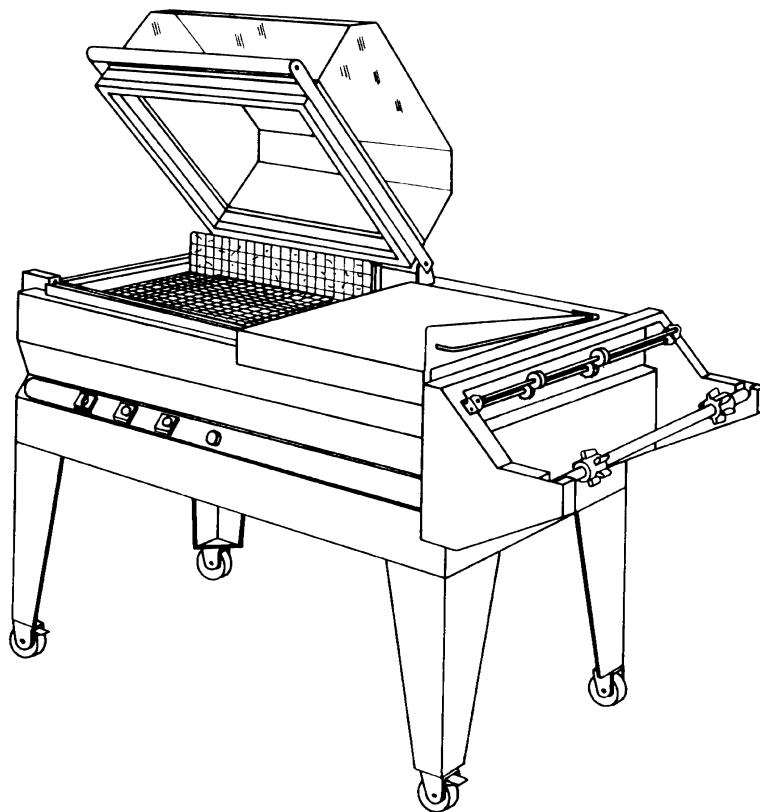




minipack

EP40/55

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



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



DOC. N. FM111007
REV. 0
ED. 01.2001

INDICE

01- Prefazione	pag.02
02- Prestazioni della macchina confezionatrice	pag.02
03- Identificazione	pag.02
04- Peso e dimensioni della macchina imballata	pag.04
05- Peso e dimensioni della macchina	pag.04
INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	
06- Trasporto e posizionamento	pag.06
07- Collegamento elettrico	pag.10
DESCRIZIONE DEL SISTEMA MINIPACK	
08- Saldatura	pag.12
09- Retrazione	pag.12
REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA	
10- Regolazione	pag.14
11- Inserimento bobina film	pag.16
12- Posizionamento del piatto retinato	pag.16
13- Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento	pag.18
14- Esecuzione 1^ saldatura film	pag.18
15- Introduzione dell'oggetto da confezionare	pag.20
16- Confezionamento	pag.20
LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA	
17- Dimensioni max. della confezione	pag.22
18- Condizioni operative della macchina	pag.22
19- Ciò che non si deve confezionare	pag.22
CARATTERISTICHE DEL FILM	
20- Films da adoperare	pag.24
21- Calcolo della fascia A	pag.24
NORME DI SICUREZZA	
22- Avvertimenti	pag.26
MANUTENZIONE ORDINARIA	
23- Cautele per interventi di manutenzione ordinaria	pag.32
24- Pulizia lama saldante	pag.32
25- Rimozione sfridi di film plastico e vari	pag.32
26- Pulizia della macchina	pag.34
27- Cambio teflon e gomma	pag.34
28- Cambio lama saldante	pag.36
29- Schema elettrico	pag.38
30- Particolari di ricambio	pag.40
31 Smontaggio, demolizione e smaltimento rifiuti	pag.42
32- Certificato di garanzia	pag.43
33- Condizioni di garanzia	pag.43
Dichiarazione CE di conformità	pag.45

TABLE OF CONTENTS

01- Introduction	pag.01
02- Performances of packaging machine	pag.01
03- Identification	pag.01
04- Weight and dimensions of packed machine	pag.03
05- Weight and dimensions of machine	pag.03

MACHINE INSTALLATION

06- Transport and positioning	pag.05
07- Electrical connections	pag.09

MINIPACK SYSTEM DESCRIPTION

08- Sealing	pag.11
09- Shrinking	pag.11

MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT

10- Adjustment	pag.13
11- Inserting roll of film	pag.15
12- Installing the reticulated plate	pag.15
13- Roll holder and packaging plate adjustment	pag.17
14- Execution of the first seal of film	pag.17
15- Introducing the object to be wrapped	pag.19
16- Making up	pag.19

LIMIT AND CONDITIONS IN USE OF MACHINE

17- Max. packing size	pag.21
18- Machine operation conditions	pag.21
19- Item which must not be packaged	pag.21

FILM CHARACTERISTICS

20- Film to be used	pag.23
21- Calculating of band A	pag.23

SAFETY STANDARDS

22- Warnings	pag.25
--------------	--------

ORDINARY MAINTENANCE

23- Precautions for ordinary maintenance interventions	pag.31
24- Cleaning of welding blade	pag.31
25- Removal of scraps of plastic film and various materials	pag.31
26- Machine cleaning	pag.33
27- Rubber and teflon replacement	pag.33
28- Changing the sealing wire	pag.35
29- Wiring diagram	pag.37
30- Spare parts	pag.39
31- Disassembling, demolition and elimination of residuals	pag.41
32- Certificate of guarantee	pag.43
33- Conditions of guarantee	pag.43

EC declaration of conformity	pag.45
------------------------------	--------

INHALTSVERZEICHNIS

01- Einleitung	Seite 01
02- Leistungen der verpackungsmaschine	Seite 01
03- Identifizierung	Seite 01
04- Gewicht und abmessungen des verpackten geräts	Seite 03
05- Gewicht und abmessungen des geräts	Seite 03

MASCHINENAUSTELLUNG

06- Beförderung und positionierung	Seite 05
07- Elektrischer anschluß	Seite 09

BESCHREIBUNG DES MINIPACK SYSTEMS

08- Schweißen	Seite 11
09- Schrumpfen	Seite 11

VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS

10- Vorbereitung	Seite 13
11- Anbringen der filmrolle	Seite 15
12- Positionieren des haltegitter	Seite 15
13- Einstellen des rollenhalters und der verpackungsfläche	Seite 17
14- Erstes schweißen des films	Seite 17
15- Einführen des verpackungsgutes	Seite 19
16- Verpacken	Seite 19

EINSCHRÄNKUNGEN UND EINSATZBEDINGUNGEN DES GERÄTS

17- Die maximaldimensionen der packung	Seite 21
18- Die operativen bedingungen der maschine	Seite 21
19- Was nicht verpackt werden darf	Seite 21

DIE FILMEIGENSCHAFTEN

20- Die zu verwendenden	Seite 23
21- Wie der A-streifen berechnet werden muß	Seite 23

DIE SICHERHEITSMABNAHMEN

22- Warnings	Seite 25
--------------	----------

DIE WARTUNG DER MASCHINE

23- Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor wartungsarbeiten durchgeführt werden	Seite.31
24- Die reinigung der Schweißenden klinge	Seite 31
25- Entfernen von filmresten U.A.	Seite 31
26- Reinigung der Maschine	Seite 33
27- Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen	Seite 33
28- Auswechseln der schweißklinge	Seite 35
29- Schaltplan	Seite 37
30- Ersatzteile	Seite 39
31- Demontage, abbau und entsorgung der rückstände	Seite 41

32- Garantieurkunde	Seite 43
33- Garantiebedingungen	Seite 43

EG Konformitätserklärung	Seite 45
--------------------------	----------

SOMMAIRE

01- Avant-propos	page 01
02- Performances de l'emballuse	page 01
03- Identification	page 01
04- Poids et dimensions de la machine emballee	page 03
05- Poids et dimensions de la machine	page 03

INSTALLATION DE LA MACHINE

06- Transport et positionnement	page 05
07- Raccordement électrique	page 09

DESCRIPTION DU SYSTEME MINIPACK

08- Soudage	page 11
09- Retraction	page 11

REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE

10- Reglage	page 13
11- Introduction du rouleau de pellicule	page 15
12- Mise en place de la grille	page 15
13- Reglage du porte-rouleau et du plateau d'empaquetage	page 17
14- Premier soudage de la pellicule	page 17
15- Introduction de l'objet à emballer	page 19
16- Emballage	page 19

RESTRICTIONS ET CONDITIONS A L'EMPLOI DE LA MAQUINA

17- Dimensions maxi de la confection	page 21
18- Conditions operationnelles de la machine	page 21
19- Ce qui ne doit pas être confectionné	page 21

CHARACTERISTIQUES DU FILM

20- Film à utiliser	page 23
21- Calcul de la bande A	page 23

NORMES DE SECURITE

22- Avertissements	page 25
--------------------	---------

MANUTENTION ORDINAIRE

23- Precautions pour les interventions de manutention ordinaire	page 31
24- Nettoyage de la lame de soudure	page 31
25- Elimination de residus plastiques et autres	page 31
26- Nettoyage de la machine	page 33
27- Remplacement du teflon et du caoutchouc	page 33
28- Remplacement de la lame soudeuse	page 35
29- Schema électrique	page 37
30- Pièces détachés	page 39
31- Démontage, démolition et écoulement des résidus	page 41

32- Certificat de garantie	page 43
33- Conditions de garantie	page 43

Declaration CE de conformité page 45

INDICE

01- Prefacio	pag.01
02- Prestaciones de la máquina para confeccionar	pag.01
03- Identificación	pag.01
04- Peso y medidas del embalaje de la máquina	pag.03
05- Peso y medidas de la máquina	pag.03

INSTALLACION DE LA MAQUINA

06- Transporte y postura	pag.05
07- Conexión eléctrica	pag.09

DESCRIPCION DEL SISTEMA MINIPACK

08- Soldadura	pag.11
09- Retracción	pag.11

REGULACION Y PREPARACION MAQUINA

10- Regulación	pag.13
11- Inserción bobina film	pag.15
12- Posicionamiento de la bandeja reticulada	pag.15
13- Regulación soporte bobina y plano de confección	pag.17
14- Ejecución de la primer soldadura del film	pag.17
15- Introducción del objeto de confeccionar	pag.19
16- Confección	pag.19

LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MACHINE

17- Dimensiones máx. de la confección	pag.21
18- Condiciones operativas de la máquina	pag.21
19- Lo que no se tiene que confectionar	pag.21

CARACTERISTICAS DEL FILM

20- Films para emplear	pag.23
21- Calculo faja A	pag.23

NORMAS DE SEGURIDAD

22- Advertencias	pag.25
------------------	--------

MANUTENCION ORDINARIA

23- Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria	pag.31
24- Limpieza lamina soldadura	pag.31
25- Remoción de recortes de film plástico y varios	pag.31
26- Limpieza de la máquina	pag.33
27- Cambio Teflon y goma	pag.33
28- Cambio lamina soldadura	pag.35
29- Esquema eléctrico	pag.37
30- Particulares de recambio	pag.39
31- Desmontaje, demolicion y desecho de los residuos	pag.41

32- Certificación de garantía	pag.44
33- Condiciones de garantía	pag.44

Declaracion CE de conformidad pag.45

1-INTRODUCTION
1-EINLEITUNG
1-AVANT-PROPOS
1-PREFACIO

GB *You have bought a machine with outstanding features and performance and we thank You very much for Your confidence in choosing it. The MINIPACK System is the only one of its kind and has achieved worldwide succes with more than 40000 units operating in the field of packaging and wrapping.It is handy, low-priced and protected by patents at home and abroad. The technological concept underling its design, as well as the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting liability*

D *Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem MINIPACK ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 40000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. Es ist praktisch, sehr wirtschaftlich und rationell und ist von nationalen und internationalen Patenten geschützt. Der Wert des technologischen Konzepts, die Qualität der Einzelteile und der in der Fertigung verwendeten Werkstoffe sowie der Endkontrolle sind die beste Garantie für ein zuverlässiges Funktionieren über einen langen Zeitraum.*

F *Les caractéristiques et les performances de la machine que vous venez d'acheter sont exceptionnelles. Merci de nous avoir accordé votre préférence.Le système d'emballage MINIPACK est unique en son genre. Il s'est fait connaître dans le monde entier et plus de 40000 machines sont déjà en service dans le secteur de l'emballage ou de l'empaquetage.Il est pratique, super-économique, rationnel, protégé par the brevets nationaux et internationaux. La qualité du concept technologique, des éléments, des matériels qui entrent dans sa fabrication sont les meilleurs atouts de son service et de sa durabilité.*

E *Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 40000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo.*

2-PERFORMANCES OF PACKAGING MACHINE
2-LEISTUNGEN DER VERPACKUNGSMACHINE
2-PERFORMANCES DE L'EMBALLUSE
2-PRESTACIONES DE LA MÁQUINA PARA CONFECCIONAR

GB *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. Technical grade or food grade films with thickness in the range of 15-50 micron can be used. These products are manufactured and distributed by MINIPACK Torre S.p.A. The film used in centerfolded execution can be micropunched or not when running through the micropunches of machine itself. The machine can carry out up to 300 packages/hour.*

D *Das Gerät kann für das gleichzeitige Schrumpfen und Schweißen des Films 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. Es können die von Firma MINIPACK-Torre S.p.A. hergestellten und vertriebenen Technik und Lebensmittelfilme der Stärken 15-50 micron verwendet werden. Der verwendete Film, einfach gefaltet, kann, falls gewünscht, beim Durchlaufen der Lochvorrichtung gelocht werden. Das Gerät kann bis 300 Verpackungen pro Stunde durchführen.*

F *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'object dans un sachet sans le rétracter. Vous pouvez utiliser les pellicules de 15 à 50 microns d'épaisseur du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par MINIPACK Torre S.p.A. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monopli peut être micropercée: il suffit de la faire passer par la microperceuse de la machine. La machine peut exécuter jusqu'à 300 emballages par heure.*

E *Puede ser empleada a la vez como maquina para soldadura y termorretracción del film, o bien como simple maquina soldadora gracias a su particular circuito de funcionamiento. En ese último caso es posible contener el objeto dentro de sacos flojos sine termorretracción. Se puede emplear films con espesores de 15 a 50 micrón a la vez de tipo técnico y alimenticio, producidos y distribuidos por MINIPACK-TORRE S.p.A. La maquina puede efectuar hasta 300 confecciones/hora.*

3-IDENTIFICATION
3-IDENTIFIZIERUNG
3-IDENTIFICATION
3-IDENTIFICACIÓN

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

1-PREFAZIONE

Avete acquistato una macchina dalle caratteristiche e prestazioni eccezionali e Vi ringraziamo per la preferenza accordataci. Il sistema di confezionamento MINIPACK è unico nel suo genere e si è affermato nel mondo con la presenza di oltre 40000 macchine operanti nel campo dell'imballaggio e del confezionamento. Esso è pratico, supereconomico e razionale ed è coperto da brevetti Nazionali ed Internazionali.

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

2-PRESTAZIONI DELLA MACCHINA CONFEZIONATRICE

La EP40/55 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.

Possono essere utilizzati films con spessori da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 300 confezioni/ora.

3-IDENTIFICAZIONE

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							
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
MOD.	Nr.										

4-WEIGHT AND DIMENSIONS OF PACKED MACHINE
4-GEWICHT UND ABMESSUNGEN DES VERPACKTEN GERÄTS
4-POIDS ET DIMENSIONS DE LA MACHINE EMBALLEE
4-PESO Y MEDIDAS DEL EMBALAJE DE LA MAQUINA

EP40

<i>a</i>	<i>mm</i> 1060
<i>b</i>	<i>mm</i> 790
<i>c</i>	<i>mm</i> 850
<i>GB</i>	<i>Weight = Kg</i> 109
<i>D</i>	<i>Gewicht = Kg</i> 109
<i>F</i>	<i>Poids = Kg</i> 109
<i>E</i>	<i>Peso = Kg</i> 109

EP55

<i>a</i>	<i>mm</i> 1260
<i>b</i>	<i>mm</i> 910
<i>c</i>	<i>mm</i> 900
<i>GB</i>	<i>Weight = Kg</i> 143
<i>D</i>	<i>Gewicht = Kg</i> 143
<i>F</i>	<i>Poids = Kg</i> 143
<i>E</i>	<i>Peso = Kg</i> 143

5-WEIGHT AND DIMENSIONS OF MACHINE
5-GEWICHT UND ABMESSUNGEN DES GERÄTS
5-POIDS ET DIMENSIONS DE LA MACHINE
5-PESO Y MEDIDAS DE LA MAQUINA

EP40

<i>a</i>	<i>mm</i> 1160
<i>b</i>	<i>mm</i> 630
<i>c</i>	<i>mm</i> 1350
<i>GB</i>	<i>Weight = Kg</i> 83
<i>D</i>	<i>Gewicht = Kg</i> 83
<i>F</i>	<i>Poids = Kg</i> 83
<i>E</i>	<i>Peso = Kg</i> 93

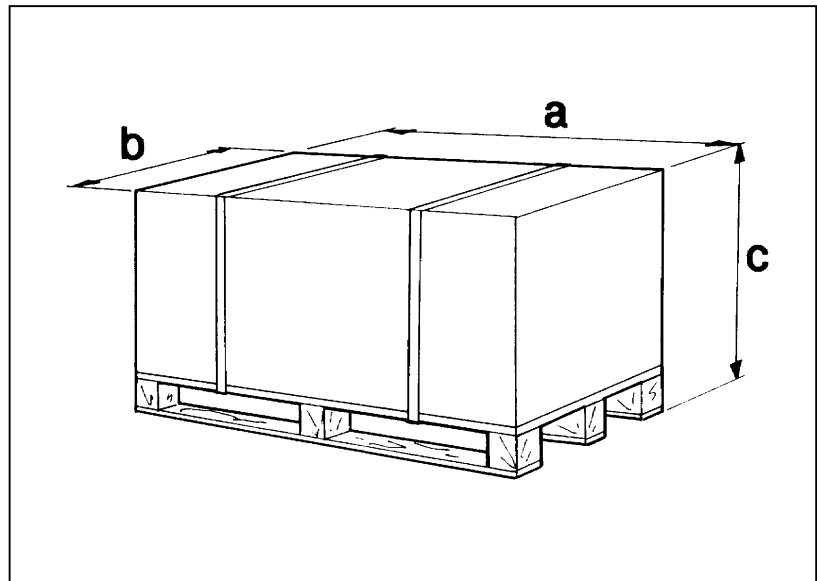
EP55

<i>a</i>	<i>mm</i> 1360
<i>b</i>	<i>mm</i> 730
<i>c</i>	<i>mm</i> 1450
<i>GB</i>	<i>Weight = Kg</i> 111
<i>D</i>	<i>Gewicht = Kg</i> 111
<i>F</i>	<i>Poids = Kg</i> 111
<i>E</i>	<i>Peso = Kg</i> 111

4-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA IMBALLATA

EP40

$a = \text{mm } 1060$
$b = \text{mm } 790$
$c = \text{mm } 850$
Peso = Kg 109



EP55

$a = \text{mm } 1260$
$b = \text{mm } 910$
$c = \text{mm } 900$
Peso = Kg 143

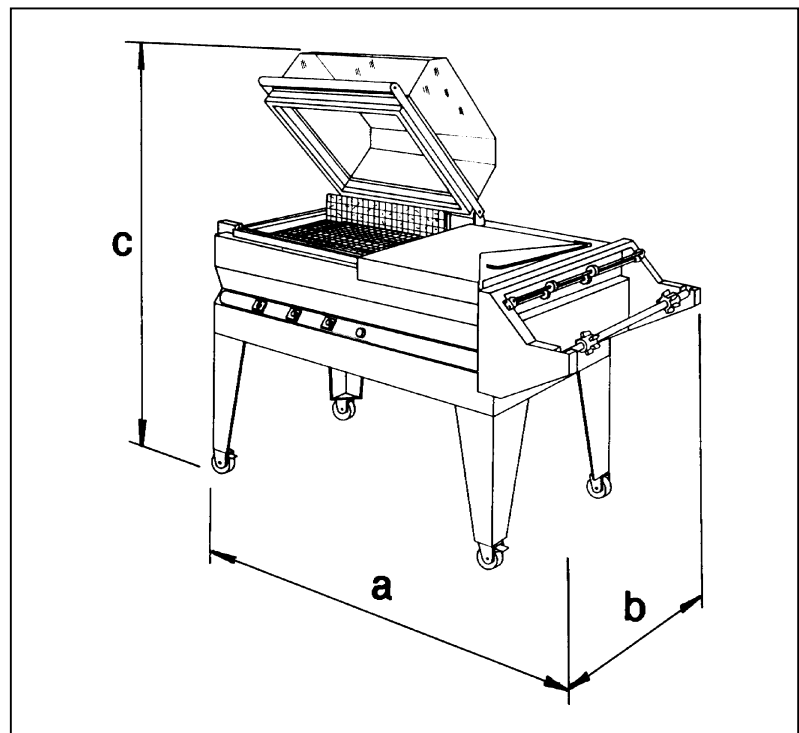
5-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA

EP40

$a = \text{mm } 1160$
$b = \text{mm } 630$
$c = \text{mm } 1350$
Peso = Kg 83

EP55

$a = \text{mm } 1360$
$b = \text{mm } 730$
$c = \text{mm } 1450$
Peso = Kg 111



**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALLACION DE LA MAQUINA**

**6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-BEFÖRDERUNG UND POSITIONIERUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSTURA**

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

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

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

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

GB *Cut strap with scissors and take away the carton.
Remove the roll holder.
Unscrew the 4 locking screws (C).*

D *Das Umreifungsband mit einer Schere schneiden und die Maschine aus der Pappschachtel herausnehmen.
Entfernen des Rollenhalters.
Abschrauben die vier Befestigungsschrauben (C).*

F *Couper avec des ciseaux le cachet et ouvrir le carton.
Enlevez le porte-rouleau.
Dévissez les 4 vis de blocage (C).*

E *Cortar con tijeras la regia y deshebrar el cartón.
Remover el soporte bobina.
Destornillar los 4 tornillos de sujeción (C).*

GB *Remove the machine from the pallet (to lift the machine always grip it by the ends).
Place the 4 legs on the machine.
Remove the upper hood by cutting the strings.*

D *Das Gerät von der Palette abnehmen (Zum Anheben des Gerätes muss dieses an den Enden aufgenommen werden).
Die vier Füße auf die Maschine einführen.
Freilegen der Abdeckhaube durch Durchschneiden des Befestigungsbandes.*

F *Otez la machine de la palette et pour la soulever empoignez-la par ses extrémités.
Placez les 4 supports sur la machine.
Coupez la cordelette de tenue du capot pour le libérer.*

E *Quitar la máquina del pallet (para alzar la máquina tomarla siempre por las extremidades).
Poner en posición las 4 piernas arriba de la máquina.
Liberar la campana superior cortando la cuerda que la retiene.*

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

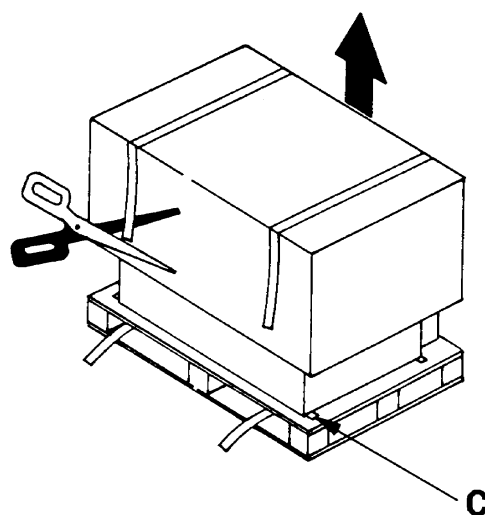
6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

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

Tagliare con la forbice la reggia e sfilare il cartone.

Togliere il supporto bobina.

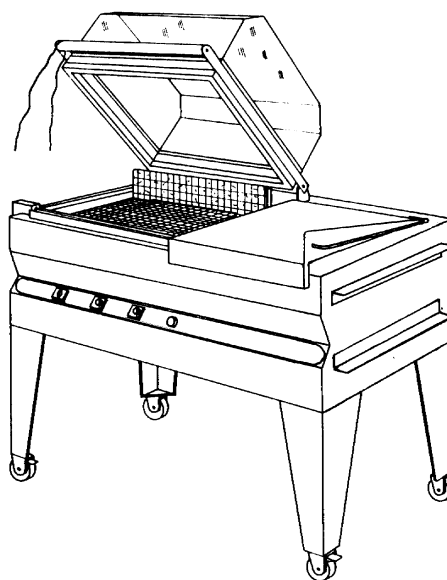
Svitare le 4 viti di bloccaggio (C).



Togliere la macchina dal pallet (per sollevare la macchina fare presa sempre alle estremità).

Posizionare le 4 gambe sulla macchina.

Liberare la campana superiore tagliando la cordina di ritegno.



**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALLACION DE LA MAQUINA**

**6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-BEFÖRDERUNG UND POSITIONIERUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSTURA**

GB *To place the roll support (13) follow the instructions below:
Remove the adhesive tape (A) fixing the guides trolley.
Place the roll support (13) on the proper guides.*

D *Für die Einführung des Rollenhalters(13) folgen Sie diese Anleitungen:
Der Klebestreifen abnehmen (A), der die Führungen des Wagens befestigt.
Rollenhalter (13) in die dafür vorgesehenen Führungen einführen.*

F *Pour le positionnement du porte-rouleau (13) suivez ces instructions:
Enlevez le ruban adhésif (A) qui fixe le chariot des guides.
Placez le porte-rouleau (13) dans ses guides.*

E *Para la postura del soporte bobina (13) proceder en la siguiente manera:
Sacar lo scotch (A) que fija el carro a las guías.
Poner el soporte bobina (13) 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)*

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

D *Das gerät mÜß in einem geeigneten raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren gegenstände, gase oder sprengstoffe.*

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

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

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

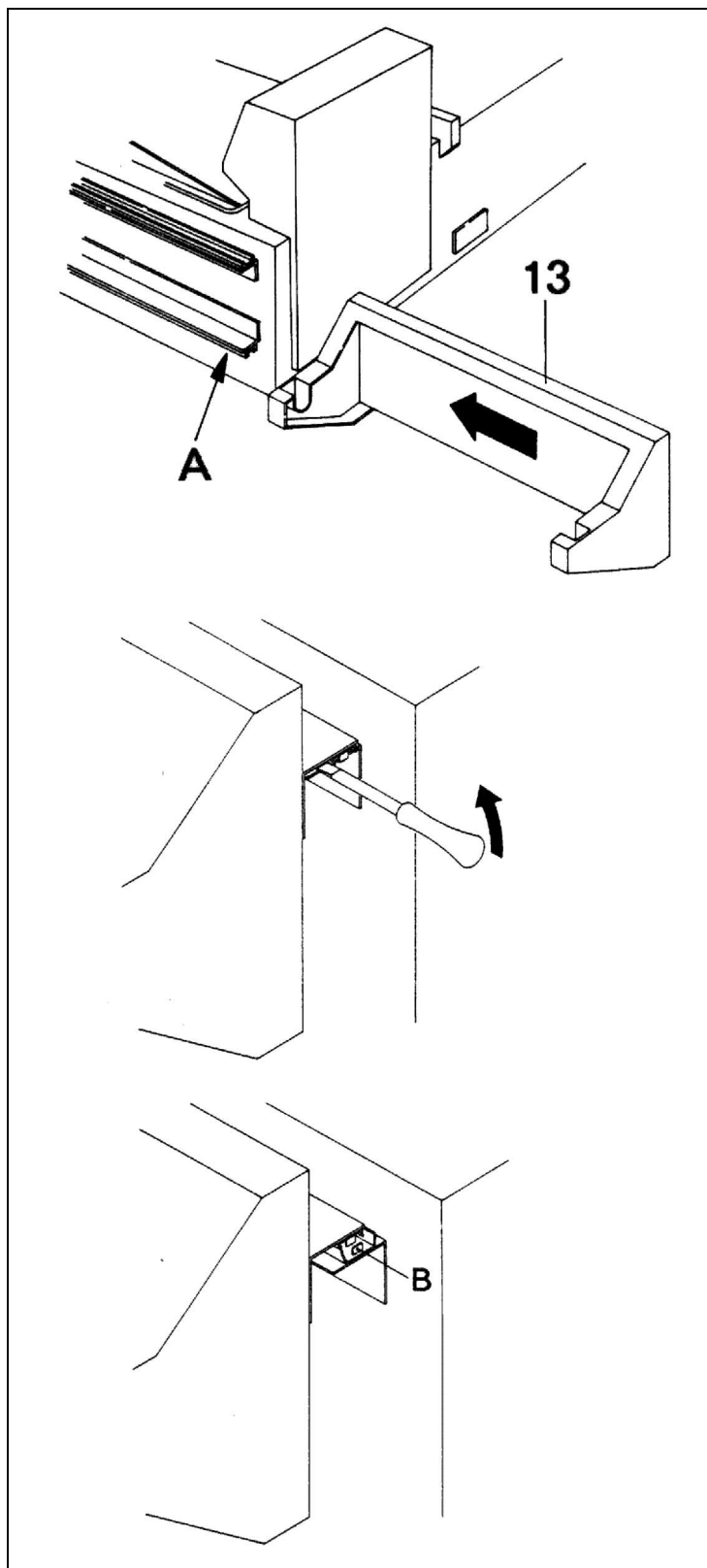
6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

Per il posizionamento del supporto bobina (13) agire nel modo seguente:

- Togliere lo scotch (A) che fissa il carrello delle guide.
- Posizionare il supporto bobina (13) nelle apposite guide.

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

POSIZIONATE LA MACCHINA IN UN AMBIENTE ADATTO PRIVO DI UMIDITA', MATERIALI INFIAMMABILI, GAS, ESPLOSIVI.



**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALACION DE LA MAQUINA**

**7-ELECTRICAL CONNECTIONS
7-ELEKTRISCHER ANSCHLUß
7-RACCORDÉMENT ELECTRIQUE
7-CONEXIÓN ELÉCTRICA**

**OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!
BEACHTEN SIE DIE RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!
RESPECTER LES NORMES POUR LA SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!
RESPECTAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!**

GB GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

D DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

F LA MISE A LA TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

E ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

GB *Before executing the electrical connections, make sur that the mains voltage matches the ono on the plate on the rear of machine 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.*

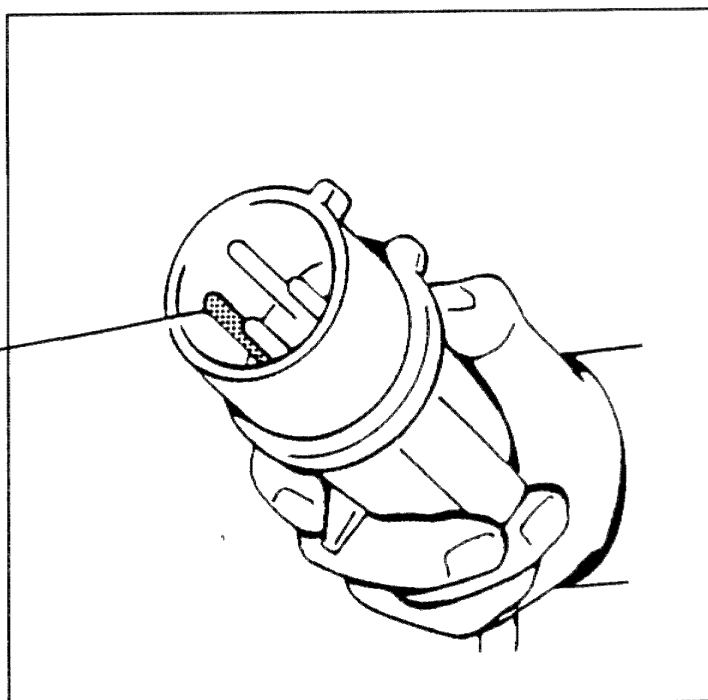
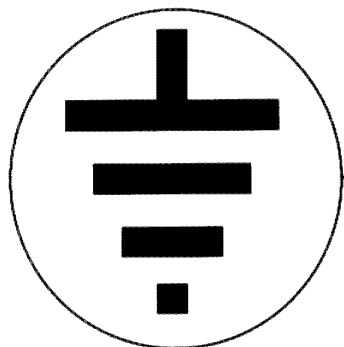
E *Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la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

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA



7-COLLEGAMENTO ELETTRICO

RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

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



Prima di effettuare il collegamento elettrico assicuratevi che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina e che il contatto di terra sia conforme alle norme di sicurezza vigenti. In caso di dubbi sulla tensione di rete contattate l'ente locale distributore dell'energia elettrica.

	MINIPACK-TORRE S.p.A.											
	24044 DALMINE (BG) ITALY											
	V~	Hz	W	A								
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MOD.	Nr.											

**MINIPACK SYSTEM DESCRIPTION
BESCHREIBUNG DES MINIPACK-SYSTEMS
DESCRIPTION DU SYSTEME MINIPACK
DESCRIPCION DEL SISTEMA MINIPACK**

**8-SEALING
8-SCHWEIßEN
8-SOUDAGE
8-SOLDADURA**

- GB** *Sealing and cutting are done on impulse. The film melts by the heat of the welding blade. The pressure between the welding blade and the upper Teflon-coated counter roller causes the separation of the two film edges.*
- D** *Das Schweißen und das Schneiden werden durch einen Impuls reguliert, der von einem Schweißwächter gegeben wird. Der Film schmilzt bei der Wärme, die durch die schweißende Klinge erzeugt wird. Durch den Druck zwischen der schweißenden Klinge und dem oberen Kontrast, der mit Teflon überzogen ist, erfolgt die Teilung des Films in zwei Schweißkanten.*
- F** *Le soudage et le découpage adviennent par impulsion. Le film fond par l'intermédiaire de la chaleur de la lame de soudure. La pression entre la lame de soudure et le contraste supérieur recouvert en Téflon provoque la séparation des deux bords du film.*
- E** *La soldadura y el corte son a impulso. El film se derrite mediante el calor de la lamina soldadora. La presión entre la lamina soldadora y el contraste superior revestido en Teflon provoca la separación de las dos extremidades del film.*

**9-SHRINKING
9-SCHRUMPFEN
9-RETRACTION
9-RETRACCIÓN**

- GB** *Film shrinking is obtained contemporaneously to sealing and is produced by the forced circulation of hot air around the package. Air heating is obtained by making the air pass through a group of thermostated heaters (heating chamber).*
- D** *Das Schrumpfen des Films geschieht gleichzeitig zum Schweißen, es wird durch die mechanische Zirkulation von Heißluft um die Verpackung verursacht. Die Erhitzung der Luft erfolgt in einem Durchlauferhitzer mit thermostatgeregelten Widerständen.*
- F** *La pellicule se rétracte lors du soudage, grâce à la circulation forcée d'air chaude qui entoure l'emballage. L'air chauffe en passant à travers un groupe de résistances à thermostat (poumon de chaleur).*
- E** *La retracción de la película se obtiene junto con la soldadura, y es el resultado de la circulación forzada de aire caliente alrededor del empaque. El aire se calienta al pasar a través de un grupo de resistencias con termostato (pulmón de calor).*

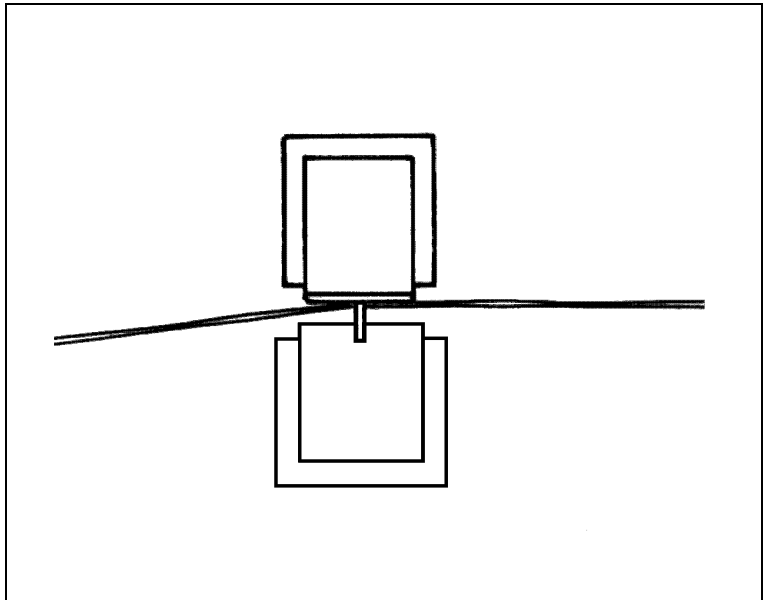
DESCRIZIONE DEL SISTEMA MINIPACK

8-SALDATURA

La saldatura ed il taglio sono ad impulso.

Il film si fonde mediante il calore della lama saldante.

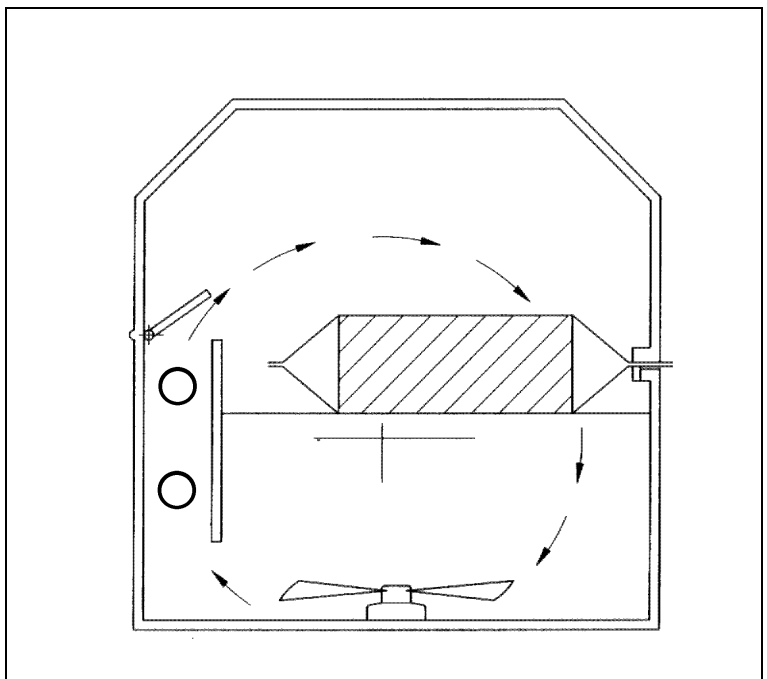
La pressione tra la lama saldante ed il contrasto superiore rivestito in teflon provoca la separazione dei due lembi di film.



9-RETRAZIONE

La retrazione del film si ottiene contemporaneamente alla saldatura, ed è prodotta dalla circolazione forzata di aria calda intorno alla confezione.

Il riscaldamento dell'aria si ottiene facendo passare la stessa attraverso un gruppo di resistenze termostate (polmone di calore).



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**10-ADJUSTMENT
10-VORBEREITUNG
10-REGLAGE
10-REGULACION**

GB The EP40/55 machine can be used as a simple sealing machine or as a machine to carry out film sealing and shrinking at the same time. Turn the selector switch (1) into pos. 1 to carry out cutting and sealing only. Turn it into pos. 2 to carry out sealing and shrinking in one only operation. While in pos. 2, before operating machine, wait till the adjusted temperature is reached (5-7 min.) which is signalled through the switching off of the thermostat warning light (2).

D Das EP40/55 Gerät kann für das gleichzeitige Schrumpfen und Schweißen der Folie oder nur wie eine Schweißmaschine verwendet werden. Drehen Sie den Schalter (1) in Position 1 für Schweißen und Schneiden. Wählen Sie Position 2, um Schweißen und Schrumpfen in einen Arbeitsgang durchzuführen. Bei Wahl der Position 2 muß vor Verwendung des Geräts abgewartet werden, daß die eingestellte Betriebstemperatur erreicht ist (ca. 5-7 Minuten), angezeigt durch Erlöschen der Kontrollleuchte am Thermostat (2).

F La machine EP40/55 peut être utilisée seulement comme machine soudeuse ou comme une machine pour souder et rentrer la pellicule en même temps. Placez le sélecteur (1) sur 1 si vous ne désirez que le découpage et le soudage. Placez-le sur 2 pour obtenir le soudage et la rétraction en une seule opération. Avant d'employer la machine, attendez que le voyant du thermostat (2) s'éteigne lorsque la machine a atteint la température sélectionnée (de 5 à 7 minutes environ).

E La EP40/55 puede ser utilizada como simple máquina soldadora o también como máquina para soldadura y retracción del film contemporáneamente. Girar el selector (1) a la pos. 1 para efectuar solamente corte y soldadura. Girar a la pos. 2 para efectuar la soldadura y la retracción en una sola operación. En la pos. 2, antes de usar la máquina, esperar que llegue a la temperatura impostada (aproximadamente 5/7 min.) señalada por el apagado de la luz piloto del termostato (2).

GB Adjust the thermostat (2) so to obtain the best film shrinkwrapping.

D Der Thermostat (2) für die beste Folie Schrumpfen stellen.

F Régler le thermostat (2) pour obtenir la meilleure rentrée de la pellicule.

E Regular el termostato (2) de manera de obtener la mejor termoretractibilidad del film.

GB Adjust the impulse timer knob of the sealing blade (3) on pos. 7-10 for the first 10-20 packages, then lower it on pos. 3-4 to grant a blade long lasting. Adjust the shrinking timer (3A) into pos. 7, then increase or decrease the adjusted valve according to the result obtained.

D Der Drehknopf des Impulszeitgebers der Schweissklinge (3) für die erste 10-20 Packungen auf Pos. 7-10 stellen. Später der Drehknopf auf Pos. 3-4 stellen um eine längere Dauer der Klinge zu haben. Stellen Sie den Schrumpftimer (3A) auf Position 7. Je nach erzieltm Resultat ändern Sie diesen Wert nach oben oder unten.

F Réglez la poignée du temporisateur à impulsion de la lame soudante (3) sur la position 7-10 pour les premières 10-20 paquets. Baissez par la suite la poignée sur la position 3-4 pour assurer une longue durée de la lame soudante. Placez la minuterie de la rétraction (3A) sur 7. Réduisez ou augmentez ensuite la valeur sélectionnée en fonction du résultat obtenu.

E Regular la manopla del temporizador de impulso de la cuchilla soldadora (3) en la pos. 7-10 para los primeros 10-20 paquetes. Bajar sucesivamente a la pos. 3-4 par agantizar una mayor duración de la cuchilla. Impostar el timer de retracción (3A) en la pos. 7. Sucesivamente, aumentar o disminuir el valor impostado en función del resultado obtenido.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

10-REGOLAZIONE

La EP40|55 può essere utilizzata come semplice macchina saldatrice oppure come macchina per saldatura e retrazione del film contemporanee.

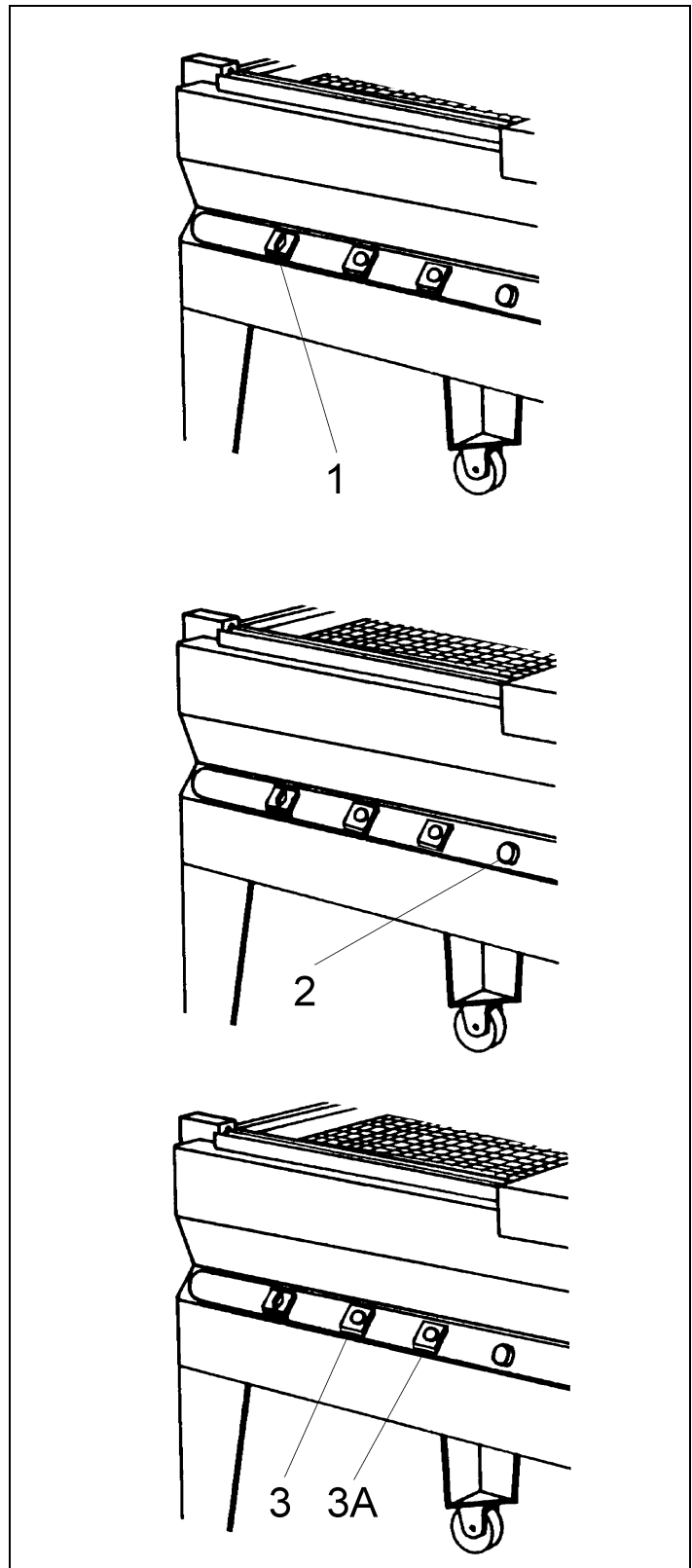
Ruotare il selettore (1) in pos. 1 per eseguire solo taglio e saldatura.

Ruotare in pos. 2 per eseguire la saldatura e la retrazione in una sola operazione. Sulla pos. 2 prima di usare la macchina, attendere che arrivi alla temperatura impostata (circa 5/7 min.) segnalata dallo spegnimento della spia del termostato (2).

Regolare il termostato (2) in modo da ottenere la migliore termoretraibilità del film.

Regolare la manopola del temporizzatore di impulso della lama saldante (3) sulla pos. 7-10 per le prime 10-20 confezioni. Abbassare successivamente sulla pos. 3-4 per garantire una maggiore durata della lama.

Impostare il timer di retrazione (3A) sulla pos. 7. Successivamente aumentare o diminuire il valore impostato in funzione del risultato ottenuto.



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**11-INSERTING ROLL OF FILM
11-ANBRINGEN DER FILMROLLE
11-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE
11-INSERCIÓN BOBINA FILM,**

- GB** Insert the roll of film on the roll (4) and block it through the centering cones (5)
Run through the micropunches (6)
Run the film lower layer under the packaging plate (7)
Run the film upper layer over the packaging plate (7) and separator rod (8)
- D** Anbringen der Filmrolle auf der Welle (4) und Befestigen durch die Zentrierkegel (5)
Film durch Lochvorrichtung führen (6)
Einführen der unteren Filmlage unter die Verpackungsfläche (7)
Einführen der oberen Filmlage über die Verpackungsfläche (7) und den Filmteilungsstab (8)
- F** Glissez le rouleau sur le moyeu (4) et bloquez-le au moyen des centreurs (5)
Passage par la microperceuse (6)
Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'emballage (7)
Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'emballage (7) et la tige ouvre-pellicule (8)
- E** Introducir la bobina de film en el eje (4) inmovilizandola por medio de los conos centradores (5)
Pasaje a través de los microperforadores (6)
Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (7)
Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje (7) y del asta abrefilm (8)

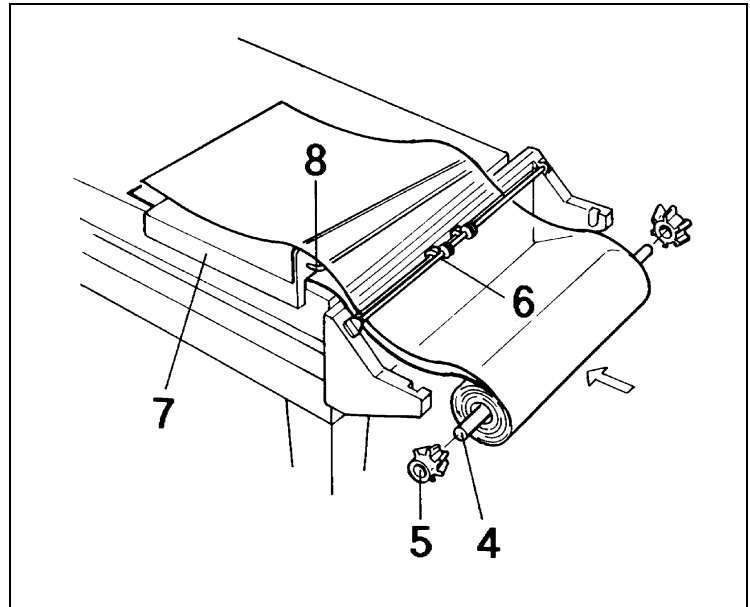
**12-INSTALLING THE RETICULATED PLATE
12-POSITIONIEREN DES HALTEGITTERS
12-MISE EN PLACE DE LA GRILLE
12-POSICIONAMIENTO DE LA BANDEJA RETICULADA**

- GB** The reticulated plate (9) can be placed according to the height of the product to pack.
To position it follow this procedure:
Pull the reticulated plate in direction of the arrows
Remove it from the stops
Position the plate on the stops at the required height
N.B.: For a proper packaging the reticulated plate must be positioned so that film sealing is at the half of the package height. See fig. 2
- D** Das Haltegitter (9) 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. Siehe Abbild 2
- F** Vous pouvez varier la position de la grille (9) en fonction de la 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. Voir figure 2
- E** La bandeja reticulada (9) 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 (ver figura 2)

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

11-INSERIMENTO BOBINA FILM

- Inserire la bobina di film sul rullo (4) bloccandola mediante i coni centratori (5)
- Passaggio attraverso i microforatori (6)
- Passaggio del lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (7)
- Passaggio del lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (7) ed asta aprifilm (8)



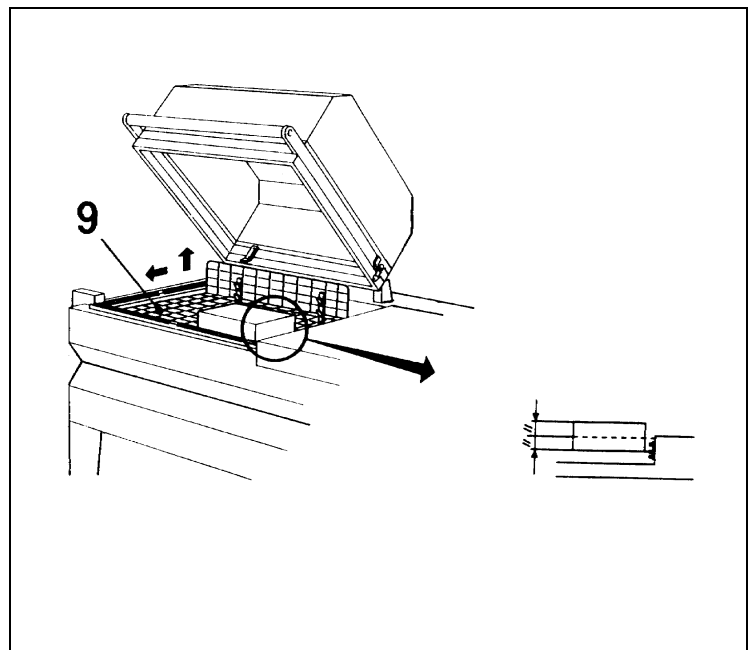
12-POSIZIONAMENTO DEL PIATTO RETINATO

Il piatto retinato (9) 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 (vedi figura 2)



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**13-ROLL HOLDER AND PACKAGING PLATE ADJUSTMENT
13-EINSTELLEN DES ROLLENHALTERS UND DER VERPACKUNGSFLÄCHE
13-REGLAGE DU PORTE-ROULEAU ET DU PLATEAU D'EMPAQUETAGE
13- REGULACION SOPORTE BOBINA Y PLANO DE CONFECCIÓN**

- GB** *The roll holder (10) and packaging plate (7) must be adjusted according to the width of the object leaving (a) little space of about 1-2 cm between the object and the edge of machine as shown in the picture. Once it has been done, the first sealing can be carried out.*
- D** *Der Rollenhalter (10) und die Verpackungsfläche (7) 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. Wenn dies geschehen ist, wird die 1. Schweißung durchgeführt.*
- F** *Le porte-rouleau (10) et le plateau d'emballage (7) 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. Passez ensuite au 1^e soudage.*
- E** *El soporte bobina (10) y el plano de confección (7) tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto de confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.*

**14-EXECUTION OF THE FIRST SEAL OF FILM
14-ERSTES SCHWEIßEN DES FILMS
14-PREMIER SOUDAGE DE LA PELLICULE
14- EJECUCION DE LA PRIMER SOLDADURA DEL FILM**

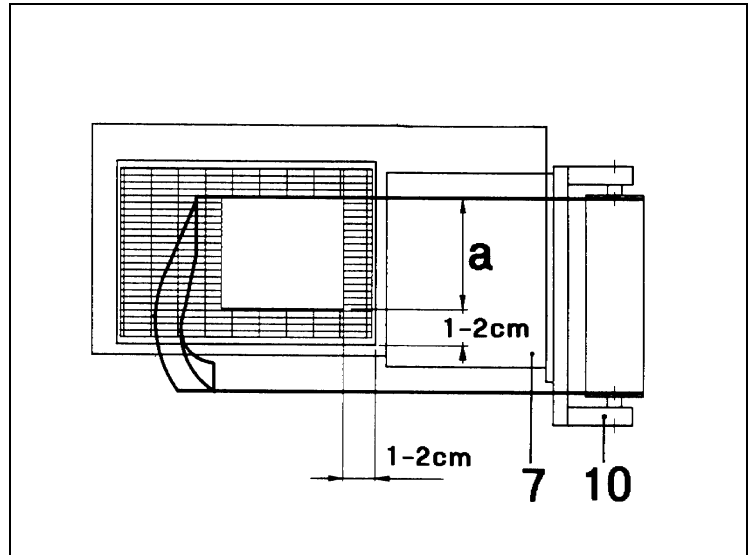
- GB** *Place film as shown in the picture to carry out the first seal.
Lower the handle of the cover with your left hand and apply a pressure of 10-15 Kg. Machine will automatically operate and the first seal will be carried out on the side of the film. With the right hand detach the film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.*
- D** *Um die erste Schweißung durchzuführen, muß der Film wie abgebildet gelegt werden.
Den Griff der Abdeckhaube mit der linken Hand herunterlassen, wobei ein Druck von 10 bis 15 Kg ausgeübt werden muß. Das Gerät beginnt nun zu arbeiten, die erste Schweißung wird auf der linken Seite des Films durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Der Film ist nun für das Verpacken vorbereitet.*
- F** *Pour effectuer le 1^e soudage, placez la pellicule comme sur le croquis.
De la main gauche, abaissez la poignée du capot, puis imprimez une pression de 10 à 15 Kg. La machine se met en marche automatiquement et fournit le premier soudage du côté gauche de la pellicule. De la main droite, détachez la pellicule de la lame soudeuse. La pellicule est prête pour l'emballage propement dit.*
- E** *Para efectuar la 1a soldadura llevar 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.*

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

13-REGOLAZIONE SUPPORTO BOBINA E PIATTO DI CONFEZIONAMENTO

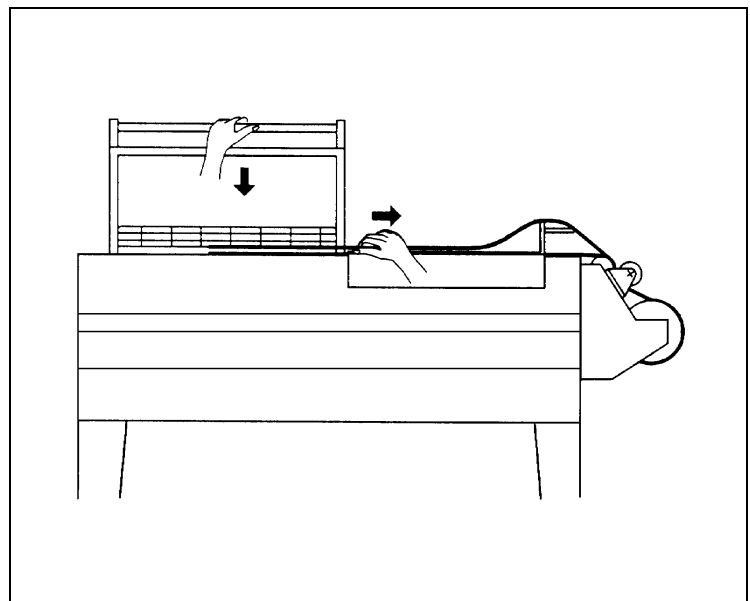
Il supporto bobina (10) e il piatto di confezionamento (7) devono essere regolati in funzione della larghezza (a) dell'oggetto lasciando 1-2 cm di spazio tra l'oggetto ed il telaio di saldatura, come in figura.

Fatto ciò si esegue la 1^a saldatura.



14-ESECUZIONE 1^a SALDATURA FILM

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



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**15-INTRODUCING THE OBJECT TO BE WRAPPED
15-EINFÜHREN DES VERPACKUNGSGUTES
15-INTRODUCTION DE L'OBJET À EMBALLER
15-INTRODUCCION DEL OBJETO DE CONFECCIONAR**

- GB** *With the left hand slide on the packaging plate 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 layed on the screen leaving a little space fo about 1-2 cm to allow the passage of air for shrinkwrapping.*
- D** *Die zum Verpacken des Verpackungsgutes benötigte Filmmenge wird mit der linken Hand auf die Packfläche gezogen. Mit de 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. Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia izquierda hasta ponerlo sobre la bandeja reticulada y dejar aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el producto y la orilla interiora del telar de soldadura para que se pueda verificar el transito del aire por la termorretracción.*

**16-MAKING UP
16-VERPACKEN
16-EMBALLAGE
16-CONFECCIÓN**

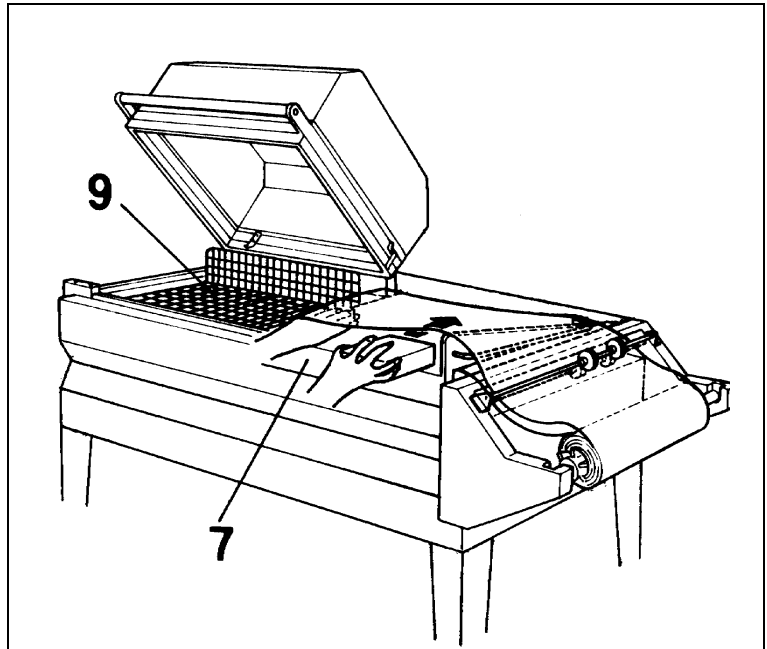
- GB** *By pushing the cover handle with a pressure of 10-15 Kg. the cover rests on the sealing blade; by pinching the film, it is automatically sealed on the open sides (right and front). In case You have selected the function "SEALING +SHRINKWRAPPING" You will see the film shrink onto the product. Slightly decrease the pressure on the cover handle to allow film detach from the sealing area on the inside. With the right and detach the film from the sealing blade towards the outside.*
- D** *Durch Drücken auf den Griff der Abdeckhaube (10 bis 15 Kg), legt dieser sich auf die Schweißklinge, wobei der Film, durch einfaches Zusammendrücken, an den noch offenen Seiten (vorne und rechts) automatisch geschweißt wird. Wenn die Funktion "SCHWEISSEN + SCHRUMPFEN" gewählt worden ist, kann das Schrumpfen des Films im Innern der Abdeckhaube beobachtet werden. Durch Verringern des Drucks auf den Haubengriff wird im Innern der Haube das Loslösen des Films von der Schweißklinge erzielt. Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.*
- F** *Imprezmez une pression de 10 à 15 Kg sur la poignée du capot; elle va aller se placer sur la lame soudeuse. Suite au simple pincement de la pellicule, le côté ouvertes se soudent automatiquement (à droite et devant). Si vous avez sélectionné "SOUDAGE + THERMORETRACTION" , vous pouvez voir que la pellicule se rétracte et enveloppe le le produit. Réduisez ensuite la pression sur la poignée du capot pour que la pellicule puisse se détacher de l'endroit où se fait le soudage à l'intérieur. De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.*
- E** *Empujando la manija de la campana, con una fuerza de 15 Kg, esta se apoya sobre la cuchilla soldante. Apretando el film se realiza automaticamente la soldadura del film en los lados abiertos (derecho et frontal). Si aveis seleccionado la función "SOLDADURA Y TERMORRETRACCION" , vereis el film retraerse alrededor del producto, disminuir entonces la presión sobre la manija de la campana en modo de permitir la separación del film de la zona de soldadura interna. Con la mano derecha, ayudar al despeggo del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.*

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

15- INTRODUZIONE DELL'OGGETTO DA CONFEZIONARE

Sollevarre con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento (7).

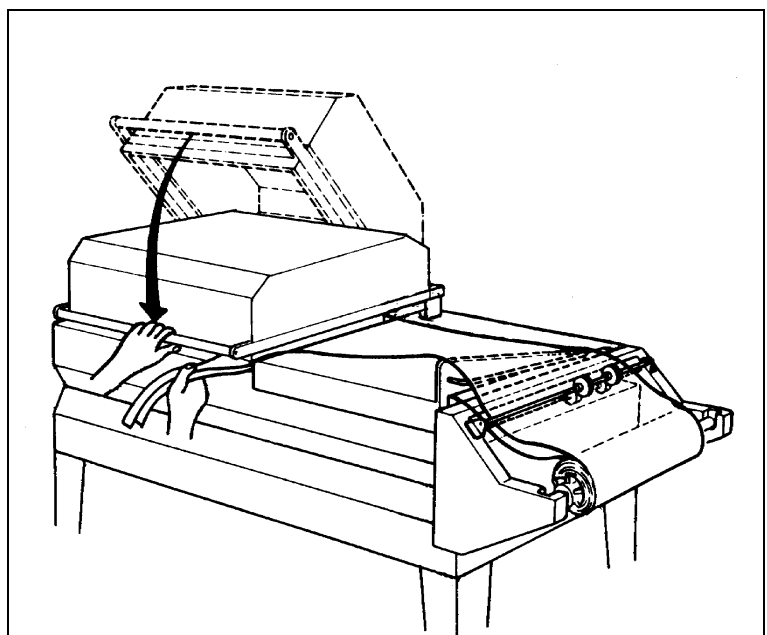
Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul piatto retinato (9) lasciando circa 1-2 cm di spazio tra il prodotto ed il telaio interno di saldatura in modo da permettere il passaggio dell'aria per la termoretrazione.



16-CONFEZIONAMENTO

Premendo sulla maniglia della campana con una pressione di circa 15 Kg. questa va ad appoggiarsi sulla lama saldante. In questo modo avviene automaticamente la saldatura del film sui lati aperti (destra e di fronte).

Se avete selezionato la funzione "SALDATURA + RETRAZIONE" vedrete il film retrarsi attorno al prodotto, diminuite allora leggermente la pressione sulla maniglia della campana in modo da permettere lo stacco del film dalla zona di saldatura all'interno. Con la mano destra aiutate il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.



**LIMITS AND CONDITIONS IN USE OF MACHINE
EINSCHRÄNKUNGEN UND EINSATZBEDINGUNGEN DES GERÄTS
RESTRICTIONS ET CONDITIONS A L'EMPLOI DE LA MACHINE
LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MAQUINA**

**17-MAX. PACKING SIZES
17-DIE MAXIMALDIMENSIONEN DER PACKUNG
17-DIMENSIONS MAX. DE LA CONFECTION
17-DIMENSIONES MÁX. DE LA CONFECCIÓN**

EP40	EP55
a = mm 400	a = mm 500
b = mm 250	b = mm 380
c = mm 200	c = mm 250

**18-MACHINE OPERATION CONDITIONS
18-DIE OPERATIVEN BEDINGUNGEN DER MASCHINE
18-CONDITIONS OPERATIONNELLES DE LA MACHINE
18-CONDICIONES OPERATIVAS DE LA MAQUINA**

- GB** Do not carry out packaging with a surface which is the same as the inner size of the welding frame. Leave at least 1-2 cm compared with the inner perimeter of the bell. Do not carry out shrink-wrapping on light-weight products as the ventilation could lift them continuously inside the bell.
- D** Keine Verpackung durchführen, deren Oberfläche dem Innenraum des Schweißrahmens gleich ist. Der Rand der Packung muß wenigstens 1-2 cm dem inneren Perimeter der Glocke entfernt sein. Keine Temperaturrückziehung für Gegenstände durchführen, die zu leicht sind, da sie die Lüftung stets innerhalb der Glocke in die Höhe heben könnte.
- F** Ne pas effectuer de confections de superficie égale à l'intérieur du cadre de soudure. Laisser au moins 1-2 cm du périmètre interne de la cloche. Ne pas effectuer la thermo-rétraction pour des produits trop légers car la ventilation pourrait continuellement les soulever à l'intérieur de la cloche.
- E** No efectúes confecciones de superficie igual al interior del telar de soldadura. Dejar por lo menos 1-2 cm respecto al perímetro interior de la campana. No efectúes la termorretracción por productos más ligeros porque la ventilación podría levantarlos continuamente en el interior de la campana.

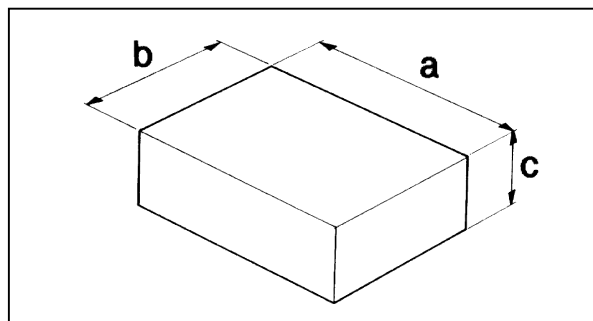
**19-ITEMS WHICH MUST NOT BE PACKAGED
19-WAS NICHT VERPACKT WERDEN DARF
19-CE QUI NE DOIT PAS ÊTRE CONFECTIONNÉ
19-LO QUE NO SE TIENE QUE CONFECCIONAR**

- GB** The products listed below must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: Wet products, unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable materials, 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 que nous énumérons 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, matières explosives, sprays contenant du gaz sous pression ou autres, poudres libres et volatiles, matières libres pouvant passer à travers la grille, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.
- E** Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores fragiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volatiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la bandeja, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA

17-DIMENSIONI MAX. DELLA CONFEZIONE

EP40	EP55
a = mm 400	a = mm 500
b = mm 250	b = mm 380
c = mm 200	c = mm 250



18-CONDIZIONI OPERATIVE DELLA MACCHINA

NO !

- Non eseguire confezioni di superficie uguale all'interno del telaio di saldatura. Lasciare almeno 1-2 cm rispetto al perimetro interno della campana.
- Non eseguire la termoretrazione per prodotti troppo leggeri in quanto la ventilazione potrebbe sollevarli continuamente all'interno della campana.

19-CIO' CHE NON SI DEVE CONFEZIONARE

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



- Prodotti bagnati
- Prodotti instabili
- Liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili
- Materiali infiammabili
- Materiali esplosivi
- Bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo
- Polveri sciolte e volatili
- 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

**FILM CHARACTERISTICS
DIE FILMEIGENSCHAFTEN
CARACTERISTIQUES DU FILM
CARACTERISTICAS DEL FILM**

**20-FILMS TO BE USED
20-DIE ZU VERWENDENDEN FILME
20-FILMS A UTILISER
20-FILMS PARA EMPLEAR**

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

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

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

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

EP40

A = mm 500 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

EP55

A = mm 600 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

**21-CALCULATION OF BAND A
21-WIE DER A-STREIFEN BERECHNET WERDEN MUß
21-CALCUL DE LA BANDE A
21-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

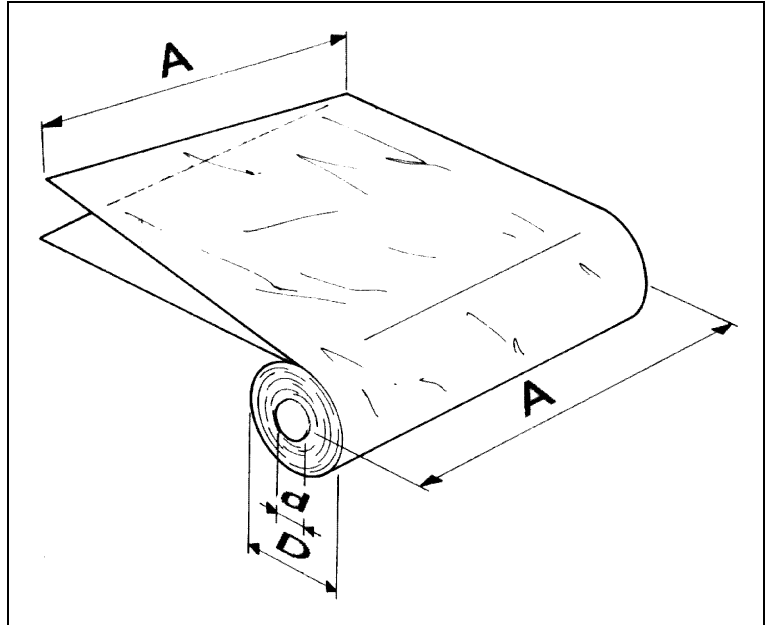
CARATTERISTICHE DEL FILM

20-FILMS DA ADOPERARE

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili con spessore da 15 a 50 micron.

Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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



EP40

A = mm 500 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

EP55

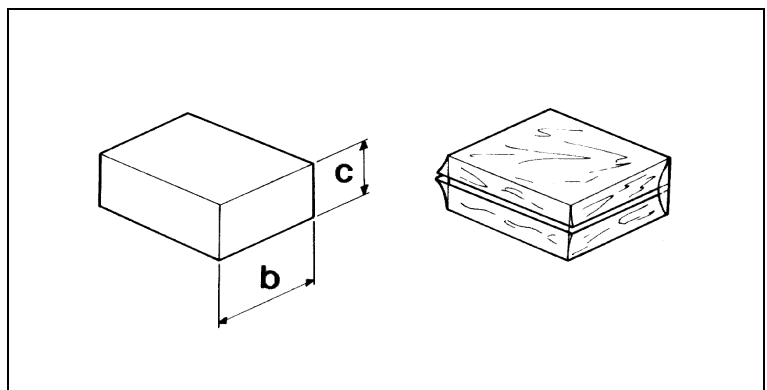
A = mm 600 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

21-CALCOLO DELLA FASCIA A

Fascia A = b + c + 100mm



**SAFETY STANDARDS
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN
NORMES DE SECURITE
NORMAS DE SEGURIDAD**

**22-WARNINGS
22-WARNUNGEN
22-AVERTISSEMENTS
22-ADVERTENCIAS**

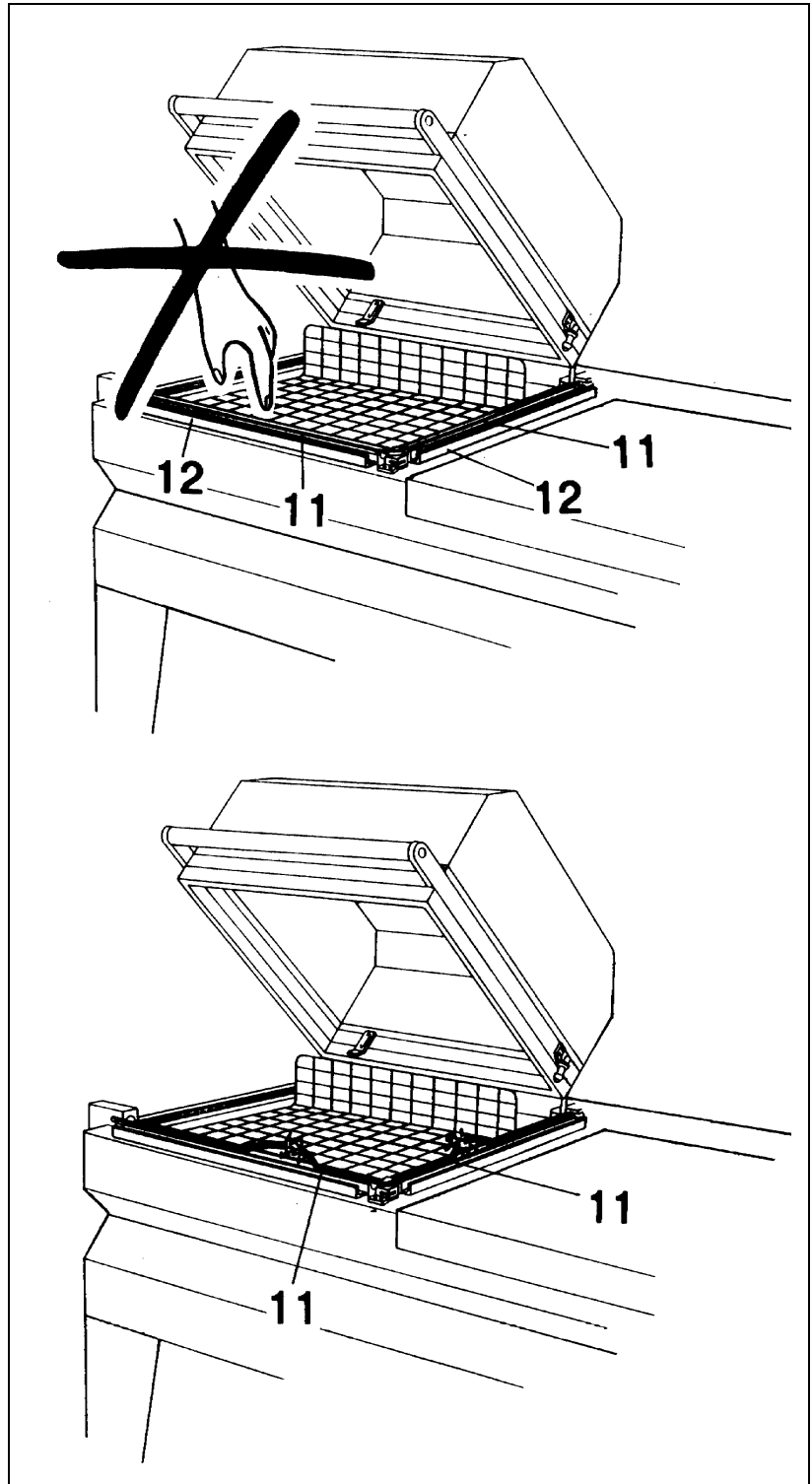
- GB** Do not touch the sealing blade (11) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (12). Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.
- D** Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (11) nicht über die Schutzbarriere (12) hinweg angefaßt werden. Es besteht die Möglichkeit, sich durch in der Schweißklinge verbliebene Restwärme zu verbrennen.
- F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (11) pour toucher la lame soudeuse (12). La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.
- E** No toques la lamina soldadora (11) 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.

- GB** Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (11) but replace it at once.
- D** Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (11). In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.
- F** Renoncez au soudage si la lame est cassée (11). Remplacez-la immédiatement.
- E** No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (11). Proveer inmediatamente a su substitución.

NORME DI SICUREZZA

22-AVVERTIMENTI

Non toccare la lama saldante (11) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (12). Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (11).



Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (11). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.

**SAFETY STANDARDS
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN
NORMES DE SECURITE
NORMAS DE SEGURIDAD**

**22-WARNINGS
22-WARNUNGEN
22-AVERTISSEMENTS
22-ADVERTENCIAS**

- GB** Do not touch the chamber closing flap (13) during warm-up function.
Danger of burns.
- D** Während der Heizphase ist es angebracht, die Schließklappe des Wärmegenerators (13) nicht anzufassen, da Verbrennungsgefahr besteht.
- F** Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (13) pendant la phase de chauffage.
Vous pourriez vous brûler
- E** No tocar la palita de cierre del pulmón (13) durante la fase de calentamiento.
Posibilidad de quemarse.

- GB** Do not touch the fan while moving or using the machine without the reticulated plate (9).
- D** Der rotierende Ventilator darf nicht angefaßt werden, der Betrieb ohne Haltegitter ist nicht angebracht (9).
- F** Ne touchez pas le ventilateur lorsqu'il fonctionne; ne faites jamais marcher la machine sans grille (9).
- E** No tocar las paletas del ventilador en movimiento o utilizar la máquina sin la bandeja reticulada (9).

- GB** Make sure that the roll of film is properly lodged (14).
- D** Sicherstellen, daß die Filmrolle sich in ihrer Halterung (14) befindet.
- F** Assurez-vous que le rouleau de pellicule soit bien placé dans son logement (14).
- E** Comprobar que la bobina de film esté colocada en su sede (14).

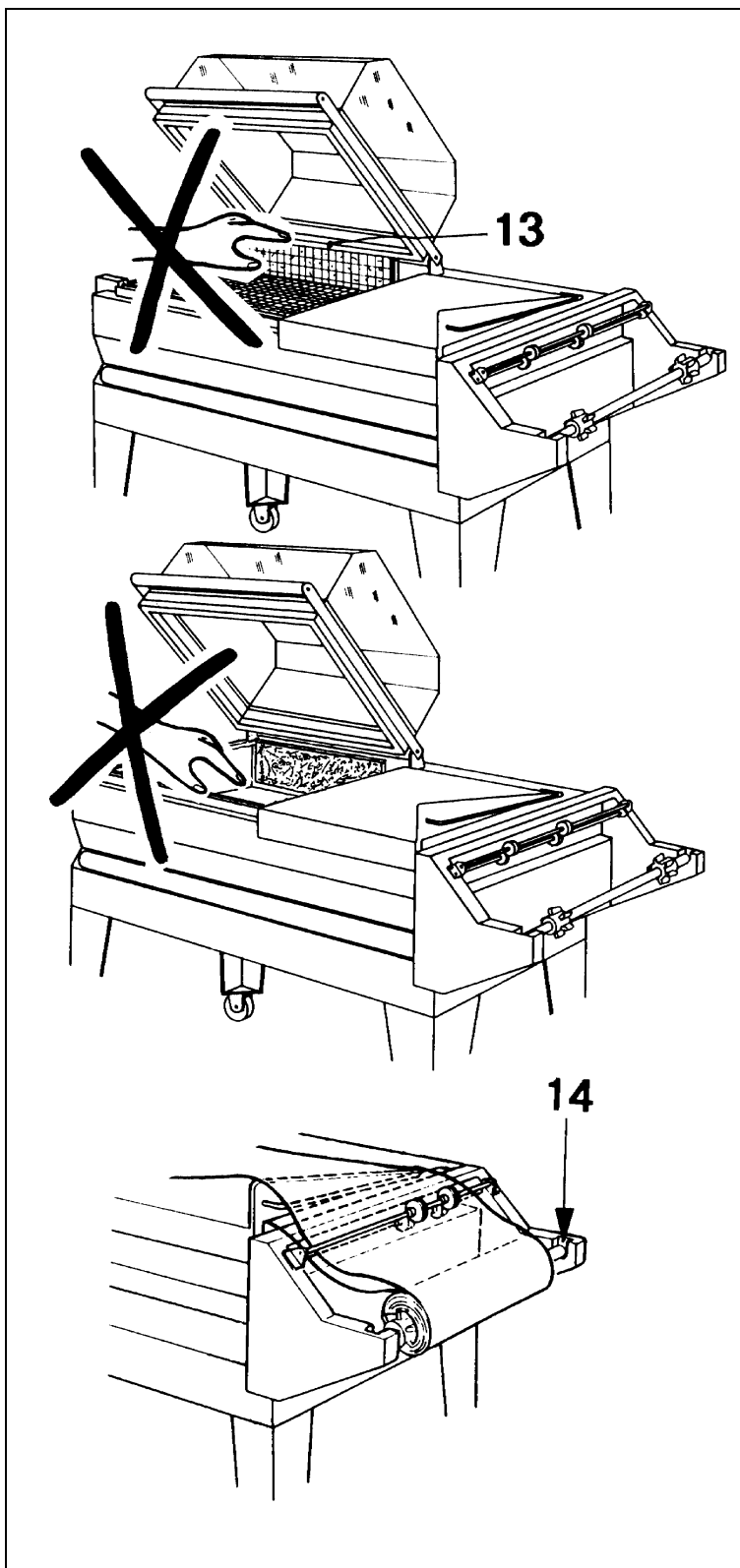
NORME DI SICUREZZA

22-AVVERTIMENTI

Non toccare la paletta di chiusura polmone (13) durante la fase di riscaldamento. Possibilità di scottatura.

Non toccare la ventola in movimento o utilizzare la macchina senza il piatto retinato (9).

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



**SAFETY STANDARDS
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN
NORMES DE SECURITE
NORMAS DE SEGURIDAD**

**22-WARNINGS
22-WARNUNGEN
22-AVERTISSEMENTS
22-ADVERTENCIAS**

GB *This packing machine is equipped with two thermostats and an acoustic signal. The first base thermostat is placed with the knob (2) outside the machine and in normal conditions it adjusts the machine temperature. The second security thermostat is placed inside the machine and it works in case there are breakdowns in the first thermostat. The operation of the security thermostat makes the acoustic signal work. Such a signal indicates the break of the first thermostat, so it must be immediately replaced.*

IF THE MACHINE WORKS WHEN THE ACOUSTIC SIGNAL IS OPERATING, THERE IS THE RISK TO CAUSE FURTHER DAMAGES.

D *Diese Verpackungsmaschine ist mit zwei Thermostat und einer Hupe ausgestattet. Der erste Thermostat mit dem Knopf (2) ist auerlich aufgestellt und regelt die Temperatur der Maschine. Der zweite Sicherheitsthermostat ist innerlich aufgestellt und funktioniert im Fall daß der erste Thermostat Schaden hat. Die Arbeitsweise des zweiten Sicherheitsthermostats betätigt der Hupe, die das Brechen des ersten Thermostats anzeigt. Sofort der zerbrochere Thermostat auswechseln.*

WENN DIE MASCHINE MIT DER HUPE IN BETRIEB FUNKTIONIERT, KANN MAN WEITERE SCHADEN VERURSACHEN.

F *Cette machine confectionneuse est douée de deux thermostats et d'un evertisseur. Le premir thermostat est placé avec la poignée (2) sur la partie extérieure de la machine et dans conditions normales il règle la temperature de la machine. Le deuxième thermostat de sécurité est placé intérieurement la machine et if fonctionne s'il y a des pannes avec le premir thermostat. Le fonctionnement du thermostat de sécurité fait actionner l'avertisseur qui signale la rupture du premir thermostat. Il faut remplacer tout de suite le thermostat en pannes.*

SI LA MACHINE MARCHE AVEC L'AVERTISSEUR EN FONCTION, ON PEUT CAUSER ULTERIEURS DOMMAGES A LA MACHINE.

E *Esta máquina empaquetadora est dotada de dos termostatos y de un señalador acústico. El primer termostato de base est colocado con la manopla (2) en el exterior de la máquina y es el que en condiciones normales regula la temperatura de la máquina. El segundo termostato de seguridad est colocado en el interior de la máquina y entra en funcionamiento en caso de avería del primer termostato. La entrada en funcionamiento del termostato de seguridad aciona un señalador acústico que indica la rotura del primer termostato, por lo tanto en este caso hay que sustituir inmediatamente el termostato averiado.*

HACIENDO FUNCIONAR LA MÁQUINA CON EL AVISADOR ACÚSTICO EN FUNCIONAMIENTO SE CORRE EL RIESGO DE PROVOCAR ULTERIORES DAÑOS A LA MISMA MÁQUINA.

ATTENTION !

GB Every time you turn off the machine, it is recommended to leave the upper hood opened.

ACHTUNG !

D Jedesmal die maschine man abschalt, ist es empfohlen die hohe haube geoffnet lassen.

ATTENTION !

F Chaque fois que on ferme la machine, il est recommandé de laisser la cloche superieure ouverte.

ATENCIÓN !

E Cuando no se utiliza la maquina dejar siempre la puerta superior abierta.

NORME DI SICUREZZA

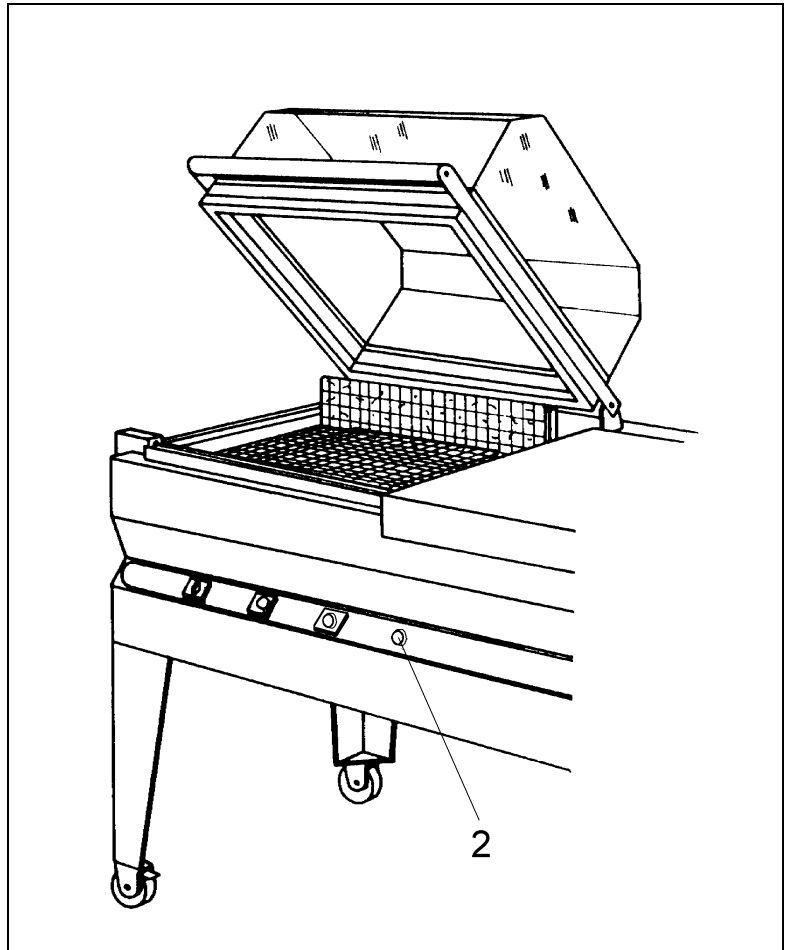
22-AVVERTIMENTI

Questa macchina confezionatrice é dotata di due termostati e di un segnalatore acustico.

Il primo termostato di base é collocato con la manopola (2) sull'esterno della macchina ed é quello che in condizioni normali regola la temperatura della macchina.

Il secondo termostato di sicurezza é collocato internamente alla macchina ed entra in funzione in caso di avaria del primo termostato. L'entrata in funzione del termostato di sicurezza aziona un segnalatore acustico che indica la rottura del primo termostato, perciò in questo caso bisogna immediatamente sostituire il termostato avariato.

FACENDO FUNZIONARE LA MACCHINA CON AVVISATORE ACUSTICO IN FUNZIONE SI RISCHIA DI PROVOCARE ULTERIORI DANNI ALLA MACCHINA.



ATTENZIONE

OGNI VOLTA CHE SI SPEGNE LA MACCHINA SI RACCOMANDA DI LASCIARE LA CAMPANA SUPERIORE APERTA (COME IN FIGURA).

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**23- PRECAUTIONS FOR ORDINARY MAINTENANCE INTERVENTIONS
23- MAßNAHMEN, DIE GETROFFEN WERDEN MÜSSEN, BEVOR WARTUNGSARBEITEN DURCHGEFÜRT WERDEN
23-PRECAUTIONS POUR LES INTERVENTIONS DE MANUTENTION ORDINAIRE
23-PRECAUCIONES PARA INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN ORDINARIA**

- GB** BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH OFF THE MACHINE AND DISCONNECT IT BY OPERATING THE MASTER SWITCH.
- D** VOR DER INSTANDHALTUNG MUß DAS GERÄT AUSGESCHALTET UND DURCH BETÄTIGEN DES HAUPTSCHALTERS VOM NETZ GETRENNT WERDEN.
- F** AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, ÉTEIGNEZ-LA ET ÉLIMINEZ LA TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL.
- E** ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO APAGAR LA MÁQUINA Y INTERRUPTIR LA TENSIÓN DESCONECTANDO EL INTERRUPTOR GENERAL.

**24-CLEANING OF WELDING BLADE
24- DIE REINIGUNG DER SCHWEIßENDEN KLINGE
24-NETTOYAGE DE LA LAME DE SOUDURE
24-LIMPIEZA LAMINA SOLDADURA**

- GB** Using a dry cloth, wipe off the residues clinging to the sealing wire: do this at once after sealing since the residues are easier to remove when still warm.
Lubricate the welding blade periodically with the supplied non-adhesive spray.
- 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.
Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten Entformungsspray schmieren.
- F** A l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule qui se sont déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.
Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le spray anti-adhésif délivré avec la machine.
- E** Remover con un paño seco los residuos de film que se pueden haber depositado sobre la lamina soldadora; efectuar esta operación enseguida al fin de una soldadura de manera tal que los residuos, aún calientes, puedan sacarse facilmente.
Lubricar periódicamente la lamina soldadora con el spray anti-adhesivo en provisión.

**25-REMOVAL OF SCRAPS OF PLASTIC FILM AND VARIOUS MATERIALS
25- ENTFERNEN VON FILMRESTEN U.A.
25-ELIMINATION DE RESIDUS PLASTIQUES ET AUTRES
25-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.
For a more careful cleaning of the lower bell we recommend to use a vacuum cleaner.
- 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 Schruppfraumes zu reinigen, wird das Haltegitter entnommen, danach werden die ins Innere gefallenen Filmstücke entfernt. Für eine sorgfältigere Reinigung der unteren Glocke, wird die Verwendung eines Staubsaugers warm empfohlen.
- 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 le capot inférieur (logement du ventilateur), envelez la grille pour pouvoir éliminer les résidus à l'intérieur.
Pour un nettoyage plus soigné de la cloche inférieure on conseille l'utilisation d'un aspirateur.
- 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 caidos en el interior. Para una limpieza más cuidada de la campana inferior se aconseja utilizar un aspirador.

MANUTENZIONE ORDINARIA

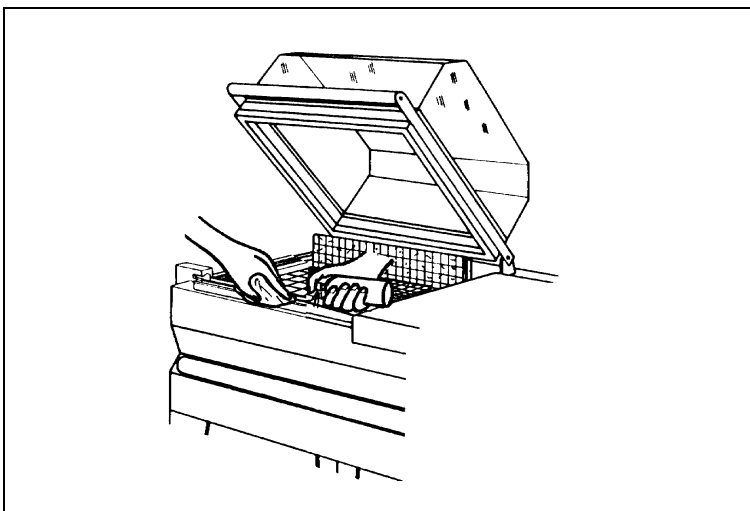
23-CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

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

24-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 lo spray antiadesivo fornito in dotazione.

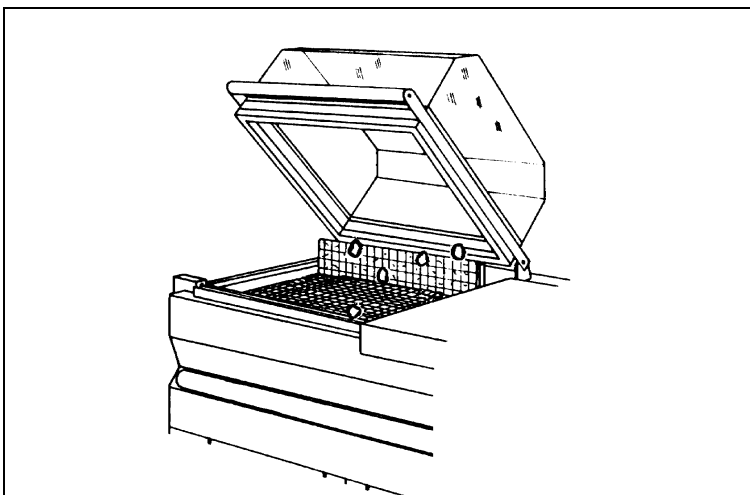


25-RIMOZIONE SFRIDI DI FILM PLASTICO E VARI

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

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

Per la pulizia della campana inferiore si consiglia di utilizzare un aspirapolvere.



**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**26-MACHINE CLEANING
26-REINIGUNG DER MASCHINE
26-NETTOYAGE DE LA MACHINE
26-LIMPIEZA DE LA MAQUINA**

- GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine. For cleaning the bell inside and outside we recommend to use a normal detergent for glass cleaning. Do not use any detergents with solvents which could damage the bell 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. Für die Reinigung der Glocke wird die Verwendung eines Reinigungsmittels, das normalerweise für die Reinigung der Fenster verwendet wird, sowohl für deren Außen- als auch für deren Innenseite empfohlen. Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die der Glocke 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 on conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur avec un détergent normal pour le nettoyage des vitres. Ne pas utiliser de détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche et en diminuer la 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 maquina utilizar un paño mojado con agua. Para la limpieza de la campana se conseja limpiar a la vez el exterior y el interior con un normal deterativo por la limpieza de los cristales. No emplees deterativos con disolventes que podrían averiar la campana y reducir la transparencia. Si la maquina trabaja en ambiente polvoroso, es necesario limpiar con mayor frecuencia a la vez el exterior y el interior de la misma. Se conseja 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.

**27-RUBBER AND TEFLON REPLACEMENT
27-WIE TEFLON UND GUMMI ERSETZT WERDEN MÜSSEN
27-REPLACEMENT DE TEFLON ET DE CAOUTCHOUC
27-CAMBIO TEFLON Y GOMA**

- GB** When the Teflon-strikers (15) 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 (16) with a detergent. If also the rubber (16) is damaged, replace it as follows:
1. remove the old rubber
 2. clean the housing of same
 3. apply some drips of glue in the housing
 4. insert the new rubber in a linear way
 5. clean the rubber with a detergent
 6. apply the self-adhesive Teflon-strip
- D** Wenn die Anschläge aus Teflon (15) abgenutzt sind, ersetzen Sie sie durch Ersatzanschlätze. Passen Sie auf deren lineare und ebenflächige Anbringung. Bevor Sie das Selbstklebeband aus Teflon anbringen, reinigen Sie den Gummi (16) mit einem Reinigungsmittel. Wenn sich der Gummi (16) auch als abgenutzt erweist, ersetzen Sie ihn auf folgende Weise:
1. den alten Gummi entfernen
 2. das Gehäuse, das ihn enthält, reinigen
 3. einige Klebetropfen in das Gehäuse selbst fallen lassen
 4. den neuen Gummi linear einlegen
 5. den Gummi mit einem Reinigungsmittel reinigen
 6. das Selbstklebeband aus Teflon anbringen
- F** Quand les éléments en Téflon (15) sont trop usés, les substituer avec les pièces de rechanges en faisant très attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyer avec du détergent le caoutchouc (16) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif. Si le caoutchouc (16) résulte aussi détérioré pourvoir à la substitution de façon suivante:
1. enlever le vieux caoutchouc
 2. nettoyer l'endroit qui le contient
 3. mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc
 4. Insérer le nouveau caoutchouc de façon linéaire
 5. Nettoyer le caoutchouc avec du détergent
 6. Appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif
- E** Cuando las piezas en Teflon (15) están más utilizados, substituirlos con los de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana. Limpiar con deterativo la goma (16) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo. Si también la goma (16) aparece utilizada, proveer a su substitución en la manera siguiente:
1. quitar la goma vieja
 2. limpiar la sede que la contiene
 3. poner algunas gotas de cola en la sede misma
 4. insertar la nueva goma en manera lineal
 5. limpiar la goma con deterativo
 6. aplicar la cinta de Teflon autoadhesivo

MANUTENZIONE ORDINARIA

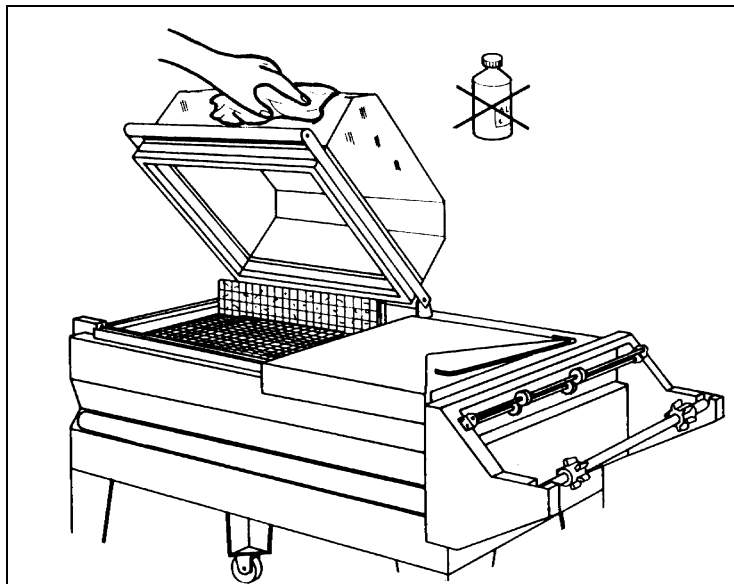
26-PULIZIA DELLA MACCHINA

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

Per la pulizia della campana superiore si consiglia di pulire sia l'esterno che l'interno con un normale detergente per la pulizia dei vetri.

Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare la campana e ridurne la trasparenza.

Se la macchina lavora in ambiente polveroso è 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.

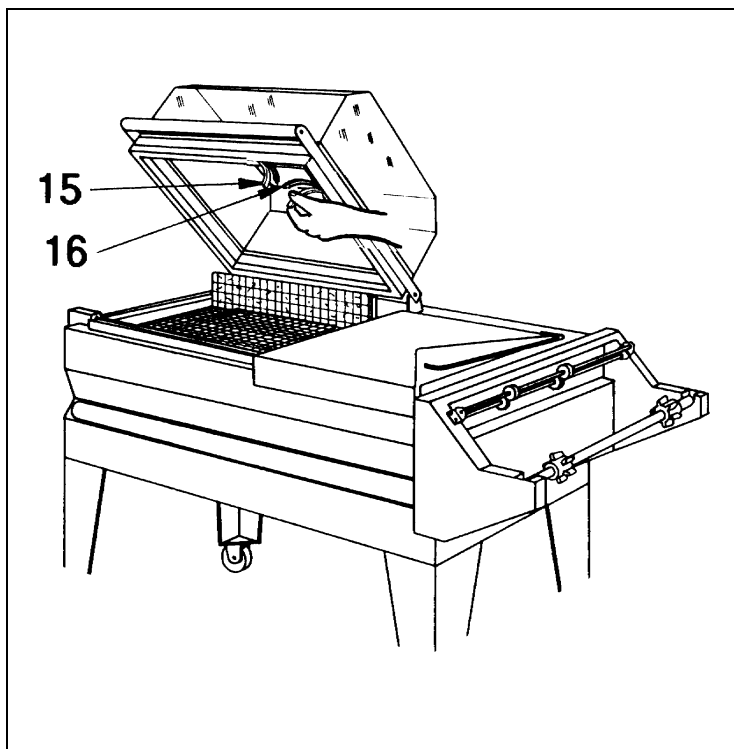


27-CAMBIO TEFLON E GOMMA

Quando i riscopri in teflon (15) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana. Pulire con detergente la gomma prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (16) 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 vinilica, oppure nastro biadesivo, sul lato della gomma che va ad appoggiarsi sul fondo del canalino
4. inserire la nuova gomma in modo lineare
5. pulire la gomma con detergente
6. applicare il nastro di teflon autoadesivo



**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**28-CHANGING THE SEALING WIRE
28-AUSWECHSELN DER SCHWEISSKLINGE
28-REPLACEMENT DE LA LAME SOUDEUSE
28-CAMBIO LAMINA SOLDADURA**

GB To replace the sealing blade (11) follow this procedure:

- Disconnect power to the machine
- Unscrew the three screws (17), (18), (19)
- Remove the old sealing blade
- Clean the housing and if necessary replace the insulating teflon (20) of the central clamp
- Insert the new sealing blade starting from the central clamp and tighten the screw (18)
- Trim the new sealing blade according to the holes of the pistons (21) and (22)
- Complete the insertion of the sealing blade in the whole housing
- Push the rear piston completely onwards (22) towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (19)
- Push the front piston (21) completely onwards towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (17)
- Trim the teflon projecting from the central clamp
- Make sure that the sealing blade (11) is well positioned and in tension

D Anweisungen für den Ersatz der Schweissklinge (11):

- Das Gerät ausschalten
- Schrauben (17), (18), (19) lösen
- Die alte Schweissklinge herausziehen
- Die Gehäuse reinigen und eventuell Teflon (20) der zentralen Klammer austauschen
- Die Schweissklinge von der zentralen Klammer stecken und die Schraube anziehen (18)
- Bündiges Angelen der Schweissklinge an die Kolben (21) und (22)
- Die Schweissklinge in den ganzen Gehäuse stecken
- Der rückseitige Kolben (22) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (19)
- Der vordere Kolben (21) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (17)
- Vorstehende Teflon von der zentralen Klammer anlegen
- Kontrollieren dass die Schweissklinge (11) gut und unter Spannung sitzt

F Pour remplacer la lame soudante (11) il faut suivre ces instructions:

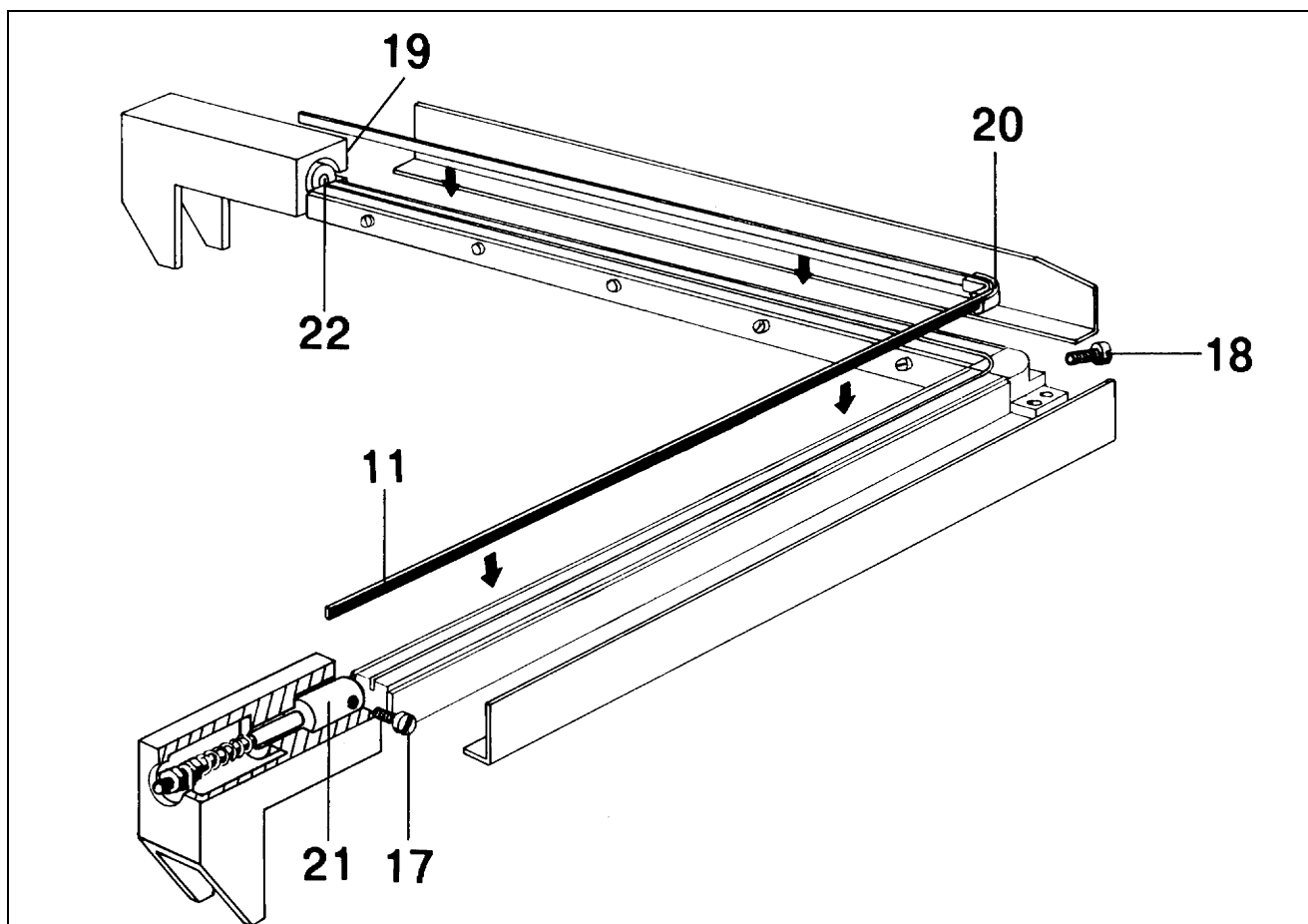
- Coupez tension à la machine
- Dévissez les trois vis (17), (18), (19)
- Enlevez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et éventuellement remplacez le téflon isolant (20) du borne central
- Insérez le nouvelle lame soudante en commençant par le borne central et serrez la vis (18)
- Ebarbez la nouvelle lame soudante au trou des pistons (21) et (22)
- Complétez l'insertion de la lame soudante dans le logement
- Poussez le piston postérieur (22) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez la vis (19)
- Poussez le piston antérieur (21) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez la vis (17)
- Ebarbez le téflon qui avance du borne central
- Assurez-vous que la lame soudante (11) est bien placée et en tension

E Para substituir la lamina soldadora (11) seguire este procedimiento:

- Desenchufar la máquina
- Destornillar los 3 tornillos (17)-(18)-(19)
- Quitar la lamina soldadora vieja
- Limpiar la sede y si necesario substituir el Teflon aislante (20) del torno central
- Insertar la lamina soldadora nueva desde el torno central y estrechar el tornillo (18)
- Filetear la lamina soldadora nueva al hilo del agujero de los pistones (21) y (22)
- Completar la inserción de la lamina soldadora en toda la sede
- Empujar al final el pistón posterior (22) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (19)
- Empujar al final el pistón anterior (21) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (17)
- Filetear el Teflon saliente desde el torno central
- Asegurarse que la lamina soldadora (11) sea en buena posición y en tensión

MANUTENZIONE ORDINARIA

28-CAMBIO LAMA SALDANTE



Per sostituire la lama saldante (11) seguire questa procedura:

- Togliere tensione alla macchina
- Svitare le 3 viti (17), (18), (19)
- Togliere la lama saldante vecchia
- Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (20) del morsetto centrale
- Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (18)
- Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (21) e (22)
- Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
- Spingere a fondo il pistoncino posteriore (22) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (19)
- Spingere a fondo il pistoncino anteriore (21) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (17)
- Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
- Assicurarci che la lama saldante (11) sia posizionata bene ed in tensione

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**29-WIRING DIAGRAM
29-SCHALTPLAN
29-SCHEMA ELECTRIQUE
29-ESQUEMA ELÉCTRICO**

GB

S1 Cycle selector	R2 Heater
Pos.1 Sealing and cutting	R3 Heater
Pos.0 Switched off machine	R4 Blade
Pos.2 Sealing, cutting and shrinking	L1 Pilot light
C1 Sealing and cutting contactor	L2 Thermostat light
T1 Sealing and cutting timer	TRS Security thermostat max. furnace temperat.
MV Fan motor	TRR Furnace temperature adjustment thermostat
RZ Alarm bell max. furnace temperature	TRF Sealing and cutting transformer
FC Machine control limit	M Electromagnet
F1 Transformer fuse	T2 Electromagnet timer
F2 Fan motor fuse	F4 Electromagnet fuse
F3 Heaters fuse	PZ Magnet reitifier
R1 Heater	TRF1 Electromagnet transformer

D

S1 Wähler des Zyklus	R2 Widerstand
Pos.1 Schweißen und Schneiden	R3 Widerstand
Pos.0 Maschine abstellen	R4 Klinge
Pos.2 Schweißen, Schneiden und Schrumpfen	L1 Anzeigelampe der Linie
C1 Kontaktglied des Schneidens und der Schrumpfen	L2 Anzeigelampe der Widerstände
T1 Zeitschaltur für Regelung des Schneidens und des Schweißens	TRS Sicherheitsthermostat für höchste Temperatur des Ofens
MV Motor des Lüfters	TRR Thermostat für Regelung der Temperatur des Ofens
RZ Warnungszeichen höchste Temperatur des Ofens	TRF Transformator des Schneidens und Schweißens
FC Endschalter des Maschinenszyklus	M Magnet
F1 Sicherung TRF	T2 Zeitschaltur des Schrumpfens
F2 Sicherung MV	F4 Sicherung für Magnet
F3 Sicherung der Widerstände	PZ Brückengleichrichter des Magnets
R1 Widerstand	TRF1 Transformator des Magnets

F

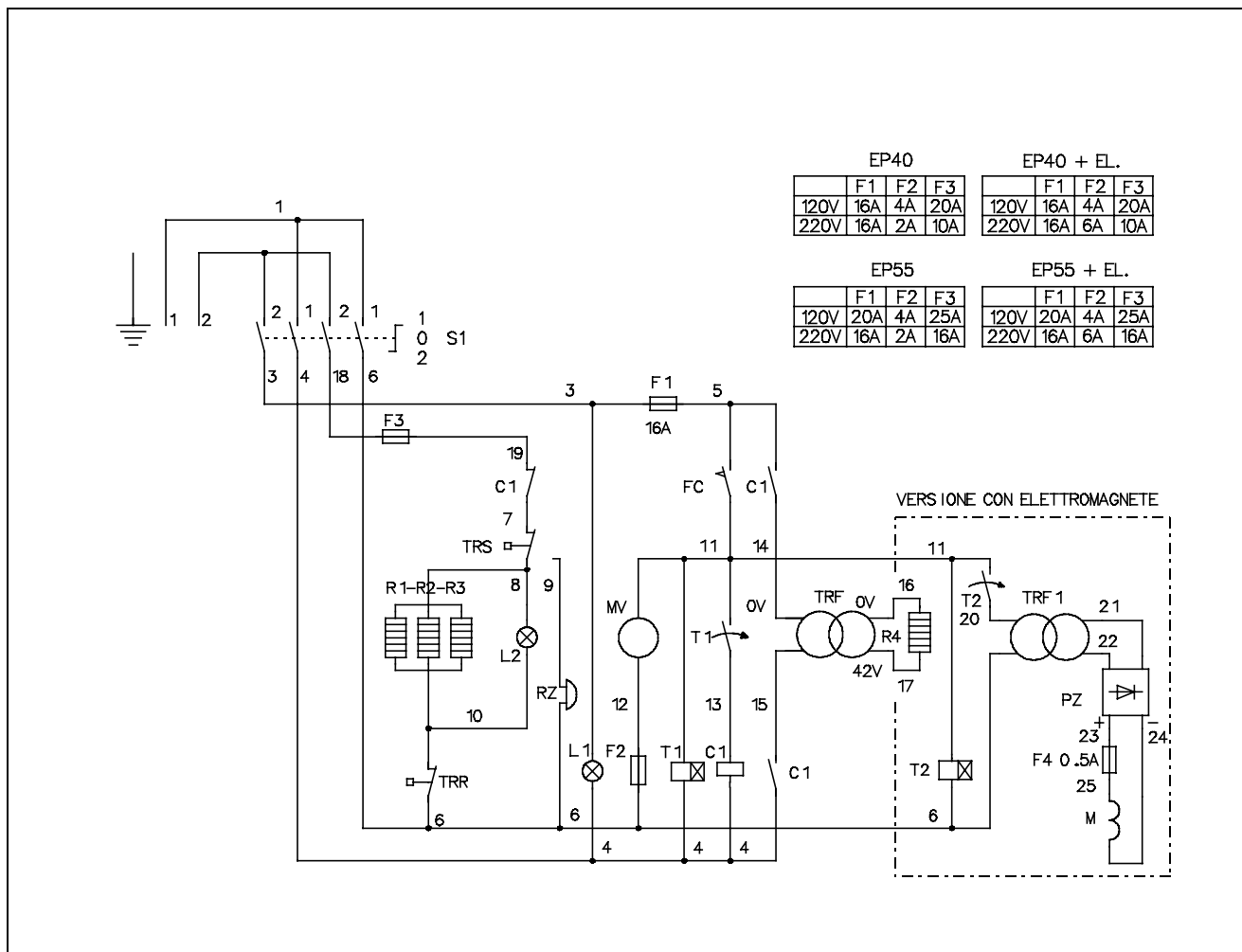
S1 Sélecteur du cycle	R2 Résistance
Pos.1 Soudure et découpage	R3 Résistance
Pos.0 Machine éteinte	R4 Lame
Pos.2 Soudure, découpage et rétraction	L1 Lampe témoin ligne
C1 Contacteur soudure et découpage	L2 Lampe témoin résistance
T1 Timer de réglage soudure et découpage	TRS Thérmostat de sécurité max. lampe témoin
MV Moteur ventilateur	TRR Thérmostat de réglage temperature
RZ Sonnerie max. temperature du four	TRF Transformateur de soudure et découpage
FC Fin de course de la machine	M Electroaimant
F1 Fusible TRF	T2 Timer de rétraction
F2 Fusible MV	F4 Fusible aimant
F3 Fusible résistance	PZ Pont redresseur aimant
R1 Résistance	TRF1 Transformateur aimant

E

S1 Selector ciclo	R2 Resistor
Pos.1 Soldadura y corte	R3 Resistor
Pos.0 Máquina apagada	R4 Resistor cuchilla
Pos.2 Soldadura, corte y retracción	L1 Lámpara piloto línea
C1 Contactor soldadura y corte	L2 Lámpara piloto resistores
T1 Timer regulación soldadura y corte	TRS Termostato seguridad máx. temperatura horno
MV Motor paletas	TRR Termostato regulación temperatura horno
RZ Timbre máx. temperatura horno	TRF Transformador soldadura y corte
FC Final de carrera ciclo máquina	M Magneto
F1 Fusible TRF	T2 Timer retracción
F2 Fusible MV	F4 Fusible magneto
F3 Fusible resistores	PZ Puente rectificador
R1 Resistor	TRF1 Transformador magneto

MANUTENZIONE ORDINARIA

29-SCHEMA ELETTRICO



- | | |
|---|---|
| S1 Selettore ciclo | R2 Resistore |
| Pos.1 Saldatura e taglio | R3 Resistore |
| Pos.0 Macchina spenta | R4 Lama |
| Pos.2 Saldatura, taglio e retrazione | L1 Lampada spia linea |
| C1 Contattore saldatura e taglio | L2 Lampada spia resistori |
| T1 Timer regolazione saldatura e taglio | TRS Termostato sicurezza max. temp. forno |
| MV Motore ventola | TRR Termostato regolazione temp. forno |
| RZ Suoneria max. temperatura forno | TRF Trasformatore saldatura e taglio |
| FC Finecorsa ciclo macchina | M Magnete |
| F1 Fusibile TRF | T2 Timer retrazione |
| F2 Fusibile MV | F4 Fusibile magnete |
| F3 Fusibile resistori | PZ Ponte raddrizzatore magnete |
| R1 Resistore | TRF1 Trasformatore magnete |

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**30-SPARE PARTS
30-ERSATZTEILE
30-PIÈCES DETACHÉS
30-PARTICULARES DE RECAMBIO**

Code EP40 Codenummer EP40 Code EP40 Codigo EP40	Code EP40 + E Codenummer EP40 + E Code EP40 + E Codigo EP40 + E	Code EP55 Codenummer EP55 Code EP55 Codigo EP55	Code EP55 + Codenummer EP55 + E Code EP55 + E Codigo EP55 + E	Item description Beschreibung der Teilen Dénomination des pièces Denominación particular
S01A0404	S01A0404	S02A0404	S02A0404	Teflon liner Teflonstreifen Revêtement teflon Revestimiento teflon
FE385601	FE385601	FE385602	FE385602	Sealing blade Schweissklinge Lame soudeuse Cuchilla soldante
FM350008	FM350008	FM350009	FM350009	Upper neoprene rubber Obere Neoprengummi Caoutchouc néoprène supérieur Goma neoprene superior
FM350005	FM350005	FM350006	FM350006	Lower neoprene rubber Untere Neoprengummi Caoutchouc néoprène inférieur Goma neoprene inferior
S01A0305	S01A0305	S02A0305	S02A0305	Blade holder front/side bar Vordere/seitliche Klingehalter Stab Barre porte lame ant./lat. Barra anterior/lateral porta cuchilla
S0K00306	S0K00306	S0K00306	S0K00306	Blade holder complete clamp Komplett Klammer für Klingehalter Borne complet porte lame Borneo central completo
FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	Motor Motor Moteur Motor
FM130001	FM130001	FM130002	FM130002	Reticulated plate Haltegitter Grille Bandeja reticulada
FM080018	FM080018	FM080005	FM080005	Upper hood Obere Glocke Cloche supérieure Campana superior
FM170001	FM170001	FM170002	FM170002	Torsion bar Federdrehstab Barre de torsion Barra de torsion
S0K00604	S0K00604	S0K00604	S0K00604	Complete slotted microperforator Rädchen mit Nadeln Molette perforateur à picots Rueda con cava completa
S0K00605	S0K00605	S0K00605	S0K00605	Complete needles microperforator Rädchen mit Gummianschlag Ensemble perforateurs en eplingles Rueda con microperforador completa
FE380001 (220V) FE380101 (110V)	FE380001 (220V) FE380101 (110V)	FE380002 (220V) FE380102 (110V)	FE380002 (220V) FE380102 (110V)	Resistors Widerstände Résisteurs Resistores
S01A0602	S01A0602	S02A0602	S02A0602	Roll holder complete tube Komplett Rollenachse Tube porte bobine complet Tubo porta bobina completo
FM830002	FM830002	FM830002	FM830002	Fan Lüfter Rotor de ventilation Ventilador
FM195011	FM195011	FM195012	FM195012	Glass wool panel Glaswollmatte Laine de verre Panel lana de vidrio
FE440602 (220V) FE440601 (110V)	FE440602 + FE440015 (220V)	FE440612 (220V) FE440611 (110V)	FE440612 + FE440015 (220V)	Transformer Transformator Transformateur Trasformador

MANUTENZIONE ORDINARIA

30-PARTICOLARI DI RICAMBIO

Codice EP40	Codice EP40 + E	Codice EP55	Codice EP55 + E	Denominazione particolare
S01A0404	S01A0404	S02A0404	S02A0404	Rivestimento teflon
FE385601	FE385601	FE385602	FE385602	Lama saldante
FM350008	FM350008	FM350009	FM350009	Gomma neoprene superiore
FM350005	FM350005	FM350006	FM350006	Gomma neoprene inferiore
S01A0305	S01A0305	S02A0305	S02A0305	Barretta ant./lat. porta lama
S0K00306	S0K00306	S0K00306	S0K00306	Morsetto porta lama completo
FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	FE240001 (220V) FE240002 (110V)	Motore
FM130001	FM130001	FM130002	FM130002	Piatto retinato
FM080018	FM080018	FM080005	FM080005	Campana superiore
FM170001	FM170001	FM170002	FM170002	Barra di torsione
S0K00604	S0K00604	S0K00604	S0K00604	Rotellina con cava completa
S0K00605	S0K00605	S0K00605	S0K00605	Rotellina con aghi completa
FE380001 (220V) FE380101 (110V)	FE380001 (220V) FE380101 (110V)	FE380002 (220V) FE380102 (110V)	FE380002 (220V) FE380102 (110V)	Resistori alettati
S01A0602	S01A0602	S02A0602	S02A0602	Tube porta bobina completo
FM830002	FM830002	FM830002	FM830002	Ventola
FM195011	FM195011	FM195012	FM195012	Pannello lana di vetro
FE440602 (220V) FE440601 (110V)	FE440602 + FE440015 (220V)	FE440612 (220V) FE440611 (110V)	FE440612 + FE440015 (220V)	Trasformatore

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**31-DISASSEMBLING, DEMOLITION AND ELIMINATION OF RESIDUALS
31-DEMONTAGE, ABBAU UND ENTSORGUNG DER RÜCKSTÄNDE
31-DÉMONTAGE, DÉMOLITION ET ÉCOULEMENT DES RÉSIDUS
31-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.

D



ACHTUNG!

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

Wie folgt vorgehen:

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

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

F



ATTENTION!

Le démontage et la démolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les compétences nécessaires à travailler 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.

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

MANUTENZIONE ORDINARIA

31- 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.

GB 32-CERTIFICATE OF GUARANTEE

The guarantee runs for 12 months after the purchase 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.

33-CONDITIONS OF GUARANTEE

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

1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase.
2. in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorized persons.
3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturer.
4. if the machine is no longer the property of the first buyer.

MINIPACK-TORRE S.p.A. are legally entitled to decline any responsibility for damage to persons or things in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine.

The manufacturers undertake to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.

D 32- GARANTIEURKUNDE

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Kaufdatum, 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.

33- GARANTIEBEDINGUNGEN

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Zustellung der Geräte. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt:

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

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

F 32-CERTIFICAT DE GARANTIE

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

33-CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie est valable 12 mois à dater de la livraison de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:

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

Minipack-Torre S.p.A. décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.

E 32-CERTIFICACIÓN DE GARANTIA

El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de compra 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.

33-CONDICIONES DE GARANTIA

El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de entrega de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:

1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el uso o mantenimiento realizado por personas no autorizadas.
3. por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre.
4. cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.

La Minipack Torre S.p.A. declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la exclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimientos errados de la máquina.

La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

I 32-CERTIFICATO DI GARANZIA

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

33-CONDIZIONI DI GARANZIA

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

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

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

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



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

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

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

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

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

Minipack EP40

Minipack EP55

N°

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

**89/392/CEE
91/368/CEE
93/44/CEE
93/68/CEE
89/336/CEE
73/23/CEE**

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

**EN 292 1^ Sett. 1991
EN 292 2^ Sett. 1991
EN 60335-1 Giugno 1988
EN 60204-1 Sett. 1993**

Dalmine, 01/10/1997

TORRE ing. FRANCESCO

Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
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

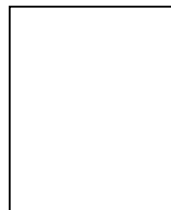


Indirizzo acquirente
Customer address
Adresse des Abnehmers
Adresse de l'acheteur
Dirección del comprador

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

minipack-torre S.p.A.

Via provinciale, 54-24044 DALMINE (BG)-ITALY
Tel. (035) 563525 (4 linee r.a.) TLX303055 MIPACK I
Fax (035) 564945-Cod.Fisc.01633550163



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY