



Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy

Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945

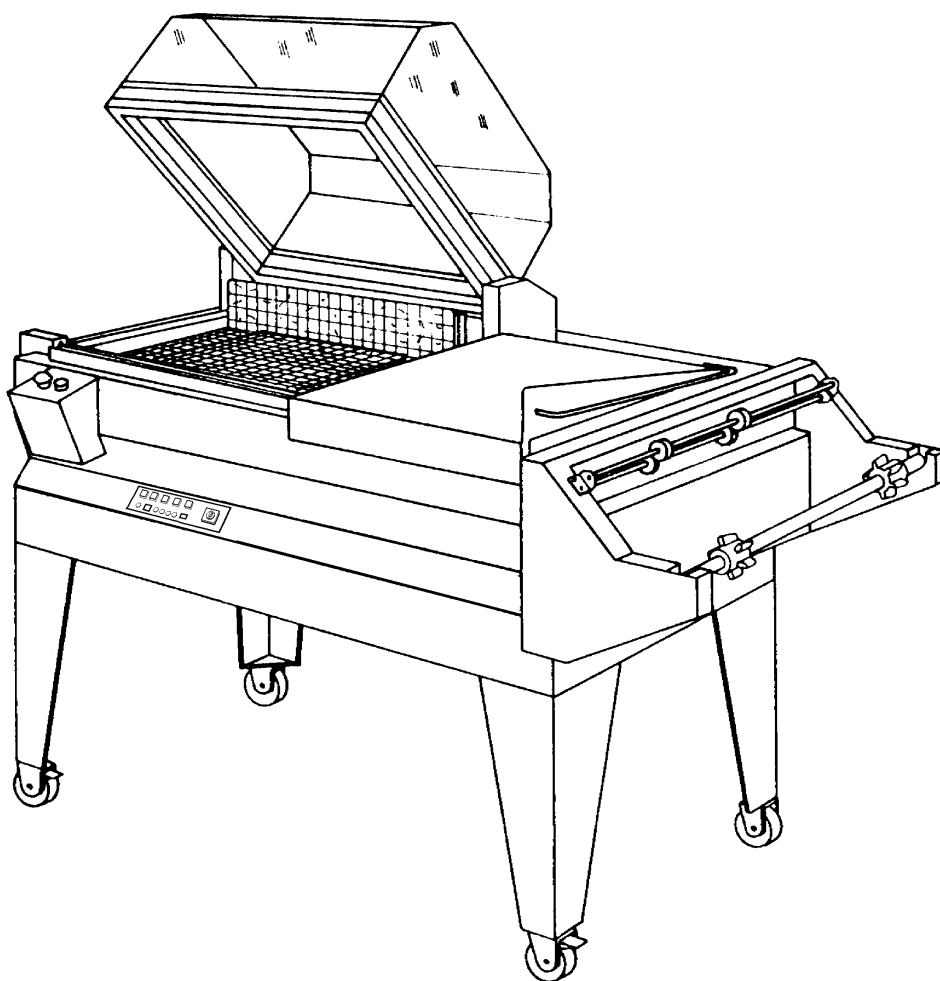
E-mail: info@minipack-torre.it

<http://www.minipack-torre.it>



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

Minipack 54C



- I** LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO LIBRETTO PRIMA DI USARE LA MACCHINA
GB BEFORE USING THE MACHINE PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS
D LESEN SIE SICH DIE BEDIENUNGSANLEITUNG BITTE GENAU DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENUTZEN
F NOUS VOUS PRIONS DE BIEN LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE
E LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA



DOC. N. FM11075
REV. 01
ED. 12.2008




GB	Index	D	Inhaltsverzeichnis
Chapter 1. Foreword	Page	Kapitel 1. Einleitung	Seite
1.1. Preface.....	1-1	1.1. Vorwort.....	1-1
1.2. Performances of packaging machine.....	1-3	1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine.....	1-3
1.3. Machine identification.....	1-3	1.3. Beschreibung der Maschine.....	1-3
1.4. Technical data of the machine.....	1-5	1.4. Technische Angaben der Maschine.....	1-5
Chapter 2. Machine installation		Kapitel 2. Aufstellung der Maschine	
2.1. Transport and positioning.....	2-1	2.1. Beförderung und Positionierung.....	2-1
2.2. Environmental conditions.....	2-5	2.2. Umweltbedingungen.....	2-5
2.3. Electrical connections.....	2-7	2.3. Elektrischer Anschluß.....	2-7
Chapter 3. Machine adjustment and setting up		Kapitel 3. Regelung und Bereitstellung der Maschine	
3.1. Adjustment.....	3-1	3.1. Regulierung.....	3-1
3.2. Film reel insertion.....	3-9	3.2. Einlegung der Folienspule.....	3-9
3.3. Reticulated plate installation.....	3-9	3.3. Positionieren des Haltegitters.....	3-9
3.4. Reel support and packaging plate adjustment.....	3-11	3.4. Die regulierung des spulenträgers und des Verpackungsflachstabes.....	3-11
3.5. Execution of 1 st film sealing.....	3-11	3.5. Durchführung der ersten Schweißung.....	3-11
3.6. Introducing the object to be wrapped.....	3-13	3.6. Einführen des Verpackungsgutes.....	3-13
3.7. Making up.....	3-13	3.7. Verpacken.....	3-13
Chapter 4. Limits and conditions in the use of machine		Kapitel 4. Gebrauchsbeschränkungen und Gebrauchsbedingungen der Maschine	
4.1. Max. packing sizes.....	4-1	4.1. Maximaldimensionen der Packung.....	4-1
4.2. Items which must not be packed.....	4-1	4.2. Was nicht verpackt werden darf.....	4-1
Chapter 5. Film features		Kapitel 5. Folieneigenschaften	
5.1. Films to be used.....	5-1	5.1. Die zu verwendenden Folie.....	5-1
5.2. Band A calculation.....	5-1	5.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss.....	5-1
Chapter 6. Safety standards		Kapitel 6. Sicherheitsmassnahmen	
6.1. Warnings.....	6-1	6.1. Warnungen.....	6-1
Chapter 7. Ordinary maintenance		Kapitel 7. Wartung der Maschine	
7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions.....	7-1	7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden.....	7-1
7.2. Sealing blade cleaning.....	7-1	7.2. Reinigung der schweißenden Klinge.....	7-1
7.3. Plastic film and other scrap removal.....	7-3	7.3. Entfernung von abfällen des plastischen Folien und anderer Art.....	7-3
7.4. Machine cleaning.....	7-3	7.4. Reinigung der Maschine.....	7-3
7.5. Rubber and teflon replacement.....	7-5	7.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen.....	7-5
7.6. Adjustment of the cams.....	7-5	7.6. Die regulierung der Nocken.....	7-5
7.7. Changing the sealing blade.....	7-7	7.7. Auswechseln der Schweißklinge.....	7-7
7.8. Wiring diagram.....	7-9	7.8. Schaltbild.....	7-9
7.9. Disassembling, demolition and elimination of residuals.....	7-11	7.9. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände.....	7-11
Chapter 8. Guarantee		Kapitel 8. Garantiezeit	
8.1. Certificate of guarantee.....	8-1	8.1. Garantieschein.....	8-1
8.2. Guarantee conditions.....	8-1	8.2. Garantiebedingungen.....	8-1
EC declaration of conformity.....	9-1	EG Konformitätserklärung.....	9-1
F	Index	E	Indice
Chapitre 1. Avant-propos	Page	Capítulo 1. Prefacio	Página
1.1. Préface.....	1-1	1.1. Prólogo.....	1-1
1.2. Performances de l'emballuse.....	1-3	1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar.....	1-3
1.3. Identification de la machine.....	1-3	1.3. Identificación de la máquina.....	1-3
1.4. Données techniques de la machine.....	1-5	1.4. Datos técnicos de la máquina.....	1-5
Chapitre 2. Installation de la machine		Capítulo 2. Installation de la máquina	
2.1. Transport et positionnement.....	2-1	2.1. Transporte y postura.....	2-1
2.2. Conditions extérieures.....	2-5	2.2. Condiciones ambientales.....	2-5
2.3. Raccordement électrique.....	2-7	2.3. Conexión eléctrica.....	2-7
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine		Capítulo 3. Regulación y preparacion máquina	
3.1. Réglage.....	3-1	3.1. Regulación.....	3-1
3.2. Insertion de la pellicule.....	3-9	3.2. Inserción de la bobina de film.....	3-9
3.3. Mise en place de la grille.....	3-9	3.3. Posicionamiento de la bandeja reticulada.....	3-9
3.4. Réglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement.....	3-11	3.4. Regulación soporte bobina y plano de confección.....	3-11
3.5. Execution of la première soudure.....	3-11	3.5. Ejecución primera soldadura film.....	3-11
3.6. Introduction de l'objet à emballer.....	3-13	3.6. Introducción del objeto que se debe confeccionar.....	3-13
3.7. Emballage.....	3-13	3.7. Confección.....	3-13
Chapitre 4. Limites et conditions d'utilisation de la machine		Capítulo 4. Limitaciones y condiciones de uso de la máquina	
4.1. Dimensions max. de la confection.....	4-1	4.1. Dimensiones máx. de la confección.....	4-1
4.2. Ce qui ne doit pas être conditionné.....	4-1	4.2. Lo que no se tiene que confeccionar.....	4-1
Chapitre 5. Caractéristiques de la pellicule		Capítulo 5. Características del film	
5.1. Pellicules à utiliser.....	5-1	5.1. Films para emplear.....	5-1
5.2. Calcul de la bande A.....	5-1	5.2. Calculo faja A.....	5-1
Chapitre 6. Normes de sécurité		Capítulo 6. Normas de seguridad	
6.1. Avertissements.....	6-1	6.1. Advertencias.....	6-1
Chapitre 7. Manutention ordinaire		Capítulo 7. Manutencion ordinaria	
7.1. Precautions pour interventions de manutention ordinaire.....	7-1	7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria.....	7-1
7.2. Nettoyage de la lame de soudure.....	7-1	7.2. Limpieza lamina soldadur.....	7-1
7.3. Enlevement des déchets de plastique et divers.....	7-3	7.3. Remoción de recortes de film plástico y varios.....	7-3
7.4. Nettoyage de la machine.....	7-3	7.4. Limpieza de la máquina.....	7-3
7.5. Changement du teflon et du caoutchouc.....	7-5	7.5. Cambio teflon y goma.....	7-5
7.6. Regulation des comes.....	7-5	7.6. Regulación de la palancas.....	7-5
7.7. Remplacement de la lame soudeuse.....	7-7	7.7. Cambio de la lamina soldadora.....	7-7
7.8. Circuit électrique.....	7-9	7.8. Esquema eléctrico.....	7-9
7.9. Démontage, démolition et écoulement des résidus.....	7-11	7.9. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos.....	7-11
Chapitre 8. Garantie		Capítulo 8. Garantía	
8.1. Certificat de garantie.....	8-1	8.1. Certificación de garantía.....	8-1
8.2. Conditions de garantie.....	8-1	8.2. Condiciones de garantía.....	8-1
Declaration CE de conformité.....	9-1	Declaracion CE de conformidad.....	9-1

Indice




Capitolo 1. Introduzione	Pagina
1.1. Prefazione.....	1-2
1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice.....	1-4
1.3. Identificazione della macchina.....	1-4
1.4. Dati tecnici della macchina.....	1-6
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.....	3-10
3.3. Posizionamento del piatto retinato.....	3-10
3.4. Regolazione piatto di confezionamento.....	3-12
3.5. Esecuzione 1 ^a saldatura film.....	3-12
3.6. Introduzione dell'oggetto da confezionare.....	3-14
3.7. 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. Rimozione di sfridi di film plastico e vari.....	7-4
7.4. Pulizia della macchina.....	7-4
7.5. Cambio teflon e gomma.....	7-6
7.6. Regolazione delle cammes.....	7-6
7.7. Cambio lama saldante.....	7-8
7.8. Schema elettrico.....	7-10
7.9. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	7-12
Capitolo 8. Garanzia	
8.1. Certificato di garanzia.....	8-2
8.2. Condizioni di garanzia.....	8-2
Dichiarazione CE di conformità.....	9-1

1.1. Preface
 1.1. Vorwort
 1.1. Préface
 1.1. Prólogo




GB This manual has been drawn up in compliance with the UNI 10893 standard dated July 2000. It is meant for all users in order to enable them to use the machine correctly. Keep it in a place which can be easily accessed in the proximity of the machine and which is known to all users. This manual is an integral part of the machine for safety reasons. We wish to specify the symbols in use here below in order to improve their understanding.

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




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

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

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

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

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

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

Capitolo 1. Introduzione

1.1. Prefazione

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



ATTENZIONE:

Norme antinfortunistiche per l'operatore. Tale avvertimento indica la presenza di pericoli che possono causare lesioni a chi sta operando sulla macchina.



ATTENZIONE:

Organi caldi. Indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.



AVVERTENZA:

Indica la possibilità di arrecare danno alla macchina e/o ai suoi componenti.

1.2. Performances of packaging machine
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine
1.2. Performances de l'emballage
1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

GB *You have bought a machine with outstanding features and performance and we thank you very much for your confidence in choosing it. The system is unique in its kind and has achieved worldwide success with more than 80000 units operating in the field of packaging and wrapping. 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. Thanks to its particular operating circuit, it can be used both as a sealing and shrinking machine or as a plain sealing machine (sealing only). In this case it is possible to pack the object in a soft bag without shrinkwrapping. The film used in centerfolded execution can be micropunched or not when running through the micropunches of machine itself.*

D *Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 80000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. 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. Das Gerät kann für das gleichzeitige Schrumpfen und Schweißen der Folien verwendet werden, es kann dank seines Funktionsprinzips aber auch nur zum Schweißen eingesetzt werden. In diesem Fall ist es möglich, die Verpackungsobjekte in lose, nicht geschrumpfte Säcke einzuschweißen.*

F *Les caractéristiques et les performances de la machine que vous venez d'acheter sont exceptionnelles. Merci de nous avoir accordé votre préférence. Le système d'emballage est unique en son genre. Il s'est fait connaître dans le monde entier et plus de 80000 machines sont déjà en service dans le secteur de l'emballage ou de l'emballage. 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. Un cycle spécial vous permet de synchroniser le soudage et la thermorétraction des pellicules ou d'avoir seulement le soudage. Le soudage seul vous donne la possibilité d'emballer l'objet dans un sachet sans le rétracter. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monoplé peut être micropercée: il suffit de la faire passer par la microperceuse de la machine.*

E *Ustedes han comprado una máquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 80000 máquinas activas en el embalaje y confección. 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. La máquina puede ser empleada a la vez como máquina para soldadura y termorretracción del film, o bien como simple máquina soldadora gracias a su particular circuito de funcionamiento. En ese último caso es posible contener el objeto dentro de sacos flojos sine termorretracción.*

1.3. Machine identification
1.3. Beschreibung der Maschine
1.3. Identification de la machine
1.3. Identificación de la máquina

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

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

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

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

Capitolo 1. Introduzione

1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice




Avete acquistato una macchina dalle caratteristiche e prestazioni eccezionali e Vi ringraziamo per la preferenza accordataci. Il sistema di confezionamento è unico nel suo genere e si è affermato nel mondo con la presenza di oltre 80000 macchine operanti nel campo dell'imballaggio e del confezionamento.

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.

La macchina può essere utilizzata come macchina per saldatura e termoretrazione del film contemporanee, oppure come semplice macchina saldatrice grazie al suo particolare circuito di funzionamento. In questo ultimo caso è possibile racchiudere l'oggetto in sacchetti flosci senza termoretrazione.

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.

		MINIPACK® - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY	
V	Hz	W	A
		MOD.	
		ANNO	
		MATR.	

1.4. Technical data of the machine
1.4. Technische Angaben der Maschine
1.4. Données techniques de la machine
1.4. Datos técnicos de la máquina

GB **Package weight and sizes**
a = mm1350 b = mm960 c = mm820 Weight = Kg143.

Machine weight and sizes
a = mm1380 b = mm730 c = mm1300 Weight = Kg111.

Electrical system
Voltage (V): see data on plate
Frequency (Hz): see data on plate
Maximum absorbed power (W): see data on plate
Maximum absorbed current (A): see data on plate

Maximum production
500 packages/hour.

D **Gewicht und Größen der Verpackung**
a = mm1350 b = mm960 c = mm820 Gewicht = Kg143.

Gewicht und Größen der Maschine
a = mm1380 b = mm730 c = mm1300 Gewicht = Kg111.

Elektroanlage
Spannung (V): siehe Typenschild
Frequenz (Hz): siehe Typenschild
Höchste Leistungsaufnahme (W): siehe Typenschild
Höchste Stromaufnahme (A): siehe Typenschild

Höchstproduktion
500 Verpackungen pro Stunde

F **Poids et dimensions de l'emballage**
a = mm1350 b = mm960 c = mm820 Poids = Kg143.

Poids et dimensions de la machine
a = mm1380 b = mm730 c = mm1300 Poids = Kg111.

Installation électrique
Tension (V): voir données plaque
Fréquence (Hz): voir données plaque
Puissance maximum absorbée (W): voir données plaque
Courant maximum absorbé (A): voir données plaque

Production maximum
500 emballages par heure.

E **Peso y dimensiones del embalaje**
a = mm1350 b = mm960 c = mm820 Peso = Kg143.

Peso y dimensiones de la máquina
a = mm1380 b = mm730 c = mm1300 Peso = Kg111.

Instalación eléctrica
Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta
Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta
Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta
Corriente máxima absorbida (A) : véanse los datos en la tarjeta

Producción máxima
500 confecciones/hora.

Capitolo 1. Introduzione

1.4. Dati tecnici della macchina

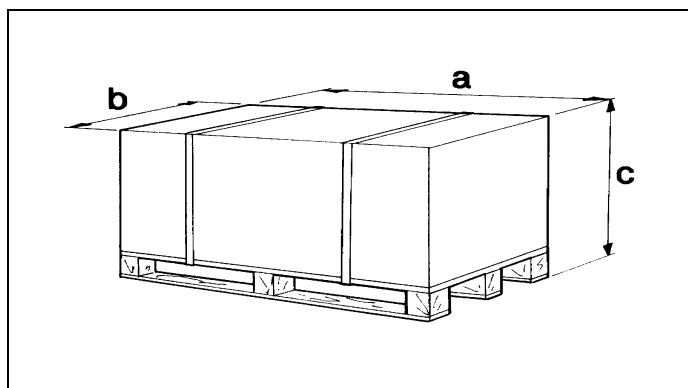
Peso e dimensioni dell'imballo

a = mm 1350

b = mm 960

c = mm 820

Peso = Kg 143



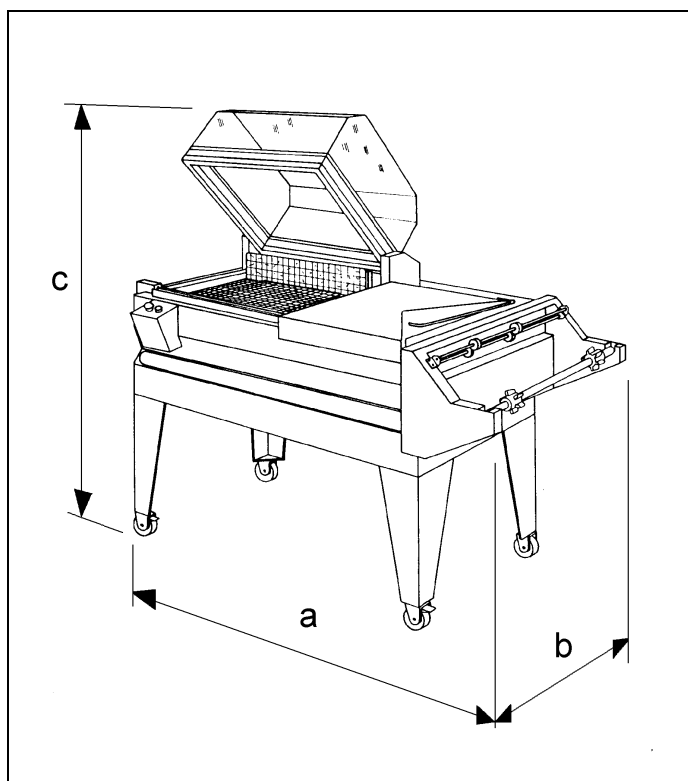
Peso e dimensioni della macchina

a = mm 1380

b = mm 730

c = mm 1300

Peso = Kg 111



Impianto elettrico

Tensione (V): vedere dati targhetta

Frequenza (Hz): vedere dati targhetta

Potenza massima assorbita (W): vedere dati targhetta

Corrente massima assorbita (A): vedere dati targhetta

Produzione massima

500 confezioni/ora.

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

GB



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



Use protection gloves while handling the machine.

*Cut the strap with scissors make sure you protect your eyes by wearing glasses and withdraw the cardboard.
Remove the roll holder.
Unscrew the 4 locking screws (C).
Lift the machine by means of a lift truck.
Place the 4 legs (G) on the machine.*

D



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



Beim Umstellen der Maschine Schutzhandschuhe tragen.

*Schneiden Sie das Band mit Schere schützen Sie Ihre Augen mit Brillen und ziehen Sie den Karton ab.
Entfernen des Rollenhalters.
Abschrauben die vier Befestigungsschrauben (C).
Die Maschine mit einem Gabelstapler aufheben.
Die vier Füße auf die Maschine einführen.*

F



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



Utiliser des gants de protection pour la déplacement de la machine.

*Couper avec une ciseaux le feuillard ayant soins de se proteger les yeux avec des lunettes de protection et enlever le carton d'emballage.
Envelez le porte-rouleau.
Dévissez les 4 vis de blocage (C).
Lever la machine au moyen d'un chariot élévateur.
Placez les 4 supports (G) sur la machine.*

E



En el transporte y en la postura de la máquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!



Para el movimiento de la máquina utilizar guantes de protección.

*Cortar la cinta con unas tijeras, protegerse los ojos con gafas protectoras, y quitar la caja de carton.
Remover el soporte bobina.
Destornillar los 4 tornillos de sujeción (C).
Levantar la máquina con una carretilla elevadora.
Poner en posición las 4 piernas (G) arriba de la máquina.*

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento



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



Nella movimentazione della macchina utilizzare guanti di protezione.

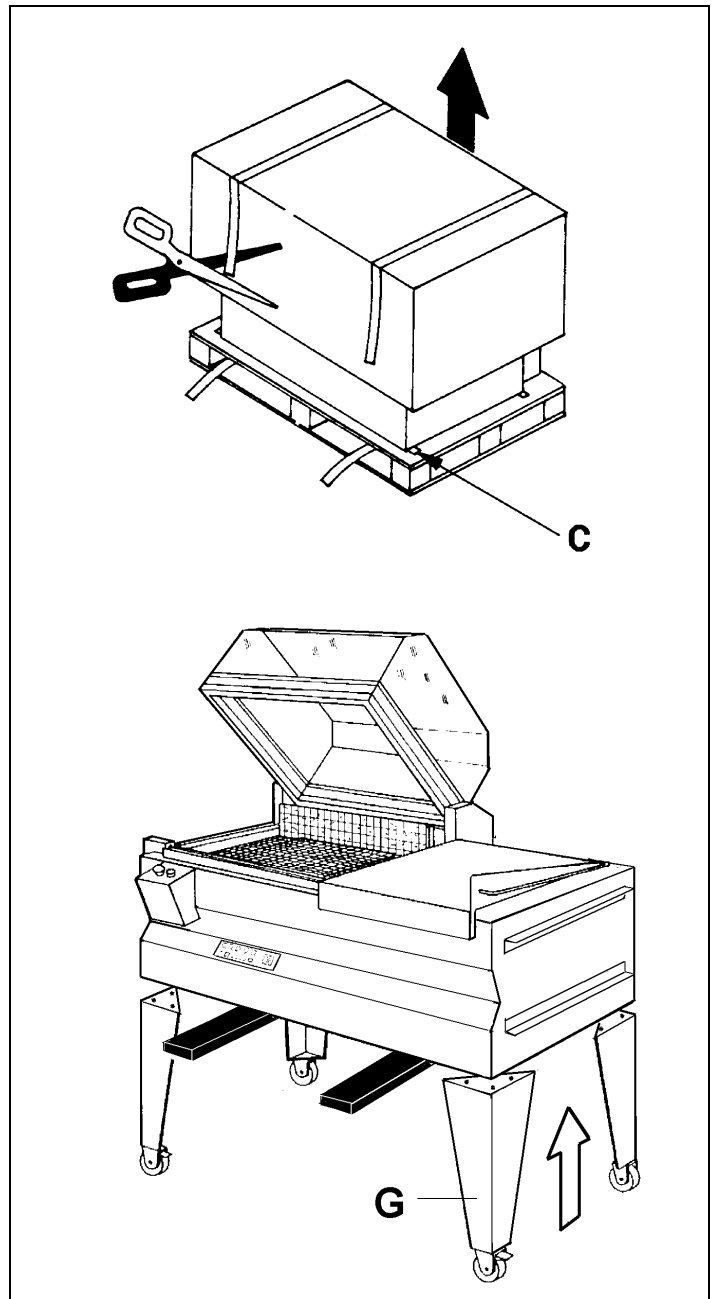
Tagliare con la forbice la reggia avendo cura di proteggersi con degli occhiali e sfilare il cartone.

Togliere il supporto bobina.

Svitare le 4 viti di bloccaggio (C).

Sollevarla la macchina con un carrello elevatore.

Posizionare le 4 gambe (G) sulla macchina.



2.1. Transport and positioning

2.1. Beförderung und Positionierung

2.1. Transport et positionnement

2.1. Transporte y postura

GB If machine is equipped with trolley, do operate as follows:

- Assemble the trolley.
- Lift the machine and place it on its trolley, paying attention that the 4 supports are properly inserted in their housings.



If it is transported by hand, 4 people are required for its transportation.
When lifting the machine, always grip it by the ends and never by the roll support.

D Wenn die Maschine mit Wagen ausgestattet ist, wie folgt vorgehen:

- Den Schlitten montieren.
- Die Maschine abheben und sie auf den Schlitten positionieren. Achten Sie darauf, daß die 4 Füße in ihren eigenen Stellen festgefügt sind



Falls diese von Hand transportiert wird, sind 4 Personen notwendig.
Zum anheben des Gerätes muß dieses an den Enden aufgenommen werden und nie am Rollenhalter.

F Si la machine est équipée du chariot, agir comme suit:

- Assemblage du chariot.
- Soulever la machine et la positionner sur le chariot en faisant attention que les 4 pieds soient bien insérés dans leur logements.



En cas de déplacement à main, l'intervention de 4 personnes est nécessaire.
Pour soulever la machine, empoignez-la toujours par ses extrémités jamais par le porte-rouleau.

E Si la máquina esta equipada de un carro, actuar como sigue:

- Ensamblar el carro.
- Levantar la máquina y ponerla sobre el carro y tienen Ustedes cuidado que los 4 piececillos están bien insertados sobre sus alojamientos.



Si se transporta a mano es necesaria la intervención de 4 personas.
Para alzar la máquina tomarla siempre por las extremidades y nunca del soporte bobina.

GB To place the roll support (5) follow the instructions below:

Remove the adhesive tape (A) fixing the guides trolley.
Place the roll support (5) on the proper guides.

D Für die Einführung des Rollenhalters(5) folgen Sie diese Anleitungen:

Der Klebestreifen abnehmen (A), der die Führungen des Wagens befestigt.
Rollenhalter (5) in die dafür vorgesehenen Führungen einführen.

F Pour le positionnement du porte-rouleau (5) suivez ces instructions:

Enlevez le ruban adhésif (A) qui fixe le chariot des guides.
Placez le porte-rouleau (5) dans ses guides.

E Para la postura del soporte bobina (5) proceder en la siguiente manera:

Sacar lo scotch (A) que fija el carro a las guías.
Poner el soporte bobina (5) en las guías.

GB Stride over the blocking device (B) through a working tool (for example a screw driver).

D Mit einem Werkzeug (wie Zum Beispiel ein Schraubenzieher) das Feinblech (B) über steigen.

F Dépassez le tôle (B) avec un outil à travail (par exemple un tournevis).

E Hacer que sobrepasar el afirmador (B) con un instrumento de trabajo (por ej. destornillador)

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

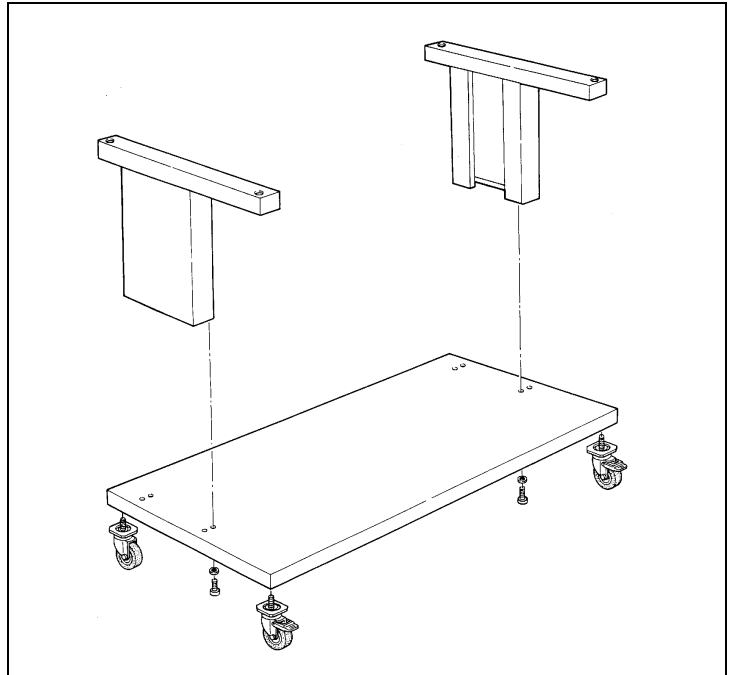
Se la macchina è dotata di carrello agire nel modo seguente:

- Assemblare il carrello.
- Sollevare la macchina e posizionarla sul carrello facendo attenzione che i 4 piedini siano ben inseriti nei loro alloggiamenti.



Se si trasporta a mano è necessario l'intervento di 4 persone.

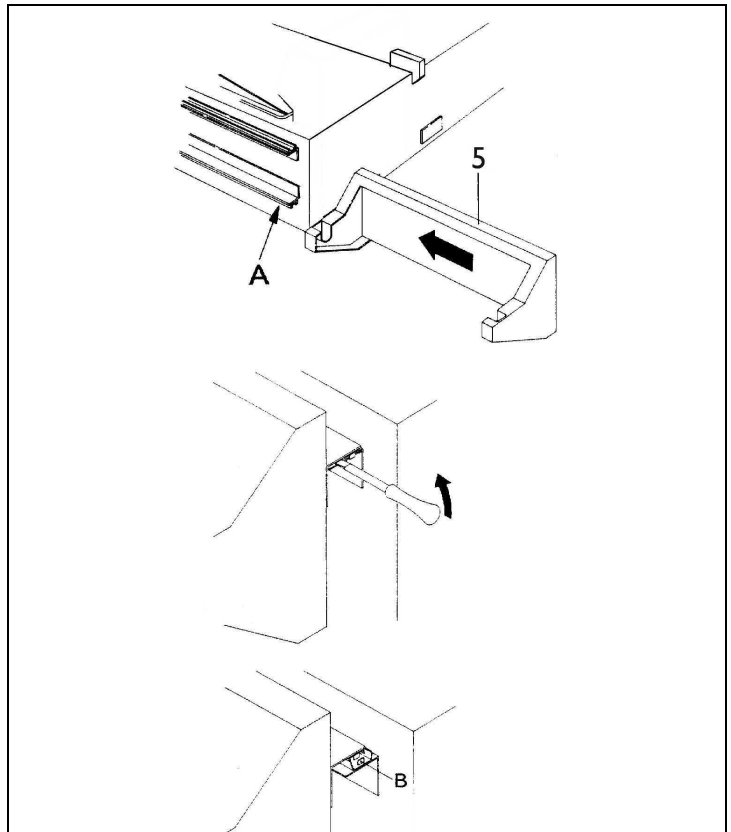
Per sollevare la macchina fare presa sempre alle estremità e comunque mai tramite il supporto bobina.



Posizionare il supporto bobina (5) nel modo seguente:

- Togliere lo scotch (A) che fissa il carrello delle guide.
- Posizionare il supporto bobina (5) nelle apposite guide.

Fare scavalcare il fermo (B) tramite un attrezzo di lavoro (es. cacciavite).



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.
Leave a minimal space of 200mm around the machine so that not to obstruct airoutlets
Once the correct height is obtained, block the machine by means of the wheel brakes.

Working environmental conditions:

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

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

Machine safety factor = IP20

The aerial noise made by the machine is lower than 70 dB

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

Einen mindeste platz von 200mm herum der Maschine lassen, somit keine Luftzufuhr zu verstopfen.
Wann die Maschine in der richtige Stellung ist, sperren sie die Maschine durch die Räderebremse.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

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

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

Schutzgrad der Maschine = IP20

Das von der Maschine gemachte Luftgeräusch ist unter 70dB

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

Laisser un minim. d'espace de 200mm autour de la machine ainsi de pas obstruer les prises d'air.
Bloquer la machine, une fois obtenu le correct positionnement, en agissant sur le frein des roues.

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

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

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.

Dejar un espacio mínimo de 200mm alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire.
Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas.

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

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

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

Grado de protección de la máquina = IP20

El ruido aéreo producido de la máquina es inferior a 70dB

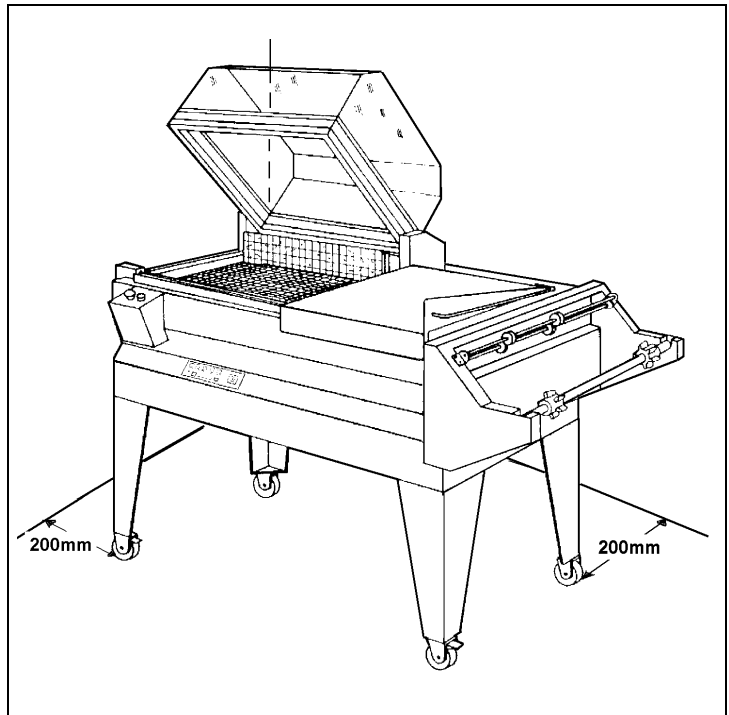
Capitolo 2. Installazione della macchina

2.2. Condizioni ambientali

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

Lasciare uno spazio minimo di 200mm attorno alla macchina, per non ostruire le prese d'aria.

Bloccare la macchina, una volta ottenuto il corretto posizionamento, agendo sul freno delle ruote.



Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

- ❑ Temperatura da + 5°C a + 40°C
- ❑ Umidità relativa da 30% a 90% senza condensazione.

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

GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20

IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB

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

GB



OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!

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

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

D



BEACHTEN SIE DIE RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!

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

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

F



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

Si la machine n'est pas équipée d'une fiche d'alimentation utiliser une fiche appropriée aux valeurs de tension et d'ampérage décrites dans la plaque de données et conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation.

LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

E



RESPECTAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

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

ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

GB

Before executing electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear and that the ground contact complies with the safety rules in force.

In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply Company.

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 la tension de réseau corresponde au voltage indiqué sur la plaque située derrière la machine et contact de terre soit conforme aux réglementations de sécurité en vigueur.

En cas de doutes, contactez l'organisme qui distribue l'énergie électrique.

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

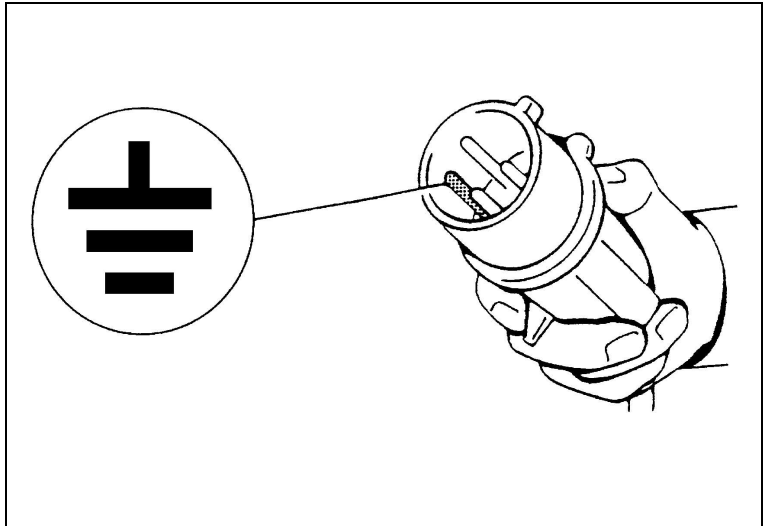
2.3. Collegamento elettrico

RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!






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

**È OBBLIGATORIA
LA MESSA A TERRA**



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

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

		MINIPACK® - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY	
V	Hz	W	A
		MOD.	
		ANNO	
		MATR.	

3.1. Adjustment

3.1. Regulierung

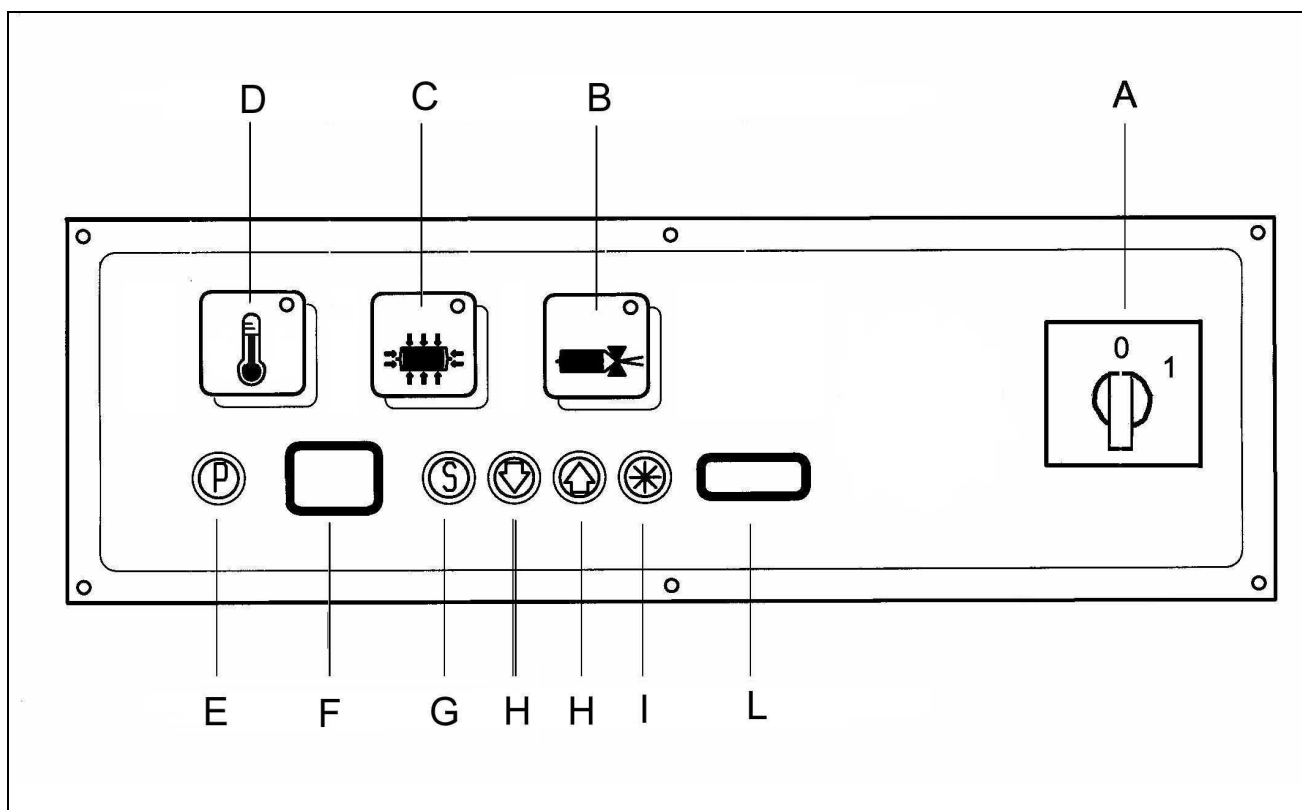
3.1. Réglage

3.1. Regulación

- GB**
- A- Main switch
 - B- Sealing warning light
 - C- Shrinking warning light
 - D- Temperature warning light
 - E- Programs selection button
 - F- Display
 - G- Variables selection switch
 - H- Adjusting buttons
 - I- Reset button
 - L- Piece counter display
- D**
- A- Hauptschalter
 - B- Schweissungskontrolllampe
 - C- Schrumpfkontrolllampe
 - D- Temperaturkontrolllampe
 - E- Programm Auswahlknopf
 - F- Datensichtgerät für Bandsbewegung
 - G- Variable Auswahlknopf
 - H- Regelungsknopf
 - I- Resetknopf
 - L- Stückzähler
- F**
- A- Interrupteur général
 - B- Voyant soudure
 - C- Voyant rétraction
 - D- Voyant température
 - E- Bouton de sélection programmes
 - F- Panneau
 - G- Bouton de sélection de variables
 - H- Boutons de réglage
 - I- Bouton de mise au zéro
 - L- Panneau compteur des pièces
- E**
- A- Interruptor general
 - B- Testigo de soldadura
 - C- Testigo de retracción
 - D- Testigo de la temperatura
 - E- Tecla de selección de los programas
 - F- Display
 - G- Tecla de selección de las variables
 - H- Teclas de regulación
 - I- Tecla de reset
 - L- Display cuenta piezas

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione



- A** - Interruttore generale
- B** - Spia saldatura
- C** - Spia retrazione
- D** - Spia temperatura
- E** - Pulsante di selezione programmi
- F** - Display
- G** - Pulsante di selezione variabili
- H** - Pulsanti di regolazione
- I** - Pulsante reset
- L** - Display conta pezzi

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

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

GB ELECTRONIC BOARD FEATURES

The machine is equipped with 6 selectable programs:

Program nr.	Program features
P1	Sealing only
P2	Sealing + shrinking
P3	Sealing + delayed shrinking to sealing end
P4 - P5 - P6	Sealing + shrinking

Each program is composed by 4 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 ÷ 2.7	values expressed in seconds
2. Fan delay after sealing	0 ÷ 9	tenth-seconds values
3. Shrinking	0.0 ÷ 9.9	values expressed in seconds
4. Temperature	00 ÷ 99	corresponds to 180...380°C (2°C each point)-(medium value 75)

The machine is equipped with a piece counter to show on display (L) the number of sealings.
Such a value can be put to zero at any time through reset button (I).

D TECHNISCHE DATEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE

Die Maschine ist mit 6 auswählenden Programmen ausgestattet:

Programm Nummer	Daten
P1	Nur Schweissung
P2	Schrumpfen + Schweissung
P3	Schweissung + verspätende Schrumpfen am Ende Schweissung
P4 - P5 - P6	Schrumpfen + Schweissung

Jeder Programm besteht aus 4 auswählende Variable (falls eine Variable nicht eingegeben werden kann, wird sie natürlich auch nicht angezeigt):

Variable	Feld	Feldkennzeichen
1. Schweissung	0 ÷ 2.7	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
2. Lüfterverspätung nach Schweißung	0 ÷ 9	Zehntelwertsekunden
3. Schrumpfen	0.0 ÷ 9.9	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
4. Temperatur	0.0 ÷ 99	Entspricht 180 ... 380°C (2°C jeder Punkt)-(Mittlerer Wert 75)

Die Maschine ist mit einem Zähler ausgerüstet um die auf dem Display (L) ausgeführten Schweißungen zu zeigen.
Man kann dieses Wert im jeden Moment auf Null durch Nottaste (I) einstellen.

F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE

La machine est douée de 6 programmes à sélectionner:

Nr. du Programme	Caractéristiques du programme
P1	Soudure seulement
P2	Soudure + rétraction
P3	Soudure + rétraction retardée à la fin de la soudure
P4 - P5 - P6	Soudure + rétraction

Chaque programme est composé par 4 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 ÷ 2.7	valeurs exprimés en secondes
2. Retard rotor de ventilation après soudure	0 ÷ 9	valeurs exprimés en secondes décimales
3. Rétraction	0.0 ÷ 9.9	valeurs exprimés en secondes
4. Température	00 ÷ 99	corresponds à 180...380°C (2°C pour point)-(valeur moyen 75)

La machine est douée d'un compteur des pièces pour visualiser sur le panneau (L) le numéro des soudures effectuées.
Ce valeur peut être mis au zéro dans quelque moment en poussant le bouton (I).

E CARACTERÍSTICAS DE LA PLAQUETA ELECTRÓNICA

La máquina tiene 6 programas seleccionables:

Nº de Programa	Características del programa
P1	Solo soldadura
P2	Soldadura + retracción
P3	Soldadura + retracción retrasada al final de la soldadura
P4 - P5 - P6	Soldadura + retracción

Cada programa está compuesto de 4 variables modificables (cuando una variable no se pudiera imposter, evidentemente no aparecerá):

Variable	Campo	Características del campo
1. Soldadura	0 ÷ 2.7	valores expresados en segundos
2. Retraso del ventilador después de la soldadura	0 ÷ 9	valores expresados en decimos de segundos
3. Retracción	0.0 ÷ 9.9	valores expresados en segundos
4. Temperatura	00 ÷ 99	corresponde a 180.....380°C (2°C por punto)-(promedio 75)

La máquina está dotada de un cuenta piezas que visualiza en el display el número de soldaduras efectuadas (L). Este valor se puede resetear al valor 0 en cualquier momento a través del botón de reset (I).

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 6 programmi selezionabili:

N° Programma	Caratteristiche Programma
P1	Solo saldatura
P2	Saldatura + retrazione
P3	Saldatura + retrazione ritardata a fine saldatura
P4	Saldatura + retrazione
P5	Saldatura + retrazione
P6	Saldatura + retrazione

Il programma più completo è composto da 4 variabili modificabili (qualora una variabile non fosse impostabile, chiaramente non comparirà):

Variabile	Campo	Caratteristiche Campo
1. Saldatura	0 ÷ 2.7	valori espressi in secondi
2. Ritardo ventola dopo saldatura	0 ÷ 9	valori espressi in decimi di secondo
3. Retrazione	0.0 ÷ 9.9	valori espressi in secondi
4. Temperatura	00 ÷ 99	corrisponde a 180.....380°C (2°C per punto)

La macchina è dotata di un contapezzi che visualizza il numero di saldature effettuate sul display (L).

Questo valore è resettabile a 0 in qualsiasi momento tramite il pulsante reset (I).

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

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

GB

PHASE NR. 1 = SWITCHING THE MACHINE ON

Turn the main switch (A) into pos. 1. Before using the machine, wait until the adjusting temperature is reached. This is signalled by the extinction of the warning light (D). The display (F) turns on and the number of the currently selected program will appear.

PHASE NR. 2 = PROGRAMS SELECTION

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

PHASE NR. 3 = VARIABLES PROGRAMMING

Through button (G) it is possible to look through the variables of the selected program, while through buttons (H) the memorized values can be modified. To validate modifications, press button (G) 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 FC 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 made, the machine is ready to start working.

D

PHASE NR. 1 - MASCHINE AUSSCHALTEN

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

PHASE NR. 2 = PROGRAMMENAUWAHL

Knopf (E) drücken um der Programmnummer zu wählen.

PHASE NR. 3 = VARIABLE PROGRAMMIERUNG

Knopf (G) drücken um die Variable zu sehen; Knopf (H) drücken um die memorisierte Werte zu verändern. Um die Änderungen zu bestätigen, Knopf (G) drücken bis den Datensichtgerät den Programmnummer zeigt. 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 FC 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 (A) dans la position 1. Avant d'utiliser la machine il faut attendre la réalisation de la température signalée par le coupage du voyant D). Le panneau (F) s'allume et le numéro du programme validé à ce moment là s'affichera.

PHASE NR.2 = SÉLECTION DES PROGRAMMES

Pour sélectionner le numéro des programmes il faut appuyer sur le bouton (E).

PHASE NR.3 = PROGRAMMATION DES VARIABLES

Pour parcourir les variables du programme, il faut appuyer sur le bouton (G). Modifier les valeurs mémorisée à l'aide des boutons (H) Appuyez sur le bouton (G) pour confirmer les modifications jusqu'au le panneau affiche le numéro du 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. Après que toutes les variables programmables ont été affichées l'afficheur visualise de nouveau le code de programme que l'on vient d'éditer (par ex.: P1).

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

PHASE NR.4 = EXÉCUTION

La machine peut commencer à conditionner quand elle à été réglée correctement.

E

FASE 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Girar el interruptor general (A) 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 (D). El display (F) se enciende y aparece el n° de programa activo.

FASE 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS

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

FASE 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES

Con la tecla (G) se recorren las variables del programa elegido y con las teclas (H) se modifican los valores memorizados. Para convalidar las modificaciones apretar el botón (G) hasta hacer aparecer en el display en 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 FC 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 (A) nella posizione 1.

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

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

FASE 2 = SELEZIONE PROGRAMMI

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

FASE 3 = PROGRAMMAZIONE VARIABILI

Con il pulsante (G) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (H) si modificano i valori memorizzati.

Per convalidare le modifiche premere il pulsante (G) 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 FC 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 die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 3. Regulación y preparacion máquina

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

GB	APPROXIMATE TABLE OF MACHINE CICLÉ ADJUSTEMENT		
	SHRINKING TIME	PAUSE TIME	TEMPERATURE (Field)
	6"	6"	50
	5"	7"	60
	4"	8"	70
	3"	9"	80
	2"	10"	90

D	BEZEICHNENDE TABELLE DER MASCHINENABLAUF-AUFGABE		
	SCHRÜPFZEIT	PAUSE	TEMPERATUR (Feld)
	6"	6"	50
	5"	7"	60
	4"	8"	70
	3"	9"	80
	2"	10"	90

F	TABLEAU INDICATIF DE LA PROGRAMMATION DU CYCLE DE LA MACHINE		
	TEMPS DE RÉTRACTION	TEMPS D'ARRÊT	TEMPERATURE (Secteur)
	6"	6"	50
	5"	7"	60
	4"	8"	70
	3"	9"	80
	2"	10"	90

E	TABILLA INDICATIVA DE LA IMPOSTACION CICLO MÁQUINA		
	TIEMPO DE RETRACCIÓN	TIEMPO DE ALTO	TEMPERATURA (Campo)
	6"	6"	50
	5"	7"	60
	4"	8"	70
	3"	9"	80
	2"	10"	90

- GB** In case of "ANOMALY" the display will show as follows:
- E 1 Machine has been switched on when the hood was lowered. Lift the hood up.
 - E 2 Machine has been switched on when the (G) button was pressed. Release the button. In case the error signalling still persists, check the correct functioning of the button.
 - E 3 Working temperature hasn't been reached in the set time (10 min.). Check the correct positioning of the feeler. Check heater and fuses. Reset through (E) button.
 - E 4 Temperature is higher than 400°C or feeler has been interrupted. Switch the machine on to reset.
 - E 6 The limit switch to cut out security is broken (it is always closed). Check the correct functioning of the limit switch to cut out security, then switch the machine off and on again.
 - Hood not in proper position when switching machine on. Press emergency button to lift hood. Once it has been lifted, signalling will disappear.

- D** Falls einige Unregelmäßigkeiten passen, zeigt der Datensichtgerät die folgende Siegel:
- E 1 Die Maschine wurde mit heruntergelassenen Abdeckung eingeschaltet. Die Abdeckung aufheben.
 - E 2 Die Maschine wurde mit bedrückten Knopf (G) eingeschaltet. Knopf (G) wieder lassen. Die richtige Einordnung des Knopfs prüfen wenn die Fehlermeldung beständig ist.
 - E 3 Die Temperatur in der aufgestellten Zeit (10 Min.) nicht erreichbar war. Die richtige Einordnung der Sonde überprüfen. Heizwiderstand und Sicherungen prüfen. Knopf (E) drücken um die Maschine zu wiederherstellen.
 - E 4 Die Temperatur trifft 400°C über oder die Sonde unterbrochen ist. Maschine einschalten für die Wiederherstellung.
 - E 6 Gebrochene Endschalter der Sicherheitsvorrichtung (er ist immer geschlossen). Die korrekte Arbeitsweise der Endschalter prüfen, dann die Maschine abschalten und wieder einschalten.
 - Die Haube war nicht im korrekten Position als die Maschine eingeschaltet war. Die Nottaste drücken um die Haube aufzuheben

- F** En cas d' "ANOMALIE" le panneau affiche les sigles suivants:
- E 1 La machine à été allumée avec la cloche baissée. Soulevez la cloche.
 - E 2 La machine à été allumée avec le bouton (G) appuyé. Laissez de nouveau le bouton. Si le signal d'erreur persiste encore, vérifiez le correct fonctionnement du bouton.
 - E 3 La temperature de travail n'a pas été atteinte dans le temps établi (10 min.). Vérifiez le correct positionnement de la sonde, de la résistance et des fusible. Appuyez sur le bouton (E) pour le rétablissement.
 - E 4 La temperature est plus haute que 400°C ou la sond est coupée. Allumez encore la machine pour le rétablissement
 - E 6 Fin de course pour exclusion sécurité est cassé (il est toujours serré). Il faut vérifier le correct fonctionnement du fin de course, ensuite éteindre la machine et l'allumer.
 - La cloche n'est pas das la correcte position quand la machine est allumée. Il faut appuyer sur le bouton d'urgence pour soulever la cloche; la signalation va disparaître.

- E** En caso de "ANOMALÍA" en el display aparecen las siguientes siglas:
- E 1 La máquina fue encendida con la campana bajada. Levantar la campana.
 - E 2 La máquina fue encendida con la tecla (G) apretada. Soltar la tecla. Si permanece la señalización de error, controlar el funcionamiento de la tecla.
 - E 3 La temperatura de trabajo no fue alcanzada en el tiempo establecido (10 min.). Controlar que la sonda esté posicionada correctamente. Controlar la resistencia de calentamiento. Controlar los fusibles. La reactivación se efectúa apretando la tecla (E).
 - E 4 La temperatura ha superado los 400°C o la sonda está interrumpida. La reactivación se efectúa encendiendo nuevamente la máquina.
 - E 6 Señalización de rotura del final de carrera de exclusión de la seguridad (siempre cerrado). Es necesario controlar el funcionamiento correcto del final de carera de exclusión de la seguridad y luego apagar y encender nuevamente la máquina.
 - Campana fuera de la posición de encendido. Apretar el botón de emergencia para hacer subir la campana. Con la campana nuevamente subida, la señalización desaparece.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

TABELLA INDICATIVA DELL'IMPOSTAZIONE CICLO MACCHINA

TEMPO DI RETRAZIONE	TEMPO DI PAUSA	TEMPERATURA (Campo)
6"	6"	50
5"	7"	60
4"	8"	70
3"	9"	80
2"	10"	90

In caso di "ANOMALIA" sul display compaiono le seguenti sigle:

- E 1** La macchina è stata accesa con la campana abbassata.
Alzare la campana.
- E 2** La macchina è stata accesa col pulsante (G) premuto.
Rilasciare il pulsante. Se permane la segnalazione di errore controllare il funzionamento del pulsante.
- E 3** La temperatura di lavoro non è stata raggiunta nel tempo stabilito (10 min.).
Controllare che la sonda sia posizionata correttamente. Controllare la resistenza di riscaldamento. Controllare i fusibili.
Il ripristino avviene premendo il pulsante (E).
- E 4** La temperatura ha superato i 400°C oppure la sonda è interrotta.
Il ripristino avviene riavviando la macchina.
- E 6** Segnalazione rottura fine corsa esclusione sicurezza (sempre chiuso). Occorre controllare il corretto funzionamento del fine corsa esclusione sicurezza e quindi spegnere e riaccendere la macchina.
- - Campana non in posizione all'accensione. Premere il pulsante di emergenza per far risalire la campana. A campana risalita la segnalazione scompare.

3.2. Film reel insertion

3.2. Einlegung der Folienspule

3.2. Insertion de la pellicule

3.2. Inserción de la bobina de film

GB Insert the reel of film on the roller (6) and block it through the centering cones (7)
Position the roller on the film reel support
Run through the micropunches (8)
Run the film lower layer under the packaging plate (9)
Run the film upper layer over the packaging plate (9).

D Anbringen der Folie auf der Welle (6) und Befestigen durch die Zentrierkegel (7)
Die Walze auf den Spulenträger positionieren
Folie durch Lochvorrichtung führen (8)
Einführen der unteren Folienlage unter die Verpackungsfläche (9)
Einführen der oberen Folienlage über die Verpackungsfläche (9).

F Glissez le rouleau sur le moyeu (6) et bloquez-le au moyen des centreurs (7)
Positionner le rouleau sur le support de la pellicule
Passage par la microperceuse (8)
Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'emballage (9)
Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'emballage (9).

E Introducir la bobina de film en el eje (6) inmovilizandola por medio de los conos centradores (7)
Poner en posición el rodillo sobre el soporte bobina
Pasaje a través de los microperforadores (8)
Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (9)
Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje (9).

3.3. Reticulated plate installation

3.3. Positionieren des Haltegitters

3.3. Mise en place de la grille

3.3. Posicionamiento de la bandeja reticulada

GB The screened plate (11) can be placed according to the height of the product to pack.
To position it follow this procedure:
Pull the screened plate in direction of the arrows
Remove it from the blocks
Position the plate on the blocks at the required height
N.B.: For a proper packaging the reticulated plate must be placed in such a position that film sealing is at the half of the package height.

D Das Haltegitter (11) kann je nach Größe des Verpackungsgutes verstellt werden.
Um dies zu tun, muß folgendermaßen vorgegangen werden:
Ziehen des Haltegitters in Pfeilrichtung
Entnehmen des Haltegitters aus den Anschlägen
Einlegen des Haltegitters in der gewünschten Position
Zur Beachtung: Für eine Korrekte Verpackung muß das Haltegitter so positioniert sein, daß die Schweißnaht des Films sich auf halber Höhe der Verpackung befindet.

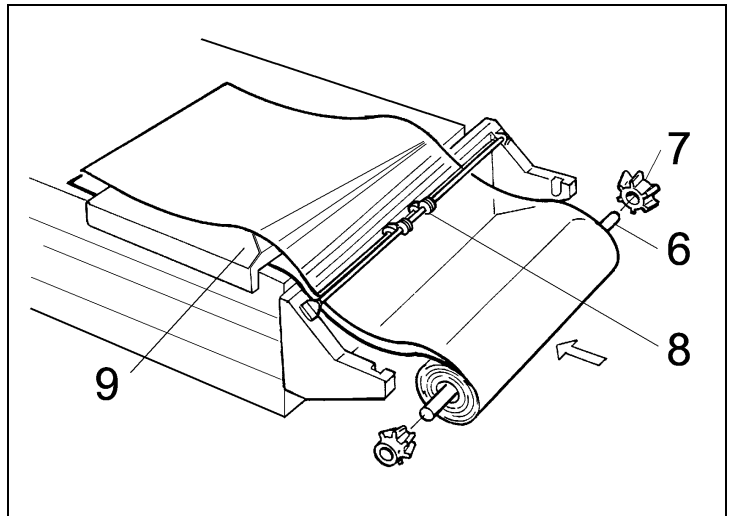
F Vous pouvez varier la position de la grille (11) en fonction de l'hauteur de l'objet à emballer.
Pour la placer:
Tirez la grille dans le sens des flèches
Dégagez la grille des cales
Replacez la grille sur les cales à la hauteur désirée en agissant
N.B.: Pour emballer correctement, la grille doit être placée de manière à ce que le soudage de la pellicule corresponde à la mi-hauteur de l'emballage.

E La bandeja reticulada (11) puede ser posicionada según la altura del objeto a embalar.
Para posicionar la bandeja reticulada efectuar las siguientes operaciones:
Tirar la bandeja reticulada en la dirección de las flechas
Sacar la bandeja reticulada de los encastrados
Reponer la bandeja en sus encastrados al altura deseada
N.B.: Para realizar un buen embalaje la bandeja reticulada debe ser posicionada en modo tal que la soldadura del film se encuentre a mitad altura del paquete.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.2. Inserimento bobina film

Inserire la bobina di film sul rullo (6) bloccandola mediante i coni centratori (7).
Posizionare il rullo sul supporto bobina.
Passaggio attraverso i microforatori (8).
Passaggio del lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (9).
Passaggio del lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (9).



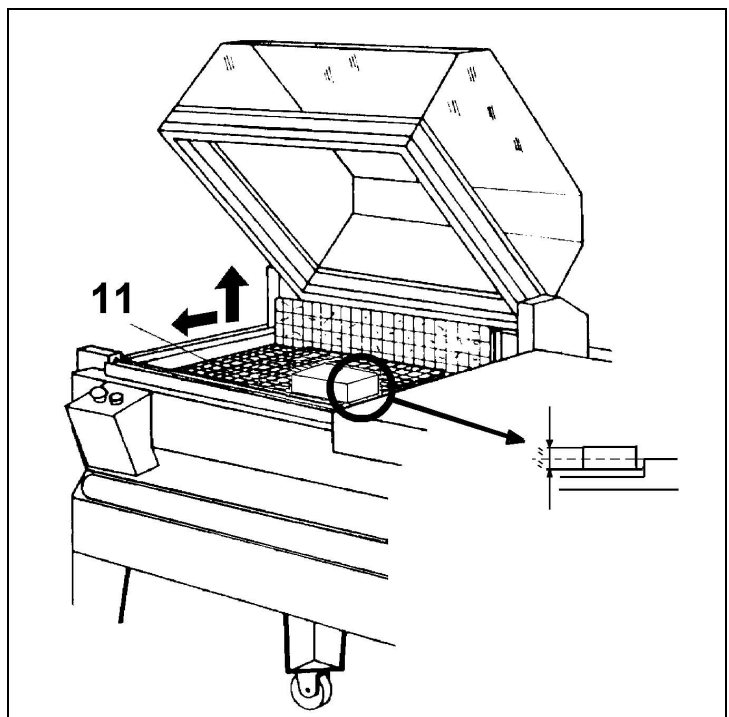
3.3. Posizionamento del piatto retinato

Il piatto retinato (11) può essere posizionato a seconda dell'oggetto da confezionare.

Per il suo posizionamento agire come segue:

- Tirare il piatto secondo le frecce
- Rimuovere il piatto dai riscontri
- Riposizionare il piatto sui riscontri all'altezza desiderata

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



3.4. Reel support and packaging plate adjustment

3.4. Die regulierung des spulenträgers und des Verpackungsflachstabes

3.4. Réglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement

3.4. Regulación soporte bobina y plano de confección

- GB** *The reel support (5) and the packaging plate (9) must be adjusted according to the width of the article to be packaged, leaving a space of about 1-2 cm between the article and the sealing edge.*
- D** *Der Rollenhalter (5) und die Verpackungfläche (9) müssen abhängig von der Breite (a) des Verpackungsgutes eingestellt werden, es muß dabei wie abgebildet mindestens 1-2 cm Platz zwischen dem Verpackungsgut und dem Geräterand freibleiben.*
- F** *Le porte-rouleau (5) et le plateau d'emballage (9) se réglent en fonction de la largeur (a) de l'objet, avec 1-2 cm d'espace entre l'objet et le bord de la machine, comme sur le croquis.*
- E** *El soporte bobina (5) y el plano de confección (9) tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto e confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.*

3.5. Execution of 1st film sealing

3.5. Durchführung der ersten Schweissung

3.5. Execution de la première soudure

3.5. Ejecución primera soldadura film

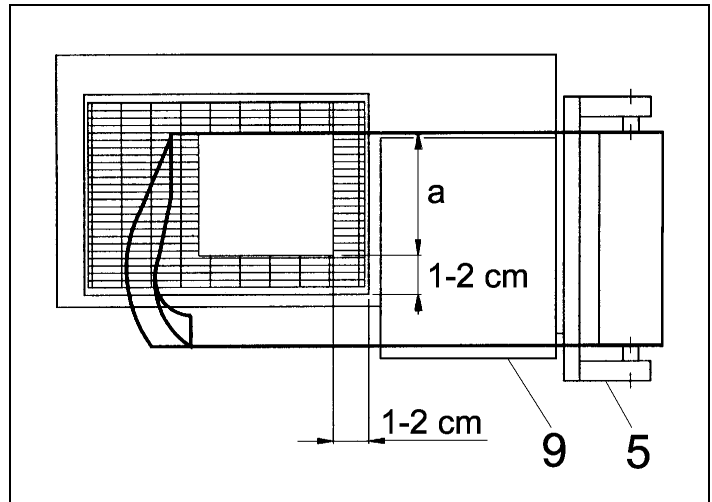
- GB** *Place film as shown in the picture to carry out the first seal. Press the start button (23). The transparent hood will be lowered automatically and carry out the 1st welding on the left side of the film. With the right hand detach the film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.*
- D** *Um die erste Schweißung durchzuführen, muß der Film wie abgebildet gelegt werden. Auf den Anlassknopf (23) drücken. Die durchsichtige Haube wird automatisch gelenkt und auf der linken Seite des Films wird die erste Schweißung durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Der film ist nun für das Verpacken vorbereitet.*
- F** *Pour effectuer le 1^{er} soudage, placez la pellicule comme sur le croquis. Appuyer sur le bouton de mise en marche (23). La cloche transparente s'abaissera automatiquement et vous réaliserez la soudure du côté gauche du film. 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.*

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.4. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento

Il supporto bobina (5) e il piatto di confezionamento (9) devono essere regolati in funzione della larghezza (a) dell'oggetto lasciando 1-2 cm di spazio tra l'oggetto ed il telaio di saldatura, come in figura.

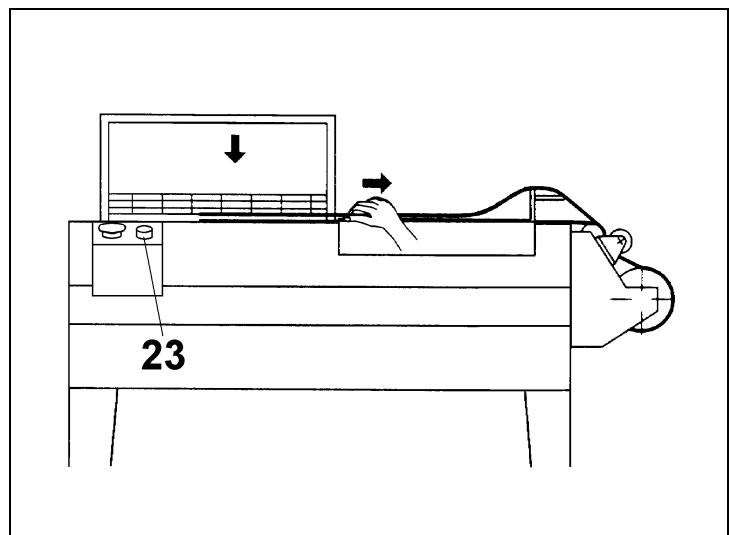
Fatto ciò si esegue la 1^a saldatura.



3.5. Esecuzione 1^a saldatura film

Per eseguire la 1^a saldatura portare il film come indicato in figura. Premere il pulsante di marcia (23).

La campana trasparente si abbasserà automaticamente e realizzerete la 1^a 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.



3.6. Introducing the object to be wrapped

3.6. Einführen des Verpackungsgutes

3.6. Introduction de l'objet à emballer

3.6. Introducción del objeto que se debe confeccionar

GB With your left hand slide on the packaging plate (9) the quantity of film necessary to contain the product to be packed.

Introduce the product into the bag using the right hand and make it slide to the left until it is laid on the screen leaving a little space of about 1-2 cm to allow the passage of air for shrinkwrapping.

D Die zum Verpacken des Verpackungsgutes (9) benötigte Filmmenge wird mit der linken Hand auf die Packfläche gezogen. Mit der rechten Hand das Verpackungsgut in den Sack einführen, und dann solange nach links schieben, bis es auf das Haltegitter abgestellt wird. Dabei muß zwischen Verpackungsgut und Rand des Gerätes ein Raum von 1 bis 2 cm bleiben, so daß die zum Schrumpfen erforderliche Luft durchgehen kann.

F De la main gauche, faites glisser sur la grille la quantité de pellicule nécessaire à l'ensachage du produit. Introduisez le produit dans le sachet avec votre main droite et poussez-le vers gauche, jusqu'à le déposer sur la grille, tout en prévoyant une distance de 1 à 2 cm entre produit et bord de machine, de manière à ce que l'air nécessaire à la thermoretraction puisse librement passer.

E Levantar con la mano izquierda la orilla del film sobre el plano de confección (9). Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia la izquierda hasta ponerlo sobre la bandeja reticulada y dejar aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el producto y la orilla interior del telar de soldadura para que se pueda verificar el transito del aire por la termorretracción.

3.7. Making up

3.7. Verpacken

3.7. Emballage

3.7. Confección

GB Press the start button (23). The transparent hood will be lowered automatically to make the cutting, the welding, and if selected the shrink-wrapping of the packaging. With the right hand detach the film from the sealing blade towards the outside.

D Auf den Anlassknopf (23) drücken. Die durchsichtige Haube wird automatisch gesenkt, damit die Packung geschnitten, geschweißt und - wenn die Stellung Rückziehung gewählt worden ist - rückgezogen wird. Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.

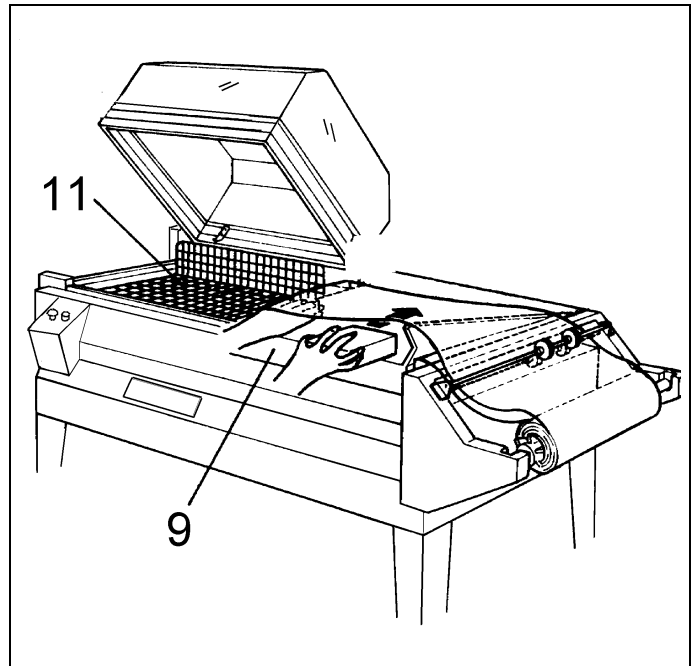
F Appuyer sur le bouton de mise en marche (23). La cloche transparente s'abaissera automatiquement pour effectuer la découpe, la soudure, si sélectionnée, la rétraction de la confection. De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.

E Apretar el pulsador de marcha (23). La campana transparente se rebajará automáticamente para efectuar el corte, la soldadura y, si seleccionada, la retracción de la confección. Con la mano derecha, ayudar al despego del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

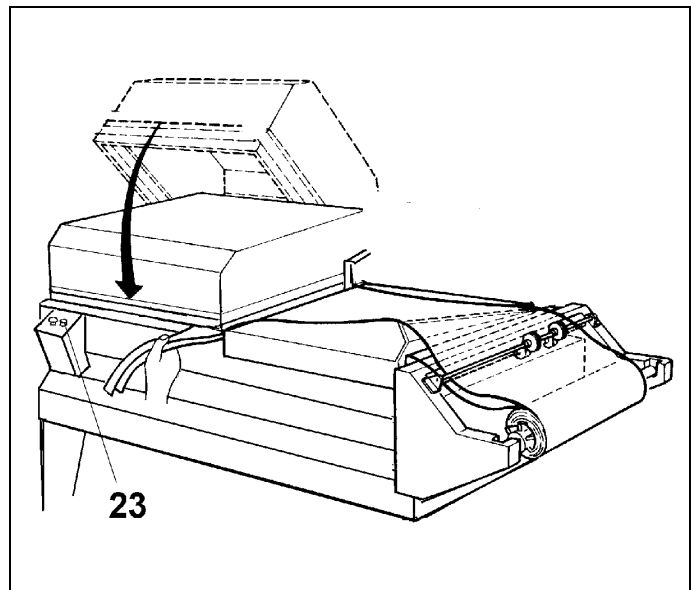
3.6. Introduzione dell'oggetto da confezionare

Sollevarne con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento (9).
Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul piatto retinato (11) lasciando circa 1-2 cm di spazio tra il prodotto ed il telaio interno di saldatura in modo da permettere il passaggio dell'aria per la termoretrazione.



3.7. Confezionamento

Premere il pulsante di marcia (23). La campana trasparente si abbasserà automaticamente per eseguire il taglio, la saldatura e, se selezionata, la retrazione della confezione. Con la mano destra aiutare il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.



4.1. Max. packing sizes

4.1. Maximaldimensionen der Packung

4.1. Dimensions max. de la confection

4.1. Dimensiones máx. de la confección

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 máx. de cada una de las dimensiones. Para la medida máx. del paquete (b x c); hay que referirse al capítulo 5.2. donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

4.2. Items which must not be packed

4.2. Was nicht verpackt werden darf

4.2. Ce qui ne doit pas être conditionné

4.2. Lo que no se tiene que confeccionar

- GB** The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge:



Wet and unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable and explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk and volatile powders, bulk materials with grain size smaller than the holes of the reticulated 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, ist es absolut verboten die folgenden Produkte zu verpacken:



Nasse Produkte, Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern, Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, Spraydosen, mit oder ohne Treibgas, Lose Pulver oder staubförmige Produkte, Lose Produkte, die Kleiner als die Maschen des Haltegitters sind, Andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

- F** Evitez absolument d'emballer les produits énumérés ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger:



produits mouillés, liquides de tous type et récipients fragiles, matières inflammables, matériels explosives, sprays contenant du gaz sous pression ou autres, poudres libres et volatiles, matières libres pouvant passer à travers la grille, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.

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

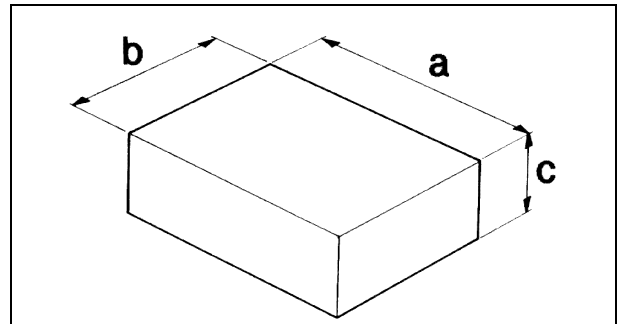


productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores fragiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volatiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la 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 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 ($b + c$) è comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100 mm.

4.2. Ciò che non si deve confezionare

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

- Prodotti bagnati
- 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
- Materiali sciolti con dimensioni piu' piccole dei fori del piatto retinato
- 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. Pellicules à utiliser

5.1. Films para emplear

GB The machine can work with all heat shrink and non-heat shrink films, from 15 to 50 microns in thickness, of a technical and food type. To guarantee the best results, it is recommended to use the films marketed by us. The special features of our films (which may be customised with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.



It is recommended to refer to the technical and safety sheets of the films in use and to observe the corresponding instructions!

D Die Maschine kann mit allen wärmeschrumpfenden und nicht wärmeschrumpfenden Filmen mit einer Stärke von 15 bis 50 Mikron, im Bereich der Technik und der Lebensmittelindustrie arbeiten. Um die besten Ergebnisse zu garantieren, ist es empfehlenswert, die von uns vermarkten Filme einzusetzen. 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.



Es wird empfohlen, die technischen Blätter und Sicherheitshinweise der verwendeten Folien durchzulesen und sich an die Angaben zu halten!

F La machine peut utiliser n'importe quel type de film thermorétractable ou non thermorétractable, dont l'épaisseur est comprise entre 15 et 50 microns, aussi bien du type technique qu'alimentaire. Pour garantir des résultats optimaux, on conseille d'utiliser les films commercialisés par notre entreprise. Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessins et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.



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

E La máquina puede trabajar con todas las películas termorretráctiles y no, con espesores entre 15 y 50 micrones, tanto de tipo técnico como de tipo alimentario. Para garantizar los mejores resultados, se aconseja utilizar las películas comercializadas por nosotros. Las características especiales de nuestros film (también con dibujos y escrituras personalizadas por el cliente) dan garantías de seguridad sea debido a que se encuentran dentro las normas impuestas por las leyes vigentes, que por el lado de la seguridad de un óptimo funcionamiento de nuestras máquinas.



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

A=mm 600 MAX

D=mm 250 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

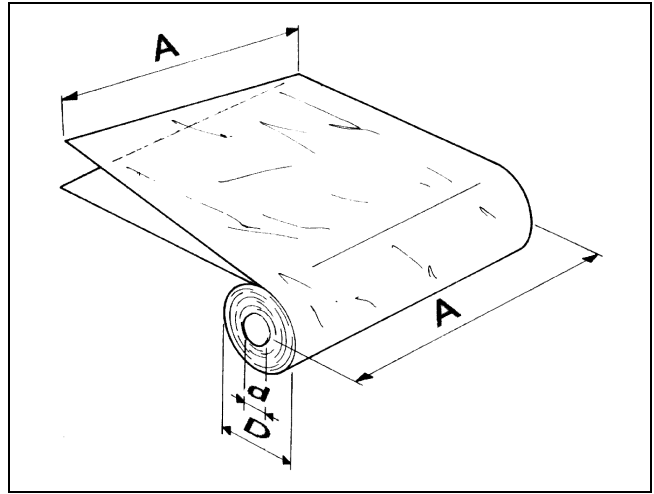
E Faja A = b + c + 100 mm

Capitolo 5. Caratteristiche del film

5.1. Films da adoperare

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili e non, con spessore da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare. Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films da noi commercializzati.

Le speciali caratteristiche dei nostri films (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.



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

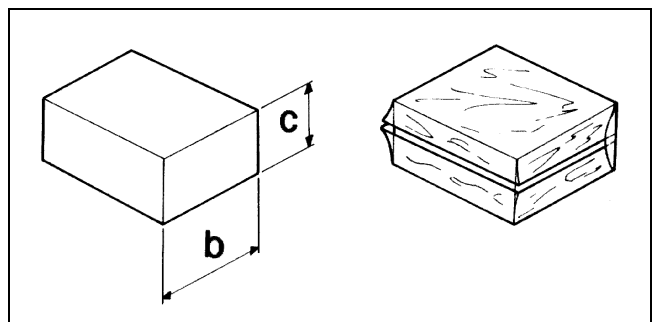
A=mm 600 MAX

D=mm 250 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	<u>THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!</u>	
		<i>During the work phases pay attention to all hot parts of the machine. The temperature they can reach is so high that it can cause burns.</i>
		<i>It is forbidden to smoke when the machine is working!</i>
D	<u>DEM NICHT AUSGEBILDETEN PERSONAL DIE VERWENDUNG DER MASCHINE NICHT GESTATTEN!</u>	
		<i>Während der Betriebsphasen auf die heißen Maschinenteile achten, da infolge der hohen Temperaturen Verbrennungsgefahr besteht!</i>
		<i>Während des Maschinenbetriebs ist es verboten zu rauchen!</i>
F	<u>L'USAGE DE LA MACHINE EST DEFENDU AU PERSONNEL NON PREPARE!</u>	
		<i>Pendant les phases de travail, faire attention à toutes les parties chaudes de la machine qui peuvent atteindre des températures en mesure de provoquer des brûlures.</i>
		<i>Il est interdit de fumer pendant le fonctionnement de la machine!</i>
E	<u>NO PERMITAS EL UTILIZO DE LA MÁQUINA A EMPLEADOS NO INSTRUIDO!</u>	
		<i>Durante las fases de trabajo prestar atención a todas las partes calientes de la máquina que podrían alcanzar temperaturas tales de provocar quemaduras.</i>
		<i>Se prohíbe fumar durante el funcionamiento de la máquina!</i>

- GB** Do not touch the sealing blade (13) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (12).
 Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.
- Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (13).
 Replace it at once.
- D** Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (13) nicht über die Schutzbarriere (12) hinweg angefaßt werden. Es besteht die Möglichkeit, sich zu verbrennen.
- Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (13).
 In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.
- F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (12) pour toucher la lame soudeuse (13). La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.
- Renoncez au soudage si la lame est cassée (13).
 Remplacez-la immédiatement.
- E** No toques la lamina soldadora (13) súbito después la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección antinfortunio (12). Posibilidad de quemaduras por el calor residual sobre la lamina soldadora.
- No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (13).
 Proveer inmediatamente a su substitución.

Capitolo 6. Norme di sicurezza

6.1. Avvertimenti

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



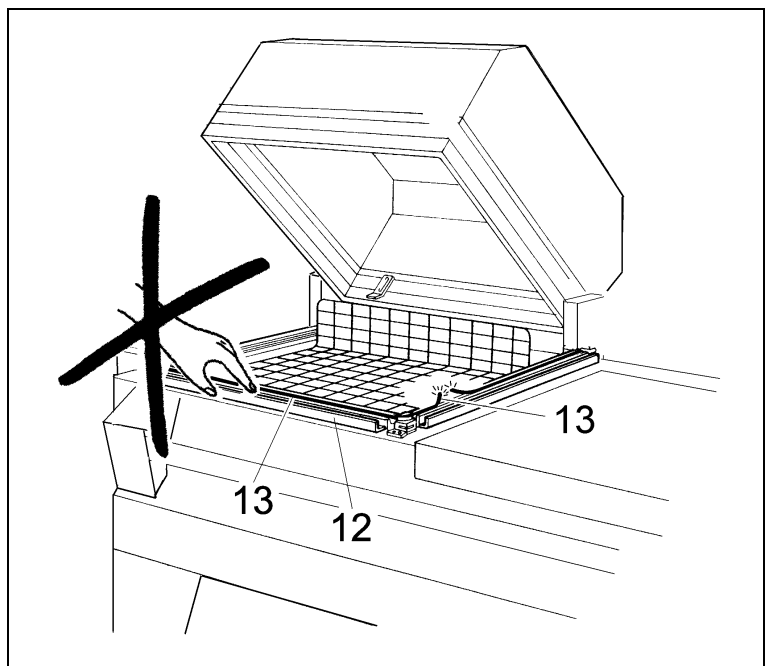
Durante le fasi di lavoro porre attenzione a tutte le parti calde della macchina che possono raggiungere temperature tali da provocare ustioni.



Durante il funzionamento della macchina è vietato fumare!

Non toccare la lama saldante (13) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (12). Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (13).

Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (13). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.



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

GB Do not touch the chamber closing flap (16) during warm-up function. Danger of burns.

Do not touch the fan while moving or using the machine without the reticulated plate (11).

D Während der Heizphase ist es angebracht, die Schließklappe des Wärmegenerators (16) nicht anzufassen, da Verbrennungsgefahr besteht.

Der rotierende Ventilator darf nicht angefaßt werden, der Betrieb ohne Haltegitter ist nicht angebracht (11).

F Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (16) pendant la phase de chauffage. Vous pourriez vous brûler.

Ne touchez pas le ventilateur lorsqu'il fonctionne; ne faites jamais marcher la machine sans grille (11).

E No tocar la palita de cierre del pulmón (16) durante la fase de calentamiento. Posibilidad de quemarse.


No tocar las paletas del ventilador en movimiento o utilizar la máquina sin la bandeja reticulada (11).


GB Make sure the film roll is properly lodged (14).


D Sicherstellen, daß die Folierolle sich in ihrer Halterung (14) befindet.


F Assurez-vous que la pellicule soit bien placée dans son logement (14).

E Comprobar que la bobina de film este colocada en su sede (14).

GB  Every time you turn the machine off, it is recommended to leave the upper hood (12) open (as shown in the drawing).

D  Jedesmal die Maschine man abschalt, ist es empfohlen die hohe Haube geöffnet lassen (sehen Zeichnung).

F  Chaque fois qu' on ferme la machine, il est recommandé de laisser la cloche supérieure (12) ouverte (voir figure).

E  Cuando no se utiliza la máquina dejar siempre la puerta superior (12) abierta.

GB In case of blocking of the machine or in order to stop it during the working cycle press the **EMERGENCY BUTTON (24)**.

D Falls die Maschine stoppt, oder Sie selbst während des Arbeitskreislaufes die Maschine stoppen wollen, drücken Sie auf die **NOTSTOPTASTE (24)**.

F En cas de blocage de la machine ou pour l'arrêter durant le cycle de travail appuyer le **BOUTON D'EMERGENCE (24)**.

E En caso de bloqueo de la máquina o bien para pararla durante el ciclo automático, apretar el **PULSADOR DE EMERGENCIA (24)**.

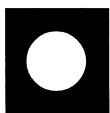
Capitolo 6. Norme di sicurezza

6.1. Avvertimenti

Non toccare la paletta di chiusura polmone (16) durante la fase di riscaldamento. Possibilità di scottature.

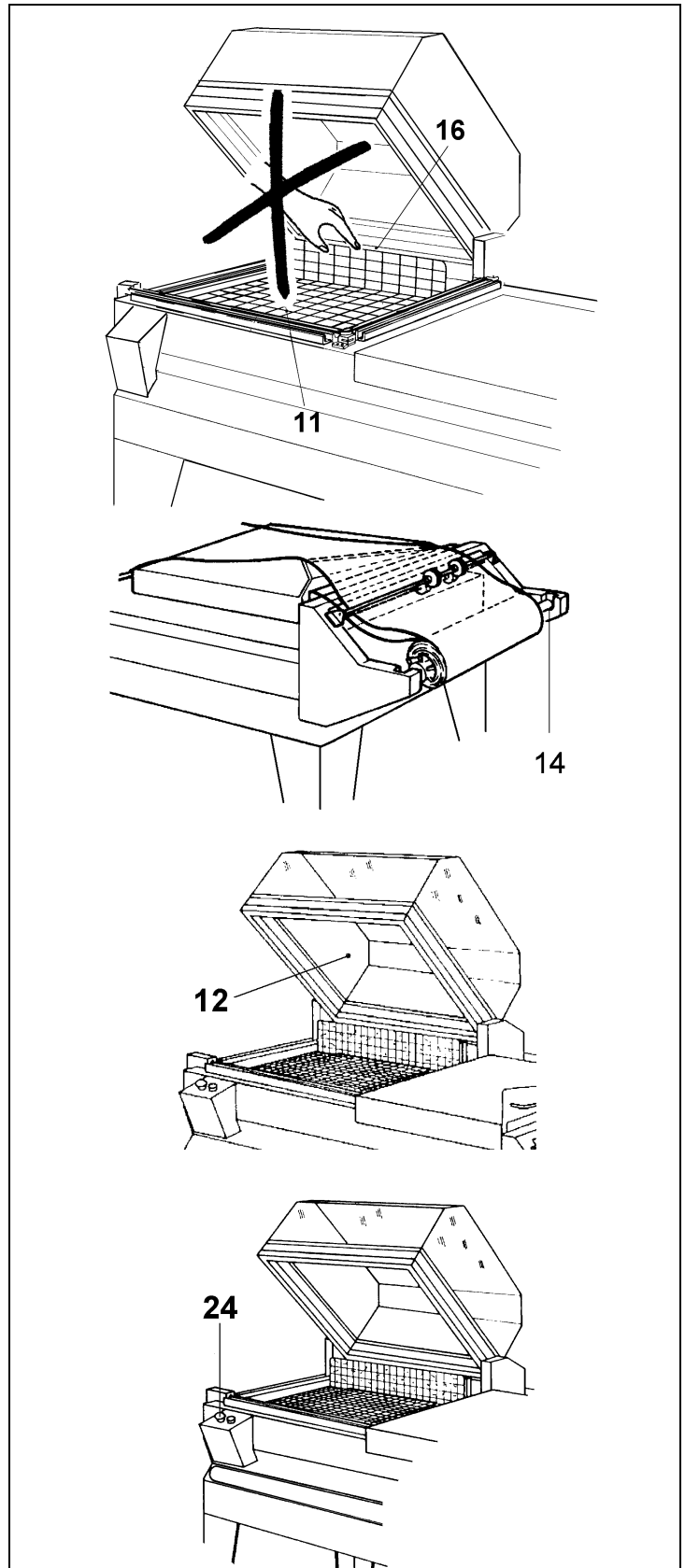
Non toccare la ventola in movimento o utilizzare la macchina senza il piatto retinato (11).

Assicurarsi che la bobina di film sia alloggiata correttamente nella sua sede (14).



Quando non si utilizza la macchina lasciare sempre la campana superiore (12) aperta (come in figura).

In caso di blocco della macchina o per fermarla durante il ciclo di lavoro premere il **PULSANTE DI EMERGENZA (24)**.











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		ORDINARY MAINTENANCE, MUST BE EXECUTED BY QUALIFIED STAFF APPROPRIATELY TRAINED. Before proceeding to maintenance, switch the machine off and disconnect it by operating on the master switch and wait for the machine to cool down!
		It is recommended to use protection gloves during maintenance operations!
D		DIE GEWÖHNLICHE WARTUNG MUß MAN VON FACHKRÄFTE ERLEDIGT WERDEN. Vor der Instandhaltung muß das gerät ausgeschaltet werden und durch betätigen des hauptschalters vom netz getrennt und das Abkühlen der Maschine abwarten!
		Während Wartungsarbeiten sollten Schutzhandschuhe getragen werden!
F		L'ENTRETIEN ORDINAIR DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR PERSONNEL SPÉCIALISÉ. Avant d'effectuer l'entretien de la machine, éteignez-la et éliminez la tension au moyen de l'interrupteur général et attendre le refroidissement de la machine!
		Utiliser des gants de protection pendant les opérations d'entretien!
E		EL MANTENIMIENTO ORDINARIO TIENE QUE SER EFFECTUADA POR PERSONAL ESPECIALIZADO. Antes de efectuar las operaciones de mantenimiento apagar la máquina y interrumpir la tensión desconectando el interruptor general y esperar el enfriamiento de la máquina!
		Durante las tareas de mantenimiento se aconseja utilizar guantes de protección!

7.2. Sealing blade cleaning

7.2. Reinigung der schweißenden Klinge

7.2. Nettoyage de la lame de soudure

7.2. Limpieza lamina soldador

- GB** Using a dry cloth, wipe off the residues clinging to the sealing blade: do this at once after sealing since they are easier to remove when still warm.
- D** Entfernen aller Filmrückstände auf der Schweißklinge mit Hilfe eines Lappens; dies sollte sofort nach einem Schweißvorgang durchgeführt werden, damit die noch warmen Reste leicht entfernt werden können.
- 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.
- 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.
- GB** Periodically lubricate the sealing blade with the grease supplied with the machine.
- D** Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten fett schmieren.
- F** Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le graisse délivré avec la machine.
- E** Lubrificar periódicamente la lamina soldadora con la grasa en provisión con la máquina.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria

LA MANUTENZIONE ORDINARIA DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE QUALIFICATO OPPORTUNAMENTE ISTRUITO.



Prima di effettuare le operazioni di manutenzione spegnere la macchina agendo sull'interruttore generale, togliere la spina dalla presa di rete e attendere il raffreddamento della macchina!

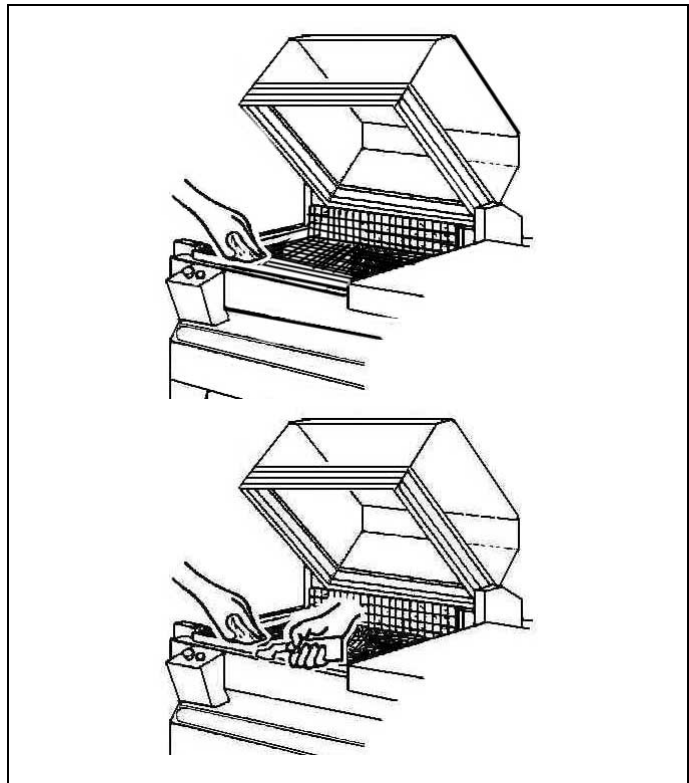


Durante le operazioni di manutenzione si consiglia di utilizzare guanti di protezione!

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. Plastic film and other scrap removal

7.3. Entfernung von abfällen des plastischen Folien und anderer Art

7.3. Enlèvement des déchets de plastique et divers

7.3. Remoción de recortes de film plástico y varios





- GB** Wait for the machine to cool down completely before removing any scraps stuck to the hot parts of the machine (e.g. , on the flaps of the heat chamber). If the lower cover requires cleaning (where the fan is installed), remove the reticulated plate and take out any pieces that may have fallen inside.
- D** Vor dem Entfernen eventuell verbliebener Filmreste von den beheizten Teilen des Geräts (wie der Abdeckung des Wärmegenerators) abwarten, bis das Gerät ausreichend abgekühlt ist. Sollte es erforderlich sein, den unteren Teil des Schrumpfraumes zu reinigen, wird das Haltegitter entnommen, danach werden die ins Innere gefallenen Filmstücke entfernt.
- F** Pour éliminer les résidus de pellicule qui se sont déposés sur les éléments chauds (comme la plaque de fermeture du poumon), attendez que la machine se soit refroidie. Si vous devez nettoyer la cloche inférieure (logement du ventilateur), enlevez la grille pour pouvoir éliminer les résidus à l'intérieur.
- E** Esperar que la máquina se enfrie antes de proceder a remover eventuales residuos de film depositados sobre las partes a alta temperatura de la máquina (ejemplo: sobre la paleta que abre el pulmón del calor). En el caso de tener que limpiar la campana inferior (sede del ventilador), sacar la bandeja reticulada y asportar los trozos caídos en el interior.

7.4. Machine cleaning

7.4. Reinigung der Maschine

7.4. Nettoyage de la machine

7.4. Limpieza de la máquina

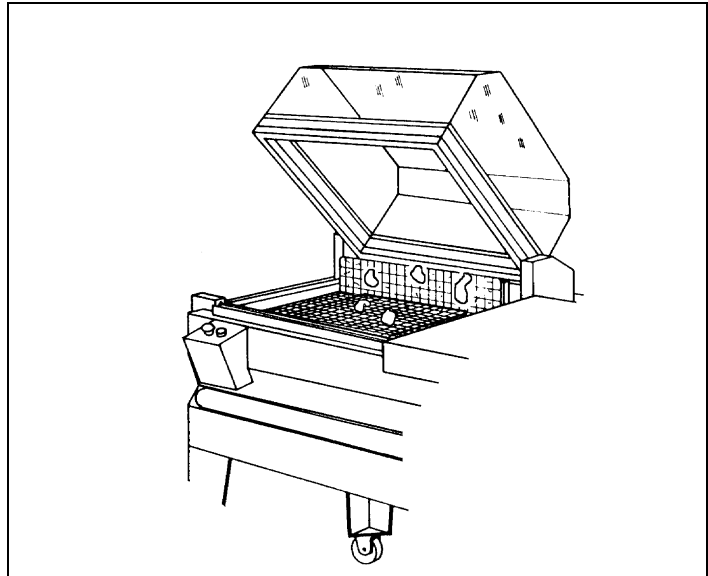
- GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine.
To clean the upper hood (12), clean both the outer and the inner side with water and soap only.
-  **Do not use any detergents with solvents which could damage the hood (12) and reduce the transparency.**
If the machine works in a dusty environment it is necessary to clean it more frequently inside as well as outside. It is especially recommended to vacuum-clean the dust which settles on the interior electrical components. To open the switch box again remove the 4 fastening screws.
- D** Für die Reinigung der Maschine verwenden Sie ein mit Wasser befeuchtetem Tuch.
Zur Reinigung der oberen Haube (12), machen Sie sowohl die äußere als auch die innere Seite ausschließlich mit Wasser und Seife sauber.
-  **Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die der Haube (12) schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.**
Wenn die Maschine in einem staubigen Raum arbeitet, müssen sowohl deren Außen- als auch Innenseite häufiger gereinigt werden. Man empfiehlt, vor allem den Staub zu saugen, der auf den inneren Elektrobestandteilen liegt. Um den elektrischen Kasten aufzuziehen, ziehen Sie die 4 Feststellschrauben heraus.
- F** Pour le nettoyage de la machine utiliser un chiffon humidifié avec de l'eau.
Pour le nettoyage de la cloche supérieure (12), bien nettoyer tant la partie interne que la partie externe, exclusivement avec de l'eau et du savon.
-  **Ne pas utiliser de détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche (12) et en diminuer sa transparence.**
Si la machine travaille dans un environnement poussiéreux il est nécessaire de nettoyer plus souvent soit l'extérieur que l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière plus souvent soit à l'extérieur qu'à l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière qui se dépose sur les composants électriques internes. Pour l'ouverture du tiroir électrique déplacer les 4 vis de fixation.
- E** Para la limpieza de la máquina utilizar un paño mojado con agua.
Para la limpieza de la campana superior (12) limpiar tanto el exterior como el interior exclusivamente con agua y jabón.
-  **No emplees detergentes con disolventes que podrían averiar la campana (12) y reducir la transparencia.**
Si la máquina trabaja en ambiente polvoroso, es necesario limpiar con mayor frecuencia a la vez el exterior y el interior de la misma. Se aconseja sobre todo aspirar el polvo que se coloca sobre los componentes eléctricos internos. Por la apertura de la caja eléctrica remover los 4 tornillos de fijación.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.3. Rimozione di sfridi di film plastico e vari

Prima di rimuovere eventuali residui di film depositati sulle parti calde della macchina (esempio sulla paletta apri polmone calore), attendere che la macchina si sia adeguatamente raffreddata.

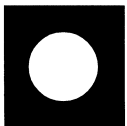
Nel caso di dover provvedere alla pulizia della campana inferiore rimuovere il piatto retinato (11) ed asportare i pezzi caduti all'interno.



7.4. Pulizia della macchina

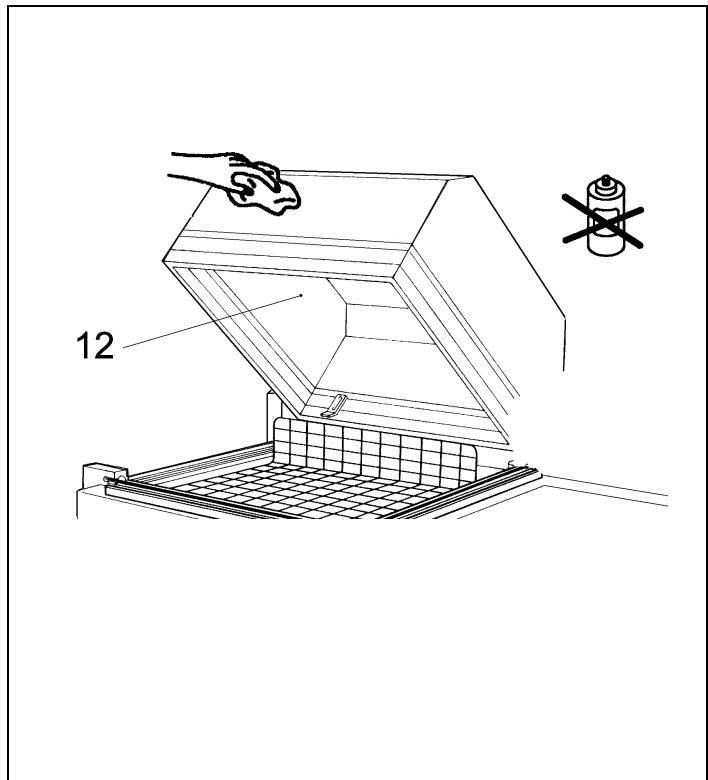
Per la pulizia della macchina utilizzare un panno inumidito con acqua.

Per la pulizia della campana superiore (12) pulire sia l'esterno che l'interno esclusivamente con acqua e sapone.



Non utilizzare detersivi con solventi che potrebbero danneggiare la campana (12) e ridurne la trasparenza.

Se la macchina lavora in ambiente polveroso é necessario pulire con maggiore frequenza sia l'esterno che l'interno della stessa. Si consiglia soprattutto di aspirare la polvere che si deposita sui componenti elettrici interni. Per l'apertura del cassetto elettrico rimuovere le 4 viti di fissaggio.



7.5. Rubber and teflon replacement

7.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen

7.5. Changement du teflon et du caoutchouc

7.5. Cambio teflon y goma

- GB** *When the Teflon-strikers (17) are worn out, replace them with spare parts, paying attention that the application is linear and even. Before applying the Teflon self-adhesive strip clean the rubber part (18) with a detergent.
If also the rubber (18) is damaged, 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 die Anschläge aus Teflon (17) 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 (18) mit einem Reinigungsmittel. Wenn sich der Gummi (18) 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** *Quand les éléments en Téflon (17) sont trop usés, substituez-les avec les pièces de réchange en faisant très attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyez avec du détergent le caoutchouc (18) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif. Si le caoutchouc (18) résulte aussi détérioré pourvoir à la substitution de façon suivante:
Enlever le vieux caoutchouc, nettoyer l'endroit qui le contient, mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc, insérer le nouveau caoutchouc de façon linéaire, nettoyer le caoutchouc avec du détergent, appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif.*
- E** *Quando las piezas en Teflon (17) están más utilizados, sustituirlos con los de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana. Limpiar con deterativo la goma (18) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo. Si también la goma (18) aparece utilizada, 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.*

7.6. Adjustment of the cams

7.6. Die regulierung der Nocken

7.6. Regulation des comes

7.6. Regulación de las palancas

- GB** **The adjustment of the cams must only be carried out by authorised personnel!**
*It is necessary to disassemble the panel (38) at the back of the machine in order to get access to the cams.
There are 4 cams which control:*
- 1. The lowering of the upper hood and thus the pressure of same on the welding blade.*
 - 2. The maximum opening of the upper hood.*
 - 3. Cutting out the operating of the safety device on the welding frame (~5 mm before the welding).*
 - 4. The disjunction of the upper hood immediately after welding.*
- The adjustment is made by loosening the screw (39) and rotating the cam in the right position.
Attention: For the adjustment of the cams, shift them gradually.*
- D** **Die Regulierung der Nocken darf nur vom befugten Personal durchgeführt werden!**
*Um zu den Nocken Zugang zu haben, müssen Sie die Tafel (38) demontieren, die sich auf der hinteren Seite der Maschine befindet.
Es gibt vier Nocken, die folgendes regulieren:*
- 1. Die Absenkung der oberen Haube und infolgedessen deren Druck auf die schweißende Klinge.*
 - 2. Die Maximalöffnung der oberen Haube.*
 - 3. Die Ausschaltung des Sicherheitssystems, das sich auf dem Schweißrahmen (- 5 mm vor der Schweißung) befindet.*
 - 4. Die Ausschaltung der oberen Haube gleich nach der Schweißung.*
- Um die Regulierung vorzunehmen, die Schraube (39) lockern und die Nocken in die zweckmäßige Stellung drehen. **Bei der Regulierung der Nocken schreiten Sie, bitte, stufenweise und mit größter Vorsicht fort.***
- F** **La régulation des comes doit être effectuer par le personnel autorisé!**
*Pour accéder aux comes il est nécessaire de démonter le panneau (38) situé à l'arrière de la machine.
Les comes sont au nombre de 4 et régulent:*
- 1. La descente de la cloche supérieure et par conséquent la pression de la dernière sur la lame de soudure.*
 - 2. L'ouverture maximum de la cloche supérieure.*
 - 3. L'exclusion de l'intervention de sécurité sur le cadre de soudure (environ 5 mm avant la soudure).*
 - 4. Le détachement de la cloche tout de suite après la soudure.*
- La régulation s'effectue en desserrant la vis (39) et en tournant la came dans la position idéale.
Attention: lors de la régulation des comes procéder graduellement avec de petits déplacements.*
- E** **La regulación de las palancas tiene que ser efectuada sólo por personal autorizado!**
*Para acceder a las palancas hay que desmontar el panel (38) colocado en la parte trasera de la máquina.
Las palancas son 4 y regulan:*
- 1. La bajada de la campana superiora y por consecuencia la presión de la misma sobre la lamina soldadora.*
 - 2. La máxima apertura de la campana superiora y la salida de la cinta transportadora.*
 - 3. La exclusión de la intervención de la seguridad sobre el telar de soldadura (aproximadamente 5 mm antes de la soldadura).*
 - 4. La separación de la campana superiora súbito después la soldadura*
- La regulación se efectúa aflojando el tornillo (39) y girando la palanca hacia la posición idónea.
Atención: regule gradualmente las palancas efectuando pequeños movimientos*

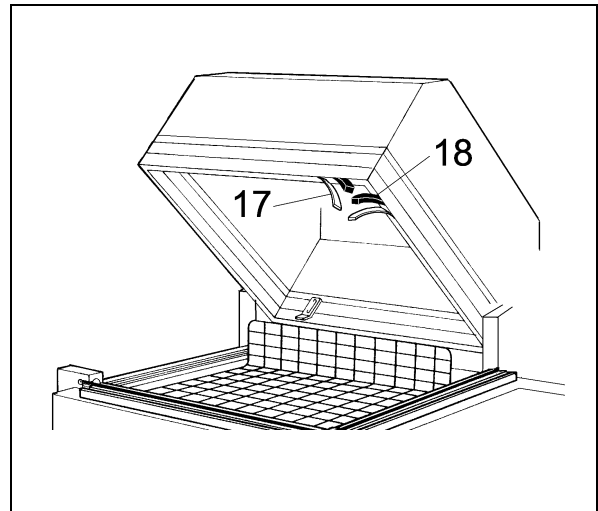
Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.5. Cambio teflon e gomma

Quando i riscontri in teflon (17) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana. Pulire con detergente la gomma (18) prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (18) 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



7.6. Regolazione delle cammes

La regolazione delle cammes deve essere eseguita solo dal personale autorizzato!

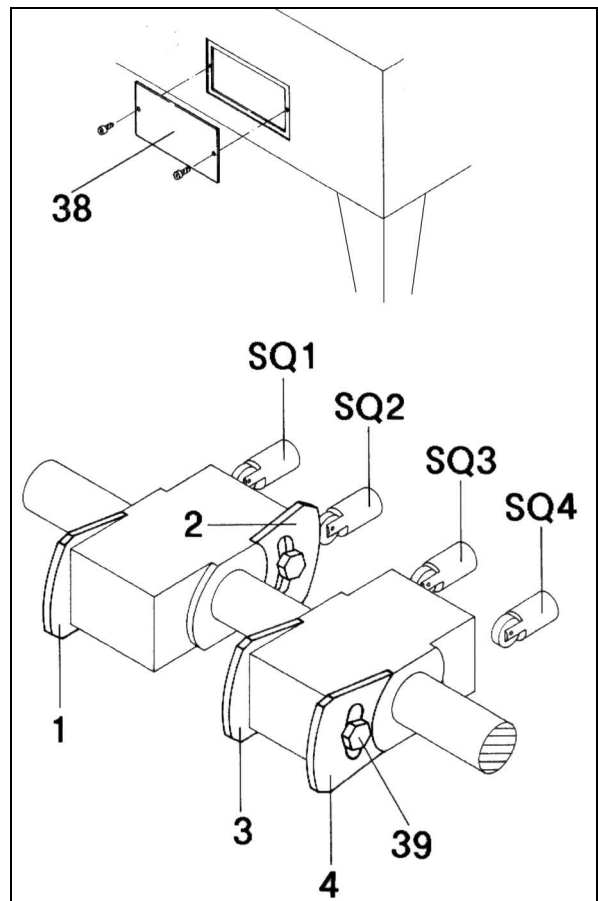
Per accedere alle cammes è necessario smontare il pannello (38) posto sul retro della macchina.

Le cammes sono 4 e regolano:

1. La discesa della campana superiore e di conseguenza la pressione della stessa sulla lama saldante.
2. L'apertura massima della campana superiore.
3. L'esclusione dell'intervento della sicurezza sul telaio di saldatura (~5 mm prima della saldatura).
4. Lo stacco della campana superiore subito dopo la saldatura.

La regolazione si effettua allentando la vite (39) e ruotando la camme nella posizione idonea.

Attenzione: nella regolazione delle cammes procedere gradualmente con piccoli spostamenti.



7.7. Changing the sealing blade
7.7. Auswechseln der Schweißklinge
7.7. Remplacement de la lame soudeuse
7.7. Cambio de la lamina 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)
- Push the front piston (24) completely onwards towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (20)
- Trim the teflon projecting from the central clamp
- Make sure that the sealing blade (19) is well positioned and in tension

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)
- Der vordere Kolben (24) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (20)
- Vorstehende Teflon von der zentralen Klammer anlegen
- Kontrollieren dass die Schweissklinge (19) gut und unter Spannung sitzt

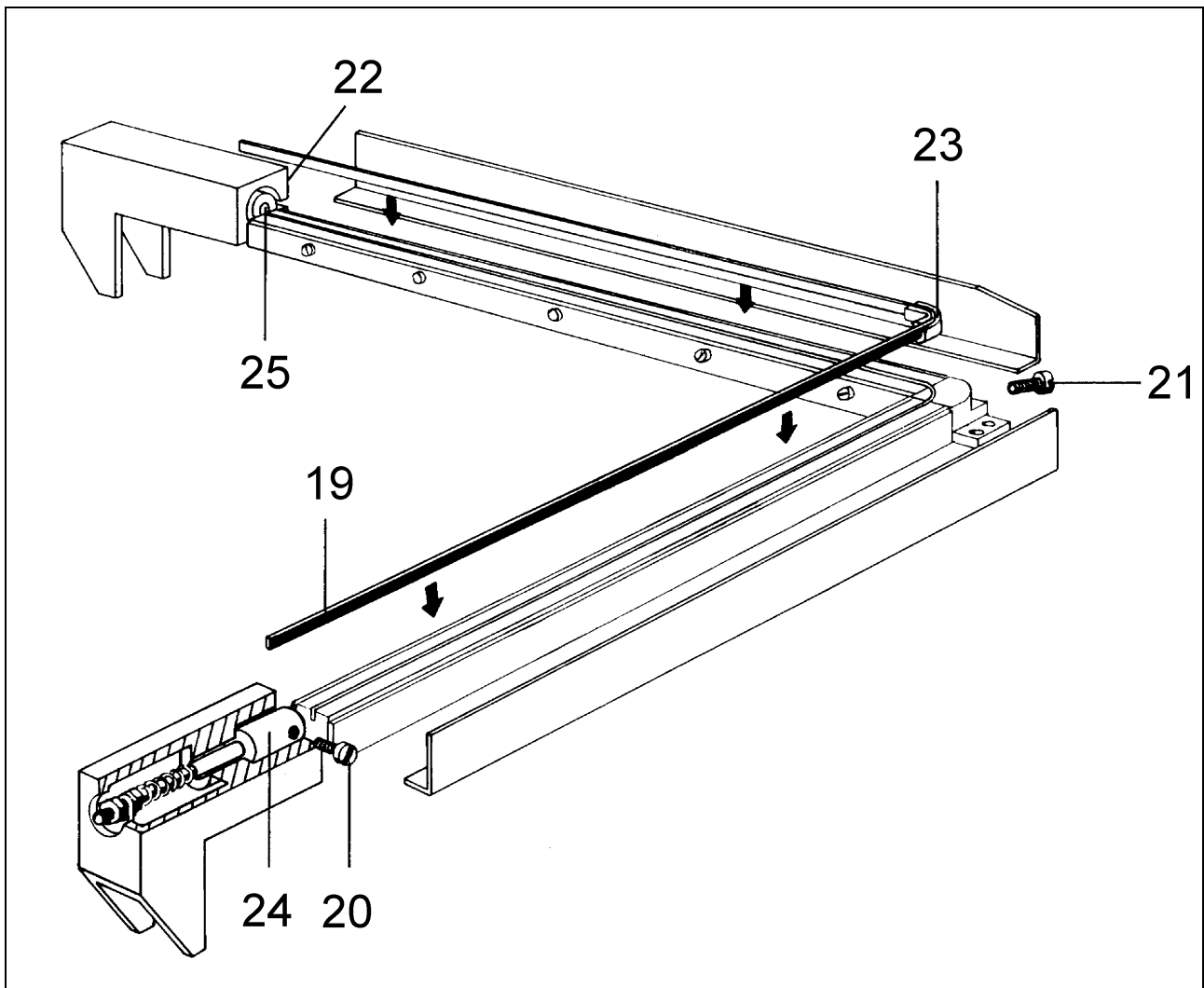
F Pour remplacer la lame soudante (19) il faut suivre ces instructions:

- Coupez tension à la machine
- Dévissez les trois vis (20), (21), (22)
- Envelez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et éventuellement remplacez 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)
- Poussez le piston antérieur (24) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez 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)
- Empujar al final el pistón anterior (24) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (20)
- Filetear el Teflon saliente desde el torno central
- Asegurarse que la lamina soldadora (19) sea en buena posición y en tensión

7.7. 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)
- 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

7.8. Wiring diagram
7.8. Schaltbild
7.8. Circuit électrique
7.8. Esquema eléctrico

GB

QS1 Main switch	MV Fan motor	SQ5 Safety limit switch
FU Fuse	MC Belt motor	KM1 Cutting contactor
FU1 Fuse	M1 Ventilator motor	KM2 Oven resistors' contactor
FU2 Fuse	T1 Cut transformer	KM3 Fan contactor
FU3 Fuse	T2 Auxiliary transformer	KM4 Hood descent contactor
FU4 Fuse	SQ1 Hood descent limit switch	KM5 Hood rise contactor
EH1 Cutting resistance	SQ2 Hood rise limit switch	SB0 Emergency button
EH2 Oven resistors	SQ3 Safety device cutting out limit switch	SB1 tart button
EH3 Oven resistors	SQ4 Hood disjunction limit switch	FR Antinoise Filter

D

QS1 Hauptschalter	MV Motor des Lüfterrads	SQ5 Endschalter für die Sicherheit
FU Schmelzsicherung	MC Motor der Haube	KM1 Kontaktgeber für das Schneiden
FU1 Schmelzsicherung	M1 Motor des Lüfters	KM2 Kontaktgeber für den Heizwiderstand
FU2 Schmelzsicherung	T1 Schnitttransformator	KM3 Kontaktgeber für das Lüfterrad
FU3 Schmelzsicherung	T2 Hilfstransformator	KM4 Kontaktgeber für den Aufstieg der Haube
FU4 Schmelzsicherung	SQ1 Endschalter für die Absenkung der Haube	KM5 Kontaktgeber für die Absenkung der Haube
EH1 Schnittwiderstand	SQ2 Endschalter für den Aufstieg der Haube	SB0 Notstoptaste
EH2 Heizwiderstand	SQ3 Endschalter für die Ausschaltung des Sicherheitssystems	SB1 Anlassknopf
EH3 Heizwiderstand	SQ4 Endschalter für die Ausschaltung der Haube	FR Störungshemmender Filter

F

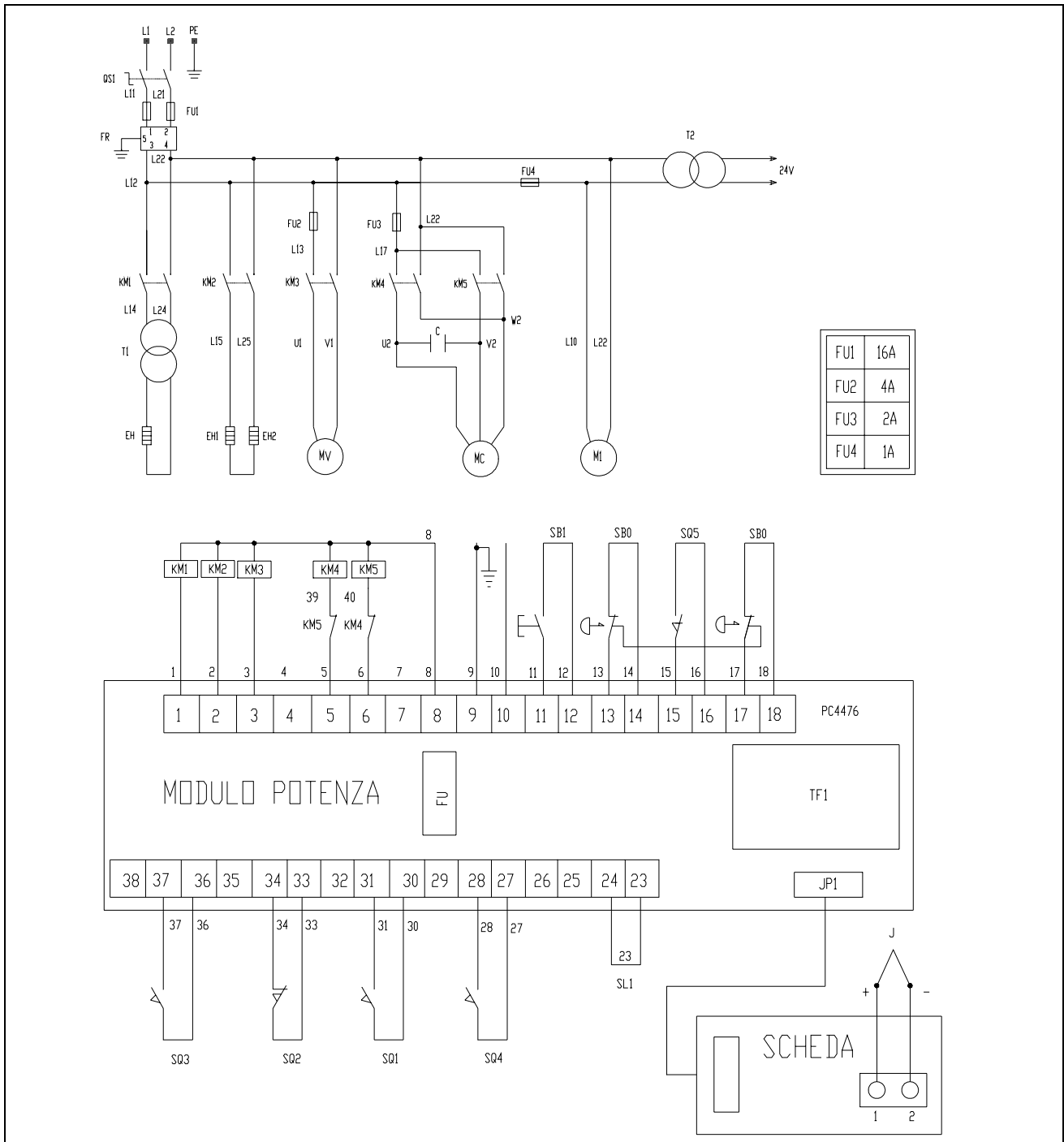
QS1 Interrupteur général	MV Moteur de la ventilation	SQ5 Fin de course de sécurité
FU Fusible	MC Moteur de la cloche	KM1 Compteur de découpage
FU1 Fusible	M1 Moteur du ventilateur	KM2 Compteur du résistor du four
FU2 Fusible	T1 Transformateur de découpage	KM3 Compteur du rotor de ventilation
FU3 Fusible	T2 Transformateur auxiliaire	KM4 Compteur de montée de la cloche
FU4 Fusible	SQ1 Fin de course descente de la cloche	KM5 Compteur de descente de la cloche
EH1 Résistance de découpage	SQ2 Fin de course montée de la cloche	SB0 Bouton d'urgence
EH2 Résistor de four	SQ3 Fin de course exclusion de la sécurité	SB1 Bouton de mise en marche
EH3 Résistor de four	SQ4 Fin de course détachement de la cloche	FR Filtre antibrouillage

E

QS1 Interruptor general	MV Motor ventalle	SQ5 Fin de carrera seguridad
FU Fusible	MC Motor campana	KM1 Contador corte
FU1 Fusible	M1 Motor ventilador	KM2 Contador resistor horno
FU2 Fusible	T1 Transformador de corte	KM3 Contador ventalle
FU3 Fusible	T2 Transformador auxiliar	KM4 Contador subida campana
FU4 Fusible	SQ1 Fin de carrera bajada campana	KM5 Contador bajada campana
EH1 Resistencia de corte	SQ2 Fin de carrera subida campana	SB0 Pulsador de emergencia
EH2 Resistor horno	SQ3 Fin de carrera exclusión seguridad	SB1 Pulsador de marcha
EH3 Resistor horno	SQ4 Fin de carrera distancia campana	FR Filtro antiparasito

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.8. Schema elettrico



QS1 Interruttore generale
FU Fusibile
FU1 Fusibile
FU2 Fusibile
FU3 Fusibile
FU4 Fusibile
EH1 Resistenza di taglio
EH2 Resistori
EH3 Resistori

MV Motore ventola
MC Motore campana
M1 Motore ventilatore
T1 Trasformatore di taglio
T2 Trasformatore ausiliario
SQ1 Finecorsa discesa campana
SQ2 Finecorsa salita campana
SQ3 Finecorsa esclusione sicurezza
SQ4 Finecorsa stacco campana

SQ5 Finecorsa sicurezza
KM1 Contattore taglio
KM2 Contattore resistori
KM3 Contattore ventola
KM4 Contattore salita campana
KM5 Contattore discesa campana
SB0 Pulsante di emergenza
SB1 Pulsante di marcia
FR Filtro anti disturbo

7.9. Disassembling, demolition and elimination of residuals
7.9. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände
7.9. Démontage, démolition et écoulement des résidus
7.9. Desmontaje, demolición 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.



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

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.



Das Symbol weist darauf hin, daß dieses Produkt als Hausmüll **nicht** behandelt werden darf. Das Gewährleisten, daß die Produktentsorgung sachgemäß erfolgen wird, wird die Verhütung potentieller negativer Folgen für die Umwelt und die Menschgesundheit erleichtern, die durch die unsachgemäße Müllbehandlung von diesem Produkt sonst verursacht werden könnten. Für nähere Informationen über das Recycling von diesem Produkt kontaktieren Sie bitte den Produktverkäufer oder, als Alternative, die Kundendienststelle oder die entsprechende Dienststelle für die Müllbehandlung.

F



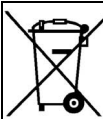
ATTENTION!

Le démontage et la démolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les compétences nécessaires à travailler ans 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 procédurs prévues par les normatives en vigueur dans les pays où la machine est installée.



Le symbole indique que ce produit ne doit PAS être traité comme un déchet domestique. S'assurer d'éliminer le produit de façon appropriée pour faciliter la prévention de conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé des personnes, ce qui pourrait se produire en cas de traitement incorrect des déchets de ce produit. Pour plus de détails à propos du recyclage de ce produit, s'adresser au vendeur du produit ou, le cas échéant, au service après-vente ou au centre agréé de traitement des ordures.

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.



El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico. Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto. Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.9. 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.



*Il simbolo indica che questo prodotto **non** deve essere trattato come rifiuto domestico. Assicurando che il prodotto venga correttamente eliminato, si faciliterà la prevenzione di potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute dell'uomo, che potrebbero altrimenti essere causate da un inappropriato trattamento del rifiuto di questo prodotto. Per informazioni più dettagliate riguardo il riciclaggio di questo prodotto, contattare il venditore del prodotto, o in alternativa il servizio di post vendita o l'appropriato servizio di trattamento dei rifiuti.*

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

8.1. Certificate of guarantee

8.1. Garantieschein

8.1. Certificat de garantie

8.1. Certificación de garantía

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

D Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.

F La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veuillez remplir la carte postale, la détacher et nous l'envoyer.

E El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea punteada y enviar.

8.2. Guarantee conditions

8.2. Garantiebedingungen

8.2. Conditions de garantie

8.2. Condiciones de garantía

GB The guarantee runs for 12 months and goes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's, with transport or workmanship at buyer's charge. If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorised dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorised dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered 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 unauthorised 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.

The manufacturer declines 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.

Der Hersteller 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 échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:

1. en cas de non-envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé dans les vingt jours qui suivent l'achat.
2. en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
3. en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison.
4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.

Le fabricant 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 sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, transferimientos y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:

1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el utilizzo 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 casa constructora declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la exclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimientos errados de la máquina. La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

Capitolo 8. Garanzia

8.1. Certificato di garanzia

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

8.2. Condizioni di garanzia

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

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

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

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



I DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
GB EC DECLARATION OF CONFORMITY
D EG KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
F DECLARATION CE DE CONFORMITE'
E DECLARACION CE DE CONFORMIDAD
P DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
GR ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE

I Noi:
GB We:
D Wir:
F Nous:
E Nosotros:
P Nós:
GR Εμείς:

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

I *dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto*
GB *declare under our responsibility that the product*
D *erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung daß, das in dieser Erklärung genannte Produkt*
F *déclarions sous notre exclusive responsabilité que le produit*
E *declaramos bado la nuestra esclusiva responsabilidad que el producto*
P *declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto*
GR *δηλώνουμε υπό δική μας αποκλειστική ευθύνη ότι το προϊόν*

I *macchina confezionatrice tipo:*
GB *packing machine model:*
D *Verpackungsmaschine Typ:*
F *machine confectionneuse modèle:*
E *máquina confeccionadora tipo:*
P *máquina confeccionadora tipo:*
GR *μηχανή συσκευασίας τύπου:*

Minipack 54C

n°

I *è conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e successive modifiche:*
GB *is in conformity with prevision of following directives and their modifications:*
D *ist im vebereinstimmung mit den Sicherheitszielen der Bestimmungen und Zuckünftige warianten:*
F *est en conformité avec les normatives prevues par les suivantes directives et successifs modifications:*
E *es conforme a cuanto previsto de la directiva y sucesives modificaciones:*
P *está em conformidade com quanto prescrito nas seguintes directivas e modificações sucessivas:*
GR *είναι σύμφωνο με όσα προβλέπουν οι ακόλουθες οδηγίες και ακόλουθες τροποποιήσεις:*

98/37/CE
2004/108/CE
2006/95/CE

I *E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:*
GB *And furthermore we declare that the following rules have been applied:*
D *Und ausserden, wir bestaetigen dass, die folgenden bestimmungen angewandt sind:*
F *Et de plus nous declarons que les normes suivantes ont été appliques:*
E *Y además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:*
P *E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas:*
GR *Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής τροποποιημένοι κανόνες:*

EN 12100-1
EN 12100-2
EN 60335-1
EN 60204-1

Dalmine,

TORRE ing. FRANCESCO

I Consigliere delegato
GB Managing Director
D Geschäftsführer
F Conseiller Délégué
E Consedero Delegato
P Conselheiro Delegado
GR Ο Διευθύνων Σύμβουλος

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

(I) Matricola
(GB) Serial n°
(D) Kennnummer
(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

.....



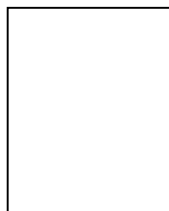
Minipack-torre S.p.A.

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

Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945

E-mail: info@minipack-torre.it

<http://www.minipack-torre.it>



Spett.le

Minipack-torre S.p.A.

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

MADE IN ITALY