



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

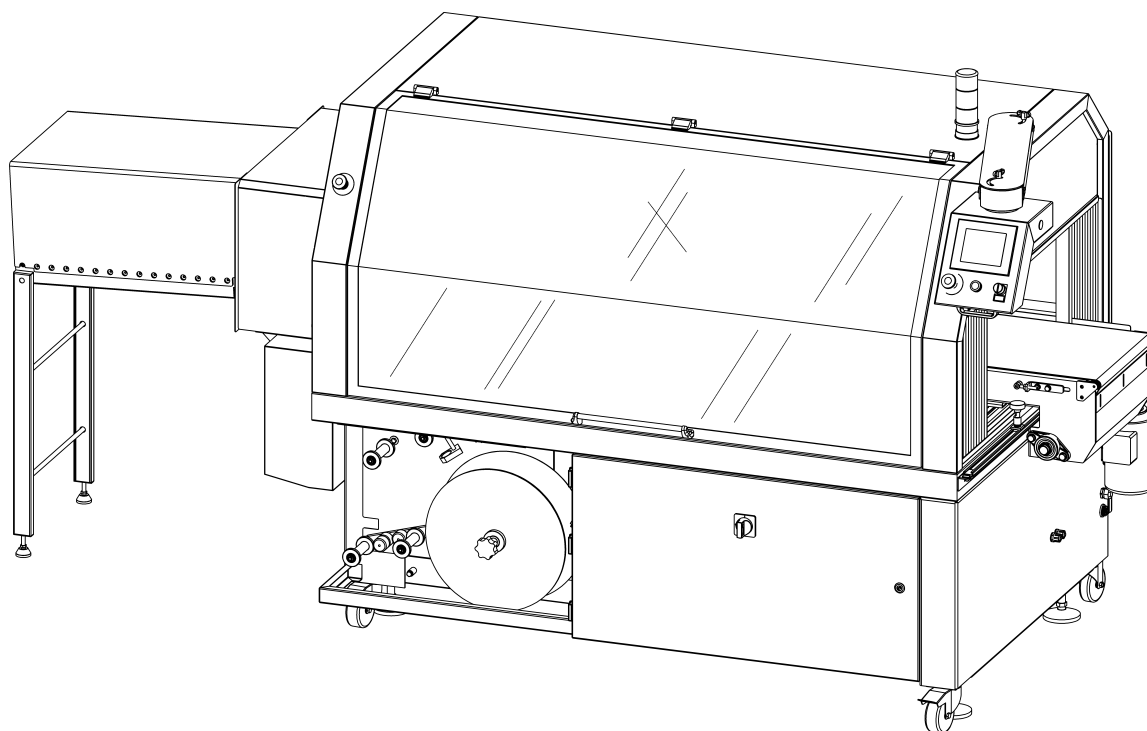


IT ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
EN INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE
DE ANWEISUNGEN ZUR BEDIENUNG UND WARTUNG

- **Pratika 56** (MF21BA54)
- **Pratika 56 CS** (MF23BA80)
- **Pratika 56 MPE** (MF23BA81, MF23BA82, MF23BA63, MF23BA68, MF23BA65*)
- **Pratika 56 MPS** (MF23BA83, MF23BA84)

Versione HMI 3.00 / HMI 3.00 version / Version HMI 3.00

	Pratika 56	Pratika 56 CS	Pratika 56 MPE	Pratika 56 MPS
Valido dalla matr. / Valid from s.n. / Gültig ab Seriennr.	1534 (07.2014)	1525 (06.2014)	1526 (06.2014) 1505 (04.2014)*	xxxx (xx.2014)



IT LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI PRIMA DI USARE LA MACCHINA
EN BEFORE USING THE MACHINE PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS
DE BITTE LESEN SIE DIESE ANLEITUNG GENAU DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENÜTZEN

IT	Italiano	Pagina 01
EN	English	Page 30
DE	Deutsch	Seite 59



DOC. N. FM111147
REV. 01
ED. 11.2014

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	IT
Capitolo 1. Descrizione	Pagina
1.1. Prefazione	02
1.2. Caratteristiche della macchina	02
Capitolo 2. Caratteristiche del film	
2.1. Films da adoperare	03
2.2. Calcolo della fascia A	03
Capitolo 3. Condizioni d'uso della macchina	
3.1. Dimensioni max. della confezione	03
3.2. Ciò che si può confezionare	03
3.3. Ciò che non si deve confezionare	03
Capitolo 4. Norme di sicurezza	
4.1. Avvertimenti	04
4.2. Dispositivi di protezione individuale	04
4.3. Ripari	05
4.4. Rischi residui	05
Capitolo 5. Regolazione ed approntamento macchina	
5.1. Pannello comandi	06
5.1.1. Tasti (icone) principali	07
5.1.2. Colonna luminosa	08
5.2. Avviamento	08
5.2.1. Modalità di utilizzo della macchina	09
5.2.1.1. Modalità AUTOMATICO	09
5.2.1.2. Modalità MANUALE	09
5.2.2. Password	10
5.2.3. Creazione di un nuovo PROGRAMMA AUTOMATICO	11
5.2.4. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA AUTOMATICO (da tasto "Dati")	12
5.2.5. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA AUTOMATICO (da "grafico")	16
5.2.6. Scelta del programma AUTOMATICO	17
5.2.7. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA MANUALE	18
5.2.8. Cancellazione di un programma	19
5.2.9. Scelta della lingua	19
5.2.10. Tempo di pausa	19
5.2.11. Contatore parziale e contatore lotto	20
5.2.12. Backup programmi	20
5.3. Allarmi	21
5.4. Inserimento del film	23
5.5. Regolazioni	26
5.5.1. Regolazione del nastro di ingresso	26
5.5.2. Regolazione delle fotocellule	26
5.5.3. Regolazione astina di sollevamento film	26
5.5.4. Regolazione astina di apertura film	27
5.6. Confezionamento	27
Capitolo 6. Manutenzione ordinaria	
6.1. Precauzioni e messa in stato di manutenzione	28
6.2. Tabella di manutenzione	28
6.2.1. Piano di manutenzione ordinaria	28
6.2.2. Piano di manutenzione dei dispositivi di sicurezza	28
6.3. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	29
Capitolo 7. Garanzia	
7.1. Certificato di garanzia	29
7.2. Condizioni di garanzia	29
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	88
Istruzioni per l'installazione della macchina (vedi allegato)	
Schema elettrico (vedi allegato)	
Schema pneumatico (vedi allegato) (solo per Pratika 56 e 56CS)	

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.

1.2. Caratteristiche della macchina

La confezionatrice "Pratika 56" 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 nel PLC 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.

DATI TECNICI

Dimensioni dell'imballo (mm)

2940 x 1440 x 1870

Peso dell'imballo (Kg)

Pratika 56: 721

Pratika 56CS: 806

Pratika 56MPE: 813

Pratika 56MPS: 813

Peso della macchina (Kg)

Pratika 56: 671

Pratika 56CS: 756

Pratika 56MPE: 763

Pratika 56MPS: 763

Produzione massima (confezioni/ora)

Pratika 56: 2400

Pratika 56CS: 2400

Pratika 56MPE: 3600

Pratika 56MPS: 2400

Alimentazione pneumatica

120 l/min

(solo per Pratika 56 e 56CS)

2.1. Films da adoperare

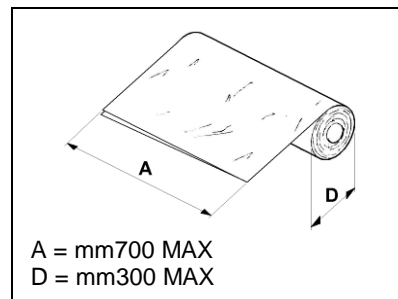
La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili e non, con spessore da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare.

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!

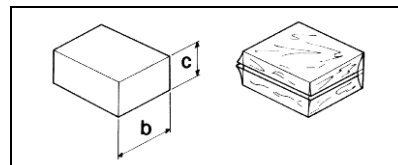


2.2. Calcolo della fascia A

Fascia A = b + c + 100mm

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

Nota: per prodotti alti o con forma complessa può essere necessario aumentare la quantità di sfrido di film (100mm) indicata nella formula.



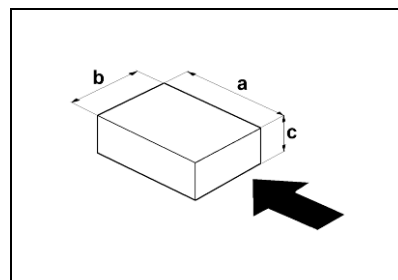
Capitolo 3. Condizioni d'uso della macchina

3.1. Dimensioni max. della confezione

Pratika 56	a = 600mm	b = 400mm	c = 160mm
Pratika 56 CS	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPE	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPS	a = illimitata	b = 400mm	c = 240mm

Nota: 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
- Bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo
- Polveri sciolte e volatili
- Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa




4.1. Avvertimenti

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.

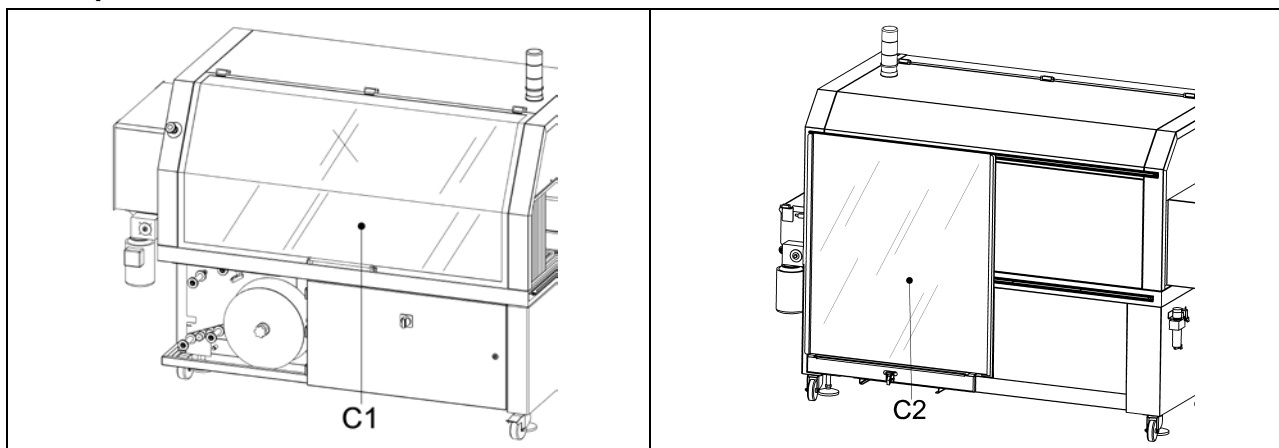
- L'installazione della macchina deve essere effettuata da personale tecnico addestrato e autorizzato.
- La macchina non è destinata a essere usata da persone (bambini compresi) le cui capacità fisiche, sensoriali o mentali siano ridotte, oppure con mancanza di esperienza o di conoscenza, a meno che esse abbiano potuto beneficiare, attraverso l'intermediazione di una persona responsabile della loro sicurezza, di una sorveglianza o di istruzioni riguardanti l'uso dell'apparecchio.
- I bambini devono essere sorvegliati per sincerarsi che non giochino con la 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.
- 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 eseguire modifiche alla macchina senza l'autorizzazione del costruttore.
- 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 similare, in modo da prevenire ogni rischio.
- 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.
- 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 dei ripari deve essere affidato solo ai manutentori addetti ed istruiti a tale scopo.
- È vietato far funzionare la macchina senza prima aver ripristinato i ripari. Prima della messa in servizio, verificare la corretta posizione dei ripari precedentemente rimossi.
- Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose conseguenti l'inosservanza delle norme di sicurezza.

	<p>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).</p>
---	--

4.2. 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.

4.3. Ripari

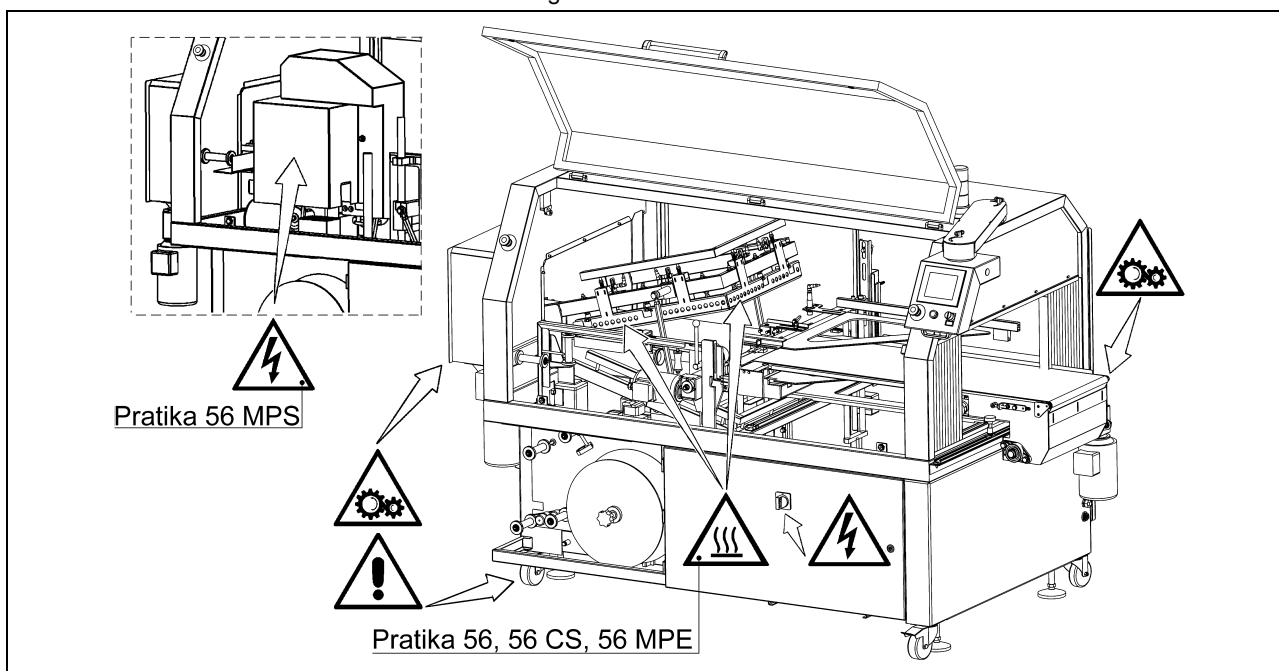


La macchina è dotata di un riparo anteriore (C1) e di un riparo posteriore (C2) che in caso di apertura fermano la macchina.

Per ripristinare il funzionamento della macchina attenersi alle istruzioni indicate nel paragrafo 5.3 (vedi nota per allarme "A002: RIPARI APERTI").

4.4. Rischi residui

Attenersi ai divieti ed alle avvertenze indicate di seguito.



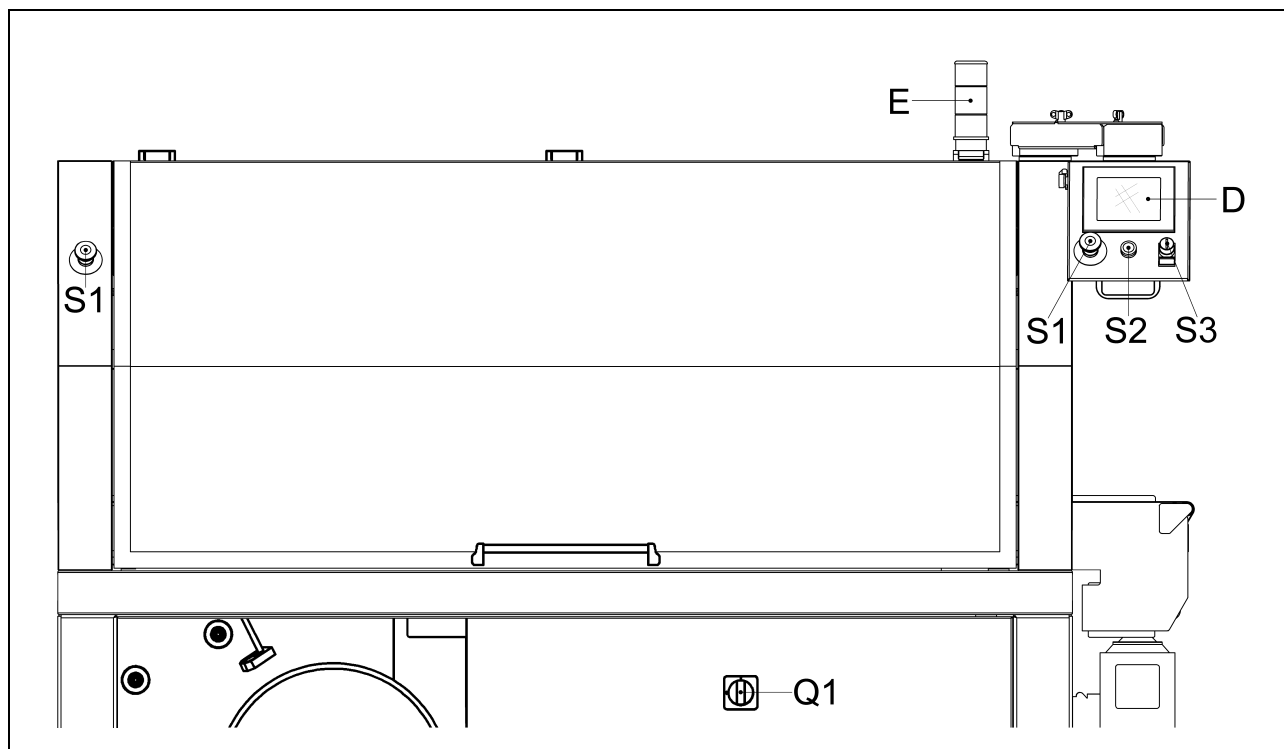
	<p>Pericolo di trascinamento! Pericolo generato da elementi mobili (nastri trasportatori, rulli motorizzati) con i quali si può venire a contatto durante le fasi di lavoro.</p>
	<p>Pericolo di ustioni! Rischio dovuto al riscaldamento delle lame per la saldatura del film. Prima di effettuare qualsiasi 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.</p>
	<p>Pericolo di folgorazione! Gruppo di saldatura: rischio dovuto all'energia elettrica all'interno del gruppo di saldatura (solo per Pratika 56 MPS). Quadro elettrico: rischio dovuto all'energia elettrica all'interno del quadro elettrico (nella morsetteria dell'interruttore generale e sui morsetti in ingresso dell'interruttore). Prima di eseguire interventi di manutenzione: <input type="checkbox"/> spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale (Q1) in posizione "0" (OFF) <input type="checkbox"/> togliere la spina dalla presa di rete <input type="checkbox"/> ASPETTARE 15 minuti per consentire la scarica dei condensatori.</p>
	<p>Le ruote devono essere utilizzate esclusivamente per "breve" spostamenti su pavimenti lisci e orizzontali.</p>

5.1. Pannello comandi

La macchina è dotata di un pannello di comando “a sfioramento”, dal quale è possibile impostare tutte le funzioni di programmazione e funzionamento.



Per un utilizzo corretto del pannello a sfioramento usare solamente un dito per selezionare un oggetto sul pannello. Se il pannello viene premuto in due o più punti contemporaneamente, è possibile che si selezioni un oggetto involontariamente.



Q1 Interruttore generale.

D Display.

Visualizza le funzioni selezionate e i relativi dati di impostazione.

S1 Pulsanti di “EMERGENZA”.

Ognuno dei 2 pulsanti arresta immediatamente la macchina in caso di pericolo immediato o per la “messa in stato di manutenzione”. Se premuti, per sbloccarli occorre girarli in senso orario.

S2 Pulsante “RESET”.

Da premere all'accensione della macchina. Ripristina la macchina dopo l'intervento del pulsante “EMERGENZA” e dell'allarme A001.









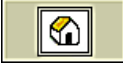
S3 Selettore “ESCLUSIONE SICUREZZA”.


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).

E Colonna luminosa.

La combinazione dei colori e del bazzet di segnalazione acustica consente di segnalare in ogni momento lo stato della macchina.







5.1.1. Tasti (icone) principali

Tasto	Descrizione
	Setup
	Configurazione programmi
	Selettore Manuale / Automatico
	Main (pagina iniziale)
	Allarme
	Backup/ripristino programmi (USB)
	Impostazione/visualizzazione parametri da "Grafico" (scelta rapida parametri)
	Impostazione/visualizzazione parametri da "Dati"
	Pagina precedente
	Pagina successiva
	Login (autenticazione utente)
	Logout
	Gestione utenti e password
	Scelta della lingua
	Pagina iniziale (logo aziendale)

Tasto	Descrizione
	Pagina precedente
	Conferma password
	Reset allarme
	Spegnimento sirena allarme
	Informazioni allarme
	Diagnosi PLC
	Salva programma
	Carica programma
	Cancella programma
	Nuovo programma
	Movimentazione nastri ed esecuzione trascinamento/svolgitore/avvogitore film
	Saldatura
	Espulsione prodotto
	Contatore prodotti

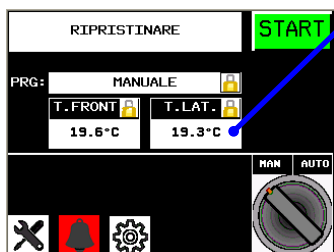
5.1.2. Colonna luminosa

La macchina è dotata di una colonna luminosa a LED multicolori (verde, giallo, rosso) che a seconda della combinazione dei colori e del bazzero di segnalazione acustica, consente di segnalare in ogni momento lo stato della macchina.

Stato macchina	Colonna luminosa	Buzzer
<input type="checkbox"/> Start Manuale <input type="checkbox"/> Start Automatico	 Verde Verde Verde	No
<input type="checkbox"/> Riscaldameto <input type="checkbox"/> Manutenzione <input type="checkbox"/> Stop Automatico <input type="checkbox"/> Stop Manuale <input type="checkbox"/> Homing	 Giallo Giallo Giallo	No
<input type="checkbox"/> No potenza	 Rosso Rosso Rosso	Si
<input type="checkbox"/> Esclusione sicurezza in Start	 Rosso Verde Verde	Si
<input type="checkbox"/> Esclusione sicurezza in Stop	 Rosso Giallo Giallo	Si
<input type="checkbox"/> Fine bobina in Start Automatico	 Rosso Verde Verde	Si

5.2. Avviamento

Ruotare l'interruttore generale (Q1) nella posizione 1 e premere il pulsante "RESET" (S2). Il display si accende e compare la videata con il logo "minipack-torre". Premere sul logo. Successivamente compare la videata principale:



All'accensione della macchina vedrete lampeggiare i numeri che indicano la temperatura della barra saldatrice frontale e laterale. Raggiunta la temperatura impostata nel programma caricato questi non lampeggiano più. Fino al raggiungimento di tale temperatura non è possibile iniziare il ciclo di lavoro in modalità AUTOMATICO. Sarà possibile solo in modalità MANUALE.

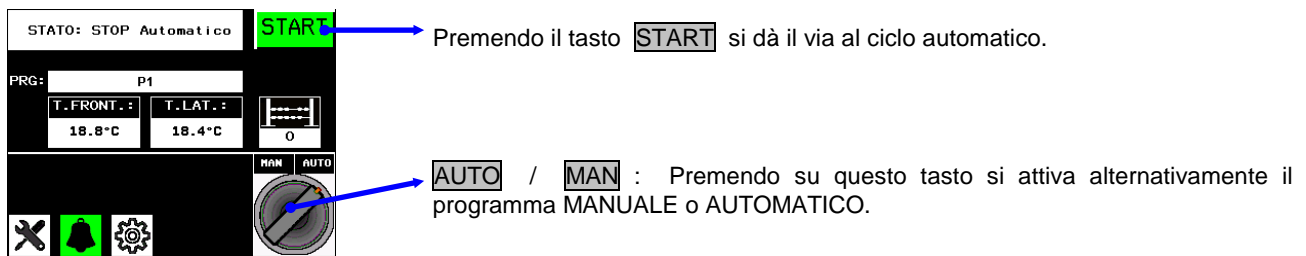
Durante la fase di riscaldamento il pulsante "Allarme" è rosso, in quanto è attivo l'allarme "A024: MACCHINA IN RISCALDAMENTO". Raggiunta la temperatura impostata l'allarme si resetta e il pulsante diventa verde.

5.2.1. Modalità di utilizzo della macchina

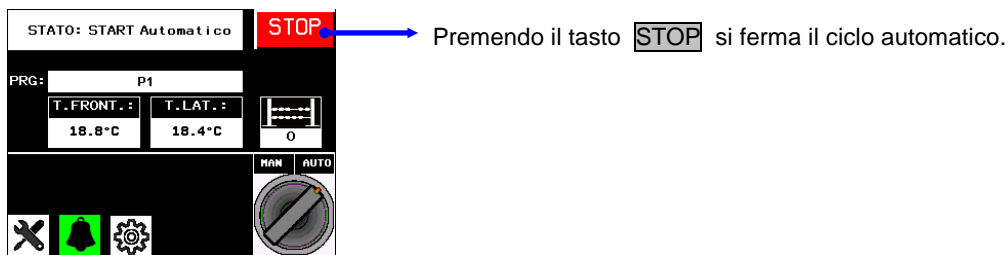
La macchina può lavorare in 2 modalità: **AUTOMATICO**, **MANUALE**.

5.2.1.1. Modalità AUTOMATICO

È la condizione di utilizzo contraddistinta dal funzionamento completamente automatico della macchina.



La videata sopra contraddistingue lo stato di funzionamento in modalità di STOP Automatico.



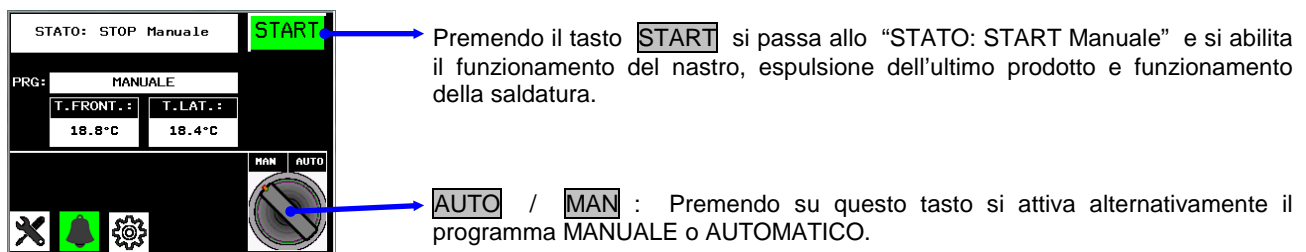
La videata sopra contraddistingue lo stato di funzionamento in modalità di START Automatico.

5.2.1.2. Modalità MANUALE

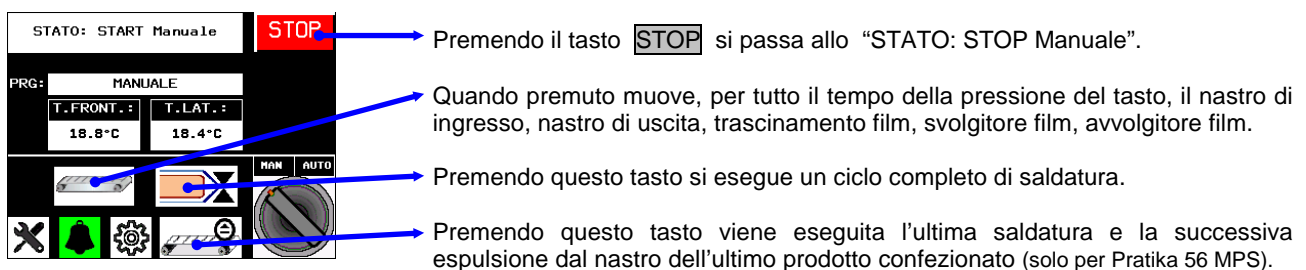
È la condizione di utilizzo della macchina necessaria per le fasi di messa a punto, inserimento e cambio della bobina del film.

In questa fase è possibile aprire i ripari ruotando il selettore a chiave (S3) nella pos. ON. Il pulsante "Allarme" è rosso, in quanto è attivo l'allarme "A002: RIPARI APERTI".

Ruotando il selettore (S3) nella pos. OFF l'allarme si resetta e il pulsante diventa verde.



La videata sopra contraddistingue lo stato di funzionamento in modalità di STOP Manuale.



La videata sopra contraddistingue lo stato di funzionamento in modalità di START Manuale.

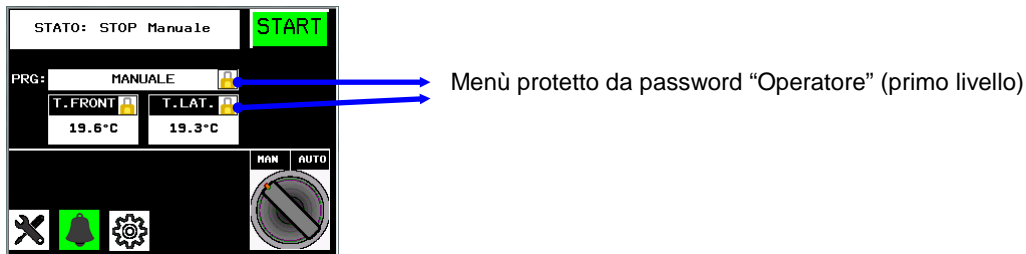
5.2.2. Password

Per garantire il corretto funzionamento della macchina ed impedire che l'operatore possa erroneamente modificare il programma del PLC che gestisce tutti gli azionamenti, alcune funzioni sono protette da Password.

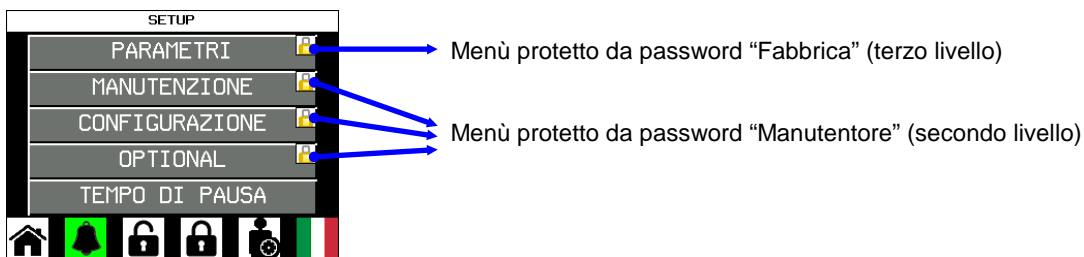
Esistono 3 livelli di password, ognuna delle quali è protetta da Nome e Password differenti.

- Operatore (primo livello),
- Manutentore (secondo livello),
- Fabbrica (terzo livello).

Password “Operatore” (primo livello)

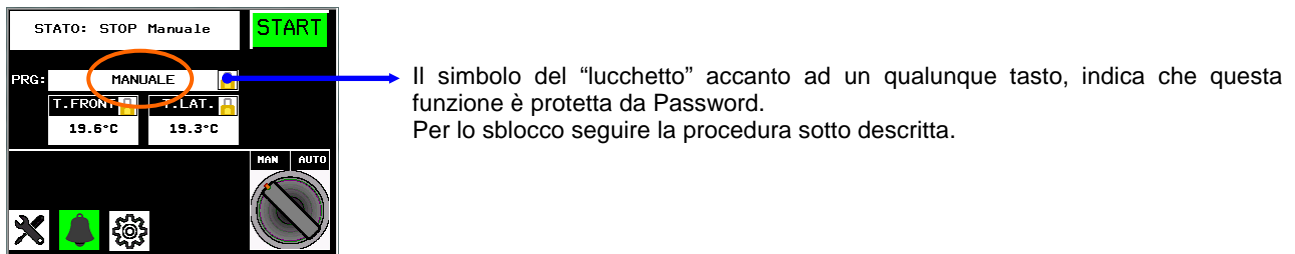


Password “Manutentore” e “Fabbrica” (secondo e terzo livello)

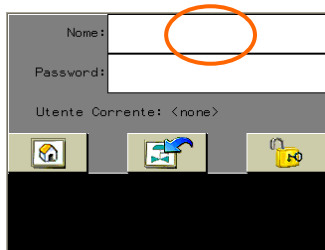


Sblocco Password “Operatore” (primo livello)

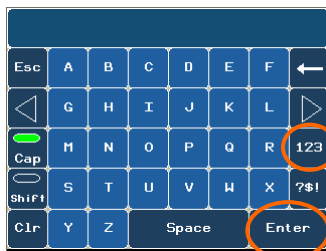
Per sbloccare la Password, l'operatore deve conoscere il Nome e la Password di primo livello.



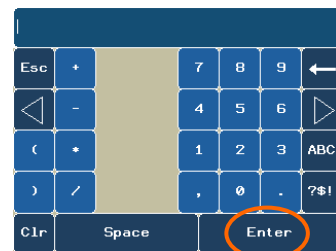
Premere il tasto protetto da password.



Premere il tasto “Nome”.

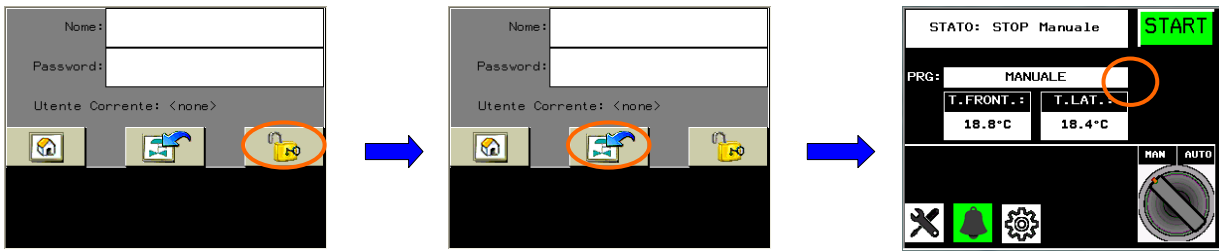


Se il “Nome” è composto da lettere inserire le lettere e premere il tasto Enter. Se il “Nome” è composto oltre alle lettere anche dai numeri (o solo da numeri), premere il tasto 123.



Inserire i numeri che compongono il nome e premere il tasto Enter.

Inserire allo stesso modo la "Password".



Una volta inseriti il "Nome" e la "Password" premere in sequenza i 2 tasti che consentono di avere accesso alla visualizzazione delle videate.

Nota: il simbolo del lucchetto accanto al tasto non c'è più.

Ripristino password

Per ripristinare la protezione dei programmi tramite password seguire la procedura sotto descritta.



Dalla videata iniziale premere il tasto "Setup".

Premere il tasto "Logout" e successivamente il tasto "Main".

