

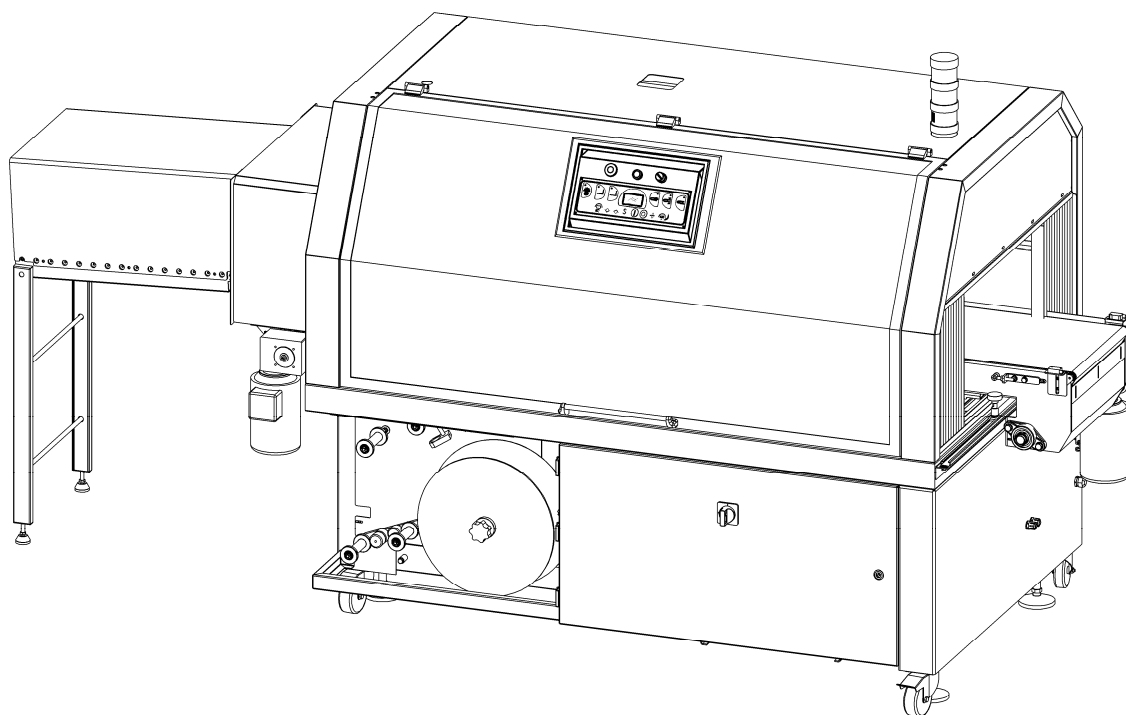


Minipack-torre S.p.A.
Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy
Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945
E-mail: info@minipack-torre.it
<http://www.minipack-torre.it>



- I ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE**
- GB INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE**
- D INSTALLATIONS-, GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG**
- F INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION, L'EMPLOI ET L'ENTRETIEN**
- E INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN, USO Y MANTENIMIENTO**

Pratika 56CS



- I LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI PRIMA DI USARE LA MACCHINA**
- GB BEFORE USING THE MACHINE PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS**
- D BITTE LESEN SIE DIESE ANLEITUNG GENAU DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENÜTZEN**
- F PRIERE DE LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE**
- E LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA**

ITA	Italiano	Pagina 01
GB	English	Page 22
D	Deutsch	Seite 43
F	Français	Page 64
E	Español	Página 85



DOC. N. FM111128
REV. 0
ED.12.2011

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

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

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

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



На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100

ООО «АРДсистемы»

(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru




www.ardsystems.ru

ISTRUZIONI ORIGINALI

Indice	ITA
Capitolo 1. Descrizione	Pagina
1.1. Prefazione	02
1.2. Prestazioni della macchina	02
1.3. Dati tecnici della macchina	03
Capitolo 2. Caratteristiche del film	
2.1. Films da adoperare	04
2.2. Calcolo della fascia A	04
Capitolo 3. Condizioni d'uso della macchina	
3.1. Dimensioni max. della confezione	04
3.2. Ciò che si può confezionare	04
3.3. Ciò che non si deve confezionare	04
Capitolo 4. Norme di sicurezza	
4.1. Avvertimenti	05
4.2. Rischi residui	05
4.3. Dispositivi di protezione individuale	06
Capitolo 5. Installazione della macchina	
5.1. Trasporto e posizionamento	06
5.2. Condizioni ambientali	06
5.3. Posizionamento con tunnel (dove previsto)	07
5.4. Posizionamento senza tunnel	07
5.5. Collegamento pneumatico	07
5.6. Collegamento elettrico	07
Capitolo 6. Regolazione ed approntamento macchina	
6.1. Pannello comandi	08
6.2. Accensione della macchina	09
6.2.1. Modalità di utilizzo della macchina: AUTOMATICO e MANUALE	09
6.2.1.1. Modalità AUTOMATICO	09
6.2.1.2. Modalità MANUALE	10
6.2.2. Scelta della lingua	10
6.2.3. Elenco e spiegazione delle variabili impostabili (programma AUTOMATICO)	10
6.2.4. Schema riassuntivo delle variabili impostabili (programma AUTOMATICO e MANUALE)	13
6.3. Allarmi	14
6.4. Inserimento del film	15
6.5. Regolazioni	17
6.5.1. Regolazione del triangolo superiore	17
6.5.2. Regolazione del nastro di ingresso	17
6.5.3. Regolazione delle fotocellule	17
6.5.4. Regolazione astina di sollevamento film	17
6.5.5. Regolazione astina di apertura film	18
6.5.6. Regolazione altezza telaio di saldatura	18
6.6. Confezionamento	18
Capitolo 7. Manutenzione ordinaria	
7.1. Precauzioni e messa in stato di manutenzione	19
7.2. Tabella di manutenzione	19
7.2.1. Piano di manutenzione ordinaria	19
7.2.2. Piano di manutenzione dei dispositivi di sicurezza	19
7.3. Sostituzione del cavo di alimentazione	20
7.4. Schema elettrico	20
7.5. Schema pneumatico	20
7.6. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	21
Capitolo 8. Garanzia	
8.1. Certificato di garanzia	21
8.2. Condizioni di garanzia	21
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	106

1.1. Prefazione

Il presente manuale è redatto nel rispetto della norma UNI 10893 del Luglio 2000. È rivolto a tutti gli utilizzatori al fine di consentire un corretto uso della macchina. Conservarlo in luogo facilmente accessibile vicino alla macchina e noto a tutti gli utilizzatori. Il presente manuale è parte integrante della macchina ai fini della sicurezza. Per migliorare la comprensione precisiamo di seguito i simboli utilizzati.

	ATTENZIONE: Norme antinfortunistiche per l'operatore. Tale avvertimento indica la presenza di pericoli che possono causare lesioni a chi sta operando sulla macchina.
	ATTENZIONE: Organi caldi. Indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.
	AVVERTENZA: Indica la possibilità di arrecare danno alla macchina e/o ai suoi componenti.

È estremamente importante leggere attentamente questo capitolo in ogni sua parte poiché contiene importanti informazioni sui rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di uso errato della macchina. Queste norme fondamentali, devono essere sommate a quelle specifiche esistenti nei paesi dove avviene l'installazione della macchina.

- Non usare la macchina per scopi diversi da quelli indicati dal contratto di vendita.
- Non permettere al personale non autorizzato di riparare od eseguire qualsiasi intervento sulla macchina.
- L'operatore deve essere a conoscenza delle avvertenze che gli competono e deve essere sempre informato dal responsabile di reparto riguardo ai rischi relativi il suo lavoro.
- Serrare bene attorno ai polsi le maniche dell'indumento da lavoro, abbottonandole in modo sicuro.
- Utilizzare i dispositivi di protezione individuale quali guanti, robuste calzature ecc. come previsto dalle norme antinfortunistiche.
- Curare lo spazio operativo ed i passaggi attorno alla macchina che devono essere sgombri da ostacoli, puliti ed adeguatamente illuminati.
- Eliminare ogni condizione pericolosa per la sicurezza prima di utilizzare la macchina ed avvertire sempre il responsabile di reparto di ogni eventuale irregolarità di funzionamento.
- Non utilizzare la macchina se in avaria.
- È vietato manomettere i dispositivi ed i circuiti di sicurezza.
- È vietato operare con le sicurezze disinserite o ripari fissi non installati.
- È vietato abbandonare la macchina con ripari smontati o montati non correttamente.
- È vietato eseguire modifiche alla macchina senza l'autorizzazione del costruttore.
- Il quadro elettrico, durante il funzionamento, deve sempre rimanere chiuso.
- La chiave per aprire il quadro elettrico deve essere affidata ad una persona specializzata e autorizzata.
- Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose conseguenti l'inosservanza delle norme di sicurezza.

1.2. Prestazioni della macchina

La confezionatrice "Pratika 56CS" è stata progettata per confezionare pezzi sfusi o gruppi di prodotti (alimentari, casalinghi, giocattoli, ecc.) utilizzando un film termoretraibile monopiegato.

La macchina può essere alimentata manualmente o lavorare in serie con altre macchine.

Se l'alimentazione viene affidata ad un operatore addetto (conduttore), questi dovrà essere abilitato ad eseguire tutte le operazioni inerenti il processo operativo, inoltre deve poter segnalare al personale addetto (manutentore o tecnico dell'assistenza esterna) eventuali guasti o anomalie.

La macchina lavora in modalità "AUTOMATICO".


Essa è gestita da un logica di controllo presente nella scheda di comando.

Grazie alla propria versatilità è possibile lavorare una vasta gamma di prodotti per forma e dimensioni.

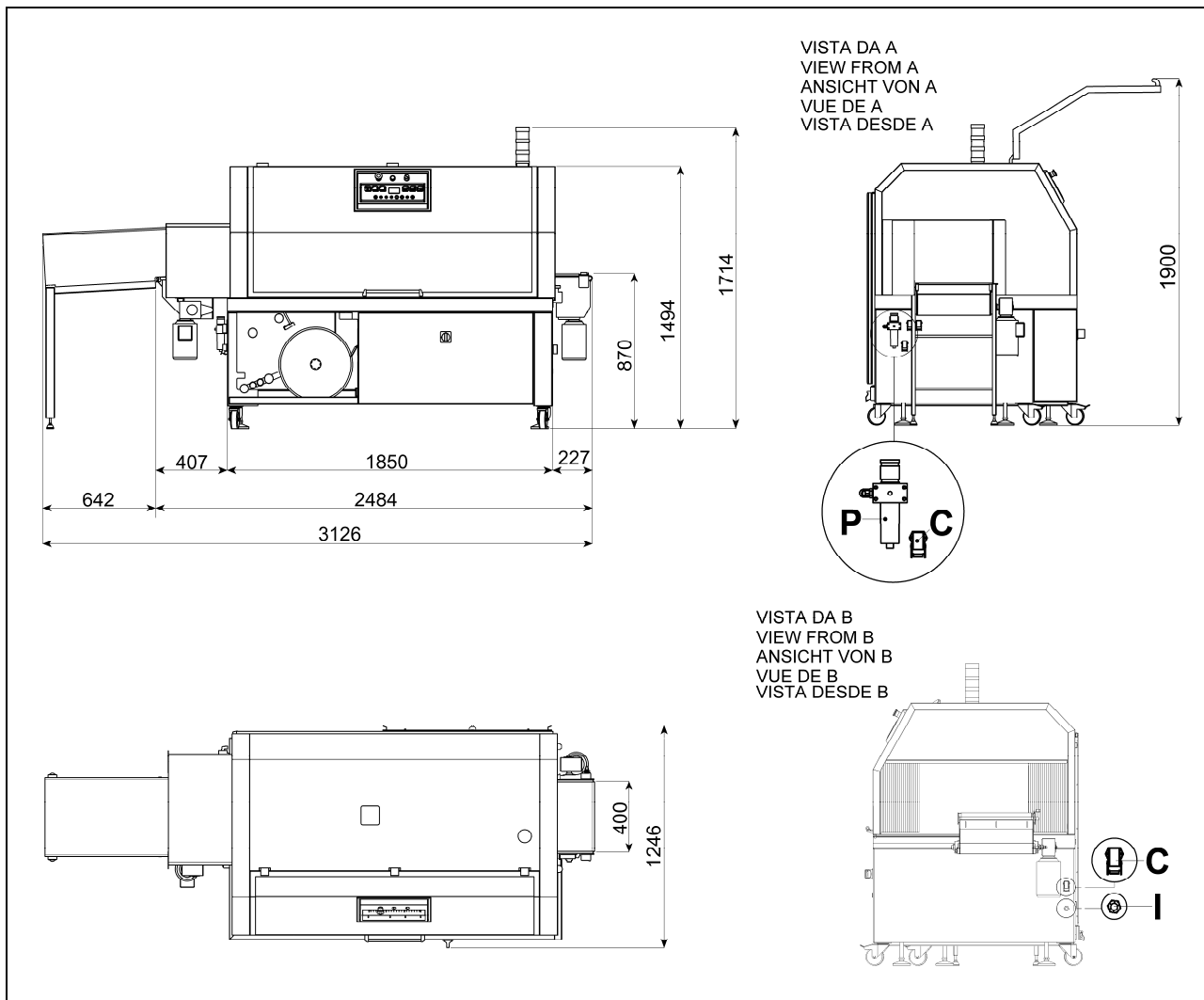
Inoltre è possibile eseguire una sequenza di operazioni utilizzando i comandi del modo "MANUALE" per controllare la corretta impostazione dei dati o per effettuare verifiche di funzionalità (impostazioni, tarature, ecc.).

La movimentazione dei pacchi è affidata a dei nastri trasportatori alloggiati all'interno del telaio.

La macchina è dotata di un dispositivo per il recupero del film di scarto, in modo da non disperderne i residui all'interno della zona di azione dell'operatore evitando così situazioni ingombranti o pericolose.

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

1.3. Dati tecnici della macchina



Peso e dimensioni dell'imballo

2940 x 1440 x 1870mm

Peso = 774Kg

Peso della macchina

724Kg

Alimentazione pneumatica:

120 l/min

Produzione massima:

2400 confezioni/ora.

I = Collegamento elettrico

P = Collegamento pneumatico

C = Presa attacco "supplementare"

2.1. Films da adoperare

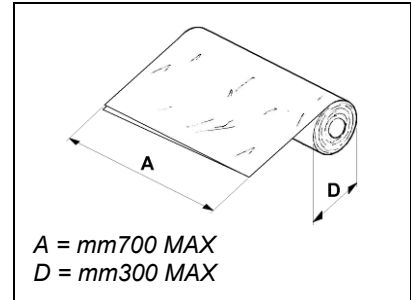
La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili e non, con spessore da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare.

Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films da noi commercializzati.

Le speciali caratteristiche dei nostri films danno garanzie di affidabilità sia dal lato della corrispondenza alle normative di legge vigenti, che dal lato sicurezza di ottimo funzionamento delle nostre macchine.

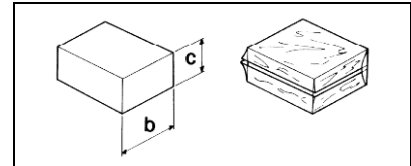


Si raccomanda di consultare le schede tecniche e di sicurezza dei films utilizzati e di attenersi alle prescrizioni descritte!

**2.2. Calcolo della fascia A**

Fascia A = b + c + 100mm

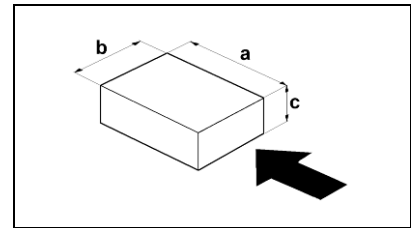
Per fascia "A" si intende la larghezza che deve avere la bobina di film per poter confezionare il prodotto.

**Capitolo 3. Condizioni d'uso della macchina****3.1. Dimensioni max. della confezione**

a = 600mm b = 400mm c = 240mm

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 2.2., dove si vede che, la somma di (b + c) è comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100mm.

**3.2. Ciò che si può confezionare**

Queste macchine sono in grado di confezionare una vasta gamma di prodotti completamente diversi tra loro, infatti sono utilizzate con successo nei seguenti settori: alimentare, commercio, grafico e mailing, grande distribuzione, industria, tessile.

3.3. Ciò 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 e instabili
- Liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili
- Materiali infiammabili ed esplosivi
- Bombole con gas a pressione o di qualsiasi tipo
- Polveri sciolte e volatili
- Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa

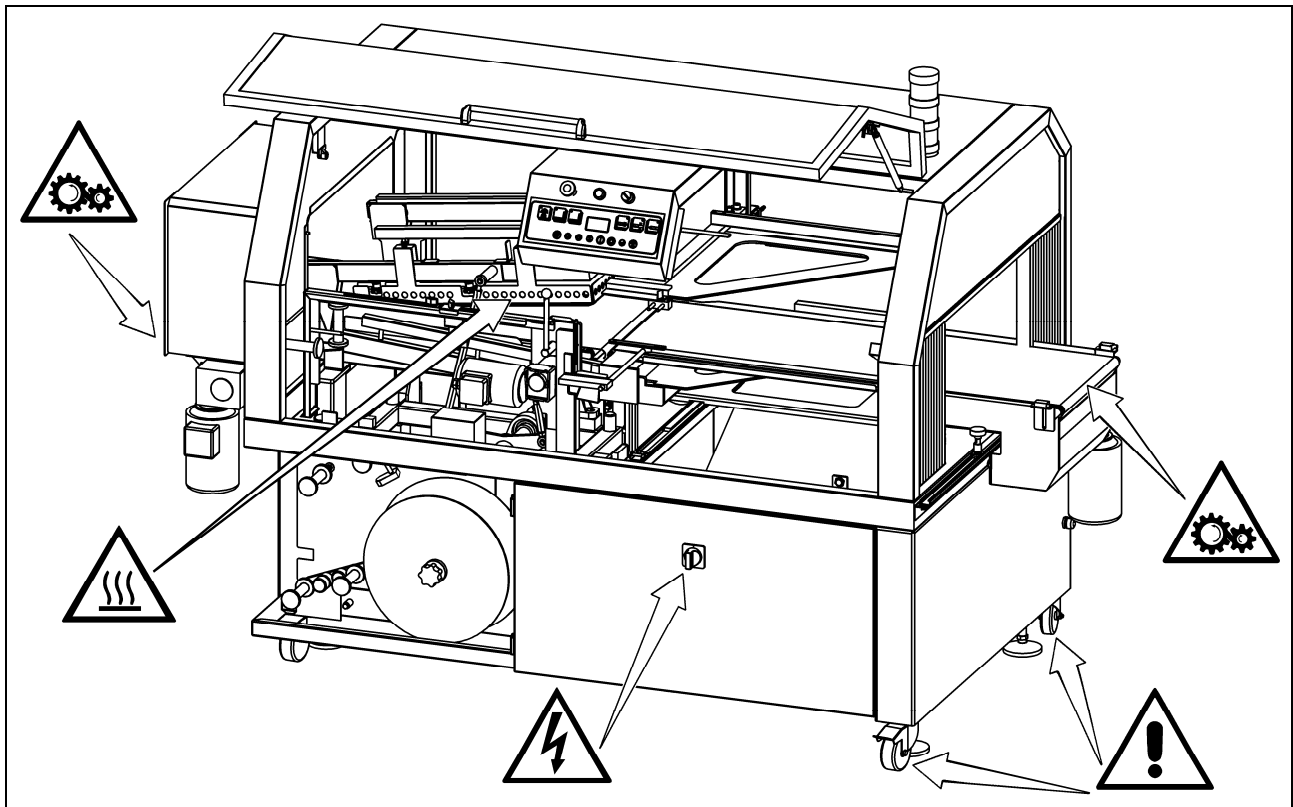
4.1. Avvertimenti





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

	ATTENZIONE! Durante il funzionamento della macchina è vietato fumare!
	È VIETATO eseguire qualsiasi operazione di manutenzione e/o regolazione durante il funzionamento della macchina. Lo smontaggio delle protezioni deve essere affidato solo ai manutentori addetti ed istruiti a tale scopo.
	È VIETATO far funzionare la macchina senza prima aver ripristinato le protezioni. Prima della messa in servizio, verificare la corretta posizione delle protezioni precedentemente rimosse.
	È VIETATO operare senza aver prima tolto tensione. Prima di operare all'interno del quadro elettrico è necessario togliere tensione dall'interruttore che alimenta il quadro stesso.
	In caso di allontanamento dell'operatore dalla macchina, spegnere la macchina mettendo l'interruttore generale nella posizione "0" (OFF)!




4.2. Rischi residui

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




	Pericolo di trascinamento! Pericolo generato da elementi mobili (nastri trasportatori, rulli motorizzati) con i quali si può venire a contatto durante le fasi di lavoro
	Pericolo di ustioni! Rischio dovuto al riscaldamento delle lame per la saldatura del film. Prima di effettuare qualsiasi operazione nelle zone interessate predisporre la macchina per la "messa in stato di manutenzione", quindi attendere il raffreddamento delle resistenze. Non eseguire nessuna operazione senza avere indossato i dispositivi di protezione quali guanti e camice.
	Pericolo di folgorazione! Rischio dovuto all'energia elettrica all'interno del quadro elettrico (nella morsettiera dell'interruttore generale e sui morsetti in ingresso dell'interruttore blocco porta).
	Le ruote devono essere utilizzate esclusivamente per "brevi" spostamenti su pavimenti lisci e orizzontali.

4.3. Dispositivi di protezione individuale

	Utilizzare scarpe di protezione resistenti all'urto, allo schiacciamento e alla compressione del piede durante il trasporto e lo spostamento della macchina.
	Utilizzare guanti di protezione dal pericolo di schiacciamento e dai pericoli meccanici durante il trasporto e lo spostamento della macchina.
	Utilizzare guanti di protezione contro il rischio di taglio durante le operazioni di cambio delle lame saldanti.
	Utilizzare guanti di protezione in base ai rischi dei materiali da confezionare (meccanici, chimici,...) che resistano alle temperature di contatto con saldatura e/o lama saldante (massimo 200°C).
	Utilizzare guanti di protezione per il contatto con alimenti durante l'uso in caso di confezionamento di alimenti.

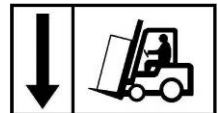
Capitolo 5. Installazione della macchina**5.1. Trasporto e posizionamento**

	<input type="checkbox"/> Nel trasporto e nel posizionamento della macchina si raccomanda di manovrare con molta cautela! <input type="checkbox"/> Prima di ogni movimentazione, assicurarsi che il mezzo di sollevamento sia idoneo a sollevare il carico da movimentare!
---	--

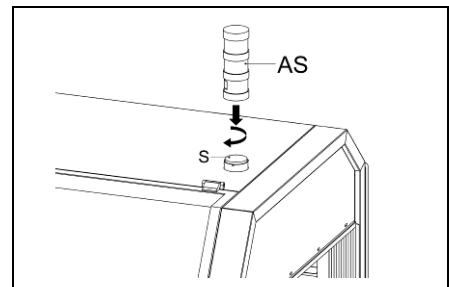
Tagliare con la forbice la reggia avendo cura di proteggersi gli occhi con degli occhiali e sfilare il cartone. Togliere le viti e le eventuali piastrine che fissano la macchina al pallet.

Sollevare la macchina dal pallet utilizzando un carrello elevatore a forche e posizionarla sul pavimento.

Per il sollevamento della macchina, posizionare le pale del carrello elevatore in corrispondenza del punto indicato dall'adesivo specifico, applicato sulla macchina.



Disimballare la sirena (AS) e agganciarla al supporto (S).

**5.2. Condizioni ambientali**

- Posizionare la macchina accertandosi che sia livellata sul pavimento, in un ambiente adatto, privo di umidità, materiali infiammabili, gas, esplosivi. La macchina deve essere installata solamente su superfici lisce, orizzontali e non infiammabili.
- Lasciare uno spazio minimo di 1m attorno alla macchina.
- Bloccare la macchina, una volta ottenuto il corretto posizionamento, agendo sul freno delle ruote. In caso di necessità, per un bloccaggio più efficace, utilizzare i 4 piedini forniti in dotazione.

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.

L'illuminazione del locale di utilizzo deve essere conforme alle leggi vigenti nel paese in cui è installata la macchina e deve comunque essere uniforme e garantire una buona visibilità, per salvaguardare la sicurezza e la salute dell'operatore.

GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20

IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB(A)

5.3. Posizionamento con tunnel (dove previsto)

Dopo aver posizionato la "Pratika 56CS", avvicinare il "tunnel di retrazione" in modo che il nastro del tunnel sia il più vicino possibile a quello della "Pratika 56CS".

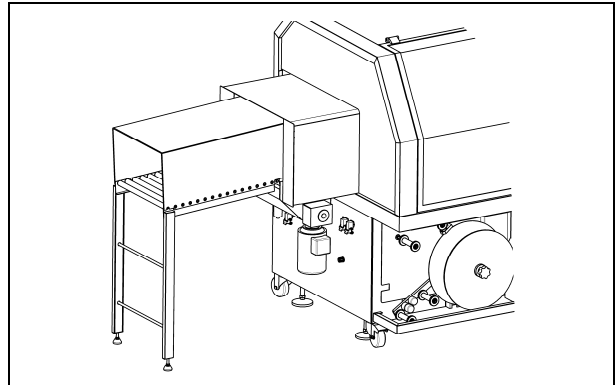
Il nastro del tunnel deve risultare 1mm più alto rispetto a quello della "Pratika 56CS", per evitare la caduta dei prodotti confezionati.

Per regolare l'altezza della "Pratika 56CS" agire sui 4 piedi di appoggio.

Posizionare il tunnel in modo che il prodotto in uscita dalla "Pratika 56CS" si posizioni al centro del nastro del tunnel.

5.4. Posizionamento senza tunnel

Se la "Pratika 56CS" non viene abbinata al "tunnel di retrazione" posizionare la rulliera agganciandola al nastro trasportatore di uscita.

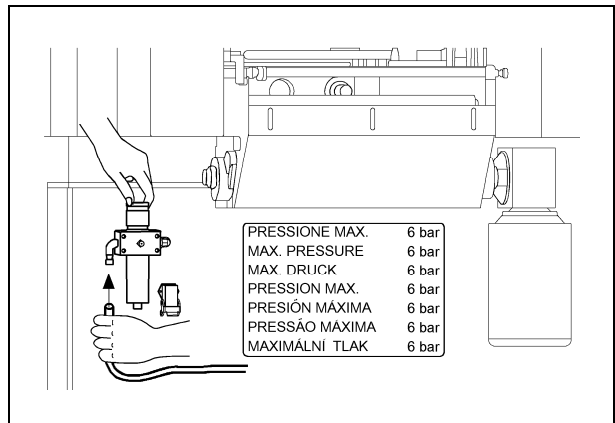


Se la "Pratika 56CS" non è abbinata al tunnel di retrazione, il posizionamento della rulliera è obbligatorio!

5.5. Collegamento pneumatico

Eseguire il collegamento pneumatico inserendo il tubo (Ø8x10) proveniente dall'impianto dell'aria compressa, nel raccordo presente sul gruppo filtro.

Aprire il rubinetto del regolatore di pressione, fino ad ottenere la pressione di 5 bar.



5.6. Collegamento elettrico



Tensione (V): vedere dati targhetta

Frequenza (Hz): vedere dati targhetta

Potenza massima assorbita (W): vedere dati targhetta

Corrente massima assorbita (A): vedere dati targhetta

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

 MINIPACK - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY w w w . m i n i p a c k - t o r r e . i t			
V~	Hz	W max	A max
		MOD. _____ ANNO _____ MATR. _____	
MADE IN ITALY			



RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

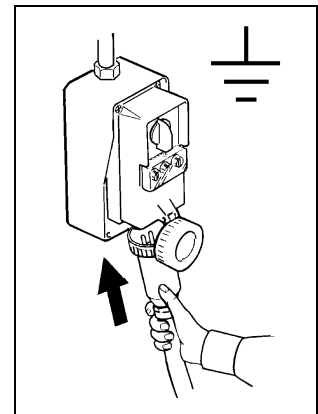
Se la macchina non è dotata della spina di alimentazione utilizzare una spina adeguata ai valori di tensione e amperaggio descritti nella targhetta dati e comunque conforme alle normative vigenti nel paese d'installazione.

È 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.

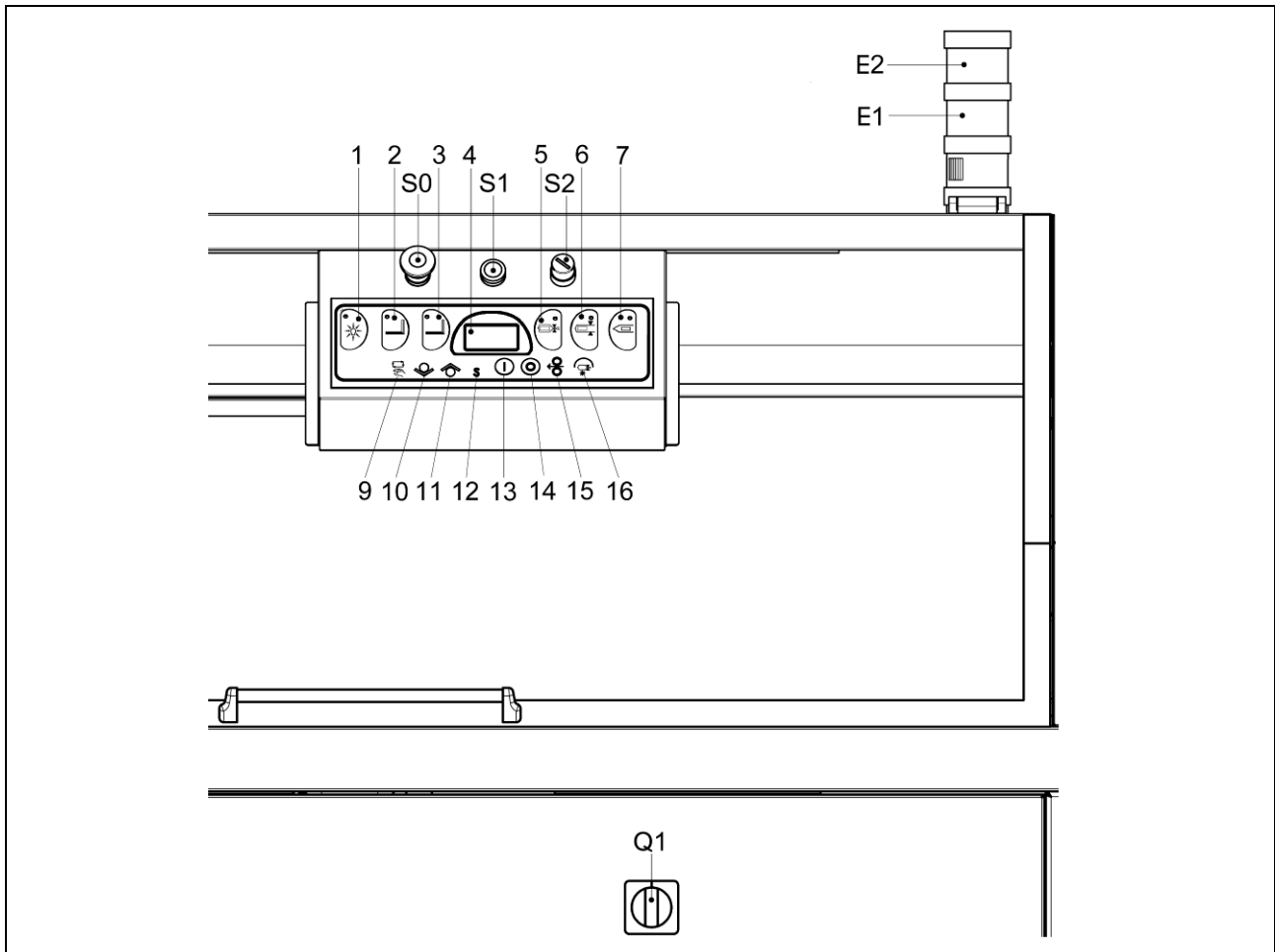
In caso di dubbi sulla tensione di rete contattate l'ente locale distributore dell'energia elettrica.

Collegare la spina del cavo proveniente dal quadro elettrico della macchina in una presa di corrente del circuito generale che sia facilmente raggiungibile dall'operatore.



6.1. Pannello comandi

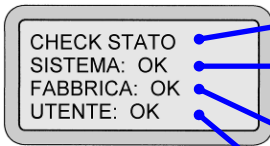
La macchina è dotata di un pannello di comando, alloggiato sull'apposito supporto, dal quale è possibile impostare tutte le funzioni di programmazione e funzionamento.



- 1 **Led "allarme"**. Lampeggia se uno dei sensori della macchina blocca il processo operativo.
- 2 **Led "resistenza lunga"**. Si accende quando la resistenza è alimentata.
- 3 **Led "resistenza corta"**. Si accende quando la resistenza è alimentata.
- 4 **Display**. Visualizza le funzioni selezionate e i relativi dati di impostazione.
- 5 **Led "saldatura"**. Si accende per segnalare che la macchina sta eseguendo un'operazione di saldatura.
- 6 **Led "film posteriore"**. Si accende per segnalare la funzione del film posteriore.
- 7 **Led "film anteriore"**. Si accende per segnalare la funzione del film anteriore.
- 9 **Pulsante "AUTOMATICO – MANUALE"**. Seleziona il modo di operare della macchina.
- 10 **Pulsante "DECREMENTA"**. Riduce i valori delle funzioni impostate.
- 11 **Pulsante "INCREMENTA"**. Aumenta i valori delle funzioni impostate.
- 12 **Pulsante "SELEZIONE"**. Seleziona le funzioni impostate nei diversi programmi.
- 13 **Pulsante "START"**. Avviamento del processo operativo.
- 14 **Pulsante "STOP"**. Arresto del processo operativo.
- 15 **Pulsante "TRAINO"**. Attiva la funzione "traino film" (in manuale).
- 16 **Pulsante "SALDA – AZZERA"**. Attiva la funzione di saldatura film (in manuale).
In programma automatico azzera il conta colpi.
- Q1 **Interruttore generale**. Accende e spegne la macchina.
- S0 **Pulsante "EMERGENZA"**. Arresta immediatamente la macchina in caso di pericolo immediato o per la "messa in stato di manutenzione". Per sbloccarlo occorre girarlo in senso orario.
- S1 **Pulsante "RESET"**. Da premere all'accensione della macchina.
Ripristina la macchina dopo l'intervento del pulsante "EMERGENZA".
- S2 **Selettore "ESCLUSIONE SICUREZZA"**. Se posizionato su OFF consente l'uso della macchina solo con **i ripari chiusi** (programma AUTOMATICO). Se posizionato su ON consente l'uso della macchina con **i ripari aperti**. È la condizione necessaria "solo" per le fasi di messa a punto, inserimento e cambio della bobina del film (solo con programma MANUALE).
- E1 **Elemento luminoso colore VERDE**. Lampeggia (luce verde intermittente) per indicare che la macchina è pronta all'uso. È accesa (luce verde fissa) durante il funzionamento della macchina.
- E2 **Elemento luminoso colore ROSSO**. Si accende ogni volta che interviene un allarme, contemporaneamente ad un segnale acustico.

6.2. Accensione della macchina

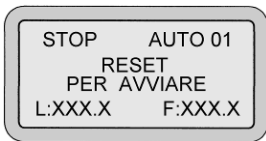
Ruotare l'interruttore generale (Q1) nella posizione ON.
Il display si accende e compaiono le seguenti scritte:



- Viene effettuato il test dei led sulla scheda tastiera.
- Viene effettuato il check dei dati di sistema. Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).
- Viene effettuato il check dei dati di fabbrica. Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).
- Viene effettuato il check dei dati utente. Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).

Nota: Se anche un solo check dati fallisce appare la scritta **S PER CONTINUARE**.
Premere il pulsante **SELEZIONE (12)**.
Appare la scritta **DEFAULT**.

Successivamente compare il messaggio:



Premere il pulsante **RESET (S1)**

Si passa quindi alla videata principale:




- STOP / START:** indica se la macchina è ferma (STOP), oppure in funzione (START).
- AUTOMATICO 01 / MANUALE:** indica il programma attivo (AUTOMATICO con indicato il numero, oppure MANUALE).
- XXXXXXX:** indica il numero di pezzi prodotti.
- F : XXX.X:** indica la temperatura della barra frontale.
- L : XXX.X:** indica la temperatura della barra laterale.

Durante la fase di riscaldamento della macchina sono accesi i led (2) e (3). I led si spengono quando le barre saldanti hanno raggiunto la temperatura impostata nel programma in esecuzione.
Iniziare un ciclo di lavoro solo quando la macchina ha raggiunto la temperatura impostata (i led sono spenti).

6.2.1. Modalità di utilizzo della macchina: AUTOMATICO e MANUALE



La macchina può lavorare in 2 modalità: **AUTOMATICO** e **MANUALE**


Per passare dalla modalità di lavoro **AUTOMATICO** a **MANUALE** e viceversa è necessario essere con la macchina in stato di **STOP** e premere il pulsante (9) 

6.2.1.1. Modalità AUTOMATICO



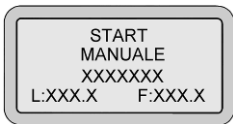
È la condizione di utilizzo contraddistinta dal funzionamento completamente automatico della macchina. È possibile memorizzare fino a 10 programmi.

Per visualizzare i programmi premere i pulsanti (10)  e (11) 

Premere il pulsante **START (13)**  per iniziare ciclo di confezionamento automatico.

Premere il pulsante **STOP (14)**  per fermare il ciclo di confezionamento.

6.2.1.2. Modalità MANUALE



È la condizione di utilizzo della macchina necessaria per le fasi di messa a punto, inserimento e cambio della bobina del film.

ATTIVAZIONE DELLA "SALDATURA"

Premere il pulsante (16) per attivare un ciclo di saldatura.

ATTIVAZIONE DEL "TRAINO DEL FILM"

Premere il pulsante (15) per attivare il movimento delle ruote per il traino del film.

Nota: l'utilizzo di questi 2 pulsanti è importante durante la fase di inserimento del film (vedi capitolo 6.4: FASE 5).

6.2.2. Scelta della lingua

Per scegliere la lingua con cui vengono visualizzati i dati sul display, seguire la procedura sotto descritta.

<p>Dal menù iniziale</p> <p>premere il pulsante (12) </p>	<p>Premere il pulsante (11) </p>	<p>Premere il pulsante (12) </p>
<p>Premere il pulsante (11) </p> <p>per selezionare la lingua desiderata tra quelle in elenco (es. ENG): ITA: italiano ENG: inglese FRA: francese GER: tedesco ESP: spagnolo.</p>	<p>Premere il pulsante (12) </p> <p>per confermare la lingua scelta.</p>	<p>Compare la videata con la nuova lingua.</p>

6.2.3. Elenco e spiegazione delle variabili impostabili (programma AUTOMATICO)

Per visualizzare le variabili impostate nel programma seguire la procedura sotto descritta.

<p>È possibile impostare i valori delle variabili di un programma solo se la macchina è in stato STOP.</p> <p>Premere il pulsante (12) </p>	<p>Il display visualizza il tipo di menù <UTENTE 1>. A questo punto: con il pulsante (12) si scorrono le variabili del programma e con i pulsanti (11) e (10) si imposta il valore desiderato.</p>
---	---

Durante la programmazione, per tornare alla videata principale, premere il pulsante (9)

L'elenco delle variabili impostabili nel programma AUTOMATICO è il seguente:

STOP	AUTO 01
FILM	
ANTERIORE [mm]	
>25<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola la quantità di film che si vuole lasciare davanti al pacco.

Valori: 0 ÷ 300. Default: 25.

STOP	AUTO 01
FILM	
POSTERIORE [mm]	
>50<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola la quantità di film che si vuole lasciare dietro al pacco.

Valori: 0 ÷ 900. Default: 50.

STOP	AUTO 01
TEMPO DI	
SALDATURA [s]	
>1,2<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola il tempo di saldatura.

Valori: 0.0 ÷ 3.0. Default: 1.2.

STOP	AUTO 01
TEMPERATURA	
LATERALE [C]	
>185<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola la temperatura della barra saldante laterale (lunga).

Valori: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP	AUTO 01
TEMPERATURA	
FRONTALE [C]	
>185<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola la temperatura della barra saldante frontale (corta).

Valori: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP	AUTO 01
VELOCITA'	
TAPPETI [%]	
>100<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Regola la velocità dei nastri trasportatori da 6m/min. a 30m/min.

Valori: 0 ÷ 100. Default: 100.

STOP	AUTO 01
SCELTA	
FOTOCELLULA	
>0<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Permette la scelta della fotocellula di lettura del pacco.

Valori: O (orizzontale), V (verticale), O+V (orizzontale + verticale). Default: O.

STOP	AUTO 01
RITARDO	
FOTOCELLULE [mm]	
>0<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Permette di ritardare l'avanzamento del film dopo la lettura della fotocellula.

Valori: 0 ÷ 250. Default: 0.

STOP	AUTO 01
ATTIVAZIONE	
FOTOCELLULE [mm]	
>0<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Permette di spostare la lettura "fine del prodotto" dello spazio impostato. Questa misura va compensata con la funzione FILM POSTERIORE (nel caso sia impostata).

Valori: 0 ÷ 100. Default: 0.

STOP	AUTO 01
ALLENAMENTO	
FILM [mm]	
>OFF<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Permette di regolare l'allentamento del film dopo la barra saldante (consigliabile con pacchi di altezza superiore a 100 mm.). Possibilità di disabilitare la funzione (inferiore ad 1 è OFF).

Valori: 1 ÷ 250. Default: OFF.

STOP	AUTO 01
RITARDO	
SBOBINATORE [s]	
>0,02<	
L:XXX.X	F:XXX.X

Permette di allentare la tensione del film sui triangoli, ritardando l'arresto dello sbobinatore (consigliabile con prodotti fino a 100mm. di altezza).

Valori: 0.00 ÷ 1.00. Default: 0.02.

STOP AUTO 01
CONFEZIONAMENTO
MULTIPLO
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Disattiva la lettura della "fine del pezzo" (con fotocellula).
Quindi per determinare la lunghezza della confezione agire sulla funzione film posteriore.

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
STOP NASTRO
IN SALDATURA
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permette di mantenere fermo il nastro di carico durante la saldatura per facilitare la composizione della confezione.

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
LOTTO
CONFEZIONI
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permette di impostare un numero max. di pacchi che possono essere confezionati (lotto) in un ciclo di start. Al raggiungimento del limite impostato, la macchina va automaticamente in stop. Possibilità di disabilitare la funzione (dopo 10000 va ad OFF).

Valori: 10 ÷ 10000. Default: OFF.

STOP AUTO 01
START
CON PEDALE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

Permette di avviare il nastro di carico con il comando a pedale, e fermarlo dopo lo scarico del pezzo, per agevolare la composizione della confezione di pezzi multipli.

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
AVVICINAMENTO
NASTRI
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Attiva il sistema di avvicinamento dei nastri nella zona di saldatura per il passaggio di pezzi piccoli.

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
LETTURA
TACCHE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

Abilita la lettura da una apposita fotocellula (optional), di tacche marcate sul film opaco o colorato.

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
PERFORATORE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

Attiva il perforatore pneumatico (optional).

Valori: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
LUNGHEZZA
CONFEZIONI [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permette di impostare un lunghezza della confezione fissa ed è strettamente legata alla funzione INVERSIONE NASTRO. Possibilità di disattivare la funzione (prima di 1 va ad OFF).

Valori: 1 ÷ 600. Default: OFF.

STOP AUTO 01
INVERSIONE
NASTRO [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Dopo lo scorrimento dei nastri per il valore di lunghezza confezioni impostato, il nastro d'ingresso inverte la marcia e riporta il prodotto indietro per la distanza impostata (funzione usata per distanziare i prodotti).

Possibilità di disattivare la funzione (prima di 1 va ad OFF).

Valori: 1 ÷ 500. Default: OFF.

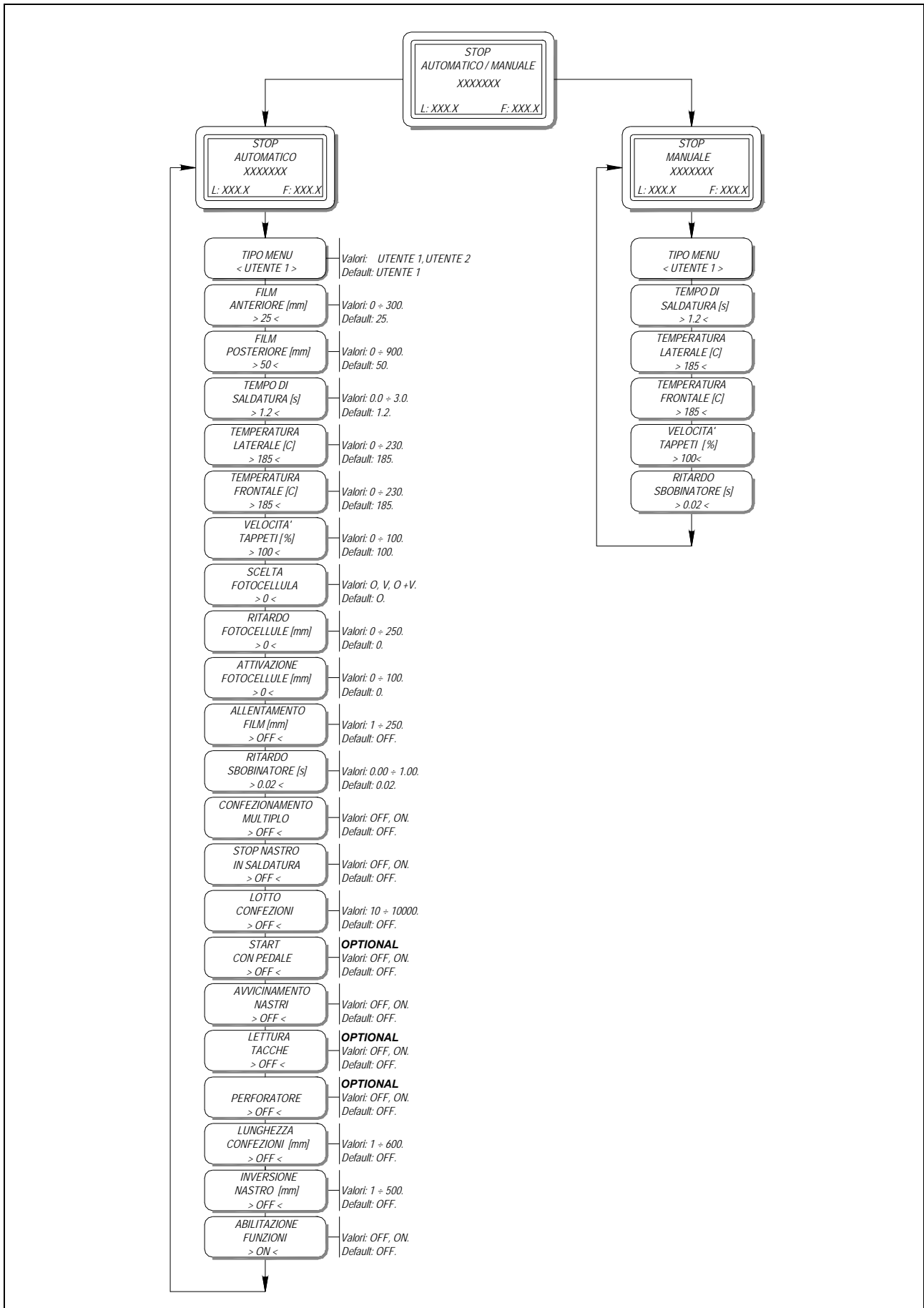
STOP AUTO 01
ABILITAZIONE
FUNZIONI
>ON<
L:XXX.X F:XXX.X

Impostando il valore su OFF consente di fare funzionare la macchina solo come "nastro trasportatore". È disabilitata la funzione di saldatura (il telaio saldante non si muove).

Valori: OFF ÷ ON. Default: ON.

Nota: per le spiegazioni delle variabili impostabili nel programma MANUALE fare riferimento alle medesime presenti nel programma AUTOMATICO.

6.2.4. Schema riassuntivo delle variabili impostabili (programma AUTOMATICO e MANUALE)

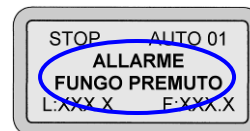


6.3. Allarmi

La macchina prevede una serie di ALLARMI necessari a monitorare le situazioni di pericolo e di malfunzionamento.

Ogni volta che interviene un allarme il display visualizza l'anomalia, contemporaneamente ad un segnale acustico e all'accensione dell'elemento luminoso rosso (E2),

Al ripristino dell'allarme si spegne sia l'elemento luminoso che il segnale acustico.

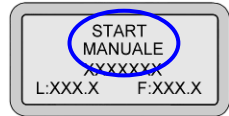


ALLARME	CAUSA	RIPRISTINO
ALLARME FUNGO PREMUTO	È stato premuto il pulsante di emergenza (S0).	Sbloccare il pulsante di EMERGENZA (S0) ruotandolo verso destra. Premere il pulsante RESET (S1).
ALLARME SPORTELLO APERTO	È aperto il riparo anteriore o posteriore.	Chiudere il riparo.
ALLARME IO [...]	Mancanza di comunicazione tra scheda e moduli (CAN-BUS).	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME MICRO SU BARRA	Il pacco è rimasto sotto la barra saldante. Un microinterruttore è spostato o guasto. Il sensore sul cilindro è spostato o guasto.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME TERMICO MOTORI	Non attivato.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME INVERTER	Inverter in blocco. Verificare sul display dell' inverter la causa.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME TROPPO PIENO	Bobina dell'avvolgitore film di scarto troppo piena.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME SALITA BARRA	La barra saldante non si apre. Il sensore barra alta è guasto. Manca aria compressa o l'elettrovalvola è guasta.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME DISCESA BARRA	La barra saldante non si apre. Il sensore barra alta è guasto. Manca aria compressa o l'elettrovalvola è guasta.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME FOTOCELLULE	Le fotocellule rimangono oscurate oltre un tempo massimo, oppure non allineate o guaste.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME RITORNO NASTRO	Il nastro mobile non è arretrato. Manca aria compressa. Il sensore è guasto.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME POSIZIONE	Segnalazioni di sensori non congruenti.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME INCR. T. LATER.	Anomalia nel tempo di riscaldamento della barra saldante laterale.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME INCR. T. FRONT.	Anomalia nel tempo di riscaldamento della barra saldante frontale.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME T.LATER. INSTAB.	La barra saldante laterale non mantiene la temperatura impostata.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME T.FRONT. INSTAB.	La barra saldante frontale non mantiene la temperatura impostata.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME SONDA LATERALE	La resistenza della barra saldante non scalda. Termocoppia fuori sede.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).
ALLARME SONDA FRONTALE	La resistenza della barra saldante non scalda. Termocoppia fuori sede.	Rimuovere la causa dell'allarme. Premere il pulsante (16). Premere il pulsante (13).

	<p>La macchina è dotata di un “PULSANTE DI EMERGENZA” (S0) che premuto la blocca istantaneamente, fermando il ciclo di lavoro.</p> <p>La procedura per il ripristino di questo allarme è la seguente: Rimuovere la causa dell'allarme. Sbloccare il “PULSANTE DI EMERGENZA” (S0) ruotandolo verso destra. Premere il pulsante di RESET (S1).</p>
--	---

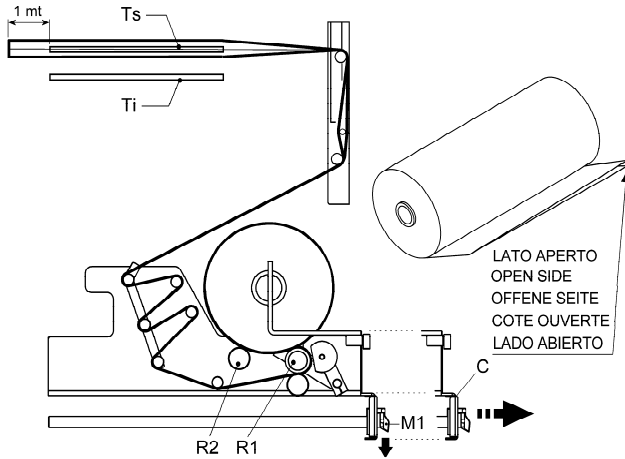
6.4. Inserimento del film

Per inserire il film è necessario mettere la macchina in modalità START MANUALE.



Ruotare l'interruttore "ESCLUSIONE SICUREZZA" (S2) su ON e aprire i ripari anteriore e posteriore.

FASE 1



Per facilitare il posizionamento della bobina di film estrarre il carrello (C) di supporto della bobina (per far ciò abbassare la maniglia M1 e tirare il carrello).

Posizionare la bobina di film sui rulli (R1) e (R2).

Il lato aperto della pellicola dovrà trovarsi sempre dove indicato dalla freccia.

(Nota: il senso di svolgimento delle bobine va specificato in fase di ordine del film).

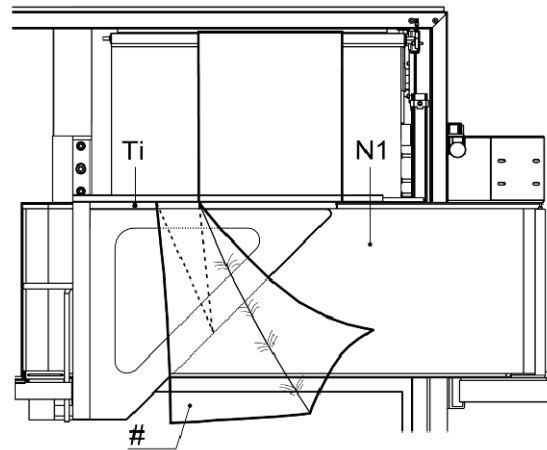
Introdurre il film seguendo lo schema rappresentato in figura. Per facilitare l'introduzione del film premere il pulsante che trovate alla destra della bobina.

Tenendo premuto il pulsante si aziona il rullo motorizzato su cui appoggia la bobina rilasciando la quantità di film necessaria.

Inserire i due lembi del film uno sopra e uno sotto il triangolo di guida superiore (Ts).

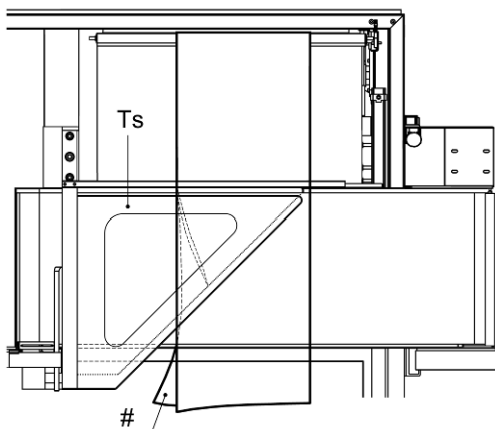
Afferrare le due estremità del film e svolgere per circa 1 metro.

FASE 2



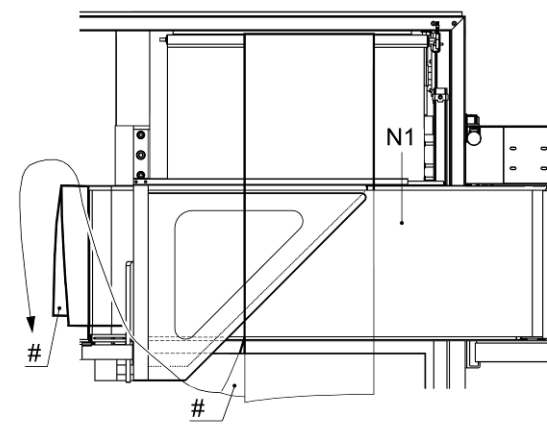
Prendere il lato inferiore del film in corrispondenza del lato posteriore del triangolo di inversione e farlo passare sotto al triangolo inferiore (Ti) dall'esterno verso l'interno e sopra il nastro di alimentazione (N1).

FASE 3



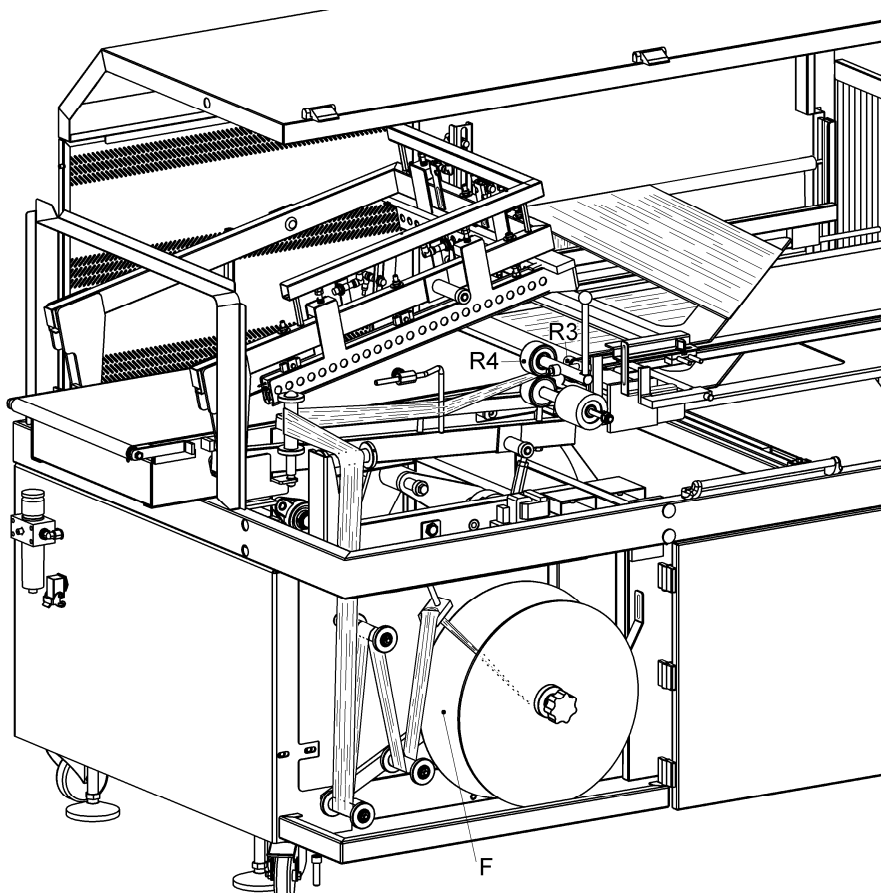
Quindi far passare il lato superiore del film sopra il triangolo superiore (Ts).

FASE 4



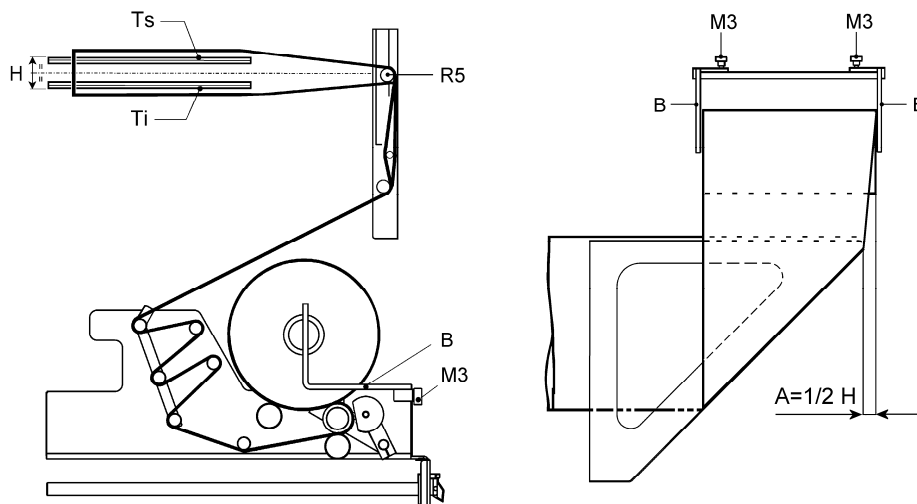
Spostare la parte finale del film (#) che andrà all'interno dei triangoli verso sinistra parallelamente al nastro di alimentazione (N1) e far passare il film sotto e sopra il nastro di alimentazione allineandone i bordi subito dopo il nastro stesso.

FASE 5



Far passare il film tra i due rullini (R3) e tra le due ruote (R4) del trascinatore.
 Inserire poi il film seguendo lo schema rappresentato in figura fino ad annodare il film sul perno presente sulla flangia posteriore (F).

FASE 6



Regolare quindi le aste di posizionamento (B) agendo sulle manopole (M3) in modo da bloccare la bobina, lasciando 5 mm di spazio tra le aste e la bobina.


Nota: Il corretto posizionamento della bobina si ha quando (stando dietro alla macchina) il lato sinistro del film si trova ad una distanza A pari alla metà della distanza H (apertura dei triangoli).

6.5. Regolazioni

6.5.1. Regolazione del triangolo superiore

In funzione dell'altezza del prodotto da confezionare, regolare la posizione del triangolo superiore effettuando le seguenti operazioni:

Mettere la macchina in modalità **START MANUALE**.

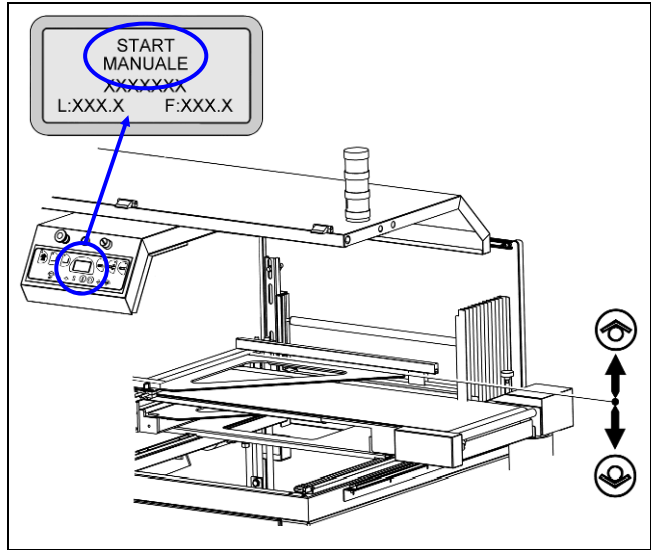
Premere il pulsante  per alzare il triangolo superiore.

Premere il pulsante  per abbassare il triangolo superiore.

Sul display compare la misura in mm.

- Il valore minimo impostabile è: 35mm
- Il valore massimo impostabile è: 150mm

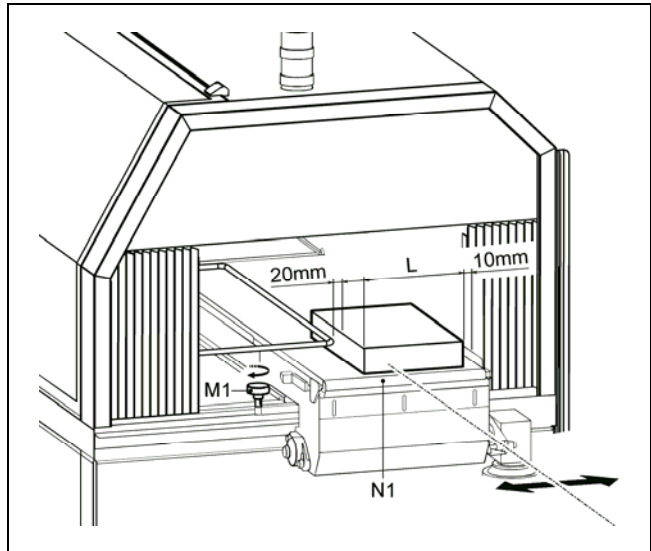
Impostare di norma, una quota che sia 10 mm superiore all'altezza del prodotto da confezionare.



6.5.2. Regolazione del nastro di ingresso

In funzione della larghezza (L) del prodotto da confezionare regolare la posizione del nastro di ingresso (N1).

Allentare la manopola (M1) e regolare la posizione del nastro in modo che il prodotto abbia un minimo di gioco tra l'asta di guida (circa 20mm) e la spalla posteriore del nastro (circa 10mm).



6.5.3. Regolazione delle fotocellule

La macchina è predisposta per il posizionamento della fotocellula a lettura verticale (B11) indicata per i prodotti particolarmente bassi e della fotocellula orizzontale (B10) indicata per i prodotti particolarmente stretti.

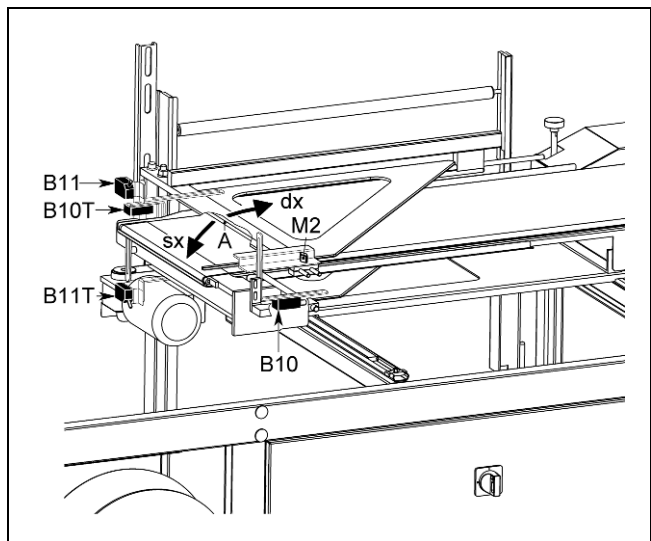
E' possibile inoltre regolare la distanza della fotocellula dalla barra saldante in modo da ottimizzare l'inserimento dei prodotti.

6.5.4. Regolazione astina di sollevamento film

L'astina (A) serve per tenere sollevato correttamente il film durante l'inserimento del prodotto.

Allentare la manopola (M2) e posizionare l'astina verso sx per confezionare prodotti bassi.

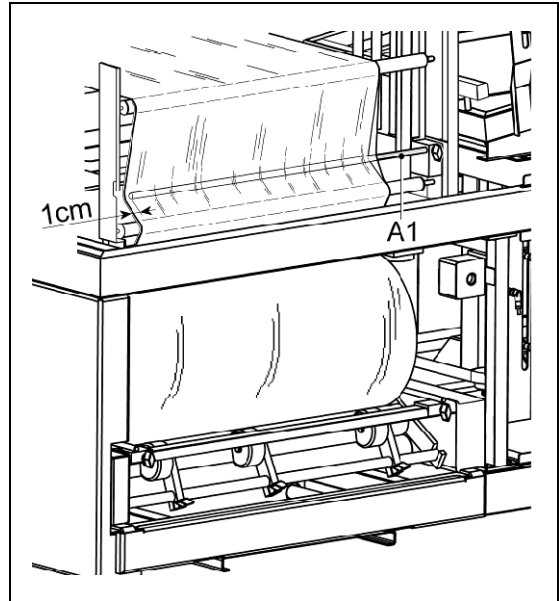
Posizionare l'astina verso dx per confezionare prodotti alti.



6.5.5. Regolazione astina di apertura film

L'astina (A1) consente di separare i 2 lembi della bobina di film. Posizionare l'astina all'interno dei 2 lembi del film in modo che la sua estremità sia 1cm più indietro rispetto alla piega del film.

Nota: vedi capitolo 6.4: FASE 1





6.5.6. Regolazione altezza telaio di saldatura



Per una buona confezione il telaio di saldatura deve essere posizionato in modo che la saldatura del film si trovi a metà dell'altezza della confezione.

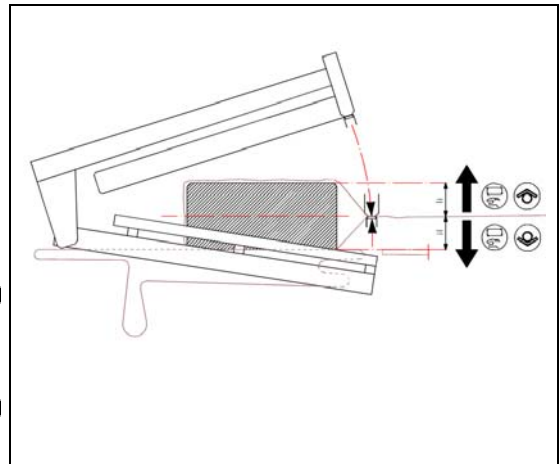
Per alzare o abbassare il telaio di saldatura agire come segue:

-) Premere il pulsante (9)  e mettere in funzione MANUALE.

-) Premere il pulsante START (13) 

-) Premere contemporaneamente i pulsanti (9)  e (11)  per alzare il telaio.


-) Premere contemporaneamente i pulsanti (9)  e (12)  per abbassare il telaio.

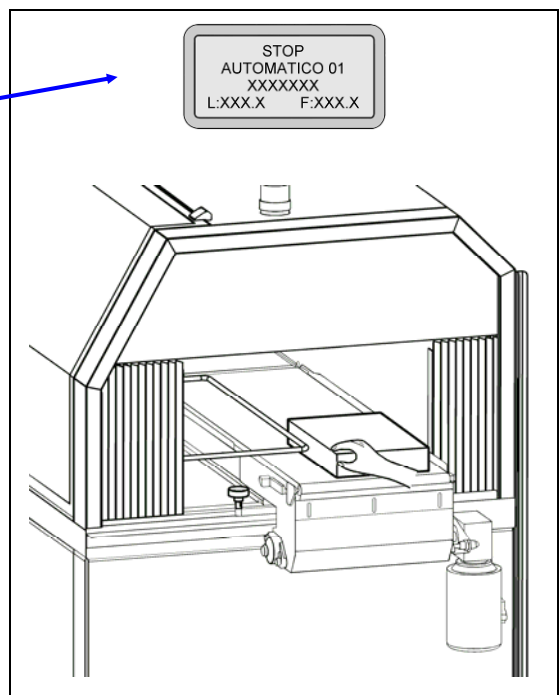


6.6. Confezionamento


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

Mettere con la macchina in stato STOP AUTOMATICO.

Premere il pulsante START (13)  e posizionare i prodotti da confezionare sul nastro di carico.



7.1. Precauzioni e messa in stato di manutenzione

	<p>ATTENZIONE!</p> <ul style="list-style-type: none"> • La manutenzione deve essere affidata esclusivamente a personale esperto conoscitore della macchina. • È vietato fare interventi di manutenzione, lubrificazione, riparazione quando la macchina è in moto e/o sotto tensione. • È vietato effettuare interventi su organi in movimento. • Dopo ogni intervento rimontare i ripari eventualmente rimossi, riportando la macchina allo stato iniziale. • Tenere sempre presente tutte le norme di sicurezza elencate nel seguente manuale e quelle stabilite dalle normative vigenti nel paese di installazione.
---	---

PROCEDURA DI MESSA IN STATO DI MANUTENZIONE

La procedura deve essere fatta prima di ogni operazione di manutenzione ordinaria, pulizia e manutenzione straordinaria; prevede l'isolamento della macchina da tutte le fonti di energia e consiste nel:

- premere il tasto **STOP (14)** (se la macchina è in movimento)
- spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale (Q1) in posizione "0" (OFF)
- togliere la spina dalla presa di rete
- scollegare l'impianto pneumatico togliendo il tubo proveniente dall'impianto dell'aria compressa, dal raccordo presente sul gruppo filtro (vedi capitolo 5.5.).

7.2. Tabella di manutenzione

7.2.1. Piano di manutenzione ordinaria

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

FREQUENZA	COMPONENTE	TIPO DI OPERAZIONE
Ogni giorno	Macchina	Rimuovere eventuali residui lasciati dai prodotti in lavorazione e che potrebbero pregiudicare il corretto funzionamento della macchina.
Ogni giorno	Lama	Pulire la superficie che entra in contatto col film utilizzando stracci o carta. Non utilizzare oggetti che possano danneggiarne la superficie.
Ogni 2 settimane	Impianto pneumatico	Assicurarsi che i raccordi non abbiano perdite. Eliminare l'eventuale condensa formatasi nel gruppo filtro.
Ogni 12 mesi	Supporti	Effettuare la lubrificazione con grasso tipo NLGI 2.
Ogni 12 mesi	Accoppiamenti tra ingranaggi	Controllare la presenza di grasso lubrificante.
Ogni 3 mesi	Lama e barre di contrasto	Controllare lo stato di usura del teflon adesivo e della piattina in silicone.

AVVERTENZA!

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

7.2.2. Piano di manutenzione dei dispositivi di sicurezza

È richiesto il controllo periodico dei "DISPOSITIVI DI SICUREZZA" elencati in tabella.

FREQUENZA	COMPONENTE	TIPO DI OPERAZIONE
Ogni mese	Campana superiore	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Apertura della campana superiore e dello sportello posteriore (in stato di funzionamento sia manuale che automatico) ▪ Verifica conseguenze: <ul style="list-style-type: none"> ▪ allarme luminoso e acustico, blocco della macchina.
Ogni mese	Protezioni della barra saldante	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Spostamento delle protezioni poste attorno alla barra saldante in corrispondenza dei quattro sensori (in stato di funzionamento manuale) ▪ Verifica conseguenze: <ul style="list-style-type: none"> ▪ allarme luminoso e acustico, blocco della macchina.
Ogni mese	Pulsante di emergenza	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Azionamento del pulsante di emergenza (in stato di funzionamento sia manuale che automatico) ▪ Verifica conseguenze: <ul style="list-style-type: none"> ▪ allarme luminoso e acustico, blocco della macchina.


Registrazione del controllo

Ogni controllo dei dispositivi di sicurezza deve essere registrato, indicando i dati e l'esito del controllo eseguito: data della verifica, collaudatore, esito.

Segnalazione di guasto

In caso di rilevazione di guasto, contattare il Servizio Assistenza del Fornitore per l'intervento di ripristino.

7.3. Sostituzione del cavo di alimentazione

	<p>ATTENZIONE! Se il cavo di alimentazione è danneggiato, esso deve essere sostituito dal costruttore o dal suo servizio assistenza tecnica, o comunque da una persona con qualifica simile, in modo da prevenire ogni rischio.</p>
---	--

7.4. Schema elettrico (pagine 107÷111)

B0	Sensore regolazione altezza triangolo	M4	Motore svolgitore
B1	Interruttore sicurezza campana	M5	Motore regolazione triangolo
B2	Interruttore sicurezza sportello posteriore	M6	Motore avvolgitore
B4	Sensore svolgitore film	M7	Motore distributore film
B5	Fotocellula avvolgitore	M8	Motore regolazione saldatura centrale
B6	Sensore triangolo alto	P0	Led pulsante Reset
B7	Sensore triangolo basso	P1	Lampeggiante verde
B8	Sensore avvolgitore	P2	Lampeggiante rosso
B10	Fotocellula orizzontale (ricevitore)	P3	Allarme acustico
B10T	Fotocellula orizzontale (trasmettitore)	Q1	Interruttore generale
B11	Fotocellula verticale (ricevitore)	QM0	Contattore di emergenza
B11T	Fotocellula verticale (trasmettitore)	QM1	Contattore nastro di carico
B12	Sensore barra alta	QM2	Contattore nastro di scarico
B13	Sensore barra bassa	QM3	Contattore avanzamento film
B14	Sensore barra intermedia	QM4	Contattore svolgitore
B15	Sensore avvicinamento nastro	QM5	Contattore resistenza laterale
B16.1	Sensore sicurezza barra saldante	QM6	Contattore resistenza frontale
B16.2	Sensore sicurezza barra saldante	QM7	Contattore regolazione triangolo
B16.3	Sensore sicurezza barra saldante	QM8	Contattore avvolgitore
B16.4	Sensore sicurezza barra saldante	QM9	Relè distributore film
B17	Fotocellula lettura tacche (optional)	QM10	Contattore saldatura centrale
B18	Fotocellula nastro di carico (ricevitore) (optional)	QV1	Elettrovalvola barra saldante alta
B18T	Fotocellula nastro di carico (trasmettitore) (optional)	QV2	Elettrovalvola barra saldante bassa
B20	Sensore saldatura centrale alto	QV3	Elettrovalvola avvicinamento nastro
B21	Sensore saldatura centrale basso	QV4	Elettrovalvola perforatore (optional)
B22	Sensore altezza saldatura centrale	S1	Pulsante emergenza
B23	Sensore esclusione avvicinamento nastri	S2	Pulsante reset
B40	Sensore carrello supporto bobina	S3	Selettore esclusione sicurezza
BT1	Termocoppia barra saldante laterale	S4	Pulsante Start avvolgitore
BT2	Termocoppia barra saldante frontale	S5	Comando a pedale (optional)
ER1	Resistenza barra saldante laterale	SK1	Scheda di comando
ER2	Resistenza barra saldante frontale	T1	Trasformatore ausiliario
F1	Fusibili barra saldante laterale	TR1	Alimentatore
F2	Fusibili barra saldante frontale	TS1	Inverter
F3	Fusibili inverter	V0	Filtro di rete antidisturbo
F4	Fusibili distributore film	V1/2/3	Nucleo ferrite soppressione disturbi
F5	Fusibili trasformatore ausiliario	X1F	Connettore femmina barra saldante laterale
F6	Fusibile protezione 24 VAC	X1M	Connettore maschio barra saldante laterale
F7	Fusibile protezione 24 VDC	X2F	Connettore femmina barra saldante frontale
FQ1	Termico motore nastro di carico	X2M	Connettore maschio barra saldante frontale
FQ2	Termico motore nastro di scarico	X3F	Connettore femmina caricatore
K1/2/3	Modulo ingressi/uscite	X4F	Connettore femmina nastro di scarico
KA1	Relè ausiliario esclusione sicurezze	X5F	Connettore femmina per sensore sicurezza barra saldante
KA2	Relè ausiliario comando avvolgitore	X5M	Connettore maschio per sensore sicurezza barra saldante
M1	Motore nastro carico	X6F	Connettore femmina per sensore sicurezza barra saldante
M2	Motore nastro scarico	X6M	Connettore maschio per sensore sicurezza barra saldante
M3	Motore avanzamento film		

7.5. Schema pneumatico (pagina 112)

1	Cilindro per avvicinamento nastro d'uscita
2	Elettrovalvola per avvicinamento nastro d'uscita
3	Cilindro per barre saldanti
4	Elettrovalvola per barre saldanti
5	Entrata aria
6	Regolatore di pressione con filtro

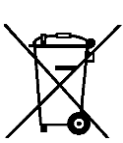
7.6. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui**ATTENZIONE!**

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. scollegare la macchina dall'impianto pneumatico
3. 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.



Il simbolo indica che questo prodotto **non** deve essere trattato come rifiuto domestico.

Assicurando che il prodotto venga correttamente eliminato, si faciliterà la prevenzione di potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute dell'uomo, che potrebbero altrimenti essere causate da un inappropriato trattamento del rifiuto di questo prodotto.

Per informazioni più dettagliate riguardo il riciclaggio di questo prodotto, contattare il venditore del prodotto, o in alternativa il servizio di post vendita o l'appropriato servizio di trattamento dei rifiuti.

Capitolo 8. Garanzia**8.1. Certificato di garanzia**

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

8.2. Condizioni di garanzia

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

**PER QUALUNQUE CONTROVERSIA LEGALE
IL FORO COMPETENTE È QUELLO DI BERGAMO (ITALIA).**

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

Contents	GB
Chapter 1. Description	Page
1.1. Preface	23
1.2. Machine performance	23
1.3. Machine technical data	24
Chapter 2. Film features	
2.1. Films to be used	25
2.2. Band A calculation	25
Chapter 3. Machine usage conditions	
3.1. Max. pack sizes	25
3.2. Items that may be packaged	25
3.3. Items which must not be packed	25
Chapter 4. Safety standards	
4.1. Warnings	26
4.2. Residual risks	26
4.3. Individual protection devices	27
Chapter 5. Machine installation	
5.1. Transport and positioning	27
5.2. Environmental conditions	27
5.3. Positioning with tunnel (if present)	28
5.4. Positioning without tunnel	28
5.5. Pneumatic connections	28
5.6. Electrical connections	28
Chapter 6. Machine adjustment and setting up	
6.1. Control panel	29
6.2. Switching the machine on	30
6.2.1. Machine operating modes: AUTOMATIC and MANUAL	30
6.2.1.1. AUTOMATIC mode	30
6.2.1.2. MANUAL mode	31
6.2.2. Choice of language	31
6.2.3. List and explanation of configurable variables (AUTOMATIC program)	31
6.2.4. Summary of configurable variables (AUTOMATIC and MANUAL programs)	34
6.3. Alarms	35
6.4. Introducing of the film	36
6.5. Adjustments	38
6.5.1. Adjustment of upper triangle	38
6.5.2. Adjusting the infeed belt	38
6.5.3. Adjusting the photocell	38
6.5.4. Adjusting the film raiser bar	38
6.5.5. Adjustment of film opening bar	39
6.5.6. Sealing frame height adjustment	39
6.6. Packaging	39
Chapter 7. Ordinary maintenance	
7.1. Precautions and setting to maintenance mode	40
7.2. Maintenance table	40
7.2.1. Routine maintenance plan	40
7.2.2. Maintenance plan of safety devices	40
7.3. Replacement of the supply cord	41
7.4. Wiring diagram	41
7.5. Pneumatic diagram	41
7.6. Disassembling, demolition and elimination of residuals	42
Chapter 8. Guarantee	
8.1. Certificate of guarantee	42
8.2. Guarantee conditions	42
CE DECLARATION OF CONFORMITY	106

1.1. Preface

This manual has been drawn up in compliance with the UNI10893 standard dated July 2000. It is meant for all users in order to enable them to use the machine correctly. Keep it in a place which can be easily accessed in the proximity of the machine and which is known to all users. This manual is an integral part of the machine for safety reasons. We wish to specify the symbols in use here below in order to improve understanding of them.

	ATTENTION: Accident prevention rules for the operator. This warning indicates the presence of dangers which can injure the person operating on the machine.
	ATTENTION: Hot parts. Shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.
	WARNING: It indicates the possibility of damaging the machine and/or its components.

It is extremely important to read this entire chapter as it contains important information regarding risks that personnel are subject to in the event of incorrect use of the machine. These basic standards must be observed as well as specific standards applicable in the country of installation.

- Never use the machine for purposes other than as specified in the sales contract.
- Never allow unauthorised personnel to perform repairs or other operations on the machinery.
- The operator must be familiar with all warnings related to the tasks in hand and always be informed by the head of the site regarding risks.
- Ensure that all clothing is tightfitting, with particular reference to cuffs or other loose clothing.
- Always use suitable personal protective equipment such as gloves, safety footwear etc. as specified by accident prevention standards.
- Ensure that all operating areas and transit zones are kept clear, clean and adequately lit at all times.
- Eliminate all safety hazard conditions before using the machine and always notify the head personnel of any malfunction.
- Never use the machine in the event of fault.
- Never tamper with safety devices or circuits.
- Never operate the machinery with safety devices disabled or fixed guards removed.
- Never leave the machine unattended with guards disassembled or mounted incorrectly.
- Never perform modifications on the machine without prior authorisation from the manufacturer.
- The electrical enclosure must remain closed during operation.
- The key to open the electrical enclosure must be kept by a specialised and authorised member of personnel.
- The manufacturer declines all liability for damage or physical injury caused by failure to observe safety standards.

1.2. Machine performance

The L-sealer "Pratika 56CS" has been designed to wrap loose, individual or groups of products (foodstuff, household item, toys etc.) using single fold heat shrink film.

The machine can be fed manually or operate in series with other machinery. If it is fed by a qualified technician (machine operator) he needs to be instructed accordingly, and he has to be able to advise it can maintenance technician in case of malfunctions or machine anomalies.

Operate in "AUTOMATIC" mode.

The machine is managed by a control logic housed in the control board.

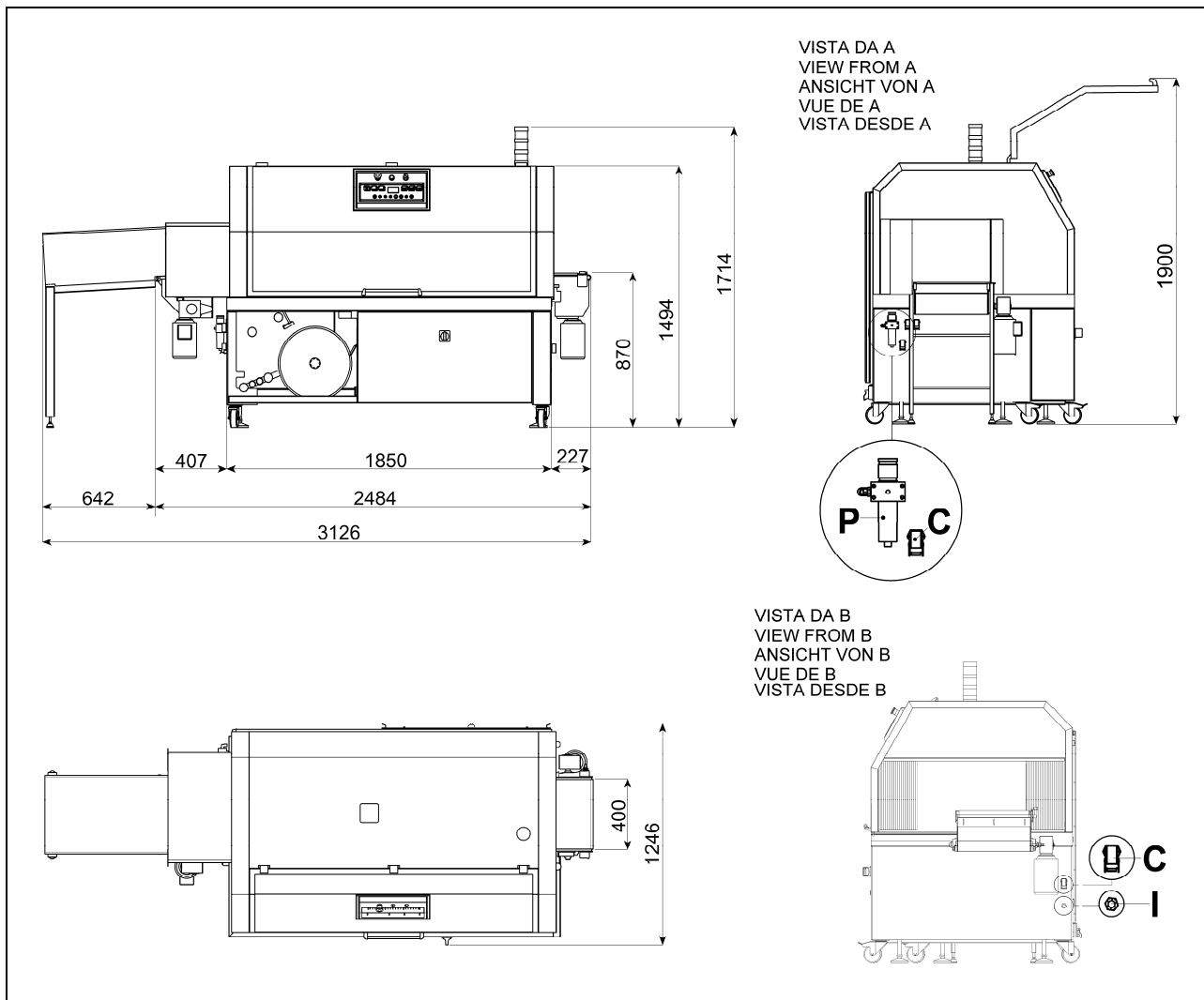
Thanks to the versatile design of the machine, a wide range of products can be processed with different shapes and sizes.

Moreover it is possible to perform operations, using "MANUAL" mode controls. Packs are handled by conveyors housed inside the framework.

The machine is also equipped with a device for the recovery of scrap film, to avoid the presence of waste film inside the operator work zone and eliminate the risk of obstacles and consequent safety hazards.

	CAUTION! This machine is NOT designed for explosion-proof applications; it is a standard model and therefore must never be installed or operated in zones subject to the risk of explosion.
--	---

1.3. Machine technical data



Package weight and sizes

2940 x 1440 x 1870mm

Peso = 774Kg

Machine weight

724Kg

Pneumatic supply:

120 l/min

Maximum production

2400 packages/hour

I = Electrical connections

P = Pneumatic connections

C = "Supplementary" coupling

2.1. Films to be used

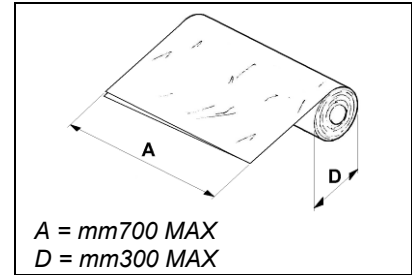
The machine can work with all heat shrink and non-heat shrink films, from 15 to 50 microns in thickness, of a technical and food type.

To guarantee the best results, it is recommended to use the films marketed by us.

The special features of our films assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.



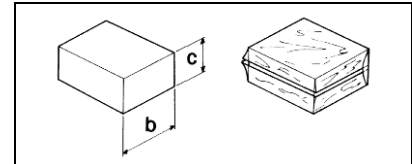
Consult the data and safety sheets of the films in use and observe the corresponding instructions!



2.2. Band A calculation

Band A = b + c + 100mm

By band "A" we mean the width that the film must have to package the product.

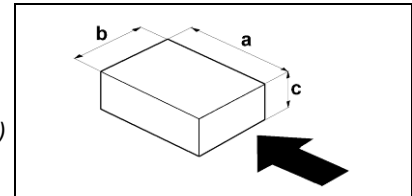


3.1. Max. pack sizes

a = 600mm b = 400mm c = 240mm

N.B.: measurements shown refer to the maximum for the single dimension.

Refer to chapter 2.2. to get max. dimension of pack (b x c); the addition of (b + c) is equal to film roll width minus 100mm.



3.2. Items that may be packaged

These machines are capable of packing a wide range of completely different products. They are used successfully in the following sectors: food, marketing, graphics and mailing, large distribution, industry, fabrics.

3.3. Items which must not be packed






The products listed below must absolutely not be wrapped to avoid permanent damage to the machine and serious injuries to the operator:



- Wet and unstable products
- Liquids of any kind and density in fragile containers
- Flammable and explosive materials
- Pressurised gas cylinder of any kind
- Loose and volatile powders
- Any materials and products not listed but which might harm operator and damage the machine.

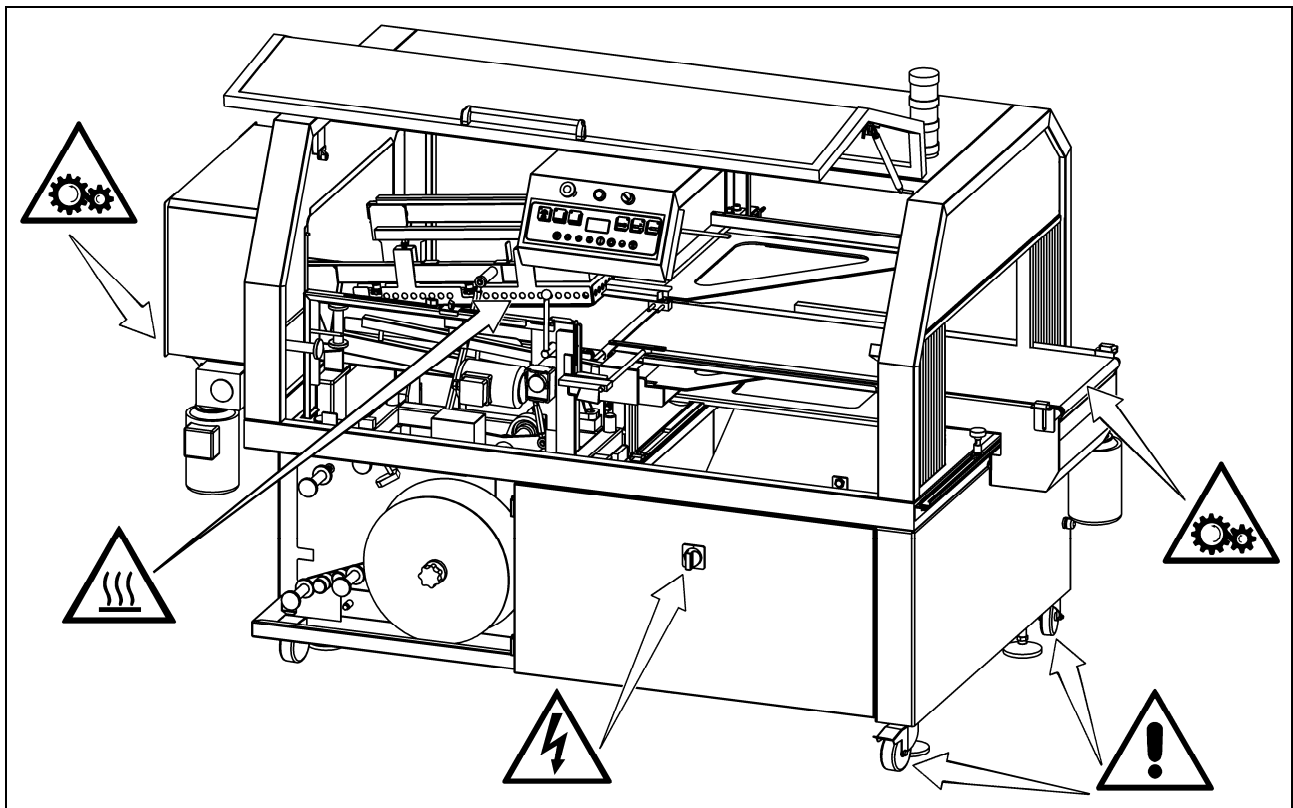
4.1. Warnings





THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!

	CAUTION! Smoking is forbidden while the machine is operating!
	NEVER performs maintenance and/or adjustments to the machine during operation. Guards may only be disassembled by suitably trained and qualified maintenance engineers.
	NEVER operate the machine without all guards fitted. Ensure correct position of all guards before resuming normal operation.
	NEVER perform maintenance or other operations without disconnecting the power supply. Before accessing the electrical enclosure, disconnect the power supply by means of the relative main switch.
	If it is necessary to leave the machine unattended, switch it off by turning the main switch to the "0" (OFF) position!




4.2. Residual risks

The machine does not feature high hazard risks; nevertheless the following warnings and precautions must be observed.




	Dragging hazard! Hazard generated by moving elements (conveyor belts, motor driven rollers) in the event of contact during operation phases.
	Burn hazard! Risk due to hot sealing knives for film. Before performing operations in these zones, set the machine to "maintenance mode", and wait for resistances to cool. Never perform operations without suitable personal protective equipment such as gloves and overalls.
	Electric shock hazard! Risk due to live electrical parts inside electrical enclosure (on main switch terminal boards and terminals on input to the door interlock).
	The wheels must be used only for moving the unit short distances across smooth, horizontal floors.

4.3. Individual protection devices

	Wear safety shoes that protect feet from impacts, crushing and compression while moving or handling the machine.
	Wear safety gloves that protect the hands from crushing and mechanical hazards and while moving or handling the machine.
	Wear safety gloves that protect the hands against cutting risks while changing the sealing blades.
	Wear safety gloves that protect the hands against the specific risks associated with the materials to be packed (mechanical, chemical) and against coming into contact with the high temperatures present on the seals and/or sealing blade (up to 200°C).
	Wear safety gloves that prevent the hands from coming into contact with foodstuffs when packaging them.

5.1. Transport and positioning

	<input type="checkbox"/> Handle with great care during transport and positioning! <input type="checkbox"/> Before any movement, make sure that the lifting means is suitable for the load to be lifted!
---	--

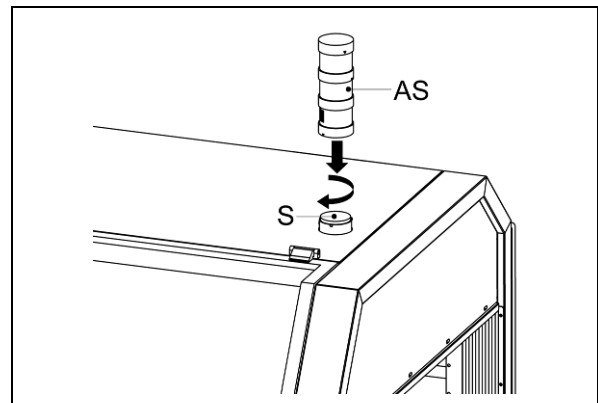
Cut the strap with scissors make sure you protect your eyes by wearing glasses and withdraw the cardboard. Remove the screws and any plate intended to fasten the machine to the pallet.

Lift the machine from the pallet by using a fork lift truck and arrange it on the floor.

For the machine lifting, place the lift truck vanes up to the point stated on the specific label applied on the machine.



Unpack the siren (AS) and hook it up to the support (S).



5.2. Environmental conditions

- Place the machine level on the floor in a suitable environment free from humidity, gases, explosives, combustible materials. The machine may only be installed on smooth, flat non-inflammable surfaces.
- Leave a minimum space of 1m around the machine so that not to obstruct air inlets
- Once the correct position is achieved, lock the machine by means of the wheel brakes. If necessary, use the 4 feet supplied with the machine to ensure that it is locked in position.

Working environment conditions:

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

The lighting of the operation room shall comply with the laws in force in the country where the machine is installed. However, it shall be uniform and allow good visibility in order to safeguard the operator's safety and health.

MACHINE PROTECTION FACTOR = IP20

THE AIRBORNE NOISE MADE BY THE MACHINE IS LOWER THAN 70 dB(A)

5.3. Positioning with tunnel (if present)

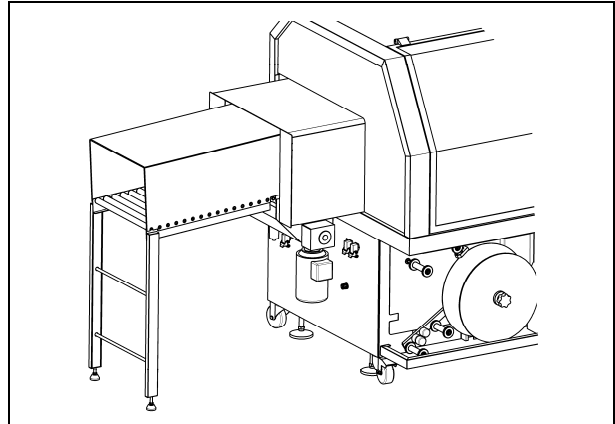
After having positioned "Pratika 56CS", approach the retraction tunnel so that the tunnel conveyor belt is as close as possible to that of "Pratika 56CS".

The tunnel conveyor belt must be 1mm higher than that of "Pratika 56CS", to keep packaged products from falling. Act on the 4 support feet to adjust the height of "Pratika 56CS".

Position the tunnel so that the outfeed product from "Pratika 56CS" is positioned at the centre of the tunnel conveyor belt.

5.4 Positioning without tunnel

If "Pratika 56CS" is not combined with the "retraction tunnel", position the roller unit, connecting it to the outfeed conveyor belt.

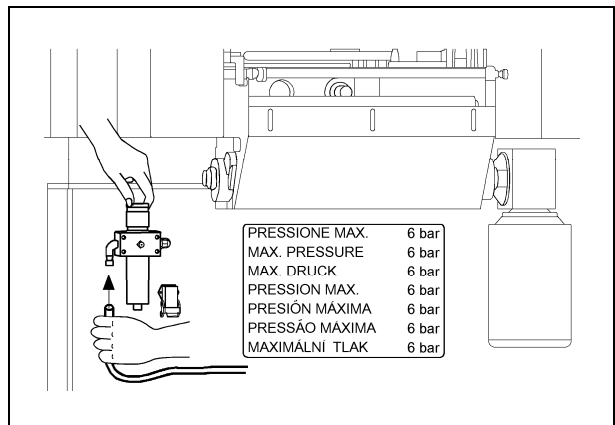


If "Pratika 56CS" is not combined to the retraction tunnel, it is compulsory to position the roller unit.

5.5. Pneumatic connections

Connect the pneumatic circuit by inserting the tube (Ø8x10) from the compressed air plant into the fitting on the filter.

Open the pressure regulator tap until a pressure of 5 bar is reached.



5.6. Electrical connections

Voltage (V): see data on plate

Frequency (Hz): see data on plate

Maximum absorbed power (W): see data on plate

Maximum absorbed current (A): see data on plate

N.B.: when contacting the Manufacturer, always indicate the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.

MINIPACK - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY www.minipack-torre.it			
V~	Hz	W max	A max
MOD. _____ ANNO _____ MATR. _____		TRADE IN ITALY	



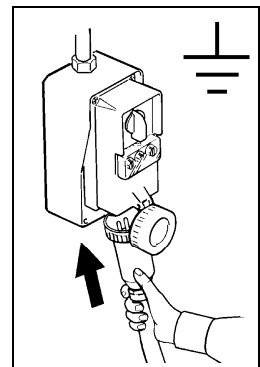
OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!

If the machine is not equipped with the power supply plug, use a plug that is suitable for the voltage and amperage values described by the rating plate and that can comply with the rules in force in the installation country.

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

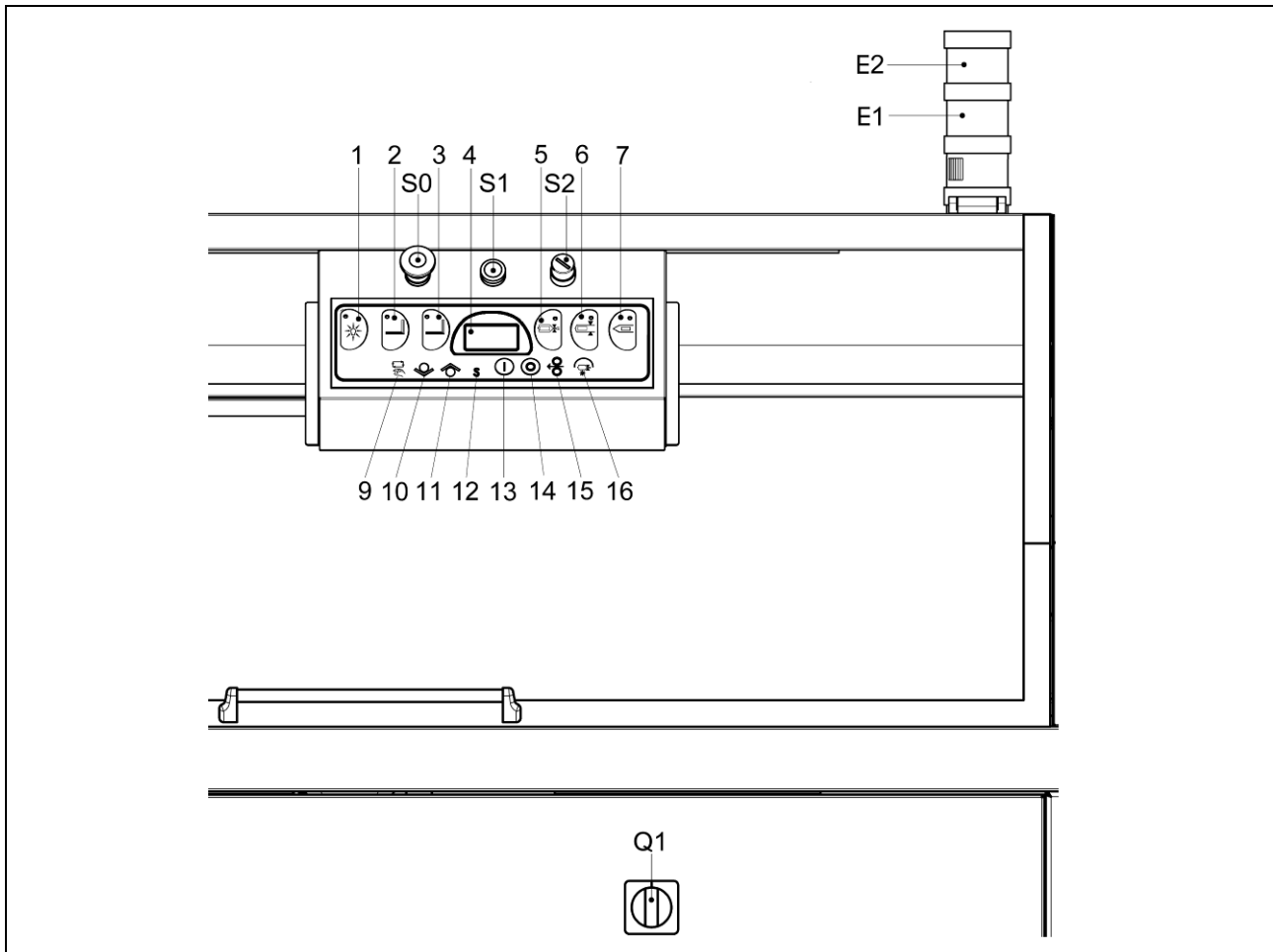
Before executing electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear and that the ground contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply Company.

