



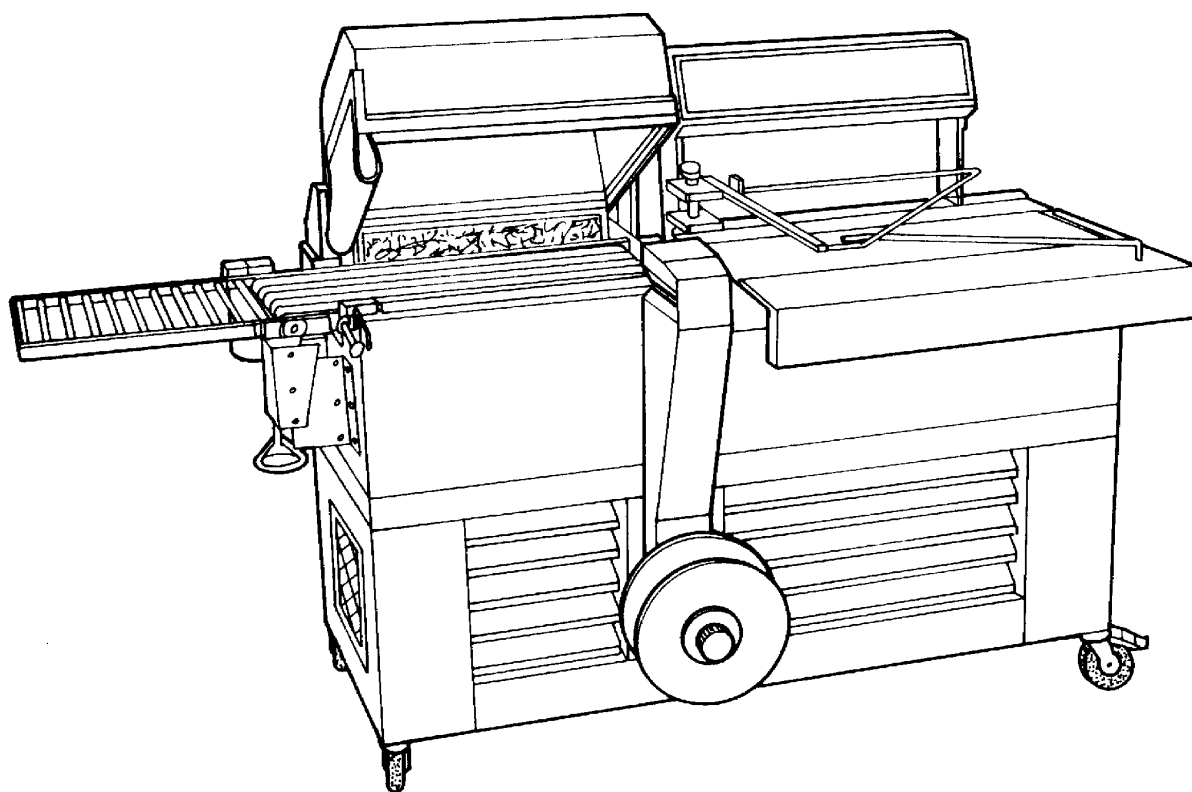
## **Minipack-torre S.p.A.**

Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy  
Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945  
E-mail: [info@minipack-torre.it](mailto:info@minipack-torre.it)  
<http://www.minipack-torre.it>



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

# **minimatic 76**



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. FM111012  
REV. 01  
ED. 02.2004



GB	INDEX	D	INHALT
<b>FOREWORD</b>		<b>EINLEITUNG</b>	
	1-Preface page 01		1-Vortwort S.01
	2-Performances of packaging machine page 03		2-Leistungen der Verpackungsmaschine S.03
	3-Machine identification page 03		3-Identifizierung der Maschine S.03
	4-Weight and dimensions of packed machine page 05		4-Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts S.05
	5-Machine weight and dimensions page 05		5-Gewicht und Abmessungen des Geräts S.05
<b>MACHINE INSTALLATION</b>		<b>INSTALLATION DER MASCHINE</b>	
	6-Transport and positioning page 07		6-Transport und Aufstellung S.07
	7-Electrical connections page 11		7-Elektrischer Anschluß S.11
<b>MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP</b>		<b>EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE</b>	
	8-Control of rotation direction page 13		8-Kontrolle der Rotationsrichtung S.13
	9-Adjustment page 15		9-Einstellung S.15
	10-Film insertion page 31		10-Einführung der Folie S.31
	11-Photocell adjustment page 37		11-Einstellung der Fotozelle S.37
	12-Package size adjustment page 41		12-Einstellung der Verpackungsgröße S.41
	13-Conveyor belt adjustment page 41		13-Einstellung des Transportbands S.41
<b>LIMITS AND CONDITIONS IN THE USE OF MACHINE</b>		<b>EINSCHRÄNKUNGEN UND ANWENDUNGSWEISE DER MASCHINE</b>	
	14-Max. packing sizes page 43		14-Maximale Verpackungsausmasse S.43
	15-Machine operating conditions page 43		15-Betriebsbedingungen der Maschine S.43
	16-Items which must not be packed page 43		16-Was nicht verpackt werden darf S.43
<b>FILM FEATURES</b>		<b>FOLIENEIGENSCHAFTEN</b>	
	17-Films to be used page 45		17-Verwendbare Folien S.45
	18-Calculating band A page 45		18-Berechnung von Seite A S.45
<b>SAFETY STANDARDS</b>		<b>SICHERHEITSBESTIMMUNGEN</b>	
	19-Warnings page 47		19-Warnhinweise S.47
<b>ORDINARY MAINTENANCE</b>		<b>REGELMÄSSIGE WARTUNG</b>	
	20-Precautions for ordinary maintenance interventions page 51		20-Vorsichtsmassnahmen bei regelmässiger Wartung S.51
	21-Sealing blade cleaning page 51		21-Reinigung der Schweissklinge S.51
	22-Plastic film and other scrap removal page 53		22-Entfernung von Kunststofffolienresten und anderem abfall S.53
	23-Machine cleaning page.53		23-Reinigung der Maschine S.53
	24-Control of cooling liquid page.55		24-Kontrolle der Kühlflüssigkeit S.55
	25-Rubber and teflon replacement page.55		25-Austausch von Teflon und Gummi S.55
	26-Cams adjustment page.57		26-Einstellung der Nocken S.57
	27-Replacement of sealing blade page.59		27-Austausch der Schweissklinge S.59
	28-Wiring diagram page.61		28-Elektroschema S.61
	29-Key wiring diagram page.63		29-Legende Elektroschema S.63
	30-Spare parts page.65		30-Ersatzteile S.65
	31-Disassembling, demolition and elimination of residuals page.65		31-Demontage, abbau und entsorgung der rückstände S.65
<b>GUARANTEE</b>		<b>GARANTIEZEIT</b>	
	32-Certificate of guarantee page.67		32-Garantiebeschein S.67
	33-Guarantee conditions page.67		33-Garantiebedingungen S.67
	EC declaration of conformity page.69		EG konformitätserklärung S.69

F	SOMMAIRE	E	ÍNDICE
<b>AVANT-PROPOS</b>		<b>PREFACIO</b>	
	1-Preface p.01		1-Prólogo pág.01
	2-Performance de l'emballage p.03		2-Rendimientos de la máquina empaquetadora pág.03
	3-Identification de la machine p.03		3-Identificación de la máquina pág.03
	4-Poids et dimensions de la machine emballée p.05		4-Peso y medidas del embalaje de la maquina pág.05
	5-Poids et dimensions de la machine p.05		5-Peso y medidas de la maquina pág.05
<b>INSTALLATION DE LA MACHINE</b>		<b>INSTALLACIÓN DE LA MÁQUINA</b>	
	6-Transport et positionnement p.07		6-Transporte y posicionamiento pág.07
	7-Raccordement électrique p.11		7-Conexión eléctrica pág.11
<b>RÉGLAGE ET PRÉPARATION DE LA MACHINE</b>		<b>REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA</b>	
	8-Contrôle du sens de rotation p.13		8-Control del sentido de rotación pág.13
	9-Réglage p.15		9-Regulación pág.15
	10-Introduction du rouleau de pellicule P.31		10-Introducción de la película pág.31
	11-Réglage de la cellule photoélectrique p.37		11-Regulación de la fotocélula pág.37
	12-Réglage des dimensions du paquet p.41		12-Regulación del formato del paquete pág.41
	13-Réglage du ruban transporteur p.41		13-Regulación de la cinta transportadora pág.41
<b>LIMITES ET CONDITIONS D'USAGE DE LA MACHINE</b>		<b>LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MÁQUINA</b>	
	14-Dimensions max. de la confection p.43		14-Dimensiones máx. de la confección pág.43
	15-Conditions opérationnelles de la machine p.43		15-Condiciones operativas de la máquina pág.43
	16-Emballages à éviter p.43		16-Productos que no tienen que ser empaquetados pág.43
<b>CARACTÉRISTIQUES DE LA PELLICULE</b>		<b>CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA</b>	
	17-Pellicules préconisées p.45		17-Películas a usar pág.45
	18-Calcul du bord "A" p.45		18-Cálculo del ancho A pág.45
<b>NORMES DE SECURITÉ</b>		<b>NORMAS DE SEGURIDAD</b>	
	19-Avertissements p.47		19-Advertencias pág.47
<b>ENTRETIEN PERIODIQUE</b>		<b>MANTENIMIENTO ORDINARIO</b>	
	20-Précautions à prendre avant d'intervenir p.51		20-Precauciones a tomar para efectuar el mantenimiento ordinario pág.51
	21-Nettoyage de la lame soudante p.51		21-Limpieza de la cuchilla de soldadura pág.51
	22-Elimination des résidus plastiques et autres p.53		22-Eliminación de restos de película plástica y otros pág.53
	23-Nettoyage de la machine p.53		23-Limpieza de la máquina pág.53
	24-Contrôle du liquide de refroidissement p.55		24-Control del líquido refrigerante pág.55
	25-Changement de la teflon et du caoutchouc p.55		25-Sustitución de la cinta de teflón y de la guarnición de caucho pág.55
	26-Réglage des cammes p.57		26-Regulación de las palancas pág.57
	27-Changement de la lame soudante p.59		27-Sustitución de la cuchilla de soldadura pág.59
	28-Schéma électrique p.61		28-Esquema eléctrico pág.61
	29-Description du schéma électrique p.63		29-Leyenda esquema eléctrico pág.63
	30-Pièces détachés p.65		30-Piezas de recambio pág.65
	31-Démontage, démolition et écoulement des résidus p.65		31-Desmontaje, demolición y desecho de los residuos pág.65
<b>GARANTIE</b>		<b>GARANTÍA</b>	
	32-Certificat de garantie p.67		32-Certificion de garantía pág.67
	33-Conditions de garantie p.67		33-Condiciones de garantía pág.67
	Declaration CE de conformité p.69		Declaración de conformidad pág.69

# INDICE

## **INTRODUZIONE**

1-Prefazione	pag.02
2-Prestazioni della macchina confezionatrice	pag.04
3-Identificazione della macchina	pag.04
4-Peso e dimensioni della macchina imballata	pag.06
5-Peso e dimensioni della macchina	pag.06

## **INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA**

6-Trasporto e posizionamento	pag.08
7-Collegamento elettrico	pag.12

## **REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA**

8-Controllo senso di rotazione	pag.14
9-Regolazione	pag.16
10-Inserimento film	pag.32
11-Regolazione fotocellula	pag.38
12-Regolazione formato della confezione	pag.42
13-Regolazione nastro trasportatore	pag.42

## **LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA**

14-Dimensioni max. della confezione	pag.44
15-Condizioni operative della macchina	pag.44
16-Ciò che non si deve confezionare	pag.44

## **CARATTERISTICHE DEL FILM**

17-Films da adoperare	pag.46
18-Calcolo della fascia A	pag.46

## **NORME DI SICUREZZA**

19-Avvertimenti	pag.48
-----------------	--------

## **MANUTENZIONE ORDINARIA**

20-Cautele per interventi di manutenzione ordinaria	pag.52
21-Pulizia lama saldante	pag.52
22-Rimozione sfridi di film	pag.54
23-Pulizia della macchina	pag.54
24-Controllo liquido di raffreddamento	pag.56
25-Cambio teflon e gomma	pag.56
26-Regolazione delle camme	pag.58
27-Cambio lama saldante	pag.60
28-Schema elettrico	pag.61/2
29-Legenda schema elettrico	pag.64
30-Particolari di ricambio	pag.66
31-Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	pag.66

## **GARANZIA**

32-Certificato di garanzia	pag.68
33-Condizioni di garanzia	pag.68
Dichiarazione CE di conformità	pag.69

**FOREWORD  
EINLEITUNG  
AVANT-PROPOS  
PREFACIO**

1-PREFACE  
1-VORWORT  
1-PREFACE  
1-PRÓLOGO

- GB** This manual has been drawn up in compliance with the UNI 10893 standard dated July 2000. It is meant for all users in order to enable them to use the machine correctly. Keep it in a place which can be easily accessed in the proximity of the machine and which is known to all users. This manual is an integral part of the machine for safety reasons. We wish to specify the symbols in use here below in order to improve their understanding.
- D** Das vorliegende Handbuch wurde gemäß den Norm UNI 10893 von Juli 2000 abgefasst. Es richtet sich an alle Benutzer und dient zur korrekten Bedienung der Maschine. Bewahren Sie es an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe der Maschine auf, der allen Benutzern bekannt ist. Das vorliegende Handbuch ist hinsichtlich der Sicherheit, ein wesentlicher Teil der Maschine. Zur besseren Verständlichkeit werden die verwendeten Symbole erläutert.
- F** Ce manuel a été rédigé dans le respect de la norme UNI 10893 du mois de juillet de l'an 2000. Il s'adresse à tous les utilisateurs afin de permettre une bonne utilisation de la machine. Il faudra le conserver dans un lieu facilement accessible, à proximité de la machine et connu de tous les utilisateurs. Ce manuel fait partie intégrante de la machine en matière de sécurité. Pour améliorer sa compréhension nous précisons ci-après les symboles utilisés.
- E** Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Conservarlo en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina con respecto a los fines de seguridad. Para mejorar la comprensión a continuación aclaramos la simbología utilizada.



- GB** General danger: it shows a danger involving the risk of a serious accident for the user.
- D** Allgemeine Gefahr: Zeigt eine für den Bediener auch schwerwiegende Unfallgefahr an.
- F** Danger d'ordre général: indique un danger avec risque d'accident, même grave, pour l'utilisateur.
- E** Peligro genérico: Indica un peligro con riesgo de accidente, también grave, para el usuario.



- GB** Live devices: it shows an electrical danger involving the risk of a serious accident for the exposed person.
- D** Gerät steht unter Strom: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Unfallgefahr elektrischer Art an.
- F** Appareils sous tension: indique un danger de nature électrique avec risque d'accident, même grave, pour la personne exposée.
- E** Aparatos bajo tensión: Indica un peligro de naturaleza eléctrica con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.



- GB** Moving members: It shows the danger of coming into contact with moving members, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.
- D** Bewegliche Maschinenteile: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Unfallgefahr durch Berührung mit beweglichen Maschinenteilen an.
- F** Organes en mouvement: indique un danger de contact avec des organes en mouvement avec risque d'accident, même grave, pour la personne exposée.
- E** Partes en movimiento: Indica el peligro de entrar en contacto con partes en movimiento con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.



- GB** Hot members: It shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.
- D** Heiße Maschinenteile: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.
- F** Organes chauds: indique un danger de brûlures avec risque d'accident, avec même grave, pour la personne exposée.
- E** Partes calientes: Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.








- GB** It indicates the possibility of damaging the machine and/or its components.
- D** Weist auf die Gefahr hin, die Maschine bzw. deren Komponenten zu beschädigen.
- F** Indique la possibilité de dommages pouvant être causés à la machine et/ou à ses composants.
- E** Indica la posibilidad de provocar daño a la máquina y/o a sus componentes.

# INTRODUZIONE

## 1-PREFAZIONE

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

	Pericolo generico: indica un pericolo con rischio di infortunio, anche grave, per l'utilizzatore.
	Apparati sotto tensione: indica un pericolo di natura elettrica con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.
	Organi in movimento: indica il pericolo di venire a contatto con organi in movimento con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.
	Organi caldi: indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.
	Indica la possibilità di arrecare danno alla macchina e/o ai suoi componenti.

**FOREWORD  
EINLEITUNG  
AVANT-PROPOS  
PREFACIO**

2-PERFORMANCES OF PACKAGING MACHINE  
2-LEISTUNGEN DER VERPACKUNGSMACHINE  
2-PERFORMANCES DE L'EMBALLEUSE  
2-RENDIMIENTOS DE LA MÁQUINA EMPAQUETADORA

**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 packaging system is the only one of its kind and has achieved worldwide success with over 60000 units operating in the packaging and wrapping field. It is handy, low-priced and rational and protected by patents at home and abroad. The technological concept underlining its design, as well as the quality of the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting reliability.

Thanks to its special operating circuit, the MINIMATIC 76 automatic L-sealer, can be used both for film sealing and heat-shrinking for a sealing machine (sealing only). In the latter case the items may be packed in soft bags without shrink-wrapping. Technical grade or food grade films with thickness up to 40 micron can be used. They 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 720 packages/hour.

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

Die automatische Verpackungsmaschine MINIMATIC 76 kann dank ihres besonderen Funktionsablaufs gleichzeitig als Schweiß- und Thermoschrumpfmachine oder als einfache Schweißmaschine eingesetzt werden. Im letzteren Fall können Gegenstände ohne Thermoschrumpfung in lose Tüten verpackt werden. Es können Folien mit Stärken bis zu 40 micron und für den Nahrungsmittelbereich verwendet werden, die durch MINIPACK-TORRE S.p.A. hergestellt und vertrieben werden. Einfach gefaltete Folien können wahlweise durch den Mikrolocher der Maschine perforiert werden. Die Maschine kann bis zu 720 Verpackungen pro Stunde ausführen.

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

La machine conditionneuse automatique MINIMATIC 76 peut être utilisée pour souder et rétracter la pellicule dans la même opération, mais, grâce à son spécial circuit de fonctionnement, vous pouvez utiliser l'emballage aussi comme une machine soudeuse seulement. Le soudage seul vous donne la possibilité d'emballer l'objet dans un sachet sans le rétracter. Vous pouvez utiliser pellicules de 15 à 40 micron d'épaisseur, du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par Minipack Torre SpA. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monople peut être microperçée; il est suffisant de la faire passer à travers la microperceuse de la machine même. La conditionneuse peut exécuter jusqu'à 720 emballages par heure.

**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 generos y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 60000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo.

MINIMATIC 76, empaquetadora angular automática, puede ser utilizada como máquina para soldadura y termorretracción contemporáneas de películas, o como simple soldadora, gracias a su circuito de funcionamiento particular. En este último caso, es posible encerrar el objeto en bolsas flojas, sin termorretracción. Se pueden usar películas con espesores de hasta 40 micrones, tanto de tipo técnico como alimentario, fabricadas y distribuidas por MINIPACK-TORRE S.p.A. La película monople utilizada se puede o no microperforar, pasando a través de los microperforadores de la máquina. La máquina puede efectuar hasta 720 paquetes/hora.

3-MACHINE IDENTIFICATION  
3-IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE  
3-IDENTIFICATION DE LA MACHINE  
3-IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

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

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

**F** Dans toutes les communications avec la société constructrice, citez toujours le modèle et le numéro de matricule qui sont 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.

# INTRODUZIONE

## 2-PRESTAZIONI DELLA MACCHINA CONFEZIONATRICE

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

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

La MINIMATIC 76 confezionatrice angolare automatica 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.

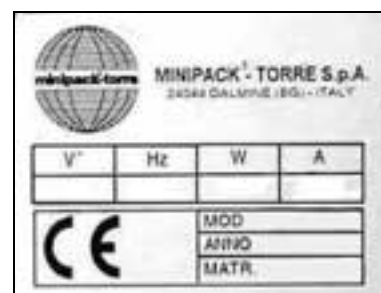
Possono essere utilizzati films con spessori fino a 40 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

Il film utilizzato in esecuzione monopiega può essere microforato o no, passando attraverso i microforatori della macchina stessa.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 720 confezioni/ora.

## 3-IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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



**FOREWORD  
EINLEITUNG  
AVANT-PROPOS  
PREFACIO**

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

a = mm 1930

b = mm 980

c = mm 1435

(GB) Weight = Kg 288

(D) Gewicht = Kg 288

(F) Poids = Kg 288

(E) Peso = Kg 288

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

a = mm 2210

b = mm 1320

c = mm 890

(GB) Weight = Kg 244

(D) Gewicht = Kg 244

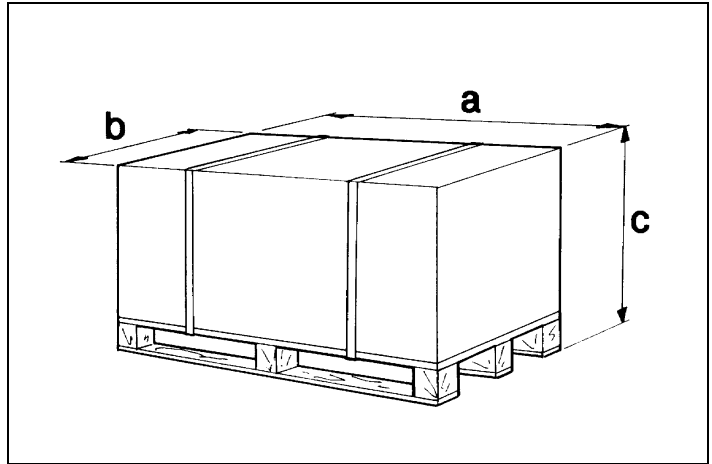
(F) Poids = Kg 244

(E) Peso = Kg 244

# INTRODUZIONE

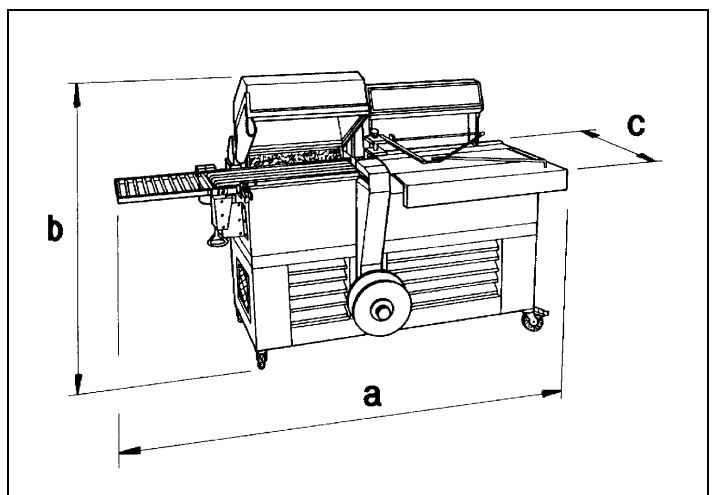
## 4-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA IMBALLATA

a=mm1930  
b=mm980  
c=mm1435  
Peso=Kg288



## 5-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA

a=mm2210  
b=mm1320  
c=mm 890  
Peso=Kg244



**MACHINE INSTALLATION  
INSTALLATION DER MASCHINE  
INSTALLATION DE LA MACHINE  
INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING  
6-TRANSPORT UND AUFSTELLUNG  
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT  
6-TRANSPORTE Y POSICIONAMIENTO

**GB**



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



**Use protection gloves while handling the machine.**

Cut the strap with scissors (make sure you protect your eyes by wearing glasses) and withdraw the cardboard.  
Unscrew the 4 fastening screws, putting the 4 plates (A) back inside the machine.  
Position the roller way (1), coupling it to the conveyor belt (2).  
Lift the machine by means of a lift truck.

**D**



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



**Beim Umstellen der Maschine Schutzhandschuhe tragen.**

Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab.  
Die 4 Fixierschrauben an der Palette lösen und die Halterungen (A) in die Maschine einschieben.  
Rollenelement (1) positionieren und mit dem Transportband (2) verbinden.  
Die Maschine mit einem Gabelstapler aufheben.

**F**



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



**Utiliser des gants de protection pour la manutention de la machine.**

Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se protéger les yeux avec des lunettes de protection) et enlever le carton d'emballage.  
Dévisser les 4 vis de fixation de la palette, en reportant les 4 plaquettes (A) à l'intérieur de la machine.  
Positionner la voie à rouleau (1) en l'accrochant au ruban transporteur (2).  
Lever la machine au moyen d'un chariot élévateur.

**E**



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



**Para el movimiento de la máquina utilizar guantes de protección.**

Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gaffas protectoras) y quitar la caja de carton.  
Desenrosque los 4 tornillos de sujeción a la paleta, colocando en el interior de la máquina las 4 placas (A).  
Coloque el transportador de rodillos (1), enganchándolo a la cinta transportadora (2).  
Levantar la máquina con una carretilla elevadora.

# INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

## 6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO



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



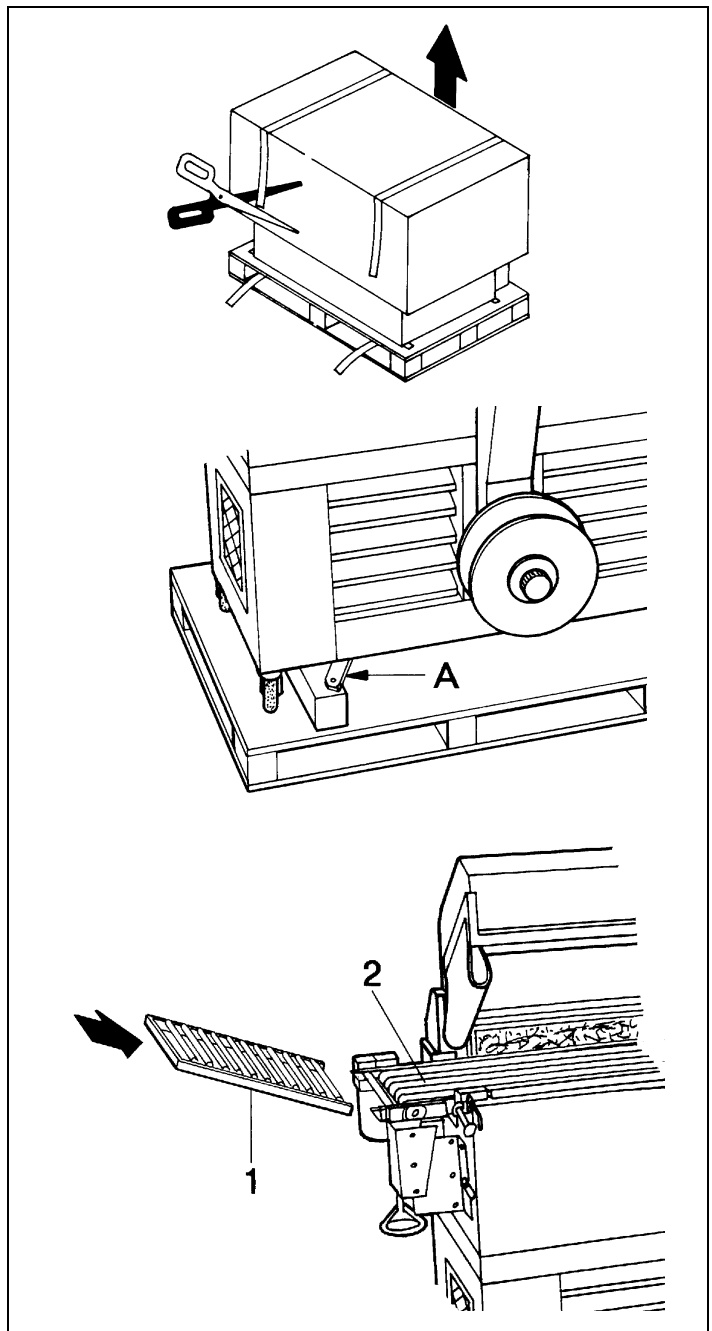
**Nella movimentazione della macchina utilizzare guanti di protezione.**

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

Svitare le 4 viti di fissaggio al pallet, riportando all'interno della macchina le 4 piastrine (A).

Posizionare la rulliera (1) agganciandola al nastro trasportatore (2).

Sollevarre la macchina con un carrello elevatore.



**MACHINE INSTALLATION  
INSTALLATION DER MASCHINE  
INSTALLATION DE LA MACHINE  
INSTALLACIÓN DE LA MÁQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING  
6-TRANSPORT UND AUFSTELLUNG  
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT  
6-TRANSPORTE Y POSICIONAMIENTO

- GB** Place the machine in a suitable environment free from humidity, gases, explosives, combustible materials. Leave a minimal space of 200mm around the machine so that not to obstruct airoutlets. Once the correct height is obtained, block the machine by means of the wheel brakes. Working environmental conditions:
- Temperature from + 5°C to + 40°C
  - Relative humidity from 30% to 90%, without condensation

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

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

- D** Das Gerät muß in einem geeigneten Raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe. Einen mindeste platz von 200mm herum der Maschine lassen, somit keine Luftzufuhr zu verstopfen. Wann die Maschine in der richtige Stellung ist, sperren sie die Maschine durch die Räderebremse. Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:
- Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C
  - Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung

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

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

- F** Installez la machine dans une pièce dépourvue d'humidité, de gaz, d'explosifs. Laisser un minim. d'espace de 200mm autour de la machine ainsi de pas obstruer les prises d'air. Bloquer la machine, une fois obtenu le correct positionnement, en agissant sur le frein des roues. Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:
- Température de + 5°C à + 40°C
  - Humidité relative de 30% à 90% sans condensation

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

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

- E** Posicionar la máquina en un ambiente adaptado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos. Dejar un espacio mínimo de 200mm alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire. Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas. Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:
- Temperatura de + 5°C a + 40°C
  - Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación

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

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

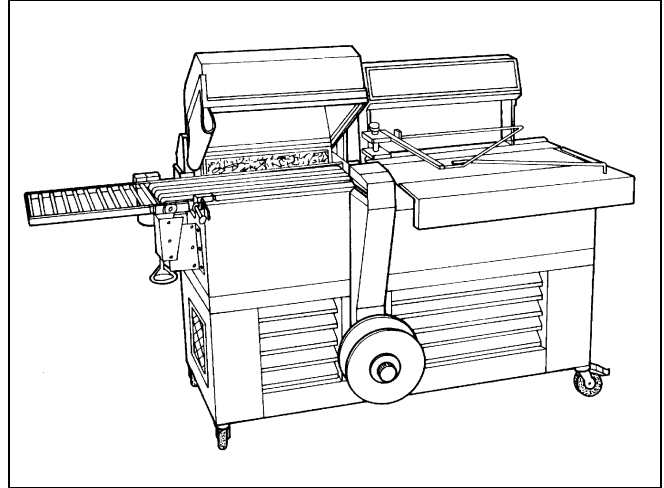
# INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

## 6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

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

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

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



Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

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

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

**GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20**  
**IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB**

**MACHINE INSTALLATION  
INSTALLATION DER MASCHINE  
INSTALLATION DE LA MACHINE  
INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA**

7-ELECTRICAL CONNECTIONS  
7-ELEKTRISCHER ANSCHLUß  
7-RACCORDEMENT ELECTRIQUE  
7-CONEXIÓN ELÉCTRICA

**GB**



**OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!**

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

**GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!**

**D**



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

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

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

**F**



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

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

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

**E**



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

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

**ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!**

**GB**

Before executing electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear and that the earthing 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

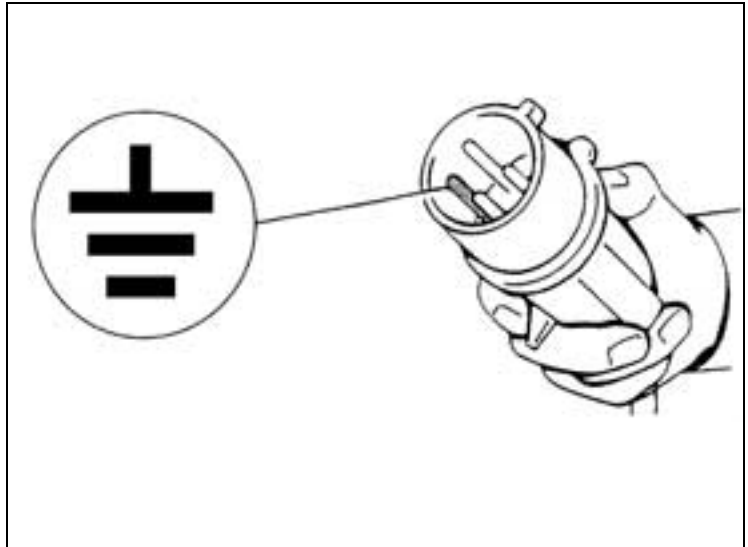
## 7-COLLEGAMENTO ELETTRICO

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



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

### **È OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA**



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

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



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

8-CONTROL OF ROTATION DIRECTION  
8-KONTROLLE DER ROTATIONSRICHTUNG  
8-CONTRÔLE DU SENS DE ROTATION  
8-CONTROL DEL SENTIDO DE ROTACIÓN

**GB** To check the correct direction of rotation of machine:

1. Turn the main switch (3) into pos. ON.
2. Unscrew the four screws of the electric box on machine rear and pull the box off for about 30 cm.
3. Slide guard lid of KM5 contactor and press the button verify the conveyor belt (6) is turning as shown in the picture.
4. In case it turns in the wrong way, switch the machine off and reverse the two phases of the power plug.
5. Close the electric box.
6. Turn the main switch (3) into pos. ON and press START (4), hood will automatically lift and the machine is ready for the next settings.

**D** Um die korrekte Rotationsrichtung der Maschine festzustellen:

1. Den Hauptschalter (3) auf ON stellen.
2. Die 4 Schrauben auf der Hinterseite der elektrischen Anlage lösen, um letztere zirka 30 cm herauszuziehen.
3. Der schützdeckel den Kontaktschalter KM5 den knopf drücken ausfädeln und prüfen, ob der Film (6) in der auf der Abbildung angegebenen Richtung verläuft.
4. Wenn der Film (6) in der falschen Richtung läuft, die Spannung unterbrechen und die beiden Phasen der Versorgungsleitung austauschen.
5. Die elektrische Anlage schliessen.
6. Den Hauptschalter (3) auf Position ON stellen und die START-Taste (4) betätigen. Die Haube hebt automatisch an und die Maschine steht für weitere Einstellungen bereit.

**F** Pour établir le correct sens de rotation de la machine il faut:

1. Tourner l'interrupteur général dans la pos. ON
2. Dévisser les 4 vis sur la partie postérieure du raccordement électrique pour l'extraire de 30 cm environ
3. Désenfiler le couvercle de protection du contacteur KM5 et presser le bouton vérifier que le ruban d'alimentation (6) tourne vers le sens indiqué dans le dessin
4. Couper tension à la machine et renverser deux phases de la prise d'alimentation si le ruban tourne dans le sens contraire
5. Serrer le tiroir de distribution
6. Tourner l'interrupteur général (3) dans la pos. ON et pousser le bouton de marche. La cloche se souleva automatiquement et la machine est prête pour les réglages suivants

**E** Para establecer el sentido correcto de rotación de la máquina:

1. Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON.
2. Desenrosque los 4 tornillos de la parte trasera de la instalación eléctrica, para poderla extraer 30 cm aproximadamente.
3. Soltar la tapa de protección del cuentahoras KM5 y apretar el pulsador controle que la cinta de alimentación (6) gire en el sentido indicado en la figura.
4. Si la cinta (6) se mueve hacia el sentido contrario, corte la corriente e invierta dos fases del enchufe de alimentación.
5. Cierre nuevamente la caja eléctrica.
6. Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON y apriete el pulsador START (4). La campana se alzaré automáticamente y la máquina estará lista para las próximas regulaciones.

**GB** **REPEAT OPERATIONS FROM POINT 1 TO POINT 3 EACH TIME YOU REVERSE THE PLUG.**

**D** **NACH JEDEM WECHSEL DES STECKERS SCHRITTE 1-2-3 WIEDERHOLEN.**

**F** **RÉPÉTER LES PREMIÈRES 3 OPÉRATIONS CHAQUE FOIS VOUS ALLEZ CHANGER LA PRISE D'ALIMENTATION.**

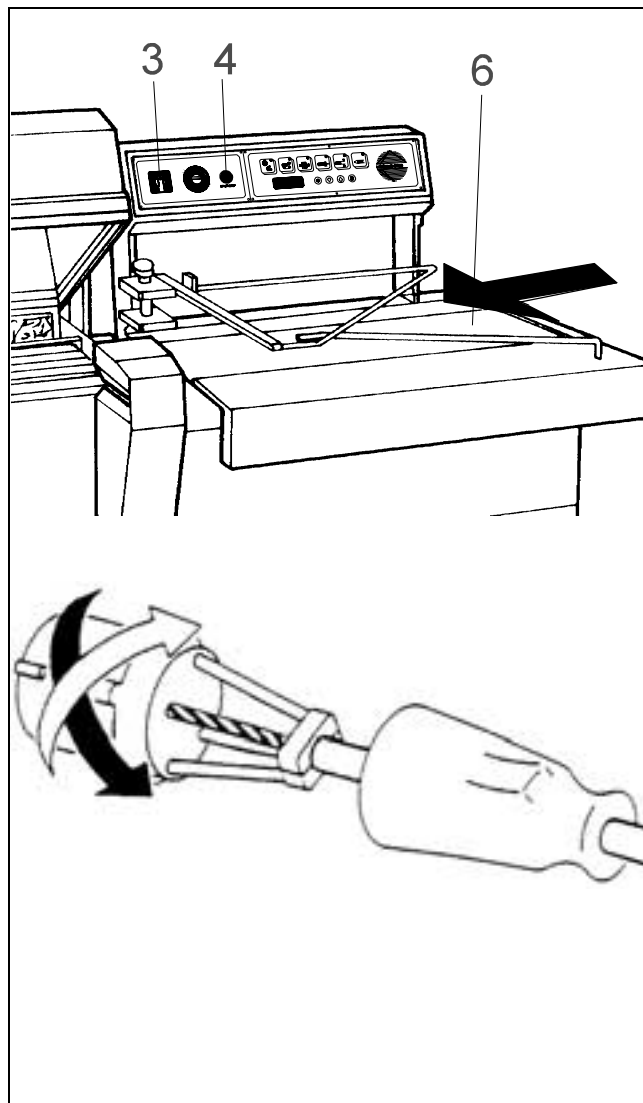
**E** **CADA VEZ QUE SUSTITUYA EL ENCHUFE DE ALIMENTACIÓN, REPITA LAS OPERACIONES DE LOS PUNTOS 1-2-3.**

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 8-CONTROLLO SENSO DI ROTAZIONE

Per stabilire il corretto senso di rotazione della macchina:

1. Ruotare l'interruttore generale (3) nella posizione ON.
2. Svitare le 4 viti della parte posteriore dell'impianto elettrico per poterlo estrarre circa 30 cm.
3. Sfilare il coperchio di protezione del contattore KM5 e premere il pulsante, verificare che il nastro di alimentazione (6) ruoti nel senso indicato in figura.
4. Se il nastro (6) si muove in senso contrario togliere tensione e invertire due fasi della presa di alimentazione.
5. Richiudere il cassetto elettrico.
6. Ruotare l'interruttore generale (3) nella pos. ON e premere il pulsante START (4). La campana si alzerà automaticamente e la macchina sarà pronta per le successive regolazioni.



**OGNI VOLTA CHE SI CAMBIA PRESA DI ALIMENTAZIONE  
RIPETERE LE OPERAZIONI AI PUNTI 1-2-3.**

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

- GB**
- 3- Main switch
  - 4- Start / stop button
  - 8- Emergency button
  - 22- Display
  - 23- Reset button
  - 24- Adjustment button
  - 25- Adjustment button
  - 26- Programs selection button
  - A- Front film warning light
  - B- Rear film warning light
  - C- Sealing warning light
  - D- Shrinking warning light
  - E- Discharge belt warning light
  - F- Pause time warning light

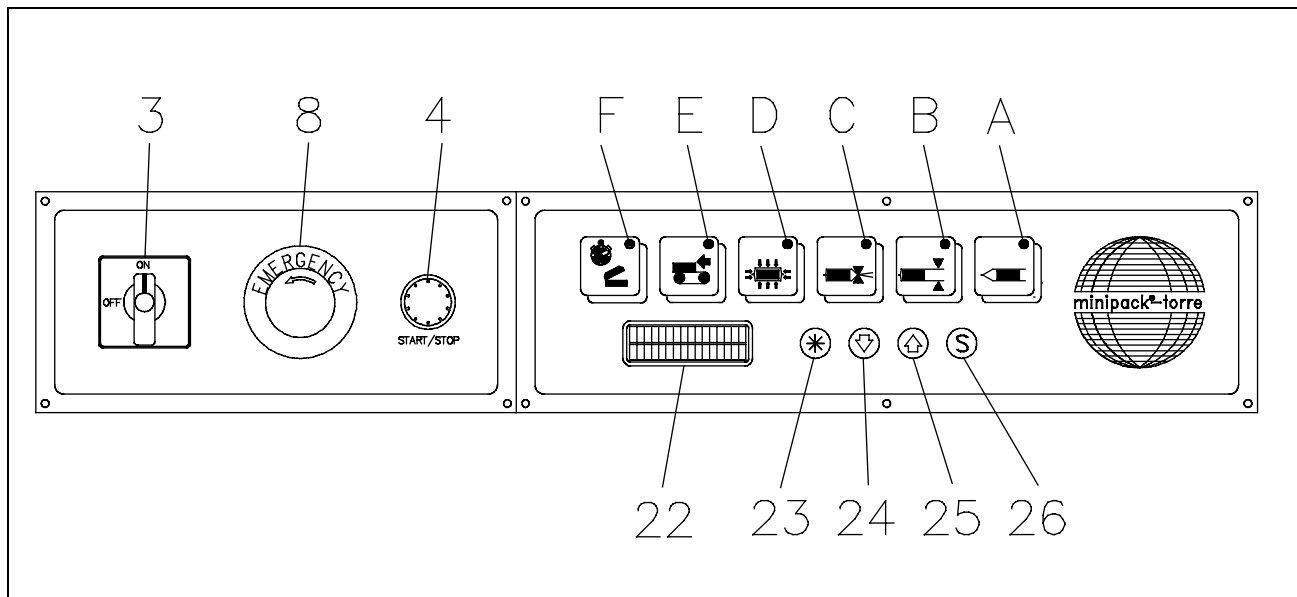
- D**
- 3- Hauptschalter
  - 4- Start- / Stoptaste
  - 8- Notausschalter
  - 22- Display
  - 23- Resettaste
  - 24- Einstelltaste
  - 25- Einstelltaste
  - 26- Programmwahltaste
  - A- Leuchte Folie vorne
  - B- Leuchte Folie hinten
  - C- Leuchte Schweissung
  - D- Leuchte Rückzug
  - E- Leuchte Entladeband
  - F- Leuchte Pausenzeit

- F**
- 3- Interrupteur général
  - 4- Bouton de marche/arrêt
  - 8- Bouton d'urgence
  - 22- Panneau
  - 23- Bouton de reset
  - 24- Bouton de réglage
  - 25- Bouton de réglage
  - 26- Bouton de sélection programmes
  - A- Voyant pellicule antérieure
  - B- Voyant pellicule postérieure
  - C- Voyant soudure
  - D- Voyant rétraction
  - E- Voyant ruban de déchargement
  - F- Voyant temps de pause

- E**
- 3- Interruptor general
  - 4- Pulsador START / STOP
  - 8- Pulsador de emergencia
  - 22- Visualizador
  - 23- Pulsador de puesta a cero
  - 24- Pulsador de regulación
  - 25- Pulsador de regulación
  - 26- Pulsador de selección de los programas
  - A- Luz indicadora película anterior
  - B- Luz indicadora película posterior
  - C- Luz indicadora soldadura
  - D- Luz indicadora retracción
  - E- Luz indicadora cinta de descarga
  - F- Luz indicadora tiempo de pausa

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE



- 3 - Interruttore generale
- 4 - Pulsante Start / Stop
- 8 - Pulsante di emergenza
- 22 - Display
- 23 - Pulsante di Reset
- 24 - Pulsante di regolazione
- 25 - Pulsante di regolazione
- 26 - Pulsante di selezione programmi
- A - Spia film anteriore
- B - Spia film posteriore
- C - Spia saldatura
- D - Spia retrazione
- E - Spia nastro di scarico
- F - Spia tempo di pausa

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

**GB ELECTRONIC BOARD FEATURES**

Machine has 10 programs to select, among them prog. no. 1-2-3 already have a base adjustment:

Progr. no.	Program features
<b>PR0</b>	Film inserting
<b>PR1</b>	Automatic cycle " sealing only "
<b>PR2</b>	Automatic cycle " sealing + shrinking"
<b>PR3</b>	Automatic cycle " sealing + shrinking with shrinking delay "
<b>PR4÷9</b>	

Note: **PR0** cannot be modified while all other programs can.

**D EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE**

Die Maschine besitzt 10 Wahlprogramme, von denen 1-2-3 eine gemeinsame Grundeinstellung besitzen:

Programmnummer	Programmeigenschaften
<b>PR0</b>	Folieneingabe
<b>PR1</b>	Automatischer Zyklus „nur Schweißen“
<b>PR2</b>	Automatischer Zyklus „Schweißen + Schrumpfen“
<b>PR3</b>	Automatischer Zyklus „Schweißen + verzögertes Schrumpfen“
<b>PR4÷9</b>	

ANM.: **PR0** ist gegenüber allen anderen Programme nicht modifizierbar.

**F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE**

La machine est douée de 10 programmes à sélectionner; les programmes 1-2-3 ont déjà un règlement de base:

Nr. du programme	Caractéristique du programme
<b>PR0</b>	Introduction de la pellicule
<b>PR1</b>	Aut Cycle automatique "soudure seulement"
<b>PR2</b>	Cycle automatique "soudure + rétraction"
<b>PR3</b>	Cycle autom. "soudure + rétraction avec retard rétraction"
<b>PR4÷9</b>	

N.B.: programme **PR0** pas à modifier, tous les autres sont modifiables.

**E CARACTERÍSTICAS DE LA TARJETA ELECTRÓNICA**

La máquina tiene 10 programas seleccionables, de los cuales los números 1-2-3 ya tienen una regulación de base:

Nº de Programa	Características del programa
<b>PR0</b>	Introducción de la película
<b>PR1</b>	Ciclo automático "sólo soldadura"
<b>PR2</b>	Ciclo automático "soldadura + retracción"
<b>PR3</b>	Ciclo automático "soldadura + retracción con retardo retracción"
<b>PR4÷9</b>	

N.B.: el **PR0** no puede ser modificado, mientras que los demás programas sí.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

## CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 10 programmi selezionabili, di cui i n° 1-2-3 hanno già una impostazione di base:

<b>N° Programma</b>	<b>Caratteristiche Programma</b>
<b>PR0</b>	Inserimento film
<b>PR1</b>	Ciclo automatico "solo saldatura"
<b>PR2</b>	Ciclo automatico "saldatura + retrazione"
<b>PR3</b>	Ciclo automatico "saldatura + retrazione con ritardo retrazione"
<b>PR4÷9</b>	

N.B.: il **PR0** non é modificabile, mentre tutti gli altri programmi si.

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

**GB** Each program is made of 12 variables you can modify:

Variable	Field	Field features
1. Automatic cycle	0-1	0 = excluded 1 = selected
2. Shrinking	0-1-2	0 = excluded 1 = selected 2 = alternate
3. Shrinking delay	0-1	0 = excluded 1 = selected
4. Horiz.-vert.	0-1	0 = horiz. photocell 1 = vertical photocell
5. Photocell.-Timer	0-1	0 = package end with photocell. 1 = package end with timer
6. Temperature	5 ÷ 100	corresponds to 160.....350°C (2°C each point)
7. Front film	0,01 ÷ 0,5	values expressed in seconds
8. Rear film	0,01 ÷ 1,5	values expressed in seconds
9. Sealing	2,5 ÷ 4	values expressed in seconds
10. Shrinking time	0,1 ÷ 9,9	values expressed in seconds
11. Discharge belt	0 ÷ 2	values expressed in seconds
12. Pause time	1 ÷ 50	values expressed in seconds

Value of variable 9 (sealing time) corresponds to the initial value and is automatically reduced according to the machine working rhythm.

**D** Jedes Programm besteht aus 12 modifizierbaren Variablen:

Variable	Feld	Feldeigenschaften
1. autom. Zyklus	0-1	0= ohne 1= inklusive
2. Schrumpfung	0-1-2	0= ohne 1= inklusive 2= abwechselnd
3. verzögerte Schrumpfung	0-1	0= ohne 1= inklusive
4. Horizontal – Vertikal	0-1	0= horizontale Fotozelle 1= vertikale Fotozelle
5. Fotozelle – Timer	0-1	0= Paketende mit Fotozelle 1= Paketende mit Timer
6. Temperatur	5 ÷ 100	entspricht 160...350°C (2° pro Punkt)
7. vordere Folie	0,01 ÷ 0,5	Wert in Sekunden
8. hintere Folie	0,01 ÷ 1,5	Wert in Sekunden
9. Schweissung	2,5 ÷ 4	Wert in Sekunden
10. Schrumpfdauer	0,1 ÷ 9,9	Wert in Sekunden
11. Entladeband	0 ÷ 2	Wert in Sekunden
12. Pausendauer	1 ÷ 50	Wert in Sekunden

Der Wert von Variable 9 (Schweissdauer) entspricht dem Anfangswert und wird automatisch entsprechend dem Arbeitsrhythmus der Maschine reduziert.

**F** Chaque programme est composé par 12 variables qu'on peut modifier:

Variable	Secteur	Caractéristiques du secteur
1. 1 – Cycle automatique	0-1	0 = exclu 1 = introduit
2. Rétraction	0-1-2	0 = exclu 1 = introduit 2 = alternatif
3. Retard rétraction	0-1	0 = exclu 1 = introduit
4. Horizontal-vertical	0-1	0= cell. photoélectrique horizontale 1= cell. phot. Verticale
5. Cellule photoélectrique-timer	0-1	0= fin du paquet avec cell. phot. 1= fin du paquet avec timer
6. Température	5 ÷ 100	Corresponds à 160°C ..... 350°C (2°C pour point)
7. Pellicule antérieure	0,01 ÷ 0,5	Valeurs exprimés en secondes
8. Pellicule postérieure	0,01 ÷ 1,5	Valeurs exprimés en secondes
9. Soudure	2,5 ÷ 4	Valeurs exprimés en secondes
10. Temps de rétraction	0,1 ÷ 9,9	Valeurs exprimés en secondes
11. Ruban de déchargement	0 ÷ 2	Valeurs exprimés en secondes
12. Temps de pause	1 ÷ 50	Valeurs exprimés en secondes

La valeur de la variable 9 (temps de soudure) correspond à la valeur initiale et est automatiquement réduite par rapport au rythme de travail de la machine.

**E** Cada programa está compuesto de 12 variables modificables:

Variable	Campo	Características del campo
1. Ciclo automático	0-1	0 = desconectado 1 = conectado
2. Retracción	0-1-2	0 = desconectada 1 = conectada 2 = alternada
3. Retardo retracc.	0-1	0 = desconectado 1 = conectado
4. Horiz. - Vertic.	0-1	0 = fotocélula horizontal 1 = fotocélula vertical
5. Fotoc.-Temporiz.	0-1	0 = fin paquete con fotoc. 1 = fin paquete con temporizador
6. Temperatura	5 ÷ 100	corresponde a 160.....350°C (2°C por punto)
7. Película anterior	0,01 ÷ 0,5	valores indicados en segundos
8. Película posterior	0,01 ÷ 1,5	valores indicados en segundos
9. Soldadura	2,5 ÷ 4	valores indicados en segundos
10. Tiempo retracc.	0,1 ÷ 9,9	valores indicados en segundos
11. Cinta descarga	0 ÷ 2	valores indicados en segundos
12. Tiempo pausa	1 ÷ 50	valores indicados en segundos

El valor de la variable 9 (tiempo soldadura) corresponde al valor inicial, y se reduce automáticamente sobre la base del ritmo de trabajo de la máquina.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

Ogni programma è composto da 12 variabili modificabili:

<b>Variabile</b>	<b>Campo</b>	<b>Caratteristiche Campo</b>
1. Ciclo autom.	0-1	0 = escluso 1 = inserito
2. Retrazione	0-1-2	0 = esclusa 1 = inserita 2 = alternata
3. Ritardo retraz.	0-1	0 = escluso 1 = inserito
4. Orizz.-Vert.	0-1	0 = fotocellula orizzontale 1 = fotocellula verticale
5. Fotoc.-Timer	0-1	0 = fine pacco con fotoc. 1 = fine pacco con timer
6. Temperatura	5 ÷ 100	corrisponde a 160.....350°C (2°C per punto)
7. Film anter.	0,01 ÷ 0,5	valori espressi in secondi
8. Film poster.	0,01 ÷ 1,5	valori espressi in secondi
9. Saldatura	2,5 ÷ 4	valori espressi in secondi
10. Tempo retraz.	0,1 ÷ 9,9	valori espressi in secondi
11. Nastro scar.	0 ÷ 2	valori espressi in secondi
12. Tempo pausa	1 ÷ 50	valori espressi in secondi

Il valore della variabile 9 (tempo saldatura) corrisponde al valore iniziale e viene automaticamente ridotto in base al ritmo di lavoro della macchina.

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

GB	Variable	Field	Default values		
			PR1	PR2	PR3
	Automatic cycle	0-1	1	1	1
	Shrinking	0-1-2	0	1	1
	Shrinking delay	0-1	-	0	1
	Horiz.-vert.	0-1	0	0	0
	Photocell.-Timer	0-1	0	0	0
	Temperature	5 ÷ 100	-	75	75
	Front film	0,01 ÷ 0,5	0,2	0,2	0,2
	Rear film	0,01 ÷ 1,5	0,3	0,3	0,3
	Sealing	2,5 ÷ 4	3	3	3
	Shrinking time	0,1 ÷ 9,9	3	3	3
	Discharge belt	0 ÷ 2	1,5	1,5	1,5
	Pause time	1 ÷ 50	-	30	30

D	Variable	Feld	Defaultwerte		
			PR1	PR2	PR3
	autom. Zyklus	0-1	1	1	1
	Schrumpfung	0-1-2	0	1	1
	verzögerte Schrumpfung	0-1	-	0	1
	Horizontal – Vertikal	0-1	0	0	0
	Fotozelle – Timer	0-1	0	0	0
	Temperatur	5 ÷ 100	-	75	75
	vordere Folie	0,01 ÷ 0,5	0,2	0,2	0,2
	hintere Folie	0,01 ÷ 1,5	0,3	0,3	0,3
	Schweissung	2,5 ÷ 4	3	3	3
	Schrumpfdauer	0,1 ÷ 9,9	3	3	3
	Entladeband	0 ÷ 2	1,5	1,5	1,5
	Pausendauer	1 ÷ 50	-	30	30

F	Variable	Secteur	Valeurs de default		
			PR1	PR2	PR3
	Cycle automatique	0-1	1	1	1
	Rétraction	0-1-2	0	1	1
	Rétard rétraction	0-1	-	0	1
	Horiz./vertical	0-1	0	0	0
	Cell. phot.-timer	0-1	0	0	0
	Température	5 ÷ 100	-	75	75
	Pellicule antérieure	0,01 ÷ 0,5	0,2	0,2	0,2
	Pellicule postérieure	0,01 ÷ 1,5	0,3	0,3	0,3
	Soudure	2,5 ÷ 4	3	3	3
	Temps de rétraction	0,1 ÷ 9,9	3	3	3
	Ruban de déchargement	0 ÷ 2	1,5	1,5	1,5
	Temps de pause	1 ÷ 50	-	30	30

E	Variable	Campo	Valores de default		
			PR1	PR2	PR3
	Ciclo automático	0-1	1	1	1
	Retracción	0-1-2	0	1	1
	Retardo retracc.	0-1	-	0	1
	Horiz. - Vertic.	0-1	0	0	0
	Fotoc.-Temporiz.	0-1	0	0	0
	Temperatura	5 ÷ 100	-	75	75
	Película anterior	0,01 ÷ 0,5	0,2	0,2	0,2
	Película posterior	0,01 ÷ 1,5	0,3	0,3	0,3
	Soldadura	2,5 ÷ 4	3	3	3
	Tiempo retracc.	0,1 ÷ 9,9	3	3	3
	Cinta descarga	0 ÷ 2	1,5	1,5	1,5
	Tiempo pausa	1 ÷ 50	-	30	30

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

Variabile	Campo	Valori default		
		PR1	PR2	PR3
Ciclo autom.	0-1	1	1	1
Retrazione	0-1-2	0	1	1
Ritardo retraz.	0-1	-	0	1
Orizz.-Vert.	0-1	0	0	0
Fotoc.-Timer	0-1	0	0	0
Temperatura	5 ÷ 100	-	75	75
Film anter.	0,01 ÷ 0,5	0,2	0,2	0,2
Film poster.	0,01 ÷ 1,5	0,3	0,3	0,3
Saldatura	2,5 ÷ 4	3	3	3
Tempo retraz.	0,1 ÷ 9,9	3	3	3
Nastro scar.	0 ÷ 2	1,5	1,5	1,5
Tempo pausa	1 ÷ 50	-	30	30

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP**  
**EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE**  
**REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE**  
**REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

**GB PHASE 1 = SWITCHING THE MACHINE ON**

Turn main switch (3) into pos. **ON**. Display (22) will light up and the active program will appear.

**PHASE 2 = PROGRAMS SELECTION**

Press buttons (24) and (25) to select the number of the program.

**PHASE 3 = VARIABLES PROGRAMMING**

By pressing button (26) you can run through the variables of the chosen program and through buttons (24) and (25) you can modify the memorized values. To avoid running through all variables and switch directly to EXECUTION, press **START** button (4). All other variables are then confirmed.

**PHASE 4 = EXECUTION**

Press **START** to execute the chosen program. To stop the cycle of work, press **START** again.

**PHASE 5 = CHARGING OF PIECES**

Place the products to be packed on the feeding belt. If the automatic cycle has not been selected, the machine carries out one only working cycle. If the automatic cycle has been selected, machine will pack in sequence the products on the belt.

**D PHASE1 = EINSCHALTEN DER MASCHINE**

Den Hauptschalter (3) auf ON stellen. Das Display (22) schaltet ein und die Nr. des aktiven Programms erscheint.

**PHASE2 = PROGRAMMWahl**

Zur Auswahl der Programmnummer die Tasten (24) und (25) eingeben.

**PHASE3 = PROGRAMMIERUNG DER VARIABLEN**

Mit Taste (26) geht man durch die Variablen des gewählten Programms und mit Tasten (24) und (25) werden die Werte verändert und gespeichert. Wenn man nicht durch sämtliche Variablen, sondern direkt in AUSFÜHRUNG gehen möchte, die START-Taste (4) eingeben. Die Variablen werden automatisch bestätigt.

**PHASE4 = AUSFÜHRUNG**

START eingeben um die Ausführung des gewählten Programms einzuleiten. Um den Arbeitszyklus zu unterbrechen, erneut die START-Taste eingeben.

**PHASE5 = EINGABE DER WERKSTÜCKE**

Die zu verpackenden Produkte auf das Förderband legen. Ist der automatische Zyklus nicht eingeschaltet, führt die Maschine nur einen Arbeitsgang aus. Ist der automatische Zyklus eingeschaltet, verpackt die Maschine alle auf dem Förderband befindlichen Produkte.

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

Tournez l'interrupteur général (3) dans la pos. ON. Le panneau (22) s'allume et le numéro du programme validé à ce moment là s'affichera.

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

Pour sélectionner le numéro du programme appuyez sur les boutons (24) et (25).

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

Pour parcourir les variables du programme, appuyez sur le bouton (26). Modifiez les valeurs mémorisées à l'aide des boutons (24) et (25). Pour ne pas parcourir toutes les variables et choisir directement la fonction "Exécution", appuyez sur le bouton de marche (4). Toutes les autres variables sont automatiquement confirmées.

**PHASE NR. 4 = EXÉCUTION**

Appuyer sur le bouton de marche pour exécuter le programme choisi. Pour suspendre le cycle de travail appuyez de nouveau sur le bouton de marche.

**PHASE NR. 5 = CHANGEMENT DES PIÈCES**

Placez les produits à conditionner sur le ruban. Si le cycle automatique n'est pas introduit, la machine va exécuter un cycle de travail seulement. Si le cycle automatique est introduit, la machine conditionnera en succession les produits sur le ruban.

**E ETAPA 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA**

Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON.

El visualizador (22) se enciende y aparece el nº de programa activo.

**ETAPA 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS**

Para seleccionar el nº de programa, apriete los pulsadores (24) y (25).

**ETAPA 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES**

Con el pulsador (26) se hacen correr las variables del programa escogido y con los pulsadores (24) y (25) se modifican los valores memorizados. Si no desea hacer correr todas las variables, sino pasar directamente a EJECUCIÓN, apriete el pulsador **START** (4). Las demás variables quedan confirmadas automáticamente.

**ETAPA 4 = EJECUCIÓN**

Apriete **START** para activar la ejecución del programa escogido.

Para interrumpir el ciclo de trabajo, apriete nuevamente el pulsador **START**.

**ETAPA 5 = CARGA DE LAS PIEZAS**

Coloque los productos a empaquetar sobre la cinta de alimentación. Si el ciclo automático no está conectado, la máquina realiza un solo ciclo de trabajo. Si el ciclo automático está conectado, la máquina empaquetará en sucesión los productos colocados sobre la cinta.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

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

Ruotare l'interruttore generale (3) nella posizione **ON**.

Il display (22) si accende e compare il n° di programma attivo.

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

Per selezionare il n° di programma premere i pulsanti (24) e (25).

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

Con il pulsante (26) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (24) e (25) si modificano i valori memorizzati.

Se non si vogliono scorrere tutte le variabili, ma andare direttamente in ESECUZIONE, premere il pulsante **START** (4). Le altre variabili restano automaticamente confermate.

### **FASE 4 = ESECUZIONE**

Premere **START** per attivare l'esecuzione del programma scelto.

Per interrompere il ciclo di lavoro, premere di nuovo il pulsante **START**.

### **FASE 5 = CARICAMENTO PEZZI**

Posizionare i prodotti da confezionare sul nastro di alimentazione.

Se il ciclo automatico non é inserito la macchina esegue un solo ciclo di lavoro.

Se é inserito il ciclo automatico la macchina confezionerà in successione i prodotti posizionati sul nastro.

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP**  
**EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE**  
**REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE**  
**REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

**GB** You can program the machine automatic stop after a certain number of packings. In order to do that, chose function "**COUNTER STOP**" soon after the machine switching on (PHASE 2) by pressing button (24). To modify the values of the counter (0000) press buttons (24) and (25) and confirm with button (26). All four figures need to be confirmed to quit and come back to PHASE 2.

By setting the counter stop once the amount of the requested pieces is reached, machine will automatically stop with an intermittent sound. To re-start you have to clear the counter through key (23) and press **START**.

Note: Set " 0000 " to cancel the counter automatic stop.

**D** Es kann eine automatische Unterbrechung nach einer bestimmten Anzahl von Verpackungsvorgängen vorgegeben werden. Dazu muss man sofort nach dem Einschalten der Maschine (PHASE2) durch Taste (24) auf die Funktion „**ZÄHLER**“ zugreifen.

Um den Wert des Zählers (0000) zu ändern, die Tasten (24) und (25) verwenden und mit (26) bestätigen. Es müssen alle vier Ziffern bestätigt werden, um zu PHASE2 zurückzukehren.

Bei eingeschalteter automatischer Unterbrechung, hält die Maschine nach Erreichen der vorgegebenen Stückzahl an und gibt ein 5 Sekunden langes Signal aus. Um fortzufahren, muss der Zähler mit Taste (23) zurückgesetzt und die **START**-Taste eingegeben werden.

ANM.: Um die automatische Unterbrechung abzuschalten, muss der Zähler auf „0000“ gesetzt werden.

**F** On peut programmer l'arrêt automatique de la machine après avoir conditionné un certain numéro de paquets. Accéder à la fonction "**ARRÊT TOTALISATEUR**" après avoir allumé la machine (phase 2) à l'aide du bouton (24). Pour modifier la valeur du totalisateur (0000), appuyez sur les boutons (24) et (25) et confirmez avec (26). Il faut confirmer toutes les 4 chiffres pour retourner à la phase 2.

Si la machine s'arrête automatiquement à la réalisation des pièces demandés et signale ça avec une sonnerie intermittente pour 5 secondes, pour mettre la machine en marche il faut mettre à zero le totalisateur à l'aide du bouton (23) et pousser le **BOUTON DE MARCHÉ**.

N.B.: sélectionnez (0000) pour éliminer l'arrêt automatique du totalisateur.

**E** Se puede programar la parada automática tras un determinado número de paquetes. Para tal fin, acceda a la función "**PARADA TOTALIZADOR**", inmediatamente después del encendido de la máquina (ETAPA 2), apretando el pulsador (24).

Para modificar el valor del totalizador (0000) use los pulsadores (24) y (25) y confirme con el (26). Es necesario confirmar las 4 cifras para salir y volver a la ETAPA 2.

Si está programada la parada totalizador, al llegar al número de piezas requeridas, la máquina se para automáticamente, indicándolo con un sonido intermitente de 5 segundos. Para volver a iniciar, hay que poner a cero el totalizador con el pulsador (23) y apretar el pulsador **START**.

N.B.: para eliminar la función de parada automática totalizador, fije "0000".

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 9-REGOLAZIONE

É possibile programmare l'arresto automatico della macchina dopo un determinato numero di confezioni. Per far ciò accedere alla funzione " **ARRESTO TOTALIZZATORE** ", subito dopo l'accensione della macchina (FASE 2) premendo il pulsante (24).

Per modificare il valore del totalizzatore (0000) usare i pulsanti (24) e (25) e confermare con il (26). É necessario confermare tutte le 4 cifre per uscire e tornare alla FASE 2.

Se programmato l'arresto totalizzatore al raggiungimento dei pezzi richiesti la macchina si arresta automaticamente segnalando con un suono intermittente per 5 secondi. Per ripartire é necessario azzerare il totalizzatore con il pulsante (23) e premere il pulsante **START**.

N.B.: Per eliminare la funzione di arresto automatico totalizzatore impostare " 0000 ".

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
9-EINSTELLUNG  
9-REGLAGE  
9-REGULACIÓN

**GB** In case " **ANOMALIES ALARM** " occur, switch the bell off by pressing button (23). The display will show the following anomalies:

<b>ANOMALY 1</b>	Interrupted feeler or > 400°C
<b>ANOMALY 2</b>	Hood up Time out (3 sec.)
<b>ANOMALY 3</b>	Photocell Time out (10 sec.)
<b>ANOMALY 4</b>	Hood down Time out (3 sec.)
<b>ANOMALY 5</b>	Separation Time out (1 sec.)
<b>ANOMALY 6</b>	Security intervention
<b>ANOMALY 7</b>	Security intervention for wrong rotation sense

**SWITCH THE MACHINE OFF AND CANCEL ANOMALIES BEFORE RESTARTING!**

It is possible to change the language shown on the display. Disconnect the machine and adjust the switch (SW1) placed on the board behind the control panel according to the following arrangements:

	1	2	3	4
<b>ITALIAN</b>	0	0	0	0
<b>ENGLISH</b>	1	0	0	0
<b>GERMAN</b>	0	1	0	0
<b>FRENCH</b>	1	1	0	0
<b>SPANISH</b>	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

**D** Bei „**STÖRFALL**“ kann der Alarm durch Eingabe von Taste (23) abgeschaltet werden. Auf dem Display werden folgende Störungen angezeigt:

<b>STÖRUNG 1</b>	Sonde unterbrochen oder > 400°C
<b>STÖRUNG 2</b>	Time Out Haube oben (3 sek.)
<b>STÖRUNG 3</b>	Time Out Fotozelle (10 sek.)
<b>STÖRUNG 4</b>	Time Out Haube unten (3 sek.)
<b>STÖRUNG 5</b>	Time Out Trennung (1 sek.)
<b>STÖRUNG 6</b>	Eingriff Sicherung
<b>STÖRUNG 7</b>	Eingriff Sicherung aufgrund falscher Rotationsrichtung

**UM FORTZUFAHREN, MUSS ZUVOR DIE STÖRUNG BEHOBEN UND DIE MASCHINE ABGESCHALTET WERDEN!**

Die Sprache auf dem Display kann geändert werden. Die Maschine abschalten und den Switch (SW1) auf der Karte hinter der Steuertafel in folgender Kombination einstellen:

	1	2	3	4
<b>ITALIENISCH</b>	0	0	0	0
<b>ENGLISCH</b>	1	0	0	0
<b>DEUTSCH</b>	0	1	0	0
<b>FRANZÖSISCH</b>	1	1	0	0
<b>SPANISCH</b>	0	0	1	0

1= ON // 0= OFF

**F** En cas d'**ANOMALIE**, éliminez la sonnerie en poussant le bouton (23); le panneau affiche les anomalies suivantes:

<b>ANOMALIE 1</b>	Sonde suspendue ou > 400°C
<b>ANOMALIE 2</b>	Time out cloche soulevée (3 sec.)
<b>ANOMALIE 3</b>	Time out cell. phot. (10 sec.)
<b>ANOMALIE 4</b>	Time out cloche baissée (3 sec.)
<b>ANOMALIE 5</b>	Time out détachement (1 sec.)
<b>ANOMALIE 6</b>	Intervention securité
<b>ANOMALIE 7</b>	Intervention securité pour sens de rotation manqué

**IL FAUT ÉTEINDRE LA MACHINE ET ÉLIMINER LES ANOMALIES AVANT DE COMMENCER UN NOUVEAU CYCLE DE TRAVAIL!**

Pour changer les descriptions sur le panneau: éteindre la machine et placer l'interrupteur SW1 sur la carte derrière le panneau de contrôle selon la combinaison suivante:

	1	2	3	4
<b>ITALIEN</b>	0	0	0	0
<b>ANGLAIS</b>	1	0	0	0
<b>ALLEMAND</b>	0	1	0	0
<b>FRANÇAIS</b>	1	1	0	0
<b>ESPAGNOL</b>	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

**E** Si se acciona "**ALARMA ANOMALÍA**", es posible apagar la alarma acústica, apretando el pulsador (23). En el visualizador aparecen las siguientes anomalías:

<b>ANOMALÍA 1</b>	Sonda interrumpida o > 400°C
<b>ANOMALÍA 2</b>	Time out campana arriba (3 seg.)
<b>ANOMALÍA 3</b>	Time out fotocélula (10 seg.)
<b>ANOMALÍA 4</b>	Time out campana abajo (3 seg.)
<b>ANOMALÍA 5</b>	Time out separación (1 seg.)
<b>ANOMALÍA 6</b>	Conexión dispositivo de seguridad
<b>ANOMALÍA 7</b>	Conexión dispositivo de seguridad por sentido de rotación incorrecto

**ES NECESARIO APAGAR LA MÁQUINA Y SOLUCIONAR LAS ANOMALÍAS ANTES DE VOLVER A EMPEZAR!**

Es posible cambiar el idioma del visualizador. Apague la máquina y coloque el switch (SW1), que se encuentra en la tarjeta colocada detrás del cuadro de control, de acuerdo con la siguiente combinación:

	1	2	3	4
<b>ITALIANO</b>	0	0	0	0
<b>INGLÉS</b>	1	0	0	0
<b>ALEMÁN</b>	0	1	0	0
<b>FRANCÉS</b>	1	1	0	0
<b>ESPAÑOL</b>	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

In caso di intervento " **ALLARME ANOMALIA** " é possibile spegnere la suoneria premendo il pulsante (23).

Sul display compaiono le seguenti anomalie:

<b>ANOMALIA 1</b>	Sonda interrotta o > 400°C
<b>ANOMALIA 2</b>	Time out campana su (3 sec.)
<b>ANOMALIA 3</b>	Time out fotocellula (10 sec.)
<b>ANOMALIA 4</b>	Time out campana giù (3 sec.)
<b>ANOMALIA 5</b>	Time out stacco (1 sec.)
<b>ANOMALIA 6</b>	Intervento sicurezza
<b>ANOMALIA 7</b>	Intervento sicurezza per senso di rotazione sbagliato

**É NECESSARIO SPEGNERE LA MACCHINA ED ELIMINARE LE ANOMALIE PRIMA DI RIPARTIRE!**

É possibile cambiare la lingua del display.

Spegnere la macchina e posizionare lo switch (SW1) posto sulla scheda dietro il pannello di controllo, secondo la seguente combinazione:

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>ITALIANO</b>	0	0	0	0
<b>INGLESE</b>	1	0	0	0
<b>TEDESCO</b>	0	1	0	0
<b>FRANCESE</b>	1	1	0	0
<b>SPAGNOLO</b>	0	0	1	0

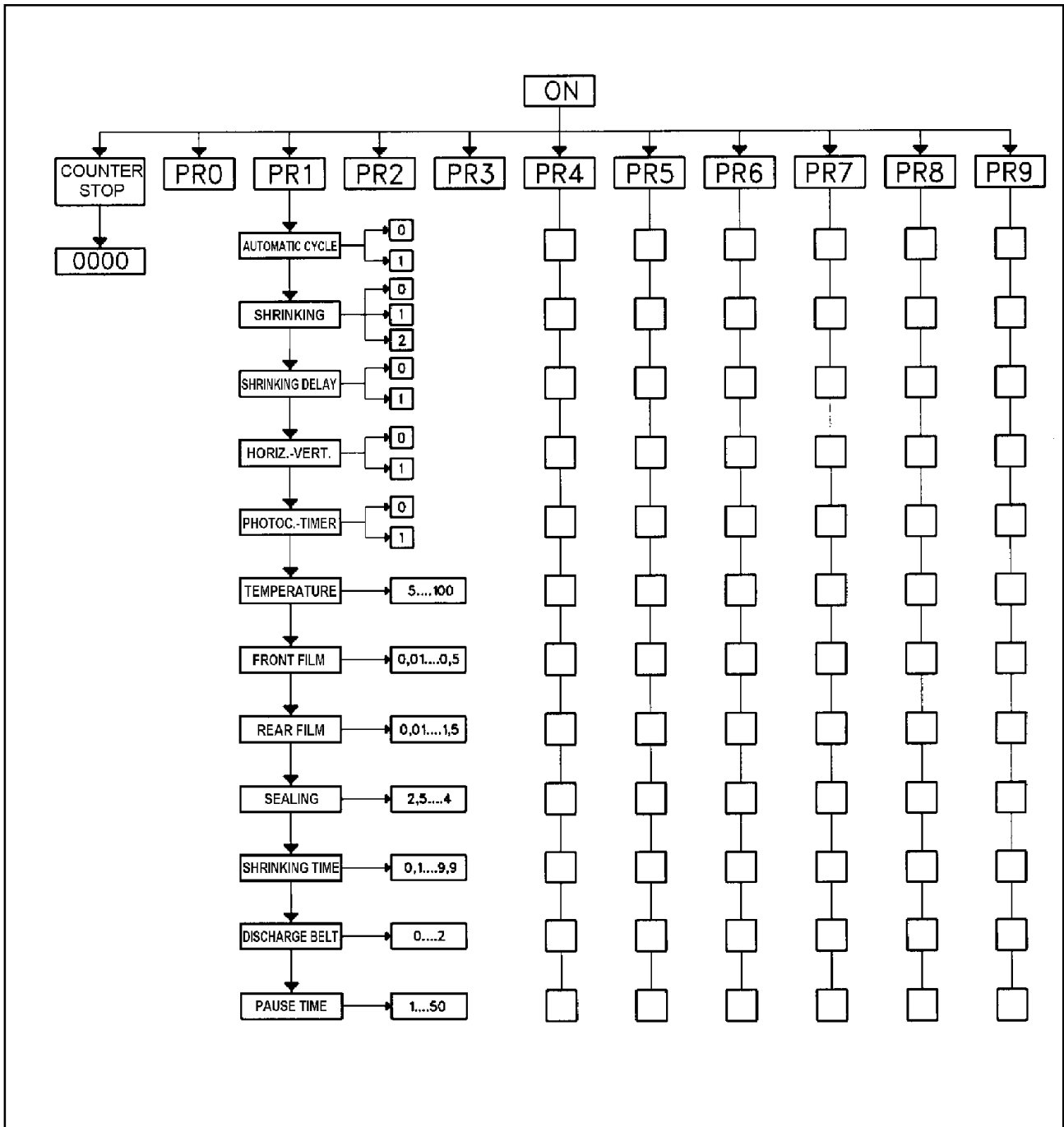
1 = ON

0 = OFF

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP**  
**EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE**  
**REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE**  
**REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9-ADJUSTMENT  
 9-EINSTELLUNG  
 9-REGLAGE  
 9-REGULACIÓN

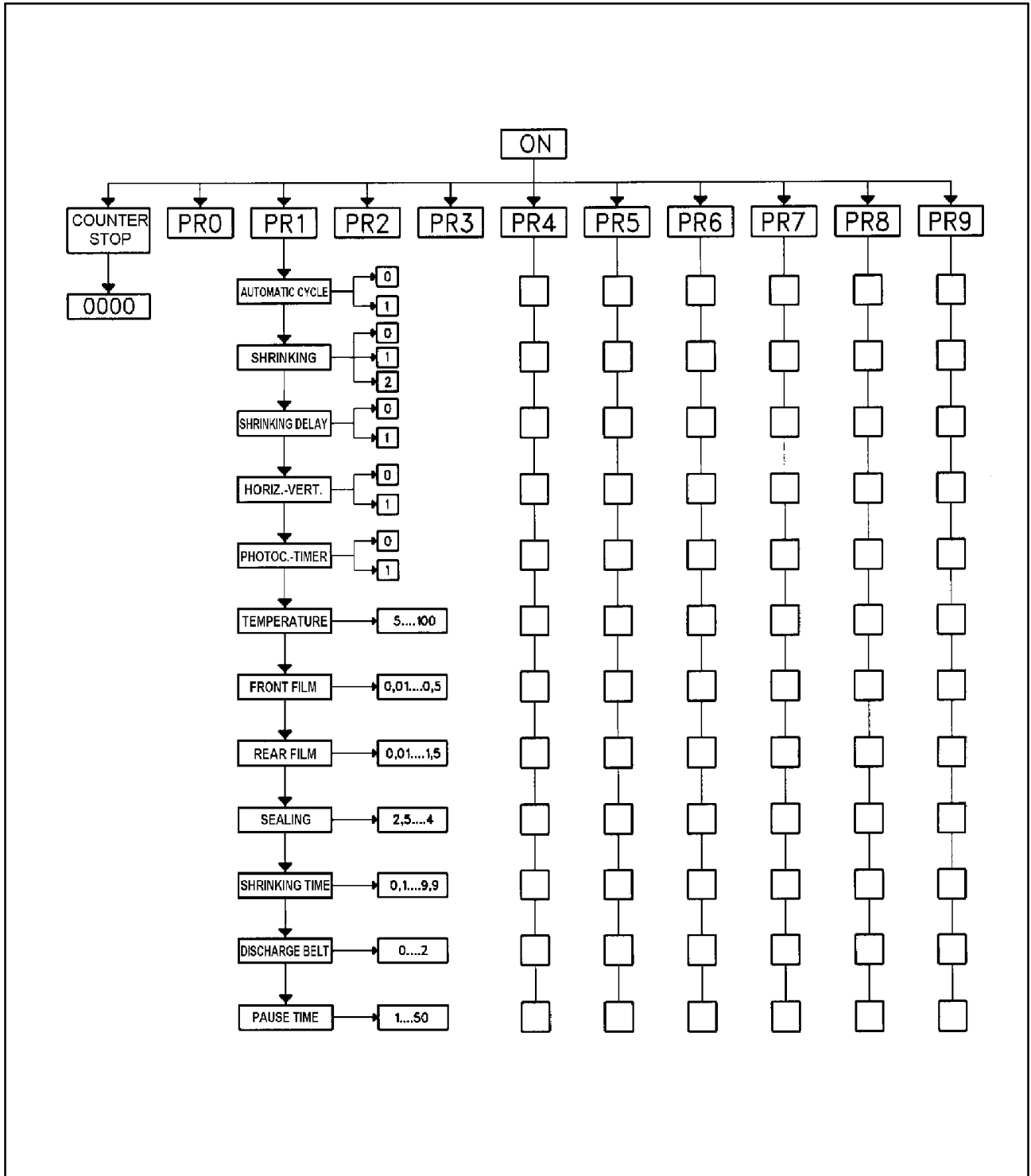
**ELECTRONIC BOARD QUICK REFERENCE GUIDE**  
**KURZÜBERSICHT ELEKTROSCHEMA**  
**GUIDE DE RÉFÉRENCE POUR CARTE ÉLECTRONIQUE**  
**GUÍA DE REFERENCIA RÁPIDA DE LA TARJETA ELECTRÓNICA**



# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

### GUIDA DI RIFERIMENTO RAPIDO SCHEDA ELETTRONICA



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP**  
**EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE**  
**REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE**  
**REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

10-FILM INSERTION  
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE  
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE  
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

**GB** Place the roll of film on the proper rolls (A)-(B) with the open part of the centerfold turned towards left. Make sure that the film unwinding sense matches the one shown in the drawing (the winding sense of the rolls has to be specified when ordering film).

According to the scheme, pass the film over the rolls (C)-(D) and (E) (unroller command) through the micropunch (F)-(G) and over roll (H), then open the film and pass it over the rod (I).

**D** Die Folienrolle mit der offenen Seite der Falte nach rechts auf die entsprechenden Rollen (A)-(B) legen. Prüfen, daß die Abrollrichtung der Folie mit der in der Abbildung übereinstimmt (ANM.: die Rollrichtung der Folie wird bei ihrer Bestellung angegeben).

Dem Schema entsprechend die Folie um Rollen (C)-(D) und (E) (Abrollsteuerung) legen, anschliessend durch den Mikrorotor (F)-(G) und über Rolle (H) führen, die Folie öffnen und um Strebe (I) leiten.

**F** Placez la bobine de pellicule sur le rouleaux (A) et (B) avec la partie ouverte du monopli vers droite. Assurez-vous que le sens de déroulement de la pellicule soit égale à celui dans le dessin. N.B.: le sens de déroulement doit être spécifié quand vous passez la commande des pellicules.

En suivant le dessin, faites passer la pellicule autour les rouleaux (C, D et E) à travers le microperceur (F) (G) et au dessus le rouleau (H); ouvrir la pellicule et faites-la passer autour le point (I).

**E** Coloque la bobina de la película sobre los rodillos correspondientes (A)-(B) con la parte abierta de la película monoplegada dirigida hacia la derecha. Asegúrese de que el sentido de desenrollado de la película sea el que está indicado en la figura (NB.: el sentido de desenrollado de las bobinas tiene que ser especificado en el pedido de la película).

Siguiendo el esquema, haga pasar la película alrededor de los rodillos (C)-(D) y (E) (mando desbobinador) a través del microperforador (F)-(G) y por encima del rodillo (H); luego abra la película y hágala pasar alrededor de la varilla (I).

**GB** Unwind about 1 metre of film and open it towards right.

**D** Nun zirka 1 Meter Folie abwickeln und nach rechts öffnen.

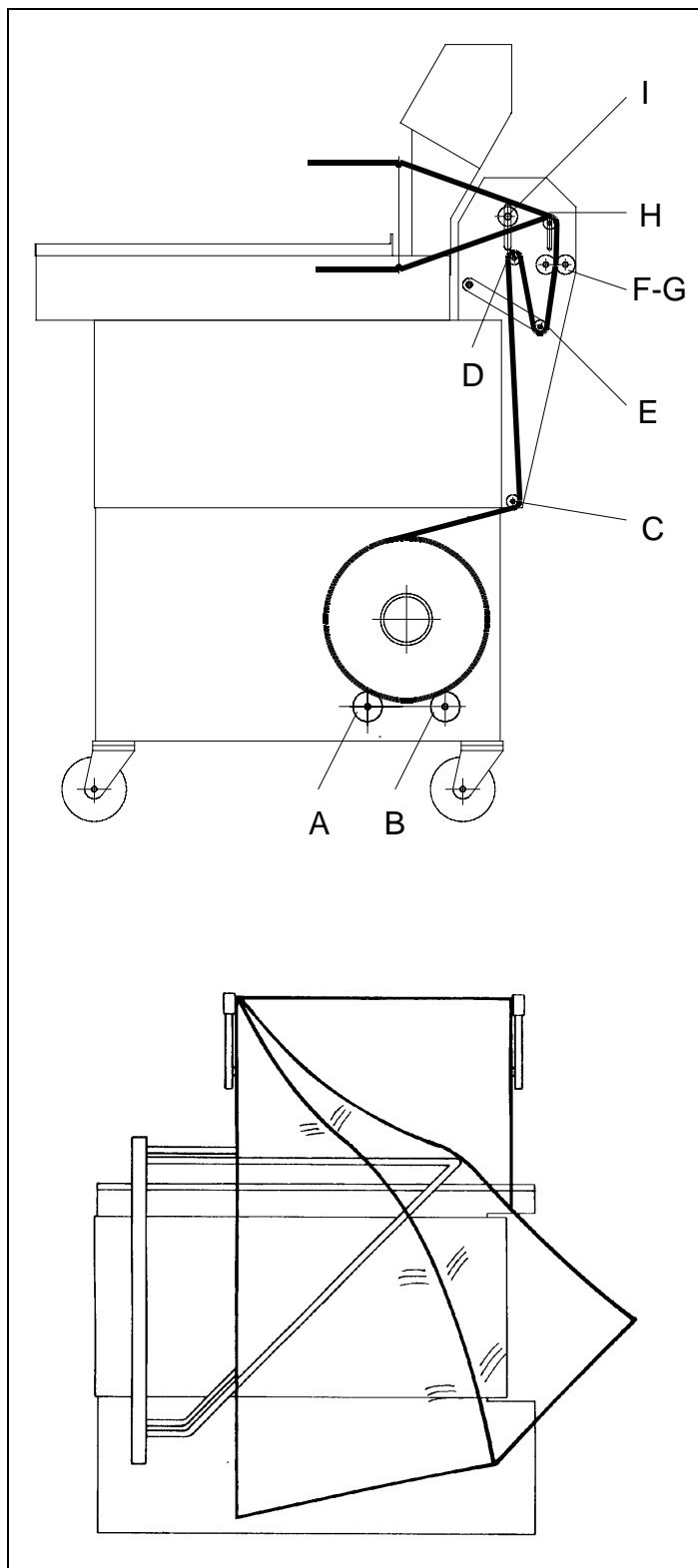
**F** Il faut maintenant dérouler 1 mt environ de pellicule et l'ouvrir vers droite.

**E** Entonces, desenrolle 1 metro aprox. de película y ábrala hacia la derecha.

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 10-INSERIMENTO FILM

Posizionare la bobina di film sugli appositi rulli (A)-(B) con la parte aperta del monopiega rivolta a destra. Assicurarsi che il senso di svolgimento del film sia quello indicato in figura (NB: il senso di svolgimento delle bobine va specificato in fase di ordine del film). Seguendo lo schema far passare il film intorno ai rulli (C)-(D) ed (E) (comando sbobinatore) attraverso il microforatore (F)-(G) e sopra il rullo (H), quindi aprire il film e farlo passare intorno all'asta (I).



A questo punto svolgere circa 1 metro di film e aprirlo verso destra.

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

10-FILM INSERTION  
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE  
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE  
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

**GB** Take the lower side of the film in connection with the rear side of the triangle (M) and pass it under the triangle itself from the outside to the inside and over the feeding belt (6).

**D** Die untere Folienseite auf Höhe der Vorderseite des Umkehrdreiecks nehmen und unter das untere Dreieck (M) von aussen nach innen und über das Förderband (6) führen.

**F** Prenez le côté inférieur de la pellicule en face du côté postérieur du triangle et faites-le passer sous le triangle inférieur (M) de l'extérieur à l'intérieur et au dessus du ruban d'alimentation (6).

**E** Tome el lado inferior de la película, en correspondencia del lado trasero del triángulo de inversión y páselo por debajo del triángulo inferior (M), desde afuera hacia adentro y por encima de la cinta de alimentación (6).

**GB** Then make the film upper side pass over the upper triangle (L).

**D** Die Folienoberseite über das obere Dreieck (L) führen.

**F** Maintenant, le côté supérieur de la pellicule doit passer au dessus du triangle postérieur (L).

**E** Luego, haga pasar el lado superior de la película por encima del triángulo superior (L).

**GB** Shift the final part of film towards the inside of the triangles on the left in parallel with the feeding belt (6) and make the film pass over and under the feeding belt, aligning the edges soon after the belt itself.

**D** Das Folienende, das in das Dreieck geführt wird, nach links, parallel zum Förderband (6) verschieben und die Folie über und unter das Förderband führen wobei sofort hinter dem Band die Ränder angepasst werden müssen.

**F** Déplacez la partie finale de la pellicule à l'intérieur des triangles, vers gauche et parallèlement au ruban d'alimentation (6). Faites passer la pellicule au dessus et sous le ruban en aligneant le bords après le ruban même.

**E** Desplace la parte final de la película, que se dirigirá hacia el interior de los triángulos, hacia la izquierda, paralelamente a la cinta de alimentación (6), y haga pasar la película por debajo y por encima de la cinta de alimentación, alineando los bordes inmediatamente después de la cinta.

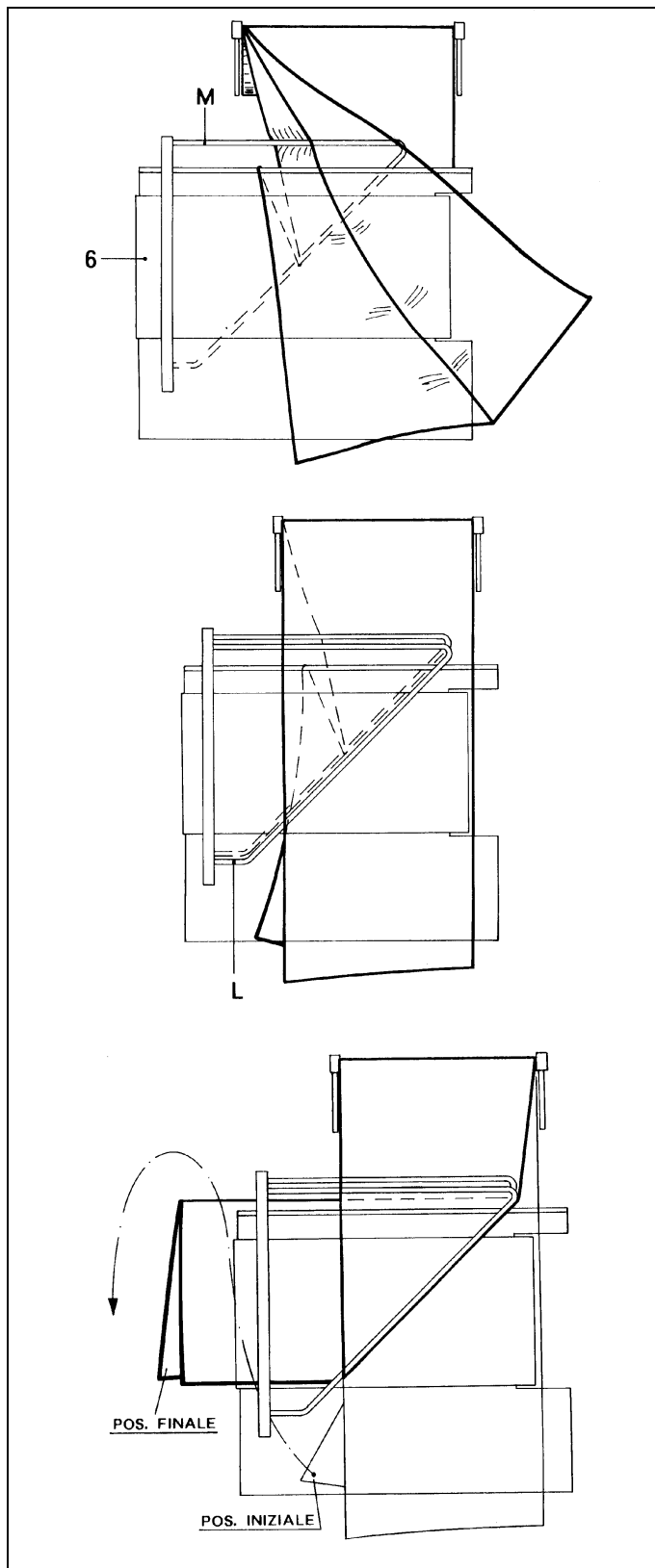
# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 10-INSERIMENTO FILM

Prendere il lato inferiore del film in corrispondenza del lato posteriore del triangolo di inversione e farlo passare sotto al triangolo inferiore (M) dall'esterno verso l'interno e sopra il nastro di alimentazione (6).

Quindi far passare il lato superiore del film sopra il triangolo superiore (L).

Spostare la parte finale del film che andrà all'interno dei triangoli verso sinistra parallelamente al nastro di alimentazione (6) e far passare il film sotto e sopra il nastro di alimentazione allineandone i bordi subito dopo il nastro stesso.



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

10-FILM INSERTION  
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE  
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE  
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

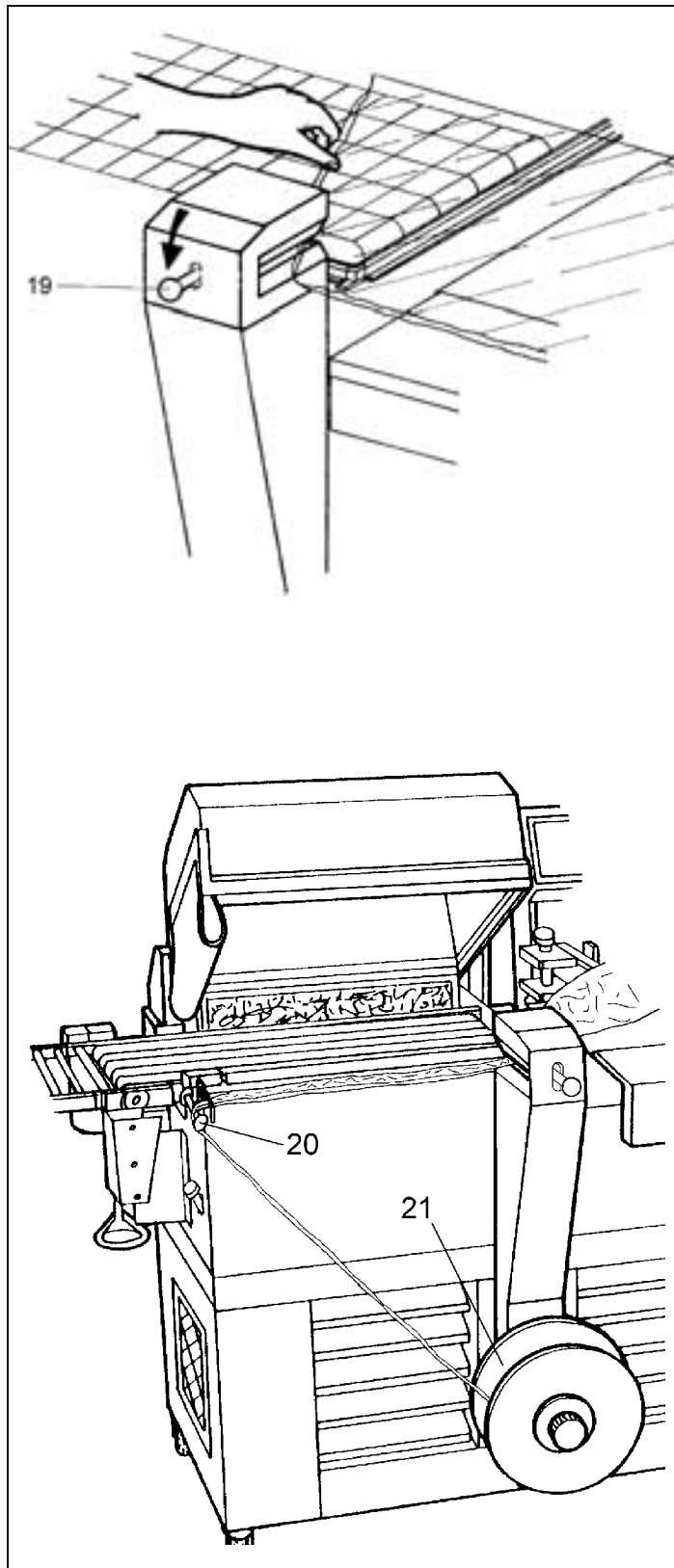
- GB** Push the lever (19) and insert the overlapped edges of the film between the two rubber wheels keeping them horizontally tight till film is hooked to the advancement device. Then execute a manual cycle to carry out the first sealing and the definite film hooking.
- D** Hebel (19) betätigen und die übereinander liegenden Folienränder zwischen die beiden Gummirollen des Zugelements einführen. Einen manuellen Zyklus durchführen, um die erste Schweissung und die endgültige Aneinanderhaftung der Folie auszuführen.
- F** Poussez la poignée (19) et introduisez les bords surposés entre les 2 roues en caoutchouc, puis exécutez manuellement un cycle pour obtenir la première soudure et l'accrochage définitif de la pellicule.
- E** Apriete la palanca (19) e introduzca los bordes superpuestos de la película, entre las dos ruedas de caucho del dispositivo de arrastre; luego, efectúe un ciclo manual para realizar la primera soldadura y para el enganche definitivo de la película.

- GB** Carry out a number of cycles sufficient to make a strip of film scrap. Wrap film scrap around the trasmission roll and hook it around the winder (21).
- D** Ausreichend Zyklen ausführen, um eine Abfallfolienbahn zu erstellen. Die Bahn um die Kehrrolle (20) führen und an dem Wickler (21) befestigen.
- F** Il faut exécuter des cycles de travail suffisants pour former une bande d'écart qui doit passer autour le rouleau (20) et doit être accrochée à l'enrouleur (21).
- E** Efectúe una cantidad de ciclos necesarios para formar una tira de película de descarte. Pásela alrededor del rodillo de arrastre (20) y engánchela al rodillo enrollador (21).

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 10-INSERIMENTO FILM

Premere la manopola (19) ed inserire i bordi sovrapposti del film tra le due ruote di gomma del trascinatore, quindi eseguire un ciclo in manuale per eseguire la prima saldatura e l'aggancio definitivo del film.



Eeguire ora un numero di cicli sufficiente a formare una striscia di film di scarto. Passarla intorno al rullino di rinvio (20) ed agganciarla all'avvolgitore (21).

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

11-PHOTOCELL ADJUSTMENT  
11-EINSTELLUNG DER FOTOZELLE  
11-RÉGLAGE DE LA CELLULE PHOTOÉLECTRIQUE  
11-REGULACIÓN DE LA FOTOCÉLULA

- GB** 1. The machine is arranged for the photocell setting (11) in vertical and horizontal position to easily detect high low and irregular-shaped products.  
2. It is also possible to adjust the distance of the photocell from the sealing bar to optimize products insertion.  
3. With low products it is possible to take the photocell closer to the sealing bar so to reduce the distance between one product and the other and to be able to stop several times the products into the shrinking hood.  
4. In case you have high products, move the photocell away from the sealing bar so to reduce the distance of the product to be packed from the next one, in order not to hinder the lowering of the sealing frame.  
5. The machine is equipped with a rod (12) for film support. The position of this rod (obtained by acting on the screw 13) follows the one of the photocell.

In case of low products, refer to point 3. In case of high products, refer to point 4.

- D** 1. Die Maschine ist für die vertikale und horizontale Positionierung der Fozozelle (11) vorgesehen, um die Erkennung flacher, hoher und unregelmässiger Produkte zu erleichtern.  
2. Es kann weiterhin der Abstand zwischen der Fozozelle auf der Schweissleiste eingestellt werden, um die Produkteinführung zu optimieren.  
3. Bei flachen Produkten kann die Fozozelle an die Leiste angenähert werden, um den Abstand zwischen zwei Produkten zu verringern und um die Produkte mehrfach in der Schrumpffhaube zu bearbeiten.  
4. Bei hohen Produkten hingegen muss die Fozozelle weiter von der Schweissleiste entfernt platziert werden, um den Abstand des zu verpackenden Produkts von dem darauffolgenden zu vergrössern, damit das Absenken des Schweissrahmens nicht behindert wird.  
5. Die Maschine ist mit einer Halteleiste (12) für die Folie ausgestattet, die entsprechend der Fozozelle (11), durch Schraube (13) positioniert wird.

Bei flachen Produkten Punkt 3 befolgen. Bei hohen Produkten Punkt 4 befolgen.

- F** 1. Pour faciliter les relevements de produits bas, hauts ou avec une forme irrégulière, la machine est prévue pour le positionnement de la cellule photoélectrique horizontale et verticale.  
2. Vous pouvez aussi régler la distance entre la cellule photoélectrique et la barre soudante pour faciliter l'introduction des produits.  
3. Pour conditionner produits bas, approchez la cellule photoélectrique à la barre soudante pour réduire la distance entre les produits et les bloquer plusieurs fois dans la cloche.  
4. Pour conditionner produits hauts, éloignez la cellule photoélectrique de la barre soudante. Dans cette façon vous éloignez le produit à conditionner du prochain et n'entrez pas la descente du châssis de soudure.  
5. La machine est dotée d'un support métallique qui soutiens la pellicule (12). Le positionnement de la pellicule (obtenu en agissant sur la vis 13) va suivre celui de la cellule photoélectrique.

Pour produits bas, référez-vous au point 3. Pour produits hauts, référez-vous au point 4.

- E** 1. La máquina está preparada para poder colocar la fotocélula (11) para la lectura vertical y horizontal, y así facilitar la detección de productos bajos, altos y de forma irregular.  
2. Además, es posible regular la distancia de la fotocélula desde la barra de soldadura, para optimar la introducción de los productos.  
3. En efecto, con los productos bajos es posible acercar la fotocélula a la barra de soldadura, para reducir la distancia entre un producto y el otro y poder detener varias veces los productos en la campana de retracción.  
4. En cambio, en el caso de productos altos, hay que alejar la fotocélula de la barra de soldadura, para distanciar el producto que se está empaquetando del sucesivo, de modo que no obstaculice el descenso del bastidor de soldadura.  
5. La máquina tiene una varilla (12) para sostener la película, cuyo posicionamiento, que se obtiene actuando sobre el tornillo (13), sigue el de la fotocélula (11).

En el caso de productos bajos, refiérase al punto 3. En el caso de productos altos, refiérase al punto 4.

**GB** **Here are shown some typical examples concerning products to be packed with the recommended adjustment.**  
**Short products:**

Horizontal photocell adjusted as in point (3).

**D** **Es folgen einige Beispiele typischer zu verpackender Produkte mit empfohlener Einstellung.**  
**Niedrige Produkte:**

Einstellung der horizontalen Fozozelle wie unter Punkt (3).

**F** **Réglage conseillé pour les produits suivants:**  
**Produits bas:**

Cellule photoélectrique réglée comme au point (3).

**E** **A continuación indicamos algunos casos típicos de productos a empaquetar, con la regulación aconsejada.**  
**Productos bajos:**

Fotocélula horizontal regulada como en el punto (3).

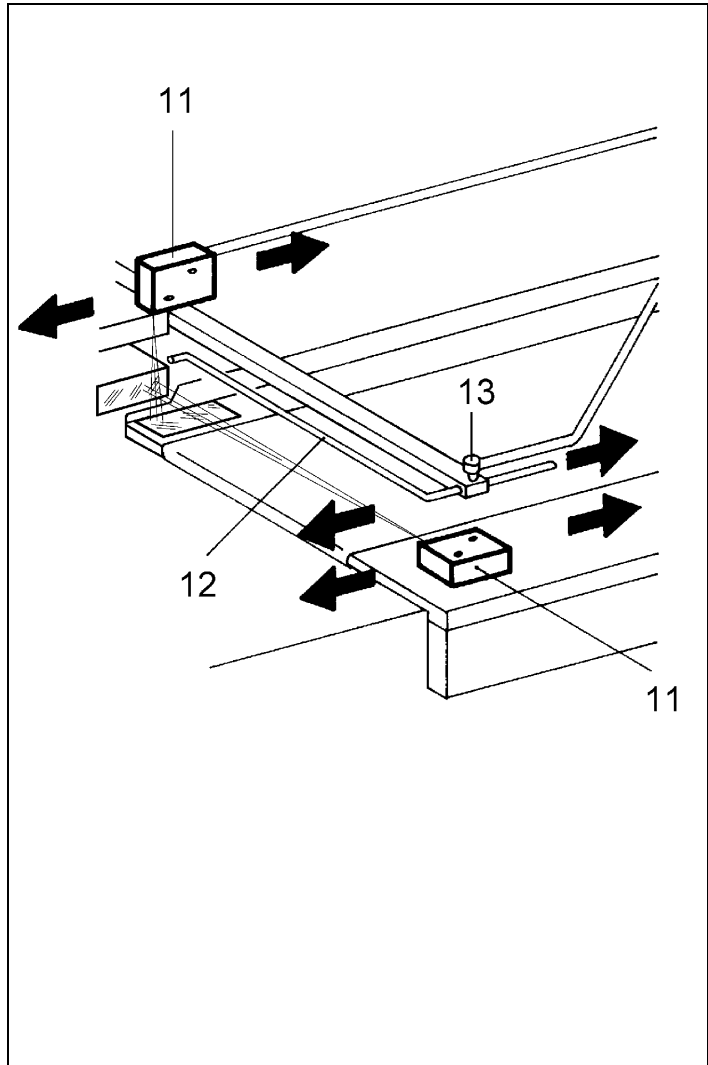
# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

1. La macchina è predisposta per il posizionamento della fotocellula (11) a lettura verticale ed orizzontale onde facilitare il rilevamento di prodotti bassi, alti e di forma irregolare.
2. E' possibile inoltre regolare la distanza della fotocellula dalla barra saldante in modo da ottimizzare l'inserimento dei prodotti.
3. Infatti con i prodotti bassi è possibile avvicinare la fotocellula alla barra saldante in modo da ridurre la distanza tra un prodotto e l'altro e poter fermare più volte i prodotti nella campana di retrazione.
4. Nel caso invece di prodotti alti è necessario allontanare la fotocellula dalla barra saldante per distanziare il prodotto in confezionamento dal successivo, in modo da non ostacolare la discesa del telaio di saldatura.
5. La macchina è predisposta di un'asta (12) per il sostegno del film, il cui posizionamento, ottenuto agendo sulla vite (13), segue quello della fotocellula (11).

Nel caso di prodotti bassi fare riferimento al punto 3.

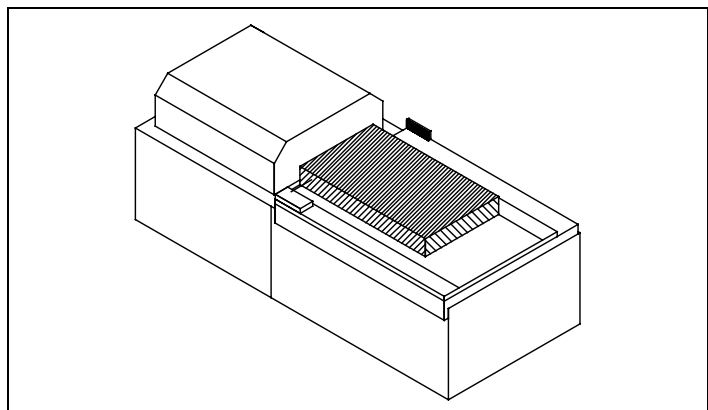
Nel caso di prodotti alti fare riferimento al punto 4.



**Ecco rappresentati alcuni casi tipici di prodotti da confezionare, con la regolazione consigliata.**

### **Prodotti bassi:**

Fotocellula orizzontale regolata come al punto (3).



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP  
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE  
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE  
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

11-PHOTOCELL ADJUSTMENT  
11-EINSTELLUNG DER FOTOZELLE  
11-RÉGLAGE DE LA CELLULE PHOTOÉLECTRIQUE  
11-REGULACIÓN DE LA FOTOCÉLULA

**GB High products:**

Horizontal photocell adjusted as in point (4) by inclining the photocell as shown in the picture.

**D Hohe Produkte:**

Einstellung der horizontalen Fotozelle wie unter Punkt (4) und Neigung der Fotozelle wie in Abbildung.

**F Produits hauts:**

Cellule photoélectrique réglée comme au point (4) et penchée comme dans le dessin.

**E Productos altos:**

Fotocélula horizontal regulada como en el punto (4), inclinando la fotocélula como indicado en la figura.

**GB Irregular shaped products:**

Vertical photocell.

**D Unregelmässige Produkte:**

Vertikale Fotozelle.

**F Produits avec forme irrégulière:**

Cellule photoélectrique verticale.

**E Productos con formas irregulares:**

Fotocélula vertical.

**GB Reflecting products:**

Vertical photocell inclined as shown in the picture (typical example: compact disks).

**D Reflektierende Produkte:**

Neigung der vertikalen Fotozelle wie in Abbildung (Typisch bei Compact Disks).

**F Produits réfléchissants:**

Cellule photoélectrique penchée comme dans le dessin (es. compact disk).

**E Productos reflectantes:**

Fotocélula vertical inclinada como en la figura (es el caso típico de compact-disc).

**GB Products with holes or multiple products:**

Set the function "timer-photocell" and choose "timer", then enter function "film poster" for package length setting.

**D Gelochte oder mehrere Produkte:**

In Funktion "Timer Fotozelle" Timer wählen und in der Funktion "Folie Poster" die Paketlänge eingeben.

**F Produits multiples ou avec trous:**

Sélectionnez la fonction "Timer-cellule photoélectrique" et choisir "Timer"; puis sélectionnez "Pellicule postérieure" et régler la longueur du paquet.

**E Productos con agujeros o productos múltiples:**

Entre en la función "temporizador-fotocélula" y elija temporizador; luego entre en la función "película poster" para regular la longitud del paquete.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

### **Prodotti alti:**

Fotocellula orizzontale regolata come al punto (4) inclinando la fotocellula come in figura.

### **Prodotti con forme irregolari:**

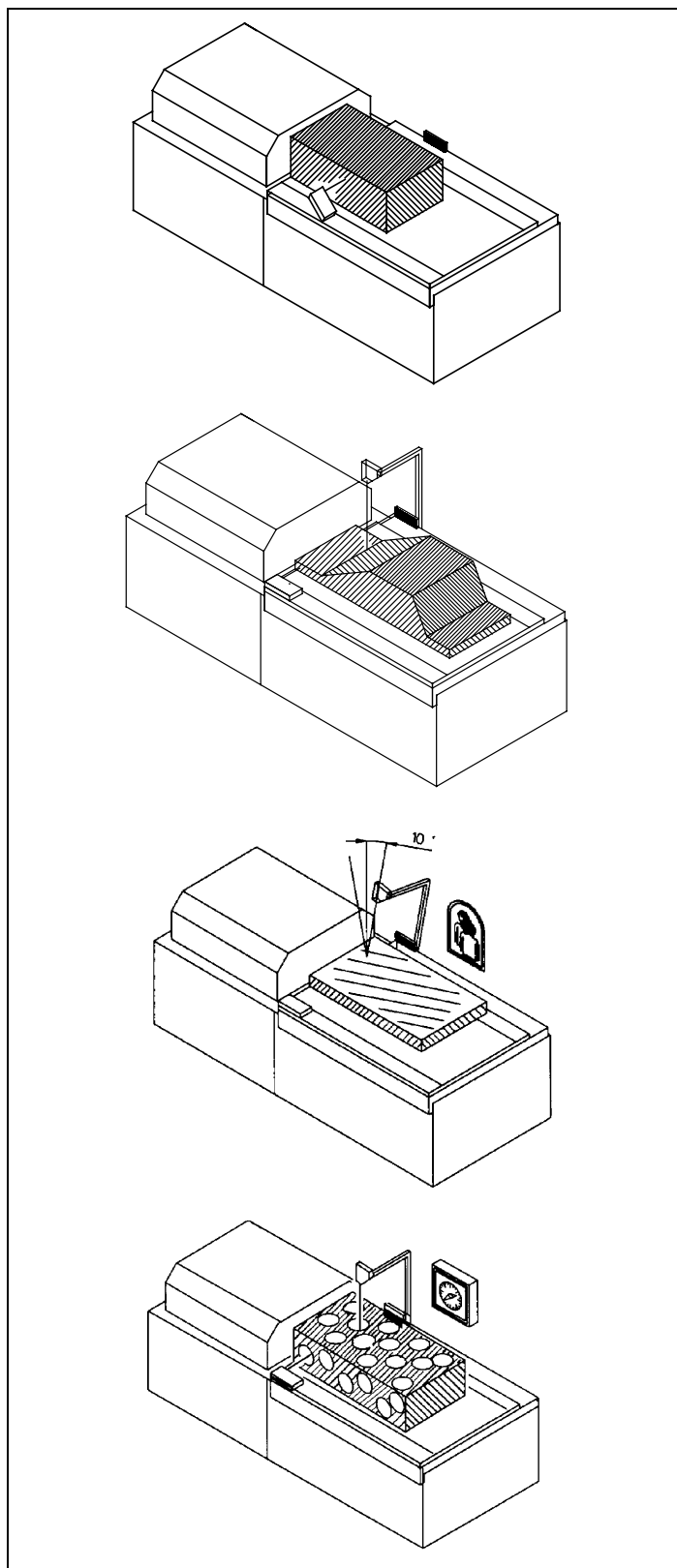
Fotocellula verticale.

### **Prodotti riflettenti:**

Fotocellula verticale inclinata come in figura (è il caso tipico dei compact-disc).

### **Prodotti con fori o prodotti multipli:**

Entrare nella funzione "timer-fotocellula" e scegliere timer, quindi entrare nella funzione "film poster" per impostare la lunghezza del pacco.



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP**  
**EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE**  
**REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE**  
**REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

12-PACKAGE SIZE ADJUSTMENT  
12-EINSTELLUNG DER VERPACKUNGSGRÖSSE  
12-RÉGLAGE DES DIMENSIONS DU PAQUET  
12-REGULACIÓN DEL FORMATO DEL PAQUETE

- GB** Adjust the inox plate (14) position of by unscrewing the knob (15) placed under the plate itself, according to the width of the product to be packed.  
Adjust height of package by acting on the knob (16). Usually set a dimension 10mm higher than the height of the product to be packed.  
Approach the slide bar (17) to 5mm from the product.
- D** Mit Rad (15) die Position des Edeltahltischs (14) entsprechend der Breite des zu verpackenden Produkts einstellen. Mit Rad (16) die Verpackungshöhe einstellen. Die Höhe sollte auf 10 mm über der Höhe des zu verpackenden Produkts eingestellt werden.  
Führungsleiste (17) auf 5 mm an das Produkt annähern.
- F** Régler la position du support en acier inoxydable (14) en dévissant la poignée (15) placée sous le support même selon la largeur du produit à conditionner. Régler l'hauteur du paquet en agissant sur la poignée (16). Il faut normalement régler 10 mm en plus par rapport à l'hauteur du produit à conditionner. Approchez la guide (17) au produit de 5 mm environ.
- E** Regule la posición del plano de acero inoxidable (14), desenroscando la empuñadura (15), que se encuentra debajo del mismo, en función del ancho del producto a empaquetar.  
Regule la altura del paquete con la empuñadura (16). Regule una medida de 10 mm superior a la altura del producto a empaquetar. Acerque la varilla de guía (17) a 5 mm del producto.

13-CONVEYOR BELT ADJUSTMENT  
13-EINSTELLUNG DES TRANSPORTBANDS  
13-RÉGLAGE DU RUBAN TRANSPORTEUR  
13-REGULACIÓN DE LA CINTA TRANSPORTADORA

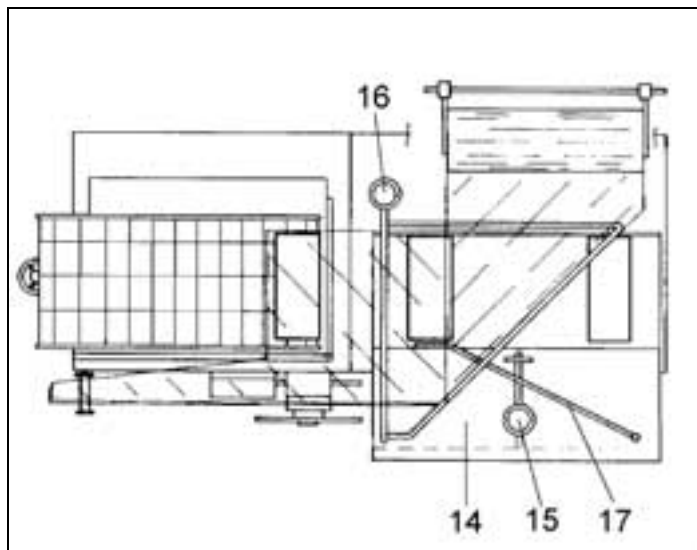
- GB** Adjust the height of the conveyor belt (2) with the special handwheel (18).  
**N.B.: To get a good packing the conveyor belt should be positioned in such a way, to allow film sealing at the half-height of package**
- D** Durch Handrad (18) die Höhe des Förderbands (2) einstellen  
**ANM.: Um eine gute Verpackung zu gewährleisten, sollte das Förderband so positioniert sein, daß sich die Folienschweissung auf halber Verpackungshöhe befindet.**
- F** En agissant sur le petit volant (18), réglez l'hauteur du ruban transporteur.  
**N.B.: pour une bonne conditionnement, le ruban transporteur doit être positionné de telle sorte que la soudure de la pellicule soit exécutée vers la moitié de l'hauteur du paquet.**
- E** Regule la altura de la cinta transportadora (2) con el volante (18).  
**N.B.: Para empaquetar correctamente, la cinta transportadora tiene que estar posicionada de manera que la soldadura de la película se encuentre a la mitad de la altura del paquete.**

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 12-REGOLAZIONE FORMATO DELLA CONFEZIONE

Regolare la posizione del piano inox (14) svitando la manopola (15) posta sotto lo stesso, in funzione della larghezza del prodotto da confezionare.

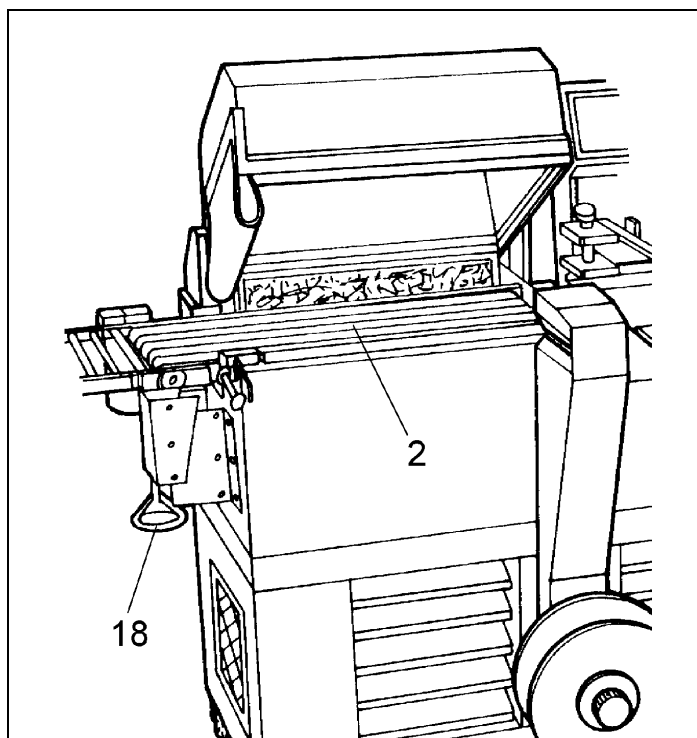
Regolare l'altezza della confezione agendo sulla manopola (16). Impostare di norma, una quota 10 mm superiore all'altezza del prodotto da confezionare. Avvicinare l'asta di guida (17) a circa 5 mm dal prodotto .



### 13-REGOLAZIONE NASTRO TRASPORTATORE

Regolare l'altezza del nastro trasportatore (2) agendo sull'apposito volantino (18).

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



**LIMITS AND CONDITIONS IN THE USE OF MACHINE**  
**EINSCHRÄNKUNGEN UND ANWENDUNGSWEISE DER MASCHINE**  
**LIMITES ET CONDITIONS D'USAGE DE LA MACHINE**  
**LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MÁQUINA**

14-MAX. PACKING SIZES  
14-MAXIMALE VERPACKUNGSMASSSE  
14-DIMENSIONS MAX. DE LA CONFECTIION  
14-DIMENSIONES MÁX. DE LA CONFECIÓN

a = mm 500  
b = mm 350  
c = mm 120

- GB** **N.B.:** max. dimensions shown on above scheme are referring to the max. dimension of the single package. Refer to chapter 18 to get max. dimension of package (b x c); the addition of (b + c) is equal to film roll width 100 mm.
- D** **N.B. :** die in der Tabelle gezeigte Maße betreffen die max. dimension den einzelnen Packung.  
Bitte sich auf Kapitel 18 beziehen um Auskünfte über die max. Maße der Packung (b x c) zu haben. Die summe von (b + c) ist gleich der Folienbreite – 100 mm.
- F** **N.B. :** les dimensions max. indiqués dans le dessin se réfèrent à la mesure max. du chaque paquet.  
Pour ce qui concerne la dimension max. du paquet (b x c); il faut faire référence au chapitre 18 ou on explique que la somme de (b + c) est égale à la largeur de la bobine de film – 100 mm.
- E** **N.B. :** las medidas indicadas en la tabla se refieren a la medida máx. de cada una de las dimensiones.  
Para la medida máx. del paquete (b x c); hay que referirse al capítulo 18 donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

15-MACHINE OPERATING CONDITIONS  
15-BETRIEBSBEDINGUNGEN DER MASCHINE  
15-CONDITIONS OPERATIONNELLES DE LA MACHINE  
15-CONDICIONES OPERATIVAS DE LA MAQUINA

- GB** Do not carry out packaging whose a surface which is the same as the inner size of the sealing frame. Leave at least 1-2 cm compared with the inner perimeter of the hood. Do not carry out shrink-wrapping on light products as the ventilation could lift them continuously inside the hood.
- 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 könnten.
- 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.

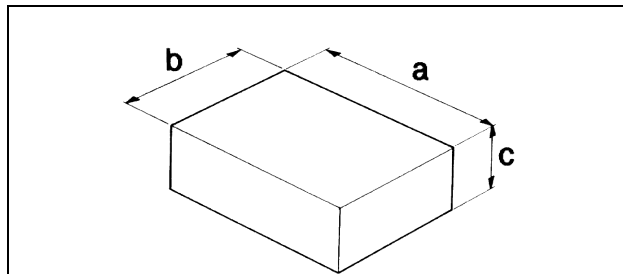
16-ITEMS WHICH MUST NOT BE PACKED  
16-WAS NICHT VERPACKT WERDEN DARF  
16-EMBALLAGES À ÉVITER  
16-PRODUCTOS QUE NO TIENEN QUE SER EMPAQUETADOS

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

### 14-DIMENSIONI MAX. DELLA CONFEZIONE

a = mm 500  
b = mm 350  
c = mm 120



**N.B.:** le misure indicate nella tabella si riferiscono alla misura max. della singola dimensione. Per la misura max della confezione (b x c) bisogna comunque fare riferimento al capitolo **18**, dove si vede che, la somma di (b + c) é comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100 mm.

### 15-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

### 16-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 nastro trasportatore, eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa.

**FILM FEATURES**  
**FOLIENEIGENSCHAFTEN**  
**CARACTÉRISTIQUES DE LA PELLICULE**  
**CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA**

17-FILMS TO BE USED  
17-VERWENDBARE FOLIEN  
17-PELLICULES PRÉCONISÉES  
17-PELÍCULAS A USAR

- GB** Machine can work with all kind of shrinkwrapping films suitable to be used with automatic machines, with a thickness of 40 micron. Best results are obtained using Minipack-Torre recommended films. 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.



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

- D** Die Maschine kann mit allen gängigen Thermoschrumpf-Folien bis zu einer Stärke von 40 micron verwendet werden, die zum Einsatz an automatischen Maschinen geeignet sind. Um beste Ergebnisse zu erzielen, sollten von MINIPACK-TORRE S.p.A. vertriebene Folien verwendet werden. Unsere Folien (auch mit kundeneigenen Motiven und Aufschriften) sind sowohl zuverlässig und den gültigen Bestimmungen entsprechend gefertigt, als auch in Puncto Sicherheit genau auf unsere Maschinen abgestimmt.



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

- F** La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables avec épaisseur jusqu'à 40 micron qui peuvent être utilisés sur machines automatiques. Nous conseillons l'emploi de pellicules produites et commercialisées par Minipack Torre pour meilleures résultats. Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessin et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.



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

- E** La máquina puede trabajar con todas las películas termorretráctiles con espesor de hasta 40 micrones, idóneas para el uso en máquinas automáticas. Para garantizar los mejores resultados, se aconseja usar películas vendidas por MINIPACK-TORRE S.p.A. Las características especiales de nuestras películas (incluso con dibujos y escrituras personalizadas del cliente) garantizan la fiabilidad, tanto porque responden a las normativas vigentes como porque son seguras e ideales para el funcionamiento en nuestras máquinas.



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

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

18-CALCULATING BAND A  
18-BERECHNUNG VON SEITE A  
18-CALCUL DU BORD A  
18-CÁLCULO DEL ANCHO A

- GB** Band A = b+c+100mm

- D** Seite A = b+c+100 mm

- F** Bord A = B+C+100 mm

- E** Ancho A = b + c + 100 mm

## CARATTERISTICHE DEL FILM

### 17-FILMS DA ADOPERARE

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili e non, con spessore fino a 40 micron, adatti all'impiego su macchine automatiche.

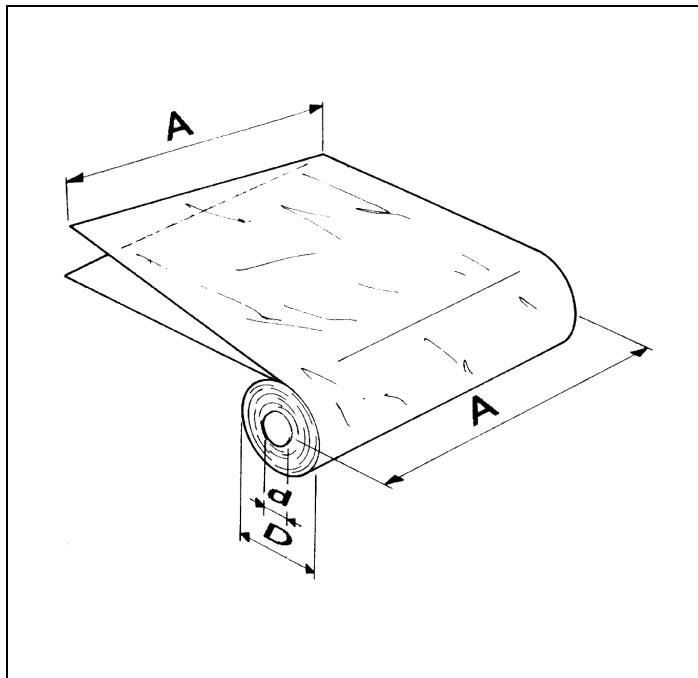
Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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

A = mm 550 MAX

D = mm 300 MAX

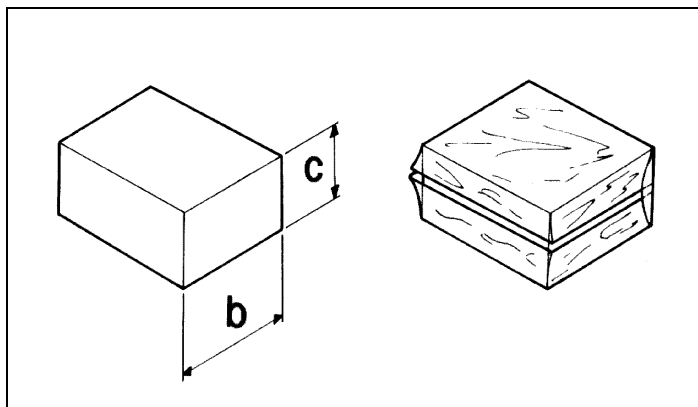
d = mm 77



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

















### 18-CALCOLO DELLA FASCIA A

Fascia A = b + c + 100mm



**SAFETY STANDARDS  
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN  
NORMES DE SECURITE  
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS  
19-WARNHINWEISE  
19-AVERTISSEMENTS  
19-ADVERTENCIAS





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

- GB** In case of wrong handling, irregular insertion of products, or any other dangerous situation, press the **EMERGENCY BUTTON (8)**.
- D** Bei Fehlbedienung, falscher Produkteinführung oder Gefahrensituationen die **NOTTASTE (8)** betätigen.
- F** En cas de toutes situations de danger, appuyez sur le **BOUTON D'EMERGENCE (8)**.
- E** En el caso de maniobra incorrecta, introducción irregular de los productos, o cualquier situación de peligro, apriete el **PULSADOR DE EMERGENCIA (8)**.
- GB** In case the machine is blocked when the hood (19) is closed, immediately disassemble the hood (19), by levering it between profile (A) and frame (B).
- D** Wenn die Maschine bei geschlossener Haube (19) blockiert, die Haube sofort durch Hebelwirkung zwischen Profil (A) und Rahmen (B) anheben.
- F** Si la machine se bloque avec la cloche serrée, faites pression entre le point (A) et le châssis (B) et démontez la cloche à temps utile.
- E** Si la máquina se bloquea con la campana (19) cerrada, actúe inmediatamente desmontando la campana, haciendo palanca entre el perfil (A) y el bastidor (B).

## NORME DI SICUREZZA

### 19-AVERTIMENTI

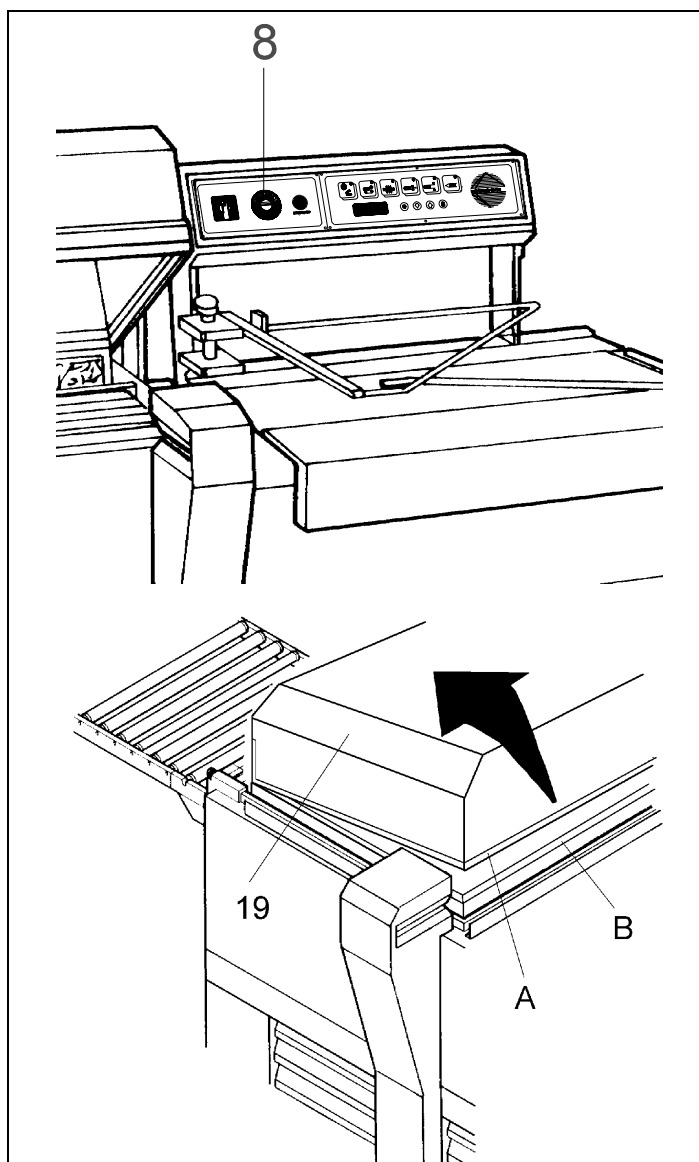
#### **NON PERMETTERE L'USO DELLA MACCHINA A PERSONALE NON ADDESTRATO!**

		<b>Durante le fasi di lavoro porre attenzione a tutte le parti calde della macchina che possono raggiungere temperature tali da provocare ustioni.</b>
		<b>Durante il funzionamento della macchina è vietato fumare!</b>



In caso di errata manovra, inserimento irregolare dei prodotti o qualunque situazione di pericolo premere il **PULSANTE DI EMERGENZA (8)**.

Se la macchina si blocca con la campana (19) chiusa, intervenire tempestivamente smontando la campana, facendo leva tra profilato (A) e telaio (B).



**SAFETY STANDARDS  
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN  
NORMES DE SECURITE  
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS  
19-WARNHINWEISE  
19-AVERTISSEMENTS  
19-ADVERTENCIAS

**GB** Do not touch the sealing blade (27) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (28). Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.

Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (27) but replace it at once.

Do not touch the chamber closing flap (29) during warm-up function. Danger of burns.

Do not touch the conveyor belt (2) while it is moving.

**D** Nach dem Schweissvorgang darf die Schweissklinge (27) nicht berührt werden, indem die Schutzschranke (28) mit der Hand übergangen wird. Es besteht Verbrennungsgefahr durch Restwärme auf der Schweissklinge (27).

Bei beschädigter Schweissklinge (27) den Schweissbetrieb abbrechen und die Klinge sofort ersetzen.

Während der Erhitzungsphase die Haubenschliessleiste (29) nicht berühren. Verbrennungsgefahr.

Das laufende Förderband (2) nicht berühren.

**F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (28) pour toucher la lame soudante (27). La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.

Renoncez au soudage si la lame (27) est cassée mais remplacez-la immédiatement.

Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (29) pendant la phase de chauffage; vous pourriez vous brûler.

Ne touchez jamais le ruban d'alimentation (2) pendant son fonctionnement.

**E** No toque la cuchilla de soldadura (27) inmediatamente después de la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección para la prevención de accidentes (28). Existe la posibilidad de quemarse a causa del calor residual que queda en la cuchilla de soldadura (27).

No efectúe la soldadura si la cuchilla (27) está rota. Sustitúyala inmediatamente.

No toque la paleta de cierre de la cámara (29) durante el calentamiento. Existe la posibilidad de quemarse.

No toque la cinta transportadora (2) cuando esté en movimiento.

# NORME DI SICUREZZA

## 19-AVERTIMENTI

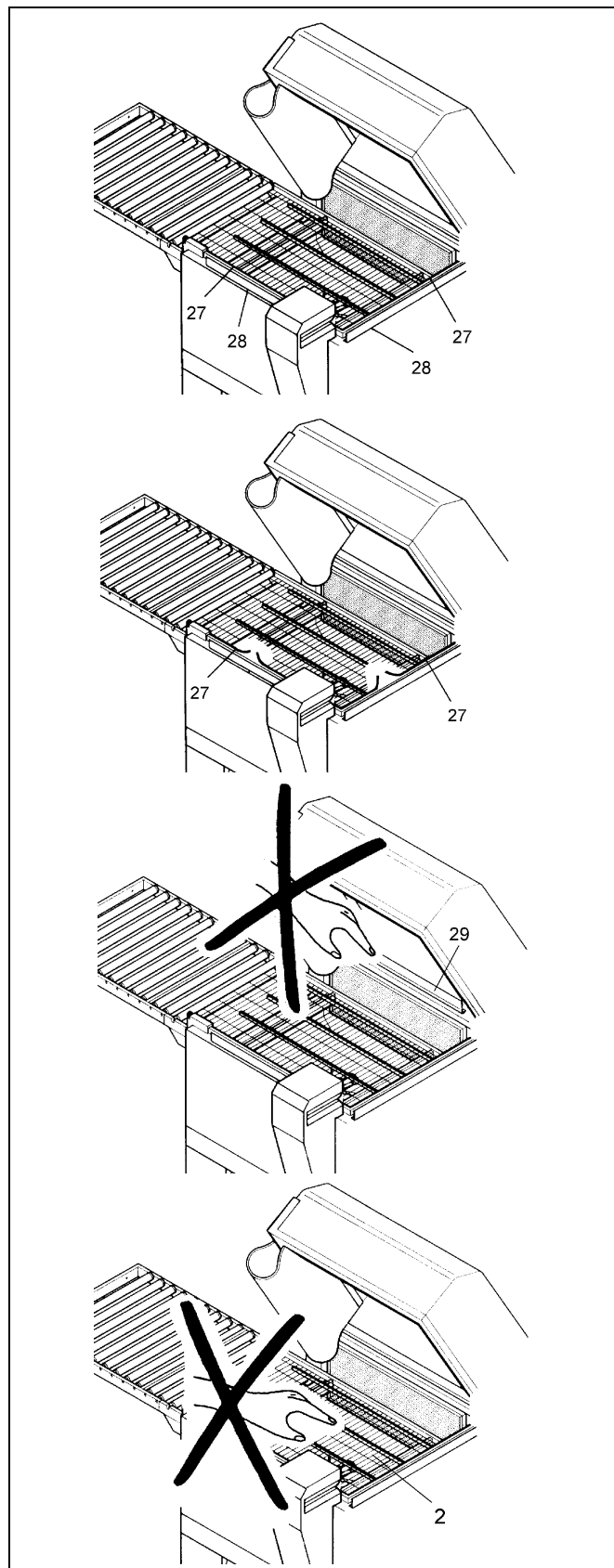
Non toccare la lama saldante (27) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (28).

Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (27).

Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (27). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.













Non toccare la paletta di chiusura polmone (29) durante la fase di riscaldamento. Possibilità di scottature.

Non toccare il nastro trasportatore (2) quando è in movimento.



**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

20-PRECAUTIONS FOR ORDINARY MAINTENANCE INTERVENTIONS  
20-VORSICHTSMASSNAHMEN BEI REGELMÄSSIGER WARTUNG  
20-PRÉCAUTIONS À PRENDRE AVANT D'INTERVENIR  
20-PRECAUCIONES A TOMAR PARA EFECTUAR EL MANTENIMIENTO ORDINARIO

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

21-SEALING BLADE CLEANING  
21-REINIGUNG DER SCHWEISSKLINGE  
21-NETTOYAGE DE LA LAME SOUDANTE  
21-LIMPIEZA DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA

- GB** Using a dry cloth, wipe off the scraps clinging to the sealing wire: do this as soon as possible after sealing since the scraps are easier to remove when still warm.
- D** Mit einem feuchten Tuch die Folienreste von der Schweissklinge entfernen; dies sollte sofort nach dem Schweissvorgang geschehen, damit die noch erwärmten Reste leicht entfernt werden können.
- F** À l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.
- E** Limpie con un paño seco los restos de película que se pueda haber depositado en la cuchilla de soldadura; efectúe esta operación inmediatamente después de una soldadura para que los residuos, aún calientes, puedan ser limpiados con facilidad.
- GB** Periodically lubricate the sealing blade with the grease supplied with the machine.
- D** Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten Fett schmieren.
- F** Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec la graisse délivrée avec la machine.
- E** Lubrificar periódicamente la lamina soldadora con la grasa en provisión con la máquina.

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 20-CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

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



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

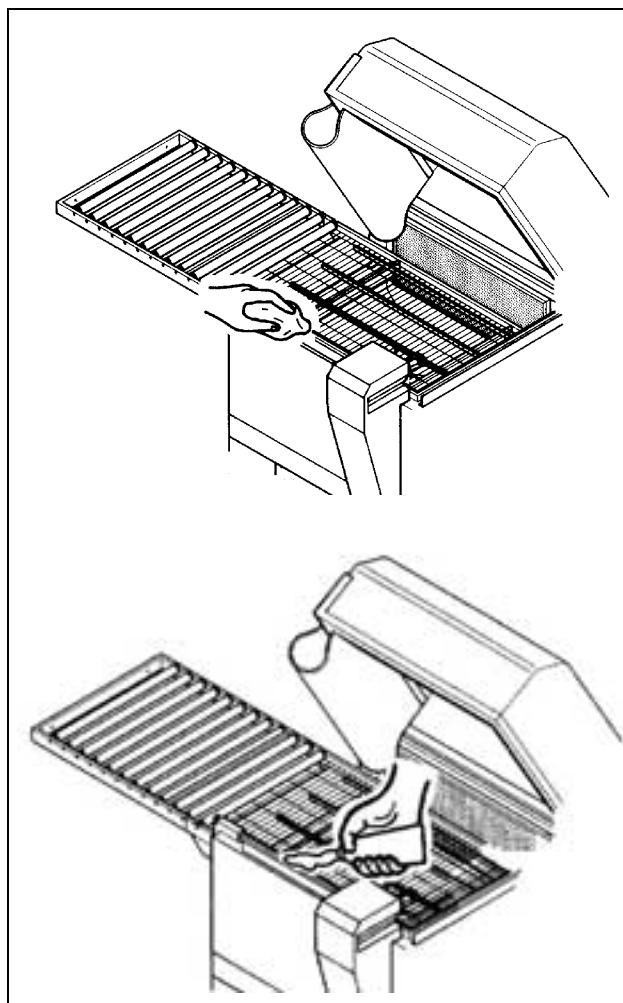


**Durante le operazioni di manutenzione si consiglia di utilizzare guanti di protezione!**

### 21-PULIZIA LAMA SALDANTE

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

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



**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**22-PLASTIC FILM AND OTHER SCRAP REMOVAL  
22-ENTFERNUNG VON KUNSTSTOFFFOLIENRESTEN UND ANDEREM ABFALL  
22-ELIMINATION DES RÉSIDUS PLASTIQUES ET AUTRES  
22-ELIMINACIÓN DE RESTOS DE PELÍCULA PLÁSTICA Y OTROS**

- 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).  
In case it is necessary to clean the lower hood (fan housing), remove the conveyor belt (2) turning the handwheel (18) and remove the pieces inside the hood. It is recommended to vacuum clean the hood.

When the film winder needs to be emptied, remove film by unscrewing the lock nut (32) then take off the disk (33).

- D** Vor der Entfernung eventueller Folienreste von heissen Maschinenbereichen (z.B. der Öffnungsleiste der Haube) warten, bis die Maschine ausreichend abgekühlt ist.  
Wenn die untere Haube gereinigt werden muss (Ventilatorbereich), das Förderband (2) durch Drehen von Handrad (18) entfernen und die vorhandenen Abfälle entfernen.  
Für eine gründlichere Reinigung der unteren Haube wird die Verwendung eines Staubsaugers empfohlen.

Ist die automatische Wickelspule voll, die Folie durch Lösen von Ring (32) und Scheibe (33) entfernen.

- F** Pour éliminer les résidus de pellicule qui se sont déposés sur les éléments chauds (comme la plaque de fermeture du poumon) attendez que la machine se soit refroidie. Si vous devez nettoyer la cloche inférieure où se trouve le rotor de ventilation, enlevez le ruban transporteur (2) en agissant sur le petit volant (18) pour éliminer les résidus à l'intérieur. Pour un nettoyage plus soigné de la cloche inférieure on conseille l'utilisation d'un aspirateur.

Quand la bobine de l'enrouleur automatique est pleine, enlevez la pellicule en dévissant la virole (32), puis enlevez le disque (33).

- E** Antes de eliminar los posibles residuos de película que se hayan depositado sobre las piezas calientes de la máquina (por ej. sobre la paleta que abre la cámara de calor), espere a que la máquina se haya enfriado adecuadamente.  
Si tiene que limpiar la campana inferior (alojamiento del ventilador), quite la cinta transportadora (2), actuando sobre el volante (18) y quite las piezas que se hayan caído en el interior.  
Para una limpieza más minuciosa de la campana inferior, se aconseja utilizar una aspiradora.

Cuando la bobina del rodillo enrollador automático está llena, quite la película desenroscando la rosca (32) y quitando el disco (33).

**23-MACHINE CLEANING  
23-REINIGUNG DER MASCHINE  
23-NETTOYAGE DE LA MACHINE  
23-LIMPIEZA DE LA MÁQUINA**

- GB** Use a cloth moistened with water for machine cleaning. Use a common detergent to clean the hood (19) inside and outside. Do not use any detergents with solvents which could damage the hood (19) and reduce its transparency. If the machine works in a dusty environment clean it more frequently inside and outside.

**It is especially recommended to vacuum-clean the dust which settles on the inner electrical components.**

- D** Zur Reinigung der Maschine ein mit Wasser befeuchtetes Tuch verwenden. Die Haube (19) sollte sowohl von innen, als auch von aussen mit einem handelsüblichen Glasreiniger gereinigt werden. Keine Reinigungsmittel verwenden, die die Haube (19) beschädigen oder ihre Transparenz beeinträchtigen könnten. Wird die Maschine in staubiger Umgebung eingesetzt, muss sie in häufigeren Abständen sowohl innen als auch aussen gereinigt werden.

**Es wird vor allem empfohlen den Staub abzusaugen, der sich auf den innenliegenden elektrischen Teilen absetzt.**

- F** Pour le nettoyage de la machine, utilisez un chiffon imbibé avec eau. On conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur de la cloche avec un détergent normal. N'utilisez pas des détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche et diminuer sa transparence. Si la machine travaille dans un lieu poussiéreux, il est nécessaire de nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la machine avec beaucoup de fréquence.

**Nous conseillons surtout d'aspirer la poudre déposée sur les composants électriques.**

- E** Para limpiar la máquina, use un paño humedecido con agua. Para limpiar la parte exterior e interior de la campana (19), se aconseja hacerlo con un detergente normal para limpiar cristales. No utilice detergentes con disolventes que podrían dañar la campana (19) y reducir la transparencia. Si la máquina funciona en locales polvorientos, limpie más frecuentemente el interior y exterior de la misma.

**Sobre todo se aconseja aspirar el polvo que se deposita sobre los componentes eléctricos interiores.**

## MANUTENZIONE ORDINARIA

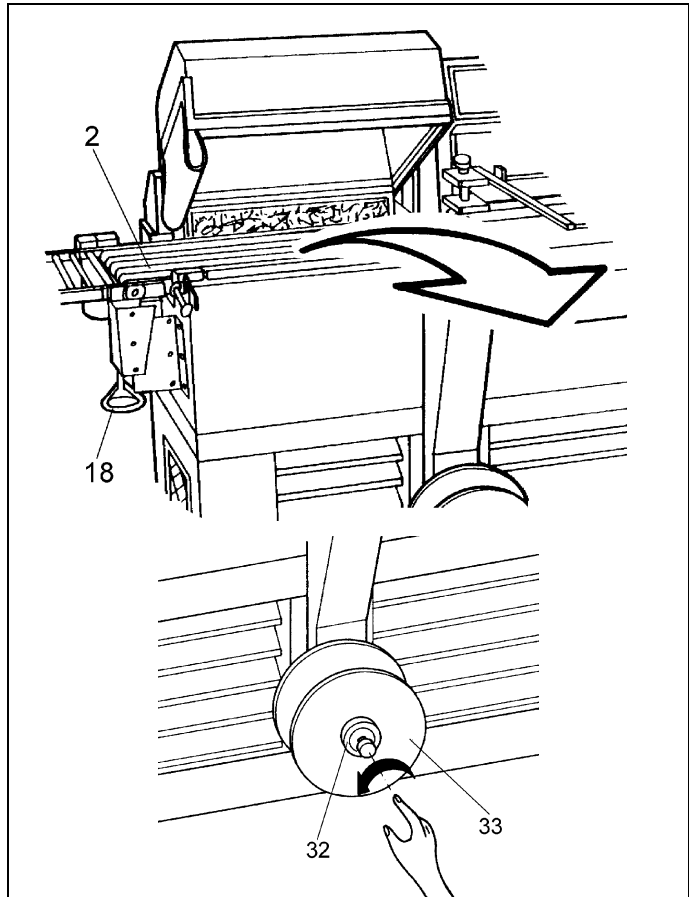
### 22-RIMOZIONE DI SFRIDI DI FILM PLASTICO E VARI

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

Nel caso di dover provvedere alla pulizia della campana inferiore (sede della ventola), rimuovere il nastro trasportatore (2) agendo sull'apposito volantino (18) ed asportare i pezzi caduti all'interno.

Per una pulizia più accurata della campana inferiore si consiglia di utilizzare un aspirapolvere.

Quando la bobina dell'avvolgitore automatico è piena, rimuovere il film svitando la ghiera (32) e togliendo il disco (33).



### 23-PULIZIA DELLA MACCHINA

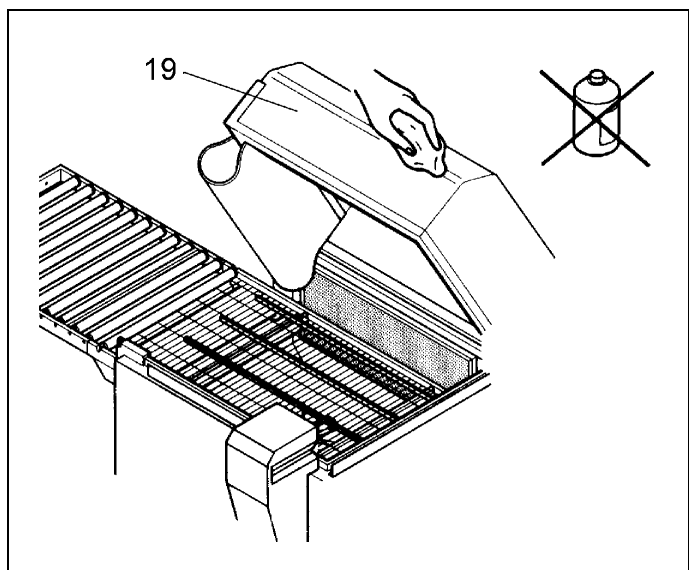
Per la pulizia della macchina utilizzare un panno inumidito con acqua.

Per la pulizia della campana (19) 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 (19) 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.**



**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

24-CONTROL OF COOLING LIQUID  
24-KONTROLLE DER KÜHLFLÜSSIGKEIT  
24-CONTRÔLE DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT  
24-CONTROL DEL LÍQUIDO REFRIGERANTE

- GB** Check the cooling liquid level by unscrewing the cap (35). The rod should be dipped in the liquid for about 2 cm, otherwise add a mixture of water and antifreeze liquid (10%).
- D** Alle 4 Monate den Kühlflüssigkeitsstand durch Öffnen von Deckel (35) kontrollieren. Der Messtab sollte mindestens 2 cm befeuchtet sein, andernfalls eine Mischung aus Wasser und Frostschutzmittel (10%) hinzufügen.
- F** Vérifier chaque 4 mois le niveau du liquide de refroidissement en dévissant le bouchon (35). L'aube doit être mouillée pour 2 cm environ, autrefois il faut ajouter une mélange d'eau et liquide antigel (10%)
- E** Controle cada 4 meses el nivel de líquido refrigerante desenroscando el tapón (35). Controle que la varilla esté mojada con líquido por 2 cm. aprox., en caso contrario, añada una solución de agua y líquido anticongelante (10%).

25-RUBBER AND TEFLON REPLACEMENT  
25-AUSTAUSCH VON TEFLON UND GUMMI  
25-CHANGEMENT DU TEFLON ET DU CAOUTCHOUC  
25-SUSTITUCIÓN DE LA CINTA DE TEFLÓN Y DE LA GUARNICIÓN DE CAUCHO

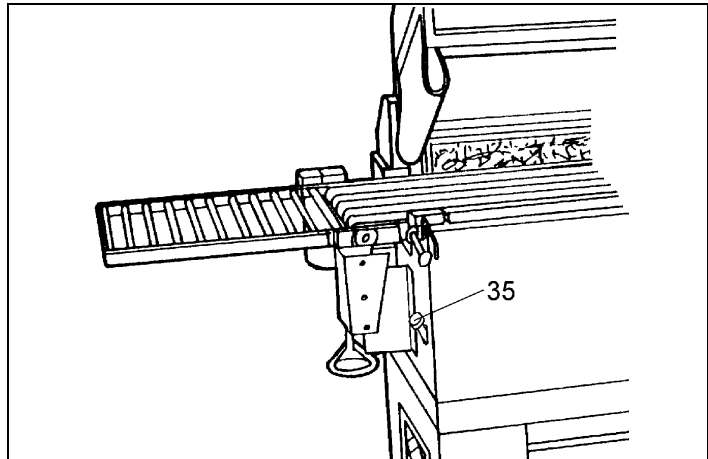
- GB** When the teflon-strips are worn out, replace them with spare parts, paying attention to their linear application. Clean the rubber (37) with a detergent before applying the teflon stripes.  
If the rubber (37) is damaged too, replace it as follows:
1. remove the old rubber
  2. clean its housing
  3. put some drops 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-strips
- D** Wenn die Teflondichtungen (36) verschlissen sind, mit gleichwertigen austauschen, wobei darauf zu achten ist, daß sie eben und gerade angebracht werden. Vor der Anbringung des Teflonbands, Gummi (37) mit Reinigungsmittel säubern.  
Ist auch das Gummi (37) abgenutzt, dieses folgendermassen auswechseln:
1. das alte Gummi entfernen
  2. die Aufbringungsfläche reinigen
  3. einige Tropfen Kleber auf die Fläche auftragen
  4. das neue Gummi gerade auflegen
  5. das Gummi mit Reinigungsmittel säubern
  6. das selbstklebende Teflonband anbringen
- F** Quand les éléments en teflon sont trop usés, substituez-les avec les pièces de réchange en faisant attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyez le caoutchouc avec du détergent (37) avant d'appliquer le ruban de teflon auto-adhésif.  
Si le caoutchouc (37) résulte aussi détérioré, pourvoir à la substitution de façon suivante:
1. Enlevez le vieux caoutchouc
  2. Nettoyez l'endroit qui le contient
  3. Ajoutez quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc
  4. Insérez le nouveau caoutchouc de façon linéaire
  5. Nettoyez-les avec du détergent
  6. Appliquez le ruban du teflon auto-adhésif
- E** Cuando las cintas de teflón (36) estén muy gastadas, sustitúyalas con las de recambio, teniendo cuidado de aplicarlas en forma lineal y plana. Limpie con detergente la guarnición de caucho (37), antes de aplicar la cinta de teflón autoadhesiva.  
Si también la guarnición de caucho (37) está gastada, sustitúyala de la siguiente manera
1. quite la guarnición de caucho vieja
  2. limpie la superficie sobre la cual apoya
  3. ponga algunas gotas de cola en la superficie
  4. introduzca la nueva guarnición de caucho de manera lineal
  5. limpie la guarnición de caucho con detergente
  6. aplique la cinta de teflón autoadhesiva

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 24-CONTROLLO LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO

Controllare ogni 4 mesi il livello del liquido di raffreddamento svitando il tappo (35).

Verificare che l'astina sia bagnata dal liquido per circa 2 cm., altrimenti aggiungere una miscela di acqua e liquido anticongelante (10%).

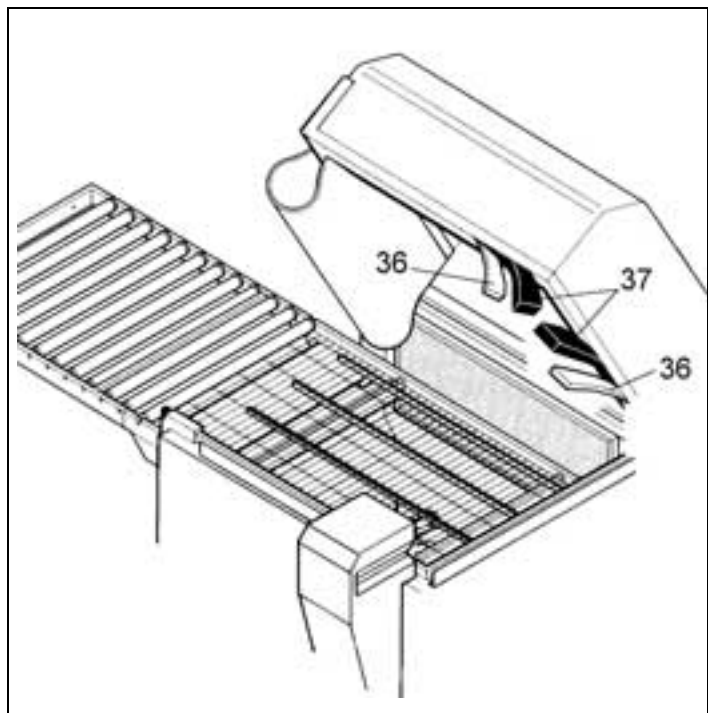


### 25-CAMBIO TEFLON E GOMMA

Quando i riscontri in teflon (36) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana. Pulire con detergente la gomma (37) prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (37) risulta deteriorata provvedere alla sua sostituzione nel modo seguente:

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



**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

26-CAMS ADJUSTMENT  
26-EINSTELLUNG DER NOCKEN  
26-REGLAGE DES CAMMES  
26-REGULACIÓN DE LAS PALANCAS

**GB** **Cams adjustment must be carried out only by authorised personnel!**

**D** **Die Nocken dürfen nur durch autorisiertes Personal eingestellt werden!**

**F** **Le réglage des cammes est interdit au personnel non autorisé!**

**E** **La regulación de las palancas tiene que ser efectuada sólo por personal autorizado!**

**GB** Disassemble the panel (38) at the back of the machine to get access to the cams.

The 4 cams are adjusting:

1. Upper hood lowering and its pressure on the sealing blade
2. Upper hood max opening and the start of the conveyor blade
3. Exclusion of the safety device on the sealing frame (~5mm before sealing)
4. Upper hood detachment soon after sealing

The adjustment is made by loosening the screw (39) and rotating the cam in the right position.

**Attention: For the cams adjustment shift them gradually.**

**D** Um auf die Nocken Zugriff zu erhalten, Paneel (38) auf der Maschinenrückseite abnehmen.

Die 4 Nocken regeln folgendes

1. Absenken und daraus erfolgreiches Anpressen der oberen Haube auf die Schweissklinge.
2. Maximale Öffnung der oberen Haube und Start des Förderbands.
3. Eingriff der Sicherheitsvorrichtung auf dem Schweissrahmen (-5 mm vor dem Schweissvorgang).
4. Das Lösen der oberen Haube direkt nach dem Schweissvorgang.

Die Einstellung erfolgt durch Lösen von Schraube (39) und drehen der Nocken in die entsprechende Position.

**Achtung: die Einstellung der Nocken sollte in kleinen Schritten durchgeführt werden.**

**F** Pour s'approcher aux cammes il faut démonter le panneau (38) placé derrière la machine.

Les 4 cammes réglent:

1. La descente de la cloche supérieure et sa pression sur la lame soudante
2. La max. ouverture de la cloche supérieure et le départ du ruban transporteur
3. L'exclusion de la sécurité sur le châssis de soudure (~ 5 mm)
4. Le détachement de la cloche supérieure après le soudage

Le réglage s'obtient en desserrant la vis (39) et en tournant la camme dans la position propre.

**Attention: pendant le réglage des cammes il faut procéder graduellement.**

**E** Para acceder a las palancas hay que desmontar el panel (38) colocado en la parte trasera de la máquina.

Las palancas son 4 y regulan:

1. El descenso de la campana superior y, por consiguiente, la presión de la misma sobre la cuchilla de soldadura.
2. La apertura máxima de la campana superior y el arranque de la cinta transportadora.
3. La desconexión del dispositivo de seguridad sobre el bastidor de soldadura (~5 mm antes de la soldadura).
4. La separación de la campana superior inmediatamente después de la soldadura.

La regulación se efectúa aflojando el tornillo (39) y girando la palanca hacia la posición idónea.

**Atención: regule gradualmente las palancas efectuando pequeños movimientos.**

# MANUTENZIONE ORDINARIA

## 26-REGOLAZIONE DELLE CAMME

**La regolazione delle camme deve essere eseguita solo dal personale autorizzato!**

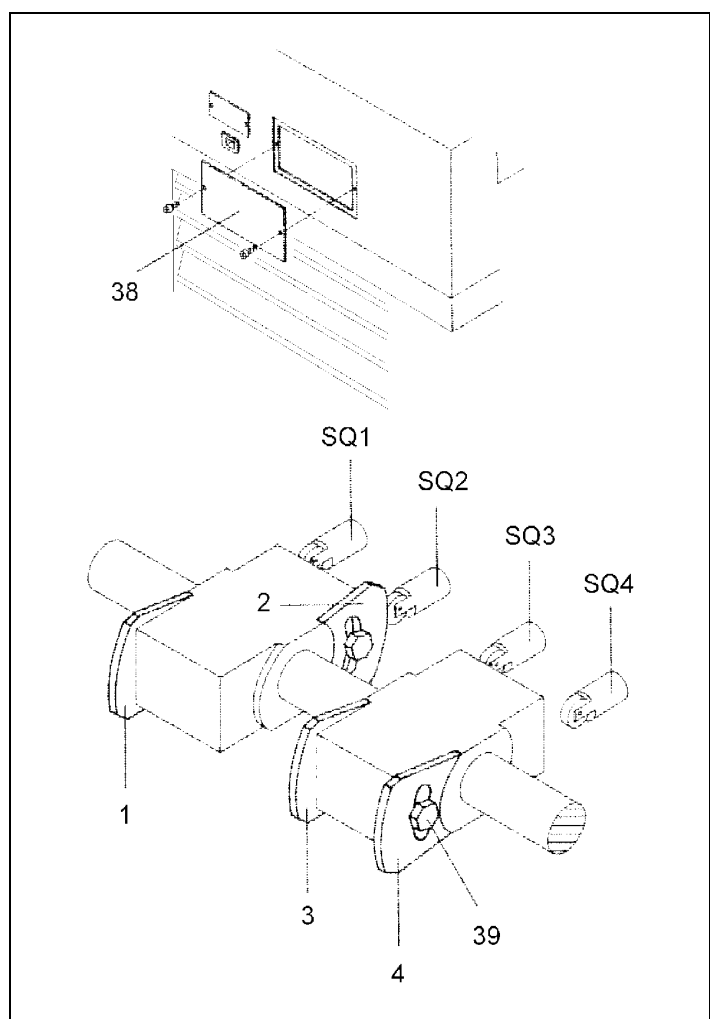
Per accedere alle cammes è necessario smontare il pannello (38) posto sul retro della macchina.

Le cammes sono 4 e regolano:

1. La discesa della campana superiore e di conseguenza la pressione della stessa sulla lama saldante.
2. L'apertura massima della campana superiore e la partenza del nastro trasportatore.
3. L'esclusione dell'intervento della sicurezza sul telaio di saldatura (~5 mm prima della saldatura).
4. Lo stacco della campana superiore subito dopo la saldatura. La regolazione si effettua allentando la vite e ruotando la camme nella posizione idonea.

### **Attenzione!**

**Nella regolazione delle camme procedere gradualmente con piccoli spostamenti.**



**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**27-REPLACEMENT OF SEALING BLADE  
27-AUSTAUSCH DER SCHWEISSKLINGE  
27-CHANGEMENT DE LA LAME SOUDANTE  
27-SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA**

**GB** To replace the sealing blade (27) follow this procedure:

- Disconnect tension to the machine
- Unscrew the 3 screws (40)-(41)-(42)
- Remove the old sealing blade
- Clean the housing and if necessary replace the insulating teflon (44) of the central clamp
- Insert the new sealing blade starting from the central clamp and tighten screw (41)
- Trim the new sealing blade to the holes of the pistons (9) and (43)
- Complete the insertion of the sealing blade in the housing
- Push the rear piston (43) all the way towards the blade to allow the blade itself enter the piston hole and then tighten the blocking screw (42)
- Push the front piston (9) all the way towards the blade to allow the blade itself enter the piston hole and then tighten the blocking screw (40)
- Trim the teflon projecting from the central clamp
- Ensure that the sealing blade (27) is properly positioned and under the right tension

**D** Die Schweissklinge (27) folgendermassen austauschen:

- Die Maschine von der Stromversorgung trennen
- Die 3 Schrauben (40)-(41)-(42) lösen
- Die alte Schweissklinge herausnehmen
- Den Sitz reinigen und gegebenenfalls die Teflon-Isolierung (44) der Mittelklemme ersetzen
- Die neue Schweissklinge von der Mittelklemme aus einführen und Schraube (41) anziehen
- Die neue Schweissklinge in die Kolbenbohrungen (9) und (43) einführen
- Die Schweissklinge vollständig in ihren Sitz einführen
- Den hinteren Kolben (43) gegen die Schweissklinge drücken, so daß diese vollständig eindringt, anschliessend Schraube (42) anziehen
- Den vorderen Kolben (9) gegen die Schweissklinge drücken, so daß diese vollständig eindringt, anschliessend Schraube (40) anziehen
- Das überstehende Teflon der Mittelklemme einschieben
- Die Schweissklinge (27) auf korrekten Sitz und Spannung kontrollieren

**F** Instructions à suivre pour le remplacement de la lame soudante:

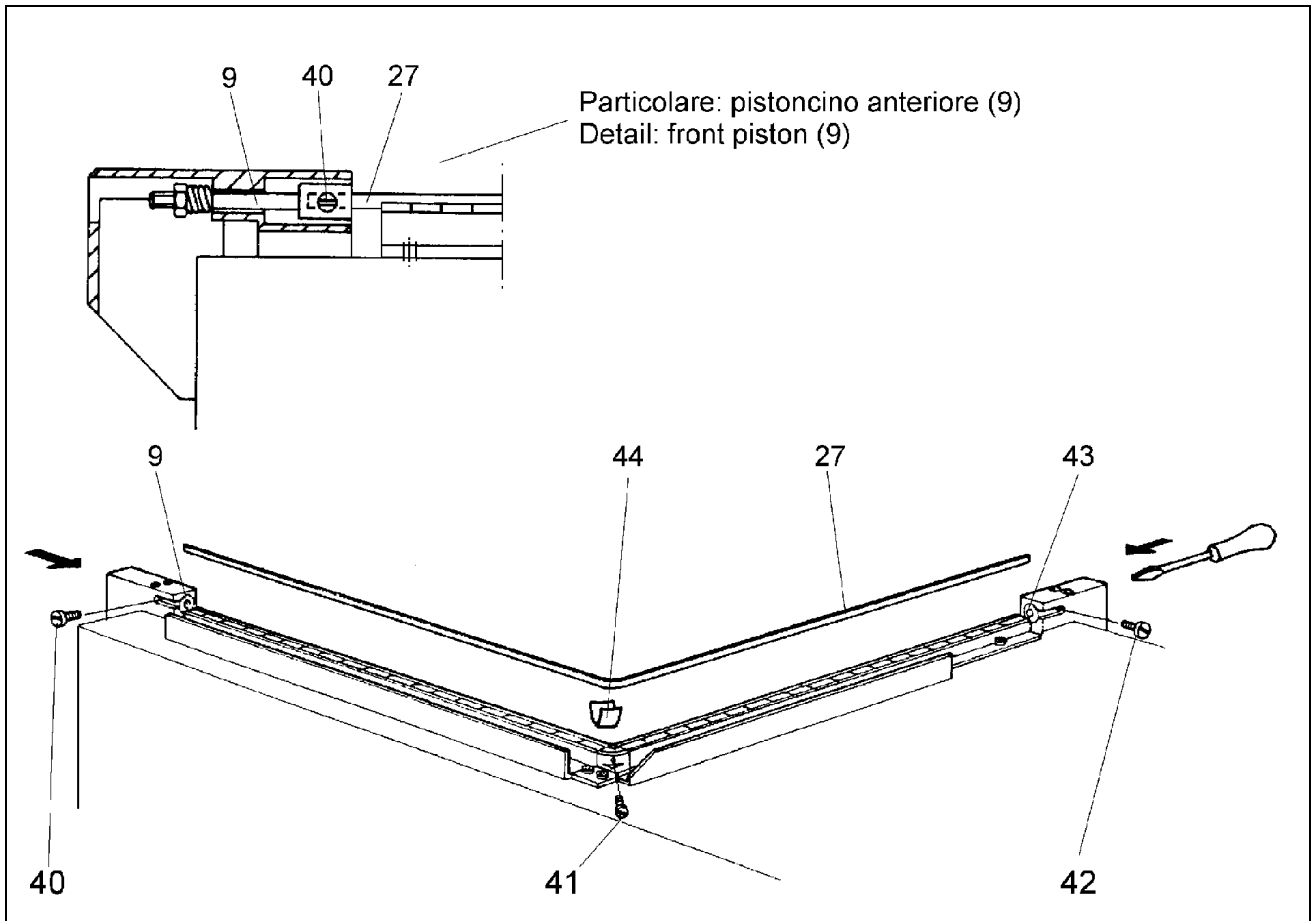
- Coupez tension à la machine
- Dévissez les vis (40), (41) et (42)
- Enlevez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et, s'il est nécessaire, remplacez le teflon (44) du borne central
- Introduisez la nouvelle barre soudante à partir du borne central et serrez la vis (41)
- Ebarbez la nouvelle lame soudante selon les trous des pistons (9) et (43)
- Introduisez complètement la lame de son logement
- Poussez le piston postérieur (43) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston même et serrez la vis (42)
- Poussez le piston antérieur (9) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston même et serrez la vis (40)
- Ebarbez le teflon qui penche du borne central
- Assurez-vous que la lame soudante (27) soit bien positionnée

**E** Para sustituir la cuchilla de soldadura (27), efectúe lo siguiente:

- Corte la tensión de la máquina
- Desenrosque los 3 tornillos (40)-(41)-(42)
- Quite la cuchilla de soldadura vieja
- Limpie el alojamiento y, si fuera necesario, sustituya la cinta de teflón aislante (44) de la grampa central
- Introduzca la cuchilla de soldadura nueva, iniciando desde la grampa central y apriete el tornillo (41)
- Recorte la cuchilla nueva al borde del agujero de los pistones (9) y (43)
- Termine de introducir la cuchilla de soldadura
- Empuje hasta el fondo el pistón trasero (43), hacia la cuchilla de soldadura para que ésta entre en el agujero del mismo, y luego, apriete el tornillo (42)
- Empuje hasta el fondo el pistón delantero (9) hacia la cuchilla de soldadura para que ésta entre en el agujero del mismo, y luego, apriete el tornillo (40)
- Recorte la cinta de teflón que sobresale de la grampa central
- Asegúrese de que la cuchilla de soldadura (27) esté tensada y colocada perfectamente

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 27-CAMBIO LAMA SALDANTE

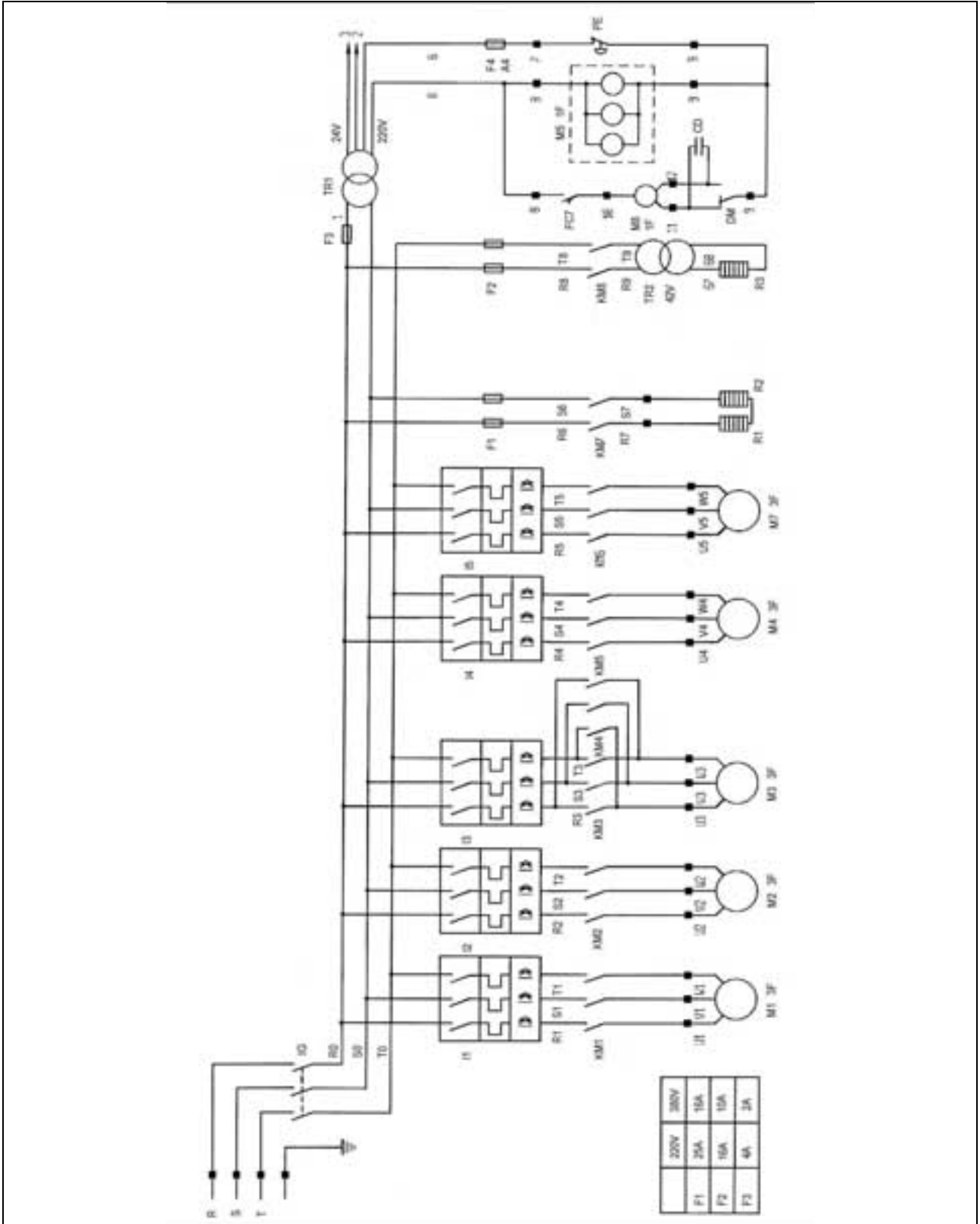


Per sostituire la lama saldante (27) seguire questa procedura:

- Togliere tensione alla macchina
- Svitare le 3 viti (40)-(41)-(42)
- Togliere la lama saldante vecchia
- Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (44) del morsetto centrale
- Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (41)
- Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (9) e (43)
- Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
- Spingere a fondo il pistoncino posteriore (43) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (42)
- Spingere a fondo il pistoncino anteriore (9) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (40)
- Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
- Assicurarsi che la lama saldante (27) sia posizionata bene ed in tensione

**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

28-WIRING DIAGRAM  
28-ELEKTROSCHEMA  
28-SCHÉMA ÉLECTRIQUE  
28-ESQUEMA ELÉCTRICO





**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**29-KEY WIRING DIAGRAM  
29-LEGENDE ELEKTROSCHEMA  
29-DESCRIPTION DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE  
29-LEYENDA ESQUEMA ELÉCTRICO**

**GB**

M1	Fan motor	I1	Fan automatic switch	CF2	Horizontal photocell
M2	Discharge belt motor	I2	Discharge belt automatic switch	KM1	Fan contactor
M3	Hood motor	I3	Hood automatic switch	KM2	Discharge belt contactor
M4	Conveyor belt motor	I4	Conveyor belt automatic switch	KM3	Hood contactor
M5	Pump/cooling motor	I5	Winder automatic switch	KM4	Hood contactor
M7	Winder motor	F1	Shrinking heaters fuse	KM5	Conveyor belt contactor
M8	Unwinder motor	F2	Cutting/blade transformer feeding fuse	KM6	Winder contactor
FC1	Closed hood limit switch	F3	Auxiliary transformer feeding fuse	KM7	Shrinking heaters contactor
FC2	Open hood limit switch	F4	24V circuit fuse	KM8	Cutting/blade heater contactor
FC3	Safety exclusion limit switch	F5	220V circuit fuse	TR1	Auxiliary circuits transformer
FC4	Detachment limit switch	R1	Shrinking heater	TR2	Cutting/blade transformer
FC5	Safety limit switch	R2	Shrinking heater	PC	Control push button
FC7	Unwinder limit switch	R3	Cutting/blade heater	PE	Emergency push button
I0	Main switch	CF1	Vertical photocell	DM	Motor deviator

**D**

M1	Ventilatormotor	I1	autom. Schalter Ventilator	CF2	horizontale Fotozelle
M2	Motor Entladeband	I2	autom. Schalter Entladeband	KM1	Zähler Ventilator
M3	Haubenmotor	I3	autom. Schalter Haube	KM2	Zähler Entladeband
M4	Motor Beladeband	I4	autom. Schalter Beladeband	KM3	Zähler Haubenhub
M5	Motor Kühlpumpe	I5	autom. Schalter Antrieb	KM4	Zähler Haubenablass
M7	Antriebsmotor	F1	Sicherung Schrumpfwiderstand	KM5	Zähler Beladeband
M8	Wickelmotor	F2	Sicherung Transformator Klinge	KM6	Zähler Antrieb
FC1	Endschalter Haube geschlossen	F3	Sicherung Zusatztransformator	KM7	Zähler Schrumpfwiderstand
FC2	Endschalter Haube offen	F4	Sicherung Kreislauf 220 V	KM8	Zähler Klängenwiderstand
FC3	Endschalter Sicherheitsvorrichtung aus	F5	Sicherung Kreislauf 24 V	TR1	Transformator Zusatzkreisläufe
FC4	Endschalter Trenner	R1	Schrumpfwiderstand	TR2	Transformator Klinge
FC5	Endschalter Sicherheitsvorrichtung	R2	Schrumpfwiderstand	PC	Steuertaste
FC7	Endschalter Wickler	R3	Klingenwiderstand	PE	Nottaste
I0	Hauptschalter	CF1	vertikale Fotozelle	DM	Motorenablenkung

**F**

M1	Moteur rotor de ventilation	I1	Interrupteur automatique rotor de ventilation	CF2	Cellule photoélectrique horizontale
M2	Moteur ruban de dechargement	I2	Interrupteur automatique ruban de dechargement	KM1	Contacteur rotor de ventilation
M3	Moteur de la cloche	I3	Interrupteur automatique cloche	KM2	Contacteur ruban de dechargement
M4	Moteur ruban de chargement	I4	Interrupteur automatique ruban de chargement	KM3	Contacteur montée de la cloche
M5	Moteur pompe/refroidissement	I5	Interrupteur automatique entraînement	KM4	Contacteur descente de la cloche
M7	Moteur entraînement	F1	Fusible resistance de rétraction	KM5	Contacteur ruban de dechargement
M8	Moteur derouleur	F2	Fusible transformateur lame/coupage	KM6	Contacteur entraînement
FC1	Fin de course cloche serrée	F3	Fusible transformateur auxiliaire	KM7	Contacteur resistances de rétraction
FC2	Fin de course cloche ouverte	F4	Fusible circuit 220V	KM8	Contacteur resistances de lame/coupage
FC3	Fin de course exclusion sécurité	F5	Fusible 24V	TR1	Transformateur circuit auxiliaire
FC4	Fin de course detachment	R1	Resistance de rétraction	TR2	Transformateur de lame/coupage
FC5	Fin de course sécurité	R2	Resistance de rétraction	PC	Bouton de commande
FC7	Fin de course deroulement	R3	Resistance lame/coupage	PE	Bouton d'urgence
I0	Interrupteur général	CF1	Cellule photoélectrique verticale	DM	Deviateur moteur

**E**

M1	Motor ventilador	I1	Interruptor automático ventilador	CF2	Fotocélula horizontal
M2	Motor de la cinta de descarga	I2	Interruptor automático cinta de descarga	KM1	Contactador ventilador
M3	Motor de la campana	I3	Interruptor automático campana	KM2	Contactador cinta de descarga
M4	Motor de la cinta de carga	I4	Interruptor automático cinta de carga	KM3	Contactador ascenso campana
M5	Motor de la bomba/refrigeración	I5	Interruptor automático rodillo de arrastre	KM4	Contactador descenso campana
M7	Motor del rodillo de arrastre	F1	Fusible resistencias de retracción	KM5	Contactador cinta de carga
M8	Motor del rodillo desenrollador	F2	Fusible transformador cuchilla/corte	KM6	Contactador rodillo de arrastre
FC1	Microinterruptor de tope campana cerrada	F3	Fusible transformador equipo auxiliar	KM7	Contactador resistencias de retracción
FC2	Microinterruptor de tope campana abierta	F4	Fusible circuito 220V	KM8	Contactador resistencia cuchilla/corte
FC3	Microinterruptor de tope desconexión del dispositivo de seguridad	F5	Fusible circuito 24V	TR1	Transformador circuitos auxiliares
FC4	Microinterruptor de tope separación	R1	Resistencia de retracción	TR2	Transformador cuchilla/corte
FC5	Microinterruptor de tope dispositivo de seguridad	R2	Resistencia de retracción	PC	Pulsador de mando
FC7	Microinterruptor de tope rodillo desenrollador	R3	Resistencia cuchilla/corte	PE	Pulsador de emergencia
I0	Interruptor general	CF1	Fotocélula vertical	DM	Desviador motor

# MANUTENZIONE ORDINARIA

## 29-LEGENDA SCHEMA ELETTRICO

M1	Motore ventola	F3	Fusibile trasformatore ausiliario
M2	Motore nastro di scarico	F4	Fusibile circuito 220V
M3	Motore campana	F5	Fusibile circuito 24V
M4	Motore nastro di carico	R1	Resistenza di retrazione
M5	Motore pompa/raffreddamento	R2	Resistenza di retrazione
M7	Motore trascinatore	R3	Resistenza lama/taglio
M8	Motore svolgitore	CF1	Fotocellula verticale
FC1	Finecorsa campana chiusa	CF2	Fotocellula orizzontale
FC2	Finecorsa campana aperta	KM1	Contattore ventola
FC3	Finecorsa esclusione sicurezza	KM2	Contattore nastro di scarico
FC4	Finecorsa stacco	KM3	Contattore salita campana
FC5	Finecorsa sicurezza	KM4	Contattore discesa campana
FC7	Finecorsa svolgitore	KM5	Contattore nastro di carico
I0	Interruttore generale	KM6	Contattore trascinatore
I1	Interruttore automatico ventola	KM7	Contattore resistenze di retrazione
I2	Interruttore automatico nastro di scarico	KM8	Contattore resistenza lama/taglio
I3	Interruttore automatico campana	TR1	Trasformatore circuiti ausiliari
I4	Interruttore automatico nastro di carico	TR2	Trasformatore lama/taglio
I5	Interruttore automatico trascinatore	PC	Pulsante di comando
F1	Fusibile resistenze di retrazione	PE	Pulsante di emergenza
F2	Fusibile trasformatore lama/taglio	DM	Deviatore motore

**ORDINARY MAINTENANCE  
REGELMÄSSIGE WARTUNG  
ENTRETIEN PERIODIQUE  
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

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

<b>GB</b>	S02A0404 Teflon liner FM350009 Upper neoprene rubber FE385602 Sealing blade S0K00301 Complete frontal holdfast S0K00302 Complete rear holdfast S0K00306 Complete central holdfast	FM080024 Upper hood FM170002 Torsion bar S03A0605 Complete needles microperforator S03A0606 Complete slotted microperforator FM830003 Fan MEC 160 FM195012 Glass wool panel
<b>D</b>	S02A0404 Teflonverkleidung FM350009 Oberes Neoprenegummi FE385602 Schweissklinge S0K00301 Komplette vordere Klemme S0K00302 Komplette hintere Klemme S0K00306 Komplette mittlere Klemme	FM080024 Obere Haube FM170002 Torsionsstrebe S03A0605 Rollenset mit Nadeln S03A0606 Rollenset mit Aushöhlung FM830003 Ventilator MEC 160 FM195012 Paneel aus Glaswolle
<b>F</b>	S02A0404 Bande de teflon FM350009 Caoutchouc neoprene supérieure FE385602 Lame soudante S0K00301 Borne antérieur complet S0K00302 Borne postérieur complet S0K00306 Borne central complet	FM080024 Cloche supérieure FM170002 Barre de torsion S03A0605 Kit miroperceuse S03A0606 Kit clavette FM830003 Rotor de ventilation FM195012 Laine de verre
<b>E</b>	S02A0404 Revestimiento de teflón FM350009 Caucho neopreno superior FE385602 Cuchilla de soldadura S0K00301 Grampa delantera completa S0K00302 Grampa trasera completa S0K00306 Grampa central completa	FM080024 Campana superior FM170002 Barra de torsión S03A0605 Kit ruedecilla con agujas S03A0606 Kit ruedecilla con ranura FM830003 Ventilador MEC 160 FM195012 Panel lana de vidrio

**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 procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de la instalación.**

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 30-PARTICOLARI DI RICAMBIO

S02A0404	Rivestimento teflon	FM080024	Campana superiore
FM350009	Gomma neoprene superiore	FM170002	Barra di torsione
FE385602	Lama saldante	S03A0605	Kit rotellina con aghi
S0K00301	Morsetto anteriore completo	S03A0606	Kit rotellina con cava
S0K00302	Morsetto posteriore completo	FM830003	Ventola MEC 160
S0K00306	Morsetto centrale completo	FM195012	Pannello lana di vetro

### 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.**

**GUARANTEE  
GARANTIEZEIT  
GARANTIE  
GARANTÍA**

32-CERTIFICATE OF GUARANTEE  
32-GARANTIESCHEIN  
32-CERTIFICAT DE GARANTIE  
32-CERTIFICACIÓN DE GARANTIA

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

33-GUARANTEE CONDITIONS  
33-GARANTIEBEDINGUNGEN  
33-CONDITIONS DE GARANTIE  
33-CONDICIONES DE GARANTIA

- GB** The guarantee runs for 12 months and goes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's, with transport or workmanship at buyer's charge. If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorized dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorized dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered to be the performance of the guarantee. The guarantee is voided:
1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase.
  2. in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorized persons.
  3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturers.
  4. if the machine is no longer the property of the first buyer.
- The manufacturers 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** Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräte. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagelohn und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt:
1. wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird.
  2. wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird.
  3. wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte konstruktive Veränderungen vorgenommen werden.
  4. wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.
- Der Hersteller weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten. Der Hersteller behält sich das Recht vor, aus technischen oder funktionalen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**

- F** La garantie est valable 12 mois à dater de la installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:
1. en cas de non-envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé dans les vingt jours qui suivent l'achat.
  2. en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
  3. en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison.
  4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premeir acheteur.
- Le fabricant décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.**

- F** El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:
1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
  2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el utilizo o mantenimiento realizado por personas no autorizadas.
  3. por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre.
  4. cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.
- La casa constructora declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la esclusión 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.**

# GARANZIA

## 32-CERTIFICATO DI GARANZIA

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

## 33-CONDIZIONI DI GARANZIA

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

La garanzia viene annullata:

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

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

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



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

Noi:  
We:  
Wir:  
Nous:  
Nosotros:

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

**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  
déclarions sous notre exclusive responsabilité que le produit  
declaramos bado la nuestra esclusiva responsabilidad que el producto**

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

**minimatic 76**

**n°**

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

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

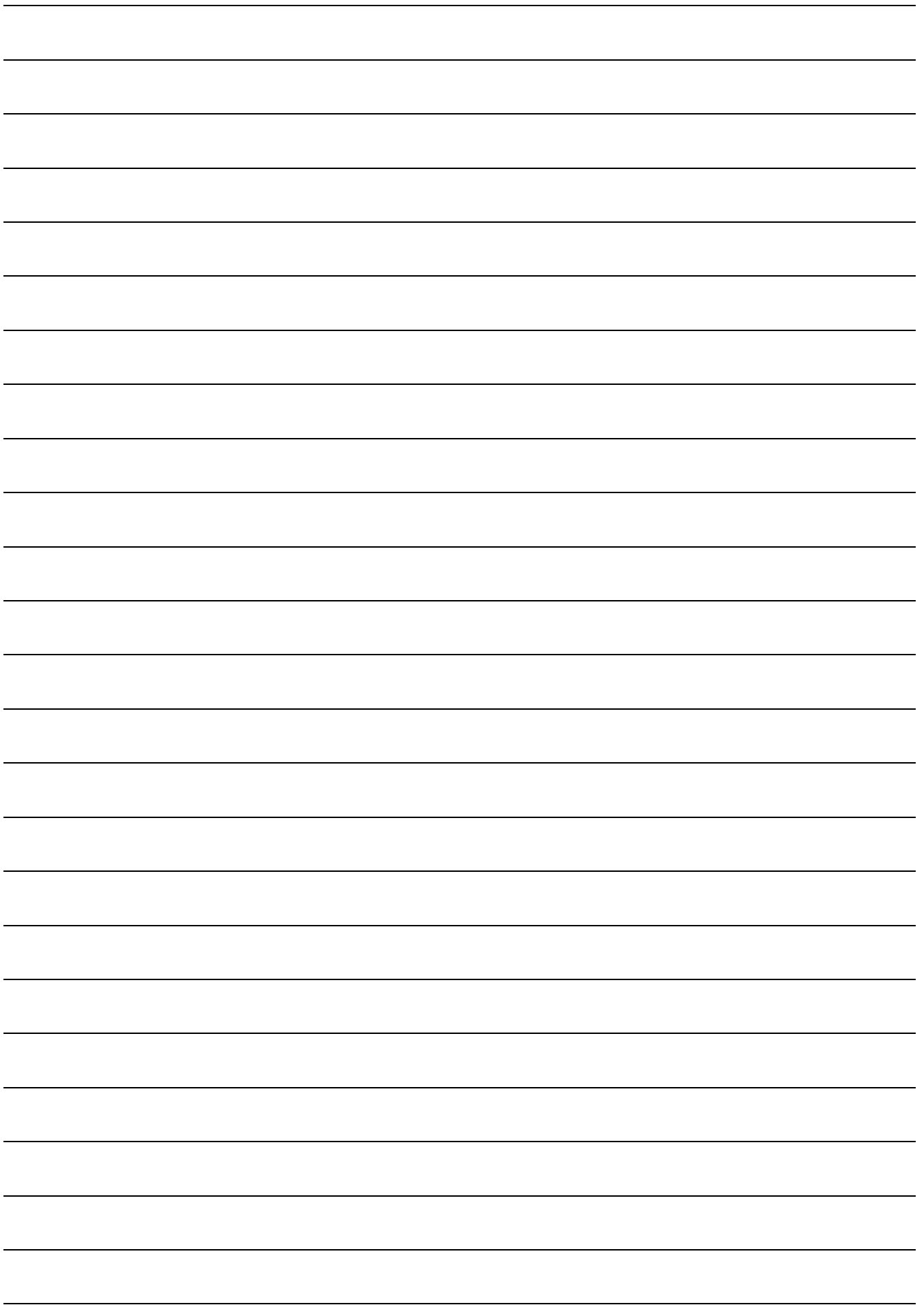
**E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:  
And furthernore we declare that the following rules have been applied:  
Und ausserden, wir bestaetigen dass, die folgenden bestimmungen angewandt sind:  
Et de plus nous declarons que les normes suivantes ont été appliques: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

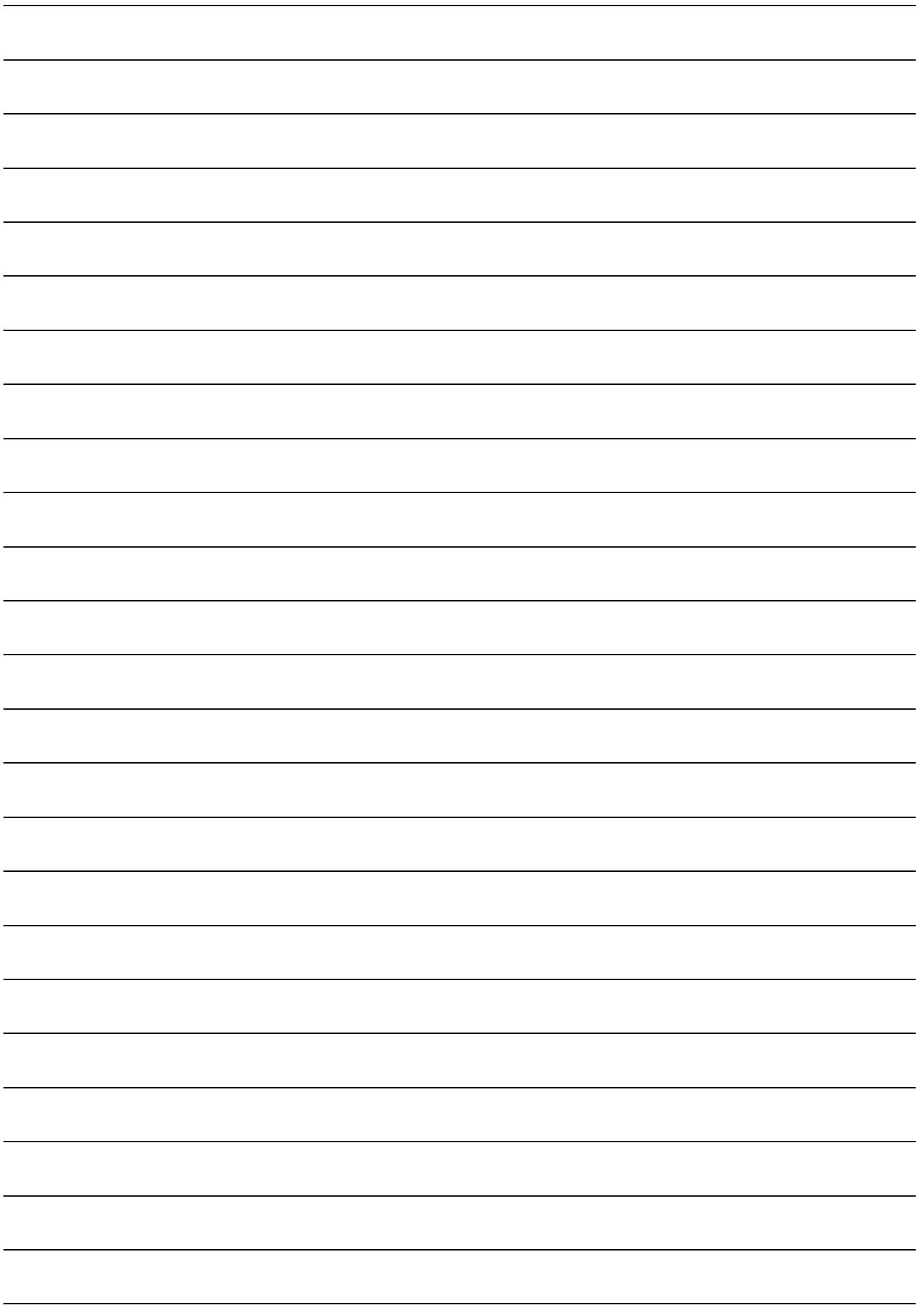
**EN 292-1  
EN 292-2  
EN 60335-1  
EN 60204-1**

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO

  
Consigliere Delegato  
Managing Director  
Geschäftsführer  
Conseiller Délégué  
Consedero Delegato





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

.....  
.....  
.....  
.....

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

.....



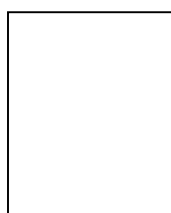
## **Minipack-torre S.p.A.**

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

Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945

E-mail: [info@minipack-torre.it](mailto:info@minipack-torre.it)

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



Spett.le

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

Via Provinciale, 54  
24044 DALMINE (BG)  
ITALY

MADE IN ITALY