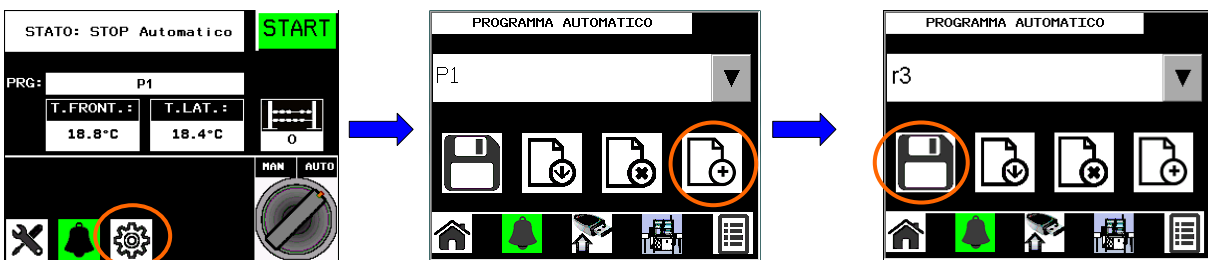
È ricomparso il simbolo del "lucchetto" che indica la protezione tramite password.

5.2.3. Creazione di un nuovo PROGRAMMA AUTOMATICO

La macchina lavora normalmente in ciclo automatico.

La macchina viene fornita con un programma automatico (P1) già memorizzato, ma con parametri standard.

Prima di confezionare un prodotto si consiglia di creare un nuovo programma con le impostazioni specifiche per il vs prodotto. Per creare un nuovo programma seguire la procedura sotto descritta.

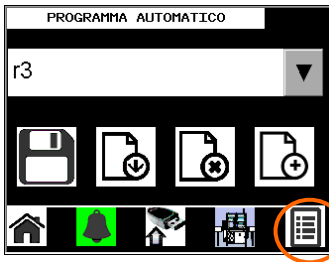


Premere il tasto "Configurazione programmi".

Premere il tasto "Nuovo".

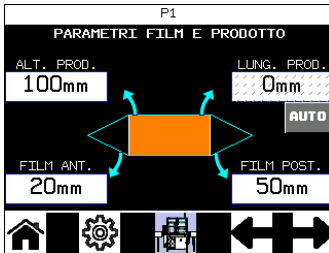
Per rinominare il nuovo programma appena copiato, premere sul testo (r3) e digitare il nuovo nome. Premere il tasto Enter e poi il tasto "Salva".

5.2.4. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA AUTOMATICO (da tasto “Dati”)



Premere il tasto “Dati”.

A questo punto compare la prima videata relativa ai parametri del programma e premendo il tasto si scorrono tutte le successive videate:



ALTEZZA PRODOTTO [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS

Regola l'apertura del triangolo. Valori: 35 ÷ 240.

LUNGHEZZA PRODOTTO [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS

Se impostata su AUTO la saldatura del film avviene nel momento in cui la fotocellula legge la fine del prodotto. Consigliata per prodotti con forma regolare. Se impostata su MAN la funzione disattiva la lettura della fine del prodotto mediante fotocellula. In questo caso la saldatura avviene impostando la variabile “LUNGHEZZA PRODOTTO”. Valori: 1 ÷ 600.

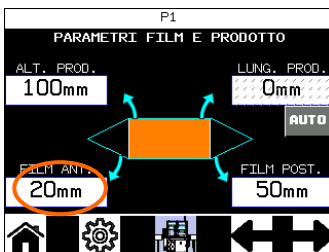
FILM ANTERIORE [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS

Regola la quantità di film che si vuole lasciare davanti al prodotto. Valori: 0 ÷ 300.

FILM POSTERIORE [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS

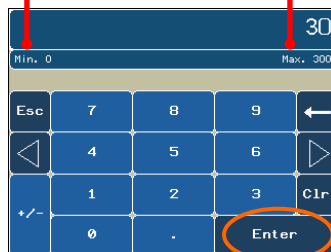
Regola la quantità di film che si vuole lasciare dietro al prodotto. Valori: 0 ÷ 900.

Per modificare i valori impostati (es. FILM ANTERIORE da 20mm a 30mm) seguire la procedura sotto descritta.

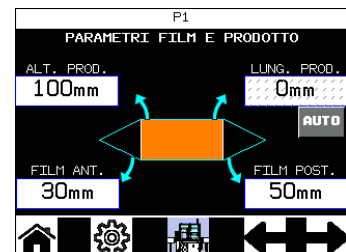


Premere sul valore numerico (es. 20mm).

Indica il valore minimo di impostazione della variabile.
Indica il valore massimo di impostazione della variabile.



Inserire il nuovo valore e premere il tasto “Enter”.



Premere il tasto e scorrere le videate successive.



TEMPERATURA FRONTALE [C] 56 56CS 56MPE 56MPS

Regola la temperatura della barra saldante frontale (corta). Valori: 0 ÷ 240.

TEMPERATURA LATERALE [C] 56 56CS 56MPE 56MPS

Regola la temperatura della barra saldante laterale (lunga). Valori: 0 ÷ 240 (Pratika 56, 56CS, 56MPE); 0 ÷ 365 (Pratika 56MPS).

TEMPO SALDATURA [s] 56 56CS 56MPE 56MPS

Regola il tempo di saldatura della barra saldante laterale e frontale. Valori: 0 ÷ 3.

ALTEZZA SALDATURA [mm] 56CS

Regola la posizione della saldatura rispetto al nastro. Valori: AUTO / MAN. Se impostato su AUTO la saldatura avviene a metà dell'altezza del prodotto. Ideale per prodotti standard.

Se impostato su MAN la saldatura avviene alla misura impostata (misurata partendo dal piano del nastro di uscita). Valori: 0 ÷ 120mm.

PRESSIONE SALDATURA 56MPE 56MPS

Regola la pressione della barra saldante sul film, per ottimizzarne il taglio. Valori: MIN / MED / MAX



ALTEZZA SALDATURA [mm]

56MPE 56MPS

Regola la posizione della saldatura rispetto al nastro. Valori: AUTO / MAN.
Se impostato su AUTO la saldatura avviene a metà dell'altezza del prodotto. Ideale per prodotti standard.

Se impostato su MAN la saldatura avviene alla misura impostata (misurata partendo dal piano del nastro di uscita). Valori: 0 ÷ 120mm.

APERTURA BARRA SALDANTE [%]

56MPE 56MPS

Regola l'apertura delle barre saldanti. Valori: AUTO / MAN.

Se impostato su AUTO l'apertura delle barre saldanti è definita dal programma.
Se impostato su MAN l'apertura è definita dall'utente (es.: per aumentare la velocità di confezionamento è sufficiente impostare un'apertura minima delle barre saldanti in modo da ridurre il tempo di chiusura e apertura). Valori: 20 ÷ 100.



SCELTA FOTOCELLULA

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione permette la scelta della fotocellula di lettura del prodotto.

Valori: ORIZ / VERT.

FILTRO FOTOCELLULA [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

Regola per quanto tempo la fotocellula debba ignorare una mancanza di segnale (consigliabile con prodotti di forma irregolare). Valori: 0 ÷ 1.

Le prossime 2 variabili permettono di inserire i dati relativi alle impostazioni manuali da applicare alla macchina, in modo che ogni volta che si carica questo programma, potete applicare quanto memorizzato.

POSIZIONE ROTELLE TENDIFILM SU TRIANGOLI

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire la posizione delle rotelle (R6) (OPTIONAL) facendo riferimento alla scala millimetrata (X3) (vedi paragrafo 5.4 FASE 6).

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.

ATTIVAZIONE SOFFIO ARIA

56 56CS 56MPE 56MPS

Indicare se per questo programma è applicato (ON) o no (OFF) il kit "SOFFIO ARIA". Valori: ON / OFF

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.



VELOCITÀ NASTRI [%]

56 56CS 56MPE 56MPS

Regola la velocità del nastro d'ingresso (IN) e di uscita (OUT) da 6m/min. a 30m/min. La velocità dei nastri è identica per entrambi. Valori: 20 ÷ 100.

INVERSIONE NASTRO [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

È impostabile solo se la funzione "LUNGHEZZA PRODOTTO" è MAN. Regola la distanza tra i prodotti. Dopo lo scorrimento dei nastri, il nastro d'ingresso (IN) inverte la marcia e riporta il prodotto indietro per la distanza impostata. Valori: 0 ÷ 500.

STOP NASTRO SALDATURA

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione permette di mantenere fermo il nastro d'ingresso (IN) durante la saldatura per facilitare la composizione della confezione. Valori: ON / OFF.

FOTOCCELLULA NASTRO CARICO

56 56CS 56MPE 56MPS

Quando è ON, la macchina in ciclo automatico START non fa funzionare il nastro di ingresso (IN) e lo attiva quando la fotocellula del nastro di carico si attiva. (OPTIONAL).

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.



ALLENAMENTO FILM [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Regola di quanti mm debba arretrare il film e il prodotto prima di eseguire la saldatura (consigliabile con prodotti di altezza superiore a 200 mm). Valori: 0 ÷ 250.

AVVICINAMENTO NASTRI

56 56CS

La funzione attiva il sistema di avvicinamento dei nastri (IN) e (OUT) nella zona di saldatura per il passaggio di prodotti piccoli. Valori: ON / OFF.

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.



PERFORATORE

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione attiva il perforatore pneumatico (OPTIONAL). Valori: ON / OFF.

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.

LETTURA TACCHE

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione abilita la lettura da una apposita fotocellula (OPTIONAL) di tacche marcate sul film opaco o colorato.

La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.

RITARDO SBOBINATORE [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione permette di allentare la tensione del film sui triangoli, ritardando la partenza dello sbobinatore (consigliabile con prodotti fino a 100mm. di altezza).

Valori: 0 ÷ 3.



Le prossime 3 variabili permettono di inserire i dati relativi alle impostazioni manuali da applicare alla macchina, in modo che ogni volta che si carica questo programma, potete applicare quanto memorizzato.

NUMERO MICROFORATORI

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire il numero di microforatori (MF) da posizionare sulla macchina (vedi paragrafo 5.4 FASE 6).

POSIZIONE BOBINA FILM [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire la posizione della bobina di film facendo riferimento alla scala millimetrata (X1) (vedi paragrafo 5.4 FASE 6).

POSIZIONE RULLO RINVIO FILM [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

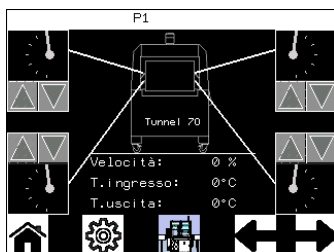
Inserire la posizione del rullo di rinvio (R5) facendo riferimento alla scala millimetrata (X2) (vedi paragrafo 5.4 FASE 6).



RITARDO AVVOLGITORE [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

La funzione permette di allentare la tensione del film sui rullini dell'avvolgitore, ritardando la fermata dell'avvolgitore. Valori: 0 ÷ 1.



Le prossime 4 variabili permettono di inserire i dati relativi alle impostazioni manuali da applicare all'eventuale tunnel abbinato, in modo che ogni volta che si carica questo programma, potete applicare quanto memorizzato.

VELOCITÀ

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire la velocità del nastro trasportatore del tunnel.

T. INGRESSO

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire la temperatura della zona di ingresso del tunnel

T. USCITA

56 56CS 56MPE 56MPS

Inserire la temperatura della zona di uscita del tunnel

POSIZIONE DEI DEFLETTORI

56 56CS 56MPE 56MPS

Cliccando sulle frecce ▲ e ▼ è possibile rappresentare "graficamente" la posizione dei deflettori del tunnel.

Nota: Questa videata cambia a seconda se il tunnel abbinato è il Tunnel 50, Tunnel 50 Twin, Tunnel 70. Nel Tunnel 50 la temperatura è unica (non si differenzia tra zona di ingresso e uscita), e i deflettori sono 2 invece che 4.



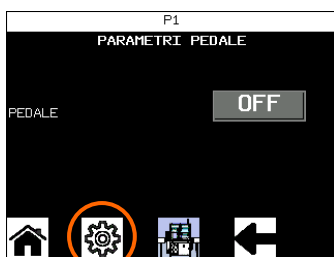
VELOCITÀ NASTRO CARICO [%] 56 56CS 56MPE 56MPS
 Regola la velocità del nastro di carico rispetto alla velocità del nastro di ingresso (IN).
 Valori: 20 ÷ 100.
 La funzione è attiva solo se abilitata negli OPTIONAL.

UTILIZZO NASTRO CARICO 56 56CS 56MPE 56MPS
 Se impostato su OFF, disabilita il funzionamento del nastro di carico.
 Valori: ON / OFF.



VELOCITÀ NASTRO SCARICO [%]: 56 56CS 56MPE 56MPS
 Regola la velocità del nastro di scarico rispetto alla velocità del nastro di uscita (OUT).
 Valori: 100 ÷ 130.
 La funzione è attiva solo se abilitata negli OPTIONAL.

UTILIZZO NASTRO SCARICO 56 56CS 56MPE 56MPS
 Se impostato su OFF, disabilita il funzionamento del nastro di scarico.
 Valori: ON / OFF.



PEDALE 56 56CS 56MPE 56MPS
 La funzione permette di avviare il nastro di carico con il comando a pedale (OPTIONAL), e fermarlo dopo lo scarico del pezzo, per agevolare la composizione della confezione di pezzi multipli.
 Valori: ON / OFF.
 La funzione può essere ON solo se abilitata negli OPTIONAL.

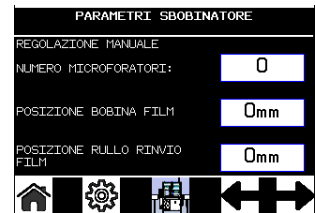
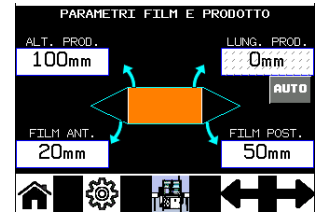
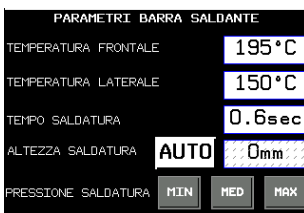
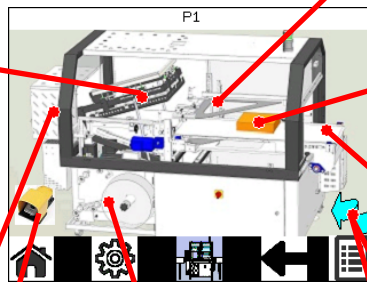
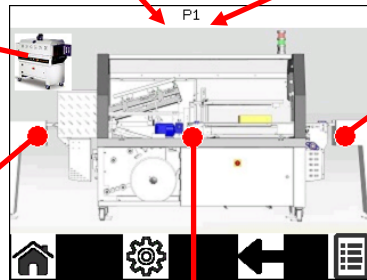
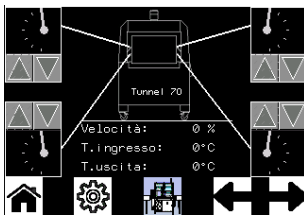
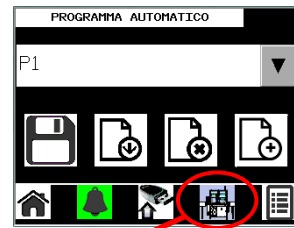
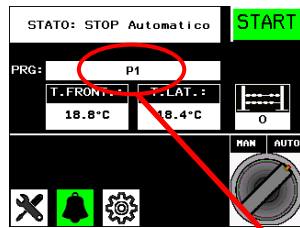
Terminata la visualizzazione di tutti le variabili premere il tasto "Configurazione programmi".

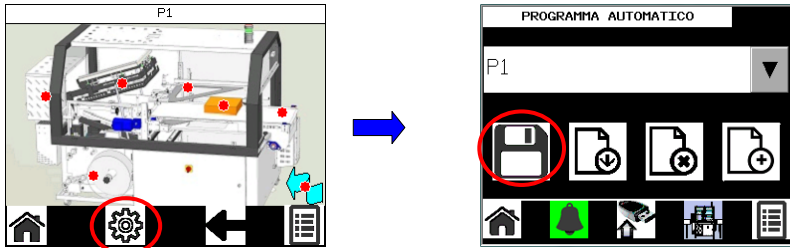


A questo punto premere il tasto "Salva" per memorizzare le modifiche effettuate.

5.2.5. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA AUTOMATICO (da “grafico”)

Nelle pagine precedenti abbiamo visto come è possibile visualizzare/impostare i parametri di un programma automatico mediante il tasto “Dati”. Nella schema di seguito, è spiegato un altro metodo che permette di visualizzare/impostare i soli parametri che si desidera, senza dover scorrere tutte le videate. Questo è possibile selezionando sul grafico della macchina la zona interessata.

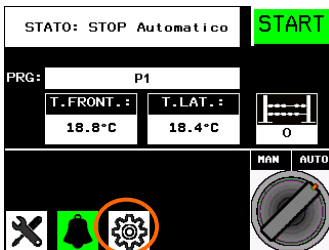




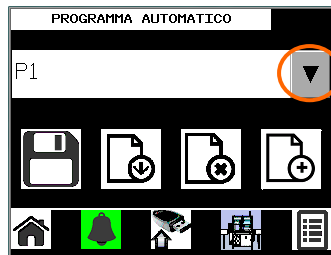
Per memorizzare le modifiche eventualmente eseguite premere i tasti “Configurazione programmi” e “Salva”.

5.2.6. Scelta del programma AUTOMATICO

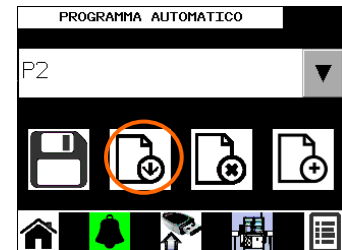
Per scegliere un PROGRAMMA AUTOMATICO è necessario essere in “STATO: STOP Automatico” e seguire la procedura sotto descritta.



Premere il tasto “Configurazione programmi”.



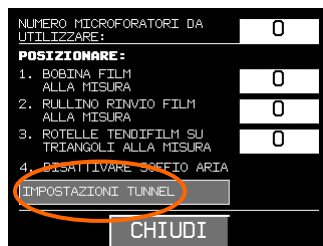
Premere sulla freccia ▼ per visualizzare l'elenco dei programmi salvati.



Una volta scelto il programma premere il tasto “Carica”.



Le 2 videate successive indicano le impostazioni manuali da applicare alla macchina. Premere il tasto **CONTINUA**.



La prima videata vi ricorda i dati con le impostazioni manuali da eseguire sulla Pratika 56:

- numero dei microforatori da utilizzare,
- posizionamento della bobina di film,
- posizionamento del rullino rinvio,
- posizionamento delle rotelle tendifilm,
- eventuale attivazione del soffio d'aria.

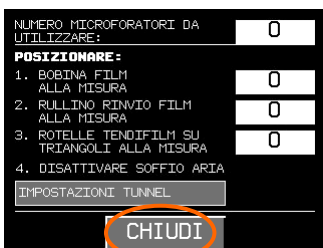
Premere il tasto **IMPOSTAZIONI TUNNEL** (questa videata compare solo se nel menù CONFIGURAZIONE è stato selezionato il Tunnel abbinato alla macchina).



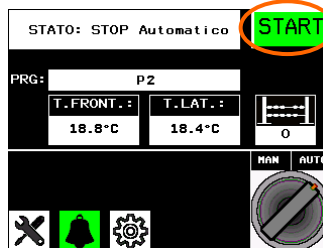
La seconda videata vi ricorda i dati con le impostazioni manuali da eseguire sul tunnel di retrazione abbinato:

- velocità del nastro,
- temperatura del tunnel,
- posizione dei deflettori dell'aria.

Premere il tasto **OK**.



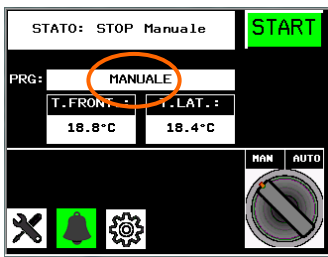
Premere il tasto **CHIUDI**.



A questo punto premere il tasto **START** per iniziare il ciclo AUTOMATICO.

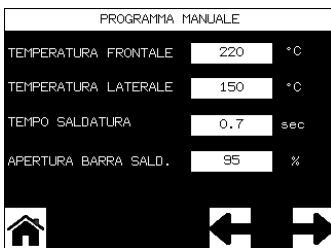
5.2.7. Impostazione dei parametri del PROGRAMMA MANUALE

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



Premere sul tasto **MANUALE**.

A questo punto compare la prima videata relativa ai parametri del programma e premendo il tasto **→** si scorrono tutte le successive videate:



TEMPERATURA FRONTALE [C] **56 56CS 56MPE 56MPS**
Regola la temperatura della barra saldante frontale (corta). Valori: 0 ÷ 240.

TEMPERATURA LATERALE [C] **56 56CS 56MPE**
Regola la temperatura della barra saldante laterale (lunga). Valori: 0 ÷ 240.

TEMPO SALDATURA [s] **56 56CS 56MPE 56MPS**
Regola il tempo di saldatura della barra saldante laterale e frontale. Valori: 0 ÷ 3.

APERTURA BARRA SALDANTE [%] **56MPE 56MPS**
Regola l'apertura delle barre saldanti. Valori: AUTO / MAN.

Se impostato su AUTO l'apertura delle barre saldanti è definita dal programma. Se impostato su MAN l'apertura è definita dall'utente (es.: per aumentare la velocità di confezionamento è sufficiente impostare un'apertura minima delle barre saldanti in modo da ridurre il tempo di chiusura e apertura). Valori: 20 ÷ 100.

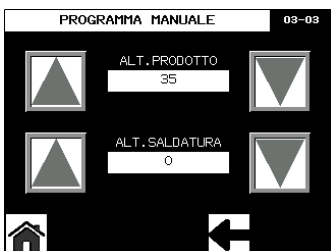


VELOCITA' NASTRI [%] **56 56CS 56MPE 56MPS**
Regola la velocità dei nastri d'ingresso (IN) e di uscita (OUT) da 6m/min. a 30m/min. La velocità dei nastri è identica per entrambi. Valori: 20 ÷ 100.

PRESSIONE SALDATURA **56MPE 56MPS**
Regola la pressione della barra saldante sul film, per ottimizzarne il taglio. Valori: MIN / MED / MAX.

FUNZIONE NASTRO TRASPORTO **56 56CS 56MPE 56MPS**
È la condizione di utilizzo in cui la macchina funziona come un semplice nastro trasportatore. I nastri trasportano i prodotti dalla zona di ingresso fino a quella di uscita senza essere avvolti dal film. La barra saldante e i triangoli apriofilm si aprono alla massima apertura in modo da permettere il passaggio dei prodotti. Valori: ON / OFF.

RITARDO SBOBINATORE [s] **56 56CS 56MPE 56MPS**
La funzione permette di allentare la tensione del film sui triangoli, ritardando la partenza dello sbobinatore (consigliabile con prodotti fino a 100mm. di altezza). Valori: 0 ÷ 3.



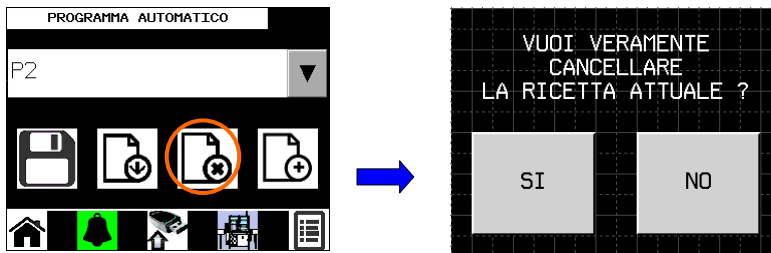
ALTEZZA PRODOTTO [mm]: **56 56CS 56MPE 56MPS**
Premendo i tasti **▲** e **▼** si regola l'apertura dei triangoli. Valori: 35 ÷ 240mm. È l'altezza misurata dal nastro trasportatore all'astina di sollevamento del film (A) (vedi paragrafo 5.5.3).

Impostare un valore di circa 5mm più grande dell'altezza del prodotto da confezionare, in modo da permettere il passaggio del prodotto.

ALTEZZA SALDATURA [mm] **56CS 56MPE 56MPS**
Premendo i tasti **▲** e **▼** si regola la posizione della saldatura rispetto al prodotto. Valori: 0 ÷ 120mm.

5.2.8. Cancellazione di un programma

Per cancellare un programma precedentemente memorizzato è sufficiente caricare il programma (es. P2) e seguire la procedura sotto descritta.



Premere il tasto "Cancella".

Premere il tasto „Si“. A questo punto il programma è stato cancellato.

5.2.9. Scelta della lingua

Per scegliere la lingua di visualizzazione del display seguire la procedura sotto descritta.



Premere il tasto "Setup".

Premere il tasto "Scelta della lingua".

Si visualizza l'elenco delle lingue disponibili:
 IT (italiano), EN (inglese),
 FR (francese), DE (tedesco),
 ES (spagnolo), PT (portoghese),
 CS (ceco), NL (olandese),
 TR (turco), RU (russo).

Premere il tasto corrispondente alla lingua desiderata, e poi il tasto

5.2.10. Tempo di pausa

Questa funzione consente di programmare il tempo di "pausa" della macchina.

Durante questa fase si spengono le resistenze delle barre saldanti (condizione che garantisce un notevole risparmio energetico), ma rimangono attive tutte le altre funzioni della macchina.

Questa funzione è utile quando si desidera spegnere le resistenze per un determinato tempo, terminato il quale si riattiva il riscaldamento delle stesse (per fare un esempio, questa funzione è molto utile per i lavoratori che, terminata la pausa pranzo, riprendono l'attività lavorativa ed hanno la necessità di avere la macchina già in temperatura e pronta per lavorare; oppure per gli interventi di manutenzione in cui occorre fare delle regolazioni, spegnendo però le resistenze delle barre saldanti).



Premere il tasto **TEMPO DI PAUSA**.

Premere i tasti delle ore (h) e dei minuti (MM) per impostare il tempo di pausa desiderato (minimo 15 minuti).
 Premere il tasto **START** e poi il tasto .

La videata principale mostra il tempo rimanente alla riaccensione della macchina.

5.2.11. Contatore parziale e contatore lotto

Le funzioni CONTATORE PARZIALE e CONTATORE LOTTO sono attive solamente in STATO Automatico.

CONTATORE PARZIALE: il numero sul touch screen indica quanti prodotti sono stati confezionati da quando la macchina è stata accesa.

CONTATORE LOTTO: Questa funzione consente di impostare il numero di prodotti da confezionare. Raggiunto il numero, la macchina si ferma.
Il numero sul touch screen indica quanti prodotti la macchina ha confezionato dal momento in cui si è impostato il lotto da confezionare.

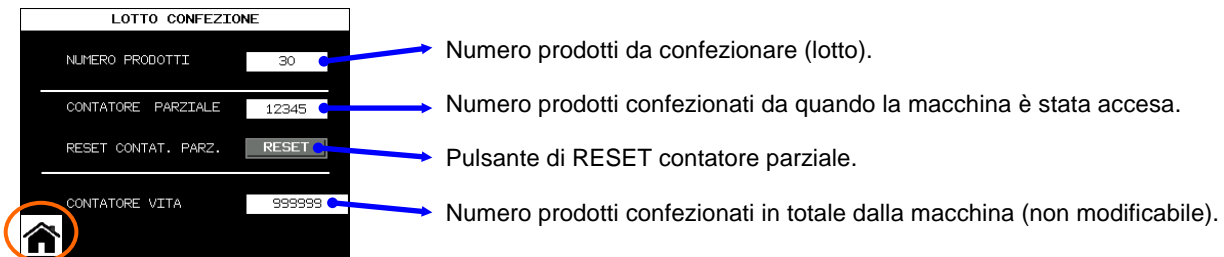
Per impostare il lotto da confezionare seguire la procedura sotto descritta.



Premere il tasto "Contatore prodotti".

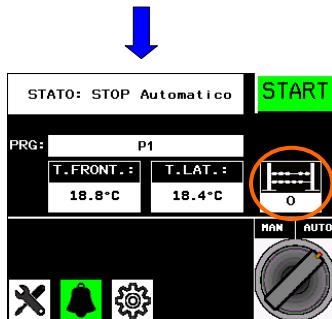
Premere sul testo.

Inserire il numero di prodotti da confezionare (lotto).
Premere il tasto "Enter".



Premere il tasto "Main".

- Numero prodotti da confezionare (lotto).
- Numero prodotti confezionati da quando la macchina è stata accesa.
- Pulsante di RESET contatore parziale.
- Numero prodotti confezionati in totale dalla macchina (non modificabile).



Nota: quando è attiva la funzione del numero di prodotti da confezionare (lotto) il tasto "Contatore prodotti" lampeggia.

Una volta confezionati il numero di pezzi impostati la macchina va in allarme „A025: NUMERO LOTTO RAGGIUNTO”. Per il ripristino dell’allarme vedi paragrafo 5.3.

5.2.12. Backup programmi

Questa funzione permette di:

- salvare su chiavetta USB i programmi (ricette) memorizzati sul PLC della macchina (Backup),
- importare sul PLC i programmi (ricette) memorizzati su chiavetta USB (Restore).



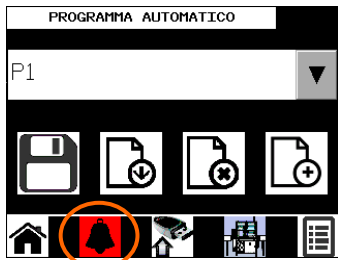
Premere il tasto "Backup/ripristino programmi" e dopo aver collegato la chiavetta USB alla presa posizionata dietro al pannello di comando, effettuare il "Backup" o "Restore" dei programmi (ricette) seguendo le istruzioni che compaiono sul display.

5.3. Allarmi

La macchina prevede una serie di ALLARMI necessari a monitorare le situazioni di pericolo e di malfunzionamento. L'elenco degli allarmi è il seguente:

- A001: EMERGENZA ATTIVA
- A002: RIPARI APERTI
- A003: BYPASS SICUREZZA RIPARI
- A004: TERMICI NASTRI
- A005: PRESSOSTATO ARIA
- A006: BARRA SALDANTE: PRESENZA OSTACOLO
- A007: BARRA SALDANTE: TIMEOUT MOVIMENTO
- A008: SBOBINATORE: TENSIONE ECCESSIVA FILM
- A009: SFRIDO: TENSIONE ECCESSIVA
- A010: NASTRI NON DISTANZIATI
- A011: AVVOLGITORE PIENO
- A012: SVOLGITORE: BOBINA IN ESAURIMENTO
- A013: SVOLGITORE: FILM ESAURITO
- A014: AVVOLGITORE: ROTTURA FILM
- A015: NASTRO OUT: MANCA CONSENSO DA LINEA
- A017: SBOBINATORE: TIME OUT
- A018: TIMEOUT MOVIMENTO ROTELLE
- A019: ERRORE DRIVE
- A020: ERRORE INVERTER
- A021: HOMING TIME OUT
- A022: MANUTENZIONE IN CORSO
- A023: NASTRO CARICO VUOTO
- A024: MACCHINA IN RISCALDAMENTO (si ripristina con il raggiungimento della temperatura impostata)
- A025: NUMERO LOTTO RAGGIUNTO
- A027: FOTOCELLULE: TIME OUT
- A028: ERRORE MOVIMENTAZIONE ROTELLE
- A033: CENTER S: FINECORSA ALTO ALTEZZA PRODOTTO TROPPO ALTO
- A034: SBOBINATORE FUORI POSIZIONE
- A035: HOMING NON POSSIBILE: MACCHINA IN STOP MANUALE
- A037: ERRORE INVERTER NASTRO IN
- A038: ERRORE INVERTER NASTRO OUT
- A040: NASTRO INGRESSO: NON DISPONIBILE
- A041: NASTRO USCITA: NON DISPONIBILE
- A042: ERRORE AZIONAMENTO DRIVE LAMA
- A043: NASTRO TRAINO: ERRORE INVERTER

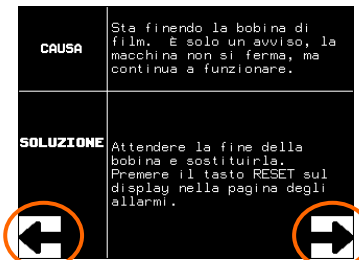
Ogni volta che si verifica un ALLARME la macchina si ferma e il tasto "Allarme" si colora di rosso.
La procedura per il ripristino degli allarmi è la seguente:



Premere il tasto "Allarme".



Il display visualizza l'allarme intervenuto.
Premere sul testo dell'allarme e poi sulla freccia ▶ per visualizzarne la causa e la soluzione.



Se le cause possono essere più di una, premere il tasto → per leggerle tutte.
A questo punto premere il tasto ← e seguire le indicazioni per la soluzione.



Premere il tasto "Reset allarme" e poi ←.



L'allarme è stato ripristinato.

Nota: solo nel caso dell'allarme "A002: RIPARI APERTI" vedrete lampeggiare il pulsante RESET (S2).
La procedura per il ripristino di questo allarme è la seguente:
Chiudere il riparo.
Premere il pulsante RESET (S2).

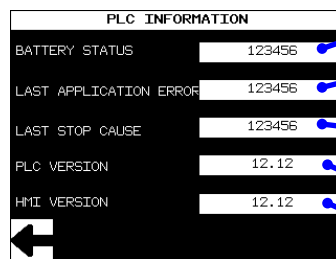
	La macchina è dotata di un "PULSANTE DI EMERGENZA" (S1) che premuto la blocca istantaneamente, fermando il ciclo di lavoro.
--	---

La procedura per il ripristino di questo allarme è la seguente:
Rimuovere la causa dell'allarme.
Sbloccare il "PULSANTE DI EMERGENZA" (S1) ruotandolo verso destra.
Premere il pulsante di RESET (S2).

Diagnosi PLC



Il tasto "Diagnosi PLC" consente di visualizzare alcune informazioni sullo stato del PLC.
È utile quando occorre fare una diagnosi su eventuali problemi.



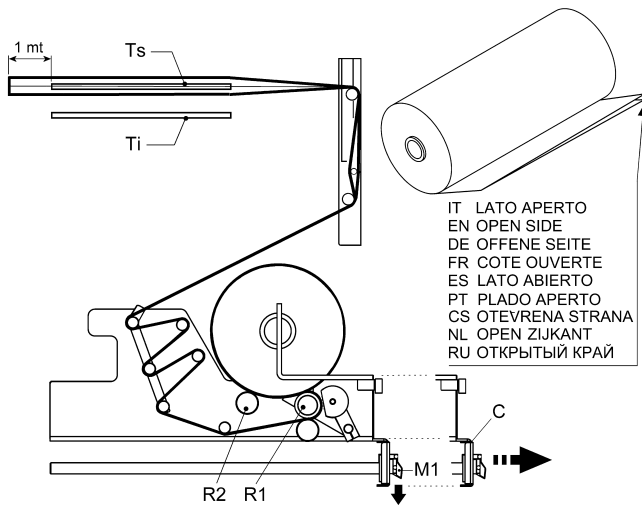
Stato di carica della batteria
Codice dell'ultima causa di errore dell'applicazione
Codice dell'ultima causa di STOP del PLC
Versione PLC
Versione HMI

5.4. Inserimento del film

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

Ruotare l'interruttore "ESCLUSIONE SICUREZZA" (S3) 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).