Insert the plug on the cable from machine electrical cabinet in a mains power supply socket that can be reached easily by the operator.



6.1. Control panel

The machine is fitted with a control panel, mounted on support, from which all programming and operation functions can be set.

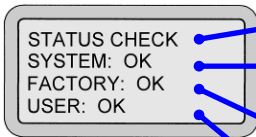


- 1** **Led “alarm”**. Flashes if one of the machine sensors shuts down the operating process.
- 2** **Led “long heater”**. Lights up when heater is powered.
- 3** **Led “short heater”**. Lights up when heater is powered.
- 4** **Display**. Displays selected functions and relative settings.
- 5** **Led “sealing”**. Illuminates to indicate machine sealing process.
- 6** **Led “rear film”**. Lights up when rear film position is on.
- 7** **Led “front film”**. Lights up when front film position is on.
- 9** **Button “AUTOMATIC – MANUAL”**. Selects machine operation mode.
- 10** **Button “DECREASE”**. Reduces set function values.
- 11** **Button “INCREASE”**. Increases set function values.
- 12** **Button “SELECT”**. Selects functions set in the various programs.
- 13** **Button “START”**. Starts the operating process.
- 14** **Button “STOP”**. Stops the operating process.
- 15** **Button “DRIVE”**. Start the “film drive” function (in manual).
- 16** **Button “SEAL – RESET”**. Start the film sealing function (in manual). With the automatic programm it resets the cycles counter.
- Q1** **Main switch**. Turns the machine on and off.
- S0** **Pushbutton “EMERGENCY”**. Shuts down the machine immediately in the event of immediate danger or when the machine is set to maintenance mode. Rotate clockwise to release.
- S1** **Button “RESET”**. Press when starting up the machine.
Restores the machine after the intervention of the “EMERGENCY” button.
- S2** **“BYPASS SAFETY PROTECTIONS” selector**. If this selector switch is set to OFF, the machine may only be operated if the panels are closed (AUTOMATIC program). If this selector switch is set to ON, the machine may be operated with the panels open. This condition is necessary “only” when carrying out the set-up procedures and when inserting or changing the film reel (MANUAL program only).
- E1** **GREEN light element**. Flashes (intermittent green light) when the machine is ready for use.
On (continuous green light) when the machine is running.
- E2** **RED light element**. Illuminated whenever an alarm is activated, together with an acoustic signal.

6.2. Switching the machine on

Turn the main switch (Q1) to pos. ON.

The display turns on and the following indications will appear:



The led test on the panel control board is carried out.

The system data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.

The factory data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.

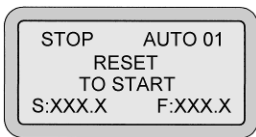
The user data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.

N.B.: If even a single check is wrong, S TO CONTINUE will appear on the display.

Press the button SELECT (12).

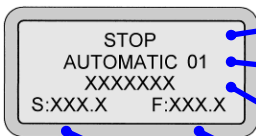
DEFAULT will appear.

Then this message appears:



Press the button RESET (S1).

You then access the main screen:



STOP / START: indicates whether the machine is stopped (STOP), or running (START).

AUTOMATIC 01 / MANUAL: indicates the program enabled (AUTOMATIC with the number indicated, or MANUAL).

XXXXXXX: indicates the number of pieces produced.

F : XXX.X: indicates the temperature of the front bar.

L : XXX.X: indicates the temperature of the side bar.


LEDs (2) and (3) are lit while the machine is heating up. The LEDs turn off when the sealing bars have reached the set temperature in the execution program.

Start a work cycle only when the machine has reached the set temperature (the LEDs are off).

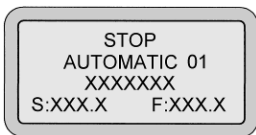
6.2.1. Machine operating modes: AUTOMATIC and MANUAL

The machine can be operated in 2 modes: **AUTOMATIC** and **MANUAL**



To switch from AUTOMATIC work mode to MANUAL and vice versa, the machine must be

in STOP conditions, and then press the button (9) 

6.2.1.1. AUTOMATIC mode



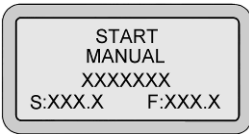
This is the completely automatic machine operating condition. Up to 10 programs can be stored.

To view the programs, press the buttons (10)  and (11) 

Press the button START (13)  to start the automatic packaging cycle.

Press the button STOP (14)  to stop the packaging cycle.

6.2.1.2. MANUAL mode



This condition is necessary when carrying out the set-up procedures and when inserting or changing the film reel.

ACTIVATION OF "SEALING"

Press the button (16) to activate the sealing cycle.

ACTIVATION OF "FILM ADVANCEMENT"

Press the button (15) to activate movement of the wheels for film advancement.

Note: use of these 2 buttons is important during the film insertion phase (see chapter 6.4): PHASE 5).

6.2.2. Choice of language

To choose the language in which the data will appear on the display, follow the procedure described below:

<p>From home menu</p> <p>Press the button (12) </p>	<p>Press the button (11) </p>	<p>Press the button (12) </p>
<p>Press the button (11) </p> <p>to select the language you desire from among those on the list (e.g. ITA): ITA: Italian ENG: English FRA: French GER: German ESP: Spanish</p>	<p>Press the button (12) </p> <p>to confirm the language chosen.</p>	<p>The screen appears with the new language.</p>

6.2.3. List and explanation of configurable variables (AUTOMATIC program)

To display the configured program variables, proceed as follows.

<p>Program variable values can be set only if the machine is at STOP.</p> <p>Press the button (12) </p>	<p>The display views the type of menu <USER 1>. At this point: with the button (12) program variables are scrolled and with the buttons (11) and (10) the desired value is set.</p>
---	--

While programming, press button (9) to go back to the main screen.

The following is the list of the variables that can be set in the AUTOMATIC program:

STOP AUTO 01
FRONT
FILM [mm]
>25<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the quantity of film to leave in front of the pack.

Values: 0 ÷ 300. Default: 25.

STOP AUTO 01
REAR
FILM [mm]
>50<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the quantity of film to leave behind the pack.

Values: 0 ÷ 900. Default: 50.

STOP AUTO 01
SEALING
TIME [s]
>1,2<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the sealing time.

Values: 0.0 ÷ 3.0. Default: 1.2.

STOP AUTO 01
SIDE
TEMPERATURE [C]
>185<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the side bar (long) sealing temperature.

Values: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP AUTO 01
FRONT
TEMPERATURE [C]
>185<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the front bar (short) sealing temperature.

Values: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP AUTO 01
BELTS
SPEED [%]
>100<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the conveyor belts speed from 6m/min. to 30m/min.

Values: 0 ÷ 100. Default: 100.

STOP AUTO 01
PHOTOCELL
SELECTION
>0<
S:XXX.X F:XXX.X

This function enables the operator to select the pack reader photocell.

Values: O (horizontal), V (vertical), O+V (horizontal + vertical). Default: O.

STOP AUTO 01
PHOTOCELL
DELAY [mm]
>0<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows delaying film advancement after photocell reading.

Values: 0 ÷ 250. Default: 0.

STOP AUTO 01
PHOTOCELL
ACTUATION [mm]
>0<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows to move the "product end" reading the set space. This measure must be compensated with the REAR FILM function (if set).

Values: 0 ÷ 100. Default: 0.

STOP AUTO 01
FILM
LOOSENING [mm]
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows to adjust film loosening after the sealing bar (recommended with packs higher than 100mm). Possibility of disabling the function (lower than 1 is OFF).

Values: 1 ÷ 250. Default: OFF.

STOP AUTO 01
UNWINDER
DELAY [s]
>0,02<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows to ease film tension on the triangles, delaying the stop of the unwinder (recommended with products up to 100mm high).

Values: 0.00 ÷ 1.00. Default: 0.02.

STOP AUTO 01
MULTIPLE
PACKAGING
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

This function enables the operator to deactivate end of part reading (with photocell). Therefore, to determine the length of the pack, act on the function REAR FILM.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
BELT STOP
AT SEALING
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

This function enables the operator prevent the loading belt from running during the sealing phase in order to ensure that the package is processed correctly.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
STOCK OF
MANUFACTURES
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows setting the max number of packs which can be packaged (batch) in a start cycle. When the set limit is reached, the machine stops automatically. Possibility of disabling the function (lower than 10,000, it goes to OFF).

Values: 10 ÷ 10000. Default: OFF.

STOP AUTO 01
START
WITH PEDAL
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

This function enables the operator activate the loading belt using the pedal control, when processing multiple packages.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
BELT
APPROACHING
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

This function enables the operator to activate the system used to move the belts closer to sealing area when processing smaller pieces.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
MARK
READOUT
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

This function enables a dedicated photocell (OPTIONAL) that reads the markers on opaque or coloured films.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
PUNCH
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

OPTIONAL.

This function activates the pneumatic perforator.

Values: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
PACKET
LENGTH [mm]
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

Allows to set a fixed pack length and is closely linked to the function BELT REVERSAL. Possibility of disabling the function (before 1, it goes to OFF).

Values: 1 ÷ 600. Default: OFF.

STOP AUTO 01
BELT
REVERSAL [mm]
>OFF<
S:XXX.X F:XXX.X

Adjusts the distance between the products. After the belts have stopped running, the infeed belt runs backwards in order to move the product back by the programmed distance. Possibility of disabling the function (before 1, it goes to OFF).

Values: 1 ÷ 500. Default: OFF.

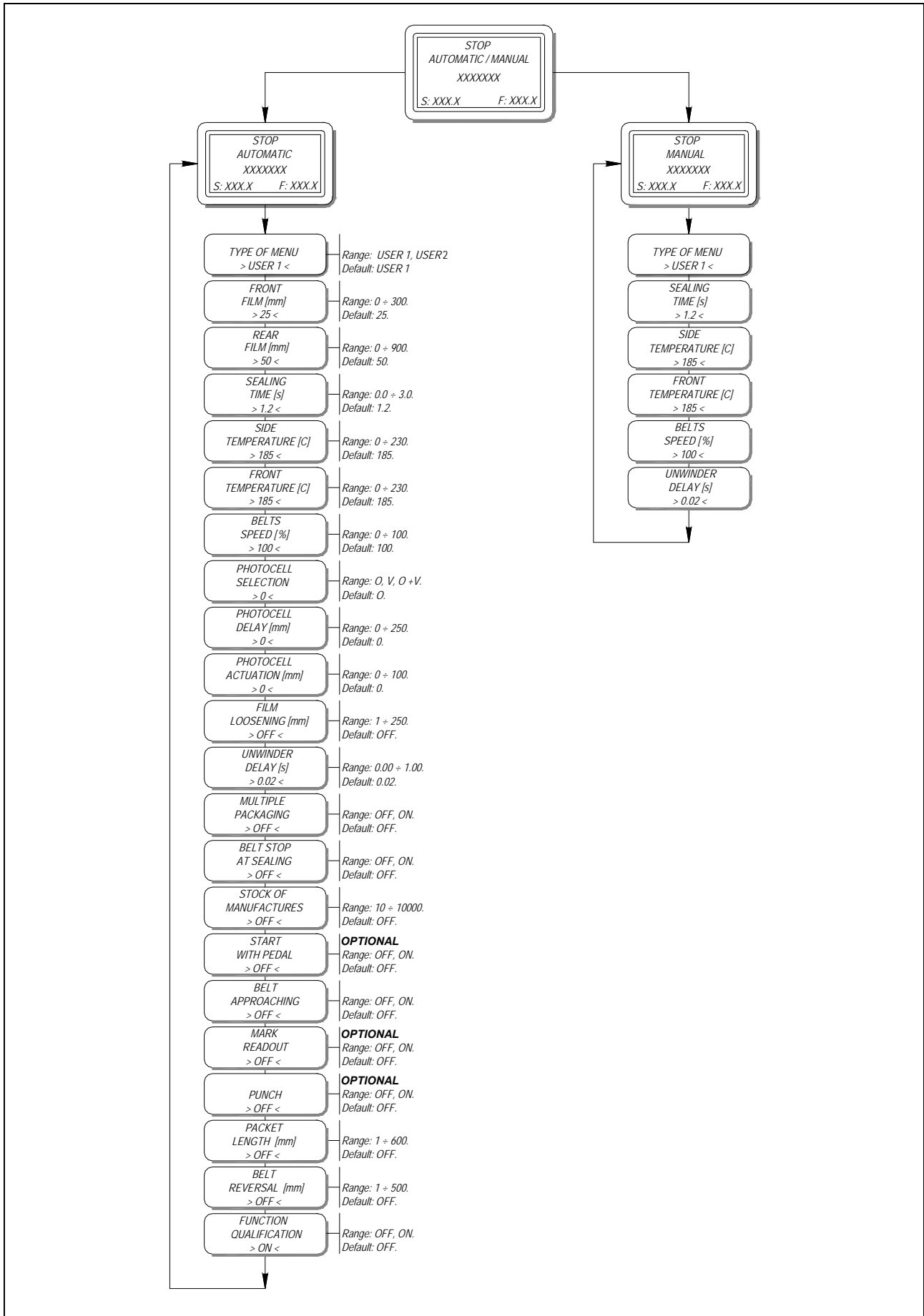
STOP AUTO 01
FUNCTION
QUALIFICATION
>ON<
S:XXX.X F:XXX.X

Setting the value at OFF, it allows operating the machine only as a “conveyor belt”. The sealing function is disabled (the sealing frame does not move).

Values: OFF ÷ ON. Default: ON.

N.B.: for an explanation of the configurable variables in the MANUAL program refer to the corresponding explanations in the AUTOMATIC program.

6.2.4. Summary of configurable variables (AUTOMATIC and MANUAL programs)

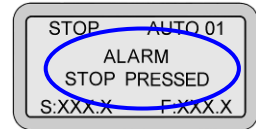


6.3. Alarms

The machine includes a series of ALARMS that are necessary in order monitor hazard and fault conditions.

Whenever an alarm is activated, the display views the fault, together with an acoustic signal and the red light element turns on (E2),

When the alarm is restored, the red light element and acoustic signal turn off.



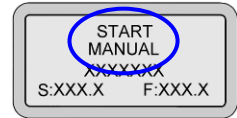
ALARM	CAUSE	RESET
ALARM STOP PRESSED	The emergency button has been pressed (S0).	Release the EMERGENCY button (S0) by turning it to the right. Press the RESET button (S1).
ALARM DOOR OPEN	A door or the upper hood is open.	Close the door or the upper hood.
ALARM IO [...]	Communication lack between electronic card and power boards (CAN-BUS).	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM MICRO ON BAR	Parcel remained under sealing bar. One micro is out of its place or out of order. Sensor on cylinder is out of its place or out of order.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM THERMIC MOTOR	Not active.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM INVERTER	Inverter block (check on the inverter display the cause).	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM TOO FULL	Waste film winder roll, too full.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM SEALING BAR RISE	The sealing bar doesn't open. Upper bar sensor is out of order. Compressed air lack or solenoid valve is faulty.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM BAR DESCENT	The sealing bar doesn't open. Upper bar sensor is out of order. Compressed air lack or solenoid valve is faulty.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM PHOTOCELLS	The photocells are darkened beyond the max. configuration time, or not aligned or our of order.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM BELT RETURN	Mobil conveyor is not drew back. Compressed air lack. Sensor our of order.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM POSITION	Inconsistency between sensor signals.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM SIDE RAMPE	Side sealing bar heating time fault.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM FRONT RAMPE	Front sealing bar heating time fault.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM SIDE ADJUST.	Side sealing bar does not remain at temperature set.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM FRONT ADJUST.	Front sealing bar does not remain at temperature set.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM SIDE PROBE	One sealing bars heater is not heating up. Thermocouple out of place.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).
ALARM FRONT PROBE	One sealing bars heater is not heating up. Thermocouple out of place.	Remove the alarm cause. Press button (16). Press button (13).

	<p>The machine is fitted with “EMERGENCY” Pushbutton (S0) that stop the machine instantaneously when pressed, interrupting the work cycle.</p> <p>To reset this alarm, proceed as follows: Remove the cause of the alarm. Release the “EMERGENCY” Pushbutton (S0) by rotating it to the right. Press the RESET (S1) button</p>
--	---

6.4. Introducing of the film

To insert the film, the machine must be in **MANUAL START** mode.

Rotate the "BYPASS SAFETY PROTECTIONS" (S2) switch to on, and open the rear door.



PHASE 1

LATO APERTO
OPEN SIDE
OFFENE SEITE
COTE OUVERTE
LADO ABIERTO

To make it easier to position film reel, extract the reel support carriage (C) by lowering the handle (M1) and pulling the carriage out.
Position the film reel on the rollers (R1) and (R2).
The open end of the film must always be in the position indicated by the arrow.
(N.B.: the reel unwinding direction must always be specified when ordering the film).
Introduce the film as shown in the figure.
To make it easier to introduce the film, press the button on the right of the reel.
Press and hold this button to activate the motorised roller that the reel rests on in order to release the required quantity of film.
Insert the two film flaps, one above and one below the upper guide triangle (Ts).
Grasp the two ends of the film and unwind about 1 metre.

PHASE 2

Take the lower edge of the film corresponding to the rear edge of the inversion triangle and feed it under the lower triangle (Ti) from the outside towards the inside and over the feeder belt (N1).

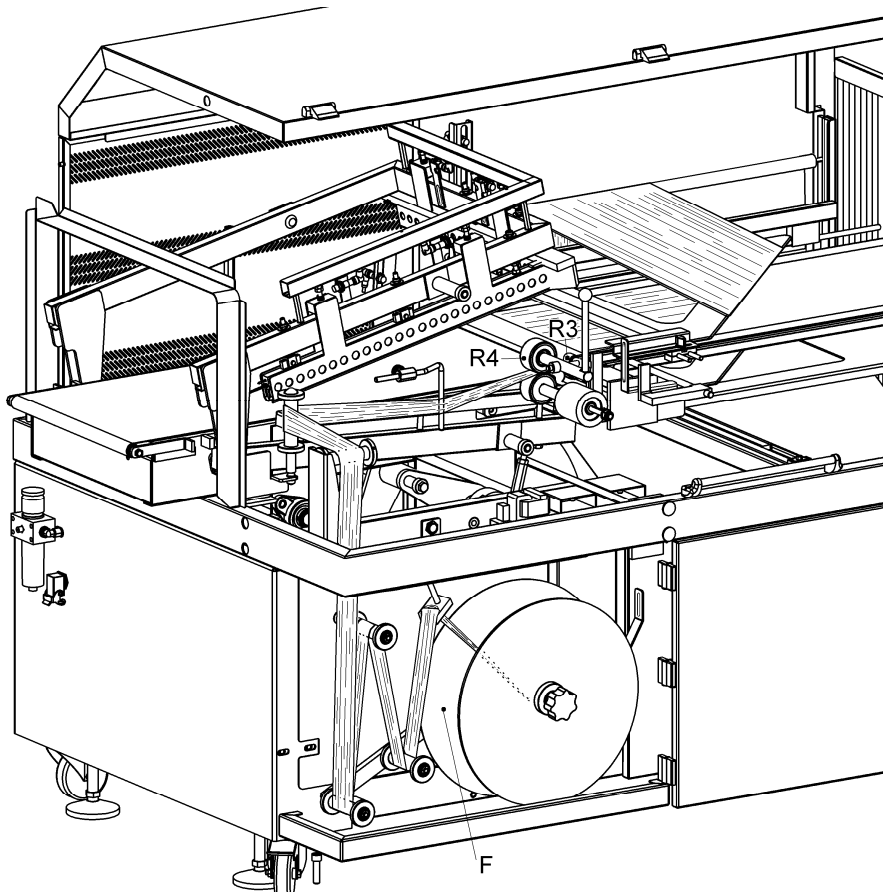
PHASE 3

Next, feed the upper edge of the film over the upper triangle (Ts).

PHASE 4

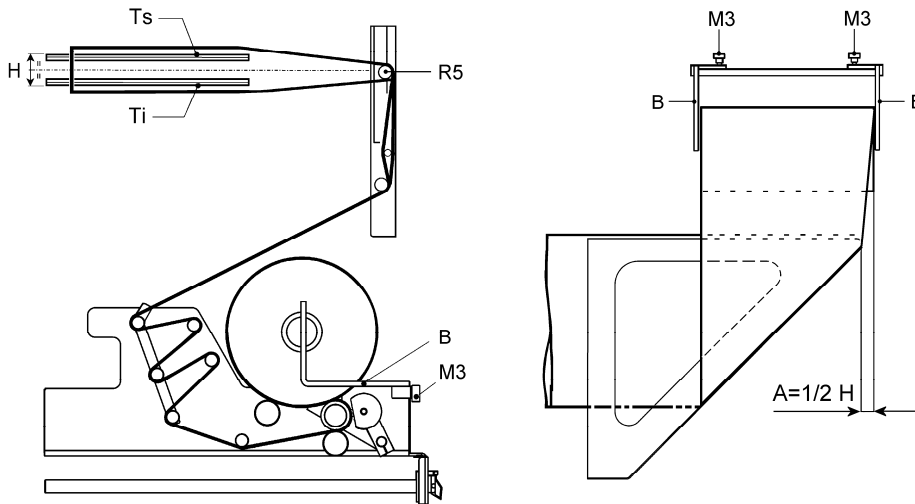
Move the final part of the film (#) that passes through the triangles and to the left, in parallel with the feeder belt (N1) and feed the film under and over the feeder belt, aligning it with the sides immediately after the end of the belt.

PHASE 5



Feed the film between the two rollers (R3) and the two wheels (R4) on the feeder. Insert the film as shown in the figure and secure it to the pin on the rear flange (F).

PHASE 6



Next, adjust the positioning bars (B), regulating the knob (M3) in order to lock the reel, and leaving a gap of 5 mm between the bars and the reel.

N.B.: The reel is positioned correctly when the left edge of the film (viewed from the rear of the machine) is at a distance A, equivalent to half the distance H (aperture of the triangles).


6.5. Adjustments

6.5.1. Adjustment of upper triangle

Depending on the height of the product to be packed, adjust the position of the upper triangle by performing the following operations:

Place the machine in START MANUAL MODE.

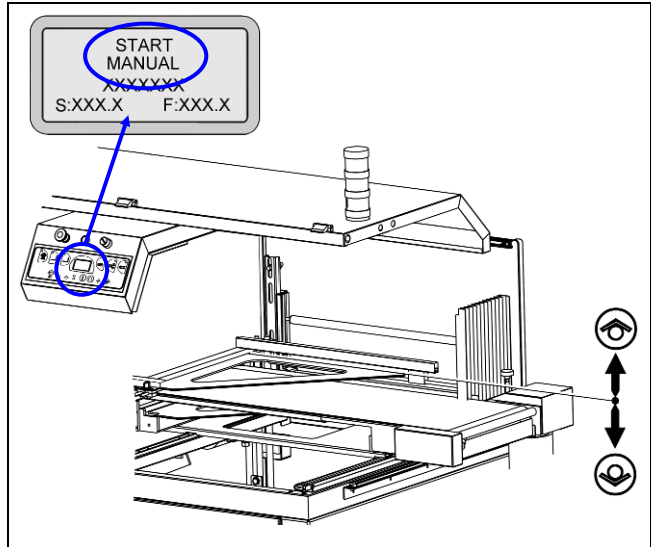
Press the button  to lift the upper triangle.

Press the button  to lower the upper triangle.

The measure in mm appears on the display.

- The minimum value that can be set is: 35mm
- The maximum value that can be set is: 150mm

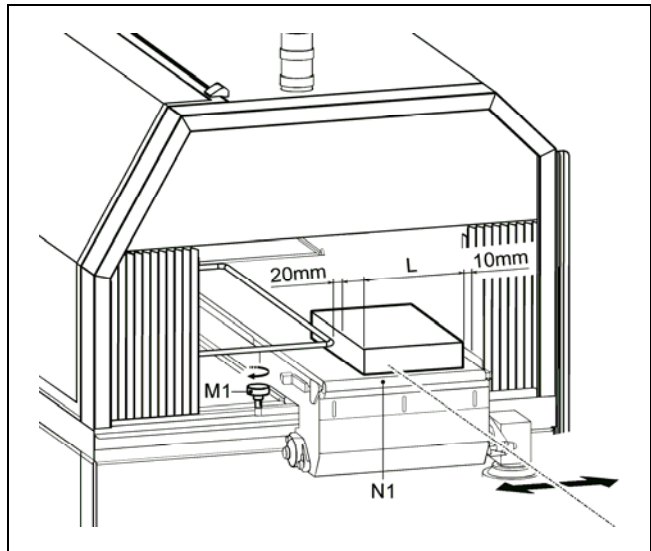
Normally set a height which is 10 mm higher than the product to be packed.



6.5.2. Adjusting the infeed belt

Adjust the position of the infeed belt (N1) according to the width (L) of the product to be packaged.

Loosen the knob (M1) and adjust the position of the belt so that the product has a minimum amount of play between the guiding rod (approx 20mm) and the rear frame of the belt (approx 10mm).



6.5.3. Adjusting the photocell

The machine is set up for the positioning of the vertical reading photocell (B11) recommended for extra low products and the horizontal photocell (B10) recommended for extra narrow products.

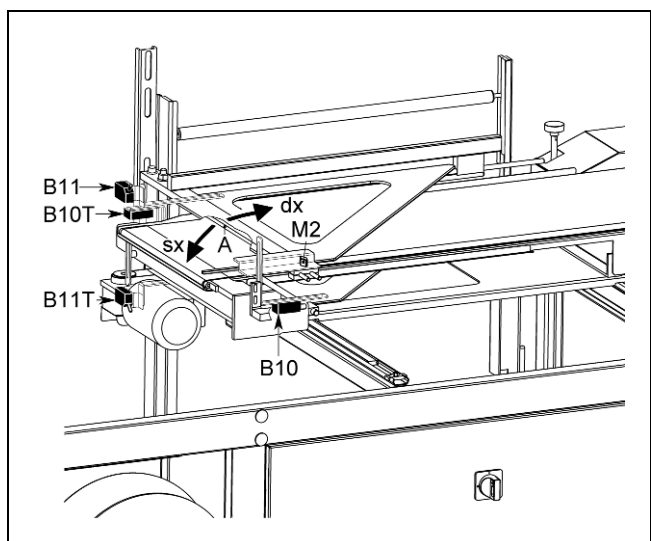
It is also possible to modify the distance between photocell and the sealing bar in order to optimise the way the products are inserted.

6.5.4. Adjusting the film raiser bar

The bar (A) is used to raise the film correctly while the product is being inserted.

Loosen the knob (M2) and move the bar to the left when packaging short products.

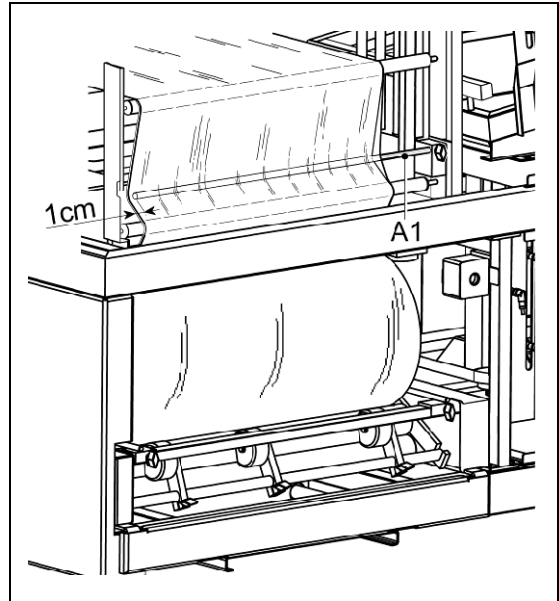
Move the bar to the right when packaging tall products.



6.5.5. Adjustment of film opening bar

The bar (A1) allows to separate the 2 edges of the film reel.
Position the bar inside the 2 edges of the film so that the end is 1 cm behind the crease of the film.







Note: See chapter 6.4: PHASE 1

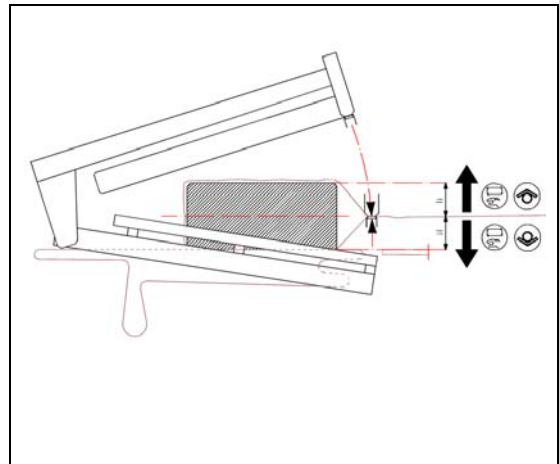


6.5.6. Sealing frame height adjustment

In order to get a good packaging the sealing frame should be positioned in such a way, that the film welding is made at half the packaging height.

To raise or lower the sealing frame:


-) Press the button (9)  and choose the MANUAL mode.
-) Press the button START (13) .
-) Press simultaneously the buttons (9)  and (11)  to raise the sealing frame.
-) Press simultaneously the buttons (9)  and (12)  to lower the sealing frame.

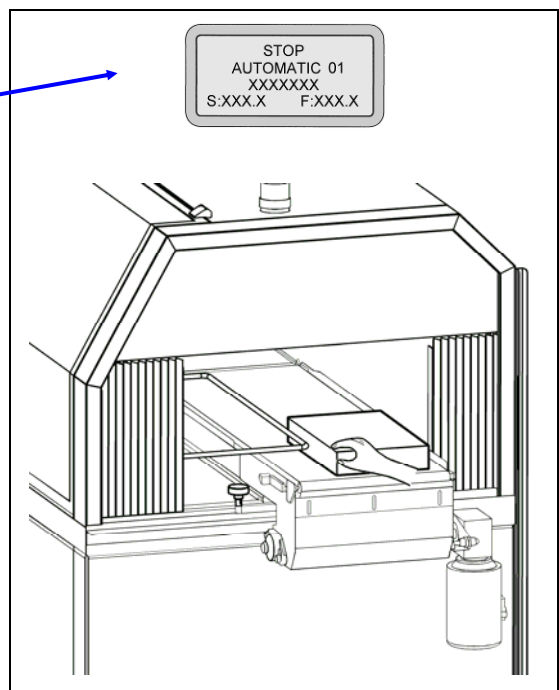


6.6. Packaging


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

Place the machine in STOP AUTOMATIC mode.

Press the button START (13)  and position the products to be packed on infeed conveyor.



7.1. Precautions and setting to maintenance mode

	<p>CAUTION!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maintenance must be performed exclusively by skilled personnel familiar with the machine. • Never carry out maintenance, lubrication, or repairs when the machine is in operation and/or connected to the power supply. • Never carry out maintenance on moving parts. • After maintenance re-fit all guards to restore normal operating conditions. • Always observe all safety standards as specified in this manual and these currently applied in the country of installation.
---	---

SETTING THE MACHINE TO THE MAINTENANCE MODE

This procedure must be performed before all routine maintenance, cleaning and special maintenance, to shut off the machine from all power sources, as follows:

- Press the STOP button (14) (if the machine is running)
- Switch the machine off by rotating the main switch (Q1) to “0” (OFF)
- Remove the plug from the mains socket
- Disconnect the pneumatic system by removing the hose from the compressed air system from the coupling on the filter unit (see chapter 5.5.)

7.2. Maintenance table

7.2.1. Routine maintenance plan

This type of machine is designed for minimal maintenance; however always observe Maintenance schedule set out below.

FREQUENCY	COMPONENT	OPERATION
Every day	Machine	Remove all residue for product processing which may impair correct machine operation.
Every day	Blade	Clean surfaces that come into contact with the film, using cloths or paper. Never use objects that may damage the surfaces.
Every 2 weeks	Pneumatic circuit.	Ensure that there are no leaks from fittings. Eliminate all condensate formed in the filter unit.
Every 12 months	Supports	Carry out lubrication with grease type:NLGI 2.
Every 12 months	Gear couplings	Ensure sufficient lubrication.
Every 3 months	Blade and contrast bars	Check the condition of the adhesive teflon strips and silicon plate.

WARNING!

Gears reduction unit are lubricated with “permanent” type synthetic oil and therefore do not require lubrication.

7.2.2. Maintenance plan of safety devices

The periodical control of the “SAFETY DEVICES” listed in the table is required.

FREQUENCY	COMPONENT	OPERATION
Each month	Upper hood	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Opening of upper hood and rear door (both in manual and automatic mode). ▪ Check the consequences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ luminous and acoustic alarm, the machine blocks.
Each month	Sealing bar guards	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Movement of guards placed around sealing bar near four sensors (in manual mode) ▪ Check the consequences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ luminous and acoustic alarm, the machine blocks.
Each month	Pushbutton EMERGENCY	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Activation of emergency button (manual and automatic mode) ▪ Check the consequences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ luminous and acoustic alarm, the machine blocks.


Record of control

Each control of the safety devices must be recorded, indicating the data and result of the control performed: date of check, inspector, result.

Reporting fault

Should a fault be detected, contact the Assistance Service of the Supplier for its restoration.

7.3. Replacement of the supply cord

	ATTENTION! If the supply cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarly qualified persons in order to avoid a hazard.
---	---

7.4. Wiring diagram (page 107+111)

B0	Triangle up/down adjustment sensor	M4	Unwinder motor
B1	Hood safety switch	M5	Triangle adjustment motor
B2	Rear door safety switch	M6	Rewinder motor
B4	Unwinder sensor	M7	Film scrap stationary motor
B5	Rewinder photocell	M8	Central sealing adjustment motor
B6	Triangle higt sensor	P0	Led for reset button
B7	Triangle low sensor	P1	Flashing green light
B8	Rewinder sensor	P2	Flashing red light
B10	Horizontal photocell (receiver)	P3	Sound alarm
B10T	Horizontal photocell (transmitter)	Q1	Main switch
B11	Vertical photocell (receiver)	QM0	Emergency contactor
B11T	Vertical photocell (transmitter)	QM1	Infeed conveyor belt contactor
B12	High sealing bar sensor	QM2	Outfeed conveyor belt contactor
B13	Low sealing bar sensor	QM3	Film advancement contactor
B14	Middle sealing bar sensor	QM4	Unwinder contactor
B15	Approaching conveyor belt (optional)	QM5	Heater side contactor
B16.1	Sealing bar safety sensor	QM6	Heater front contactor
B16.2	Sealing bar safety sensor	QM7	Triangle adjustment contactor
B16.3	Sealing bar safety sensor	QM8	Rewinder contactor
B16.4	Sealing bar safety sensor	QM9	Film scrap stationary relay
B17	Reading notch photocell (optional)	QM10	Central sealing contactor
B18	Infeed conveyor belt photocell (receiver) (optional)	QV1	High sealing bar solenoid valve
B18T	Outfeed conveyor belt photocell (transmitter) (optional)	QV2	Low sealing bar solenoid valve
B20	Central sealing high sensor	QV3	Conveyor belt approach solenoid valve (optional)
B21	Central sealing low sensor	QV4	Punch solenoid valve (optional)
B22	Central sealing adjustment sensor	S1	Emergency pushbutton
B23	Conveyor belt approach exclusion sensor	S2	Reset button
B40	Reel support trolley sensor	S3	Safety device exclusion selector
BT1	Thermocouple side sealing bar	S4	Rewinder start button
BT2	Thermocouple front sealing bar	S5	Pedal start (optional)
ER1	Side sealing resistance	SK1	Control panel keyboard
ER2	Front sealing resistance	T1	Auxiliary transformer
F1	Side sealing bar fuses	TR1	Power supply
F2	Front sealing bar fuses	TS1	Inverter
F3	Inverter fuses	V0	Antinoise filter
F4	Film scrap stationary fuses	V1/2/3	Interference suppression ferrite core
F5	Auxiliary transformer fuses	X1F	Female connector for side sealing bar
F6	Fuse 24VAC	X1M	Male connector for for side sealing bar
F7	Fuse 24VDC	X2F	Female connector for front sealing bar
FQ1	Thermal overload infeed conveyor belt motor	X2M	Male connector for front sealing bar
FQ2	Thermal overload outfeed conveyor belt motor	X3F	Female connector infeed conveyor belt
K1/2/3	Input / Output module	X4F	Female connector outfeed conveyor belt
KA1	Safety device exclusion auxiliary relay	X5F	Female connector for sealing bar safety sensor
KA2	Rewinder control auxiliary relay	X5M	Male connector for sealing bar safety sensor
M1	Infeed conveyor belt motor	X6F	Female connector for sealing bar safety sensor
M2	Outfeed conveyor belt motor	X6M	Male connector for sealing bar safety sensor
M3	Film advancement motor		

7.5. Pneumatic diagram (page 112)

1	Cylinder for nearing outfeed conveyor belt
2	Solenoid valve for approaching outfeed conveyor belt
3	Sealing bars cylinder
4	Sealing bars solenoid
5	Air entrance
6	Pressure adjuster with filter

7.6. Disassembling, demolition and elimination of residuals**ATTENTION!**

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

Proceed as follows:

1. disconnect machine from power mains
2. disconnect the machine from the pneumatic system
3. 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 where the equipment has been installed.



The symbol indicates that this product shall **not** be treated as household waste. By making sure that the product will be properly disposed of, you will facilitate the prevention of potential negative effects for the environment and human health, which might be otherwise caused by the improper waste treatment of this product. For more detailed information about the recycling of this product, please contact the product seller or, as an alternative, the after-sales service or the corresponding waste treatment service.

Chapter 8. Guarantee**8.1. Certificate of guarantee**

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

8.2. Guarantee conditions

The guarantee runs for 12 months and comes 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 premises, with transport or labour charged to the buyer. If the repair or replacement is carried out at the buyer's premises, he shall bear the travelling, transfer and labour costs. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorised 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 authorised dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered fulfilment of the guarantee. The guarantee is voided:

1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, with in 20 days after the date of purchase.
2. in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorised persons.
3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing from the manufacturer.
4. if the machine is no longer the property of the first buyer.

The manufacturer declines all liability for personal injury or damage 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 manufacturer undertakes to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.




**IN THE EVENT OF DISPUTES THE COURT OF BERGAMO (ITALY)
SHALL HAVE SOLE JURISDICTION.**

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG

Inhaltsverzeichnis	D
Kapitel 1. Beschreibung	Seite
1.1. Vorwort	44
1.2. Leistungen der Maschine	44
1.3. Technische Daten der Maschine	45
Kapitel 2. Merkmale der Folie	
2.1. Die zu verwendenden Folie	46
2.2. Berechnung des Bands A	46
Kapitel 3. Verwendung der Maschine	
3.1. Maximale Abmessungen der Packung	46
3.2. Was verpackt werden kann	46
3.3. Was nicht verpackt werden darf	46
Kapitel 4. Sicherheitsvorschriften	
4.1. Warnungen	47
4.2. Restrisiken	47
4.3. Persönliche Schutzausrüstungen	48
Kapitel 5. Einbau der Maschine	
5.1. Beförderung und Aufstellung	48
5.2. Umweltbedingungen	48
5.3. Positionierung mit Tunnel (falls vorgesehen)	49
5.4. Positionierung ohne Tunnel	49
5.5. Luftverbindung	49
5.6. Elektrischer Anschluss	49
Kapitel 6. Einstellung und Vorbereitung der Maschine	
6.1. Steuertafel	50
6.2. Maschine Einschalten	51
6.2.1. Betriebsart der Maschine: AUTOMATISCH und MANUELL	51
6.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart	51
6.2.1.2. MANUELLE Betriebsart	52
6.2.2. Sprachwahl	52
6.2.3. Liste und Erklärung der programmierbaren Variablen (AUTOMATISCHES Programm)	52
6.2.4. Übersichtsplan der programmierbaren Variablen (AUTOMATISCHES und MANUELLES Programm)	55
6.3. Alarmer	56
6.4. Einsetzen der Folie	57
6.5. Einstellungen	59
6.5.1. Einstellung des oberen Dreiecks	59
6.5.2. Einstellung des Einlaufbandes	59
6.5.3. Einstellung der Fotozellen	59
6.5.4. Einstellung des Stabs zum Heben der Folie	59
6.5.5. Einstellung des Folienöffnungsstabs	60
6.5.6. Schweißrahmen-Höhenverstellung	60
6.6. Verpacken	60
Kapitel 7. Ordentliche Wartung	
7.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung	61
7.2. Wartungstabelle	61
7.2.1. Plan der ordentlichen Wartung	61
7.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen	61
7.3. Auswechseln des Stromversorgungskabels	62
7.4. Schaltbild	62
7.5. Pneumatikschema	62
7.6. Abbau, Verschrottung und Entsorgung der Rückstände	63
Kapitel 8. Garantie	
8.1. Garantieschein	63
8.2. Garantiebedingungen	63
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	106

1.1. Vorwort

Das vorliegende Handbuch wurde gemäß den Norm UNI 10893 von Juli 2000 abgefasst. Es richtet sich an alle Benutzer und dient zur korrekten Bedienung der Maschine. Bewahren Sie es an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe der Maschine auf, der allen Benutzern bekannt ist. Das vorliegende Handbuch ist hinsichtlich der Sicherheit, ein wesentlicher Teil der Maschine. Zur besseren Verständlichkeit werden die verwendeten Symbole erläutert.

	ACHTUNG: Unfallschutzvorschriften für den Bediener. Diese Warnung weist auf bestehende Gefahren hin, durch die eine Verletzungsgefahr für den Bediener besteht.
	ACHTUNG: Heiße Maschinenteile. Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.
	VORSICHT: Weist auf die Gefahr hin, die Maschine bzw. deren Komponenten zu beschädigen.

Es ist sehr wichtig, dieses Kapitel vollständig und genau durchzulesen, da es wichtige Informationen über die Gefahren enthält, denen der Bediener ausgesetzt ist, falls er die Maschine falsch anwendet. Diese grundlegenden Vorschriften müssen zusätzlich zu denjenigen angewandt werden, die in den Ländern gelten, in denen die Maschine eingebaut wird.

- Verwenden Sie die Maschine zu keinen anderen Zwecken als denen, die im Verkaufsvertrag angegeben sind.
- Erlauben Sie keinem unbefugten Personal, die Maschine zu reparieren oder irgendwelche sonstigen Eingriffe daran vorzunehmen.
- Der Bediener muss die Warnungen, die ihn betreffen, kennen, und muss von der verantwortlichen Person für die Abteilung immer über die Gefahren seiner Arbeit informiert werden.
- Achten Sie darauf, dass die Ärmel der Arbeitsbekleidung eng am Handgelenk anliegen und knöpfen Sie sie sicher zu.
- Wenden Sie die Persönliche Schutzausrüstung an, wie zum Beispiel Schutzhandschuhe, feste Schuhe usw., wie sie in den Unfallschutzvorschriften vorgesehen ist.
- Achten Sie auf den Arbeitsbereich und die Durchgänge um die Maschine herum: sie müssen frei von Hindernissen, sauber und angemessen beleuchtet sein.
- Beheben oder entfernen Sie jede Gefahr für die Sicherheit, bevor Sie die Maschine gebrauchen und informieren Sie die verantwortliche Person für die Abteilung immer über jede Unregelmäßigkeit beim Betrieb.
- Wenden Sie die Maschine nicht an, wenn sie eine Störung hat.
- Es ist verboten, Veränderungen an den Sicherheitsvorrichtungen und –kreisen vorzunehmen.
- Es ist verboten, zu arbeiten, wenn die Sicherheitsvorrichtungen ausgeschaltet oder die feststehenden Schutzeinrichtungen nicht eingebaut sind.
- Es ist verboten, die Maschine alleine zu lassen, wenn die Schutzeinrichtungen ausgebaut oder nicht richtig montiert sind.
- Es ist verboten, ohne Erlaubnis des Herstellers Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- Die Schalttafel muss während des Betriebs immer geschlossen bleiben.
- Der Schlüssel zum Öffnen der Schalttafel muss einer spezialisierten und befugten Person übergeben werden.
- Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

1.2. Leistungen der Maschine

Die Verpackungsmaschine „Pratika 56CS“ wurde so geplant, dass man mit ihr einzelne Teile oder Produktgruppen (Lebensmittel, Haushaltsgegenstände, Spielzeug usw.) mit einer einfach gefalzten Wärmeschrumpffolie verpacken kann. Die Maschine kann von Hand beschickt werden oder in einer Straße mit anderen Maschinen betrieben werden.

Wenn die Zuführung einem zuständigen Bediener (Maschinenführer) überlassen wird, muss dieser dazu befähigt sein, alle Arbeiten auszuführen, die den Betriebsprozess betreffen; außerdem muss er dem zuständigen Personal (Wartungstechniker oder Techniker des Kundendienstes) mögliche Defekte oder Störungen mitteilen können.

Die Maschine arbeitet im „AUTOMATIKBETRIEB“.


Sie wird durch eine in der Steuerkarte enthaltene Steuerlogik gesteuert.

Durch die Vielseitigkeit der Maschine ist es möglich, eine große Bandbreite verschiedener Formen und Größen von Produkten zu verarbeiten.

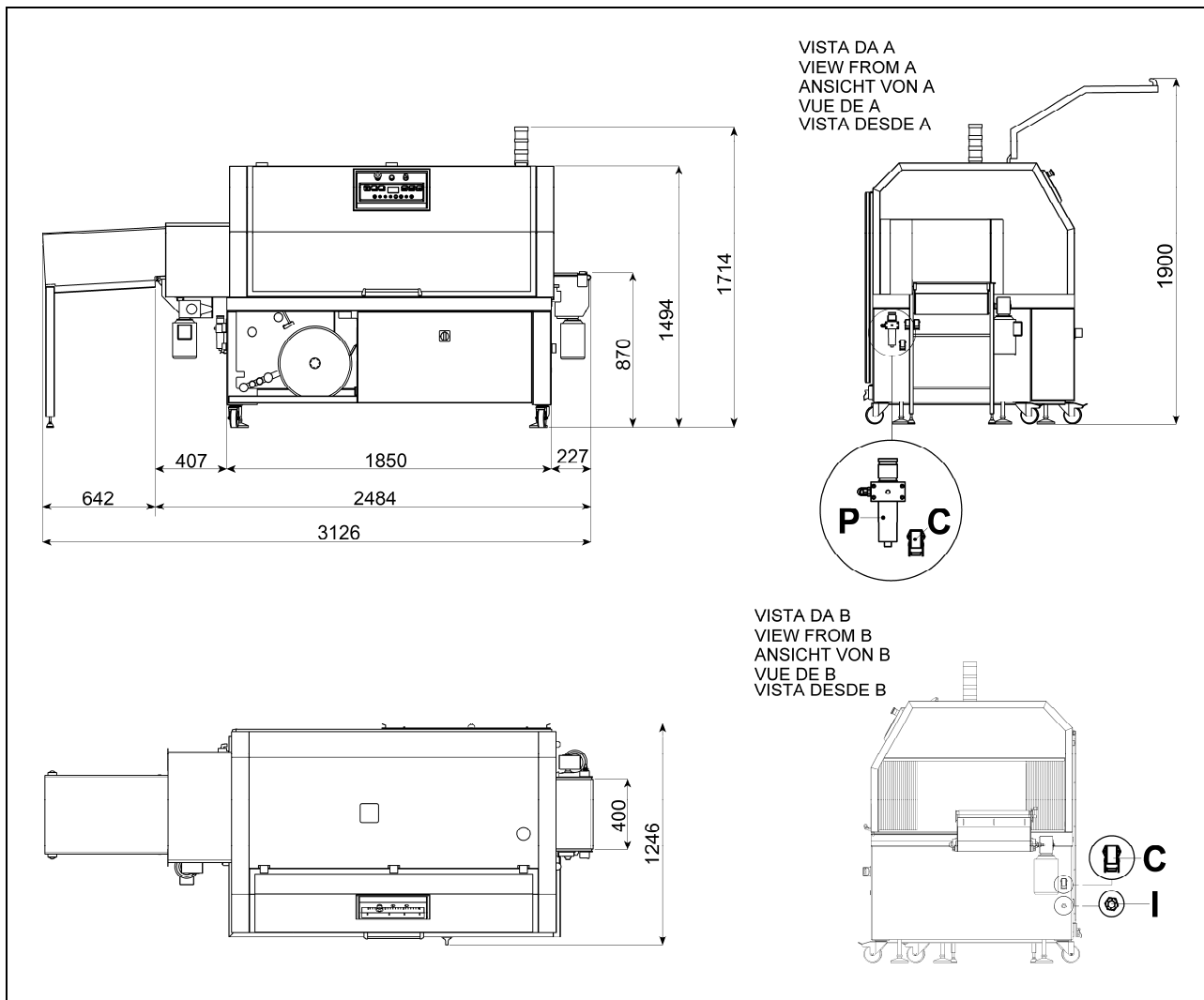
Außerdem kann im „MANUALBETRIEB“ eine Reihe von Tätigkeiten ausgeführt werden, um zu überprüfen, ob die Daten richtig eingestellt sind oder um Funktionsprüfungen durchzuführen (Einstellungen, Justierung usw.).

Die Verschiebung der Pakete erfolgt durch Förderbänder, die im Rahmen untergebracht sind.

Die Maschine ist mit einer Vorrichtung zur Rückholung der Ausschussfolie ausgestattet, sodass keine Rückstände im Wirkbereich des Bedieners abfallen; dadurch werden Platzmangel und Gefahrensituationen vermieden.

	ACHTUNG! Die Maschine wurde NICHT mit Explosionsschutz ausgestattet, sondern hat die Standardausrüstung. Es ist daher verboten, sie an Orten mit Explosionsgefahr aufzustellen und zu betreiben.
---	--

1.3. Technische Daten der Maschine



Gewicht und Größen der Verpackung

2940 x 1440 x 1870mm Gewicht = 774Kg

Gewicht der Maschine

724Kg

Druckluftversorgung:

120 l/min

Höchstproduktion

2400 Verpackungen pro Stunde.

I = Elektrischer Anschluß

P = Luftverbindung

C = Zusätzlicher Anschluss

2.1. Die zu verwendenden Folie

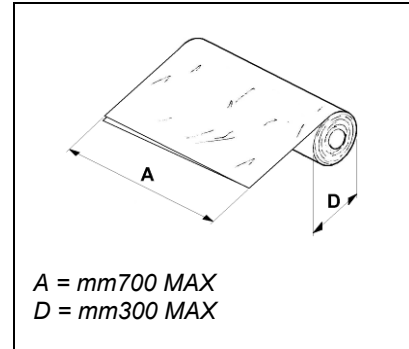
Die Maschine kann mit allen wärmschrumpfenden und nicht wärmschrumpfenden Folien mit einer Stärke von 15 bis 50 Mikron arbeiten, sowohl mit technischen Folien als auch mit Lebensmittelfolien.

Um optimale Ergebnisse zu garantieren, wird empfohlen, die von uns vermarkteten Folien zu verwenden.

Die besonderen Eigenschaften unserer Folien sind eine Garantie für die Zuverlässigkeit, sowohl in Hinsicht auf die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften als auch in Hinsicht auf die Sicherheit und das bestmögliche Funktionieren unserer Maschinen.



Es wird dringend dazu geraten, die technischen und Sicherheitsblätter der verwendeten Folien durchzulesen und sich an die darin beschriebenen Vorgaben zu halten!

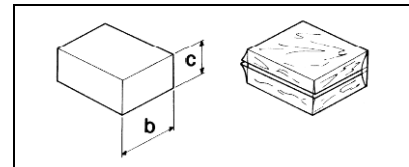


A = mm700 MAX
D = mm300 MAX

2.2. Berechnung des Bands A

Band A = b + c + 100mm

Unter Band "A" versteht man die Breite, die der Film besitzen muß, um das Produkt verpacken zu können.



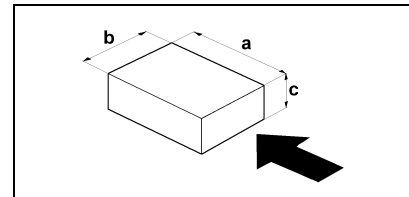
Kapitel 3. Verwendung der Maschine

3.1. Maximale Abmessungen der Packung

a = 600mm b = 400mm c = 240mm

ANM.: Die in der Tabelle angegebenen Maße beziehen sich auf die max. Größe der einzelnen Packung.

Was die Höchstmaße der Packung (b x c) betrifft, beziehen Sie sich bitte in jedem Fall auf das Kapitel 2.2., aus dem hervorgeht, dass die Summe von (b + c) gleich der Breite der Folienspule – 100mm ist.



3.2. Was verpackt werden kann

Diese Maschinen können für die Verpackung einer umfangreichen Palette vollkommen unterschiedlicher Produkte verwendet werden und werden erfolgreich in folgenden Bereichen eingesetzt: Lebensmittel, Handel, graphisches Gewerbe und Versand, Großhandel, Industrie, Textilsektor.

3.3. Was nicht verpackt werden darf






Um die Maschine nicht dauerhaft zu beschädigen und Unfallrisiken für den Bediener zu vermeiden, ist es absolut verboten, die folgenden Arten von Produkten zu verpacken:



- Nasse und instabile Produkte
- Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern
- Entflammbare und explosive Produkte
- Spraydosen mit Treibgas bzw. jeder sonstigen Art
- Loses Pulver oder staubförmige Produkte
- Sonstige, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgendeine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

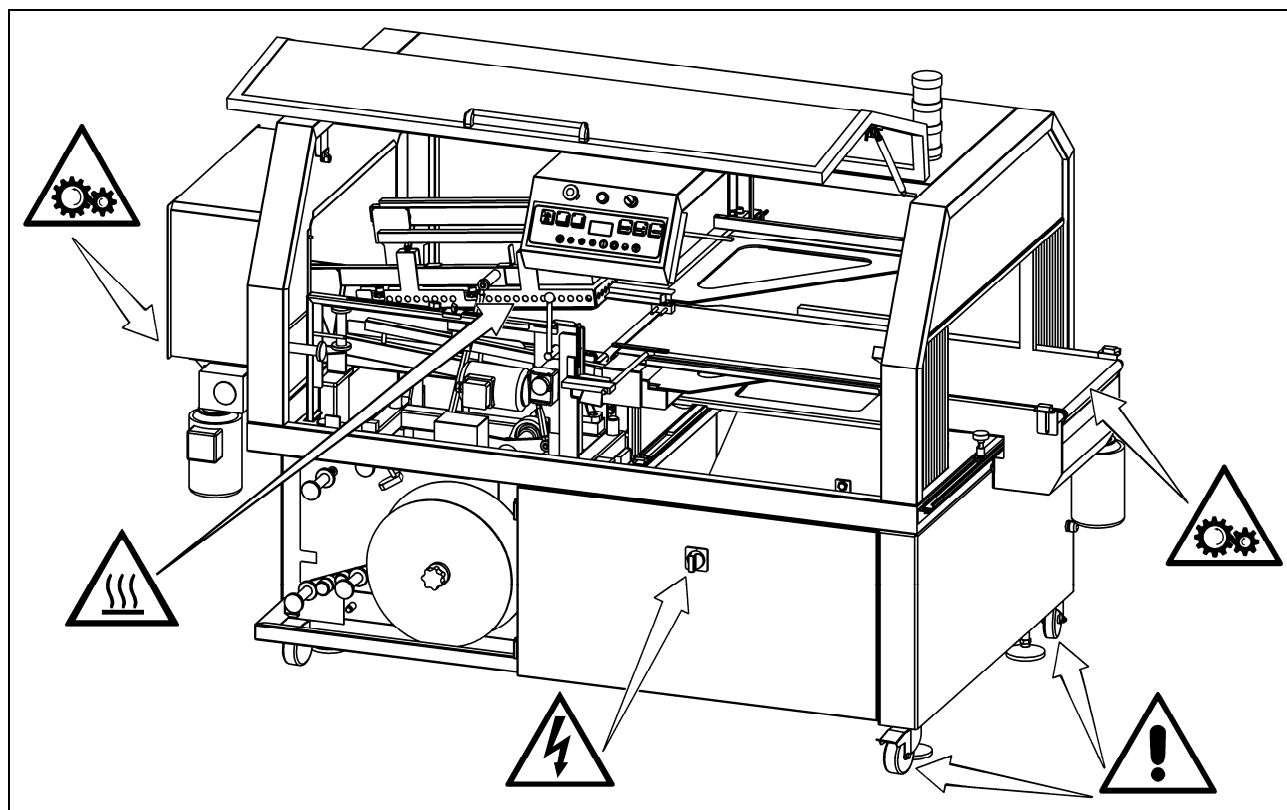
4.1. Warnungen





NICHT AUSGEBILDETEM PERSONAL DARF DIE ANWENDUNG DER MASCHINE NICHT GESTATTET WERDEN!

	ACHTUNG! Während des Maschinenbetriebs ist es verboten zu rauchen!
	ES IST VERBOTEN , irgend eine Wartung und/oder Regulierung vorzunehmen, während die Maschine in Betrieb ist. Der Ausbau der Schutzvorrichtungen darf nur von den zuständigen Wartungstechnikern, die für diesen Zweck ausgebildet wurden, ausgeführt werden.
	ES IST VERBOTEN , die Maschine in Betrieb zu setzen, ohne die Schutzvorrichtungen vorher wieder hergestellt zu haben. Bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen, überprüfen Sie, ob die vorher entfernten Schutzvorrichtungen in der richtigen Position sind.
	ES IST VERBOTEN , zu arbeiten, ohne vorher die Spannung abgeschaltet zu haben. Bevor Sie im Inneren der Schalttafel arbeiten, müssen Sie die Spannung mit dem Hauptschalter der Stromversorgung der Schalttafel abschalten.
	Falls sich der Bediener von der Maschine entfernt, muss er die Maschine ausschalten und den Hauptschalter auf „0“ (OFF) stellen!

4.2. Restrisiken

Die Maschine weist keine Risiken mit hoher Gefahr auf. Dennoch ist es notwendig, sich an die Verbote und Warnungen zu halten, die in der Folge aufgeführt sind.






	Gefahr des Mitschleifens! Diese Gefahr entsteht durch bewegliche Elemente (Förderbänder, motorisierte Rollen), mit denen man während der Arbeit in Berührung kommen kann.
	Verbrennungsgefahr! Diese Gefahr besteht durch Erhitzen der Folienschweißmesser. Bevor auf diesen Bereich eingegriffen werden kann, muss die Maschine in den „Wartungszustand“ gebracht werden und die Widerstände müssen sich abkühlen. Keine Arbeiten ohne Schutzkleidung, wie Handschuhe und Kittel durchführen.
	Gefahr eines Stromschlags! Risiko durch die elektrische Energie im Inneren der Schalttafel (an der Klemme des Hauptschalters und den Klemmen des Türschalters).
	Die Räder sind nur für „kurze“ Verschiebungen auf glatten und ebenen Böden vorgesehen.

Kapitel 4. Sicherheitsvorschriften

D


4.3. Persönliche Schutzausrüstungen

	Sicherheitsschuhe mit Stoß-, Quetsch- und Druckwiderstand zum Fußschutz bei der Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Quetschgefahr oder mechanischer Gefahr bei Transport und Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Schnittgefahr beim Auswechseln der Siegelleisten tragen.
	Schutzhandschuhe wegen eventuell von den Verpackungsmaterialien ausgehenden Gefahren (mechanische, chemische,...) tragen. Sie müssen beständig gegen hohe Temperaturen bei Kontakt mit den Schweißnähten und/oder Schweißleisten (max. 200°C) sein.
	Schutzhandschuhe wegen Kontakt mit Lebensmitteln während der Verpackung tragen.

Kapitel 5. Einbau der Maschine

D

5.1. Beförderung und Aufstellung

	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Gehen Sie bei der Beförderung und beim Aufstellen der Maschine mit größter Vorsicht vor!<input type="checkbox"/> Vor jeder Bewegung muss sich davon überzeugt werden, dass die Zugausstattung für die zu transportierende Last geeignet ist!
---	--

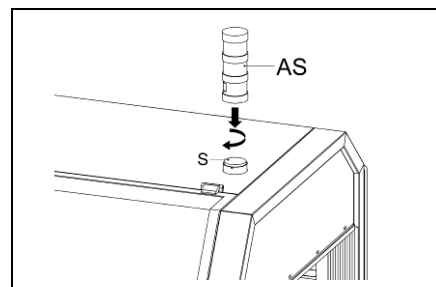
Schneiden Sie das Band mit Schere schützen Sie Ihre Augen mit Brillen und ziehen Sie den Karton ab. Entfernen Sie die Schrauben und Platten, die die Maschine an der Palette befestigen.

Heben Sie die Maschine von der Palette durch einen Hubwagen. Legen Sie sie auf den Boden.

Um die Maschine zu heben, die Gabel vom Gabelstapler bei den entsprechenden Aufkleber auf der Maschine positionieren.



Die Sirene (AS) auspacken und an dem Halter (S) befestigen.



5.2. Umweltbedingungen

- Das Gerät muss eben auf dem Boden aufgestellt werden, sowie in einer geeigneten Umgebung, die trocken ist und in der sich keine brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe befinden. Die Maschine darf nur auf glatten, ebenen und nicht entzündbaren Flächen aufgestellt werden.
- Um die Maschine muss ein Freiraum von min. 1m vorgesehen werden.
- Wann die Maschine in der richtige Stellung ist, sperren sie die Maschine durch die Räderebremse. Im Bedarfsfall für eine bessere Sicherung die 4 mitgelieferten Füße verwenden.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

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

Die Beleuchtung im Benutzungsraum muss den in dem jeweiligen Land, in dem die Maschine installiert ist, geltenden Normen entsprechen und muss jedenfalls gleichmäßig sein und eine gute Sichtbarkeit gewährleisten, um die Sicherheit und die Gesundheit des Bedieners zu schonen.

SCHUTZGRAD DER MASCHINE = IP20

DAS VON DER MASCHINE GEMACHTE LUFTGERÄUSCH IST UNTER 70 dB(A)

5.3. Positionierung mit Tunnel (falls vorgesehen)

Nach der Positionierung der „Pratika 56CS“ den Schrumpftunnel so annähern, dass das Band des Tunnels so nah wie möglich an dem der „Pratika 56CS“ ist.

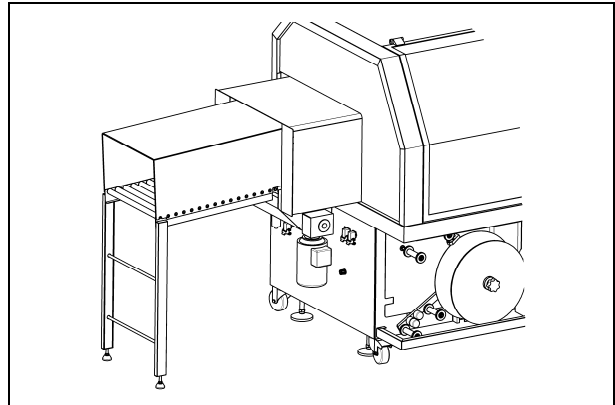
Das Band des Tunnels muss 1 mm höher sein, als das der „Pratika 56CS“, um das Fallen der verpackten Produkte zu verhindern.

Die Höhe der „Pratika 56CS“ einstellen, indem auf die 4 Stützfüße eingewirkt wird.

Den Tunnel so positionieren, dass sich das Profprodukt am Ausgang der „Pratika 56CS“ in der Mitte des Bandes des Tunnels positioniert.

5.4. Positionierung ohne Tunnel

Wenn die „Pratika 56CS“ nicht mit dem Schrumpftunnel kombiniert wird, die Rollenbahn am Ausgangsförderband einhängen.

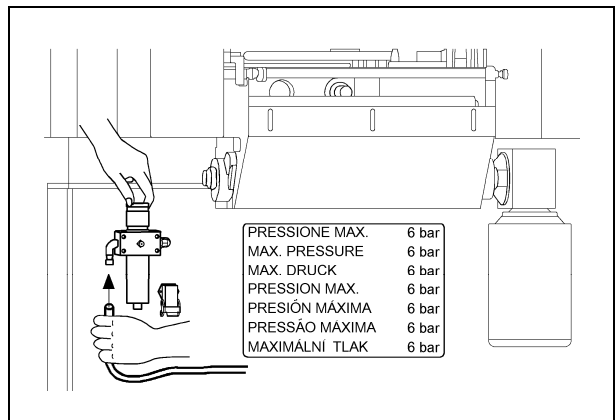


Wenn die „Pratika 56CS“ nicht mit dem Schrumpftunnel kombiniert wird, ist die Positionierung der Rollenbahn Pflicht!

5.5. Luftverbindung

Die pneumatische Verbindung durch Einstecken des aus der Druckluftanlage stammenden Schlauchs (Ø8x10) in den Anschluss an der Filtergruppe ausführen.

Das Druckreglerventil auf 5 bar öffnen.



5.6. Elektrischer Anschluss

Spannung (V): siehe Typenschild

Frequenz (Hz): siehe Typenschild

Höchste Leistungsaufnahme (W): siehe Typenschild

Höchste Stromaufnahme (A): siehe Typenschild

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

MINIPACK - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY www.minipack-torre.it			
V~	Hz	W max	A max
CE		MOD. ANNO MATR.	
MADE IN ITALY			



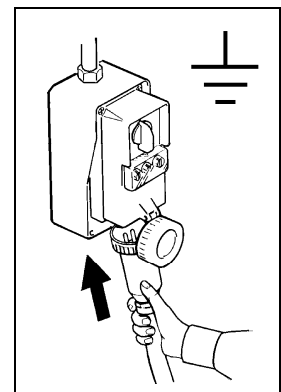
BEACHTEN SIE DIE VORSCHRIFTEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!

Falls die Maschine nicht mit einem Netzstecker ausgestattet ist, verwenden Sie einen Stecker, der den auf dem Typenschild angegebenen Spannungs- und Amperewerten und den jeweiligen nationalen geltenden Bestimmungen entspricht.

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

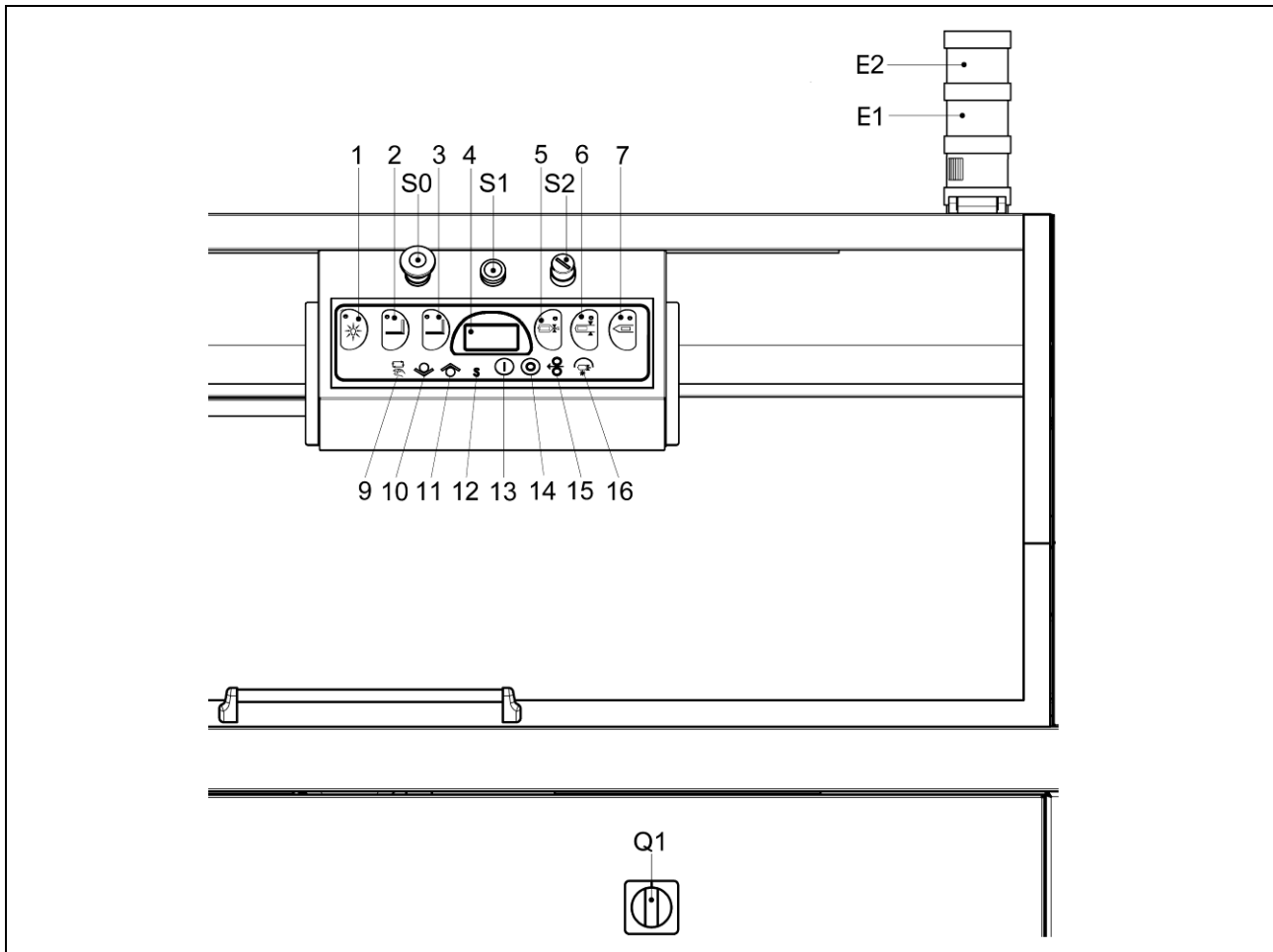
Bevor Sie das Gerät an das Stromnetz anschließen, stellen Sie sicher, dass die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und dass der Erdungsanschluss den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Bei Zweifeln zur Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.

Den Stecker des vom Schaltkasten der Maschine kommenden Kabels an eine bequem vom Benutzer erreichbare Netzsteckdose anschließen.



6.1. Steuertafel

Die Maschine besitzt ein Bedienfeld auf eigenem Ständer, mit dem sämtliche Programmier- und Betriebsfunktionen eingestellt werden können.

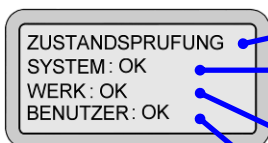


- 1 **Led „Alarm“.** Blinkt, wenn einer der Sensoren der Maschine den Betrieb blockiert.
- 2 **Led „langer Widerstand“.** Leuchtet, wenn der Widerstand mit Strom versorgt wird.
- 3 **Led „kurzer Widerstand“.** Leuchtet, wenn der Widerstand mit Strom versorgt wird.
- 4 **Display.** Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar.
- 5 **Led „schweißen“.** Leuchtet, wenn die Maschine einen Schweißvorgang durchführt.
- 6 **Led „hintere Folie“.** Leuchtet, um die Funktion der hinteren Folie anzuzeigen.
- 7 **Led „vordere Folie“.** Leuchtet, um die Funktion der vorderen Folie anzuzeigen.
- 9 **Taste „AUTOMATISCH – MANUELL“.** Auswahl des Betriebsmodus der Maschine.
- 10 **Taste „VERRINGERN“.** Reduziert die Werte der eingestellten Funktionen.
- 11 **Taste „ERHÖHEN“.** Erhöht die Werte der eingestellten Funktionen.
- 12 **Taste „WÄHLEN“.** Wählt die in den verschiedenen Programmen eingestellten Funktionen.
- 13 **Taste „START“.** Start des Betriebsprozesses.
- 14 **Taste „STOP“.** Beenden des Betriebsprozesses.
- 15 **Taste „ZUG“.** Aktiviert die Funktion „Folienzug“ (im manuellen Betriebsmodus).
- 16 **Taste „SCHWEISSEN – ZURÜCKSETZEN“.** Aktiviert das Folienschweißen (im manuellen Betriebsmodus). Im automatischen Betriebsmodus wird der Zähler zurückgesetzt.
- Q1 **Hauptschalter.** Schaltet die Maschine ein und aus.
- S0 **NOTTASTE.** Schaltet bei Gefahr oder für den „Wartungszustand“ sofort die Maschine ab. Die Taste zum Ausrasten im Uhrzeigersinn drehen.
- S1 **Taste RESET.** Ist bei der Start der Maschine zu drücken. Setzt die Maschine nach der Betätigung des „NOT-AUS-SCHALTERS“ zurück.
- S2 **Wahlschalter „SICHERHEITEN AUS“.** Ermöglicht, falls auf OFF gestellt, den Betrieb der Maschine nur mit geschlossenen Türen (AUTOMATISCHES Programm). Ermöglicht, falls auf ON gestellt, den Betrieb der Maschine mit geöffneten Türen. Dieser Zustand ist „nur“ für die Einrichtung und das Einlegen und Auswechseln der Folienrolle erforderlich (nur mit MANUELLEM Programm).
- E1 **GRÜNE Leuchtanzeige.** Blinkt (grünes Blinklicht), um zu melden, dass die Maschine betriebsbereit ist. Leuchtet (grünes Dauerlicht) während des Maschinenbetriebs.
- E2 **ROTE Leuchtanzeige.** Leuchtet bei vorhandenem Alarm, gleichzeitig ertönt ein Warnsignal.

6.2. Maschine Einschalten

Drehen Sie den Hauptschalter (Q1) in Pos. ON.

Das Display schaltet sich ein und die folgenden Angaben werden erscheinen:



Es wird ein Test der LEDs an der Tastaturkarte durchgeführt.

Es wird ein Test der Systemdaten durchgeführt. Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten).

Es wird ein Test der Herstellerdaten durchgeführt. Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten).

Es wird ein Test der Kundendaten durchgeführt. Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten).

ANM.: Falls auch nur ein Test negativ verläuft, erscheint S UM FORTZUFAHREN.

Die Taste WÄHLEN (12) drücken um fortzufahren.

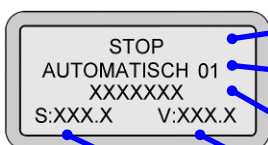
Es erscheint DEFAULT.

Anschließend erscheint die Mitteilung:



Die Taste RESET (S1) drücken.

Es erscheint die Hauptbildschirmseite:



STOP / START: Zeigt an, ob die Maschine steht (STOP) oder in Betrieb ist (START).

AUTOMATISCH 01 / MANUELL: Zeigt das aktive Programm an (AUTOMATISCH mit der Nummer oder MANUELL).

XXXXXXX: Zeigt die Anzahl der hergestellten Stücke an.

F : XXX.X: Zeigt die Temperatur der vorderen Stange an.

L : XXX.X: Zeigt die Temperatur der seitlichen Stange an.

Während der Heizphase der Maschine sind die LEDs (2) und (3) eingeschaltet. Die LEDs erlöschen, wenn die Heizstangen die für das laufende Programm eingestellte Temperatur erreicht haben.

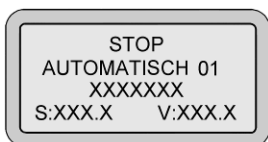
Nur einen Zyklus beginnen, wenn die Maschine die eingestellte Temperatur erreicht hat (die LEDs sind ausgeschaltet).

6.2.1. Betriebsart der Maschine: AUTOMATISCH und MANUELL



Die Maschine kann in 2 Betriebsarten betrieben werden: **AUTOMATISCH** und **MANUELL**


Um vom AUTOMATISCHEN Betriebsmodus in den MANUELLEN Betriebsmodus zu wechseln, und umgekehrt, muss sich die Maschine im STOP-Zustand befinden und die Taste (9) gedrückt werden 


6.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart



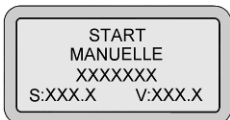
Dieser Betriebszustand ist durch den vollautomatischen Betrieb der Maschine charakterisiert. Es können bis zu 10 Programme gespeichert werden.

Zur Anzeige der Programme die Taste (10) drücken  und Taste (11) 

Die Taste START (13) drücken  um den automatischen Verpackungszyklus zu starten.

Die Taste STOP (14) drücken  um den automatischen Verpackungszyklus zu stoppen.

6.2.1.2. MANUELLE Betriebsart



Diese Betriebsart der Maschine ist für die Einrichtung sowie für das Einlegen und Wechseln der Folienrolle erforderlich.

AKTIVIERUNG DER „SCHWEISSUNG“

Die Taste (16) drücken um den automatischen Schweißzyklus zu aktivieren.

AKTIVIERUNG DES „FOLIENZUGS“

Die Taste (15) drücken um die Bewegung der Räder für den Zug der Folie zu aktivieren.

ANM.: Die Verwendung dieser 2 Tasten ist während der Einführphase der Folie wichtig (siehe Kapitel 6.4: PHASE 5).

6.2.2. Sprachwahl

Um die Sprache zu wählen, in der die Daten auf dem Display angezeigt werden, die unten beschriebene Prozedur beachten.

<p>Im Startmenü</p> <p>die Taste (12) drücken </p>	<p>→</p> <p>Die Taste (11) drücken </p>	<p>→</p> <p>Die Taste (12) drücken </p>
<p>→</p> <p>Die Taste (11) drücken </p> <p>um die gewünschte Sprache aus der Liste auszuwählen (z. B. ENG): ITA: Italienisch ENG: Englisch FRA: Französisch GER: Deutsch ESP: Spanisch.</p>	<p>→</p> <p>Die Taste (12) drücken </p> <p>um die gewählte Sprache zu bestätigen.</p>	<p>→</p> <p>Es erscheint die Bildschirmseite mit der neuen Sprache.</p>

6.2.3. Liste und Erklärung der programmierbaren Variablen (AUTOMATISCHES Programm)

Um die im Programm eingestellten Variablen anzuzeigen, gehen Sie bitte vor, wie unten beschrieben

<p>→</p> <p>Die Werte der Variablen eines Programms können nur eingestellt werden, wenn sich die Maschine im STOP-Zustand befindet.</p> <p>Die Taste (12) drücken </p>	<p>→</p> <p>Das Display zeigt den Menütyp <BENUTZER 1> an. Nun: mit Taste (12) in den Variablen des Programms blättern und mit den Tasten (11) und Taste (10) stellt man den gewünschten Wert ein.</p>
--	--

Bei der Programmierung drücken Sie bitte die Taste (9) um zum Hauptbildschirm zurückzugehen.

Liste der im Programm AUTOMATISCH einstellbaren Variablen:

STOP	AUTO 01
FILM	
VORNE [mm]	
>25<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Erlaubt die Einstellung der vor dem Paket gewünschten Folienmenge

Werte: 0 ÷ 300. Default: 25.

STOP	AUTO 01
FILM	
INTEN [mm]	
>50<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Erlaubt die Einstellung der hinter dem Paket gewünschten Folienmenge.

Werte: 0 ÷ 900. Default: 50.

STOP	AUTO 01
SCHWEISSZEIT [s]	
>1,2<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Ermöglicht die Einstellung der Schweißdauer.

Werte: 0.0 ÷ 3.0. Default: 1.2.

STOP	AUTO 01
SEITEN	
TEMPERATUR [C]	
>185<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs).

Werte: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP	AUTO 01
VORDER	
TEMPERATUR [C]	
>185<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer).

Werte: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP	AUTO 01
BANDER	
GESCHWINDIGK [%]	
>100<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Regelt die Bandgeschwindigkeit von 6m/min.- 30m/min.

Werte: 0 ÷ 100. Default: 100.

STOP	AUTO 01
AUSWAHL	
PHOTOZELL	
>0<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Die Funktion ermöglicht die Wahl der Fozelle für die Paketerfassung.

Werte: O (horizontal), V (vertikal), O+V (horizontal + vertikal). Default: O.

STOP	AUTO 01
VERSPATUNG	
PHOTOZELL [mm]	
>0<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Die Funktion ermöglicht es, nach der Erfassung der Fozelle den Filmvorschub zu verzögern.

Werte: 0 ÷ 250. Default: 0.

STOP	AUTO 01
BETATIGUNG	
PHOTOZELLE [mm]	
>0<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Die Funktion ermöglicht die Verschiebung der Paketende-Ablesung. Dieser Wert wird mit dem Wert der Funktion FILM HINTEN (wenn eingestellt) verrechnet.

Werte: 0 ÷ 100. Default: 0.

STOP	AUTO 01
FILM	
NACHLASSEN [mm]	
>OFF<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Die Funktion ermöglicht es, die Lockerung der Folie nach dem Schweißbalken einzustellen (empfiehlt sich bei Paketen mit einer Höhe von über 100 mm). Deaktivierungsmöglichkeit der Funktion (unter 1 wird sie auf OFF geschaltet).

Werte: 1 ÷ 250. Default: OFF.

STOP	AUTO 01
VERSPAETUNG	
ABWICKLER [s]	
>0,02<	
S:XXX.X	V:XXX.X

Die Funktion erlaubt durch Verzögerung des Spulenstopps eine niedrigere Folienspannung auf den Dreiecken (empfohlen bei Produkten bis 100 mm Höhe).

Werte: 0.00 ÷ 1.00. Default: 0.02.

STOP AUTO 01
MEHRFACHE
VERPACKUNG
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Die Funktion deaktiviert die Erfassung des Artikels (mit Lichtschranke).
Für die Bestimmung der Länge des Pakets also die Funktion FILM HINTEN verwenden.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
STOP BAND
SCHWEISSEN
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Die Funktion schaltet das Förderband während des Schweißvorgangs ab, um den Verpackungsablauf zu erleichtern.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
MENGE
PACKETE
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Ermöglicht die Einstellung der maximalen Anzahl an Paketen, die in einem Startzyklus verpackt werden können (Lotto). Beim Erreichen der eingestellten Grenze stoppt die Maschine automatisch.

Deaktivierungsmöglichkeit der Funktion (nach 10000 wird sie auf OFF geschaltet).

Werte: 10 ÷ 10000. Default: OFF.

STOP AUTO 01
START
MIT PEDAL
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

OPTIONAL.

Durch diese Funktion kann das Transportband mit einem Pedal gestartet und nach Verpackung des Produkts abgeschaltet werden, um die Verpackung mehrerer Produkte zu vereinfachen.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
ANNAHERUNG
LAUFBANDER
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Die Funktion aktiviert die Annäherung der Folien an den Schweißbereich für die Durchführung kleiner Produkte.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
STUFENABLESEN
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

OPTIONAL.

Diese Funktion ermöglicht die Erfassung von auf matter oder farbiger Folie angebrachten Markierungen durch eine Photozelle.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
DURCHBORUNG
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

OPTIONAL.

Diese Funktion aktiviert den pneumatischen Locher.

Werte: OFF ÷ ON. Default: OFF.

STOP AUTO 01
PACKETLÄNGE
[mm]
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Die Funktion ermöglicht es, eine feste Länge der Verpackung einzustellen und ist eng mit der Funktion BANDWENDUNG verbunden.

Deaktivierungsmöglichkeit der Funktion (vor 1 wird sie auf OFF geschaltet).

Werte: 1 ÷ 600. Default: OFF.

STOP AUTO 01
BANDWENDUNG
[mm]
>OFF<
S:XXX.X V:XXX.X

Einstellung des Abstands zwischen den Produkten. Nach Vorlaufen der Bänder kehrt das Einlaufband die Laufrichtung um und befördert das Produkt für die eingestellte Distanz zurück

Deaktivierungsmöglichkeit der Funktion (vor 1 wird sie auf OFF geschaltet).

Werte: 1 ÷ 500. Default: OFF.

STOP AUTO 01
FUNCTIONS
BEFÄHIGUNG
>ON<
L:XXX.X V:XXX.X

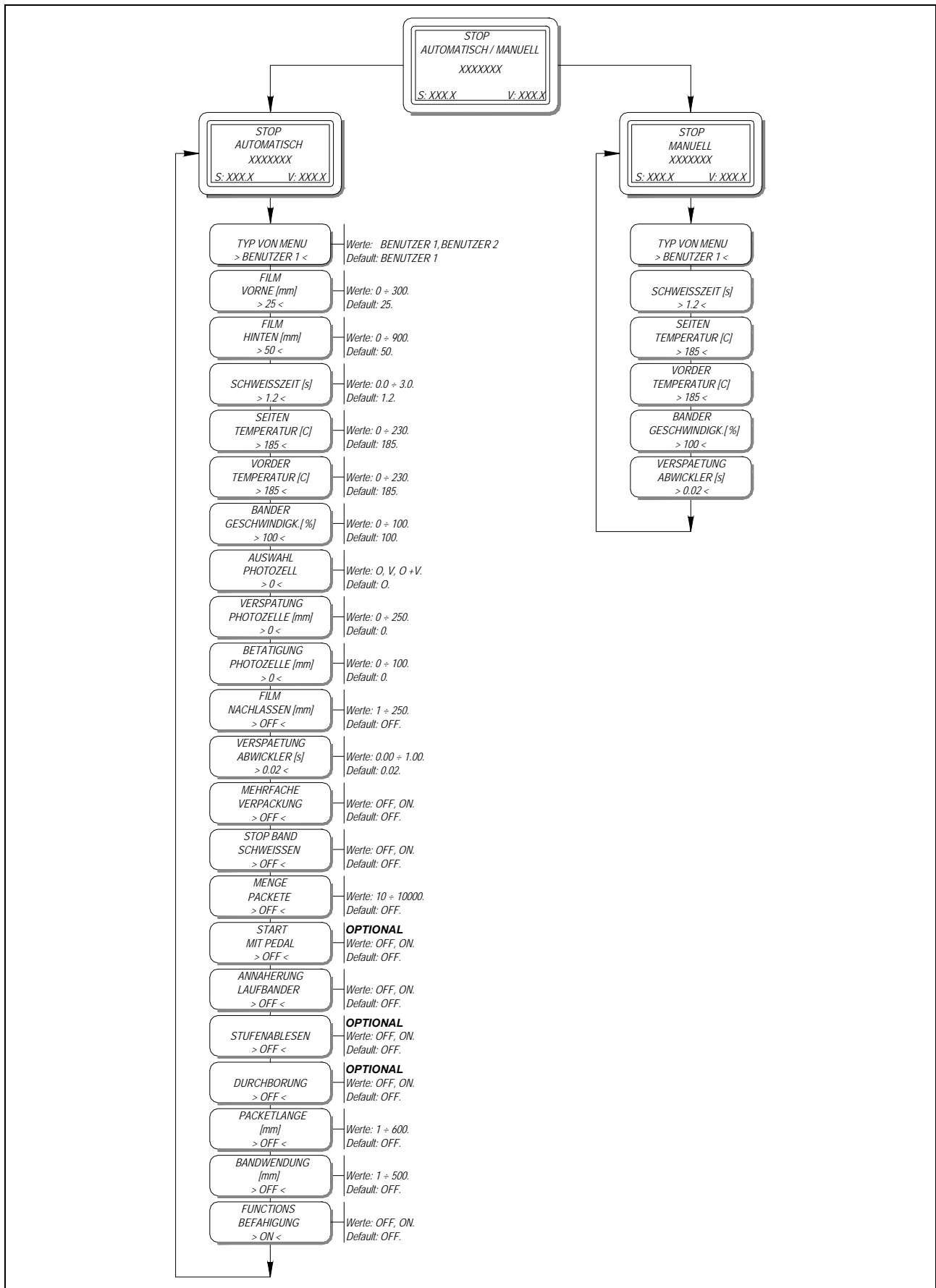
Wenn man den Wert auf OFF stellt, erlaubt dies, die Maschine nur als „Förderband“ laufen zu lassen.

Die Schweißfunktion ist deaktiviert (der Schweißrahmen bewegt sich nicht).

Werte: OFF ÷ ON. Default: ON.

Hinweis: Für die Erklärungen zu den Variablen, die im MANUELLEN Programm einstellbar sind, siehe die Variablen im AUTOMATISCHEN Programm.

6.2.4. Übersichtsplan der programmierbaren Variablen (AUTOMATISCHES und MANUELLES Programm)

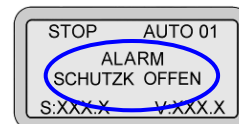


6.3. Alarme

Die Maschine sieht eine Reihe von ALARMEN vor, die zur Überwachung von Gefahrensituationen und Störungen notwendig sind.

Bei Alarmen zeigt das Display die Störung an. Gleichzeitig ertönt ein akustisches Signal und es schaltet sich das rote Leuchtelement (E2) ein.

Bei der Rückstellung des Alarms schalten sich das Leuchtelement und das akustische Signal aus.



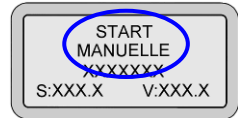
ALARM	URSACHE	RESET
ALARM DRUCKKNOPF UNTEN	Der Not-Aus-Schalter (S0) wurde gedrückt.	Den NOT-AUS-SCHALTER (S0) durch Drehen nach rechts rückstellen. Die Taste RESET (S1) drücken.
ALARM SCHUTZK. OFFEN	Eine Tür oder die obere Glocke ist geöffnet.	Die Tür oder die obere Glocke schließen.
ALARM IO [...]	Keine Kommunikation zwischen Karte und Modulen (CAN-BUS).	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM MIKRO AUF STANGE	Das Paket befindet sich unter dem Schweißbalken. Ein Mikroschalter ist verstellt oder beschädigt. Der Taster auf dem Zylinder ist verstellt oder beschädigt.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM THERMISCH MOT.	Nicht aktiviert.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM INVERTER	Inverter blockiert. Ursache auf dem Inverterdisplay suchen.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM ZU VOLL	Spule für Folienabfall ist zu voll.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM STANGENAUFSTIEG	Der Schweißbalken öffnet nicht. Der Taster Balken oben ist beschädigt. Keine Druckluft oder defektes Elektroventil.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM STANGENSENKUNG	Der Schweißbalken öffnet nicht. Der Taster Balken oben ist beschädigt. Keine Druckluft oder defektes Elektroventil.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM PHOTOZELLE	Die Fotozellen bleibt über die Höchstdauer hinaus verdeckt, sind nicht ausgerichtet oder beschädigt.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM BANDER-RÜCKKEHR	Das Transportband ist nicht zurückgesetzt. Keine Druckluft vorhanden. Der Taster ist beschädigt	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM POSITION	Sensormeldungen nicht kongruent.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM SEITENRAMPE	Störung bei der Erhitzungsdauer des seitlichen Schweißbalkens.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM VORDERRAMPE	Störung bei der Erhitzungsdauer des vorderen Schweißbalkens.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM SEITENREG.	Der seitliche Schweißbalken behält die eingestellte Temperatur nicht bei.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM VORDERREG.	Der vordere Schweißbalken behält die eingestellte Temperatur nicht bei.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM SEITENPROBE	Ein Widerstand der Schweißbalken heizt nicht. Thermoelement verschoben.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.
ALARM VORDERPROBE	Ein Widerstand der Schweißbalken heizt nicht. Thermoelement verschoben.	Die Alarmursache beseitigen. SCHWEISSEN-ZURÜCKSETZEN (16) drücken. START (13) drücken.

	<p>Die Maschine ist mit einem „NOTTASTE“ ausgestattet, der, falls er gedrückt wird, die Maschine augenblicklich sperrt und den Betriebszyklus stoppt.</p> <p>Zur Rückstellung dieses Alarms auf folgende Weise vorgehen:</p> <p>Die Alarmursache beseitigen.</p> <p>Setzen Sie den „NOTTASTE“ (S0) frei, indem Sie ihn nach rechts drehen.</p> <p>Die RESET-Taste (S1) drücken.</p>
--	---

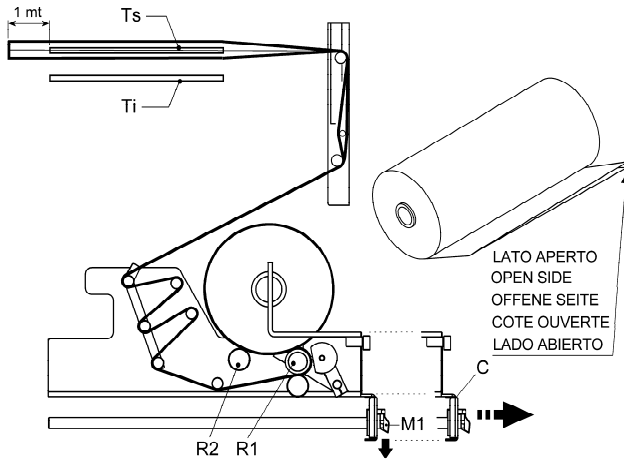
6.4. Einsetzen der Folie

Zum Einlegen der Folie müssen Sie die Maschine auf MANUELLER START schalten.

Drehen Sie den Schalter „SICHERUNG AUSSCHALTEN“ (S2) auf EIN und öffnen Sie die hintere Tür.



PHASE 1



Für eine einfachere Positionierung der Folienrolle den Trägerschlitten (C) der Rolle herausziehen (dazu den Handgriff M1 senken und am Schlitten ziehen).

Die Folienspule auf die Rollen (R1) und (R2) setzen.

Die offene Folienseite muss sich immer in Pfeilrichtung befinden.

(ANM.: Die Wickelrichtung der Spulen muss bei der Folienbestellung angegeben werden).

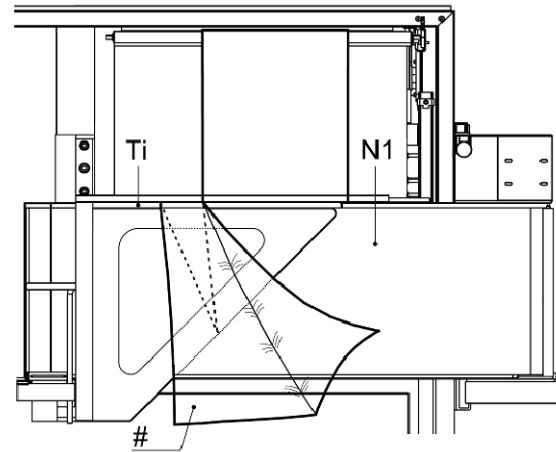
Die Folie gemäß dem Schema auf der Abbildung einführen.

Für ein einfacheres Einlegen der Folie die Taste rechts der Rolle drücken. Die Taste gedrückt halten; die motorisierte Rolle, auf der die Rolle aufliegt, wird angetrieben und gibt die erforderliche Folienmenge aus.

Die beiden Folienseiten über und unter das obere Führungsdreieck (Ts) einsetzen.

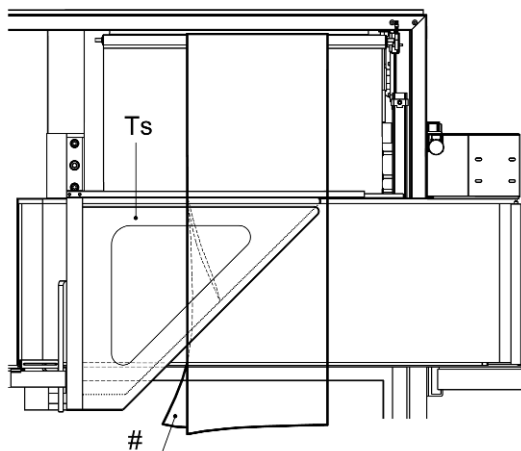
Die Folie an beiden Enden festhalten und zirka 1 Meter ausrollen.

PHASE 2



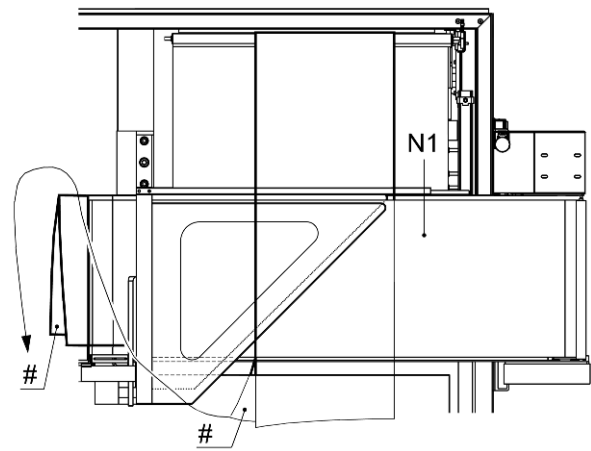
Die untere Folienseite auf Höhe der Vorderseite des Umkehrdreiecks nehmen und unter das untere Dreieck (Ti) von aussen nach innen und über das Förderband (N1) führen.

PHASE 3



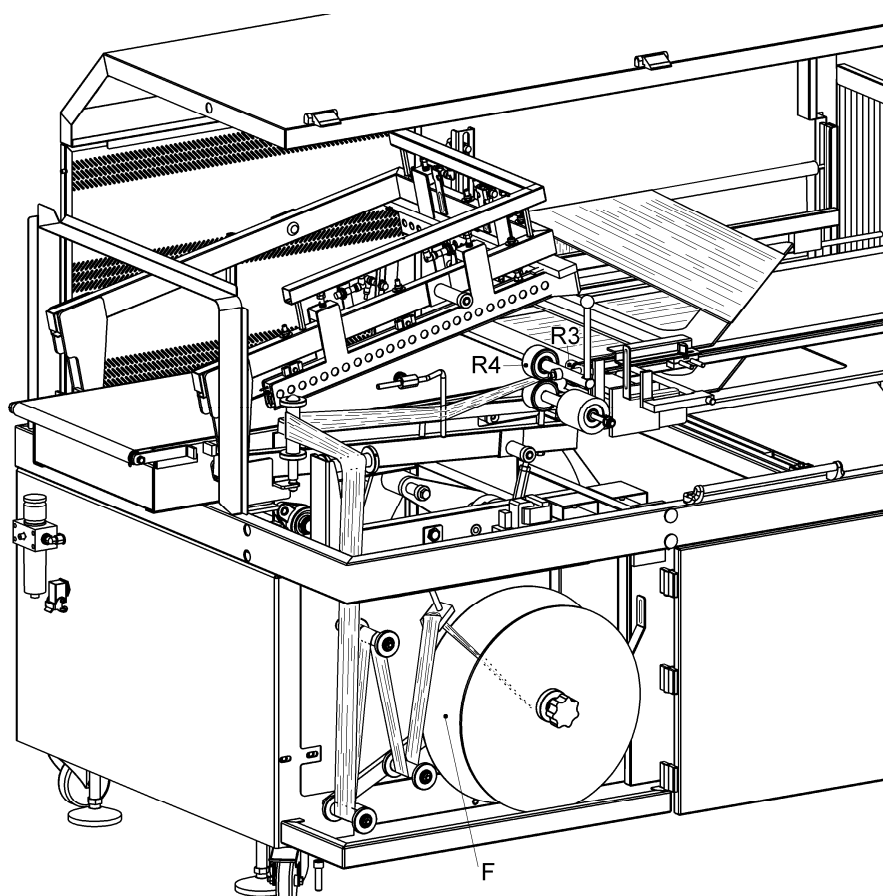
Die Folienseite über das obere Dreieck (Ts) führen.

PHASE 4



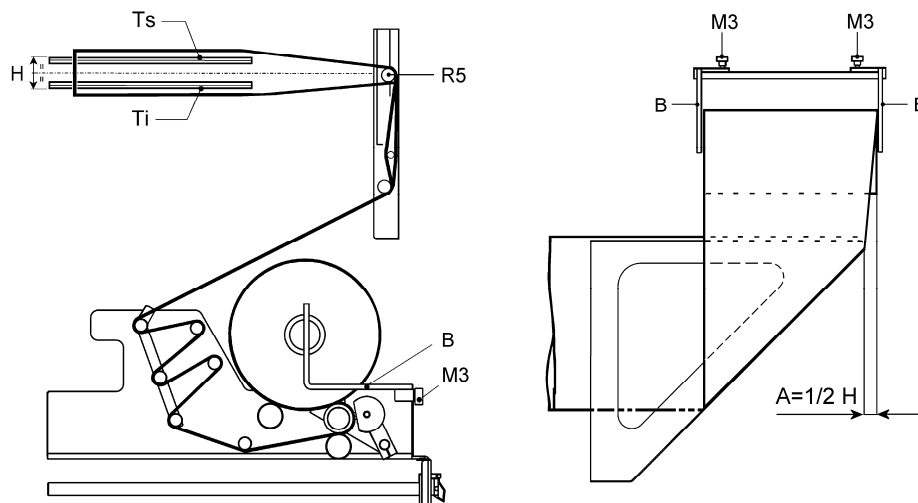
Das Foliende, das in das Dreieck geführt wird, nach links, parallel zum Förderband (N1) verschieben und die Folie über und unter das Förderband führen wobei sofort hinter dem Band die Ränder angepasst werden müssen.

PHASE 5



Die Folien zwischen die beiden Rollen (R3) und die beiden Rädern (R4) des Mitnehmers durchschieben. Danach die Folie gemäß dem Plan in der Abbildung einführen, bis sie auf dem am hinteren Flansch (F) vorhandenen Bolzen festgemacht werden kann.

PHASE 6



Schließlich die Positionierungsstäbe (B) einstellen. Dazu die Knöpfe (M3) so betätigen, dass die Rolle blockiert wird und ein Freiraum von 5 mm zwischen den Stäben und der Rolle belassen bleibt.

Hinweis: Die Rolle ist dann korrekt positioniert (Ansicht von der Rückseite der Maschine), wenn sich die linke Folienseite in einem Abstand A gleich der Hälfte des Abstands H (Öffnung der Dreiecke) befindet.

6.5. Einstellungen

6.5.1. Einstellung des oberen Dreiecks

Entsprechend der Höhe des zu verpackenden Produktes die Höhe des oberen Dreiecks einstellen, indem wie folgt vorgegangen wird:

Die Maschine in den manuellen BETRIEBSMODUS START schalten.

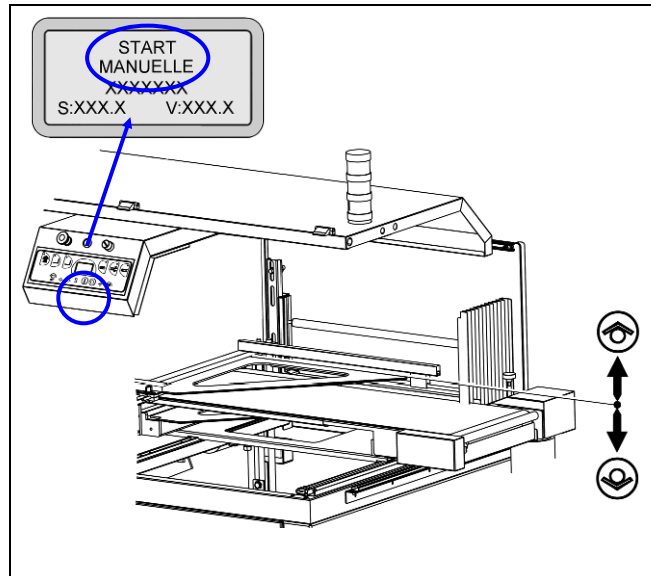
Drücken der Taste  zum Heben des oberen Dreiecks.

Drücken der Taste  zum Senken des oberen Dreiecks.

Auf dem Display erscheint das Maß in mm.

- Der minimal einstellbare Wert ist 35 mm.
- Der maximal einstellbare Wert ist 150 mm.

