

ITALDIBIPACK SPA
Via Europa 35 – 20010 Pogliano Milanese - Italia
Tel. +39 02 939646 221 – FAX +39 02 93548585
www.italdibipack.com
sales@italdibipack.com

AFFARDELLATRICE
Modello ECOPACK 650

BUNDLING MACHINE
Model ECOPACK 650



LIBRETTO ISTRUZIONI

INSTRUCTION BOOK

INDICE - INDEX

COPERTINA - COVER	pag. 1
INDICE - INDEX	pag. 2
FUNZIONAMENTO -FUNCTIONING	pag. 3
RISCHI – RISK	pag. 3
CARATTERISTICHE TECNICHE - SPECIFICATIONS	pag. 4
DISIMBALLAGGIO - UNCRATING	pag. 5
CONNESSIONI ELETTRICHE –ELECTRICAL CONNECTIONS	pag. 6
SETTAGGION TEMPERATURA - TEMPERATURE SETTINGS	pag. 6
QUADRO COMANDO - CONTROL PANEL	pag. 7
PULIZIA -MACHINE CLEANING	pag. 8
SUGGERIMENTI –SUGGESTIONS	pag. 8
MESSA IN FUNZIONE ED USO - START UP & USE	pag. 9
USO (fig. 1) – USE (Pic. 1)	pag. 10
RICERCA GUASTI -TROUBLES SHOOTING	pag. 11
CAMBIO TENSIONE - POWER SUPPLY VOLTAGE CHANGING	pag. 12
SCHEMA ELETTRICO – SCHEMATICS	pag. 13
PARTI FORNO – TUNNEL PARTS	pag. 15/18
PARTI SALDATRICE – SEALER PARTS	pag. 19/20

FUNZIONAMENTO

E' possibile retrarre prodotti avvolti con I seguenti materiali termoretraibili:

- PVC
- PE
- PPL
- FILM PLURISTRATI
- COESTRUSI

NON E' POSSIBILE RETRARRE PRODOTTI

- infiammabili
- esplosivi
- che cambiano le loro caratteristiche se esposti anche per breve tempo ad alte temperature

Il costruttore non e' responsabile per danni causati a cose o persone per uso incorretto della macchina.

FUNCTIONNING

It is possible to shrink products envelopped with this following type of shrink film:

- PVC
- PE
- PPL
- MULTILAYER FILM
- COEXTRUDED

IT IS NOT POSSIBLE SHRINK :

- highly flammable products
- explosive products
- products that loose their features if exposed to high temperatures even for a short time

The supplier won't be liable for damages to people or things occurring from incorrect machine operation.

RISCHI

Fare particolare attenzione a :

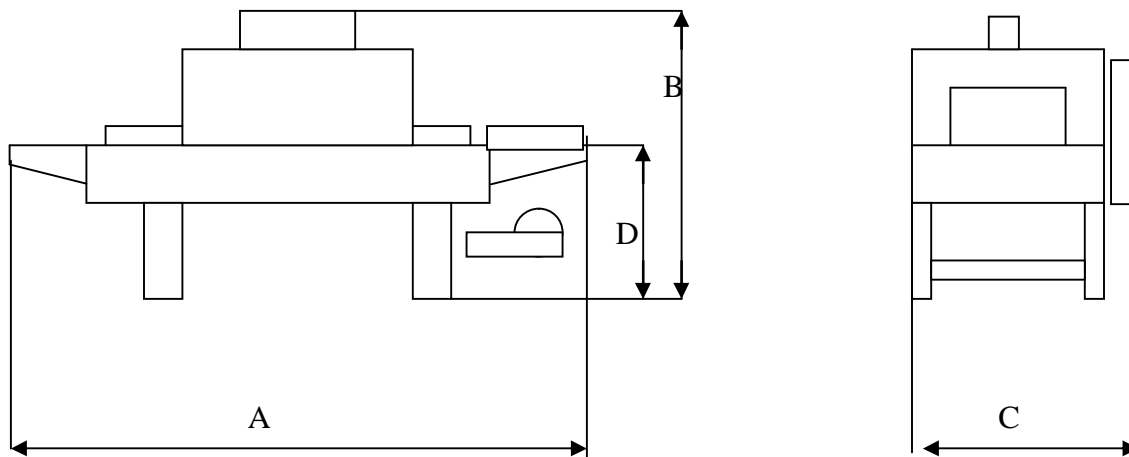
- alla parte saldante
- superfici esterne calde del tunnel
- al movimento del tappeto di trasporto

NON INSERIRE PARTI DEL CORPO ALL'INTERNO DEL TUNNEL QUANDO LA MACCHINA E' IN FUNZIONE O E' STATA APPENA SPENTA.

RISKS

Use particular care to:

- sealing and cutting bar
- the temperature of the external surface of the shrink tunnel
- to the movement of the conveyor
- **NOT PUT HANDS, ARMS OR OTHER PARTS OF THE BOBY INSIDE THE TUNNEL DURING THE WORKING OR IMMEDIATELY AFTER THE STOP.**



CARATTERISTICHE TECNICHE - SPECIFICATIONS

A=	mm	2600
B=	mm	1750
C=	mm	1080
D=	mm	870
Spazio suggerito - Occupancy	m 1,5	attorno al perimetro della macchina Around the machine
Peso -Weight	kg	280
Altezza tappeto - Conveyor heigh	mm	870
Potenza installata – Power installed	kW	10
Tensione alimentazione -Power supply	V	380 -3 fase +terra
Bocca forno -Tunnel entrance dim.	mm	700x400

DISIMBALLAGGIO

La macchina viene spedita imballata in gabbia di legno protetta da plastica.

Aprire la gabbia partendo dalla parte superiore, togliere le parti laterali. Controllare che la macchina non sia stata danneggiata.

Verificare che tutte le operazioni siano state eseguite correttamente .

Nel caso venga fornita una rulliera di scarico fissare la stessa all'uscita del tunnel.

HOW TO FREE THE MACHINE FROM PACKAGING

The machine is delivered in a wooden crate, wrapped in protective plastic packaging.

Open the crate starting from the upper part, take away the four lateral walls and make sure that the tunnel is not damaged.

Verify that all the operations have been well carried out, and then follow the instructions carefully in order to start working.

If the machine is supplied with the discharging rollers conveyor, fix it using the special bolts.

DOVE INSTALLARE LA MACCHINA

Posizionare la macchina su un pavimento piano , lasciando sufficiente spazio attorno alla stessa.

La macchina puo' lavorare in ambienti tra - 5 gradi centigradi a 55.

WHERE INSTALL THE MACHINE

Place your tunnel on a flat and level floor.

Leave sufficient space around the machine to allow routing maintenance.

Operate the machine in ambient temperatures of between -5 degrees C and +55 degrees C.

Do not expose the machine to damp or excessively hot conditions.

CONNESSIONI ELETTRICHE

Collegare la macchina ad una rete secondo le norme del paese di installazione

.Preferibilmente l'allacciamento della macchina deve essere protetto da un interruttore automatico .

Non usare prolunghie.

Gli allacciamenti elettrici devono essere eseguiti da personale qualificato.

Deve essere eseguito l'allacciamento a terra.

Dopo aver collegato la macchina controllare il senso di rotazione del tappeto. Controllare anche il senso di rotazione del ventilatore indicato da una freccia posta sulla parte superiore della cappa.

In caso contrario spostare due dei tre fili di alimentazione nella spina della macchina.

Il produttore non è responsabile per danni causati dalla mancanza di collegamento a terra della macchina.

ELECTRICAL CONNECTIONS

Connect the machine to your mains electricity supply following the norms of the country where the machine is installed and the plate specifications.

Preferably the machine should be connected to a circuit breaker, and preferably no extension leads should be used.

A qualified technician should verify that all electrical connections have been carried out correctly.

Use a socket provided with earth connection, do not use matchers.

Having connected the machine to the mains power supply, turn on the main on/off switch on the control panel, and check that the rotation of conveyor is correct and to fan motor to.

The conveyor belt has to run towards the discharging rollers (the parcel must be carried to the exit of the tunnel), and the tunnel fan has to turn in the direction of the arrow.

If they are running incorrectly, reverse any two of the three phase wires in the machine plug.

The supplier won't be liable for damages occurring from a lack of earth connection.

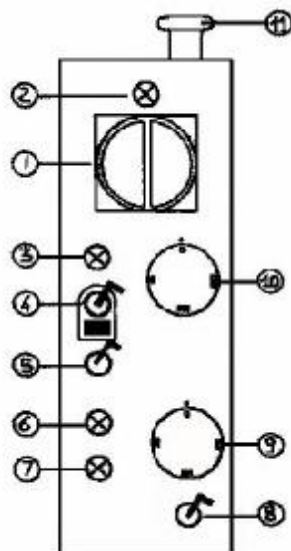
SETTAGGIO TEMPERATURA

Ruotare la manopola del termostato in modo da far coincidere il valore desiderato con la tacca.

TEMPERATURE SETTINGS

Turn the thermostat handle in the way that the mark stops on the agreed temperature.

PANNELLO DI COMANDI – CONTROL PANEL



- 1 - INTERUTTORE GENERALE
MAIN SWITCH
- 2 - SPIA ALIMENTAZIONE
POWER SUPPLY LIGHT
- 3 - SPIA RESISTENZE RISCALDAMENTO INSERITE
TUNNEL HEATERS ON LIGHT
- 4 - INTERUTTORE START
START SWITCH
- 5 - INTERUTTORE TAPPETO TRASPORTO FORNO
CONVEYOR BELT SWITCH
- 6 - SPIA ALIMENTAZIONE FILO TAGLIO
CUTTING WIRE POWER SUPPLY ON LIGHT
- 7 - SPIA RESISTENZA BARRA SALDANTE INSERITA
SEALING BAR HEATER ON LIGHT
- 8 - INTERUTTORE INSERZIONE PARTE SALDANTE
SEALING BAR ON/OFF SWITCH
- 9 - TERMOSTATO GRUPPO SALDATURA
SEALING BAR THERMOSTAT
- 10 - TERMOSTATO FORNO
TUNNEL THERMOSTAT
- 11 - PULSANTE EMERGENZA
EMERGENCY BUTTON

PULIZIA DELLA MACCHINA

Tutte le operazioni di pulizia vanno svolte a macchina ferma, spenta, fredda e scollegata dalla linea di alimentazione. Le parti verniciate possono essere pulite utilizzando un panno in cotone imbevuto di prodotti per pulizia non abrasivi. Non usare getti di acqua in pressione.

La pulizia del tappeto va effettuata usando una spazzola metallica.

PULIZIA DELLA MACCHINA

Switch off the machine and disconnect it from the power supply.

Make sure that the tunnel is cold, and then clean it with a rag.

If the surface is very dirty, clean it with a soft detergent; do not use alcohol or solvents or abrasive products, which could damage the surface or the components of your machine.

Do not use water jets.

Clean the tunnel desultory with a vacuum cleaner.

Clean the conveyor belt using the metallic brush.

SUGGERIMENTI

Questa macchina usa film termoretraibili e per avere dei buoni risultati e' necessario che le dimensioni della busta siano adeguati a quelle del prodotto. Bisogna registrare la temperatura in relazione alla velocita' di trasporto.

Prima di spegnere la macchina disinserire le resistenze di riscaldamento ed attendere che il forno si raffreddi.

SUGGESTIONS

This machine works with shrink film.

In order to have a good shrinking it is necessary that the bag around the object is of suitable dimensions, and to reach a good ratio between tunnel temperature and conveyor belt speed.

Before switching the machine off, we suggest to let the tunnel get cold. (See start up instructions).

MESSA IN FUNZIONE (RIF. QUADRO COMANDO)

- 1 - Controllare che il pulsante di emergenza 11 sia disinserito (ruotare in senso orario per sganciare)
- 2 - Ruotare l'interuttore generale (accensione spia 2)
- 3 - Azionare l'interuttore 4 (START)
- 4 - Azionare l'interuttore 5 (tappeto)
- 5 - Registrare la temperature di funzionamento sul termostato 10.
La macchina e' pronta quando la spia 3 si e' spenta.
- 6- Accendere la parte saldante utilizzando l'interuttore 8
- 7- Registrare la temperature di funzionamento sul termostato 9.

Prima di spegnere la macchina abbassare la temperatura del forno a 80 ed attendere che il forno si sia raffreddato.

START UP (SEE CONTROL BOARD PICTURE)

- 1 - Check if the emergency button 11 is off (in other case turn to release)
- 2 - Turn on the main switch 1. The power light 2 comes on (if not the machine is not supplied)
- 3 - Activate the start toggle switch 4 (START)
- 4 - Activate the conveyor belt motor switch 5
- 5 - Set up the thermo regulator.
The machine will be ready to work after the heater light 3 come off
- 6 - Switch ON the sealing and cutting bar using the switch 8
- 7 - Adjust the sealing temperature using the thermostat 9.

To switch off the machine reduce the tunnel temperature to 80.

Wait approx then minutes to cool down the tunnel and after turn off the main switch 1.

USO (fig. 1)

Fissare la bobina sul portarotolo fissandola con gli appositi coni.

Far passare il film secondo il disegno.

Posizionare il pacco sul parte anteriore del tavolo di lavoro ed avvolgerlo come da figura.

Una volta che il pacco e' stato spostato sulla parte posteriore del tavolo di lavoro, utilizzando il pedale effettuare il taglio e la saldatura del film. Per poter tagliare il film deve essere teso tra la bobina e la base del pacco.

Per evitare ustioni togliere le mani dal tavolo di lavoro quando si aziona il pedale.

Settaggi consigliati per utilizzare la macchina con film LLDPE di spessore 70 micron.

Tunnel 180 – Saldatura 140.

LA TEMPERATURA DELLA BARRA SALDANTE NON SUPERARE IL VALORE 150 .

USE (pic.1)

Fix the film roll on the shaft using the cones.

Insert the film according to the drawing.

Put the product to be packed on the front part of the working table and wrap it according to the picture.

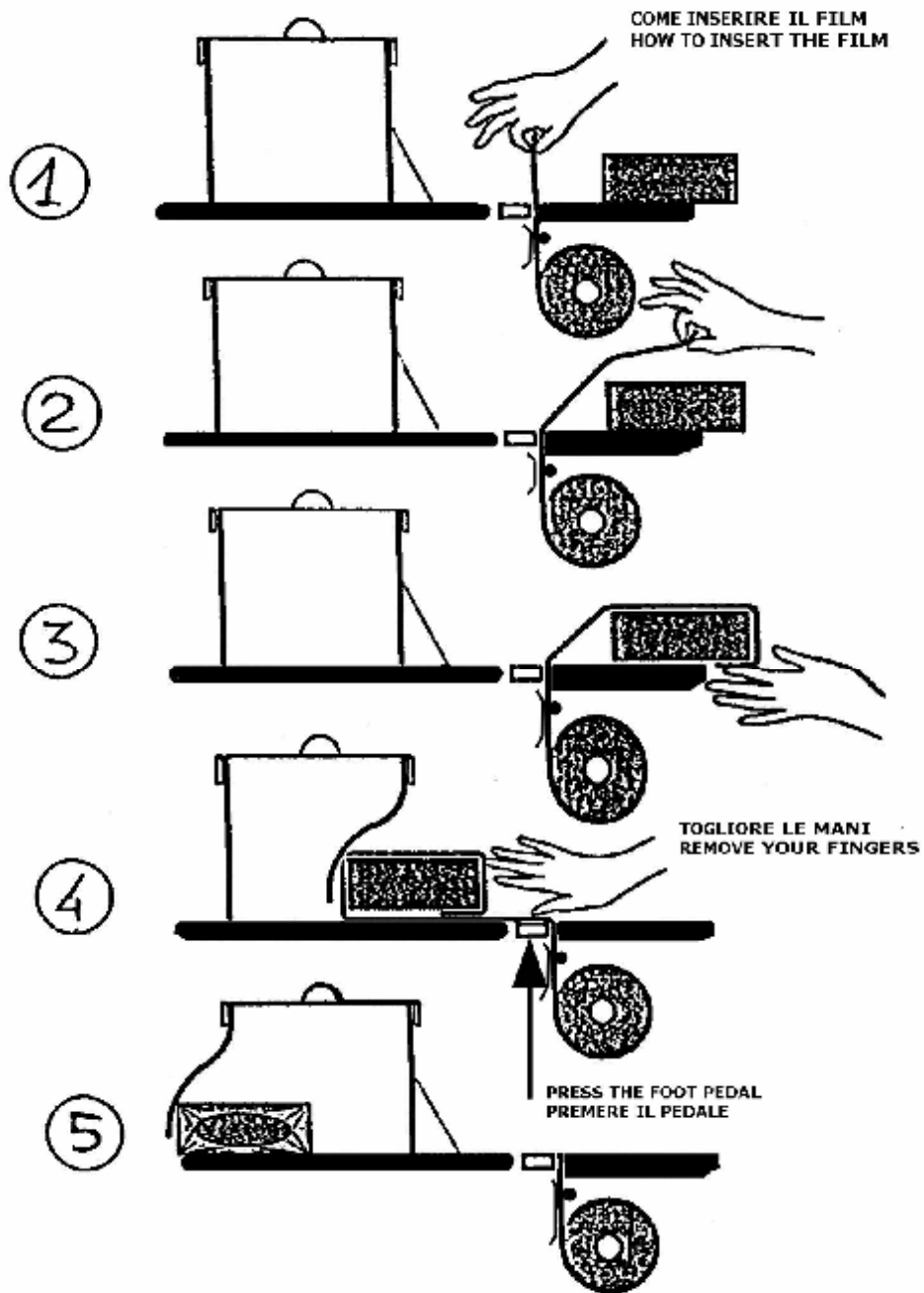
When the pack wrapped stay on the back part of the working table, cut the film using the foot pedal. To cut the film, it will be tighten between the roll and the pack.

To avoid to burn the finger remove the hands from the working area when you press the foot pedal..

Suggested temperature settings using LLDPE 70 microns thickness to wrap the product.

Tunnel 180 – Sealing bar 140.

THE SEALING BAR SETTING NEVER WILL BE HIGHER THAN 150.



RICERCA DEI GUASTI

La spia di linea non si accende – fusibili bruciati.

Il pulsante di Start non funziona – termica motore ventilatore sganciata
pulsante di emergenza premuto

Il ventilatore non gira – termica motore sganciata
motore bruciato

Il tunnel non scalda - contattore resistori guasto
resistori bruciati
termostato guasto

Il tunnel riscalda troppo – termostato guasto

Cattiva retrazione – temperatura incorretta
bocca aspirazione chiusa

Tappeto non gira – motore o riduttore difettosi
Tappeto rotto

Il film non e' tagliato – filo rotto
trasformatore saldatura bruciato

Il film non e' saldato – resistenza saldatura bruciata

Il nostro servizio tecnico e' a Vostra disposizione per ogni altro chiarimento.

TROUBLES SHOOTING

The power light does'nt come ON – fuses burn out

The START button doesn't activate – fan motor thermal overload open
Emergency button pressed

The fan motor doesn't run - fan motor thermal overload open
motor burned

The tunnel doesn't heat up – heaters relay used
heaters burned
thermostat broken

The tunnel heat up to much - thermostat broken

Wrong shrink – incorrect temperature setting
Fan inlet closed

The conveyor belt doesn't run – Motor or gear box broken
Conveyor belt broken

The film is not cutted – cutting wire broken
Sealing transformer burned

The film is not sealed – sealing heater burned

For further information, please get in touch with our technical service.

**Le seguenti istruzioni possono essere utilizzate solo da personale autorizzato.
Il produttore non e' responsabile di danni causati da un uso incorretto delle successive istruzioni.**

**The following specifications and drawings are to be used by skilled and authorized staff only.
The supplier will not be liable for damages occurring from improper utilization of these directions.**

CAMBIO TENSIONE ALIMENTAZIONE -POWER SUPPLY VOLTAGE CHANGE



(PICTURE NR 4)

Per cambiare la tensione di alimentazione eseguire le seguenti modifiche:
riposizionare le barre di collegamento sulle basette dei 2 motori,
riposizionare le barre di collegamento sulla basetta del cambiatensione dei resistori
cambiare il settaggio delle termiche
spostare il filo di alimentazione sul trasformatore degli ausiliari dal morsetto 380 a quello marcato 220
Spostare il filo nella morsettiera dal morsetto marcato N a quello marcato T (Picture 5)

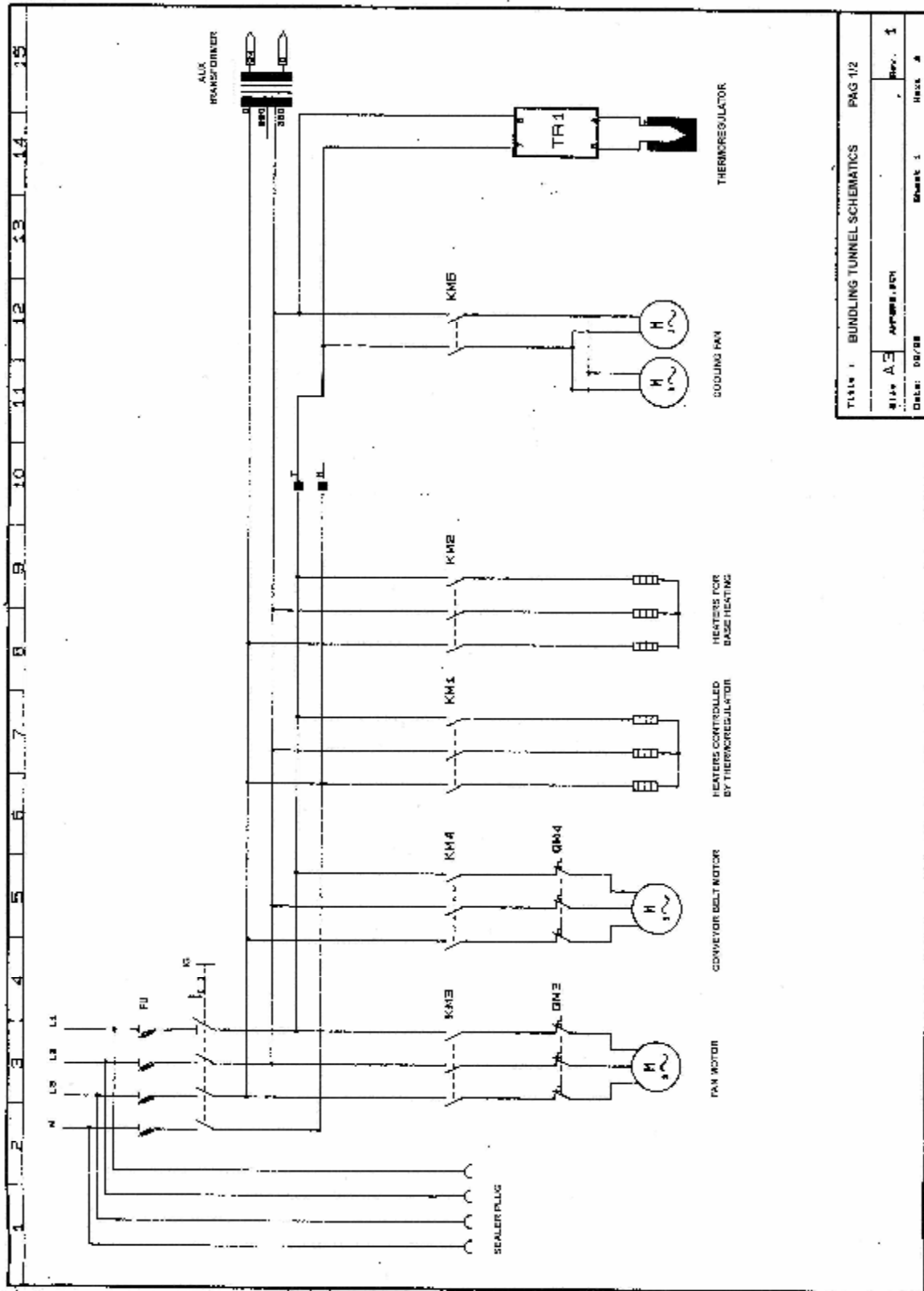
In order to change voltage from 380 V to 220V, act as follows:

Invert the plates from "STAR CONNECTION" to "DELTA CONNECTION" (see picture 4) in the box connection that you find:

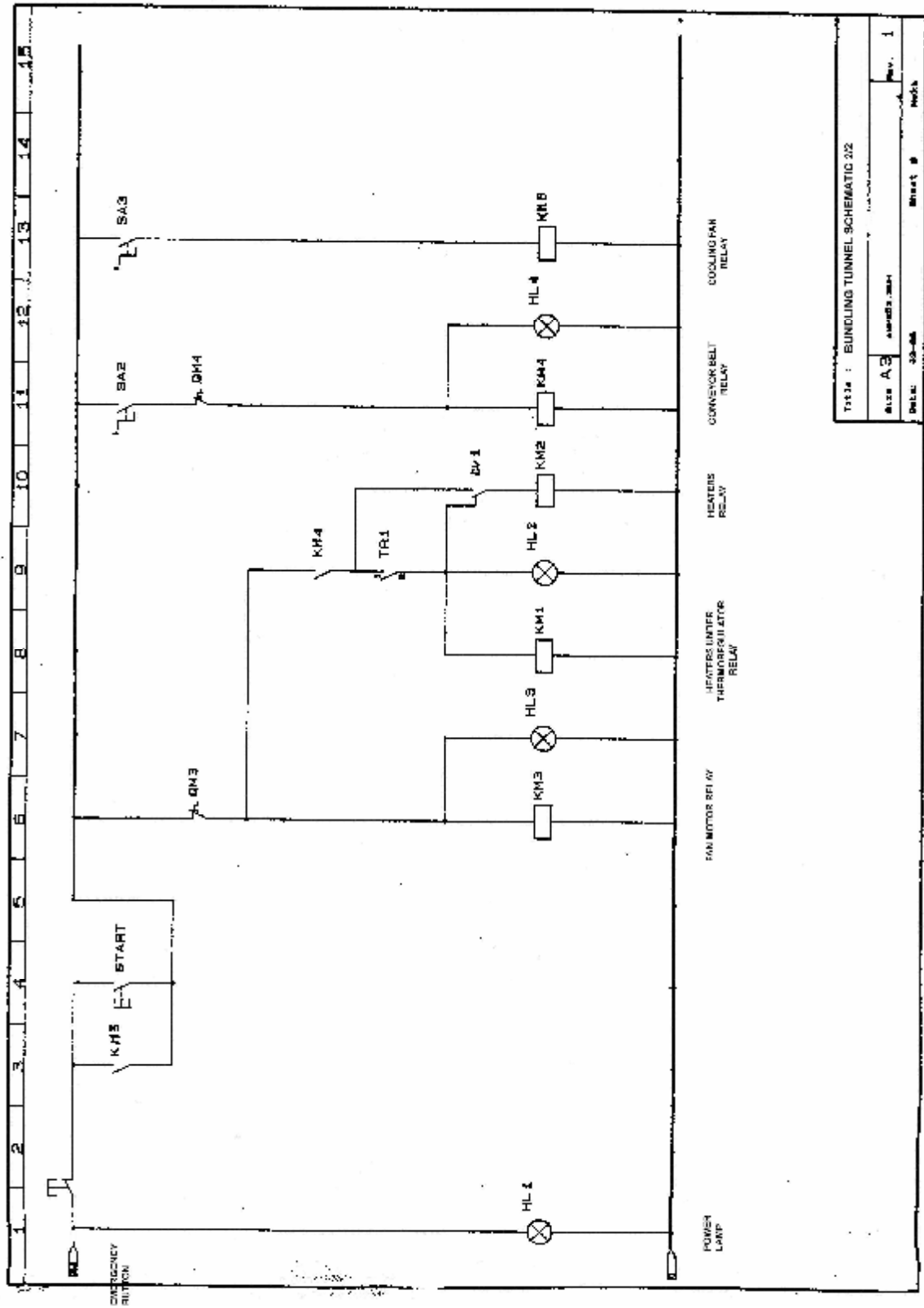
- in the tunnel fan motor
- in the conveyor belt motor
- on the heaters terminal block
- change the setting of the thermal relay
- Change the connections of the wires on auxiliary transformer, disconnect the wire from the 380 V terminals and connect it under the 220 V terminals, leaving the other wires in the same position.
- move the wire connect to the terminal block mark from N to T

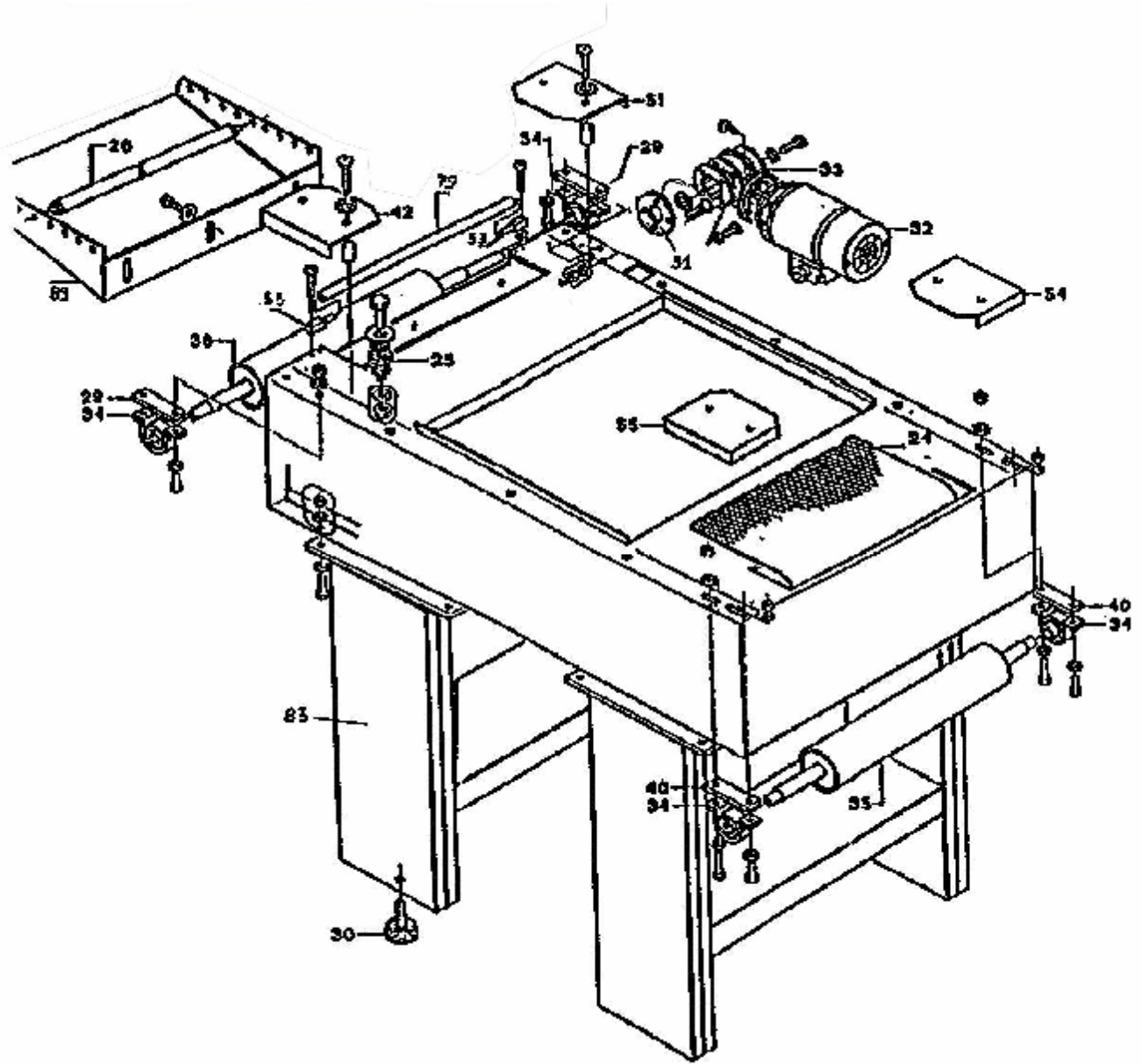


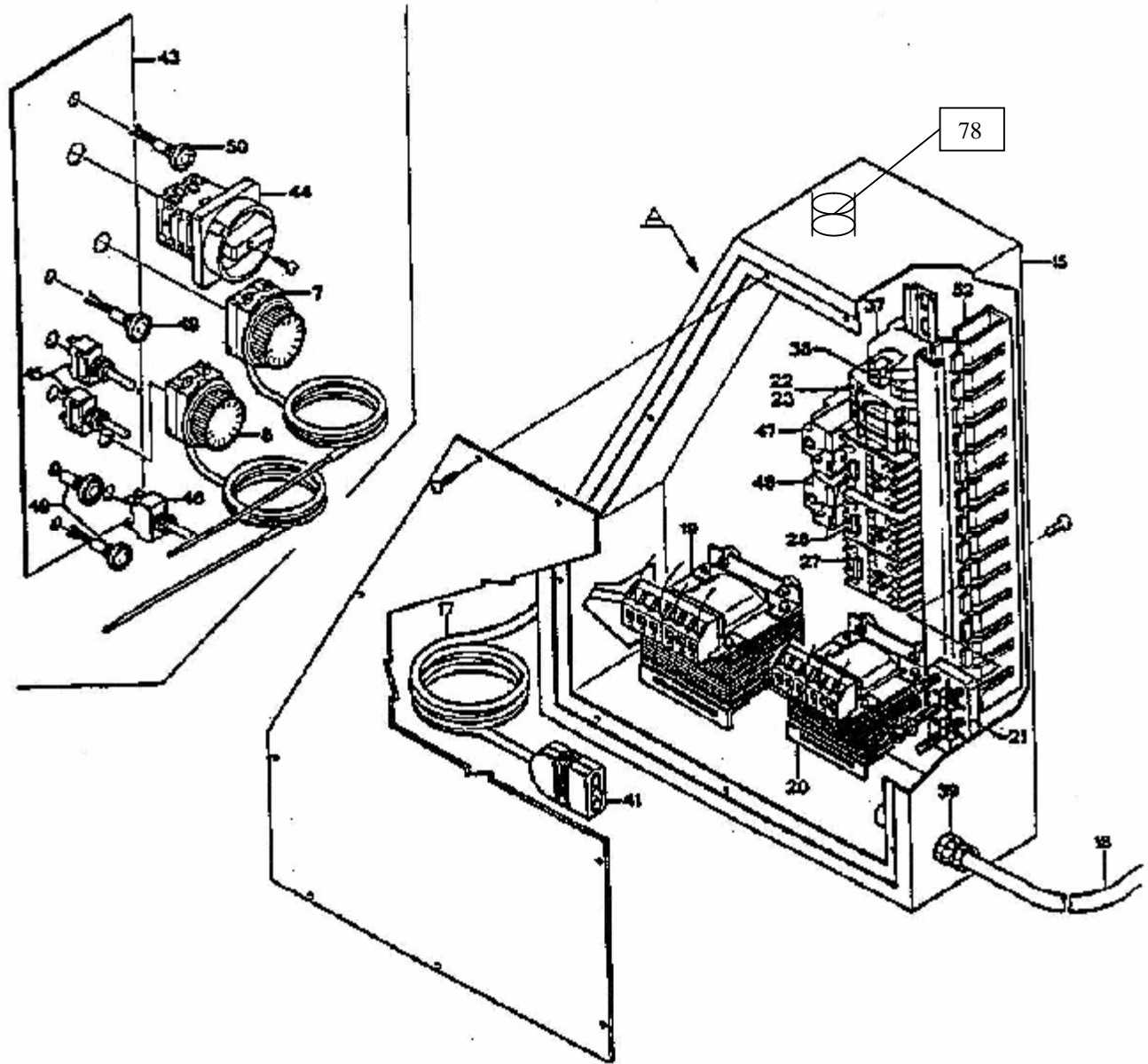
(Picture 5)

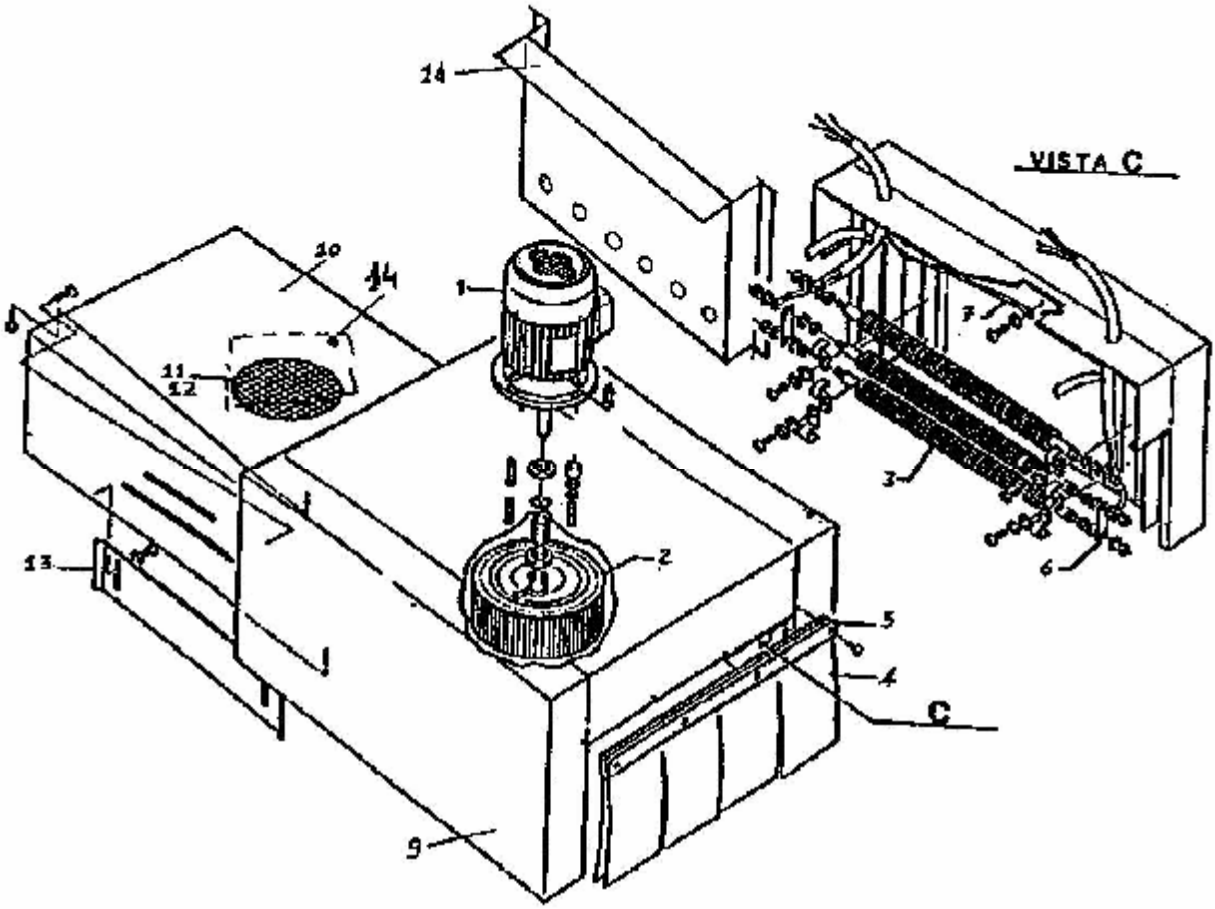


Title 1 BUNDLING TUNNEL SCHEMATICS		PAG 12	
Drawn	AE	Approved	PCN
Date	08/88	Sheet	1
		Sheet	8









NUMBER	PART CODE	Q.TY	DESCRIPTION
1	20M 31	1	FAN MOTOR
2	23A14	1	TUNNEL FAN
3	15A11	12	TUNNEL HEATERS
4	37G46	2	TUNNEL COURTAIN
5	29M193	2	COURTAIN MOUNTING ALLUMINIUM PLATE
6	29M13	6	HEATERS CONNECTION PLATE
7	14T314	2	THERMOSTAT
8		2	THERMOSTAT HANDLE
9	BODY	1	EXTERNAL TUNNEL BODY
10	BODY	1	INTERNAL TUNNEL BOBY
11	BODY	1	AIR FLOW GRIDE
12	BODY	1	AIR FLOW ADJUSTMENT PLATE
13	BODY	2	AIR FLOW LATERAL ADJUSTMENT PLATE
14	BODY	2	AIR FLOW LATERAL PLATE
15	BODY	1	CONTROL PANEL BOBY
18	39C21	1	POWER SUPPLY CABLE
19	11T14	1	SEALING TRANSFORMER 150 VA
20	11T13	1	AUXILIARY TRANSFORMER 100 VA
21	35M20	1	HEATERS CONNECTION POST
22	28M41	1	FUSES HOUSING
23	28M15	3	FUSES
24	24Z83	3.3 M.	MASH CONVEYOR BELT
25	18C11	4	VERTICAL CONVEYOR BELT GUIDE ASS. BEARING
26	25A14	9	ROLL
27	10C092	1	HEATERS CONTACTOR
28	10C095	2	MOTORS CONTACTOR
29	29M180	2	MOTORIZED ROLL BEARING SPACER
30	26P12	4	FOOT
31	29M182	1	GEAR BOX SPACER
32	20M48	1	AC CONVEYOR BELT MOTOR
33	21R14	1	CONVEYOR BELT GEAR BOX
34	18S65	4	ROLLS BEARING
35	25F119	1	DEATH ROLL
36	25F118	1	CONVEYOR BELT MORIZED ROLL
37	35M16	2	GROUND TERMINAL BLOCK
38	35M15	2	TERMINAL BLOCK TO CHANCING TENSION SUPPLY
39	28M32	1	PLASTIC WIRE CONNECTOR
40	29M181	2	DEAD ROLL BEARING SPACER
41	29M42	1	TWO POLE PLUG FEMALE
42	BODY	1	EXIT LEFT COVER
43	27T31	1	CONTROL PANEL LABEL
44	12C58	1	MAIN POWER SWITCH
45	12P12	2	TOGGLE SWITCH
46		1	MOMENTARY TOGGLE SWITCH
47	10T81	1	CONVEYOR BELT MOTOR THERMAL RELAY
48	10T82	1	FAN MOTOR THERMAL RELAY

49		3	GREEN LIGHT 24 V
50	28M17	1	WHITE LIGHT 24 V
51	BODY	1	EXIT RIGHT COVER
52	28M30	1	PLASTIC WIRE CHANNEL
54	BODY	1	ENTRANCE RIGHT COVER
55	BODY	1	ENTRANCE LEFT COVER
56	29M183	1	ROLL SHAFT
58	29M185	2	FOOT PEDAL PLATE
59	29M187	1	FOOT PEDAL SHAFT
60	29M184	1	FOOT PEDAL BAR
61	29M186	1	FOOT PEDAL ACTIVATOR BAR
62	29M188	2	VERTICAL SEALING PAD PUSHER
63	37P85	2	PLASTIC SEALING BAR GUIDE
64	15C51	1	SEALING HEATERS
65	29M190	1	SEALING BAR BASE PLATE
66	29M191	1	HEATERS HOUSING
67		1	FILM TENSION SHAFT
68	16P73	1	SEALING WIRE
69	18C11	2	SEALING BAR BEARING
70	37G56	2	SQUARE PLASTIC CAP
71	37G57	2	RECTANGULAR PLASTIC CAP
72	29M37	2	ADJUST. BALL JOINT
73	29M25	2	FILM CONE
74	29M192	3	HEATER PLASTIC SPACERS
75	29M22	2	SEALING WIRE TERMINAL INSULATOR
76	29M20	2	SEALING WIRE TERMINAL
77	37G48	1	TEFLON TAPE
80	BODY	1	LOADING PLATE
81	BODY	1	AFTER SEALER PLATE
82	BODY	1	FRONT LEG
83	BODY	1	POSTERIOR LEG
84	BODY	2	FOOT PEDAL MOUNTING BRACKET
85	BODY	1	FILM HOLDER MOUNTING BRACKET
86	BODY	1	LOADING PLATE BODY
87	28M23	1	TWO POLE PLUG
89	BODY	1	EXIT ROLL CONVEYOR BODY
78	12P22	1	EMERGENCY BOTTON
78	12P27	1	N.C.CONTACT
78	12P31	1	YELLOW RING

ATTENZIONE – Quanto si ordinano pezzi di ricambio specificare il modello ed il numero di serie della macchina riportate sulla targhetta. Fissata sul retro del quadro elettrico.

ATTENTION – When you order same spare parts need that you specify model and serial number off the machine. This data is printed on the label that is fixed on the back of the control panel.