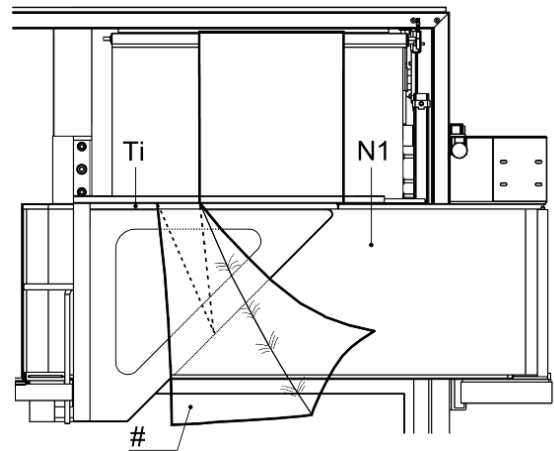
Introdurre il film seguendo lo schema rappresentato in figura. Per facilitare l'introduzione del film premere il pulsante che trovate alla destra della bobina.

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).

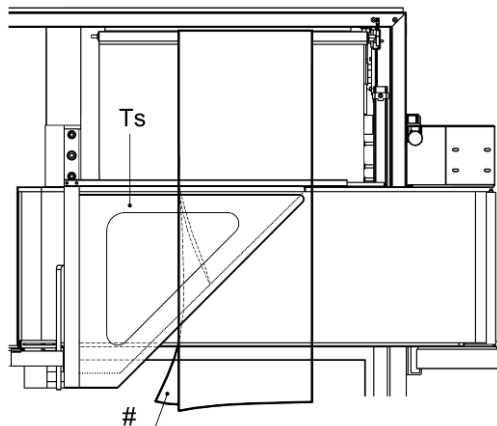
Afferrare le due estremità del film e svolgere per circa 1 metro.

FASE 2



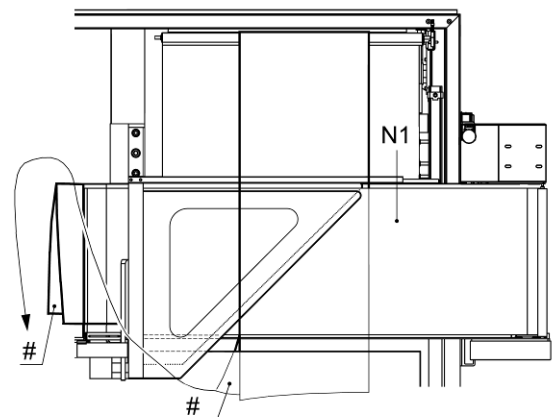
Prendere il lato inferiore del film in corrispondenza del lato posteriore del triangolo di inversione e farlo passare sotto al triangolo inferiore (Ti) dall'esterno verso l'interno e sopra il nastro di alimentazione (N1).

FASE 3



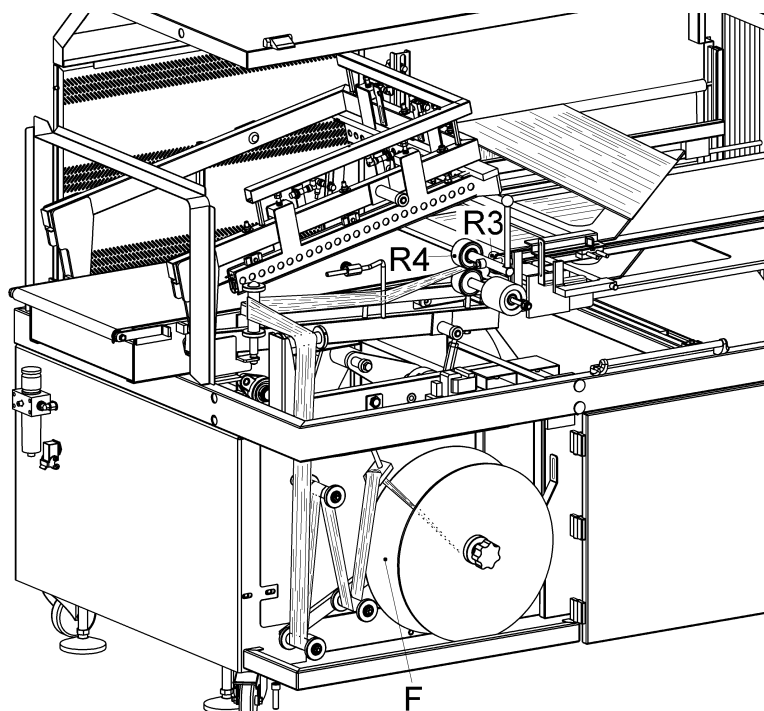
Quindi far passare il lato superiore del film sopra il triangolo superiore (Ts).

FASE 4



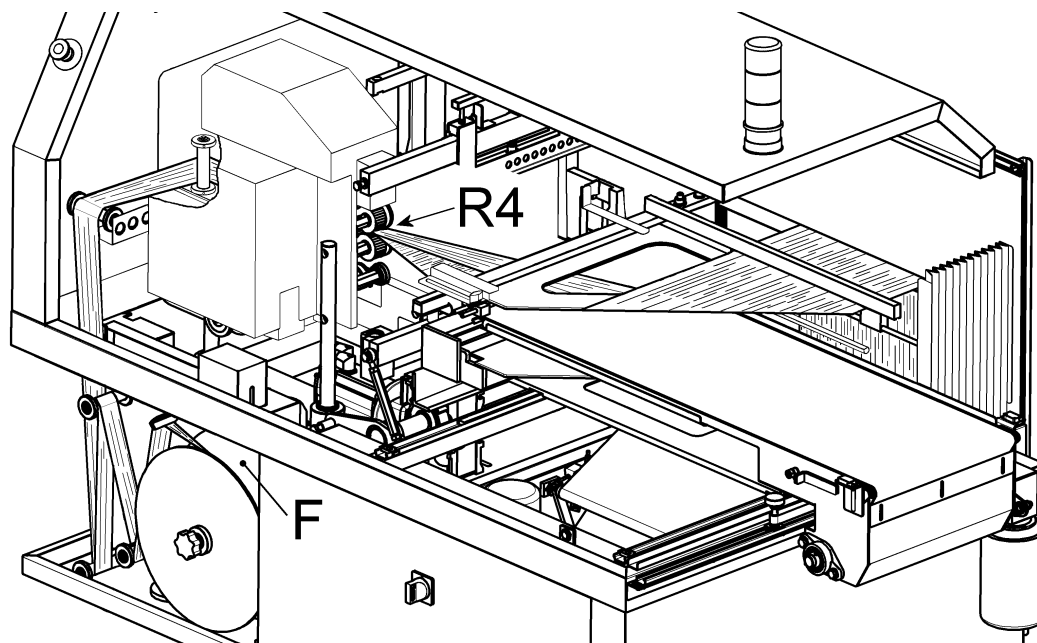
Spostare la parte finale del film (#) che andrà all'interno dei triangoli verso sinistra parallelamente al nastro di alimentazione (N1) e far passare il film sotto e sopra il nastro di alimentazione allineandone i bordi subito dopo il nastro stesso.

FASE 5 (Pratika 56, 56CS, 56MPE)



Far passare il film tra i due rullini (R3) e tra le due ruote (R4) del trascinatore.
 Effettuare a questo punto alcuni cicli di saldatura premendo il tasto "Saldatura", in modo da realizzare una striscia di film sufficiente a completare l'inserimento secondo lo schema rappresentato. Per poter saldare è necessario chiudere i ripari anteriore (C1) e posteriore (C2).
 Infine annodare il film sul perno presente sulla flangia posteriore (F).

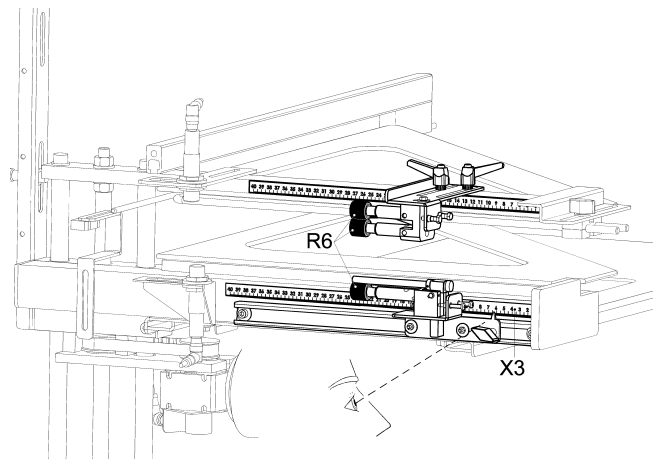
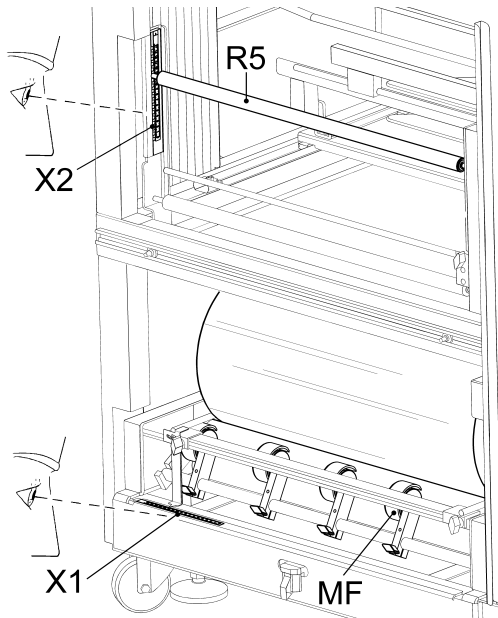
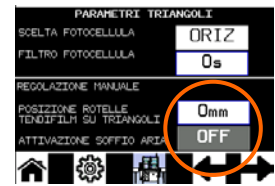
FASE 5 (Pratika 56 MPS)



Appoggiare l'estremità del film tra le due ruote (R4) del trascinatore.
 A questo punto tenendo premuto il tasto "Movimentazione nastri" il film viene trascinato all'interno del gruppo dove avviene la saldatura del film.
 Premere il tasto "Movimentazione nastri" fino a realizzare una striscia di film sufficiente a completare l'inserimento secondo lo schema rappresentato.
 Infine annodare il film sul perno presente sulla flangia posteriore (F).

FASE 6

Effettuare le impostazioni manuali (paragrafo 5.2.4.) eventualmente memorizzate nel programma in esecuzione.



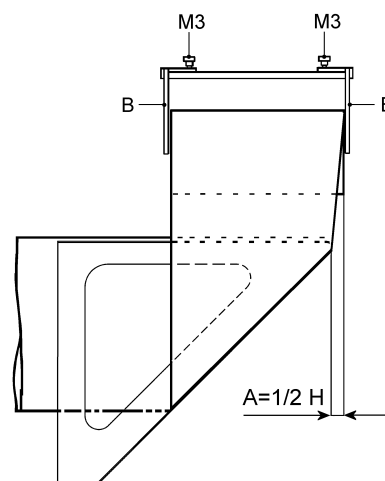
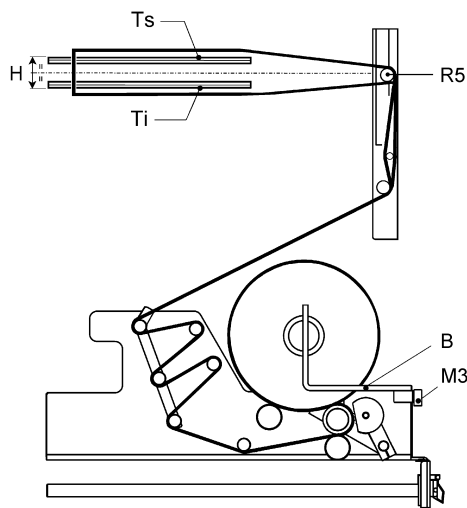
Posizionare il numero di microforatori (MF).

Posizionare la bobina di film.
Vedi scala millimetrata (X1).

Posizionare il rullino di rinvio (R5).
Vedi scala millimetrata (X2).

Posizionare le rotelle tendifilm (R6) (OPTIONAL) sui triangoli.
Vedi scala millimetrata (X3).

FASE 7



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.

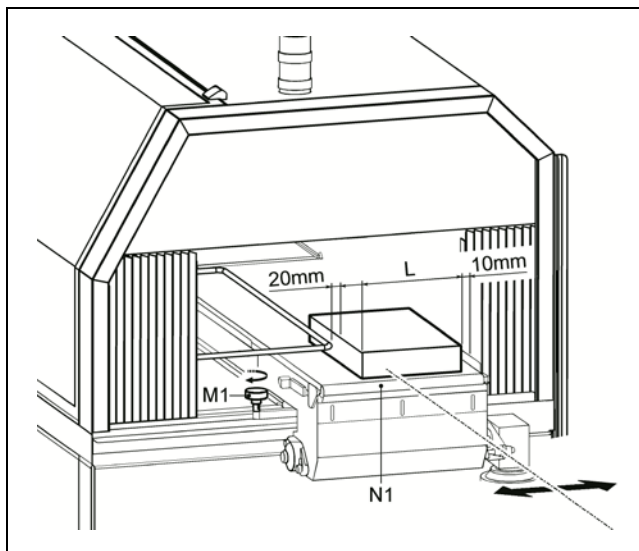
Nota: Il corretto posizionamento della bobina si ha quando (stando dietro alla macchina) il lato sinistro del film si trova ad una distanza **A** pari alla metà della distanza **H** (apertura dei triangoli).

5.5. Regolazioni

5.5.1. 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).



5.5.2. Regolazione delle fotocellule

La macchina è predisposta per il posizionamento della fotocellula a lettura verticale (B5) indicata per i prodotti particolarmente bassi e della fotocellula orizzontale (B6) indicata per i prodotti particolarmente stretti.

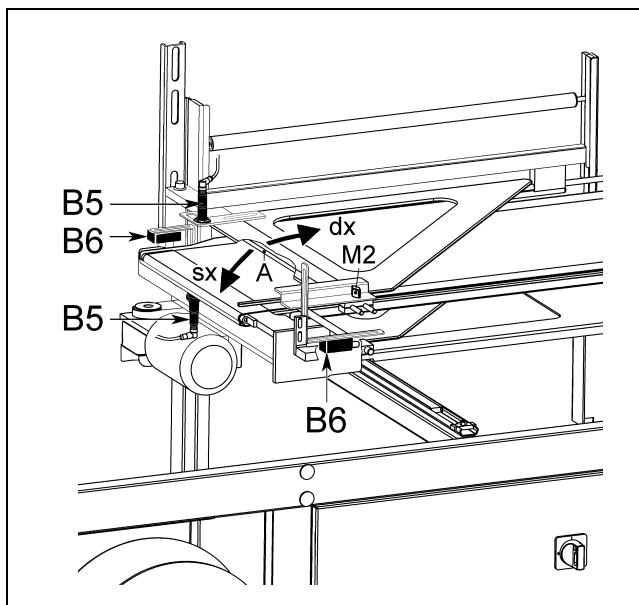
E' possibile inoltre regolare la distanza della fotocellula dalla barra saldante in modo da ottimizzare l'inserimento dei prodotti.

5.5.3. 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.

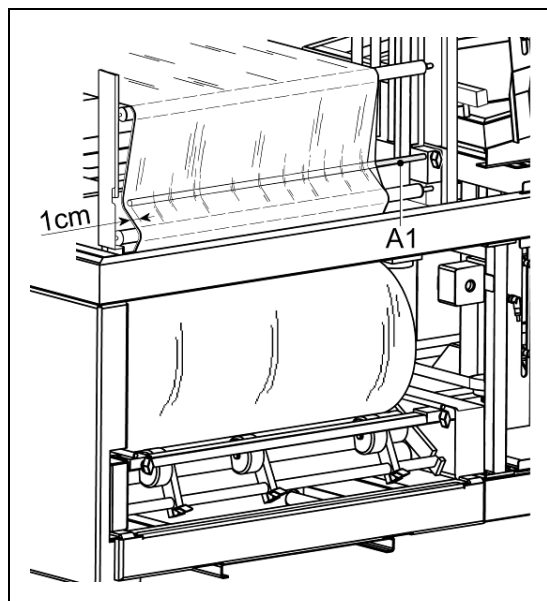
Posizionare l'astina verso dx per confezionare prodotti alti.



5.5.4. 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 paragrafo 5.4: FASE 1.



5.6. Confezionamento

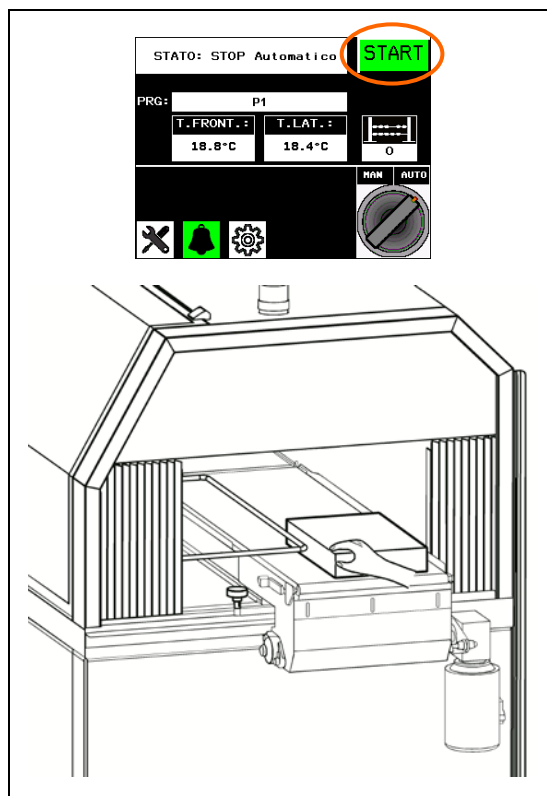
Eseguite tutte le regolazioni la macchina é pronta per procedere al confezionamento.

Con la macchina in stato "STOP Automatico" premere il pulsante START.


I nastri entreranno in funzione ed è possibile posizionare i prodotti sul nastro di ingresso.

Con il passaggio del prodotto sul nastro di uscita, il telaio saldante si abbassa per realizzare la saldatura del film.

Il prodotto confezionato avanza verso la rulliera o all'interno del tunnel per la retrazione del film.



6.1. 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:

- spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale (Q1) in posizione "0" (OFF)
- togliere la spina dalla presa di rete
- ASPETTARE 15 minuti per consentire la scarica dei condensatori.

6.2. Tabella di manutenzione

6.2.1. 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	Lame	Pulire la superficie che entra in contatto col film utilizzando stracci o carta. Non utilizzare oggetti che possano danneggiarne la superficie.
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	Lame 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.

6.2.2. 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	Ripari anteriore e posteriore	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Apertura del riparo anteriore e 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.

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

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

Procedere nel seguente modo:

- scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica
- smontare i componenti

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



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 7. Garanzia**7.1. 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.

7.2. 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:

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

	Page
Chapter 1. Description	
1.1. Preface	31
1.2. Machine features	31
Chapter 2. Film features	
2.1. Films to be used	32
2.2. Band A calculation	32
Chapter 3. Machine usage conditions	
3.1. Max. pack sizes	32
3.2. Items that may be packaged	32
3.3. Items which must not be packed	32
Chapter 4. Safety standards	
4.1. Warnings	33
4.2. Individual protection devices	33
4.3. Guards	34
4.4. Residual risks	34
Chapter 5 Machine adjustment and setting up	
5.1. Control panel	35
5.1.1. Main keys (icons)	36
5.1.2. Luminous column	37
5.2. Start-up	37
5.2.1. Machine operating modes	38
5.2.1.1. AUTOMATIC mode	38
5.2.1.2. MANUAL mode	38
5.2.2. Password	39
5.2.3. Creation of a new AUTOMATIC PROGRAM	40
5.2.4. Parameter settings for the AUTOMATIC PROGRAM (from the "Data" key)	41
5.2.5. Parameter settings for the AUTOMATIC PROGRAM (from "graphic")	45
5.2.6. Choosing the AUTOMATIC program	46
5.2.7. Parameter settings for the MANUAL PROGRAM	47
5.2.8. Deleting a program	48
5.2.9. Choose the language	48
5.2.10. Pause time	48
5.2.11. Partial and stock counter	49
5.2.12. Backup programs	49
5.3. Alarms	50
5.4. Introducing of the film	52
5.5. Adjustments	55
5.5.1. Adjusting the infeed belt	55
5.5.2. Adjusting the photocells	55
5.5.3. Adjusting the film raiser bar	55
5.5.4. Adjustment of film opening bar	56
5.6. Packaging	56
Chapter 6. Ordinary maintenance	
6.1. Precautions and setting to maintenance mode	57
6.2. Maintenance table	57
6.2.1. Routine maintenance plan	57
6.2.2. Maintenance plan of safety devices	57
6.3. Disassembling, demolition and elimination of residuals	58
Chapter 7. Guarantee	
7.1. Certificate of guarantee	58
7.2. Guarantee conditions	58
 CE DECLARATION OF CONFORMITY	 88
Machine installation instructions (see attachment)	
Wiring diagram (see attachment)	
Pneumatic diagram (see attachment) (Pratika 56, 56CS only)	

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.

1.2. Machine features

The L-sealer "Pratika 56" 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 PLC.

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.

TECHNICAL DATA

Package sizes (mm)

2940 x 1440 x 1870

Package weight (Kg)

Pratika 56: 721

Pratika 56CS: 806

Pratika 56MPE: 813

Pratika 56MPS: 813

Machine weight (Kg)

Pratika 56: 671

Pratika 56CS: 756

Pratika 56MPE: 763

Pratika 56MPS: 763

Maximum production (packages/hour)

Pratika 56: 2400

Pratika 56CS: 2400

Pratika 56MPE: 3600

Pratika 56MPS: 2400

Pneumatic supply

120 l/min

(Pratika 56, 56CS only)

2.1. Films to be used

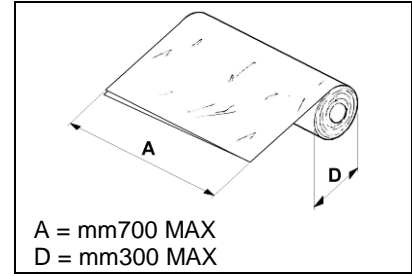
The machine can work with all heat shrink and non-heat shrink films, from 15 to 50 microns in thickness, of a technical and food type.

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!

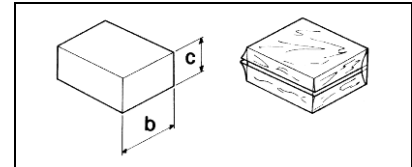


2.2. Band A calculation

Band A = b + c + 100mm

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

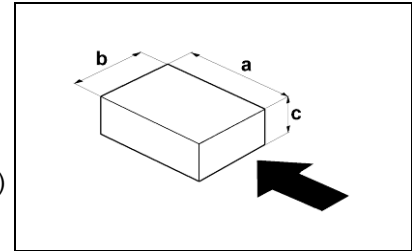
Note: it may be necessary to increase the amount of film friction (100mm) indicated in the formula, for high products or with complex shape.



3.1. Max. pack sizes

Pratika 56	a = 600mm	b = 400mm	c = 160mm
Pratika 56 CS	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPE	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPS	a = unlimited	b = 400mm	c = 240mm

Note: 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

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.

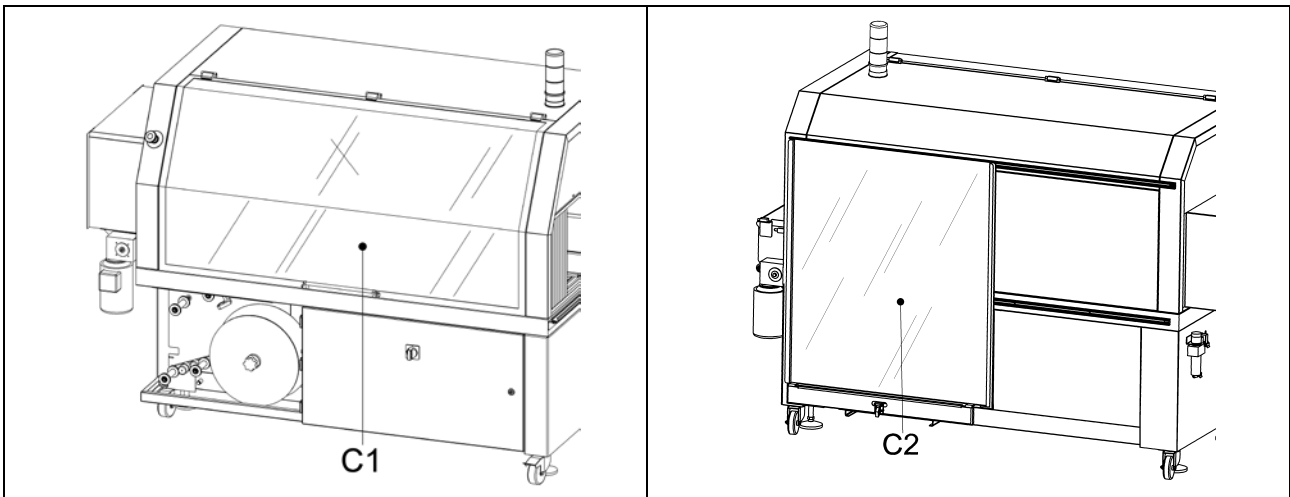
- The machine must be installed by trained and authorised technicians.
- This machine is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the machine by a person responsible for their safety.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the machine.
- 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 tight fitting, with particular reference to cuffs or other loose clothing.
- 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 perform modifications on the machine without prior authorisation from the manufacturer.
- 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.
- 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.
- 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.
- The manufacturer declines all liability for damage or physical injury caused by failure to observe safety standards.

	<p>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.</p>
---	---

4.2. 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.

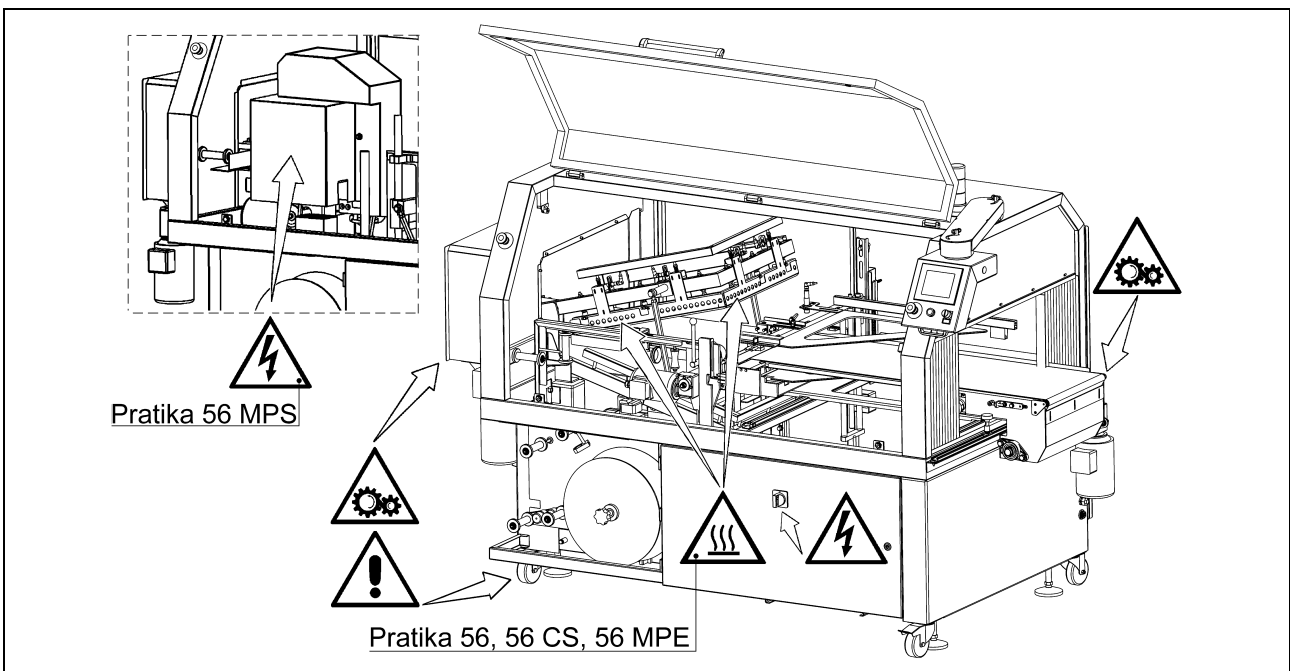
4.3. Guards



The machine is equipped with a front guard (C1) and a back guard (C2) which stop the machine when they are opened. To start the machine up again follow the instructions provided in paragraph 5.3 (see note for alarm “A002: GUARDS OPEN”).

4.4. Residual risks

Comply with the following prohibitions and warnings.



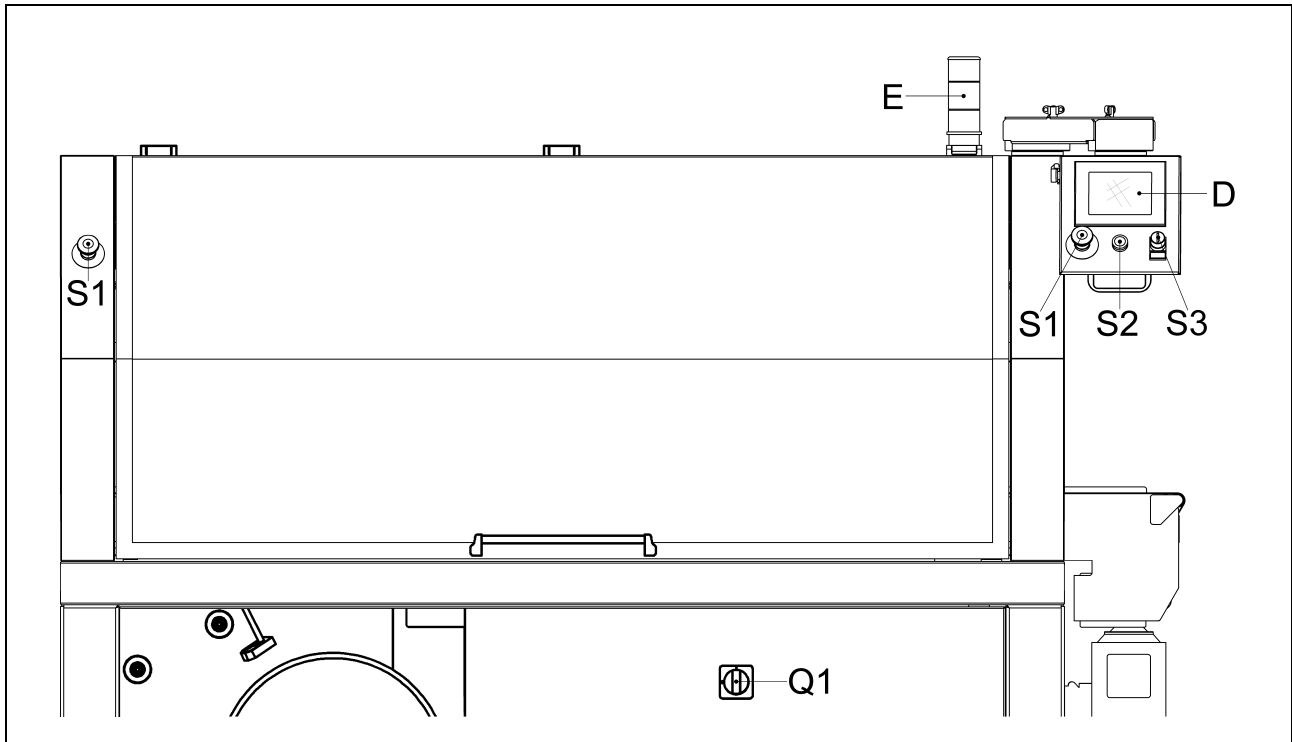
	<p>Dragging hazard! Hazard generated by moving elements (conveyor belts, motor driven rollers) in the event of contact during operation phases.</p>
	<p>Burn hazard! Risk due to hot sealing knives for film. Before performing operations in these zones, set the machine to “maintenance mode”, and wait for resistances to cool. Never perform operations without suitable personal protective equipment such as gloves and overalls.</p>
	<p>Electric shock hazard! Sealing unit: risk due to electric energy inside sealing unit (Pratika 56 MPS only). Electric control board: risk due to electric energy inside electrical control board (in terminal board of main switch and on terminals at switch inlet)</p> <p>Before performing maintenance:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> switch the machine off by rotating the main switch (Q1) to “0” (OFF) <input type="checkbox"/> remove the plug from the mains socket <input type="checkbox"/> WAIT 15 minutes to allow the capacitors to discharge.
	<p>The wheels must be used only for moving the unit short distances across smooth, horizontal floors.</p>

5.1. Control panel

The machine is equipped with a touch control panel where it is possible to set all operation and programming features.



Only use one finger to select an object on the panel for correct touch panel use. If the panel is pressed in two or more points at the same time it is possible that you select an object unintentionally.



Q1 Main switch.

D Display. Displays selected functions and relative settings.

S1 “EMERGENCY buttons.

Both buttons immediately stop the machine in case of immediate danger or to “place it in maintenance conditions”. If they are pressed, they need to be turned clockwise to release them.

S2 Button “RESET”.

Press when starting up the machine.

Reset the machine after the “EMERGENCY” pushbutton and the A001 alarm have been activated.

S3 “BYPASS SAFETY PROTECTIONS” selector.


























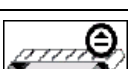


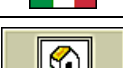
If this selector switch is set to OFF, the machine may only be operated if the guards are closed (AUTOMATIC program).

If this selector switch is set to ON, the machine may be operated with the guards open. This condition is necessary “only” when carrying out the set-up procedures and when inserting or changing the film reel (MANUAL program only).

E Luminous column.







The combination of the colours and buzzer signal the machine status at all times.

5.1.1. Main keys (icons)

Key	Description	Key	Description
	Setup		Previous page
	Program configuration		Confirm password
	Manual/Automatic Selector		Alarm reset
	Main (home page)		Alarm siren switch off
	Alarm		Alarm information
	Program backup/restore (USB)		PLC diagnosis
	Parameter setting/display from "Graph" (quick selection parameters)		Save program
	Parameter setting/display from "Data"		Load program
	Previous page		Delete program
	Next page		New program
	Login (user authentication)		Conveyor belt movement and execution of film feed/winder/unwinder
	Logout		Sealing
	Users and password management		Product ejection
	Choosing the language		Product counter
	Home page (company logo)		

5.1.2. Luminous column

The machine is equipped with a luminous column with multicolour LED lights (green, yellow, red) which, based on the combination of colours and buzzer, signals the machine status at all times.