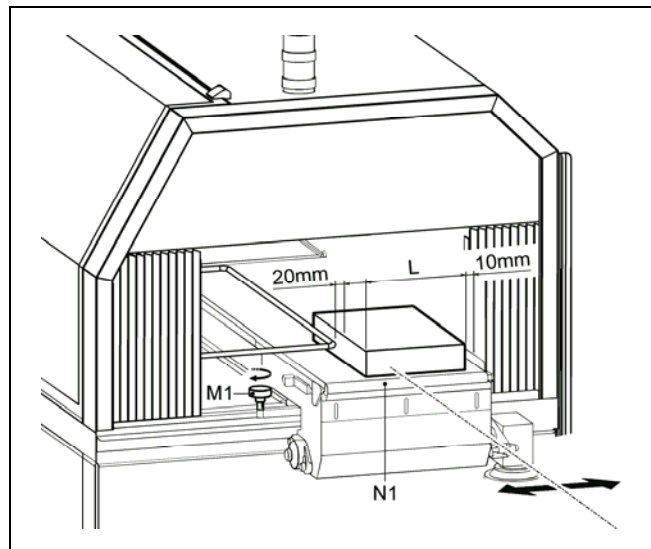
Üblicherweise ist ein Wert von 10 mm über der Höhe des zu verpackenden Produktes einzustellen.



6.5.2. Einstellung des Einlaufbandes

Entsprechend der Länge (L) des zu verpackenden Produktes die Position des Eingangsbandes einstellen (N1).

Den Knauf (M1) lockern und die Position des Bandes so einstellen, dass dem Produkt ein minimales Spiel zwischen dem Führungsstift (circa 20mm) und der hinteren Schulter des Bandes (circa 10mm) zur Verfügung steht.



6.5.3. Einstellung der Fotozellen

Die Maschine ist für die Positionierung der Fotozelle für die vertikale Ablesung (B11) vorbereitet, die sich für besonders niedrige Produkte eignet und der horizontalen Fotozelle (B10), die sich für besonders schmale Produkte eignet.

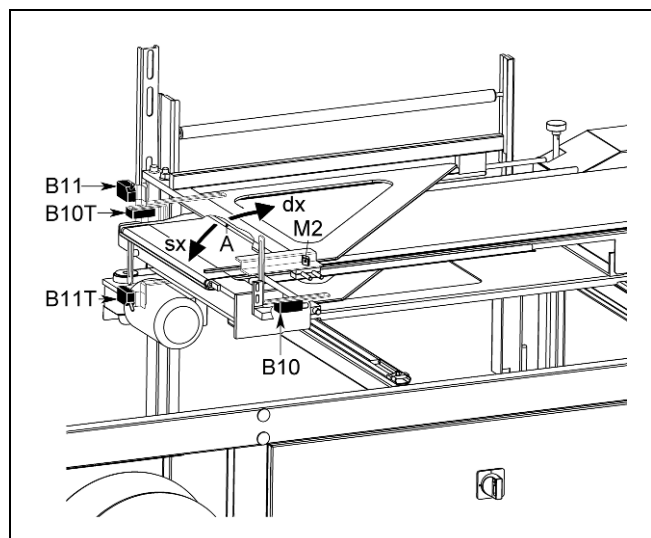
Es kann weiterhin der Abstand zwischen der Photozelle auf der Schweissleiste eingestellt werden, um die Produkteinführung zu optimieren.

6.5.4. Einstellung des Stabs zum Heben der Folie

Der Stab (A) dient dazu, die Folie während der Eingabe des Produkts korrekt angehoben zu halten.

Den Griff (M2) lösen und den Stab nach links verstellen, um niedrige Produkte zu verpacken.

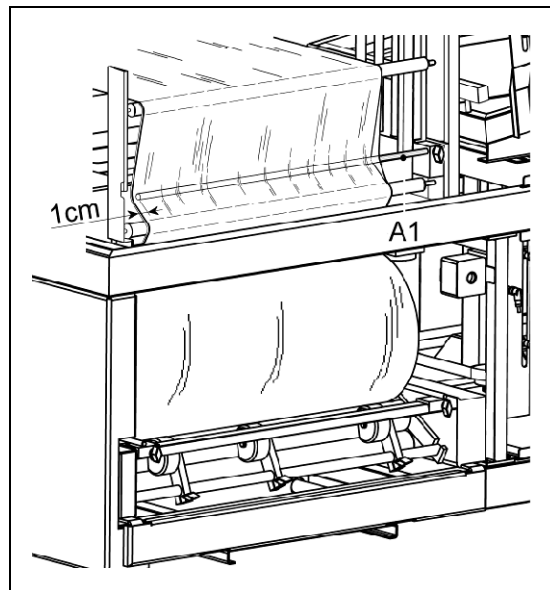
Den Stab nach rechts verstellen, um hohe Produkte zu verpacken.



6.5.5. Einstellung des Folienöffnungsstabs

Der Stab (A1) ermöglicht die Trennung der 2 Enden der Folienspule. Den Stab in den 2 Enden der Folie positionieren, sodass sich sein Ende 1 cm hinter der Falte der Folie befindet.

ANM.: Siehe Kapitel 6.4: PHASE 1.



6.5.6. Schweißrahmen-Höhenverstellung

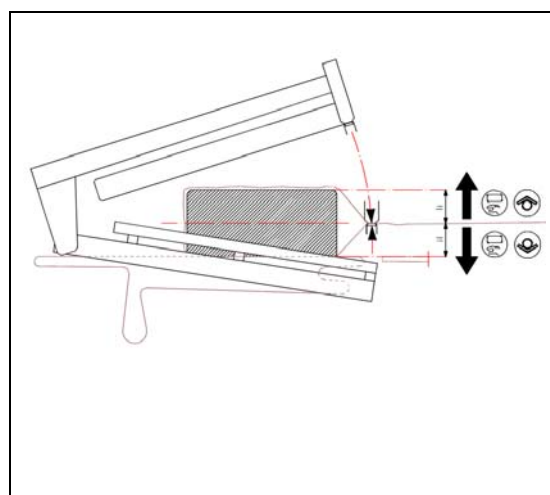
Um eine gute Verpackung zu machen, ist es sehr wichtig, den Schweißrahmen gut zu stellen: man soll die Verpackung genau in der Mitte der Verpackung positionieren. Um den Schweißrahmen höher zu stellen oder zu senken, soll man wie folgt vorgehen:

-) Taste (9) drücken und in MANUELLEN Betrieb setzen.

-) Taste START (13) Drücken.

-) Taste (9) und (11) gleichzeitig drücken, um den Schweißrahmen zu erheben.

-) Taste (9) und (12) gleichzeitig drücken, um den Schweißrahmen zu senken.

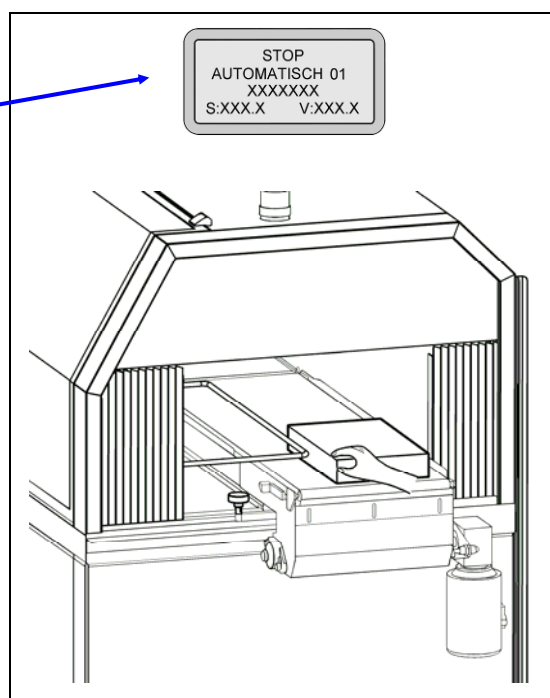


6.6. Verpacken


Wenn alle Einstellungen vorgenommen wurden, ist die Maschine bereit, um mit dem Verpacken zu beginnen.

Ausführung mit der Maschine in Status STOP AUTOMATISCH.

Dann Taste START (13) drücken und das zu verpackende Produkt auf das Einlaufband legen.



7.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung

	<p>ACHTUNG!</p> <ul style="list-style-type: none"> Die Wartung darf ausschließlich erfahrenem Personal anvertraut werden, das die Maschine gut kennt. Es ist verboten, Wartungs-, Schmier- und/oder Reparaturarbeiten vorzunehmen, wenn die Maschine in Bewegung ist und/oder unter Spannung steht. Es ist verboten, Eingriffe an Elementen durchzuführen, die in Bewegung sind. Nach jedem Eingriff müssen die möglicherweise entfernten Schutzvorrichtungen wieder montiert und die Maschine muss in den ursprünglichen Zustand zurückversetzt werden. Beachten Sie immer sämtliche Sicherheitsvorschriften, die im folgenden Handbuch aufgeführt sind, sowie diejenigen, die durch die Gesetze im Land des Einbaus der Maschine festgelegt sind.
---	---

DIE MASCHINE IN DEN WARTUNGSZUSTAND VERSETZEN

Dieses Vorgehen muss vor jeder Tätigkeit der ordentlichen Wartung, der Reinigung und der außerordentlichen Wartung befolgt werden; es dient zur Isolierung der Maschine von sämtlichen Energiequellen und geht folgendermaßen vor sich:

- Die Taste STOP (14) drücken (falls sich die Maschine in Bewegung befindet).
- Die Maschine ausschalten. Dazu den Hauptschalter (Q1) in Schaltstellung „0“ (OFF) drehen.
- Den Stecker aus der Netzdose ziehen.
- Von der Druckluftanlage trennen. Dazu den von der Druckluftanlage kommenden Schlauch von dem an der Filtereinheit vorhandenen Anschluss trennen (siehe Kapitel 5.5.).

7.2. Wartungstabelle

7.2.1. Plan der ordentlichen Wartung

Bei dieser Art von Maschinen sind nur geringere Wartungsarbeiten nötig – halten Sie sich dennoch stets an den Wartungsplan.

HÄUFIGKEIT	BESTANDTEIL	ARBEITSSCHRITTE
Täglich	Maschine	Entfernen Sie mögliche Rückstände der bearbeiteten Produkte. Sie könnten die Funktionstüchtigkeit der Maschine beeinträchtigen.
Täglich	Klingen	Reinigen Sie die Fläche, die mit der Folie in Berührung kommt, mit Lappen oder Papier. Verwenden Sie keine Werkzeuge, die die Fläche beschädigen könnten.
Alle 2 Wochen	Druckluftanlage	Stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse keine Lecks haben. Lassen Sie mögliches Kondensat, das sich in der Filtereinheit gebildet haben kann, ab.
Alle 12 Monate	Halterungen/Träger	Schmieren Sie die Elemente mit Fett vom Typ NLGI 2.
Alle 12 Monate	Kupplungen zwischen den Zahnrädern	Überprüfen Sie, ob genügend Schmierfett vorhanden ist.
Alle 3 Monate	Klingen und Gegendrähte	Überprüfen Sie den Verschleißgrad des Klebeteflons und der Silikonabdeckung.

ACHTUNG!

Die Untersetzungsgetriebe sind mit synthetischem „Langzeitöl“ geschmiert und müssen daher nicht geschmiert werden.

7.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen

Die in der Tabelle aufgeführten „SICHERHEITSVORRICHTUNGEN“ müssen regelmäßig kontrolliert werden.

HÄUFIGKEIT	BESTANDTEIL	ARBEITSSCHRITTE
Einmal monatlich	Obere Glocke	<ul style="list-style-type: none"> Öffnung der oberen Glocke und der hinteren Tür (im manuellen und automatischen Betriebsmodus) Überprüfung der Auswirkungen: <ul style="list-style-type: none"> Leuchalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.
Einmal monatlich	Schutzvorrichtungen des Schweißbalkens	<ul style="list-style-type: none"> Verschiebung der Schutzvorrichtungen um den Schweißbalken herum entsprechend der vier Sensoren (im manuellen Betriebsmodus) Überprüfung der Auswirkungen: <ul style="list-style-type: none"> Leuchalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.
Einmal monatlich	Nottaste	<ul style="list-style-type: none"> Aktivierung des Not-Aus-Schalters (im manuellen und automatischen Betriebsmodus) Überprüfung der Auswirkungen: <ul style="list-style-type: none"> Leuchalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.

Eintragung der Kontrolle

Jede Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen muss eingetragen werden, wobei die Daten und das Ergebnis der Kontrolle angegeben werden müssen:

Datum der Überprüfung, Prüfer, Ergebnis.

Störungsmeldung

Bei der Erfassung eines Defekts den Kundendienst des Herstellers für die Reparaturarbeit kontaktieren.

7.3. Auswechseln des Stromversorgungskabels


ACHTUNG!

Wenn das Stromversorgungskabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller oder von dessen Kundendienst ausgewechselt werden, oder zumindest von einer Person mit gleichwertiger Qualifikation, um jegliche Gefahr zu meiden.

7.4. Schaltbild (Seite 107÷111)

B0	Sensor Dreieck-Höhenverstellung	M4	Motor Abwickler
B1	Schalter Hauben-Sicherheitsvorrichtung	M5	Motor Dreieck-Verstellung
B2	Sicherheitsschalter der hinteren Tür	M6	Motor Aufwickler
B4	Sensor Abwickler	M7	Motor zur Folienverteilung
B5	Fotozelle Aufwickler	M8	Motor Zentralschweissungsverstellung
B6	Sensor Dreieck oben	P0	LED Resettaste
B7	Sensor Dreieck unten	P1	Grünes Blinklicht
B8	Sensor Aufwickler	P2	Rotes Blinklicht
B10	Waagerechte Fotozelle (Empfänger)	P3	Akustischer Alarm
B10T	Waagerechte Fotozelle (Übertragungsgerät)	Q1	Hauptschalter
B11	Senkrechte Fotozelle (Empfänger)	QM0	Not-Kontaktgeber
B11T	Senkrechte Fotozelle (Übertragungsgerät)	QM1	Kontaktgeber Eingangsband
B12	Sensor Stange oben	QM2	Kontaktgeber Ausgangsband
B13	Sensor Stange unten	QM3	Kontaktgeber Folienvorschub
B14	Sensor Stange Mitte	QM4	Kontaktgeber Abwickler
B15	Sensor Bänderannäherung (Zubehör)	QM5	Kontaktgeber seitlicher Widerstand
B16.1	Sicherheitssensor Schweißbalken	QM6	Kontaktgeber vorderer Widerstand
B16.2	Sicherheitssensor Schweißbalken	QM7	Kontaktgeber Dreieck-Verstellung
B16.3	Sicherheitssensor Schweißbalken	QM8	Kontaktgeber Aufwickler
B16.4	Sicherheitssensor Schweißbalken	QM9	Relais zur Filmverteilung
B17	Fotozelle Ablesen der Markierungen (Zubehör)	QM10	Kontaktgeber Zentralschweissung
B18	Fotozelle Ablesen der Markierungen (Empfänger) (Zubehör)	QV1	Elektroventil Stange oben
B18T	Fotozelle Eingangsband (Übertragungsgerät) (Zubehör)	QV2	Elektroventil Stange unten
B20	Sensor Zentralschweissung oben	QV3	Elektroventil Bänderannäherung (Zubehör)
B21	Sensor Zentralschweissung unten	QV4	Elektroventil Perforierung (Zubehör)
B22	Sensor Höhe Zentralschweissung	S1	Not-Aus-Schalter
B23	Sensor Ausschliessung Bänderannäherung	S2	Resettaste
B40	Sensor des Spulenhaltewagens	S3	Wähler zum Ausschluss der Sicherheitsvorrichtung
BT1	Thermoelement seitlicher Schweißbalken	S4	Start-Taste Aufwickler
BT2	Thermoelement vorderer Schweißbalken	S5	Pedalsteuerung (Zubehör)
ER1	Widerstand seitlicher Schweißbalken	SK1	Steuerkarte
ER2	Widerstand vorderer Schweißbalken	T1	Hilfstransformator
F1	Sicherungen seitlicher Schweißbalken	TR1	Beschicker
F2	Sicherungen vorderer Schweißbalken	TS1	Inverter
F3	Sicherungen Inverter	V0	Störungshemmender Filter
F4	Sicherungen Folienverteilung	V1/2/3	Entstörungsferritkern
F5	Sicherungen Hilfstransformator	X1F	Mutterverbinder seitlicher Schweißbalken
F6	Sicherung Schutz 24 VAC	X1M	Verbinder seitlicher Schweißbalken
F7	Sicherung Schutz 24 VDC	X2F	Mutterverbinder vorderer Schweißbalken
FQ1	Thermoschalter Motor Eingangsband	X2M	Verbinder vorderer Schweißbalken
FQ2	Thermoschalter Motor Ausgangsband	X3F	Mutterverbinder Lader
K1/2/3	Ein-/Ausgangsmodul	X4F	Mutterverbinder Ausgabeband
KA1	Hilfsrelais zum Ausschluss der Sicherheitsvorrichtungen	X5F	Mutterverbinder für Sicherheitssensor des Schweißbalkens
KA2	Hilfsrelais der Aufwicklersteuerung	X5M	Verbinder mit Außengewinde für Sicherheitssensor des Schweißbalkens
M1	Motor Ladeband	X6F	Mutterverbinder für Sicherheitssensor des Schweißbalkens
M2	Motor Ausgabeband	X6M	Verbinder mit Außengewinde für Sicherheitssensor des Schweißbalkens
M3	Motor Folienvorschub		

7.5. Pneumatikschema (Seite 112)

1	Zylinder für die Annäherung des Ausgangsbandes
2	Elektroventil für die Annäherung des Ausgangsbandes
3	Zylinder Schweißbalken
4	Elektroventil Schweißbalken
5	Lufteingang
6	Druckregler mit Filter

7.6. Abbau, Verschrottung und Entsorgung der Rückstände**ACHTUNG!**

Die Abbau- und Verschrottungsarbeiten dürfen nur von Personen durchgeführt werden, die auf diese Tätigkeiten spezialisiert sind und die zum sicheren Arbeiten notwendigen mechanischen und elektrischen Fachkenntnisse besitzen.

Gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz
2. Maschine von der Druckluftversorgung trennen.
3. Bauen Sie die Bestandteile auseinander.

Alle Abfälle müssen entsprechend der Klassifizierung und den Vorgehensweisen, die von den im Installationsland geltenden Gesetzen vorgeschrieben sind, behandelt, entsorgt oder wiederverwertet werden.



Das Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt **nicht** als Hausmüll behandelt werden darf. Indem Sie sicherstellen, dass das Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird, helfen Sie, die Umwelt und die Gesundheit der Menschen vor möglichen negativen Folgen zu schützen, die verursacht werden könnten, wenn die Abfälle dieses Produkts nicht sachgemäß behandelt werden.

Für nähere Informationen über das Recycling dieses Produkt setzen Sie sich bitte mit dem Verkäufer des Produkts in Verbindung oder auch mit dem Kundendienst bzw. der entsprechende Stelle für die Müllbehandlung.

Kapitel 8. Garantie**8.1. Garantieschein**

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum der Aufstellung zu den in der Bedienungsanleitung angegebenen Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, schneiden Sie sie entlang der perforierten Linie ab und schicken Sie sie uns.

8.2. Garantiebedingungen

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum der Aufstellung der Maschine. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur all jener Teile, die wir aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft einstufen. Die Reparaturen bzw. der Austausch werden normalerweise im Werk des Herstellers 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 ein Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muss das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugesandt 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 in folgenden Fällen:

1. Wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Erwerb des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben per Post verschickt wird.
2. Wenn das Gerät falsch aufgestellt, falsch versorgt oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird oder Änderungen daran vorgenommen werden.
3. Wenn am Gerät vom Hersteller ohne die schriftliche Genehmigung des Herstellers Veränderungen vorgenommen werden.
4. Wenn sich das Gerät nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

Der Hersteller weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Dingen zurück, wenn das Gerät falsch aufgestellt oder falsch an das Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen wurde oder wenn Änderungen an der Maschine vorgenommen wurden. Der Hersteller behält sich das Recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.

**FÜR JEDLICHEN RECHTSSTREIT
IST DAS GERICHT BERGAMO (ITALIEN) ZUSTÄNDIG.**

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES




Table des matières

F

	Page
Chapitre 1. Description	
1.1. Avant-propos	65
1.2. Prestations de la machine	65
1.3. Caractéristiques techniques de la machine	66
Chapitre 2. Caractéristiques du film	
2.1. Films admissibles	67
2.2. Calculer la largeur du film A	67
Chapitre 3. Conditions d'utilisation de la machine	
3.1. Dimensions max. de l'emballage	67
3.2. Ce que l'on peut emballer	67
3.3. Produits interdits	67
Chapitre 4. Normes de sécurité	
4.1. Avertissements	68
4.2. Risques résiduels	68
4.3. Equipements de protection individuelle	69
Chapitre 5. Installation de la machine	
5.1. Transport et levage	69
5.2. Conditions ambiantes	69
5.3. Positionnement avec tunnel (si prévu)	70
5.4. Positionnement sans tunnel	70
5.5. Raccordement pneumatique	70
5.6. Brancher la machine	70
Chapitre 6. Réglage et mise en service	
6.1. Panneau de commande	71
6.2. Mise sous tension de la machine	72
6.2.1. Mode de fonctionnement de la machine: AUTOMATIQUE et MANUEL	72
6.2.1.1. Mode AUTOMATIQUE	72
6.2.1.2. Mode MANUEL	73
6.2.2. Sélection de la langue	73
6.2.3. Liste et définition des variables paramétrables (programme AUTOMATIQUE)	73
6.2.4. Schéma récapitulatif des variables paramétrables (programme AUTOMATIQUE et MANUEL)	76
6.3. Alarmes	77
6.4. Amorçage du film	78
6.5. Réglages	80
6.5.1. Réglage du triangle supérieur	80
6.5.2. Réglage de la bande d'entrée	80
6.5.3. Réglage des cellules photoélectriques	80
6.5.4. Réglage de la tringle de levage film	80
6.5.5. Réglage de la tige d'ouverture du film	81
6.5.6. Réglage hauteur du châssis de soudure	81
6.6. Conditionnement	81
Chapitre 7. Entretien ordinaire	
7.1. Précaution et mise en état d'entretien	82
7.2. Table d'entretien	82
7.2.1. Plan d'entretien ordinaire	82
7.2.2. Plan d'entretien des dispositifs de sécurité	82
7.3. Remplacement du câble d'alimentation	83
7.4. Schéma électrique	83
7.5. Schéma pneumatique	83
7.6. Démontage, démolition et mise à la décharge	84
Chapitre 8. Garantie	
8.1. Certificat de garantie	84
8.2. Conditions de garantie	84
DECLARATION CE DE CONFORMITE'	106

1.1. Avant-propos

Ce manuel a été rédigé dans le respect de la norme UNI 10893 du mois de juillet 2000. Il s'adresse à tous les utilisateurs afin de permettre une bonne utilisation de la machine. Conservez-le dans un lieu facile d'accès, à proximité de la machine et connu de tous les utilisateurs. Ce manuel fait partie intégrante de la machine en matière de sécurité. Pour améliorer sa compréhension, nous précisons ci-après les symboles utilisés.

	ATTENTION: Normes de prévention contre les accidents du travail. Cet avertissement indique la présence de dangers pouvant provoquer des blessures à la personne qui travaille sur la machine.
	ATTENTION: Organes chauds. Indique un danger de brûlures avec risque d'accident, voire même grave, pour la personne exposée.
	AVERTISSEMENT: Indique la possibilité de dommages pouvant être causés à la machine et/ou à ses composants.

Il est extrêmement important de lire attentivement et entièrement ce chapitre puisqu'il contient des informations importantes sur les risques auxquels l'opérateur s'expose si la machine est utilisée de manière erronée. Ces consignes essentielles de sécurité viennent s'ajouter aux réglementations des pays où la machine est installée.

- Ne pas utiliser la machine dans des buts différents de ceux indiqués dans le contrat de vente.
- Interdire à toute personne non autorisée de réparer ou d'effectuer une intervention sur la machine.
- L'opérateur doit prendre connaissance des mises en garde qui le concernent et doit toujours être informé par le responsable de l'atelier sur les risques liés à son travail.
- Boutonner ou bien serrer autour des poignets les manchettes des vêtements de travail.
- Utiliser les équipements de protection individuelle comme gants, chaussures etc., conformément aux réglementations en matière de prévention des accidents du travail.
- Prendre soin du lieu du travail et des zones de passage autour de la machine qui doivent être dégagés, propres et bien éclairés.
- Eliminer toute condition de danger pour la sécurité avant d'utiliser la machine et toujours avertir le responsable de l'atelier au constat d'une éventuelle irrégularité de fonctionnement.
- Ne pas utiliser la machine si elle est en panne.
- Il est interdit de modifier les dispositifs et les circuits de sécurité.
- Il est interdit d'opérer avec les sécurités exclues ou les protecteurs fixes non installés.
- Il est interdit d'abandonner la machine avec les protecteurs déposés ou posés non correctement.
- Il est interdit d'effectuer des modifications à la machine sans l'autorisation du fabricant.
- Le tableau électrique doit toujours rester fermé pendant le fonctionnement.
- La clé pour ouvrir le tableau électrique doit être confiée à une personne spécialisée et autorisée.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour dommages matériels et personnels liés à la non-observation des consignes de sécurité.

1.2. Prestations de la machine

La conditionneuse "Pratika 56CS" a été conçue pour conditionner des pièces en vrac ou des produits regroupés (alimentaires, ménagers, jouets, etc.) en utilisant un film thermorétractable plié une fois.

La machine peut être chargée à la main ou travailler en série avec d'autres machines.

Si le chargement est confié à l'opérateur préposé à la machine (le conducteur), ce dernier devra être autorisé à effectuer toutes les opérations liées au processus opérationnel ; il doit également être en mesure de signaler au personnel (agent de maintien ou technicien de l'assistance externe) les éventuelles pannes ou défaillances.

La machine travaille dans le mode "AUTOMATIQUE".


Elle est gérée par une logique de contrôle présente à l'intérieur de la carte électronique.

Polyvalente, elle est capable d'usiner une vaste gamme de produits, qui varient de par leur forme et leurs dimensions.

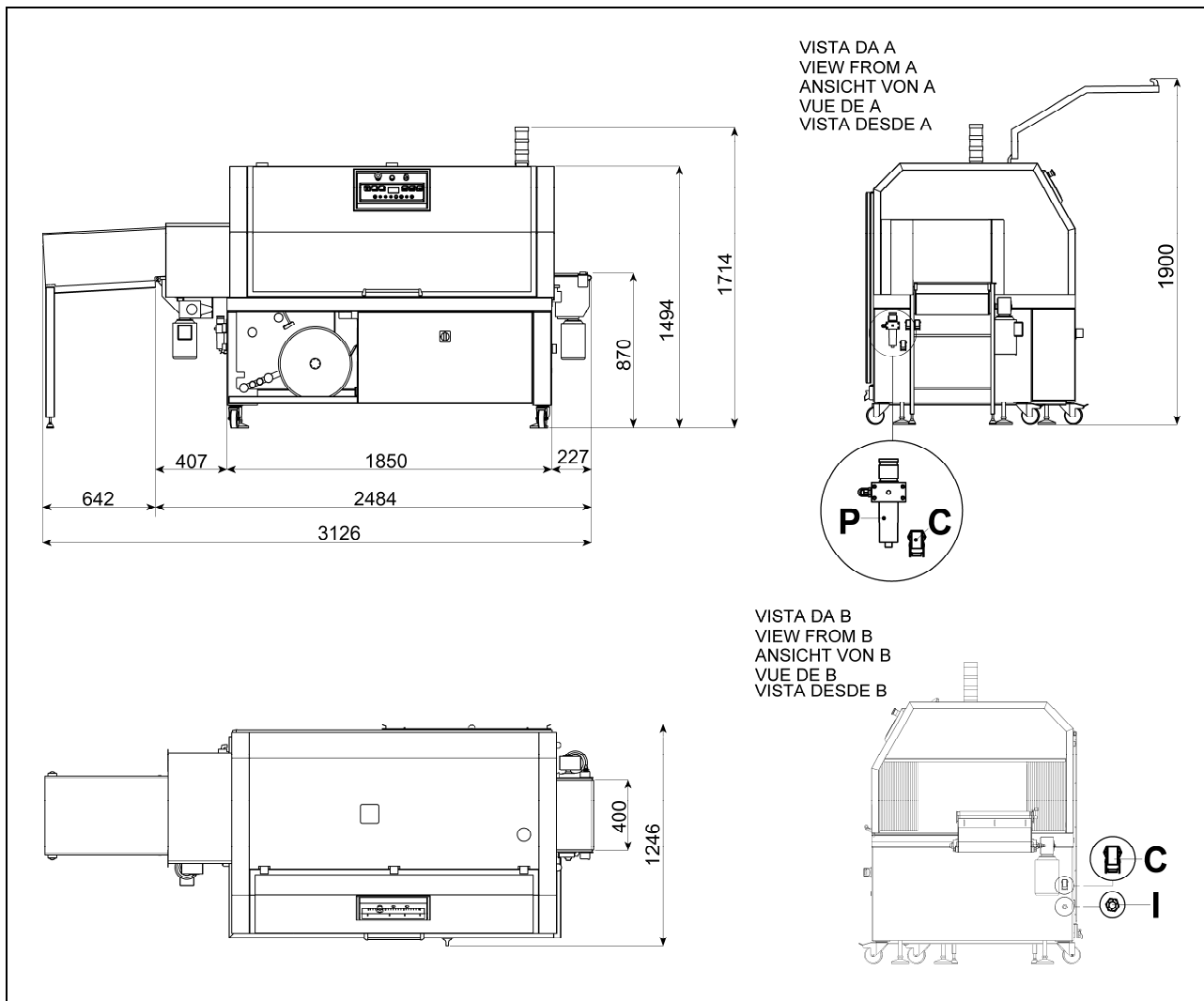
Il est également possible d'effectuer une séquence d'opérations utilisant les commandes du mode "MANUEL" pour contrôler si les données sont correctement paramétrées ou pour effectuer des contrôles de fonctionnement (paramètres, réglages etc.).

Le mouvement des paquets a été confié à des bandes transporteuses logées à l'intérieur du châssis.

La machine est munie d'un dispositif pour la récupération du film de rebut, de manière à ne pas laisser les éventuels résidus de production encombrer le poste opérateur et être à l'origine d'un éventuel danger.

	ATTENTION! La machine N'A PAS ETE FABRIQUEE pour fonctionner dans une atmosphère explosible, mais bien pour un milieu standard; il est donc strictement interdit de l'installer et de la faire fonctionner dans des locaux à risque de déflagration (explosion).
---	---

1.3. Caractéristiques techniques de la machine



Poids et dimensions de l'emballage

2940 x 1440 x 1870mm Poids = 774Kg

Poids et dimensions de la machine

724Kg

Alimentation pneumatique:

120 l/min

Production maximale:

2400 conditionnements/heure

I = Raccordement électrique

P = Raccordement pneumatique

C = Prise raccord "supplémentaire"

2.1. Films admissibles

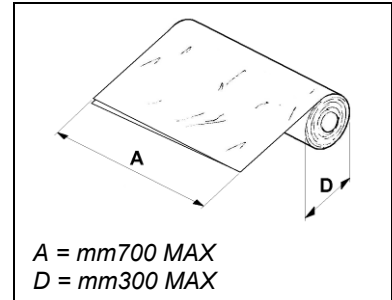
La machine peut usiner tous les films thermorétractables ou non dont l'épaisseur est comprise entre 15 et 50 microns, de type technique et alimentaire.

Pour obtenir le meilleur résultat, il est conseillé d'utiliser les films que nous commercialisons.

Nos films possèdent des caractéristiques spéciales qui garantissent la fiabilité que ce soit du point de vue de la conformité aux réglementations en vigueur, que du point de vue de l'assurance d'un excellent fonctionnement de nos machines.



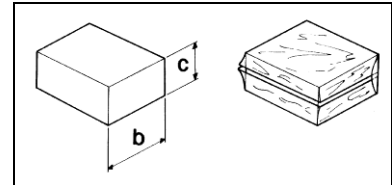
Il est recommandé de consulter les fiches techniques et de sécurité des films utilisés et d'observer les prescriptions reportées!



2.2. Calculer la largeur du film A

Largeur film $A = b + c + 100\text{mm}$

Par largeur "A" s'entend la largeur que doit avoir le film pour emballer le produit.

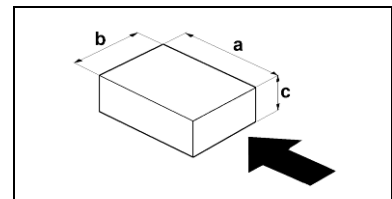


3.1. Dimensions max. de l'emballage

$a = 600\text{mm}$ $b = 400\text{mm}$ $c = 240\text{mm}$

N.B.: les dimensions indiquées dans le dessin permettent de définir la taille maximale de l'emballage admissible.

Pour connaître les emballages admissibles, voir rubrique 2.2. où il est expliqué plus en détail que la somme de b et c ne doit pas dépasser la largeur de la bobine de film moins 100mm.



3.2. Ce que l'on peut emballer

Ces machines peuvent emballer une large gamme de produits complètement différents les uns des autres, en effet elles sont utilisées avec succès dans les secteurs suivants : alimentaire, commerce, graphique et mailing, grande distribution, industrie, textile.

3.3. Produits interdits






Il est absolument interdit d'usiner avec la machine des produits appartenant aux catégories suivantes: cela risque de l'abîmer de manière irréversible et d'exposer l'opérateur à des risques pour sa santé:



- des produits mouillés et instables
- des liquides en tous genres dans des récipients fragiles
- des matières inflammables et explosibles
- des atomiseurs contenant du gaz sous pression ou d'autres gaz
- des poudres en vrac et volatiles
- des matériaux et produits non prévus qui peuvent d'une manière ou l'autre être dangereux pour l'utilisateur et abîmer la machine.

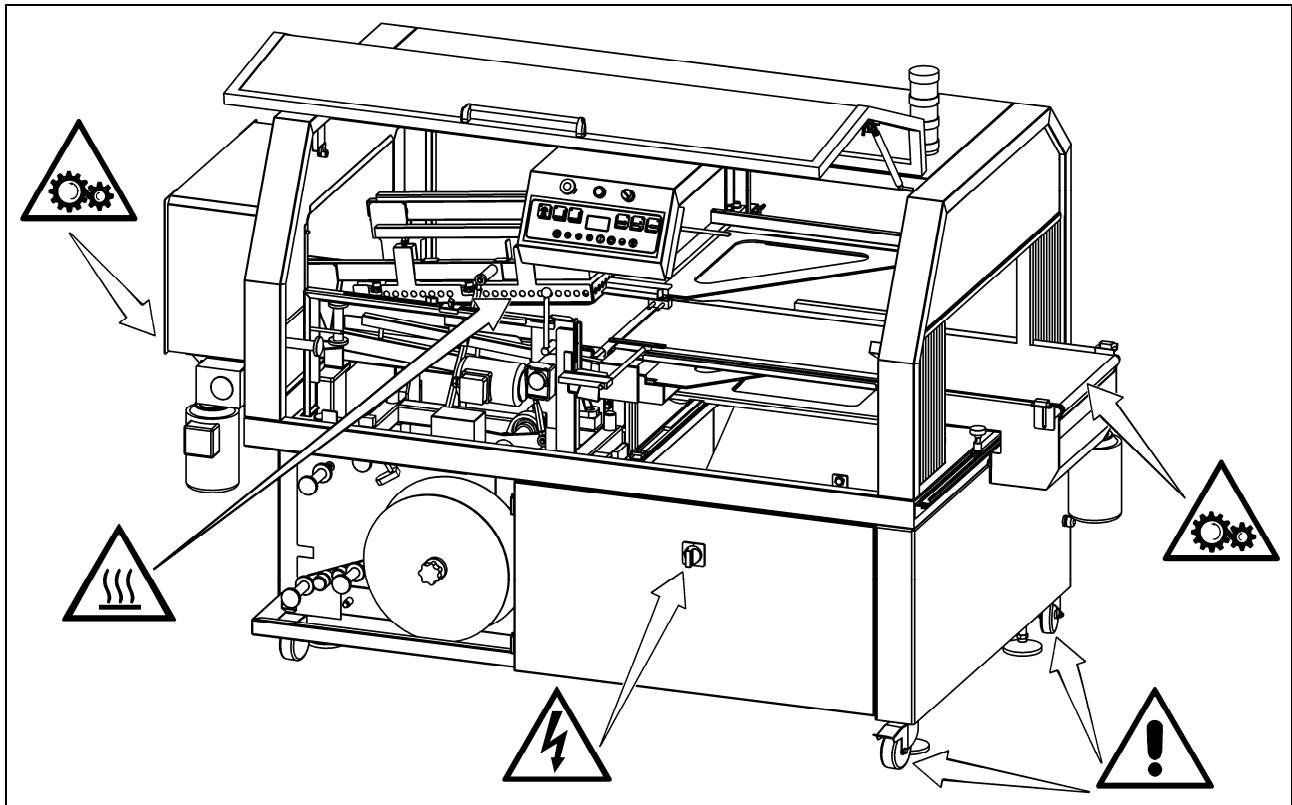
4.1. Avertissements





NE PERMETTEZ PAS AU PERSONNEL NON FORME D'UTILISER LA MACHINE!

	ATTENTION! Il est interdit de fumer pendant le fonctionnement de la machine!
	IL EST INTERDIT d'effectuer une opération d'entretien et/ou de réglage, quelles qu'elles soient, pendant le fonctionnement de la machine. Le démontage des protecteurs doit être confié exclusivement aux agents de maintien, expressément autorisés et formés.
	IL EST INTERDIT de faire fonctionner la machine sans protecteurs. Avant une remise en service, vérifier si les protecteurs qui ont été déposés ont bien été remis en place.
	IL EST INTERDIT d'opérer sur la machine si elle n'est pas hors tension. Avant d'opérer dans le tableau électrique, couper l'alimentation en énergie électrique avec l'interrupteur qui alimente le tableau.
	Si l'opérateur s'éloigne de la machine, la machine doit être éteinte en mettant l'interrupteur général en position "0" (OFF) !

4.2. Risques résiduels

La machine ne présente pas de risques élevés de dangerosité mais il est toutefois nécessaire de respecter les interdictions et les mises en garde indiquées ci-après.






	Danger de happement! Danger généré par des éléments mobiles (bandes transporteuses, rouleaux motorisés) avec lesquels le personnel peut entrer au contact pendant les phases de travail.
	Danger de brûlures! Risque dû à l'échauffement des lames pour la soudure du film. Avant d'effectuer une opération aux postes intéressés, préparer la machine ; la mettre dans le mode entretien puis attendre le refroidissement des barres de soudure. N'effectuer aucune opération sans porter les équipements de protection individuelle comme gants et vêtements de travail.
	Danger d'électrocution! Risque dû à l'énergie électrique à l'intérieur du tableau électrique (dans les bornes de l'interrupteur général et sur les bornes en entrée de l'interrupteur blocage porte).
	Les roues doivent être utilisées pour de "petits" déplacements, sur sols lisses et horizontaux.

Chapitre 4. Normes de sécurité

F


4.3. Equipements de protection individuelle

	Porter des bottines de protection qui résistent au choc, à l'écrasement et à la compression du pied au cours du levage et du transport de la machine.
	Porter des gants de protection contre le danger d'écrasement et les dangers mécaniques au cours du transport et du levage de la machine.
	Porter des gants de protection contre le risque de coupe au cours des opérations de changement des lames de scellage.
	Porter des gants de protection en fonction des risques liés aux matériaux à emballer (mécaniques, chimiques...) qui résistent aux températures de contact du scellage et/ou la lame de scellage (maximum 200°C).
	Porter des gants de protection pour le contact avec des aliments en cas de manipulation au cours de l'emballage des aliments.

Chapitre 5. Installation de la machine

F

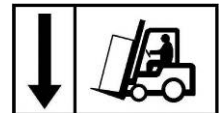
5.1. Transport et levage

	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Pour le transport et le levage de la machine, il est recommandé d'opérer avec beaucoup de prudence!<input type="checkbox"/> Avant chaque déplacement, s'assurer que le moyen de levage est adapté pour soulever la charge à déplacer!
---	---

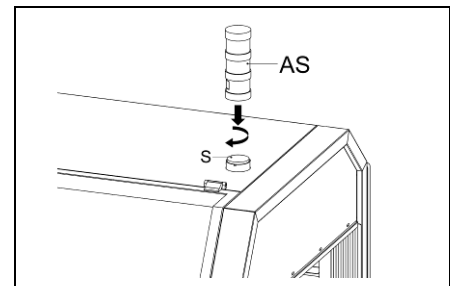
Couper avec des ciseaux le feillard ayant soins de se protéger les yeux avec des lunettes de protection et enlever le carton d'emballage. Retirer les vis et toute plaquette éventuelle fixant la machine à la palette.

Soulevez la machine à l'aide d'un chariot élévateur et placez-la au sol.

Pour le levage de la machine, placer le du paletteur en correspondance du point indiqué l'adhésif appliqué sur la machine.



Déballer la sirène (AS) et l'accrocher au support (S).



5.2. Conditions ambiantes

- Assurez-vous que la machine est à niveau dans un milieu ambiant sans humidité, sans matériaux inflammables, ni gaz, ni matériaux explosibles. La machine doit être installée uniquement sur un sol lisse, à niveau et non inflammable.
- Laisser une distance d'1m minimum tout autour de la machine.
- Quand la machine est bien mise en place, bloquez-la avec le frein des roues. En cas de danger, pour ancrer la machine, utiliser les 4 pieds fournis par le fabricant.

Conditions ambiantes admissibles:

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

L'éclairage du local doit être conforme aux lois en vigueur dans le pays où la machine est installée; il doit être uniforme et garantir une bonne visibilité pour la sécurité et la santé de l'opérateur.

DEGRÉ DE PROTECTION DE LA MACHINE = IP20

LE BRUIT PRODUIT PAR LA MACHINE EST INFÉRIEUR À 70 dB(A)

5.3. Positionnement avec tunnel (si prévu)

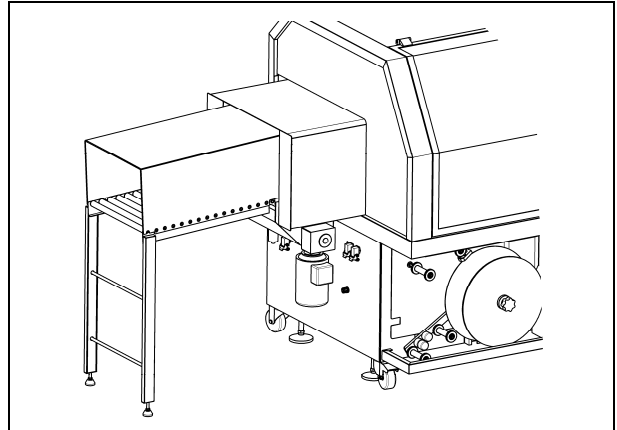
Après avoir positionné la "Pratika 56CS", approcher le tunnel de rétraction, de manière à ce que le tapis du tunnel soit le plus proche possible de celui de la "Pratika 56CS".

Le tapis du tunnel doit être 1mm plus haut que le tapis de la "Pratika 56CS", afin d'éviter la chute des produits emballés. Pour régler la hauteur de la "Pratika 56CS", agir sur les 4 pieds d'appui.

Positionner le tunnel de manière à ce que le produit sortant de la "Pratika 56CS" se place au centre du tapis du tunnel.

5.4. Positionnement sans tunnel

Si la "Pratika 56CS" n'est pas combinée au "tunnel de rétraction", placer le convoyeur à rouleaux en l'accrochant au tapis transporteur de sortie.

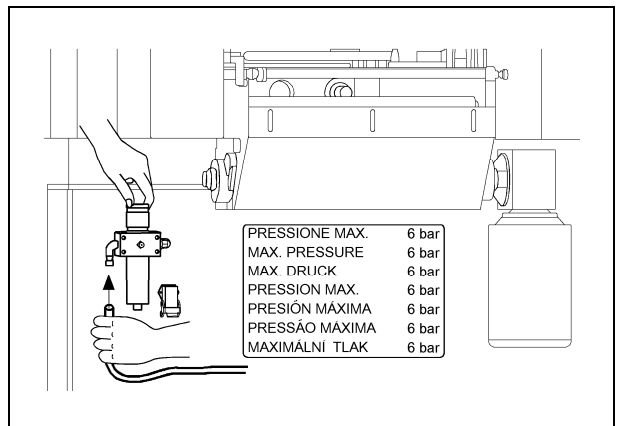


Si la "Pratika 56CS" n'est pas combinée au tunnel de rétraction, le positionnement du convoyeur à rouleaux est obligatoire!

5.5. Raccordement pneumatique

Exécuter la connexion pneumatique en introduisant le tuyau (Ø8x10) provenant par le circuit de l'air dans le raccord présent sur le groupe filtre.

Ouvrir le robinet du régulateur de pression, jusqu'à obtenir la pression de 5 bar.



5.6. Brancher la machine

Tension (V): voir plaquette

Fréquence (Hz): voir plaquette

Puissance maximum absorbée (W): voir plaquette

Intensité maximale (A): voir plaquette

N.B.: quand vous nous contactez, citez toujours le modèle et le numéro de série indiqués sur la plaquette apposée sur la partie arrière de la machine.

MINIPACK - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY www.minipack-torre.it			
V~	Hz	W max	A max
MOD. PANINO MATR.		MADE IN ITALY	



RESPECTEZ LES CONSIGNES DE SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!

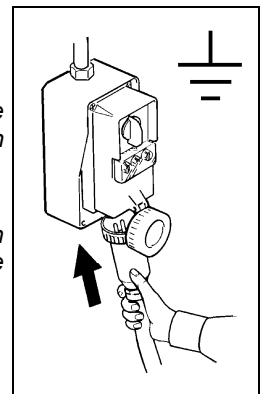
Si la machine ne possède pas de fiche d'alimentation, utilisez une fiche adaptée aux valeurs de tension et d'intensité mentionnées sur la plaquette signalétique et conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation.

LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST OBLIGATOIRE!

Avant de brancher la machine, assurez-vous que la tension de réseau corresponde à la tension indiquée sur la plaquette apposée sur la partie arrière de la machine et que le contact de terre soit conforme aux consignes de sécurité en vigueur.

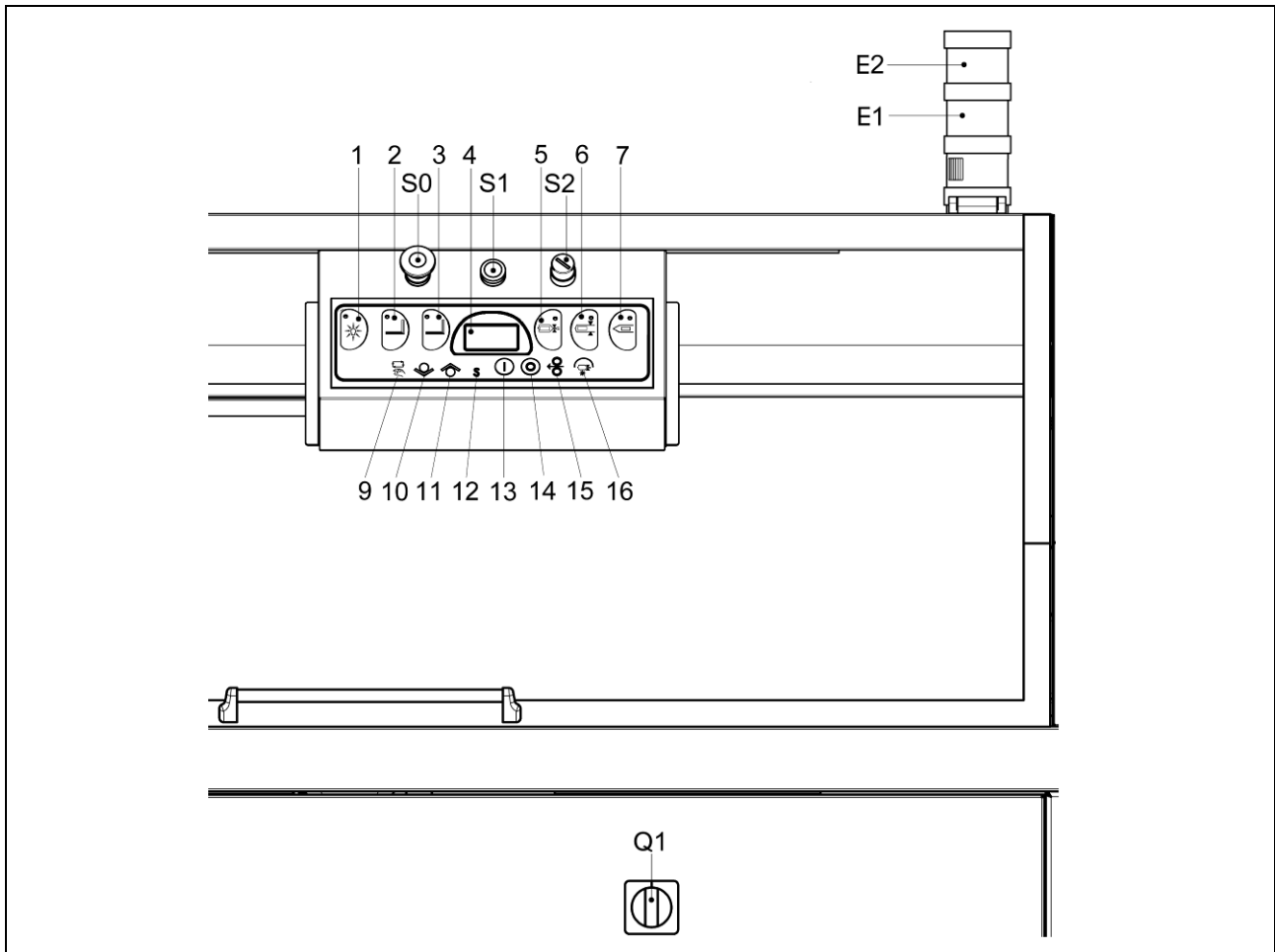
En cas de doutes sur la tension, contactez votre distributeur d'énergie électrique.

Brancher la fiche du câble en provenance du tableau électrique de la machine dans une prise de courant du circuit général, qui soit facile à atteindre par l'opérateur.



6.1. Panneau de commande

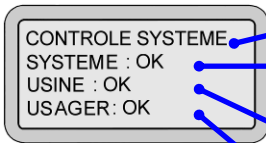
La machine possède un pupitre opérateur avec une interface, à partir duquel il est possible de sélectionner toutes les fonctions de programmation et de fonctionnement.



- 1** Led "urgence". Elle clignote si un des capteurs de la machine bloque le processus de fonctionnement.
- 2** Led "résistance longue". Elle s'allume quand la résistance est alimentée.
- 3** Led "résistance courte". Elle s'allume quand la résistance est alimentée.
- 4** Afficheur. Affiche les fonctions et les paramètres sélectionnés.
- 5** Led "soudure". Elle s'allume pour signaler que la machine est en train d'exécuter une opération de soudure.
- 6** Led "film postérieur". Elle s'allume pour indiquer la fonction du film postérieur.
- 7** Led "film antérieur". Elle s'allume pour indiquer la fonction du film antérieur.
- 9** Bouton "AUTOMATIQUE - MANUEL". Il sélectionne le mode de fonctionnement de la machine.
- 10** Bouton "DIMINUTION". Il réduit les valeurs des fonctions enregistrées.
- 11** Bouton "AUGMENTATION". Il augmente les valeurs des fonctions enregistrées.
- 12** Bouton "SÉLECTIONNE". Il sélectionne les fonctions établies dans les différents programmes.
- 13** Bouton "START". Il démarre le processus de fonctionnement.
- 14** Bouton "STOP". Il arrête le processus de fonctionnement.
- 15** Bouton "ENTRAÎNEMENT". Il démarre la fonction "entraînement film" (en manuel).
- 16** Bouton "SOUDE - MISE À ZERO". Il démarre la fonction de soudure film (en manuel).
- Q1** Interrupteur général. Allume et éteint la machine.
- S0** Bouton "ARRET D'URGENCE". Arrête immédiatement la machine soit en cas de danger imminent, soit pour la mettre dans le "mode entretien". Pour le désenfoncer, le tourner dans le sens horaire.
- S1** Bouton "RAZ". Presser ce bouton à la mise sous tension de la machine.
Après un "ARRET D'URGENCE" la pression de ce bouton réinitialise la machine.
- S2** Sélecteur "EXCLUSION SECURITE". Sur OFF, ce sélecteur permet d'utiliser la machine uniquement avec les portillons fermés (programme AUTOMATIQUE). Sur ON, ce sélecteur permet d'utiliser la machine avec les portillons ouverts. C'est la condition nécessaire "uniquement" pour les phases de mise au point, introduction et changement de la bobine du film (uniquement avec programme MANUEL).
- E1** Élément lumineux VERT. Clignote (lumière verte intermittente) pour indiquer que la machine est prête à être utilisée. S'allume (lumière verte continue) au cours du fonctionnement de la machine.
- E2** Élément lumineux ROUGE. S'allume chaque fois qu'une alarme se déclenche, avec l'avertisseur sonore.

6.2. Mise sous tension de la machine

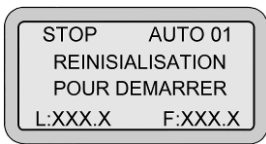
Tournez l'interrupteur général (Q1) dans la position ON.
L'écran s'allume et les messages suivants apparaissent:



- Le test des leds est effectué sur la fiche clavier.
- La vérification des données du système est effectuée. L'inscription OK (avec données correctes) ou ERREUR (avec données incorrectes) apparaît.
- La vérification des données de fabrication est effectuée. L'inscription OK (avec données correctes) ou ERREUR (avec données incorrectes) apparaît.
- La vérification des données usager est effectuée. L'inscription OK (avec données correctes) ou ERREUR (avec données incorrectes) apparaît.

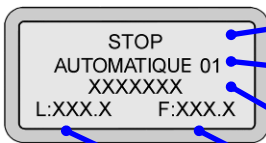
N.B.: Même si une seule vérification des données échoue, l'inscription S POUR CONTINUER apparaît.
Appuyer sur le bouton SÉLECTIONNE (12).
L'inscription DEFAULT apparaît.

Puis le message apparaît:



Appuyer sur le bouton RAZ (S1)

On passe alors à la page-écran principale:



- STOP / START:** indique si la machine est à l'arrêt (STOP), ou en fonction (START).
- AUTOMATIQUE 01 / MANUEL:** indique le programme activé (AUTOMATIQUE en indiquant le numéro, ou MANUEL).
- XXXXXXX:** indique le nombre de pièces produites.
- F : XXX.X:** indique la température de la barre frontale.
- L : XXX.X:** indique la température de la barre latérale.

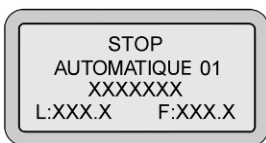
Lors de la phase de réchauffement de la machine, les leds (2) et (3) sont allumées. Les leds s'éteignent lorsque les barres de soudure ont atteint la température configurée dans le programme en cours d'exécution.
Débuter un cycle de travail uniquement quand la machine a atteint la température configurée (les leds sont éteintes).

6.2.1. Mode de fonctionnement de la machine: AUTOMATIQUE et MANUEL

La machine peut fonctionner dans 2 modes: AUTOMATIQUE et MANUEL

Pour passer du mode de travail AUTOMATIQUE au mode MANUEL et vice versa, la machine doit être en état d'arrêt STOP et il faut appuyer sur le bouton (9)

6.2.1.1. Mode AUTOMATIQUE



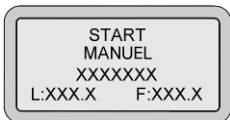
Dans ce mode de fonctionnement, la machine travaille de manière entièrement automatique.
Il est possible de mémoriser jusqu'à 10 programmes.

Pour afficher les programmes, appuyer sur les boutons (10) et (11)

Appuyer sur le bouton START (13) pour commencer le cycle d'emballage automatique

Appuyer sur le bouton STOP (14) pour arrêter le cycle d'emballage.

6.2.1.2. Mode MANUEL




Il s'agit du mode de fonctionnement à sélectionner pour les phases de mise au point, introduction et changement de la bobine du film.

ACTIVATION DE LA "SOUDURE"

Appuyer sur le bouton (16)  pour activer un cycle de soudure.

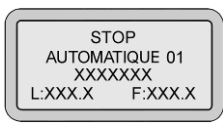


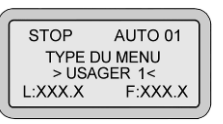


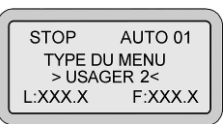

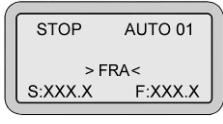


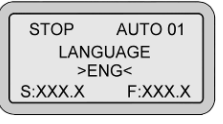


ACTIVATION DE L' "ENTRAÎNEMENT DU FILM"

Appuyer sur le bouton (15)  pour activer le mouvement des roues pour l'entraînement du film.

Remarque: l'utilisation de ces 2 boutons est important durant la phase d'introduction du film (voir chapitre 6.4: PHASE 5).

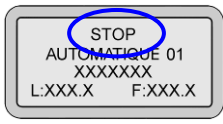


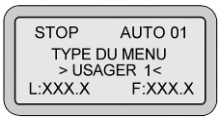



6.2.2. Sélection de la langue


Pour sélectionner la langue d'affichage des données sur l'écran, suivre la procédure décrite ci-dessous.

<p>A partir du menu initial</p>  <p>appuyer sur le bouton (12) </p>	  <p>Appuyer sur le bouton (11) </p>	  <p>Appuyer sur le bouton (12) </p>
 <p>Appuyer sur le bouton (11)  pour sélectionner la langue désirée dans la liste (ex. ENG): ITA: italien ENG: anglais FRA: français GER: allemand ESP: espagnol.</p>	  <p>Appuyer sur le bouton (12)  pour confirmer la langue sélectionnée.</p>	 <p>La page-écran s'affiche dans la nouvelle langue.</p>

6.2.3. Liste et définition des variables paramétrables (programme AUTOMATIQUE)

Pour afficher les variables paramétrées dans le programme, suivre la procédure décrite ci-dessous.

 <p>Il est possible de configurer les valeurs des variables d'un programme uniquement si la machine est dans l'état STOP.</p> <p>Appuyer sur le bouton (12) </p>	  <p>L'écran affiche le type de menu <USAGER 1>. Dès lors: à l'aide du bouton (12)  il est possible de faire défiler les variables du programme et avec les boutons (11)  et (10)  il est possible de configurer la valeur désirée.</p>
--	--

Pour retourner à la page-écran principale pendant la programmation, appuyer sur le bouton 

La liste des variables configurables dans le programme AUTOMATIQUE est la suivante:

STOP AUTO 01
FILM
ANTERIEUR [mm]
>25<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la quantité de film que l'on souhaite laisser devant le paquet

Valeurs: 0 ÷ 300. Par défaut: 25.

STOP AUTO 01
FILM
POSTERIEUR [mm]
>50<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la quantité de film que l'on souhaite laisser derrière le paquet.

Valeurs: 0 ÷ 900. Par défaut: 50.

STOP AUTO 01
TEMPS
SOUDURE [s]
>1,2<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle le temps de soudure.

Valeurs: 0.0 ÷ 3.0. Par défaut: 1.2.

STOP AUTO 01
TEMPERATURE
LATERAL [C]
>185<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la température de la barre de soudure latérale (longue).

Valeurs: 0 ÷ 230. Par défaut: 185.

STOP AUTO 01
TEMPERATURE
FRONTAL [C]
>185<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la température de la barre de soudure frontale (courte).

Valeurs: 0 ÷ 230. Par défaut: 185.

STOP AUTO 01
VITESSE
TAPIS [%]
>100<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la vitesse des bandes transporteuses de 6m/min à 30m/min.

Valeurs: 0 ÷ 100. Par défaut: 100.

STOP AUTO 01
SELECTION
PHOTOCELLULE
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

La fonction permet de choisir la photocellule de lecture du paquet.

Valeurs: 0 (horizontale), V (verticale), O+V (horizontale + verticale). Par défaut: 0.

STOP AUTO 01
RETARD
PHOTOCELLULE [mm]
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de retarder l'avancement du film après la lecture de la photocellule.

Valeurs: 0 ÷ 250. Par défaut: 0.

STOP AUTO 01
ACTIVATION
PHOTOCELLULE [mm]
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de déplacer la lecture "fin du produit" de l'espace configuré. Cette mesure est compensée par la fonction FILM POSTERIEUR (si elle est configurée).

Valeurs: 0 ÷ 100. Par défaut: 0.

STOP AUTO 01
DESSERAGE
FILM [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de régler le relâchement du film après la barre de soudure (conseillé avec des paquets d'une hauteur supérieure à 100 mm). Possibilité de désactiver la fonction (une valeur inférieure à 1 équivaut à OFF).

Valeurs: 1 ÷ 250. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
RETARD
DEROULER [s]
>0,02<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de relâcher la tension du film sur les triangles, en retardant l'arrêt du dérouleur (conseillé pour les produits de hauteur inférieure à 100 mm).

Valeurs: 0.00 ÷ 1.00. Par défaut: 0.02.

STOP AUTO 01
CONFECTIONNEMENT
MULTIPLE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

La fonction désactive la lecture de la fin de la pièce (avec photocellule).
Pour déterminer la longueur de l'emballage, il faut donc intervenir sur la fonction FILM POSTERIEUR.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
STOP BANDE
EN SOUDURE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

La fonction permet de maintenir la bande de chargement à l'arrêt pendant la soudure pour faciliter la composition du conditionnement.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
LOT DE
CONFECTIONS
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de configurer un nombre max. de paquets pouvant être emballés (lot) dans un cycle de start. Lorsque la limite configurée est atteinte, la machine est automatiquement arrêtée.
Possibilité de désactiver la fonction (après 10000 elle passe en OFF).

Valeurs: 10 ÷ 10000. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
START
AVEC PEDALE
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONNEL.

La fonction permet de démarrer la bande de chargement avec la commande à pédale et de l'arrêter après le déchargement de la pièce, pour faciliter la composition du conditionnement de plusieurs pièces simultanément.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
RAPPROCH.
TAPIS
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

La fonction active le système d'approche des bandes dans la zone de soudure pour le passage de petites pièces.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
LECTURE
ENCOCHES
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONNEL.

La fonction active la lecture d'une photocellule prévue à cet effet (OPTIONNEL) pour les spots marqués sur le film opaque ou coloré.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
PERFORATEUR
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

OPTIONNEL.

La fonction active le perforateur pneumatique.

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
LONGUEUR
PAQUET [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permet de configurer une longueur d'emballage fixe et est strictement liée à la fonction INVERSION TAPIS.

Possibilité de désactiver la fonction (avant 1 elle passe en OFF).

Valeurs: 1 ÷ 600. Par défaut: OFF.

STOP AUTO 01
INVERSION
TAPIS [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Règle la distance entre les produits. Après le défilement des bandes, la bande d'entrée invertit la marche et reconduit le produit en arrière, pour la distance paramétrée.

Possibilité de désactiver la fonction (avant 1 elle passe en OFF).

Valeurs: 1 ÷ 500. Par défaut: OFF.

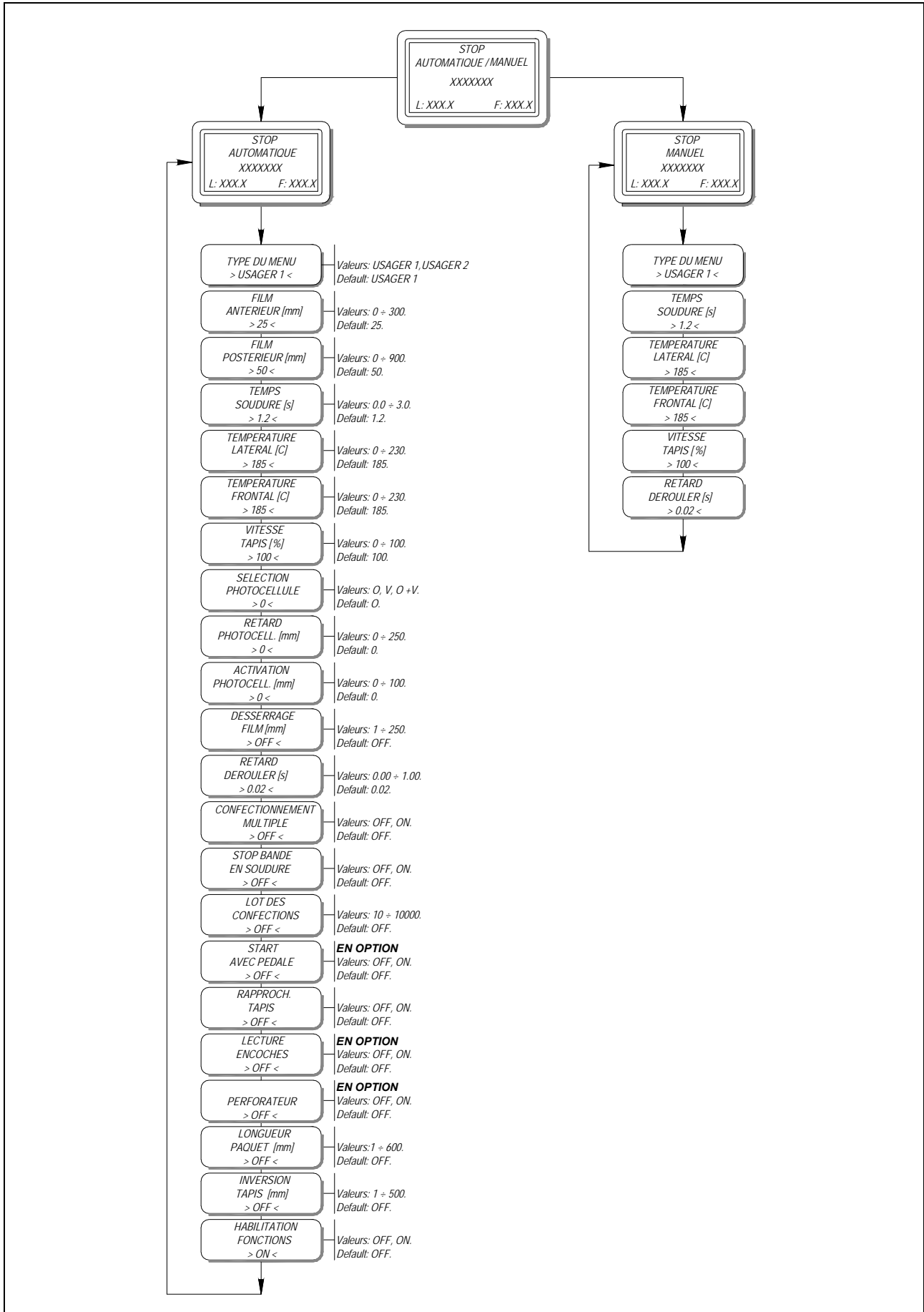
STOP AUTO 01
HABILITATION
FONCTIONS
>ON<
L:XXX.X F:XXX.X

En configurant la valeur sur OFF, il est possible de faire fonctionner la machine comme "tapis transporteur".
La fonction de soudure est désactivée (le châssis de soudure ne se déplace pas).

Valeurs: OFF ÷ ON. Par défaut: ON.

Nota bene: pour en savoir plus sur les variables paramétrables dans le programme MANUEL, le lecteur est renvoyé à la rubrique relative au programme AUTOMATIQUE, les définitions étant identiques.

6.2.4. Schéma récapitulatif des variables paramétrables (programme AUTOMATIQUE et MANUEL)

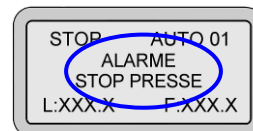


6.3. Alarmes

La machine prévoit une série d'ALARMES nécessaires à surveiller les situations de danger et d'erreurs de fonctionnement.

A chaque fois qu'une alarme se déclenche, l'écran affiche l'anomalie, en même temps qu'un signal sonore et l'allumage de l'élément lumineux rouge (E2),

Lors du réarmement de l'alarme, l'élément lumineux et le signal sonore s'éteignent.



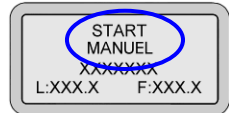
ALARME	CAUSE	RÉINITIALISATION
ALARME STOP PRESSE	Le bouton "ARRET D'URGENCE" a été enfoncé. (S0).	Débloquer le bouton d'URGENCE (S0) en le tournant vers la droite. Appuyer sur le bouton RESET (S1).
ALARME PORTE OUVERTE	Une porte ou la cloche supérieure est ouverte.	Fermer la porte ou la cloche supérieure.
ALARME IO [...]	Absence de communication entre la fiche et les modules (CAN-BUS)	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME MICRO BARRE	Le paquet est resté sous la barre de soudure. Un micro-interrupteur est déplacé ou en panne. Le capteur sur le cylindre est déplacé ou en panne.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME THERMIQUE MOTEURS	Non activé.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME INVERSEUR	Inverseur bloqué. Vérifier la cause sur le display du inverseur.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME TROP PLEIN	Bobine d'enroulement déchet film trop pleine.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME MONTEE BARRE	La barre de soudure ne s'ouvre pas. Le capteur barre haute est en panne. Absence d'air comprimé ou électrovanne cassée.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME DESCENTE BARRE	La barre de soudure ne s'ouvre pas. Le capteur barre haute est en panne. Absence d'air comprimé ou électrovanne cassée.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME PHOTOCÉLULES	Les photocellules restent obturées trop longtemps ou elles ne sont pas alignées ou bien elles sont en panne.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME RETOUR TAPIS	La bande mobile ne recule pas. Absence d'air comprimé. Le capteur est en panne.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME POSITION	Incohérence signalisations capteur.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME RAMPE LATÉRALE	Problème de temps pour le réchauffement de la barre de soudure latérale.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME RAMPE FRONTALE	Problème de temps pour le réchauffement de la barre de soudure frontale.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME REG. LATERAL	La barre de soudure latérale ne conserve pas la température paramétrée.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME REG. FRONTAL	La barre de soudure frontale ne conserve pas la température paramétrée.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME SONDE LATÉRALE	Une résistance des barres de soudure ne chauffe pas. Thermocouple hors de son siège.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).
ALARME SONDE FRONTALE	Une résistance des barres de soudure ne chauffe pas. Thermocouple hors de son siège.	Éliminer la cause de l'alarme. Appuyer sur le bouton (16). Appuyer sur le bouton (13).

	<p>La machine possède un "BOUTON D'ARRET D'URGENCE" (S0) qui, une fois pressé, bloque instantanément la machine, arrêtant le cycle d'usinage.</p> <p>La procédure pour la réinitialisation de cette alarme est la suivante:</p> <p>Éliminer la cause de l'alarme.</p> <p>Déverrouiller le "BOUTON D'ARRET D'URGENCE" (S0), en le tournant vers la droite.</p> <p>Presser le bouton RAZ (S1).</p>
--	--

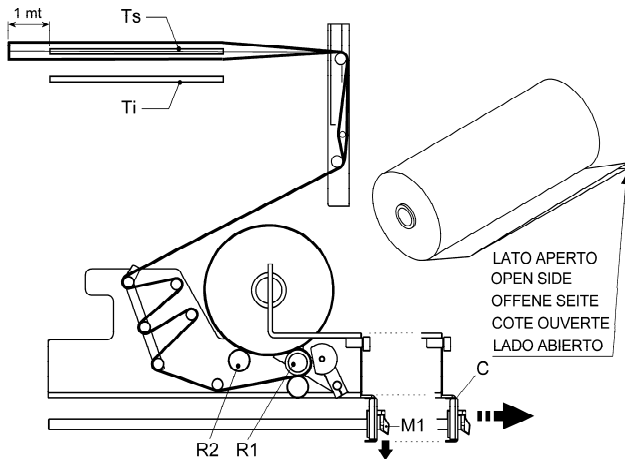
6.4. Amorçage du film

Pour amorcer le film, mettre la machine dans le mode START MANUEL .

Tourner l'interrupteur "EXCLUSION SECURITE" (S2) sur ON et ouvrir le portillon arrière.



PHASE 1



Pour faciliter le positionnement de la bobine de film, extraire le chariot (C) de support de la bobine (baisser la poignée M1 et tirer le chariot).

Placer la bobine de film sur les rouleaux (R1) et (R2).

Le côté ouvert de la feuille devra toujours se trouver là où la flèche l'indique.

(Nota bene: le sens de dévidement des bobines doit être précisé au moment de la commande du film).

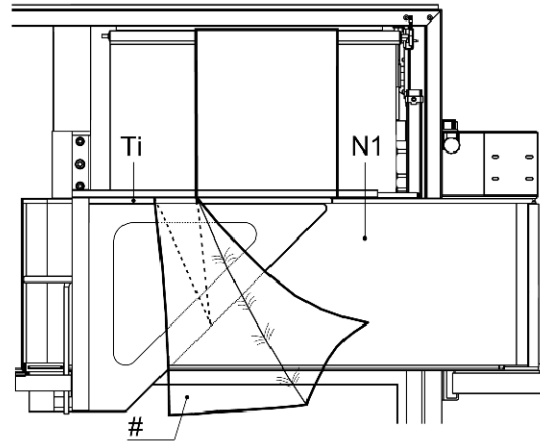
Amorcer le film en suivant le schéma représenté dans la figure. Pour faciliter le passage du film, presser le bouton, à la droite de la bobine.

Maintenir le bouton pressé pour commander le rouleau motorisé sur lequel la bobine est posée pour débiter la quantité de film nécessaire.

Introduire les deux bouts du film, un au-dessus et l'autre, en dessous du triangle de guidage supérieur (Ts).

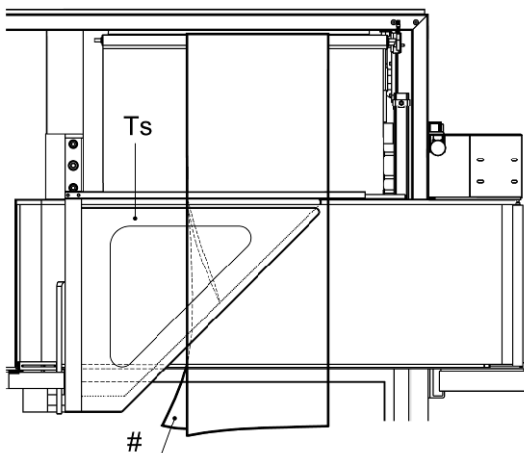
Prendre les deux extrémités du film et le dérouler sur 1 mètre environ.

PHASE 2



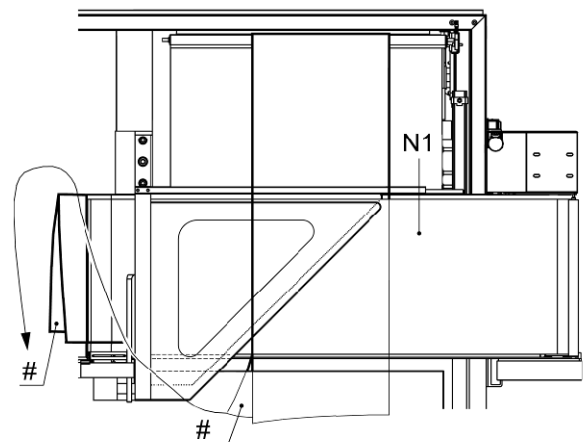
Prendre la face inférieure du film à hauteur de la face arrière du triangle d'inversion et la faire passer en dessous du triangle inférieur (Ti), de l'extérieur vers l'intérieur et au-dessus de la bande de chargement (N1).

PHASE 3



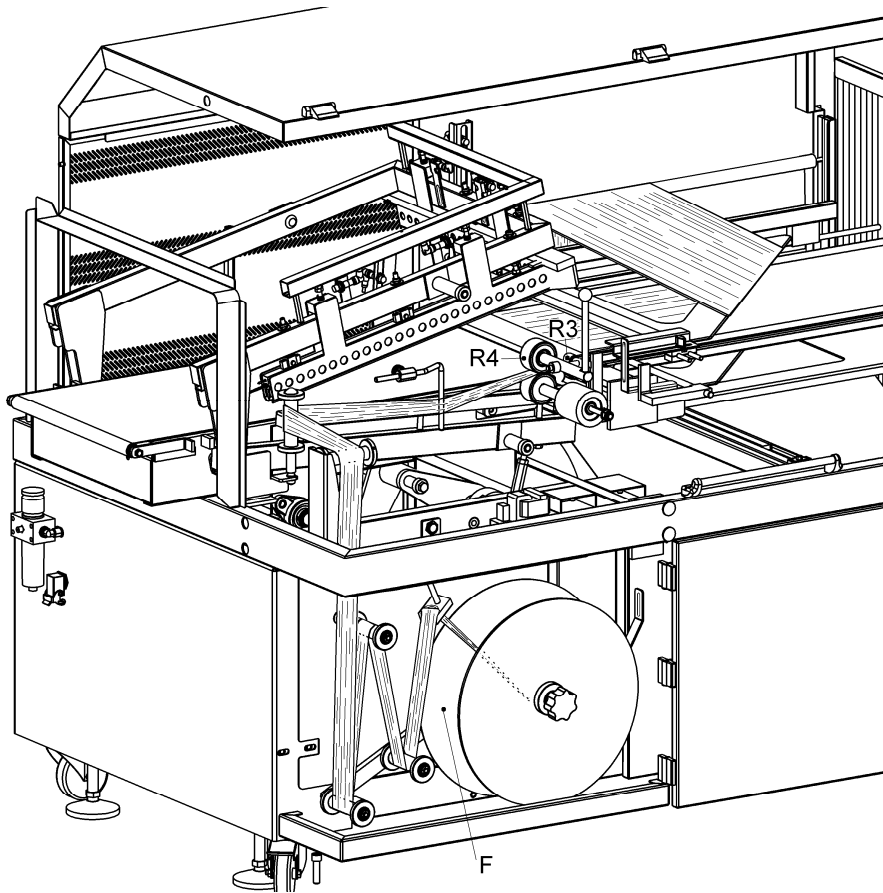
Ensuite, faire passer la face supérieure du film au-dessus du triangle supérieur (Ts).

PHASE 4



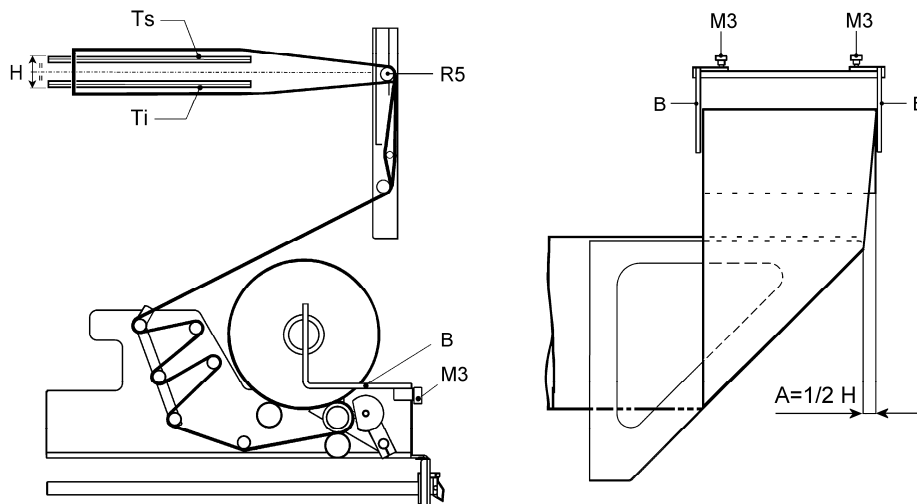
Déplacer la partie finale du film (#) qui ira à l'intérieur des triangles vers la gauche, parallèlement à la bande de chargement (N1) et faire passer le film en dessous et au-dessus de la bande de chargement en alignant les bords juste après la bande.

PHASE 5



Faire passer le film entre les deux galets (R3) et entre les deux roues (R4) de l'entraîneur.
 Amorcer ensuite le film en suivant le schéma représenté dans la figure ci dessus puis arrêter le film sur la broche située sur la flasque arrière (F).

PHASE 6



Régler ensuite les tringles de position (B) avec les boutons (M3) de manière à immobiliser la bobine, en laissant 5 mm d'espace entre les tringles et la bobine.

N.B.: Pour vérifier si la bobine est correctement mise en place, se placer derrière la machine et voir si la face gauche du film se trouve à une distance A égale à la moitié de la distance H (ouverture des triangles).

6.5. Réglages

6.5.1. Réglage du triangle supérieur

En fonction de la hauteur du produit à emballer, régler la position du triangle supérieur en effectuant les opérations suivantes:

Mettre la machine en mode START MANUEL.

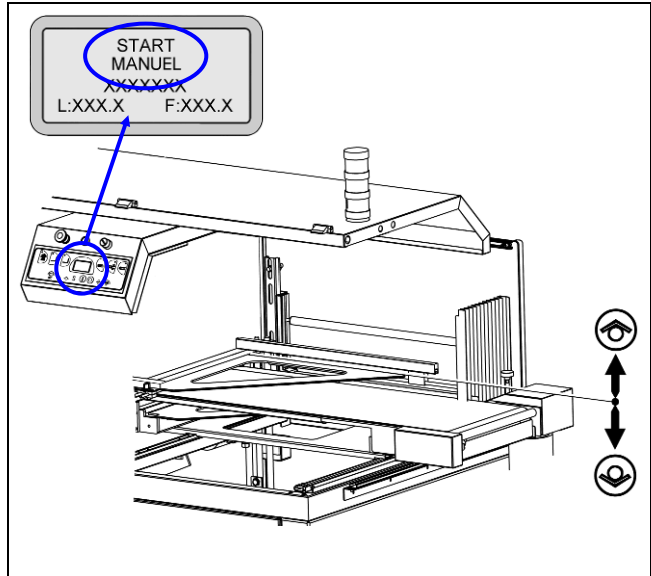
Appuyer sur le bouton  pour soulever le triangle supérieur.

Appuyer sur le bouton  pour abaisser le triangle supérieur.

L'écran affiche la mesure en mm.

- La valeur minimum pouvant être configurée est: 35mm
- La valeur maximum pouvant être configurée est: 150mm

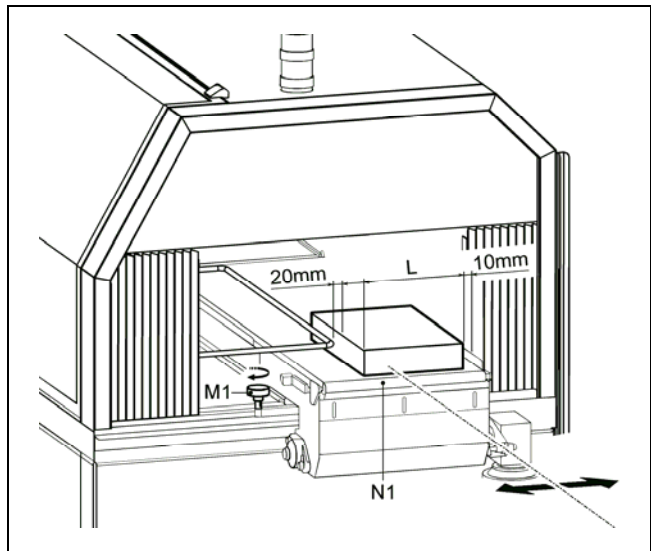
Il convient en général de configurer une cote supérieure de 10 mm à la hauteur du produit à emballer.



6.5.2. Réglage de la bande d'entrée

En fonction de la largeur (L) du produit à conditionner, régler la position de la bande d'entrée (N1).

Desserrer la manette (M1) et régler la position de la bande de façon que le produit ait un minimum de jeu entre la tige de guidage (environ 20mm) et le montant arrière de la bande (environ 10mm).



6.5.3. Réglage des cellules photoélectriques

La machine est prédisposée pour le positionnement de la photocellule à lecture verticale (b11) indiquée pour les produits particulièrement bas et pour celui de la photocellule horizontale (B10) pour les produits particulièrement étroits.

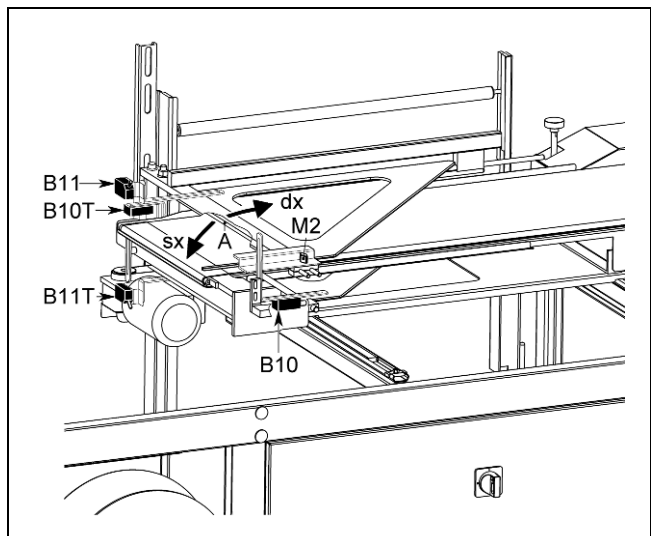
Il est possible également de régler la distance entre la cellule photoélectrique et la barre de soudure de manière à optimiser l'introduction des produits.

6.5.4. Réglage de la tringle de levage film

La tringle (A) sert à tenir en l'air le film quand le produit arrive.

Desserrer le bouton (M2) et placer la tringle vers la gauche pour conditionner les produits bas.

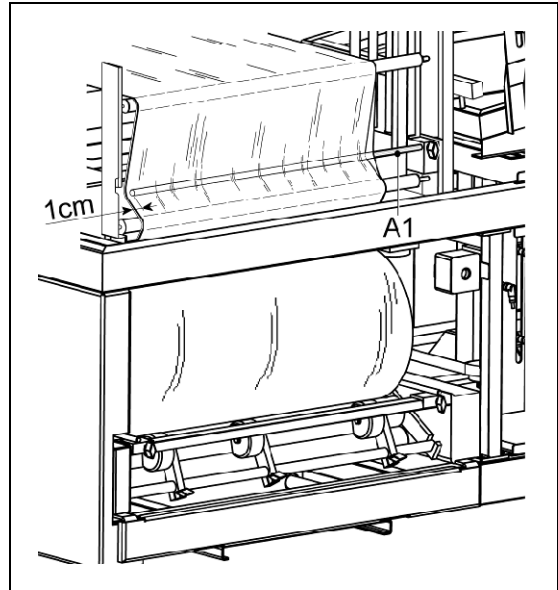
Placer la tringle vers la droite pour conditionner les produits hauts.



6.5.5. Réglage de la tige d'ouverture du film

La tige (A1) permet de séparer les 2 pans de la bobine de film.
Placer la tige à l'intérieur des 2 pans du film, de manière à ce que son extrémité soit 1 cm en arrière par rapport au pli du film.







Remarque: voir chapitre 6.4: PHASE 1

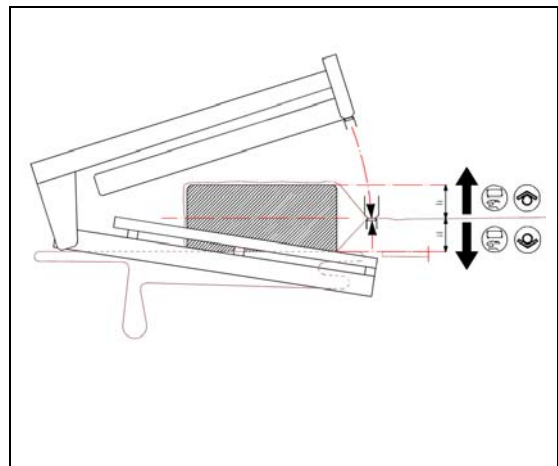


6.5.6. Réglage hauteur du châssis de soudure

Pour une bonne confection le châssis de soudure doit être positionné de façon à ce que la soudure du film se trouve à la moitié de la hauteur de la confection.

Pour monter ou baisser le châssis de soudure:


-) Appuyer sur le bouton (9)  et sélectionner le mode MANUEL.
-) Appuyer sur le bouton START (13) 
-) Appuyer simultanément les boutons (9)  et (11)  pour monter le châssis de soudure.
-) Appuyer simultanément les boutons (9)  et (12)  pour baisser le châssis de soudure.

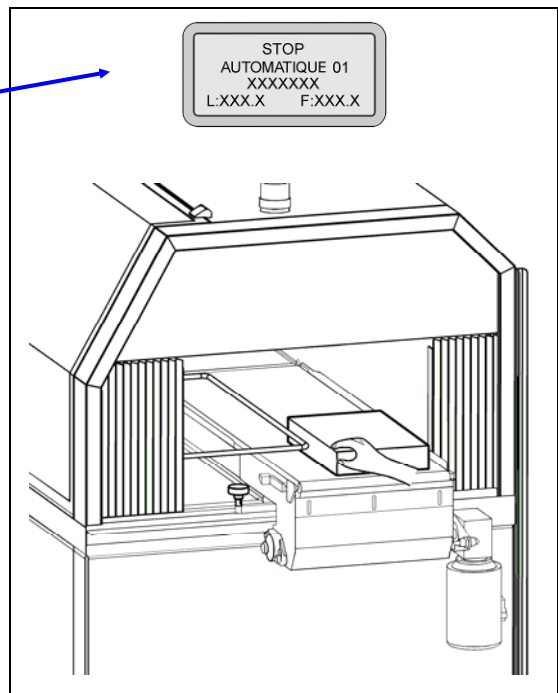


6.6. Conditionnement


Tous les réglages terminés, la machine est prête à procéder au conditionnement.

Mettre la machine en état de STOP AUTOMATIQUE.

Appuyer sur le bouton START (13)  et placer les produits à conditionner sur la bande d'entrée.



7.1. Précautions et mise en état d'entretien

	<p>ATTENTION!</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'entretien doit être confié exclusivement au personnel expert connaissant la machine. • Il est interdit de faire des interventions d'entretien, lubrification, réparation quand la machine est en marche et/ou sous tension. • Il est interdit d'effectuer des interventions sur des organes en mouvement. • Après toute intervention, remonter les protecteurs qui ont le cas échéant été déposés puis réinitialiser la machine. • Garder à l'esprit toutes les consignes de sécurité, décrites dans ce manuel ainsi que celles contenues dans les règlements en vigueur dans le pays où la machine est installée.
---	---

PROCEDURE DE MISE EN ETAT D'ENTRETIEN

La procédure doit être faite avant toute opération de nettoyage, entretien ordinaire et extraordinaire ; elle prévoit de couper la machine de toutes ses sources d'alimentation en énergie et consiste à :

- presser la touche STOP (14) (si la machine est en marche)
- mettre la machine hors tension en tournant l'interrupteur général (Q1) sur la position "0" (OFF)
- retirer la fiche de la prise de secteur
- débrancher l'équipement pneumatique en retirant, du raccord sur le groupe filtre, le tube en provenance de l'équipement de l'air comprimé (voir rubrique 5.5.).

7.2. Table d'entretien

7.2.1. Plan d'entretien ordinaire

Etant donné sa catégorie, cette machine requiert un entretien limité ; toutefois, le Plan d'entretien prévoit les interventions suivantes.

FREQUENCE	COMPOSANT	TYPE D'OPERATION
Tous les jours	Machine	Eliminer les éventuels résidus des produits en usinage qui pourraient nuire au bon fonctionnement de la machine.
Tous les jours	Lame	Nettoyer les surfaces de la machine au contact du film avec un chiffon ou du papier. Ne pas utiliser d'objets qui peuvent abîmer la surface de la machine.
Toutes les 2 semaines	Equipement pneumatique	Vérifier si les raccords n'ont pas de fuites. Eliminer l'éventuelle condensation qui se forme dans le groupe filtre.
Tous les 12 mois	Supports	Effectuer la lubrification avec de la graisse de type NLGI 2.
Tous les 12 mois	Couplages entre engrenages	Contrôler la présence de graisse de lubrification.
Tous les 3 mois	Lame et barres de contraste	Contrôler l'état d'usure du Téflon adhésif et de la platine en silicone.

MISE EN GARDE !

Les réducteurs sont lubrifiés avec de l'huile synthétique dénommée "Longue Vie", par conséquent, ils ne nécessitent pas de lubrification.

7.2.2. Plan d'entretien des dispositifs de sécurité

Il est nécessaire d'effectuer un contrôle périodique des "DISPOSITIFS DE SECURITE" énumérés dans le tableau.

FREQUENCE	COMPOSANT	TYPE D'OPERATION
Tous les mois	Cloche supérieure	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouverture de la cloche supérieure et de la porte postérieure (en état de fonctionnement manuel et automatique) ▪ Vérification des conséquences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.
Tous les mois	Protections de la barre de soudure	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déplacement des protections situées autour de la barre de soudure au niveau des quatre capteurs (en état de fonctionnement manuel) ▪ Vérification des conséquences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.
Tous les mois	Bouton ARRET D'URGENCE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Actionnement du bouton d'urgence (en état de fonctionnement manuel et automatique) ▪ Vérification des conséquences: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.

Enregistrement du contrôle

Chaque contrôle des dispositifs de sécurité doit être enregistré, en indiquant les données et les conclusions du contrôle effectué: date de la vérification, contrôleur, conclusion.

Signalisation des pannes

En cas de détection d'une panne, contacter le Service d'Assistance du Fournisseur pour l'intervention de réparation.

7.3. Remplacement du câble d'alimentation


ATTENTION !

Si le câble d'alimentation est abîmé, il doit être remplacé par le Constructeur ou par son service d'assistance technique, ou du moins par une personne possédant le même niveau de qualification, de manière à prévenir le moindre risque d'accident.

7.4. Schéma électrique (page 107÷111)

B0	Capteur réglage hauteur triangle	M4	Moteur dérouleur
B1	Interrupteur sécurité cloche	M5	Moteur réglage triangle
B2	Interrupteur de sécurité de la porte postérieure	M6	Moteur enrouleur
B4	Capteur dérouleur	M7	Moteur distributeur film
B5	Photocellule enrouleur	M8	Moteur réglage soudure centrale
B6	Capteur triangle en haut	P0	Led bouton de Reset
B7	Capteur triangle en bas	P1	Clignotant vert
B8	Capteur enrouleur	P2	Clignotant rouge
B10	Photocellule horizontale (récepteur)	P3	Alarme sonore
B10T	Photocellule horizontale (transmetteur)	Q1	Interrupteur général
B11	Photocellule verticale (récepteur)	QM0	Contacteur d'urgence
B11T	Photocellule verticale (transmetteur)	QM1	Contacteur tapis de chargement
B12	Capteur barre en haut	QM2	Contacteur tapis de déchargement
B13	Capteur barre en bas	QM3	Contacteur avancement film
B14	Capteur barre intermédiaire	QM4	Contacteur dérouleur
B15	Capteur approche rubans (accessoire)	QM5	Contacteur résistance latérale
B16.1	Capteur de sécurité barre soudure	QM6	Contacteur résistance frontale
B16.2	Capteur de sécurité barre soudure	QM7	Contacteur réglage triangle
B16.3	Capteur de sécurité barre soudure	QM8	Contacteur enrouleur
B16.4	Capteur de sécurité barre soudure	QM9	Relais distributeur film
B17	Photocellule lecture taches (accessoire)	QM10	Contacteur soudure centrale
B18	Photocellule tapis de chargement (récepteur) (accessoire)	QV1	Electropompe barre soudure supérieure
B18T	Photocellule tapis de chargement (émetteur) (accessoire)	QV2	Electropompe barre soudure inférieure
B20	Capteur soudure centrale en haut	QV3	Electropompe approche tapis (accessoire)
B21	Capteur soudure centrale en bas	QV4	Electropompe approche perforateur (accessoire)
B22	Capteur hauteur soudure centrale	S1	Bouton arrêt d'urgence
B23	Capteur exclusion approche rubans	S2	Bouton de Reset
B40	Capteur du chariot de support de la bobine	S3	Sélecteur d'exclusion de la sécurité
BT1	Thermocouple barre soudure latérale	S4	Bouton Start de l'enrouleur
BT2	Thermocouple barre soudure frontal	S5	Commande à pédale (accessoire)
ER1	Résistance soudure latérale	SK1	Carte de contrôle
ER2	Résistance soudure frontal	T1	Transformateur auxiliaire
F1	Fusible barre de soudure latérale	TR1	Alimentateur
F2	Fusible barre de soudure frontale	TS1	Inverseur
F3	Fusible inverseur	V0	Filtre antibrouillage
F4	Fusible distributeur film	V1/2/3	Noyau en ferrite suppression des perturbations
F5	Fusible transformateur auxiliaire	X1F	Connecteur femelle barre soudure latérale
F6	Fusible protection 24 VAC	X1M	Connecteur mâle barre soudure latérale
F7	Fusible protection 24 VDC	X2F	Connecteur femelle barre soudure frontal
FQ1	Thermique moteur tapis de chargement	X2M	Connecteur mâle barre soudure frontal
FQ2	Thermique moteur tapis de déchargement	X3F	Connecteur femelle du chargeur
K1/2/3	Module entrées/sorties	X4F	Connecteur femelle du tapis de déchargement
KA1	Relais auxiliaire d'exclusion des sécurités	X5F	Connecteur femelle pour capteur de sécurité de la barre de soudure
KA2	Relais auxiliaire de commande de l'enrouleur	X5M	Connecteur mâle pour capteur de sécurité de la barre de soudure
M1	Moteur tapis de chargement	X6F	Connecteur femelle pour capteur de sécurité de la barre de soudure
M2	Moteur tapis de déchargement	X6M	Connecteur mâle pour capteur de sécurité de la barre de soudure
M3	Moteur avancement film		

7.5. Schéma pneumatique (page 112)

1	Cylindre pour rapprochement du tapis de sortie
2	Electrovanne pour rapprochement du tapis de sortie
3	Cylindre barres de soudure
4	Soupape électronique barres de soudure
5	Entrée air
6	Régulateur de pression avec filtre

7.6. Démontage, démolition et mise à la décharge**ATTENTION!**

Le démontage et la démolition doivent être confiés à du personnel spécialisé ayant une parfaite maîtrise de la mécanique et de l'électricité pour pouvoir travailler dans des conditions de sécurité.

Procédez comme suit:

1. débranchez la machine de la ligne d'alimentation en énergie électrique
2. déconnecter la machine de l'installation pneumatique
3. démontez les composants

Tous les déchets doivent être traités, mis à la décharge ou recyclés suivant leur classification et les procédures prévues par la réglementation en vigueur dans le pays d'installation.



Ce symbole indique que ce produit **NE DOIT PAS ETRE TRAITÉ** comme un déchet domestique.

Si vous vous assurez que le produit est correctement éliminé, vous faciliterez la prévention de conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé de l'homme, conséquences inévitables si ce produit est traité de manière inappropriée.

Pour plus de détails à propos du recyclage de ce produit, contactez le revendeur ou le service après-vente ou encore un centre agréé de traitement des ordures.

Chapitre 8. Garantie**8.1. Certificat de garantie**

La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veillez à compléter dûment la carte postale, la détacher le long de la ligne et nous l'envoyer.

8.2. Conditions de garantie

La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou réparer gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; l'expédition ou la main d'œuvre étant 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 déplacement et de main-d'œuvre. Les réparations ou les échanges prévus par 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 que la réparation ou l'échange soit effectué. Le retour de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie est considérée comme nulle:

1. si le CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé ne nous est pas retourné 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 du fabricant.
4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.

Le fabricant décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages personnels ou matériels qui dérivent 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 des modifications et des changements répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.




**EN CAS DE LITIGE, LA JURIDICTION COMPETENTE
EST LE TRIBUNAL DE BERGAME (ITALIE).**

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

Indice	E
Capítulo 1. Descripción	Página
1.1. Prólogo	86
1.2. Prestaciones de la máquina	86
1.3. Datos técnicos de la máquina	87
Capítulo 2. Características del film	
2.1. Films para emplear	88
2.2. Cálculo banda A	88
Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina	
3.1. Dimensiones máx. de la confección	88
3.2. Productos que pueden ser envasados	88
3.3. Qué no se tiene que confeccionar	88
Capítulo 4. Normas de seguridad	
4.1. Advertencias	89
4.2. Riesgos residuales	89
4.3. Dispositivos de protección individual	90
Capítulo 5. Instalación de la máquina	
5.1. Transporte y colocación	90
5.2. Condiciones ambientales	90
5.3. Colocación con túnel (donde está previsto)	91
5.4. Colocación sin túnel	91
5.5. Conexión neumática	91
5.6. Conexión eléctrica	91
Capítulo 6. Regulación y preparación de la máquina	
6.1. Panel de comando	92
6.2. Encendido de la máquina	93
6.2.1. Modo de funcionamiento de la máquina: AUTOMÁTICO y MANUAL	93
6.2.1.1. Modo AUTOMÁTICO	93
6.2.1.2. Modo MANUAL	94
6.2.2. Selección del idioma	94
6.2.3. Lista y descripción de variables programables (programa AUTOMÁTICO)	94
6.2.4. Esquema de variables configurables (programa AUTOMÁTICO y MANUAL)	97
6.3. Alarmas	98
6.4. Introducción del film	99
6.5. Regulaciones	101
6.5.1. Regulación del triángulo superior	101
6.5.2. Regulación de la cinta de entrada	101
6.5.3. Regulación de las células fotoeléctricas	101
6.5.4. Regulación de la varilla de elevación del film	101
6.5.5. Regulación de la varilla de apertura del film	102
6.5.6. Regulación altura del chasis de soldadura	102
6.6. Envasado	102
Capítulo 7. Mantenimiento ordinaria	
7.1. Precauciones y puesta en estado de mantenimiento	103
7.2. Tabla de mantenimiento	103
7.2.1. Plan de mantenimiento ordinario	103
7.2.2. Plan de mantenimiento de los dispositivos de seguridad	103
7.3. Sustitución del cable de alimentación	104
7.4. Esquema eléctrico	104
7.5. Esquema neumático	104
7.6. Desmontaje, demolición y eliminación de los residuos	105
Capítulo 8. Garantía	
8.1. Certificación de garantía	105
8.2. Condiciones de garantía	105
DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	106

1.1. Prólogo

Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Debe conservarse en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina y se refiere a la seguridad. Para mejorar la comprensión a continuación aclaramos la simbología utilizada.

	ATENCIÓN: Normas de prevención de accidentes para el operador. Dicha advertencia indica la presencia de peligros que pueden causar lesiones a quien está trabajando sobre la máquina.
	ATENCIÓN: Partes calientes: Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, incluso graves, para la persona expuesta.
	ADVERTENCIA: Indica la posibilidad de provocar daños a la máquina y/o a sus componentes.

Es muy importante leer atentamente cada uno de los apartados que componen este capítulo puesto que contienen información sobre los riesgos para el operador en caso de uso incorrecto de la máquina. Estas reglas básicas, se han de sumar a las normas ya existentes en los países donde se instala la máquina.

- No utilizar la máquina con fines distintos de los indicados en el contrato de venta.
- No permitir que personas no autorizadas efectúen reparaciones ni manipulen la máquina.
- El operador debe conocer las advertencias que le competen y haber sido informado por el responsable del departamento sobre los riesgos que se derivan de su trabajo.
- Abrochar correctamente los puños de la ropa de trabajo para fijarlos a la muñeca.
- Utilizar los dispositivos de protección individual, por ejemplo, guantes, calzado de seguridad, etc. previstos por las normas de prevención contra accidentes.
- Mantener en orden la zona de trabajo y paso alrededor de la máquina; comprobar que esté libre de obstáculos, limpia y bien iluminada.
- Eliminar cualquier condición que ponga en peligro la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir al responsable del departamento sobre cualquier tipo de irregularidad en el funcionamiento.
- No utilizar la máquina si está averiada.
- Se prohíbe manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Se prohíbe trabajar con los dispositivos de seguridad desactivados o las protecciones fijas no instaladas.
- Se prohíbe abandonar la máquina con las protecciones desmontadas o montadas de modo incorrecto.
- Se prohíbe modificar la máquina sin autorización del fabricante.
- El cuadro eléctrico debe estar siempre cerrado durante el funcionamiento.
- La llave para abrir el cuadro eléctrico debe ser conservada por un operador cualificado y autorizado.
- El fabricante declina cualquier tipo de responsabilidad por daños a personas o cosas causados por el incumplimiento de las normas de seguridad.

1.2. Prestaciones de la máquina

La envasadora "Pratika 56CS" ha sido diseñada para envasar productos individualmente o en grupos (alimentarios, para el hogar, juguetes, etc.) con film termorretráctil en monoplegue.

La máquina puede trabajar con alimentación manual o en serie con otras máquinas.

El operador encargado de la alimentación manual (conductor) deberá estar habilitado para realizar todas las operaciones relativas al proceso de producción y poseer los conocimientos necesarios para comunicar al encargado del mantenimiento o al técnico del servicio de asistencia externo eventuales averías o anomalías.

La máquina trabaja en "AUTOMÁTICO".


Está gestionada por una lógica de control instalada en en la tarjeta de mando.

Gracias a su versatilidad es posible trabajar con una amplia gama de productos diferentes por forma y dimensiones.

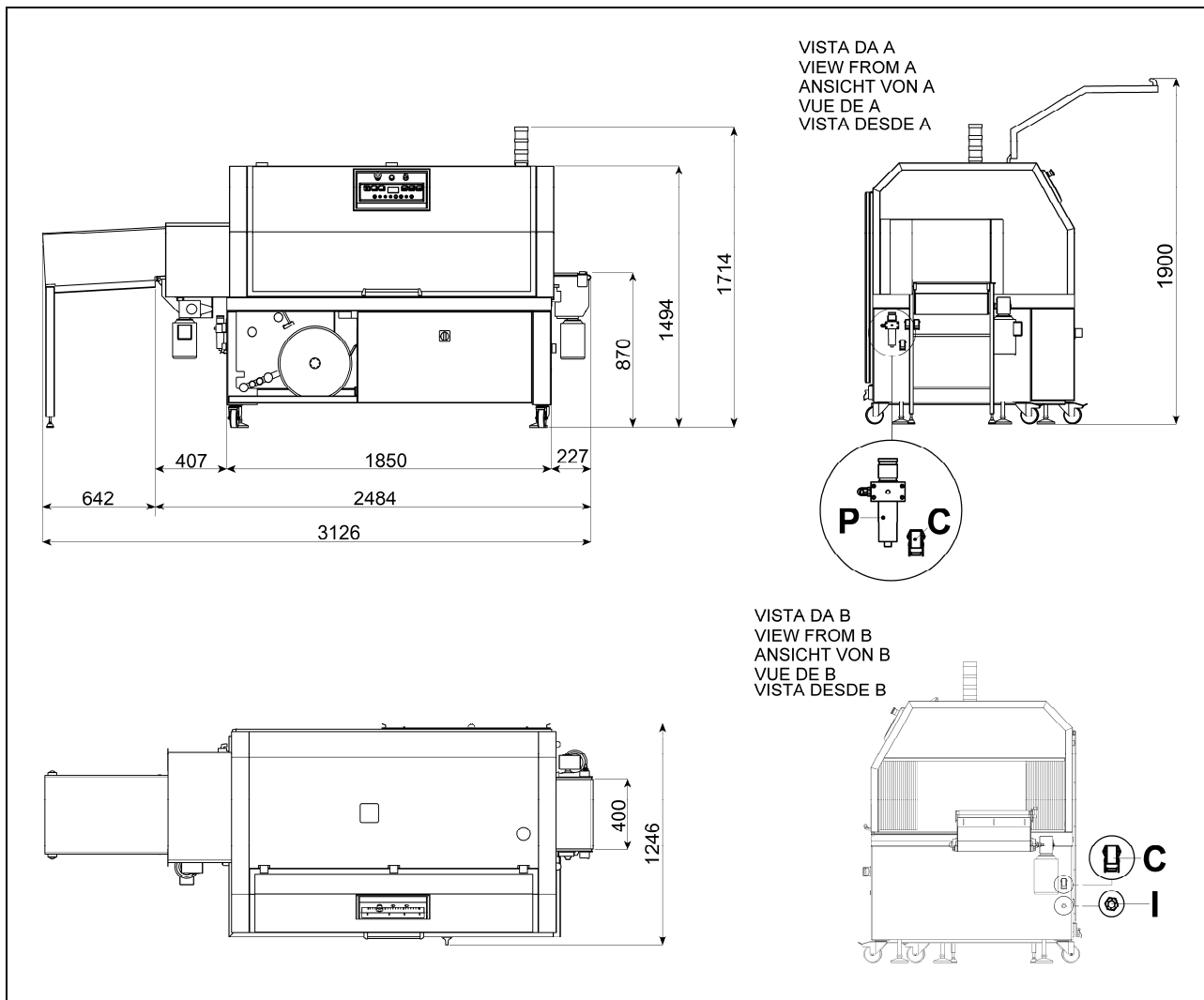
Asimismo, es posible ejecutar en secuencia operaciones utilizando los mandos del modo "MANUAL" para comprobar si los datos configurados son correctos y controlar el funcionamiento (ajustes, configuraciones, etc.).

Los paquetes son transportados por las cintas transportadoras alojadas dentro del bastidor.

La máquina incorpora un dispositivo de recuperación del film de descarte que impide la dispersión de residuos dentro de la zona de acción del operador y mantiene libre el espacio de trabajo para evitar peligros.

	¡ATENCIÓN! La máquina NO incorpora equipamiento antideflagrante, ha sido realizada con equipamiento estándar; se prohíbe su instalación y utilización en entornos en los que exista riesgo de deflagración (explosión).
---	--

1.3. Datos técnicos de la máquina



Peso y dimensiones del embalaje
2940 x 1440 x 1870mm **Peso = 774Kg**

Peso de la máquina
724Kg

Alimentación neumática:
120 l/min

Producción máxima:
2400 envases/hora

I = Conexión eléctrica
P = Conexión neumática
C = Toma de conexión "auxiliar"

Capítulo 2. Características del film

E

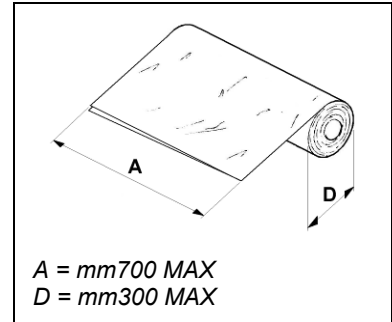
2.1. Films para emplear

La máquina puede trabajar con todas las películas termorretráctiles y no, con espesores entre 15 y 50 micrones, tanto de tipo técnico como de tipo alimentario. Para garantizar los mejores resultados, se aconseja utilizar las películas comercializadas por nosotros.

Las características especiales de nuestros film dan garantías de seguridad tanto porque se encuentran dentro de las normas impuestas por las leyes vigentes, como por lo que respecta a la seguridad de un óptimo funcionamiento de nuestras máquinas.



Se aconseja consultar las fichas técnicas y de seguridad de las películas utilizadas y atenerse a las prescripciones descritas!

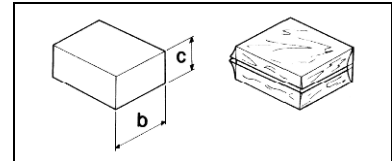


A = mm700 MAX
D = mm300 MAX

2.2. Cálculo banda A

Banda A = b + c + 100mm

Por banda "A" entendemos la anchura que tiene que tener el film para empaquetar el producto.



Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina

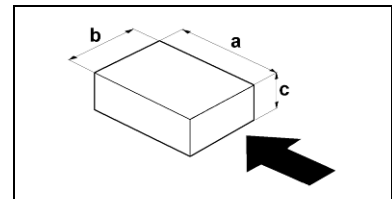
E

3.1. Dimensiones máx. de la confección

a = 600mm b = 400mm c = 240mm

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 2.2. donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100mm.

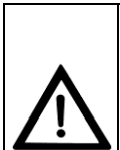


3.2. Productos que pueden ser envasados

Estas máquinas pueden embalar una amplia gama de productos completamente diferentes entre sí, de hecho, se utilizan de forma exitosa en los siguientes sectores: alimenticio, comercial, gráfico y envío postal, gran distribución, industria, textil.

3.3. Qué no se tiene que confeccionar






Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos:



- productos mojados e inestables
- líquidos de cualquier tipo y densidad colocados en contenedores frágiles
- materiales inflamables y explosivos
- contenedores con gas a presión de cualquier tipo
- materiales en polvo sueltos o volátiles
- posibles materiales y productos no previstos que de algún modo puedan ser peligrosos para el operador y la máquina.

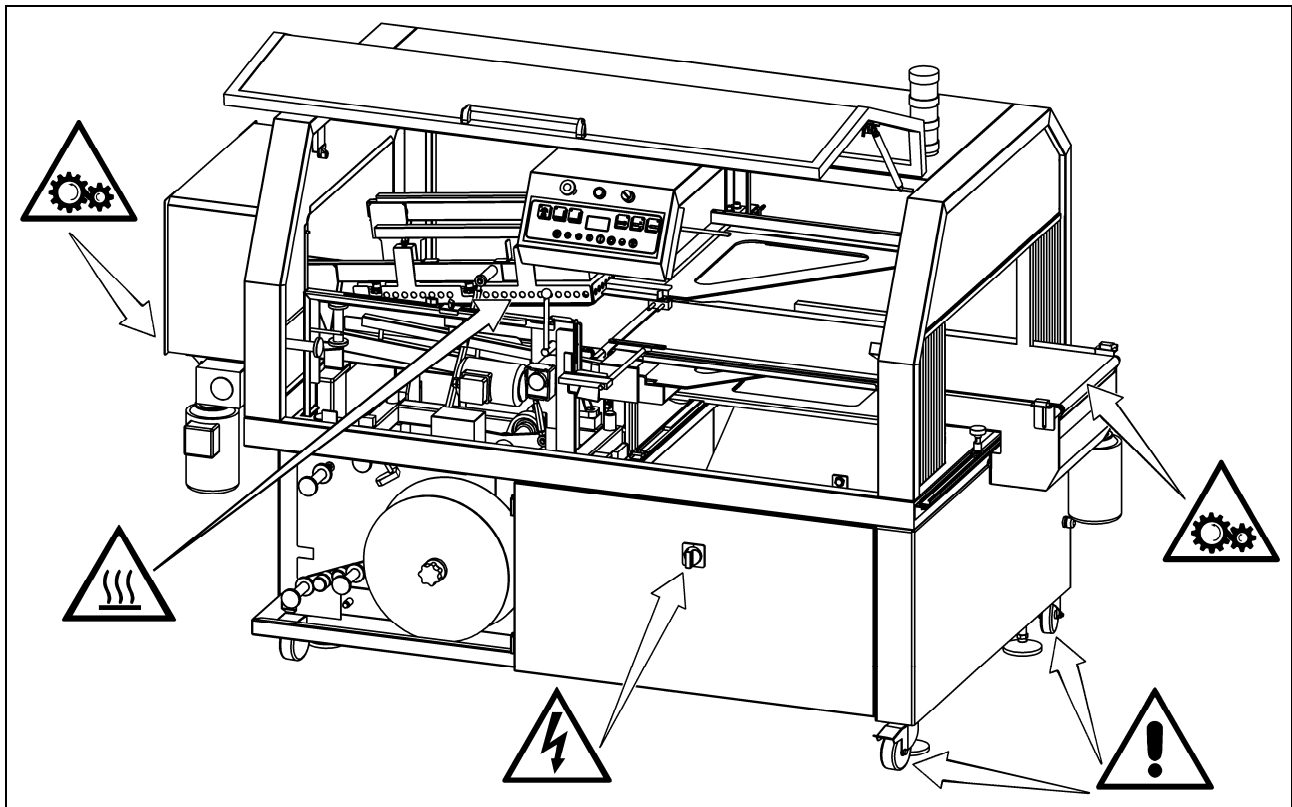
4.1. Advertencias





¡NO PERMITIR EL USO DE LA MÁQUINA A EMPLEADOS NO ENTRENADOS

	ATENCIÓN! <i>¡Se prohíbe fumar durante el funcionamiento de la máquina!</i>
	SE PROHÍBE realizar cualquier tipo de operación de mantenimiento y/o regulación cuando la máquina está funcionando. Las protecciones sólo deben ser desmontadas por los encargados del mantenimiento que poseen la formación necesaria.
	SE PROHÍBE poner en funcionamiento la máquina sin haber restablecido las protecciones. Antes de encender la máquina, comprobar si las protecciones están colocadas correctamente.
	SE PROHÍBE trabajar sin haber interrumpido el suministro de corriente. Antes de trabajar dentro del cuadro eléctrico es necesario interrumpir el suministro de corriente desde el interruptor que alimenta el cuadro.
	Caso que el operador se aleje de la máquina hay que apagar la máquina poniendo el interruptor general en posición "0" (OFF).

4.2. Riesgos residuales

Aunque los riesgos presentes en la máquina no revisten peligro grave, es necesario respetar las prohibiciones y advertencias siguientes.






	¡Peligro de arrastre! <i>Peligro generado por elementos móviles (cintas transportadoras, rodillos motorizados) con los que se puede entrar en contacto durante las fases de trabajo</i>
	¡Peligro de abrasión! <i>Riesgo generado por el calentamiento de las cuchillas de sellado del film. Antes de efectuar cualquier tipo de operación en las zonas implicadas habilitar la "puesta en estado de mantenimiento" y esperar a que las barras de sellado se enfríen. Durante el trabajo utilizar siempre los dispositivos de protección individual, por ejemplo, guantes y ropa de seguridad.</i>
	¡Peligro de electrocución! <i>Riesgo generado por la energía eléctrica presente en el cuadro eléctrico.</i>
	<i>Las ruedas se deben utilizar exclusivamente para el transporte del equipo en caso de desplazamientos "cortos" sobre pavimentos lisos y horizontales.</i>

Capítulo 4. Normas de seguridad

E


4.3. Dispositivos de protección individual

	Utilizar calzado con puntera de protección contra los golpes, el aplastamiento y la compresión del pie durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de aplastamiento y contra los peligros mecánicos durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de corte durante el cambio de las cuchillas de sellado.
	Utilizar guantes de protección contra los riesgos asociados a los materiales que se han de envasar (mecánicos, químicos, etc.), resistentes a las temperaturas de contacto con la banda de sellado y/o la lamina de sellado (máximo 200 °C).
	Utilizar guantes de protección aptos para el contacto con alimentos en caso de envasado de productos alimenticios.

Capítulo 5. Instalación de la máquina

E

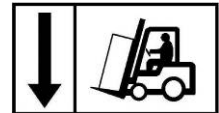
5.1. Transporte y colocación

	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Preste especial atención durante el transporte y la colocación de la máquina!<input type="checkbox"/> ¡Antes de cualquier movilización, asegúrese que el medio de elevación sea capaz de levantar la carga que se quiere mover!
---	---

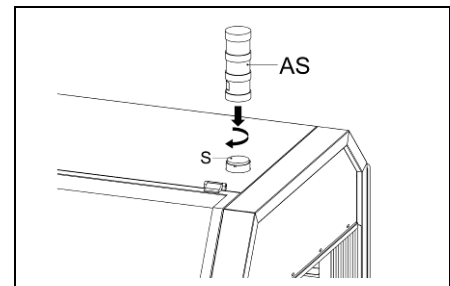
Cortar la cinta con unas tijeras, protegerse los ojos con gafas protectoras, y quitar la caja de carton. Quitar los tornillos y las eventuales placas que fijan la máquina al pallet.

Izar la máquina del palet con una carretilla elevadora y depositarla sobre el pavimento.

Para izar la máquina, insertar las horquillas de la carretilla en el punto indicado por el adhesivo aplicado en la máquina.



Desembalar la sirena (AS) y acoplarla en el soporte (S).



5.2. Condiciones ambientales

- Posicionar la máquina, asegurándose de que esté nivelada, en un ambiente adecuado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos. La máquina se debe instalar exclusivamente sobre superficies lisas, horizontales y no inflamables.
- Dejar un espacio mínimo de 1m alrededor de la máquina
- Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas. Si es necesario, utilizar los 4 pies incluidos de serie para bloquear la máquina.

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.

La iluminación del local donde se utiliza la máquina debe estar de acuerdo a las leyes vigentes en el país en el cual se encuentra instalada la máquina y de todos modos debe ser uniforme y garantizar una buena visibilidad, para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

GRADO DE PROTECCIÓN DE LA MÁQUINA = IP20

EL RUIDO AÉREO PRODUCIDO POR LA MÁQUINA ES INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Colocación con túnel (donde está previsto)

Después de haber colocado la "Pratika 56CS", acerque el túnel de retracción para que la cinta del túnel quede lo más cerca posible al de la "Pratika 56CS".

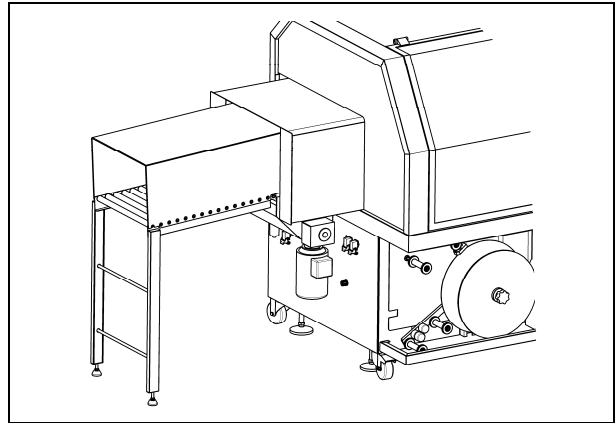
La cinta del túnel debe quedar 1 mm más alto respecto a la de la "Pratika 56CS" para evitar la caída de los productos embalados.

Para regular la altura de la "Pratika 56CS", accione los 4 pies de apoyo.

Coloque el túnel para que el producto en la salida de la "Pratika 56CS" se coloquen en el centro de la cinta del túnel.

5.4. Colocación sin túnel

Si la "Pratika 56CS" no se combina con el "túnel de retracción" coloque el transportador de rodillos enganchándolo en la cinta transportadora de salida.

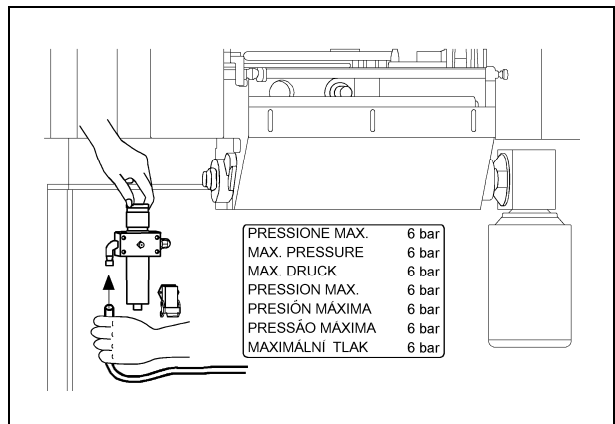


¡Si la "Pratika 56CS" no está combinada con el túnel de retracción, la colocación del transportador de rodillos es obligatoria!

5.5. Conexión neumática

Para realizar la conexión neumática, introducir el tubo (Ø 8x10) proveniente de la instalación de aire comprimido, en el racor del grupo filtro.

Abrir la llave del regulador de presión, hasta obtener una presión de 5 bar.



5.6. Conexión eléctrica



Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta

Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta

Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta

Corriente máxima absorbida (A) : véanse los datos en la tarjeta

NOTA: para cualquier comunicación con el constructor, citar siempre el modelo de la máquina y el número de matrícula indicados en la tarjeta situada en la parte posterior de la máquina.

 MINIPACK® TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY www.minipack-torre.it			
V~	Hz	W max	A max
 MOD. ANNO MATR.		MADE IN ITALY	



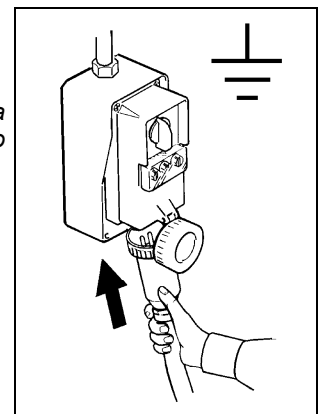
¡RESPECTAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

Si la máquina no consta de enchufe de alimentación, utilizar un enchufe adecuado para los valores de tensión y amperaje descritos en la tarjeta de datos y de cualquier modo que cumpla con las normas vigentes en el país de instalación.

¡ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

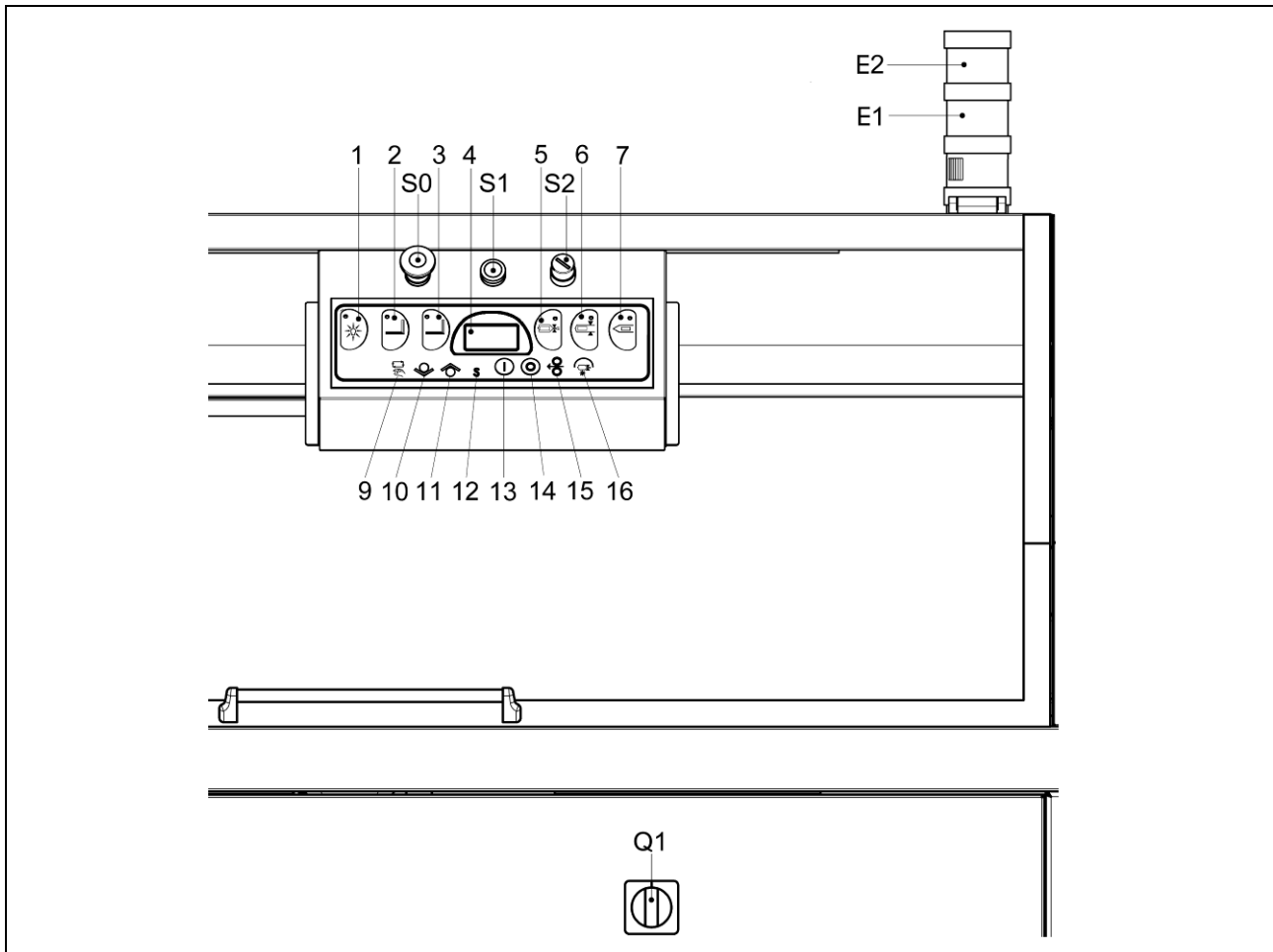
Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse de que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta situada en la parte trasera de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red, contactar la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

Conectar el enchufe del cable proveniente del cuadro eléctrico de la máquina a una toma de corriente del red de alimentación general, a la que el operador pueda acceder con facilidad.



6.1. Panel de comando

La máquina incorpora un panel de mando para configurar todas las funciones de programación y funcionamiento que está alojado en un soporte específico.

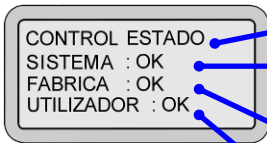


- 1** Led “alarmas”. Parpadea si uno de los sensores de la máquina bloquea el proceso operativo.
- 2** Led “resistencia larga”. Se enciende cuando la resistencia recibe energía eléctrica.
- 3** Led “resistencia corta”. Se enciende cuando la resistencia recibe energía eléctrica.
- 4** Pantalla. Muestra las funciones seleccionadas y los valores de configuración.
- 5** Led “soldadura”. Se enciende para indicar que la máquina está efectuando una operación de soldadura.
- 6** Led “film posterior”. Se enciende para indicar la función del film posterior.
- 7** Led “film anterior”. Se enciende para indicar la función del film anterior.
- 9** Botón “AUTOMÁTICO - MANUAL”. Selecciona el modo de trabajo de la máquina.
- 10** Botón “DISMINUIR”. Reduce los valores de las funciones ajustadas.
- 11** Botón “AUMENTAR”. Aumenta los valores de las funciones ajustadas.
- 12** Botón “SELECCIONAR”. Selecciona las funciones ajustadas en los diferentes programas.
- 13** Botón “START”. Puesta en marcha del proceso operativo.
- 14** Botón “STOP”. Parada del proceso operativo.
- 15** Botón “ARRASTRE”. Activa la función “arrastre del film” (en manual).
- 16** Botón “SUELDA – PONE EN CERO”. Activa la función de soldadura del film (en manual).
En programa automático pone en cero el contador de golpes.
- Q1** Interruptor general. Enciende y apaga la máquina.
- S0** Pulsador de “EMERGENCIA”. Detiene inmediatamente la máquina en caso de peligro inmediato o para la “activación de la modalidad de mantenimiento”. Para desbloquearlo, hay que girarlo hacia la derecha.
- S1** Pulsador de “RESET”. Se ha de pulsar al encender la máquina. Restablece la máquina después de haber presionado el pulsador de “EMERGENCIA”.
- S2** Selector de “DESACTIVACIÓN SEGURIDAD”. En la posición OFF sólo permite utilizar la máquina con las puertas cerradas (programa AUTOMÁTICO). En la posición ON permite utilizar la máquina con las puertas abiertas. Esta modalidad de funcionamiento “sólo” se puede activar durante las fases de puesta a punto e introducción y cambio de la bobina de film (sólo con programa MANUAL).
- E1** Indicador luminoso color VERDE. Intermitente (luz verde intermitente) para indicar que la máquina está preparada para ser utilizada. Se enciende (luz verde fija) durante el funcionamiento de la máquina.
- E2** Indicador luminoso color ROJO. Se enciende siempre que se activa una alarma; al mismo tiempo, suena la señal acústica.

6.2. Encendido de la máquina

Girar el interruptor general (Q1) en la posición ON.

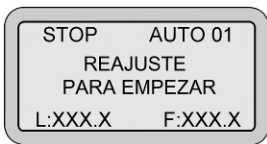
La pantalla se enciende y aparecen las siguientes frases:



- Se efectúa el test de los led en la tarjeta teclado.
- Se efectúa el control de los datos del sistema. Aparece el mensaje OK (si los datos son correctos) o ERROR (si los datos son erróneos).
- Se efectúa el control de los datos de fábrica. Aparece el mensaje OK (si los datos son correctos) o ERROR (si los datos son erróneos).
- Se efectúa el control de los datos del usuario. Aparece el mensaje OK (si los datos son correctos) o ERROR (si los datos son erróneos).

Nota: Aunque fallara solo un control de datos aparece el mensaje: S PARA CONTINUAR.
 Apretar el botón SELECCIONAR (12).
 Aparece el mensaje DEFAULT.

Luego, aparece el mensaje:



Apretar el botón de RESET (S1)

Luego, se pasa a la pantalla principal:



- STOP / START:** indica si la máquina está detenida (STOP), o en funcionamiento (START).
- AUTOMATICO 01 / MANUAL:** muestra el programa activo (AUTOMÁTICO indicando el número o MANUAL).
- XXXXXXX:** indica el número de piezas producidas.
- F : XXX.X:** indica la temperatura de la barra frontal.
- L : XXX.X:** indica la temperatura de la barra lateral.

Durante la fase de calefacción de la máquina, se encienden los led (2) y (3). Los led se apagan cuando las barras soldantes alcanzan la temperatura configurada en el programa en ejecución. Comience el ciclo de trabajo sólo cuando la máquina alcanza la temperatura configurada (los led están apagados).

6.2.1. Modo de funcionamiento de la máquina: AUTOMÁTICO y MANUAL

La máquina dispone de dos modos distintos de trabajo: AUTOMÁTICO y MANUAL

Para pasar del modo de trabajo AUTOMÁTICO a MANUAL y viceversa, es necesario que la máquina esté en estado de STOP y presione el botón (9)

6.2.1.1. Modo AUTOMÁTICO



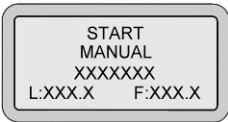
En esta modalidad de funcionamiento la máquina trabaja completamente en automático. Se puede almacenar hasta 10 programas.

Para ver estos programas, presione el botón (10) y (11)

Presione el botón START (13) para comenzar con el ciclo de embalaje automático.


Presione el botón STOP (14) para detener el ciclo de embalaje.

6.2.1.2. Modo MANUAL




Es la modalidad de funcionamiento de la máquina que se ha de habilitar durante las fases de puesta a punto e introducción y cambio de la bobina de film.

ACTIVACIÓN DE LA "SOLDADURA"

Presione el botón (16)  para activar un ciclo de soldadura.

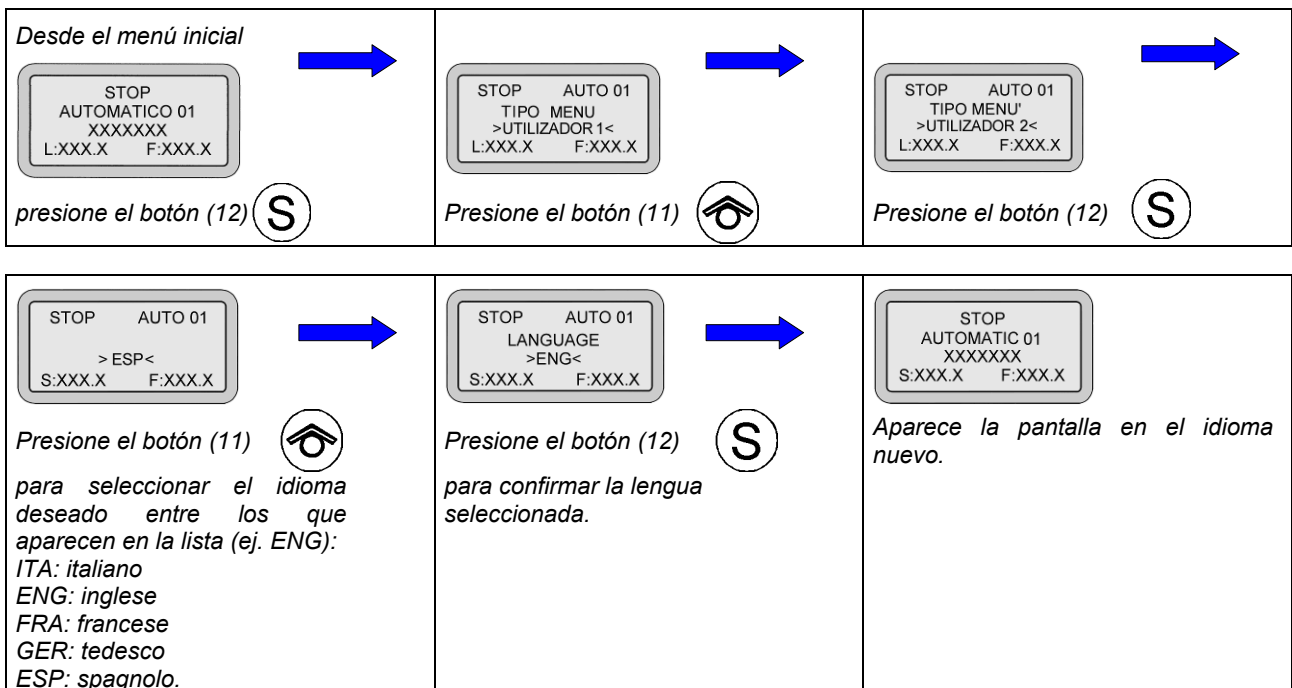
ACTIVACIÓN DEL "ARRASTRE DEL FILM"

Presione el botón (15)  para activar el movimiento de las ruedas y así arrastrar el film.

Nota: es importante usar estos dos botones durante la fase de introducción del film (vea el capítulo 6.4: FASE 5).

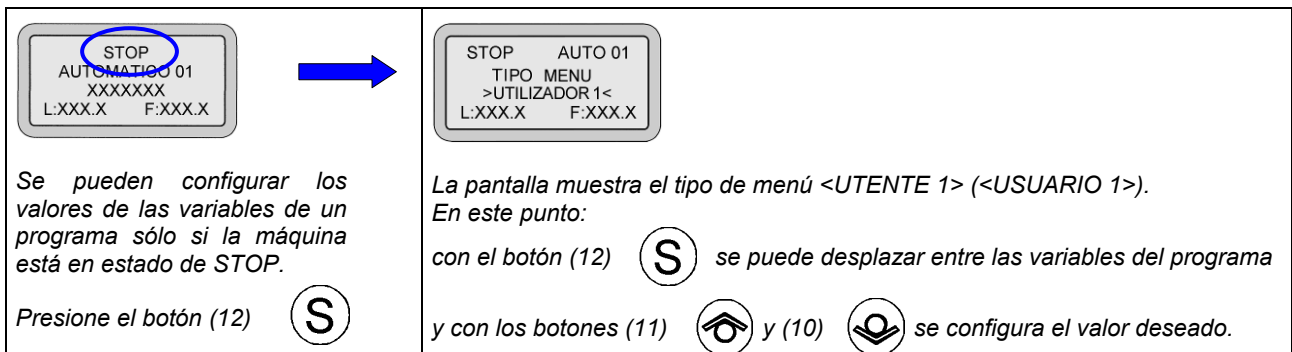
6.2.2. Selección del idioma


Para elegir el idioma en el que aparecen los datos en la pantalla, siga el procedimiento que se describe a continuación.



6.2.3. Lista y descripción de variables programables (programa AUTOMÁTICO)

Para ver las variables que se pueden configurar en el programa seguir la secuencia abajo descrito.



Durante la programación, para volver a la pantalla principal, apretar el botón (9) 

La lista de las variables configurables en el programa AUTOMÁTICO es la siguiente:

STOP AUTO 01
FILM
ANTERIOR [mm]
>25<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula la cantidad de film que se desea dejar por delante del paquete.

Valores: 0 ÷ 300. Default: 25.

STOP AUTO 01
FILM
POSTERIOR [mm]
>50<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula la cantidad de film que se desea dejar por detrás del paquete.

Valores: 0 ÷ 900. Default: 50.

STOP AUTO 01
TIEMPO
SOLDADURA [s]
>1,2<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula el tiempo de soldadura.

Valores: 0.0 ÷ 3.0. Default: 1.2.

STOP AUTO 01
TEMPERATURA
LATERAL [C]
>185<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula la temperatura de la barra de soldadura lateral (larga).

Valores: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP AUTO 01
TEMPERATURA
FRONTAL [C]
>185<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula la temperatura de la barra de soldadura frontal (corta).

Valores: 0 ÷ 230. Default: 185.

STOP AUTO 01
VELOCIDAD
CINTAS [%]
>100<
L:XXX.X F:XXX.X

Regula la velocidad de las cintas transportadoras de 6 m/min. a 30 m/min.

Valores: 0 ÷ 100. Default: 100.

STOP AUTO 01
SELECCION
FOTOCELULAS
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

Esta función permite seleccionar la fotocelula de lectura del paquete.

Valores: 0 (horizontal), V (vertical), O+V (horizontal + vertical). Default: 0.

STOP AUTO 01
ATRASO
FOTOCELULAS [mm]
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

Permite atrasar el avance del film después de la lectura de la fotocélula.

Valores: 0 ÷ 250. Default: 0.

STOP AUTO 01
ACTIVACION
FOTOCELULAS [mm]
>0<
L:XXX.X F:XXX.X

Permite desplazar la lectura de "fin de producto" del espacio configurado. Esta medida se compensa con la función FILM POSTERIOR (en caso de que no esté configurada).

Valores: 0 ÷ 100. Default: 0.

STOP AUTO 01
AFLOJAMIENTO
FILM [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

Permite regular el aflojamiento del film después de la barra soldante (se recomienda para paquetes que tengan una altura superior a 100 mm). Posibilidad de deshabilitar la función (inferior a 1 es OFF).

Valores: 1 ÷ 250. Default: OFF.

STOP AUTO 01
RETRASO
DESBOBINADOR [s]
>0,02<
L:XXX.X F:XXX.X

Permite aflojar la tensión del film en los triángulos, lo que detiene la desenrolladora (se recomienda para productos de hasta 100 mm de altura).

Valores: 0.00 ÷ 1.00. Default: 0.02.

```

STOP    AUTO 01
CONF.  MULTIPLA
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Esta función desactiva la lectura final de pieza (con fotocelula).
Por lo tanto, para determinar las dimensiones del embalaje, accione la función de film posterior.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
STOP CINTA
EN SOLDADURA
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Esta función permite mantener parada la cinta de carga durante el soldadura para facilitar la composición del envase.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
LOTE DE
CONFECCIONES
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Permite configurar un número máx. de paquetes que se pueden embalar (lote) en un ciclo de start. Al alcanzar el límite configurado, la máquina queda automáticamente en stop.
Posibilidad de deshabilitar la función (después de 10000 pasa a OFF).

Valores: 10 ÷ 10000. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
START  CON PEDAL
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

OPCIONAL.

Esta función sirve para poner en marcha la cinta de carga desde el pedal y detenerla una vez descargada la pieza para facilitar la composición del envase con varias piezas.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
ACERCAR
CINTAS
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Esta función activa el sistema de aproximación de las cintas en la zona de sellado para el paso de piezas pequeñas.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
LECTURA
MELLAS
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

OPCIONAL.

La función habilita la lectura de una célula fotoeléctrica (OPCIONAL) que controla las marcas del film opaco o en color.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
PERFORADORA
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

OPCIONAL.

La función activa el taladrador neumático.

Valores: OFF ÷ ON. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
LARGO
PAQUETE [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Permite configurar las dimensiones de un embalaje fijo y está íntimamente relacionada con la función INVERSIÓN CINTA.

Posibilidad de desactivar la función (antes de 1 pasa a OFF).

Valores: 1 ÷ 600. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
INVERSION
CINTA [mm]
>OFF<
L:XXX.X F:XXX.X

```

Regula la distancia entre los productos. Tras el deslizamiento de las cintas, la cinta de entrada invierte el sentido de marcha y hace retroceder el producto a la distancia programada.
Posibilidad de desactivar la función (antes de 1 pasa a OFF).

Valores: 1 ÷ 500. Default: OFF.

```

STOP    AUTO 01
HABILITACION
FUNCIONES
>ON<
L:XXX.X F:XXX.X

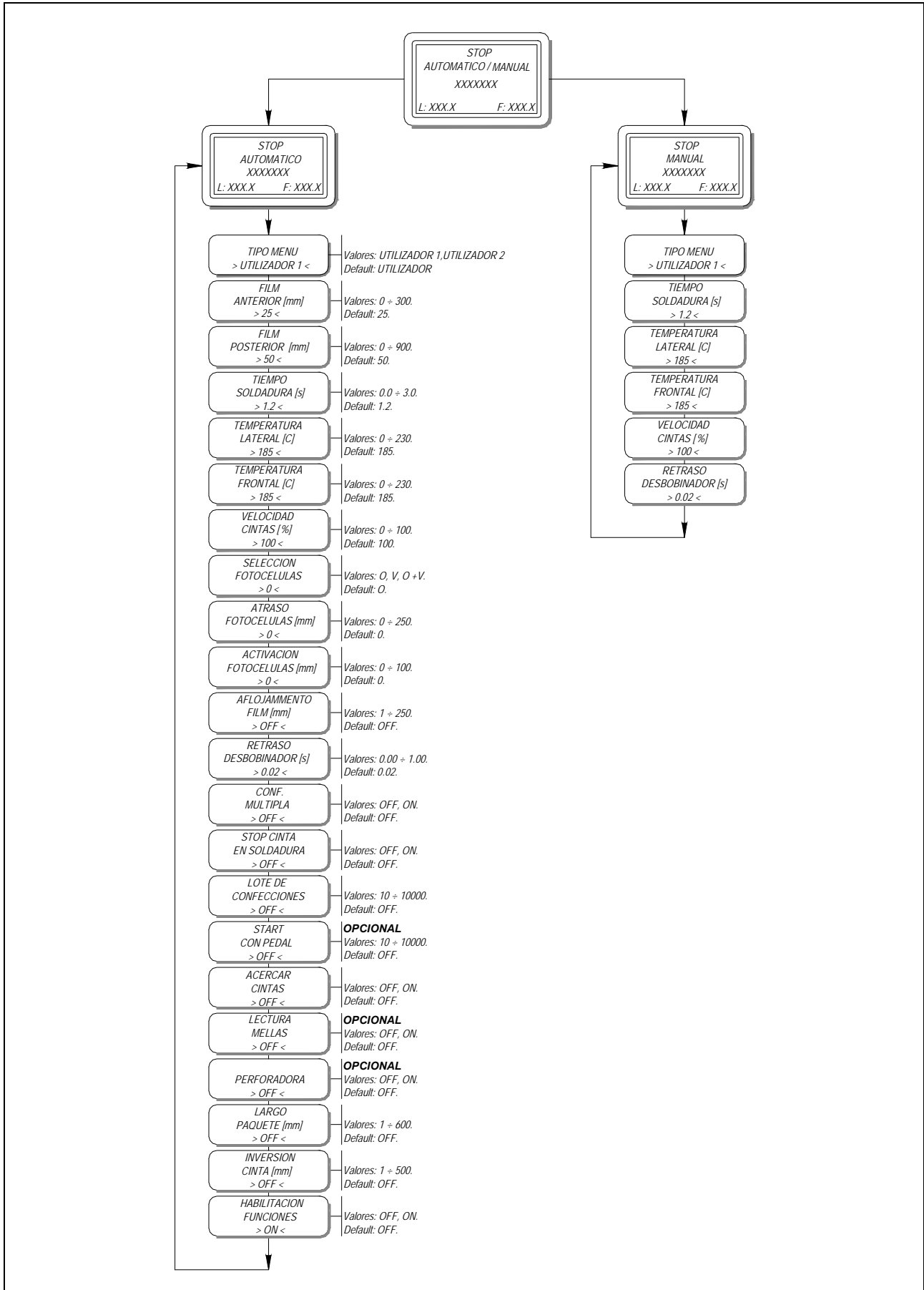
```

Al configurar el valor en OFF, se puede hacer funcionar la máquina sólo como "cinta transportadora".
Está deshabilitada la función de soldadura (el bastidor soldante no se mueve).

Valores: OFF ÷ ON. Default: ON.

Nota: para más información sobre las variables configurables del programa MANUAL, consultar las variables del programa AUTOMÁTICO.

6.2.4. Esquema de variables configurables (programa AUTOMÁTICO y MANUAL)

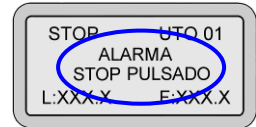


6.3. Alarmas

La máquina incorpora una serie de ALARMAS que son necesarias para controlar las situaciones de peligro y anomalía.

Cada vez que interviene una alarma, la pantalla muestra la anomalía simultáneamente con una señal acústica y en el momento en que se enciende el elemento luminoso de color rojo (E2),

Al iniciar la alarma, se puede apagar el elemento luminoso o la señal acústica.



ALARMA	CAUSA	RESTABLECIMIENTO
ALARMA STOP PULSADO	Se presionó el botón de "EMERGENCIA" (S0).	Desbloquee el botón de "EMERGENCIA" (S0) girándolo hacia la derecha. Presione el botón RESET (S1).
ALARMA PUERTA ABIERTA	Se abrió una puerta o la campana superior.	Cierre la puerta o la campana superior.
ALARMA IO [...]	Falta de comunicación entre la tarjeta y los módulos (CAN-BUS)	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA MICRO BARRA	El paquete ha quedado debajo de la barra de soldadura. Se desplazó o se averió un microinterruptor. Se desplazó o sea averió el sensor sobre el cilindro.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA TÉRMICO MOTORES	No activado.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA INVERTER	Inverter bloqueado. Verificar la causa en la pantalla del inverter.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA ILENO DE MAS	Bobina del enrollador de film residual demasiado llena.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA SUBIDA BARRA	La barra de soldadura no se abre. Se averió el sensor de la barra de arriba. Falta aire comprimido o se averió la electroválvula.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA BAJADA BARRA	La barra de soldadura no se abre. Se averió el sensor de la barra de arriba. Falta aire comprimido o se averió la electroválvula.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA FOTOCÉLULAS	Las fotocélulas permanecen cubiertas un tiempo máximo, o no están alineadas o están averiadas.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA RETORNO CINTAS	La cinta móvil no está en posición atrasada. Falta aire comprimido. El sensor está averiado.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA POSICIÓN	Indicaciones de los sensores incongruentes.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA RAMPA LATERAL	Anomalía en el tiempo de calefacción de la barra soldadora lateral.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA RAMPA FRONTAL	Anomalía en el tiempo de calefacción de la barra soldadora frontal.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA REG. LATERAL	La barra soldadora lateral no mantiene la temperatura programada.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA REG. FRONTAL	La barra soldadora frontal no mantiene la temperatura programada.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA SONDA LATERAL	No calienta una resistencia de las barras de soldadura. Termopar fuera de lugar.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).
ALARMA SONDA FRONTAL	No calienta una resistencia de las barras de soldadura. Termopar fuera de lugar.	Quitar la causa de la alarma. Apretar el botón (16). Apretar el botón (13).

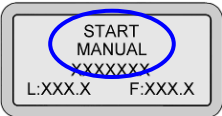


La máquina posee un "PULSADOR DE EMERGENCIA" (S0) que al presionarlo la bloquea inmediatamente e interrumpe el ciclo de trabajo.
Secuencia de restablecimiento de esta alarma:
Eliminar la causa de alarma. Desbloquear el "PULSADOR DE EMERGENCIA" (S0) girándolo hacia la derecha. Presionar el pulsador de RESET (S1).

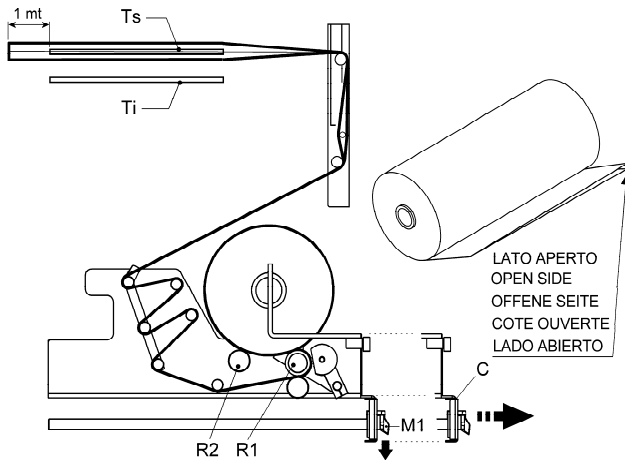
6.4. Introducción del film

Para introducir el film es necesario habilitar la modalidad **START MANUAL**.

Girar el interruptor “DESACTIVACIÓN DISPOSITIVOS SEGURIDAD” (S2) hacia ON y abrir la puerta posterior.



FASE 1



Para montar la bobina de film con mayor facilidad, extraer el carro (C) de soporte de la bobina bajando la manilla M1 y tirando del carro. Colocar la bobina de film en los rodillos (R1) y (R2). El lado abierto de la película se ha de orientar siempre como muestra la flecha.

(Nota: el sentido de desbobinado se debe especificar al realizar el pedido de film).

Introducir el film como muestra el esquema de la figura.

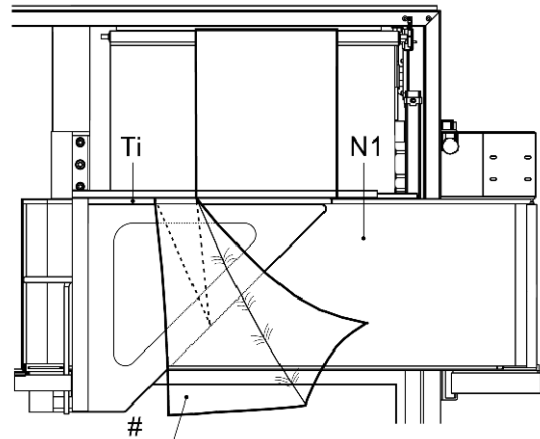
Para introducir fácilmente el film, presionar el pulsador situado a la derecha de la bobina.

Sin soltar el pulsador, accionar el rodillo motorizado sobre el que se apoya la bobina y liberar la cantidad de film necesaria.

Introducir las dos pestañas de film por encima y por debajo del triángulo de guía superior (Ts).

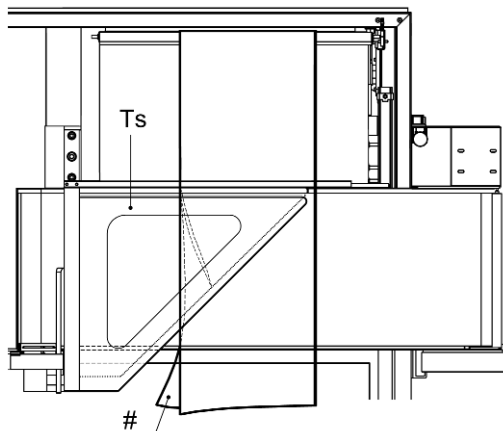
Sujetar los dos extremos del film y desenvolver un metro aproximadamente.

FASE 2



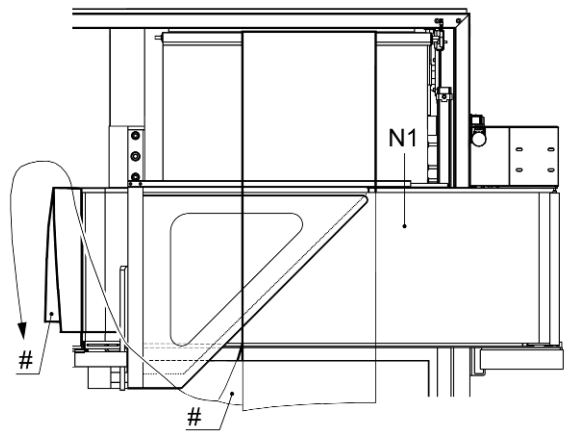
Agarrar el lado inferior del film que coincide con el lado posterior del triángulo de inversión y pasarlo por debajo del triángulo inferior (Ti) desde el exterior hacia el interior y por encima de la cinta de alimentación (N1).

FASE 3



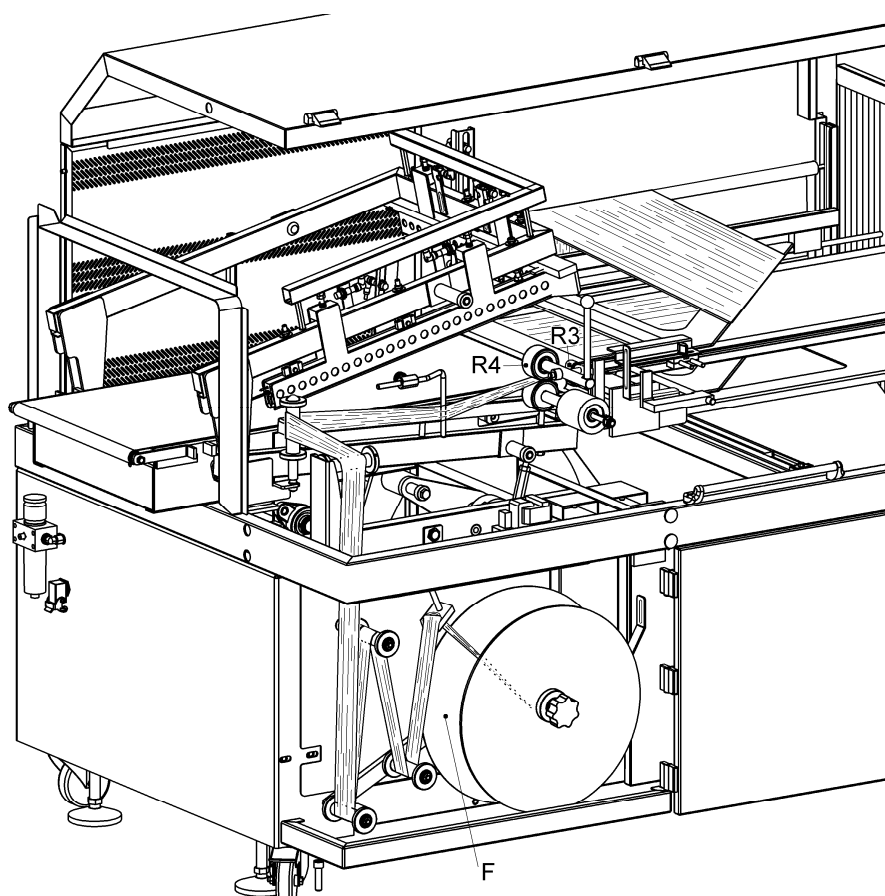
Pasar el lado superior del film sobre el triángulo superior (Ts).

FASE 4



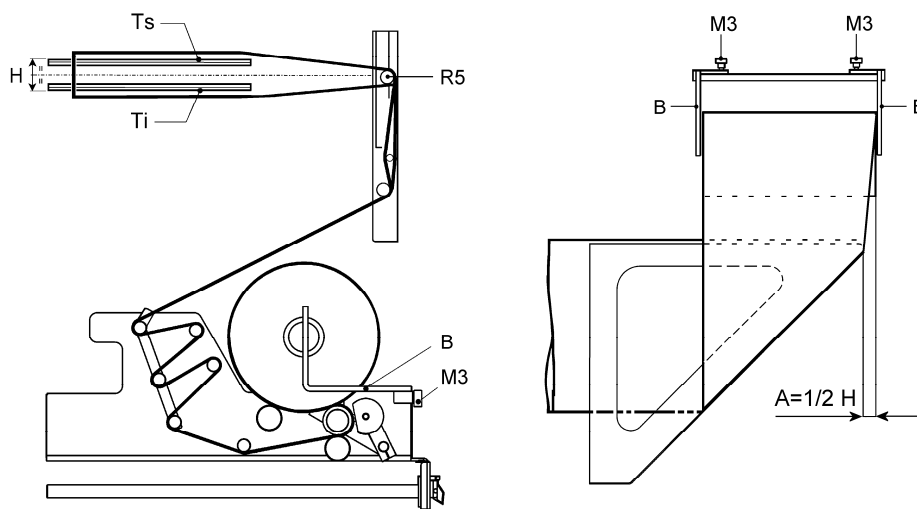
Desplazar la parte final del film (#) que entra en los triángulos hacia la izquierda en paralelo con la cinta de alimentación (N1) y pasar el film por debajo y por encima de la cinta de alimentación alineando los bordes nada más superar la cinta.

FASE 5



Pasar el film entre los dos rodillos (R3) y entre las dos ruedas (R4) del arrastrador.
Introducir el film como muestra el esquema de la figura y anudarlo al perno de la brida posterior (F).

FASE 6



Regular las varillas de posicionamiento (B) con los mandos (M3) para bloquear la bobina, dejando una separación de 5 mm entre las varillas y la bobina.


Nota: La bobina está montada correctamente cuando (observando la máquina por detrás) el lado izquierdo del film se encuentra a una distancia **A** equivalente a la mitad de la distancia **H** (apertura de los triángulos).


6.5. Regulaciones

6.5.1. Regulación del triángulo superior

En función de la altura del producto que hay que embalar, regule la posición del triángulo superior realizando las siguientes operaciones:

Coloque la máquina en modo START MANUAL.

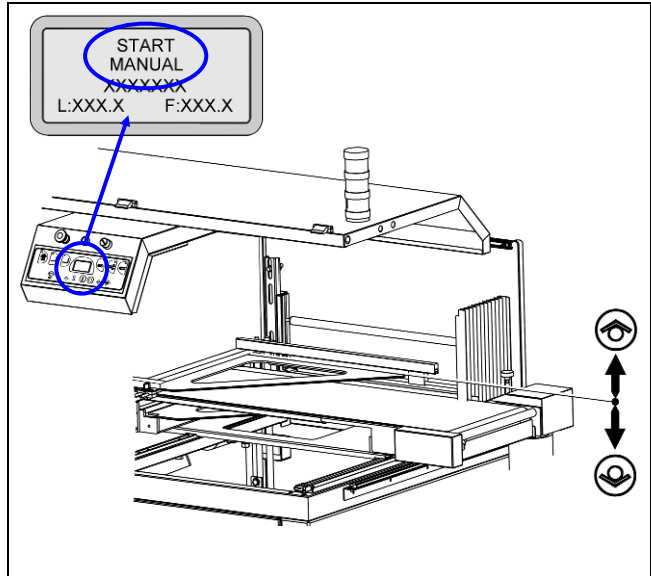
Presione el botón  para elevar el triángulo superior.

Presione el botón  para bajar el triángulo superior.

En la pantalla aparece la medida en mm.

- El valor mínimo configurable es de: 35 mm
- El valor máximo configurable es de: 150 mm

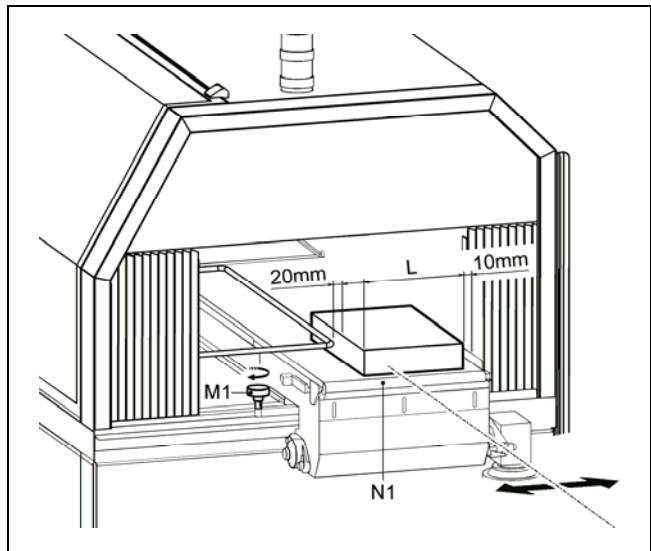
De acuerdo con la norma, configure una altura que sea 10 mm superior a la altura del producto que hay que embalar.



6.5.2. Regulación de la cinta de entrada

En función del ancho (L) del producto que se ha de envasar, regular la posición de la cinta de entrada (N1).

Afloje la manija (M1) y regule la posición de la cinta de manera que el producto tenga un mínimo de juego entre la varilla de guía (aprox. 20mm) y la parte trasera posterior de la cinta (aprox. 10mm).



6.5.3. Regulación de las células fotoeléctricas

La máquina está predispuesta para la colocación de la fotocélula con lectura vertical (B11) indicada para los productos particularmente bajos y de la fotocélula horizontal (B10) indicada para los productos especialmente estrechos.

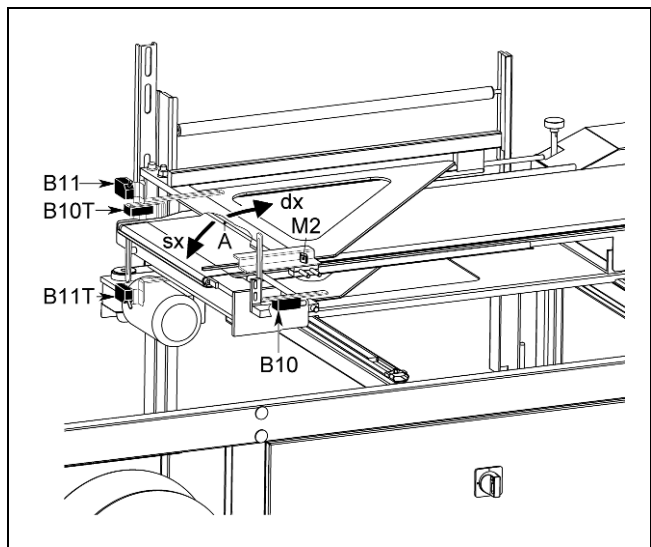
También es posible regular la distancia entre la célula fotoeléctrica y la barra selladora para optimizar la introducción de los productos.

6.5.4. Regulación de la varilla de elevación del film

La varilla (A) sirve para mantener levantado correctamente el film durante la introducción del producto.

Aflojar el mando (M2) y colocar la varilla a la izquierda para envasar productos bajos.

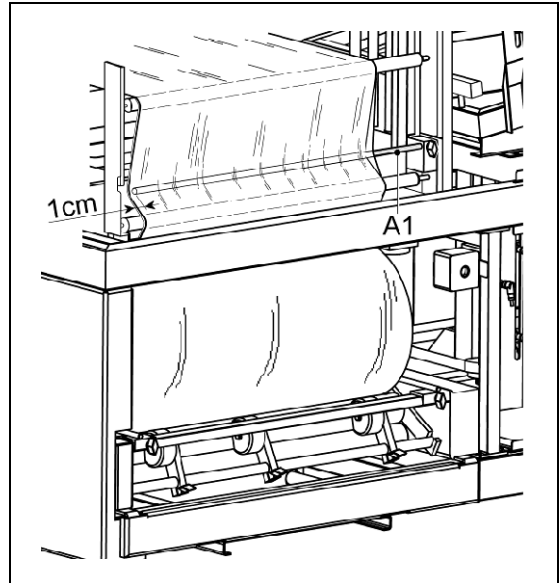
Colocar la varilla a la derecha para envasar productos altos.



6.5.5. Regulación de la varilla de apertura del film

La varilla (A1) permite separar los 2 bordes de la bobina de film. Coloque la varilla dentro de los dos bordes de film para que su extremo sea de 1 cm más hacia atrás respecto al pliegue del film.

Nota: vea el capítulo 6.4: FASE 1)



6.5.6. Regulación altura del chasis de soldadura

Para una buena confección el chasis de soldadura tiene que ser posicionado en manera que la soldadura del film sea a mitad de la altura de la confección.

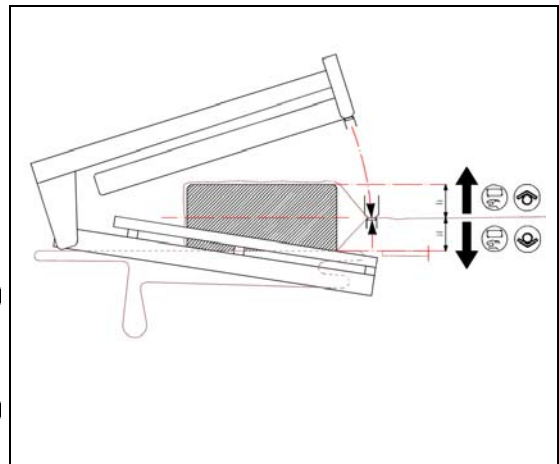
Para levantar o bajar el chasis de soldadura:

-) Presione el botón (9) y seleccionar el modo MANUAL.

-) Presione el botón START (13)

-) Presione contemporaneamente los botones (9) y (11) para levantar el chasis de soldadura.

-) Presione contemporaneamente los botones (9) e (12) para bajar el chasis de soldadura.

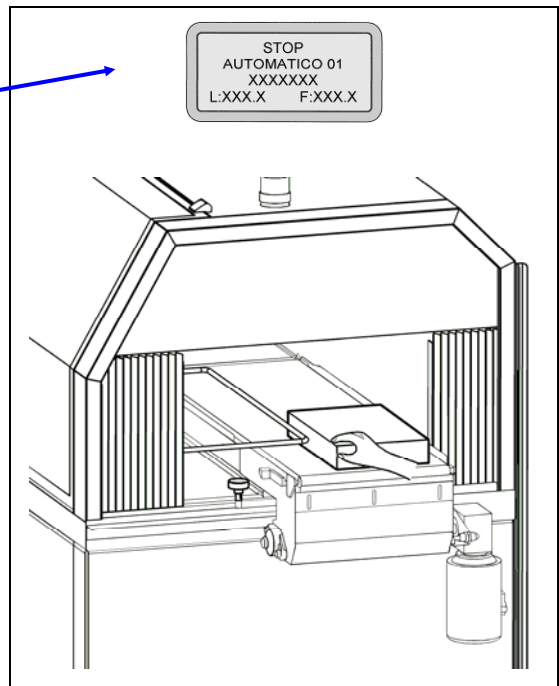


6.6. Envasado


Una vez completadas las regulaciones, la máquina está preparada para iniciar el ciclo de envasado.

Coloque la máquina en estado STOP AUTOMATICO.

Presione el botón START (13) y colocar los productos que se han de envasar en la cinta de entrada.



7.1. Precauciones y puesta en estado de mantenimiento

	<p>¡ATENCIÓN!</p> <ul style="list-style-type: none"> • El mantenimiento sólo debe ser efectuado por personal experto que conozca la máquina. • Se prohíbe realizar operaciones de mantenimiento, lubricación y reparación cuando la máquina está en movimiento y/o bajo tensión. • Se prohíbe realizar operaciones en los órganos en movimiento. • Una vez terminadas las operaciones montar nuevamente las protecciones que han sido desmontadas y restablecer las condiciones originales de la máquina. • Respetar todas las normas de seguridad enunciadas en este manual y previstas por las normas vigentes en el país de instalación.
---	---

SECUENCIA DE PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO

La secuencia debe ser efectuada antes de iniciar cualquier tipo de operación de limpieza y mantenimiento ordinario o extraordinario y prevé el aislamiento de la máquina de todas las fuentes de energía:

- Pulsar la tecla STOP (14) (si la máquina está en movimiento)
- Girar el interruptor general (Q1) hacia "0" (OFF) para apagar la máquina.
- Desconectar el enchufe de la toma de corriente.
- Desconectar el tubo, proveniente del sistema de aire comprimido, del racor del grupo del filtro del sistema neumático (ver capítulo 5.5.).

7.2. Tabla de mantenimiento

7.2.1. Plan de mantenimiento ordinario

Aunque este tipo de máquina requiere un mantenimiento mínimo, es necesario respetar el siguiente Plan de mantenimiento.

FRECUENCIA	COMPONENTE	TIPO DE OPERACIÓN
Todos los días	Máquina	Eliminar los residuos de producto que se acumulan durante la producción e impiden el funcionamiento correcto de la máquina.
Todos los días	Lamina soldadora	Limpiar la superficie que entra en contacto con el film utilizando un paño o papel. No utilizar objetos que puedan dañar la superficie.
Cada 2 semanas	Sistema neumático	Comprobar que los racores no pierdan. Eliminar la condensación que se forma en el grupo del filtro.
Cada 12 meses	Soportes	Lubricar con grasa de tipo NLGI 2.
Cada 12 meses	Acoplamiento entre engranajes	Comprobar que estén lubricados.
Cada 3 meses	Lamina y barras de soldadora	Comprobar el desgaste del teflón adhesivo y de la placa de silicona.

¡ADVERTENCIA!

Los reductores no requieren lubricación porque han sido engrasados con aceite sintético de "larga duración".

7.2.2. Plan de mantenimiento de los dispositivos de seguridad

Se requiere controlar periódicamente los "DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD" que figuran en la tabla.

FRECUENCIA	COMPONENTE	TIPO DE OPERACIÓN
Cada mes	Campana superior	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Apertura de la campana superior y de la puerta posterior (en estado de funcionamiento manual o automático) ▪ Verificación de las consecuencias: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarma luminosa y acústica, bloqueo de la máquina.
Cada mes	Protecciones de la barra soldante	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Desplazamiento de las protecciones colocadas alrededor de la barra soldante en correspondencia con los cuatro sensores (en estado de funcionamiento manual). ▪ Verificación de las consecuencias: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarma luminosa y acústica, bloqueo de la máquina.
Cada mes	Pulsador de "EMERGENCIA".	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Accionamiento del botón de emergencia (en estado de funcionamiento manual o automático). ▪ Verificación de las consecuencias: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alarma luminosa y acústica, bloqueo de la máquina.

Registro del control


Cada control de los dispositivos de seguridad se debe registrar indicando los datos y el resultado del control realizado:

fecha de la verificación, probador, resultado.

Indicación de la avería

Si se detecta una avería, contáctese con el servicio de asistencia del proveedor para realizar la intervención de reinicio.

7.3. Sustitución del cable de alimentación

	<p>¡ATENCIÓN! Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el constructor o por su servicio de asistencia técnica, o en cualquier caso por una persona con cualificación similar, con el fin de prevenir cualquier riesgo.</p>
---	---

7.4. Esquema eléctrico (página 107+111)

B0	Sensor reglaje triángulo alto	M4	Motor desenrollador
B1	Interruptor seguridad de la campana	M5	Motor reglaje triángulo
B2	Interruptor de seguridad de la puerta posterior	M6	Motor enrollador
B4	Sensor desenrollador	M7	Motor del distribuidor del film
B5	Fotocélula enrollador	M8	Motor reglaje soldadura central
B6	Sensor triángulo superior	P0	Led botón de Reset
B7	Sensor triángulo inferior	P1	Intermitente verde
B8	Sensor enrollador	P2	Intermitente rojo
B10	Fotocélula horizontal (receptor)	P3	Indicador acústico
B10T	Fotocélula horizontal (transmisor)	Q1	Interruptor general
B11	Fotocélula vertical (receptor)	QM0	Contactador de emergencia
B11T	Fotocélula vertical (transmisor)	QM1	Contactador de la cinta de carga
B12	Sensor barra superior	QM2	Contactador de la cinta de descarga
B13	Sensor barra inferior	QM3	Contactador de avance del film
B14	Sensor de la barra intermedia	QM4	Contactador desenrollador
B15	Sensor de acercamiento de las cintas (extras)	QM5	Contactador resistencia lateral
B16.1	Sensor de seguridad de la barra de soldadura	QM6	Contactador resistencia frontal
B16.2	Sensor de seguridad de la barra de soldadura	QM7	Contactador reglaje triángulo
B16.3	Sensor de seguridad de la barra de soldadura	QM8	Contactador enrollador
B16.4	Sensor de seguridad de la barra de soldadura	QM9	Relé del distribuidor del film
B17	Fotocélula lectura de manchas (extras)	QM10	Contactador soldadura central
B18	Fotocélula de la cinta de carga (receptor) (extras)	QV1	Electrobomba de la barra de soldadura superior
B18T	Fotocélula de la cinta de carga (transmisor) (extras)	QV2	Electrobomba de la barra de soldadura inferior
B20	Sensor soldadura central superior	QV3	Electrobomba acercamiento de cintas (extras)
B21	Sensor soldadura central inferior	QV4	Electrobomba perforador (extras)
B22	Sensor altura soldadura central	S1	Botón de emergencia
B23	Sensor exclusion acercamiento cintas	S2	Botón de Reset
B40	Sensor del carro de soporte de la bobina	S3	Selector de exclusión de seguridad
BT1	Termopar barra de soldadura lateral	S4	Botón Start enrolladora
BT2	Termopar barra de soldadura frontal	S5	Mando a pedal (extras)
ER1	Resistencia soldadura lateral	SK1	Tarjeta de mandos
ER2	Resistencia soldadura frontal	T1	Transformador auxiliar
F1	Fusibles de la barra de soldadura lateral	TR1	Alimentador
F2	Fusibles barra de soldadura frontal	TS1	Inversor
F3	Fusibles del inversor	V0	Filtro antiinterferencias
F4	Fusibles distribuidor del film	V1/2/3	Núcleo de ferrita para eliminar interferencias
F5	Fusibles transformador auxiliar	X1F	Conector hembra barra de soldadura lateral
F6	Fusible de protección 24 VAC	X1M	Conector macho barra de soldadura lateral
F7	Fusible de protección 24 VDC	X2F	Conector hembra barra de soldadura frontal
FQ1	Térmico motor cinta de carga	X2M	Conector macho barra de soldadura frontal
FQ2	Térmico motor cinta de descarga	X3F	Conector hembra del cargador
K1/2/3	Módulo entradas/salidas	X4F	Contactador hembra de la cinta de descarga
KA1	Relé auxiliar de exclusión de los dispositivos de seguridad	X5F	Conector hembra para el sensor de seguridad de la barra de soldadura
KA2	Relé auxiliar del mando de la enrolladora	X5M	Conector macho para el sensor de seguridad de la barra de soldadura
M1	Motor de la cinta de carga	X6F	Conector hembra para el sensor de seguridad de la barra de soldadura
M2	Motor de la cinta de descarga	X6M	Conector macho para el sensor de seguridad de la barra de soldadura
M3	Motor de avance del film		

7.5. Esquema neumático (página 112)

1	Cilindro para el acercamiento de la cinta de salida
2	Elettrovalvola per avvicinamento nastro d'uscita
3	Cilindro de las barras de soldadura
4	Electroválvula de las barras de soldadura
5	Entrada de aire
6	Regulador de presión de filtro

7.6. Desmontaje, demolición y eliminación de los residuos**¡ATENCIÓN!**

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

Proceder de la siguiente manera:

1. desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
2. desconecte la máquina de la instalación neumática
3. desmontar los componentes

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



El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico.

Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto.

Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

8.1. Certificación de garantía

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

8.2. Condiciones de garantía

El periodo de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes que nosotros consideramos defectuosas por anomalías en los materiales. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adeudando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, éste deberá pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es realizada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea reparada o sustituida.

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 de correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, dentro de los 20 días sucesivos a dicha compra.
2. por una instalación errónea, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el uso 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 ya no es propiedad del primer comprador.

La casa constructora declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas caso que se realice una instalación errónea o una conexión a la red de alimentación errónea, o se excluya la puesta a tierra o en caso de manumisiones sobre la máquina.

La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

**EN CASO DE CONTROVERSIA SE RECONOCE
COMO FORO COMPETENTE EL DE BERGAMO (ITALIA).**



I DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
GB CE DECLARATION OF CONFORMITY
D KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
F DECLARATION CE DE CONFORMITE'
E DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD
SVE ÖVERENSTÄMMESEFÖRKLARING EC
P DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
GR ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE

I Noi: E Nosotros:
GB We: SVE Vi:
D Wir: P Nós:
F Nous: GR Εμείς:

MINIPACK-TORRE S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 - DALMINE (BG)

I *dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto*
GB *declare under our responsibility that the product*
D *erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt*
F *déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit*
E *declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto*
SVE *förklarar under eget ansvar, att produkten*
P *declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto*
GR *δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν*

I **MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:**
GB **PACKAGING MACHINE MODEL:**
D **VERPACKUNGSMASCHINE TYP:**
F **MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:**
E **MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:**
SVE **PACKNINGSMASKIN TYP:**
P **MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:**
GR **ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ:**

Pratika 56CS

n°

/

I *è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili*
GB *conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives*
D *entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien*
F *est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables*
E *cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables*
SVE *uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv*
P *é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directivas aplicáveis*
GR *συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμοσίμων οδηγιών*

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2006/95/CE

I *E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:*
GB *And furthermore we declare that the following rules have been applied:*
D *außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden:*
F *Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:*
E *Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:*
SVE *Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts:*
P *E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas:*
GR *Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές:*

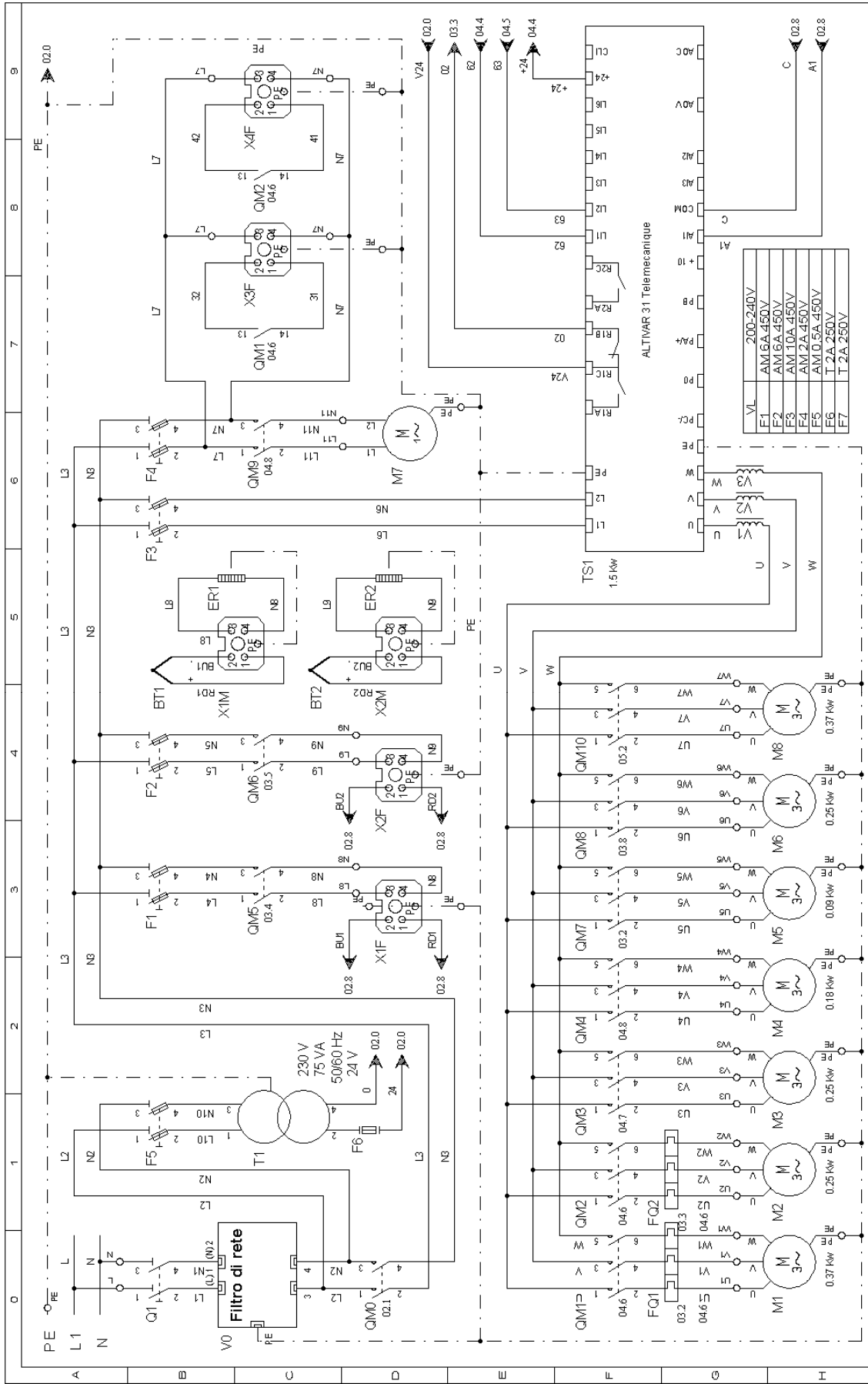
EN 12100-1, EN 12100-2, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60204-1

I *Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico*
GB *Person authorised to compile the Technical File: Technical Office Manager*
D *Zur Erstellung des Technischen Merkhefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung*
F *Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique: Responsable Bureau Technique*
E *Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico*
SVE *Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig*
P *Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico*
GR *Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου*

Dalmine,

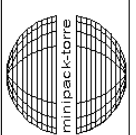
Torre P.J. Fabio Emanuele

I Consigliere Delegato E Consejero Delegado
GB Managing Director SVE Verkställande Direktör
D Geschäftsführer P Conselheiro Delegado
F Directeur Général GR Ο Διευθύνων Σύμβουλος



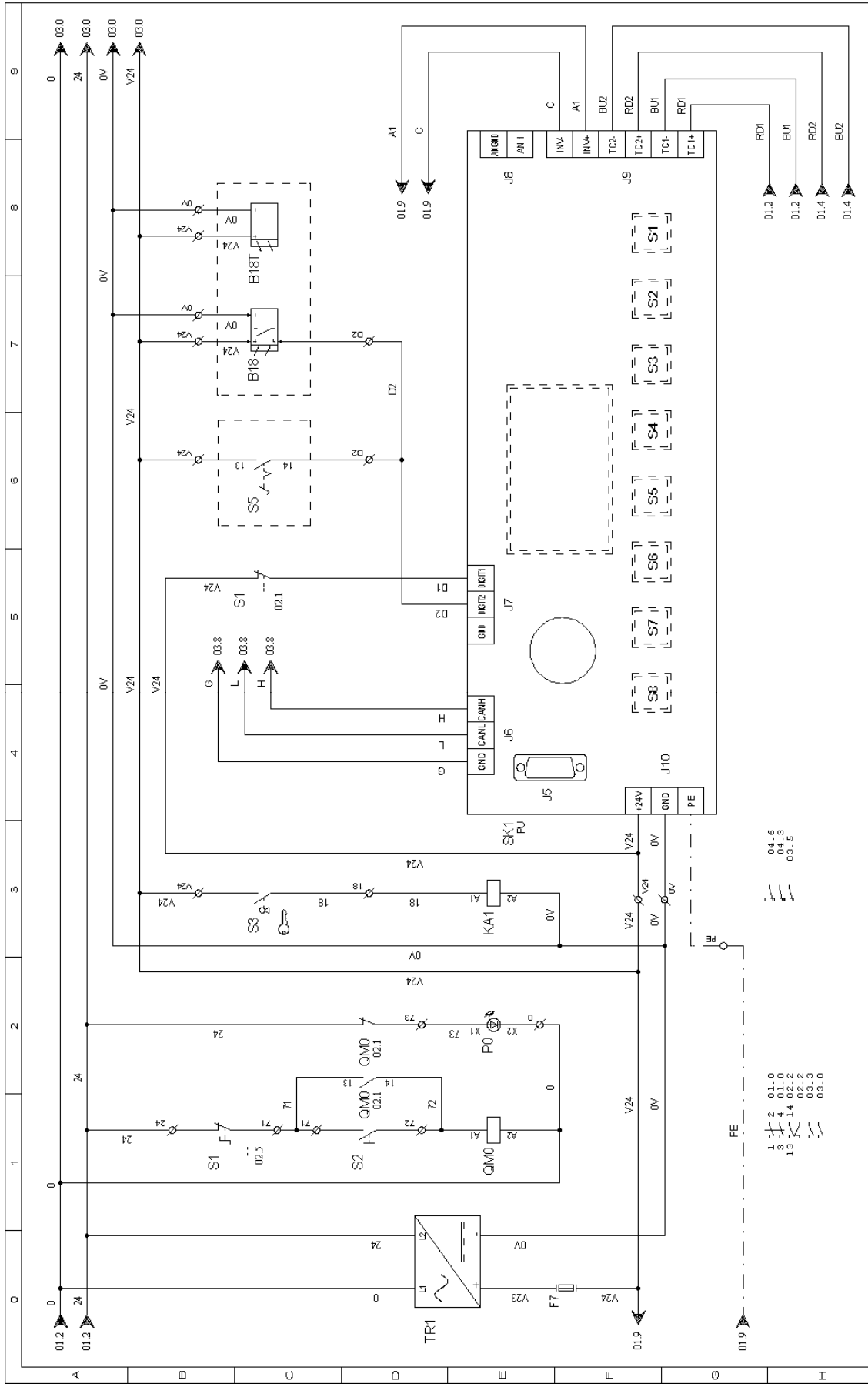
PROGETTO:	PRATIKA CS MONOFASE	FOGLIO	01
CODICE:	MF23BA51	DI	05
DISEGNO NR:	WDMF2351	TITOLO:	SCHEMA DI POTENZA
DISEGNATORE:	Boldoni	DATA:	27/10/10

MINIPACK - TORRE S.p.a.
 Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINNE (BG)
 Tel. +39 035 565325 Fax. +39 035 564945
 e-mail: info@minipack-torre.it - www.minipack-torre.it



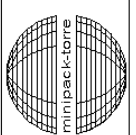
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

7.4.



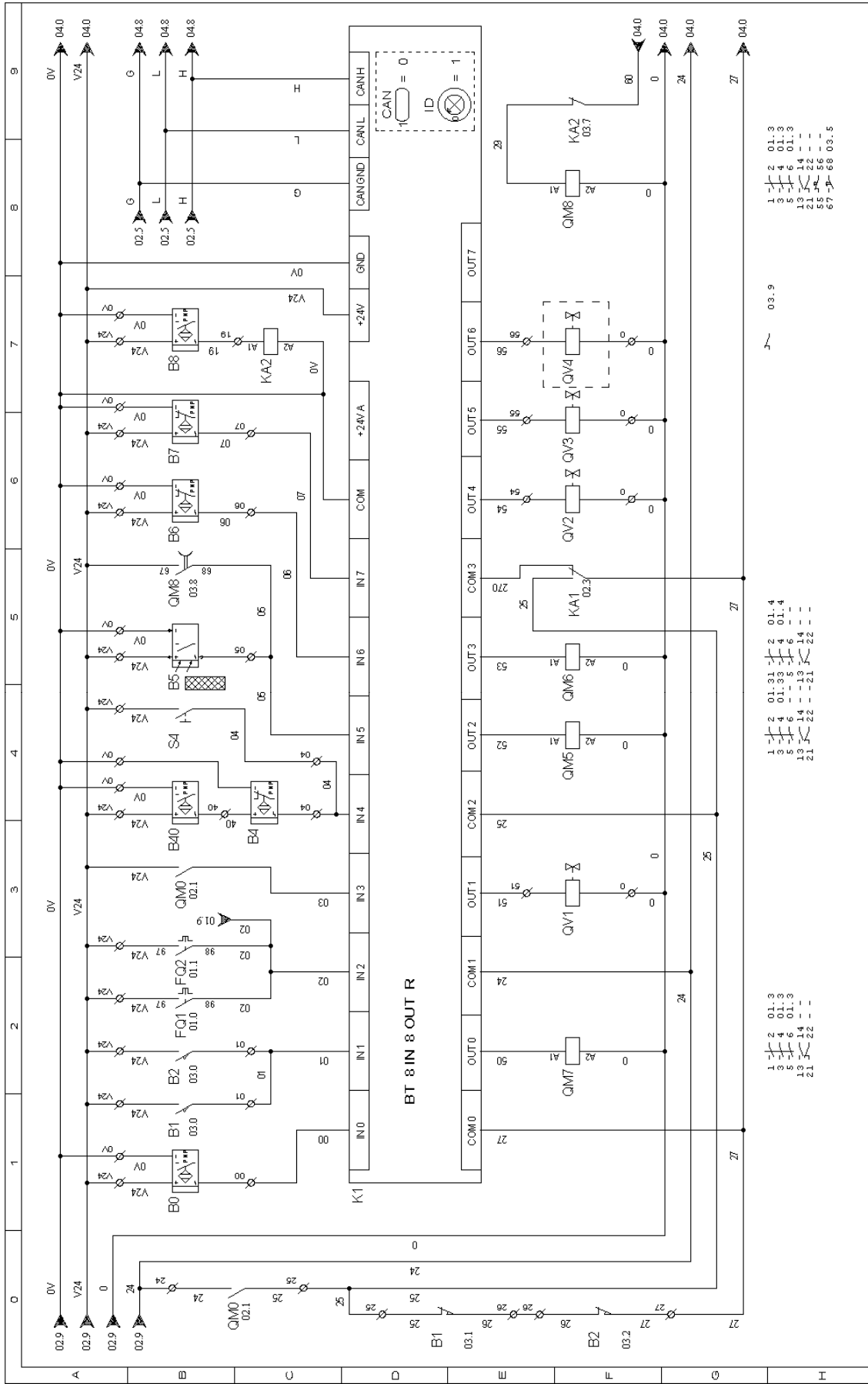
PROGETTO:	PRATIKA CS MONOFASE	FOGLIO	02
CODICE:	MF23BA51	DI	05
DISIGNO NR:	WDMF2351		
TITOLO:	SCHEMA DI COMANDO 1		
DISIGNATORE:	Boldoni	DATA:	27/10/10

MINIPACK - TORRE S.p.a.
 Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINO (BG)
 Tel. +39 035 563525 Fax. +39 035 564945
 e-mail: info@minipack-torre.it - www.minipack-torre.it

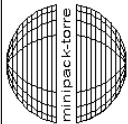


REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

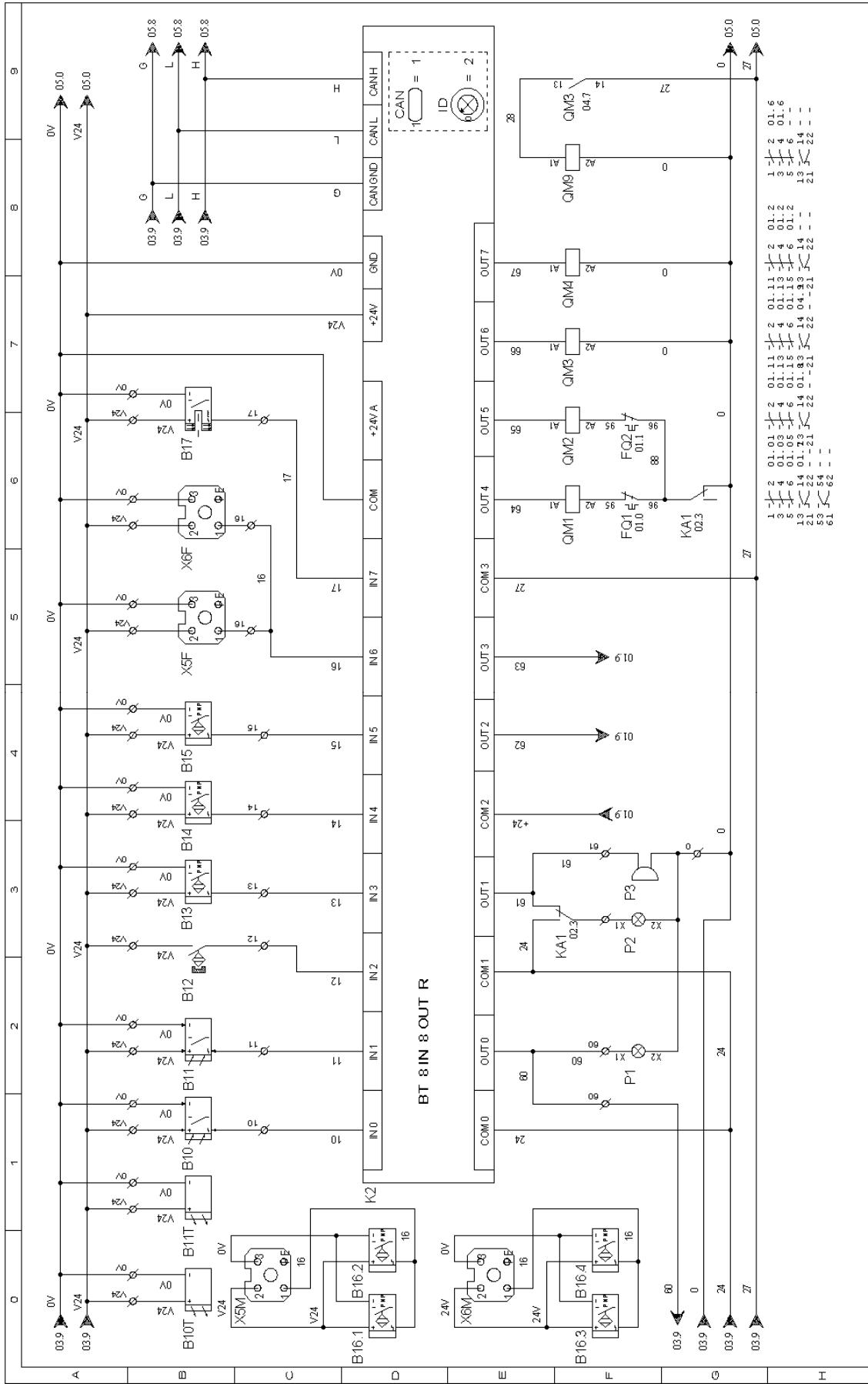
7.4.



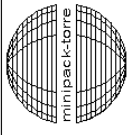
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA
PROGETTO: PRATIKA CS MONOFASE CODICE: MF23BA51 DISEGNO NR: WDMF2351 TITOLO: SCHEMA DI COMANDO 2			FOGLIO 03 DI 05
DISEGNATORE: Boldotti DATA: 27/10/10			



MINIPACK - TORRE S.p.a.
 Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINO (BG)
 Tel. +39 035-563525 Fax. +39 035-564945
 e-mail: info@minipack-torre.it - www.minipack-torre.it



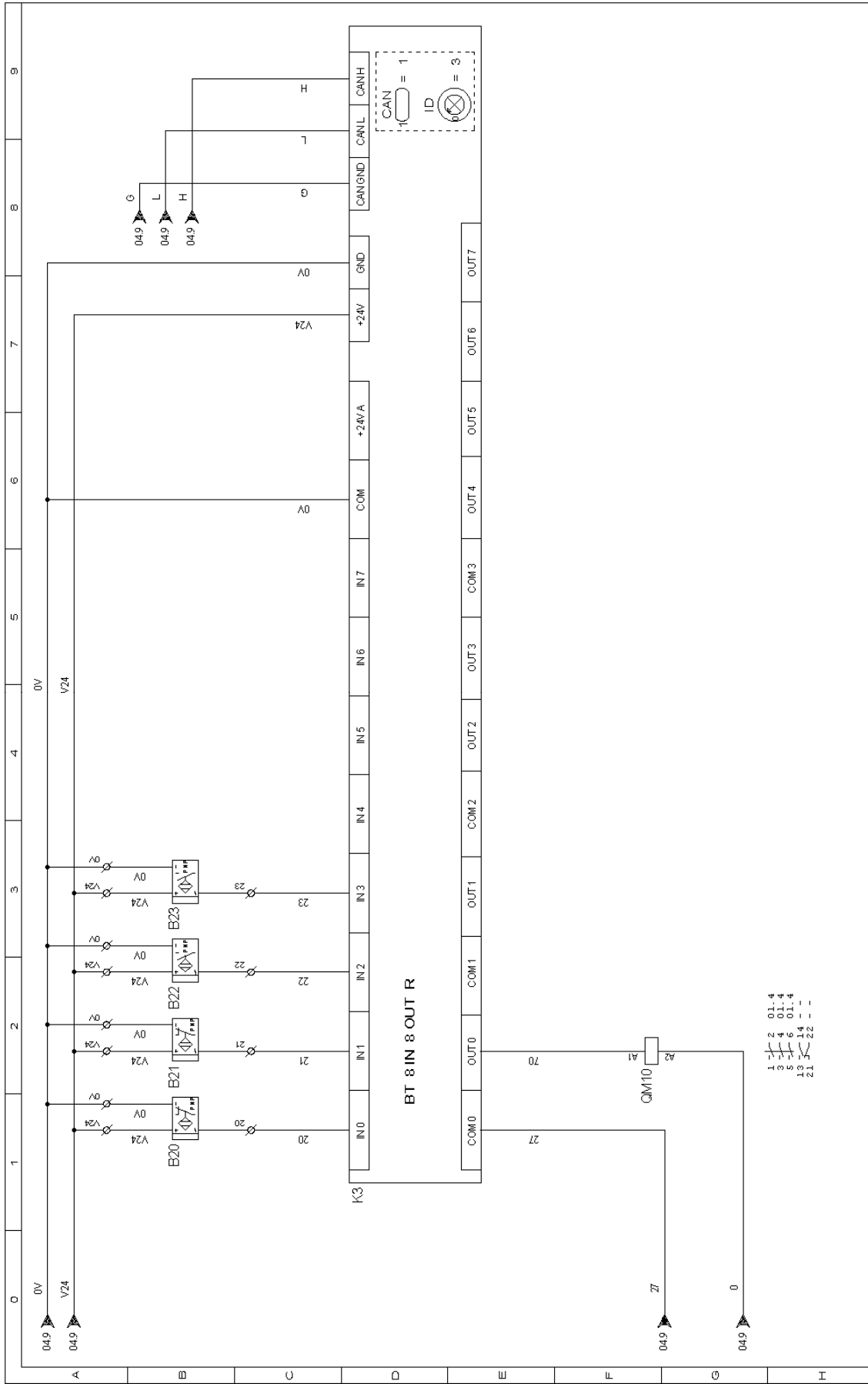
PROGETTO:	PRATIKA CS MONOFASE	FOGLIO	04
CODICE:	MF23BA51	DI	05
DESEGNO NR:	WDMF2351		
TITOLO:	SCHEMA DI COMANDO 3		
DESEGNATORE:	Boldoni	DATA:	27/10/10



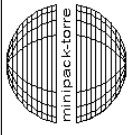
MINIPACK - TORRE S.p.a.
 Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINO (BG)
 Tel. +39 035-563525 Fax. +39 035-564945
 e-mail: info@minipack-torre.it - www.minipack-torre.it

REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

7.4.

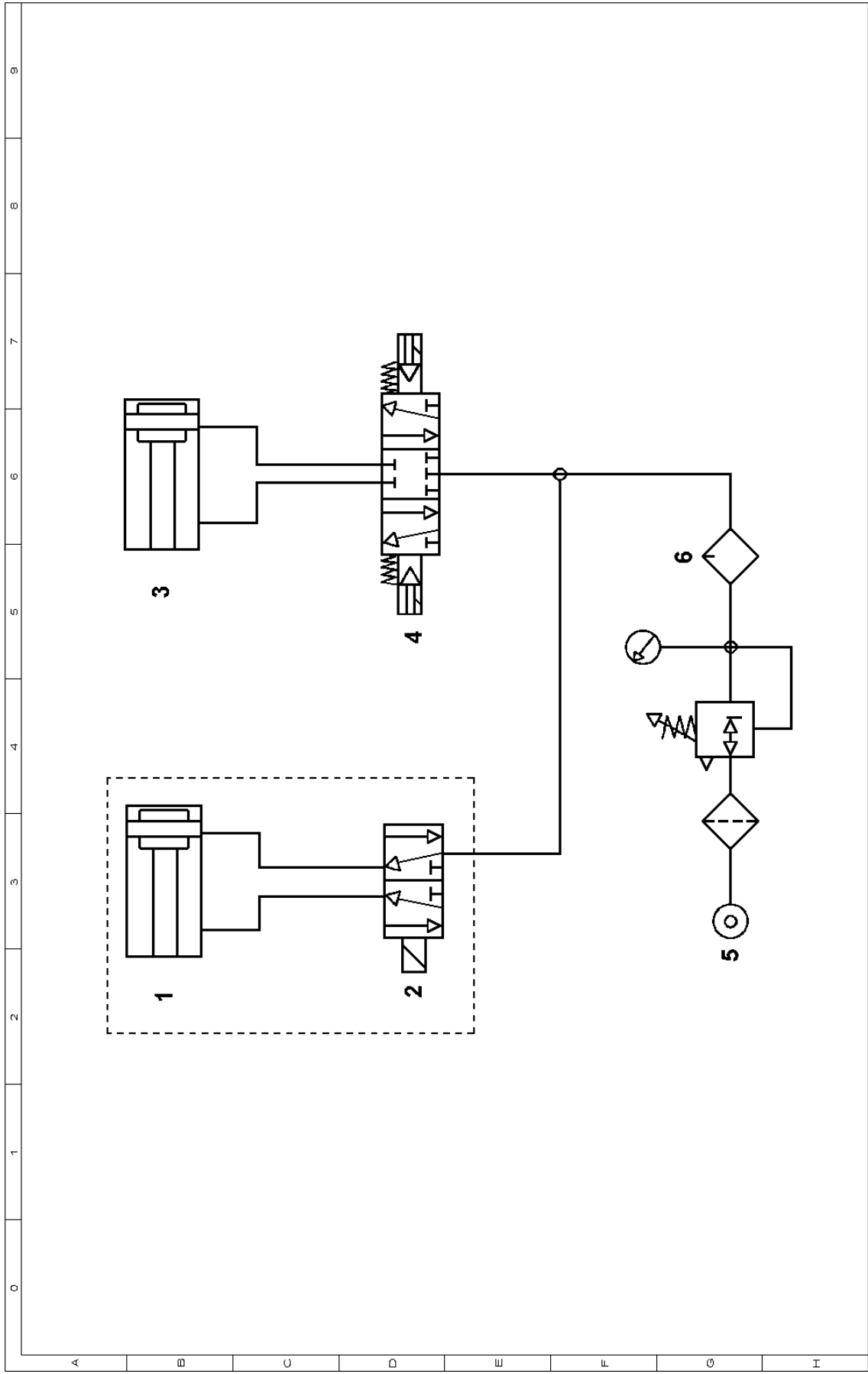


PROGETTO:	PRATIKA CS MONOFASE	FOGLIO	05
CODICE:	MF23BA51	DI	05
DISEGNO NR:	WDMF2351		
TITOLO:	SCHEMA DI COMANDO 4		
DISEGNATORE:	Boldoni	DATA:	27/10/10



MINIPACK - TORRE S.p.a.
 Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINI (BG)
 Tel. +39 035-563525 Fax. +39 035-564945
 e-mail: info@minipack-torre.it - www.minipack-torre.it

REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA



PROGETTO:	SEALMATIC 56T / 56TCS 79T MONOFASE	FOGLIO	01
CODICE:	MF21BA03	DI	01
DISEGNO NR:	PDME21001		
TITOLO:	SCHEMA PNEUMATICO		
DISEGNATORE:	Baldori	DATA:	01/10/09
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA


(I) Tipo
(GB) Type
(D) Typ
(F) Type
(E) Tipo
(P) Tipo
(GR) Τύπος

(I) Matricola n°
(GB) Serial No.
(D) Seriennummer
(F) N° de série
(E) N° de matrícula
(P) Número de série
(GR) Κωδικός

(I) Collaudo
(GB) Test
(D) Abnahmeprüfung
(F) Essai
(E) Ensayo
(P) Teste
(GR) Δοκιμή

(I) Indirizzo acquirente
(GB) Customer address
(D) Adresse des Kunden
(F) Adresse de l'acheteur
(E) Dirección del comprador
(P) Endereço comprador
(GR) Διεύθυνση αγοραστή

(I) Data di acquisto
(GB) Purchase date
(D) Datum des Erwerbs
(F) Date d'achat
(E) Fecha de compra
(P) Data de compra
(GR) Ημερομηνία αγοράς


**CERTIFICATO DI GARANZIA
CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN
BULLETIN DE GARANTIE
CERTIFICADO DE GARANTÍA
CERTIFICADO DE GARANTIA
ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ**

*Data e timbro rivenditore
Date and dealer's stamp
Datum und Stempel des Verkäufers
Date et timbre du revendeur
Fecha y timbre del revendedor
Data e carimbo revendedor
Ημερομηνία και σφραγίδα μεταπωλητή*

Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINE (BG) - ITALY

Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945

E-mail: info@minipack-torre.it

<http://www.minipack-torre.it>



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY