



SEALMATIC 56T

SEALMATIC 79T

Libretto d'istruzione
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Livret d'instructions
Manual de Instrucciones



Leggere attentamente questo libretto prima di usare la macchina
Before using the machine please carefully read the instructions
Beachten Sie gut die Bedienungsanleitung bevor man die Maschine benützt
Nous vous prions de bien lire le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine
Leer atentamente este manual antes de usar la máquina



DOC. N. FM111051
REV. 01
ED. 08.2002

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

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

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

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



На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100

ООО «АРДсистемы»

(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru

www.ardsystems.ru

GB	Index	
Chapter 1. Foreword		
1.1. Introduction.....	1-1	
1.2. Aim of the manual.....	1-3	
1.3. Machine identification.....	1-3	
1.4. General warning.....	1-5	
1.5. Performances of packaging machine.....	1-7	
1.6. Weight and dimension of packed machine.....	1-9	
1.7. Machine weight and dimensions.....	1-9	
Chapter 2. Machine installation		
2.1. Transport and positioning.....	2-1	
2.2. Environmental conditions.....	2-3	
2.3. Pneumatic connections.....	2-3	
2.4. Electrical connections.....	2-5	
Chapter 3. Machine adjustment and setting up		
3.1. Adjustment.....	3-1	
3.2. Start Up.....	3-5	
3.3. The film positioning.....	3-33	
Chapter 4. Limits and conditions in the use of machine		
4.1. Max. package sizes.....	4-1	
4.2. Items not to be packed.....	4-1	
Chapter 5. Film features		
5.1. Films to be used.....	5-1	
5.2. Band A calculation.....	5-1	
Chapter 6. Safety standards		
6.1. Safety during operation.....	6-1	
6.2. Safety during maintenance.....	6-1	
6.3. Residual Risks.....	6-3	
Chapter 7. Ordinary maintenance		
7.1. Precautions and setting to maintenance mod....	7-1	
7.2. Routine Maintenance Table.....	7-3	
7.3. Wiring diagram 380/415V.....	7-5	
Wiring diagram 200/208/220V.....	7-9	
7.4. Pneumatic diagram.....	7-13	
7.5. Disassembling, demolition and elimination of residuals	7-15	
Chapter 8. Guarantee		
8.1. Certificate of guarantee.....	8-1	
8.2. Guarantee conditions.....	8-1	
9.1. EC declaration of conformity.....	9-1	

D	Inhaltsverzeichnis	
Kapitel 1. Einleitung		
1.1. Einleitung.....	1-1	
1.2. Zweck der Bedienungsanleitung.....	1-3	
1.3. Beschreibung der Maschine.....	1-3	
1.4. Allgemeine Anweisungen.....	1-5	
1.5. Leistungseigenschaften der Verpackungsmaschine.....	1-7	
1.6. Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts.....	1-9	
1.7. Gewicht und Abmessungen des Geräts.....	1-9	
Kapitel 2. Aufstellung der Maschine		
2.1. Beförderung und Positionierung.....	2-1	
2.2. Umweltbedingungen.....	2-3	
2.3. Luftverbindung.....	2-3	
2.4. Elektrischer Anschluß.....	2-5	
Kapitel 3. Regelung und Bereitstellung der Maschine		
3.1. Regulierung.....	3-1	
3.2. Zündung.....	3-5	
3.3. Folie position.....	3-33	
Kapitel 4. Gebrauchsbeschränkungen und Gebrauchsbedingungen der Maschine		
4.1. Max größen der verpackungen.....	4-1	
4.2. Was nicht verpackt werden darf.....	4-1	
Kapitel 5. Folieneigenschaften		
5.1. Die zu verwendenden Folie.....	5-1	
5.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss.....	5-1	
Kapitel 6. Sicherheitsmassnahmen		
6.1. Gebrauchssicherheit.....	6-1	
6.2. Wartungssicherheit.....	6-1	
6.3. Restliche Gefahren.....	6-3	
Kapitel 7. Wartung der Maschine		
7.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung.....	7-1	
7.2. Ordentliche Wartungstabelle.....	7-3	
7.3. Schaltbild 380/415V.....	7-5	
Schaltbild 200/208/220V.....	7-9	
7.4. Pneumatikschema.....	7-13	
7.5. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände.....	7-15	
Kapitel 8. Garantiezeit		
8.1. Garantieschein.....	8-1	
8.2. Garantiebedingungen.....	812	
9.1. EG Konformitätserklärung.....	9-1	

F	Index	
Chapitre 1. Avant propos		
1.1. Avant propos.....	1-1	
1.2. But du manuel.....	1-3	
1.3. Identification de la machine.....	1-3	
1.4. Indications generelles.....	1-5	
1.5. Performances de l'emballieuse.....	1-7	
1.6. Poids et dimensions de la machine emballée.....	1-9	
1.7. Poids et dimensions de la machine.....	1-9	
Chapitre 2. Intallation de la machine		
2.1. Transport et positionnement.....	2-1	
2.2. Conditions extérieures.....	2-3	
2.3. Raccordement pneumatique.....	2-3	
2.4. Raccordement électrique.....	2-5	
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine		
3.1. Réglage.....	3-1	
3.2. Allumage.....	3-5	
3.3. Positionnement du film.....	3-33	
Chapitre 4. Limites et conditions d'utilisation de la machine		
4.1. Dimension max. de la confection.....	4-1	
4.2. Ce qui ne doit pas être conditionné.....	4-1	
Chapitre 5. Caracteristiques de la pellicule		
5.1. Film à utiliser.....	5-1	
5.2. Calcul de la bande A.....	5-1	
Chapitre 6. Normes de securité		
6.1. Securite pour l'utilisation.....	6-1	
6.2. Securite pour l'entretien.....	6-1	
6.3. Risques residus.....	6-3	
Chapitre 7. Manutention ordinaire		
7.1. Precaution et mise en etat d'entretien.....	7-1	
7.2. Tableau d'entretien ordinaire.....	7-3	
7.3. Circuit électrique 380/415V.....	7-5	
Circuit électrique 200/208/220V.....	7-9	
7.4. Circuit pneumatique.....	7-13	
7.5. Démontage, démolition et écoulement des résidus	7-15	
Chapitre 8. Garantie		
8.1. Certificat de garantie.....	8-1	
8.2. Conditions de garantie.....	8-1	
9.1. Declaration CE de conformite'.....	9-1	

E	Indice	
Capítulo 1. Prefacio		
1.1. Prefacio.....	1-1	
1.2. Objetivo del manual.....	1-3	
1.3. Identificación de la maquina.....	1-3	
1.4. Advertencias generales.....	1-5	
1.5. Prestaciones de la máquina empaquetadora.....	1-7	
1.6. Peso y medidas del embalaje de la maquina.....	1-9	
1.7. Peso y medidas de la maquina.....	1-9	
Capítulo 2. Instalacion de la maquina		
2.1. Transporte y colocació.....	2-1	
2.2. Condiciones ambientales.....	2-3	
2.3. Conexión neumática.....	2-3	
2.4. Conexión eléctrica.....	2-5	
Capítulo 3. Regulación y preparacion maquina		
3.1. Regulación.....	3-1	
3.2. Puesta en marcha.....	3-5	
3.3. Emplazamiento de la película.....	3-33	
Capítulo 4. Limitaciones y condiciones de uso de la maquina		
4.1. Dimensiones máx. de la confección.....	4-1	
4.2. Lo que no se tiene que confeccionar.....	4-1	
Capítulo 5. Caracteristicas del film		
5.1. Films para emplear.....	5-1	
5.2. Calculo faja A.....	5-1	
Capítulo 6. Normas de seguridad		
6.1. Seguridad para la utilizacion.....	6-1	
6.2. Seguridad para la manutencion.....	6-1	
6.3. Riescos residuos.....	6-3	
Capítulo 7. Manutencion ordinaria		
7.1. Precauciones y puesta en estado de manutencion.....	7-1	
7.2. Cuadro de manutencion ordinaria.....	7-3	
7.3. Esquema eléctrico380/415V.....	7-5	
Esquema eléctrico200/208/220V.....	7-9	
7.4. Esquema neumatico.....	7-13	
7.5. Desmontaje, demolicion y desecho de los residuos.....	7-15	
Capítulo 8. Garantía		
8.1. Certificación de garantía.....	8-1	
8.2. Condiciones de garantía.....	8-1	
9.1. Declaracion CE de conformidad.....	9-1	

INDICE

Capitolo 1	Introduzione	
1.1.	Prefazione.....	1-2
1.2.	Scopo del manuale.....	1-4
1.3.	Identificazione della macchina.....	1-4
1.4.	Avvertenze generali.....	1-6
1.5.	Prestazione della macchina confezionatrice.....	1-8
1.6.	Peso e dimensioni della macchina imballata.....	1-10
1.7.	Peso e dimensioni della macchina.....	1-10
Capitolo 2	Installazione della macchina	
2.1.	Trasporto e posizionamento.....	2-2
2.2.	Condizioni ambientali.....	2-4
2.3.	Collegamento pneumatico.....	2-4
2.4.	Collegamento elettrico.....	2-6
Capitolo 3	Regolazione ed approntamento macchina	
3.1.	Regolazione.....	3-2
3.2.	Avviamento.....	3-6
3.3.	Posizionamento del film.....	3-34
Capitolo 4	Limitazioni e condizioni d'uso della macchina	
4.1.	Dimensioni massime delle confezioni.....	4-2
4.2.	Ciò che non si deve confezionare.....	4-2
Capitolo 5	Caratteristiche del film	
5.1.	Film da adoperare.....	5-2
5.2.	Calcolo della fascia A.....	5-2
Capitolo 6	Norme di sicurezza	
6.1.	Sicurezza per l'uso.....	6-2
6.2.	Sicurezza per la manutenzione.....	6-2
6.3.	Rischi residui.....	6-4
Capitolo 7	Manutenzione ordinaria	
7.1.	Precauzioni e messa in stato di manutenzione.....	7-2
7.2.	Tabella di manutenzione ordinaria.....	7-4
7.3.	Schema elettrico 380/415V.....	7-5
	Schema elettrico 200/208/220V.....	7-9
7.4.	Schema pneumatico.....	7-14
7.5.	Smontaggio, demolizione e smaltimento residui.....	7-16
Capitolo 8	Garanzia	
8.1.	Certificato di garanzia.....	8-2
8.2.	Condizioni di garanzia.....	8-2
9.1.	Dichiarazione CE di conformità.....	9-1

1.1. Introduction

1.1. Einleitung

1.1. Avant-propos

1.1. Prefacio

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

All rights reserved; this manual remains the sole property of the manufacturer. Partial or total reproduction is strictly prohibited in accordance with the law. The descriptions and illustrations in this manual are not to be considered binding; The manufacturer reserves the right to apply modifications without notice as deemed necessary.

The present manual may not be distributed for viewing to third parties without prior authorisation in writing from the manufacturer.

The machine must be used exclusively for the purpose specified in design; any other use is to be considered "improper" and therefore hazardous. Before performing any operations on the machine, carefully read all instructions in this manual to avoid damage or physical injury. Never perform operations if in doubt as to the correct interpretation of instructions.

In the event of doubt, contact the manufacturer for assistance. On delivery, check that the machine is intact and that all parts are present. Notify the supplier immediately in the event of damage or missing parts. The manufacturer declines all liability for improper use of the machine and/or damage caused by operations not specified in this manual.

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

Alle Rechte der Vervielfältigung dieser Anleitung sind dem Hersteller vorbehalten. Die Vervielfältigung, auch in Teilen, ist gesetzlich verboten. Die Angaben und Abbildungen in dieser Anleitung sind unverbindlich, der Hersteller hat das Recht bei Bedarf jederzeit Änderungen vorzunehmen. Diese Anleitung darf ohne schriftliche Genehmigung durch den Hersteller nicht an Dritte ausgehändigt werden. Die Maschine darf nur für ihren vorgesehenen Einsatzbereich verwendet werden, jede andere Anwendung gilt als „unsachgemäß“ und stellt daher eine Gefahr dar.

Vor Inbetriebnahme der Maschine müssen sämtliche Angaben in dieser Anleitung aufmerksam gelesen werden um mögliche Schäden an Maschine, Personen und Gegenständen zu vermeiden.

Bei Zweifeln hinsichtlich der Angaben darf die Maschine nicht betrieben werden. Für erforderliche Klarstellungen ist der Hersteller zu benachrichtigen. Bei der Übergabe ist die Maschine auf Vollständigkeit zu prüfen. Eventuelle Anomalien sind unverzüglich dem Zulieferer mitzuteilen. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung bei unsachgemäßer Anwendung der Maschine und/oder für Schäden, die auf nicht in dieser Anleitung aufgeführte Arbeitsschritte zurückzuführen sind.

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

Tous les droits de reproduction du présent livret sont réservés à la Société productrice La reproduction, même si partielle, est interdite par la loi. Les descriptions et les figures présentes dans ce livret ne sont pas engageantes, par conséquent la société constructrice se réserve le droit d'apporter à chaque moment toutes les modifications nécessaires. Ce livret ne peut pas être donné en vision à troisièmes sans autorisation écrite de la société constructrice. La machine doit être utilisée seulement pour satisfaire les exigences pour lesquelles elle a été conçue, les autres utilisations doivent être considérées "utilisation impropre", donc dangereuse. Avant d'effectuer chaque opération sur la machine il est obligatoire de lire attentivement toutes les instructions de ce livret, à fin d'éviter possibles endommagements de la machine, des gens et des choses. Il n'est pas permis d'opérer en cas de doutes sur la correcte interpretation des instructions. Contacter le producteur pour obtenir les renseignements nécessaires.

Lors de la livraison, vérifier que la machine soit complète en toutes ses parties. Eventuelles anomalies doivent être immédiatement présentées au fournisseur. La société constructrice décline chaque responsabilité pour utilisation impropre de la machine et/ou pour dommages causés suite à des opérations non contemplées dans ce livret.

E Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 60000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo. Todos los derechos de reproducción de este manual quedan reservados a la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo a las disposiciones legales. Las descripciones y las ilustraciones incluidas en este manual no constituyen una obligación, por consiguiente la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considerará necesarias. Este manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante.

La máquina se debe utilizar solamente para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, cualquier otro uso se debe considerar "uso impropio" y por lo tanto peligroso. Antes de efectuar cualquier tarea sobre la máquina es obligatorio leer atentamente todas las instrucciones de este manual, con la finalidad de evitar posibles daños a la misma, a personas o a cosas. No se permite operar con la máquina en caso de dudas sobre la correcta interpretación de las instrucciones. Consultar al fabricante para obtener las aclaraciones necesarias. En el momento de la entrega, verificar que la máquina esté completa en todas sus partes. Eventuales anomalías, se deberán presentar inmediatamente al proveedor. La empresa fabricante declina toda responsabilidad por uso impropio de la máquina y/o por daños causados debido a operaciones no contempladas en este manual.

Capitolo 1. Introduzione

1.1. Prefazione

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

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

Tutti i diritti di riproduzione del presente manuale sono riservati alla ditta costruttrice.

La riproduzione, anche parziale, è vietata a termini di legge.

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

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

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

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

Non è consentito operare in caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni.

Interpellare il fabbricante per ottenere i necessari chiarimenti.

Al momento della consegna verificare che la macchina sia completa in tutte le sue parti.

Eventuali anomalie dovranno essere presentate immediatamente al fornitore.

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

1.2. Aim of the manual

1.2. Zweck der Bedienungsanleitung

1.2. But du livret

1.2. Objetivo del manual

GB This manual has been drawn up in accordance with EC machinery Directive 98/37 CE, with the aim of supplying the user with all information (general description of the machine, installation instructions, operation and maintenance) to ensure correct use of the machine in safe conditions.

The descriptions and illustrations in this manual are to be considered guideline only: the manufacturer reserves the right to apply modification to parts, details or spare parts supplies at any time without notice, for purposes of improvements in terms of design or sales. Due to constant developments and updates of products, the manufacturer reserves the right to apply modifications without notice.

This manual is an integral part of the machine and must accompany the machines at all times, also in the event of sale.

D Diese Anleitung wurde entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 98/37 verfasst und dient dazu dem Anwender die Notwendigen Angaben (allgemeine Maschinenkenntnis, Hinweise zu Installation, Anwendung und Wartung) für einen korrekten Betrieb unter sicheren Bedingungen zu liefern. Die hier enthaltenen Angaben und Abbildungen sind unverbindlich: Der Hersteller behält sich vor jederzeit Änderungen an Bauteilen, Details oder Ersatzteillieferungen vorzunehmen, als Verbesserung oder aus konstruktiven oder wirtschaftlichen Gründen.

Der Hersteller kann im Sinne einer konstanten Entwicklung und Aktualisierung des Produkts unangekündigt Änderungen vornehmen.

Die Anleitung ist Teil der Maschine und muss beim Verkauf ausgehändigt werden.

F Ce livret, produit selon la disposition de la Directive Machines 98/37 CE a été réalisé afin de fournir à l'utilisateur les indications nécessaires (connaissance générale de la machine, instructions pour l'installation, l'utilisation et l'entretien) pour opérer correctement en conditions de sécurité.

Les descriptions et les figures ci-inclus ne sont pas engageantes: la société constructrice se réserve le droit d'apporter à chaque instant, éventuelles modifications de parties, détails ou fournitures de pièces détachées, qu'elle considère convenients pour l'amélioration ou pour n'importe quelle exigéance de caractère constructif ou commercial. Le constructeur, en poursuivant le constant développement et le perfectionnement du produit, peut apporter des modifications sans aucun préavis.

Le livret est une partie intégrante de la machine et il doit toujours la suivre, même en cas de vente.

E Este manual, elaborado de acuerdo con las disposiciones de la Directriz Máquinas 98/37 CE ha sido redactado con la finalidad de suministrar al usuario las indicaciones necesarias (conocimiento general de la máquina, instrucciones para la instalación, el uso y el mantenimiento) para trabajar correctamente y en condiciones de seguridad.

Las descripciones y las ilustraciones aquí incluidas se entienden como no obligatorias: la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento, eventuales modificaciones a los órganos, detalles o suministros de repuestos, que la misma considere convenientes para el objetivo de mejoría de la máquina o por cualquier exigencia de carácter constructivo o comercial.

El fabricante, con la intención de un constante desarrollo y actualización del producto, puede introducir modificaciones sin previo aviso.

El manual es parte integrante de la máquina y la debe acompañar siempre aún en caso de venta.

1.3. Machine identification

1.3. Beschreibung der Maschine

1.3. Identification de la machine

1.3. Identificación de la máquina

GB In every communication with the Manufacturer, always mention the model and the serial number specified on the plate on machine rear.

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

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

E Para cualquiera comunicación con el constructor, siempre citar el modelo de la máquina y el número de matrícula indicados sobre la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina.

Capitolo 1. Introduzione

1.2. Scopo del manuale

Il presente manuale, elaborato secondo la disposizione della Direttiva Macchine 98/37 CE è stato realizzato al fine di fornire all'utilizzatore le indicazioni necessarie (conoscenza generale della macchina, istruzioni per l'installazione, l'uso e la manutenzione) per operare correttamente in condizioni di sicurezza..

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

Il costruttore, nel perseguire il costante sviluppo e l'aggiornamento del prodotto, può apportare modifiche senza alcun preavviso.

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

1.3. Identificazione della macchina

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



1.4. General Warning

1.4. Allgemeine Hinweise

1.4. Norme et avertissement generaux

1.4. Advertencias generales

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

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

D Es ist absolut wichtig dieses Kapitel in allen Teilen aufmerksam zu lesen, da wichtige Informationen zu Risiken enthalten sind, denen der Bediener bei falscher Bedienung der Maschine ausgesetzt ist. Diese Grundregeln müssen der geltenden nationalen Gesetzgebung des jeweiligen Standorts hinzugefügt werden.

- Die Maschine nicht für Zwecke einsetzen, die von den im Kaufvertrag angegebenen Einsatzbereichen abweichen.
- Die Maschine darf nicht durch unbefugtes Personal repariert oder manipuliert werden.
- Der Bediener muss die ihn betreffenden Hinweise kennen und durch den Abteilungsleiter hinsichtlich der Gefahren auf seinem Arbeitsplatz unterrichtet sein.
- Die Arbeitskleidung muss an den Handgelenken eng anliegen und zugeknöpft sein.
- Schutzkleidung wie Handschuhe und Sicherheitsschuhe usw. entsprechend den Normen zum Unfallschutz tragen.
- Den Arbeitsbereich und das Maschinenumfeld von Hindernissen freihalten, sauber halten und ausreichend beleuchten.
- Vor Inbetriebnahme der Maschine sämtliche Gefahren für die Sicherheit entfernen und bei Funktionsstörungen immer den Abteilungsleiter benachrichtigen.
- Die Maschine nicht verwenden, wenn ein Fehler aufgetreten ist.
- Die Sicherheitsvorrichtungen dürfen nicht manipuliert werden.
- Die Maschine darf nicht mit deaktivierten Sicherheitsvorrichtungen oder ausgebauten Abschirmungen betrieben werden.
- Die Maschine darf mit ausgebauten oder falsch montierten Abschirmungen nicht unbeaufsichtigt bleiben.
- Ohne Genehmigung seitens des Herstellers dürfen keine Änderungen an der Maschine vorgenommen werden.
- Betrieb muss der Schaltschrank immer geschlossen bleiben.
- Der Schlüssel für den Schaltschrank muss einer autorisierten Fachkraft anvertraut werden.
- Der Hersteller enthebt sich bei Nichtbeachtung der Sicherheitsnormen jeglicher Verantwortung für Personen- oder Sachschäden.

F Il est extrêmement important de lire attentivement chaque parties de ce chapitre puisqu'il contient des renseignements importants sur les risques de l'opérateur en cas de mauvaise utilisation de la machine. Ces normes fondamentales, doivent être ajoutées à celles spécifiques existantes dans les pays où on installe la machine.

- Ne pas utiliser la machine pour buts différents à ceux indiqués par le contrat de vente.
- Ne pas permettre au personnel pas autorisé de réparer ou d'exécuter n'importe quelle intervention sur la machine.
- L'opérateur doit être à connaissance des avertissements que lui compétent et doit toujours être informé par le responsable du département des risques concernant son travail.
- Bien fermer les manches du vêtement de travail tout autour des poignets, en les boutonnant de façon sûre.
- Utiliser les dispositifs de protection individuelle comme gants, robustes chaussures ecc. comme prévu par les normes pour la prévention des accidents.
- Soigner l'espace opératif et les passages tout autour de la machine qui doivent être libres d'obstacles, nettoyés et proprement allumés.
- Éliminer chaque condition dangereuse pour la sûreté avant d'utiliser la machine et communiquer toujours au responsable de département chaque éventuelle irrégularité de fonctionnement.
- Ne pas utiliser la machine s'elle est en panne.
- Il est interdit d'altérer les dispositifs et les circuits de sûreté.
- Il est interdit d'opérer avec les sûretés enlevées ou avec les repairs fixes pas installés.
- Il est interdit de laisser la machine avec repairs désassemblés ou pas proprement assemblés.
- Il est interdit d'exécuter des modifications à la machine sans l'autorisation du constructeur.
- Le cadre électrique, lors du fonctionnement, doit toujours rester fermé.
- La clé pour ouvrir le cadre électrique doit être donnée à une personne spécialisée et autorisée.
- Le constructeur decline chaque responsabilité pour dommages à gens ou à choses à suite de l'inobservance des normes de sûreté.

E Es muy importante leer atentamente este capítulo en todas sus partes, puesto que contiene informaciones importantes sobre los riesgos que puede correr el operador en caso de un uso errado de la máquina.

Estas normas fundamentales, se deben sumar a aquellas específicas existentes en los países donde se realiza la instalación de la máquina.

- No usar la máquina para objetivos diferentes de los indicados en el contrato de venta.
- No permitir a personal no autorizado reparar o efectuar cualquier intervención sobre la máquina.
- El operador debe conocer las advertencias que le competen y debe ser informado por el responsable de la sección con respecto a los riesgos relativos a su trabajo.
- Ajustar bien en las muñecas las mangas de los indumentos de trabajo, abotonándolas de manera segura.
- Utilizar los dispositivos de protección individual como guantes, calzado robusto, etc. como resulta previsto en las normas anti accidentes.
- Mantener el espacio operativo y los pasajes alrededor de la máquina los cuales se deben conservar libres de obstáculos, limpios y adecuadamente iluminados.
- Eliminar toda condición de peligro para la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir siempre al responsable de la sección de toda eventual irregularidad de funcionamiento.
- No utilizar la máquina si se encuentra en avería.
- Queda prohibido manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Queda prohibido trabajar con las seguridades desinseridas o con las mamparas fijas no instaladas.
- Queda prohibido abandonar la máquina con las mamparas desmontadas o montadas de manera incorrecta.
- Queda prohibido efectuar modificaciones a la máquina sin la autorización del fabricante.
- El tablero eléctrico, durante el funcionamiento, debe permanecer siempre cerrado.
- La llave para abrir el tablero eléctrico debe ser entregada a una persona especializada y autorizada.
- El fabricante declina toda responsabilidad por daños a personas o cosas consiguientes a la no observación de las normas de seguridad.

1.4. Avvertenze generali

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

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

1.5. Performances of packaging machine
1.5. Leistungseigenschaften der Verpackungsmaschine
1.5. Performances de l'emballeuse
1.5. Prestaciones de la máquina empaquetadora

GB The L-sealer Sealmatic 56T/79T has been designed to wrap loose, individual or groups of products (foodstuff, household item, toys etc.) using single fold heat shrink film. The machine can be fed manually or operate in series with other machinery. If it is fed by a qualified technician (machine operator) he needs to be instructed accordingly, and he has to be able to advise it can maintenance technician in case of malfunctions or machine anomalies. Operate in "AUTOMATIC" mode. The machine is managed by a control logic housed in the control board. Thanks to the versatile design of the machine, a wide range of products can be processed with different shapes and sizes with the use of 10 different programs. Moreover it is possible to perform operations, using "MANUAL" mode controls. Packs are handled by conveyors housed inside the framework.

The machine is also equipped with a device for the recovery of scrap film, to avoid the presence of waste film inside the operator work zone and eliminate the risk of obstacles and consequent safety hazards. The machine can pack up to 2100 pieces per hour.

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.

CAUTION! Any use of the machine or product, other than as specified in this manual is to be considered IMPROPER (prohibited).

The manufacturer declines all liability for improper use of the machine and/or damage caused by operations not specified in this manual.

D Die „Verpackungsmaschine Sealmatic 56T/79T“ wurde zur Verpackung von Einzelteilen oder Produktgruppen (Lebensmittel, Haushaltswaren, Spielzeug usw.) mit einfach gefalteter Schrumpffolie entworfen. Die Maschine kann manuell zugeführt oder in Serie mit anderen Maschinen betrieben werden. Wird ein Mitarbeiter (Maschinenführer) mit der Zuführung beauftragt, muss er sämtliche Schritte des Arbeitsprozesses beherrschen und gegebenenfalls dem entsprechenden Fachpersonal (Wartung oder externer Kundendienst) Fehler oder Störungen mitteilen. Die Maschine funktioniert im „AUTOMATISCHEN“ Modus. Sie wird durch eine in der Steuerkarte enthaltene Prozesssteuerung geregelt. Dank der Vielseitigkeit kann mit einem der 10 Programme ein an Form und Größe breites Produktangebot verarbeitet werden. Es können außerdem im „MANUELLEN“ Modus eine Reihe von Bearbeitungssequenzen durchgeführt werden, um die korrekte Eingabe der Daten zu prüfen oder um Funktionstests durchzuführen (Einstellungen, Eichungen usw.). Der Transport der Packungen erfolgt über ein im Rahmen montiertes Förderband. Die Maschine besitzt eine Vorrichtung zur Aufnahme von Folienresten, um die Abfälle nicht im Arbeitsbereich des Bedieners anzuhäufen und so Gefahrensituationen hervorzurufen. Die Maschine kann bis zu 2100 Verpackungsvorgänge/Stunde durchführen.

ACHTUNG! Die Maschine wurde NICHT explosionsfest ausgestattet, sondern besitzt eine Standardausstattung, darf also nicht in Räumlichkeiten installiert und betrieben werden, in denen Explosionsgefahr herrscht.

ACHTUNG! Jegliche ANWENDUNG der Maschine, die nicht in dieser Anleitung aufgeführt oder direkt ableitbar ist, wird als UNSACHGEMÄSSE ANWENDUNG (unzulässig) betrachtet. Der Hersteller enthebt sich jeglicher Verantwortung bei unsachgemäßer Anwendung der Maschine und/oder für Schäden, die durch Nichtberücksichtigung dieser Anleitung entstanden sind.

F La "soudeuse en L mod. Sealmatic 56T/79T" a été projetée pour confectionner pièces au détail ou groupe de produits (alimentaires, articles ménagers, jouets, etc.) en utilisant un film thermorétractable monoplé. La machine peut être alimentée manuellement ou travailler en série avec d'autres machines. Si l'alimentation vient confiée à un opérateur préposé (condukteur), il devra être pourvu à exécuter toutes les opérations concernant le procédé opératif, donc il doit pouvoir signaler au personnel préposé (manutenteur ou technicien de l'entretien extérieure) éventuelles pannes ou anomalies. Elle peut travailler de façon "AUTOMATIQUE". La machine est commandée par une logique de contrôle présente à l'intérieur du carte électronique. Grâce à sa propre éclectisme il est possible de travailler une vaste gamme de produits pour forme et dimensions en utilisant un des 10 différents types de programmes. En outre il est possible exécuter une sequence d'opérations en utilisant les commandes du mode "MANUEL" pour vérifier le correct enregistrement des données ou pour effectuer vérifications de fonctionnalité (enregistrements, tarages, etc...).

La mouventation des paquets est confiée aux tapis de transport placés à l'intérieur du châssis. La machine dispose en outre d'un dispositif pour le recouvrement du film de déchet, de façon à ne pas perdre les restes à l'intérieur de la zone d'action de l'opérateur, en évitant donc des situations encombrantes et dangereuses. La machine peut conditionner jusqu'à 2100 pièces/heure.

ATTENTION! La machine N'AS PAS ETE réalisée en équipement antidéflagrant, mais elle est réalisée en équipement standard, il est donc interdit de l'installer et de la faire travailler dans des lieux avec risque de déflagration (explosion).

ATTENTION! N'importe quelle UTILISATION de la machine, ou du produit utilisé, qui ne soit pas décrite dans le présent livret, même si pas clairement déduisible, est à se considérer UTILISATION IMPROPRE (pas admise).

La société constructeur décline chaque responsabilité pour utilisation impropre de la machine et/ou pour dommages causés ensuite à des opérations pas contemplées dans ce livret.

E La "Empaquetadora SealMatic 56T/79T" ha sido proyectada para empaquetar piezas sueltas o grupos de productos (alimenticios, para uso del hogar, juguetes, etc.) utilizando una película termorretráctil con un solo plegado. La máquina se puede alimentar manualmente o puede trabajar en serie con otras máquinas. Si la alimentación se confía a un operador encargado (conductor), este deberá estar habilitado para efectuar todas las operaciones inherentes al proceso operativo, además de poder señalar al personal encargado (encargado de mantenimiento o técnico de la asistencia externa) eventuales fallas o averías. La máquina puede trabajar en modalidad "AUTOMÁTICO". La misma se encuentra gestionada por una lógica de control presente en la tarjeta de mando. Gracias a la propia versatilidad se puede trabajar una vasta gama de productos por forma y dimensiones utilizando uno de los 10 diferentes programas. Además, se puede efectuar una secuencia de operaciones utilizando los mandos del modo "MANUAL" para controlar el ajuste correcto de los datos o para efectuar verificaciones de las funcionalidades (ajustes, calibraciones, etc.). El movimiento de los paquetes lo efectúan cintas transportadoras alojadas en el interior del chasis. La máquina tiene un dispositivo para la recuperación de la película en exceso, de manera de no desechar los residuos en el interior de la zona de acción del operador evitando de esta manera situaciones de ocupación de espacios o peligrosas. La máquina puede llegar a efectuar hasta 2100 empaquetados/hora.

¡ATENCIÓN! La máquina NO ha sido fabricada en condiciones de autoextinción, sino que ha sido fabricada en modo estándar, por lo tanto queda prohibido instalarla y hacerla trabajar en locales con riesgo de incendio (explosión).

¡ATENCIÓN! Cualquier otro USO de la máquina, o del producto utilizado, que no haya sido descrito en el presente manual, aún no claramente deducible, se debe considerar USO IMPROPIO (no admitido). La empresa fabricante declina toda responsabilidad por uso impropio de la máquina y/o por daños causados a continuación de operaciones no contempladas en este manual.

Capitolo 1. Introduzione

1.5. Prestazioni della macchina confezionatrice

La "Confezionatrice Sealmatic 56T/79T" è stata progettata per confezionare pezzi sfusi o gruppi di prodotti (alimentari, casalinghi, giocattoli, ecc.) utilizzando un film termoretraibile monopiegato.

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

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

La macchina lavora in modalità "AUTOMATICO".

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

Grazie alla propria versatilità è possibile lavorare una vasta gamma di prodotti per forma e dimensioni utilizzando uno dei 9 diversi tipi di programmi.

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 tappeti di trasporto alloggiati all'interno del telaio.

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

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 2100 confezioni/ora.



ATTENZIONE!

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



ATTENZIONE!

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

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

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

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 1070
b = mm 2150
c = mm 1685
Weight = Kg 507
Gewicht = Kg 507
Poids = Kg 507
Peso = Kg 507

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 1270
b = mm 2750
c = mm 1845
Weight = Kg
Gewicht = Kg
Poids = Kg
Peso = Kg

1.7. Machine weight and dimensions
1.7. Gewicht und Abmessungen des Geräts
1.7. Poids et dimensions de la machine
1.7. Peso y medidas de la maquina

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 1000
b = mm 1975
c = mm 1580
Weight = Kg 440
Gewicht = Kg 440
Poids = Kg 440
Peso = Kg 440

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 1150
b = mm 2585
c = mm 1730
Weight = Kg
Gewicht = Kg
Poids = Kg
Peso = Kg

Capitolo 1. Introduzione

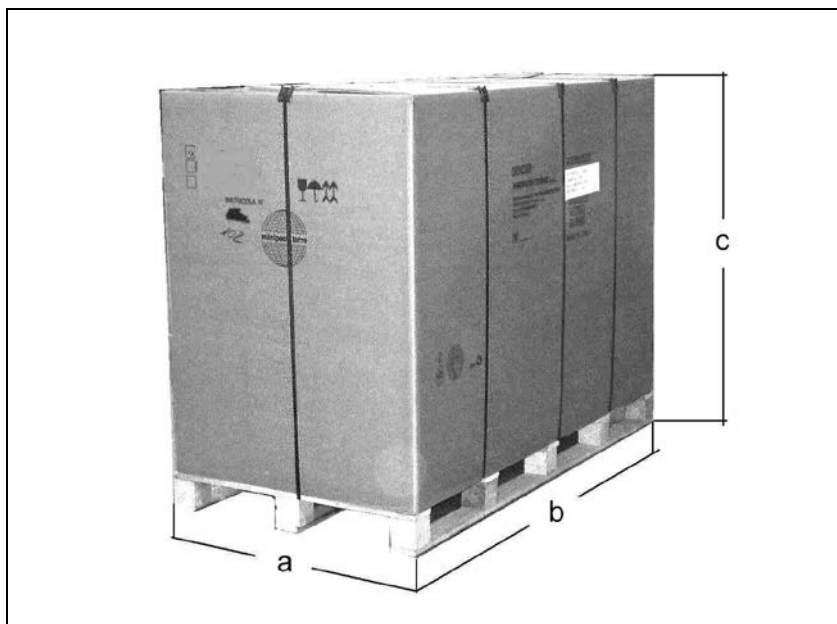
1.6. Peso e dimensioni della macchina imballata

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 1070
b = mm 2150
c = mm 1685
Peso = Kg 507

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 1270
b = mm 2750
c = mm 1845
Peso = Kg



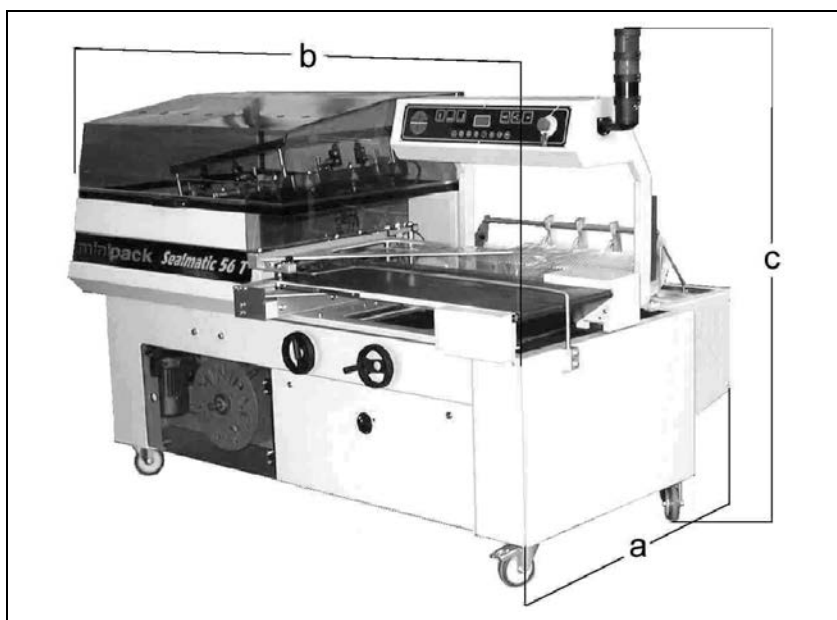
1.7. Peso e dimensioni della macchina

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 1000
b = mm 1975
c = mm 1580
Peso = Kg 440

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 1150
b = mm 2585
c = mm 1730
Peso = Kg



2.1. Transport and positioning

2.1. Beförderung und Positionierung

2.1. Transport et positionnement

2.1. Transporte y colocación

GB **It is recommended to handle with great care during transport and positioning!**

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

Unpack the the siren **AS** and hook it to the machine using the coupler **A**.

Unpack the fender sheets **C** and fix them on the rear of the machine using the 4 screws **V** (see picture).

D **Bei der Beförderung und Positionierung der Maschine lassen Sie die größte Vorsicht walten!**

Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab.

Die Sirene **AS** auspacken und mittels Befestigung **A** an die Maschine hängen.

Das Schutzblech **C** auspacken und mittels den beiden Schrauben **V** an der Maschinenrückseite befestigen (siehe Foto).

F **Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!**

Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se protéger les yeux avec des lunettes de protection) et enlever le carton d'emballage.

Déballer la sirène **AS** et l'accrocher à la machine avec le crochet **A**.

Déballer la tôle de protection **C** et la fixer à l'arrière de la machine avec les 2 vis **V**. (Voir photo).

E **En el transporte y en la postura de la maquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!**

Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gafas protectoras) y quitar la caja de carton.

Desembalar la sirena **AS** y engancharla a la máquina por medio del enganche **A**.

Desembalar la chapa de protección **C** y fijarla en la parte posterior de la máquina por medio de los 2 tornillos **V**. (véase la foto).

2.2. Environmental conditions

2.2. Umweltbedingungen

2.2. Conditions extérieures

2.2. Condiciones ambientales

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

Working environmental conditions:

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

Machine safety factor = IP20 - The aerial noise made by the machine is lower than 70 dB

D Das Gerät muß in einem geeigneten Raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

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

Schutzgrad der Maschine = IP20 - Das von der Maschine gemachte Luftgeräusch ist unter 70dB

F Installez la machine dans une pièce dépourvue d'humidité, de gaz, d'explosifs.

Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:

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

Degré de protection de la machine = IP20 - Le bruit aérien produit par la machine est inférieur à 70dB

E Posicionar la máquina en un ambiente adaptado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos.

Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

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

Grado de protección de la máquina = IP20 - El ruido aéreo producido de la máquina es inferior a 70dB

Capitolo 2. Installazione della macchina

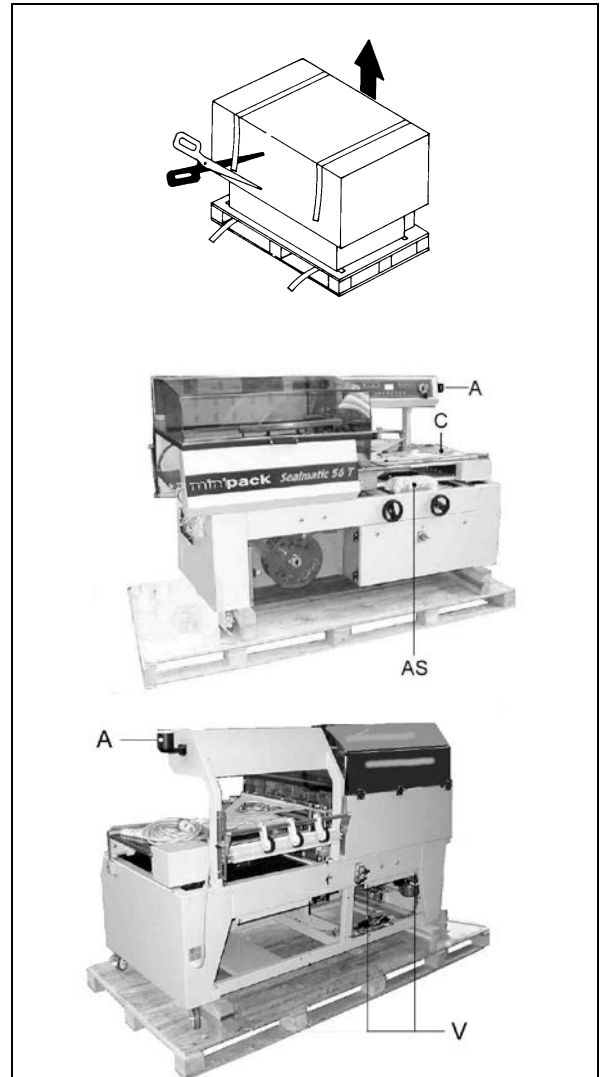
2.1. Trasporto e posizionamento

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

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

Disimballare la sirena **AS** e agganciarla alla macchina per mezzo dell'aggancio **A**.

Disimballare la lamiera di protezione **C** e fissarle sul retro della macchina per mezzo delle 2 viti **V**. (vedi foto).



2.2. Condizioni ambientali

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

Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

Temperatura da + 5°C a + 40°C

Umidità relativa da 30% a 90% senza condensazione

GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20

IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB



2.3. Pneumatic connection

2.3. Luftverbindung

2.3. Connection pneumatique

2.3. Conexión neumática

GB Connect the pneumatic circuit by inserting the tube **T** (\varnothing 6x8) from the compressed air plant into the fitting on the filter.

Open the pressure regulator valve (**P**) to obtain a pressure of 6 bar.

D Die pneumatische Verbindung durch Einstecken des aus der Druckluftanlage stammenden Schlauchs **T** (\varnothing 6x8) in den Anschluss an der Filtergruppe ausführen.

Den Druckregler (**P**) öffnen bis 6 bar erreicht sind.

F Exécuter la connection pneumatique en introduisant le tuyau **T** (\varnothing 6x8) provenant par le circuit de l'air dans le raccord présent sur le groupe filtre.

Ouvrir le robinet du régulateur de pression (**P**), jusqu'à obtenir la pression de 6 bar.

E Efectuar la conexión neumática introduciendo el tubo **T** (\varnothing 6x8) proveniente de la instalación de aire comprimido en la unión presente en el grupo filtro.

Abrir el grifo del regulador de presión (**P**), hasta obtener la presión de 6 bar.

2.4. Electrical connections

2.4. Elektrischer Anschluß

2.4. Raccordement électrique

2.4. Conexión eléctrica

GB **OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!**

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

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

D **BEACHTEN SIE DIE RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!**

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

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

F **RESPECTER LES NORMES POUR LA SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!**

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

LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

E **RESPETAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!**

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

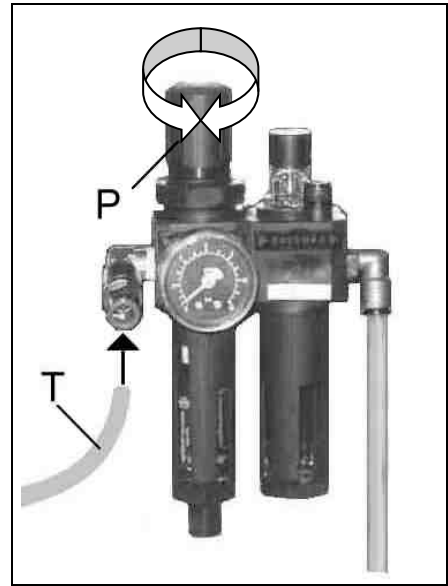
ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.3. Collegamento pneumatico

Eeguire il collegamento pneumatico inserendo il tubo *T* (\varnothing 6x8) proveniente dall'impianto dell'aria compressa, nel raccordo presente sul gruppo filtro.

Aprire il rubinetto del regolatore di pressione (*P*), fino ad ottenere la pressione di 6 bar.

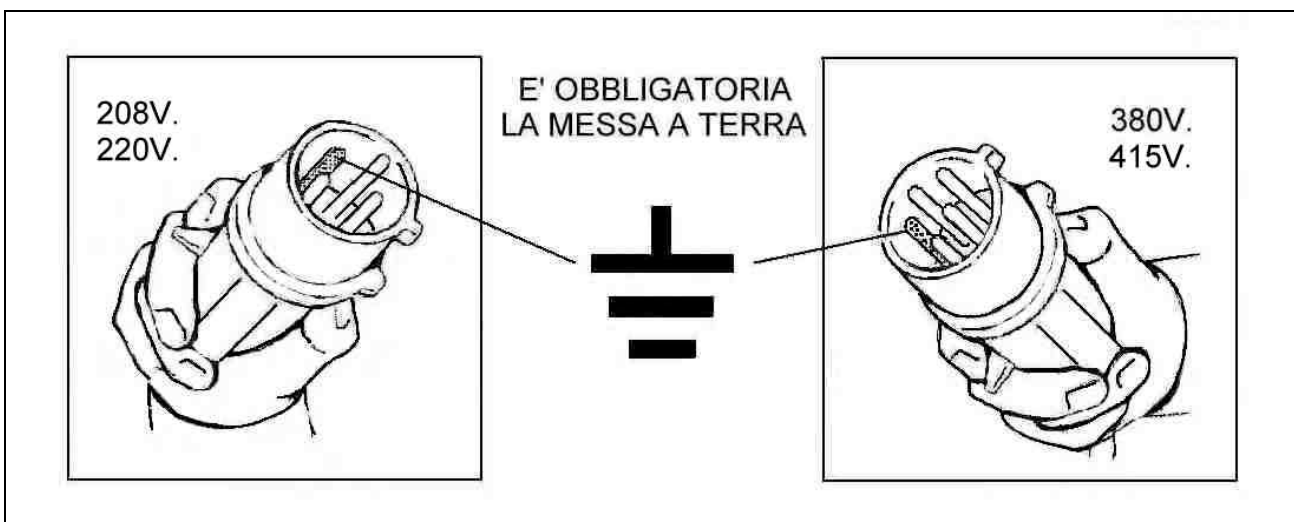


2.4. Collegamento elettrico

RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

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

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



3.1. Adjustment

3.1. Regulierung

3.1. Réglage

3.1. Regulación

GB

- 1- LED: "ALARM"
- 2- LED: "LONG HEATER"
- 3- LED: "SHORT HEATER"
- 4- DISPLAY
- 5- LED: "SEALING"
- 6- LED: "REAR FILM"
- 7- LED: "FRONT FILM"
- 8- "EMERGENCY" PUSHBUTTON
- 9- PUSHBUTTON: "AUTOMATIC - MANUAL"
- 10- PUSHBUTTON: "DECREASE"
- 11- PUSHBUTTON: "INCREASE"
- 12- PUSHBUTTON: "SELECT"
- 13- PUSHBUTTON: "START"
- 14- PUSHBUTTON: "STOP"
- 15- PUSHBUTTON: "DRIVE"
- 16- PUSHBUTTON: "SEAL - RESET"

D

- 1- LED: „ALARM“
- 2- LED „LANGER WIDERSTAND“
- 3- LED „KURZER WIDERSTAND“
- 4- DISPLAY
- 5- LED „SCHWEIßEN“
- 6- LED „HINTERE FOLIE“
- 7- LED „VORDERE FOLIE“
- 8- NOTAUS-PILZTASTE
- 9- TASTE „AUTOMATISCH - MANUELL“
- 10- TASTE „VERRINGERN“
- 11- TASTE „ERHÖHEN“
- 12- TASTE „WÄHLEN“
- 13- TASTE „START“
- 14- TASTE „STOP“
- 15- TASTE „ZIEHEN“
- 16- TASTE „SCHWEIßEN – ZURÜCKSETZEN“

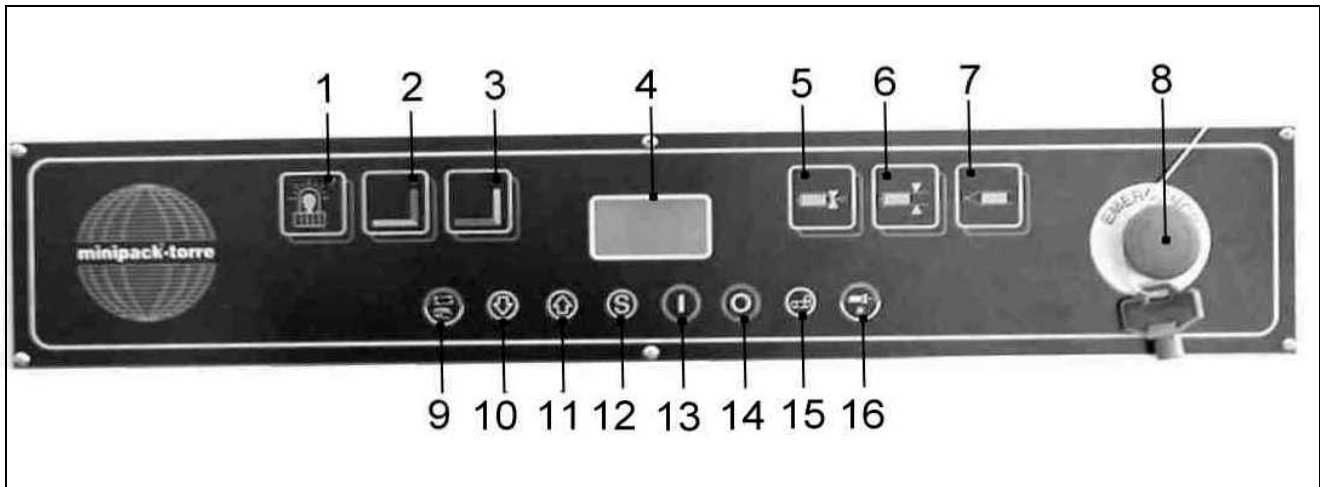
F

- 1- LED: "URGENCE"
- 2- LED: "RÉSISTANCE LONGUE"
- 3- LED: "RÉSISTANCE COURTE"
- 4- DISPLAY
- 5- LED: "SOUDURE"
- 6- LED: "FILM POSTERIEUR"
- 7- LED: "FILM ANTERIEUR"
- 8- BOUTON À CHAMPIGNON: "URGENCE"
- 9- BOUTON: "AUTOMATIQUE - MANUEL"
- 10- BOUTON: "DIMINUTION"
- 11- BOUTON: "AUGMENTATION"
- 12- BOUTON: "SÉLECTIONNE"
- 13- BOUTON: "START"
- 14- BOUTON: "STOP"
- 15- BOUTON: "ENTRAÎNEMENT"
- 16- BOUTON: "SOUDE - MISE À ZERO"

E

- 1- LED: "ALARMA"
- 2- LED "RESISTENCIA LARGA"
- 3- LED "RESISTENCIA CORTA"
- 4- DISPLAY
- 5- LED "SOLDADURA"
- 6- LED "FILM POSTERIOR"
- 7- LED "FILM ANTERIOR"
- 8- BOTÓN CON FORMA DE HONGO "EMERGENCIA"
- 9- BOTÓN "AUTOMÁTICO – MANUAL"
- 10- BOTÓN "DISMINUIR"
- 11- BOTÓN "AUMENTAR"
- 12- BOTÓN "SELECCIONAR"
- 13- BOTÓN "START"
- 14- BOTÓN "STOP"
- 15- BOTÓN "ARRASTRE"
- 16- BOTÓN "SUELDA – PONE EN CERO"

3.1. Regolazione



- 1 - Led "allarme"
- 2 - Led "resistenza lunga"
- 3 - Led "resistenza corta"
- 4 - Display
- 5 - Led "saldatura"
- 6 - Led "film posteriore"
- 7 - Led "film anteriore"
- 8 - Pulsante a fungo "EMERGENZA"
- 9 - Pulsante "automatico – manuale"
- 10 - Pulsante "decrementa"
- 11 - Pulsante "incrementa"
- 12 - Pulsante "seleziona"
- 13 - Pulsante "start"
- 14 - Pulsante "stop"
- 15 - Pulsante "traino"
- 16 - Pulsante "salda - azzera"

Chapter 3. Machine adjustment and setting up
Kapitel 3. Regelung und Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 3. Regulación y preparación máquina

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

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

- 1) **Led "alarm"** Flashes if one of the machine sensors shuts down the operating process.
- 2) **Led "long heater"** Lights up when heater is powered.
- 3) **Led "short heater"** Lights up when heater is powered.
- 4) **Display** Displays selected functions and relative settings.
- 5) **Led "sealing"** Illuminates to indicate machine sealing process.
- 6) **Led "rear film"** Lights up when rear film position is on.
- 7) **Led "front film"** Lights up when front film position is on.
- 8) **Pushbutton "EMERGENCY"** Shuts down the machine immediately in the event of immediate danger or when the machine is set to maintenance mode. Rotate clockwise to release.
- 9) **Pushbutton "automatic - manual"** Selects machine operation mode.
- 10) **Pushbutton "decrease"** Reduces set function values. If the machine is in "automatic" stand by, press this key to enter the function "total count".
- 11) **Pushbutton "increase"** Increases set function values. If the machine is in "automatic" stand-by, press this key to scroll through the 9 programs stored in the machine memory. Press again after the ninth program to enter the function that enables selection of the language of the display messages.
- 12) **Pushbutton "select"** Selects functions set in the various programs.
- 13) **Pushbutton "start"** Starts the operating process.
- 14) **Pushbutton "stop"** Stops the operating process. Reset the machine (RESET) in case of an alarm (if this has been solved).
- 15) **Pushbutton "drive"** Start the "film drive" function (in manual).
- 16) **Pushbutton "seal - reset"** Start the film sealing function (in manual). With the automatic program it resets the cycles counter.

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

- 1) **Led „Alarm“** Blinkt, wenn einer der Fühler der Maschine den Betrieb blockiert.
- 2) **Led „langer Widerstand“** Leuchtet, wenn der Widerstand mit Strom versorgt wird.
- 3) **Led „kurzer Widerstand“** Leuchtet, wenn der Widerstand mit Strom versorgt wird.
- 4) **Display** Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar.
- 5) **Led „schweißen“** Leuchtet, wenn die Maschine einen Schweißvorgang durchführt.
- 6) **Led „hintere Folie“** Leuchtet, um die Funktion der hinteren Folie anzuzeigen.
- 7) **Led „vordere Folie“** Leuchtet, um die Funktion der vorderen Folie anzuzeigen.
- 8) **„NOT-AUS“-Piltaste** Schaltet bei Gefahr oder für den „Wartungszustand“ sofort die Maschine ab. Die Taste zum Ausrasten im Uhrzeigersinn drehen.
- 9) **Taste „automatisch – manuell“** Auswahl des Betriebsmodus der Maschine.
- 10) **Taste „verringern“** Reduziert die Werte der eingestellten Funktionen. Befindet sich die Maschine in „automatisch“ im Stand-by, wird durch Drücken dieser Taste der Integralzähler geöffnet.
- 11) **Taste „erhöhen“** Erhöht die Werte der eingestellten Funktionen. Befindet sich die Maschine in „automatisch“ im Stand-by, werden durch Drücken dieser Taste die 9 in der Maschine gespeicherten Programme dargestellt. Durch erneutes Drücken nach dem neunten Programm, wird die Sprachauswahl des Displays aktiviert.
- 12) **Taste „wählen“** Wählt die in den verschiedenen Programmen eingestellten Funktionen.
- 13) **Taste „Start“** Start des Betriebsprozesses.
- 14) **Taste „Stop“** Beenden des Betriebsprozesses. Bei Alarm (und Behebung der Ursache) wird die Maschine zurückgesetzt (RESET).
- 15) **Taste „ziehen“** Aktiviert die Funktion „Folienzug“ (in manuell).
- 16) **Taste „schweißen – zurücksetzen“** Aktiviert das Folienschweißen (in manuell). In automatisch wird der Zähler zurückgesetzt.

F La machine est équipée d'un panneau de commande, duquel est possible enregistrer toutes les fonctions de programmation et fonctionnement

- 1) **Led "urgence"** Il clignote si un des senseurs de la machine bloque le procédé opératif.
- 2) **Led "résistance longue"** Il s'allume quand la resistance est alimentée.
- 3) **Led "résistance courte"** Il s'allume quand la resistance est alimentée.
- 4) **Display** Il visualise les fonctions sélectionnées et les relatifs données d'enregistrement.
- 5) **Led "soudure"** Il s'allume pour signaler que la machine est en train d'exécuter une opération de soudure.
- 6) **Led "film posterieur"** Il s'allume pour idiquer la fonction du film posterieur.
- 7) **Led "film anterieur"** Il s'allume pour idiquer la fonction du film anterieur.
- 8) **Bouton à champignon "URGENCE"** Il arrête immédiatement la machine au cas de danger immédiat ou pour la "mise en état d'entretien". Pour le débloquer il faut le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 9) **Bouton "automatique - manuel"** Il sélectionne la manière d'opérer de la machine.
- 10) **Bouton "diminution"** Il réduit les valeurs des fonctions enregistrées. Si la machine est en stand-by "automatique" en pressant ce bouton on rentre dans la fonction "totalisateur".
- 11) **Bouton "augmentation"** Il augmente les valeurs des fonctions enregistrées. Si la machine est en stand-by "automatique" en pressant ce bouton on voit les 9 programmes memorisés par la machine. En pressant à nouveau, après le neuvième programme on rentre dans la fonction qui permet de choisir le langage dans lequel seront visualisées les écritures sur le display.
- 12) **Bouton "sélectionne"** Il sélectionne les fonctions établies dans les différents programmes.
- 13) **Bouton "start"** Il démarre le procédé opératif.
- 14) **Bouton "stop"** Il arrête le procédé opératif. Il rétablie la machine (RESET) au cas d'alarme activé (si la cause a été enlevée).
- 15) **Bouton "entraînement"** Il démarre la fonction "entraînement film" (en manuel).
- 16) **Bouton "soude - mise à zero"** Il démarre la fonction de soudure film (en manuel).

E La máquina tiene un panel de comando, alojado sobre el soporte, desde el cual se pueden ajustar todas las funciones de programación y funcionamiento.

- 1) **Led "alarmas"** Titila si uno de los sensores de la máquina bloquea el proceso operativo.
- 2) **Led "resistencia larga"** Se enciende cuando la resistencia está alimentada.
- 3) **Led "resistencia corta"** Se enciende cuando la resistencia está alimentada.
- 4) **Display** Visualiza las funciones seleccionadas y los correspondientes datos de ajuste.
- 5) **Led "soldadura"** Se enciende para señalar que la máquina está efectuando una operación de soldadura.
- 6) **Led "film posterior"** Se enciende para señalar la función de la película posterior.
- 7) **Led "film anterior"** Se enciende para señalar la función de la película anterior.
- 8) **Botón a forma de hongo "EMERGENCIA"** Detiene la máquina inmediatamente en caso de peligro inmediato o para la "puesta en estado de mantenimiento". Para desbloquearlo es necesario hacerlo girar en sentido horario.
- 9) **Botón "automático - manual"** Selecciona el modo de trabajo de la máquina.
- 10) **Botón "disminuir"** Reduce los valores de las funciones ajustadas. Si la máquina está en stand-by "automático" apretando esta tecla se entra en la función "totalizador".
- 11) **Botón "aumentar"** Aumenta los valores de las funciones ajustadas. Si la máquina está en stand-by "automático" apretando este botón se recorren los 9 programas memorizados en la máquina. Apretando nuevamente después del noveno programa se entra en la función que permite elegir el idioma en el cual se visualizarán los mensajes en el display.
- 12) **Botón "seleccionar"** Selecciona las funciones ajustadas en los diferentes programas.
- 13) **Botón "start"** Puesta en marcha del proceso operativo.
- 14) **Botón "stop"** Parada del proceso operativo. Restablece la máquina (RESET) en caso de que se haya presentado una alarma (si se ha eliminado la causa).
- 15) **Botón: "arrastré"** Activa la función "arrastré de la película" (en manual).
- 16) **Botón: "suelde – pone en cero"** Activa la función de soldadura de la película (en manual). En programa automático pone en cero el contador de golpes.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

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

- 1) **Led “allarme”** Lampeggia se uno dei sensori della macchina blocca il processo operativo.
- 2) **Led “resistenza lunga”** Si accende quando la resistenza è alimentata.
- 3) **Led “resistenza corta”** Si accende quando la resistenza è alimentata.
- 4) **Display** Visualizza le funzioni selezionate e i relativi dati di impostazione.
- 5) **Led “saldatura”** Si accende per segnalare che la macchina sta eseguendo un'operazione di saldatura.
- 6) **Led “film posteriore”** Si accende per segnalare la funzione del film posteriore.
- 7) **Led “film anteriore”** Si accende per segnalare la funzione del film anteriore.
- 8) **Pulsante a fungo “EMERGENZA”** Arresta immediatamente la macchina in caso di pericolo immediato o per la “messa in stato di manutenzione”. Per sbloccarlo occorre girarlo in senso orario.
- 9) **Pulsante “automatico - manuale”** Seleziona il modo di operare della macchina.
- 10) **Pulsante “decrementa”** Riduce i valori delle funzioni impostate.
Se la macchina è in stand-by “automatico” premendo questo tasto si entra nella funzione “totalizzatore”.
- 11) **Pulsante “incrementa”** Aumenta i valori delle funzioni impostate.
Se la macchina è in stand-by “automatico” premendo questo pulsante si scorrono i 9 programmi memorizzati dalla macchina.
Premendo ancora dopo il nono programma si entra nella funzione che permette di scegliere la lingua nella quale verranno visualizzate le scritte sul display.
- 12) **Pulsante “seleziona”** Seleziona le funzioni impostate nei diversi programmi.
- 13) **Pulsante “start”** Avviamento del processo operativo.
- 14) **Pulsante “stop”** Arresto del processo operativo.
Ripristina la macchina (RESET) in caso di avvenuto allarme (se è stata rimossa la causa).
- 15) **Pulsante “traino”** Attiva la funzione “traino film”(in manuale).
- 16) **Pulsante “salda - azzera”** Attiva la funzione di saldatura film (in manuale).
In programma automatico azzera il conta colpi.

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

3.2. Start-UP
3.2. Zündung
3.2. Allumage
3.2. Puesta en marcha

GB The machine is controlled by a microprocessor electronic board equipped with keyboard and alphanumeric display. The operation parameters can be set via the keyboard pushbuttons, allowing the visualization and modification of the variable, and machine configurations. Set values are stored also in the event of power failure to the electric board. The display will also show the messages regarding alarms that may occur during the working process.

START:	STATUS CHECK appears on the display: The LED test on the panel control board is carried out.
STATUS CHECK	SYSTEM appears on the display: The system data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.
SYSTEM : ERROR	FACTORY appears on the display: The factory data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.
FACTORY : OK	USER appears on the display: The user data check is carried out. Then OK (with correct data) or ERROR (with wrong data) is appearing.
USER : OK	If even a single check is wrong, S TO CONTINUE will appear on the display.
S TO CONTINUE	Press SELECTION to continue. DEFAULT will appear (set the values and go to the main video page.).

D Die Maschine wird durch eine Mikroprozessorkarte mit alphanumerischem Display und Tastatur gesteuert. Die Betriebsparameter werden durch die Tastatur eingegeben und die Änderungen der Parameter und Konfigurationen der Maschine angezeigt. Die eingegebenen Werte bleiben auch gespeichert wenn die Stromversorgung zum Schaltschrank unterbrochen wurde. Auf dem Display erscheinen auch Mitteilungen hinsichtlich der Alarmzustände, die während der Startphase auftreten können.

START:	Es erscheint CHECK ZUSTAND: Es wird ein Test der Leds auf der Tastaturkarte durchgeführt.
CHECK ZUSTAND	Es erscheint SYSTEM: Es wird ein Test der Systemdaten durchgeführt Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten).
SYSTEM : FEHLER	Es erscheint HERSTELLER: Es wird ein Test der Herstellerdaten durchgeführt.
HERSTELLER : OK	Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten).
ANWENDER : OK	Es erscheint KUNDE: Es wird ein Test der Kundendaten durchgeführt. Es erscheint OK (bei korrekten Daten) oder FEHLER (bei fehlerhaften Daten). Falls auch nur ein Test negativ verläuft, erscheint S UM FORTZUFAHREN . Die Taste SELEKTION drücken um fortzufahren.
S UM FORTZUFAHREN	Es erscheint DEFAULT... (die Daten werden geladen und das Hauptfenster geöffnet).

F La machine est gérée par une fiche à microprocesseur équipée d'un clavier et d'un display alphanumérique. Les paramètres de fonctionnement sont programmables en utilisant les commandes du clavier, permettant ainsi l'affichage et les éventuelles modifications des variables, et configurations de la machine. Les valeurs réglées restent en mémoire même en absence d'alimentation du tableau électrique. En outre sur le display apparaissent les messages relatifs aux alarmes qui peuvent se vérifier pendant les différentes phases de travail.

DÉMARRAGE :	L'inscription CHECK d'ÉTAT apparaît : Le test des leds est effectué sur la fiche clavier.
CHECK ÉTAT	L'inscription SYSTÈME apparaît : Le check des données du système est effectué. L'inscription OK (avec données corrigées) ou ERREUR (avec données erronées) apparaît.
SYSTÈME : ERREUR	L'inscription FABRIQUE apparaît : Le check des données de fabrique est effectué. L'inscription OK (avec données corrigées) ou ERREUR (avec données erronées) apparaît.
FABRIQUE : OK	L'inscription UTILISATEUR apparaît : Le check des données utilisateur est effectué. L'inscription OK (avec données corrigées) ou ERREUR (avec données erronées) apparaît.
UTILISATEUR : OK	Même si un seul check données échoue, l'inscription S POUR CONTINUER apparaît. Appuyer sur la touche SÉLECTION pour continuer.
S POUR CONTINUER	L'inscription DEFAULT apparaît (les données sont chargées et l'on passe à la fenêtre principale).

E La máquina se gestiona mediante una tarjeta con microprocesador dotada de un teclado y display alfanumérico. Los parámetros de funcionamiento se programan utilizando los mandos del teclado, permitiendo de este modo la visualización y las eventuales modificaciones de las variables, y configuraciones de la máquina. Los valores ajustados quedan en la memoria también en ausencia de alimentación del tablero eléctrico. Además en el display aparecen también los mensajes de las alarmas que se pueden verificar durante las fases de trabajo.

ENCENDIDO:	Aparece la escritura CHECK DE ESTADO: Se efectúa el test de los led en la tarjeta teclado.
CONTROL ESTADO	Aparece la escritura SISTEMA: Se efectúa el check de los datos de sistema Apare la escritura OK (con datos corrientes) o ERROR (con datos errados).
SISTEMA : ERROR	Aparece la escritura FÁBRICA: Se efectúa el check de los datos de fábrica. Apare la escritura OK (con datos corrientes) o ERROR (con datos errados).
FABRICA : OK	Aparece la escritura USUARIO: Se efectúa el check de los datos del usuario. Aparece la escritura OK (con datos corrientes) o ERROR (con datos errados)..
USUARIO : OK	Aunque fallara un solo check de datos aparece la escritura S PARA CONTINUAR . Apretar la tecla SELECCIÓN para continuar.
S PARA CONTINUAR	Aparece la escritura DEFAULT... (se cargan los datos y pasa a la pantalla principal).

3.2. Avviamento

La macchina è gestita da una scheda a microprocessore dotata di tastiera e display alfanumerico. I parametri di funzionamento sono programmabili utilizzando i comandi della tastiera, permettendo così la visualizzazione e le eventuali modifiche delle variabili, e configurazioni della macchina.

I valori impostati restano in memoria anche in assenza di alimentazione del quadro elettrico. Inoltre sul display appaiono anche i messaggi relativi agli allarmi che si possono verificare durante le fasi di lavoro.

AVVIO:

CHECK STATO
SISTEMA : ERRORE
FABBRICA : OK
UTENTE : OK
S PER CONTINUARE

Appare la scritta **CHECK DI STATO:**

Viene effettuato il test dei led sulla scheda tastiera.

Appare la scritta **SISTEMA:**

Viene effettuato il check dei dati di sistema.

Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).

Appare la scritta **FABBRICA:**

Viene effettuato il check dei dati di fabbrica.

Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).

Appare la scritta **UTENTE:**

Viene effettuato il check dei dati utente.

Appare la scritta **OK** (con dati corretti) oppure **ERRORE** (con dati errati).

Se anche un solo check dati fallisce appare la scritta **S PER CONTINUARE.**

Premere il tasto **SELEZIONE** per continuare.

Appare la scritta **DEFAULT...**(si caricano i dati e passa alla videata principale).

3.2. Start Up
3.2. Zündung
3.2. Allumage
3.2. Puesta en marcha

GB **MAIN VIDEO PAGE:**

START/STOP to indicate if the machine is working or not.
MANUAL / AUTOMATIC xx to indicate the selected program (manual or automatic with number indicated).
XXXXXXXXXX to indicate the number produced pieces.
STOP **S: xxx . x** to indicate the temperature of the side sealing bar.
F: xxx . x to indicate the temperature of the front sealing bar.
AUTOMATIC 01 Press **AUT / MANU** to shift from automatic to manual mode or vice versa (only when the is in stop mode).
Press **INCREASE** to increase the automatic program number (only is the machine is in automatic stop mode).
XXXXXXXXXX Press **DECREASE** to decrease the automatic program number (only if the machine is in automatic stop mode).
Press **SELECTION** to enter parameter modification video pages.
S: XXX. X F: XXX. X Press **START** to start the machine (only if the machine is in stop mode).
Press **STOP** to stop the machine (only if the machine is in start mode).
Press **DRAG** to drag the film (only if the machine is in manual start mode).
Press **SEAL CLEAR** to seal manually the film (only if the machine is in manual start mode).

D **HAUPTFENSTER:**

Anzeige **START / STOP** zur Angabe ob die Maschine in Betrieb ist oder nicht.
Anzeige **MANUELL / AUTOMATISCH xx** zur Anzeige des gewählten Programms (manuell oder automatisch mit Zahlenangabe).
Anzeige **XXXXXXXXXX** zur Angabe der produzierten Stückzahl.
Anzeige **L : xxx . x** zur Angabe der Temperatur des Seitenbalkens.
STOP Anzeige **F : xxx . x** zur Angabe der Temperatur des Vorderbalkens.
AUT / MANU drücken, um vom automatischen in den manuellen Modus zu wechseln oder umgekehrt (nur bei Maschine in Stop).
AUTOMATISCH 01 **ERHÖHEN** drücken, um die Zahl des automatischen Programms zu erhöhen (nur bei in automatischem Stop).
XXXXXXXXXX **VERRINGERN** drücken, um die Zahl des automatischen Programms zu verringern (nur bei Maschine in automatischem Stop).
S: XXX. X V: XXX. X **SELEKTION** drücken, um die Fenster der Parameteränderung zu öffnen.
START drücken, um die Maschine zu starten (nur bei Maschine in Stop).
STOP drücken, um die Maschine anzuhalten (nur bei Maschine in Start).
ZIEHEN drücken, um die Folie zu ziehen (nur bei Maschine im manuellen Start).
SCHWEISSEN NULL drücken, um die Folie manuell zu schweißen (nur bei Maschine im manuellen Start).

F **FENÊTRE PRINCIPALE :**

Inscription **START / STOP** pour indiquer le fonctionnement ou non de la machine.
Inscription **MANUEL / AUTOMATIQUE xx** pour indiquer le programme sélectionné (manuel ou automatique avec indication du numéro).
Inscription **XXXXXXXXXX** pour indiquer le nombre de pièces produites.
Inscription **L : xxx . x** pour indiquer la température de la barre latérale.
STOP Inscription **F : xxx . x** pour indiquer la température de la barre frontale.
AUTOMATIQUE 01 Appuyer sur **AUT / MANU** pour passer de la modalité automatique à la modalité manuelle ou vice-versa (uniquement si la machine est arrêtée).
Appuyer sur **AUGMENTER** pour augmenter le numéro de programme automatique (uniquement si la machine est arrêtée et en modalité automatique).
XXXXXXXXXX Appuyer sur **DIMINUER** pour diminuer le numéro de programme automatique (uniquement si la machine est arrêtée et en modalité automatique).
L: XXX. X F: XXX. X Appuyer sur **SELECTION** pour rentrer dans les fenêtres de modification des paramètres.
Appuyer sur **START** pour faire démarrer la machine (uniquement si la machine est arrêtée).
Appuyer sur **STOP** pour arrêter la machine (uniquement si la machine est en marche).
Appuyer sur **ENTRAÎNER** pour entraîner le film (uniquement si la machine est en marche modalité manuelle).
Appuyer sur **SOUDE REMISE À ZÉRO** pour souder manuellement le film (uniquement si la machine est en marche modalité manuelle).

E **PANTALLA PRINCIPAL:**

Escritura **START / STOP** para indicar si la máquina está en función o no.
Escritura **MANUAL / AUTOMÁTICO xx** para indicar el programa seleccionado (manual o automático con la indicación del número).
Escritura **XXXXXXXXXX** para indicar el número de piezas producidas
STOP Escritura **L : xxx . x** para indicar la temperatura de la barra lateral.
Escritura **F : xxx . x** para indicar la temperatura de la barra frontal.
AUTOMÁTICO 01 Apretar **AUT / MANU** para pasar de la modalidad automática a la modalidad manual o viceversa (sólo si la máquina está en stop).
XXXXXXXXXX Apretar **AUMENTA** para aumentar el número de programa automático (sólo si la máquina está en stop automático).
L: XXX. X F: XXX. X Apretar **DISMINUYE** para disminuir el número de programa automático (sólo si la máquina está en stop automático).
Apretar **SELECCIÓN** para entrar en las pantallas de modificación de los parámetros.
Apretar **START** para encender la máquina (sólo si la máquina está en stop).
Apretar **STOP** para detener la máquina (sólo si la máquina está en stop).

3.2. Avviamento

VIDEATA PRINCIPALE:

<p style="text-align: center;">STOP</p> <p style="text-align: center;">AUTOMATICO 01</p> <p style="text-align: center;">XXXXXXXXXX</p> <p>L : XXX . X F : XXX . X</p>
--

Scritta **START / STOP** per indicare se la macchina è in funzione oppure no.

Scritta **MANUALE / AUTOMATICO xx** per indicare il programma selezionato (manuale oppure automatico con indicato il numero).

Scritta **xxxxxxxxxx** per indicare il numero di pezzi prodotti.

Scritta **L : xxx . x** per indicare la temperatura della barra laterale.

Scritta **F : xxx . x** per indicare la temperatura della barra frontale.

Premere **AUT / MANU** per passare dalla modalità automatica a quella manuale o viceversa (solo se la macchina è in stop).

Premere **INCREMENTA** per incrementare il numero di programma automatico (solo se la macchina è in stop automatico).

Premere **DECREMENTA** per decrementare il numero di programma automatico (solo se la macchina è in stop automatico).

Premere **SELEZIONE** per entrare nelle videate di modifica parametri.

Premere **START** per avviare la macchina (solo se la macchina è in stop).

Premere **STOP** per arrestare la macchina (solo se la macchina è in start).

Premere **TRASCINA** per trascinare il film (solo se la macchina è in start manuale).

Premere **SALDA AZZERA** per saldare manualmente il film (solo se la macchina è in start manuale).

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB	MAIN VIDEO PAGE WITH ALARMS:	<p><u>START/STOP</u> to indicate if the machine is working or not. <u>MANUAL / AUTOMATIC xx</u> to indicate the selected program (manual or automatic with number indicated). S: xxx . x to indicate the temperature of the side sealing bar. F: xxx . x to indicate the temperature of the front sealing bar. Press <u>AUT / MANU</u> to shift from automatic to manual mode or vice versa (only when the machine is in stop mode). Press <u>INCREASE</u> to increase the automatic program number (only is the machine is in automatic stop mode). S: XXX. X F: XXX. X Press <u>DECREASE</u> to decrease the automatic program number (only if the machine is in automatic stop mode). Press <u>SELECTION</u> to enter parameter modification video pages. Press <u>SEAL CLEAR</u> to reset the alarm condition.</p>
D	HAUPTFENSTER MIT FEHLERMELDUNGEN:	<p>Anzeige <u>START / STOP</u> zur Angabe ob die Maschine in Betrieb ist oder nicht. Anzeige <u>MANUELL / AUTOMATISCH xx</u> zur Anzeige des gewählten Programms (manuell oder automatisch mit Zahlenangabe). STOP AUTO 01 Anzeige L : xxx . x zur Angabe der Temperatur des Seitenbalkens. Anzeige F : xxx . x zur Angabe der Temperatur des Vorderbalkens. ALARM <u>AUT / MANU</u> drücken, um vom automatischen in den manuellen Modus zu wechseln oder umgekehrt (nur bei Maschine in Stop). THERMOSCHALTER <u>ERHÖHEN</u> drücken, um die Zahl des automatischen Programms zu erhöhen (nur bei Maschine in automatischem Stop). MOTOREN <u>VERRINGERN</u> drücken, um die Zahl des automatischen Programms zu verringern (nur bei Maschine in automatischem Stop). S: XXX. X V: XXX. X <u>SELEKTION</u> drücken, um die Fenster der Parameteränderung zu öffnen. <u>SCHWEISSEN NULL</u> drücken, um den Alarmzustand zurückzusetzen.</p>
F	FENÊTRE PRINCIPALE AVEC ALARMES:	<p>Inscription <u>START / STOP</u> pour indiquer le fonctionnement ou non de la machine. Inscription <u>MANUEL / AUTOMATIQUE xx</u> pour indiquer le programme sélectionné (manuel ou automatique avec indication du numéro). STOP AUTO 01 Inscription L : xxx . x pour indiquer la température de la barre latérale. Inscription F : xxx . x pour indiquer la température de la barre frontale. ALARME Appuyer sur <u>AUT / MANU</u> pour passer de la modalité automatique à la modalité manuelle ou vice-versa (uniquement si la machine est arrêtée). THERMIQUE Appuyer sur <u>AUGMENTER</u> pour augmenter le numéro de programme automatique (uniquement si la machine est arrêtée et en modalité automatique). MOTEUR Appuyer sur <u>DIMINUER</u> pour diminuer le numéro de programme automatique (uniquement si la machine est arrêtée et en modalité automatique). L: XXX. X F: XXX. X Appuyer sur <u>SÉLECTION</u> pour rentrer dans les fenêtres de modification des paramètres. Appuyer sur <u>SOUDE REMISE À ZÉRO</u> pour réinitialiser la condition d'alarme.</p>
E	PANTALLA PRINCIPAL CON ALARMAS:	<p>Escritura <u>START / STOP</u> para indicar si la máquina está en funcionamiento o no. Escritura <u>MANUAL / AUTOMÁTICO xx</u> para indicar el programa seleccionado (manual o automático con indicación del número). STOP AUTO 01 Escritura L : xxx . x para indicar la temperatura de la barra lateral. Escritura F : xxx . x para indicar la temperatura de la barra frontal. ALARMAS Apretar <u>AUT / MANU</u> para pasar de la modalidad automática a la modalidad manual o viceversa (sólo si la máquina está en stop). TÉRMICO Apretar <u>AUMENTA</u> para aumentar el número de programa automático (sólo si la máquina está en stop automático). MOTORES Apretar <u>DISMINUYE</u> para disminuir el número de programa automático (sólo si la máquina está en stop automático). L: XXX. X F: XXX. X Apretar <u>SELECCIÓN</u> para entrar en las pantallas de modificación de los parámetros. Apretar <u>SUELDA PONE EN CERO</u> para resetear la condición de alarma.</p>

3.2. Avviamento

VIDEATA PRINCIPALE CON ALLARMI:

STOP	AUTO 01
ALLARME	
TERMICO MOTORI	
L : XXX . X	F : XXX . X

Scritta **START / STOP** per indicare se la macchina è in funzione oppure no.

Scritta **MANUALE / AUTOMATICO xx** per indicare il programma selezionato (manuale oppure automatico con indicato il numero).

Scritta **L : xxx . x** per indicare la temperatura della barra laterale.

Scritta **F : xxx . x** per indicare la temperatura della barra frontale.

Premere **AUT / MANU** per passare dalla modalità automatica a quella manuale o viceversa (solo se la macchina è in stop).

Premere **INCREMENTA** per incrementare il numero di programma automatico (solo se la macchina è in stop automatico).

Premere **DECREMENTA** per decrementare il numero di programma automatico (solo se la macchina è in stop automatico).

Premere **SELEZIONE** per entrare nelle videate di modifica parametri.

Premere **SALDA AZZERA** per resettare la condizione d'allarme.

3.2. Start Up
3.2. Zündung
3.2. Allumage
3.2. Puesta en marcha

GB PARAMETER MODIFICATION VIDEO PAGE (DATA COMMON TO ALL VIDEO PAGES).

START / STOP to indicate if the machine is working or not.

MANUAL / AUTOMATIC xx to indicate the selected program (manual or automatic with number indicated).

PARAMETER (possibly on two lines).

PARAMETER VALUE

S: xxx . x to indicate the temperature of the side sealing bar.

F: xxx . x to indicate the temperature of the front sealing bar

Press AUT / MANU to go back to the main video page and to shift from automatic to manual mode or vice versa (if is in stop mode).

Press AUT / MANU to go back to the main video page (if the machine is in start mode).

Press INCREASE to increase the parameter value.

Press DECREASE to decrease the parameter value.

Press SELECTION to enter the following parameter modification video page (the page after last is the main page).

Press START to start the machine (only if the machine is in stop mode and there are no alarms).

Press STOP to stop the machine (only if the machine is in start mode and there are no alarms).

Press SEAL CLEAR to reset the alarm condition

D FENSTER DER PARAMETERÄNDERUNG (ALLEN FENSTERN GLEICHE SEITEN).

Anzeige START / STOP zur Angabe ob die Maschine in Betrieb ist oder nicht.

Anzeige MANUELL / AUTOMATISCH xx zur Anzeige des gewählten Programms (manuell oder automatisch mit Zahlenangabe).

Anzeige PARAMETER (eventuell auf zwei Zeilen).

Anzeige PARAMETERWERT

Anzeige L : xxx . x zur Angabe der Temperatur des Seitenbalkens.

Anzeige F : xxx . x zur Angabe der Temperatur des Vorderbalkens.

AUT / MANU drücken, um vom automatischen in den manuellen Modus zu wechseln oder umgekehrt (nur bei Maschine in Stop).

AUT / MANU drücken, um in das Hauptfenster zurückzugehen (nur bei Maschine in Start).

ERHÖHEN drücken, um den Parameterwert zu erhöhen.

VERRINGERN drücken, um den Parameterwert zu verringern.

SELEKTION drücken, um das nächste Fenster der Parameteränderung zu öffnen (nach dem letzten Fenster öffnet sich das Hauptfenster).

START drücken, um die Maschine zu starten (nur bei Maschine in Stop und ohne Fehlermeldung).

STOP drücken, um die Maschine anzuhalten (nur bei Maschine in Start und ohne Fehlermeldung).

SCHWEISSEN NULL drücken, um den Alarmzustand zurückzusetzen.

F FENÊTRE MODIFICATION PARAMÈTRES (DONNÉES COMMUNES À TOUTES LES FENÊTRES).

Inscription START / STOP pour indiquer le fonctionnement ou non de la machine.

Inscription MANUEL / AUTOMATIQUE xx pour indiquer le programme sélectionné (manuel ou automatique avec indication du numéro).

Inscription PARAMÈTRE (éventuellement sur deux lignes).

Inscription VALEUR PARAMÈTRE

Inscription L : xxx . x pour indiquer la température de la barre latérale.

Inscription F : xxx . x pour indiquer la température de la barre frontale.

Appuyer sur AUT / MANU pour retourner à la fenêtre principale et passer de la modalité automatique à la modalité manuelle ou vice-versa (uniquement si la machine est arrêtée).

Appuyer sur AUT / MANU pour retourner à la fenêtre principale (si la machine est en marche).

Appuyer sur AUGMENTER pour augmenter la valeur du paramètre.

Appuyer sur DIMINUER pour diminuer la valeur du paramètre.

Appuyer sur SÉLECTION pour rentrer dans les fenêtres suivantes de modification des paramètres (celle qui suit la dernière est la principale).

Appuyer sur START pour faire démarrer la machine (uniquement si la machine est arrêtée et s'il n'y a pas d'alarmes).

Appuyer sur STOP pour arrêter la machine (uniquement si la machine est en marche et s'il n'y a pas d'alarmes).

Appuyer sur SOUDE REMISE À ZÉRO pour réinitialiser la condition d'alarme..

E PANTALLA DE MODIFICACIÓN DE LOS PARÁMETROS (DATOS COMUNES A TODAS LAS PANTALLAS).

Escritura START / STOP para indicar si la máquina está en funcionamiento o no.

Escritura MANUAL / AUTOMÁTICO xx para indicar el programa seleccionado (manual o automático con indicación del número).

Escritura PARÁMETRO (eventualmente en dos renglones).

Escritura VALOR DEL PARÁMETRO

Escritura L : xxx . x para indicar la temperatura de la barra lateral.

Escritura F : xxx . x para indicar la temperatura de la barra frontal.

Apretar AUT / MANU para volver a la pantalla principal y pasar de la modalidad automática a la modalidad manual o viceversa (si la máquina está en stop).

Apretar AUT / MANU para volver a la pantalla principal (si la máquina está en start).

Apretar AUMENTA para aumentar el valor del parámetro.

Apretar DISMINUYE para disminuir el valor del parámetro.

Apretar SELECCIÓN para entrar en las pantallas sucesivas de modificación de los parámetros (la sucesiva a la última es la principal).

Apretar START para encender la máquina (sólo si la máquina está en stop y no hay alarmas).

Apretar STOP para detener la máquina (sólo si la máquina está en start y no hay alarmas).

Apretar SUELDA PONE EN CERQ para resetear la condición de alarma.

3.2. Avviamento

VIDEATA MODIFICA PARAMETRI (DATI COMUNI A TUTTE LE VIDEATE).

Scritta **START / STOP** per indicare se la macchina è in funzione oppure no.

Scritta **MANUALE / AUTOMATICO xx** per indicare il programma selezionato (manuale oppure automatico con indicato il numero).

Scritta **PARAMETRO** (eventualmente su due righe).

Scritta **VALORE PARAMETRO**

Scritta **L : xxx . x** per indicare la temperatura della barra laterale.

Scritta **F : xxx . x** per indicare la temperatura della barra frontale.

Premere **AUT / MANU** per tornare alla videata principale e passare dalla modalità automatica a quella manuale o viceversa (se la macchina è in stop).

Premere **AUT / MANU** per tornare alla videata principale (se la macchina è in start).

Premere **INCREMENTA** per incrementare il valore del parametro.

Premere **DECREMENTA** per decrementare il valore del parametro.

Premere **SELEZIONE** per entrare nelle videate successiva di modifica parametri (la successiva all'ultima è la principale).

Premere **START** per avviare la macchina (solo se la macchina è in stop e non ci sono allarmi).

Premere **STOP** per arrestare la macchina (solo se la macchina è in start e non ci sono allarmi).

Premere **SALDA AZZERA** per resettare la condizione d'allarme.

Chapter 3. Machine adjustment and setting up
Kapitel 3. Regelung und Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 3. Regulacion y preparacion maquina

3.2. Start Up
3.2. Zündung
3.2. Allumage
3.2. Puesta en marcha

GB	<p>STOP AUTO 01 TYPE OF MENU >USER 1< S: XXX . X F: XXX . X</p>	<p><u>MENU TIPE VIDEO PAGE</u> From USER 2 press INCREASE, START, AUT/MAN, SELECTION to activate the factory data menu. From USER 2 press INCREASE, STOP, AUT/MAN, SELECTION to activate the infeed/outfeed diagnostics menu</p>
D	<p>STOP AUTO 01 TYP VON MENÜ >BENUTZER 1< S: XXX . X V: XXX . X</p>	<p><u>FENSTER ZUR WAHL DES MENÜTYP</u> Ab ANWENDER 2 ERHÖHEN, START AUT/MANU, SELEKTION drücken, um das Menü der ab Werk eingestellten Daten zu aktivieren. Ab ANWENDER 2 ERHÖHEN, STOP AUT/MANU, SELEKTION drücken, um das Menü der Diagnose der Ein-/Ausgänge zu aktivieren. Bei Öffnen des Fensters ist immer ANWENDER 1 markiert..</p>
F	<p>STOP AUTO 01 TYPE DU MENU >UTILISATEUR 1< L: XXX . X F: XXX . X</p>	<p><u>FENÊTRE SÉLECTION TYPE MENU.</u> À partir de : UTILISATEUR 2 appuyer sur AUGMENTER, START, AUT/MANU, SÉLECTION pour activer le menu données de fabrique. À partir de : UTILISATEUR 2 appuyer sur AUGMENTER, STOP, AUT/MANU, SÉLECTION pour activer le menu de diagnostics entrées/sorties. La fenêtre sélectionne toujours en entrée l'UTILISATEUR 1</p>
E	<p>STOP AUTO 01 TIPO MENÜ >USUARIO 1< L : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>PANTALLA SELECCIÓN DEL TIPO DE MENÜ.</u> De USUARIO 2 apretar AUMENTA, START, AUT/MANU, SELECCIÓN para activar el menú datos de fábrica. De USUARIO 2 apretar AUMENTA, STOP, AUT/MANU, SELECCIÓN para activar el menú de diagnóstico entradas/salidas. A la entrada en la pantalla está siempre seleccionado USUARIO 1</p>
GB	<p>STOP AUTO 01 FRONT FILM (mm) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>FRONT FILM VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC)</u> Range: 0 – 300 Default: 25 Allowing to adjust the quality of film that you want to leave before the package</p>
D	<p>STOP AUTO 01 FILM VORNE (mm) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X</p>	<p><u>FENSTER FILM VORNE (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH).</u> Range : 0-300 . Default: 25 Erlaubt die Einstellung der vor dem Paket gewünschten Folienmenge</p>
F	<p>STOP AUTO 01 FILM ANTERIEUR (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>FENÊTRE FILM ANTERIOR (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).</u> Range : 0-300 . Default: 25 Permet de régler la quantité de film que l'on veut laisser à l'avant du paquet.</p>
E	<p>STOP AUTO 01 PELÍCULA ANTERIOR (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>PANTALLA PELÍCULA ANTERIOR (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO).</u> Rango : 0-300 . Default: 25 Permite regular la cantidad de película que se desea dejar adelante del paquete</p>
GB	<p>STOP AUTO 01 REAR FILM (mm) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>REAR FILM VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC)</u> Range: 0 – 900 Default 50 Allowing to adjust the quality of film that you want to leave after the package.</p>
D	<p>STOP AUTO 01 FILM HINTEN (mm) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X</p>	<p><u>FENSTER FILM HINTEN (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH).</u> Range : 0-900 . Default 50 Erlaubt die Einstellung der hinter dem Paket gewünschten Folienmenge.</p>
F	<p>STOP AUTO 01 FILM POSTERIEUR (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>FENÊTRE FILM POSTERIEUR (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).</u> Range : 0-900 . Default 50 Permet de régler la quantité de film que l'on veut laisser à l'arrière du paquet</p>
E	<p>STOP AUTO 01 FILM POSTERIOR (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X</p>	<p><u>PANTALLA PELÍCULA POSTERIOR (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO).</u> Rango : 0-900 . Default 50 Permite regular la cantidad de película que se desea dejar detrás del paquete.</p>

3.2. Avviamento

VIDEATA SELEZIONE TIPO MENU.

STOP	AUTO 01
TIPO MENU	
>UTENTE 1<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Da **UTENTE 2** premere **INCREMENTA, START, AUT/MANU, SELEZIONE** per attivare il menu dati di fabbrica.

Da **UTENTE 2** premere **INCREMENTA, STOP, AUT/MANU, SELEZIONE** per attivare il menu di diagnostica ingressi/uscite.

All'ingresso nella videata è selezionato sempre **UTENTE 1**.

VIDEATA FILM ANTERIORE (UTENTE 1 – AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
FILM ANTERIORE (mm)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0-300 . Default: 25

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

VIDEATA FILM POSTERIORE (UTENTE 1 – AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
FILM POSTERIORE (mm)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0-900 . Default 50

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

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB SEALING TIME VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 SEALING TIME (s) >X.X< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 0.0 – 3.0" Default 1,2 Allowing to adjust sealing time.
---	---

SIDE TEMPERATURE VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 SIDE TEMPERATURE (C°) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 0 – 230 C° Default: 185 Full scale :300 Adjusting the side sealing bar temperature (long).
--	--

D FENSTER SCHWEISSDAUER (ANWENDER 1 – MANUELL / AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 SCHWEISSZEIT (s) >X.XX< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 0.0-3.0" Default 1,2 Ermöglicht die Einstellung der Schweißdauer.
---	--

FENSTER TEMPERATUR SEITE (ANWENDER 1 – MANUELL / AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 SEITEN TEMPERATUR (C°) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 0-230 C° Default: 185 Skalenende: 300 Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs).
---	---

F FENÊTRE DUREE DE LA SOUDURE (UTILISATEUR 1 – MANUEL / AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 TEMPS SOUDURE (s) >X.XX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 0.0-3.0" Default 1,2 Permet de régler le temps de soudure
---	--

FENÊTRE TEMPÉRATURE LATÉRALE (UTILISATEUR 1 – MANUEL / AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 TEMPÉRATURE LATÉRALE (C°) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 0-230 C° Default: 185 Fond échelle : 300 Règle la température de la barre de soudage latérale (longue).
--	--

E PANTALLA TIEMPO DE SOLDADURA (USUARIO 1 – MANUAL / AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 TIEMPO SOLDADURA (s) >X.XX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 0.0-3.0" Default 1,2 Permite la regulación del tiempo de soldadura
--	---

PANTALLA TEMPERATURA FRONTAL (USUARIO 1 – MANUAL / AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 TEMPERATURA LATERAL (C°) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 0-230 C° Default: 185 Fondo escala :300 Regula la temperatura de la barra de soldadura frontal (corta).
---	--

3.2. Avviamento

VIDEATA TEMPO DI SALDATURA (UTENTE 1 – MANUALE / AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
TEMPO DI SALDATURA (s)	
>X.X<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0.0-3.0" Default 1,2
Permette la regolazione del tempo di saldatura.

VIDEATA TEMPERATURA LATERALE (UTENTE 1 – MANUALE / AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
TEMPERATURA LATERALE (C°)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0-230 C° Default: 185 Fondo scala: 300
Regola la temperatura della barra saldante laterale (lunga).

- 3.2. Start Up
- 3.2. Zündung
- 3.2. Allumage
- 3.2. Puesta en marcha

GB FRONT TEMPERATURE VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 FRONT TEMPERATURE (C°) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 0-230° C° Adjusting the front sealing bar temperature (short).
---	--

BELT SPEED VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 BELTS SPEED (%) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Range : 0-100 Default: 100. Adjusting the conveyor belt speed from 6 to 30 m/min.
--	---

D FENSTER TEMPERATUR VORNE (ANWENDER 1 – MANUELL/ AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 VORNE TEMPERATUR (C°) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 0-230° Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer).
--	---

FENSTER BANDES GESCHWINDIGKEIT (ANWENDER 1 – MANUELL / AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 BANDES GESCHWINDIGKEIT (%) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Range: 0-100 Default: 100 Regelt die Bandgeschwindigkeit von 6m/min.- 30m/min.
---	--

F FENÊTRE TEMPÉRATURE FRONTALE (UTILISATEUR 1 – MANUEL / AUTOMATIQUE)

STOP AUTO 01 TEMPÉRATURE FRONTAL (C°) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 0-230° Règle la température de la barre de soudage frontale (courte).
---	--

FENÊTRES VITESSE TAPIS (UTILISATEUR 1 – MANUEL / AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 VITESSE TAPIS(%) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Range: 0-100 Default: 100 Règle la vitesse des ruban de 6m/min.- 30m/min.
---	---

E PANTALLA TEMPERATURA FRONTAL (USUARIO 1 – MANUAL / AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 TEMPERATURA FRONTAL (C°) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 0-230° Regula la temperatura de la barra de soldadura frontal (corta).
---	---

PANTALLA DE LA VELOCIDAD DE LAS CINTAS (USUARIO 1 – MANUAL / AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 VELOCIDAD CINTA(%) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango: 0-100 Default: 100 Regula la velocidad de las cintas desde 6m/min.- 30m/min.
---	---

3.2. Avviamento

VIDEATA TEMPERATURA FRONTALE (UTENTE 1 – MANUALE / AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
TEMPERATURA	
FRONTALE (c)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0-230°

Regola la temperatura della barra saldante frontale (corta).

VIDEATA VELOCITÀ TAPPETI (UTENTE 1 – MANUALE / AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
VELOCITÀ	
TAPPETI (%)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range: 0-100 Default: 100

Regola la velocità dei tappeti da 6m/min.- 30m/min.

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB PHOTOCELL VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 PHOTOCCELL SELECTION >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values : 0, V, O+V Default: 0 The function allows to select the photocell reading the package.
--	---

FILM LOOSENING VALUE VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 FILM LOOSENING (mm) >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 0 – 100 Default: OFF Allowing to adjust the film loosening after the sealing bar (recommended with packages higher than 100 mm.).
--	---

D FENSTER AUSWAHL PHOTOZELL (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH)

STOP AUTO 01 AUSWAHL PHOTOZELL >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : 0, V, O+V. Default: 0 Die Funktion ermöglicht die Wahl der Fotozelle für die Paketerfassung.
---	---

FENSTER WERT DER FILM NACHLASSEN (ANWENDER 1 - AUTOMATISCH)

STOP AUTO 01 FILM NACHLASSEN (mm) >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 0-100 Default: OFF Deaktivierungsmöglichkeit der Funktion (geht nach 100 auf OFF). Folienspannung nach dem Schweißbalken möglich. (empfohlen bei Paketen über 100 mm Höhe)
---	---

F FENÊTRE CHOIX PHOTOCCELLULE (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE)

STOP AUTO 01 SELECTION PHOTOCCELLULE >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : 0, V, O+V. Default: 0 La fonction permet le choix de la photocoellule de lecture du paquet.
---	--

FENÊTRE VALEUR DESSERAGE FILM (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE)

STOP AUTO 01 DESSERAGE FILM (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 0-100 Default: OFF Possibilité d'annuler la fonction (après 100 passage à OFF). Permet de régler la tension du film après la barre de soudage. (À conseiller avec des paquets avec hauteur supérieure à 100 mm.).
--	--

E PANTALLA ELECCIÓN DE LA FOTOCÉLULA (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO)

STOP AUTO 01 ELECCIÓN FOTOCÉLULA >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : 0, V, O+V. Default: 0 La función permite la elección de la fotocélula de lectura del paquete.
---	--

PANTALLA DEL VALOR DE AFLOJADO DE LA PELÍCULA (USUARIO 1 - AUTOMÁTICO)

STOP AUTO 01 AFLOJAMIENTO PELÍCULA (mm) >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 0-100 Default: OFF Posibilidad de deshabilitar la función (después de 100 va en OFF). Permite regular el aflojado de la película después de la barra de soldadura. (aconsejable con paquetes de altura superior a 100 mm.).
---	--

3.2. Avviamento

VIDEATA SCELTA FOTOCPELLULA (UTENTE 1 – AUTOMATICO).

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

Valori : O, V, O+V. Default: O

La funzione permette la scelta della fotocella di lettura del pacco.

VIDEATA VALORE ALLENTAMENTO FILM (UTENTE 1 - AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
ALLENTAMENTO FILM (mm)	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0-100 Default: OFF

Possibilità di disabilitare la funzione (dopo 100 va ad OFF).

Permette di regolare l'allentamento del film dopo la barra saldante.

(consigliabile con pacchi di altezza superiore a 100 mm.).

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB UNWINDER DELAY VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 UNWINDER DELAY (s) >X.XX< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 0.00 – 1.00 Default: 0,02 The function allows to reduce the film tension on the triangles, delaying the unwinder stop (recommended with products up to 100 mm. high).
--	--

MULTIPLE PACKAGING VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 MULTIPLE PACKAGING >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function disables the readout of the package (throug photocell). The length will then be preset by adjusting the rear film function.
---	---

D FENSTER VERSPAETUNG ABWICKLER (ANWENDER 1 – MANUELL / AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 VERSPAETUNG ABWICKLER (s) >X.X< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 0.00-1.00 Default: 0,02 Die Funktion erlaubt durch Verzögerung des Spulenstopps eine niedrigere Folienspannung auf den Dreiecken (empfohlen bei Paketen bis 100 mm Höhe)
--	--

FENSTER MEHRFACHE VERPACKUNG (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 MEHRFACHE VERPACKUNG >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : OFF, ON. Default: OFF Die Funktion deaktiviert die Erfassung des Artikels (mit Lichtschranke). Die Einstellung der Verpackungslänge erfolgt durch die Funktion der vorderen Folie.
---	--

F FENÊTRE RETARD DÉROULER (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 RETARD DEROULER (s) >X.XX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 0.00-1.00 Default: 0,02 La fonction permet de détendre la tension du film sur les triangles, retardant l'arrêt du débobineur (à conseiller avec des produits allant jusqu'à 100mm. de hauteur).
---	---

FENÊTRE CONFECTIONNEMENT MULTIPLE (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 CONFECTIONNEMENT MULTIPLE >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : OFF, ON. Default: OFF La fonction désactive la lecture fin de pièce (avec photocellule). Donc pour déterminer la longueur de la confection, agir sur la fonction film arrière.
--	--

E PANTALLA DE RETRASO DEL DESBOBINADOR (USUARIO 1 – MANUAL / AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 RETRASO DESBOBINADOR (s) >X.XX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 0.00-1.00 Default: 0,02 La función permite aflojar la tensión de la película en los triángulos, atrasando la parada del desenrollador (aconsejable con productos de hasta 100mm. de altura).
--	--

PANTALLA EMPAQUETADO MÚLTIPLE (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 CONF. MULTIPLA >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función desactiva la lectura del final de la pieza (con fotocélula). Luego, para determinar la longitud del paquete actuar sobre la función película posterior.
---	---

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.2. Avviamento

VIDEATA RITARDO SBOBINATURE (UTENTE 1 – MANUALE / AUTOMATICO).

STOP	AUTO 01
RITARDO	
SBOBINATORE (s)	
>X.XX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Range : 0.00-1.00 Default: 0,02

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

VIDEATA CONFEZIONAMENTO MULTIPLO (UTENTE 1 – AUTOMATICO).

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

Valori : OFF, ON. Default: OFF

La funzione disattiva la lettura della fine del pezzo (con fotocellula).

Quindi per determinare la lunghezza della confezione agire sulla funzione film posteriore.

- 3.2. Start Up
- 3.2. Zündung
- 3.2. Allumage
- 3.2. Puesta en marcha

GB BELT STOP AT SEALING VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 BELT STOP AT SEALING >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function allows to stop the conveyor belt during sealing to ease the composition of the package.
---	--

PACKAGES LOT VIDEO PAGE (USER 1 – MANUAL / AUTOMATIC)

STOP AUTO 01 STOCK OF MANUFACTURES >XXXXX< S : XXX . X F : XXX . X	Range: 10 – 10000 with increase / decrease of 10. Default: OFF The function allows you to preset a max. number of items which can be packaged (lot) in a start cycle. When reaching the preset limit, the machine automatically stops. Possibility to disconnect the function (after 10000 it goes OFF)
--	--

D FENSTER BANDSTOP BEI SCHWEISSEN (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 STOP BAND SCHWEISSEN >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : OFF, ON. Default: OFF Die Funktion schaltet das Förderband während des Schweißvorgangs ab, um den Verpackungsablauf zu erleichtern.
---	--

FENSTER MANGE PACKETE (ANWENDER 1 - AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 MANGE PACKETE >XXXXX< S : XXX . X V : XXX . X	Range : 10-10000 in Schritten zu 10. Default: OFF Mit dieser Funktion kann eine Höchstmenge an zu verpackenden Paketen (Charge) für einen Startzyklus festgelegt werden. Bei Erreichen der eingestellten Höchstmenge schaltet die Maschine automatisch auf Stop. Die Funktion kann deaktiviert werden (nach 10000 folgt OFF).
--	---

F FENÊTRE STOP BANDE EN SOUDURE (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 STOP BANDE EN SOUDURE >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : OFF, ON. Default: OFF La fonction permet de maintenir à l'arrêt la bande de chargement pendant le soudure pour faciliter la composition de la confection.
--	--

FENÊTRE LOT CONFECTIONS (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 LOT CONFECTIONS >XXXXX< L : XXX . X F : XXX . X	Range : 10-10000 avec augmentation / diminution de 10. Default: OFF. La fonction permet de régler un nombre maximal de paquets qui peuvent être confectionnés (lot) en un cycle de démarrage. Une fois la limite réglée atteinte, la machine s'arrête automatiquement. Possibilité d'annuler la fonction (après 10000 passage à OFF).
---	---

E PANTALLA STOP CINTA EN SOLDADURA (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 STOP CINTA EN SOLDADURA >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función permite mantener quieta la cinta de carga durante la soldadura para facilitar la composición del paquete.
--	---

PANTALLA LOTE DE PAQUETES (USUARIO 1 - AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 LOTE DE CONFECCIONES >XXXXX< L : XXX . X F : XXX . X	Rango : 10-10000 con aumento / disminución de 10. Default: OFF La función permite ajustar un número máximo de paquetes que pueden ser preparados (lote) en un ciclo de start. Cuando se alcanza el límite ajustado, la máquina va automáticamente en stop. Posibilidad de deshabilitar la función (después de 10000 va en OFF).
---	---

3.2. Avviamento

VIDEATA STOP NASTRO IN SALDATURA (UTENTE 1 – AUTOMATICO).

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

Valori : OFF, ON. Default: OFF

La funzione permette di mantenere fermo il nastro di carico durante la saldatura per facilitare la composizione della confezione.

VIDEATA LOTTO CONFEZIONI (UTENTE 1 - AUTOMATICO).

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

Range : 10-10000 con incremento / decremento di 10. Default: OFF

La funzione permette di impostare un numero massimo di pacchi che possono essere confezionati (lotto) in un ciclo di start.

Al raggiungimento del limite impostato, la macchina va automaticamente in stop.

Possibilità di disabilitare la funzione (dopo 10000 va ad OFF).

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB START WITH PEDAL VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC) (OPTIONAL)

STOP AUTO 01 START WITH PEDAL >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function allows to start the conveyor belt via a pedal and to stop it after the item has been completed, to ease the preparation of mutiple pieces.
---	--

KISSING BELT VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC) (OPTIONAL)

STOP AUTO 01 KISSING BELT >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function start the kissing belt device in the sealing area for the passage of small items (optional). ATTENTION: when active the function, the opening of the sealing bar is fixed at MAX. height.
---	---

D FENSTER START PEDAL (ANWENDER 1 – AUTOMATISCH). (OPTIONAL).

STOP AUTO 01 START MIT PEDAL >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : OFF, ON. Default: OFF Durch diese Funktion kann das Transportband mit einem Pedal gestartet und nach Verpackung des Produkts abgeschaltet werden, um die Verpackung mehrerer Produkte zu vereinfachen.
--	--

FENSTER ANNÄHERUNG LAUFBÄNDER (ANWENDER 1 - AUTOMATISCH).

STOP AUTO 01 ANNÄHERUNG LAUFBÄNDER >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte: OFF, ON. Default: OFF Die Funktion aktiviert die Annäherung der Folien an den Schweißbereich für die Durchführung kleiner Produkte (Optional). ACHTUNG: Ist diese Funktion aktiv, ist die Öffnung des Schweißbalkens auf Maximalhöhe fixiert.
--	--

F FENÊTRE START AVEC PÉDAL (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE). (EN OPTION).

STOP AUTO 01 START AVEC PEDAL >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : OFF, ON. Default: OFF La fonction permet le démarrage de la bande de chargement avec une commande à pédale et l'arrêt après le déchargement de la pièce pour faciliter la composition de la confection des pièces multiples.
---	--

FENÊTRE AVANCEMENT TAPIS (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE).

STOP AUTO 01 RAPPROCH. TAPIS >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : OFF, ON Default: OFF La fonction active le système d'avancement des tapis dans la zone de soudage pour le passage des petites pièces (en option). ATTENTION : quand cette fonction est activée, l'ouverture de la barre de soudage se trouve à sa hauteur maximale.
--	---

E PANTALLA DE START CON PEDAL (USUARIO 1 – AUTOMÁTICO). (OPCIONAL).

STOP AUTO 01 START CON PEDAL >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función permite encender la cinta de carga con el mando a pedal y, lo para después de la descarga de la pieza, para facilitar la preparación del paquete de piezas múltiples.
--	--

PANTALLA DE ACERCAMIENTO DE LAS CINTAS (USUARIO 1 - AUTOMÁTICO).

STOP AUTO 01 ACERCAMIENTO CINTAS >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función activa el sistema de acercamiento de las cintas en la zona de soldadura para el pasaje de piezas pequeñas (opcional). ATENCIÓN : cuando está activada esta función la abertura de la barra de soldadura está fija a la altura máxima.
--	--

3.2. Avviamento

VIDEATA START CON PEDALE (UTENTE 1 – AUTOMATICO). (OPTIONAL).

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

Valori : OFF, ON. Default: OFF

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

VIDEATA AVVICINAMENTO NASTRI (UTENTE 1 - AUTOMATICO).

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

Valori : OFF, ON. Default: OFF

La funzione attiva il sistema di avvicinamento dei nastri nella zona di saldatura per il passaggio di pezzi piccoli (optional).

ATTENZIONE : quando é attiva questa funzione l'apertura della barra saldante é fissa all'altezza massima.

- 3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB MARK READOUT VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC) (OPTIONAL)

STOP AUTO 01 MARK READ OUT >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function enables the readout of marks on opaque or coloured film through a suitable photocell (OPTIONAL).
--	--

PUNCH VIDEO PAGE (USER 1 – AUTOMATIC) (OPTIONAL)

STOP AUTO 01 PUNCH >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values: OFF, ON Default: OFF The function enables the pneumatic punch (optional).
---	---

D FENSTER MARKIERUNGEN LESEN (ANWENDER 1 - AUTOMATISCH).(OPTIONAL).

STOP AUTO 01 MARKIERUNGEN LESEN >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : OFF, ON. Default: OFF Diese Funktion ermöglicht die Erfassung von auf matter oder farbiger Folie angebrachten Markierungen durch eine Fotozelle (Optional).
--	---

FENSTER DURCHBORUNG (ANWENDER 1 - AUTOMATISCH). (OPTIONAL).

STOP AUTO 01 DURCHBORUNG >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : OFF, ON. Default:OFF Diese Funktion aktiviert den pneumatischen Locher (Optional).
---	--

F FENÊTRE LECTURE ENCOCHES (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE). (EN OPTION).

STOP AUTO 01 LECTURE ENCOCHES >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs: OFF, ON. Default: OFF La fonction active la lecture d'encoches marquées sur le film opaque ou coloré, à partir d'une photocellule (en option).
---	---

FENÊTRE PERFORATEUR (UTILISATEUR 1 – AUTOMATIQUE). (EN OPTION).

STOP AUTO 01 PERFORATEUR >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs: OFF, ON. Default:OFF La fonction active le perforateur pneumatique (en option).
---	--

E PANTALLA DE LECTURA DE LAS MELLAS (USUARIO 1 - AUTOMÁTICO).(OPCIONAL).

STOP AUTO 01 LECTURA MELLAS >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función habilita la lectura de una fotocélula especial (OPCIONAL) de muescas marcadas en la película opaca o de color.
---	---

PANTALLA DEL PERFORADOR (USUARIO 1 - AUTOMÁTICO). (OPCIONAL).

STOP AUTO 01 PERFORADORA >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : OFF, ON. Default: OFF La función activa el perforador neumático (opcional).
---	---

3.2. Avviamento

VIDEATA LETTURA TACCHE (UTENTE 1 - AUTOMATICO).(OPTIONAL).

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

Valori : OFF, ON. Default: OFF

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

VIDEATA PERFORATORE (UTENTE 1 - AUTOMATICO). (OPTIONAL).

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

Valori : OFF, ON. Default:OFF

La funzione attiva il perforatore pneumatico (optional).

3.2. Start Up
 3.2. Zündung
 3.2. Allumage
 3.2. Puesta en marcha

GB LANGUAGE VIDEO PAGE (USER 2).

STOP AUTO 01 LANGUAGE >XXX< S : XXX . X F : XXX . X	Values : ITA, ENGL, FR, GER, ESP, Default: ITA. Allowing to select the language of displayed messages.
--	--

D FENSTER SPRACHE (ANWENDER 2).

STOP AUTO 01 >XXX< S : XXX . X V : XXX . X	Werte : ITA, ENG, FRA, GER, ESP, . Default: ITA Diese Funktion ermöglicht die Wahl der Sprache der Bildschirmangaben.
--	---

F FENÊTRE LANGUE (UTILISATEUR 2).

STOP AUTO 01 LANGUE >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valeurs : ITA, ENG, FRA, GER, ESP, Default: ITA La fonction permet de choisir la langue des messages sur le display.
--	--

E ...PANTALLA DE LA LENGUA (USUARIO 2).

STOP AUTO 01 IDIOMA >XXX< L : XXX . X F : XXX . X	Valores : ITA, ING, FRA, ALEM, ESP, . Default: ITA La función permite elegir la lengua de los mensajes en el display
--	--

GB ALARMS WITH AUTOMATIC RESET

<u>ALARM</u>	<u>EFFECT</u>	<u>RESET</u>
Pushbutton pressed.	Stops the machine	Turn the pushbutton
Open Hood	Stops controls	Close the Hood

D ALARM MIT AUTOMATISCHEM RESET

<u>ALARM</u>	<u>EFFEKT</u>	<u>RESET</u>
Pilztaste gedrückt	Maschine blockiert	Pilztaste durch Drehen ausrasten
Glocke offen	Prozesse blockiert	Glocke schließen

F ALARME AVEC RÉINITIALISATION AUTOMATIQUE

<u>ALARME</u>	<u>EFFET</u>	<u>RÉINITIALISATION</u>
Bouton poussoir appuyé	Bloque la machine	Débloquer le bouton poussoir en le tournant
Cloche ouverte	Bloque les actionnements	Fermer la cloche

E ALARMAS DE RESTABLECIMIENTO AUTOMÁTICO

<u>ALARMA</u>	<u>EFECTO</u>	<u>RESTABLECIMIENTO</u>
Hongo apretado	Bloquea la máquina	Desbloquear el hongo girándolo
Campana abierta	Bloquea los accionamientos	Cerrar la campana

3.2. Avviamento

VIDEATA LINGUA (UTENTE 2).

STOP	AUTO 01
LINGUA	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Valori : ITA, ENG, FRA, GER, ESP, . Default: ITA
La funzione permette la scelta della lingua dei messaggi del display

ALLARMI A RIPRISTINO AUTOMATICO

<u>ALLARME</u>	<u>EFFETTO</u>	<u>RIPRISTINO</u>
Fungo premuto	Blocca la macchina	Sbloccare il fungo ruotandolo
Campana aperta	Blocca gli azionamenti	Chiudere la campana

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

3.2. Start Up
3.2. Zündung
3.2. Allumage
3.2. Puesta en marcha

GB		ALARMS WITH MANUAL RESET (SEAL/CLEAR PUSHBUTTON)	
ALARM	CAUSE		
Infeeds/Outfeeds	Communication lack between electronic card and power boards (CAN-BUS).		
Microswitches on bars	Parcel remained under sealing bar. One micro is out of its place or out of order. Sensor on cylinder is out of its place or out of order.		
Thermic motors	Not active.		
Inverter	Inverter block (check on the inverter display the cause).		
Too full waste film	Waste film winder roll, too full.		
Bar lift	The sealing bar doesn't open.	Upper bar sensor is out of order.	
Bar descent	Compressed air lack.	Electrovalve is damaged.	
Photocells	The photocells are darkened beyond the max. configuration time, or not aligned or our of order.		
Belt return	Mobil conveyior is not drew back.	Compressed air lack.	Sensor our of order.
Temperature Bars increase	One sealing bars heater is not heating up.	Thermocouple out of place.	
Set Temperature no stable	One sealing bars heater is not heating up.	Thermocouple out of place.	
Temperatures in full-scale	Heaters reached over the temperature limit.		Thermocouple out of order.

D		ALARM BEI MANUELLEM RESET (TASTE SCHWEISSEN/ZURÜCKSETZEN).	
ALARM	URSACHE		
Ein-/Ausgänge	Keine Verständigung zwischen Karte und Module (CAN-BUS)		
Mikroschalter auf Schweißbalken	Das Paket befindet sich unter dem Schweißbalken. Ein Mikroschalter ist verstellt oder beschädigt. Der Taster auf dem Zylinder ist verstellt oder beschädigt.		
Thermoschalter Motor	Nicht aktiviert.		
Inverter	Inverter gesperrt (auf dem Inverterdisplay die Ursache suchen).		
Folienabfall voll	Spule für Folienabfall ist.		
Balken auf	Der Schweißbalken öffnet nicht.	Der Taster Balken oben ist beschädigt.	
Balken ab	Keine Druckluft	Elektroventil beschädigt.	
Fotozelle	Die Fotozelle bleibt über die Höchstdauer bedeckt, oder nicht angeglichen oder beschädigt.		
Bandrückführung	Das Transportband ist nicht zurückgesetzt.	Keine Druckluft vorhanden.	Der Taster ist beschädigt
zunehmende Temperatur des Schweißbalkens	Ein Widerstand der Schweißbalken heizt nicht.	Thermoelement verschoben.	
Eingestellte Temperaturen nicht konstant	Ein Widerstand der Schweißbalken heizt nicht.	Thermoelement verschoben.	
Temperatur am Skalenende	Die Widerstände haben die Grenztemperatur überschritten:		Thermoelement beschädigt.

F		ALARMS À RÉINITIALISATION MANUELLE (TOUCHE SOUDE/REMISE À ZÉRO).	
ALARME	CAUSE		
Entrées/sorties	Absence de communication entre la fiche et les modules (CAN-BUS)		
Micro sur barres	Le paquet est resté sous la barre de soudage. Un micro-interrupteur est déplacé ou en panne. Le capteur sur le cylindre est déplacé ou en panne.		
Thermique moteurs	Non activé.		
Variateur	Variateur bloqué (vérifier la cause sur le display du variateur).		
Trop plein déchet film	Bobine d'enroulement déchet film trop pleine.		
Montée barre	La barre de soudage ne s'ouvre pas.	Le capteur barre haute est en panne.	
Descente barre	Absence d'air comprimé.	Électrovanne en panne.	
Photocellules	Les photocellules restent obturées trop longtemps ou elles ne sont pas alignées ou bien elles sont en panne.		
Retour bandes	La bande mobile n'est pas en arrière.	Absence d'air comprimé.	Le capteur est en panne.
Augmentation température barres	Une résistance des barres de soudage ne chauffe pas.	Thermocouple hors de son siège.	
Température réglée non stable	Une résistance des barres de soudage ne chauffe pas.	Thermocouple hors de son siège.	
Températures en fond d'échelle	Les résistances ont dépassé la température limite.		Thermocouple en panne.

E		ALARMAS DE RESTABLECIMIENTO MANUAL (TECLA SUELDA/PONE EN CERO).	
ALARMA	CAUSA		
Entradas/salidas	Falta de comunicación entre la tarjeta y los módulos (CAN-BUS)		
Micro en las barras	El paquete ha quedado debajo de la barra de soldadura. Un microinterruptor se ha desplazado o está averiado. El sensor sobre el cilindro se ha desplazado o está averiado.		
Térmico de los motores	Non activado.		
Inverter	Inverter bloqueado (verificar la causa en el display del inverter).		
Demasiado lleno de la película de descarte	Bobina del enrollador de película de descarte demasiado llena.		
Subida de la barra	La barra de soldadura no se abre.	El sensor de la barra de arriba está averiado.	
Bajada de la barra	Falta aire comprimido.	Electroválvula averiada.	
Fotocélulas	Las fotocélulas permanecen cubiertas un tiempo máximo, o no están alineadas o están averiadas.		
Regreso de las cintas	La cinta móvil no está en posición atrasada.	Falta aire comprimido.	El sensor está averiado.
Aumento de la temperatura de las barras	Una resistencia de las barras de soldadura, no calienta.	Termocupla fuera de su sede.	
Temperatura ajustada no estable	Una resistencia de las barras de soldadura, no calienta.	Termocupla fuera de su sede.	
Temperaturas en el fondo de la escala	Las resistencias han superado la temperatura límite.		Termocupla averiada

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.2. Avviamento

ALLARMI A RIPRISTINO MANUALE (TASTO SALDA/AZZERA).

ALLARME	CAUSA
<i>Ingressi/uscite</i>	<i>Mancanza di comunicazione tra scheda e moduli (CAN-BUS)</i>
<i>Micro su barre</i>	<i>Il pacco é rimasto sotto la barra saldante. Un microinterruttore é spostato o guasto. Il sensore sul cilindro é spostato o guasto.</i>
<i>Termico motori</i>	<i>Non attivato.</i>
<i>Inverter</i>	<i>Inverter in blocco (verificare sul display dell'inverter la causa).</i>
<i>Troppo pieno film di scarto</i>	<i>Bobina dell'avvolgitore film di scarto troppo piena.</i>
<i>Salita barra</i>	<i>La barra saldante non si apre. Il sensore barra alta é guasto.</i>
<i>Discesa barra</i>	<i>Manca aria compressa. Elettrovalvola guasta.</i>
<i>Fotocellule</i>	<i>Le fotocellule rimangono oscurate oltre un tempo massimo, oppure non allineate o guaste.</i>
<i>Ritorno nastri</i>	<i>Il nastro mobile non é arretrato. Manca aria compressa. Il sensore è guasto.</i>
<i>Incremento temperatura barre</i>	<i>Una resistenza delle barre saldanti, non scalda. Termocopia fuori sede.</i>
<i>Temperature impostata non stabile</i>	<i>Una resistenza delle barre saldanti, non scalda. Termocopia fuori sede.</i>
<i>Temperature in fondo scala</i>	<i>Le resistenze hanno superato la temperatura limite. Termocopia guasta.</i>

3.3. The film positioning

3.3. Folie position

3.3. Positionnement du film

3.3. Emplazamiento de la película

GB The film fed into the machine requires specific assembly procedure; for this reason the following describes the basic operations and correct routing of the film in the machine.

Position the reel on the rolls located on the unwinder.

The open side of the film must be positioned as indicated by the arrow.

Load the film along the route illustrated.

(N.B.: the winding sense of the rolls has to be specified when ordering film).

Insert the Film according to the herewit drawing (See the adhesive on the unwinder).

Insert both film edges, one above and one below the upper guide Triangle (TS).

D Die Spule muss folgendermaßen in dem Abwickler positioniert werden.

Die Spule auf die Rollen in der Abwickleinheit setzen.

Die offene Folienseite muss sich immer in Pfeilrichtung befinden.

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

Die Folie entsprechend dem dargestellten Schema einsetzen (siehe Aufkleber an der Seite des Abwicklers).

*Die beiden Folienseiten über und unter das obere Führungsdreieck **TS** einsetzen (siehe Foto).*

F Suivre les opérations reportées ci-après pour le positionnement de la bobine dans l'enrouleur.

Placer la bobine sur les rouleaux présents dans le groupe enrouleur.

Le côté ouvert de la pellicule devra toujours se trouver là où est indiquée la flèche.

(NB: le sens d'enroulement des bobines est précisé selon l'ordre du film).

Introduire le film en suivant les indications du schéma représenté (voir adhésif appliqué sur le côté de l'enrouleur).

*Introduire les deux parties du film, une au-dessus et l'autre au-dessous du triangle de guidage supérieur **TS** (comme sur la photo).*

E Para la colocación de la bobina en el desenrollador es necesario efectuar las operaciones indicadas a continuación.

Depositar la bobina en los rodillos que se encuentran en el grupo desenrollador.

El lado abierto de la película deberá encontrarse siempre donde lo indica la flecha.

(NB: el sentido de desenrollado de las bobinas se especifica durante la fase de orden de compra de la película).

Introducir la película siguiendo el esquema representado (véase el adhesivo aplicado en el lado derecho del desenrollador).

*Introducir los dos extremos de la película uno arriba y otro abajo del triángulo de guía superior **TS** (como se ilustra en la foto).*

3.3. Posizionamento del film

Per il posizionamento della bobina nello svolgitore occorre eseguire le operazioni elencate di seguito.

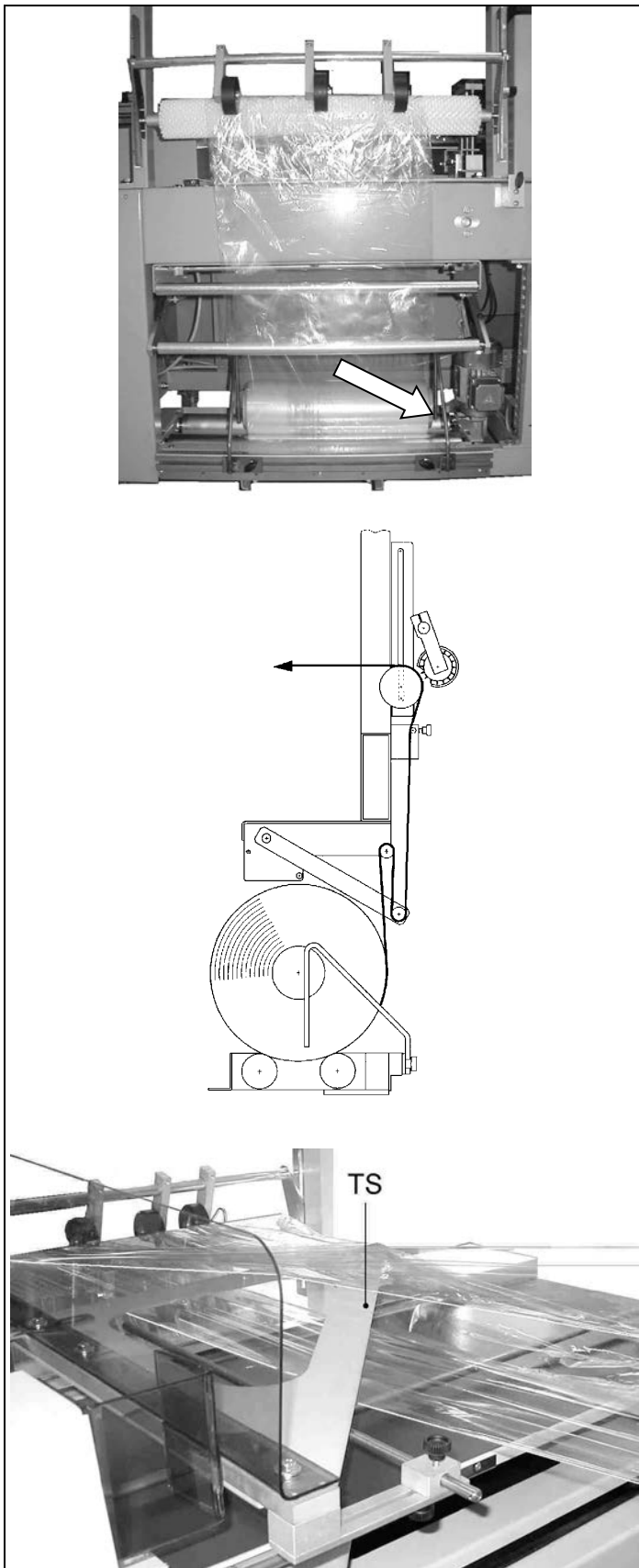
Depositare la bobina sui rulli presenti nel gruppo svolgitore.

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

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

Introdurre il film seguendo lo schema rappresentato (vedi adesivo applicato sul lato dello svolgitore).

Inserire i due lembi del film uno sopra e uno sotto il triangolo di guida superiore **TS** (come nella foto).



3.3. The film positioning

3.3. Folie position

3.3. Positionnement du film

3.3. Emplazamiento de la película

GB Pull both film ends and unwind about one meter (the necessary quantity to carry out the following operations easily).

Turn the film by 90° and pull it on the conveyor belt.

Take the left side of the lower film edge and pull it to the top of the lower triangle. Insert it on the film opener triangle (under the infeed conveyor belt, see picture).

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

D Die Folie an beiden Enden festhalten und zirka 1 Meter ausrollen (um die folgenden Schritte bequem ausführen zu können).

Die Folie um 90° drehen und auf das hintere Band legen.

Die linke Seite der unteren Folienlasche nehmen und an das untere Dreieck ziehen. Über dem Folienöffnungsdreieck einführen (unter dem vorderen Band, siehe Foto).

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

F Prendre les deux extrémités du film et le dérouler sur 1 mètre environ (quantité nécessaire pour effectuer correctement les opérations suivantes).

Faire tourner de 90° le film et l'étendre sur la bande arrière.

Prendre le côté gauche de la partie inférieure du film et le porter en haut du triangle inférieur. Le placer sur le triangle ouvre-film (sous la bande avant, voir photo).

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

E Sostener las dos extremidades de la película y desenrollar aproximadamente 1 metro (cantidad necesaria para efectuar cómodamente las tareas sucesivas).

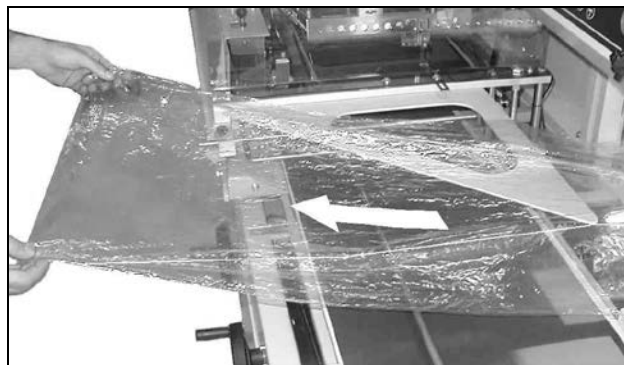
Girar 90° la película y extenderla sobre la cinta posterior.

Tomar el lado izquierdo del borde inferior de la película, y llevarlo al vértice del triángulo inferior. Introducirlo encima del triángulo de abertura de la película (debajo de la cinta anterior, véase la foto)

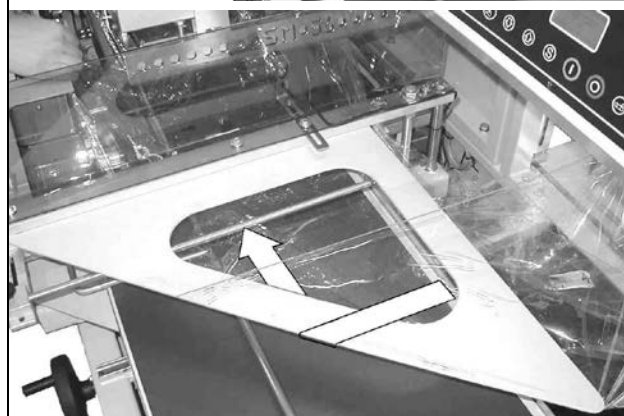
Desplace la parte final de la película, que se dirigirá hacia el interior de los triángulos, hacia la izquierda, paralelamente a la cinta de alimentación, y haga pasar la película por debajo y por encima de la cinta de alimentación, alineando los bordes inmediatamente después de la cinta.

3.3. Posizionamento del film

Afferrare le due estremità del film e srotolare di circa 1 metro (quantità necessaria per eseguire le operazioni successive).



Ruotare di 90° il film e stenderlo sul nastro posteriore.



Prendere il lato sinistro del lembo inferiore del film, e portarlo al vertice del triangolo inferiore. Inserirlo sopra il triangolo aprifilm (sotto il nastro anteriore)



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



3.3. The film positioning

3.3. Folie position

3.3. Positionnement du film

3.3. Emplazamiento de la película

GB Insert the film between the two **R1** rollers.

Push the lever **M** (as indicated in the picture) and insert the overlapped edges of the film between the two rubber wheels keeping them horizontally tight till film is hooked to the advancement device **R**.

Then execute (with manual program)alternatively sealing and film advancing to obtain a waste film long enough to be bound to the waste winder.

Put the film in the sleeve **P**.

Wrap film scrap around the trasmission roll and hook it around the driving roll **R2**.

Put the film in one of the holes in the disk, then tie.

D Die Folie durch die beiden Rollen **R1** führen.

Den Griff **M** drücken (in die angezeigte Richtung) und die überstehenden Ränder der Folie zwischen die beiden Gummirollen **R** des Mitnehmers einführen.

Im manuellen Programm abwechselnd schweißen und ausreichend Folie nachführen um einen Abfallstreifen zu bilden, der in der Abfallrolle befestigt werden kann.

Die Folie in Schlitz **P** einführen.

Über die Freilaufrolle **R2** führen.

Die Folie durch eines der Löcher in der Scheibe ziehen und verknoten.

F Faire passer le film entre les deux rouleaux **R1**.

Actionner la poignée **M** (dans le sens indiqué sur la figure) et introduire les bords superposés du film entre les deux roues en caoutchouc **R** de l'entraîneur.

Effectuer ensuite (avec un programme manuel) des soudages et des avancements du film en alternant de manière à former une bande de film de déchet qui devra être accrochée à l'enrouleur de déchets.

Enfiler le film dans le passant **P**.

Le passer ensuite sur le rouleau de renvoi **R2**.

Faire passer le film à l'intérieur d'un des orifices du disque et l'attacher

E Hacer pasar la película entre los dos rodillos **R1**.

Apretar la manopla **M** (en el sentido indicado en la figura) e introducir los bordes superpuestos de la película entre las dos ruedas de goma **R** del arrastrador.

Luego, efectuar (con programa manual) alternativamente la soldadura y el avance de la película suficientes para formar una faja de película de descarte que se pueda enganchar en el enrollador de desechos.

Introducir la película en el pasador **P**.

Luego hacerla pasar sobre el rodillo de reenvío **R2**

Hacer pasar la película en el interior de uno de los agujeros del disco y hacer un nudo.

3.3. Posizionamento del film

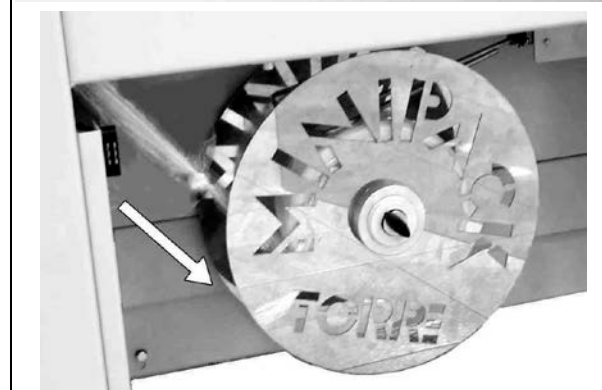
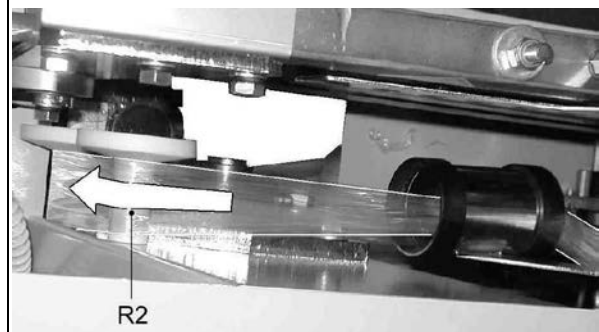
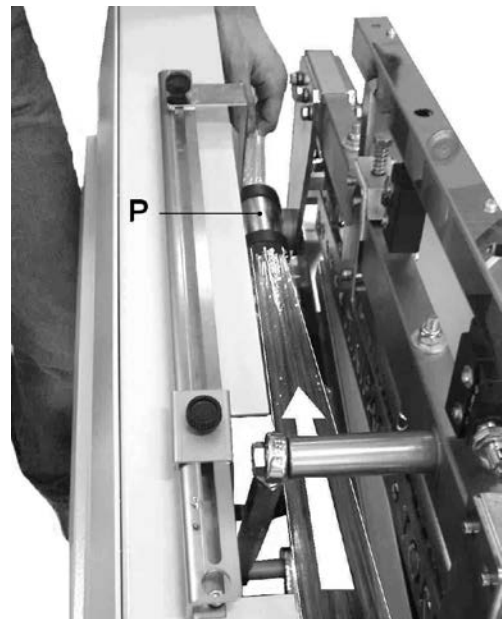
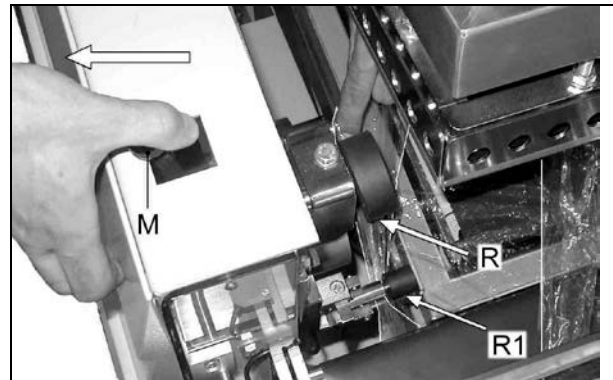
Far passare il film tra i due rullini **R1**.
Premere la manopola **M** (nel senso indicato in figura) ed inserire i bordi sovrapposti del film tra le due ruote di gomma **R** del trascinatore.

Eeguire (con programma manuale) alternativamente saldatura ed avanzamento film sufficienti a formare una striscia di film di scarto da agganciare all'avvolgitore sfrido.

Infilare il film nel passante **P**.

Passarlo poi sul rullino di rinvio **R2**.

Fare passare il film all'interno di uno dei fori del disco ed annodare.



3.3. The film positioning

3.3. Folie position

3.3. Positionnement du film

3.3. Emplazamiento de la película

GB At this point, based on product dimensions, do adjust triangles height with the hand-wheel **V1**.

With the hand-whell **V2** do adjust on the entrance conveyor position accordingly with the product guide.

Do place than driveing roll **RR** (brush roller) in the middle of the triangles opening **TS TI** (loosing knobs and leaving it run in to the guide).
(see drawing)

Adjust the refore roll guide rods, acting on rods **P** so that left side film (staying on the back of the machine) remains at a distance **A** which as equal to the half of distance **H** (triangle opening).
(see drawing)

D Jetzt je nach Produktgröße die Höhe der Dreiecke mit Handrad **V1** einstellen.

Mit Handrad **V2** die Position des Transportbands am Eingang in Bezug auf die Produktführung einstellen.

Die Freilaufrolle **RR** (mit Bürste) auf die halbe Öffnungshöhe der Dreiecke **TS TI** einstellen (die Griffe lösen und in der Führung verschieben) (siehe Foto).

Die Führungsstreben der Spule an den Griffen **P** so einstellen, dass die linke Seite (hinter der Maschine stehend) der Folie einen der halben Distanz **H** (Öffnung der Dreiecke) entsprechenden Abstand **A** besitzt. (siehe Abbildung)

F À ce point, en fonction des dimensions du produit, régler la hauteur des triangles avec le volant **V1**.

Avec le volant **V2** régler la position de la bande transporteuse d'entrée par rapport au guide produit.

Positionner ensuite le rouleau de renvoi **RR** (à brosse) à la moitié de l'ouverture des triangles **TS TI** (en desserrant les poignées et en le faisant glisser dans le guide) (voir figure).

Régler ensuite les tiges guide bobine en agissant
Sur les poignées **P** de sorte que le côté gauche du film (étant derrière la machine) se trouve à une distance **A** égale à la moitié de la distance **H** (ouverture des triangles). (Voir figure).

E En esa situación en base a las dimensiones del producto, regular la altura de los triángulos con el volante **V1**.

Con el volante **V2** regular la posición de la cinta transportadora de entrada respecto a la guía del producto.

Luego, colocar el rodillo de reenvío **RR** (a cepillo) a la mitad de la abertura de los triángulos **TS TI** (aflojando las manoplas y haciéndolo deslizar en la guía) (véase la figura).

Regular las varillas guía bobina actuando sobre las manoplas **P** de modo que el lado izquierdo (que está detrás de la máquina) de la película se encuentre a una distancia **A** igual a la mitad de la distancia **H** (abertura de los triángulos). (véase la figura).

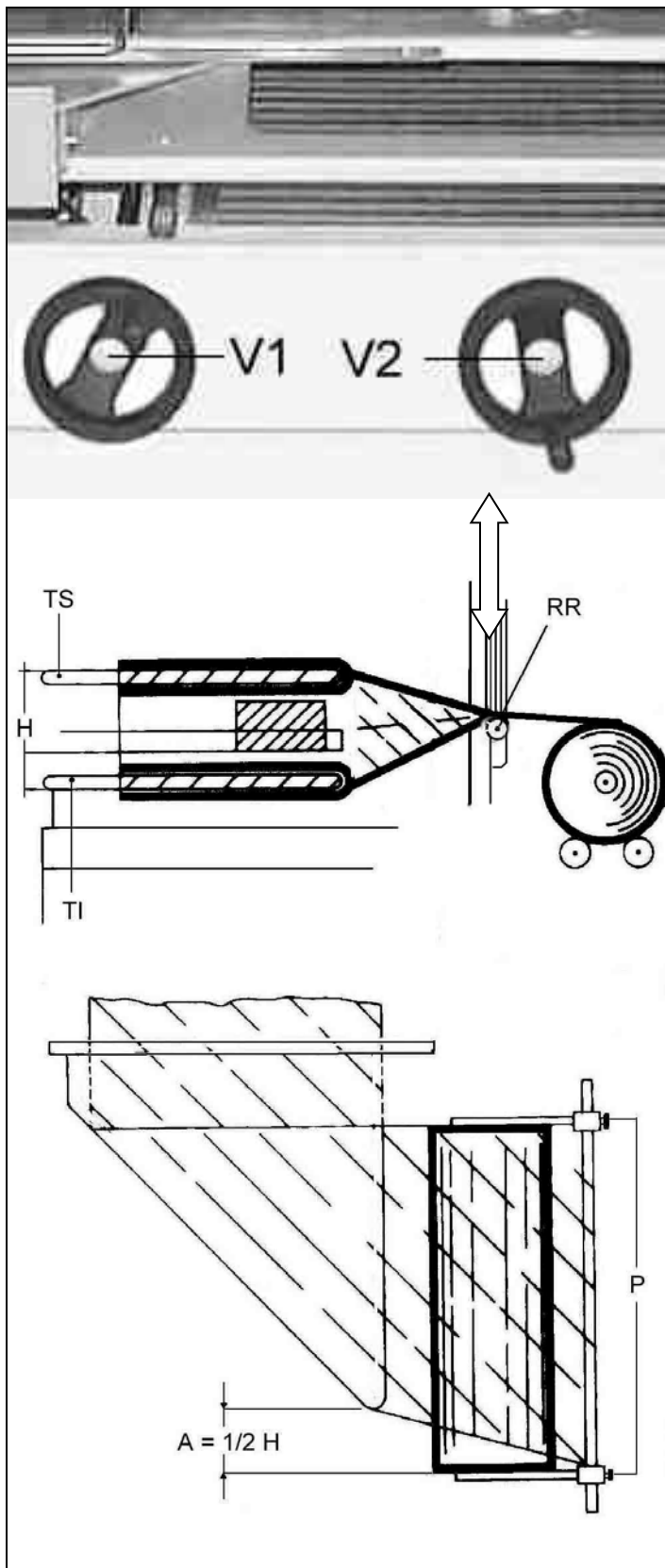
3.3. Posizionamento del film

A questo punto in base alle dimensioni del prodotto, regolare l'altezza dei triangoli con il volantino **V1**.

Con il volantino **V2** regolare la posizione del nastro trasportatore d'ingresso rispetto alla guida prodotto.

Posizionare poi il rullo di rinvio **RR** (a spazzola) alla metà dell'apertura dei triangoli **TS TI** (allentando le manopole e facendolo scorrere nella guida)

Regolare quindi le aste guida bobina agendo sulle manopole **P** in modo che il lato sinistro (stando dietro alla macchina) del film si trovi ad una distanza **A** pari alla metà della distanza **H** (apertura dei triangoli).



4.1. Max. packaging sizes.

4.1. Max. Größen der Verpackungen

4.1. Dimensions maxime de la confection.

4.1. Dimensiones maximo de la confeccion

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 600

b = mm 390

c = mm 160

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 850

b = mm 590

c = mm 230

- GB** **N.B.:** max. dimensions shown on above scheme are referring to the max. dimension of the single package. Refer to chapter 5.2. to get max. dimension of package (b x c); the addition of (b + c) is equal to film roll width 100 mm.
- D** **N.B.:** die in der Tabelle gezeigte Maße betreffen die max. dimension den einzelnen Packung. Bitte sich auf Kapitel 5.2. beziehen um Auskünfte über die max. Maße der Packung (b x c) zu haben. Die summe von (b + c) ist gleich der Folienbreite – 100 mm.
- F** **N.B.:** les dimensions max. indiqués dans le dessin se réfèrent à la mesure max. du chaque paquet. Pour ce qui concerne la dimension max. du paquet (b x c); il faut faire référence au chapitre 5.2. ou on explique que la somme de (b + c) est égale à la largeur de la bobine de film – 100 mm.
- E** **N.B.:** las medidas indicadas en la tabla se refieren a la medida máx. de cada una de las dimensiones. Para la medida máx. del paquete (b x c); hay que referirse al capítulo 5.2. donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

4.2. Items not to be packed

4.2. Was nicht verpackt werden darf

4.2. Ce qui ne doit pas être conditionné

4.2. Lo que no se tiene que confeccionar

- GB** The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: wet and unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable and explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk and volatile powders, bulk materials with grain size smaller than the holes of the screened plate, any materials and products not listed but which might harm operator and cause damages to the machine.
- D** Um die Maschine permanent nicht zu beschädigen und Unfallrisiken dem Bediener zu entgehen, es ist absolut verboten die folgenden Produkte zu verpacken: Nasse Produkte, Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern, Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, Spraydosen, mit oder ohne Treibgas, Lose Pulver oder staubförmige Produkte, Lose Produkte, die kleiner als die Maschen des Haltegitters sind, Andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.
- F** Evitez absolument d'emballer les produits énumérés ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: produits mouillés, liquides de tous type et récipients fragiles, matières inflammables, matériels explosives, sprays contenant du gaz sous pression ou autres, poudres libres et volatiles, matières libres pouvant passer à travers la grille, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.
- E** Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar os siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores frágiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volátiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la bandeja, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

Capitolo 4. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina

4.1. Dimensioni max. della confezione

Mod. Sealmatic 56T

a = mm 600

b = mm 390

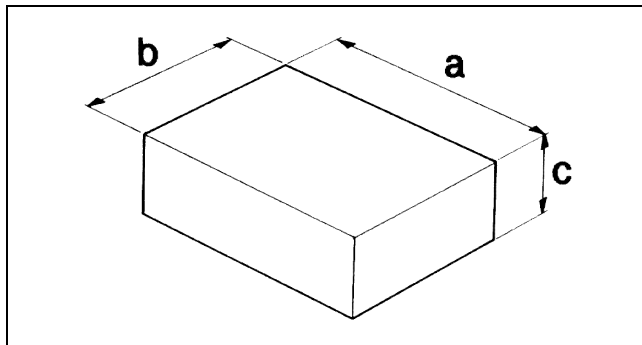
c = mm 160

Mod. Sealmatic 79T

a = mm 850

b = mm 590

c = mm 230



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

4.2. Cio' che non si deve confezionare

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



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

5.1. Films to be used

5.1. Die zu verwendenden Folie

5.1. Film à utiliser

5.1. Films para emplear

GB Machine can work with all shrinkwrapping films with thickness 15-50 micron manufactured by "MINIPACK-TORRE S.p.A.". The special features of our films (which may be customized with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.

Mod. Sealmatic 56T

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

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX D=mm 300 MAX d=mm 77

ATTENTION: For a better sealing of polythene films, it is necessary to use optional R7 sealing blade (radius 7) with relevant contrast sponge rubber.

D Das Gerät arbeitet mit allen der von Fa. "MINIPACK-TORRE S.p.A." hergestellten und vertriebenen Folienarten der Schichtstärke 15-50 micron. Die besonderen Eigenschaften der von uns hergestellten Folien (auch mit Abbildern und Schriftzügen unserer Kunden) garantieren die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften und das bestmögliche Funktionieren unserer Geräte.

Mod. Sealmatic 56T

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

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX D=mm 300 MAX d=mm 77

ACHTUNG: Für ein besseres Verschweißen von Polyäthylenfolie muss das Schweißmesser R7 (Radius 7) verwendet werden, Optional mit entsprechendem Andruckelement aus Schaumstoff.

F La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables de 15 à 50 microns d'épaisseur, produites et commercialisées par "MINIPACK-TORRE S.p.A." Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessins et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.

Mod. Sealmatic 56T

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

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX D=mm 300 MAX d=mm 77

ATTENTION: Pour une meilleure soudure du film en polyéthylène, il est nécessaire d'utiliser la lame de soudage R7 (rayon 7) en option avec son caoutchouc-éponge.

E La máquina puede trabajar con todos los film termorretraibles con espesores comprendidos entre 15 y 50 micras producidos y vendidos por "MINIPACK-TORRE S.p.A." Las características especiales de nuestros film (también con dibujos y escrituras personalizadas por el cliente) dan garantías de seguridad sea debido a que se encuentran dentro las normas impuestas por las leyes vigentes, que por el lado de la seguridad de un óptimo funcionamiento de nuestras máquinas.

Mod. Sealmatic 56T

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

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX D=mm 300 MAX d=mm 77

ATENCIÓN: Para una mejor soldadura de las películas de polietileno es necesario utilizar la cuchilla de soldadura R7 (radio 7) opcional con la correspondiente espuma de goma de contraste.

5.2. Calculation of A windth

5.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss

5.2. Calcul de la bande A

5.2. Calculo faja A

GB Band A = b + c + 100 mm

D Fläche A = b + c + 100 mm

F Bande A = b + c + 100 mm

E Faja A = b + c + 100 mm

Capitolo 5. Caratteristiche del film

5.1. Films da adoperare

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili con spessore da 15 a 50 micron. Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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

Mod. Sealmatic 56T

A=mm 550 MAX

D=mm 300 MAX

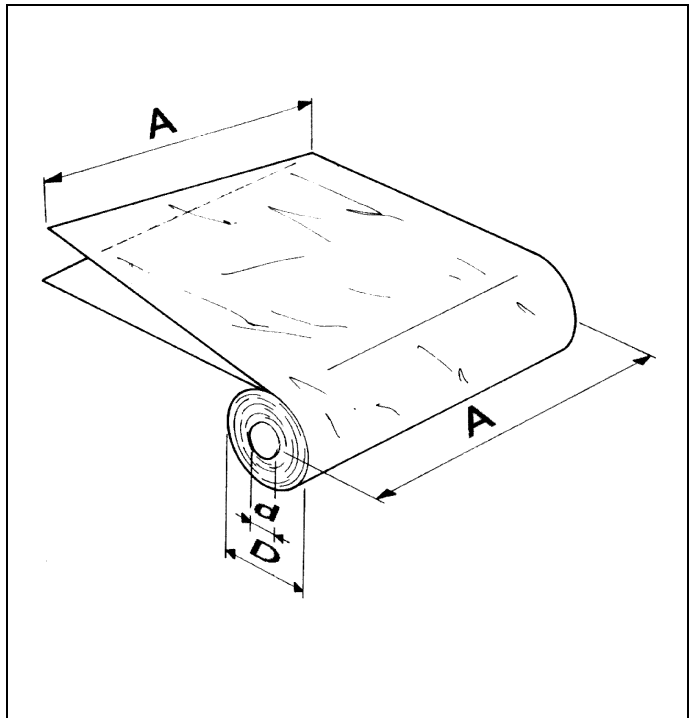
d=mm 77

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX

D=mm 300 MAX

d=mm 77

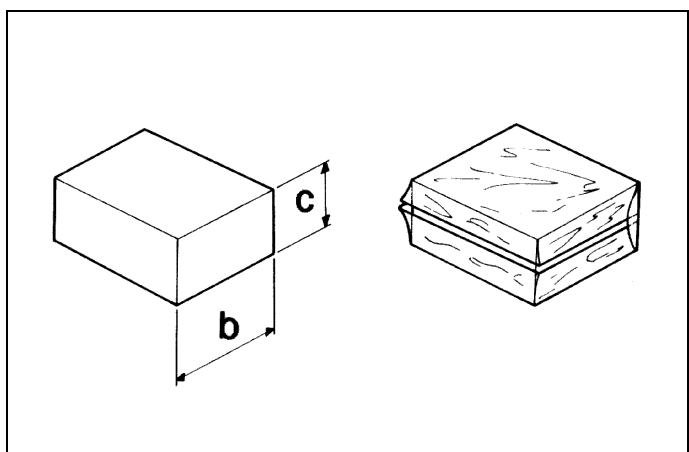


ATTENZIONE:

Per una migliore saldatura dei film di polietilene é necessario utilizzare la lama saldante R7 (raggio 7) optional con relativa gomma di contrasto.

5.2. Calcolo della fascia A

Fascia A = b + c + 100mm



6.1. Safety during operation

6.1. Gebrauchssicherheit

6.1. Sécurité pour l'utilisation

6.1. Seguridad para la utilización

- GB** • Never approach moving parts or touch live components with your hands or other parts of your body.
• Use of the machine other than as specified is strictly prohibited.
• Inspections and adjustments of moving parts must be performed with relative guards fitted.
• Never leave the machine unattended. If personnel must leave the workplace, notify the department head immediately.
- D** • Keine Hände oder Körperteile in die Nähe beweglicher und stromführender Maschinenteile bringen.
• Die Maschine darf in keinem Fall für Zwecke verwendet werden, die von den vorgesehenen Einsatzbereichen abweichen.
• Tests und Einstellungen der beweglichen Geräte dürfen nur mit montierten Sicherheitsvorrichtungen durchgeführt werden.
• Die Maschine nicht unbeaufsichtigt lassen. Muss der Arbeitsplatz verlassen werden, ist zuvor der Abteilungsleiter zu benachrichtigen.
- F** • Ne pas introduire mains ou autres parties du corp en proximité des organes en mouvement et à l'intérieur de parties e tension.
• Il est absolument interdit à l'opérateur d'utiliser la machine pour un emploi différent de ceux expressement prévus.
• La vérification et le réglage des équipements en mouvement doivent être effectués avec les protections à leur place.
• Ne pas laisser la machine sans surveillance. Si on doit abandonner le lieu de travail, le communiquer au responsable du département.
- E** • No introducir las manos u otras partes del cuerpo en las cercanías de los órganos en movimientos o en el interior de las partes bajo tensión.
• Queda absolutamente prohibido al operador la utilización de la máquina para usos diferentes de los expresamente previstos.
• La verificación y la regulación de los equipos en movimiento deben ser efectuadas con las protecciones en su lugar.
• No dejar la máquina sin vigilancia. Si se debe abandonar el puesto de trabajo, advertir al responsable de la sección.

6.2. Safety during maintenance

6.2. Wartungssicherheit

6.2. Sécurité pour l'entretien

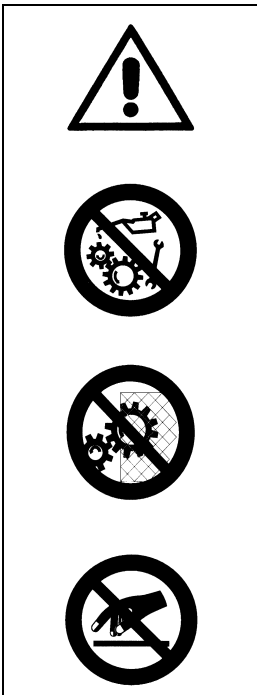
6.2. Seguridad para la manutención

- GB** **CAUTION!** Before maintenance or adjustments, always follow the procedure to set the machine to "maintenance mode".
NEVER performs maintenance and/or adjustments to the machine during operation. Guards may only be disassembled by suitably trained and qualified maintenance engineers.
NEVER operate the machine without all guards fitted.
Ensure correct position of all guards before resuming normal operation.
NEVER perform maintenance or other operations without disconnecting the power supply.
Before accessing the electrical enclosure, disconnect the power supply by means of the relative main switch.
- D** **ACHTUNG!** Vor Einstell- oder Wartungsarbeiten muss die Maschine in den „Wartungszustand“ gebracht werden.
ES IST VERBOTEN Einstell- und/oder Wartungsarbeiten bei laufender Maschine vorzunehmen.
Die Demontage der Schutzvorrichtungen darf nur durch befugtes und entsprechend geschultes Wartungspersonal erfolgen.
ES IST VERBOTEN die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu betreiben.
Vor Inbetriebnahme muss die korrekte Position der zuvor ausgebauten Schutzvorrichtungen überprüft werden.
ES IST VERBOTEN Arbeiten an der Maschine auszuführen bevor die Stromversorgung unterbrochen wurde.
Vor Arbeiten im Schaltschrank muss die Stromversorgung zum Hauptschalter des Schaltschranks unterbrochen werden.
- F** **ATTENTION!** Avant d'exécuter n'importe quelle opération de réglage ou entretien, il faut adopter la procédure de "mise en état d'entretien".
IL EST INTERDIT d'exécuter n'importe quelle opération d'entretien et/ou réglage pendant que la machine fonctionne.
Le désassemblage des protections doit être donné seulement aux gens préposés et renseignés à ce propos.
IL EST INTERDIT de faire fonctionner la machine sans avoir rétabli les protections.
Avant de la mise en route, vérifier la position correcte des protections précédemment enlevées.
IL EST INTERDIT d'opérer sans avoir avant enlevé la tension.
Avant d'opérer à l'intérieur du cadre électrique il est nécessaire d'enlever la tension de l'interrupteur qui alimente le cadre même
- E** **ATENCIÓN!** Antes de efectuar cualquier operación de regulación o de mantenimiento, adoptar el procedimiento de "puesta en estado de mantenimiento".
QUEDA PROHIBIDO efectuar cualquier operación de mantenimiento y/o regulación durante el funcionamiento de la máquina.
El desmontaje de las protecciones se debe confiar solamente a los técnicos del mantenimiento encargados e instruidos para dicha finalidad.
QUEDA PROHIBIDO hacer funcionar la máquina sin haber antes restablecido las protecciones.
Antes de la puesta en servicio, verificar la correcta posición de las protecciones anteriormente quitadas.
QUEDA PROHIBIDO trabajar sin haber antes quitado la tensión.
Antes de trabajar en el interior del tablero eléctrico es necesario quitar la tensión del interruptor que alimenta el mismo tablero.

6.1. Sicurezza per l'uso

- Non introdurre mani od altre parti del corpo in prossimità di organi in movimento ed all'interno di parti in tensione.
- È fatto assoluto divieto all'operatore di utilizzare la macchina per un uso diverso da quelli espressamente previsti.
- La verifica e la regolazione delle apparecchiature in movimento devono essere effettuate con le protezioni al loro posto.
- Non lasciare la macchina incustodita. Se dovete abbandonare il luogo di lavoro, avvertire il responsabile di reparto.

6.2. Sicurezza per la manutenzione



ATTENZIONE! Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione o manutenzione, adottare la procedura di "messa in stato di manutenzione".

È VIETATO eseguire qualsiasi operazione di manutenzione e/o regolazione durante il funzionamento della macchina.
Lo smontaggio delle protezioni deve essere affidato solo ai manutentori addetti ed istruiti a tale scopo.

È VIETATO far funzionare la macchina senza prima aver ripristinato le protezioni.
Prima della messa in servizio, verificare la corretta posizione delle protezioni precedentemente rimosse.

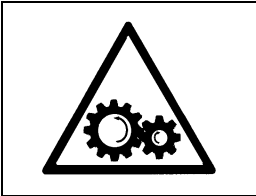
È VIETATO operare senza aver prima tolto tensione.
Prima di operare all'interno del quadro elettrico è necessario togliere tensione dall'interruttore che alimenta il quadro stesso.

6.3. Residual Risks
6.3. Restliche Gefahren
6.3. Risques restants
6.3. Riescos residuos

- GB** The machine does not feature high hazard risks; nevertheless the following warnings and precautions must be observed.
- Dragging hazard!**
Hazard generated by moving elements (conveyor belts, motor driven rollers) in the event of contact during operation phases.
- Burn hazard!**
Risk due to hot sealing knives for film.
Before performing operations in these zones, set the machine to "maintenance mode", and wait for resistances to cool.
Never perform operations without suitable personal protection equipment such as gloves and overalls.
- Electric shock hazard (400 Volt)!**
Risk due to live electrical parts inside electrical enclosure (on main switch terminal boards and terminals on input to the door interlock).
- D** Die Maschine weist keine großen Gefahrenrisiken auf, dennoch muss sich an folgende Verbote und Hinweise gehalten werden.
- Mitreibgefahr!**
Die Gefahr besteht bei beweglichen Elementen (Transportband, Antriebsrollen) mit denen man während des Betriebs in Berührung kommen kann.
- Verbrennungsgefahr !**
Diese Gefahr besteht durch Erhitzen der Folienschweißmesser.
Bevor auf diesen Bereich eingegriffen werden kann, muss die Maschine in den „Wartungszustand“ gebracht werden und die Widerstände müssen sich abkühlen.
Keine Arbeiten ohne Schutzkleidung, wie Handschuhe und Kittel durchführen.
- Gefahr durch Stromschlag (400 Volt)!**
Diese Gefahr besteht durch die Stromversorgung des Schaltschranks (an der Klemme des Hauptschalters und den Klemmen des Türschalters).
- F** La machine ne présente pas de risques d'élevé degré de danger, mais il est quand même nécessaire de respecter les interdictions et les avertissements indiqués de suite.
- Danger d'entraînement!**
Danger provoqué par éléments mobiles (convoyeurs de transport, rouleaux motorisés) avec lesquels on peut entrer en contact pendant les phases de travail.
- Danger de brûlures!**
Risque dû au rechauffement des lames pour la soudure du film.
Avant d'effectuer n'importe quelle opération dans les zones intéressées predisposer la machine pour la "mise en état d'entretien", donc attendre le refroidissement des résistances.
Ne pas exécuter aucune opération sans avant avoir mis les dispositifs de protection individuelle comme gants et chemises.
- Danger de fulguration (400 Volt)!**
Risques dû à l'énergie électrique à l'intérieur du cadre électrique (dans les bornes de l'interrupteur général et sur les bornes en entrée de l'interrupteur blocage porte)..
- E** La máquina no presenta riesgos de elevado grado de peligrosidad, no obstante es necesario atenerse a las prohibiciones y a las advertencias indicadas a continuación.
- Peligro de arrastre!**
Peligro generado por elementos en movimiento (cintas transportadoras, rodillos motorizados) con los cuales se puede entrar en contacto durante las fases de trabajo.
- Peligro de quemaduras!**
Riesgo debido al calentamiento de las cuchillas para la soldadura de la película.
Antes de efectuar cualquier tarea en las zonas interesadas, predisponer la máquina para la "puesta en estado de mantenimiento", luego esperar que se enfríen las resistencias.
No efectuar ninguna tarea sin antes haber calzado los dispositivos de protección individual como por ejemplo guantes o delantales.
- Peligro de electrocución (400 Volt)!**
Riesgo debido a la energía eléctrica en el interior del tablero (en la bornera del interruptor general y en sus bornes en la entrada del interruptor de bloqueo de la puerta).

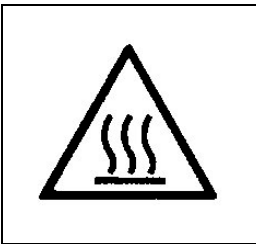
6.3. Rischi residui

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



Pericolo di trascinamento!

Pericolo generato da elementi mobili (nastri trasportatori, rulli motorizzati) con i quali si può venire a contatto durante le fasi di lavoro.

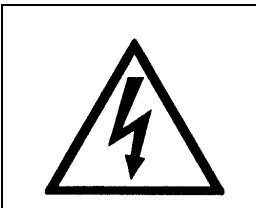


Pericolo di ustioni!

Rischio dovuto al riscaldamento delle lame per la saldatura del film.

Prima di effettuare qualsiasi operazione nelle zone interessate predisporre la macchina per la "messa in stato di manutenzione", quindi attendere il raffreddamento delle resistenze.

Non eseguire nessuna operazione senza prima avere indossato i dispositivi di protezione individuale quali guanti e camice.



Pericolo di folgorazione (400 Volt)!

Rischio dovuto all'energia elettrica all'interno del quadro elettrico (nella morsettiera dell'interruttore generale e sui morsetti in ingresso dell'interruttore blocco porta).

7.1. Precaution and setting to maintenance mode
7.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung
7.1. Precaution et mise en état d'entretien
7.1. Precauciones y puesta en estado de manutención

GB CAUTION!

- Maintenance must be performed exclusively by skilled personnel familiar with the machine.
- Never carry out maintenance, lubrication, or repairs when the machine is in operation and/or connected to the power supply.
- Never carry out maintenance on moving parts.
- After maintenance re-fit all guards to restore normal operating conditions.
- Always observe all safety standards as specified in this manual and these currently applied in the country of installation.

SETTING THE MACHINE TO THE MAINTENANCE MODE

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

- press STOP pushbutton (Pos. 14) on the control panel;
- press EMERGENCY pushbutton (Pos. 8) on the control panel;
- Turn the main switch to "0" (OFF) on the electrical enclosure.
- disconnect the machine from the mains power supply by removing the plug connecting the electrical enclosure to the main socket.
- shut off the air supply valve on the pneumatic circuit

D ACHTUNG!

- Die Wartung darf nur durch Fachpersonal mit Kenntnis der Maschine durchgeführt werden.
- Es dürfen keine Wartungen, Schmierarbeiten und Reparaturen bei laufender und/oder unter Strom stehender Maschine erfolgen.
- Es darf nicht auf sich bewegende Maschinenteile zugegriffen werden.
- Nach jedem Eingriff die eventuell entfernten Schutzvorrichtungen montieren und die Maschine in ihren Ausgangszustand bringen.
- Die in dieser Anleitung aufgeführten Sicherheitsnormen und die jeweilige nationale Gesetzgebung immer beachten.

DIE MASCHINE IN DEN WARTUNGSZUSTAND VERSETZEN

Diese Prozedur muss vor jeder normalen Wartung, Reinigung und außergewöhnlichen Wartung durchgeführt werden. Die Maschine muss von allen Versorgungsquellen getrennt werden:

- die STOP-Taste (Pos. 14) auf dem Schaltfeld drücken;
- die Not-Stop-Taste (Pos. 8) auf dem Schaltfeld drücken;
- den Hauptschalter auf dem Schaltschrank auf Position „0“ (OFF) stellen;
- die Stromverbindung zur Maschine unterbrechen, indem der Stecker aus dem Schaltschrank aus der Steckdose gezogen wird;
- den Hahn der Druckluftzufuhr schließen.

F ATTENTION!

- L'entretien doit être exclusivement confié à un personnel expert connaissant la machine.
- Il est interdit d'effectuer des interventions d'entretien, de lubrification, de réparation quand la machine est en marche et/ou sous tension.
- Il est interdit d'effectuer des interventions sur des organes en mouvement.
- Après chaque entretien, toujours remonter les protections éventuellement enlevées, et remettre la machine dans son état initial.
- Se rappeler toujours de toutes les normes de sécurité dont la liste est reportée dans ce manuel et de toutes les normes en vigueur dans le pays d'installation.

PROCÉDURE DE MISE EN ÉTAT D'ENTRETIEN

La procédure doit être effectuée avant et après chaque opération d'entretien ordinaire, de nettoyage et d'entretien extraordinaire ; elle prévoit l'isolation de la machine de toutes les sources d'énergie et consiste à :

- appuyer sur la touche STOP (Pos. 14) qui se trouve sur le tableau de commande ;
- appuyer sur la touche d'arrêt d'urgence (Pos. 8) qui se trouve sur le tableau de commande ;
- de tourner le sélecteur de l'interrupteur général en position "0" (OFF) qui se trouve sur le tableau électrique;
- de débrancher la machine en enlevant la fiche électrique du câble provenant du tableau électrique de la prise du courant ;
- fermer le robinet pour sélectionner l'air du circuit pneumatique.

E ATENCIÓN!

- El mantenimiento se debe confiar exclusivamente a personal experto conocedor de la máquina.
- Queda prohibido hacer intervenciones de mantenimiento, lubricación y reparaciones cuando la máquina está en movimiento y/o bajo tensión.
- Queda prohibido efectuar intervenciones sobre los órganos en movimiento.
- Después de cada intervención, siempre montar nuevamente las protecciones quitadas, llevando nuevamente la máquina al estado inicial.
- Tener siempre presente todas las normas de seguridad indicadas en el siguiente manual y las establecidas por las normas vigentes en el país de instalación.

PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO

El procedimiento debe ser efectuado antes de cada operación de mantenimiento ordinario, limpieza y mantenimiento extraordinario, prevé la aislación de la máquina de todas las fuentes de energía y consiste en:

- apretar el botón STOP (Pos. 14) presente en el panel de mando;
- apretar el botón de emergencia (Pos. 8) presente en el panel de mando;
- girar el selector del interruptor general a la posición "0" (OFF) presente en el tablero eléctrico
- desconectar eléctricamente la máquina quitando el pasador del cable que llega del tablero eléctrico del tomacorriente;
- cerrar el grifo para seccionar el aire del circuito neumático.

7.1. Precauzioni e messa in stato di manutenzione



ATTENZIONE!

- La manutenzione deve essere affidata esclusivamente a personale esperto conoscitore della macchina.
- È vietato fare interventi di manutenzione, lubrificazione, riparazione quando la macchina è in moto e/o sotto tensione.
- È vietato effettuare interventi su organi in movimento.
- Dopo ogni intervento rimontare sempre le protezioni eventualmente rimosse, riportando la macchina allo stato iniziale.
- Tenere sempre presente tutte le norme di sicurezza elencate nel seguente manuale e quelle stabilite dalle normative vigenti nel paese di installazione.

PROCEDURA DI MESSA IN STATO DI MANUTENZIONE

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

- premere il pulsante STOP (Pos. 14) presente sul pannello di comando;
- premere il pulsante di emergenza (Pos. 8) presente sul pannello di comando;
- girare il selettore dell'interruttore generale in posizione "0" (OFF) presente sul quadro elettrico
- scollegare elettricamente la macchina togliendo la spina del cavo proveniente dal quadro elettrico dalla presa di corrente;
- chiudere il rubinetto per sezionare l'aria del circuito pneumatico.

7.2. Routine Maintenance Table
7.2. Ordentliche Wartungstabelle
7.2. Tableau d'entretien ordinaire
7.2. Cuadro de manutención ordinaria

GB 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 2 weeks	Pneumatic circuit.	Ensure that there are no leaks from fittings. Eliminate all condensate formed in the filter unit.
Every 12 months	Supports	Carry out lubrication with grease type:NLGI 2
Every 12 months	Gear couplings	Ensure sufficient lubrication.
Every 3months	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.

D Die Maschinentypologie erfordert geringe Wartungsarbeiten, dennoch ist sich an das Wartungsschema zu halten.

HÄUFIGKEIT	KOMPONENTE	ARBEITSSCHRITTE
täglich	Maschine	Produktreste entfernen, die eventuell eine korrekte Maschinenfunktion einschränken könnten.
täglich	Messer	Die mit der Folien in Kontakt tretende Fläche mit einem Papiertuch reinigen. Keine Gegenstände verwenden, die die Oberfläche beschädigen könnten
alle 2 Wochen	pneumatische Anlage	Die Dichtungen auf Dichtheit prüfen. Eventuell vorhandenes Kondenswasser aus der Filtereinheit entfernen.
alle 12 Monate	Halter	Mit Fett der Sorte NLGI 2 schmieren.
alle 12 Monate	Zahnräder	Auf vorhandenes Schmierfett überprüfen.
alle 3 Monate	Messer und Kontrastbalken	Den Verschleiß des Teflons und der Silikonplatte überprüfen.

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

F La typologie de la machine demande des interventions d'entretien réduites ; toutefois, il est nécessaire de suivre le Plan d'entretien

FRÉQUENCE	COMPOSANT	TYPE D'OPÉRATION
Chaque jour	Machine	Enlever éventuellement les résidus des produits travaillés qui pourraient apporter préjudice au bon fonctionnement de la machine.
Chaque jour	Lames	Nettoyer la superficie qui entre en contact avec le film en utilisant un chiffon ou du papier. Ne pas utiliser d'objet qui pourraient endommager la superficie.
Toutes les 2 semaines	Installation pneumatique	S'assurer que les raccords ne perdent pas. Éliminer l'éventuelle condensation qui se forme sur le groupe filtre.
Tous les 12 mois	Supports	Effectuer la lubrification avec de la graisse type NLGI 2.
Tous les 12 mois	Accouplements entre engrenages	Contrôler la présence de graisse lubrifiante.
Tous les 3 mois	Lames et barres de contraste	Contrôler l'état d'usure du téflon adhésif et de la sangle en silicone.

AVERTISSEMENT! Les réducteurs sont lubrifiés avec de l'huile synthétique appelée "longue vie", ils n'ont donc pas besoin de lubrification.

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

FRECUENCIA	COMPONENTE	TIPO DE OPERACIÓN
Cada día.	Máquina	Quitar eventuales residuos dejados por los productos en elaboración y que podrían perjudicar el correcto funcionamiento de la máquina.
Cada día	Cuchillas	Limpiar la superficie que entra en contacto con la película utilizando papel. No utilizar objetos que puedan dañar la superficie.
Cada 2 semanas	Instalación neumática.	Asegurarse que las uniones no tengan pérdidas. Eliminar la eventual condensación que se pueda formar en el grupo filtro.
Cada 12 meses.	Soportes	Efectuar la lubricación con grasa tipo NLGI 2.
Cada 12 meses.	Acoplamiento entre engranajes	Controlar la presencia de grasa lubricante.
Cada 3 meses.	Cuchillas y barras de contraste	Controlar el estado de desgaste del teflón adhesivo y de la plancha de silicona

ADVERTENCIA! Los reductores están lubricados con aceite sintético denominado "larga vida", por consiguiente no necesitan lubricación.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.2. Tabella di manutenzione ordinaria

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

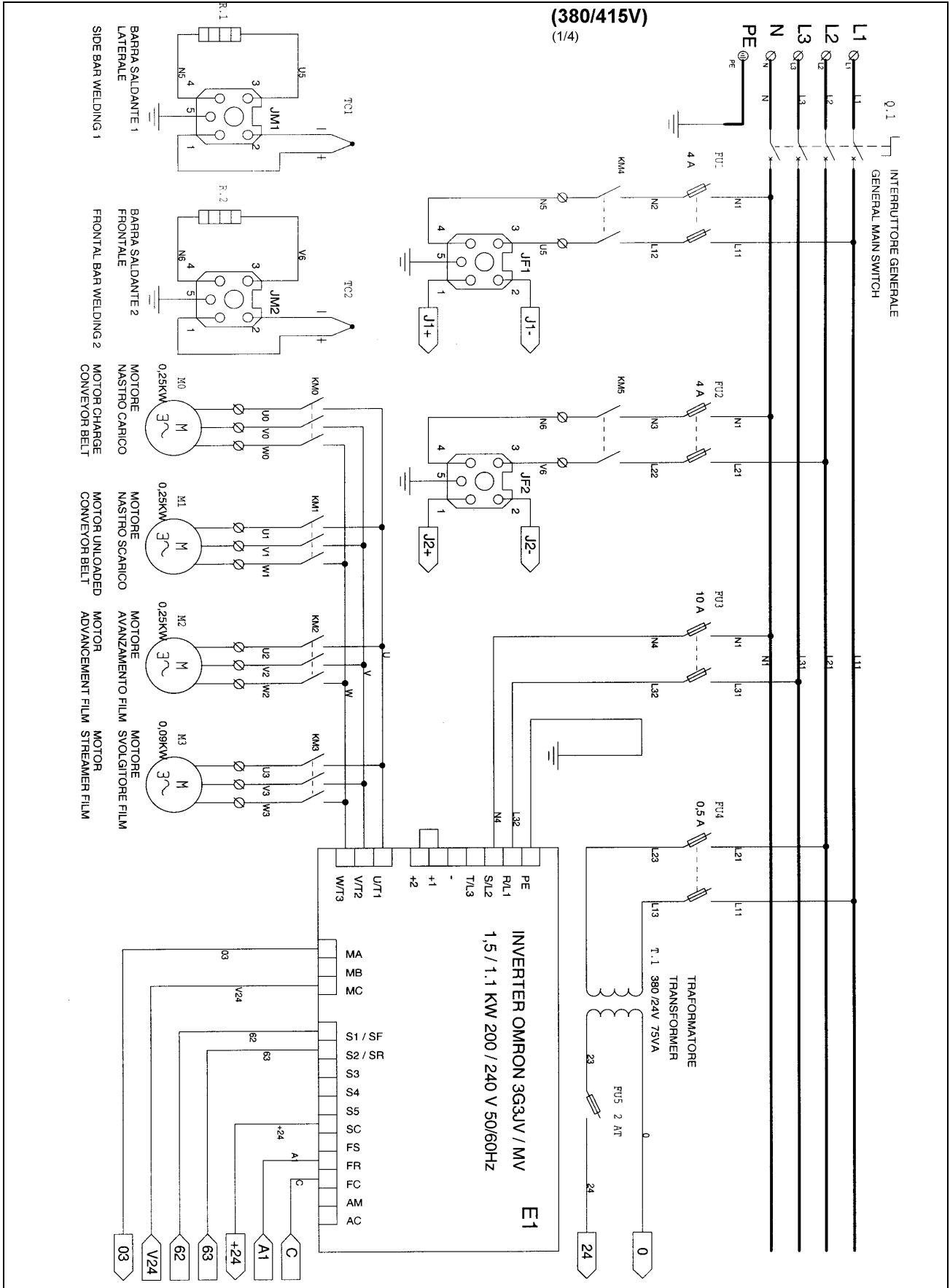
PIANO DI MANUTENZIONE

FREQUENZA	COMPONENTE	TIPO DI OPERAZIONE
Ogni giorno	Macchina	Rimuovere eventuali residui lasciati dai prodotti in lavorazione 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 2 settimane	Impianto pneumatico	Assicurarsi che i raccordi non abbiano perdite. Eliminare l'eventuale condensa formatasi nel gruppo filtro.
Ogni 12 mesi	Supporti	Effettuare la lubrificazione con grasso tipo NLGI 2.
Ogni 12 mesi	Accoppiamenti tra ingranaggi	Controllare la presenza di grasso lubrificante.
Ogni 3 mesi	Lame e barre di contrasto	Controllare lo stato di usura del teflon adesivo e della piattina in silicone.

AVVERTENZA!

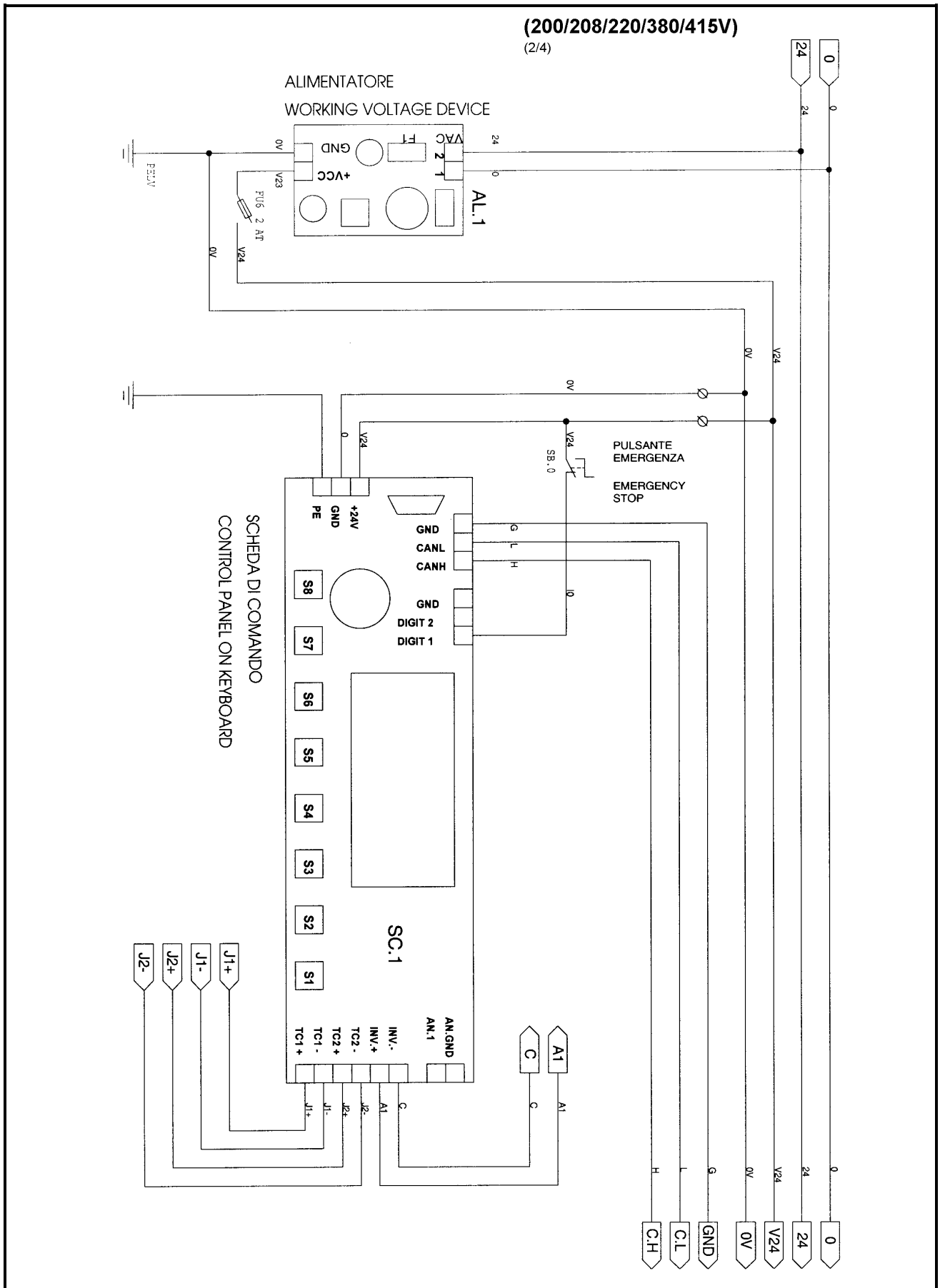
I riduttori sono lubrificati con olio sintetico denominato "lunga vita", di conseguenza non necessitano di lubrificazione.

7.3. Wiring diagram 380/415V
 7.3. Elektroschema 380/415V
 7.3. Circuit électrique 380/415V
 7.3. Esquema eléctrico 380/415V

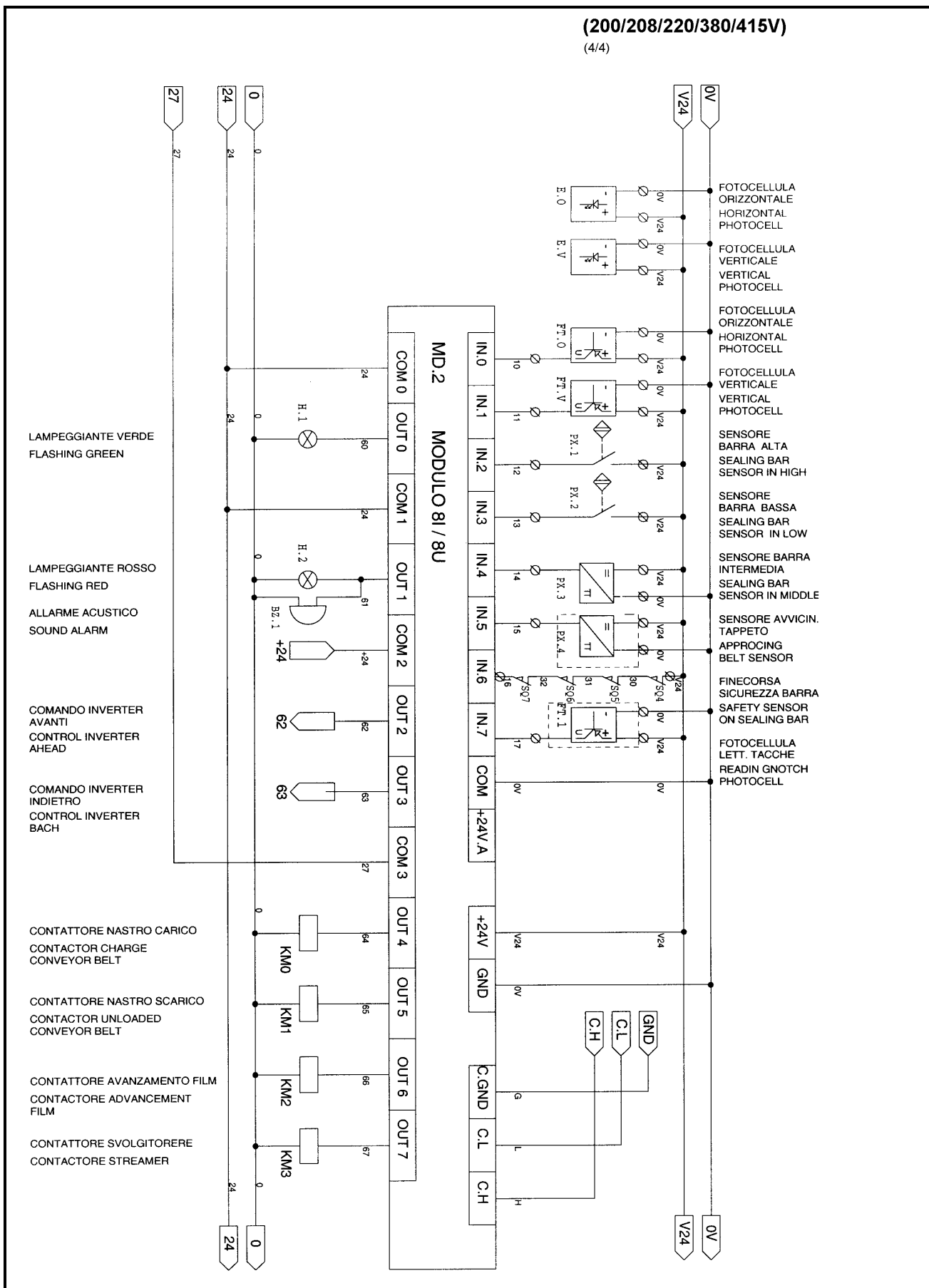


Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

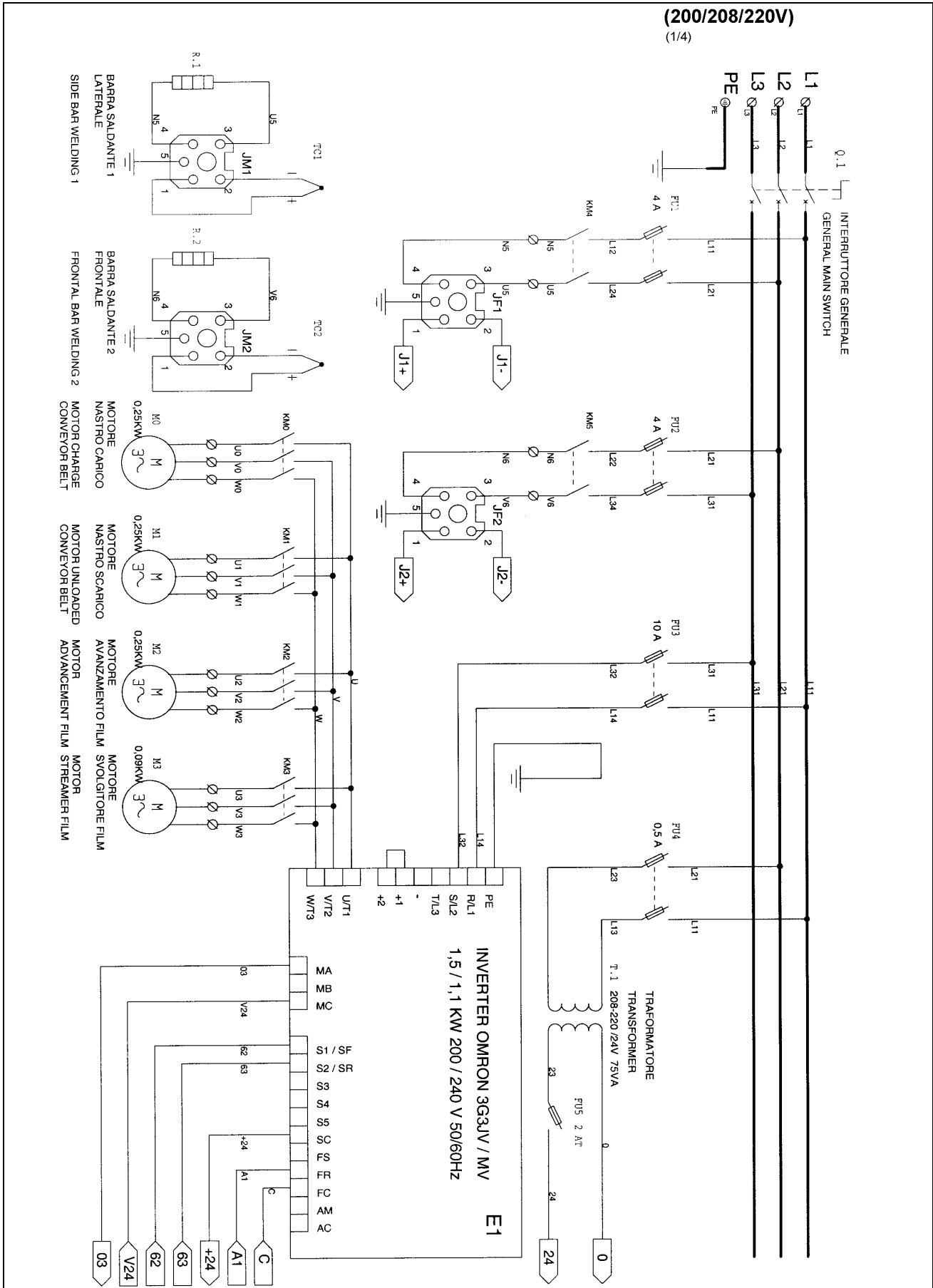
7.3. Schema elettrico 380/415V



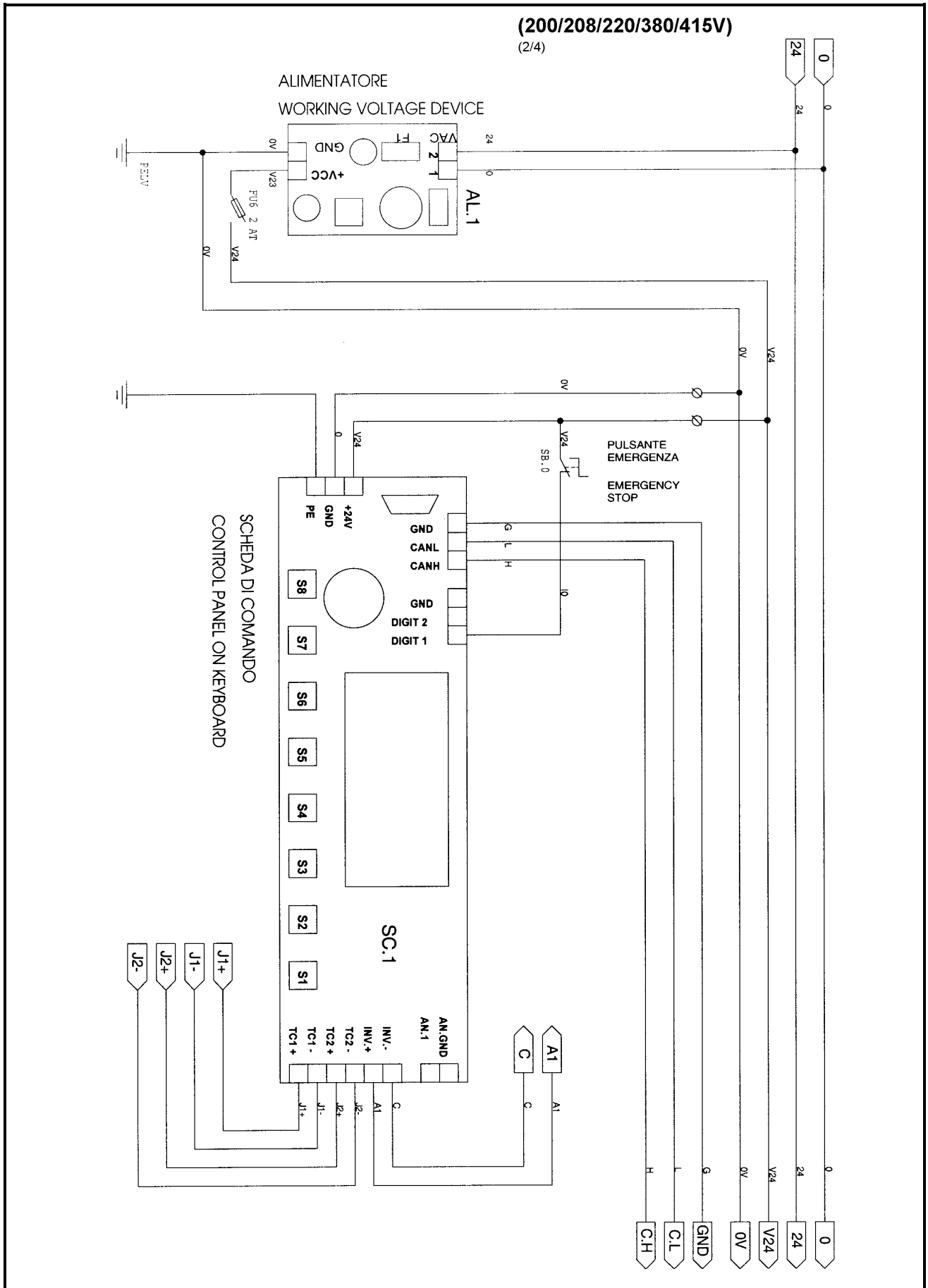
7.3. Schema elettrico 380/415V



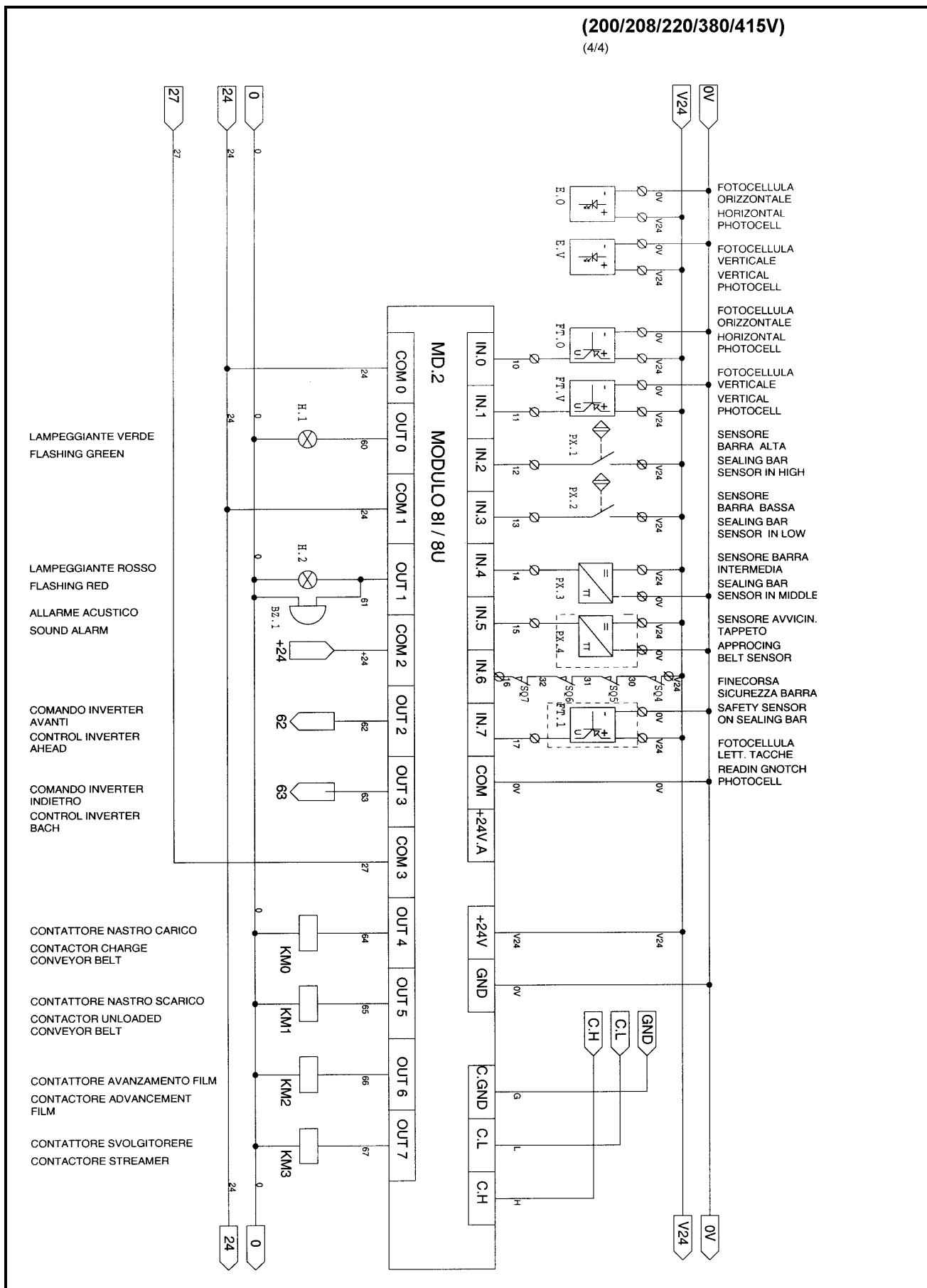
7.3. Wiring diagram 200/208/220V
 7.3. Elektroschema 200/208/220V
 7.3. Circuit électrique 200/208/220V
 7.3. Esquema eléctrico 200/208/220V



7.3. Schema elettrico 200/208/220V



7.3. Schema elettrico 200/208/220V



7.4. Pneumatic diagram
7.4. Pneumatikschema
7.4. Circuit pneumatique
7.4. Esquema neumático

GB

**PNEUMATIC CIRCUIT WITH TOUCHING BELT DISPOSAL
(TOUCHING BELT) (WELDING BARS)**

1. CYLINDER SETTLED INSIDE OF THE UNLOADING BELT
2. SOLENOID VALVE AT SINGLE REEL FOR PNEUMATIC BELT
3. WELDING BARS CYLINDER
4. WELDING BARS SOLENOID
5. AIR ENTRANCE
6. PRESSURE ADJUSTER WITH FILTER

D

**LUFTKREIS MIT LAUFBAND-ANNÄHERUNGSGERÄT
(LAUFBAND-ANNÄHERUNG) (SCHWEIßMESSER)**

1. ZYLINDER IM AUSLAUFBAND
2. ELEKTROVENTIL FÜR PNEUMATISCHES LAUFBAND (EINZELAUFWICKLUNG)
3. ZYLINDER SCHWEIßMESSER
4. ELEKTROVENTIL SCHWEIßMESSER
5. LUFT-EINGANG
6. DRUCKREGLER MIT FILTER

F

**CIRCUIT PNEUMATIQUE AVEC DISPOSITIF D'APPROCHE TAPIS
(APPROCHE TAPIS) (BARRE DE SOUDURE)**

1. CYLINDRE DANS LE TAPIS DE SORTIE
2. SOUPAPE ELECTRONIQUE POUR TAPIS PNEUMATIQUE (MONOENROULEMENT)
3. CYLINDRE BARRES DE SOUDURE
4. SOUPAPE ELECTRONIQUE BARRES DE SOUDURE
5. ENTREE AIR
6. REGULATEUR DE PRESSION AVEC FILTRE

E

**CIRCUITO NEUMATICO CON DISPOSITIVO DE ACERCAMIENTO CINTAS
(ACERCAMIENTO CINTAS) (BARRAS DE SOLDADURA)**

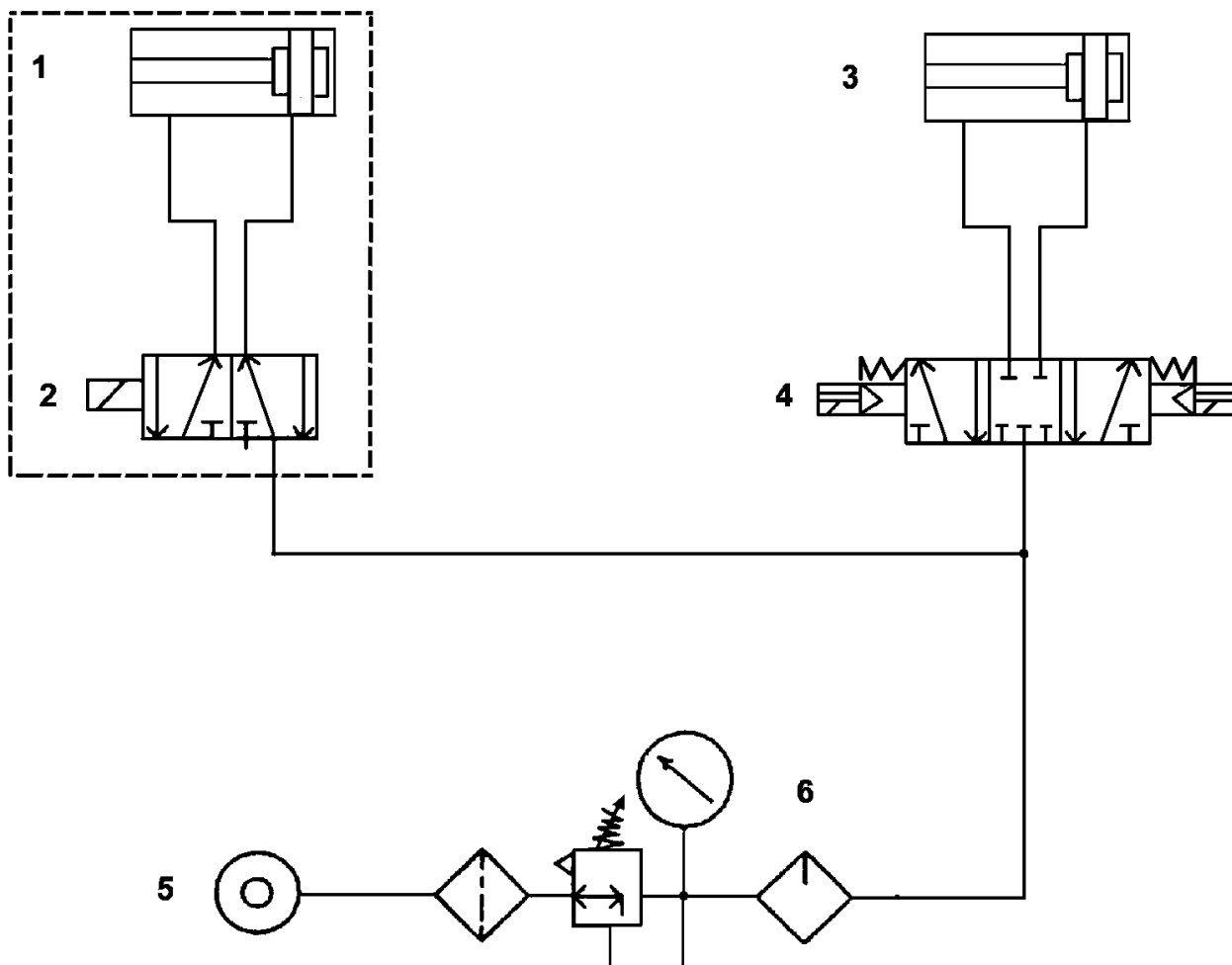
1. CILINDRO INTERIOR A LA CINTA DE SALIDA
2. ELECTROVALVULA PARA CINTA NEUMATICA (BOBINADO SIMPLE)
3. CILINDRO BARRAS DE SOLDADURA
4. ELECTROVALVULA BARRAS DE SOLDADURA
5. ENTRADA AIRE
6. REGULADOR DE PRESION DE FILTRO

7.4. Schema pneumatico

CIRCUITO PNEUMATICO CON DISPOSITIVO AVVICINAMENTO TAPPETI

(AVVICINAMENTO TAPPETI)

(BARRE SALDANTI)



1. CILINDRO POSTO ALL'INTERNO DEL TAPPETO D'USCITA
2. ELETTROVALVOLA PER TAPPETO PNEUMATICO (MONOAVVOLGIMENTO)
3. CILINDRO BARRE SALDANTI
4. ELETTROVALVOLA BARRE SALDANTI
5. ENTRATA ARIA
6. REGOLATORE DI PRESSIONE CON FILTRO

7.5. Disassembling, Demolition and elimination of residuals
7.5. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände
7.5. Dèmontage, dèmolition et écoulement des résidus
7.5. Desmontaje, demolicion y desecho de los residuos

GB



ATTENTION!

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

Proceed as follows:

1. disconnect machine from power mains
2. disassemble components

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

D



ACHTUNG!

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

Wie folgt vorgehen:

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

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

F



ATTENTION!

Le dèmontage et la dèmolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les competences nécessaires à travailler ans conditions de sécurité.

Proceder de façon suivante:

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

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

E



ATENCIÓN!

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

Proceder de la siguiente manera:

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

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

7.5. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui



ATTENZIONE!

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

Procedere nel seguente modo:

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

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

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

8.1. Certificate of guarantee
8.1. Garantieschein
8.1. Certificat de garantie
8.1. Certificación de garantía

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

8.2. Guarantee conditions
8.2. Garantiebedingungen
8.2. Conditions de garantie
8.2. Condiciones de garantía

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

Capitolo 8. Garanzia

8.1. Certificato di garanzia

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

8.2. Condizioni di garanzia

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

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

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

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



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

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

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

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

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

- Sealmatic 56T**
- Sealmatic 79T**

N°

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

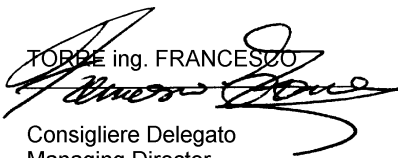
**98/37/CE
89/336/CEE
73/23/CEE**

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

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

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consejero Delegado

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

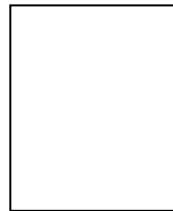
Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINE (BG) - ITALY

Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945

E-mail: info@minipack-torre.it

Internet: www.minipack-torre.it



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

*Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY*

MADE IN ITALY