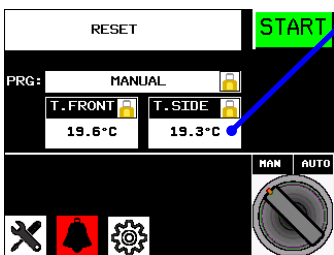
Machine status	Luminous column	Buzzer
<input type="checkbox"/> Start in Manual <input type="checkbox"/> Start in Automatic	 Green Green Green	No
<input type="checkbox"/> Warm-up <input type="checkbox"/> Maintenance <input type="checkbox"/> Automatic stop <input type="checkbox"/> Manual stop <input type="checkbox"/> Homing	 Yellow Yellow Yellow	No
<input type="checkbox"/> No power	 Red Red Red	Yes
<input type="checkbox"/> Safety excluded during Start	 Red Green Green	Yes
<input type="checkbox"/> Safety excluded during Stop	 Red Yellow Yellow	Yes
<input type="checkbox"/> Roll end in Automatic Start	 Red Green Green	Yes

5.2. Start-up

Turn the main switch (Q1) into pos. 1 and press the "RESET" (S2) button.

The display switches on and the screen with the "minipack-torre" logo appears. Press the logo.

The main screen is displayed:



When the machine is switched on, the numbers that indicate the temperature of the front and side sealing bars start flashing. Once the bars have reached the programmed temperature, they stop flashing. Until the bars reach this temperature, the cycle may only be started in MANUAL mode (not AUTOMATIC mode).

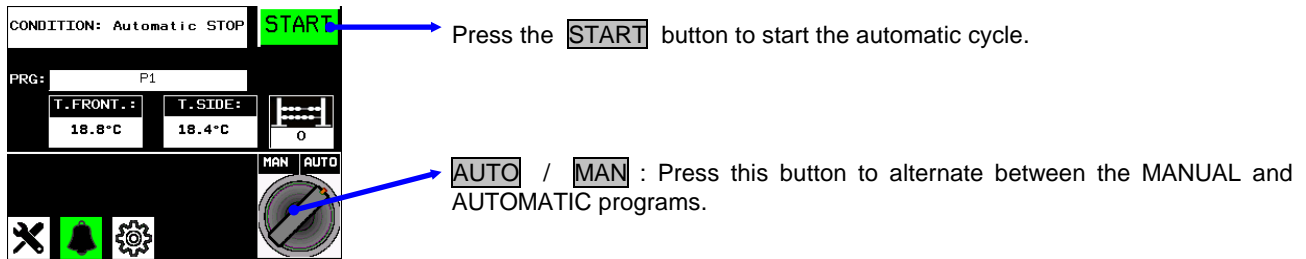
During the heating phase the "Alarm" button is red since the "A024: MACHINE HEATING" alarm is active. Once the set temperature has been reached, the alarm resets itself and the button becomes green..

5.2.1. Machine operating modes

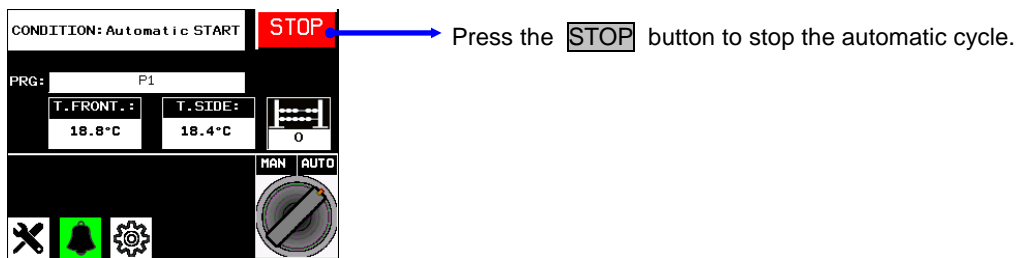
The machine can be operated in 2 modes: **AUTOMATIC, MANUAL.**

5.2.1.1. AUTOMATIC mode

This is the completely automatic machine operating condition.



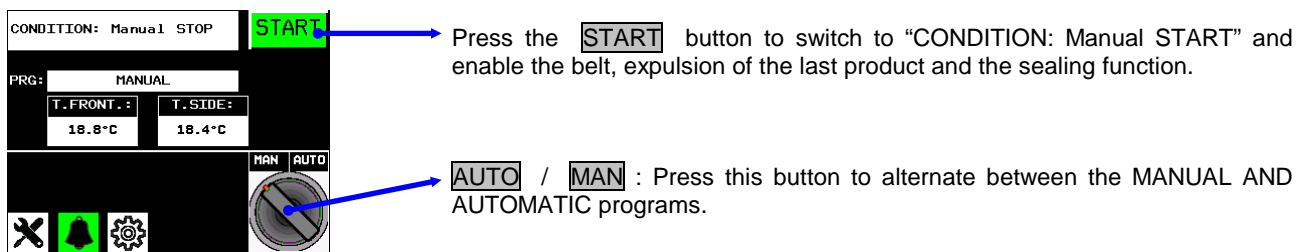
The above screen illustrates the operating condition in Automatic STOP mode.



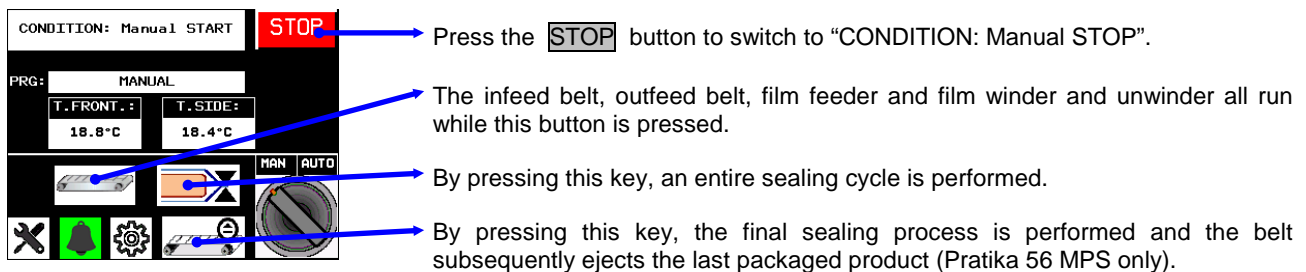
The above screen illustrates the operating condition in Automatic START mode.

5.2.1.2. MANUAL mode

This condition is necessary when carrying out the set-up procedures and when inserting or changing the film reel. In this phase, you can open the guards by turning the selector key (S3) to the ON position. The "Alarm" button is red since the "A002: OPEN GUARDS" alarm is active. By turning the selector (S3) to the OFF position, the alarm resets itself and the button becomes green.



The above screen illustrates the operating condition in Manual STOP mode.



The above screen illustrates the operating condition in Manual START mode.

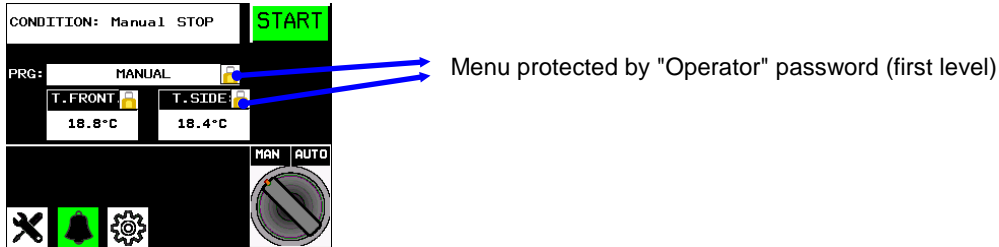
5.2.2. Password

Some functions are password protected to guarantee the correct operation of the machine and to prevent the operator from erroneously modifying the PLC program which controls all the operations.

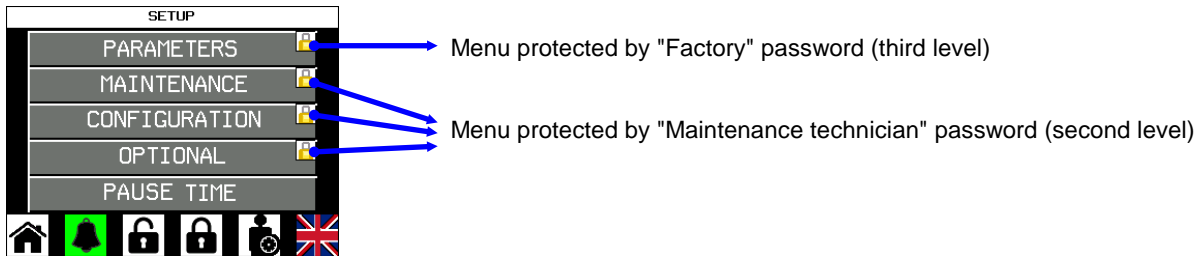
There are 3 password levels, each of which is protected by a different Name and Password.

- Operator (first level),
- Maintenance technician (second level),
- Factory (third level).

"Operator" Password (first level)

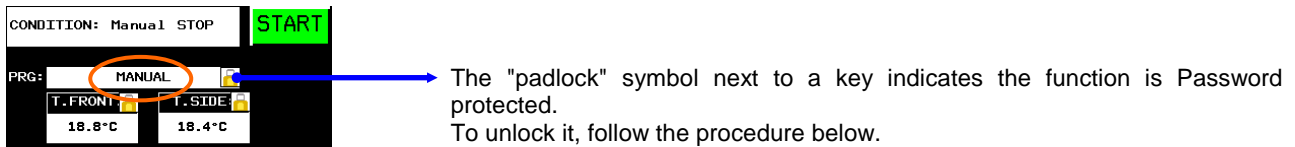


"Maintenance technician" and "Factory" Passwords (second and third levels)

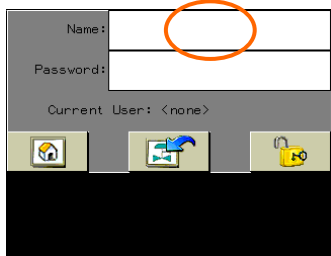


"Operator" Password Release (first level)

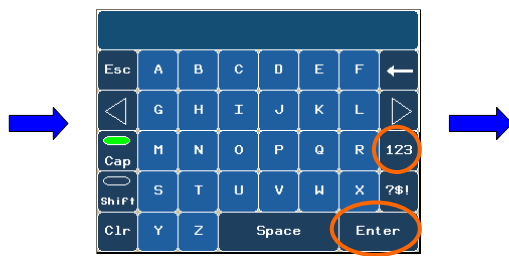
The operator must know the first level Name and Password to release the Password.



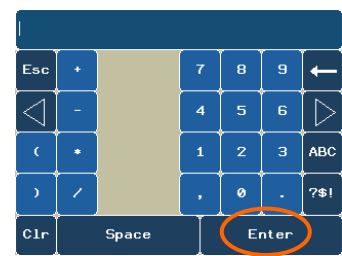
Press the password protected key.



Press the "Name" button.

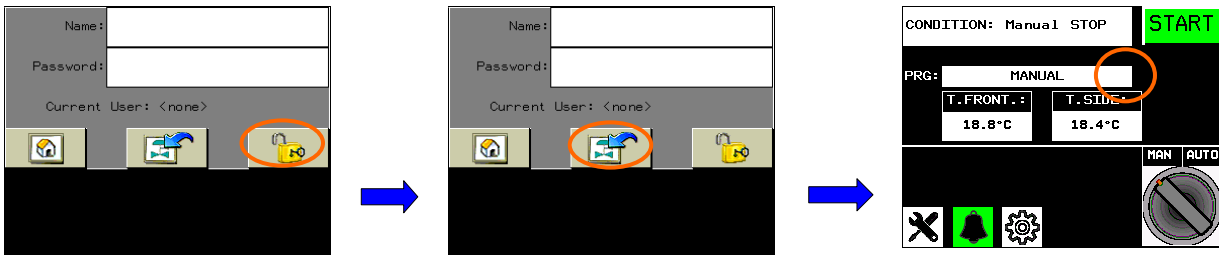


If the "Name" is composed of letters, enter the letters and press Enter. If the "Name" is composed of letters and numbers (or only numbers), press the "123" button.



Enter the numbers that make up the name and press Enter.

Enter the "Password" in the same way.

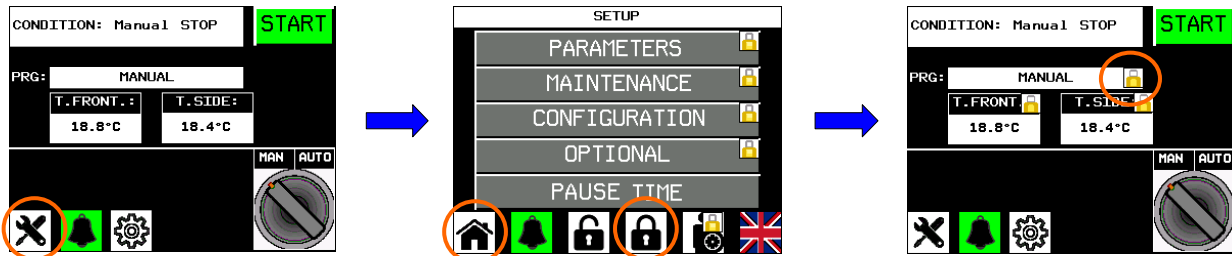


Once you have entered the "Name" and the "Password" press these two buttons in the sequence indicated in order to access the display screens.

Note: the padlock symbol next to the symbol disappears.

Password Reset

To restore programme security with a password follow the procedure described below.



From the initial screen press the "Setup" button.

Press the "Logout" button and then the button "Main".

The "padlock" symbol has reappeared indicating that the programme is protected with a password.

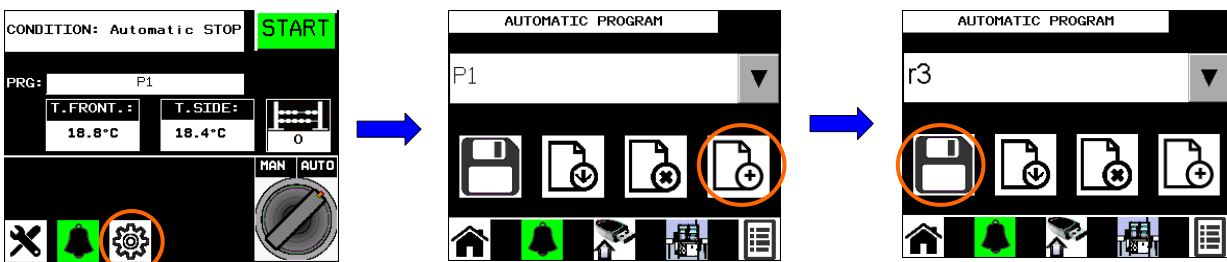
5.2.3. Creation of a new AUTOMATIC PROGRAM

The machine normally works in automatic cycle.

The machine is provided with an already memorised automatic program (P1), but with standard parameters.

We recommend creating a new program with the specific settings for your product, before packing it.

To create a new program, proceed as follows.

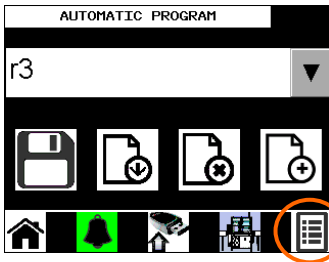


Press the "Program configuration" button.


Press the "New" button.

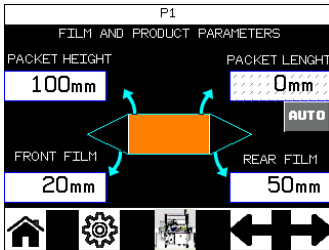
To rename the just copied new program, click on the name (e.g. r3) and type in the new name. Press Enter then the "Save" button.

5.2.4. Parameter settings for the AUTOMATIC PROGRAM (from the "Data" key)



Press the "Data" button.

At this point the programmable parameters display page appears; press the  button to scroll through the various pages:



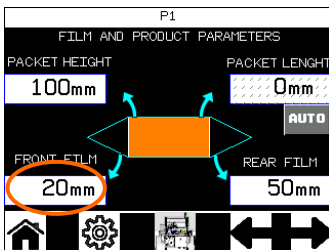
PACKET HEIGHT [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts triangle aperture. Values: 35 ÷ 240.

PACKET LENGTH [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
If it is set on AUTO the film will be sealed when the photocell reads the end of the product. This is recommended for products with a regular shape. If it is set on MAN the function deactivates the photocell reading of the end of the product. In this case the film is sealed by setting the "PACKET LENGTH" variable. Values: 1 ÷ 600.

FRONT FILM [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts the quantity of film to leave in front of the pack. Values: 0 ÷ 300.

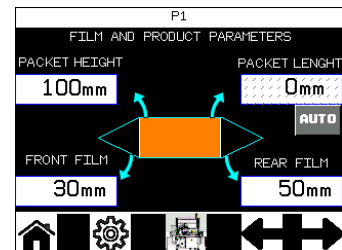
REAR FILM [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts the quantity of film to leave behind the pack. Values: 0 ÷ 900.

To modify the set values (e.g. FRONT FILM from 20mm to 30mm) follow the procedure below.




Indicates the minimum variable setting.

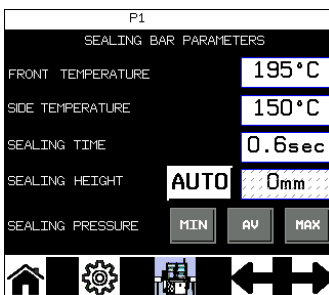
Indicates the maximum variable setting.



Press the numerical value (e.g. 20).

Enter the new value and press "Enter".

Press  and scroll the next screens.



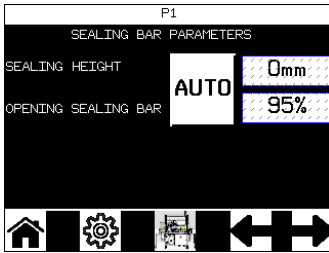
FRONT TEMPERATURE [C] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts the front bar (short) sealing temperature. Values: 0 ÷ 240.

SIDE TEMPERATURE [C] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts the side bar (long) sealing temperature. Values: 0 ÷ 240 (Pratika 56, 56CS, 56MPE); 0 ÷ 365 (Pratika 56MPS).

SEALING TIME [s] 56 56CS 56MPE 56MPS
Adjusts the bar sealing time. Values: 0 ÷ 3.

SEALING HEIGHT [mm] 56CS
Adjusts the sealing position with respect to the belt. Values: AUTO / MAN.
If set at AUTO sealing is performed at half the height of the product. Ideal for standard products.
If set at MAN sealing is performed at the set measurement (measured starting from outfeed belt surface). Values: 0 ÷ 120.

SEALING PRESSURE 56MPE 56MPS
Regulates the pressure of the film sealing bar to optimise the cut. Values: MIN / MED / MAX

**SEALING HEIGHT** [mm]

56MPE 56MPS

Adjusts the sealing position with respect to the belt. Values: AUTO / MAN.

If set at AUTO sealing is performed at half the height of the product. Ideal for standard products.

If set at MAN sealing is performed at the set measurement (measured starting from outfeed belt surface). Values: 0 ÷ 120.

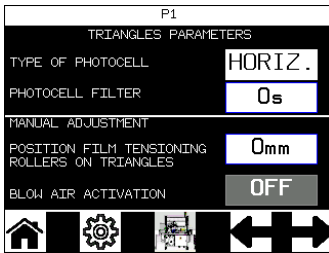
OPENING SEALING BAR [mm]

56MPE 56MPS

Adjusts the sealing bar aperture. Values: AUTO / MAN.

If set to AUTO, opening of the sealing bars is defined by the program.

If set to MAN, opening is defined by the user (e.g.: to increase the speed of packaging, set the minimum opening of the sealing bars in order to reduce the closing and opening time). Values: 20 ÷ 100.

**TYPE OF PHOTOCELL**

56 56CS 56MPE 56MPS

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

Values: HORIZ / VERT.

PHOTOCELL FILTER [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

Adjusts the length of time for which the photocell must ignore a missing signal (advisable when processing irregular product formats).

Values: 0 ÷ 1.

The next 2 screens allow data to be entered relating to the manual settings to be applied to the machine, so that every time this program is loaded, that memorised settings can be applied.

POSITION FILM TENSIONING ROLLERS ON TRIANGLES

56 56CS 56MPE 56MPS

Enter the position of the wheels (R6) (OPTIONAL) with reference to the millimetre scale (X3) (see paragraph 5.4 PHASE 6).

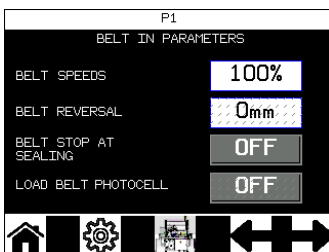
The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.

BLOW AIR ACTIVATION

56 56CS 56MPE 56MPS

Indicate whether the "AIR BLOW" kit is applied (ON) or not (OFF) for this program. Values: ON / OFF.

The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS..

**BELT SPEEDS** [%]

56 56CS 56MPE 56MPS

Adjust the infeed belt (IN) and outfeed belt (OUT) speeds from 6m/min. to 30m/min. Belt speed is identical for both.. Values: 20 ÷ 100.

BELT REVERSAL [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

It can be set only if the "PACKET LENGTH" function is MAN. Adjusts the distance between the products. After the belts have stopped running, the infeed belt (IN) runs backwards in order to move the product back by the programmed distance.

Values: 0 ÷ 500.

BELT STOP AT SEALING

56 56CS 56MPE 56MPS

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

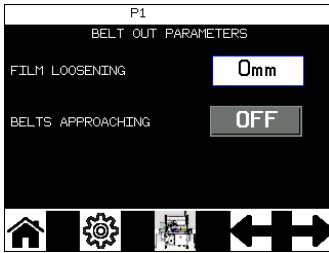
Values: ON / OFF.

LOAD BELT PHOTOCELL

56 56CS 56MPE 56MPS

When this variable is set to ON, the machine prevents the infeed belt (IN) from running when in automatic START cycle, and activates it only when the load belt photocell is activated. (OPTIONAL).

The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.



FILM LOOSENING [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Adjusts the distance by which the film and product must be retracted before sealing, in mm (advisable when processing products over 200 mm in height). Values: 0 ÷ 250.

BELTS APPROACHING

56 56CS

This function enables the operator to activate the system used to move the belts (IN) and (OUT) closer to sealing area when processing smaller pieces. Values: ON / OFF. The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.



PUNCH

56 56CS 56MPE 56MPS

This function activates the pneumatic perforator (OPTIONAL). Values: ON / OFF. The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.

MARK READOUT

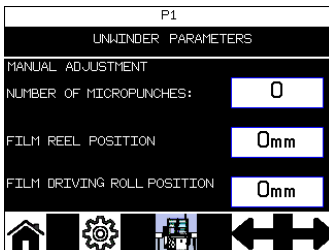
56 56CS 56MPE 56MPS

This function enables a dedicated photocell (OPTIONAL) that reads the markers on opaque or coloured films. The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.

UNWINDER DELAY [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

This function enables the operator to decrease the film tension on the triangles, delaying the moment when the unwinder starts running (advisable with products up to 100 mm in height). Values: 0 ÷ 3.



The next 3 screens allow data to be entered relating to the manual settings to be applied to the machine, so that every time this program is loaded, that memorised settings can be applied.

NUMBER OF MICROPUNCHES

56 56CS 56MPE 56MPS

Enter the number of micro-punches (MF) to be positioned on the machine (see paragraph 5.4 PHASE 6).

FILM REEL POSITION

56 56CS 56MPE 56MPS

Enter the film reel position with reference to the millimetre scale (X1) (see paragraph 5.4 PHASE 6).

FILM DRIVING ROLL POSITION

56 56CS 56MPE 56MPS

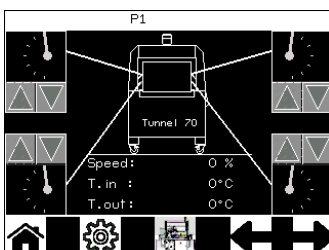
Enter the position of the return roller (R5) with reference to the millimetre scale (X2) (see paragraph 5.4 PHASE 6).



REWINDER DELAY [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

This enables the operator to decrease the film tension on the rewinder rollers, delaying the moment when the rewinder stops running. Values: 0 ÷ 1.



The next 4 screens allow data to be entered relating to the manual settings to be applied to the any combined tunnel, so that every time this program is loaded, that memorised settings can be applied.

SPEED

56 56CS 56MPE 56MPS

Enter the tunnel's conveyor belt speed.

INFEED T.

56 56CS 56MPE 56MPS

Enter the temperature of the tunnel's infeed area.

OUTFEED T.

56 56CS 56MPE 56MPS

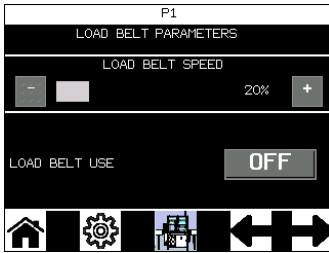
Enter the temperature of the tunnel's outfeed area.

DEFLECTORS POSITION

56 56CS 56MPE 56MPS

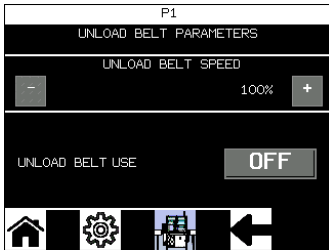
Click on the ▲ and ▼ arrows to "graphically" represent the position of the tunnel deflectors.

Note: This screen changes depending on whether the coupled tunnel is Tunnel 50, Tunnel 50 Twin, or Tunnel 70. There is only one temperature in Tunnel 50 (it does not change between infeed and outfeed) and there are 2 deflectors instead of 4.



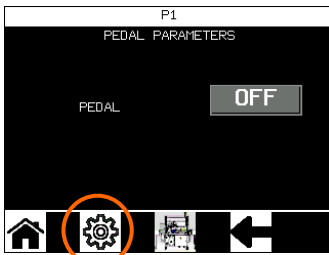
LOAD BELT SPEED [%] 56 56CS 56MPE 56MPS
 Adjust the load belt speed with regard to the speed of the infeed belt (IN).
 Values: 20 ÷ 100.
 The function is only active if it is enabled in OPTIONALS.

LOAD BELT USE 56 56CS 56MPE 56MPS
 If set to OFF, it disables the load belt operation.
 Values: ON / OFF.



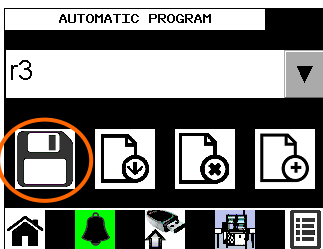
UNLOAD BELT SPEED [%] 56 56CS 56MPE 56MPS
 Adjust the unload belt speed with regard to the speed of the outfeed belt (OUT).
 Values: 100 ÷ 130.
 The function is only active if it is enabled in OPTIONALS.

UNLOAD BELT USE 56 56CS 56MPE 56MPS
 If set to OFF, it disables the unload belt operation.
 Values: ON / OFF.



PEDAL 56 56CS 56MPE 56MPS
 This function enables the operator activate the load belt using the pedal control (OPTIONAL), when processing multiple packages.
 Values: ON / OFF.
 The function can be ON only if it is enabled in OPTIONALS.

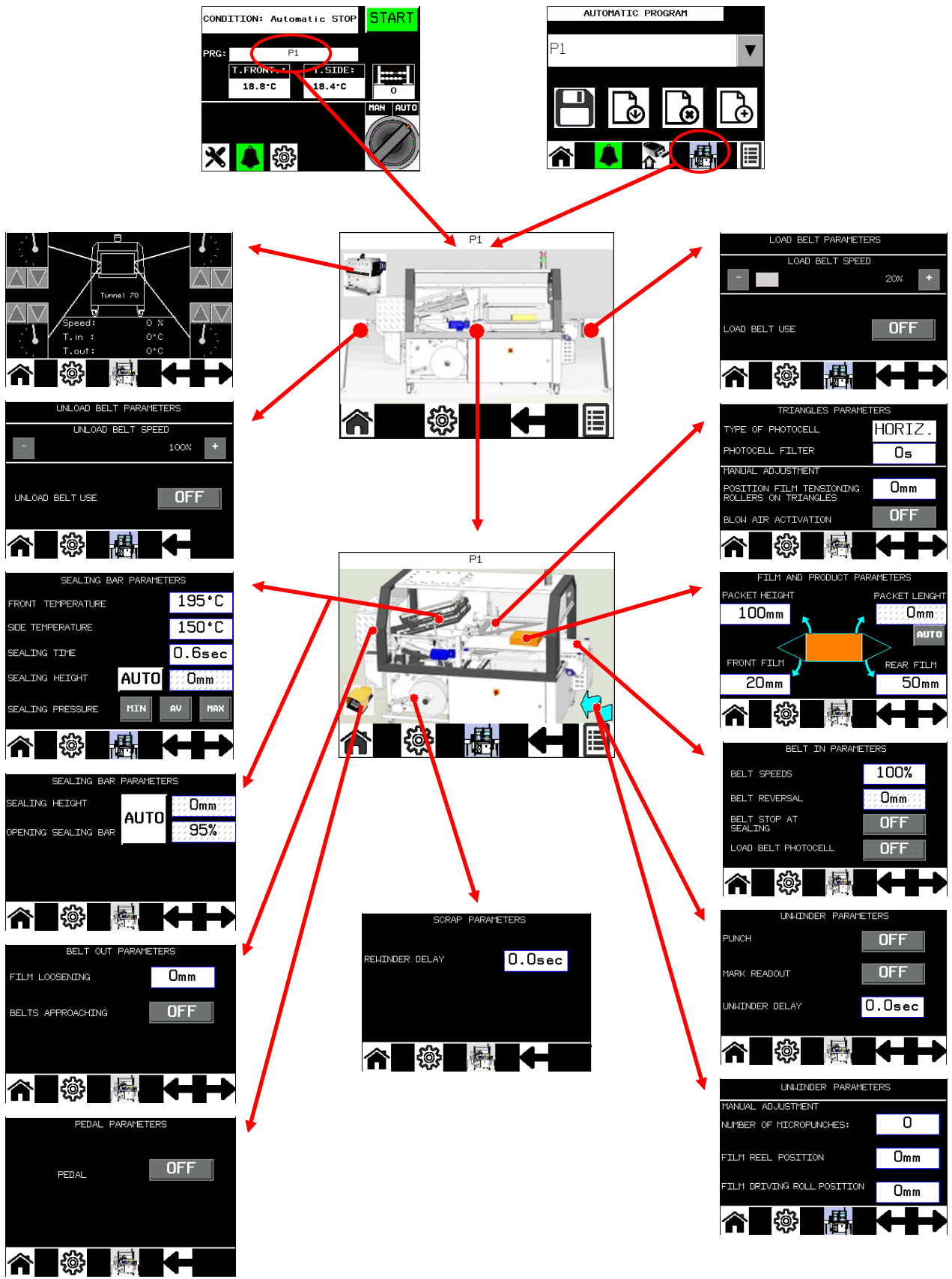
Once all variables have been displayed, press the button "Program configuration".

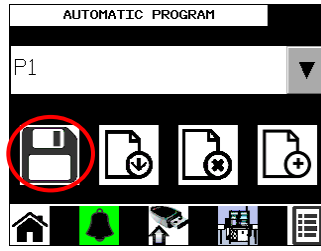
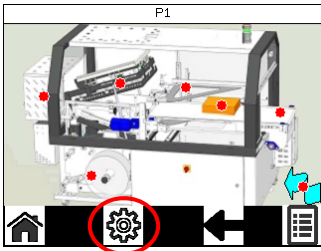


Now press the button "Save" to save the changes made.

5.2.5. Parameter settings for the AUTOMATIC PROGRAM (from "graphic")

In the previous pages, we have seen how it is possible to view/set the parameters for an automatic program by means of the "Data" key. Another method is explained in the following diagram, which enables you to view/set only the desired parameters, without having to scroll through all the screens. This is possible by selecting the relevant area from the machine's graphic.

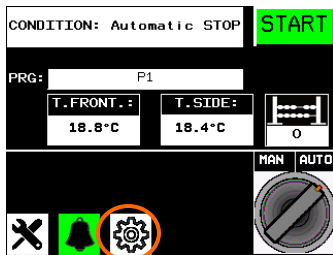




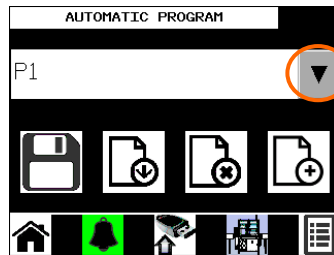
To memorise any modifications executed, press the " Program configuration " and "Save" keys.


5.2.6. Choosing the AUTOMATIC program

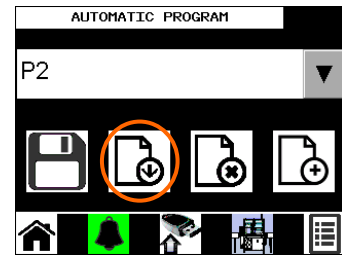
To select an AUTOMATIC PROGRAM ensure the machine is in "CONDITION: Automatic STOP" and carry out the procedure described above.



Press the "Program configuration" button.



Press the  arrow to view the list of saved programs.

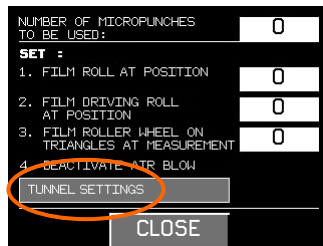


Once you have selected the program, press the "Load" button.



The next 2 screens indicate the manual settings to apply to the machine.

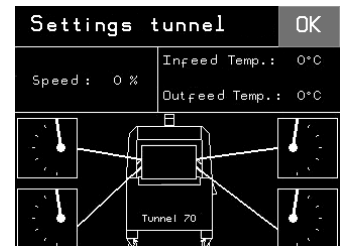
Press **CONTINUE**.



The first screen reminds you of the data with the manual settings to run on the Pratika 56:

- number of micro-punches to use,
- positioning of the film reel,
- positioning of the return roller,
- positioning of the film roller wheels,
- any activation of the air blow.

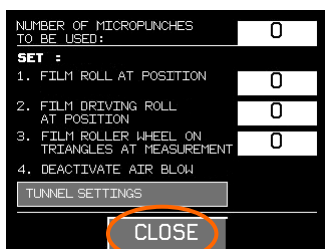
Press **TUNNEL SETTINGS** (this screen only appears if the Tunnel coupled with the machine was selected in the CONFIGURATION menu).



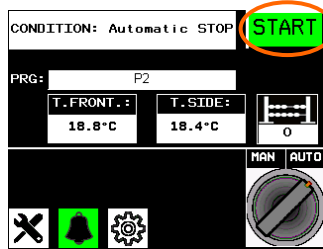
The second screen reminds you of the data with the manual settings to run on the coupled retraction tunnel:

- belt speed,
- tunnel temperature,
- position of air deflectors.

