



# ***VISION RESTYLING***

***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. FM111046  
REV. 02  
ED. 09.2002

# УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА  
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ  
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

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

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

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



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

ООО «АРДсистемы»

(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

info@ardsystems.ru

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

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

<b>GB</b>	<b>Index</b>	
<b>Chapter 1. Foreword</b>		
1.1. Introduction.....	1-1	
1.2. Performances of packaging machine.....	1-1	
1.3. Machine identification.....	1-1	
1.4. Weight and dimensions of packed machine.....	1-3	
1.5. Machine weight and dimensions.....	1-3	
<b>Chapter 2. Machine installation</b>		
2.1. Transport and positioning.....	2-1	
2.2. Environmental conditions.....	2-5	
2.3. Electrical connections.....	2-7	
<b>Chapter 3. Machine adjustment and setting up</b>		
3.1. Adjustment.....	3-1	
3.2. Film roll insertion.....	3-7	
3.3. Sealing belt adjustment.....	3-9	
3.4. Tunnel belt adjustment.....	3-9	
3.5. Film roll support and packaging plate adjustment.....	3-11	
3.6. Execution of 1 <sup>st</sup> film sealing.....	3-11	
3.7. Product introduction to be wrapped.....	3-13	
3.8. Packaging.....	3-13	
<b>Chapter 4. Limits and conditions in the use of machine</b>		
4.1. Max. packing sizes.....	4-1	
4.2. Items not packed.....	4-1	
<b>Chapter 5. Film features</b>		
5.1. Films to be used.....	5-1	
5.2. Band A calculation.....	5-1	
<b>Chapter 6. Safety standards</b>		
6.1. Warnings.....	6-1	
<b>Chapter 7. Ordinary maintenance</b>		
7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions.....	7-1	
7.2. Sealing blade cleaning.....	7-1	
7.3. Machine cleaning.....	7-2	
7.4. Rubber and teflon replacement.....	7-3	
7.5. Changing the sealing wire.....	7-5	
7.6. Wiring diagram.....	7-7	
7.7. Spare parts.....	7-9	
7.8. Disassembling, demolition and elimination of residuals.....	7-11	
<b>Chapter 8. Guarantee</b>		
8.1. Certificate of guarantee.....	8-1	
8.2. Guarantee conditions.....	8-1	
9.1. EC declaration of conformity.....	9-1	

<b>F</b>	<b>Index</b>	
<b>Chapitre 1. Avant-propos</b>		
1.1. Avant-propos.....	1-1	
1.2. Performances de l'emballusee.....	1-1	
1.3. Identification de la machine.....	1-1	
1.4. Poids et dimensions de la machine emballee.....	1-3	
1.5. Poids et dimensions de la machine.....	1-3	
<b>Chapitre 2. Installation de la machine</b>		
2.1. Transport et positionnement.....	2-1	
2.2. Conditions exterieures.....	2-5	
2.3. Raccordement electrique.....	2-7	
<b>Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine</b>		
3.1. Réglage.....	3-1	
3.2. Insertion de la bobine de film.....	3-7	
3.3. Réglage ruban de soudure.....	3-9	
3.4. Réglage ruban du tunnel.....	3-9	
3.5. Réglage du support de bobine et du plateau de conditionnement.....	3-11	
3.6. Execution de la premiere soudure.....	3-11	
3.7. Introduction de l'objet à emballer.....	3-13	
3.8. Emballage.....	3-13	
<b>Chapitre 4. Limites et conditions d'utilisation de la machine</b>		
4.1. Dimensions max. de la confection.....	4-1	
4.2. Ce qui ne doit pas être conditionné.....	4-1	
<b>Chapitre 5. Caracteristiques de la pellicule</b>		
5.1. Film à utiliser.....	5-1	
5.2. Calcul de la bande A.....	5-1	
<b>Chapitre 6. Normes de securité</b>		
6.1. Avertissements.....	6-1	
<b>Chapitre 7. Manutention ordinaire</b>		
7.1. Precautions pour les interventions de manutention ordinaire.....	7-1	
7.2. Nettoyage de la lame de soudure.....	7-1	
7.3. Nettoyage de la machine.....	7-2	
7.4. Changement du teflon et du caoutchouc.....	7-3	
7.5. Remplacement de la lame soudeuse.....	7-5	
7.6. Circuit electrique.....	7-7	
7.7. Pièces detachés.....	7-9	
7.8. Démontage, demolition et écoulement des résidu.....	7-11	
<b>Chapitre 8. Garantie</b>		
8.1. Certificat de garantie.....	8-1	
8.2. Conditions de garantie.....	8-1	
9.1. Declaration CE de conformite'.....	9-1	

<b>D</b>	<b>Inhaltsverzeichnis</b>	
<b>Kapitel 1. Einleitung</b>		
1.1. Einleitung.....	1-1	
1.2. Leistungseigenschaften der Verpackungsmaschine.....	1-1	
1.3. Beschreibung der Maschine.....	1-1	
1.4. Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts.....	1-3	
1.5. Gewicht und Abmessungen des Geräts.....	1-3	
<b>Kapitel 2. Aufstellung der Maschine</b>		
2.1. Beförderung und Positionierung.....	2-1	
2.2. Umweltbedingungen.....	2-5	
2.3. Elektrischer Anschluß.....	2-7	
<b>Kapitel 3. Regelung und Bereitstellung der Maschine</b>		
3.1. Regulierung.....	3-1	
3.2. Einlegung der Folienspule.....	3-7	
3.3. Einstellung der Schweißplatte.....	3-9	
3.4. Einstellung des Bandtunnels.....	3-9	
3.5. Die regulierung des spulenträgers und des verpackungsflachstabes.....	3-11	
3.6. Durchführung der ersten Schweissung.....	3-11	
3.7. Einführen des Verpackungsgutes.....	3-13	
3.8. Verpacken.....	3-13	
<b>Kapitel 4. Gebrauchsbeschränkungen und Gebrauchsbedingungen der Maschine</b>		
4.1. Maximaldimensionen der Packung.....	4-1	
4.2. Was nicht verpackt werden darf.....	4-1	
<b>Kapitel 5. Folieneigenschaften</b>		
5.1. Die zu verwendenden Folie.....	5-1	
5.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss.....	5-1	
<b>Kapitel 6. Sicherheitsmassnahmen</b>		
6.1. Warnungen.....	6-1	
<b>Kapitel 7. Wartung der Maschine</b>		
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden.....	7-1	
7.2. Reinigung der schweißenden Klinge.....	7-1	
7.3. Reinigung der Maschine.....	7-2	
7.4. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen.....	7-3	
7.5. Wechsel der Schweißmesser.....	7-5	
7.6. Schaltbild.....	7-7	
7.7. Details Ersatzteile.....	7-9	
7.8. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände.....	7-11	
<b>Kapitel 8. Garantiezeit</b>		
8.1. Garantieschein.....	8-1	
8.2. Garantiebedingungen.....	8-1	
9.1. EG Konformitätserklärung.....	9-1	

<b>E</b>	<b>Indice</b>	
<b>Capítulo 1. Prefacio</b>		
1.1. Prefacio.....	1-1	
1.2. Prestaciones de la máquina empaquetadora.....	1-1	
1.3. Identificación de la maquina.....	1-1	
1.4. Peso y medidas del embalaje de la maquina.....	1-3	
1.5. Peso y medidas de la maquina con embalaje.....	1-3	
<b>Capítulo 2. Instalacion de la maquina</b>		
2.1. Transporte y colocacion.....	2-1	
2.2. Condiciones ambientales.....	2-5	
2.3. Conexión electrica.....	2-7	
<b>Capítulo 3. Regulación y preparacion maquina</b>		
3.1. Regulacion.....	3-1	
3.2. Insercion bobina film.....	3-7	
3.3. Regulación de la cinta de soldadura.....	3-9	
3.4. Regulación de la cinta trasportadora del túnel.....	3-9	
3.5. Regulación soporte bobina y plano de confección.....	3-11	
3.6. Ejecución primera soldadura film.....	3-11	
3.7. Introduccion del objeto de confeccionar.....	3-13	
3.8. Empaquetado.....	3-13	
<b>Capítulo 4. Limitaciones y condiciones de uso de la maquina</b>		
4.1. Dimensiones máx. de la confección.....	4-1	
4.2. Lo que no se tiene que confeccionar.....	4-1	
<b>Capítulo 5. Características del film</b>		
5.1. Films para emplear.....	5-1	
5.2. Calculo faja A.....	5-1	
<b>Capítulo 6. Normas de seguridad</b>		
6.1. Advertencias.....	6-1	
<b>Capítulo 7. Manutencion ordinaria</b>		
7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria.....	7-1	
7.2. Limpieza lamina soldadura.....	7-1	
7.3. Limpieza de la maquina.....	7-2	
7.4. Cambio teflon y goma.....	7-3	
7.5. Cambio de la cuchilla soldadora.....	7-5	
7.6. Esquema eléctrico.....	7-7	
7.7. Piezas de requesto.....	7-9	
7.8. Desmontaje, demolicion y desecho de los residuos.....	7-11	
<b>Capítulo 8. Garantía</b>		
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. Prestazioni della macchina confezionatrice..... 1-2
- 1.3. Identificazione della macchina..... 1-2
- 1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata..... 1-4
- 1.5. Peso e dimensioni della macchina..... 1-4

## **Capitolo 2. Installazione della macchina**

- 2.1. Trasporto e posizionamento..... 2-2
- 2.2. Condizioni ambientali..... 2-6
- 2.3. Collegamento elettrico..... 2-8

## **Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina**

- 3.1. Regolazione..... 3-2
- 3.2. Inserimento bobina film..... 3-8
- 3.3. Regolazione del nastro di saldatura..... 3-10
- 3.4. Regolazione nastro tunnel..... 3-10
- 3.5. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento 3-12
- 3.6. Esecuzione 1<sup>a</sup> saldatura film..... 3-12
- 3.7. Introduzione dell'oggetto da confezionare..... 3-14
- 3.8. Confezionamento..... 3-14

## **Capitolo 4. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina**

- 4.1. Dimensioni max. della confezione..... 4-2
- 4.2. Ciò che non si deve confezionare..... 4-2

## **Capitolo 5. Caratteristiche del film**

- 5.1. Films da adoperare..... 5-2
- 5.2. Calcolo della fascia A..... 5-2

## **Capitolo 6. Norme di sicurezza**

- 6.1 Avvertimenti..... 6-2

## **Capitolo 7. Manutenzione ordinaria**

- 7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria..... 7-2
- 7.2. Pulizia lama saldante..... 7-2
- 7.3. Pulizia della macchina..... 7-2
- 7.4. Cambio teflon e gomma..... 7-4
- 7.5. Cambio lama saldante..... 7-6
- 7.6. Schema elettrico..... 7-8
- 7.7. Particolari di ricambio..... 7-10
- 7.8. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui..... 7-12

## **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.
- D** Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem MINIPACK ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 60000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. Es ist praktisch, sehr wirtschaftlich und rationell und ist von nationalen und internationalen Patenten geschützt. Der Wert des technologischen Konzepts, die Qualität der Einzelteile und der in der Fertigung verwendeten Werkstoffe sowie der Endkontrolle sind die beste Garantie für ein zuverlässiges Funktionieren über einen langen Zeitraum.
- F** Vous venez d'acheter une machine qui vante de caractéristiques et performances 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 the brevets nationaux et internationaux. La qualité du concept technologique, des éléments, des matériels qui entrent dans sa fabrication sont les meilleurs atouts de son service et de sa durabilité.
- E** Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en su 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 patentes 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.

## **1.2. Performances of packaging machine**

### **1.2. Leistungseigenschaften der Verpackungsmaschine**

### **1.2. Performances de l'emballage**

### **1.2. Prestaciones de la máquina empaquetadora**

- GB** Minipack is introducing the concept of "alternate shrinking". Vision is an L-sealer equipped with "brainy" tunnel. The substantial novelty is represented by the shrinking tunnel with its enbloc structure. It is transparent to check the product during any packaging phase. It works in a "brainy" way with very reduced electrical consumption, only when the product is passing through. Power saving starts as soon as products are not running into tunnel. The machine can pack up to 750 pieces per hour.
- D** Mir dieser Maschine präsentiert MINIPACK das System „abwechselnder Schrumpfung“. VISION ist eine Eckverpackungsmaschine mit „intelligentem“ Tunnel. Die wichtigsten Neuheiten dieses Modells befinden sich im Schrumpftunnel, der mit dem Rest der Maschinen eine Einheit bildet: er ist transparent und ermöglicht so die konstante Kontrolle des Produkts in jeder Verpackungsphase. Der Tunnel mit geringem Energieverbrauch aktiviert sich auf „intelligente“ Weise, also nur dann, wenn ihn ein Produkt durchläuft, um dann automatisch in den Energiesparmodus zurückzukehren. Die Maschine kann bis zu 750 Verpackungen/Stunde durchführen.
- F** Avec cette machine, Minipack est en train d'introduire le concept de "rétraction alternative". Vision est une conditionneuse douée d'un tunnel "intelligent". Ce tunnel est intégré avec la machine; il est transparent, donc on peut contrôler le produit pendant chaque phase de conditionnement. Le tunnel fonctionne avec une consommation très réduite d'énergie électrique et s'actionne seulement au passage du produit; il économise énergie quand le produit n'y passe pas à travers. La machine peut conditionner jusqu'au 750 pièces/heure.
- E** Con esta máquina, MINIPACK introduce el concepto de "retracción alternada". VISION es una empaquetadora angular equipada con un túnel "inteligente". Las principales novedades de este modelo se encuentran en el túnel de retracción, que está compuesto de un cuerpo único con el resto de la máquina: es transparente y por lo tanto permite mantener el producto constantemente bajo control durante cualquier fase del empaquetado. El túnel funciona con un consumo de energía eléctrica muy reducido y se activa de "manera inteligente", o sea sólo durante el pasaje del producto, mientras si no hay producto, el mismo entra automáticamente en la modalidad de ahorro energético. La máquina puede llegar a efectuar hasta 750 paquetes/hora.

## **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, do 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 maquina y el número de matricula indicados sobre la tarjeta puesta en la parte posterior de la maquina.

# 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.

## 1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice

Con questa macchina, MINIPACK introduce il concetto di "retrazione alternata".

VISION è una confezionatrice angolare corredata di tunnel "intelligente".

Le novità sostanziali di questo modello sono da individuare nel tunnel di retrazione, che è un corpo unico con il resto della macchina: è trasparente e ciò consente un controllo costante del prodotto in qualsiasi fase del confezionamento.

Il tunnel, funziona con un ridottissimo consumo di energia elettrica e si attiva in "modo intelligente", solo cioè al passaggio del prodotto, mentre in sua mancanza, entra automaticamente in modalità di risparmio energetico.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 750 confezioni/ora.

## 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. Weight and dimensions of packed machine**  
**1.4. Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts**  
**1.4. Poids et dimensions de la machine emballée**  
**1.4. Peso y medidas de la maquina con embalaje**

*a = mm 830*  
*b = mm 2280*  
*c = mm 1070*  
*(GB) Weight = Kg 215*  
*(D) Gewicht = Kg 215*  
*(F) Poids = Kg 215*  
*(E) Peso = Kg 215*

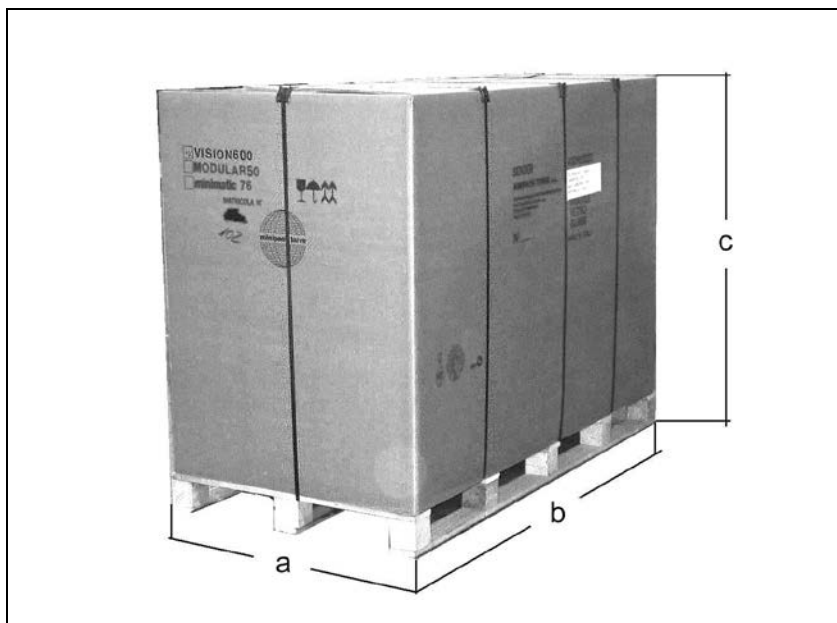
**1.5. Machine weight and dimensions**  
**1.5. Gewicht und Abmessungen des Geräts**  
**1.5. Poids et dimensions de la machine**  
**1.5. Peso y medidas de la maquina**

*a = mm 700*  
*b = mm 2600*  
*c = mm 1380*  
*(GB) Weight = Kg 170*  
*(D) Gewicht = Kg 170*  
*(F) Poids = Kg 170*  
*(E) Peso = Kg 170*

## Capitolo 1. Introduzione

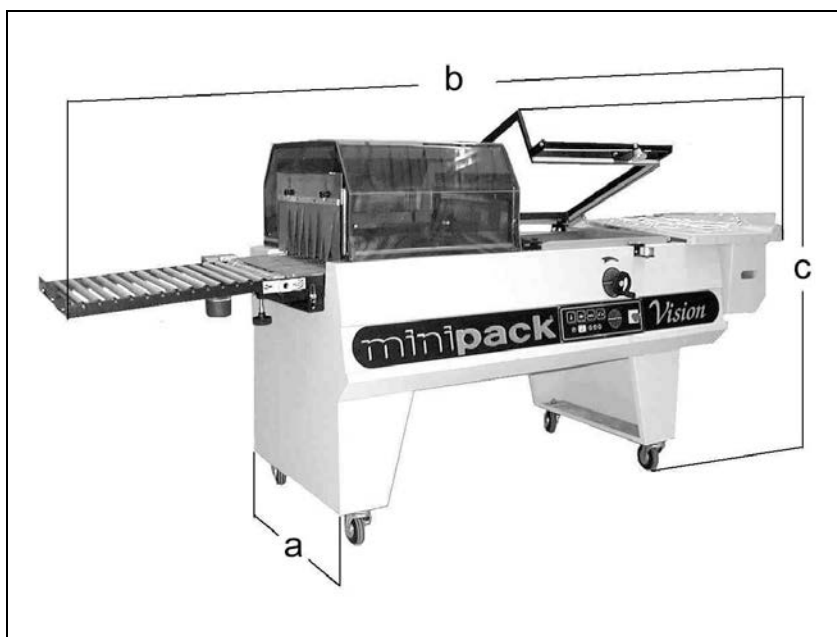
### 1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata

$a = \text{mm } 830$   
 $b = \text{mm } 2280$   
 $c = \text{mm } 1070$   
Peso = Kg 215



### 1.5. Peso e dimensioni della macchina

$a = \text{mm } 700$   
 $b = \text{mm } 2600$   
 $c = \text{mm } 1380$   
Peso = Kg 170





**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.  
Remove the cardboard (SB) containing the film roll support.  
Remove the cardboard containing the trolley (R).  
Unscrew the 4 fastening screws (A) of the pallet.  
Lift the machine by using a fork lift.  
Place the four legs (G) on the machine.  
Remove the sealing frame by cutting the strings.*

**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 Rollhalterung aus der Schachtel (SB) herausnehmen.  
Den Schlitten aus der Schachtel herausnehmen(R).  
Abschrauben die vier Befestigungsschrauben (A).  
Die Maschine mit einem Gabelstapler aufheben.  
Die vier Füße (G) auf die Maschine einführen.  
Freilegen der Abdeckhaube durch Durchschneiden des Befestigungsbandes.*

**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.  
Enlever la boîte (SB) contenant le support rouleau de film.  
Enlever la boîte contenant le chariot (R).  
Dévisser les 4 vis de fixation (A) de la palette.  
Lever la machine au moyen d'un chariot élévateur.  
Positionner les 4 supports (G) sur la machine.  
Coupez la cordelette de tenue du capot pour enlever le châssis de soudure.*

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

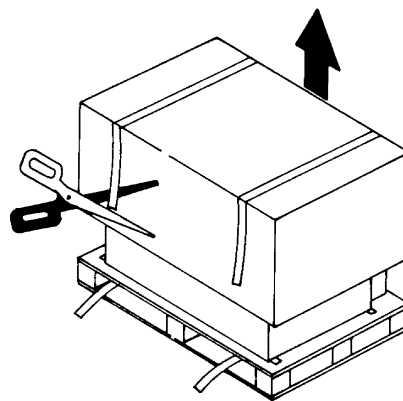
*Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gafas protectoras) y quitar la caja de carton.  
Sacar la caja (SB) la que contiene el soporte de la bobina.  
Sacar la caja la que contiene el carro (R).  
Destornillar los 4 tornillos de fijación (A) al pallet.  
Levantar la máquina con una carretilla elevadora.  
Poner en posición las 4 piernas (G) arriba de la máquina.  
Liberar la campana superior cortando la cuerda que la retiene.*

## Capitolo 2. Installazione della macchina

### 2.1. Trasporto e posizionamento

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

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



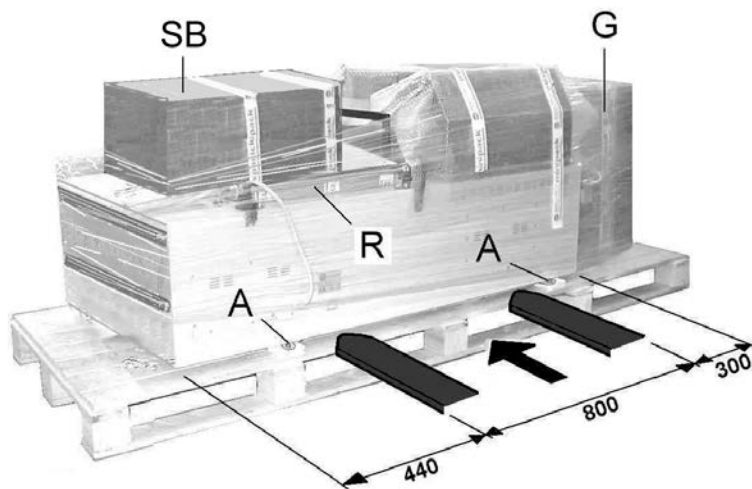
Togliere la scatola (SB) contenente il supporto bobina.  
Togliere la scatola contenente la rulliera (R).

Svitare le 4 viti (A) di fissaggio al pallet.

Sollevarla la macchina con un carrello elevatore.

Posizionare le 4 gambe (G) sulla macchina.

Liberare il telaio di saldatura tagliando la cordina di ritegno.



**2.1. Transport and positioning**

**2.1. Beförderung und Positionierung**

**2.1. Transport et positionnement**

**2.1. Transporte y postura**

**GB** Place trolleys (G) as shown in the picture.  
Loosen the screw.

*Pull film roll support and push the trolley.*

*Tighten the screw.*

*Insert film roll support (12).*

**D** Wagen (G) wie auf Foto aufstellen.  
Die Schraube lösen.

*Die Rollenhalterung ziehen und den Wagen schieben.*

*Die Schraube festziehen.*

*Die Rollenhalterung (12) einfügen.*

**F** Placez les chariots (G) comme indiqué dans les dessin.  
Relâchez la vis.

*Tirez le support rouleau de film et poussez le chariot.*

*Serrez la vis.*

*Introduisez le support rouleau de film (12).*

**E** Colocar los carros (G) como se indica en la foto.  
Aflojar el tornillo.

*Tirar del soporte de la bobina y empujar el carro.*

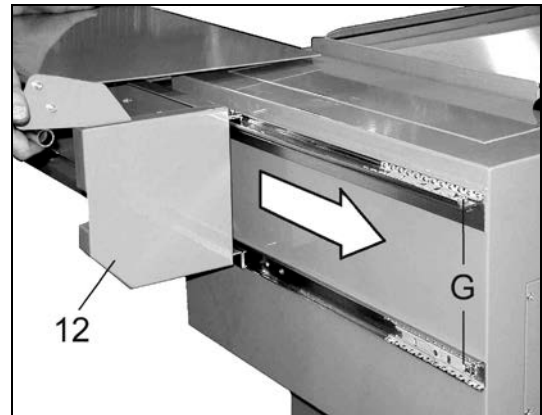
*Ajustar el tornillo.*

*Introducir el soporte de la bobina (12).*

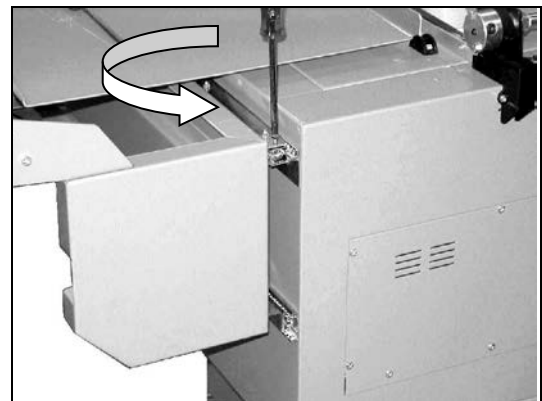
## Capitolo 2. Installazione della macchina

### 2.1. Trasporto e posizionamento

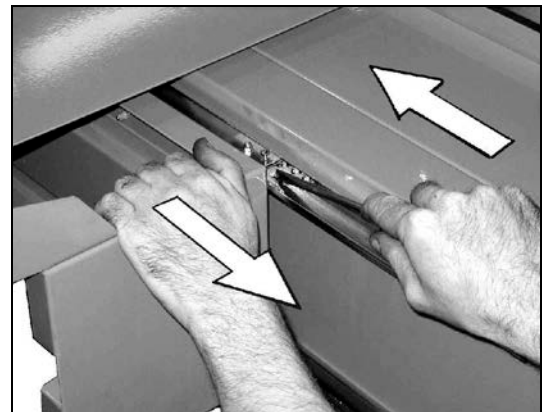
Posizionare i carrelli (G) come nella foto.  
Inserire il supporto bobina (12).



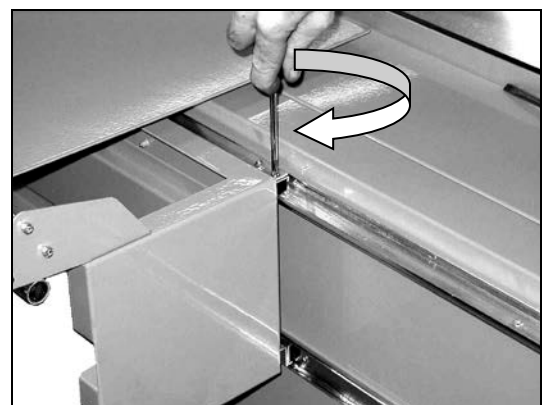
Allentare la vite.



Tirare il supporto bobina e spingere il carrello.



Stringere la vite.



**2.1. Transport and positioning**  
**2.1. Beförderung und Positionierung**  
**2.1. Transport et positionnement**  
**2.1. Transporte y postura**

- GB** Place the roller plate, clasping it to the conveyor belt.
- D** Die zylindrische Rolle positionieren und sie an das Förderband anhängen.
- F** Positionner la bande à rouleaux en l'accrochant au ruban transporteur.
- E** Poner el rullo enganchándolo a la cinta transportadora.

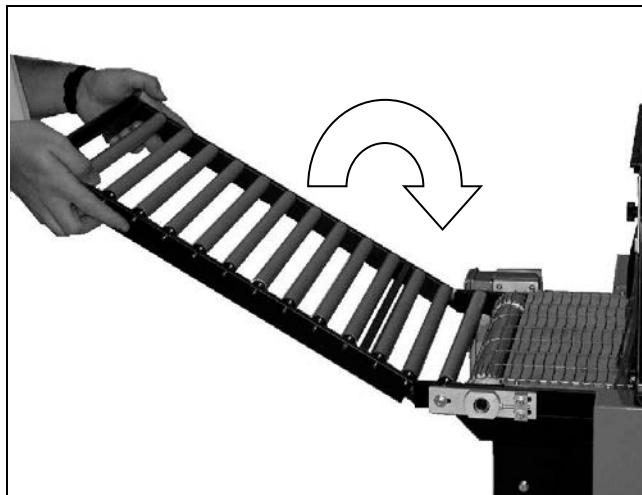
**2.2. Environmental conditions**  
**2.2. Umweltbedingungen**  
**2.2. Conditions extérieures**  
**2.2. Condiciones ambientales**

- 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 70dB**
- 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

Posizionare la rulliera agganciandola al nastro trasportatore.



### 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. Electrical connections  
2.3. Elektrischer Anschluß  
2.3. Raccordement électrique  
2.3. Conexión eléctrica

**GB**

**OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!**

**D**

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

**F**

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

**E**

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

**GB**

**GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!**

**D**

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

**F**

**LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!**

**E**

**ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!**

**GB**

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

**D**

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

**F**

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

**E**

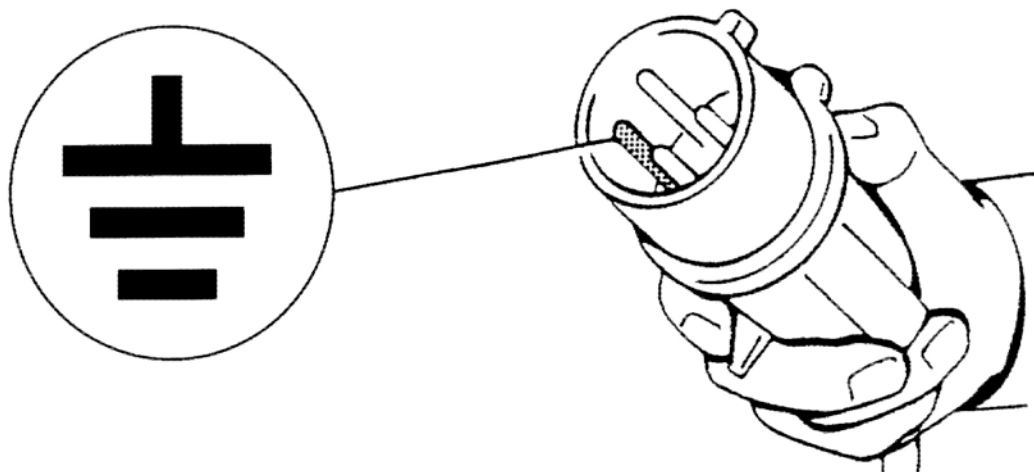
*Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la sociedad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

## Capitolo 2. Installazione della macchina

### 2.3. Collegamento elettrico

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

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



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

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





**3.1. Adjustment**

**3.1. Regulierung**

**3.1. Réglage**

**3.1. Regulación**

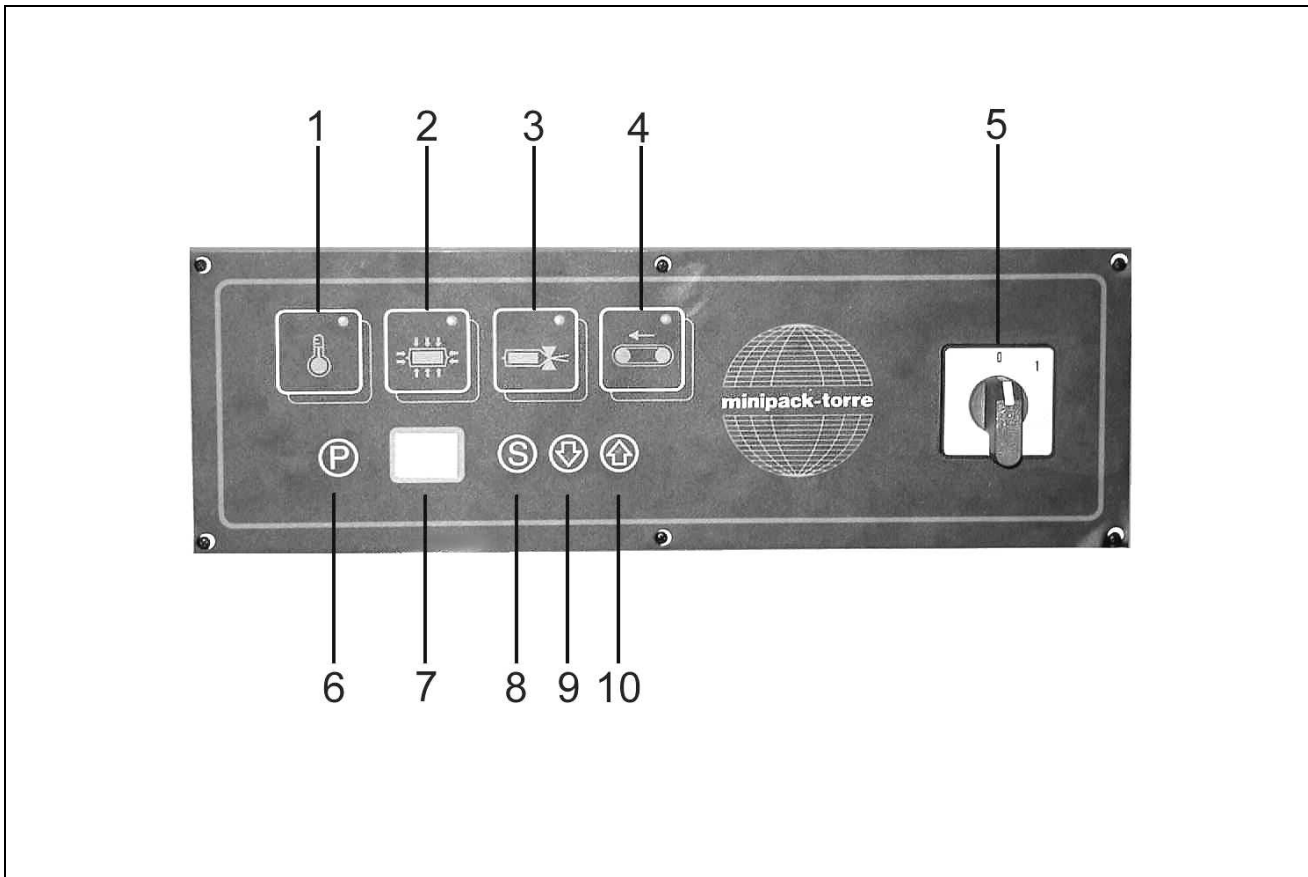
- GB**
- 1- Temperature warning light
  - 2- Shrinking warning light
  - 3- Sealing warning light
  - 4- Belt advancing warning light
  - 5- Main switch
  - 6- Programs selection button
  - 7- Display
  - 8- Variables selection switch
  - 9- Adjusting button
  - 10- Adjusting button

- D**
- 1- Temperaturkontrolllampe
  - 2- Schrumpfkontrolllampe
  - 3- Schweissungskontrolllampe
  - 4- Anzeige Bandbeförderung
  - 5- Hauptschalter
  - 6- Programm Auswahlknopf
  - 7- Datensichtgerät
  - 8- Variable Auswahlknopf
  - 9- Regelungsknopf
  - 10- Regelungsknopf

- F**
- 1- Voyant température
  - 2- Voyant rétraction
  - 3- Voyant soudure
  - 4- Voyant avancement ruban
  - 5- Interrupteur général
  - 6- Bouton de sélection programmes
  - 7- Panneau
  - 8- Bouton de sélection de variables
  - 9- Bouton de réglage
  - 10- Bouton de réglage

- E**
- 1- Señal luminosa de la temperatura
  - 2- Señal luminosa de retracción
  - 3- Señal luminosa de soldadura
  - 4- Testigo de avance de la cinta transportadora
  - 5- Interruptor general
  - 6- Tecla de selección de los programas
  - 7- Display
  - 8- Tecla de selección de las variables
  - 9- Tecla de regulación
  - 10- Tecla de regulación

### 3.1. Regolazione



- 1 - Spia temperatura
- 2 - Spia retrazione
- 3 - Spia saldatura
- 4 - Spia avanzamento nastro
- 5 - Interruttore generale
- 6 - Pulsante di selezione programmi
- 7 - Display
- 8 - Pulsante di selezione variabili
- 9 - Pulsante di regolazione
- 10 - Pulsante di regolazione

**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**

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

**GB ELECTRONIC BOARD FEATURES**

The machine is equipped with 6 selectionable programs:

Program nr.	Program features
P1	Cutting only
P2	Cutting + belt advancing (no shrinking)
P3 - P4 - P5 - P6	Complete program

Each program is composed by 5 variables which can be modified (in case it is not possible to set one of them, such a variable will obviously not appear on the display) :

Variable	Field	Field features
1. Sealing	0 ÷ 2.2	values expressed in seconds
2. Shrinking delay	0 ÷ 9	two tenth-seconds values each point
3. Shrinking	0.0 ÷ 9.9	values expressed in seconds
4. Sealing belt time	0.0 ÷ 4.0	values expressed in seconds
5. Temperature	0.0 ÷ 99	corresponds to 247.....445°C (2°C each point)-(medium value 75)

**D TECHNISCHE DATEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE**

Die Maschine ist mit 6 auswählenden Programmen ausgestattet:

Programm Nummer	Daten
P1	Nur Schnitt
P2	Schnitt + Bandbeförderung (ohne Schrumpfung)
P3 - P4 - P5 - P6	Vollständiges Programm

Jeder Programm besteht aus 5 auswählende Variable (falls eine Variable nicht eingegeben werden kann, wird sie natürlich auch nicht angezeigt):

Variable	Feld	Feldkennzeichen
1. Schweißung	0 ÷ 2.2	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
2. Schrumpfungverzögerung	0 ÷ 9	2 zehntel Sekunden pro Punkt
3. Verspätende Schrumpfen	0.0 ÷ 9.9	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
4. Dauer Schweißband	0.0 ÷ 4.0	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
5. Temperatur	0.0 ÷ 99	Entspricht 247 ....445°C (2°C jeder Punkt)-(Mittlerer Wert 75)

**F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE**

La machine est douée de 6 programmes à sélectionner:

Nr. du Programme	Caractéristiques du programme
P1	Coupe seulement
P2	Coupe + avancement du ruban (sans rétraction)
P3 - P4 - P5 - P6	Programme complét

Chaque programme est composé par 5 variables qu'on peut modifier (quand une variable ne peut pas être modifiée, elle n'apparaît pas):

Variable	Secteur	Caractéristiques du secteur
1. Soudure	0 ÷ 2.2	valeurs exprimées en secondes
2. Retard rétraction	0 ÷ 9	2 dixième de secondes par point
3. Rétraction	0.0 ÷ 9.9	valeurs exprimées en secondes
4. Temps ruban de soudure	0.0 ÷ 4.0	valeurs exprimées en secondes
5. Température	0.0 ÷ 99	corresponds à 247.....445°C (2°C pour point)-(valeur moyen 75)

**E CARACTERÍSTICAS DE LA PLAQUETA ELECTRÓNICA**

La máquina tiene 6 programas seleccionables:

Nº de Programa	Características del programa
P1	Sólo corte
P2	Corte + avance de la cinta transportadora (sin retracción)
P3 - P4 - P5 - P6	Programa completo

Cada programa está compuesto de 5 variables modificables (cuando una variable no se pudiera impostar, evidentemente no aparecerá):

Variable	Campo	Características del campo
1. Soldadura	0 ÷ 2.2	valores expresados en segundos
2. Atraso de la Retracción	0 ÷ 9	2 décimos de segundo por punto
3. Retracción	0.0 ÷ 9.9	valores expresados en segundos
4. Tiempo de la cinta de soldadura	0.0 ÷ 4.0	valores expresados en segundos
5. Temperatura	0.0 ÷ 99	corresponde a 247.....445°C (2°C por punto)-(promedio 75)

## Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

---

### 3.1. Regolazione

#### CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 6 programmi selezionabili:

<b>N° Programma</b>	<b>Caratteristiche Programma</b>
<b>P1</b>	Solo taglio
<b>P2</b>	Taglio + avanzamento nastro (senza retrazione)
<b>P3</b>	Programma completo
<b>P4</b>	Programma completo
<b>P5</b>	Programma completo
<b>P6</b>	Programma completo

Il programma più completo è composto da 5 variabili modificabili (qualora una variabile non fosse impostabile, chiaramente non comparirà) :

<b>Variabile</b>	<b>Campo</b>	<b>Caratteristiche Campo</b>
1. Saldatura	0 ÷ 2.2	valori espressi in secondi
2. Ritardo Retrazione	0 ÷ 9	2 decimi di secondo per punto
3. Retrazione	0.0 ÷ 9.9	valori espressi in secondi
4. Tempo nastro saldatura	0.0 ÷ 4.0	valori espressi in secondi
5. Temperatura	0.0 ÷ 99	corrisponde a 247...445°C (2°C per punto)-(valore medio 75)

**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**

---

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

**GB**

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

Turn the main switch (5) into pos. 1. Before using the machine, wait until the set up temperature is reached. This is indicated by the warning light (1). Switching off display (7) turns on and the number of the currently selected program will appear.

**PHASE NR. 2 = PROGRAMS SELECTION**

Push button (6) to select the number of the program.

**PHASE NR. 3 = VARIABLES PROGRAMMING**

Through button (8) it is possible to look through the variables of the selected program, while through buttons (9) and (10) the stored values can be modified. Once the value has been set, push (8) button and then release it; the LED of the next function will light up. Set the value of the variables as previously described. To validate modifications, press button (8) until the number of the program appears on the display. The fan delay time after sealing can be modified; there is not a LED indicating this variable which is shown with an "r" on the left display, while the right one shows the time which has been set. At the end of all variables to be adjusted, the display will show the code of the program just chosen (for example P1).

N.B.: In case during programming the SQ1 limit switch is being pressed, the unit quits the scheduling, the selected program is executed and the display shows the number of the program.

**PHASE NR. 4 = PERFORMANCE**

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

**D**

**PHASE NR. 1 - MASCHINE AUSSCHALTEN**

Der Hauptschalter (5) auf Pos. 1 stellen. Bevor die Maschine zu benutzen, warten Sie bis die richtige Temperatur erreicht ist (die Kontrollampe 1 schaltet sich auf). Der Datensichtgerät schaltet sich ein und zeigt den ausgewählte Programm.

**PHASE NR. 2 = PROGRAMMENAUSWAHL**

Knopf (6) drücken um der Programmnummer zu wählen.

**PHASE NR. 3 = VARIABLE PROGRAMMIERUNG**

Mit Hilfe der Taste (8) werden die Variablen des gewählten Programms durchlaufen, während die gespeicherten Werte mit Hilfe der Pfeiltasten (9) und (10) verändert werden. Sobald der gewünschte Wert vorgegeben wurde, die Taste (8) drücken und wieder loslassen. Nun leuchtet das LED der folgenden Funktion auf. Auch hier wieder den Wert der Variablen wie bereits beschrieben eingeben. Zur Bestätigung der Änderungen die Taste (8) drücken, bis auf dem Display die Nr. des Programms erscheint. Die Zeit für die Verzögerung des Gablases nach dem Schweißvorgang ist eine veränderbare Variable, der kein LED zugeordnet wurde. Sie erscheint daher in Form eines "r" auf dem linken Display, gefolgt von einer Nummer, die die vorgegebene Zeit anzeigt.

Nachdem alle programmierbaren Variablen durchlaufen sind, zeigt das Display erneut den Programmcode des soeben editierten Programms (z.B. P1). Anm.: Wenn während des Programmiervorgangs der Endanschlag SQ1 gedrückt wird, verläßt das Gerät den Programmierungsvorgang und das angewählte Programm wird direkt ausgeführt. Auf dem Display erscheint die Nummer dieses Programms.

**PHASE NR. 4 = AUSFÜHRUNG**

Die Maschine kann arbeiten wenn alle Regelungen gemacht sind.

**F**

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

Tourner l'interrupteur général (5) dans la position 1. Avant d'utiliser la machine il faut attendre la réalisation de la température signalée par le coupage du voyant (1). Le panneau (7) s'allume en indiquant le numero du programme active

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

Appuyer sur le bouton (6) pour sélectionner le numéro des programmes

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

Avec le bouton-poussoir (8), on peut faire défiler les variables du programme choisi, tandis qu'avec les boutons-poussoirs (9) et (10), on modifie les valeurs mémorisées. Une fois la valeur désirée est programmée, appuyer sur le bouton-poussoir (8) et le relâcher; la led de la fonction suivante s'allumera. Programmer la valeur de la variable de la façon indiquée ci-dessus. Pour valider les modifications, appuyer sur le bouton-poussoir (8) jusqu'à ce que sur l'afficheur apparaisse le N° de programme. Le temps de retard ventilateur après le soudage est une variable modifiable à laquelle aucune led n'est associée; l'afficheur gauche visualisera un "r" suivi d'un chiffre indiquant le temps programmé. Lors que toutes les variables programmables ont été fixées, l'afficheur visualise de nouveau le code du programme qu'on vient d'éditer (par ex.: P1).

N.B.: Si, au cours de la programmation, on appuie sur le fin de course SQ1, l'appareil quitte la programmation et le programme sélectionné est immédiatement exécuté, tandis que l'afficheur indique le numéro correspondant.

**PHASE NR.4 = EXÉCUTION**

Quand tout a été correctement réglé la machine peut commencer le conditionnement.

**E**

**FASE 1 = ENCENDIDO DE LA MAQUINA**

Girar el interruptor general (5) a la posición 1. Antes de utilizar la máquina esperar que llegue a la temperatura impostada que se señala con el apagado de la señal luminosa (1). El display (7) se enciende y aparece el n° de programa activo.

**FASE 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS**

Para seleccionar el n° de programa apretar la tecla (6).

**FASE 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES**

Con el botón (8) se recorren las variables del programa elegido y con los botones (9) y (10) se modifican los valores memorizados. Una vez impostado el valor deseado apretar la tecla (8) y soltarla, se encenderá el led de la función siguiente. Imponer el valor de la variable como ya se ha descrito. Para convalidar las modificaciones apretar el botón (8) hasta hacer aparecer sobre el display el n° de programa. El tiempo de atraso del ventilador después de la soldadura es una variable modificable que no tiene un led asociado y por lo tanto se indica con una "r" en el display izquierdo, seguida por un número que indica el tiempo impostado. Al final de todas las variables programables el display mostrará nuevamente el código del programa apenas editado (por ejemplo P1). N.B.: Si durante la programación se aprieta el sensor de final de carrera SQ1 el aparato sale de la programación y el programa seleccionado pasa inmediatamente en ejecución mostrando nuevamente en el display el número del programa.

**FASE 4 = EJECUCIÓN**

Efectuadas todas las regulaciones la máquina está lista para proceder con el empaquetado.

## Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

---

### 3.1. Regolazione

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

Ruotare l'interruttore generale (5) nella posizione 1.

Prima di usare la macchina attendere che arrivi alla temperatura impostata segnalata dallo spegnimento della spia (1).

Il display (7) si accende e compare il n° di programma attivo.

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

Per selezionare il n° di programma premere il pulsante (6).

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

Con il pulsante (8) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (9) e (10) si modificano i valori memorizzati. Una volta impostato il valore desiderato premere il tasto (8) e rilasciarlo, si accenderà il led della funzione successiva. Impostare il valore della variabile come già descritto.

Per convalidare le modifiche premere il pulsante (8) fino a far comparire sul display il n° di programma.

Il tempo di ritardo ventola dopo la saldatura è una variabile modificabile che non ha un led associato e pertanto viene indicato con una " r " sul display sinistro, mentre il display destro indica il tempo impostato.

Al termine di tutte le variabili programmabili il display mostrerà nuovamente il codice del programma appena editato (es. P1).

N.B.: Se durante la programmazione viene premuto il fine corsa SQ1 l'apparecchio esce dalla programmazione e il programma selezionato va immediatamente in esecuzione rimostrando sul display il numero del programma.

#### **FASE 4 = ESECUZIONE**

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

**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**

---

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

**GB**

In case of "ANOMALY" the display will show as follows:

<b>E 1</b>	Machine has been switched on when sealing frame was lowered. Lift sealing frame up.
<b>E 2</b>	Machine has been switched on when (8) button was pressed. Release button. In case the error signalling still persists, check if button function is correct.
<b>E 4</b>	Temperature is higher than 495°C or feeler has been cut off. Switch the machine on to reset.

**D**

Falls einige Unregelmäßigkeiten passen, zeigt der Datensichtgerät die folgende Siegel:

<b>E 1</b>	Die Maschine wurde mit abgesenktem Schweißrahmen eingeschaltet. Den Rahmen anheben.
<b>E 2</b>	Die Maschine wurde mit bedrückten Knopf (8) eingeschaltet. Knopf (8) wieder lassen. Die richtige Einordnung des Knopfs prüfen wenn die Fehlermeldung beständig ist.
<b>E 4</b>	Die Temperatur trifft 495°C über oder die Sonde unterbrochen ist. Maschine einschalten für die Wiederherstellung.

**F**

En cas d' "ANOMALIE" le panneau affiche les sigles suivants:

<b>E 1</b>	La machine à été allumée avec le châssis de soudure baissé. Soulevez-le.
<b>E 2</b>	La machine à été allumée par le bouton (8) appuyé. Laissez de nouveau le bouton. Si le signal d'erreur persiste encore, vérifiez le correct fonctionnement du bouton.
<b>E 4</b>	La temperature est plus haute que 495°C ou la sonde est coupée. Allumez encore la machine pour le rétablissement.

**E**

En caso de "ANOMALÍA" en el display aparecen las siguientes siglas:

<b>E 1</b>	La máquina ha sido encendida con el chasis de soldadura bajado. Levantar el chasis.
<b>E 2</b>	La máquina fue encendida con la tecla (8) apretada. Soltar la tecla. Si permanece la señalización de error, controlar el funcionamiento de la tecla.
<b>E 4</b>	La temperatura ha superado los 495°C o la sonda está interrumpida. La reactivación se efectúa encendiendo nuevamente la máquina.

**3.2. Film roll insertion**

**3.2. Einlegung der Folienspule**

**3.2. Insertion de la bobine de film**

**3.2. Insercion bobina film**

**GB**

Insert the roll of film on the roller (11) and block it through the centering cones (15).  
 Place the roller on the film roll support (12).  
 Run through the micropunches (13).  
 Film run lower layer under the packaging plate (14).  
 Film run the film upper layer over the packaging plate (14).

**D**

Anbringen der Folie auf der Welle (11) und Befestigen durch die Zentrierkegel (15).  
 Die Walze auf den Spulenträger positionieren (12).  
 Folie durch Lochvorrichtung führen (13).  
 Einführen der unteren Folienlage unter die Verpackungsfläche (14).  
 Einführen der oberen Folienlage über die Verpackungsfläche (14).

**F**

Glissez le rouleau sur le moyeu (11) et bloquez-le au moyen des centreurs (15).  
 Positionner le rouleau sur le support de la pellicule (12).  
 Passage par la microperceuse (13).  
 Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'emballage (14).  
 Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'emballage (14).

**E**

Introducir la bobina de film en el eje (11) bloqueandola por medio de los conos centradores (15).  
 Poner en posición el rodillo sobre el soporte bobina (12).  
 Pasaje a través de los microperforadores (13).  
 Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (14).  
 Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje (14).

## Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

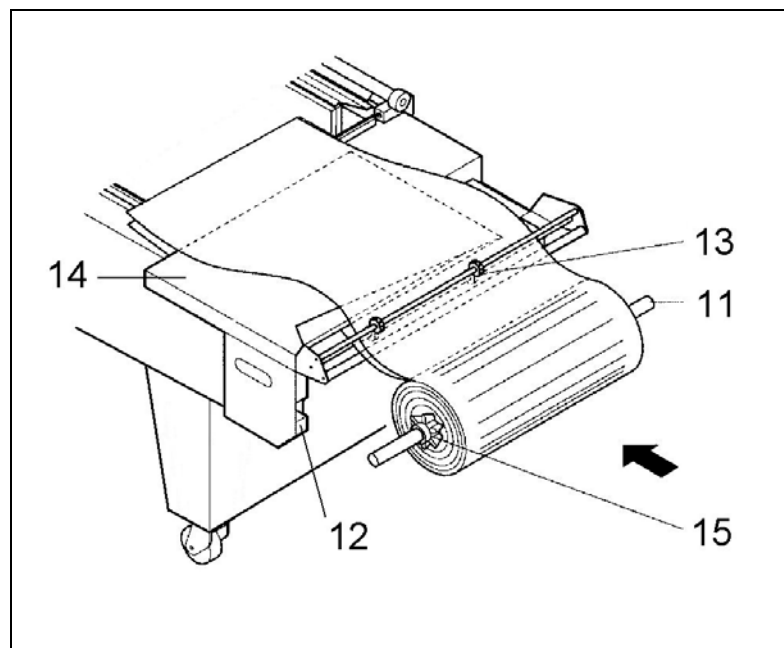
### 3.1. Regolazione

In caso di “**ANOMALIA**” sul display compaiono le seguenti sigle:

<b>E 1</b>	La macchina è stata accesa con il telaio di saldatura abbassato. Alzare il telaio.
<b>E 2</b>	La macchina è stata accesa col pulsante (8) premuto. Rilasciare il pulsante. Se permane la segnalazione di errore controllare il funzionamento del pulsante.
<b>E 4</b>	La temperatura ha superato i 495°C oppure la sonda è interrotta. Il ripristino avviene riavviando la macchina.

### 3.2. Inserimento bobina film

- Inserire la bobina di film sul rullo (11) bloccandola mediante i coni centratori (15).
- Posizionare il rullo sul supporto bobina (12).
- Passaggio del film attraverso i microforatori (13).
- Passaggio del lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (14).
- Passaggio del lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (14).





### **3.3. Sealing belt adjustment**

#### **3.3. Einstellung der Schweißplatte**

#### **3.3. Réglage du ruban de soudure**

#### **3.3. Regulación de la cinta de soldadura**

- GB** Adjust the height of the sealing belt (26) by turning knob (27).  
**N.B.:** To obtain a good packaging the sealing belt should be positioned in such a way, so that the film weolding remains at half-height of the packing.
- D** Die Höhe der Schweißplatte (26) durch Drehen des Griffs einstellen (27).  
**Um einen Gegenstand am besten zu verpacken, das Förderband so positionieren, daß sich die Filmschweißung auf der halben Höhe des zu verpackenden Gegenstandes befindet.**
- F** Régler l'hauteur du ruban de soudure (26) en tournant la poigné (27).  
**NB.:** Pour une bonne confection le ruban de soudure doit être positionné de telle sorte que la soudure du film se trouve à la moitié de la hauteur de la confection.
- E** Regular la altura de la cinta de soldadura (26) girando la manopla (27).  
**Para una buena confección la cinta de soldadura tiene que ser posicionada en manera que la soldadura del film sea a mitad de la altura de la confección.**

### **3.4. Tunnel belt adjustment**

#### **3.4. Einstellung des Bandtunnels**

#### **3.4. Réglage ruban du tunnel**

#### **3.4. Regulación de la cinta transportadora del túnel**

- GB** Unblock the knobs (x). Adjust the height of tunnel belt acting on the proper handwheel. Block the knobs (x).  
**N.B.** The height of tunnel belt should be a little bit lower than the sealing belt (to make easier product inlet into tunnel).
- D** Die griffen (x) lösen. Die Höhe des Tunnelbands durch entsprechendes Handrad einstellen. Die griffen (x) festmachen.  
**ANM.** Die Höhe des Tunnelbands muss knapp unter der Schweißbandhöhe liegen (um das Einführen der Verpackung in den Tunnel zu erleichtern).
- F** Bloquer les poignée (x). Régler la hauteur du ruban du tunnel en tournant le volant de direction. Debloquer les poignée (x).  
**N.B.** la hauteur du ruban doit être un petit peu inférieur que celle du ruban de soudure (pour faciliter l'entrée du paquet dans le tunnel).
- E** Soltar los tiradores (x). Regular la altura de la cinta transportadora del túnel accionando el volante especial.  
Bloquear los tiradores (x).  
**N.B.** La altura de la cinta transportadora del túnel debe ser apenas inferior a la de la cinta de soldadura (para facilitar la entrada del paquete en el túnel).
- GB** Adjust curtains acting on the proper knobs to get them at the same level as tunnel belt.
- D** Die Schlitzverschlüsse so mit den entsprechenden Griffen so einstellen, dass sie sich auf Höhe des Tunnelbands befinden.
- F** Agir sur les boutons pour régler les tentes de façon qu'elles soient au même niveau du ruban du tunnel.
- E** Regular las cortinas accionando las manoplas especiales de manera tal que las mismas estén a nivel de la cinta transportadora del túnel.

### 3.3. Regolazione del nastro di saldatura

Regolare l'altezza del nastro di saldatura (26) agendo sull'apposito volantino (27).

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



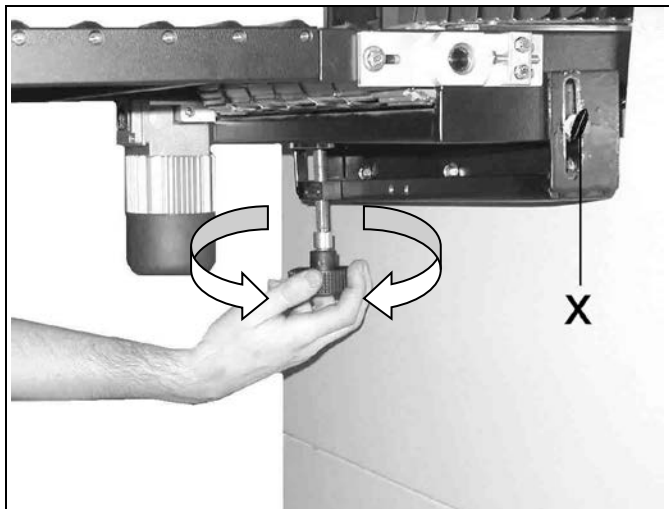
### 3.4. Regolazione nastro tunnel

Sbloccare le manopole (x).

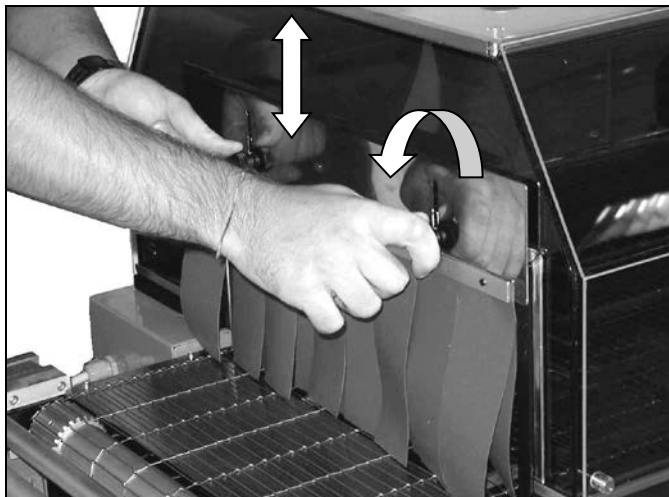
Regolare l'altezza del nastro del tunnel agendo sull'apposito volantino.

Bloccare le manopole (x).

**N.B.:** L'altezza del nastro del tunnel deve essere appena inferiore a quella del nastro di saldatura (per agevolare l'entrata della confezione nel tunnel).



Regolare le tendine agendo sulle apposite manopole in modo che le stesse siano a livello del nastro del tunnel.



**3.5. Film roll support and packaging plate adjustment**

**3.5. Die regulierung des spulenträgers und des Verpackungsflachstabes**

**3.5. Reglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement**

**3.5. Regulacion soporte bobina y plano de confección**

- GB** The film roll support (12) and the packaging plate (14) must be adjusted according to the width of the product to be packed, leaving about 1-2 cm between the product and the sealing edge.
- D** Der Spulenträger (12) und der Verpackungsflachstab (14) müssen aufgrund der Breite (a) des zu verpackenden Gegenstandes so reguliert werden, daß der Gegenstand selbst 1-2 cm von der Schweißkante entfernt ist.
- F** Le support de la bobine (12) et le plateau de confectionnement (14) doivent être réglés en fonction de la largeur de l'objet à confectionner, en laissant environ 1-2 cm d'espace entre l'objet et le bord de soudure.
- E** El soporte bobina (12) y el plano de confección (14) tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto de confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.

**3.6. Execution of 1<sup>st</sup> film sealing**

**3.6. Durchführung der ersten Schweissung**

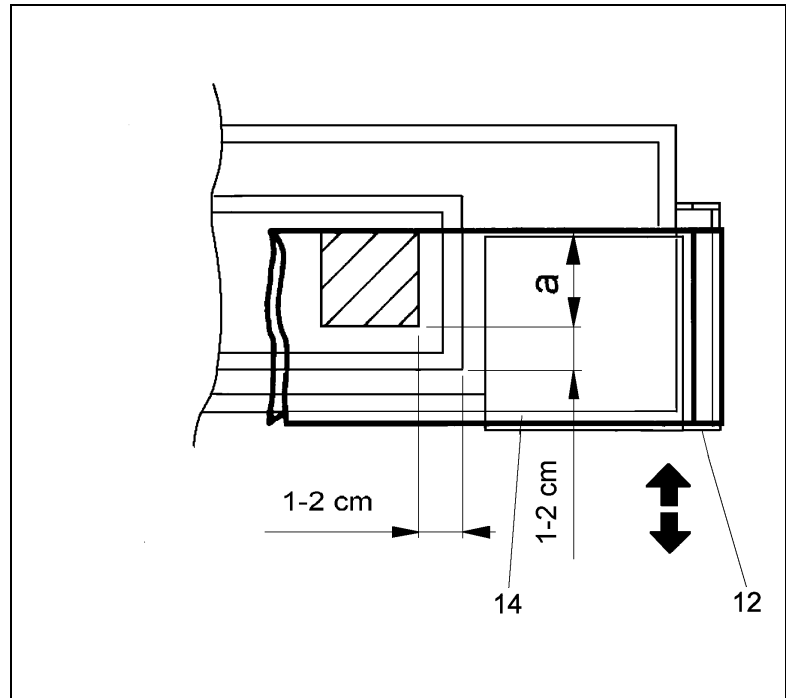
**3.6. Execution de la première soudure**

**3.6. Ejecución primera soldadura film**

- GB** Place film as shown in the picture to carry out the first seal.  
Lower the hood handling it with your left hand and make a pressure of 10-15 Kg. Machine will automatically operate and the first seal will be effected on the left side film. With your right hand detach film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.
- D** Um die erste Schweißung durchzuführen, muß die Folie wie abgebildet gelegt werden.  
Den Griff der Abdeckhaube mit der linken Hand herunterlassen, wobei ein Druck von 10 bis 15 Kg ausgeübt werden muß. Das Gerät beginnt nun zu arbeiten, die erste Schweißung wird auf der linken Seite des Films durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Die Folie ist nun für das Verpacken vorbereitet.
- F** Pour effectuer le 1<sup>e</sup> soudage, placez la pellicule comme sur le croquis.  
De la main gauche, abaissez la poignée de la cloche, puis imprimez une pression de 10 à 15 Kg. La machine se met en marche automatiquement et complète le premier soudage du côté gauche de la pellicule. De la main droite, détachez la pellicule de la lame soudeuse. La pellicule est prête pour l'emballage proprement dit.
- E** Para efectuar la 1a soldadura levar el film como esta indicado en la figura.  
Bajar la manija de la campana con la mano izquierda y apretar con una presión de 10-15 Kg. La máquina entrará automáticamente en función, efectuando la primer soldadura sobre el lado izquierdo del film. Con la mano derecha ayudar al despegue del film de la cuchilla soldante. Ahora el film esta en condiciones para iniciar las operaciones de confeccionamiento.

### 3.5. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento

Il supporto bobina (12) e il piatto di confezionamento (14) devono essere regolati in funzione della larghezza dell'oggetto da confezionare, lasciando circa 1-2 cm di spazio tra l'oggetto ed il bordo di saldatura.



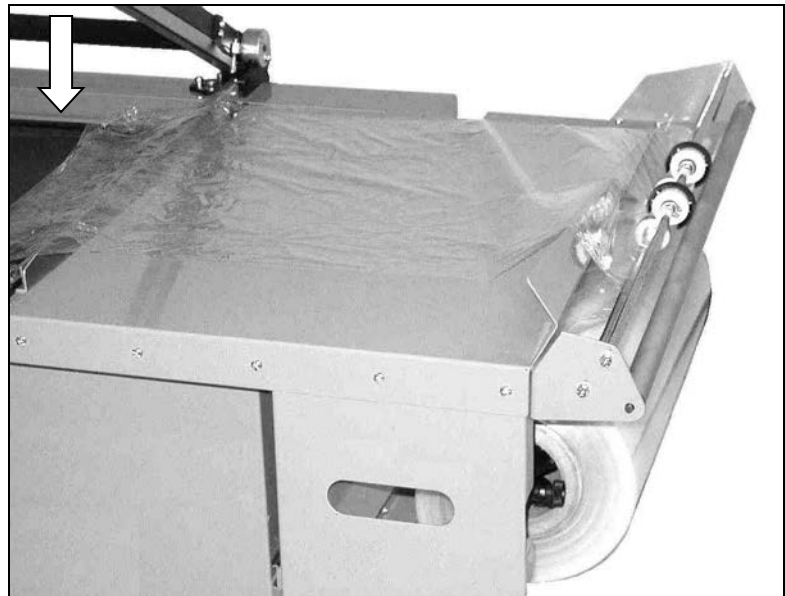
### 3.6. Esecuzione 1^ saldatura film

Per eseguire la 1^ saldatura portare il film come indicato in figura. Abbassare la maniglia della campana con la mano sinistra e premere con una pressione di 10-15 Kg.

La macchina entrerà automaticamente in funzione e realizzerete la 1^ saldatura sul lato sinistro del film.

Con la mano destra aiutate il distacco del film dalla lama saldante.

Ora il film è pronto per procedere al confezionamento.



**3.7. Product introduction to be wrapped**  
**3.7. Einführen des Verpackungsgutes**  
**3.7. Introduction de l'objet à emballer**  
**3.7. Introduccion del objeto de confeccionar**

- GB** *Lift film edge on the packaging plate with your left hand.  
Introduce the product with your right hand into film and move it to the left until it settles on the conveyor belt leaving about 1-2 cm between the product and the outer edge of the sealing frame.*
- D** *Die Kante der folie, die auf dem Verpackungsflachstab liegt, mit der linken Hand heben.  
Den Gegenstand mit der rechten Hand in den Film einlegen und ihn nach links so schieben, daß er auf das Förderband positioniert wird. Der Gegenstand muß ca. 1-2 cm vom inneren Rand des Schweißrahmens entfernt sein.*
- F** *Soulevez avec la main gauche le bord de la pellicule sur le plateau de confectionnement.  
Introduire avec la main droite le produit sur le film et le faire couler vers la gauche jusqu'à ce qu'il se dépose sur le ruban transporteur en laissant environ 1-2 cm d'espace entre le produit et le bord interne du cadre de soudure .*
- E** *Levantar con la mano izquierda la orilla del film sobre el plano de confección.  
Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia izquierda hasta ponerlo sobre la cinta transportadora y dejar aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el producto y la orilla interiora del telar de soldadura.*

**3.8. Packaging**  
**3.8. Verpacken**  
**3.8. Emballage**  
**3.8. Empaquetado**

- GB** *By pushing the cover handle with a pressure of 10-15 Kg. the cover rests on the sealing blade; by pinching the film, it is automatically sealed on the open sides (right and front).  
With the right and detach the film from the sealing blade towards the outside.*
- D** *Durch Drücken auf den Griff der Abdeckhaube (10 bis 15 Kg), legt dieser sich auf die Schweißklinge, wobei der Folie, durch einfaches Zusammendrücken, an den noch offenen Seiten (vorne und rechts) automatisch geschweißt wird.  
Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.*
- F** *Impreztez une pression de 10 à 15 Kg sur la poignée du capot; elle va se placer sur la lame soudeuse. Suite au simple pincement de la pellicule, le côté ouvertes se soudent automatiquement (à droite et devant).  
De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.*
- E** *Empujando la manija de la campana, con una fuerza de 10-15 Kg, esta se apoya sobre la cuchilla soldante.  
Apretando el film se realiza automaticamente la soldadura del film en los lados abiertos (derecho et frontal).  
Con la mano derecha, ayudar la despegadura del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.*

### 3.7. Introduzione dell'oggetto da confezionare

*Sollevarre con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento.*

*Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul piano di confezionamento, lasciando circa 1-2 cm. di spazio tra il prodotto ed il telaio interno di saldatura.*



### 3.8. Confezionamento

*Premendo sulla maniglia del telaio di saldatura con una pressione di 10-15Kg questa va ad appoggiarsi sulla lama saldante.*

*In questo modo avviene automaticamente la saldatura del film sui lati aperti (destro e di fronte).*

*Con la mano destra aiutate il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.*



**4.1. Max. dimensions of the package**

**4.1. Max. Größen der Verpackungen**

**4.1. Dimensions maxime de la confection.**

**4.1. Dimensiones maximo de la confeccion**

*a = mm 500*

*b = mm 380*

*c = mm 250*

- 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 màx. de cada una de las dimensiones. Para la medida màx. 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**

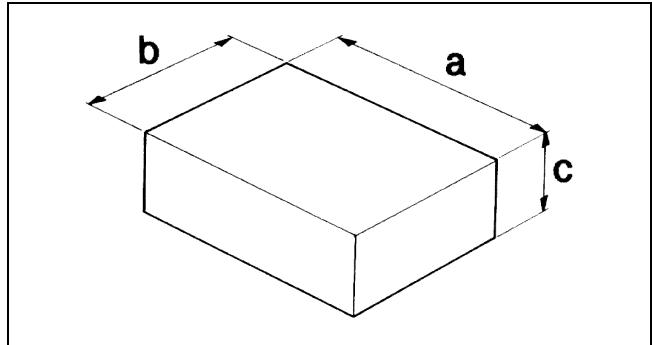
- GB** The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and seroius injuries to the operator in charge: wet and unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable and explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk 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, Losen 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 los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores fragiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volatiles, 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 e peso max. della confezione

$a = \text{mm } 500$   
 $b = \text{mm } 380$   
 $c = \text{mm } 250$



**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.
- 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.
- 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.
- 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 optimo funcionamiento de nuestras máquinas.

A=mm 600 MAX  
D=mm 300 MAX  
d=mm 77

**5.2. Band A calculation**

**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

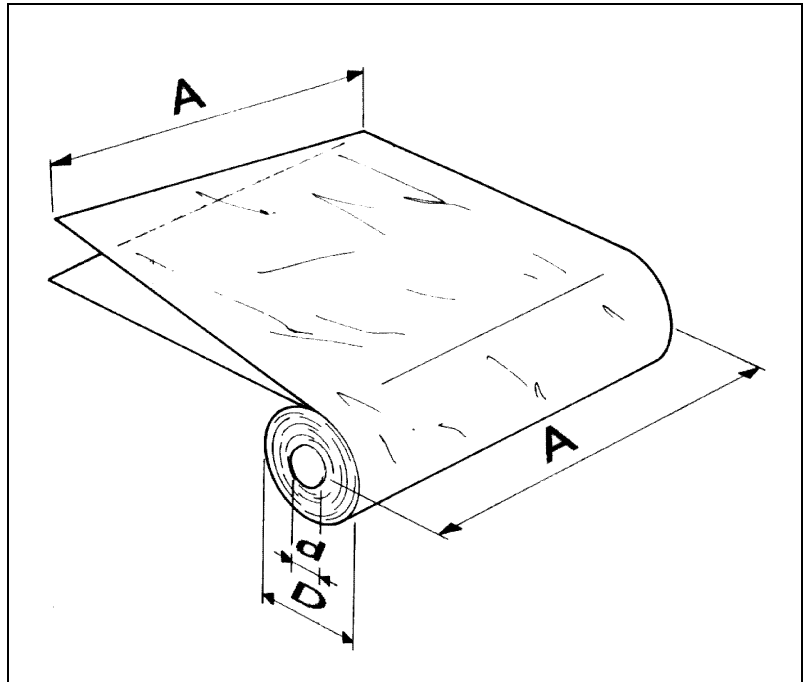
## Capitolo 5. Caratteristiche del film

### 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.

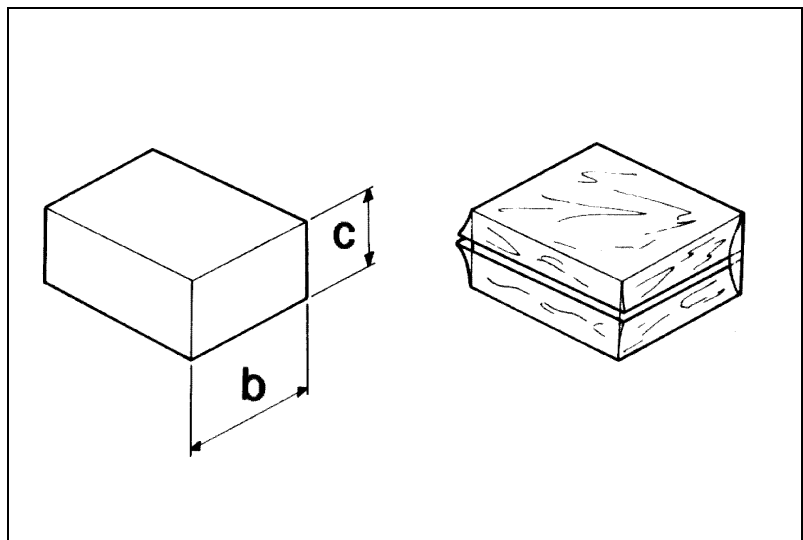
Le speciali caratteristiche dei nostri films (anche con disegni e scritte personalizzate del cliente) danno garanzie di affidabilità sia dal lato della corrispondenza alle normative di legge vigenti, che dal lato sicurezza di ottimo funzionamento delle nostre macchine.

A=mm 600 MAX  
D=mm 300 MAX  
d=mm 77



### 5.2. Calcolo della fascia A

Fascia A = b + c + 100mm



**6.1. Warnings**  
**6.1. Warnungen**  
**6.1. Avertissements**  
**6.1. Advertencias**

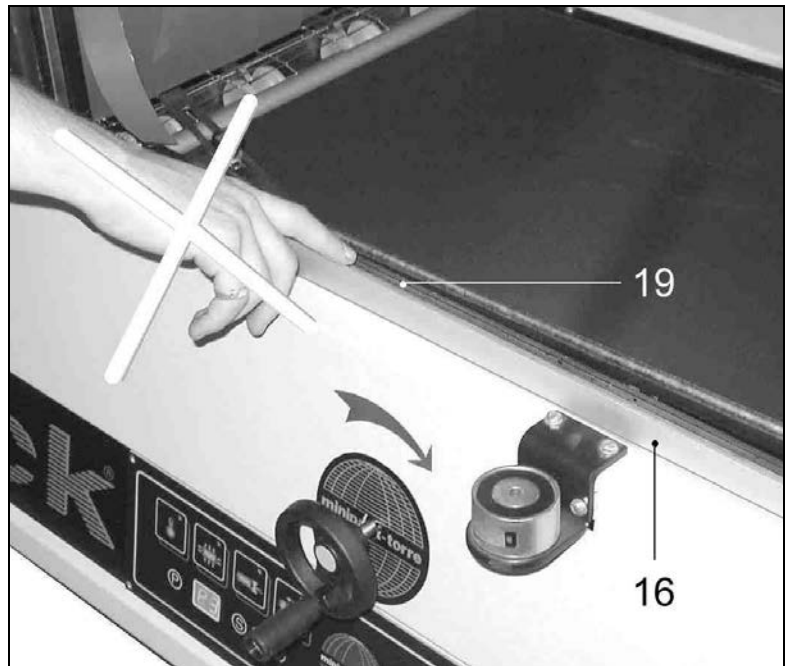
- GB** Do not touch the sealing blade (19) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (16).  
**Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.**
- D** Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (19) nicht über die Schutzbarriere (16) hinweg angefaßt werden. **Es besteht die Möglichkeit, sich zu verbrennen.**
- F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (19) pour toucher la lame soudeuse (16). **La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.**
- E** No toques la lamina soldadora (19) inmediatamente después la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección antinfortunio (16). **Posibilidad de quemaduras por el calor residual sobre la lamina soldadura.**

- GB** Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (19).  
**Replace it at once.**
- D** Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (19).  
**In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.**
- F** Renoncez au soudage si la lame est cassée (19).  
**Remplacez-la immédiatement.**
- E** No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (19).  
**Proveer inmediatamente a su substitución.**

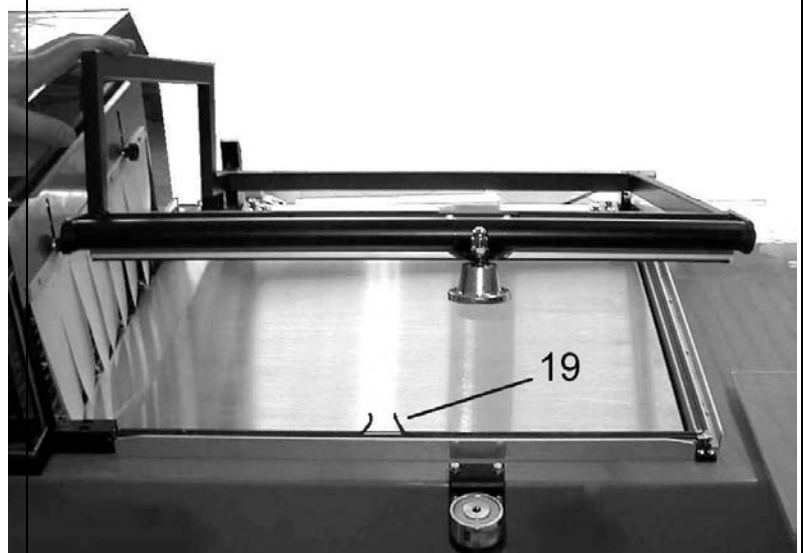
### 6.1. Avvertimenti



*Non toccare la lama saldante (19) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (16). Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante.*



*Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (19). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.*



**6.1. Warnings**

**6.1. Sicherheitshinweise**

**6.1. Avertissements**

**6.1. Advertencias**

**GB** Do not touch the machine hot components during the heating phase. Danger of burns!

**D** Während der Heizphase, die wärme Teile des Geräts nicht berühren, da Verbrennungsgefahr besteht.

**F** Ne touchez jamais les composants chauds de la machine pendant la phase de chauffage. Vous pourriez vous brûler!

**E** No toque las piezas calientes de la máquinas durante el calentamiento. Puede quemarse!

**GB** Do not touch the transport belt while it is moving.

**D** Während der Arbeitsweise, es ist verboten das Förderband zu berühren

**F** Ne touchez jamais le ruban transporteur pendant qu'il fonctionne

**E** No toque la cinta transportadora quando está en movimiento.

**GB** Make sure film roll is properly lodged.

**D** Sicherstellen, daß die Folierolle sich in ihrer Halterung befindet.

**F** Assurez-vous que le rouleau de pellicule soit bien placé dans son logement.

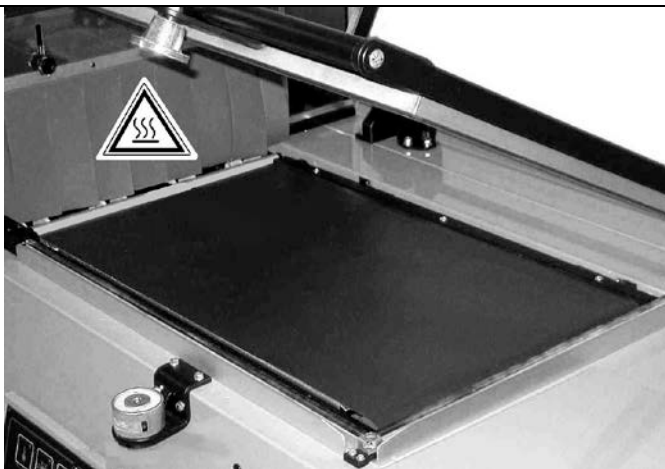
**E** Comprobar que la bobina de film estee colocada en su sede.

### 6.1. Avvertimenti

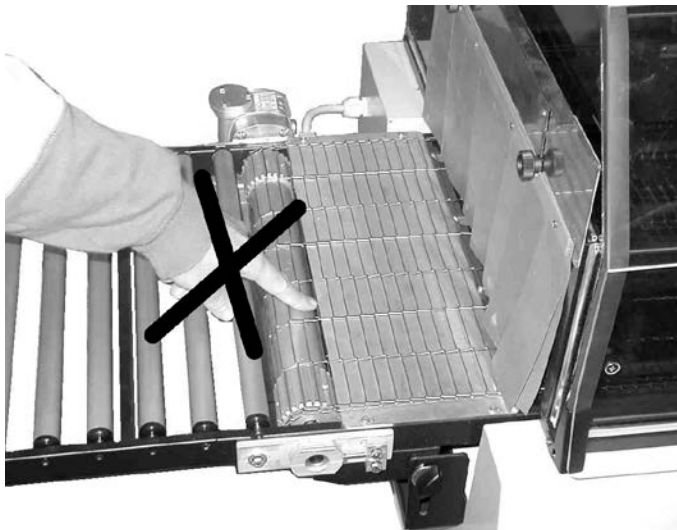


*Non toccare le parti calde della macchina, soprattutto l'interno del tunnel, durante la fase di riscaldamento.*

**Possibilità di scottature!**



*Non toccare il nastro trasportatore quando é in movimento.*



*Assicurarsi che la bobina film sia alloggiata nella sua sede.*



**7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions**

**7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden**

**7.1. Precautions pour les interventions de manutention ordinaire**

**7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria**

**GB** BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH THE MACHINE OFF AND DISCONNECT IT BY OPERATING ON THE MASTER SWITCH.

**D** VOR DER INSTANDHALTUNG muß DAS GERÄT AUSGESCHALTET WERDEN UND DURCH BETÄTIGEN DES HAUPTSCHALTERS VOM NETZ GETRENNT.

**F** AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, ÉTEIGNEZ-LA ET ÉLIMINEZ LA TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL.

**E** ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO APAGAR LA MÁQUINA Y INTERRUMPIR LA TENSIÓN DESCONECTANDO EL INTERRUPTOR GENERAL.

**7.2. Sealing blade cleaning**

**7.2. Reinigung der schweißenden Klinge**

**7.2. Nettoyage de la lame de soudure**

**7.2. Limpieza lamina soldadura**

**GB** Using a dry cloth, wipe off the residues clinging to the sealing wire: do this at once after sealing since they are easier to remove when still warm.  
Periodically lubricate the sealing blade with the grease supplied with the machine.

**D** Entfernen aller folierückstände auf der Schweißklinge mit Hilfe eines Lappens; dies sollte sofort nach einem Schweißvorgang durchgeführt werden, damit die noch warmen Reste leicht entfernt werden können.  
Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten fett schmieren.

**F** A l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule qui se sont déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.  
Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le graisse délivré avec la machine.

**E** Remover con un paño seco los residuos de film que se pueden haber depositado sobre la lamina soldadora; efectuar esta operación enseguida al fin de una soldadura de manera tal que los residuos, aún calientes, puedan sacarse fácilmente.  
Lubricar periódicamente la lamina soldadora con la grasa en provisión con la máquina.

**7.3. Machine cleaning**

**7.3. Reinigung der Maschine**

**7.3. Nettoyage de la machine**

**7.3. Limpieza de la maquina**

**GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine.  
For cleaning the bell (17) inside and outside we recommend to use a normal detergent for glass cleaning.  
Do not use any detergents with solvents which could damage the bell (17) and reduce the transparency.

**D** Für die Reinigung der Maschine verwenden Sie ein mit Wasser befeuchtetem Tuch.  
Für die Reinigung der Glocke (17) wird die Verwendung eines Reinigungsmittels, das normalerweise für die Reinigung der Fenster verwendet wird, sowohl für deren Außen- als auch für deren Innenseite empfohlen.  
Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die der Glocke (17) schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.

**F** Pour le nettoyage de la machine utiliser un chiffon humidifié avec eau.  
Pour le nettoyage de la cloche (17) on conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur avec un détergent normal pour le nettoyage des vitres.  
Ne pas utiliser de détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche (17) et en diminuer sa transparence.

**E** Para la limpieza de la maquina utilizar un paño mojado con agua.  
Para la limpieza de la campana (17) se aconseja limpiar a la vez el exterior y el interior con un normal deterativo por la limpieza de los cristales.  
No emplees deterativos con solventes que podrían averiar la campana (17) y reducir la transparencia.

## Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

---

### 7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria

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

### 7.2. Pulizia lama saldante

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

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

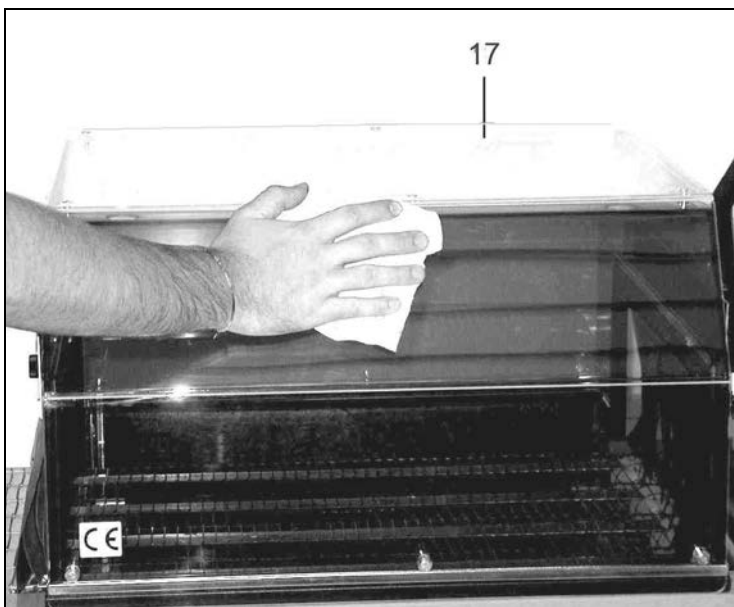


### 7.3. Pulizia della macchina

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

Per la pulizia della campana in plexiglas (17) si consiglia di pulire sia l'esterno che l'interno con un normale detergente per la pulizia dei vetri.

Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare la campana (17) e ridurre la trasparenza.





**7.4. Rubber and teflon replacement**

**7.4. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen**

**7.4. Remplacement du teflon et du caoutchouc**

**7.4. Cambio teflon y goma**

**GB** When the Teflon-stripes (A) are worn out, replace them with spare parts, paying attention that the application is linear and flat.

Clean the rubber part (B) with a detergent before placing the adhesive teflon strip

**D** Wenn die Anschläge aus Teflon (A) abgenutzt sind, ersetzen Sie sie durch Ersatzanschläge. Passen Sie auf deren lineare und ebenflächige Anbringung.

Bevor Sie das Selbstklebeband aus Teflon anbringen, reinigen Sie den Gummi (B) mit einem Reinigungsmittel.

**F** Quand les éléments en téflon (A) sont trop usagés, remplacés-les avec les pièces de réchange en faisant très attention à leur application, qui soit linéaire et plane.

Nettoyez avec du détergent le caoutchouc (B) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif.

**E** Cuando las piezas en Teflon (A) están desgastado, substituirlos con las de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana.

Limpiar con deterativo la goma (B) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo.

**GB** If also the rubber (B) is damaged too, replace it as follows:

Remove the old rubber, clean its housing, apply some drops of glue in the housing, insert the new rubber in a linear way, clean the rubber with a detergent, apply the self-adhesive teflon-strip.

**D** Wenn sich der Gummi (B) auch als abgenutzt erweist ist, ersetzen Sie ihn auf folgende Weise:

Den alten Gummi entfernen, das Gehäuse, das ihn enthält, reinigen, einige Klebetropfen in das Gehäuse selbst fallen lassen, den neuen Gummi linear einlegen, den Gummi mit einem Reinigungsmittel reinigen, das Selbstklebeband aus Teflon anbringen.

**F** Si aussi le caoutchouc (B) résulte être détérioré, pourvoir à remplacement comme suivre:

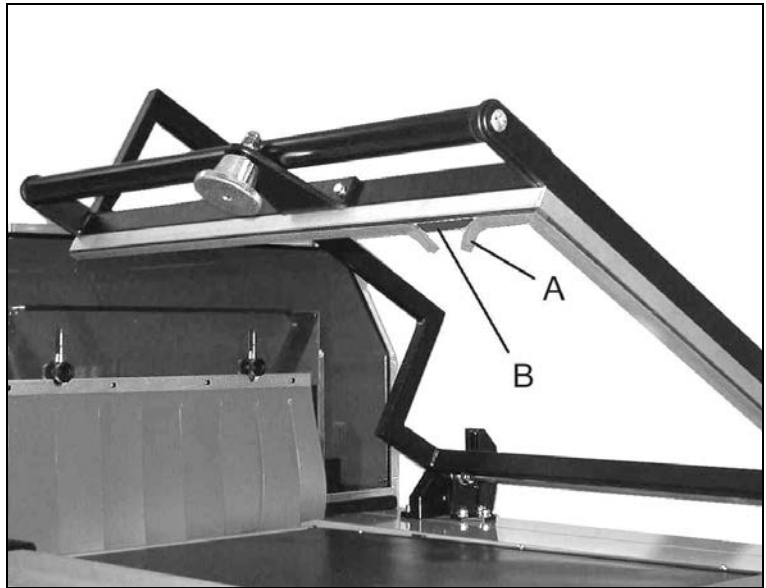
Enlever le vieux caoutchouc, nettoyer l'endroit qui le contient, mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc, introduire le nouveau caoutchouc de façon linéaire, nettoyer le caoutchouc avec du détergent, appliquer le ruban de téflon auto-adhésif.

**E** Si también la goma (B) aparece desgastada, proveer a su substitución en la manera siguiente:

Quitar la goma vieja, limpiar la sede que la contiene, poner algunas gotas de cola en la sede misma, insertar la nueva goma en manera lineal, limpiar la goma con deterativo, aplicar la cinta de Teflon autoadhesivo

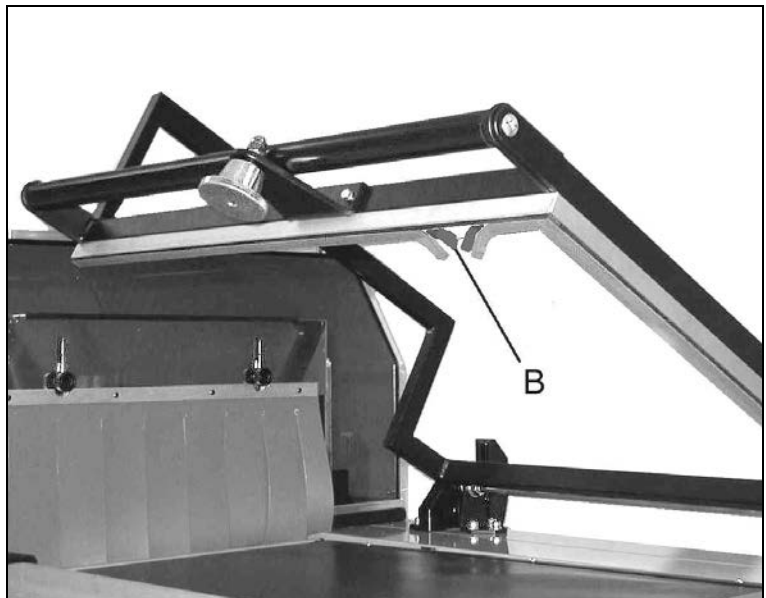
### 7.4. Cambio teflon e gomma

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



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

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



### **7.5. Changing the sealing wire**

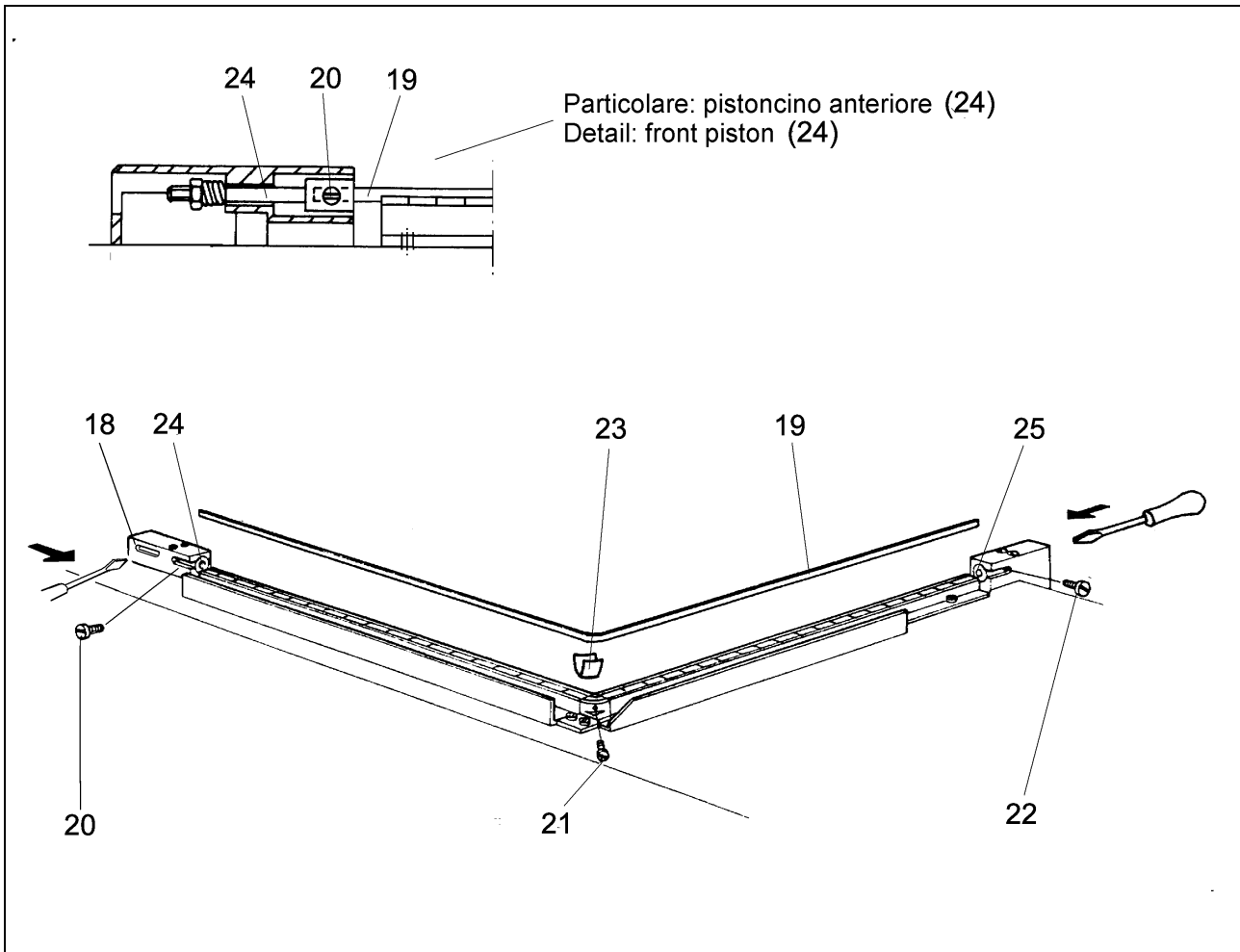
### **7.5. Wechsel der Schweißmesser**

### **7.5. Remplacement de la lame soudante**

### **7.5 Cambio de la cuchilla soldadora**

- GB** To replace the sealing blade (19) follow this procedure:
- Disconnect power to the machine
  - Unscrew the three screws (20), (21), (22)
  - Remove the old sealing blade
  - Clean the housing and if necessary replace the insulating teflon (23) of the central clamp
  - Insert the new sealing blade starting from the central clamp and tighten the screw (21)
  - Trim the new sealing blade according to the holes of the pistons (24) and (25)
  - Complete the insertion of the sealing blade in the whole housing
  - Push the rear piston completely onwards (25) towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (22)
  - Insert a tool (for example a screwdriver) in hole (18) and push front piston towards the sealing blade to enter the hole of the piston itself, then tighten screw (20)
  - Trim the teflon projecting from the central clamp
  - Make sure that the sealing blade (19) is properly placed and tight.
- D** Anweisungen für den Ersatz der Schweissklinge (19):
- Das Gerät ausschalten
  - Schrauben (20), (21), (22) lösen
  - Die alte Schweissklinge herausziehen
  - Die Gehäuse reinigen und eventuell Teflon (23) der zentralen Klammer auswechseln
  - Die Schweissklinge von der zentralen Klammer stecken und die Schraube anziehen (21)
  - Bündiges Angelen der Schweissklinge an die Kolben (24) und (25)
  - Die Schweissklinge in den ganze Gehäuse stecken
  - Der rückseitige Kolben (25) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (22)
  - Ein Werkzeug (z.B. Schraubenzieher) in die Öse (18) führen und den vorderen Kolben (24) vollständig in Richtung Schweißmesser drücken, bis dieses in die Kolbenbohrung eintritt, die Schraube (20) festziehen.
  - Vorstehende Teflon von der zentralen Klammer anlegen
  - Kontrollieren dass die Schweissklinge (19) gut und unter Spannung sitzt
- F** Remplacer la lame soudeuse (19) comme suivre:
- Coupez tension à la machine
  - Dévissez les trois vis (20), (21), (22)
  - Enlevez la vieille lame soudante
  - Nettoyez le logement et éventuellement remplacer le téflon isolant (23) du borne central
  - Inserez le nouvelle lame soudante en commenceant par le borne central et serrez la vis (21)
  - Ebarbez la nouvelle lame soudante au trou des pistons (24) et (25)
  - Completez l'insertion de la lame soudante dans le logement
  - Poussez le piston postérieur (25) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez la vis (22)
  - Inserez un outil (par exemple un tourne-vis) dans le trou (18) et pousser le piston antérieur (24) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou même et serrer la vis (20)
  - Ebarbez le téflon qui avance du borne central
  - Assurez-vous que la lame soudante (19) est bien placée et en tension
- E** Para substituir la lamina soldadora (19) seguire este procedimiento:
- Desenchufar la máquina
  - Destornillar los 3 tornillos (20)-(21)-(22)
  - Quitar la lamina soldadora vieja
  - Limpiar la sede y si necesario substituir el Teflon aislante (23) del torno central
  - Insertar la lamina soldadora nueva desde el torno central y estrechar el tornillo (21)
  - Filetear la lamina soldadora nueva al hilo del agujero de los pistones (24) y (25)
  - Completar la inserción de la lamina soldadora en toda la sede
  - Empujar al final el pistón posterior (25) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (22)
  - Introducir una herramienta (por ej. un destornillador) en la ranura (18) y empujar a fondo el pistoncito anterior (24) hacia la cuchilla soldadora de manera tal que la misma entre en el orificio del pistón y ajustar el tornillo (20).
  - Filetear el Teflon saliente desde el torno central
  - Asegurarse que la lamina soldadora (19) sea en buena posición y en tensión

### 7.5. Cambio lama saldante



Per sostituire la lama saldante (19) seguire questa procedura:

- Togliere tensione alla macchina
- Svitare le 3 viti (20)-(21)-(22)
- Togliere la lama saldante vecchia
- Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (23) del morsetto centrale
- Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (21)
- Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (24) e (25)
- Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
- Spingere a fondo il pistoncino posteriore (25) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (22)
- Inserire un attrezzo (es. cacciavite) nell'asola (18) e spingere a fondo il pistoncino anteriore (24) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (20)
- Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
- Assicurarsi che la lama saldante (19) sia posizionata bene ed in tensione

**7.6. Wiring diagram**  
**7.6. Elektroschema**  
**7.6. Circuit électrique**  
**7.6. Esquema eléctrico**

**GB**

IG	Main switch
FU1	General fuse Cutting / Heater
FU2	Oven tunnel / Shrinking fan fuse
FU3	Auxiliary transformer fuse
FU4	Fan motor fuse
EH1	Sealing blade heater
EH2	Heater
EH3	Heater
T1	Sealing transformer
T2	Auxiliary transformer
J	Thermocouple
SQ1	Machine cycle limit switch
C1	Condenser oven belt motor
C2	Motor condenser for sealing belt

A1	Electronic control board
A2	Control board
KM1	Sealing blade contactor
KM2	Heaters contactor
KM3	Fan motor contactor
KM4	Oven belt motor contactor
KM5	Motor contactor for sealing belt
M1	Shrinking fan motor
M2	Oven belt motor
M3	Fan motor of oven cooling
M4	Sealing belt motor
M5	Fan motor of shrinking motor
YA	Shrinking magnet
YB	Sealing magnet

**D**

IG	Hauptschalter
FU1	Hauptsicherung
FU2	Sicherung Ofenband / Lüfterrads
FU3	Sicherung Zusatzrafo
FU4	Sicherung Gebläsemotor
EH1	Schweissungsmesser Widerstand
EH2	Widerstand
EH3	Widerstand
T1	Schweissungstransformator
T2	Zusatzrafotransformator
J	Sonde
SQ1	Maschinenzyklus Endschalter
C1	Kondensator für Tunnel-Laufbandmotor
C2	Kondensator für Schrumpf-Laufbandmotor

A1	Versorgungsmodul
A2	Schaltkarte
KM1	Kontaktgeber für das Schweißsklinge
KM2	Kontaktgeber für den Heizwiderstand
KM3	Kontaktgeber für das Lüfterrad
KM4	Ofenbandmotor Kontaktgeber
KM5	Schweißbandmotor Kontaktgeber
M1	Motor des Lüfterrads
M2	Ofenbandmotor
M3	Lüftmotor für Kühlung des Tunnels
M4	Schweißbandmotor
M5	Lüftmotor für Schrumpfmotor
YA	Schrumpfmagnet
YB	Schweißmagnet

**F**

IG	Interrupteur général
FU1	Fusible général Soudure / Résistance
FU2	Fusible ruban / ventilateur rétraction
FU3	Fusible transformateur
FU4	Fusible moteur du rotor ventilation
EH1	Résistance lame de soudure
EH2	Résistance
EH3	Résistance
T1	Transformateur de soudure
T2	Transformateur auxiliaire
J	Thermocouple
SQ1	Fin de course cycle machine
C1	Condensateur x moteur ruban de tunnel
C2	Condensateur x moteur ruban de soudure

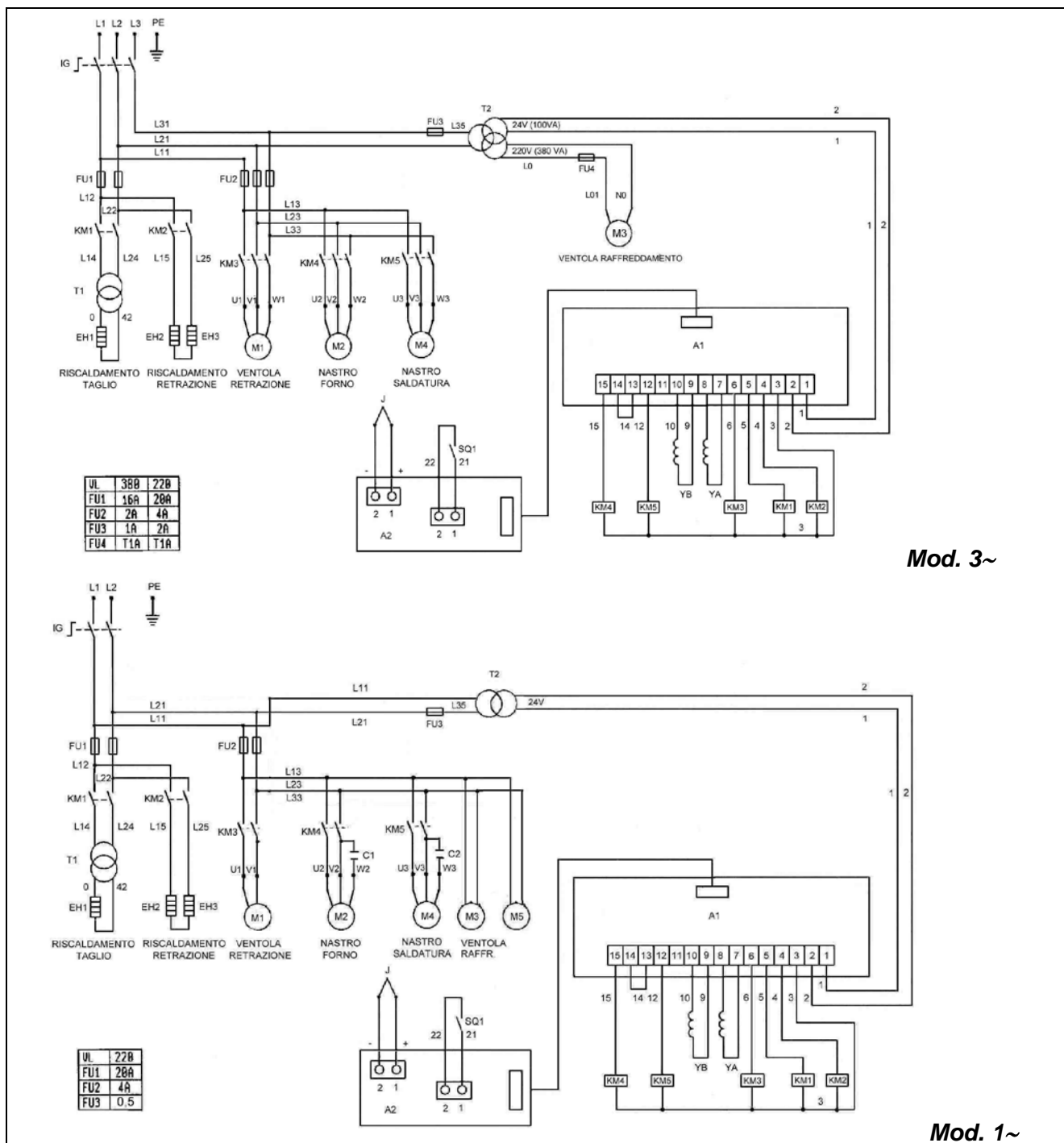
A1	Platine électronique de contrôle
A2	Carte électronique
KM1	Contacteur lame de soudure
KM2	Contacteur résistances
KM3	Contacteur moteur de ventilation
KM4	Contacteur moteur du ruban du tunnel
KM5	Contacteur moteur ruban de soudure
M1	Moteur ventilateur rétraction
M2	Moteur ruban du tunnel
M3	Moteur ventilateur refroidissement du four
M4	Moteur ruban de soudure
M5	Moteur ventilateur x moteur de rétraction
YA	Aimant de rétraction
YB	Aimant de soudure

**E**

IG	Interruptor general
FU1	Fusible general Soldadura / Resistencia
FU2	Fusible de la cinta / ventilador
FU3	Fusible del transformador auxiliar
FU4	Fusible del motor del ventilador
EH1	Resistencia de soldadura
EH2	Resistencia
EH2	Resistencia
T1	Transformador de soldadura
T2	Transformador auxiliar
J	Termocouple
SQ1	Fin de carrera ciclo máquina
C1	Condensador para motor cinta de horno
C2	Condensador para motor de soldadura

A1	Módulo de potencia
A2	Tarjeta de comando
KM1	Contador cuchilla de soldadura
KM2	Contador resistencia
KM3	Contador motor ventador
KM4	Contactador del motor de la cinta transportadora del horno
KM5	Contactador del motor de la cinta de soldadura
M1	Motor ventilador
M2	Motor de la cinta transportadora del horno
M3	Motor ventilador enfriamiento del horno
M4	Motor de la cinta de soldadura
M5	Motor ventilador x el motor de retracción
YA	Imán de retracción
YB	Imán de soldadura

## 7.6. Schema elettrico



- IG Interruttore generale
- FU1 Fusibile generale Saldatura / Resistori
- FU2 Fusibile nastri / Ventola retrazione
- FU3 Fusibile trasformatore ausiliario T1A
- FU4 Fusibile motore ventola T2A
- EH1 Resistenza lama saldatura
- EH2 Resistenza
- EH3 Resistenza
- T1 Trasformatore saldatura
- T2 Trasformatore ausiliari
- J Termocoppia
- SQ1 Micro start
- C1 Condensatore x motore nastro forno
- C2 Condensatore x motore nastro saldatura

- A1 Modulo potenza
- A2 Scheda comando
- KM1 Contattore lama saldatura
- KM2 Contattore resistenze
- KM3 Contattore motore ventola
- KM4 Contattore motore nastro forno
- KM5 Contattore motore nastro saldatura
- M1 Motore ventola retrazione
- M2 Motore nastro forno
- M3 Motore ventola raffreddamento
- M4 Motore nastro saldatura
- M5 Motore ventola x motore retrazione
- YA Elettromagnete retrazione
- YB Elettromagnete saldatura

**7.7. Spare parts**

**7.7. Details Ersatzteile**

**7.7. Pièces détachés**

**7.7. Piezas de repuesto**

<b>Code</b> <b>Codenummer</b> <b>Code</b> <b>Código</b>	<b>Item description</b> <b>Beschreibung der Teilen</b> <b>Dénomination des pièces</b> <b>Denominación particular</b>
S02A0404	Teflon liner Teflonstreifen Revêtement teflon Revestimiento teflon
FE385602	Sealing blade Schweissklinge Lame soudante Cuchilla soldante
FM350018	Upper neoprene rubber Obere Neoprengummi Caoutchouc néoprène supérieur Goma neoprene superior
S0K00306	Complete central clamp Komplette mittlere Klemme Borne centrale complète Borne central completo
S0K00302	Complete rear clamp Komplette hintere Klemme Borne postérieure complète Borne trasero completo
S0K00305	Front blade holder clamp komplette vordere Klemmleiste Borne porte lame antérieure Terminal anterior completo
FM170002	Torsion bar Federdrehstab Barre de torsion Barra de torsion
S0K00604	Complete slotted microperforator Rädchen mit Nadeln Molette perforateur à gorges Rueda con cava completa
S0K00605	Complete needles microperforator Rädchen mit Gummianschlag Ensemble perforateurs à picpots Rueda con microperforador completa
FE381033 – FE381034 (230V) FE381035 – FE381036 (200-208V)	Resistors Widerstände Résisteurs Resistores
FE241011 (230V) FE240017 (200V) FE240026 (208V)	Fan motor Motor des Lüfterrads Moteur ventilation Motor ventalle
S02A0820	Roll holder complete tube Komplett Rollenachse Tube porte bobine complet Tubo porta bobina completo
S0K01111	Fan Lüfter Rotor de ventilation Ventilador
FM195012	Glass wool panel Glaswollmatte Laine de verre Panel lana de vidrio

## Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

---

### 7.7. Particolari di ricambio

<b>Codice</b>	<b>Denominazione particolare</b>
S02A0404	Rivestimento teflon
FE385602	Lama saldante
FM350018	Gomma neoprene superiore
S0K00306	Morsetto porta lama centrale
S0K00302	Morsetto porta lama posteriore
S0K00305	Morsetto porta lama anteriore
FM170002	Barra di torsione
S0K00604	Rotellina con cava completa
S0K00605	Rotellina con aghi completa
FE381033 - FE381034 (230V) FE381035 - FE381036 (200-208V)	Resistori
FE241011 (230V) FE240017 (200V) FE240026 (208V)	Motore ventola
S02A0820	Tube porta bobina completo
S0K01111	Kit ventola
FM195012	Pannello lana di vetro



**7.8. Disassembling, Demolition and elimination of residuals**  
**7.8. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände**  
**7.8. Dèmontage, dèmolition et écoulement des résidus**  
**7.8. 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 démontage et la démolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les compétences nécessaires à travailler en conditions de sécurité.*

Procéder de façon suivante:

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

**Tous les résidus doivent être traités, écoulés et recyclés selon leur classification et selon les procédures prévues par les normes 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.**

## Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

---

### 7.8. 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. Guarantee Certificate**

**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 Tagelohn und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt:

1. wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird.
2. wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird.
3. wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte konstruktive Veränderungen vorgenommen werden.
4. wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

**Firma Minipack-Torre S.p.A. weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten. Der Hersteller behält sich das Recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**

**F** La garantie est valable 12 mois à dater de 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 remplacements s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou le remplacement 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 pas 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.**

**E** 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 son 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 GARANTÍA, 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.**

### 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.***



9.1. DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'  
9.1. EC DECLARATION OF CONFORMITY  
9.1. EG KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG  
9.1. DECLARATION CE DE CONFORMITE'  
9.1. 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 baja 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:

**Vision Restyling**

**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 vebereinstimmung mit den Sicherheitszielen der Bestimmungen und Zuckünftige varianten:  
est en conformité avec les normatives prevues par les suivantes directives et successifs modifications:  
es conforme a quanto previsto de la direttiva y sucesives modificaciones:**

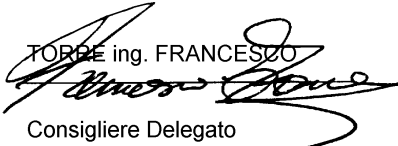
**98/37/CE  
89/336/CEE  
73/23/CEE**

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

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

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO

  
Consigliere Delegato  
Managing Director  
Geschäftsführer  
Conseiller Délégué  
Consedero Delegato

(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

---

---

---

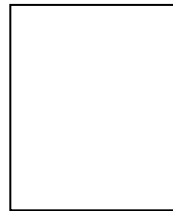
---

(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](mailto:info@minipack-torre.it)  
Internet: [www.minipack-torre.it](http://www.minipack-torre.it)



Spett.le

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

Via Provinciale, 54  
24044 DALMINE (BG)  
ITALY

MADE IN ITALY