Press **OK**.



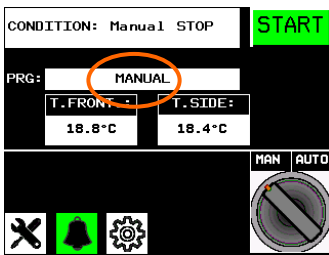
Press the **CLOSE** button.




At this point, press the **START** button to run the AUTOMATIC cycle.

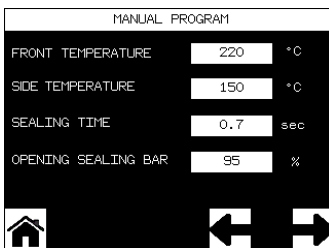
5.2.7. Parameter settings for the MANUAL PROGRAM

Follow the procedure below to display the variables set in the MANUAL program.



Press the **MANUAL** button.

At this point the programmable parameters display page appears; press the  button to scroll through the various pages:



FRONT TEMPERATURE [°C] 56 56CS 56MPE 56MPS

Adjusts the front bar (short) sealing temperature. Values: 0 ÷ 240.

SIDE TEMPERATURE [°C] 56 56CS 56MPE

Adjusts the side bar (long) sealing temperature. Values: 0 ÷ 240.

SEALING TIME [s] 56 56CS 56MPE 56MPS

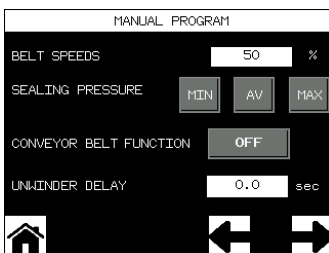
Adjusts the bar sealing time. Values: 0 ÷ 3.

OPENING SEALING BAR [%] 56MPE 56MPS

Adjusts the sealing bar aperture. Values: AUTO / MAN.

If set to AUTO, opening the sealing bars is defined by the program.

If set to MAN, opening is defined by the user (e.g.: to increase the speed of packaging, set the minimum opening of the sealing bars in order to reduce the closing and opening time). Values: 20 ÷ 100.



BELT SPEEDS [%] 56 56CS 56MPE 56MPS

Adjust the infeed belt (IN) and outfeed belt (OUT) speeds from 6m/min. to 30m/min. Belt speed is identical for both. Values: 20 ÷ 100.

SEALING PRESSURE 56MPE 56MPS

Regulates the pressure of the film sealing bar to optimise the cut.

Values: MIN / MED / MAX.

CONVEYOR BELT FUNCTION 56 56CS 56MPE 56MPS

It is the condition of use in which the machine works as a conveyor belt.

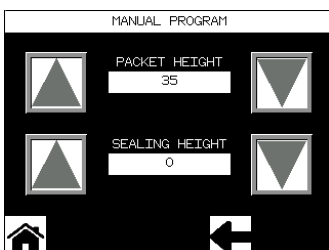
The belts convey the products from the infeed area to the outfeed area, without being film wrapped.

The sealing bar and opening film triangles fully open to allow the passage of products.

Values: ON / OFF.

UNWINDER DELAY [s] 56 56CS 56MPE 56MPS

This function enables the operator to decrease the film tension on the triangles, delaying the moment when the unwinder starts running (advisable with products up to 100 mm in height). Values: 0 ÷ 3.



PACKET HEIGHT [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS



Press the  and  keys to adjust the opening of the triangles.

Values: 35 ÷ 240mm.

It is the height measured from the conveyor belt to the film lift bar (A) (see paragraph 5.5.3).

Set a value of approximately 5mm more than the height of the product to packaged, in order to allow the product to pass.

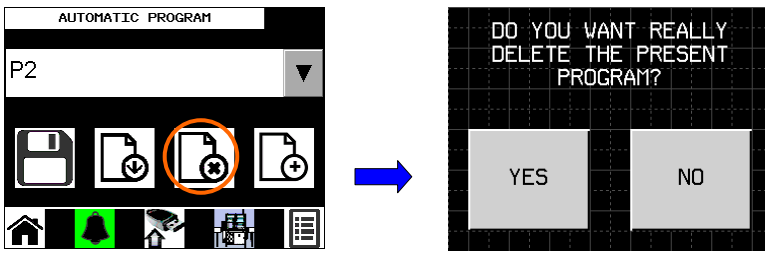
SEALING HEIGHT [mm] 56CS 56MPE 56MPS

Press the  and  keys to regulate the sealing position respect to the product.

Values: 0 ÷ 120mm.

5.2.8. Deleting a program

To delete a saved program, simply load the program (e.g. P2) and proceed as follows:

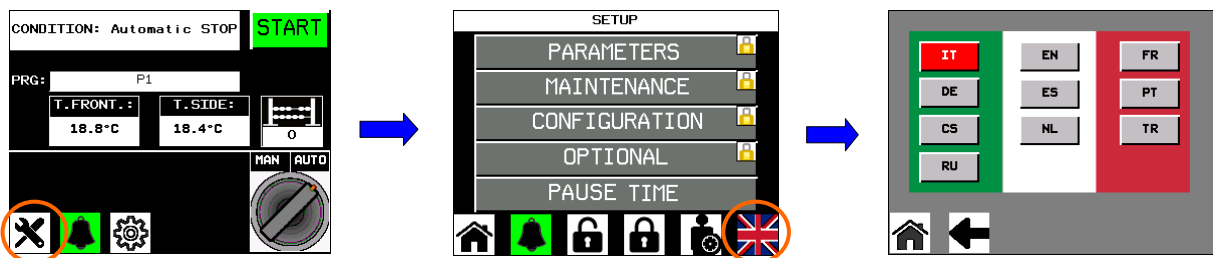


Press the "Delete" button.

Press the "YES" button. At this point the program has been deleted.

5.2.9. Choose the language

To choose the language used on the display screen follow the procedure described below.



Press the "Setup" button.

Press the "Choosing the language" button.

It displays the list of available languages:
 IT (Italian), EN (English),
 FR (French), DE (German),
 ES (Spanish), PT (Portuguese),
 CS (Czech), NL (Dutch),
 TR (Turkish), RU (Russian).

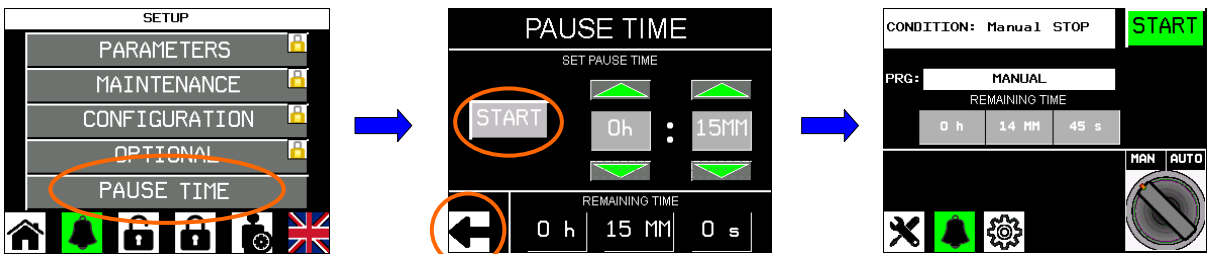
Press the key that corresponds to the language you wish to use and then the button.

5.2.10. Pause time

This function is used to programme the machine's "pause" time.

During this phase the sealing bar resistors switch off (a condition that ensures considerable energy savings), while all of the other machine functions stay on.

This function is useful when you wish to switch off the resistors for a given amount of time, and when said amount of time has elapsed, they will heat up again (for example, this function is very useful for workers who, when they finish their lunch break, start their shift again and need to have the machine at the right temperature, ready to work; or for maintenance procedures requiring adjustments with the sealing bars off).



Press the PAUSE TIME key.

Press the keys for hours (h) and minutes (MM) to set the required pause time (minimum 15 minutes).
 Press the START key and then .

The main screen will display the amount of time remaining until the machine will start up again.

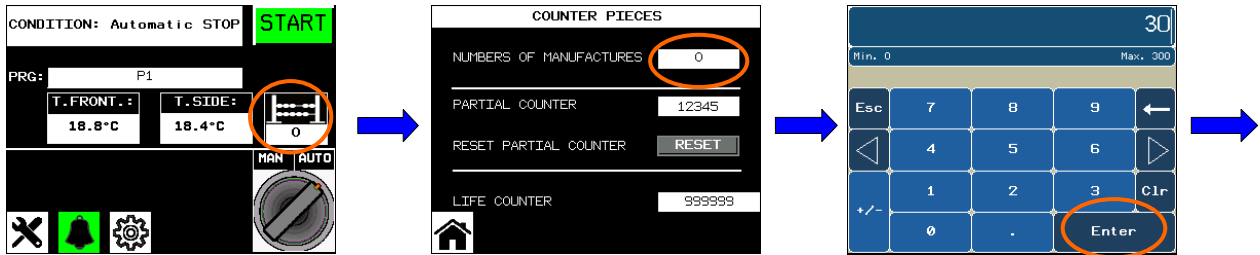
5.2.11. Partial and stock counter

The PARTIAL COUNTER and STOCK COUNTER functions are only active in CONDITION: Automatic.

PARTIAL COUNTER: the number on the touch screen indicates how many products have been processed since the machine has been on.

STOCK COUNTER: This function allows you to set the number of products requiring processing. Once the number has been reached, the machine stops.
The number on the touch screen indicates how many products the machine has processed since the batch requiring processing has been set.

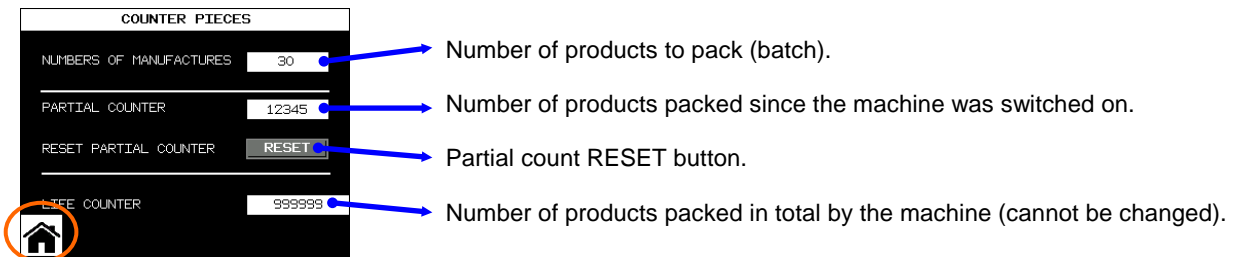
To set the batch requiring processing, follow the procedure described here below.



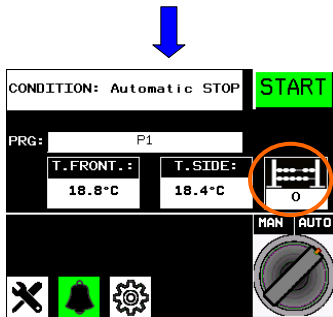
Press the "Product counter" button.

Click on the text.

Enter the number of products (stock) to be packaged. Press "Enter".



Press the "Main" button.



Note: when the number of products to package (batch) function is active, the "Product counter" key flashes.

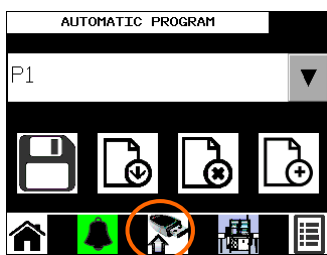
Once the machine has packaged the programmed number of pieces, the „A025: STOCK OF MANUFACTURES ENDED" alarm is activated.

To reset the alarm see paragraph 5.3.

5.2.12. Backup programs

This function allows:

- programs (recipes) memorised on the machine PLC to be saved to a USB key (Backup),
- programs (recipes) memorised on a USB key to be imported into the PLC (Restore).



Press the "Program backup/restore" button and once the USB key has been inserted in the port behind the control panel, run "Backup" or "Restore" for the programs (recipes), following the displayed instructions.

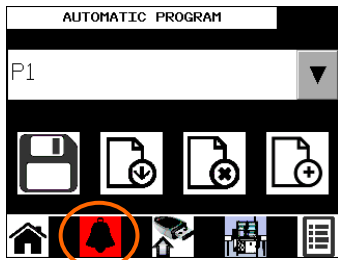
5.3. Alarms

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

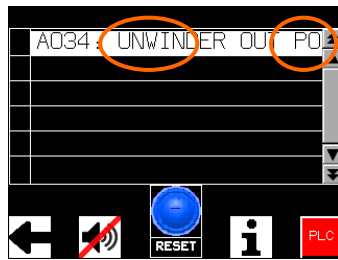
List of alarms:

- A001: EMERGENCY ON
- A002: OPEN GUARDS
- A003: BYPASS SAFETY GUARDS
- A004: BELT BREAKERS
- A005: PRESSURE SWITCH
- A006: SEALING BAR: PRODUCT PRESENCE
- A007: SEALING BAR: TIME OUT MOVEMENT
- A008: UNWINDER: EXCESSIVE FILM TENSION
- A009: SCRAP: EXCESSIVE TENSION
- A010: APPROACHING BELTS ERROR
- A011: REWINDER FULL
- A012: UNWINDER: REEL FILM IN EXHAUSTION
- A013: UNWINDER: FILM FINISHED
- A014: REWINDER: BROKEN FILM
- A015: NO LINE AT OUTFEED CONVEYOR
- A017: UNWINDER: TIME OUT
- A018: WHEEL MOVEMENT TIMEOUT
- A019: DRIVE ERROR
- A020: INVERTER ERROR
- A021: HOMING TIME OUT
- A022: ON MAINTENANCE
- A023: LOAD BELT EMPTY
- A024: MACHINERY WARMING (this is reset when the machine reaches the programmed temperature)
- A025: STOCK OF MANUFACTURES ENDED
- A027: PHOTOCELLS: TIME OUT
- A028: WHEEL MOVEMENT ERROR
- A033: CENTER S: HIGH SWITCH HEIGHT PRODUCT TOO HIGH
- A034: UNWINDER OUT POSITION
- A035: HOMING NOT POSSIBLE: STOP MACHINE
- A037: BELT IN INVERTER ERROR
- A038: BELT OUT INVERTER ERROR
- A040: INFEEED BELT: NOT AVAILABLE
- A041: OUTFEED BELT: NOT AVAILABLE
- A042: BLADE DRIVE ERROR
- A043: BELT ADVANCEMENT: INVERTER ERROR

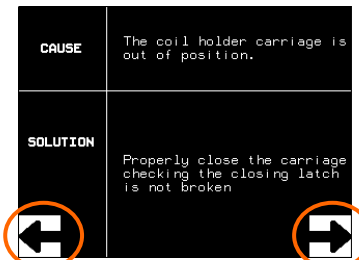
Each time an ALARM occurs, the machine stops and the "Alarm" key turns red.
To reset the alarms, proceed as follows:



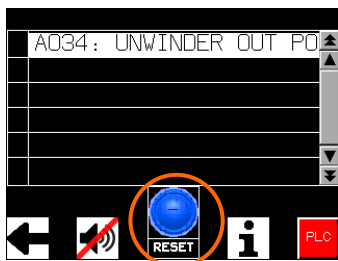
Press the "Alarm" button.



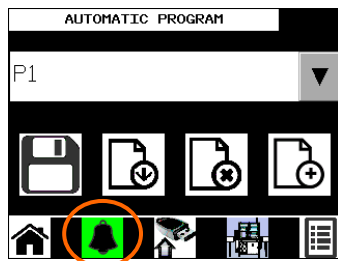
The display shows which alarm has been triggered.
Press the text of the alarm and then the key to view the cause and solution.



Should there be more than one cause, press the key to read them all.
At this point, press the key and follow the instructions to solve the problem.



Press the "Alarm reset" button, then .



The alarm has been reset.

Note: in the case of the "A002: OPEN GUARDS" alarm only, the RESET (S2) button starts flashing.
To reset this alarm, proceed as follows:
Close the guard.
Press the RESET (S2) button.

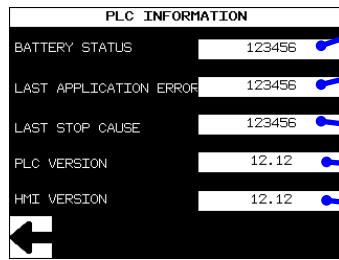
	The machine is fitted with "EMERGENCY Pushbutton" (S1) that stop the machine instantaneously when pressed, interrupting the work cycle.
--	---

To reset this alarm, proceed as follows:
Remove the cause of the alarm.
Release the "EMERGENCY Pushbutton" (S1) by rotating it to the right.
Press the RESET (S2) button.

PLC diagnosis



The "PLC diagnosis" key displays some information on the PLC status.
It is useful when diagnosing problems.



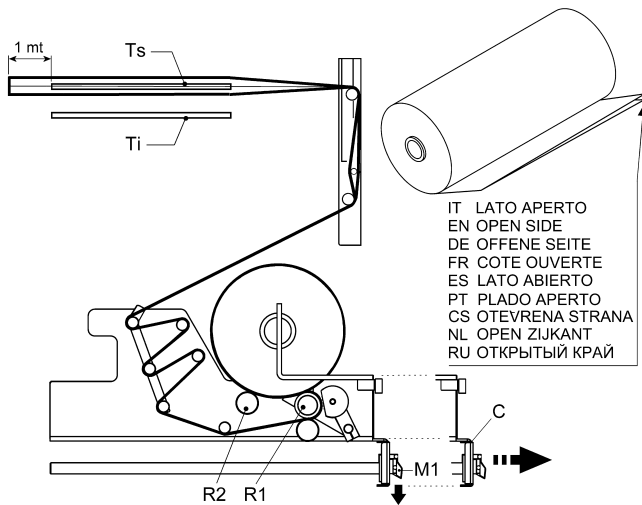
- Battery charge status
- Code of last cause of application error
- Code of last cause of PLC STOP
- PLC version
- HMI version

5.4. Introducing of the film

To insert the film, the machine must be in "Manual START" mode.

Rotate the "BYPASS SAFETY PROTECTIONS" (S3) switch to on, and open the front and back guards.

PHASE 1



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.

(Note: the reel unwinding direction must always be specified when ordering the film).

Introduce the film as shown in the figure.

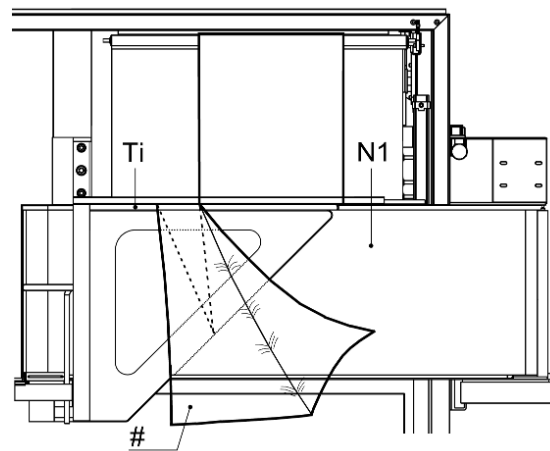
To make it easier to introduce the film, press the button on the right of the reel.

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).

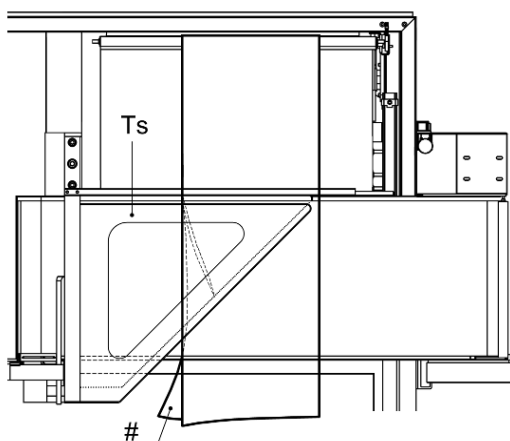
Grasp the two ends of the film and unwind about 1 metre.

PHASE 2



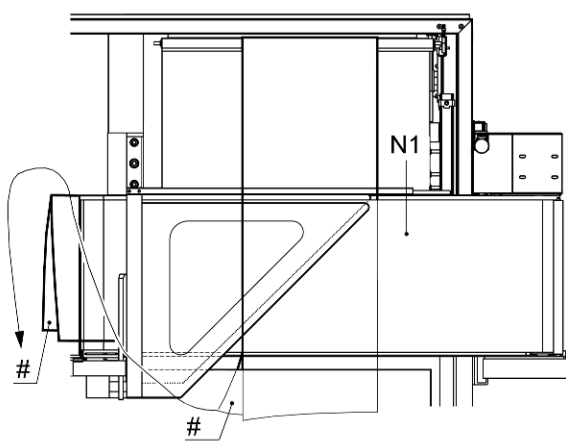
Take the lower edge of the film corresponding to the rear edge of the inversion triangle and feed it under the lower triangle (Ti) from the outside towards the inside and over the feeder belt (N1).

PHASE 3

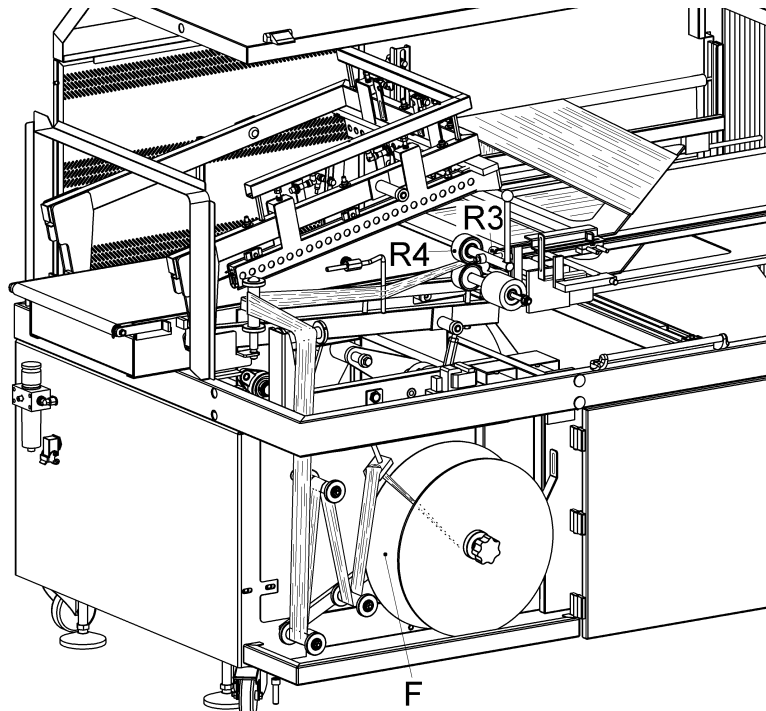


Next, feed the upper edge of the film over the upper triangle (Ts).

PHASE 4



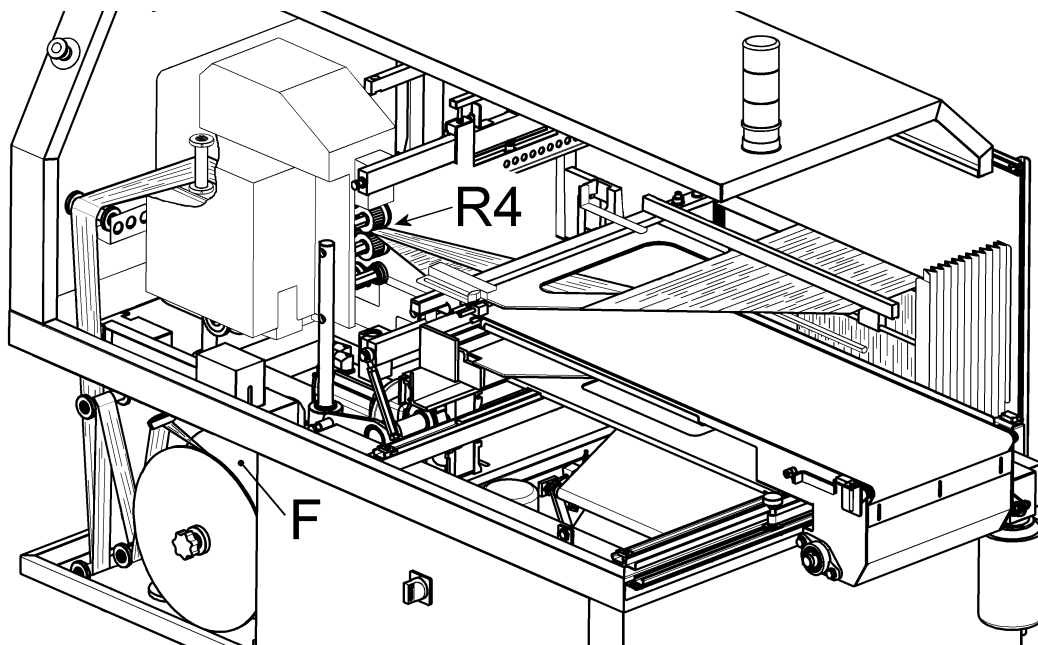
Move the final part of the film (#) that passes through the triangles and to the left, in parallel with the feeder belt (N1) and feed the film under and over the feeder belt, aligning it with the sides immediately after the end of the belt.

PHASE 5 (Pratika 56, 56CS, 56MPE)

Feed the film between the two rollers (R3) and the two wheels (R4) on the feeder.

At this point perform a number of sealing cycles by pressing the "Sealing" key, so as to create a length of film that is long enough to complete insertion as shown in the diagram. In order to seal the film you must close the front (C1) and back (C2) guards.

Lastly, tie the film onto the pin attached to the rear flange (F).

PHASE 5 (Pratika 56 MPS)

Place the end of the film between the two wheels (R4) of the dragging device.

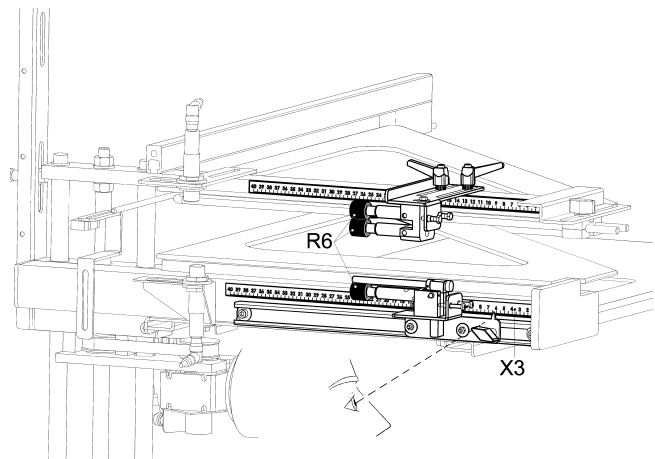
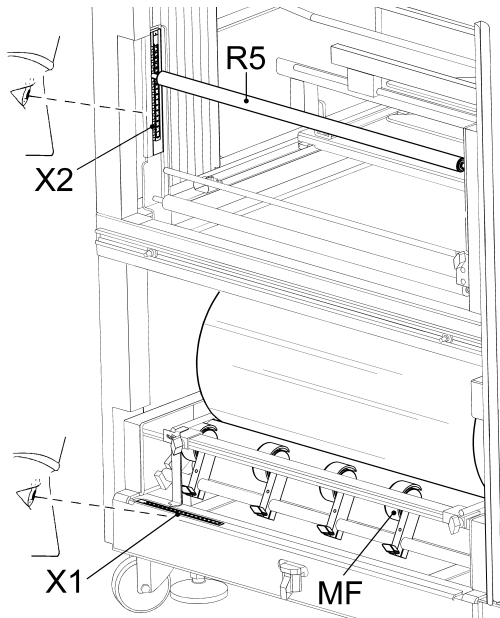
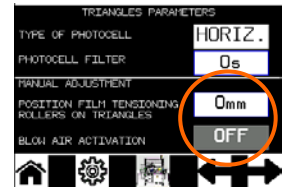
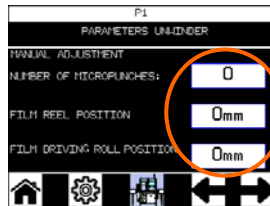
Been holding the "Conveyor belt movement" key pressed, the film is drawn inside the unit where it is sealed.

Press the "Conveyor belt movement" key until a sufficient strip of film is implemented to complete insertion according to the layout shown.

Lastly, tie the film onto the pin attached to the rear flange (F).

PHASE 6

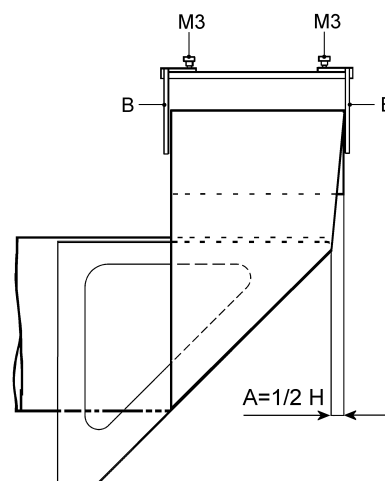
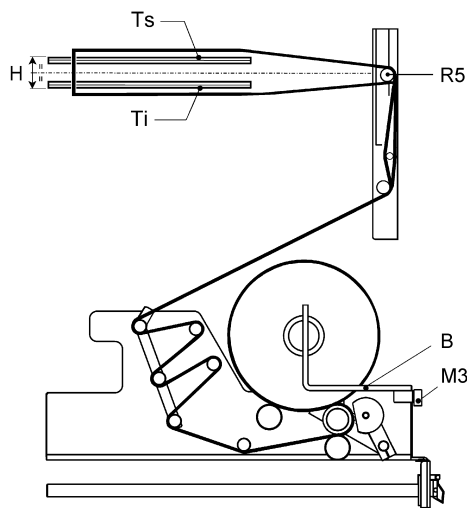
Effect the manual settings (paragraph 5.2.4) optionally stored in the program being run.



Position the number of micro-perforators (MF).
 Position the film reel.
 See millimetric scale (X1).
 Position the return roller (R5).
 See millimetric scale (X2).

Position the film roller wheels (R6) (OPTIONAL) on the triangles.
 See millimetric scale (X3).

PHASE 7



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.

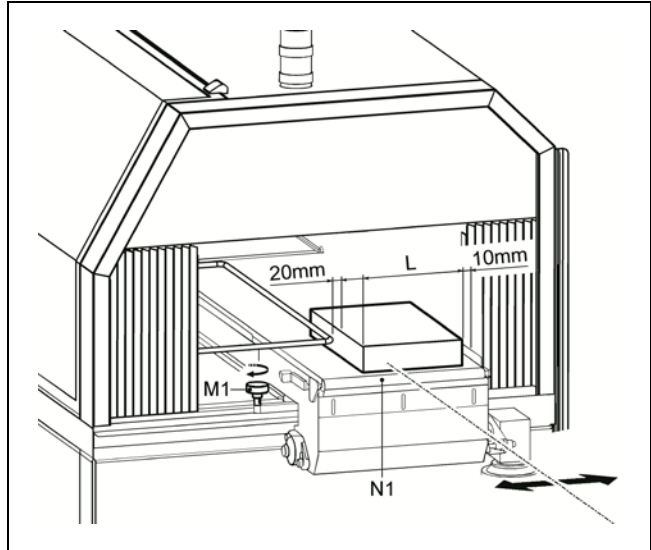
Note: The reel is positioned correctly when the left edge of the film (viewed from the rear of the machine) is at a distance **A**, equivalent to half the distance **H** (aperture of the triangles).

5.5. Adjustments

5.5.1. 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).



5.5.2. Adjusting the photocells

The machine is set up for the positioning of the vertical reading photocell (B5) recommended for extra low products and the horizontal photocell (B6) recommended for extra narrow products.

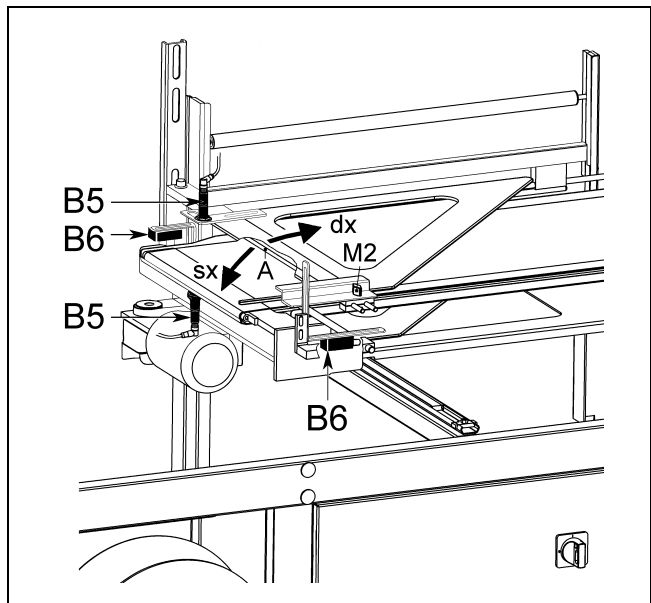
It is also possible to modify the distance between photocell and the sealing bar in order to optimise the way the products are inserted.

5.5.3. 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.

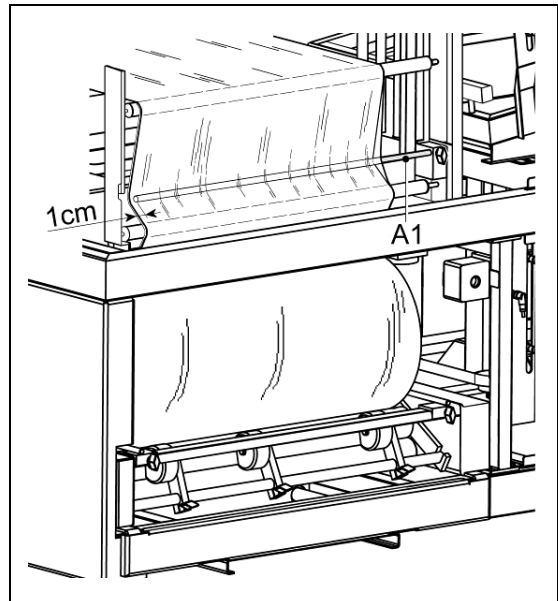
Move the bar to the right when packaging tall products.



5.5.4. 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 paragraph 5.4: PHASE 1.



5.6. Packaging

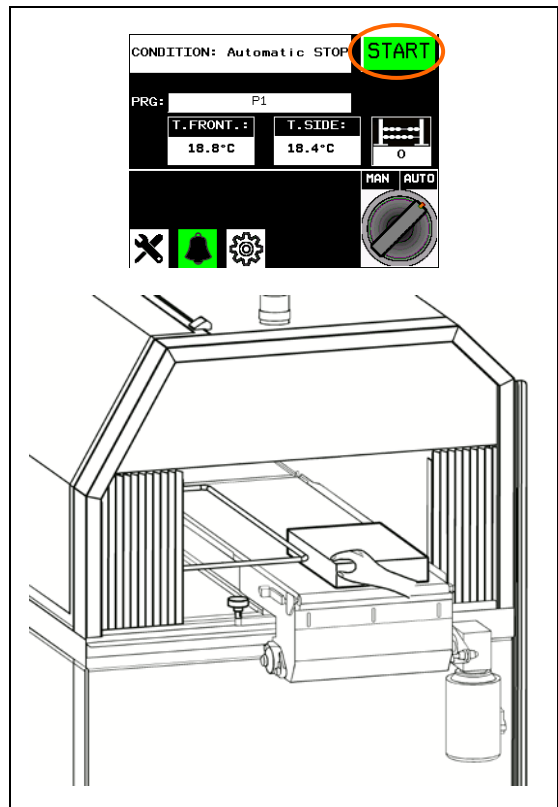
Once all adjustments have been made, the machine is ready to start working.

With the machine in condition "Automatic STOP" press the START key.


The belts will begin operating and it is possible to place the products on the infeed belt.

When the product travels along the outfeed belt, the sealing frame descends to seal the film.

The packaged product advances towards the roller conveyor or inside the tunnel to shrink the film.



6.1. 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 each operation re-mount any guards that have been removed, and bring the machine back to its original state. • 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:

- Switch the machine off by rotating the main switch (Q1) to "0" (OFF)
- Remove the plug from the mains socket
- WAIT 15 minutes to allow the capacitors to discharge.

6.2. Maintenance table

6.2.1. 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	Blades	Clean surfaces that come into contact with the film, using cloths or paper. Never use objects that may damage the surfaces.
Every 12 months	Supports	Carry out lubrication with grease type:NLGI 2.
Every 12 months	Gear couplings	Ensure sufficient lubrication.
Every 3 months	Blades 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.

6.2.2. Maintenance plan of safety devices

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

FREQUENCY	COMPONENT	OPERATION
Each month	Front and back guards	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Opening the front and back guards (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.

6.3. 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:

- disconnect machine from power mains
- 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 7. Guarantee**7.1. 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.

7.2. 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:

- in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase.
- in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorised persons.
- in case of changes made to the machine without prior agreement in writing from the manufacturer.
- 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	DE
Kapitel 1. Beschreibung	Seite
1.1. Vorwort	60
1.2. Eigenschaften der Maschine	60
Kapitel 2. Merkmale der Folie	
2.1. Die zu verwendenden Folie	61
2.2. Berechnung des Bands A	61
Kapitel 3. Verwendung der Maschine	
3.1. Maximale Abmessungen der Packung	61
3.2. Was verpackt werden kann	61
3.3. Was nicht verpackt werden darf	61
Kapitel 4. Sicherheitsvorschriften	
4.1. Warnungen	62
4.2. Persönliche Schutzausrüstungen	62
4.3. Schutzvorrichtungen	63
4.4. Restrisiken	63
Kapitel 5. Einstellung und Vorbereitung der Maschine	
5.1. Schaltfeld	64
5.1.1. Wichtigste Tasten (Symbole)	65
5.1.2. Lichtsäule	66
5.2. Start	66
5.2.1. Betriebsart der Maschine	67
5.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart	67
5.2.1.2. MANUELLE Betriebsart	67
5.2.2. Passwort	68
5.2.3. Erstellung eines neuen AUTOMATIKPROGRAMMS	69
5.2.4. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (mit der Taste "Daten")	70
5.2.5. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (über "Diagramm")	74
5.2.6. Auswahl des AUTOMATIKPROGRAMMS	75
5.2.7. Einstellung der Parameter des MANUELLEN PROGRAMMS	76
5.2.8. Löschen eines Programms	77
5.2.9. Sprachwahl	77
5.2.10. Wartezeit	77
5.2.11. Teilzähler und Chargenzähler	78
5.2.12. Backup Programme	78
5.3. Alarme	79
5.4. Einsetzen der Folie	81
5.5. Einstellungen	84
5.5.1. Einstellung des Einlaufbandes	84
5.5.2. Einstellung der Fotozellen	84
5.5.3. Einstellung des Stabs zum Heben der Folie	84
5.5.4. Einstellung des Folienöffnungsstabs	85
5.6. Verpacken	85
Kapitel 6. Ordentliche Wartung	
6.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung	86
6.2. Wartungstabelle	86
6.2.1. Plan der ordentlichen Wartung	86
6.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen	86
6.3. Abbau, Verschrottung und Entsorgung der Rückstände	87
Kapitel 7. Garantie	
7.1. Garantieschein	87
7.2. Garantiebedingungen	87
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	88
Anweisungen zum Einbau der Maschine (laut Anlage)	
Schaltbild (laut Anlage)	
Pneumatikschema (laut Anlage) (Nur für Pratika 56, 56CS)	

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.

1.2. Eigenschaften der Maschine

Die Verpackungsmaschine „Pratika 56“ wurde so geplant, dass man mit ihr einzelne Teile oder Produktgruppen (Lebensmittel, Haushaltsgegenstände, Spielzeug usw.) mit einer einfach gefalteten 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 von einer Steuerungslogik verwaltet, die sich in der Steuerungs-SPS befindet.

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 besitzt eine Vorrichtung zur Aufnahme von Folienresten, um die Abfälle nicht im Arbeitsbereich des Bedieners anzuhäufen und so Gefahrensituationen hervorzurufen.

TECHNISCHE DATEN

Größen der Verpackung (mm)

2940 x 1440 x 1870

Gewicht der Verpackung (Kg)

Pratika 56: 721

Pratika 56CS: 806

Pratika 56MPE: 813

Pratika 56MPS: 813

Gewicht der Maschine (Kg)

Pratika 56: 671

Pratika 56CS: 756

Pratika 56MPE: 763

Pratika 56MPS: 763

Höchstproduktion (Verpackungen pro Stunde)

Pratika 56: 2400

Pratika 56CS: 2400

Pratika 56MPE: 3600

Pratika 56MPS: 2400

Druckluftversorgung

120 l/min

(Nur für Pratika 56, 56CS)

2.1. Die zu verwendenden Folie

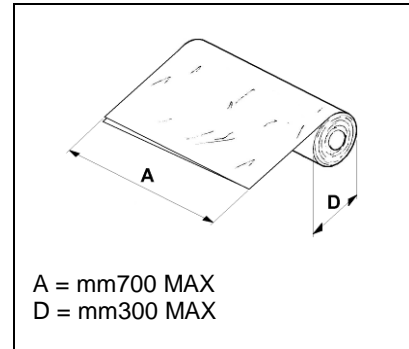
Die Maschine kann mit allen wärmeschrumpfenden und nicht wärmeschrumpfenden Folien mit einer Stärke von 15 bis 50 Mikron arbeiten, sowohl mit technischen Folien als auch mit Lebensmittelfolien.

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!

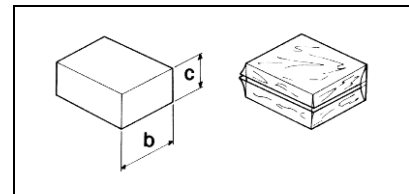


2.2. Berechnung des Bands A

Band A = b + c + 100mm

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

Hinweis: Für hohe Produkte oder Produkte mit einer komplexen Form könnte eine Erhöhung der Folienabfallmenge (100mm) nötig sein, die in der Formel angegeben wird.



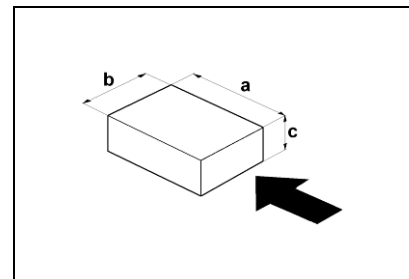
Kapitel 3. Verwendung der Maschine

3.1. Maximale Abmessungen der Packung

Pratika 56	a = 600mm	b = 400mm	c = 160mm
Pratika 56 CS	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPE	a = 600mm	b = 400mm	c = 240mm
Pratika 56 MPS	a = Unbegrenzt	b = 400mm	c = 240mm

Hinweis: 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

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.

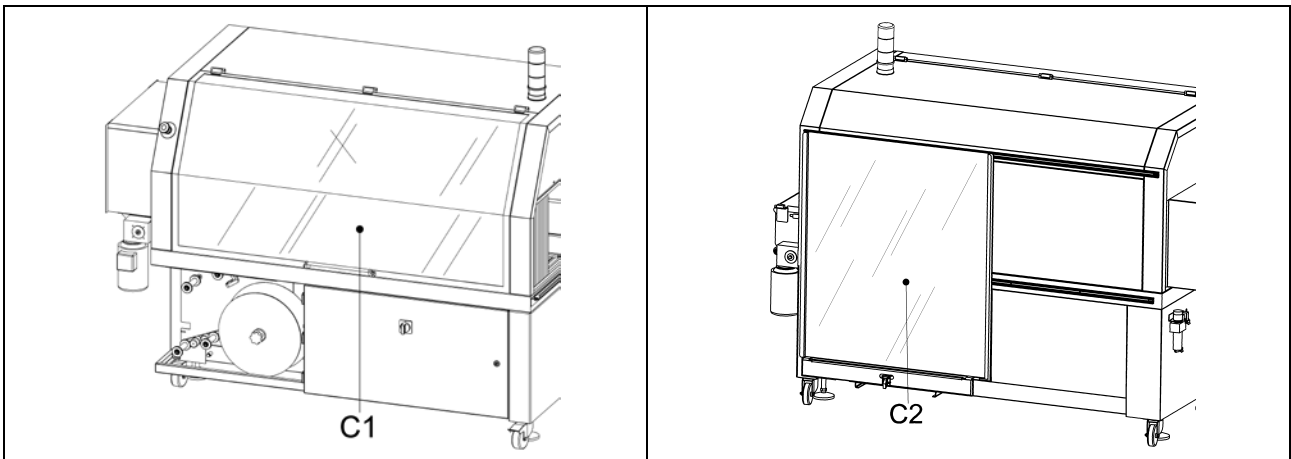
- Die Installation der Maschine muss durch geschultes und autorisiertes.
- Die Maschine ist nicht dazu bestimmt, von Personen (einschließlich Kindern) angewandt zu werden, deren körperliche, mentale oder Sinnesfähigkeiten eingeschränkt sind, oder die zu wenig Erfahrung oder Kenntnisse haben, außer wenn sie durch eine Person, die für ihre Sicherheit verantwortlich ist, überwacht werden oder von dieser Anweisungen über den Gebrauch des Geräts erhalten.
- Kinder müssen ständig überwacht werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit der Maschine spielen.
- 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.
- 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, ohne Erlaubnis des Herstellers Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- 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.
- Die Schalttafel muss während des Betriebs immer geschlossen bleiben.
- Der Schlüssel zum Öffnen der Schalttafel muss einer spezialisierten und befugten Person übergeben werden.
- 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.
- Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

	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.
---	--

4.2. 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.

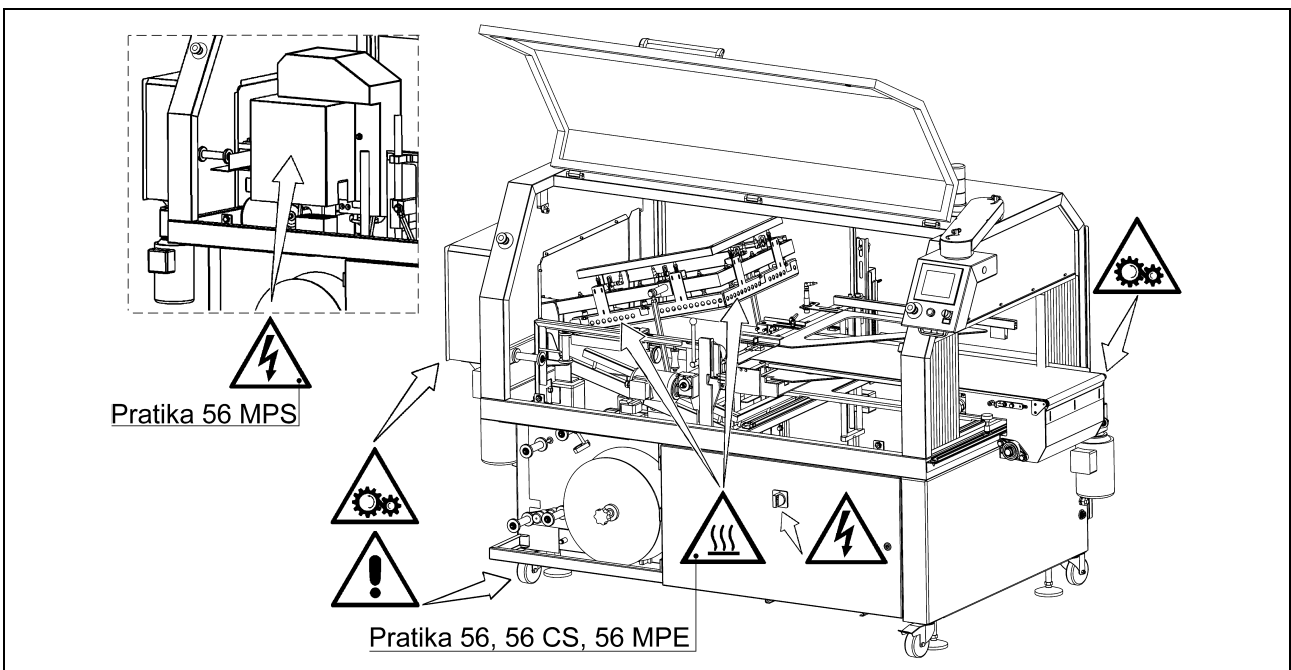
4.3. Schutzvorrichtungen



Die Maschine besitzt eine vordere Schutzvorrichtung (C1) und eine hintere Schutzvorrichtung (C2), bei deren Öffnung die Maschine gestoppt wird.
 Zur Wiederherstellung des Betriebs der Maschine sind die Anweisungen in Abschnitt 5.3 zu befolgen (siehe Hinweis Alarm "A002: GEÖFFNETE SCHUTZVORRICHTUNGEN").

4.4. Restrisiken

Halten Sie sich an die Vorschriften und an die im Folgenden gegebenen Hinweise.



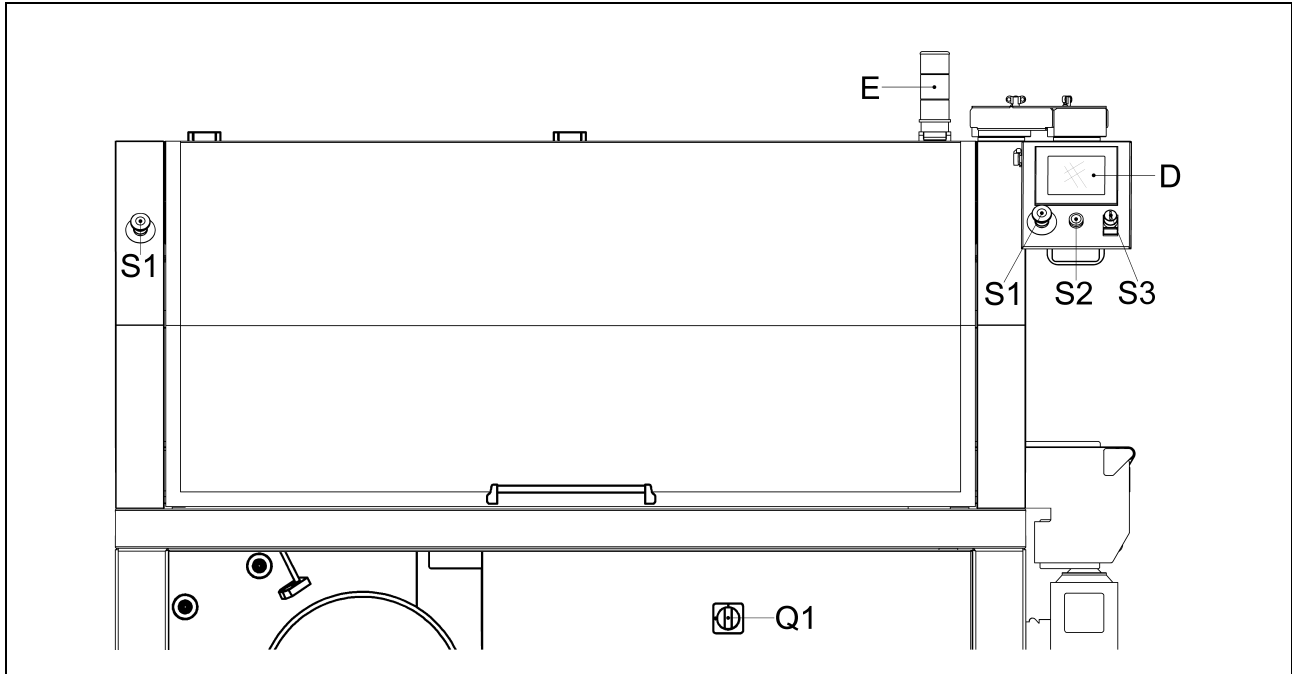
	<p>Gefahr des Mitschleifens! Diese Gefahr entsteht durch bewegliche Elemente (Förderbänder, motorisierte Rollen), mit denen man während der Arbeit in Berührung kommen kann.</p>
	<p>Verbrennungsgefahr! Diese Gefahr besteht durch Erhitzen der Folienschweißmesser. Bevor auf diesen Bereich eingegriffen werden kann, muss die Maschine in den „Wartungszustand“ gebracht werden und die Widerstände müssen sich abkühlen. Keine Arbeiten ohne Schutzkleidung, wie Handschuhe und Kittel durchführen.</p>
	<p>Gefahr eines Stromschlags! Schweißgruppe: Risiko durch elektrischen Strom im Innern der Schweißgruppe (Nur für Pratika 56 MPS). Schalttafel: Risiko durch elektrischen Strom im Innern der Schalttafel (an der Klemmleiste des Hauptschalters und an den Eingangsklemmen des Schalters). Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten: <input type="checkbox"/> durch Drehen des Hauptschalters (Q1) in Position "0" (OFF) die Maschine ausschalten. <input type="checkbox"/> den Stecker aus der Steckdose ziehen <input type="checkbox"/> 15 Minuten WARTEN, bis die Kondensatoren entladen sind.</p>
	<p>Die Räder sind nur für "kurze" Verschiebungen auf glatten und ebenen Böden vorgesehen.</p>

5.1. Schaltfeld

Die Maschine ist mit einem Berührungsbedienfeld ausgestattet, an dem alle Programmier- und Betriebsfunktionen eingestellt werden können.



Zur richtigen Benutzung des Berührungsbedienfelds nur einen Finger benutzen, um ein Objekt auf dem Bedienfeld auszuwählen. Wenn gleichzeitig an zwei oder mehr Punkten auf das Bedienfeld gedrückt wird, kann ein Objekt unabsichtlich ausgewählt werden.



Q1 Hauptschalter.

D Display.

Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar.

S1 "NOTAUS"-Tasten.

Jede der 2 Tasten hält die Maschine bei unmittelbar bevorstehender Gefahr oder "Versetzung in den Wartungsstatus" sofort an. Um sie, wenn sie gedrückt sind, freizugeben, dieselben im Uhrzeigersinn drehen.

S2 Taste RESET.

Ist bei der Start der Maschine zu drücken. Stellt die Maschine nach Anspringen der "NOTTASTE" und des Alarms A001 wieder zurück.

S3 Wahlschalter „SICHERHEITEN AUS“.

Bei OFF-Stellung ist der Maschinengebrauch nur mit geschlossenen Schutzvorrichtungen möglich (AUTOMATISCHES Programm).









Bei ON-Stellung ist der Maschinengebrauch mit geöffneten Schutzvorrichtungen möglich.












Dieser Zustand ist „nur“ für die Einrichtung und das Einlegen und Auswechseln der Folienrolle erforderlich (nur mit MANUELLEM Programm).

E Lichtsäule.

Durch die Kombination der Farben und des akustischen Summers kann der Maschinenstatus an jedem beliebigen Zeitpunkt angezeigt werden.







5.1.1. Wichtigste Tasten (Symbole)

Taste	Beschreibung
	SetUp
	Konfiguration Programme
	Wahlschalter manuell/automatisch
	Main (Startseite)
	Alarm
	Datensicherung/Rückstellung Programme (USB)
	Einstellung/Anzeige Parameter über "Diagramm" (Kurzwahl Parameter)
	Einstellung/Anzeige Parameter über "Daten"
	Vorhergehende Seite
	Nächste Seite
	Login (Authentifizierung Benutzer)
	Logout
	Verwaltung Benutzer und Passwörter
	Sprachwahl
	Startseite (Firmenlogo)

Taste	Beschreibung
	Vorhergehende Seite
	Passwort bestätigen
	Reset Alarm
	Abstellen Alarmsirene
	Alarminformation
	Diagnose PLC
	Programm speichern
	Programm laden
	Programm löschen
	Neues Programm
	Bewegung Bänder und Durchführung Transport/Folienabwickler/Folienaufwickler
	Schweißung
	Produktauswurf
	Produktzähler

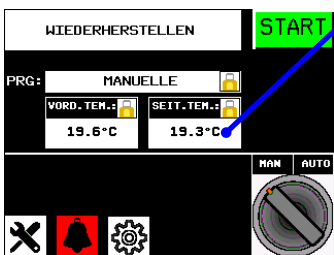
5.1.2. Lichtsäule

Die Maschine ist mit einer mehrfarbigen LED-Lichtsäule (Grün, Gelb, Rot) ausgerüstet, die abhängig von der Farbkombination und des akustischen Summers an jedem beliebigen Zeitpunkt den Maschinenstatus anzeigen kann.

Maschinenstatus	Lichtsäule	Summer
<input type="checkbox"/> Start Manuell <input type="checkbox"/> Start Automatisch		Grün Grün Grün Nein
<input type="checkbox"/> Erwärmung <input type="checkbox"/> Wartung <input type="checkbox"/> Stopp Automatisch <input type="checkbox"/> Stopp Manuell <input type="checkbox"/> Homing		Gelb Gelb Gelb Nein
<input type="checkbox"/> Keine Leistung		Rot Rot Rot Ja
<input type="checkbox"/> Ausschluss Sicherheit bei Start		Rot Grün Grün Ja
<input type="checkbox"/> Ausschluss Sicherheit bei Stopp		Rot Gelb Gelb Ja
<input type="checkbox"/> Ende Spule bei Automatikstart		Rot Grün Grün Ja

5.2. Start

Den Hauptschalter (Q1) in die Position 1 drehen und die Taste drücken. "RESET" (S2). Das Display schaltet sich ein; es wird der Bildschirm mit dem Logo „minipack-torre“ angezeigt. Das Logo antippen. Danach erscheint die Hauptseite:



Bei der Einschaltung der Maschine blinken die Zahlen, die die Temperatur des frontalen und seitlichen Schweißbalkens anzeigen.

Nach Erreichung der im geladenen Programm eingestellten Temperatur hören die Zahlen auf zu blinken. Bis diese Temperatur erreicht ist, kann der Betriebszyklus in AUTOMATIK nicht gestartet werden. Dies ist nur im MANUELLEN Betrieb möglich.

Während der Heizphase ist die Taste der "Alarm" rot, da der Alarm "A024: MASCHINE IN HEIZMODUS aktiviert ist". Nachdem die eingestellte Temperatur erreicht ist, wird der Alarm rückgestellt und die Taste wird grün.

5.2.1. Betriebsart der Maschine

Die Maschine kann in 2 Betriebsarten betrieben werden: **AUTOMATIK, MANUELL.**

5.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart

Dieser Betriebszustand ist durch den vollautomatischen Betrieb der Maschine charakterisiert.

Durch Drücken der Taste **START** wird der automatische Zyklus gestartet.

AUTO / MAN : Durch Drücken dieser Taste wird abwechselnd das MANUELLE oder AUTOMATISCHE Programm aktiviert.

Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Automatischer STOPP.

Durch Drücken der Taste **STOPP** wird der automatische Zyklus gestoppt.

Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Automatischer START.

5.2.1.2. MANUELLE Betriebsart

Diese Betriebsart der Maschine ist für die Einrichtung sowie für das Einlegen und Wechseln der Folienrolle erforderlich. In dieser Phase können die Schutzeinrichtungen durch Drehen des Schlüsselwahlschalters (S3) in Pos. ON geöffnet werden. Die Taste der "Alarm" ist rot, da der Alarm "A002: GEÖFFNETE SCHUTZEINRICHTUNGEN" aktiviert ist. Durch Drehen des Schlüsselwahlschalters (S3) in Pos. OFF wird der Alarm rückgestellt und die Taste wird grün.

Wenn Sie die Taste **START** drücken, wechseln Sie in den „ZUSTAND: Manueller START“ und der Betrieb des Bands, der Ausstoß des letzten Produkts und der Betrieb der Schweißung werden aktiviert.

AUTO / MAN : Wenn Sie diese Taste drücken, aktivieren Sie abwechselnd das MANUELLE und das AUTOMATISCHE Programm.

Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Manueller STOPP.

Wenn Sie die Taste **STOPP** drücken, wechseln Sie in den „ZUSTAND: Manueller STOPP“.

Wenn diese Taste gedrückt wird, bewegen sich das Einlaufband, das Auslaufband, die Folienmitnahme, der Folienabwickler und der Folienaufwickler, solange die Taste gedrückt bleibt.

Durch Betätigen dieser Taste wird ein kompletter Schweißzyklus ausgeführt.

Durch Betätigen dieser Taste wird der letzte Schweißvorgang ausgeführt, dann wird das letzte verpackte Produkt vom Band ausgestoßen (Nur für Pratika 56 MPS).

Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Manueller START.

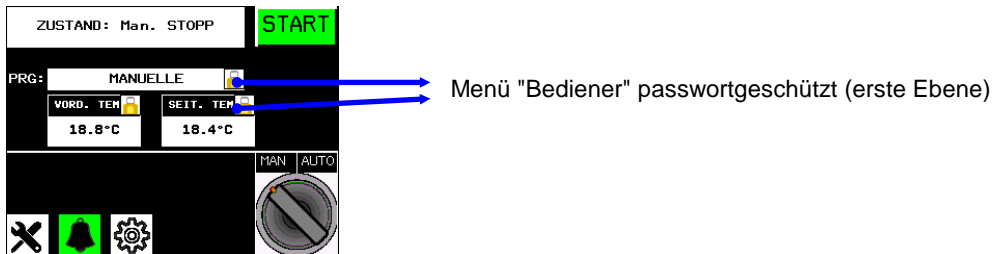
5.2.2. Passwort

Um die korrekte Funktionsweise der Maschine zu garantieren und zu verhindern, dass der Bediener irrtümlicherweise das Programm des PLCs, das alle Antriebe steuert, verändern könnte, sind einige Funktionen durch Passwort geschützt.

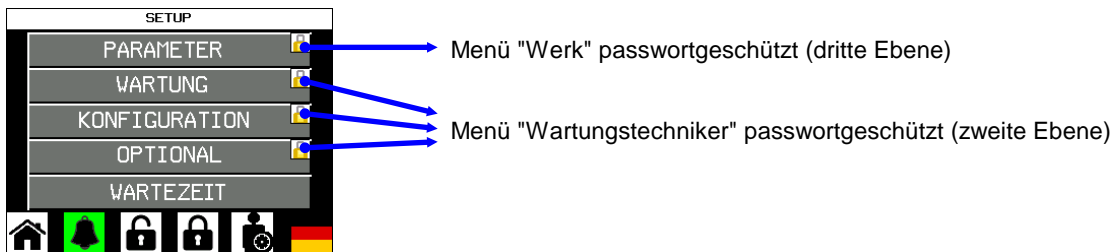
Es existieren 3 Passwordebene, jede davon ist doch einen unterschiedlichen Namen und Passwort geschützt.

- Benutzer (erste Ebene).
- Wartungstechniker (zweite Ebene).
- Werk (dritte Ebene).

Passwort "Bediener" (erste Ebene)

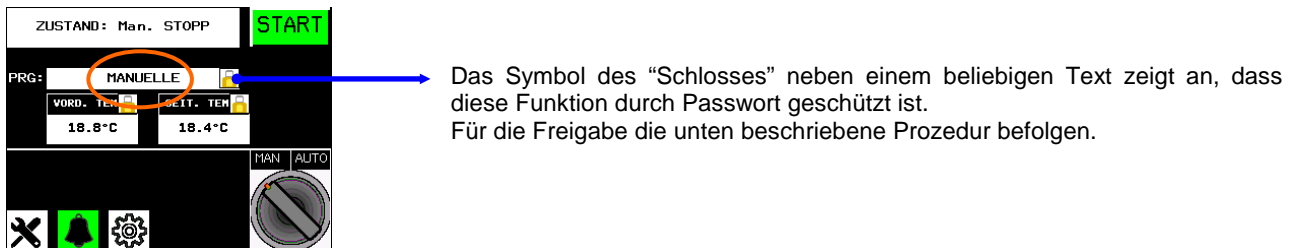


Passwort "Wartungstechniker" und "Werk" (zweite und dritte Ebene)

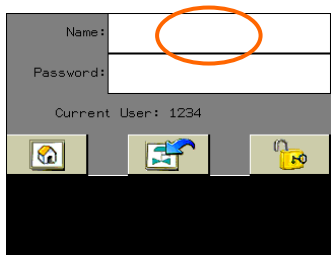


Freigabe Passwort "Bediener" (erste Ebene)

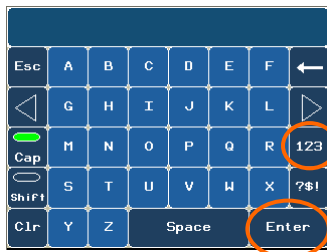
Für die Freigabe des Passwortes muss der Bediener den Namen und das Passwort der ersten Ebene kennen.



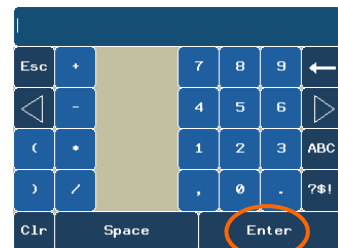
Die passwortgeschützte Taste drücken.



Drücken Sie die Taste „Name“.

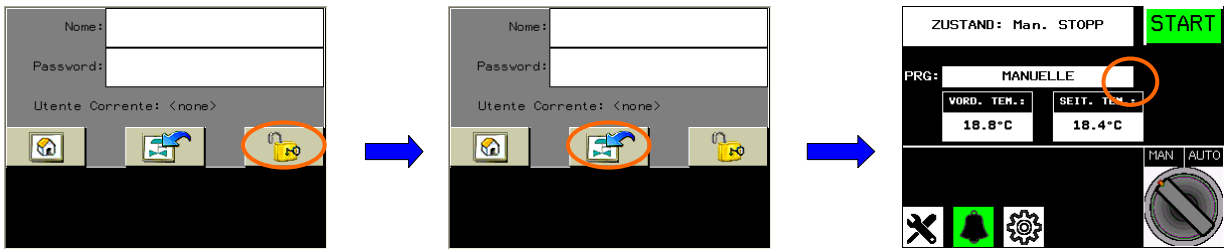


Wenn der „Name“ aus Buchstaben besteht, geben Sie die Buchstaben ein und drücken Sie die Enter-Taste. Wenn der „Name“ aus Buchstaben und Zahlen besteht (oder nur aus Zahlen), drücken Sie die Taste „123“.



Geben Sie die Zahlen ein, aus denen der Name besteht, und drücken Sie die Enter-Taste.

Geben Sie das „Password“ genauso ein, wie oben beschrieben.

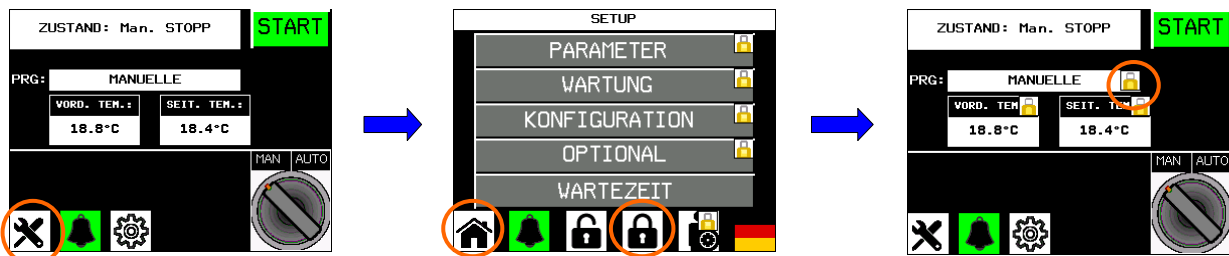


Sobald Sie den „Name“ und das „Password“ eingegeben haben, drücken Sie nacheinander die 2 Tasten, die Zugang zur Anzeige der Seiten geben.

Hinweis: Das Symbol des Schlosses neben der Taste wird nicht mehr angezeigt.

Reset Passwort

Für den Reset der Programmsicherung mit Passwort wie nachfolgend beschrieben vorgehen.



Auf der Begrüßungsseite drücken Sie die Taste „SetUp“.

Die Taste „Logout“ drücken und dann die Taste „Main“.

Es erscheint erneut das "Schloss"-Symbol, das anzeigt, dass das Programm passwortgeschützt ist.

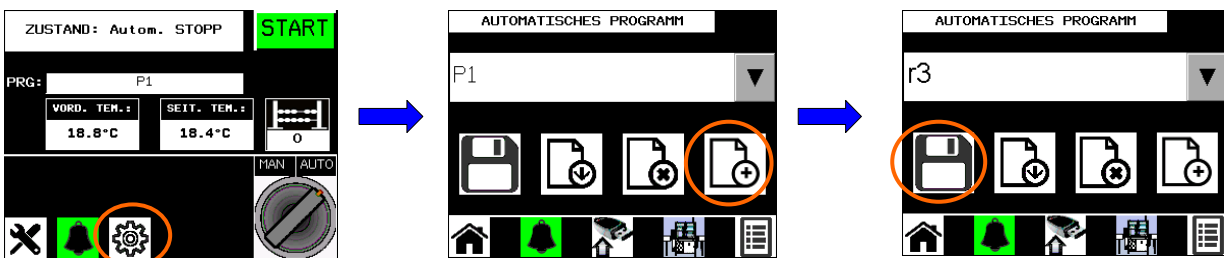
5.2.3. Erstellung eines neuen AUTOMATIKPROGRAMMS.

Normalerweise arbeitet die Maschine im Automatikzyklus.

Die Maschine wird mit einem bereits gespeicherten Automatikprogramm (P1) geliefert, aber mit Standardparametern.

Vor dem Verpacken von einem Produkt empfehlen wir, ein neues Programm mit den spezifischen Einstellungen für das jeweilige Produkt zu erstellen.

Um ein neues Programm zu erzeugen, gehen Sie vor, wie unten beschrieben.

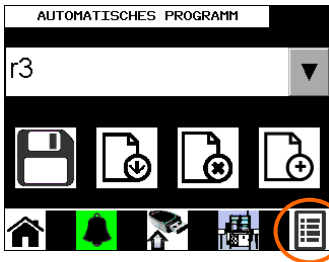


Drücken Sie die Taste „Konfiguration Programme“.

Drücken Sie die Taste „Neues Programm“.

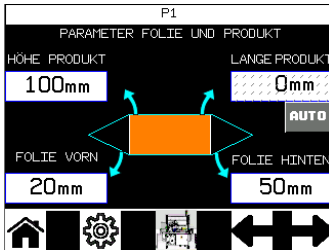
Um das soeben kopierte Programm erneut zu benennen muss die Taste (r3) gedrückt und der neue Name eingegeben werden. Drücken Sie die Enter-Taste und dann die Taste „Programm speichern“.

5.2.4. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (mit der Taste "Daten")



Drücken Sie die Taste "Daten".

Es erscheint der erste Bildschirm mit den Parametern des Programms; mit der Taste können alle folgenden Bildschirmbilder durchgesehen werden:



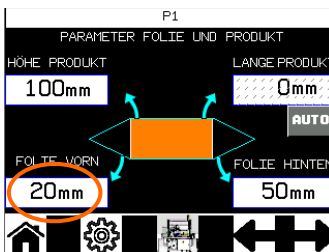
HÖHE PRODUKT [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Einstellung der Öffnung des Dreiecks. Werte: 35 ÷ 240.

LÄNGE PRODUKT [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Auf AUTO erfolgt die Versiegelung der Folien im Moment der Paketende-Ablesung vonseiten der Fozozelle. Empfohlen für Produkte mit regelmäßiger Form. Auf MAN wird die Paketende-Ablesung mit Fozozelle deaktiviert. In diesem Fall erfolgt die Versiegelung durch Einstellung der Variablen "PRODUKTLÄNGE". Werte: 1 ÷ 600.

FOLIE VORN [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Erlaubt die Einstellung der vor dem Paket gewünschten Folienmenge. Werte: 0 ÷ 300.

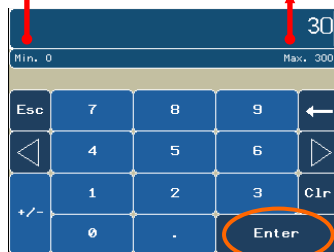
FOLIE HINTEN [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Erlaubt die Einstellung der hinter dem Paket gewünschten Folienmenge. Werte: 0 ÷ 900.

Um die eingestellten Werte zu verändern (z.B.. VORDERE FOLIE von 20mm bis 30mm), die nachfolgend beschriebene Prozedur ausführen.

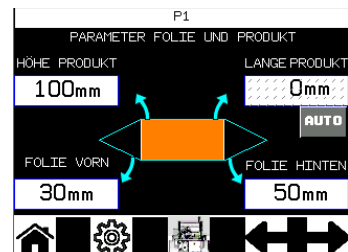


Drücken Sie auf den Zahlenwert (z.B. 20).

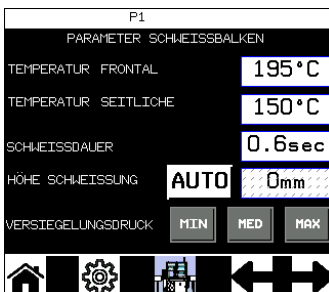
Gibt den Mindestwert für die Variable an. Gibt den Höchstwert für die Variable an



Den neuen Wert eingeben und die Taste "Enter" drücken.



Die Taste drücken und die nachfolgende Bildschirmseite durchblättern.



TEMPERATUR FRONTAL [C] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer). Werte: 0 ÷ 240.

TEMPERATUR SEITLICHE [C] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs).
Werte: 0 ÷ 240 (Pratika 56, 56CS, 56MPE); 0 ÷ 365 (Pratika 56MPS).

SCHWEISSDAUER [s] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Schweissdauer des seitlichen und vorderen Schweißbalkens. Werte: 0 ÷ 3.

HÖHE SCHWEISSUNG [mm] 56CS
Dient zur Einstellung der Schweißposition in Hinsicht auf das Band.
Werte: AUTO / MAN.
Wenn auf AUTO eingestellt, erfolgt die Schweißung auf halber Höhe des Produkts. Ideal für Standardprodukte.
Wenn auf MAN eingestellt, erfolgt die Schweißung nach dem eingestellten Maß (von der Ebene des Ausgangsbandes aus gemessen). Werte: 0 ÷ 120.

VERSIEGELUNGSDRUCK 56MPE 56MPS
Reguliert den Druck des Schweißbalkens auf die Folie, um den Schnitt zu optimieren.
Werte: MIN / MED / MAX



HÖHE SCHWEISSUNG [mm]

56MPE 56MPS

Dient zur Einstellung der Schweißposition in Hinsicht auf das Band.

Werte: AUTO / MAN.

Wenn auf AUTO eingestellt, erfolgt die Schweißung auf halber Höhe des Produkts. Ideal für Standardprodukte.

Wenn auf MAN eingestellt, erfolgt die Schweißung nach dem eingestellten Maß (von der Ebene des Ausgangsbandes aus gemessen). Werte: 0 ÷ 120.

ÖFFNEN SCHWEISSBALKEN [%]

56MPE 56MPS

Regelt die Öffnung der Schweissbalken. Werte: AUTO / MAN.

Wenn AUTO eingestellt ist, wird das Öffnen der Schweissbalken vom Programm definiert.

Wenn MAN eingestellt ist, wird das Öffnen vom Benutzer bestimmt (z.B.: um die Verpackungsgeschwindigkeit zu erhöhen, ist es ausreichend eine Mindestöffnung der Schweissbalken einzustellen, um die Schließ- und Öffnungszeiten zu vermindern) Werte: 20 ÷ 100.



AUSWAHL FOTOZELLE

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Funktion ermöglicht die Wahl der Fotozelle für die Paketerfassung.

Werte: HORIZ / VERT.

FILTER D. FOTOZELLE [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

Einstellung der Zeit, für die die Fotozelle ein fehlendes Signal ignorieren soll (empfohlen bei Produkten mit unregelmäßiger Form). Werte: 0 ÷ 1.

Über die nächsten beiden Variablen können die Daten für die manuellen Einstellungen, die an der Maschine ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

POSITION FOLIENSPIANNERRÄDCHEN AN DREIECKEN

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Position der Rädchen (R6) (OPTIONAL) mit Bezug auf die metrische Skala (X3) eingeben (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 6).

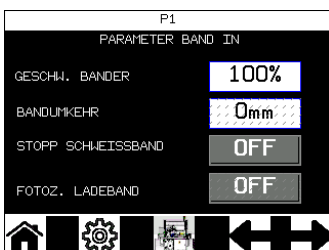
Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

AKTIVIERUNG LUFTSTROM

56 56CS 56MPE 56MPS

Angaben, ob für dieses Programm der Bausatz "LUFTSTROM" angewendet wurde (ON) oder nicht (OFF). Werte: ON / OFF

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



GESCHW. BÄNDER [%]

56 56CS 56MPE 56MPS

Regelt die Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN) und des Auslaufbandes (OUT) von 6m/min bis 30m/min. Die Bandgeschwindigkeit ist für beide identisch.. Werte: 20 ÷ 100.

BANDUMKEHR [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Kann nur eingestellt werden mit Funktion "PRODUKTLÄNGE" auf MAN. 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. Werte: 0 ÷ 500.

STOPP SCHWEISSBAND

56 56CS 56MPE 56MPS

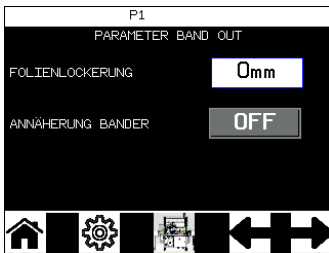
Mit dieser Funktion kann das Einlaufband (IN) während des Schweißens angehalten werden, um die Zusammensetzung der Verpackung zu erleichtern. Werte: ON / OFF.

FOTOZ. LADEBAND

56 56CS 56MPE 56MPS

Falls ON, startet die Maschine im automatischen Zyklus START das Einlaufband nicht; das Band wird gestartet, wenn die Fotozelle des Ladebandes aktiviert wird. (OPTIONAL).

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



FOLIENLOCKERUNG [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Einstellung des Folien- und Produktrückzugs in mm vor Ausführung des Schweißvorgangs (empfohlen bei Produkten mit Höhe über 200 mm). Werte: 0 ÷ 250.

ANNÄHERUNG BANDER

56 56CS

Die Funktion aktiviert das Näherungssystem der Bänder (IN) und (OUT) in der Schweißzone für den Durchgang kleiner Produkte.

Werte: ON / OFF.

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



PERFORIERER

56 56CS 56MPE 56MPS

Diese Funktion aktiviert den pneumatischen Locher (OPTIONAL). Werte: ON / OFF. Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist..

LESEN D. MARKIERUNGEN

56 56CS 56MPE 56MPS

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

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

VERZOG SP. ABWICKLER [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Funktion ermöglicht die Lockerung der Folienspannung auf den Dreiecken und verzögert somit den Start des Abwicklers (empfohlen bei Paketen bis 100 mm Höhe). Werte: 0 ÷ 3.



Über die nächsten 3 Variablen können die Daten für die manuellen Einstellungen, die an der Maschine ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

ANZ. MIKROPERFORIERER

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Anzahl der Mikroperforationsvorrichtungen (MF) eingeben, die an der Maschine positioniert werden sollen (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 6).

POSITION FOLIENSPULE [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Position der Folienspule mit Bezug auf die metrische Skala (X1) eingeben (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 6).

POSITION UMLENKROLLE FOLIE [mm]

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Position der Umlenkrolle (R5) mit Bezug auf die metrische Skala (X2) eingeben (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 6).

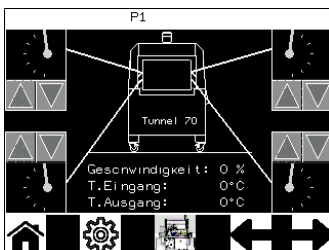


VERZ. AUFWICKLER [s]

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Funktion ermöglicht die Lockerung der Folienspannung auf den Rollen des Aufwicklers und verzögert somit das Anhalten des Aufwicklers.

Werte: 0 ÷ 1.



Über die nächsten 4 Variablen können die Daten für die manuellen Einstellungen, die am eventuell zugeordnetem Tunnel ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

GESCHWINDIGKEIT

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Geschwindigkeit des Förderbandes des Tunnels eingeben.

T. EINGANG

56 56CS 56MPE 56MPS

Die Temperatur der Eingangszone des Tunnels eingeben.

T. AUSGANG

56 56CS 56MPE 56MPS

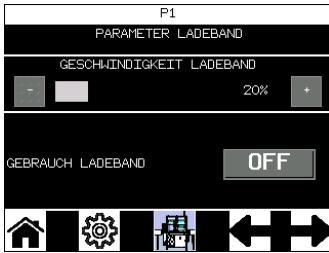
Die Temperatur der Ausgangszone des Tunnels eingeben.

POSITION DER LEITBLECHE

56 56CS 56MPE 56MPS

Durch Klick auf die Pfeiltasten ▲ und ▼ kann "grafisch" die Position der Leitbleche des Tunnels dargestellt werden.

Hinweis: Diese Bildschirmseite wechselt je nachdem, ob der Tunnel 50, Tunnel 50 Twin oder Tunnel 70 zugeordnet sind. Im Tunnel 50 ist die Temperatur einformig (kein Unterschied zwischen Eeingangs- und Ausgangszone), statt zwei sind vier Leitbleche vorhanden.



GESCHWINDIGKEIT LADEBAND [%]

56 56CS 56MPE 56MPS

Regelt die Geschwindigkeit des Ladebandes im Verhältnis zur Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN). Werte: 20 ÷ 100.
Die Funktion ist nur aktiviert, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

GEBRAUCH LADEBAND

56 56CS 56MPE 56MPS

Wenn auf OFF eingestellt, wird der Betrieb des Ladebandes deaktiviert. Werte: ON / OFF.



GESCHWINDIGKEIT ENTLADEBAND [%]

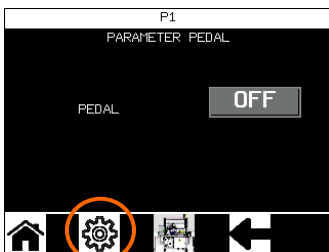
56 56CS 56MPE 56MPS

Regelt die Geschwindigkeit des Entladebandes im Verhältnis zur Geschwindigkeit des Auslaufbandes (OUT). Werte: 100 ÷ 130.
Die Funktion ist nur aktiviert, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

GEBRAUCH DES ENTLADEBANDES

56 56CS 56MPE 56MPS

Wenn auf OFF eingestellt, wird der Betrieb des Entladebandes deaktiviert. Werte: ON / OFF.

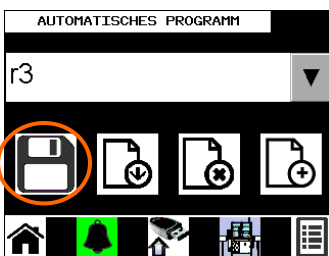


PEDAL

56 56CS 56MPE 56MPS

Durch diese Funktion kann das Transportband mit einem Pedal (OPTIONAL) gestartet und nach Verpackung des Produkts abgeschaltet werden, um die Verpackung mehrerer Produkte zu vereinfachen. Werte: ON / OFF.
Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

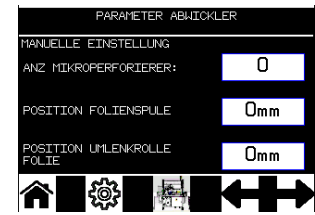
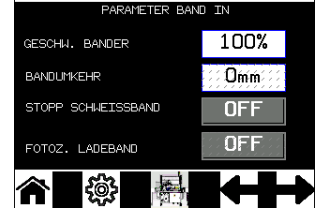
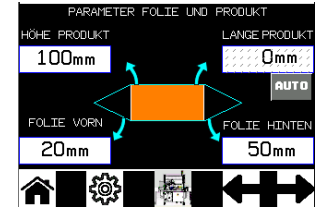
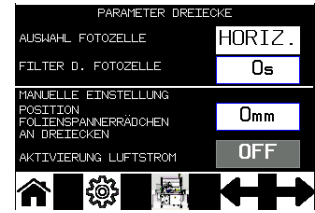
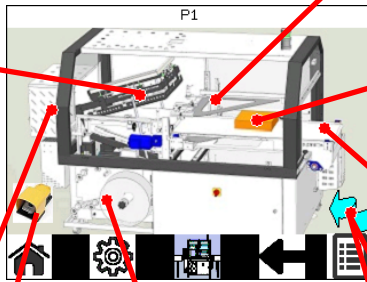
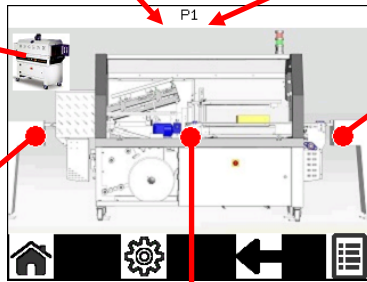
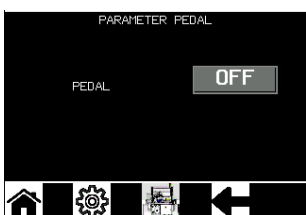
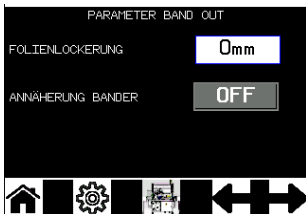
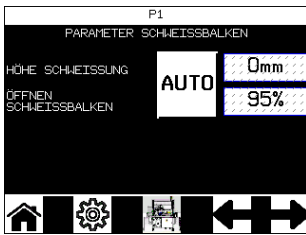
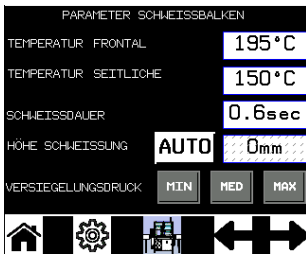
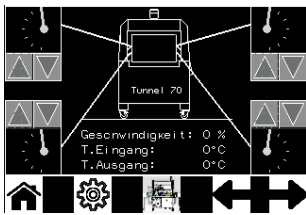
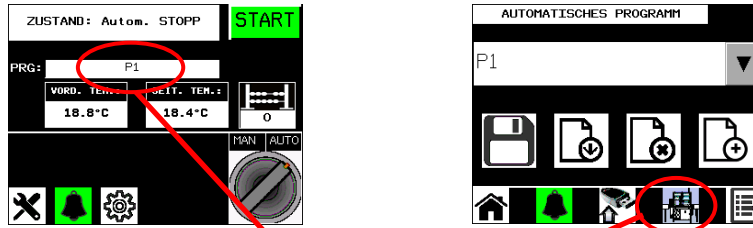
Nach der Visualisierung aller Variablen die Taste drücken "Konfiguration Programme".

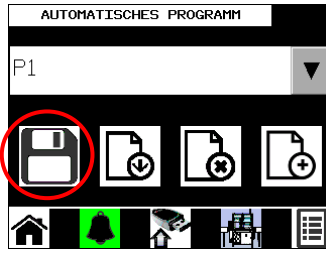
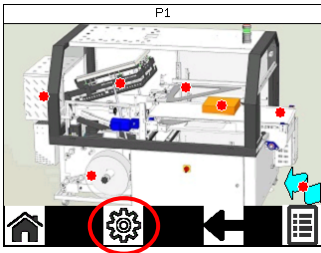


Jetzt die Taste "Programm speichern" drücken, um die ausgeführten Änderungen zu speichern.

5.2.5. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (über "Diagramm")

Auf den vorhergehenden Seiten wurde gezeigt, wie die Parameter eines Automatikprogramms mit der Taste "Daten" angezeigt/eingestellt werden können. Im nachfolgendem Schema wird eine andere Möglichkeit aufgeführt, wie nur die gewünschten Parameter angezeigt/eingestellt werden können, und ohne dass alle Bildschirmseiten durchblättert werden müssen. Dazu wird im Diagramm der Maschine die betreffende Zone ausgewählt.

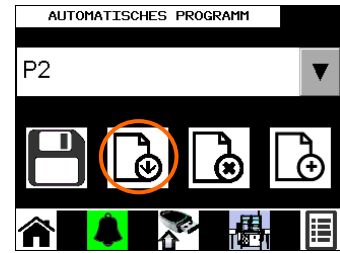
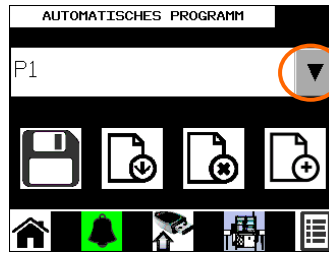
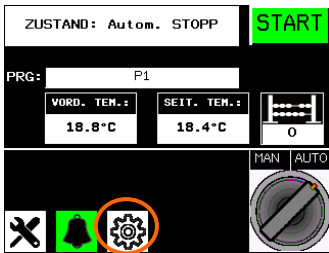




Um die eventuell ausgeführten Änderungen zu speichern, müssen die Tasten "Konfiguration Programme" und "Programm speichern" gedrückt werden.

5.2.6. Auswahl des AUTOMATIKPROGRAMMS

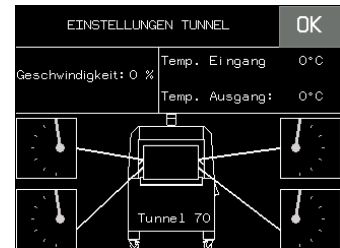
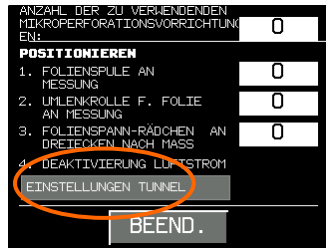
Um ein AUTOMATISCHES PROGRAMM anzuwählen, müssen Sie sich in „ZUSTAND: Automatischer STOPP“ befinden und vorgehen, wie hier unten beschrieben.



Drücken Sie die Taste "Konfiguration Programme".

Den Pfeil ▼ betätigen, um das Verzeichnis der gespeicherten Programme anzuzeigen.

Sobald Sie das Programm gewählt haben, drücken Sie die Taste "Programm laden".



Die 2 nachfolgenden Bildschirmseiten zeigen die manuellen Einstellungen an, die an der Maschine ausgeführt werden müssen.

Die Taste **WEITER** drücken.

Auf der ersten Bildschirmseite können die Daten mit den manuellen Einstellungen, die an der Pratika 56 ausgeführt werden sollen, abgerufen werden:

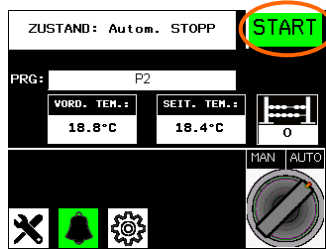
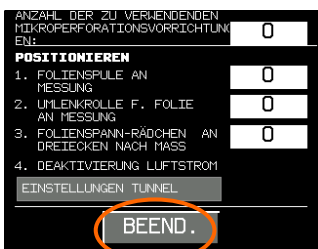
- Anzahl der zu verwendenden Mikroperforationsvorrichtungen
- Positionierung der Folienspule,
- Positionierung der Umweltrolle,
- Position der Folienspannrädchen,
- Eventuell Aktivierung des Luftstroms.

Auf der zweiten Bildschirmseite können die Daten mit den manuellen Einstellungen, die am zugeordnetem Einfahrtunnel ausgeführt werden sollen, abgerufen werden:

- Geschwindigkeit des Förderbandes,
- Temperatur des Tunnels,
- Position der Luftleitbleche.

Die Taste "Name" drücken **OK**.

Die Taste **EINSTELLUNGEN TUNNEL** drücken (diese Bildschirmseite erscheint nur, wenn im Menü KONFIGURATION der Tunnel ausgewählt wurde, der der Maschine zugeordnet ist).

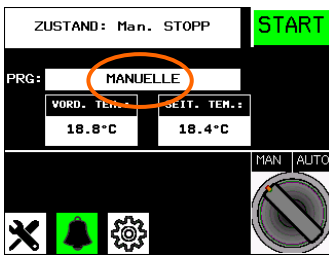


Drücken Sie die Taste **BEEND.**

Drücken Sie nun die Taste **START**, um mit dem AUTOMATISCHEN Zyklus zu beginnen.

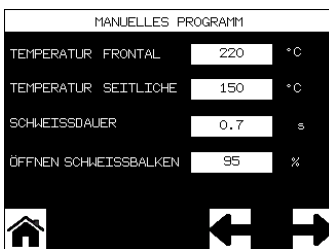
5.2.7. Einstellung der Parameter des MANUELLEN PROGRAMMS

Für die Anzeige der im Programm MANUELLE STEUERUNGEN eingestellten Variablen, die unten beschriebene Prozedur befolgen.



Die Taste **MANUELLE STEUERUNGEN** betätigen.

Es erscheint der erste Bildschirm mit den Parametern des Programms; mit der Taste können alle folgenden Bildschirmbilder durchgesehen werden:



TEMPERATUR FRONTAL [C] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer). Werte: 0 ÷ 240.

TEMPERATUR SEITLICHE [C] 56 56CS 56MPE
Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs). Werte: 0 ÷ 240.

SCHWEISSDAUER [s] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Schweißdauer des seitlichen und vorderen Schweißbalkens. Werte: 0 ÷ 3.

ÖFFNEN SCHWEISSBALKEN [%] 56MPE 56MPS
Regelt die Öffnung der Schweißbalken. Werte: AUTO / MAN.
Wenn AUTO eingestellt ist, wird das Öffnen der Schweißbalken vom Programm definiert.
Wenn MAN eingestellt ist, wird das Öffnen vom Benutzer bestimmt (z.B.: um die Verpackungsgeschwindigkeit zu erhöhen, ist es ausreichend eine Mindestöffnung der Schweißbalken einzustellen, um die Schließ- und Öffnungszeiten zu vermindern) Werte: 20 ÷ 100.

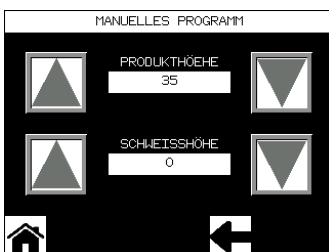


GESCHW. BANDER [%] 56 56CS 56MPE 56MPS
Regelt die Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN) und des Auslaufbandes (OUT) von 6m/min bis 30m/min. Die Bandgeschwindigkeit ist für beide identisch. Werte: 20 ÷ 100.

VERSIEGELUNGSDRUCK 56MPE 56MPS
Reguliert den Druck des Schweißbalkens auf die Folie, um den Schnitt zu optimieren. Werte: MIN / MED / MAX.

FUNKTION FÖRDERBAND 56 56CS 56MPE 56MPS
Dabei handelt es sich um den Gebrauchszustand, in dem die Maschine nur als Förderband fungiert. Die Bänder transportieren die Produkte von der Eingangszone bis zur Ausgangszone ohne von der Folie umwickelt zu werden.
Der Schweißbalken und die Dreiecke für die Folienöffnung öffnen sich maximal, um den Produktdurchgang zu ermöglichen. Werte: ON / OFF.

VERZOG SP. ABWICKLER [s] 56 56CS 56MPE 56MPS
Die Funktion ermöglicht die Lockerung der Folienspannung auf den Dreiecken und verzögert somit den Start des Abwicklers (empfohlen bei Paketen bis 100 mm Höhe). Werte: 0 ÷ 3.



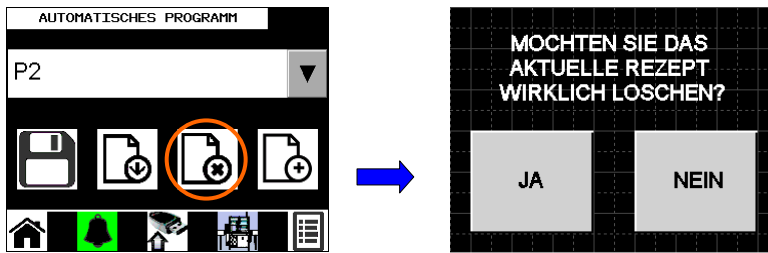
PRODUKTHÖHE [mm] 56 56CS 56MPE 56MPS
Die Tasten und drücken, um die Öffnung der Dreiecke zu regulieren. Werte: 35 ÷ 240mm.
Dabei handelt es sich um die gemessene Höhe vom Förderband bis zum Folienhubstab (A) (sehr Abschnitt 5.5.3).

Einen Wert einstellen, der mindestens 5 mm größer als die Höhe des zu verpacken Produktes ist, um den Produktdurchgang zu ermöglichen.

SCHWEISSHÖHE [mm] 56CS 56MPE 56MPS
Die Tasten und drücken, um die Position der Versiegelung am Produkt einzustellen. Werte: 0 ÷ 120mm.

5.2.8. Löschen eines Programms

Um ein vorher gespeichertes Programm zu löschen, müssen Sie nur das Programm laden (z.B. PROGRAMM 2) und vorgehen, wie unten beschrieben.

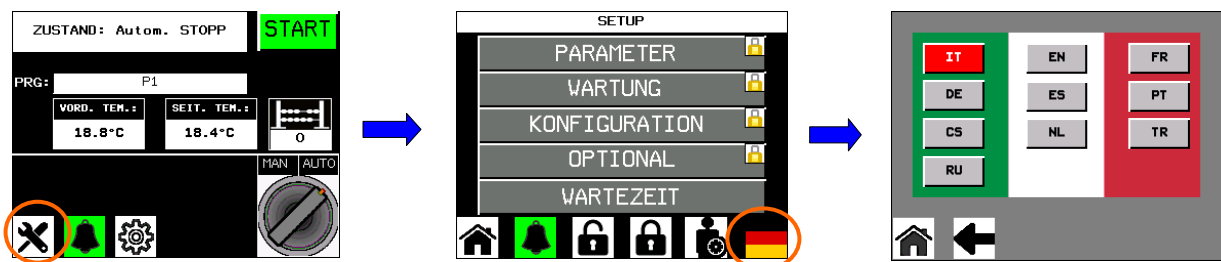


Drücken Sie die Taste „Programm löschen“.

Drücken Sie die Taste „JA“. Nun ist das Programm gelöscht.

5.2.9. Sprachwahl

Die Vorgehensweise für die Auswahl der Display-Visualisierungssprache wird nachfolgend beschrieben.



Drücken Sie die Taste "Setup".

Drücken Sie die Taste „Sprachwahl“.

Es wird das Verzeichnis der zur Verfügung stehenden Sprachen angezeigt:
 IT (Italienisch), EN (Englisch),
 FR (Französisch), DE (Deutsch),
 ES (Spanisch), PT (Portugiesisch),
 CS (Tschechisch), NL (Holländisch),
 TR (Türkisch), RU (Russisch).

Die Taste der gewünschten Sprache drücken und dann die Taste .

5.2.10. Wartezeit

Diese Funktion ermöglicht es, die "Wartezeit" der Maschine zu programmieren.

Während dieser Phase schalten sich die Widerstände der Schweißbalken ab (Status, der eine bemerkenswerte Energieeinsparung garantiert), alle anderen Maschinenfunktionen bleiben eingeschaltet.

Diese Funktion ist nützlich, wenn die Widerstände für einen bestimmten Zeitraum abgeschaltet werden sollen, nachdem dieser abgelaufen ist, schaltet sich die Erwärmung derselben wieder ein (diese Funktion ist, um ein Beispiel zu nennen, sehr nützlich für Arbeiter, die nach der Mittagspause bei Wiederaufnahme der Arbeitstätigkeit die Notwendigkeit haben, dass die Maschine bereits auf die richtige Temperatur eingestellt und einsatzbereit ist; oder für Wartungsvorgänge, bei denen Einstellungen vorzunehmen sind, für die die Widerstände der Schweißbalken abgeschaltet werden müssen).



WARTEZEIT-Taste drücken.

Die Tasten der Stunden (h) und der Minuten (MM) drücken, um die gewünschte Wartezeit einzugeben (mindestens 15 Minuten).
 START-Taste und anschließend die Taste drücken.

Die Hauptbildschirmseite zeigt die bis zur Wiedereinschaltung der Maschine verbleibende Zeit an.

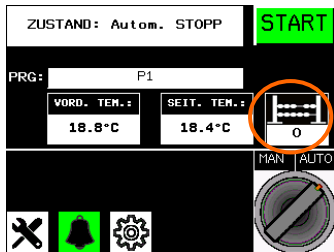
5.2.11. Teilzähler und Chargenzähler

Die Funktionen TEILZÄHLER und CHARGENZÄHLER sind nur im ZUSTAND: Automatisch aktiv.

TEILZÄHLER: Die Zahl auf dem Touchscreen zeigt an, wie viele Produkte seit dem Einschalten der Maschine verpackt wurden.

CHARGENZÄHLER: Mit dieser Funktion kann die Anzahl der zu verpackenden Produkte eingestellt werden. Bei Erreichen der eingestellten Zahl stoppt die Maschine. Die auf dem Touchscreen angegebene Zahl zeigt an, wie viele Produkte die Maschine seit dem Zeitpunkt verpackt hat, zu dem die Zahl der zu verpackenden Stapel eingestellt wurde.

Zur Einstellung des zu verpackenden Stapels folgendermaßen vorgehen.



Drücken Sie die Taste "Produktzähler".



Drücken Sie auf den Text.



Geben Sie die Anzahl (Charge) der zu verpackenden Produkte ein. Drücken Sie die Taste „Enter“.



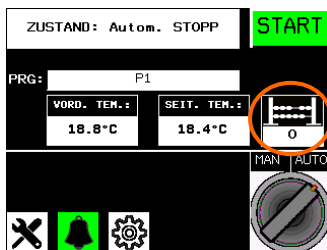
Drücken Sie die Taste "Main".

Anzahl der zu verpackenden Produkte (Los).

Anteil der verpackten Produkte, seit die Maschine eingeschaltet wurde.

RESET-Taste Teilzähler

Anzahl der insgesamt von der Maschine verpackten Produkt (nicht veränderbar).



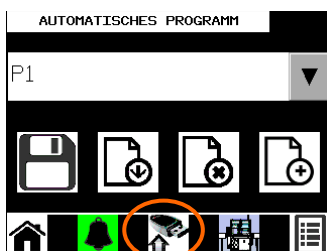
Hinweis: Wenn die Funktion der Anzahl der zu verpackenden Produkte (Charge) aktiviert ist, blinkt der "Produktzähler".

Sobald die eingestellte Anzahl der Stücke verpackt wurde, wird die Maschine in den Alarmzustand „A025: CHARGENZAHL ERREICHT“ gestellt. Um den Alarm zurückzusetzen, siehe Abschnitt 5.3.

5.2.12. Backup Programme

Diese Funktion ermöglicht:

- Sichern der Programme (Rezepte), die am PLC der Maschine gespeichert sind auf USB-Schlüssel (Backup),
- Import auf PLC der Programme (Rezepte), die auf dem USB-Schlüssel gespeichert sind (Restore).



Die Taste „Datensicherung/Rückstellung Programme“ drücken und nach dem Anschluss des USB-Schlüssels am Steckverbinder hinten an der Bedientafel, den "Backup" oder "Restore" der Programme (Rezepte) ausführen; dazu die Anweisungen auf dem Display befolgen.

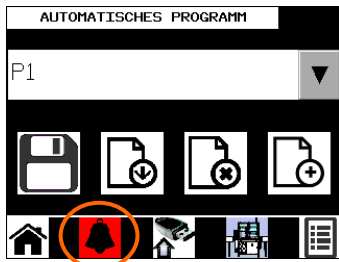
5.3. Alarme

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

Es folgt die Liste der Alarme:

- A001: NOT-AUS AKTIVIERT
- A002: GEÖFFNETE SCHUTZVORRICHTUNGEN
- A003: BYPASS SICHERHEITSEINRICHTUNG SCHUTZVORRICHTUNGEN
- A004: ÜBERHITZUNGSSCHUTZ BÄNDER
- A005: LUFT-DRUCKWÄCHTER
- A006: SCHWEISSBALKEN: HINDERNIS VORHANDEN
- A007: SCHWEISSBALKEN: TIME-OUT DER BEWEGUNG
- A008: ABWICKLER: ÜBERMÄSSIGE FOLIENSPANNUNG
- A009: AUSSCHUSS: ÜBERMÄSSIGE SPANNUNG
- A010: BÄNDER NICHT AUF ABSTAND
- A011: AUFWICKLER VOLL
- A012: ABWICKLER: SPULE GEHT ZU ENDE
- A013: ABWICKLER: FOLIE ZU ENDE
- A014: AUFWICKLER: FOLIE GERISSEN
- A015: AUSLAUFBAND: KEINE FREIGABE VON DER LINIE
- A017: ABROLLER: TIME OUT
- A018: TIMEOUT BEWEGUNG RÄDCHEN
- A019: ERROR DRIVE
- A020: INVERTERFEHLER
- A021: TIME-OUT HOMING
- A022: WARTUNG LÄUFT
- A023: LADEBAND LEER
- A024: MASCHINE HEIZT AUF (wird nach Erreichen der eingestellten Temperatur zurückgestellt)
- A025: CHARGENZAHL ERREICHT
- A027: FOTOZELLEN: TIME OUT
- A028: ERROR BEWEGUNG RÄDCHEN
- A033: MITTENSCHWEISSUNG: ENDSCHALTER OBEN: PRODUK ZU HOCH
- A034: SPULENABWICKLER NICHT IN STELLUNG
- A035: HOMING NICHT MÖGLICH: MASCHINE IM MANUELLEN STOPPZUSTAND
- A037: FEHLER INVERTER BAND IN
- A038: FEHLER INVERTER BAND OUT
- A040: EINLAUFBAND: NICHT ERHÄLTlich
- A041: AUSLAUFBAND: NICHT ERHÄLTlich
- A042: FEHLER EINSCHALTEN KLINGENANTRIEB
- A043: ANTRIEBSBAND: FEHLER INVERTER

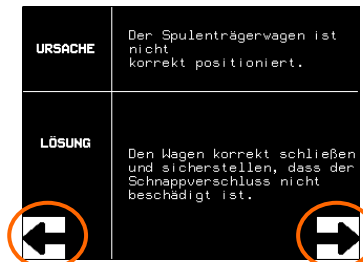
Jedes Mal, wenn sich ein Alarm ereignet, wird die Maschine gestoppt und die Taste "Alarm" wird rot.
Das Verfahren zur Rückstellung der Alarme ist folgendes:



Die Taste "Alarm" drücken.



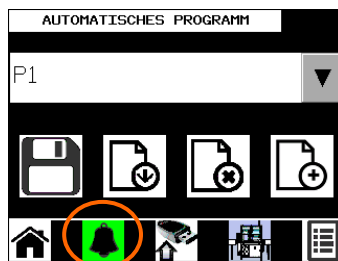
Auf dem Display wird der Text des Alarms gedrückt und dann auf die Pfeiltaste → um die Ursache und die Abhilfe anzuzeigen.



Wenn mehr als eine Ursache möglich ist, die Taste → drücken, um alle zu lesen
Jetzt die Taste ← drücken, und die Anweisungen für die Abhilfe befolgen.



Die Taste „Reset Alarm“ drücken und dann ←.



Der Alarm wurde rückgestellt.

Hinweis: Nur im Falle des Alarms „A002: GEÖFFNETE SCHUTZVORRICHTUNGEN“ blinkt die RESET-Taste (S2).
Für das Rücksetzen dieses Alarms auf folgende Weise vorgehen:
Schutzvorrichtung schließen.
Die RESET-Taste (S2) drücken.

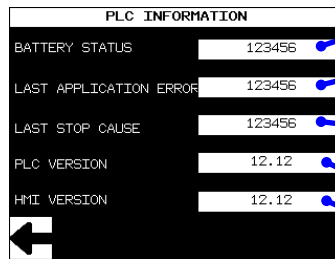
Die Maschine ist mit einem „NOT-AUS-TASTER“ (S1) ausgestattet, der, falls er gedrückt wird, die Maschine augenblicklich sperrt und den Betriebszyklus stoppt.

Zur Rückstellung dieses Alarms auf folgende Weise vorgehen:
Die Alarmursache beseitigen.
Setzen Sie den „NOT-AUS-TASTER“ (S1) frei, indem Sie ihn nach rechts drehen.
Die RESET-Taste (S2) drücken.

Diagnose PLC



Mit der Taste „Diagnose PLC“ können einige Informationen über den Zustand des PLCs angezeigt werden.
Im Bedarfsfall kann eine Diagnose eventuelle Probleme nützlich sein.

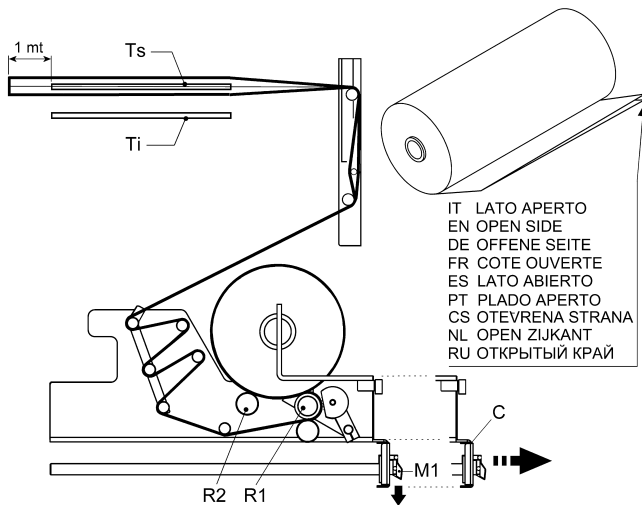


- Batterieladezustand
- Code der letzten Fehlerursache der Anwendung
- Code der letzten Ursache für STOPP des PLCs
- Version PLC
- Version HMI

5.4. Einsetzen der Folie

Zum Einlegen der Folie müssen Sie die Maschine auf „MANUELLER START“ schalten. Drehen Sie den Schalter „SICHERUNG AUSSCHALTEN“ (S3) auf EIN öffnen Sie die vordere und hintere Schutzvorrichtung.

PHASE 1



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

Die Folienrolle 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).

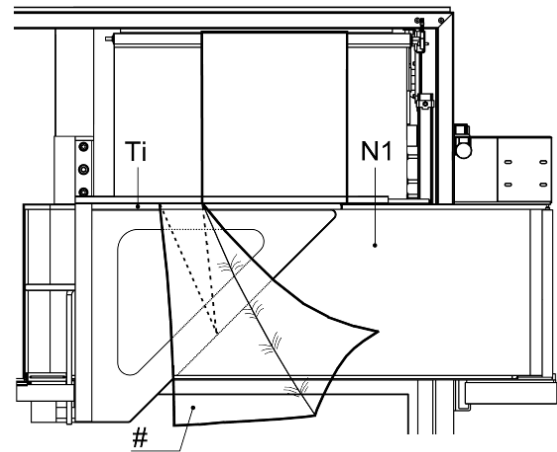
Die Folie gemäß dem Schema auf der Abbildung einführen.

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.

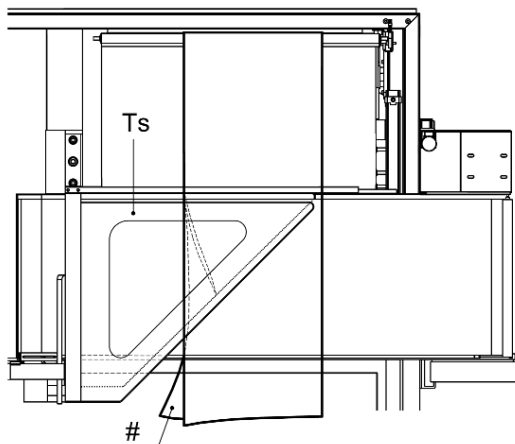
Die Folie an beiden Enden festhalten und zirka 1 Meter ausrollen.

PHASE 2



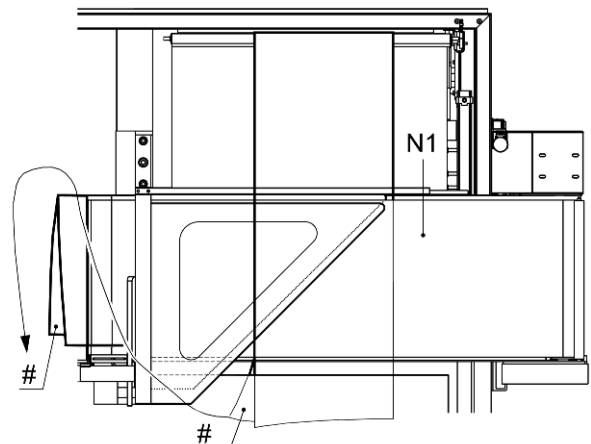
Die untere Folienseite auf Höhe der Vorderseite des Umkehrdreiecks nehmen und unter das untere Dreieck (Ti) von aussen nach innen und über das Förderband (N1) führen.

PHASE 3



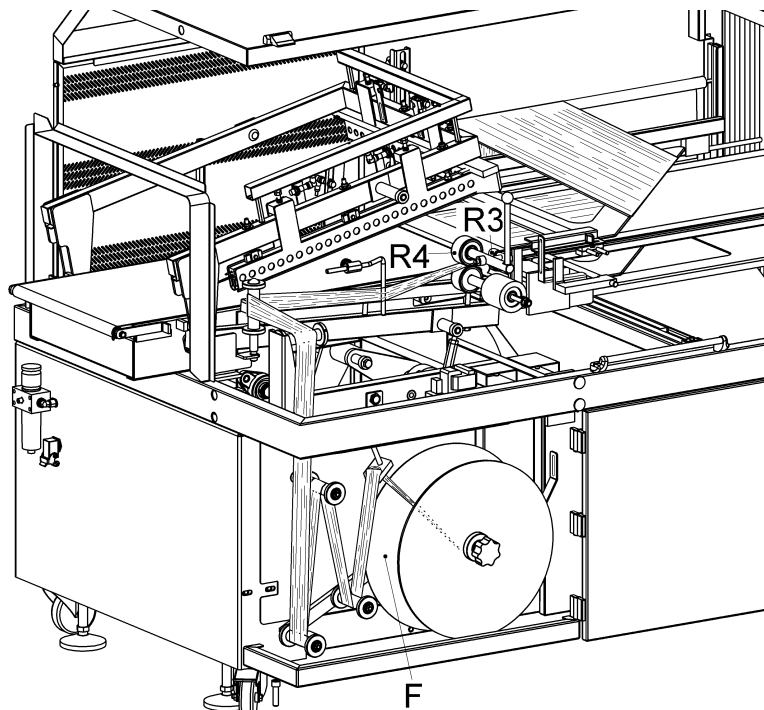
Die Folienseite über das obere Dreieck (Ts) führen.

PHASE 4



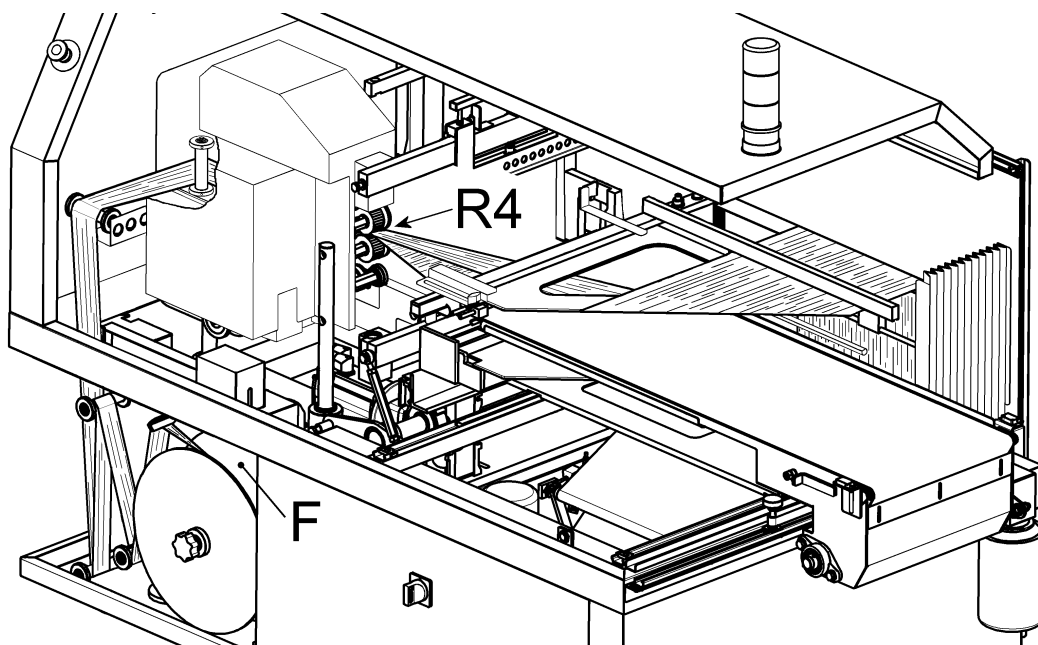
Das Foliende, das in das Dreieck geführt wird, nach links, parallel zum Förderband (N1) verschieben und die Folie über und unter das Förderband führen wobei sofort hinter dem Band die Ränder angepasst werden müssen.

PHASE 5 (Pratika 56, 56CS, 56MPE)



Die Folien zwischen die beiden Rollen (R3) und die beiden Rädern (R4) des Mitnehmers durchschieben.
 Jetzt durch Druck der Taste „Schweißung“, einige Versiegelungszyklen ausführen, und zwar derart, dass ein Folienstreifen realisiert wird, der für die Eingabe gemäß Daellung ausreicht. Zum Versiegeln müssen die vorderen (C1) und hinteren (C2) Schutzvorrichtungen geschlossen werden.
 Dann die Folie am Zapfen des hinteren Flansches (F) verknoten.

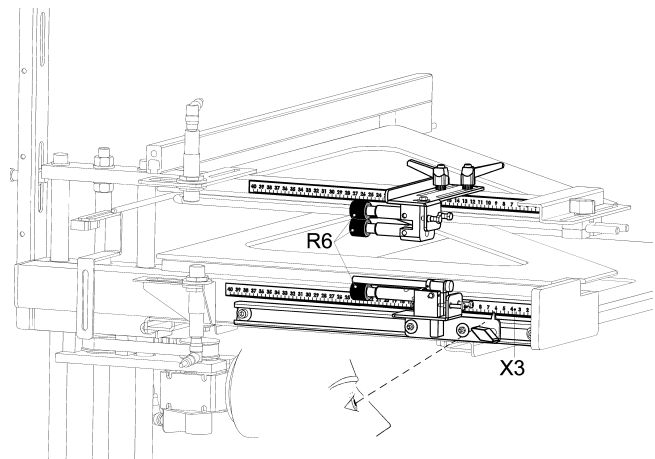
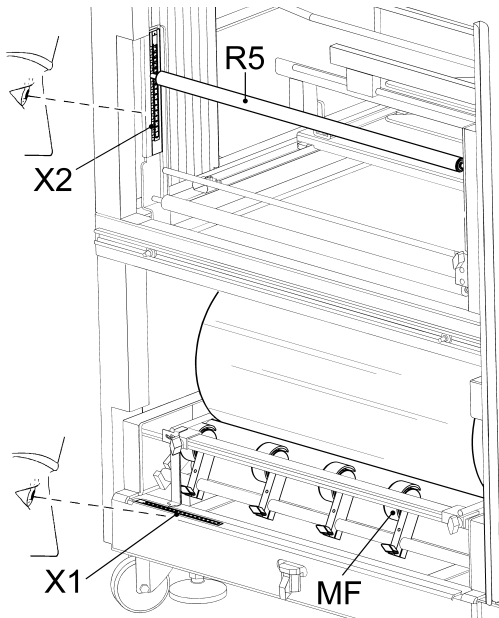
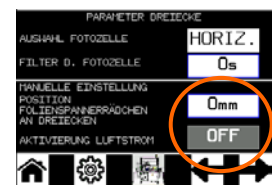
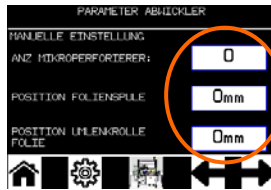
PHASE 5 (Pratika 56MPS)



Das Ende der Folie zwischen die beiden Walzen (R4) des Mitnehmers legen.
 Dann die Taste „Bänder“ gedrückt halten, worauf die Folie ins Innere der Gruppe gezogen wird, in der das Verschweißen der Folie erfolgt.
 Die Taste „Bänder“ drücken, bis ein Folienstreifen hergestellt wird, der ausreicht, den vollständigen Einzug, wie in der Zeichnung dargestellt, fertigzustellen.
 Dann die Folie am Zapfen des hinteren Flansches (F) verknoten.

PHASE 6

Die manuellen Einstellungen (Abschnitt 5.2.4.), die eventuell im Programm, das gerade ausgeführt wird, gespeichert sind, ausführen.



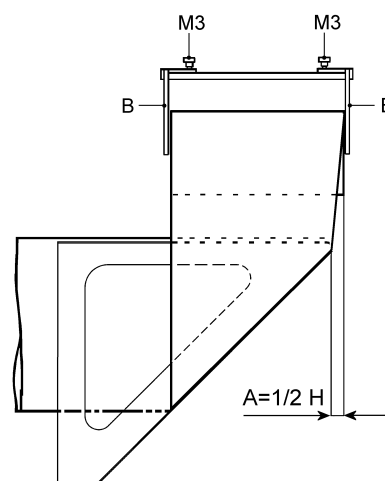
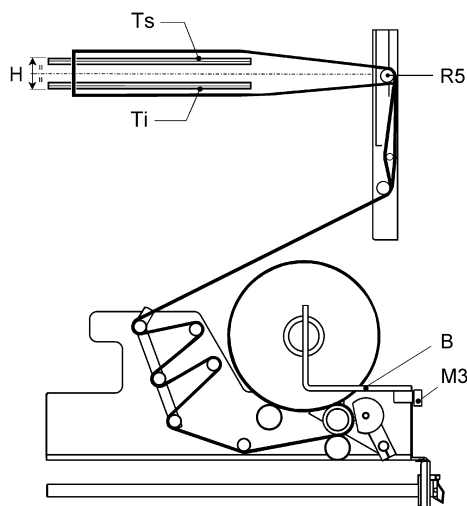
Die angegebene Anzahl von Mikrobohrern (MF) positionieren.

Die Folienschule positionieren.
Siehe Millimeterskala (X1).

Die Umlenkrolle (R5) positionieren.
Siehe Millimeterskala (X2).

Die Foliespannrädchen (R6) (OPTIONAL) an den Dreiecken positionieren.
Siehe Millimeterskala (X3).

PHASE 7



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.

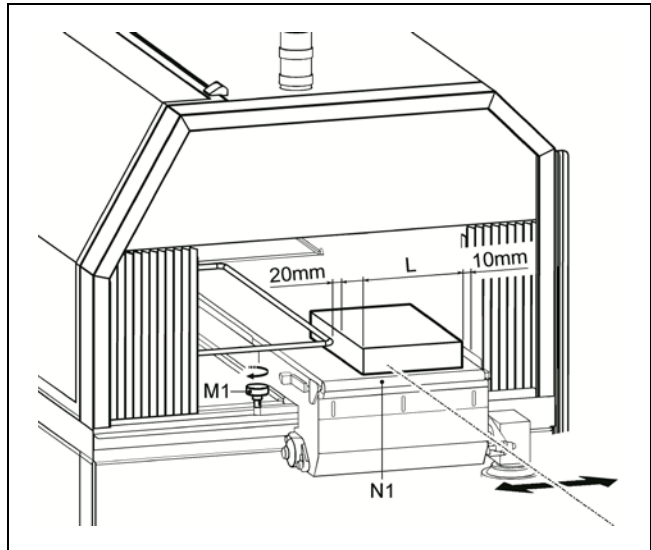
Hinweis: Die Rolle ist dann korrekt positioniert (Ansicht von der Rückseite der Maschine), wenn sich die linke Folienseite in einem Abstand **A** gleich der Hälfte des Abstands **H** (Öffnung der Dreiecke) befindet.

5.5. Einstellungen

5.5.1. 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.



5.5.2. Einstellung der Fotozellen

Die Maschine ist für die Positionierung der Fotozelle für die vertikale Ablesung (B5) vorbereitet, die sich für besonders niedrige Produkte eignet und der horizontalen Fotozelle (B6), die sich für besonders schmale Produkte eignet.

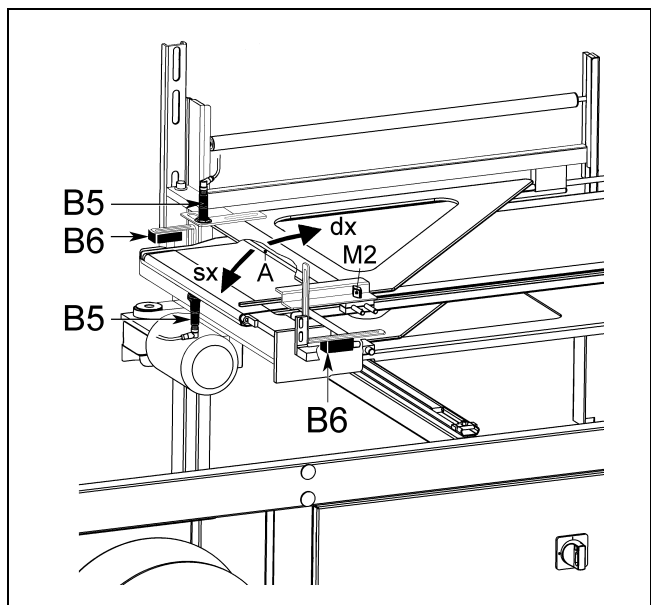
Es kann weiterhin der Abstand zwischen der Photozelle auf der Schweissleiste eingestellt werden, um die Produkteinführung zu optimieren.

5.5.3. 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.

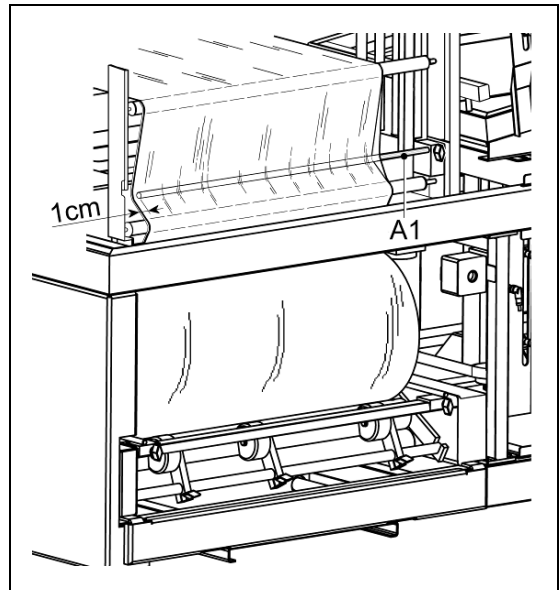
Den Stab nach rechts verstellen, um hohe Produkte zu verpacken.



5.5.4. Einstellung des Folienöffnungsstabs

Mit dem Stab (A1) können die 2 Enden der Folie getrennt werden. Den Stab in den 2 Enden der Folie positionieren, sodass sich sein Ende 1 cm hinter der Falte der Folie befindet.

Hinweis: Siehe Abschnitt 5.4: PHASE 1.



5.6. Verpacken

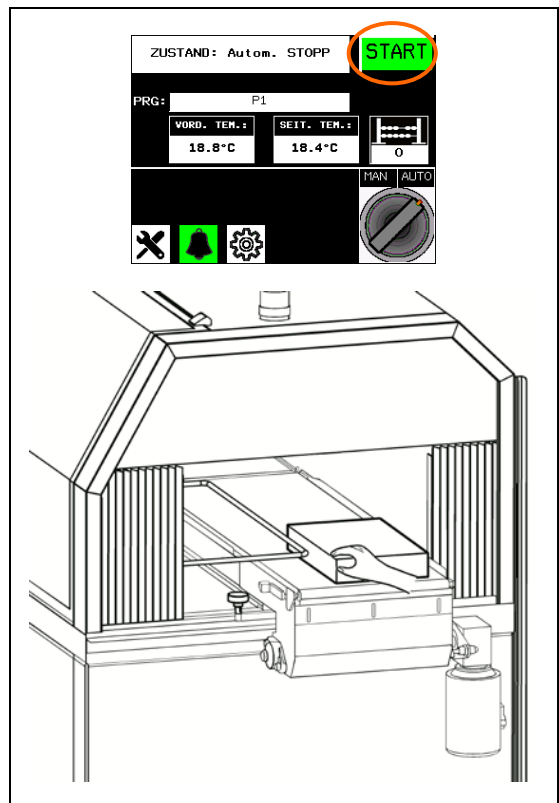
Wenn alle Einstellungen vorgenommen wurden, ist die Maschine bereit, um mit dem Verpacken zu beginnen.

Mit der Maschine in Zustand "Autom. STOPP" die Taste START drücken.


Die Bänder nehmen den Betrieb auf, und die Produkte können auf dem Eingangsband abgelegt werden.

Wenn das Produkt auf das Ausgangsband geleitet wird, senkt sich der Schweißrahmen, um die Folie zu schweißen.

Das verpackte Produkt wird zur Rollenbahn oder in den Schrumpftunnel befördert.



6.1. 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 eventuell entfernte Schutzvorrichtungen wieder montieren und die Maschine in den Ausgangszustand zurückversetzen. 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:

- Durch Drehen des Hauptschalters (Q1) in Position "0" (OFF) die Maschine ausschalten
- Den Stecker aus der Steckdose ziehen
- 15 Minuten WARTEN, bis die Kondensatoren entladen sind.

6.2. Wartungstabelle

6.2.1. 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 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.

6.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen

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

HÄUFIGKEIT	BESTANDTEIL	ARBEITSSCHRITTE
Einmal monatlich	Vordere und hintere Schutzvorrichtungen	<ul style="list-style-type: none"> Öffnung der vorderen und hinteren Schutzvorrichtungen (im manuellen und automatischen Betriebsmodus) Überprüfung der Auswirkungen: <ul style="list-style-type: none"> Leuchtalarm 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"> Leuchtalarm 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"> Leuchtalarm 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

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

6.3. 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:

- Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz
- 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.

7.1. 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.

7.2. 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 zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt in folgenden Fällen:

- Wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Erwerb des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben per Post verschickt wird.
- Wenn das Gerät falsch aufgestellt, falsch versorgt oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird oder Änderungen daran vorgenommen werden.
- Wenn am Gerät vom Hersteller ohne die schriftliche Genehmigung des Herstellers Veränderungen vorgenommen werden.
- 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 JEGLICHEN RECHTSSTREIT
IST DAS GERICHT BERGAMO (ITALIEN) ZUSTÄNDIG.**



IT	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	SV	ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC
EN	CE DECLARATION OF CONFORMITY	PT	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
DE	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	CS	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
FR	DECLARATION CE DE CONFORMITE'	NL	CE GELIJKVORMIGHEIDSVERKLARING
ES	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	RU	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТВИЯ CE

IT Noi: SV Vi:
 EN We: PT Nós:
 DE Wir: CS My:
 FR Nous: NL Wij:
 ES Nosotros: RU Мы:

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

IT dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
 EN declare under our responsibility that the product
 DE erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt
 FR déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
 ES declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto
 SV förklarar under eget ansvar, att produkten
 PT declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto
 CS prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt
 NL verklaren op onze exclusieve verantwoordelijkheid dat het product
 RU под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие

IT MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:
 EN PACKAGING MACHINE MODEL:
 DE VERPACKUNGSMASCHINE TYP:
 FR MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:
 ES MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
 SV PACKNINGSMASKIN TYP:
 PT MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
 CS BALÍČNÍ SROJ MODEL:
 NL VERPAKKINGSMACHINE TYPE:
 RU УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:

<input type="checkbox"/>	Pratika 56	n°	/
<input type="checkbox"/>	Pratika 56 CS	n°	/
<input type="checkbox"/>	Pratika 56 MPE	n°	/
<input type="checkbox"/>	Pratika 56 MPS	n°	/

IT è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili
 EN conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives
 DE entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien
 FR est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables
 ES cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables
 SV uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv
 PT é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directivas aplicáveis
 CS splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic
 NL conform is met de essentiële veiligheidsvereisten en met alle pertinente bepalingen van de richtlijnen die van toepassing zijn
 RU соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2006/95/CE

IT E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
 EN And furthermore we declare that the following rules have been applied
 DE außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden
 FR Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
 ES Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
 SV Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts
 PT E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas
 CS A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy
 NL We verklaren bovendien dat de volgende geharmoniseerde normen worden toegepast
 RU Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы

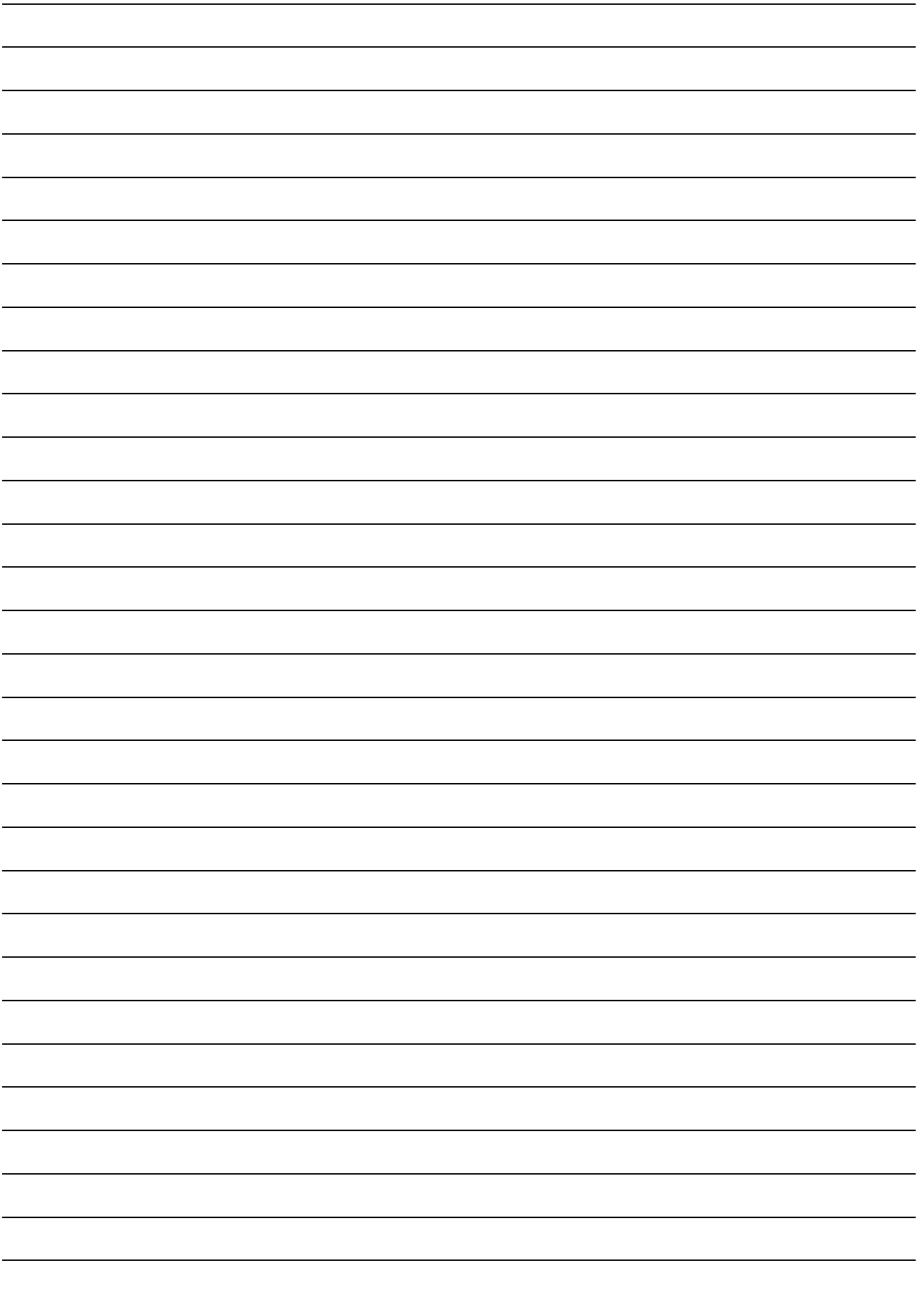
EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60204-1

IT Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico
 EN Person authorised to compile the Technical File: Technical Office Manager
 DE Zur Erstellung des Technischen Merkhefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung
 FR Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique
 ES Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico
 SV Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig
 PT Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico
 CS Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení
 NL Persoon bevoegd om het technisch dossier op te stellen: Verantwoordelijke technische dienst
 RU Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела

Dalmine,

Torre P. Fabio Emanuele

IT Consigliere Delegato SV Verkställande Direktör
 EN Managing Director PT Conselheiro Delegado
 DE Geschäftsführer CS Generální ředitel
 FR Directeur Général NL Gedelegeerd bestuurder
 ES Consejero Delegado RU Управляющий директор





(IT) Tipo / (EN) Type
(DE) Typ / (FR) Type
(ES) Tipo / (SV) Typ
(PT) Tipo / (CS) Typ
(NL) Type / (RU) Тип

(IT) Matricola n° / (EN) Serial n°
(DE) Kennnummer / (FR) No. de série
(ES) No.de matrícula / (SV) Registreringsnummer
(PT) Número de série / (CS) Výrobní číslo
(NL) Serienummer / (RU) Паспортный №

(IT) Collaudo / (EN) Test n°
(DE) Abnahmeprüfung / (FR) Essai
(ES) Ensayo / (SV) Besiktning
(PT) Teste / (CS) Kolaudace
(NL) Test / (RU) Проверочные испытания

CERTIFICATO DI GARANZIA / CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN / BULLETIN DE GARANTIE
CERTIFICADO DE GARANTIA / GARANTIINTYG
CERTIFICADO DE GARANTIA / CERTIFIKÁT ZÁRUKY
GARANTIECERTIFICAAT / ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ

Data e timbro rivenditore / Date and dealer's stamp
Datum und stempel des verkaufers / Date et timbre du revendeur
Fecha y timbre del revendedor / Datum och återförsäljarens stämpel
Data e carimbo revendedor / Datum a razítko prodejce
Datum en stempel van verkoper / Дата и печать продавца

(IT) Indirizzo acquirente / (EN) Customer address
(DE) Adresse des Abnehmers / (FR) Adresse de l'acheteur
(ES) Dirección del comprador / (SV) Köparens adress
(PT) Endereço comprador / (CS) Adresa zákazníka
(NL) Adres van de koper / (RU) Адрес покупателя

(IT) Data di acquisto / (EN) Purchase date
(DE) Einkaufdatum / (FR) Date d'achat
(ES) Fecha de compra / (SV) Inköpsdatum
(PT) Data de compra / (CS) Datum zakoupení
(NL) Datum van aankoop / (RU) Дата покупки



- IT Queste istruzioni sono disponibili anche nelle lingue francese, spagnolo, portoghese, ceco, olandese, russo. In caso di necessità contattare la Minipack-torre S.p.A.
- EN These instructions are also available in French, Spanish, Portuguese, Czech, Dutch, Russian. For assistance please contact Minipack-torre S.p.A.
- DE Diese Anweisungen sind auch in den Sprachen Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Tschechisch, Holländer, Russisch erhältlich. Im Bedarfsfall kontaktieren Sie Minipack-torre S.p.A.



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY