Manuale di istruzioni e parti di ricambio
Manual and spare parts list
Handbuch mit anleitungen für die bedienung und die ersatzteile
Manuel d'instructions et parties de rechange
Manual de instrucciones y lista de los repuestos




M.J. MAILLIS GROUP

PAKLET®

CE

CD https://goo.gl/rLjAoP

SBC0001345K.31

THIS PAGE IS BLANK

# INDICE
# INDEX
# INHALTVERZEICHNIS
# INDEX
# INDICE


1 Informazioni generali
General information
Allgemeine informationen
Informations générales
Información general

2 Dati tecnici
Technical data
Technische daten
Données techniques
Datos técnicos

3 Sicurezza
Safety
Sicherheit
Sécurité
Seguridad

4 Movimentazione e installazione
Handling and installation
Beförderung und installation
Déplacement et installation
Movilización e instalación

5 Istruzioni d'uso
Instructions
Bedienungsanleitungen
Instructions
Instrucciones de uso

6 Manutenzione
Maintenance
Wartung
Maintenance
Mantenimiento

7 Accessori
Accessories
Zubehör
Accessoires
Accesorios

8 Troubleshooting

9 Allegati
Enclosures
Beilagen
Annexes
Anexos

10 Ricambi
Spare parts
Ersatzteile
Piéces de rechange
Repuestos


M.J. MAILLIS GROUP

THIS PAGE IS BLANK

| | |
|---|---|
| Caratteristiche | 1.1 |
| Come leggere ed utilizzare il manuale | 1.2 |
| Norme costruttive | 1.3 |
| Dati costruttore/macchina | 1.4 |
| Garanzia | 1.5 |
| Descrizione generale della macchina | 1.6 |
| | --- |
| Pannello di controllo/funzioni tipo “A” | 2.1 |
| Pannello di controllo/funzioni tipo “E” | 2.2 |
| Caratteristiche portabobina | 2.3 |
| Caratteristiche piattaforma | 2.4 |
| Caratteristiche colonna | 2.5 |
| Dimensioni complessive | 2.6 |
| Avvertenze fondamentali | 3.1 |
| Definizione qualifiche | 3.2 |
| Prescrizioni e stati della macchina | 3.3 |
| Numero e qualifiche operatori | 3.4 |
| Zone operative | 3.5 |
| Rischi residui | 3.6 |
| Protezioni e divieti | 3.7 |
| Sicurezza operatore/manutentore | 3.8 |
| Sistemi di sicurezza | 3.9 |
| Misura livello di rumore | 3.10 |
| Avvertimenti e etichette | 3.11 |
| Trasporto e movimentazione | 4.1 |
| Disimballo | 4.2 |
| Immagazzinamento | 4.3 |
| Installazione | 4.4 |
| Collegamenti elettrici | 4.5 |
| Regolazione fotocellula | 4.6 |
| Caricamento bobina film | 5.1 |
| Percorso film | 5.2 |
| Layout pannello tipo “2-2F-2BF” | 5.3 |
| Layout pannello tipo “4BF-4CF” | 5.4 |
| Operazioni preliminari | 5.5 |
| Uso in automatico tipo “2” | 5.6 |
| Impostazioni parametri tipo “2” | 5.7 |
| Uso in automatico tipo “4BF-4BF+” | 5.8 |
| Impostazioni parametri tipo “4BF-4BF+” | 5.9 |
| Uso dei programmi di fasciatura | 5.10 |
| Uso in manuale tipo “2” | 5.11 |
| Uso in manuale tipo “4BF-4BF+” | 5.12 |
| Diagnostica pannello “2-2F-2BF” | 5.13 |
| Diagnostica pannello “4BF-4CF” | 5.14 |
| Impostazione prestiro p/bobina “SM” | 5.15 |
| | ----- |
| Impostazione prestiro p/bobina “PWS” | 5.17 |
| Impostazione prestiro p/bobina ''SP300'' | 5.17a |
| Portabobina con freno meccanico “M” | 5.18 |
| Portabobina con prestiro “SM” | 5.19 |
| Verifiche e interventi | 6.1 |
| Manutenzione ordinaria e straordinaria | 6.2 |
| Pulizia | 6.3 |
| Registro interventi di manutenzione | 6.4 |
| Pressatore per colonna SW2 | 7.1 |
| Prolunga pressatore | 7.2 |
| Rampa | 7.3 |
| Portabobina per rete | 7.4 |
| Gruppo di pesatura | 7.5 |
| Telaio da interramento | 7.6 |
| Telaio di sollevamento | 7.7 |
| Troubleshooting | 8.1 |
| Informazioni generali | 9.1 |
| Schema pneumatico | 9.2 |
| Come ordinare pezzi di ricambio | 10.1 |
| Portabobina “M1” + Portabobina per rete | 10.2 |
| Portabobina “M2” + Portabobina per rete | 10.3 |
| portabobina “SM1” | 10.4 |
| Portabobina “SM2” | 10.5 |
| Portabobina “FM1” | 10.6 |
| Portabobina ''FM2'' | 10.6a |
| Portabobina ''EM'' | 10.7 |
| Portabobina “PWS” | 10.8 |
| | ------ |
| Portabobina ''SP300” | 10.11 |
| Piattaforme “15,16,18” | 10.12 |
| Piattaforma “HSD” | 10.13 |
| Colonna classe 1 | 10.14 |
| Colonna classe 2 | 10.15 |
| Pressatore | 10.16 |
| Prolunga pressatore | 10.17 |
| Gruppo pesatura | 10.18 |
| Telaio interramento | 10.19 |
| Motori per piattaforma 15/16/18 | 10.20 |
| Telaio sollevamento | 10.21 |
| Etichette | 10.22 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Characteristics | 1.1 | Weighing units | 7.5 |
| How to read and use the manual | 1.2 | Buried Frame | 7.6 |
| Manufacturing specifications | 1.3 | Lifting Frame | 7.7 |
| Manufacturer / Machine data | 1.4 | Troubleshooting | 8.1 |
| Warranty | 1.5 | General information | 9.1 |
| General description of the machine | 1.6 | Pneumatic diagram | 9.2 |
| | ---- | How to order Spare Parts | 10.1 |
| Control panel / functions type “A” | 2.1 | Film reel carriage “M1”+ Film reel for net | 10.2 |
| Control panel / functions type “E” | 2.2 | Film reel carriage “M2”+ Film reel for net | 10.3 |
| Film reel carriage characteristics | 2.3 | Film reel carriage “SM1” | 10.4 |
| Turntable characteristics | 2.4 | Film reel carriage “SM2” | 10.5 |
| Column characteristics | 2.5 | Film reel carriage “FM1” | 10.6 |
| Overall dimension | 2.6 | Film reel carriage "FM2" | 10.6a |
| Essential instructions | 3.1 | Film reel carriage "EM" | 10.7 |
| Qualifications | 3.2 | Film reel carriage “PWS” | 10.8 |
| Machine instructions and modes | 3.3 | | |
| Number and qualifications operators | 3.4 | | ------- |
| Operating areas | 3.5 | Film reel carriage "SP300" | 10.11 |
| Residual dangers | 3.6 | Turntable “15, 16, 18” | 10.12 |
| Protections and prohibitions | 3.7 | Turntable “HSD” | 10.13 |
| Operatormaintenance safety | 3.8 | Column class 1 | 10.14 |
| Safety device | 3.9 | Column class 2 | 10.15 |
| Noise measurement | 3.10 | Presser | 10.16 |
| Warnings and label | 3.11 | Presser extension | 10.17 |
| Transport and handling | 4.1 | Weight unit | 10.18 |
| Unpacking | 4.2 | Inearting frame | 10.19 |
| Storage | 4.3 | Turntable engine 15/16/18 | 10.20 |
| Installation | 4.4 | Lifting Frame | 10.21 |
| Electrical connections | 4.5 | Labels | 10.22 |
| Photocell regulation | 4.6 | | |
| Film reel loading | 5.1 | | |
| Film path | 5.2 | | |
| Panel type “2-2F-2BF” layout | 5.3 | | |
| Panel type “4BF-4CF” layout | 5.4 | | |
| Preliminary operations | 5.5 | | |
| Type “2” automatic use | 5.6 | | |
| Type “2” parameters set-up | 5.7 | | |
| Type “4BF-4BF+” automatic use | 5.8 | | |
| Type “4BF-4BF+” parameters set-up | 5.9 | | |
| Use of wrapping programs | 5.10 | | |
| Type “2” manual use | 5.11 | | |
| Type “4BF-4BF+” manual use | 5.12 | | |
| “2-2F-2BF” panel diagnostics | 5.13 | | |
| “4BF-4CF” panel diagnostics | 5.14 | | |
| “SM” film reel pre-stretch set-up | 5.15 | | |
| | ---- | | |
| “PWS” film reel pre-stretch set-up | 5.17 | | |
| "SP300" film reel pre-stretch set-up | 5.17a | | |
| Film reel with mechanical brake “M” | 5.18 | | |
| Film reel with “SM” pre-stretch | 5.19 | | |
| Checks and interventions | 6.1 | | |
| Maintenance ordinary and extraordinary | 6.2 | | |
| Cleaning | 6.3 | | |
| List of maintenance operations | 6.4 | | |
| Presser for column SW2 | 7.1 | | |
| Presser extension | 7.2 | | |
| Ramp | 7.3 | | |
| Film reel for net | 7.4 | | |

| | |
|---|---|
| Merkmale | 1.1 |
| Wie das Handbuch lesen und | 1.2 |
| Konstruktionsvorschriften | 1.3 |
| Hersteller/Maschinendaten | 1.4 |
| Garantie | 1.5 |
| Allgemeine Beschreibung Maschine | 1.6 |
| | ---- |
| Kontrolltafel/Funktionen Typ “A” | 2.1 |
| Kontrolltafel/Funktionen Typ “E” | 2.2 |
| Merkmale der Spulenkapsel | 2.3 |
| Plattform Merkmale | 2.4 |
| Saule Merkmale | 2.5 |
| Données techniques | 2.6 |
| Grundlegende Anweisungen | 3.1 |
| Qualifizierung | 3.2 |
| Vorschrift und Maschinenmodalitat | 3.3 |
| Zahl und Qualifizierung der Operatoren | 3.4 |
| Operative Zone | 3.5 |
| Rest gefahren | 3.6 |
| Schutz und Verbot | 3.7 |
| Bedienungsmann/Instandhalter Sicherheit | 3.8 |
| Sicherheitssysteme | 3.9 |
| Schallschutz Messungen | 3.10 |
| Warnung und Etikette | 3.11 |
| Trasport und Beforderung | 4.1 |
| Ausverpackung | 4.2 |
| Lagerung | 4.3 |
| Installation | 4.4 |
| Elektrische Anschluß | 4.5 |
| Photozelle einstellung | 4.6 |
| Ladung der Folienspulenkapsel | 5.1 |
| Folienstrecke | 5.2 |
| Layouttafel Typ “2-2F-2BF” | 5.3 |
| Layouttafel Typ “4BF-4CF” | 5.4 |
| Einleitende Arbeitsgange | 5.5 |
| Automatische Weise Typ “2” | 5.6 |
| Parametereinstellung Typ “2” | 5.7 |
| Automatische Weise Typ “4BF-4BF+” | 5.8 |
| Parametereinstellung Typ “4BF-4BF+” | 5.9 |
| Benutzung von Verpackungsprogrammen | 5.10 |
| Manuelle Weise Typ “2” | 5.11 |
| Manuelle Weise Typ “4BF-4BF+” | 5.12 |
| Diagnosetafel “2-2F-2BF” | 5.13 |
| Diagnosetafel “4BF-4CF” | 5.14 |
| Anlegen spulenhalters vorstrecker “SM” | 5.15 |
| | ----- |
| Anlegen spulenhalters vorstrecker “PWS” | 5.17 |
| Anlegen spulenhalters vorstrecker “SP300” | 5.17a |
| Spulenhalter mit mechanischer Bremse “M” | 5.18 |
| Spulenhalter mit Vorstrecker “SM” | 5.19 |
| Nachprufungen und Bereitschaft | 6.1 |
| Ordinare und Außerordentliche | 6.2 |
| Reinigung | 6.3 |
| Instandhaltungseingriffregister | 6.4 |
| Drucker für Säule SW2 | 7.1 |
| Druckerverlängerung | 7.2 |
| Rampe | 7.3 |
| Netzspulenhalter | 7.4 |
| Wiegungsgruppe | 7.5 |
| Versenkrahmen | 7.6 |
| Augtriebrahmen | 7.7 |
| Troubleshooting | 8.1 |
| Allgemeine Anweisungen | 9.1 |
| Pneumatischenschema | 9.2 |
| Bestellung | 10.1 |
| Spulenkapsel “M1”+Netzspulenhalter | 10.2 |
| Spulenkapsel “M2”+Netzspulenhalter | 10.3 |
| Spulenkapsel “SM1” | 10.4 |
| Spulenkapsel “SM2” | 10.5 |
| Spulenkapsel “FM1” | 10.6 |
| Spulenkapsel “FM2” | 10.6a |
| Spulenkapsel “EM” | 10.7 |
| Spulenkapsel “PWS | 10.8 |
| | ------ |
| Spulenkapsel "SP300" | 10.11 |
| Plattform “15, 16, 18” | 10.12 |
| Plattform “18” | 10.12 |
| Plattform “HSD” | 10.13 |
| Saule Klasse 1 | 10.14 |
| Saule Klasse 2 | 10.15 |
| Drucker | 10.16 |
| Druckerverlangerung | 10.17 |
| Wiegen Gruppe | 10.18 |
| Einlassrahmen | 10.19 |
| Plattformmotor 15/16/18 | 10.20 |
| Augtriebrahmen | 10.21 |
| Etikette | 10.22 |

| | |
|---|---|
| Caractéristiques | 1.1 |
| Comment lire e utiliser le manuel | 1.2 |
| Normes de construction | 1.3 |
| Données di constructeur/machine | 1.4 |
| Garantie | 1.5 |
| Descrition générale de la machine | 1.6 |
| | ---- |
| Panneu de controle / fonctions type “A” | 2.1 |
| Panneu de controle / fonctions type “E” | 2.2 |
| Caractéristiques porte-bobine | 2.3 |
| Caracteristiques de la plate-forme | 2.4 |
| Caractéristiques de la colonne | 2.5 |
| Dimensions globales | 2.6 |
| Avertissements fondamentaux | 3.1 |
| Qualifications | 3.2 |
| Prescriptions et états de la machine | 3.3 |
| Nombre et qualifications des opérateurs | 3.4 |
| Zones opérationnelles | 3.5 |
| Risques restants | 3.6 |
| Protections et interdictions | 3.7 |
| Sécurité opérateur/ouvrier maintenance | 3.8 |
| Systémes de sécurité | 3.9 |
| Mesurage du niveau sonore | 3.10 |
| Avertissements et étiquettes | 3.11 |
| Transport et déplacement | 4.1 |
| Déballage | 4.2 |
| Stockage | 4.3 |
| Installation | 4.4 |
| Connexions electriques | 4.5 |
| Réglage photo-cellule | 4.6 |
| Chargement de la bobine du film | 5.1 |
| Parcours du film | 5.2 |
| Layout panneau type “2-2F-2BF” | 5.3 |
| Layout panneau type “4BF-4CF” | 5.4 |
| Opérations préliminaires | 5.5 |
| Utilisation en automatique type “2” | 5.6 |
| Determination parametres type “2” | 5.7 |
| Utilisation en automatique type “4BF-4BF+” | 5.8 |
| Determination parametres type “4BF-4BF+” | 5.9 |
| Utilisation de programmes de emballage | 5.10 |
| Utilisation en manuel type “2” | 5.11 |
| Utilisation en manuel type “4BF-4BF+” | 5.12 |
| Diagnostic panneau “2-2F-2BF” | 5.13 |
| Diagnostic panneau “4BF-4CF” | 5.14 |
| Détermination tendeur-film p/bobine “SM” | 5.15 |
| | ---- |
| Détermination tendeur- film p/bobine “PWS” | 5.17 |
| Détermination tendeur-.lm p/bobine “SP300” | 5.17a |
| Porte bobine avec frein mécanique “M” | 5.18 |
| Porte bobine avec tendeur-film “SM” | 5.19 |
| Controles et interventions | 6.1 |
| Ordinaire et extraordinaire | 6.2 |
| Nettoyage | 6.3 |
| Registre interventions de maintenance | 6.4 |
| Presseur pour colonne SW2 | 7.1 |
| Rallonge presseur | 7.2 |
| Rampe | 7.3 |
| Porte bobine pour résille | 7.4 |
| Groupe de pesage | 7.5 |
| Châssis à enterrer | 7.6 |
| Châssis de soulevement | 7.7 |
| Troubleshooting | 8.1 |
| Informations générales | 9.1 |
| Schéma pneumatique | 9.2 |
| Comment commander | 10.1 |
| Porte-bobine “M1”+ Porte bobine pour résille | 10.2 |
| Porte-bobine “M2”+ Porte bobine pour résille | 10.2 |
| Porte-bobine “SM1” | 10.4 |
| Porte-bobine “SM2” | 10.5 |
| Porte-bobine “FM1” | 10.6 |
| Porte-bobine "FM2" | 10.6a |
| Porte-bobine "EM” | 10.7 |
| Porte-bobine “PWS” | 10.8 |
| | ----- |
| Porte-bobine "SP300" | 10.11 |
| Plate-forme “15, 16, 18” | 10.12 |
| Plate-forme “HSD” | 10.13 |
| Colonne classe 1 | 10.14 |
| Colonne classe 2 | 10.15 |
| Presseur | 10.16 |
| Rallonge presseur | 10.17 |
| Groupe pesage | 10.18 |
| Chassis à interrer | 10.19 |
| Moteurs pour plate forme 15/ 16/1 | 10.20 |
| Châssis de soulevement | 10.21 |
| Etiquettes | 10.22 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Caracterìsticas | 1.1 | Grupo de pesada | 7.5 |
| Como leer y utilizar el manual | 1.2 | Armazón de cegamiento | 7.6 |
| Normas contructivas | 1.3 | Armazón de levantamiento | 7.7 |
| Datos constructor/màquina | 1.4 | Troubleshooting | 8.1 |
| Garantìa | 1.5 | Informacion general | 9.1 |
| Descripcion general de la maquina | 1.6 | Esquema neumático | 9.2 |
| | ---- | Cómo hacer un pedido | 10.1 |
| Panel de control / funciones tipo “A” | 2.1 | Porta bobina “M1”+Porta bobina para red | 10.2 |
| Panel de control / funciones tipo “E” | 2.2 | Porta bobina “M2”+Porta bobina para red | 10.3 |
| Caracteristicas del porta bobina | 2.3 | Porta bobina “SM1” | 10.4 |
| Caracteristicas de la plataforma | 2.4 | Porta bobina “SM2” | 10.5 |
| Caracteristicas de la columna | 2.5 | Porta bobina “FM1” | 10.6 |
| Tamano compejivo | 2.6 | Porta bobina ''FM2'' | 10.6a |
| Advertencias fundamentales | 3.1 | Porta bobina ''EM'' | 10.7 |
| Especializaciones | 3.2 | Porta bobina “PWS” | 10.8 |
| Prescripciones y condiciones de la maquina | 3.3 | | |
| Nùmero y especializaciones operadores | 3.4 | | ----- |
| Zonas operativas | 3.5 | Porta bobina “SP300” | 10.11 |
| Riesgos residuales | 3.6 | Plataforma “15, 16, 18” | 10.12 |
| Protecciones y prohibiciones | 3.7 | Plataforma “HSD” | 10.13 |
| Seguridad oprador/encargado | 3.8 | Columna clase 1 | 10.14 |
| Sistemas de seguridad | 3.9 | Columna clase 2 | 10.15 |
| Mediciòn del nivel de ruido | 3.10 | Prensor | 10.16 |
| Advertencias y etiquetas | 3.11 | Prolongacion prensor | 10.17 |
| Transporte y movilizacion | 4.1 | Grupo peso | 10.18 |
| Desembalaje | 4.2 | Armadura de enterrar | 10.19 |
| Almacenaje | 4.3 | Motor para plataformas 15,16/18 | 10.20 |
| instalacion | 4.4 | Armazón de levantamiento | 10.21 |
| Conexiones eléctricas | 4.5 | Etiquetas | 10.22 |
| Ajuste fotocélula | 4.6 | | |
| Carga bobina de pelicula | 5.1 | | |
| Recorrido pelìcula | 5.2 | | |
| Plano de instalacion del panelo “2-2F-2BF” | 5.3 | | |
| Plano de instalacion del panelo “4BF-4CF” | 5.4 | | |
| Operaciones preliminares | 5.5 | | |
| Uso en automatico de tipo “2” | 5.6 | | |
| Configuracion parametros de tipo “2” | 5.7 | | |
| Uso en automatico de tipo “4BF-4BF+” | 5.8 | | |
| Configuracion parametros de tipo “4BF-4BF+” | 5.9 | | |
| Us de los programas de envolver | 5.10 | | |
| Uso en manual de tipo “2” | 5.11 | | |
| Uso en manual de tipo “4BF-4BF+” | 5.12 | | |
| Diagnostico panel “2-2F-2BF” | 5.13 | | |
| Diagnostico panel “4BF-4CF” | 5.14 | | |
| Configuracion estirado p/bobina “SM” | 5.15 | | |
| | ----- | | |
| Configuracion estirado p/bobina “PWS” | 5.17 | | |
| Con.guracion estirado p/bobina “SP300” | 5.17a | | |
| Portabobina con freno meccanico “M” | 5.18 | | |
| Portabobina con estirado previo “SM” | 5.19 | | |
| Comprobaciones e intervenciones | 6.1 | | |
| Ordinario y extraordinario | 6.2 | | |
| Limpieza | 6.3 | | |
| Registro intervenciones manenimiento | 6.4 | | |
| Prensor para columna SW2 | 7.1 | | |
| Prolongación prensor | 7.2 | | |
| Rampa | 7.3 | | |
| Porta bobina pera red | 7.4 | | |

THIS PAGE IS BLANK

Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione della macchina fasciapallet.

Pubblicazione di proprietà della Siat Spa
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)
Tel. 02-964951 Fax 02-9682239

Tutti i diritti riservati © Siat Spa - Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

**Indicazioni per lo smaltimento della macchina**

La macchina non possiede materiali e componenti potenzialmente pericolosi.
Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

Instructions manual for the use, maintenance, safety, transport, storage, unpacking, installation, repairing, diagnostics, spare parts and disposal of the Pallet Stretchwrapper.

This publication is the property of Siat Spa
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)
Tel. 02-964951 Fax 02-9682239

All rights reserved © Siat Spa – The manufacturer reserves the right to modify the machine without prior notice.

**Information regarding scrapping and disposal of the machine**

The machine does not contain potentially dangerous materials and components.
In case of disposal of the materials which form the machine: follow the rules applied in your country.

Anleitungen für die Bedienung, die Wartung, die Sicherheit, den Transport, die Lagerung, das Auspacken, das Installieren, die Reparatur, das Testen, die Ersatzteile sowie die Beseitigung des Palletumwicklers.

Publikation Eigentum der Firma Siat Spa
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)
Tel. 02-964951 Fax 02-9682239

Alle Rechte vorbehalten © Siat Spa – Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne vorherige Benachrichtigung an den Maschinen Abänderungen vorzunehmen.

**Hinweise für die Verschrottung und Beseitigung der Maschine**

Die Maschine besteht aus keinem potentiell gefährlichen Material und hat keine potentiell gefährlichen Bestandteile.
Bei Beseitigung von Material, aus dem die Maschine besteht, sich entsprechend der im eigenen Land gültigen Normen verhalten.

Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, le dépôt, le déballage, l'installation, la réparation, le diagnostic, les pièces de rechange et l'élimination de la machine enveloppe-palette.

Publication propriété de la Siat Spa
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)
Tel. 02-964951 Fax 02-9682239

Tous droits réservés © Siat Spa – Le fabricant se réserve d'apporter des modifications aux machines sans préavis.

**Indications pour la mise à la ferraille et l'élimination de la machine**

La machine ne possède pas de matériaux et de composants potentiellement dangereux. Dans le cas de l'écoulement des matériaux composant la machine : se comporter selon les normes en vigueur dans le pays.

Manual de instrucciones para el uso, el mantenimiento, la seguridad, el transporte, el almacenaje, el desembalaje, la instalación, la reparación, el diagnóstico, los repuestos y la eliminación de la máquina para envolver las paletas.

Publicación de propriedad de Siat Spa
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)
Tel. 02-964951 Fax 02-9682239

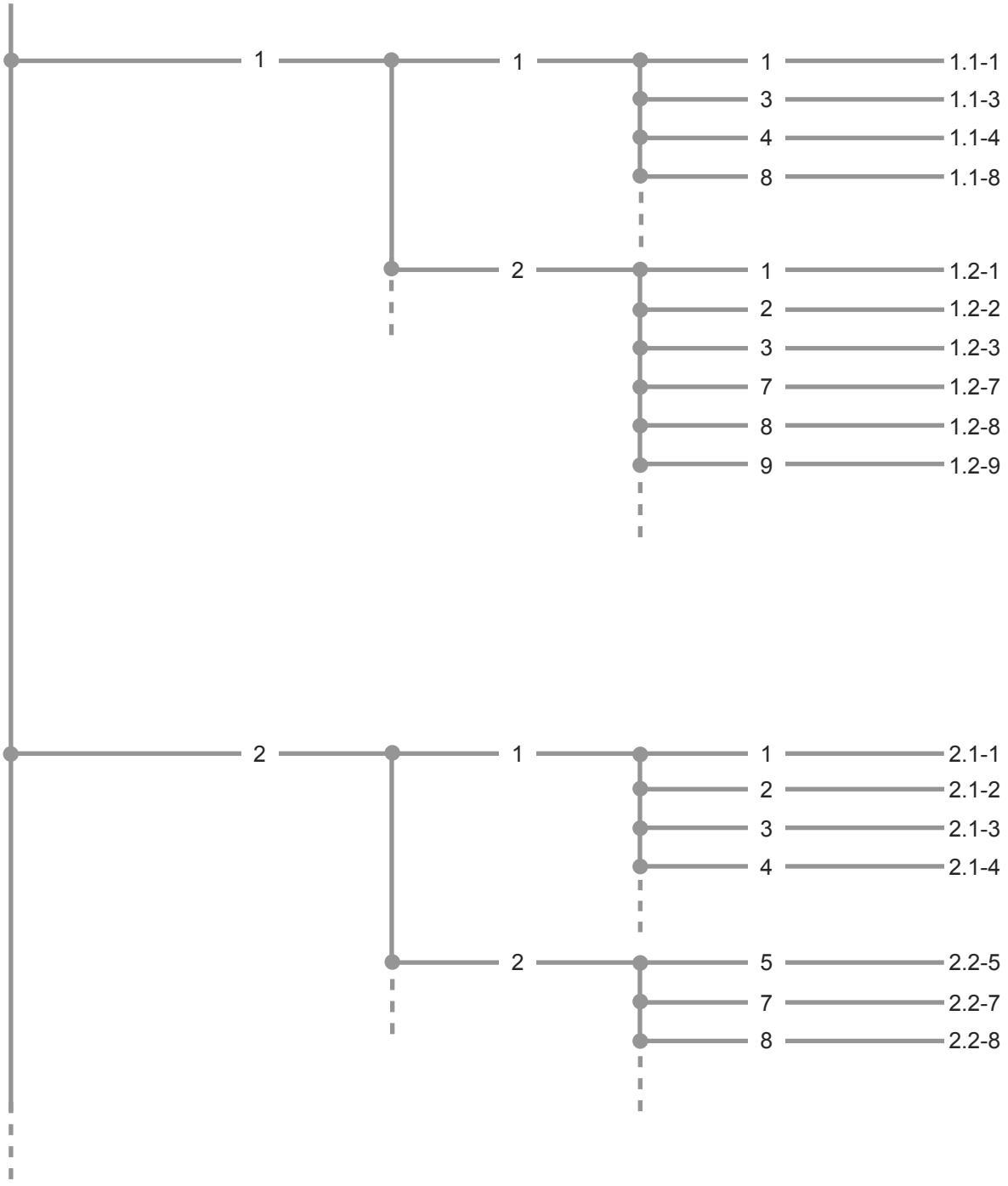
Todo derecho reservado © Siat Spa – El constructor se reserva el derecho de efectuar modificaciones a las máquinas sin aviso previo.

**Indicaciones para eliminar la máquina**

La máquina no está formada por materiales y componentes potencialmente peligrosos.
En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina: cumplan con las normas vigentes en su proprio país.

| M.J. MAILLIS GROUP | 1.2<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Informazioni generali<br>General information<br>Allgemeine Informationen<br>Informations générales<br>Información general | Come leggere e utilizzare il manuale<br>How to read and use the manual<br>Wie das handbuch lesen und<br>Comment lire e utiliser le manuel<br>Còmo leer y utilizar el manual |
|---|---|---|---|


| Indice | Capitolo | Paragrafo | Scheda |
|---|---|---|---|
| Index | Chapter | Paragraph | Section |
| Inhaltverzeichnis | Kapitel | Abschnitt | Blattnummer |
| Index | Chapitre | Paragraphe | Fiche |
| Indice | Capìtulo | Pàrrafo | Ficha |



**Consultazione del manuale**

Il manuale è suddiviso in capitoli come indicato nella pagina “Indice”. Nella testata di ogni scheda, nella colonna a sinistra, accanto al logo “MAILLIS” è indicato il capitolo ed il paragrafo (es. 1.3), il numero di revisione (es. Rev. 0), il mese di emissione (es. 09-2003) e il numero di scheda in sequenza del paragrafo (es. 2)
Nella colonna centrale è indicato la denominazione del capitolo, mentre la colonna di destra fornisce le informazioni del paragrafo.
I sotto-paragrafi vengono evidenzati in **neretto** all’interno della riga di testo.
Tutte le schede e le tabelle sono numerate. Le tavole ricambi sono identificate con il numero della figura.
Tutte le note sulla sicurezza e su possibili pericoli sono identificate dal simbolo: ⚠
Durante la lettura del manuale troverete dei riferimenti ai pulsanti espressi in numeri tra “ “. In questo caso dovrete andare alle schede del capitolo 5 dove è descritto il layout del pannello operatore e individuare il tasto corrispondente.

**Consulting the manual**

The manual has been divided into chapters as indicated in the “index”. In the head of each board, next to the “MAILLIS” logo, there is the chapter and paragraph reference (ex. 1.3), the revision number (ex. Rev. 0), the month of issue (ex. 09-2003) and the section number in paragraph sequence (ex. 2).
The middle column shows the name of the chapter, while the right column supplies information on the paragraph.
Sub-paragraphs are highlighted in **bold** within the text. All sections and charts are numbered. Spare parts charts are identified by the picture number. All notes on safety and possible dangers are identified by the symbol: ⚠
Throughout the manual you will find numbers between “ “ referring to buttons. In this case go to chapter 5.10 and find the corresponding button.

**Nachschlagen im Handbuch**

Das Handbuch ist -wie auf der Seite “Inhaltsverzeichnis” angegeben- in Kapitel geteilt. Im Kopf jeder Karte ist in der linken Spalte neben dem wort “MAILLIS” das Kapitel und der Abschnitt (z.B. 1.3), die Revisionsnummer (z.B. Rev. 0), der Ausgabemonat (z.B. 09-2003) sowie die Blattnummer in der richtigen Reihenfolge (z.B. 2) angegeben.
In der mittleren Spalte ist die Bezeichnung des Kapitels angegeben, während die rechte Spalte auf jene Informationen hinweist, die der Abschnitt erteilt.
Die Unterteilung der Abschnitte wird durch **Fettdruck** der ersten Textzeile gekennzeichnet.
Alle Blätter und Tabellen sind numeriert. Die Ersatzteile werden mit der Figurnummer identifiziert.
Alle Anmerkungen bezüglich der Sicherheit und der möglichen Gefahren sind durch das Symbol ⚠ gekennzeichnet.
Beim Lesen des Handbuches wird auf Druckknöpfe hingewiesen, die in Zahlen zwischen “ “ ausgedrückt sind. In diesem Fall müssen Sie das Blatt 5.10 zu Hilfe nehmen und die entsprechende Taste suchen.

**Consultation du manuel**

Le manuel est divisé en chapitres comme indiqué à la page ‘’Index’. Dans la tête de chaque carte, dans la colonne de gauche, à côté du logo ‘’MAILLIS” sont indiqués le chapitre et le paragraphe (ex.1.3), le numéro de révision (ex. Rev.0), le mois d’émission (ex. 09-2003) et le numéro de fiche en séquence du paragraphe (ex.2).
Dans la colonne centrale est indiquée la dénomination du chapitre, alors que la colonne de droite fournit les informations du paragraphe.
Les sous-paragraphes sont indiqués en **mi-gras** à l’intérieur de la ligne de texte. Toutes les fiches et les tableaux sont numérotés. Les tableaux des rechanges sont identifiés par le numéro de la figure. Toutes les notes sur la sécurité et sur les dangers possibles sont identifiées par le symbole : ⚠
pendant la lecture du manuel vous trouverez les références des boutons exprimées par des numéros entre “ ”. Dans ce cas vous devrez aller aux fiches 5.10 et trouver le bouton correspondant.

**Consultación del manual**

El manual se ha dividido en capítulos, según lo indicado en la página “índice”. En la cabecera de cada placa, en la columna izquierda, cerca del logotipo “MAILLIS” se indica el capítulo y el párrafo (por ejemplo: 1.3). El número de revisión (por ejemplo Rev. 0), el mes de emisión (por ejemplo: 09-2003) y el número de ficha, en secuencia, del párrafo (por ejemplo 2).
En la columna central se indica la denominación del capítulo, mientras que la columna derecha abastece la información acerca del párrafo.
Los subpárrafos se evidencian en **negrita** en el interior de la línea de texto.
Todas las fichas y las tablas están numeradas. Las tablas relativas a los repuestos se identifican con el número de la figura.
Todas las notas relativas a la seguridad y a eventuales peligros, se identifican con el símbolo: ⚠
Durante la lectura de manual, Uds. encontrarán unas referencias para las teclas, expresadas en números entre “ ”. En dicho caso tienen que volver a las fichas 5.10 e individuar la tecla correspondiente.

**Importanza del manuale**
Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la Vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.
Il manuale dovrà essere custodito per tutta la durata del prodotto ed è importante assicurarsi che tutti gli aggiornamenti siano inseriti correttamente all'interno del manuale.
Il manuale deve essere letto e compreso da ogni utente che utilizzi la macchina.
Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al presente manuale all'interno del capitolo 9

**Importance of the manual**
The manual is an integral part of the machine. The information it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions. Please keep the manual during the entire working life of the machine.
Make sure that any supplement to the manual is correctly inserted into it.
The manual must be read and understood by each user of the machine.
Electrical and pneumatic diagrams are included in the present manual in chapter 9.

**Bedeutung des Handbuche**s
Das Handbuch ist ein wesentlicher Bestandteil der Maschine, und die darin enthaltenen Informationen helfen Ihnen, die Maschine in perfektem Zustand zu erhalten und in voller Sicherheit zu arbeiten. Das Handbuch muß während der ganzen Lebensdauer des Produktes aufbewahrt werden, und es ist wichtig, sich zu vergewissern, daß sämtliche Nachträge korrekt ins Handbuch eingefüft worden sind.
Das Handbuch muß von jedem Benutzer der Maschine gelesen und verstanden werden.
Die elektrischen und pneumatischen Schaltpläne sind dem vorliegenden Handbuch im Kapitel 9 beigeheftet.

**Importance du manuel**
Le manuel fait partie de la machine, les informations qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaites conditions et à travailler en toute sécurité. Le manuel devra être gardé pour toute la durée du produit et il faut s'assurer que toutes les mises à jour sont inscrites correctement dans le manuel.
Le manuel doit être lu et compris par chaque utilisateur de la machine.
Les schémas électriques et pneumatiques sont annexés à ce manuel dans le chapitre 9

**Importancia del manual**
El manual constituye parte integrante de la máquina, la información que el mismo contiene Les ayudarán a mantener Su máquina en perfectas condiciones y a trabajar en total seguridad.El manual tiene que guardarse durante todo el periódo de duración del producto y es importante asegurarse de que todas las actualizaciones sean adjuntadas correctamente en el interior del manual.
El manual tiene que leerse y entenderse por parte de cada usuario que utilice la máquina.
Los esquemas eléctricos y neumáticos se adjuntan al presente manual en el capítulo 9

**INFORMAZIONI IMPORTANTI**

Questa macchina è stata sottoposta ad un collaudo finale sulla funzionalità di parti componenti, protezioni, sistema di comando e di controllo.

⚠ **Non modificare la macchina per nessuna ragione.**

In caso di modifica:
1)decade la conformità alle prescrizioni di legge applicate
2)la macchina non garantisce la sicurezza per cui è stata progettata
3)decade la garanzia

**IMPORTANT INFORMATION**

This machine has been submitted to a final test on the functionality of components, protections, operation and control system.

⚠ **Do not modify the machine for any reason.**

In case of modifications:
1)compliance with relevant laws is no longer valid
2)the machine can not guarantee the safety for which it was designed
3)the warranty is no longer valid

**GEBRAUCHEN KANN**

Diese Maschine ist auf Funktionalität der Komponentteile, Schutz, Schaltung und Not, Steuerungs- und Kontrollsystem.

⚠ **Die Maschine darf auf keinen Fall modifiziert werden.**

Im fall eine Änderung:
1)die gemäßheit der Anwendung des Gesetzbestimmung fällt aus
2)die Maschinegarantiert nicht die Sicherheit wofür Sie entworfen ist
3)die Garantie fällt aus

**INFORMATIONS IMPORTANTES**

Cette machine a été soumise à un test final sur le bon fonctionnement de ses différents composants, protections, système de commande et de contrôle.

⚠ **Ne modifier la machine sous aucun prétexte**

En cas de modification:
1)la conformité selon les normes en vigueur n'est plus valable
2)la machine n'offre plus les garanties de sécurité pour lesquelles elle a été construite
3)la garantie n'est plus valable

**INFORMACIÓN IMPORTANTE**

La presente máquina se ha sometido a una prueba final sobre la funcionalidad de partes componentes, protecciones, sistema de control.

⚠ **No modifiquen la máquina por ninguna razón**

En caso de modificación:
1)caduca la conformidad con las prescripciones de ley aplicadas
2)la máquina no garantiza la seguridad por la que se ha proyectado
3)caduca la garantía

**Conservazione del manuale**
Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore. Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale, evitando di danneggiarlo. In caso di perdita o danneggiamento richiedere una copia al servizio assistenza/ricambi citando il numero seriale della macchina.

**Metodologia di aggiornamento del manuale in caso di modifiche alla macchina**
Le modifiche alla macchina sono regolate da opportuna procedura interna del costruttore.
L'utilizzatore riceve il manuale multilingua completo e aggiornato insieme alla macchina.

**Manual maintenance**
Keep the manual in a dry and cool place. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Do not damage the manual. If the manual has been lost or damaged, ask your assistance/spare parts service for a new copy, by quoting the machine serial number.

**How to update the manual in the event of modifications to the machine**
Modifications to the machine are subject to the manufacturer's internal procedures. The user receives the multilingual, complete and up-to-date manual together with the machine.

**Aufbewahrung des Handbuches**
Das Handbuch an einem vor Wärme und Feuchtigkeit geschützten Ort aufbewahren. Aus keinem Grund Teile des Handbuches entfernen, zerreißen oder neu schreiben, also vermeiden, es zu beschädigen. Sollte das Handbuch verlorengehen oder beschädigt werden, beim Kunden-/Ersatzteildienst unter Angabe der Seriennummer der Maschine.

**Nachtragsmethode beim Handbuch, falls bei der Maschine Änderungen vorgenommen werden**
Änderungen bei der Maschine werden durch eine zweckmäßige interne Prozedur des Herstellers geregelt.
Der Benutzer erhält zusammen mit der Maschine das komplette mehrsprachige und auf den neuesten Stand gebrachte Handbuch.

**Conservation du manuel**
Conserver le manuel dans un endroit sans humidité ni chaleur. Sous aucun prétexte, enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel ; éviter de l'endommager. En cas de perte ou d'endommagement demander une copie au service après-vente en citant le numéro de série de la machine

**Méthodologie de mise à jour du manuel en cas de modifications de la machine**
Les modifications apportées à la machine sont réglées par une procédure spécifique interne du constructeur. Avec la machine l'utilisateur reçoit le manuel en plusieurs langues, complet et mis à jour.

**Conservación del manual**
Guarden el manual en lugar protegido contra la humedad y el calor. No quiten, rasguen o vuelvan a escribir, por ninguna razón, partes del manual, eviten dañarlo. En caso de pérdida o daños, pidan otra copia al servicio asistencia/repuestos, citando el número de serie de la máquina.

**Métodos de actualización del manual en caso de modificaciones a la máquina**
Las modificaciones a la máquina resultan reglamentadas por un específico procedimento interior del constructor.
El utilizador recibe el manual multiidiomas, completo y actualizado, junto con la máquina.

Il fasciapallet semi-automatico è stato progettato e costruito rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.
I documenti di riferimento sono: Direttiva 2006/42 /CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2:Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di progettazione, specifiche e principi tecnici.
UNI EN 294: Sicurezza del macchinario, distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.
UNI EN 349: Sicurezza del macchinario, spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo.
UNI EN 418: Sicurezza del macchinario, dispositivi di arresto d'emergenza, aspetti funzionali. Principi di progettazione.
UNI EN 457: Sicurezza del macchinario, segnali acustici di pericolo, requisiti generali, progettazione e prove.
UNI EN 954: Sicurezza del macchinario, parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza, principi generali per la progettazione.
UNI EN 1050: Sicurezza del macchinario, principi per la valutazione del rischio.

The semi-automatic pallet stretchwrapper has been designed and manufactured according to the legal requirements in force on the date of manufacture. The referred documents are: Directive 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2: Machinery safety, basic concepts, general design principles, technical specifications and principles.
UNI EN 294: Machinery safety, safety distance in order to prevent the upper limbs from reaching dangerous areas.
UNI EN 349: Machinery safety, minimum gaps in order to prevent parts of the body from being squashed.
UNI EN 418: Machinery safety, emergency stop devices, functional aspects. Design principles.
UNI EN 457: Machinery safety, auditory danger signals, general requirements, design and testing.
UNI EN 954: Machinery safety, parts of the control systems linked to safety, general design principles.
UNI EN 1050: Machinery safety, principles for risk evaluation.

Der halbautomatische Palletumwickler wurde so entworfen und gebaut, daß er den zum Zeitpunkt der Herstellung vorgeschriebenen Rechtsvorschriften entspricht. Die Bezugsdokumente sind wie folgt: Richtlinie 2006/42/EG, EMC 2004/108 EG

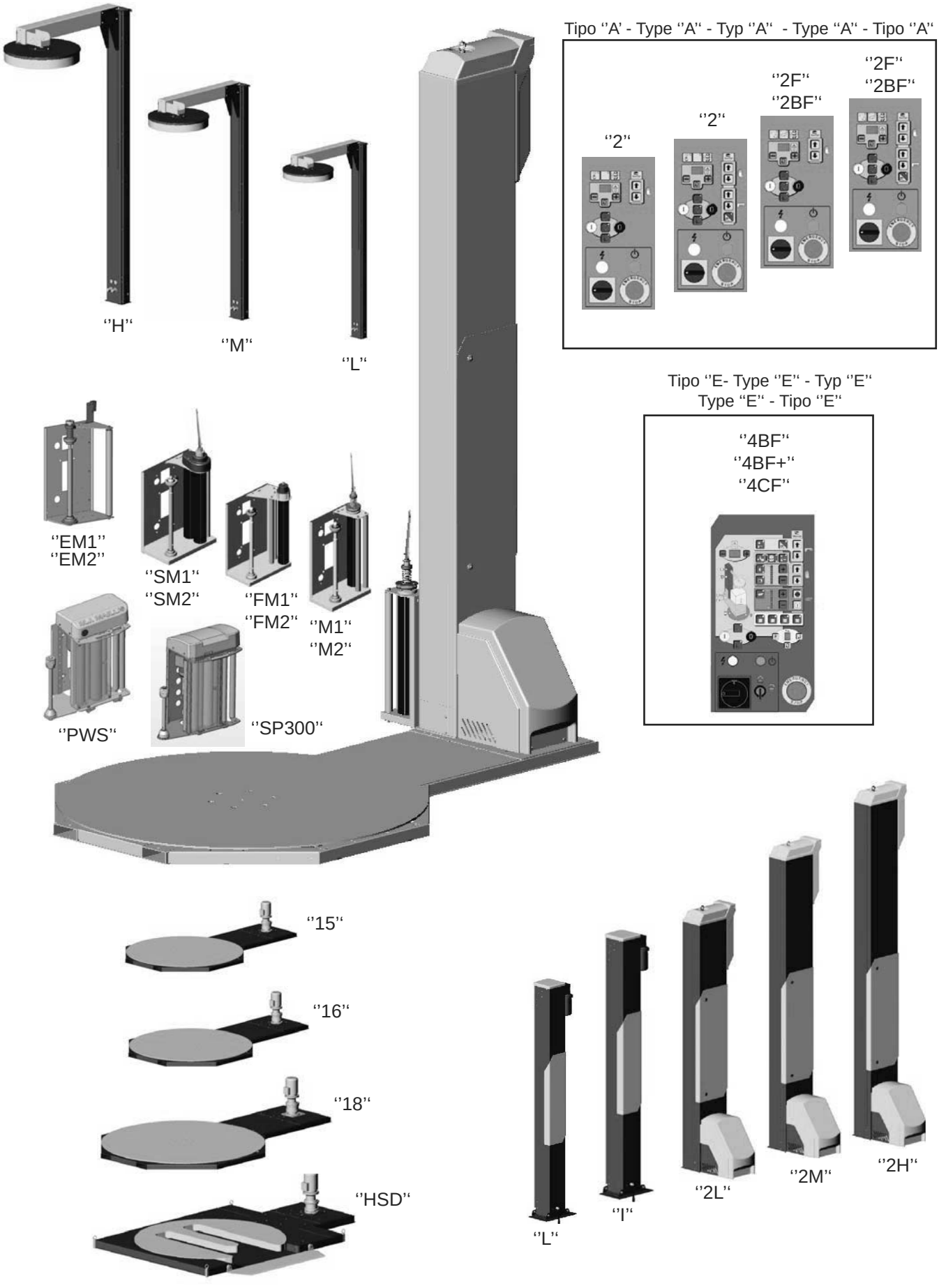
UNI EN 292-2: Sicherheit der Maschinen, Grundbegriffe, allgemeine Planungsgrundsätze, Spezifikationen und technische Prinzipien.
UNI EN 294: Sicherheit der Maschinen, Sicherheitsabstände, daß mit den oberen Körpergliedern gefährliche Zonen erreicht werden können.
UNI EN 349: Sicherheit der Maschinen, Mindesträume, um zu verhindern, daß Teile des Körpers zerquetscht werden.
UNI EN 418: Sicherheit der Maschinen, Notabstellvorrichtung, funktionelle Aspekte, Planungsgrundsätze.
UNI EN 457: Sicherheit der Maschinen, Gefahrenhörsignale, allgemeine Voraussetzungen, Planung und Tests.
UNI EN 954: Sicherheit der Maschinen, mit der Sicherheit verbundene Teile der Steuersysteme, allgemeine Planungsgrundsätze.
UNI EN 1050: Sicherheit der Maschinen, Grundsätze zur Risikoeinschätzung.

L'enveloppe-palette semi-automatique a été conçu et construit selon les normes en vigueur à la date de construction. Les documents faisant référence sont : Directive 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2 : Sécurité de la machine, concepts fondamentaux, principes généraux du projet, conditions particulières et principes techniques.
UNI EN 294 : Sécurité de la machine, distances de sécurité pour empêcher d'atteindre les zones dangereuses avec les membres supérieurs.
UNI en 349 : Sécurité de la machine, espaces minimum pour éviter d'écraser des parties du corps.
UNI en 418 : Sécurité de la machine, dispositifs d'arrêt en urgence, aspects fonctionnels principes du projet.
UNI EN 457 : Sécurité de la machine, signaux acoustiques de danger, qualités requises en général, projet et tests.
UNI EN 954 : Sécurité de la machine, partie des systèmes de commande concernant la sécurité, principes généraux du projet.
UNI EN 1051 : Sécurité de la machine, principes d'évaluation du risque.

La máquina semiautomática para envolver paletas se ha proyectado y contruido en conformidad con los requisitos pedidos por la legislación a la fecha de la construcción. Los documentos de referencia, son: Directiva 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2: Seguridad de la maquinaria, conceptos fundamentales, principios generales de proyecto, especificaciones y principios técnicos.
UNI EN 294: Seguridad de la maquinaria, distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con las extremidades superiores.
UNI EN 349: Seguridad de la maquinaria, espacios mínimos para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo.
UNI EN 418: Seguridad de la maquinaria, dispositivos de parada de emergencia, aspectos funcionales. Principios de proyecto.
UNI EN 457: Seguridad de la maquinaria, señales acústicas de peligro, requisitos generales, proyecto y ensayos.
UNI EN 954: Seguridad de la maquinaria, partes del sistema de mando relativas a la seguridad, principios generales de proyecto.
UNI EN 1050: Seguridad de la maquinaria, principios para la evaluación del riesgo.


''H''
''M''
''L''
Tipo ''A' - Type ''A'' - Typ ''A'' - Type ''A'' - Tipo ''A''
''2''
''2''
''2F''
''2BF''
''2F''
''2BF''
''EM1''
''EM2''
''SM1''
''SM2''
''FM1''
''FM2''
''M1''
''M2''
Tipo ''E- Type ''E'' - Typ ''E''
Type ''E'' - Tipo ''E''
''4BF''
''4BF+''
''4CF''
''PWS''
''SP300''
''15''
''16''
''18''
''HSD''
''L''
''I''
''2L''
''2M''
''2H''

Configurazioni disponibili. ( • = disponibile con il Pannello di Controllo/Colonna scelto )
Available configurations. ( • = available with selected Control Panel/Column class )
Vorhandene Konfigurationen. ( • = vorhanden mit Steuerverkleidung/ Säule wählte vor)
Configurations disponibles. ( • = disponible avec le Panneau de Commande/Colonne choisi)
Configuraciones disponibles. ( • = disponibles con el Panel de Control/Columna selecionado)

| Colonna<br>Column<br>Saeule<br>Colonne<br>Columna | Pannello di controllo / Funzioni<br>Control panel/ Functions<br>Kontrolltafel / Funktionen<br>Panneau de contrôle / Fonctions<br>Panel de control / Funciones | Piattaforma<br>Turntable<br>Plattform<br>Plate-forme<br>Plataforma | | | | Portabobina<br>Film reel carriage<br>Spulenkapsel<br>Porte-bobine<br>Porta bobina | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 15 (1500) | 16 (1600) | 18 (1800) | HS (HSD) | M | SM | FM | PWS/SP300 |
| SW1 | 2BF | • | • | • | • | • | • | | |
| SW2 | 2 | • | • | • | | • | • | | |
| | 2F | • | • | • | | • | • | | |
| | 2BF | • | • | • | • | | • | | |
| | 4BF/4BF+ | • | • | • | • | • | • | • | |
| | 4CF | • | • | • | • | | | • | • |

Pannello di controllo / Funzioni
Control panel / Functions
Kontrolltafel / Funktionen
Panneau de contrôle / Fonctions
Panel de control / Funciones

| | 2 | 2F | 2BF | 4BF | 4CF | 4BF+ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Cicli di fasciatura - Wrapping cycles - Zyklen der verpackung - Cycles des emballage - Ciclos de envolver | 2 | 2 | 2 | 4 | 4 | 4 |
| Tipo di pannello operatore - Operator panel type – Bedienungsfeldart - Type de panneau d'opérateur - Tipo del panel de operador | A | A | A | E | E | E |
| Velocità piattaforma regolablie - Adjustable platform speed - Justierbare Plattformgeschwindigkeit - Vitesse plateforme réglable – Velocidad ajustable de la plataforma | | | x | x | x | x |
| Posizionamento automatico - Automatic homing – Automatische nullposition - Position "homing" automatique - Posición "homing" automática | | | x | x | x | x |
| Tensione film regolabile - Adjustable film carriage tension - Justierbare Filmwagenspannung - Tension film porta-bobine réglable - Tensión ajustable de la pelicula del porta-bobine | | | | | x | |
| Fotocellula lettura altezza pallet - Pallet height reader photocell- Ladeplatte Höhe Leserfotozelle - Photocellule lecture hauteur pallet - Fotocélula lector de la altura de pallet | | x | x | x | x | x |
| Memorizzazione programmi di fasciatura -Wrapping programs savings - Programmsparungen von Verpackung - Mémorisation de programmes de emballage - Memorización de los programas de envolver | | | | | x | x |

**Cicli di Fasciatura**

| | | |
|---|---|---|
| **2:** | **P1** | solo salita |
| | **P2** | salita + discesa |
| **4:** | **P1** | solo salita |
| | **P2** | solo salita e cappuccio |
| | **P3** | salita + discesa |
| | **P4** | salita + discesa e cappuccio |

**Wrapping Cycles**

| | | |
|---|---|---|
| **2:** | **P1** | only ascent |
| | **P2** | ascent + descent |
| **4:** | **P1** | only ascent |
| | **P2** | only ascent and top cover |
| | **P3** | ascent + descent |
| | **P4** | ascent + descent and top cover |

**Zyklen der verpackung**

| | | |
|---|---|---|
| **2:** | **P1** | nur Aufstieg |
| | **P2** | Aufstieg + Abfall |
| **4:** | **P1** | nur Aufstieg |
| | **P2** | nur Aufstieg und obere Abdeckung |
| | **P3** | Aufstieg + Abfall |
| | **P4** | Aufstieg + Abfall und obere Abdeckung |

**Cycles des emballage**

| | | |
|---|---|---|
| **2:** | **P1** | seulement montée |
| | **P2** | montée + descente |
| **4:** | **P1** | seulement montée |
| | **P2** | seulement montée et couverture supérieure |
| | **P3** | montée + descente |
| | **P4** | montée + descente et couverture supérieure |

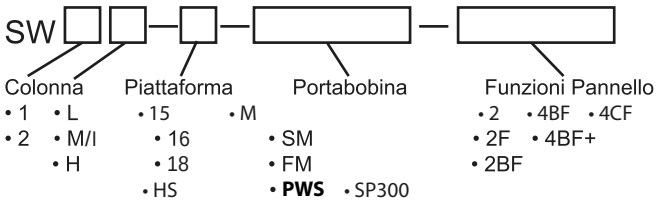
**Ciclos de envolver**

| | | |
|---|---|---|
| **2:** | **P1** | solamente subida |
| | **P2** | subida + pendiente |
| **4:** | **P1** | solamente subida |
| | **P2** | solamente subida y cubierta superior |
| | **P3** | subida + pendiente |
| | **P4** | subida + pendiente y cubierta superior |

**Codice di Configurazione:**
Il codice di identificazione é derivato dalla tabella di configurazione attraverso la combinazione dei seguenti campi:

Esempio: **SW2H-19-PWS-4CF**

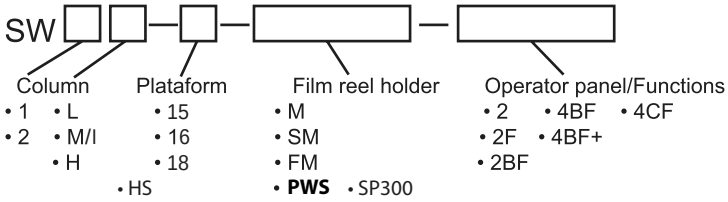
- Colonna Classe 2, tipo H
- Piattaforma Ø1850 mm
- Portabobina **PWS** (con prestretch motorizzato)
- Pannello di controllo/funzioni 4P-VBC-F;




**Configuration Code:**
Configuration Identifier is derived from the configuration table, by the combination of the following fields:

Example: **SW2H-19-PWS-4CF**

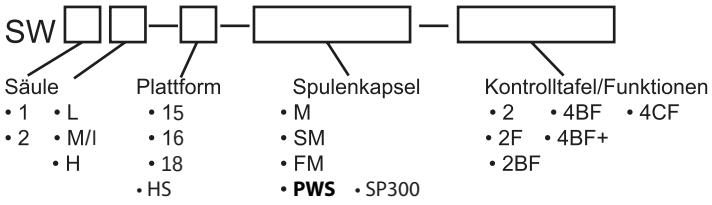
- Class 2, type H column;
- Ø1850 mm platform;
- **PWS** film reel holder (with motorized prestretch);
- 4P-VBC-F c ontrol & operation functions;




**Konfiguration Code:**
Konfiguration Bezeichner wird von der Konfiguration Tabelle abgeleitet, durch die Kombination vom folgenden fängt auf:

Beispiel: **SW2H-19-PWS-4CF**

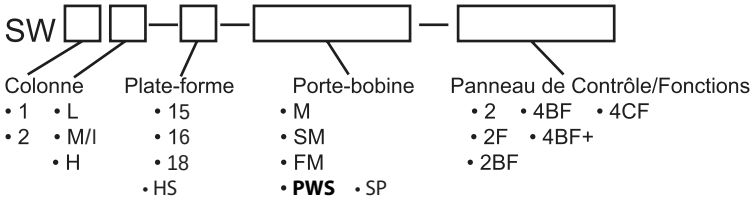
- Säule Klass 2, typ H
- Plattform Ø1850 mm
- Spulenkapsel **PWS** (mit motorisierte Vorstrecker)
- Kontrolltafel/Funktionen 4P-VBC-F




**Code de Configuration:**
La marque de configuration est dérivée de la table de configuration, par la combinaison des champs suivants:

Exemple: **SW2H-19-PWS-4CF**

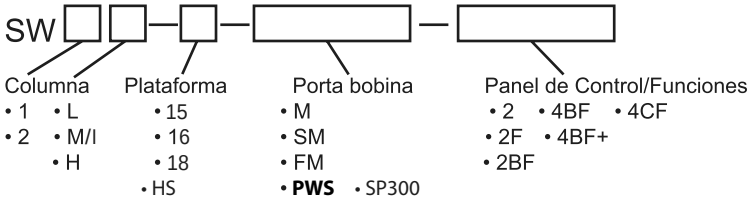
- Colonne Classe 2, type H
- Plate-forme Ø1850 mm
- Porte-bobine **PWS** (avec tendeur-film motorisé)
- Panneau de Contrôle/Fonctions 4P-VBC-F



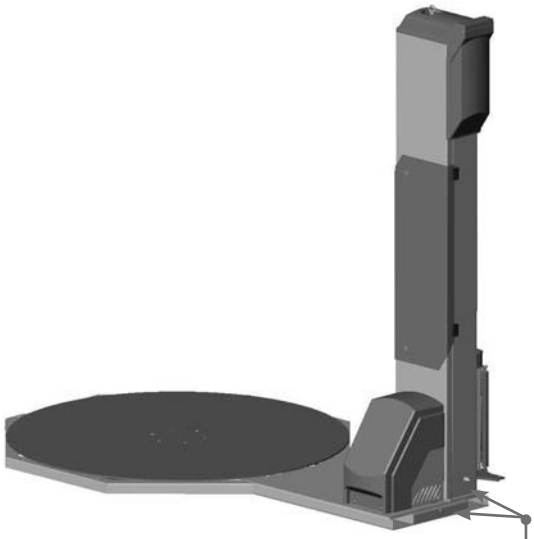

**Código de la Configuración:**
El identificador de la configuración se deriva de la tabla de la configuración, por la combinación de los campos siguientes:

Ejemplo: **SW2H-19-PWS-4CF**

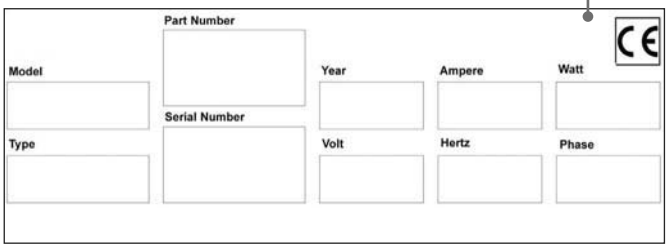
- Columna Clase 2, tipo H
- Plataforma Ø1850 mm
- Porta bobina **PWS** (con estirado previo motorizado)
- Panel de Control/Funciones 4P-VBC-F



**-1-**



**-2-**




**Dati di identificazione della macchina**
Sulla macchina sono applicate due targhette che forniscono all'utilizzatore alcuni dati tecnici, il modello e il numero di serie, come evidenziato nella figura 2.
In figura 1 e indicato il posizionamento della targhette sul Fasciapallet.
In caso di richiesta di pezzi di ricambio o di intervento tecnico, l'utilizzatore dovrà sempre fornire i dati di identificazione della macchina.

**Machine identification data**
The two plaques attached to the machine contain some technical data for the user, the model and serial number, as shown in fig. 2.
Fig. 1 shows the positioning of the plaque on the stretchwrapper. Machine identification data must always be supplied by the user when requesting spare parts of technical intervention.

**Kennzeichnungsdaten der Maschine**
Auf der Maschine sind Zwei Plakette angebracht, die den Verbraucher einige technische Daten, Modell, Seriennummer (Aktenzeichen) liefern, wie auf Bild 2 sichtbar ist.
Auf Bild 1 ist die Position der Plakette auf der Paletteeinwickler angezeigt.
Falls Ersatzteile nachgefragt werden, oder technische Eingriff gebraucht wird, der Benützer sollte immer die Kennzeichnungsdaten der Maschine zu Verfügung stellen.

**Données d'identification de la machine**
Sur la machine est appliquée une plaquette qui fournit à l'utilisateur quelques données techniques, le modèle et le numéro de série, comme indiqué sur la figure 2. Sur la figure 1 est indiqué l'emplacement de la plaquette sur l'enveloppe-palette.
En cas de demande de pièces de rechange ou d'intervention technique, l'utilisateur devra toujours fournir les données d'identification de la machine.

**Datos de identificación de la máquina**
En la máquina se han aplicado dos placas que suministran al utilizador unos datos técnicos, el modelo, el número de serie, según lo evidenciado en la figura 2.
En la figura 1 se indica el posicionamiento de la placa en la Máquina para envolver paletas.
En caso de pedido de piezas de repuesto o de intervención técnica, el utilizador tiene siempre que comunicar los datos de identificación de la máquina.

| M.J. MAILLIS GROUP | 1.5<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Informazioni generali<br>General information<br>Allgemeine Informationen<br>Informations générales<br>Información general | Garanzia<br>Warranty<br>Garantie<br>Garantie<br>Garantía |
|---|---|---|---|

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina (utilizzo previsto : un turno lavorativo di 8h) ma in ogni caso non oltre i tredici (13) mesi dalla data della spedizione.
Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche. Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina.
Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente. Il fornitore non è responsabile dei danni e/o difetti derivanti da:
-Uso improprio della macchina, negligenza o mancata manutenzione.
-Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

Within the limits of what is set forth below, the Supplier agrees to repair any manufacturing defects which may occur within a period of twelve (12) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond thirteen (13) months from the date of shipment.
Expressly excluded from this warranty are those parts subject to
normal wear and tear (such as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc) and electrical parts. In order to benefit from the warranty the Customer must immediately inform the Supplier of the defect, quoting the machine serial number.
The Customer shall send the defective item to the Supplier for repair or replacement. The Supplier will perform the repairs within a reasonable period of time. Upon providing such repair or replacement the Supplier has fulf lled his warranty obligations. If the repairs or replacements must be performed at the place where the machine is installed, all technicians' or installers' labour, travel and lodging expenses will be fully paid for by the Customer. The Supplier is not responsible for damage and / or defects resulting from:
-Improper use of the machine, negligence or lack of maintenance.
-Tampering with the machine or repairs performed by the customer.

Im Rahmen des nachstehend Ausgedrückten verpf ichtet sich der Lieferant, alle eventuellen Konstruktionsfehler zu reparieren, die während den zwölf (12) Garantiemonaten auftreten sollten; die Garantiezeit beginnt ab der Inbetriebnahme der Maschine zu laufen (vorgesehener Einsatz: eine 8-stündige Arbeitsschicht), aber auf jedem Fall nicht weiter die dreizehn (13) Monaten vom Lieferungsdatum.
Es sind ausdrücklich jene Teile ausgeschlossen, für die ein normaler Verschleiß vorgesehen ist (wie Riemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten, usw.), sowie die elektrischen Teile. Um die Garantie genießen zu können, muß der Kunde sofort dem Lieferanten die aufgetretenen Fehler bekanntgeben und dabei die Matrikelnummer der Maschine angeben. Der Auftraggeber muß dem Lieferanten das fehlerhafte Stück zur Reparatur oder zum Auswechseln zusenden. Der Lieferant wird die Reparaturen innerhalb eines angemessenen Zeitraumes vornehmen. Mit dieser Reparatur oder mit diesem Auswechseln kommt der Lieferant seinen Garantieverpf ichtungen völlig nach. Sollten die Reparaturen oder das Auswechseln dort durchgeführt werden müssen, wo die Maschine installiert ist, sind die Lohnkosten sowie die Reise- und Aufenthaltsspesen der Techniker und der Monteure zur Gänze zu Lasten des Auftraggebers. Der Lieferant haftet nicht für Schäden und/oder Fehler, die zurückzuführen sind auf:
-Unsachgemäßen Gebrauch der Maschine, Nachlässigkeit oder Ausbleiben der Wartung.
-Falsche Handhabungen oder Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind.

Le fournisseur s'engage dans les limites exprimées ci-dessous à réparer tous les éventuels défauts de construction qui se manisfesteront pendant les douze (12) mois de garantie de la messe en service de la machine (utilisation prévue : tour de travail de 8/huit heures), mais jamais pas au-delà des treize (13) mois de la date de livraison.
Sont exclues les pièces pour lesquelles une usure normale est prévue (comme les courroies, les rouleaux en caoutchouc, les joints, les brosses, etc…) ainsi que les parties électriques. Pour jouir de la garantie le client doit avertir immédiatement le fournisseur des défauts qui se manifestent, en citant le numéro de matricule de la machine. Le commettant doit envoyer au fournisseur la pièce défectueuse pour la réparation ou son remplacement. Le fournisseur exécutera les réparations dans en las de temps raisonnable. Par cette réparation ou ce remplacement le fournisseur remplit toutes ses obligations de garantie. Si les réparations ou le remplacement doivent être faits là où est installée la machine, les frais de main-d'œuvre, voyage et séjour des techniciens ou installateurs seront entièrement à charge du commettant. Le fournisseur n'est pas responsable des dommages et/ou défauts dérivant de :
-Mauvaise utilisation de la machine, négligeance ou manque d'entretien.
-Endommagement ou réparations exécutées par le committant.

Por lo que se limita a lo expresado a continuación, el proveedor se compromete en reparar todos los eventuales defectos de construcción que aparezcan durante los doce (12) meses de garantía, a partir de la puesta en servicio de la máquina (uso previsto:
un turno laboral de 8 horas) pero en todo caso no más de los trece (13) meses de la fecha de envío.
Resultan expresadamente no incluidas aquellas piezas para las que se preve un desgaste normal (cuales correas, rodillos de goma, guarniciones, cepillos, etc.) y también las partes eléctricas. Para benef ciarse la garantía, el cliente tiene que avisar inmediatamente el proveedor acerca de los defectos que aparecen, indicando el número de matrícula de la máquina. El cliente tiene que enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reparación o sustitución. El proveedor efectuará las reparaciones dentro de un periódo de tiempo conveniente. Una vez efectuada dicha reparación o sustitución el proveedor cumple totalmente con sus propias obligaciones de garantía. En el caso en que las reparaciones o las sustituciones tienen que efectuarse en el lugar
de instalación de la máquina, los gastos de mano de obra, viaje y estancia de los técnicos o de los montadores quedan totalmente a cargo del cliente. El proveedor no se considera responsable para daños y/o defectos derivantes de
-Uso impropio de la máquina, incuria o falta de mantenimiento.
-Violaciones o reparaciones efectuadas por el cliente.

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.
Per i materiali non costruiti dal costruttore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali.
Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.

The Supplier will not be liable for any injury to people or things different from the machine, or for any production failure. With regards to materials not manufactured by the Supplier, such as motors or electrical equipment, the Supplier will grant the Customer the same warranty the Supplier receives from his suppliers of such materials.
The Supplier does not guarantee the compliance of its machines with laws in non-EEC countries in which the machines may be installed, nor does he guarantee compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution.
Adapting the Supplier's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of the Customer who assumes all liability thereof. The Customer shall indemnify and exempt the Supplier from any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

Weiters haftet der Lieferant nicht für eventuelle Schäden an Personen oder Dingen, die von der in Garantie stehenden Maschine getrennt sind, und auch nicht für einen eventuellen Produktionsausfall.
Für die Materialien, die nicht vom Lieferanten erzeugt werden, wie elektrische Vorrichtungen und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber dieselbe Garantie, die er selbst von den Lieferanten dieser Materialien erhält.
Der Lieferant garantiert nicht die Konformität der Maschinen mit den Rechtsvorschriften in jenen Ländern außerhalb der EU, in denen diese Maschinen installiert werden, besonders garantiert er nicht die Konformität mit jenen Vorschriften, die sich dort auf die Unfallverhütung und auf die Umweltverschmutzung beziehen. Das Anpassen der Maschinen an die obengenannten Bestimmungen ist Aufgabe des Auftraggebers, der jede entsprechende Verantwortung auf sich nimmt, den Lieferanten freistellt und sich dafür einsetzt, diesen jeder Verantwortung zu entheben bezüglich eines jeden Anspruches, der ein Dritter infolge der Nichteinhaltung dieser Vorschriften erheben sollte.

En outre le fournisseur ne sera pas responsable d'éventuels dommages à personnes ou choses hors de la machine objet de cette garantie, ainsi que d'un manque de production. Pour les matériaux qui ne sont pas construits par le fournisseur, comme les appareillages électriques et les moteurs, celui-ci concède au commettant la même garantie qu'il reçoit par les fournisseurs de ces matériaux.
Le fournisseur ne garantit pas la conformité des machines aux dispositions de loi en vigueur dans les pays hors de l'U.E. où elles seront installées et en particulier aux dispositions relatives à la prévention des accidents et de la pollution.
L'adaptation des machines à ces normes est à charge du commettant qui s'assume toute la responsabilité en déchargeant le fournisseur et s'engage à le dégager de toute responsabilité à toute prétention avancée par des tiers découlant de la non-observance des ces normes.

Además el proveedor no se considera responsable para eventuales daños a personas o cosas diferentes de la máquina objeto de la garantía, ni de eventual falta de producción.
Por lo que se refiere a los materiales no construidos por el proveedor, cuales equipos eléctricos y motores, el proveedor otorga al cliente la misma garantía que él recibe de los proveedores de dichos materiales.
El proveedor no garantiza la conformidad de la máquina con las disposiciones de ley vigentes en los países fuera de la U.E., en los que las mismas se van a instalar y, en particular, por lo que se refiere a las disposiciones relativas a la prevención de los accidentes laborales y a la contaminación mediambiental. La adecuación de las máquinas a dichas arriba mencionadas normas, está a cargo del cliente, que se asume cada correspondiente responsabilidad, dispensando el proveedor y comprometiéndose a liberar el mismo proveedor de cada responsabilidad frente de cualesquiera pretensión que tuviera que nacer por terceras partes debido a la falta de cumplimiento con las mismas normas.

Il Fasciapallet è una macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi pallettizzati con film estensibili.
Una caratteristica fondamentale della macchina è la modularità, che permette all'acquirente di "comporre" una macchina a seconda delle proprie esigenze, combinando diversi moduli e funzioni.
E' possibile identificare il proprio modello di macchina facendo riferimento ai moduli applicati (pannello di controllo, portabobina, piattaforma e colonna) di cui è composto.
Nel capitolo 2 vengono descritte approfonditamente le funzioni e le caratteristiche operative di ogni modulo, che forniranno una descrizione ben dettagliata della macchina.

The Stretchwrapper is a semiautomatic machine for the wrapping of pallettized loads with stretchable film.
Fundamental characteristic of the machine is its modular structure which enables the buyer to "put together" a machine on the basis of his own requirements, combining different modules and functions. It is possible to identify your own machine model by referring to the applied modules which form it (control panel, film reel carriage, turntable and column).
In chapter 2 you will find detailed descriptions of the functions and operating characteristics of each module supplying therefore a detailed description of the machine.

Der Paletteeinwickler ist eine Halbautomatische Maschine, die durch dehnbare Feinfolie, den palettierten Last einwickelt.
Die Modularität ist eine Grundlegende Eigenschaft der Maschine, die den Käufer die Möglichkeit gibt, eine Maschine nach eigenem Bedarf zusammen zu setzen, in dem man verschiedene Module und Funktionen verbindet.
Es ist möglich das eigenen Maschinenmodell zu identifizieren, durch Bezug auf die aufgebrachten Module (Kontrollplatte, Spulenkapsel, Plattform, Säule) aus dem das Modell zusammen gesetzt ist.
Im Kapitel 2 sind eingehend die Funktionen und die Operative Merkmale sämtliche Module geschildert, die eine ausführliche Beschreibung der Maschine liefern.

L'enveloppe-palette est une machine semi-automatique pour envelopper les chargements sur palette avec un film extensible.
Une des caractéristiques fondamentales de la machine est son caractère modulaire qui permet à l'acquéreur de ''composer'' une machine selon ses exigences en combinant divers modules et fonctions.
Il est possible identifier son modèle de machine en faisant référence aux éléments appliqués (panneau de contrôle, porte-bobine, plate-forme et colonne) dont il est composé.
Dans le capitule 2 sont décrites en détail les fonctions et les caractéristiques opérationnelles de chaque élément, qu'il donnera une description bien détaillée de la machine.

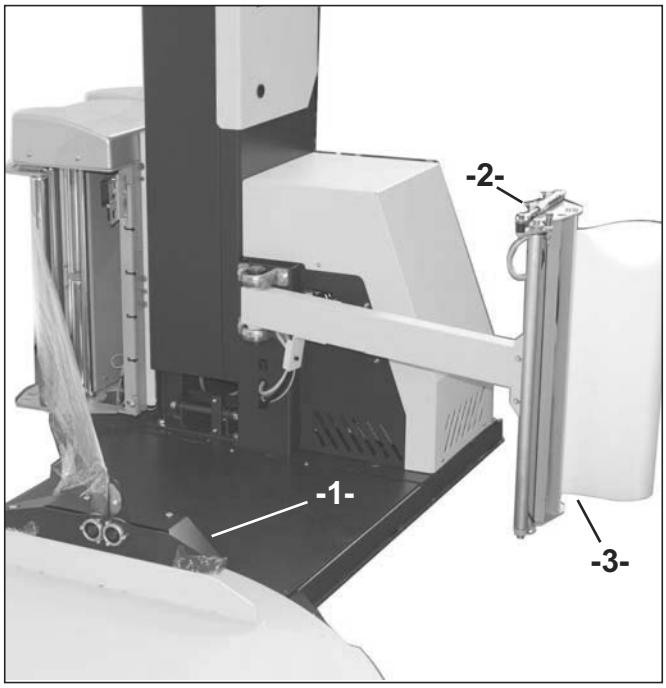
La máquina para envolver las paletas es una máquina semiautomática para envolver productos cargados en paletas con película extensible.
Una de las características fundamentales de la máquina es su construcción modular que permite que el comprador "componga" una máquina según sus propias exigencias, combinando distintos módulos y funciones.
Es posible identificar el propio modelo de máquina haciendo referencia a los módulos aplicados (panel de control, porta bobina, plataforma y columna) que componen la máquina.
En el capítulo 2 se describen más detalladamente las funciones y las características operativas de cada módulo para proporcionar una descripción más detallada de la máquina.



**Fasciapallet mod. SW2-A**
Il fasciapallet SW2-A è una macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi pallettizzati con film estensibile provvista di dispositivo per l'aggancio (1), il taglio (2) e la spalmatura (3) sul carico del film stesso senza intervento dell'operatore se non nella fase di primo avviamento.

**Stretchwrapper mod. SW2-A**
The stretchwrapper SW2-A is a semiautomatic machine, to wrap pallettized load with stretchable film provides of a device for the attachment (1), cut (2) and the film spreading (3) on load without operator intervention, if not, in the phase of the machine starting.

**Palettenwickelmaschine SW2- A**
SW2-A Palettenwickelmaschine ist eine halbautomatische Maschine zur Palettenwicklung mit Stretchfolien, die mit Vorrichtung zur Kupplung (1), Schnitt (2) und Verbindung des Foliens auf der Palette ausgerüstet wird. Der Bediener wird nur beim Maschinenstart notwendig sein.

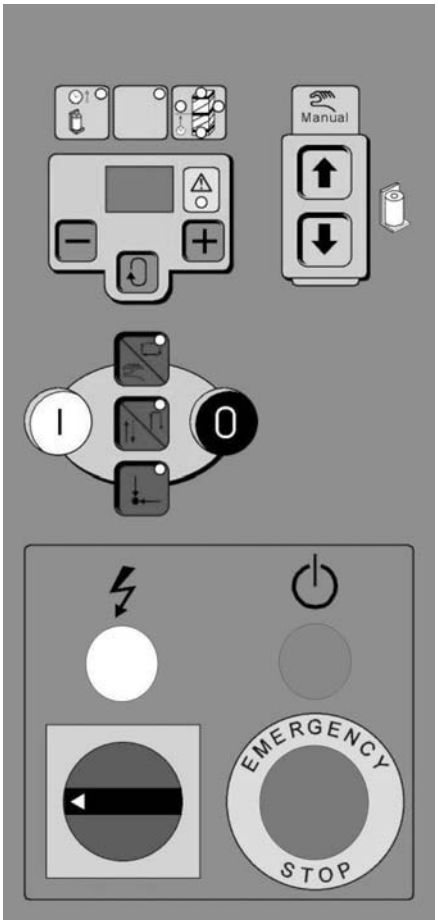



**Banderoleur mod. SW2-A**
La banderoleur SW2-A est une machine semi automatique pour le banderolage des palettes avec film extensible et est pourvu de dispositif pour la liaison (1), la coupe (2) et l'attachement du film (3) sur la palette sans l'intervention de l'opérateur, si pas dans la phase de première mise en marche.

**Envolvedora modelo SW2-A.**

La envolvedora SW2-A, es una maquina semiautomática para envolver, y lograr una carga unitaria usando película de polietileno estirable, la cual es aplicada a la carga, por medio de un dispositivo de sujeción (1), de corte (2), y de aplicación uniforme a la película a la carga (3), sin intervención del operador.

**-1-**




**FUNZIONI TIPO “2” (fig. 1)**
-utilizzo in modalità automatica e manuale
-2 programmi di fasciatura: salita, salita + discesa
-giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedio (rinforzo)
-impostazione quota salita carrello (altezza fasciatura) rilevata da asta graduata

**FUNZIONI TIPO “2 CON PRESSATORE” (fig. 2)**
-gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2)

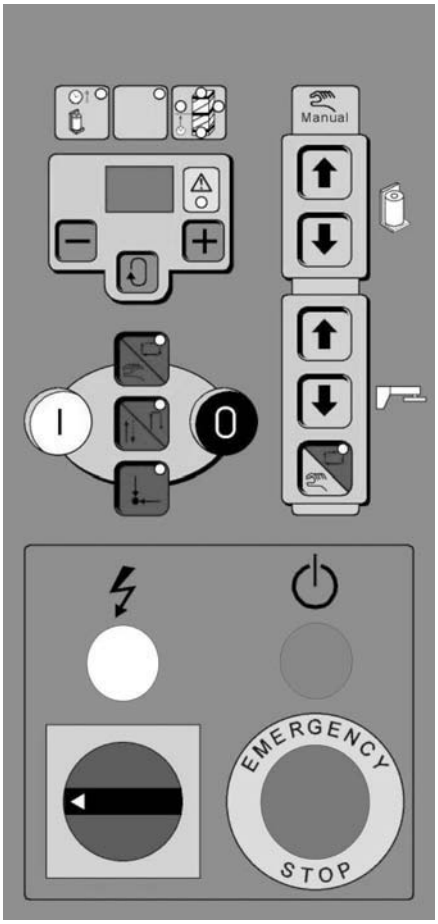
**FUNCTIONS TYPE “2” (fig. 1)**
-use in automatic and manual mode
-2 wrapping programmes: up, up + down
-extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
-set-up of carriage lifting quota (wrapping height) quoted by graduated bar

**FUNCTIONS TYPE “2 WITH PRESSER” (fig. 2)**
-presser management (optional, only with class 2 column)

**FUNKTION TYP “2” (bild 1)**
-Anwendung in automatische und manuelle Modalität
-2 Einwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg und abstieg
-zusätzliche Umwicklungen, Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung)
-einstellung bemessung des Aufstiegstapler (Einwicklungshöhe) ermittelt durch Maßstab

**FUNKTION TYP “2 PRESSEBETRIEB” (bild 2)**
-pressebetrieb (optional, nur mit Säule klasse 2)

**-2-**



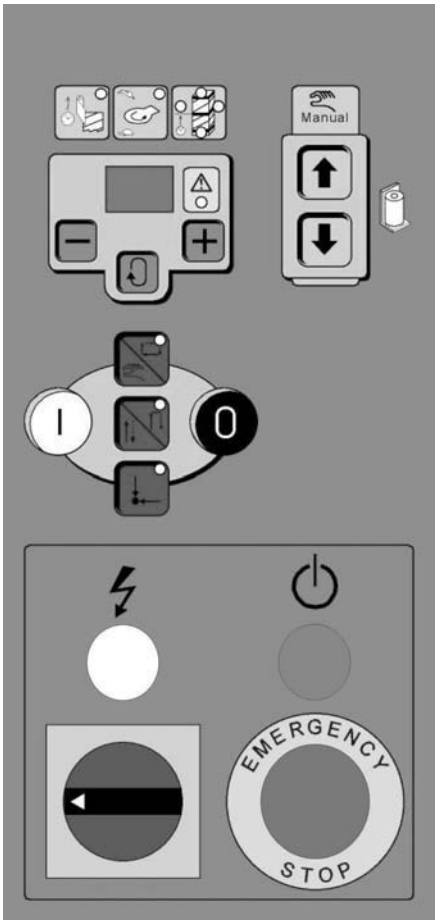

**FONCTIONS TYPE “2” (fig.1)**
-utilisation en mode automatique et manuel
-2 programmes d’enveloppement : montée, montée+descente.
-tours d’enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
-disposition des cotes de montée du chariot (hauteur enveloppement) relevée par des tiges graduées.

**FONCTIONS TYPE “2 PRESSIER” (fig.2)**
-gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2)

**FUNCIONES DE TIPO “2” (fig.1)**
-empleo en modalidad automática y manual
-2 programas para envolver: subida, subida + bajada
-giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedio (refuerzo)
-configuración cota subida carro (altura de la envoltura) detectada por la varilla graduada

**FUNCIONES DE TIPO “2 PRENSADOR” (fig.2)**
-gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2)

**-3-**




**FUNZIONI TIPO “2F” (fig. 3)**
-utilizzo in modalità automatica e manuale
-2 programmi di fasciatura: salita, salita + discesa
-giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedio (rinforzo)
-fotocellula lettura automatica altezza pallet

**FUNZIONI TIPO “2BF” (fig. 3)**
-regolazione velocità rotazione piattaforma
-arresto automatico in posizione “homing” piattaforma
-vedere funzioni tipo “2F”

**FUNZIONI TIPO “2F / 2BF CON PRESSATORE” (fig. 4)**
-gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2)

**FUNCTIONS TYPE “2F” (fig. 3)**
-use in automatic and manual mode
-2 wrapping programmes: up, up + down
-extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
-automatic photocell reading of pallet height

**FUNCTIONS TYPE “2BF” (fig. 3)**
-turntable rotation speed regulation
-automatic stop on turntable position “homing”
-see function type “2F”

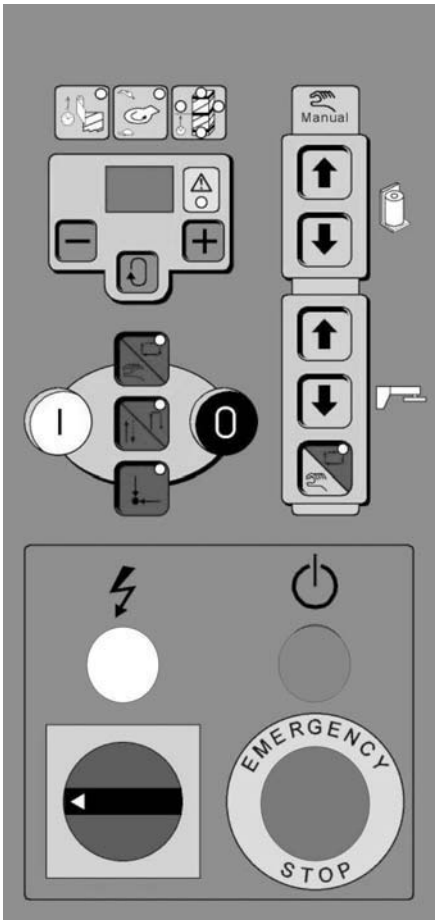
**FUNCTIONS TYPE “2F / 2BF WITH PRESSER” (fig. 4)**
-presser management (optional, only with class 2 column)

**FUNKTION TYP “2F” (bild 3)**
-anwendung in automatische und manuelle Modalität
-2 Einwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg und abstieg
-zusätzliche Umwicklungsdrehungen: Hoch, niedrig, Mittlere (Verstärkung)
-automatische Fotozelle Ablesung der Palettehöhe

**FUNKTION TYP “2BF” (bild 3)**
-geschwindigkeit Einstellung der Plattformdrehung
-automatische Abstellung bei “homing“ Position der Plattform
-siehen Sie bitte Funktionen Typ “2F”

**FUNKTION TYP “2F / 2BF PRESSEBETRIEB” (bild 4)**
-pressebetrieb (optional, nur mit Säule Klasse 2)

**-4-**




**FONCTIONS TYPE “2F” (fig.3)**
-utilisation en mode automatique et manuel
-2 programmes d’enveloppement : montée, montée+descente
-tours d’enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
-photo-cellule lecture automatique hauteur palette

**FONCTIONS TYPE “2BF” (fig.3)**
-réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
-arrêt automatique en position ‘’homing’’ plate-forme
-voire fonctions Type “2F”

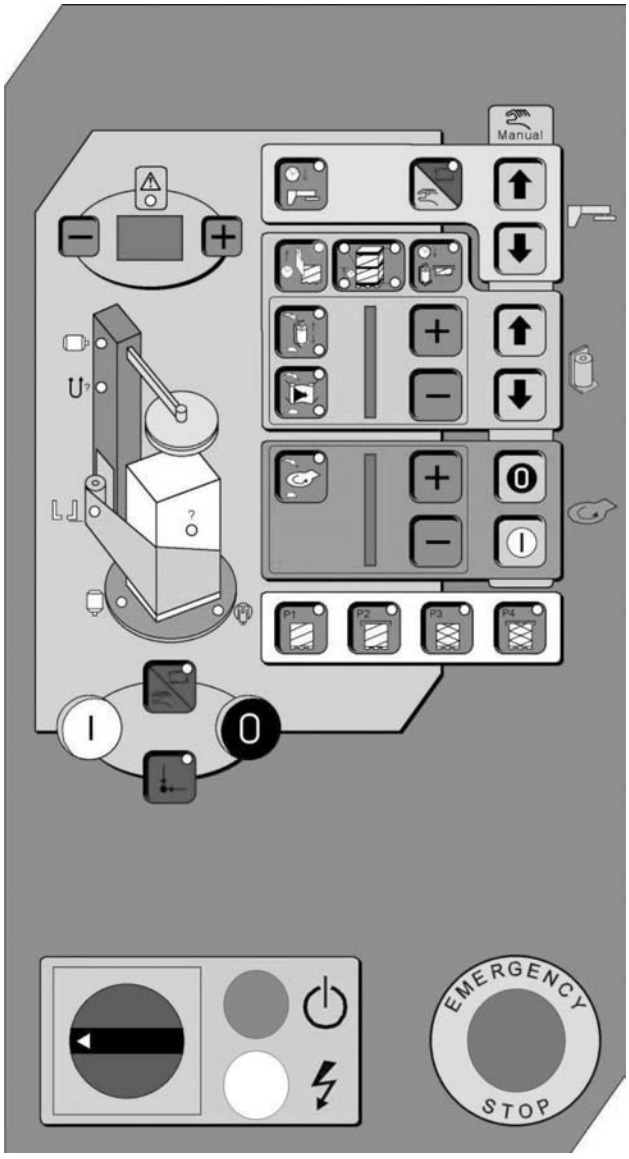
**FONCTIONS TYPE “2F / 2BF PRESSIER” (fig.4)**
-gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2)

**FUNCIONES DE TIPO “2F” (fig. 3)**
-empleo en modalidad automática y manual
-2 programas para envolver: subida, subida + bajada
-giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedio (refuerzo)
-fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta

**FUNCIONES DE TIPO “2BF” (fig. 3)**
-regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
-parada automática en posición “homing” de la plataforma
-vea funciones de tipo “2F”

**FUNCIONES DE TIPO “2F / 2BF PRENSADOR” (fig. 4)**
-gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2 )

**-5-**




**FUNZIONI TIPO “4BF” (fig. 5), “4BF+” (fig. 6)**
-utilizzo in modalità automatica e manuale
-4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
-giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
-fotocellula lettura automatica altezza pallet
-regolazione velocità rotazione piattaforma
-regolazione velocità salita/discesa carrello (opzionale)
-arresto automatico in posizione “homing” piattaforma
-gestione pressatore (opzionale)
-regolazione tensione film (solo con freno elettromagnetico)
-ricettario (solo versione 4BF+)

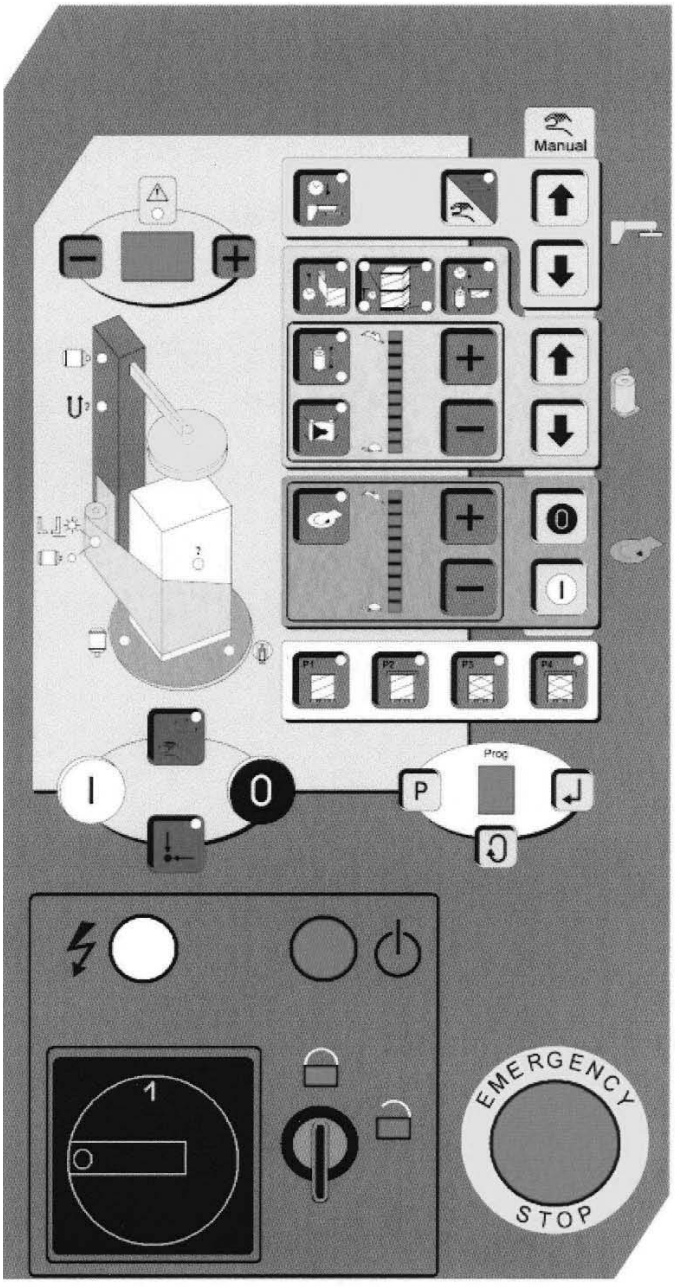
**FUNCTIONS TYPE “4BF” (fig. 5), “4BF+” (fig. 6)**
-use in automatic and manual mode
-4 wrapping programmes: up, up with cap, up+down, up+down with cap
-extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
-automatic photocell reading of pallet height
-turntable rotation speed regulation
-carriage up / down speed regulation (optional)
-automatic stop on turntable position “homing”
-presser management (optional)
-film tension regulation (only with electromagnetic brake)
-programs list (only version 4BF+)

**FUNKTIONEN TYP “4BF” (bild 5), “4BF+” (bild 6)**
-anwendung in automatische und manuelle Modalität
-4 Umwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
-zusätzliche Umwicklungsdrehungen: Hoch, Niedrig, Mittlere (Verstärkung)
-automatische Fotozelle Höhe Palette Ablesung
-geschwindigkeitseinstellung der Plattform Drehung
-geschwindigkeitseinstellung Schlitten aufstieg/abstieg (optional)
-automatische Abstellung Plattform bei “homing“ Position
-pressebetrieb (optional)
-filmspannung Einstellung (nur mit elektromagnetische Bremse)
-programmliste (nur version 4BF+)

**FONCTIONS TYPE “4BF” (fig.5), “4BF+” (fig.6)**
-utilisation en mode automatique et manuel
-4 programmes d’enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée+descente, montée+descente avec capuchon
-tours d’enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire
-photo-cellule lecture automatique hauteur palette
-réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
-réglage vitesse montée/descente du chariot (option)
-arrêt automatique en position ‘’homing’’ plate-forme
-gestion du pressier (option)
-réglage tension film (uniquement avec frein électromagnétique)
-liste de programmes (seulement version 4BF+)

**FUNCIONES DE TIPO “4BF” (fig. 5), “4BF+” (fig.6)**
-empleo en modalidad automática y manual
-4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida+bajada, subida+bajada con capuchón
-giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
-fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
-regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
-regulación de la velocidad de subida/bajada del carro (opcional)
-parada automática en posición “homing” de la plataforma
-gestión prensador (opcional)
-regulación tensión película (sólo con freno electromagnético)
-lista de los programas (solamente versión 4BF+)

**-6-**




**FUNZIONI TIPO "4CF" (fig. 6)**
-utilizzo in modalità automatica e manuale
-4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
-giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
-fotocellula lettura automatica altezza pallet
-regolazione velocità rotazione piattaforma
-arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
-gestione pressatore (opzionale)
-regolazione velocità estrazione film (prestiro motorizzato)
-regolazione velocità salita/discesa carrello
-ricettario
-selettore a chiave accesso ricettario

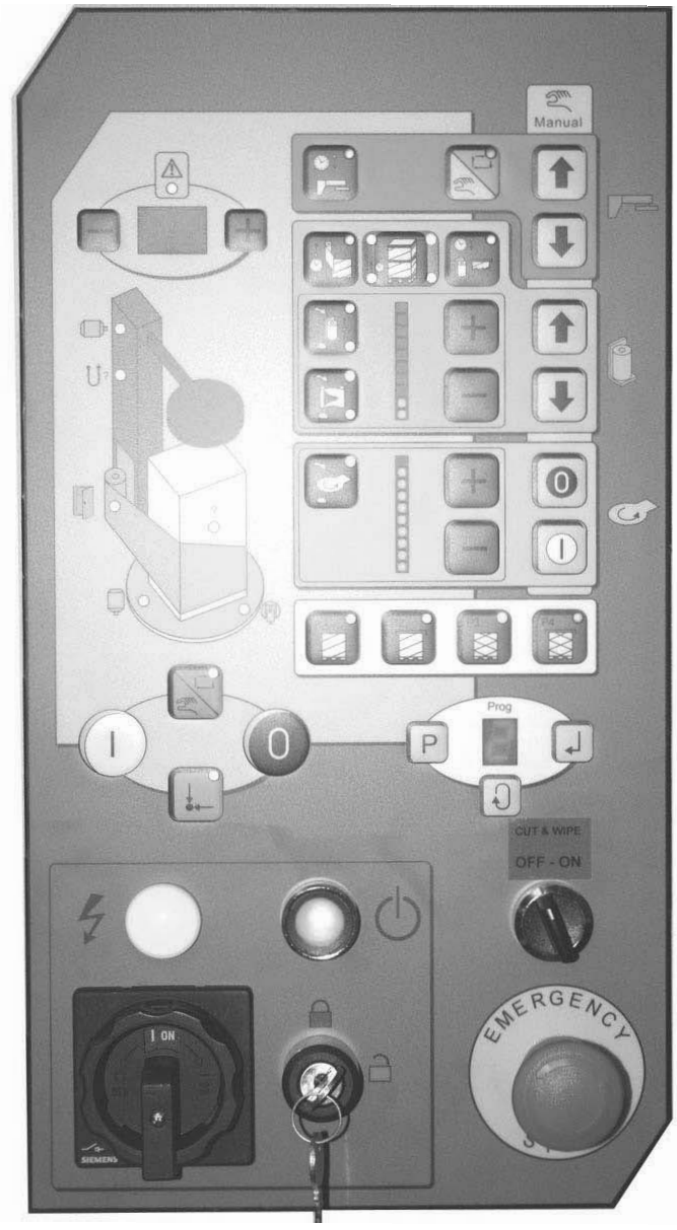
**FUNCTIONS TYPE "4CF"(fig. 6)**
-use in automatic and manual mode
-4 wrapping programmes: up, up with cap, up + down, up + down with cap
-extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
-automatic photocell reading of pallet height
-turntable rotation speed regulation
-automatic stop on turntable position "homing"
-presser management (optional)
-film extraction speed regulation (motorized pre stretch)
-carriage up / down speed regulation (optional)
-programs list
-Programs list key selector

**FUNKTIONEN TYP "4CF"(bild 6)**
-anwendung in automatische und manuelle Modalität
-4 umwicklungsprogramm: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
-zusätzliche Umwicklungsdrehungen: Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung)
-automatische Fotozelle Paletteshöhe Ablesung
-einstellung der Geschwindigkeit des Paletteformdrehung
-automatische Abstellung bei "homing" Position der Plattform
-pressebetrieb (optional)
-geschwindigkeitseinstellung der Folienaufziehvorrichtung (motorisierter Vorstrecker)
-einstellung der Geschwindigkeit aufstieg/abstieg Schlitten
-programmliste
-programmliste Wählschalter mit Schlüssel

**FONCTIONS TYPE "4CF"(fig.6)**
-utilisation en mode automatique et manuel
-4 programmes d'enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée+descente, montée+descente avec capuchon
-tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
-photo-cellule lecture automatique hauteur palette
-réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
-arrêt automatique en position ''homing''plate-forme
-gestion du pressier (option)
-réglage vitesse extraction du film (tendeur-film motorisé)
-réglage vitesse montée/descente du chariot
-liste de programmes
-selecteur avec clè accèss programmes.

**FUNCIONES DE TIPO "4CF"(fig. 6)**
-empleo en modalidad automática y manual
-4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida + bajada, subida + bajada con capuchón
-giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
-fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
-regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
-parada automática en posición "homing" de la plataforma
-gestión prensador (opcional)
-regulación de la velocidad de extracción película (estirado previo motorizado)
-regulación de la velocidad de subida/bajada carro
-lista de los programas
-selector programas con llave.

**-7-**




**FUNZIONI TIPO "4CF" (fig. 7)**
- utilizzo in modalità automatica e manuale
- 4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
- giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
- fotocellula lettura automatica altezza pallet
- regolazione velocità rotazione piattaforma
- arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
- gestione pressatore (opzionale)
- regolazione velocità estrazione film (prestiro motorizzato)
- regolazione velocità salita/discesa carrello
- ricettario
- selettore a chiave accesso ricettario
- Selettore attivazione dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film.

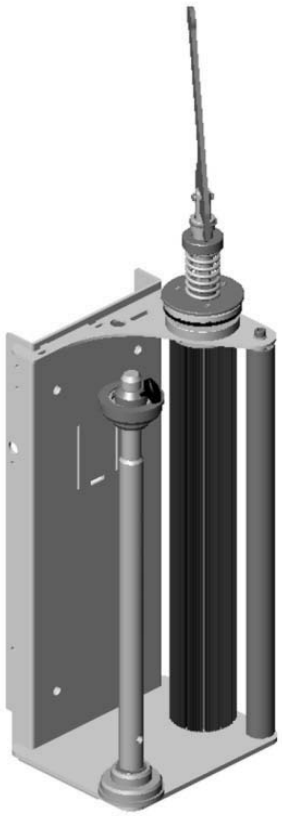
**FUNCTIONS TYPE "4CF"(fig. 7)**
- use in automatic and manual mode
- 4 wrapping programmes: up, up with cap, up + down, up + down with cap
- extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
- automatic photocell reading of pallet height
- turntable rotation speed regulation
- automatic stop on turntable position "homing"
- presser management (optional)
- film extraction speed regulation (motorized pre stretch)
- carriage up / down speed regulation (optional)
- programs list
- programs list key selector
- attach - cut - spreading film enabling device selector

**FUNKTIONEN TYP "4CF"(bild 7)**
- anwendung in automatische und manuelle Modalität
- 4 umwicklungsprogramm: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
- zusätzliche Umwicklungsdrehungen: Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung)
- automatische Fotozelle Paletteshöhe Ablesung
- einstellung der Geschwindigkeit des Paletteformdrehung
- automatische Abstellung bei "homing" Position der Plattform
- pressebetrieb (optional)
- geschwindigkeitseinstellung der Folienaufziehvorrichtung (motorisierter Vorstrecker)
- einstellung der Geschwindigkeit aufstieg/abstieg Schlitten
- programmliste
- programmliste Wählschalter mit Schlüssel
- Wählschalter zur Aktivierung der Vorrichtung von Kupplung – Schnitt - Verbindung des Stretchfoliens.

**FONCTIONS TYPE "4CF"(fig.7)**
- utilisation en mode automatique et manuel
- 4 programmes d'enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée + descente, montée+descente avec capuchon
- tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
- photo-cellule lecture automatique hauteur palette
- réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
- arrêt automatique en position "homing"plate-forme
- gestion du pressier (option)
- réglage vitesse extraction du film (tendeur-film motorisé)
- réglage vitesse montée/descente du chariot
- liste de programmes
- selecteur avec clè accèss programmes
- Sélecteur pour l'activation du dispositif de liaison - coupe et attachement du film

**FUNCIONES DE TIPO "4CF"(fig. 7)**
-empleo en modalidad automática y manual
-4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida + bajada, subida + bajada con capuchón
-giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
-fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
-regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
-parada automática en posición "homing" de la plataforma
-gestión prensador (opcional)
-regulación de la velocidad de extracción película (estirado previo motorizado)
-regulación de la velocidad de subida/bajada carro
-lista de los programas
-selector programas con llave.
-Selector para activar y desactivar la sujeción, corte, y aplicación de la película.

## -M1-



**TIPO "M": portabobina con freno meccanico di tensionamento regolabile e leva di disimpegno**

-dimensione manicotto bobina: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimensione massima bobina:
ø 250 mm (9 27/32") x altezza 500 mm (19 11/16")
-tipo di film: estensibile con spessore 17/23 µm
-peso M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs)
-peso M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

**TYPE "M": film reel carriage with adjustable mechanical tensioning brake and disengagement lever**

-reel sleeve dim.: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-max reel dim.: ø 250 mm (9 27/32") x height 500 mm (19 11/16")
-film type: stretchable, 17/23 µm thick
-weight M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs)
-weight M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

**TYP "M": Spulenkapselhalter mit mechanische Bremse für regulierbare Spannung und Ausklinghebel Vorrichtung**

-spulenkapselmuffe Maß: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-max. Spulenkapsel Maß:
ø 250 mm (9 27/32") x Höhe 500 mm (19 11/16")
-folientyp: dehnbar mit dicke 17/23 µm
-gewicht M1: 22,5 kg. (49,6 Lbs)
-gewicht M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

## -M2-



**TYPE "M" : Porte-bobine avec frein mécanique de tension réglable et levier de dégagement**

-dimension manchon de la bobine: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimension maximum de la bobine:
ø 250 mm (9 27/32") x hauteur 500 mm (19 11/16")
-type de film: extensible avec une épaisseur 17/23 µm.
-poids M1: 22,5 kg. (49,6 Lbs)
-poids M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

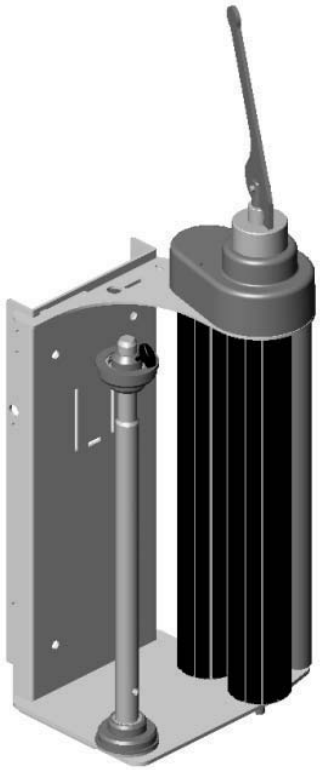
**TIPO "M" : porta bobina con freno mecánico de tensión regulable y palanca de desembrague**

-dimensión manguito bobina: ø50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimensión máxima bobina:
ø 250 mm (9 27/32") x altura 500 mm (19 11/16")
-tipo de película: extensible de espesor 17/23 µm
-peso M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs)
-peso M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

Dati tecnici
Technical data
Technische Daten
Données techniques
Datos técnicos

Caratteristiche portabobina
Film reel carriage characteristics
Merkmale der Spulenkapsel
Caractéristiques porte-bobine
Características del porta bobina

## -SM1-



**TIPO "SM": portabobina con prestiro ad ingranaggi non motorizzato e leva di disimpegno**

-% prestiro max teorica fino a: 30, 60, 90% in funzione al settaggio (espressa come incremento di estensione film rispetto all'estensione iniziale)
-dimensione massima bobina:
ø 250 mm (9 27/32") x altezza 500 mm (19 11/16")
-tipo di film: estensibile con spessore 17/23 µm
-peso minimo del carico: circa 150 Kg. (331 Lbs)
-peso SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs)
-peso SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

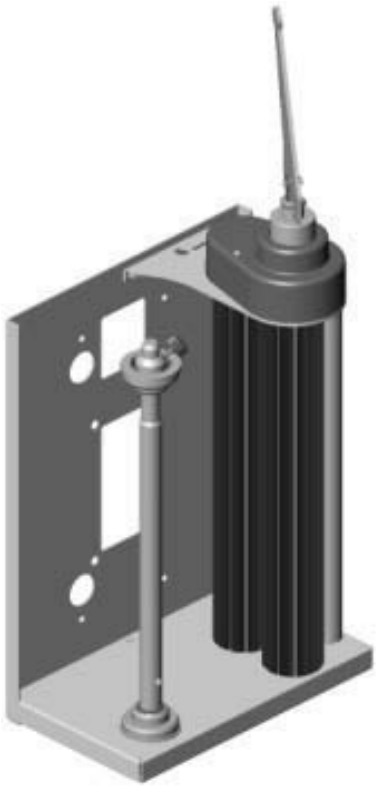
**TYPE "SM": film reel carriage with non motorized geared pre stretch and disengagement lever**

-max theoretic pre stretch % up to: 30, 60, 90% depending on setting (expressed as film extension increase compared with initial extension)
-max reel dim.: ø 250 mm (9 27/32") x height 500 mm (19 11/16")
-film type: stretchable, 17/23 µm thick
-min. load weight: 150 Kg. (331 Lbs)
-weight SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs)
-weight SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

**TYP "SM": Spulenkapselhalter mit nicht motorisierter Zahnrad Vorstrecker und Ausklingvorrichtung**

-% vorstrecken max. theoretisch bis: 30, 60, 90 % in Funktion der Eingegebenen Parameter und Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfangsstreckung)
-max. Spulenkapsel Maß:
ø 250 mm (9 27/32") x Höhe 500 mm (19 11/16")
-folientyp: dehnbar mit dicke 17/23 µm
-mindestgewicht der Ladung: 150 kg. (331 Lbs)
-gewicht SM1: 27,5 kg (61 Lbs)
-gewicht SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

## -SM2-



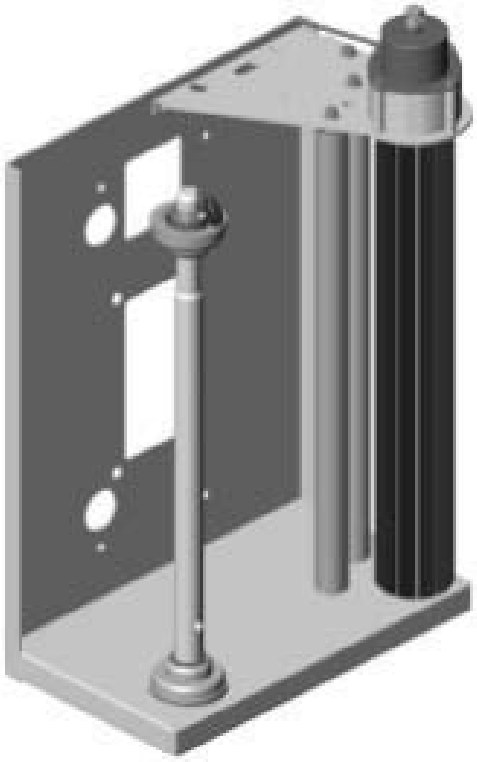
**TYPE "SM" : Porte-bobine avec tendeur-film à engrenages non motorisé et levier de dégagement**

-% tendeur-film max. théorique jusqu'à : 30, 60, 90% en fonction au set (exprimé comme augmentation de l'extension du film par rapport à l'extension initiale).
-dimension maximum de la bobine:
ø 250 mm (9 27/32") x hauteur 500 mm (19 11/16")
-type de film: extensible avec une épaisseur 17/23 µm.
-poids min. du chargement: environ 150 kg. (331 Lbs)
-poids SM1: 27,5 kg. (61 Lbs)
-poids SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

**TIPO "SM": porta bobina con estirado previo de engranajes no motorizado y palanca de desembrague**

-% estirado previo máx. teórico hasta: 30, 60, 90% en función de la configuración (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial)
-dimensión máxima bobina:
ø 250 mm (9 27/32") x altura 500 mm (19 11/16")
-tipo de película: extensible de espesor 17/23 µm
-peso minímo de la carga: unos 150 Kg. (331 Lbs)
-peso SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs)
-peso SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

**-FM-**



**TIPO "FM": portabobina con freno elettromagnetico di tensionamento regolabile da pannello di controllo**
-dimensione manicotto bobina: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimensione massima bobina:
ø 300 mm (11 13/16") x altezza 500 mm (19 11/16")
-tipo di film: estensibile con spessore 23 µm, con set speciale 35 µm
-peso: Kg. 24,5 (54 Lbs)

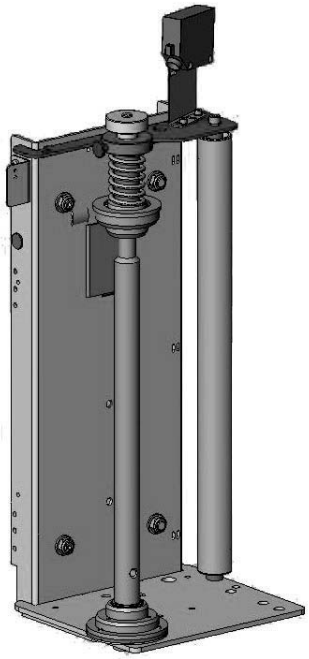
**TYPE "FM": film reel carriage with electromagnetic tensioning brake adjustable from control panel**
-reel sleeve dim.: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-max reel dim.: ø 300 mm (11 13/16") x height 500 mm (19 11/16")
-film type: stretchable, 23 µm thick, with special 35 µm set
-weight: 24,5 Kg. (54 Lbs)

**TYP "FM": Spulenkapselhalter mit elektromagnetische für regulierbare Spannung ab Kontrolltafel**
-spulenkapselmuffe Maß: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-max. Spulenkapsel Maß:
ø 300 mm (11 13/16") x Höhe 500 mm (19 11/16")
-folientyp: dehnbar mit dicke 23 µm, mit Sonderset 35 µm
-gewicht: 24,5 kg. (54 Lbs)

**TYPE "FM": Porte-bobine avec frein électromagnétique de tension réglable depuis un panneau de contrôle**
-dimension manchon de la bobine: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimension maximum bobine:
ø 300 mm (11 13/16") x hauteur 500 mm (19 11/16")
-type de film: extensible avec une épaisseur 23 µm, avec set spécial 35 µm
-poids: 24,5 kg. (54 Lbs)

**TIPO "FM": portabobina con freno electromagnético de tensión regulable desde el panel de control**
-dimensión manguito bobina: ø 50/76 mm (1 31/32"-3")
-dimensión máxima bobina:
ø 300 mm (11 13/16") x altura 500 mm (19 11/16")
-tipo de película: extensible de espesor 23 µm, con juego especial 35 µm
-peso: 24,5 Kg. (54 Lbs)

## -EM-1-

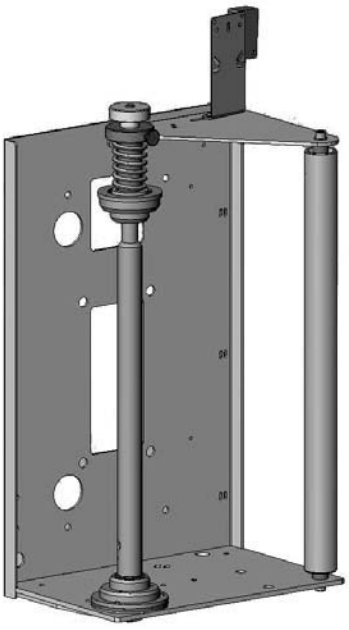


**TIPO " EM": Portabobina con freno meccanico di tensionamento montato direttamente sull'asse bobina.**
- dimensione manicotto bobina: ø 50/76 mm
- dimensione massima bobina:
  ø 250 mm x altezza 500 mm - per mod. EM-1
  ø 300 mm x altezza 500 mm - per mod. EM-2
- peso EM-1: kg. 19
- peso EM-2: kg. 19

**TYPE "EM": Film carriage with tensioning mechanic brake, directly mounted on reel shaft**
-reel sleeve dim.: ø 50/76 mm
-max reel dim.:
ø 250 mm x height 500 mm - for mod. EM-1
ø 300 mm x height 500 mm - for mod. EM-2
-weight EM-1: Kg. 19
-weight EM-2: Kg. 19

**TYP "EM": Folienschlitten mit mechanischer Spannungsbremse auf der Spulenachse**
-spulenkapselmuffe Maß: ø 50/76 mm
-max. Spulenkapsel Maß:
ø 250 mm x Höhe 500 mm - fur Mod. EM-1
ø 300 mm x Höhe 500 mm - fur Mod. EM-2
-gewicht: 19 kg
-gewicht: 19 kg

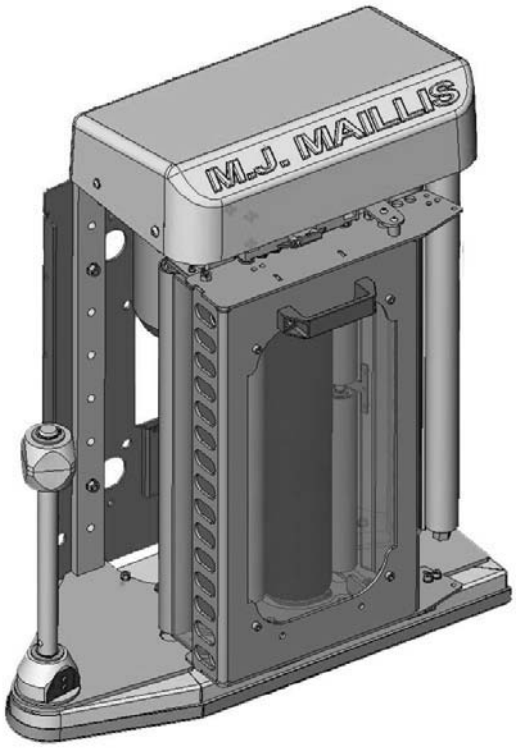
## -EM-2-



**TYPE "EM": Chariot porte bobine avec frein mecanique de tensionnement monté directement sur l'axe de la bobine**
-dimension manchon de la bobine: ø 50/76 mm
-dimension maximum bobine:
ø 250 mm x hauteur 500 mm - pour Mod. EM-1
ø 300 mm x hauteur 500 mm - pour Mod. EM-2
-gewicht: 19 kg.
-gewicht: 19 kg.

**TIPO "EM": Carro porta bobina con freno mecanico de tensado sobre el eje de la bobina**
-dimensión manguito bobina: ø 50/76 mm
-dimensión máxima bobina:
ø 250 mm x altura 500 mm - por Mod. EM-1
ø 300 mm x altura 500 mm - por Mod. EM-2
-peso: 19 Kg.
-peso: 19 Kg.

## -PWS-




**TIPO “PWS”: portabobina con prestiro motorizzato e controllo tensionamento da pannello**
-dim. manicotto bobina: ø 76 mm (3”)
-dim. massima bobina:
ø 300 mm (11 13/16”) x altezza 500 mm (19 11/16”)
-tipo di film: prestirabile spessore 23 µm
-% prestiro max teorica fino a: 100, 300% in funzione al settaggio ed al tensionamento (espressa come incremento di estensione film rispetto all’estensione iniziale)
-peso: Kg. 65 (143 Lbs)

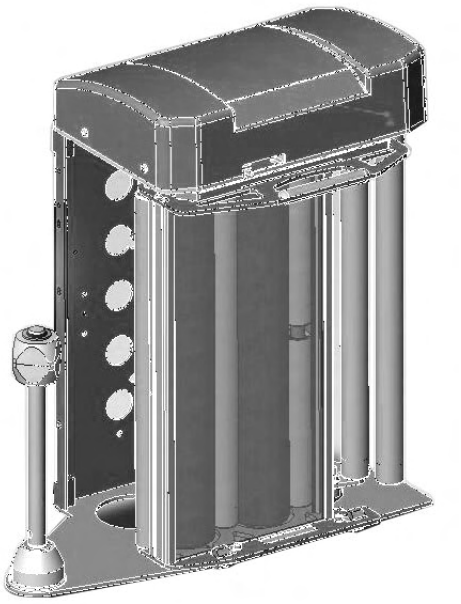
**TYPE “PWS”: film reel carriage with motorized pre stretch and panel tensioning**
-reel sleeve dim.: ø 76 mm (3”)
-max reel dim.: ø 300 mm (11 13/16”) x height 500 mm (19 11/16”)
-film type: pre-stretchable, 23 µm thick
-max theoretic pre stretch % up to: 100, 300% depending on setting and film tension (expressed as film extension increase compared with initial extension)
-weight: 65 Kg. (143 Lbs)

**TYP “PWS”: Spulenkapselhalter mit motorisierter Vorstrecker und Spannungskontrolle ab Kontroltafel**
-spulenkapselMuffe Maß: ø 76 mm (3”)
-max. Spulenkapsel Maß: ø 300 mm (11 13/16”) x Höhe 500 mm (19 11/16”)
-folientyp: vorstreckbar Dicke: 23 µm
-% vorstrecken theorisch Max. bis 100, 300% in Funktion der Eingegebenen Parameter und auf der Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfang Erstreckung)
-gewicht 65 kg. (143 Lbs)

**TYPE “PWS": Porte-bobine avec tendeur-film motorisé etcontrôle tension du panneau**
-dim. manchon de la bobine: ø 76 mm (3”)
-dimension maximum de la bobine: ø 300 mm (11 13/16”) x hauteur 500 mm (19 11/16”)
-Type de film :tendeur-film épaisseur 23 µm
-% tendeur-film maximum théorique jusqu’à: 100, 300% en fonction du set et de la tension (exprimé comme augmentation de l’extension du film par rapport à l’extension initiale)
-poids: 65 kg. (143 Lbs)

**.TIPO “PWS”: porta bobina con estirado previo motorizado y control tensión desde panel**
-dimensión manguito bobina: ø76 mm (3”)
-dimensión máxima bobina: ø 300 mm (11 13/16”) x altura 500 mm (19 11/16”)
-tipo de película: de estirado previo de espesor 23 µm
-% estirado previo máx. teórico hasta: 100, 300% en función de la configuración y de la tensión (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial)
-peso: 65 Kg. (143 Lbs)

## -SP 300-



**TIPO “SP300”: portabobina con prestiro motorizzato e controllo tensionamento da pannello**
-dim. manicotto bobina: ø 76 mm (3”)
-dim. massima bobina: ø 300 mm (11 13/16”) x altezza 500 mm (19 11/16”)
-tipo di film: prestirabile spessore 23 µm
-% prestiro max teorica fino a: 150, 200, 250% in funzione al settaggio ed al tensionamento (espressa come incremento di estensione film rispetto all’estensione iniziale), 300% su richiesta.
-peso: Kg. 55 (121 Lbs)

**TYPE “SP300”: film reel carriage with motorized pre stretch and panel tensioning**
-reel sleeve dim.: ø 76 mm (3”)
-max reel dim.: ø 300 mm (11 13/16”) x height 500 mm (19 11/16”)
-film type: pre-stretchable, 23 µm thick
-max theoretic pre stretch % up to: 150, 200, 250% depending on setting and film tension (expressed as film extension increase compared with initial extension), 300% on request.
-weight: 55 Kg. (121 Lbs)

**TYP “SP300”: Spulenkapselhalter mit motorisierter Vorstrecker und spannungskontrolle ab Kontroltafel**
-spulenkapselMuffe Maß: ø 76 mm (3”)
-max. Spulenkapsel Maß: ø 300 mm (11 13/16”) x Höhe 500 mm (19 11/16”)
-folientyp: vorstreckbar Dicke: 23 µm
-% vorstrecken theorisch Max. bis 150, 200, 250% in Funktion der Eingegebenen Parameter und auf der Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfang Erstreckung), 300% auf Anfrage.
-gewicht 55 kg.

**TYPE “SP300”: Porte-bobine avec tendeur-film motorisé etcontrôle tension du panneau**
-dim. manchon de la bobine: ø 76 mm (3”)
-dimension maximum de la bobine: ø 300 mm (11 13/16”) x hauteur 500 mm (19 11/16”) -Type de film : tendeur-film épaisseur 23 µm
-% tendeur-film maximum théorique jusqu’à: 150, 200, 250% en fonction du set et de la tension (exprimé comme augmentation de l’extension du film par rapport à l’extension initiale), 300% sur requete.
-poids: 55 kg.

**TIPO “SP300”: porta bobina con estirado previo motorizado y control tensión desde panel**
-dimensión manguito bobina: ø76 mm (3”)
-dimensión máxima bobina: ø 300 mm (11 13/16”) x altura 500 mm (19 11/16”)
-tipo de película: de estirado previo de espesor 23 µm-
% estirado previo máx. teórico hasta: 150, 200, 250% en función de la configuración y de la tensión (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial), 300% a solicitud.
-peso: 55 Kg.

## -15-



TIPO ''15''
-ø piattaforma: 1500 mm (59 3/64'')
-portata massima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. pallet:min. 600x600 mm
max. 800x1200 mm (31 31/64''x47 1/4'')
-velocità rotazione regol.: 4 - 5,8 g/min ~
oppure: 6 - 10 g/min ~
in funzione della versione.
-senso di rotazione: orario
-peso: kg. 354,5 (781.5 Lbs)

TIPO "16''
"-ø piattaforma: 1650 mm (64 31/32")
-portata massima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. pallet:min. 600x600 mm
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-velocità rotazione regol.: 4 - 5,8 g/min ~
oppure: 6 - 10 g/min ~
in funzione della versione.
-senso di rotazione: orario-
peso: Kg. 364,5 (803,5 Lbs)

TIPO "18"
-ø piattaforma: 1800 mm (70 55/64")
-portata massima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. pallet:min. 600x600 mm
max 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8")
-velocità rotazione regol.: 4 - 5,8 g/min ~
oppure: 6 - 10 g/min ~
in funzione della versione.
-senso di rotazione: orario
-peso: Kg. 372,5 (821,2 Lbs)

TYPE "15"
-turntable ø: (''15'') 1500 mm (59 3/64'')
-max capacity: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet dim.: min 600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max.800x1200 mm (31 31/64''x47 1/4'')
-adjustable rotation speed: 4 - 5,8 r/min ~
or: 6 - 10 r/min ~
depending on the version.
-running direction: clockwise
-weight: 354,5 Kg (781.5 Lbs)

TYPE "16"
-turntable ø: 1650 mm (64 31/32")
-max capacity: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet dim.: min 600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-adjustable rotation speed: 4 - 5,8 r/min ~
or: 6 - 10 r/min ~
depending on the version.
-running direction: clockwise
-weight: 364,5 Kg. (803,5 Lbs)

TYPE "18"
-turntable ø: 1800 mm (70 55/64")
-max capacity: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet dim.: min 600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8")
-adjustable rotation speed: 4 - 5,8 r/min ~
or: 6 - 10 r/min ~
depending on the version.
-running direction: clockwise
-weight: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)

## -16-



TYP "15"
-ø Plattform: 1500 mm (59 3/64'')
-max. Leistung: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet Maß:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 800x1200 mm (31 31/64''x47 1/4'')
-drehungsgeschwindigkeit: 4 - 5,8 U/min ~
oder: 6 - 10 U/min ~
je nach der Version
-rotationsrichtung: Uhrzeigersinn
-gewicht: 354,5 kg (781.5 Lbs)

TYP "16"
-ø Plattform: 1650 mm (64 31/32")
-max. Leistung: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet Maß:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-drehungsgeschwindigkeit: 4 - 5,8 U/min ~
oder: 6 - 10 U/min ~
je nach der Version
-rotationsrichtung: Uhrzeigersinn
-gewicht: 364,5 kg (803,5 Lbs)

TYP "18"
-ø Plattform: 1800 mm (70 55/64")
-max. Leistung: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-pallet Maß:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8")
-drehungsgeschwindigkeit: 4 - 5,8 U/min ~
oder: 6 - 10 U/min ~
je nach der Version
-rotationsrichtung: Uhrzeigersinn
-gewicht: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)

TYPE "15''
-ø plate-forme: 1500 mm (59 3/64'')
-portée maximum: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. palette:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 800x1200 mm (31 31/64''x47 1/4'')
-vitesse de rotation réglable: 4 - 5,8 t/mn ~
ou: 6 - 10 t/mn ~
en fonction de la version
-sens de rotation: horaire
-poids: 354,5 kg (781.5 Lbs)

TYPE "16''
-ø plate-forme: 1650 mm (64 31/32")
-portée maximum: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. palette:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-vitesse de rotation réglable: 4 - 5,8 t/mn ~
ou: 6 - 10 t/mn ~
en fonction de la version
-sens de rotation: horaire
-poids: 364,5 kg (803,5 Lbs)

TYPE "18''
-ø plate-forme: 1800 mm (70 55/64")
-portée maximum: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. palette:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8")
-vitesse de rotation réglable: 4 - 5,8 t/mn ~
ou: 6 - 10 t/mn ~
en fonction de la version
-sens de rotation: horaire
-poids: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)

## -18-

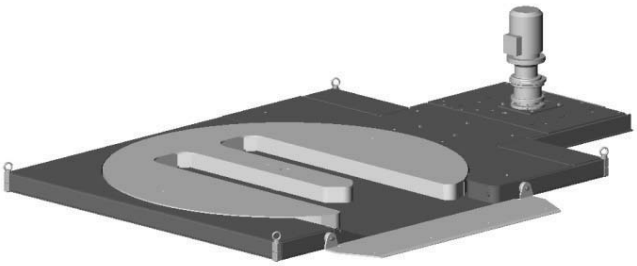


TIPO "15"
-ø plataforma: 1500 mm (59 3/64'')
-capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. paleta:mín.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
máx. 800x1200 mm 31 31/64''x47 1/4)
-velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~
o: 6 - 10 g/min ~
según la versión
-sentido de rotación: horario
-peso: 354,5 kg (781.5 Lbs)

TIPO "16"
-ø plataforma: 1650 mm (64 31/32")
-capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. paleta:mín.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
máx. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~
o: 6 - 10 g/min ~
según la versión
-sentido de rotación: horario
-peso: 364,5 Kg. (803,5 Lbs)

TIPO "18"
-ø plataforma: 1800 mm (70 55/64")
-capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. paleta:mín.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
máx. 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8")
-velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~
o: 6 - 10 g/min ~
según la versión
-sentido de rotación: horario
-peso: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)

**-HSD-**



**TIPO “HSD” (sagomata per transpallet)**
-ø piattaforma 1500 mm (59 1/16”)
-portata massima: 1200 Kg. (2645 Lbs)
-dimensioni pallet: 800 X 1200 mm (31 3/64” x 47 1/4”)
-velocità di rotazione: da 6 a 12 g/min ~
-senso di rotazione: orario
-peso: Kg. 424,5 (935,86 Lbs)

La base modello HSD è stata concepita per l’avvolgimento di Europallet movimentatati con transpallet.

**TYPE “HSD” (shaped for transpallet)**
-turntable ø: 1500 mm (59 1/16”)
-max capacity: 1200 Kg. (2645 Lbs)
-pallet dim.: 800 X 1200 mm (31 3/64” x 47 1/4”)
-rotation speed: from 6 to 12 r/min ~
-running direction: clockwise
-weight: 424,5 Kg. (935,86 Lbs)

The model HSD base has been designed for the wrapping of Europallets handled by transpallets.

**TYP “HSD” (geformt für Traspallet)**
-ø Plattform: 1500 mm (59 1/16”)
-max. Leistung: 1200 Kg. (2645 Lbs)
-pallet Maß: 800 x 1200 mm (31 3/64” x 47 1/4”)
-rotationsgeschwindigkeit: von 6 bis 12 U/min.
-rotationsrichtung: Uhrzeigersinn
-gewicht: 424,5 Kg. (935,86 Lbs)

Das Grundmodell HSD, ist für die wicklung des Europalette, bewegt durch Transport palette, gedacht.

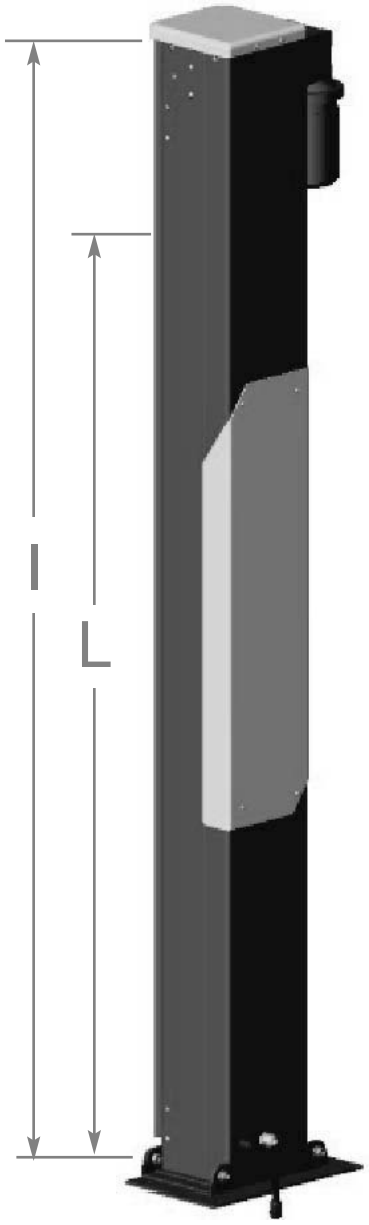
**TYPE “HSD” (moulurée pour transpalette)**
-ø plate-forme: 1500 mm (59 1/16”)
-portée maximum: 1200 Kg. (2645 Lbs)
-dimensions palette: 800 x 1200 mm (31 3/64” x 47 1/4”)
-vitesse de rotation: de 6 à 12 t/mn.
-sens de rotation: horaire
-poids: 424,5 Kg. (935,86 Lbs)

La base modèle HSD a été conçue pour envelopper des Europalettes déplacés par transpalettes.

**TIPO “HSD” (perfilada para transpaleta)**
-ø plataforma: 1500 mm (59 1/16”)
-capacidad máxima: 1200 Kg. (2645 Lbs)
-dimensiones paleta: 800 x 1200 mm (31 3/64” x 47 1/4”)
-velocidad de rotación: de 6 a 12 g/min.
-sentido de rotación: horario
-peso: 424,5 Kg. (935,86 Lbs)

La base modelo HSD se ha proyectado para envolver Europaletas movilizadas por medio de transpaletas.

**-SW1-**




**CLASSE 1**
-altezza colonna: versione L 2300 mm (90 35/64")
versione I 2600 mm (102 23/64'')
-altezza massima avvolgibile:
versione L 2100 mm (82 43/64")
versione I 2400 mm (94 31/64'')
-velocità carrello: mt/min. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
2,7/3,4 ~ 60 Hz
-peso colonna: versione L 63 Kg. (139 Lbs)
versione I 70 Kg. (154 Lbs)

**CLASS 1**
-column height: L version 2300 mm (90 35/64")
I version 2600 mm (102 23/64'')
-max wrapping height:
L version 2100 mm (82 43/64")
I version 2400 mm (94 31/64'')
-carriage speed: mt/min. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/min. 2,7/3,4 ~ 60 Hz
-column weight: L version 63 Kg. (139 Lbs)
I version 70 Kg. (154 Lbs)

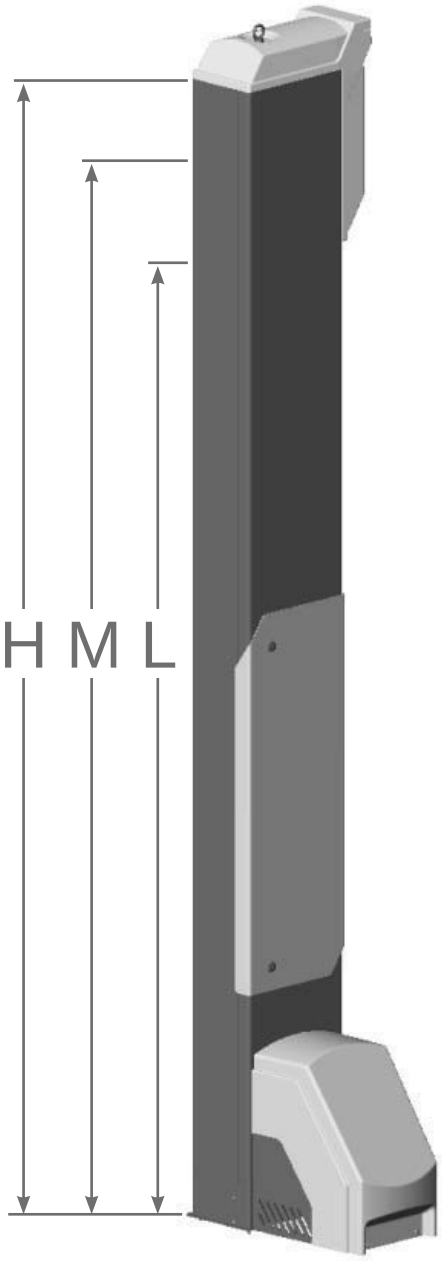
**KLASSE 1**
-säule Höhe: Fassung L 2300 mm (90 35/64")
Fassung I 2600 mm (102 23/64'')
-max. umwickelhöhe:
Fassung L 2100 mm (82 43/64")
Fassung I 2400 mm (94 31/64'')
-schlittensgeschwindigkeit: 2,2/2,8 m/min. ~ 50 Hz
2,7/3,4 m/min. ~ 60 Hz
-säulegewicht: Fassung L 63 Kg. (139 Lbs)
Fassung I 70 Kg. (154 Lbs)

**CLASSE 1**
-hauteur colonne: version L 2300 mm (90 35/64")
version I 2600 mm (102 23/64'')
-hauteur maximum enroulable:
version L 2100 mm (82 43/64")
version I 2400 mm (94 31/64'')
-vitesse du chariot: mt/mn. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/mn. 2,7/3,4 ~ 60 Hz.
-poids colonne: version L 63 Kg. (139 Lbs)
version I 70 Kg. (154 Lbs)

**CLASE 1**
-altura columna: versión L 2300 mm (90 35/64")
versión I 2600 mm (102 23/64'')
-altura máxima bobinable:
versión L 2100 mm (82 43/64")
versión I 2400 mm (94 31/64'')
-velocidad carro: mt/mn. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/mn. 2,7/3,4 ~ 60 Hz
-peso de la columna:
versión L 63 Kg. (139 Lbs)
versión I 70 Kg. (154 Lbs)

| M.J. MAILLIS GROUP | 2.5<br>Rev. 3<br>10-2013<br>2 | Dati tecnici<br>Technical data<br>Technische Daten<br>Données techniques<br>Datos técnicos | Caratteristiche colonna<br>Column characteristics<br>Säule Merkmale<br>Caractéristiques de la colonne<br>Características de la columna |
|---|---|---|---|

**-SW2-**




| | Altezza<br>Height<br>Hohe<br>Hauteur<br>Altura | Altezza massima avvolgibile<br>Max wrapping height<br>Max umwickelhohe<br>Hauteur maximum enroulable<br>Altura maxima bobinable |
|---|---|---|
| L | 2600 mm (102 23/64”) | 2100 mm (82 43/64”) |
| M | 3100 mm (122 3/64”) | 2600 mm (102 23/64”) |
| H | 3500 mm (137 51/64”) | 3000 mm (118 7/64”) |

**CLASSE 2**
- velocità carrello regolabile: min. 2 mt./min
  max. 5,5 mt./min
  oppure: min. 1,3 mt./min
  max. 3,5 mt./min
  in funzione della versione

- peso colonna: versione L Kg. 116 (256 Lbs)
  versione M Kg. 130 (287 Lbs)
  versione H Kg. 149 (328,5 Lbs)

**CLASS 2**
- adjustable carriage speed: min. 2 mt/min.
  max. 5,5 mt./min
  or: min. 1,3 mt./min
  max. 3,5 mt./min
  depending on the version

- column weight: L version 116 Kg. (256 Lbs)
  M version 130 Kg. (287 Lbs)
  H version 149 Kg. (328,5 Lbs)

**KLASSE 2**
-schlittengeschwindigkeit: Min.2 mt/min.
Max. 5,5 mt./min
oder: Min. 1,3 mt./min
Max. 3,5 mt./min
je nach der Version

-säulegewicht: Fassung L 116 Kg. (256 Lbs)
Fassung M 130 Kg. (287 Lbs)
Fassung H 149 Kg. (328,5 Lbs)

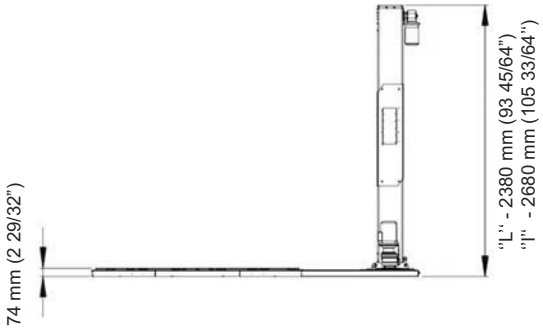
**CLASSE 2**
-vitesse du chariot réglable: min. 2 mt/min
max. 5,5 mt./min
ou: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
en fonction de la version

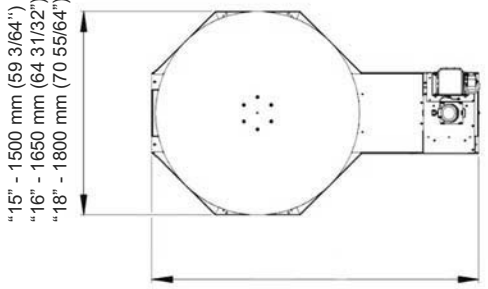
-poids colonne: version L 116 Kg. (256 Lbs)
version M 130 Kg. (287 Lbs)
version H 149 Kg. (328,5 Lbs)

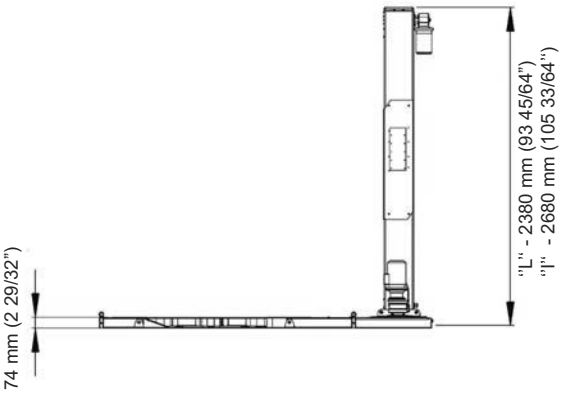
**CLASE 2**
-velocidad carro ajustable: min. 2 m./min.
max. 5,5 mt./min
o: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
según la versión

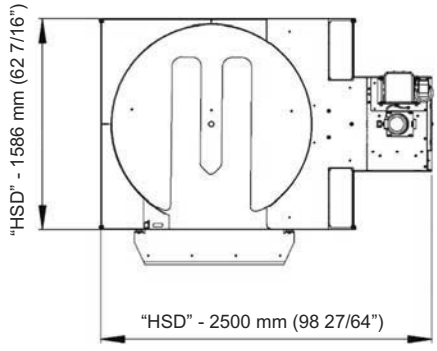
-peso de la columna: versión L 116 Kg. (256 Lbs)
versión M 130 Kg. (287 Lbs)
versión H 149 Kg. (328,5 Lbs)

## -SW1-

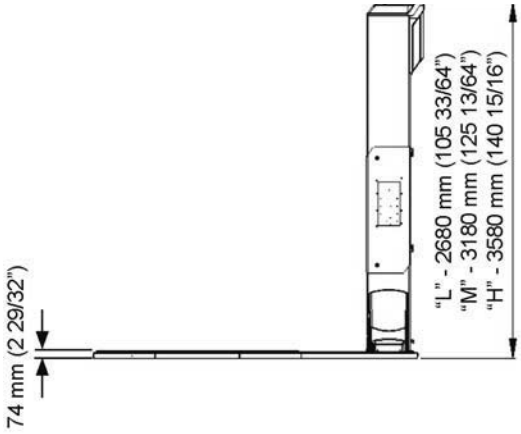

74 mm (2 29/32")
''L'' - 2380 mm (93 45/64")
''I'' - 2680 mm (105 33/64'')

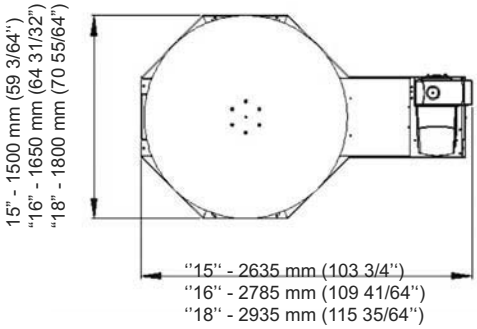

“15” - 1500 mm (59 3/64'')
“16” - 1650 mm (64 31/32")
“18” - 1800 mm (70 55/64")
“15” - 2550 mm (100 25/64'')
“16” - 2700 mm (106 19/64")
“18” - 2880 mm (113 25/64")

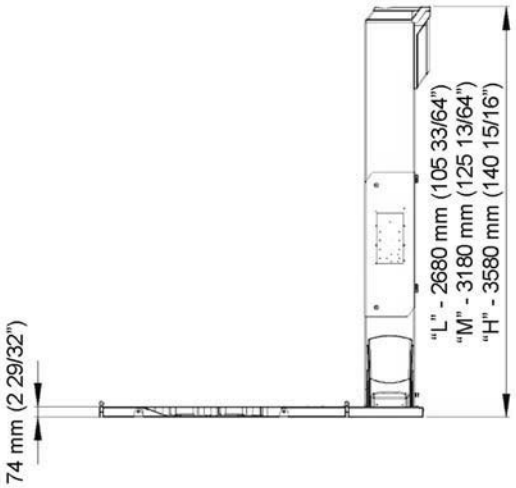

74 mm (2 29/32")
''L'' - 2380 mm (93 45/64")
''I'' - 2680 mm (105 33/64'')

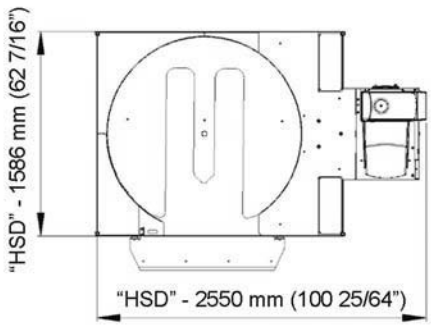

“HSD” - 1586 mm (62 7/16")
“HSD” - 2500 mm (98 27/64")

## -SW2-

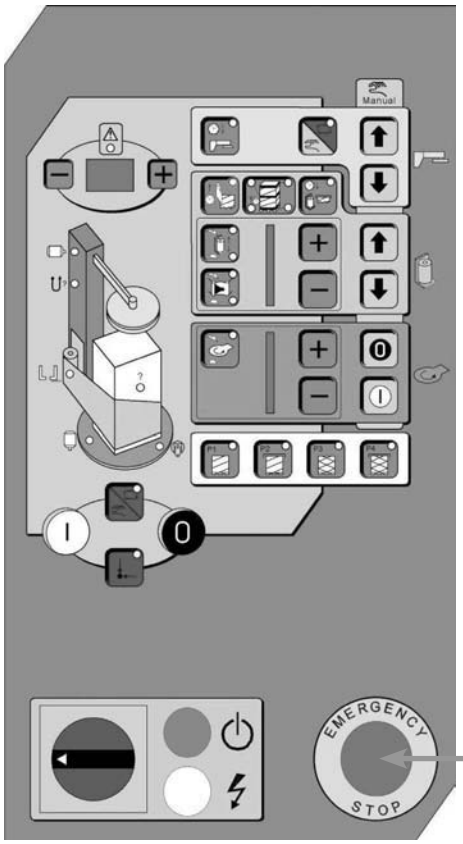

"L" - 2680 mm (105 33/64")
"M" - 3180 mm (125 13/64")
"H" - 3580 mm (140 15/16")
74 mm (2 29/32")


15" - 1500 mm (59 3/64")
"16" - 1650 mm (64 31/32")
"18" - 1800 mm (70 55/64")
''15'' - 2635 mm (103 3/4'')
''16'' - 2785 mm (109 41/64'')
''18'' - 2935 mm (115 35/64'')


"L" - 2680 mm (105 33/64")
"M" - 3180 mm (125 13/64")
"H" - 3580 mm (140 15/16")
74 mm (2 29/32")


"HSD" - 1586 mm (62 7/16")
"HSD" - 2550 mm (100 25/64")

**-1-**



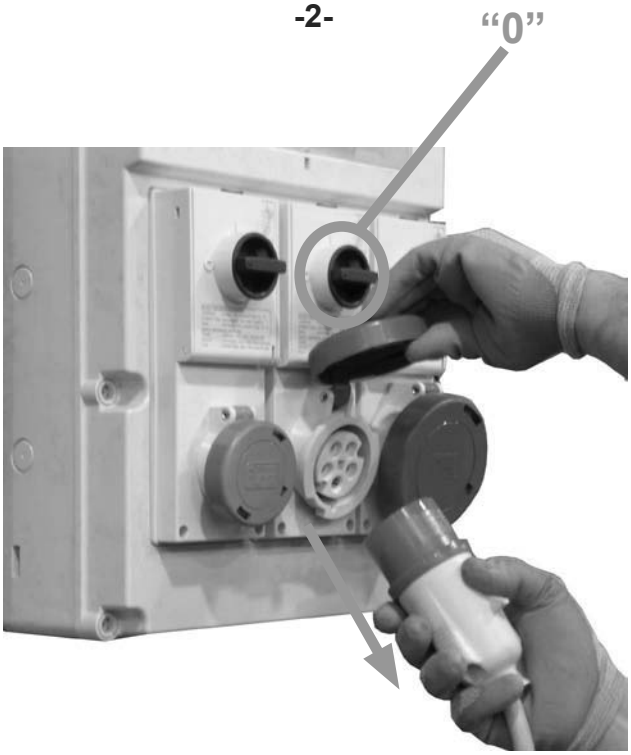

Stop/Emergenza

Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la Vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.
Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo: ⚠
La macchina dispone di un pulsante di STOP-EMERGENZA a ritenuta, posto sul quadro comandi (fig.1); se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.
⚠ Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di ogni operazione di manutenzione (fig.2).

Keep this manual: the information contained will help you maintain your machine in good and safe working conditions.
Read all instructions carefully before using the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol: ⚠
The machine is provided with a lockable EMERGENCY STOP button, placed on the control panel (fig. 1); when pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.
⚠ Disconnect the electrical plug from the mains before any maintenance operation (fig. 2).

Dieses Handbuch muss aufbewahrt werden: die Informationen die Hier enthalten sind werden euch helfen, die Maschine in perfektem Zustand zu erhalten und in voller Sicherheit zu arbeiten. Alle Anweisungen müssen genau gelesen werden, bevor man die Maschine im betrieb nimmt.
Große Aufmerksamkeit geben für die Teile wo dieser Symbol drauf gezeichnet ist ⚠
Die Maschine verfügt über einen STOP-NOT Zuhaltungsknopf, der auf die Steuerschalttafel angebracht ist (bild 1); wenn er gedrückt wird hält die Maschine sofort an.
⚠ Bevor man jegliche Erhaltungsarbeiten führt, sollte man den Stecker rausziehen (bild 2)

**-2-**




Conserver ce manuel d’instructions: les informations qu’il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaites conditions et à travailler en toute sécurité.
Lire attentivement toutes les instructions avant d’utiliser la machine: faire particulièrement attention aux sections portant ce symbole ⚠
La machine dispose d’un bouton de STOP-URGENCE à retenue, placé sur le panneau des commandes (fig.1); en le pressant on arrête la machine à n’importe quel point du cycle.
⚠ débrancher la machine avant toutes les opérations de maintenance (fig 2)

Guarden el presente manual de instrucciones: la información que contiene Les ayudará a mantener Su máquina en perfectas condiciones y Les permitirá trabajar en total seguridad.
Lean con cuidado todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; pongan particular cuidado en las secciones en las que se encuentra este símbolo: ⚠
La máquina está equipada con un pulsador de STOP-EMERGENCIA de retención, posicionado en el cuadro de mandos (fig. 1); al pulsarlo, la máquina se para en cualquier punto del ciclo.
⚠ Desconecten el enchufe de alimentación de la toma de corriente antes de efectuar cualquiera operación de mantenimiento (fig. 2).

- Operatore conduttore di macchina
- Manutentore meccanico
- Manutentore elettrico
- Tecnico del costruttore

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite nelle pagine seguenti.
Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

-Machine operator
-Mechanical maintenance technician
-Electrical maintenance technician
-Manufacturer's technician

Only staff with the qualifications defined in the following pages may operate on the machine.
It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the suitable training and operating instructions as defined in this manual.

-Maschinenbedienungsmann
-Mechanikerinstandhaltungsmann
-Elektrikerinstandhaltungsmann
-Erbauer Techniker

Die Arbeit mit der Maschine darf nur von qualifizierten Personen, wie in den nächsten Seiten beschrieben , ausgeführt werden.
Der Benutzer trägt die Verantwortung für die qualifizierten Personen, die auf verschiedenen Niveau eingreifen, er soll für die geeignete Ausbildung sorgen, und die Angaben dieses Buches folgen.

-Opérateur conducteur de machine
-Mécanicien de maintenance
-Electricien de maintenance
-Technicien du constructeur

Le travail de la machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies aux pages suivantes.
L'utilisateur aura la responsabilité de repérer le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, il le formera et lui donnera les consignes opérationnelles telles qu'elles sont définies dans ce manuel.

-Operador conductor de máquina
-Encargado del mantenimiento mecánico
-Encargado del mantenimiento eléctrico
-Técnico del constructor

Pueden trabajar con la máquina sólo las personas calificadas, indicadas en las páginas siguientes.
El utilizador se considera responsable por lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención, así como tiene que entrenar y definir los cargos operativos según lo establecido en el presente manual.

Qualifica 1
CONDUTTORE DI MACCHINA
Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso operazione di carico e scarico dei pallet, conduzione del ciclo di fasciatura, sostituzione della bobina di film.

⚠ I responsabili di stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.

Qualifica 2
MANUTENTORE MECCANICO
Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni e riparazioni.
Non è abilitato a interventi su impianti sotto tensione.

Qualification 1
MACHINE OPERATOR
This operator is trained and enabled to use the machine and carry out operations such as loading and unloading pallets, wrapping pallets, changing film reels.

⚠ The factory and division managers should ensure that the operator has been properly trained on all functions of the machine before starting work.

Qualification 2
MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance and repairs.
He is not allowed to work on live electrical parts.

MASCHINEN BEDIENUNGSMANN
Ausgebildeter Mann, der die Maschine bedient, bei Ladung und Abladung der Palette, bei Umwicklungsarbeitsablauf, bei Folienspulenkapselnersetzung.

⚠ Die Betriebproduktmanager werden höchste Achtung geben, dass der Maschinenoperator für alle Bedienungen ausgebildet ist, bevor er mit der Arbeit beginnt.

Qualifikation 2
MECHANISCHER INSTANDHALTUNGSMANN
Ist qualifizierter Techniker, der wie der BEDIENUNGSMANN, die Maschine benutzen kann, dazu kann er ohne Schutzvorrichtungen die Maschine einstellen, pflegen und reparieren.
Er ist nicht für Eingriffe auf Anlage unter Spannung Befähigt.

Qualification1
CONDUCTEUR DE MACHINE.
Opérateur formé et apte à la conduite de la machine à travers les opérations de chargement et déchargement des palettes, la conduite du cycle d'enveloppement, le remplacement de la bobine du film.

⚠ Les responsables d'entreprise et de service feront très attention à ce que le conducteur de la machine soit formé à toutes les opérations avant de commencer à conduire la machine.

Qualification 2
MÉCANICIEN DE MAINTENANCE.
Technicien qualifié capable de conduire la machine COMME LE CONDUCTEUR DE MACHINE et en plus capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour des réglages, maintenance et réparations.
N'est pas apte à des interventions sur des installations sous tension.

Especialización 1
CONDUCTOR DE MÁQUINA
Operador entrenado y habilitado para conducir la máquina por medio de operación de carga y descarga de las paletas, gestión del ciclo de bobinado, sustitución de la bobina de película.

⚠ Los responsables de la planta y de las secciones tienen que poner mucho cuidado en que el conductor esté entrenado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.

Especialización 2
ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO MECÁNICO
Técnico calificado capaz de conducir la máquina como el CONDUCTOR MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los órganos mecánicos para efectuar ajustes, operaciones de mantenimiento y reparaciones.
No está habilitado para efectuar intervenciones en equipos bajo tensión.

Qualifica 2a
MANUTENTORE ELETTRICISTA
Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.
Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici, apparecchiature di controllo ecc.

Qualifica 3
TECNICO DEL COSTRUTTORE
Tecnico qualificato del costruttore o del suo rappresentante che interviene solo per riparazioni complesse o modifiche speciali, quando concordate con l'utilizzatore.

Qualification 2a
ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust electrical parts, to carry out maintenance and repairs.
He is allowed to work on live electrical panels, control equipment, etc.

Qualification 3
MANUFACTURER'S TECHNICIAN
Skilled operator sent by the manufacturer of his agent to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.

Qualifikation 2a
ELEKTRIKER INSTANDSHALTUNGSMANN
Ist ein qualifizierter Techniker der die Maschine, wie der MASCHINENBEDIENUNGSMANN, bedienen kann, dazu kann er ohne Schutzvorrichtung die elektrische Anlage einstellen, pflegen und reparieren.
Er ist nicht für Eingriffe unter Spannung befähigt.

Qualifikation 3
ERBAUERSTECHNIKER
Ist ein qualifizierter Erbauertechniker oder seinen Vertreter, der nur bei komplizierte oder Sonderänderungen eingreifen kann, wenn vorher mit dem Benutzer abgesprochen worden sind.

Qualification 2a
ÉLECTRICIEN DE MAINTENANCE
Technicien qualifié capable de conduire la machine comme LE CONDUCTEUR DE MACHINE et en plus capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir pour des réglages et sur les installations électriques pour la maintenance et les réparations.

Qualification 3
TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR
Technicien qualifié du constructeur ou de son représentant qui intervient uniquement pour des réparations complexes ou des modifications particulières, en accord avec l'utilisateur.

Especialización 2a
ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO ELÉCTRICO
Técnico calificado capaz de conducir la máquina como el CONDUCTOR MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los ajustes y en las instalaciones eléctricas para efectuar operaciones de mantenimiento y de reparación.
Opera en presencia de tensión en el interior de cuadros eléctricos, equipos de control, etc.

Especialización 3
TÉCNICO DEL CONSTRUCTOR
Técnico calificado del constructor o de su representante que interviene sólo para reparaciones más complejas o para efectuar especiales modificaciones, si establecidas junto con el utilizador.

**Prescrizioni per interagire in modo sicuro con la macchina**
Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite alla scheda 3.4 - 1.
Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

**Stati della macchina**
Elenco degli stati possibili con questa macchina:
-marcia automatica;
-marcia con protezioni ridotte;
-arresto con interruttore generale;
-arresto con pulsante di emergenza;
-collegamento elettrico disconnesso.

**Instructions for a safe use of the machine**
Only staff with the qualifications defined in section 3.4 - 1 may operate on the machine. It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the suitable training and operating instructions as defined in this manual.

**Machine modes**
List of the machine possible modes:
-automatic running;
-running with safety protections reduced;
-stopped by using the main switch;
-stopped by using the lockable emergency stop button;
-electric power disconnected.

**Anweisungen für ein sicheres Gebrauch der Maschine**
Die Arbeit mit der Maschine, darf nur von qualifizierten Personen (siehe Karteikarte 3.4 - 1) ausgeführt werden.
Der Benutzer trägt die Verantwortung um die qualifizierte Arbeiter zu bestimmen und ihnen die geeignete Ausbildung und die Gebrauchsanweisungen zu Geben.

**Maschinenzustand**
Verzeichnis der möglichen Maschinenzustände:
-automatische Gang;
-gang mit reduzierten Sicherheitsschutz;
-anhaltung bei Hauptschalter;
-anhaltung bei Notschalter;
-abgestellte elektrische Verbindung.

**Prescriptions afin d'intervenir en toute sécurité sur la machine**
Le travail sur la machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies à la fiche 3.4-1.
L'utilisateur aura la responsabilité de repérer le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, il le formera et lui donnera les consignes opérationnelles telles qu'elles sont définies dans ce manuel.

**Etats de la machine**
Liste des états possibles avec cette machine:
-marche en automatique;
-marche avec protections réduites;
-arrêt par interrupteur général;
-arrêt par bouton d'urgence;
-installation électrique débranchée.

**Prescripciones para interactuar de manera segura con la máquina**
Sólo el personal calificado, con las especializaciones definidas en la ficha 3.4-1 puede utilizar la máquina.
El utilizador se considera responsable por lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención así como de su entrenamiento y de la determinación de los cargos operativos, según lo indicado en el presente manual.

**Condiciones de la máquina**
Lista de las posibles condiciones en que esta máquina se puede encontrar:
-marcha automática;
-marcha con protecciones reducidas;
-parada por medio del interruptor general;
-parada por medio de pulsador de emergencia;
-conexión eléctrica desconectada.

**Numero operatori**
Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

**Qualifica degli operatori**
E' indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.

| OPERAZIONE | STATO DELLA MACCHINA | QUALIFICA OPERATORE | NUMERO OPERATORI |
|---|---|---|---|
| Installazione e preparazione all'uso | Marcia con protezioni ridotte | 2 / 2a | 2 |
| Impostazione del programma di fasciatura | Ferma con STOP EMERGENZA rilasciato sistema inserito | 1 | 1 |
| Sostituzione rotolo film estensibile | Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto sistema inserito | 1 | 1 |
| Carico e scarico | Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto | 1 | 1 |
| Manutenzione ordinaria | Collegamento elettrico disconnesso | 2 | 1 |
| Manutenzione meccanica | Marcia con protezioni ridotte | 2 | 1 |
| Manutenzione elettrica straordinaria | Marcia con protezioni ridotte | 3 | 1 |
| Fasciatura | Macchina con ciclo manuale/automatico di fasciatura | 1 | 1 |

**Number of operators**
The operations described hereinafter have been analysed by the manufacturer; the number of operators for each operation is suitable to perform it in the best way. More or fewer operators could be unsafe.

**Operators' qualifications**
The minimum operator qualification is indicated for each operation.

| OPERATION | MACHINE MODE | OPERATOR'S QUALIF. | N° OF OPERATORS |
|---|---|---|---|
| Installation and set up of the machine | Running with safety protections disabled | 2 / 2a | 2 |
| Selecting the wrapping programme | Stopped with EMERGENCY STOP released-system connected | 1 | 1 |
| Replacing the stretch film reel | Stopped with EMERGENCY STOP locked-system connected | 1 | 1 |
| Loading and unloading | Stopped with EMERGENCY STOP locked | 1 | 1 |
| Ordinary maintenance | Electric power disconnected | 2 | 1 |
| Mechanical maintenance | Running with safety protections disabled | 2 | 1 |
| Extraordinary maintenance (electrical) | Running with safety protections disabled | 3 | 1 |
| Wrapping | Machine with manual/automatic wrapping programme | 1 | 1 |

**Anzahl der Operatoren**
Die unten beschriebene Arbeitsgänge sind seitens der Hersteller analisiert worden; die angegebenen Anzahl der Operatoren für jeden Arbeitsgang, ist für eine optimale Arbeitsablauf geeignet. Einen niedriger oder höherer Anzahl, wurde die Sicherheit der Mitarbeitern gefährden.

**Operatoren Qualifizierung**
Für jede Arbeitsgang ist die minimale Qualifizierung der Operatoren gezeigt.

| ARBEITSGANG | MASCHINENZUSTAND | QUALIFIKATION DER OPERATOREN | ANZAHL DER OPERATOREN |
|---|---|---|---|
| Maschineninstallation und Vorbereitung | Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz | 2 / 2a | 2 |
| Bindeprogramm Einführung | Still mit NOTSTOP entlüftet, System eingeschaltet | 1 | 1 |
| Dehnbaren Spulenfolie Austausch | Still mit NOTSTOP zurückgehalten, System eingeschaltet | 1 | 1 |
| Aufladung und Abladung | Still mit NOTSTOP zurückgehalten | 1 | 1 |
| Ordinäre Wartung | Elektrische Verbindung abgestellt | 2 | 1 |
| Mechanische Wartung | Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz | 2 | 1 |
| Elektrische Sonderwartung | Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz | 3 | 1 |
| Umhüllung | Maschine mit manuelle/ automatische Umwicklungszyklus | 1 | 1 |

**Nombre d'opérateurs**

Les opérations ci-dessous ont été analysées par le fabricant ; le nombre d'opérateurs indiqué pour chacune d'elles est adapté pour effectuer la fonction d'une manière optimale. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel y travaillant.

**Qualification des opérateurs**

Pour chaque opération est indiquée la qualification minimum.

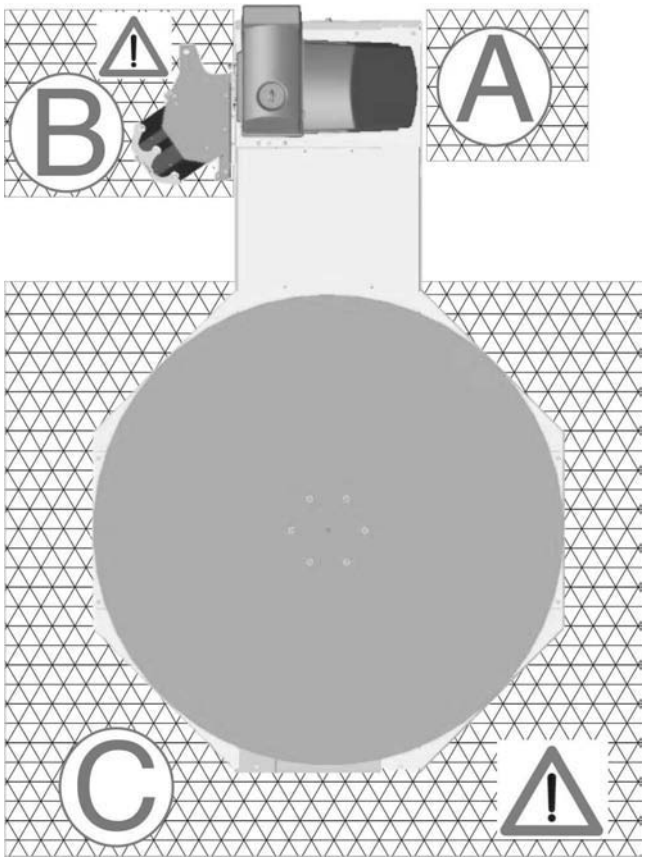
| OPERATION | ETAT DE LA MACHINE | QUALIFICATION OPERATEUR | NUMBRE OPERATEURS |
|---|---|---|---|
| Installation préparation a l'utilisation | Marche avec protections réduites | 2 / 2a | 2 |
| Préparation du programme d'enveloppement | Arret avec STOP D'URGENCE retenu Systeme enclanché | 1 | 1 |
| Remplacement du rouleau de film extensible | Arret avec STOP D'URGENCE retenu Systeme enclanché | 1 | 1 |
| Chargement et dechargement | Arret avec STOP D'URGENCE retenu | 1 | 1 |
| Maintenance ordinaire | Connection electrique debranche | 2 | 1 |
| Maintenance mecanique | Marche avec protections reduites | 2 | 1 |
| Maintenance electrique extraordinaire | Marche avec protections reduites | 3 | 1 |
| Enveloppement | Machine avec cycle manuel/automatique d'enveloppement | 1 | 1 |

**Número operadores**
Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el constructor; el número de los operadores indicado para cada operación resulta conforme para actuar de forma optimal. Un número de operadores inferior o superior podría perjudicar la seguridad del personal encargado.

**Especialización de los operadores**
Para cada operación se indica la especialización mínima que necesita el operador.

| OPERACIÓN | CONDICIÓN DE LA MÁQUINA | ESPECIALIZACIÓN OPERADOR | NÚMERO OPERADORES |
|---|---|---|---|
| Instalación y preparación al uso | Marcha con protecciones reducidas | 2 / 2a | 2 |
| Configuración del programa de envoltura | Para con STOP EMERGENCIA desenganchado sistema conectado | 1 | 1 |
| Sustitución bobina de película | Para con STOP EMERGENCIA retenido sistema conectado | 1 | 1 |
| Carga y descarga | Para con STOP EMERGENCIA retenido | 1 | 1 |
| Mantenimiento ordinario | Conexión eléctrica desconectada | 2 | 1 |
| Mantenimiento mecánicostraordinaria | Marcha con protecciones reducidas | 2 | 1 |
| Mantenimiento eléctrico extraordinario | Marcha con protecciones reducidas | 3 | 1 |
| Envoltura | Máquina con ciclo manual/automático de envoltura | 1 | 1 |

**-1-**




**Posizione corretta operatore**
La posizione corretta dell'operatore è di fronte al pannello comando (zona A) durante tutta la fase di avvolgimento del pallet, sia esso manuale o automatico.
La zona B indica la posizione per effettuare il caricamento della bobina film.
La zona C indica l'area di carico.

⚠ Durante il funzionamento l'operatore dovrà essere esclusivamente nella posizione A.

Nella figura 2 è raffigurata l'area di carico per la piattaforma HSD.

**Correct operator position**
The operator's correct position is in front of the control panel (area A) during the entire pallet wrapping phase, whether manual or automatic.
Area B indicates the position for carrying out film reel loading.
Area C indicates the loading area.

⚠ When functioning, the operator must exclusively be in area A.

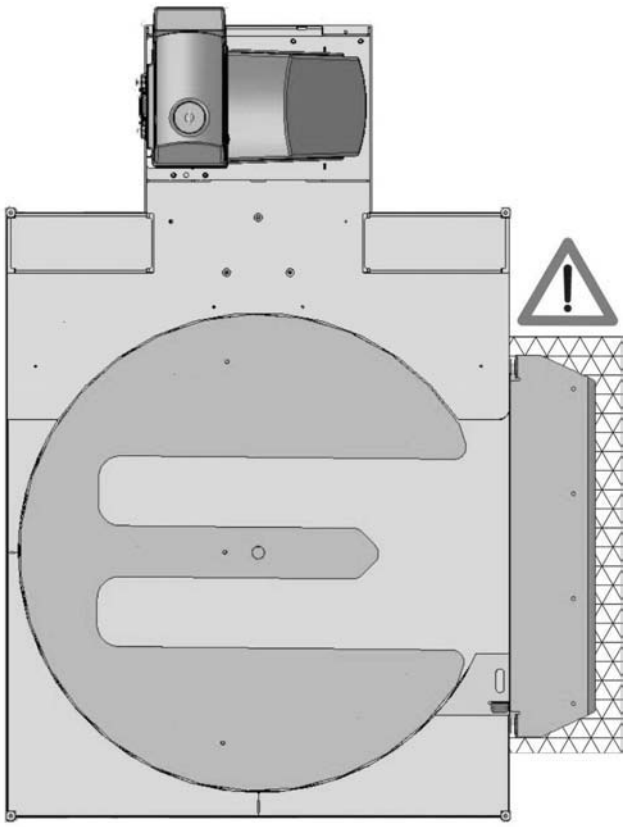
Fig. 2 shows the HSD turntable loading area.

**Richtiger Standort des Maschinenarbeiter**
Der richtige Standort des Maschinenarbeiter, ist während der ganzen Zeit der Paletten Umwicklung, vor der Bedienungstafel (Zone A) ob manuell oder automatisch.
Die Zone B bezeichnet die Ladungsposition den Folienspulenkapsel.
Zone C zeigt die Ladungsfläche.

⚠ Während des Betriebs muss der Arbeiter sich ausschließlich in der Zone A befinden.

Im Bild 2 ist die Fläche für die Ladung der Plattform HSD gebildet.

**-2-**



**Position correcte de l'opérateur**
La position correcte de l'opérateur est en face du panneau de commande (zone A) pendant toute la phase d'enveloppement de la palette, en manuel ou en automatique.
La zone B indique la position pour effectuer le chargement de la bobine du film.
La zone C indique l'aire de chargement.

⚠ pendant tout le fonctionnement l'opérateur devra être exclusivement en position A.

Sur la figure 2 est représentée la plate-forme HSD.

**Posición correcta del operador**
La posición correcta del operador se encuentra frente del panel de mando (zona A) durante toda la fase de bobinado de la paleta, tanto en modalidad manual como en automática.
La zona B indica la posición para efectuar la carga de la bobina de película.
La zona C indica el área de carga.

⚠ Durante el funcionamiento, el operador tiene que encontrarse sólo en la posición A.

En la figura 2 se representa el área de carga para la plataforma HSD.

⚠ Verificare sempre la stabilità del carico prima di avviare la macchina.

⚠ Regolare sempre la forza di tiro del film in funzione del carico da avvolgere; infatti tale forza è in grado di provocare la caduta di carichi instabili o troppo leggeri.

⚠ Always check load is stable before starting the machine.

⚠ Always adjust tension strength of film on the basis of the load to wrap; such strength can in fact make unstable or very light loads drop.

⚠ Bevor man die Maschine anlässt, sollte man immer , die Standfestigkeit des Lasts überprüfen.

⚠ Die Folienzugstärke des Lasts sollte immer zum Umwickeln reguliert werden: in der Tat kann diese Stärke das Abfallen der unstabile oder zu leichte Last verursachen.

⚠ Toujours bien vérifier la stabilité du chargement avant de mettre en marche la machine.

⚠ Toujours régler la force de traction du film en fonction du chargement à envelopper: en effet cette force de traction pourrait provoquer la chute de chargements instables ou trop légers.

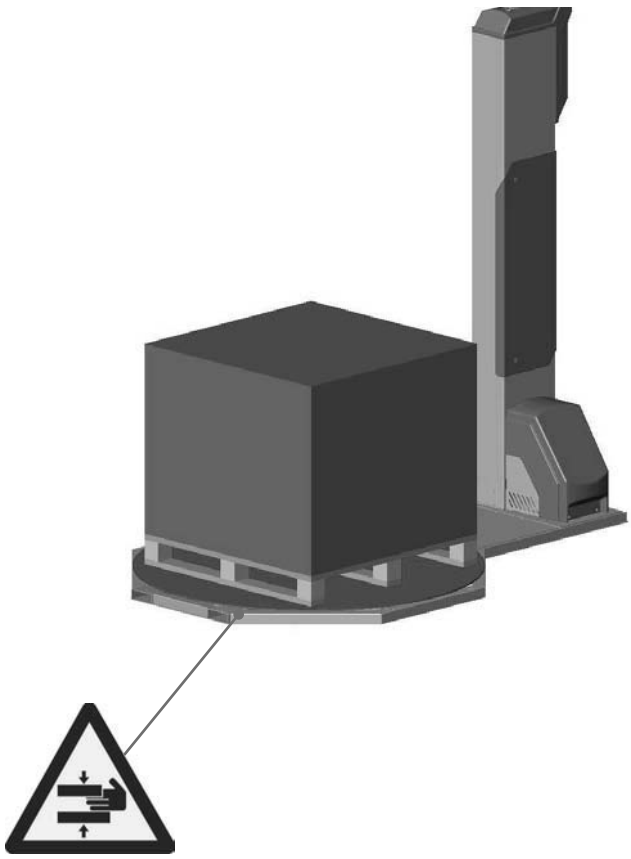
⚠ Verifiquen siempre la estabilidad de la carga antes de activar la máquina.

⚠ Ajusten siempre la fuerza de tensión de la película según el tipo de material por envolver; de hecho, dicha fuerza puede causar la caída de las cargas inestables o demasiado ligeras.

**-1-**



**-2-**



La macchina è stata progettata in conformità alle norme indicate nella scheda 1.3 - 1 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati. Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili:

⚠ Piattaforma girevole. Non entrare mai nelle aree di rotazione della piattaforma, neppure quando la macchina è ferma (fig. 1).

⚠ Non toccare l'area tra il basamento fisso e la piattaforma girevole. Pericolo di schiacciamento (fig. 2).

The machine has been designed in accordance with the rules indicated in section 1.3 - 1 and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.
Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and maintenance technicians be warned that the following residual hazards cannot be eliminated:

⚠ Turntable. Never step on the turntable, even when the machine is not working (fig. 1).

⚠ Never touch the area between the base of the machine and the turntable. Danger of crushing (fig. 2).

Die Maschine ist den angegebenen Normen, wie auf Karte 1,3-1, mit verschiedenen Umfallsverhütung Einrichtungen, die niemals entfernt und entaktiviert werden sollen, entworfen worden.
Trotz den Sicherheitsmassnahmen, die von den Entwicklern angewendet sind, ist es wichtig, dass die Arbeiter und die Wartungstechniker im voraus über die nicht beseitigte restliche Gefahren, informiert werde:

⚠ Drehbare Plattform. Nie in die Drehzone der Plattform reingehen, nicht einmal bei stehende Maschine. (Bild 1).

⚠ Die Fläche zwischen feste Grundfläche und drehbare Plattform, darf nicht berührt werden. Quetschgefahr! (Bild2).

La machine a été projetée en conformité aux normes indiquées sur la fiche 1.3-1 avec différents dispositifs contre les accidents qui ne doivent jamais être démontés ou désactivés. Malgré les précautions pour la sécurité adoptées dans le projet il est essentiel que l'opérateur et les techniciens de la maintenance soient informés à l'avance des dangers qui ne peuvent pas être complètement éliminés:

⚠ Plate-forme tournante. Ne jamais entrer dans les aires de rotation de la plate-forme, même lorsque la machine est arrêtée (fig.1).

⚠ Ne pas toucher la base fixe et la plate-forme tournante. Danger d'écrasement (fig.2).

La máquina se ha proyectado en conformidad con las normas indicadas en la ficha 1.3-1 con las varias precauciones y los dispositivos contra los accidentes laborales, que nunca tienen que eliminarse o desactivarse. No obstante las precauciones para la seguridad adoptadas por los proyectistas, resulta fundamental que el operador y los técnicos encargados del mantenimiento dispongan previamente de la información relativa a los siguientes peligros residuales que no se pueden eliminar:

⚠ Plataforma giratoria. Nunca entren en las áreas de rotación de la plataforma, ni siquiera cuando la máquina está parada (fig. 1).

⚠ No toquen el área entre el bastidor fijo y la plataforma giratoria. Peligro de aplastamiento (fig. 2).

**-3-**



**-4-**



**-5-**



Pallet in movimento (fig. 3): non avvicinarsi e non toccare mai il pallet quando la piattaforma è in movimento.
Verificare sempre che le dimensioni del carico non siano superiori al diametro della piattaforma.

Durante la discesa del portabobina non sostare sotto il raggio di azione dello stesso prestando particolare attenzione a non interporre parti del corpo tra il pavimento ed il carrello (fig.4).

Non inserire le mani tra il carrello in movimento e la colonna. Pericolo di schiacciamento (fig. 5).

Moving pallet (fig. 3): stay clear and never touch the pallet when the turntable is moving.
Always make sure that the dimensions of the load do not exceed those of the turntable.

When the film carriage comes down do not remain under its range of action paying particular attention not to have parts of the body between the floor and the carriage (fig. 4).

Do not touch the area between the moving film carriage and the column. Danger of crushing (fig. 5)

Palette in Bewegung (Bild 3): nicht Näher kommen und die Palette berühren, wenn die Plattform läuft.
Das Maß der Ladung immer überprüfen, es darf nicht größer sein als den Durchmesser der Plattform.

Während des Abstiegs des Spulenkapselhalter, nicht unter dem Umkreis der selben stehen, und aufpassen, dass Körperteile sich nicht zwischen Boden und Schlitten sich befinden (Bild 4).

Nie die Hände zwischen Schlitten in Bewegung und Säule schieben. Quetschgefahr! (Bild 5)

Palette en mouvement (Fig. 3): Ne pas s'approcher et ne jamais toucher la palette lorsque la plate-forme est en mouvement.
Toujours bien vérifier que les dimensions du chargement ne sont pas supérieures au diamètre de la plate-forme.

Pendant la descente du porte-bobine ne pas rester dans le rayon d'action de celui-ci et faire attention à ne pas se mettre entre le sol et le chariot (fig.4).

Ne pas enfiler les mains entre le chariot en mouvement et la colonne. Danger d'écrasement (fig.5).

Paleta en movilización (fig. 3): no se acerquen y nunca toquen la paleta cuando la plataforma está en movimiento.
Verifiquen siempre que las dimensiones de la carga no resulten superiores al diámetro de la plataforma.

Durante la bajada del porta bobina no se detengan bajo la zona de intervención del mismo y pongan particular cuidado en no poner partes del cuerpo entre el suelo y el carro (fig. 4).

No introduzcan las manos entre el carro en movimiento y la columna. Peligro de aplastamiento (fig. 5).

**-6-**



**-7-**



⚠ Non passare mai tra la colonna e il bancale (fig. 6).

⚠ Per macchine dotate di pressore: non sostare mai sotto il raggio di azione salita/discesa del pressore.

⚠ Per macchine con piattaforma HSD: non avvicinarsi alla piattaforma durante il ciclo di rotazione della stessa. Pericolo di schiacciamento (fig. 7).

⚠ Do not walk between the column and the pallet (fig. 6).

⚠ For machines with presser: never stay under the up / down range of action of the presser.

⚠ For machines with HSD turntable: do not go near the turntable during its rotation cycle. Danger of crushing (fig. 7).

⚠ Niemals zwischen Säule und Bett laufen (Bild 6)

⚠ Für Maschinen mit Drucker: niemals unter den Umkreis des Aufstieg/Abstieg des Drucker verbleiben.

⚠ Für Maschinen mit Plattform HSD: nicht in der nähe der Plattform, während sie dreht, kommen. Quetschgefahr! (Bild 7).

⚠ Ne jamais passer entre la colonne et la table (fig. 6).

⚠ Pour les machines dotées de presseur: ne jamais rester sous le rayon d'action montée/descente du presseur.

⚠ Pour les machines avec plate-forme HSD : Ne pas s'approcher de la plate-forme pendant le cycle de rotation de celle-ci: danger d'écrasement (fig. 7).

⚠ Nunca pasen entre la columna y la bancada (fig. 6).

⚠ Para máquinas equipadas con prensor: nunca se detengan en la zona de intervención de subida/bajada del prensor.

⚠ Para máquinas con plataforma HSD: no se acerquen a la plataforma durante el ciclo de rotación de la misma. Peligro de aplastamiento (fig. 7)

In prossimità della bobina del film e del pallet, successivamente all'avvolgimento, potrebbero generarsi leggere cariche elettrostatiche, che non determinano rischi, purché la macchina non sia installata in ambienti con atmosfera potenzialmente esplosiva.
Ci potrebbero essere comunque conseguenze sul prodotto da avvolgere se elettrostaticamente suscettibile.

Following the winding process, light electrostatic charges may occur near the film reel and the pallet.
These do not constitute a risk, as long as the machine is not installed in areas with a potentially explosive atmosphere.
This might in any case cause consequences on the product to be wound, if electrostatically susceptible.

In der nähe der Filmspule und der Palette, nach der Einwicklung, könnten leichte elektrostatische Ladungen entstehen, die keinen Risiko verursachen, außer wenn die Maschine, in eine Umgebung mit potentielle explosive Atmosphäre eingesetzt ist.
Es könnten auf jedenfalls Auswirkungen auf das einzuwickelnde Produkt geben, wenn es elektrostatisch empfindlich ist.

De légères décharges électrostatiques pourraient avoir lieu à proximité de la machine et de la palette, après l'enveloppement, sans déterminer de risques particuliers si la machine n'est pas installée dans un endroit à atmosphère potentiellement explosive.
Il se peut qu'il y ait tout de même quelques conséquences au niveau du produit s'il est électrostatiquement sensible.

Con proximidad a la bobina de la película y a la plataforma elevadora, sucesivamente al envolvimiento, podrían generarse ligeras cargas electrostáticas, que no comportan riesgos, siempre que la máquina no sea instalada en ambientes con atmósfera potencialmente explosiva.
Podrían darse de todos modos consecuencias en el producto a envolver si fuese electrostáticamente susceptible.

**Divieti relativi a comportamenti non consentiti o non corretti**
-non cercare mai di contrastare la rotazione del pallet se non premendo il pulsante STOP EMERGENZA.
-non utilizzare la macchina con le protezioni smontate e non inibire le sicurezze.
-non utilizzare la macchina se non completamente montata, installata e fissata a terra secondo le istruzioni indicate nel presente manuale.
-non effettuare senza autorizzazione regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte. Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche.
Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.
-non effettuare operazioni di pulizia e manutenzione prima di aver scollegato la macchina dalla fonte di energia elettrica.
-non modificare la macchina o parti di macchina. Il costruttore non risponde delle conseguenze.
-non pulire con solventi, benzine etc. Usare solo panni asciutti o blande soluzioni detergenti.

**Actions which are incorrect or prohibited**
-never try to hold the pallet while the turntable is rotating. Use only the EMERGENCY STOP button.
-never work without the safety protections and never remove or disable the safety devices.
-do not use the machine unless it is completely assembled, installed and fixed to the ground in accordance with the instructions indicated in this manual.
-do not carry out unauthorised adjustments, repairs and maintenance which require the machine to be actioned with reduced guards. During these operations, access to the machine is only granted to suitably qualified staff.
-cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
-never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any consequence.
-clean the machine using dry cloths or light detergents. Do not use solvents, petroleums, etc.

**Verbot der nicht erlaubte oder nicht korrekte Haltung**
-niemals versuchen die Rotation der Palette zu entgegenwirken außer wenn man den STOP-NOT Knopf drückt.
-die maschine nie ohne Schutz benutzen und die Sicherung nicht hemmen.
-die maschine darf nur völlig montiert, aufgestellt und auf dem Boden fixiert benutzt werden, sowie nach Anleitung dieses Buchs.
-nie ohne Erlaubnis Einstellungen, Reparaturen, Pflegen durchführen die, die angetriebene Maschine ohne Schutz laufen lassen.
nur qualifiziertes Personal darf während diesem Arbeitsgang an die Maschine dran.
am Ende diesen Arbeitsgang alle Schutze sollen wieder zurückgestellt werden.
-nie die Maschine reinigen und pflegen ohne sie vorher ausgeschaltet zu haben.
-die Maschine oder ihre Teile dürfen nicht modifiziert werden. Der Hersteller trägt keine Verantwortung.
-die Maschine nur mit trockenem Lappen oder leichtem Pflegemittel säubern, nie Benzin oder andere Lösungsmittel benützen.

**Interdictions relatives à des comportements interdits ou non corrects**
-ne jamais essayer d'empêcher la rotation de la palette autrement qu'en pressant le bouton STOP URGENCE.
-ne pas utiliser la machine avec les protections démontées et ne pas annuler les sécurités.
-ne pas utiliser la machine si elle n'est pas complètement montée, installée et fixée à terre selon les instructions indiquées dans le manuel.
-ne pas effectuer sans autorisations réglages, réparations et maintenance qui demandent la mise en marche de la machine avec les protections réduites. Pendant ces opérations l'accès à la machine sera limité uniquement aux opérateurs ayant la qualification nécessaire. A la fin de chaque intervention il faudra tout de suite remettre l'état de la machine avec les protections actives.
-ne pas effectuer les opérations de nettoyage et de maintenance avant d'avoir débrancher la machine.
-ne pas modifier la machine ou des parties de celle-ci.
-ne pas la nettoyer avec des solvants, de l'essence etc. Utiliser uniquement des chiffons secs ou des solutions détergentes légères.

**Prohibiciones relativas a conductas no permitidas o no correctas**
-nunca traten de contrastar la rotación de la paleta si no apretando el pulsador STOP EMERGENCIA.
-no utilicen la máquina con las protecciones desmontadas y no desactiven las seguridades.
-no utilicen la máquina si no está completamente montada, instalada y sujetada al suelo, según las instrucciones indicadas en el presente manual.
-no efectúen, sin autorización, ajustes, reparaciones y operaciones de mantenimiento que conlleven el accionamiento de la máquina con las protecciones reducidas. Durante la ejecución de dichas operaciones el acceso a la máquina se limita a los solos operadores con idónea especialización.
A final de cada intervención se restaurará en seguida la condición de la máquina con las proteciones activadas.
-no efectúen operaciones de limpieza y mantenimiento antes de desconectar la máquina de la fuente de energía eléctrica.
-no modifiquen la máquina o partes de la máquina. El constructor no se considera responsable de las relativas consecuencias.
-no limpien utilizando solventes, gasolina, etc. Utilicen sólo trapos secos o soluciones detergentes livianas.

⚠ non utilizzare la macchina in ambienti con atmosfera potenzialmente esplosiva.

non trasportare mai la macchina disimballata e montata.

⚠ do not use the machine in areas with potentially explosive atmosphere.

never transport the machine if unpacked and assembled.

⚠ nie die Maschine in einer Umgebung mit potentieller Explosivgefahr in Gebrauch nehmen.

nie die aufgebaute und unverpackte Maschine befördern.

⚠ ne pas utiliser la machine dans des lieux présentant une atmosphère à danger d'explosion.

ne jamais transporter la machine déballée et montée.

⚠ no utilicen la máquina en medios ambientes con atmósfera potencialmente explosiva.

nunca transporten la máquina desembalada y montada.

⚠ Controllare periodicamente la presenza ed il funzionamento dei dispositivi di sicurezza.

Oltre al pulsante STOP EMERGENZA, sulla macchina sono installati i seguenti sistemi di sicurezza:
**Interruttore di sicurezza sullo sportello del portabobina (fig. 1)**
Tale dispositivo è presente solo per il modello tipo “PS” (prestiro motorizzato). Se durante il funzionamento si apre lo sportello portabobina la macchina si arresta immediatamente.

⚠ Regularly check presence and functioning of safety devices.

As well as the EMERGENCY STOP button, also the following safety devices are installed on the machine:
**Safety switch on the reel carriage door (fig. 1)**
Such device is only present on model type “PS” (motorized pre-stretch). If during the functioning of the machine the reel carriage door opens, the machine stops automatically.

**-1-**



⚠ Die Anwesenheit und der Betrieb der Sicherheitsvorrichtungen müssen Periodisch kontrolliert werden.

Außer den STOP-NOT Knopf sind auf der Maschine auch die folgenden Sicherheitssysteme:
**Sicherheitsschalter auf dem Flügel der Spulenkapsel (Bild 1)**
Diese Einrichtung ist nur vorhanden bei Modell-Typ “PS” (Vorstrecker motoriesiert) Falls, während des Betriebs der Flügel der Spulenkapsel aufgeht, hält die Maschine sofort an.

⚠ Contrôler périodiquement la présence et le fonctionnement des dispositifs de sécurité.

En plus du bouton de STOP URGENCE sur la machine sont installés les systèmes de sécurité suivants:
**Interrupteur de sécurité sur le portillon du porte-bobine (fig.1)**
Ce dispositif est présent uniquement sur le modèle type ‘‘PS’’ (tendeur-film motorisé.)
Si durant le fonctionnement on ouvre le portillon porte-bobine, la machine s’arrête immédiatement.

⚠ Controlen periódicamente la presencia y el funcionamiento de los dispositivos de seguridad.

Además del pulsador STOP EMERGENCIA, en la máquina se han instalado los siguientes sistemas de seguridad:
**Interruptor de seguridad en el postigo del porta bobina (fig. 1)**
Dicho dispositivo se ha instalado sólo en el modelo de tipo “PS” (estirado previo motorizado). Si durante el funcionamiento se abre el postigo porta bobina, la máquina se para inmediatamente.

**-2-**



**Protezione meccanica contro la caduta del carrello (fig. 2)**
Arresta la caduta del carrello sulla colonna in caso di rottura della cinghia di sollevamento.
In caso di non funzionamento del finecorsa carrello inferiore il limitatore di corsa discesa carrello limita la discesa.

**Fotocellula piattaforma HSD (fig.3)**
La piattaforma HSD é dotata di una fotocellula di sicurezza per evitare schiacciamenti. Se durante la rotazione della piattaforma la fotocellula viene coperta, arresta immediatamente la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

**Mechanical protection to prevent the carriage from falling (fig. 2)**
It blocks the carriage falling on the column in case the lifting belt breaks.
If the limit switch of the lower carriage does not work, the carriage descent limiter limits the descent.

**HSD turntable photocell (fig. 3)**
The HSD turntable is equipped with a safety photocell to avoid crushing. If during the rotation of the turntable the photocell is covered, it will automatically stop the machine at any point of the cycle.

**Mechanischer Schutz gegen Schlittenfall (Bild 2)**
Falls die Hubriemen Kaputt gehen sollten, die Schlitten hält sofort an.
Falls den Endschalter nicht funktioniert, ist der Hubbegrenzer der den Abstieg der Schlitten begrenzt.

**Plattform Fotozelle HSD (Bild 3)**
Die Plattformfotozelle HSD, ist mit eine Sicherheit Fotozelle ausgestattet, um Quetschungen zu verhindern.
Falls während der Umdrehung des Plattform, die Fotozelle wird bedeckt, die Maschine hält sofort an.

**-3-**



**Protection mécanique contre la chute du chariot (fig.2)**
Cette protection bloque la chute du chariot en cas de rupture de la courroie de soulèvement.
En cas de non-fonctionnement du buteur de fin de course du chariot inférieur, le limiteur de course descente du chariot limite la descente.

**Photo-cellule plate-forme HSD (fig.3)**
La plate-forme HSD est dotée d'une photo-cellule de sécurité pour éviter les écrasements. Si durant la rotation de la plate-forme la photo-cellule est couverte, elle arrête immédiatement la machine à n'importe quel point du cycle.

**Protección mecánica contra la caída del carro (fig. 2)**
Para la caída del carro sobre la columna en caso de rutura de la correa de levantamiento.
En caso de falta de funcionamiento del final de carrera del carro inferior, el limitador de carrera de bajada del carro, limita su bajada.

**Fotocélula de la plataforma HSD (fig. 3)**
La plataforma HSD está equipada con una fotocélula de seguridad para evitar aplastamientos. Si durante la rotación de la plataforma la fotocélula se cubre, para inmediatamente la máquina en cualquier punto del ciclo.

**3**



**4**



**Dispositivo salvamani carrello (Fig. 3)**

Arresta immediatamente tutti gli azionamenti macchina in caso di attivazione (pressione con mano, avambraccio o altra parte del corpo sul bordo sensibile).

**Pannello inferiore basculante carrello (fig. 4)**

Arresta immediatamente tutti gli azionamenti macchina in caso di attivazione (pressione con parti del corpo o comunque ostacoli di qualsiasi natura interposti tra il pannello ed il pavimento).

**Carriage safety hands protection device (Picture 3)**

If activated, it stops immediately all the drivings of the machine (pressure with hand, forearm or any other part of the body on the sensitive edge).

**Safety spatula under the carriage (Picture 4)**

If activated, it stops immediately all the drivings of the machine (pressure with parts of the body or any obstacle between the safety spatula and the floor).

**Folienschlittenvorrichtung zur Handschutz (Bild 3)**

Sie hält sofort alle Betriebe der Maschine, wenn sie aktiviert wird (Druck mit der Hand, mit dem Unterarm oder mit anderen Teilen des Körpers auf dem empfindlichen Rand).

**Sicherheitsspachtel unter dem Folienschlitten (Bild 4)**

Sie hält sofort alle Betriebe der Maschine, wenn sie aktiviert wird (Druck mit Körperteilen oder mit verschiedenen Hindernissen zwischen dem Spachtel und dem Fußboden).

**Dispositif de protection des mains du chariot (Image 3)**

Il arrête toutes les fonctions de la machine s'il est activé (pression avec main, l'avant-bras ou une autre partie du corps sur le bord sensible).

**Spatule de sécurité au dessus le chariot (Image 4)**

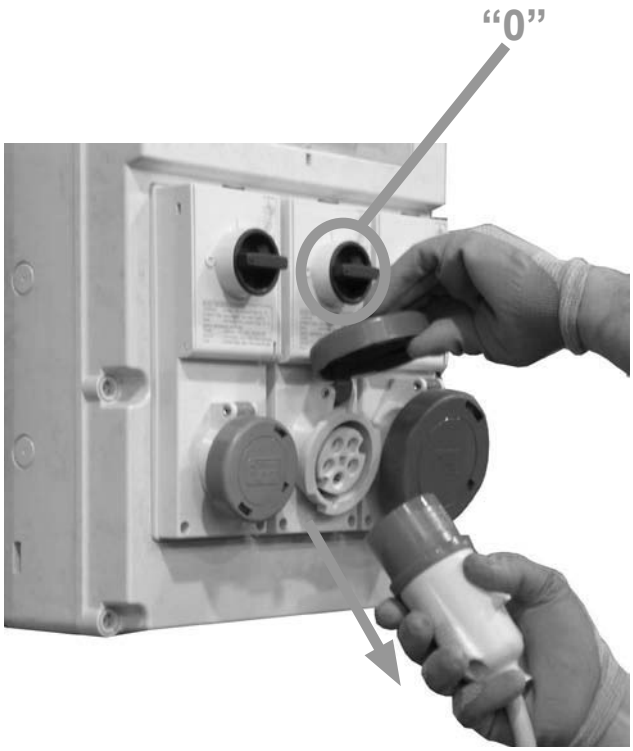
Il arrête toutes les fonctions de la machine s'il est activé (pression avec parties du corps ou de toute façon obstacles différents entre la spatule de sécurité et le sol).

**Dispositivo salvamanos carro (Fig. 3)**
Con su activación se detienen inmediatamente todos los accionamientos de la máquina
(haga presión con la mano, el antebrazo u otra parte del cuerpo sobre el borde sensible).

**Panel inferior basculante carro (Fig. 4)**
Con su activación se detienen inmediatamente todos los accionamientos de la máquina
(haga presión con partes del cuerpo o, en cualquier caso, con obstáculos de cualquier tipo interpuestos entre el panel de seguridad y el pavimento).

THIS PAGE IS BLANK

**-1-**




In caso di pericolo/incendio bisogna staccare la spina dal quadro generale (fig. 1).
In caso di incendio bisogna inoltre utilizzare un estintore contenente Co2, **evitando obbligatoriamente di utilizzare acqua** (fig. 2).

In the event of danger / fire immediately disconnect the plug from the main board (fig. 1).
In case of fire use a fire extinguisher containing Co2: **do NOT use water** (fig. 2).

Im Fall einen Not/Brand, sofort den Stecker aus der Steuerschalttafel rausziehen (Bild 1).
Im Fall einen Brand sollte man, außerdem einen Feuerlöscher mit Co2. **Das benutzen von Wasser ist zwangsmäßig verboten** (Bild 2).

**-2-**




En cas de danger incendie il faut débrancher le cadre général (fig.1).
En cas d'incendie il faut en plus utiliser un extincteur contenant Co2, **en évitant obligatoirement d'utiliser de l'eau** (fig. 2).

En caso de peligro/incendio es necesario desconectar el enchufe del cuadro general (fig. 1).
En caso de incendio es necesario además utilizar un extintor contenente Co2, **evitando obligatoriamente utilizar agua** (fig. 2).

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro (39 3/8”) e ad una altezza di 1.6 metri (63”) dalla macchina con film estensibile inserito: **72 dB**.
Rilevazioni effettuate con uno strumento SPYRI-MINOPHON.

Acoustic pressure measured at 1 mt (39 3/8”) distance and 1.6 mt (63”) height from the machine with stretchable film inserted: **72 dB**.
The measurement was carried out using a SPYRI-MINOPHON tool.

Akustisches Druck aufgenommen aus 1 m (39 3/8”) Entfernung, und auf eine Höhe von 1,6 m (63”) von der Maschine mit eingesetzte Dehnbarenfolie: **72 dB**.
Probe durch einen SPYRI-MINOPHON Instrument aufgenommen.

Pression acoustique relevée à une distance d’un mètre (39 3/8”) et à une hauteur de 1.6m (63”) de la machine avec le film extensible introduit: **72 dB**.
Relèvements effectués avec un instrument SPYRI-MINOPHON.

Presión acústica detectada de una distancia de 1 metro (39 3/8”) y de una altura de 1,6 metros (63”) de la máquina con película extensible insertada: **72 dB**.
Las detecciones se han efectuado con instrumento SPYRI-MINOPHON.

# Sicurezza / Safety / Sicherheit / Sécurité / Seguridad

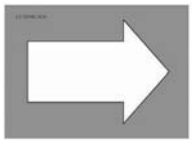
## Avvertimenti e etichette / Warnings and labels / Warnung und Etikette / Avertissements et étiquettes / Advertencias y etiquetas



1



2



3



4



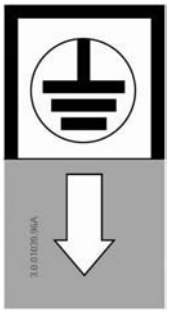
5



6



7



8

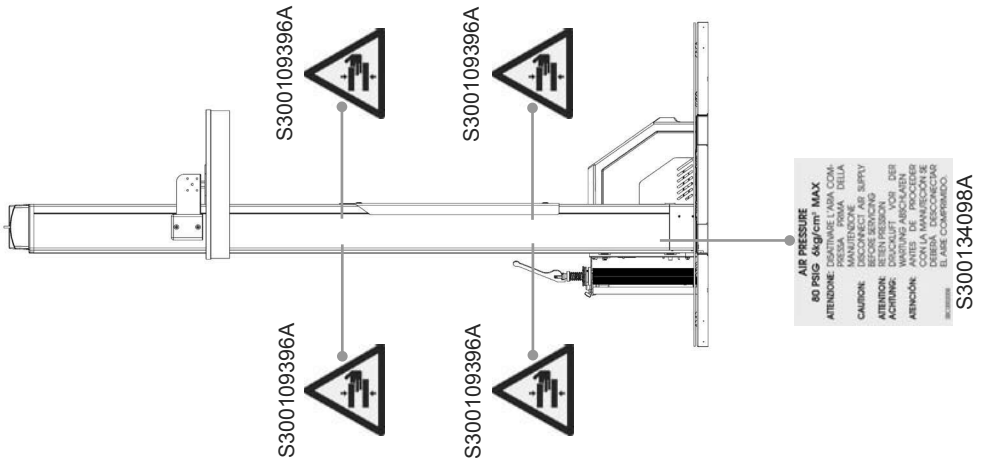
Sostituire immediatamente le etichette applicate sulla macchina in caso di danneggiamento o esportazione.
1- Carrello in movimento
2- Staccare la spina prima di una qualsiasi operazione di manutenzione, pulizia e prima di aprire il quadro
3- Indica il senso di rotazione della piattaforma
4- Indica il pericolo di caduta dalla piattaforma
5- Indica il divieto di salire sulla piattaforma
6- Indica il pericolo di intrappolamento tra pallet e film
7- Pericolo di alta tensione
8- Indica il punto di messa a terra sulla macchina

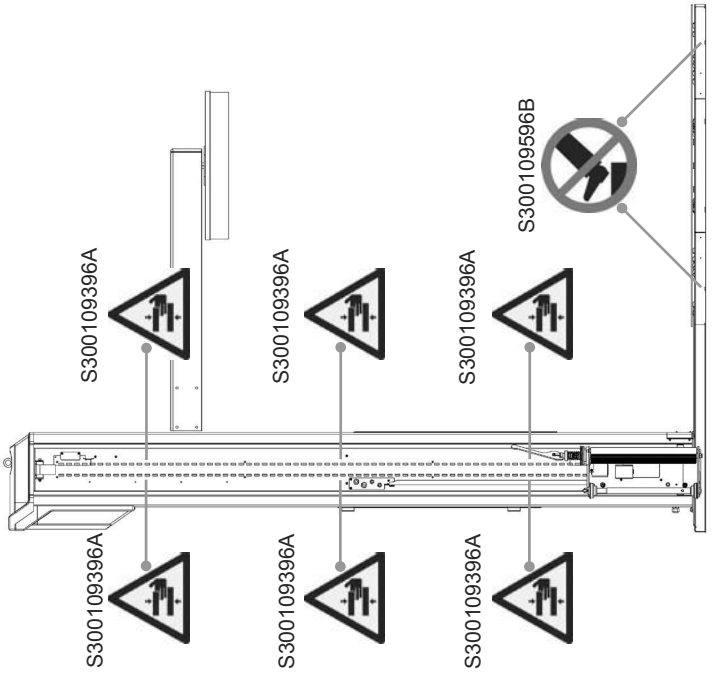
In case of damage or export immediately substitute the labels applied to the machine.
1- Carriage in movement
2- Disconnect the electric plug from the mains before any cleaning / maintenance operation and before opening the electrical panel
3- Running direction of the turntable
4- Danger of falling from the turntable
5- Do not step on the turntable
6- Danger of being trapped between pallet and film
7- Danger! High voltage
8- Point for earth wire connection on the machine

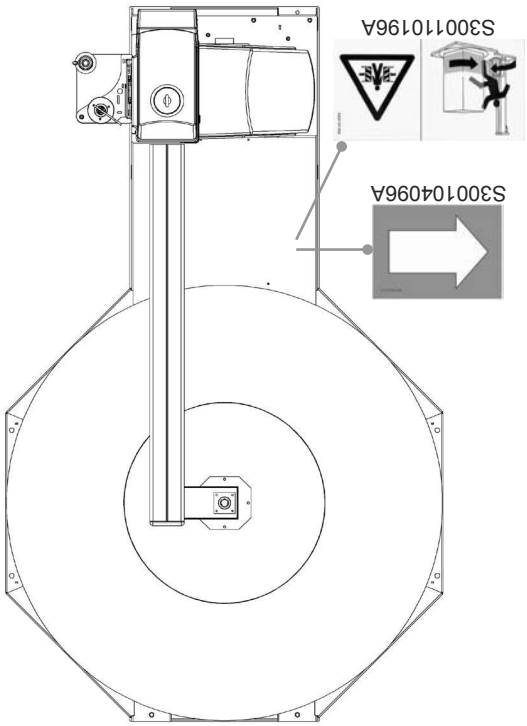
Dieses Handbuch muss aufbewahrt werden: die Informationen die Hier enthalten sind werden euch helfen, die Maschine in perfektem Zustand zu erhalten und in voller Sicherheit zu arbeiten.
1- Schlitten in Bewegung
2- Stecker rausziehen vor jegliche Pflege und Säuberungsgang, und bevor man die Elektrische Tafel auf macht
3- Zeigt die Rotationsrichtung des Plattform
4- Zeigt der Fallgefahr des Plattform
5- Zeigt das Verbot, auf die Plattform zu steigen
6- Zeigt das Gefahr, zwischen Palette und Folie gefangen zu werden.
7- Höhe Spannungsgefahr
8- Zeigt der Schutzerdungspunkt auf der Maschine

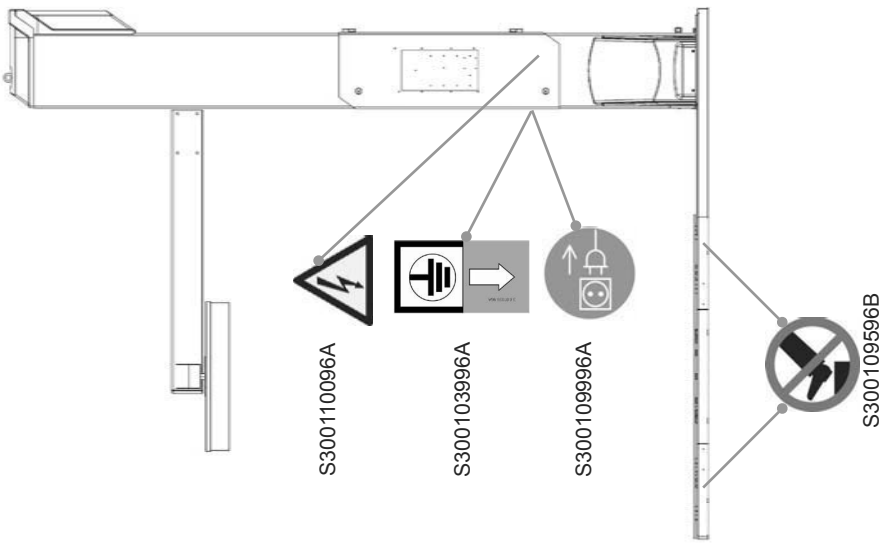
Remplacer immédiatement les étiquettes appliquées sur la machine en cas de dommage ou d'exportation.
1- Chariot en mouvement
2- Débrancher avant toute opération de maintenance, nettoyage et avant d'ouvrir le cadre
3- Indique le sens de rotation de la plate-forme
4- Indique le danger de chute de la plate-forme
5- Indique l'interdiction de monter sur la plate-forme
6- Indique le danger d'encastrement entre palette et film
7- Danger haute tension
8- Indique le point de mise en terre sur la machine

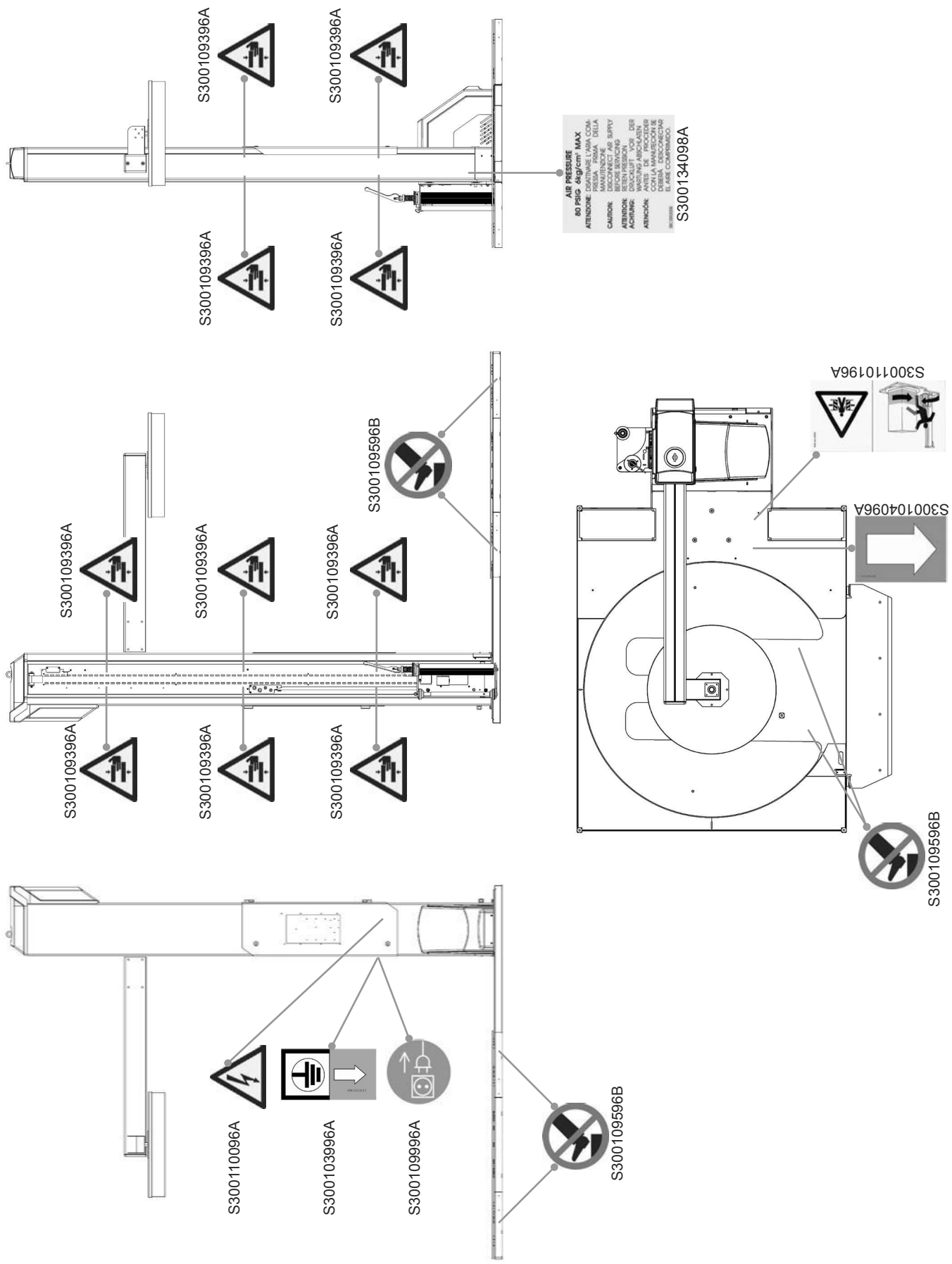
Reemplazar inmediatamente las etiquetas pegadas a las máquinas en caso de daño o desplazamiento.
1- Carro en movimiento
2- Desconecten el enchufe antes de efectuar cualquiera operación de mantenimiento, limpieza y antes de abrir el cuadro
3- Indica el sentido de rotación de la plataforma
4- Indica el peligro de caída de la plataforma
5- Indica la prohibición de subir sobre la plataforma
6- Indica el peligro de quedar entrampado entre paleta y película
7- Peligro alta tensión
8- Indica el punto de puesta a tierra sobre la máquina


S3001093964
S3001093964
S3001093964
S3001093964
S3001134098A


S3001095968
S3001093964
S3001093964
S3001093964
S3001093964
S3001093964
S3001093964


S3001101964
S3001040964


S3001100964
S3001039964
S3001099964
S3001095968



S300109396A
S300109396A
S300109396A
S300109396A
AIR PRESSURE
80 PSIG 6kg/cm² MAX
S300134098A
S300109596B
S300109396A
S300109396A
S300109396A
S300109396A
S300109396A
S300109396A
S300110196A
S300104096A
S300109596B
S300110096A
S300103996A
S300109996A
S300109596B

THIS PAGE IS BLANK

**Trasporto e movimentazione macchina imballata**

La macchina è fissata ad un bancale con viti e/o reggia ed ogni suo particolare è adeguatamente protetto e fissato.
Per trasportare la macchina imballata è necessario utilizzare un carrello elevatore, transapallet o carro ponte adeguato al peso indicato per il tipo di macchina, come descritto nella scheda 4.2-1.
Diversi modelli di imballaggio sono adatti a vari tipi di trasporto: via terra, aria e mare.

**Trasporto e movimentazione macchina disimballata**

La macchina disimballata e montata NON deve essere trasportata per nessuna ragione. Il trasporto della macchina può causare danni e gravi infortuni anche perché il peso e le dimensioni di alcuni componenti sbilanciano notevolmente l'insieme e possono causare il rovesciamento della macchina. Inoltre il fissaggio della colonna al basamento non è idoneo a sopportare le sollecitazioni determinate dal trasporto.
Per trasportare la macchina è necessario ripristinare le "condizioni di trasporto" procedendo a ritroso rispetto al montaggio.

**Transporting and handling the packed machine**

The machine is fixed to a pallet with screws and/or straps and each part is adequately protected and fixed.
In order to transport the packed machine use a forklift truck, transapallet or bridge crane adequate to the weight indicated for the type of machine, as described in section 4.2-1.
The packaging is suitable for any kind of transport: by land, sea and air.

**Transporting and handling the unpacked machine**

NEVER move the unpacked and assembled machine for any reason. The handling may cause damage and serious injury as the weight and height of the column can unbalance the machine and make it overturn. Furthermore, the fixing of the column to the machine basement is unsuitable to bear the transport mechanical stress.
In order to move the machine it is necessary to restore the "transport conditions" by proceeding backwards along the assembly points.

**Transport und Beförderung der verpackten Maschine**

Die Maschine ist an einer Palette mit Schrauben und/oder Verpackngsband befestigt und jedes einzelne Teil ist zweckmäßig geschützt und gesichert.
Um die verpackte Maschine zu trasportieren ist es notwendig ein Gabelstapler, eine Transpalette oder ein Laufkran zu benutzen, entsprechend dem angegebenen Gewicht der Maschine, so wie auf Tafel 4.2-1 angegeben ist.

**Transport und Beförderung der unverpackten Maschine**

Die unverpackte und montierte Maschine darf auf gar keinen fall transportiert werden.
Der Transport der Maschine kann Schäden und große Unfälle verursachen, auch weil das Gewicht und die Maße einiger Komponenten, das ganzen aus dem Gleichgewicht bringen könnte, und das umkippen der Maschine verursachen könnte.
Außerdem ist die fixierung der Säule auf der Grundplatte nicht geignet, um den beanspruchsvollen Transport zu ertragen. Um die Maschine zu befördern ist es notwendig die Transportbedingungen wieder herzustellen, in dem man rückläufig in bezug auf den Zusammenbau geht.

**Transport et déplacement de la machine emballée**

La machine est fixée à une table avec des vis et/ou des tendeurs et chaque partie est bien protégée et fixée.
Pour transporter la machine emballée il faut utiliser un chariot élévateur, transpallet ou un chariot-pont adapté au poids indiqué pour le type de machine, comme décrit sur la fiche 4.2-1.
Différents modèles d'emballage sont adaptés aux différents types de transport: par terre, air et mer.

**Transport et déplacement de la machine déballée**

La machine déballée et montée ne doit être transportée pour aucune raison. Le transport de la machine peut causer des dommages et des accidents graves parce que le poids et les dimensions de certaines parties déséquilibrent l'ensemble et peuvent causer le retournement de la machine.
En outre l'encrage de la colonne à la base n'est pas apte à supporter les sollicitations déterminées par le transport. Pour transporter la machine il faut reconstituer ''les conditions de transport'' en procédant à rebours par rapport au montage.

**Transporte y movilización de la máquina embalada**

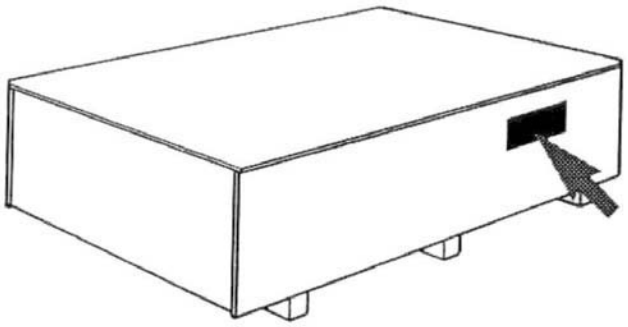
La máquina está sujetada a una bancada por medio de tornillos y/o fleje y cada detalle está adecuadamente protegido y sujetado.
Para transportar la máquina embalada es necesario utilizar una carretilla elevadora, transpaleta o puente-grúa, idóneo al peso indicado para el tipo de máquina, según lo descrito en la ficha 4.2-1.
Distintos tipos de embalajes se predisponen según el tipo de transporte: vía tierra, aéreo y marítimo.

**Transporte y movilización de la máquina desembalada**

La máquina desembalada y montada NO tiene que transportarse por ninguna razón. El transporte de la máquina puede causar daños graves y accidentes laborales incluso debido al hecho de que el peso y el tamaño de unos componentes pueden desequilibrar notablemente el conjunto y causar el vuelco de la máquina.
Además, la sujeción de la columna al bastidor no resulta idónea para resistir a las solicitaciones determinadas por el transporte.
Para transportar la máquina es necesario restaurar las "condiciones de transporte" actuando al revés con respecto al montaje.

| M.J. MAILLIS GROUP | 4.2<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Movimentazione e installazione<br>Handling and installation<br>Beförderung und Installation<br>Déplacement et installation<br>Movilización e instalación | Disimballo<br>Unpacking<br>Ausverpackung<br>Déballage<br>Desembalaje |
|---|---|---|---|

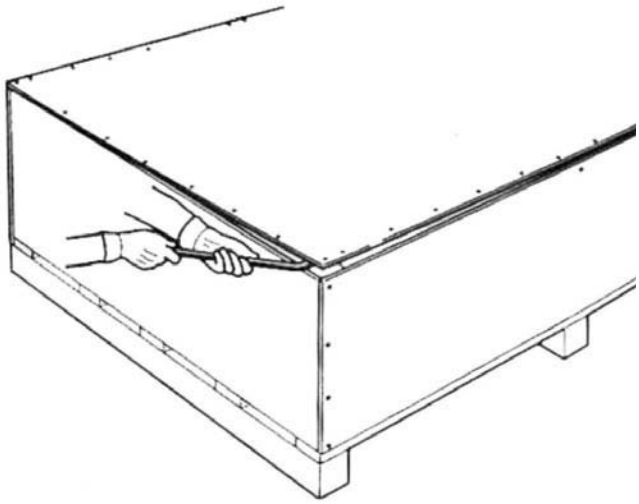
**-1-**



-busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina (fig. 1)
-schiodare e rimuovere il coperchio della cassa utilizzando attrezzi idonei e guanti di protezione. Prestare attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno (fig. 2)
-recuperare il manuale di istruzioni
-tagliare la reggia di plastica che fissa la macchina al pallet
-sollevare la base (fig. 3)

-the envelope placed on the outside of the packaging contains the instructions on the unpackaging of the machine (fig. 1)
-remove nails and take off the cover of the case, using the correct tools and the protective gloves. Pay attention to the nails and wood splinter (fig. 2)
-for all the other operations please follow the instructions contained in the manual
-cut the plastic straps which fix the machine to the pallet
-eleve la base (fig. 3)

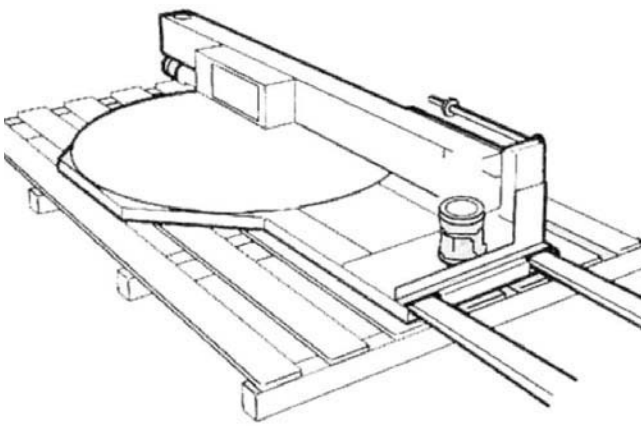
**-2-**



-der außen an der Verpackung befestigte umschlag enthalt die Anweisungen zum Auspacken (fig. 1)
-die Nagel herausziehen und den deckel der kiste mit geeigneten werkzeugen und unter verwendung von schutzhandschuhen entfernen. Auf Nagel und Holzsplitter achten (fig. 2)
-das bedienungsanleitungshandbuch herausnehmen und bei der durchfuhrung aller folgengen maßnahmen die in der bedienungsanleitung enthaltenen anweisungen befolgen
-die plastikbander, die maschine an der Palette befestingen, durchschneiden
-die Machinen entfernen (fig. 3)

-l'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pour le déballage de la machine (fig. 1)
-retirer les clous et souveler le couvercle de la caisse en utilisant les outils appropriés et des gant de protection. Veiller à ne pas se blesser avec les clous et les éclats de bois (fig. 2)
-suivre pour toutes les phases suivantes les instructions contenues dans ce manuel
-couper les feuillards en plastique qui boquent la machine à la palette
-soulever la machine (fig. 3)

**-3-**



-sobre en el exterior del ebalaje que contiene las instrucciones para el desembalaje de la maquina (fig. 1)
-quite los clavos y extraiga la tapa de la caja utilizando las herramientas idòneas y guantes de proteccion. Tenga cuidado con los clavos y las astillas (fig. 2)
-Recupere el manual de instrucciones de modo que pueda utilizarlo en fases sucesivas
-corte los flejes de plastico que sujetan la maquina al palé
-eleve la base (fig. 3)

**Immagazzinamento della macchina imballata o disimballata**
Precauzioni per una lunga inattività della macchina:
-immagazzinare in luogo asciutto e pulito.
-se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché.

**Smaltimento dell'imballo**
Per lo smaltimento dell'imballo seguire le norme vigenti nel proprio paese.

**Storing the packed or unpacked machine**
If the machine is to remain inactive for a long period, please take the following precautions:
-store the machine in a dry and clean place.
-if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust; do not stack anything on the machine.

**Packaging disposal**
For packaging disposal follow rules in force in your country.

**Lagerung der verpackten oder unverpackten Maschine**
Vorsichtsmaßnahmen bei längere untätigkeit der Maschine:
-in einen trockenen und sauberen Ort lagern.
-falls die Maschine ausgepackt ist, vor Staub schützen und nichts darauf legen.

**Verpackungsmaterialentsorgung**
Für die entsorgung des Verpackungsmaterial die Landeigende Gesetze folgen.

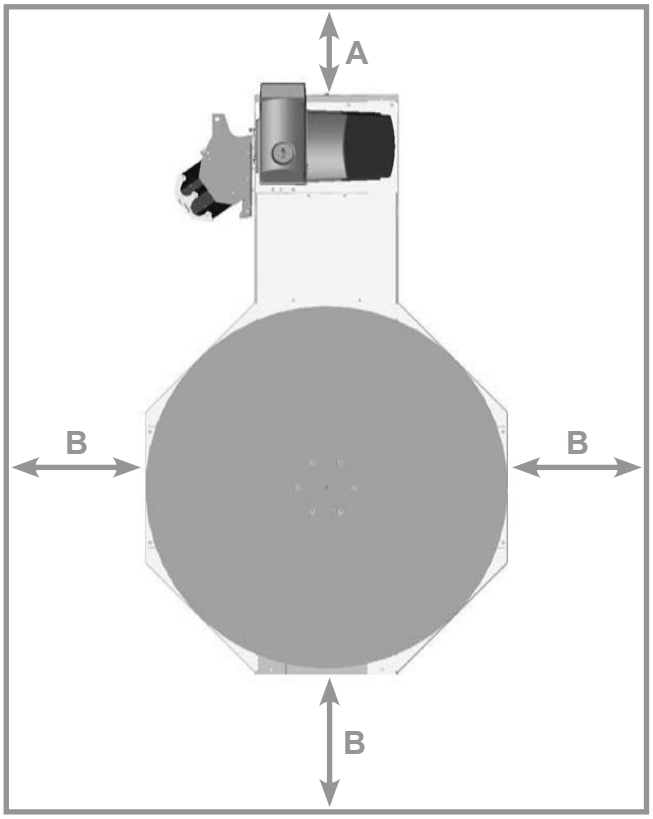
**Stockage de la machine emballée ou déballée**
Précautions à prendre pour une longue immobilité de la machine:
-stocker dans un lieu sec et propre.
-si la machine est déballée il faut la protéger de la poussière et ne rien lui mettre dessus.

**Rejet de l'emballage**
Pour jeter l'emballage se conformer aux normes en vigueur dans le pays.

**Almacenaje de la máquina embalada o desembalada**
Precauciones en caso de largo periódo de no utilización de la máquina:
-almacenen en lugar seco y limpio.
-si la máquina se ha desembalado es necesario protegerla contra el polvo y no superponer nada.

**Eliminación del embalaje**
Para eliminar el embalaje cumplan con las normas vigentes en su propio país.

**-1-**




**-2-**



Prima di installare la macchina leggere attentamente tutto il capitolo 3
**Condizioni ambientali**
Temperatura minima = +5°C, massima = +40°C
Umidità minima = 30%, massima = 80%
L'ambiente deve essere esente da polvere
**Spazio necessario per l'uso e la manutenzione (fig. 1)**
Distanza min. dal muro A= 1000 mm (39 3/8"), B= 2000 mm (78 47/64"), altezza min= 3600 mm (141 47/64")
**Piazzamento della piattaforma tipo 16 e tipo 18 (fig. 2)**
Tramite un carrello elevatore idoneo infilare le forche nella parte inferiore della piattaforma, alzare la stessa e trasportarla nel punto di installazione.

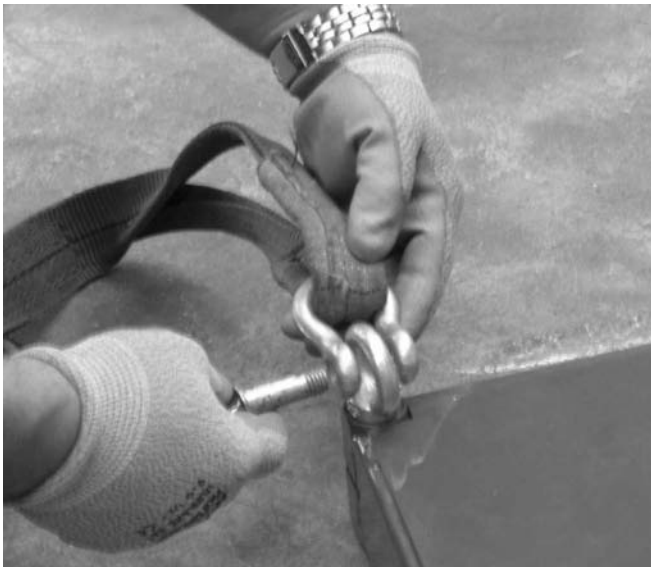
Before installing the machine carefully read chapter 3.
**Environmental conditions**
Min. temperature = + 5°C, Max. = + 40°C
Min. humidity = 30%, Max. = 80%
The environment must be dust-free.
**Space required for use and maintenance (fig. 1)**
Min. distance from wall A= 1000 mm (39 3/8"), B= 2000 mm (78 47/64"), min. height= 3600 mm (141 47/64")
**Positioning bases type 16 and type 18 (fig. 2)**
Use an adequate fork-lift truck, slide the forks in the lower part of the base, lift it and carry it to its installation location.

Bevor man die Maschine installiert, Kapitel 3 aufmerksam lesen.
**Umweltbedingungen**
Min. Temperatur = +5°C, Max = + 40°C
Min.Luftfeuchtigkeit = 30%, Max = 80%
Die umgebung muß Staubfrei sein.
**Notwendiger Platz für den Gebrauch und die Wartung (Bild 1)**
Min.Abstand von der Mauer A= 1000mm (39 3/8"), B=2000mm (78 47/64"), Mindesthöhe= 3600mm (141 47/64")
**Plazierung der Plattform Typ 16 und Typ 18 (Bild 2)**
Die Gabeln eines entsprechenden Gabelstaplers in der Unterseite der Plattform einführen, die gleiche heben und bis zum Aufbaupunkt transportieren.

Avant d'installer la machine lire attentivement tout le chapitre 3.
**Conditions logistiques**
Température minimum = +5°C, maximum = +40°C
Humidité minimum = 30%, maximum = 80%.
Le lieu ne doit pas être poussiéreux.
**Espace nécessaire pour l'utilisation et la maintenance (fig.1)**
Distance minimum du mur A=1000mm (39 3/8"), B=2000mm (78 47/64"), hauteur minimum= 3600mm (141 47/64")
**Installation de la plate-forme type 16 et type 18 (fig.2)**
Avec un chariot élévateur enfiler les fourches dans la partie inférieure de la plate-forme, la soulever et la transporter sur le lieu de l'installation.

Antes de instalar la máquina lean con cuidado todo el capítulo 3
**Condiciones medioambientales**
Temperatura mínima = +5°C, máxima =+40°C
Humedad mínima =30%, máxima=80%
El medio ambiente tiene que ser sin polvo.
**Espacio necesario para el uso y el mantenimiento (fig. 1)**
Distancia mín. de la pared A=1000 mm (39 3/8"), B=2000 mm (78 47/64"), altura mín= 3600 mm (141 47/64")
**Posicionamiento de la plataforma tipo 16 y 18 (fig. 2)**
Por medio de carretilla elevadora idónea, introduzcan las horquillas en la parte inferior de la plataforma, levanten y la transporten hasta el punto de instalación.

**-3-**



**Piazzamento della piattaforma tipo HSD**
-agganciare una cinghia, idonea al peso da sollevare, ai 4 golfari posti sulla piattaforma (fig. 3)
-tramite un mezzo adeguato, sollevare l'attrezzatura come mostrato in figura 4 e trasportarla nel punto di installazione
-durante il trasporto la rampa in dotazione su questo modello di piattaforma viene fissata come in figura 5a. Quando la macchina è nel punto di installazione svitare le due viti poste alle due estremità della rampa e fissarla come indicato nella figura 5b.

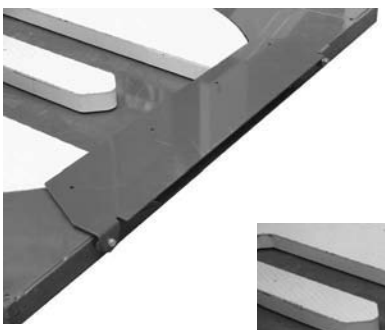
**Positioning base type HSD**
-hook a suitable belt for the weight to be lifted, to the 4 eyebolts placed on the base (fig. 3)
-with an adequate device, lift the equipment as shown in fig. 4 and carry it to its installation location
-during transport the ramp supplied with this turntable model is fixed as in fig. 5a. When the machine is in its installation position, unscrew the two screws placed on the two ends of the ramp and fix it as shown in fig. 5b.

**-4-**

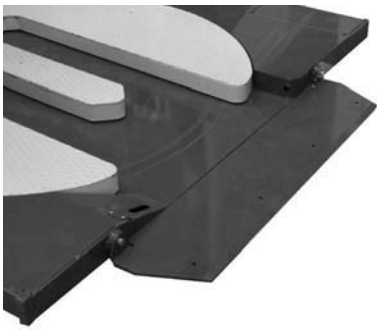


**Ansetzen der Plattform Typ HSD**
-ein Gewichtentsprechenden Riemen an den 4 Transportösen die an der Plattform angebracht sind, anhengen (Bild 3)
-mit einen Gabelstapler oder einen zweckentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtug, wie auf Bild 4 gezeigt ist und auf den montagepunkt befördern
-während dem Transport wird die, bei diesem Modell mitgelieferte Rampe, befestigt wie in Bild 5a gezeigt. Sobald die Maschine sich auf den Installationstandort befindet, die zwei Schrauben an den zwei Enden der Rampe lösen, und die gleiche so befestigen wie in Bild 5b gezeigt.
Bild aufhebung mit Gabelstapler

**-5a-**



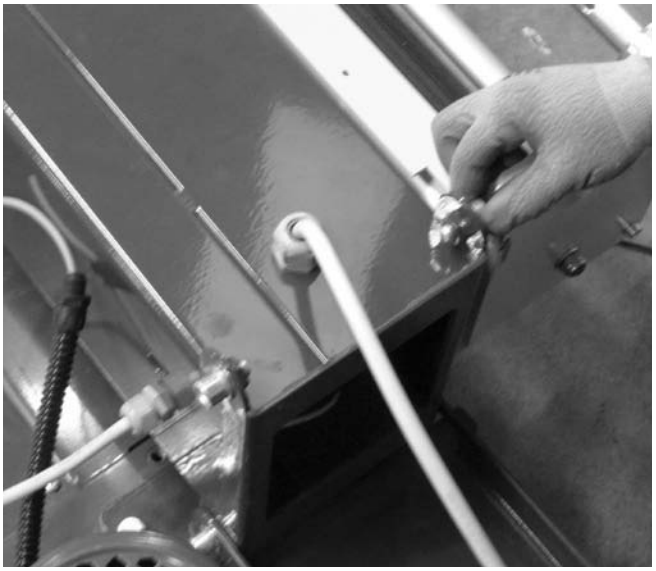
**-5b-**



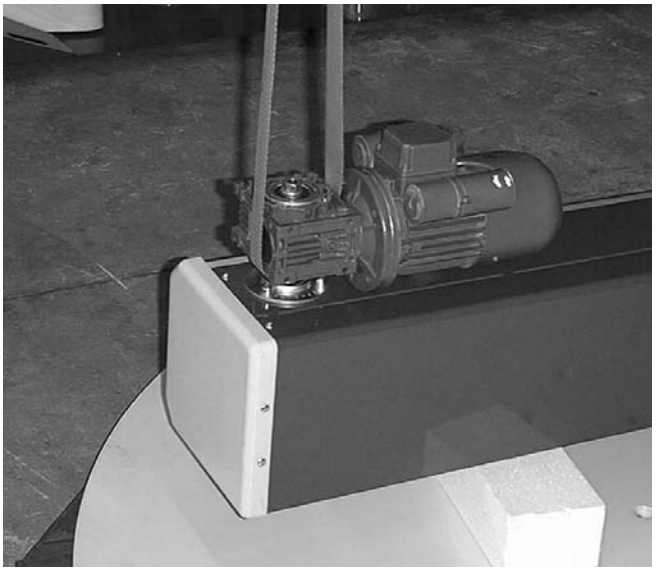
**Installation de la plate-forme type HSD**
-accrocher une courroie proportionnelle au poids à soulever, aux quatre prises placées sur la plate-forme (fig.3)
-avec a moyen approprié soulever l'outillage comme sur la figure 4 et la transporter sur le lieu de l'installation
-durant le transport la rampe fournie avec ce modèle de plate-forme est fixée comme sur la figure 5a. Lorsque la machine est sur le lieu de l'installation dévisser les deux vis placées aux deux extrémités de la rampe et la fixer comme indiqué à la figure 5b.

**Posicionamiento de la plataforma tipo HSD**
-enganchen una correa, idónea al peso por levantar, a los 4 cáncamos posicionados en la plataforma (fig. 3)
-por medio de un medio idóneo, levanten el conjunto según lo indicado en la figura 4 y lo transporten hasta el punto de instalación
-durante el transporte la rampa en dotación para este modelo de plataforma se sujeta según lo indicado en la figura 5a. Cuando la máquina se encuentra en el punto de instalación, suelten los dos tornillos posicionados en las dos extremidades de la rampa y la sujeten según lo indicado en la figura 5b.

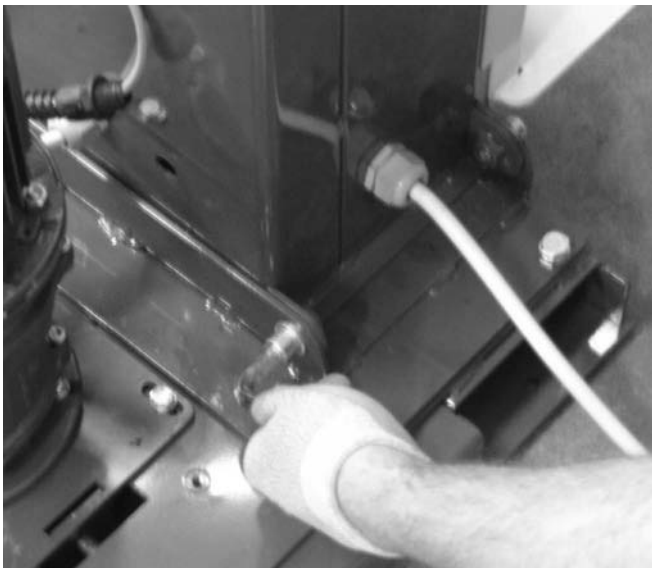
**-6-**



**-7-**



**-8-**



**Montaggio della colonna TIPO 1**

-svitare le due viti poste sulla base della colonna (fig.6)
-fissare una cinghia adatta al peso da sollevare al motoriduttore posto nella parte alta della colonna, come mostrato in figura 7, e con un mezzo adeguato sollevare la colonna, fino a portarne la base adiacente a quella della piattaforma
-avvitare le due viti precedentemente tolte, fissando la colonna al supporto installato sulla base (fig.8)

⚠ Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti. Durante le operazioni di installazione non salire mai sulla piattaforma essendo libera di ruotare.

**Assembling column TYPE 1**

-unscrew the two screws placed on the base of the column (fig. 6)
-fix a suitable belt for the weight to be lifted to the motor-reducer placed on the higher part of the column, as shown in fig. 7, and with an adequate device lift the column until the base is adjacent to that of the turntable
-screw the two screws previously removed, fixing the column to the support installed onto the base (fig. 8)

⚠ Make absolutely sure that the screws are tightened. During installation never step onto the turntable as it is free to rotate.

**Montage de Säule Typ 1**

-die zwei Schrauben auf dem Grund der Säule abschrauben (Bild 6)
-ein Gewichtentsprechenden Riemen an den Getriebemotor auf das höhere Teil der Säule befestigen, so wie in Bild 7 gezeigt, und mit einen zweckentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtug bis man die anliegende Grundlage mit der Plattform einstimmt Die zwei vorher abgenommenen
-schrauben wieder einschrauben, in den man die Säule auf der installierten Grundfläche der Aulage befestigt (Bild 8)

⚠ Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind

**Montage de la colonne TYPE 1**

-dévisser les deux vis placées sur la base de la colonne (fig.6)
-fixer une courroie, adaptée au poids à soulever, au moto réducteur placé sur le haut de la colonne comme le montre la fig.7 et avec un moyen approprié soulever la colonne jusqu'à ce que sa base se trouve à côté de la plate-forme
-visser les deux vis enlevées précédemment en fixant la colonne au support installé sur la base (fig.8)

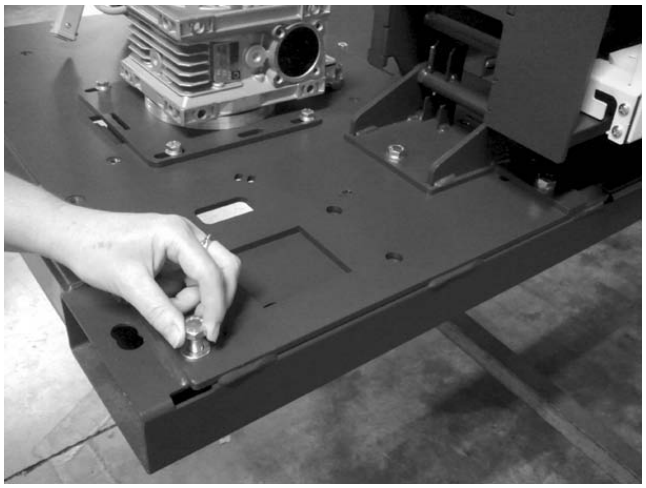
⚠ Vérifier avec attention le serrage des vis. Pendant l'installation ne jamais monter sur la plate-forme car elle pourrait se mettre à tourner

**Montaje de la columna de TIPO 1**

-suelten los dos tornillos posicionados en la base de la columna (fig. 6)
-fijen una correa adecuada al peso por levantar al motorreductor posicionado en la parte arriba de la columna, según lo indicado en la figura 7 y, por medio de medio idóneo, levanten la columna hasta que la base esté cerca a la de la plataforma
-atornillen los dos tornillos anteriormente soltados fijando la columna al soporte montado en la base (fig. 8)

⚠ Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos. Durante las operaciones de instalación nunca suban sobre la plataforma ya que podría girar libremente.

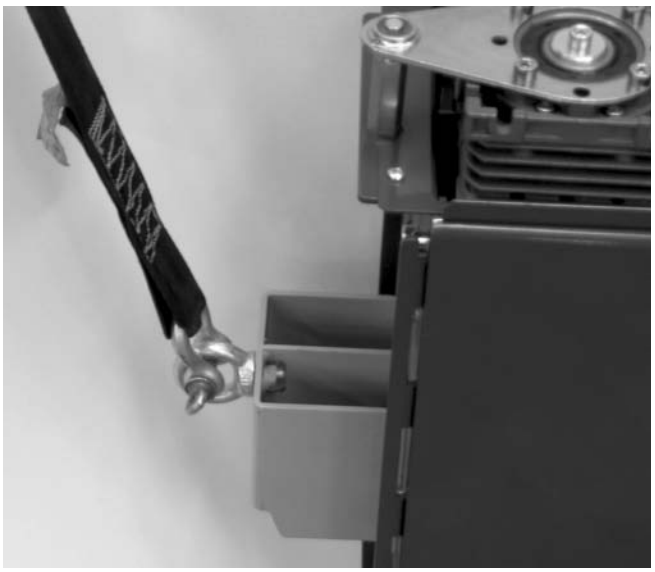
**-9-**



**-10-**



**-11-**



**Montaggio della colonna TIPO 2**

-svitare le 2 viti del basamento come raffigurato in figura 9 e le 4 viti poste sul supporto laterale colonna (fig. 10)

-fissare un'attrezzatura per il sollevamento come in figura 11 tramite il golfare posto nella parte superiore della colonna.
Se la staffa e il golfare non fossero già applicati alla parte superiore della colonna, prelevarli dalle attrezzature in dotazione. Avvitare la staffa alla colonna tramite le viti fornite e successivamente il golfare fino al completo serraggio all'interno del filetto.

**Assembling column TYPE 2**

-unscrew the 2 screws on the base as shown in fig. 9 and the 4 screws on the column side support (fig. 10)

-fix lifting equipment as in fig. 11, using the eyebolt placed on the upper part of the column. If the bracket and the eyebolt are not already placed on the upper part of the column, take them from the equipment supplied. Screw the bracket to the column using the screws supplied and then the eyebolt until the thread is completely tight.

**Montage de Säule Typ 2**

-die 2 Schrauben am Untergestell so wie in Bild 9 gezeigt, und die 4 Schrauben die sich auf den seitlichen Träger der Säule befinden, abschrauben (Bild 10)

-durch eine Transportöse eine Hebevorrichtung an der oberen Seite der Säule anbringen, wie in Bild 11 falls der Bügel und die Transportöse nicht schon an dem oberen Teil der Säule angebracht sind, muß man sie von der Austattung entnehmen. Den Bügel an der Säule anschrauben mit den angelieferten Schrauben, und nachträglich die Transportöse bis zur kompletten Spannung des gewindes befestigen.

**Montage de la colonne TYPE 2**

-dévisser les deux vis de la base comme le montre la figure 9 et les 4 vis placées sur le support latéral de la colonne (fig.10)

-fixer l'outillage pour le soulèvement à l'anse placée sur la partie supérieure de la colonne, comme sur la fig.11.
Si la plaque de fixation et l'anse ne sont pas appliqués à la partie supérieure de la colonne, les prélever de l'outillage fourni. Visser la plaque de fixation à la colonne avec les vis fournies et ensuite l'anse jusqu'au serrage complet à l'intérieur du filet.

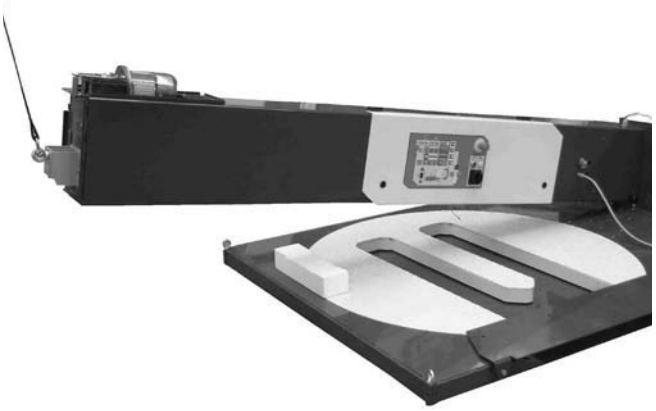
**Montaje de la columna de TIPO 2**

-suelten los 2 tornillos del bastidor según lo indicado en la figura 9 y los 4 tornillos en el soporte lateral de la columna (fig. 10)

-fijen la herramienta idónea para el levantamiento según lo indicado en la figura 11 por medio del cáncamo posicionado en la parte superior de la columna.

-si la brida y el cáncamo ya no se hubiesen aplicado en la parte superior de la columna, los tomen de las herramientas en dotación. Atornillen la brida en la columna por medio de los tornillos en dotación y luego el cáncamo hasta la total sujeción en el interior de la rosca.

**-12-**



**-13-**



**-14-**



-sollevare la colonna con un mezzo adeguato al peso da sollevare, fino a portare la base della colonna adiacente a quella della base (fig. 12)
-fissare la colonna al basamento con le 2 viti come in figura 13 e al supporto laterale (fig. 14).

⚠ Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti.

⚠ Durante le operazioni di installazione non salire mai sulla piattaforma essendo libera di ruotare.

-lift the column with an adequate device, suitable for the weight to be lifted, until the base of the column is adjacent to that of the base (fig. 12)
-fix the column to the base with the 2 screws as shown in fig. 13 and to the side support (fig. 14).

⚠ Make absolutely sure that the screws are tightened.

⚠ During installation never step onto the turntable as it is free to rotate.

-die Säule mit einen Gewichtentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtug, bis man die anliegende Unterlage der Säule mit der der Grundlage einstimmt (Bild 12)
-die Säule mit 2 Schrauben an der Grundlage befestigen, wie in Bild 13 und an der seitliche auflage (Bild 14).

⚠ Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind.

⚠ Niemals während der Montage auf dem Träger steigen weil er lose dreht.

-soulever la colonne avec un moyen approprié au poids à soulever, jusqu'à ce que la base de la colonne se trouve à côté de la base (fig.12)
-fixer la colonne à la base et au support latéral (fig.14) avec les 2 vis comme sur la fig.13.

⚠ Faire très attention au serrage des vis.

⚠ Pendant l'installation ne jamais monter sur la plate-forme car elle pourrait se mettre à tourner.

-levanten la columna con medio adecuado al peso por levantar, hasta acercar la base de la columna a la de la base (fig. 12)
-fijen la columna al bastidor por medio de los 2 tornillos según lo indicado en la figura 13 y al soporte lateral (fig. 14).

⚠ Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos.

⚠ Durante las operaciones de instalación nunca suban sobre la plataforma ya que podría girar libremente.

**-15-**



-serrare la cerniera (fig. 15) e fissare il supporto laterale
-fissare il coperchio copri-cerniera ed avvitare le 4 viti in dotazione
-fissare il coperchio superiore andando all'altezza utile per compiere l'operazione tramite un mezzo con le adeguate protezioni di sicurezza ed inserire il golfare come mostrato nella figura 16
-avvitare le 2 viti del coperchio come mostrato in figura 17

-tighten the hinge (fig. 15) and fix the side support
-fix the hinge-covering cap and screw the 4 screws supplied
-fix the upper cap reaching it with equipment with adequate safety protections and insert the eyebolt as shown in fig. 16
-screw the 2 screws of the cap as shown in fig. 17

**-16-**



-die Scharniere schließen (Bild 15) und den seitlichen Träger befestigen
-den Scharnierdeckel aufbringen und mit 4 zugefügten Schrauben anschrauben
-den Oberdeckel, in dem man auf der entschprechenden Höhe geht um den Arbeitsgang zu führen, durch ein Mittel der die geeignete Schutzvorrichtungen besitzt, anbringen und die Transportöse einsetzen so wie in Bild 16 gezeigt
-die 2 Schrauben des Deckels anschrauben so wie in Bild 17 gezeigt

-serrer la charnière (fig.15) et fixer le support latéral
-fixer le couvercle couvre charnière et visser les 4 vis fournies
-fixer le couvercle supérieur en se portant à la bonne hauteur avec un engin ayant des protections de sécurité et enfiler l'anse comme sur la fig.16
-visser les 2 vis du couvercle comme sur la fig.17

**-17-**



-cierren la bisagra (fig. 15) y fijen el soporte lateral
-fijen la tapa de la bisagra y atornillen los 4 tornillos en dotación
-fijen la tapa superior alcanzando la altura útil para cumplir la operación por medio de un medio con idóneas protecciones de seguridad e introduzcan el cáncamo según lo indicdo en la figura 16
-atornillen los 2 tornillos de la tapa según lo indicado en la figura 17

**Precauzioni da osservare per effettuare il fissaggio e il livellamento della macchina**
Prima di posizionare il fasciapallet nella zona desiderata, verificare che il pavimento sia planare e che non presenti avvallamenti, considerando che tutta la superficie inferiore della base deve aderire al pavimento, in particolare la zona con i supporti delle rotelle sotto la piattaforma e la zona di appoggio della colonna.

⚠ Il non rispetto di queste condizioni provocherebbe il mal funzionamento della macchina.

Quando tutte le condizioni sopra citate risultano rispettate é possibile effettuare l'installazione al suolo del fasciapallet.

⚠ La macchina per nessun motivo deve essere messa in funzione prima dell'ancoraggio al suolo.

**Precautions to follow during machine fixing and levelling operations**
Before placing the stretchwrapper in the required area, make sure the floor is perfectly flat and does not have any hollow parts, considering that all the lower surface of the base must adhere to the floor, particularly the part with the wheel supports under the turntable and the column supporting area.

⚠ If these conditions are not respected, the machine will malfunction.

When all the above conditions are respected, it is possible to carry out the installation of the stretchwrapper to the ground.

⚠ For no reasons whatsoever may the machine be started before being anchored to the ground.

**Maßnahmen zu beobachten um die Maschine zu befestigen und abrichten**
Bevor man die Umwickelpalette in der vorbestimmte Lage setzt, überprüfen daß der Boden eine ebene Oberfläche hat und keine Senkungen vorweißt, man soll berücksichtigen daß die ganze untere Oberfläche der Grundlage am Boden teilnehmen muß, ins besondere die Zone mit den Halter der Rollen unter der Plattform und in dem Stützpunkt der Säule.

⚠ Die nicht einhaltung dieser Bedingungen kann den falschen lauf der Maschine verursachen.

Sobald alle Oben beschriebene Bedienungen erfüllt sind, ist es möglich, die Umwickelpalette auf dem Boden zu befestigen.

⚠ Die Maschine darf auf gar keinenfall in Betrieb genommen werden, bevor Sie am Boden befestigt ist.

**Précautions à prendre pour effectuer la fixation et le nivellement de la machine**
Avant de placer l'enveloppe palette dans la zone choisie, vérifier que le sol est plat et non bosselé, considérant que toute la superficie de la base doit adhérer au sol, en particulier la zone des supports des roulettes sous la plate-forme et la zone d'appui de la colonne.

⚠ Ne pas respecter ces conditions provoquerait le mauvais fonctionnement de la machine.

Quand toutes les conditions citées ci-dessus sont respectées on peut effectuer l'installation au sol de l'enveloppe palette.

⚠ Pour aucun motif la machine ne doit être mise en fonction avant l'ancrage au sol.

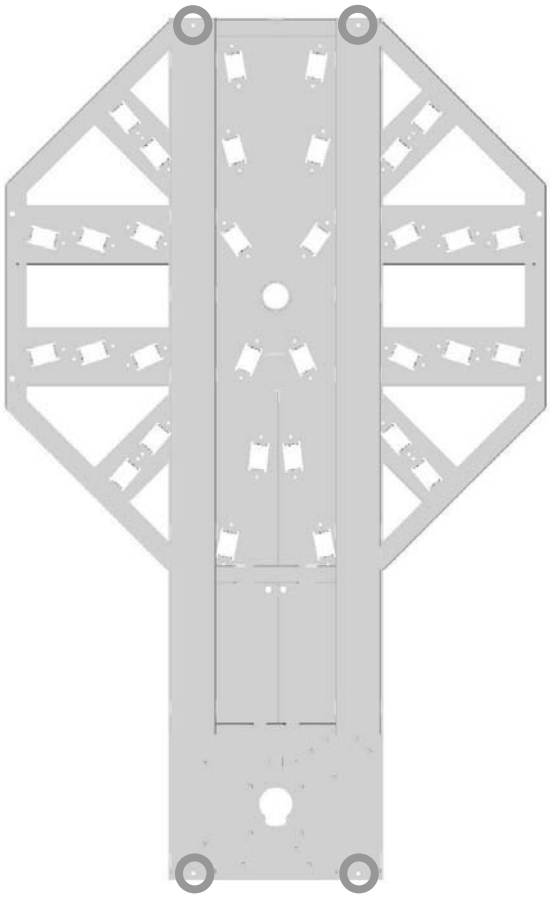
**Precauciones por respetar para efectuar la sujeción y la nivelación de la máquina**
Antes de posicionar la máquina para envolver las paletas en la zona deseada, verifiquen que el suelo resulte llano y no presente hundimientos considerando que toda la superficie inferior de la base tiene que adherir al suelo, en particular la zona con los soportes de las ruedas bajo la plataforma y la zona de apoyo de la columna.

⚠ La falta de cumplimiento con dichas condiciones podría causar el mal funcionamiento de la máquina.

Cuando todas las condiciones arriba mencionadas se han cumplido, es posible efectuar la instalación al suelo de la máquina para envolver las paletas.

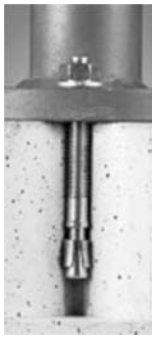
⚠ Por ninguna razón tiene que ponerse en función la máquina antes de su sujeción al suelo.

**-18-**



**-19-**





| | Fischer | | | |
|---|---|---|---|---|
| Gruppo<br>Group<br>Gruppe<br>Groupe<br>Grupo | Codice<br>Code<br>Code<br>Code<br>Código | Modello<br>Model<br>Modell<br>Modèle<br>Modelo | ø Punta<br>ø tip<br>Spitzen ø<br>ø Pointe<br>ø Punta | ø / lunghezza tassello<br>ø / plug lenght<br>ø / dübelänge<br>ø / longueur cheville<br>ø / largura tornillo |
| pesatura<br>weight<br>wiegung<br>pesée<br>pesada | 45138D | FBN8/10+23 | 8 mm.<br>5/16” | ø 8x76 mm. |
| base<br>base<br>grundlage<br>base<br>base | 45133D | FBN12/5 | 12 mm.<br>15/32” | ø 12x83 mm. |

**Fissaggio e livellamento della macchina**
-forare il pavimento attraverso i fori indicati in figura 18 e fissare la base con tasselli FISCHER o con altri prodotti con carateristiche analoghe come indicato nella figura 19 seguendo le indicazioni riportate nella tabella corrispondente
-verificare la stabilità della macchina

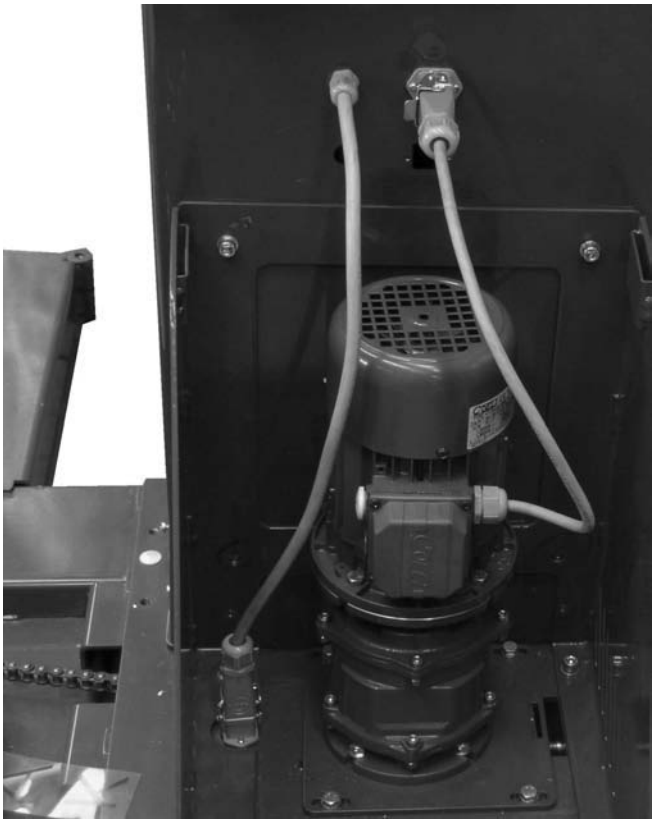
**Machine fixing and levelling**
-bore the floor through the holes shown in fig. 18 and fix the base with FISCHER plugs or with other products with similar characteristics as shown in fig. 19 following indications in the relevant chart
-check machine stability

**Befestigung und Abrichtung der Maschine**
-den Boden mit 4 Löcher versehen wie im Bild 18 angegeben, und die Grundlage mit Fischer Dübel oder ähnliche, befestigen wie im Bild 19 angegeben ist, die Anweisungen die auf der entsprechenden Tafel folgend
-die Stabilität der Maschine überprüfen

**Fixation et nivellement de la machine**
-trouer le sol à travers les trous indiqués à la figure 18 et fixer la base avec des chevilles FISCHER ou d’autres produits ayant des caractéristiques analogues comme indiqué sur la figure 19 en suivant les indications sur le tableau correspondant
-vérifier la stabilité de la machine

**Sujeción y nivelación de la máquina**
-taladren el suelo por medio de los taladros indicados en la figura 18 y fijen la base por medio de tornillos de tipo FISCHER o por medio de otros productos con características similares según lo indicado en la figura 19 y cumpliendo con las instrucciones indicadas en la tabla correspondiente
-verifiquen la estabilidad de la máquina

**-20-**



-collegare la spina volante maschio del cavo di alimentazione motore piattaforma alla presa volante sulla colonna (fig. 20)
-posizionare e fissare con le 2 viti il carter di protezione del motore piattaforma (fig. 21)

⚠ Collegare i connettori come illustrato, facendo corrispondere la siglatura indicata.

-connect the turntable engine power cable movable male plug to the movable socket on the column (fig. 20)
-place and fix with the 2 screws the turntable engine protection carter (fig. 21)

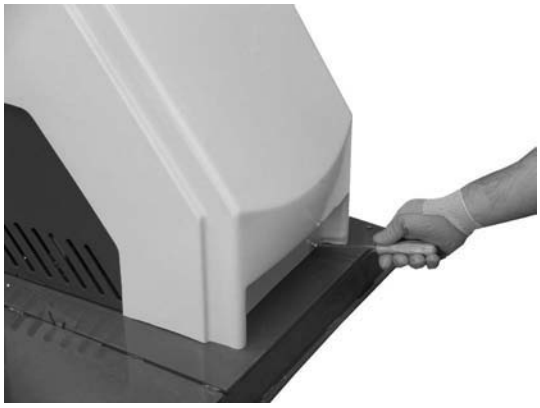
⚠ Link the connectors as shown, making sure the indicated markings correspond.

-den lose Stecker des Motornetzversorgungskabel der Plattform an der losen Steckdose der Säule anschlieben (Bild 20)
-mit 2 Schrauben dab Schutzgehäuse des Motors von der Plattform austellen und befestigen (Bild 21)

⚠ Wie ausgebildet die Steckverbindung herstellen, in dem man die Kennzeichnung übereinstimmt.

**-21-**





-connecter la fiche volante mâle du câble d'alimentation moteur de la plate-forme à la prise volante sur la colonne (fig.20)
-placer e fixer avec les 2 vis le carter de protection du moteur de la plate-forme (fig.21)

⚠ Relier les connecteurs comme illustré, en faisant correspondre les sigles.

-conecten el enchufe volante macho del cable de alimentación del motor de la plataforma con el tomacorriente volante sobre la columna (fig. 20)
-posicionen y fijen con los 2 tornillos el cárter de protección del motor de la plataforma (fig. 21)

⚠ Conecten los conectores según lo indicado, la sigla indicada tiene que corresponder.

**-22-**



**Montaggio carrello**
-posizionare uno spessore di circa 150 mm (5 29/32") di altezza sufficientemente robusto da sopportare il peso del carrello portabobina di fianco alla colonna e rimuovere i 4 dadi sulla piastra (fig. 22)
-portabobina contro al carrello, inserire i 4 perni filettati nei 4 fori del portabobina e avvitare i dadi (fig. 23)

⚠ Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti.

**Carriage assembly**
-place a gauge approx. 150 mm (5 29/32") high alongside the column, strong enough to support the weight of the film reel carriage and remove the 4 bolts from the plate (fig. 22)
-place the film reel against the carriage, insert the 4 threaded bolts in the 4 holes in the film reel and tighten the nuts (fig. 23)

⚠ Make absolutely sure that the screws are tightened.

**Schlittenaufbau**
-neben der Säule einen ca 150 mm (5 29/32") Dickung stellen, stark genug um das Gewicht von den Spulenkapselschlitten zu tragen und die 4 Mütter von der Platte entfernen (Bild 22)
-spulenkapsel gegen den Schlitten in den 4 Gewindezapfen der Spulenkapsel tun und die Mütter anschrauben (Bild 23)

⚠ Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind.

**-23-**



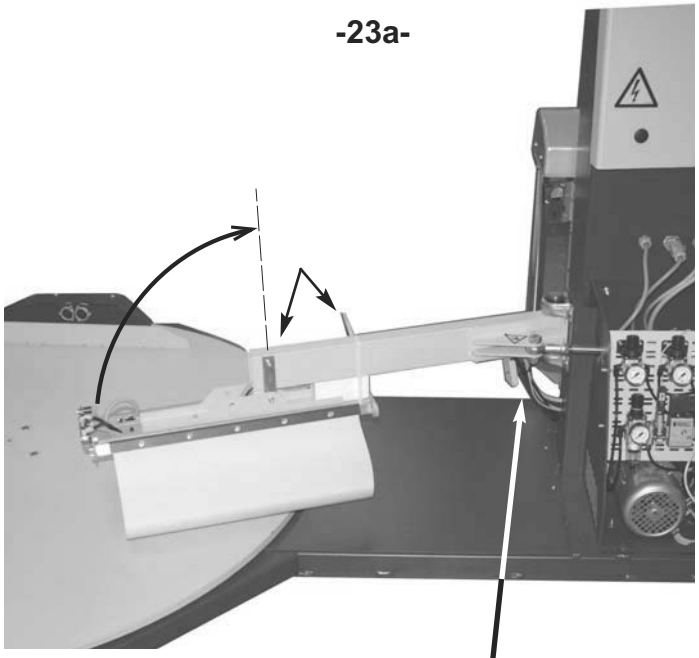
**Montage du chariot**
-placer une épaisseur d'environ 150mm (5 29/32") de hauteur suffisamment robuste pour supporter le poids du chariot porte-bobine à côté de la colonne et enlever les 4 écrous de la plaque (fig.22).
-porte-bobine contre le chariot, enfiler les 4 tiges filetées dans les 4 trous du porte-bobine et visser les écrous (fig.23).

⚠ Vérifier avec la plus grande attention le serrage des vis.

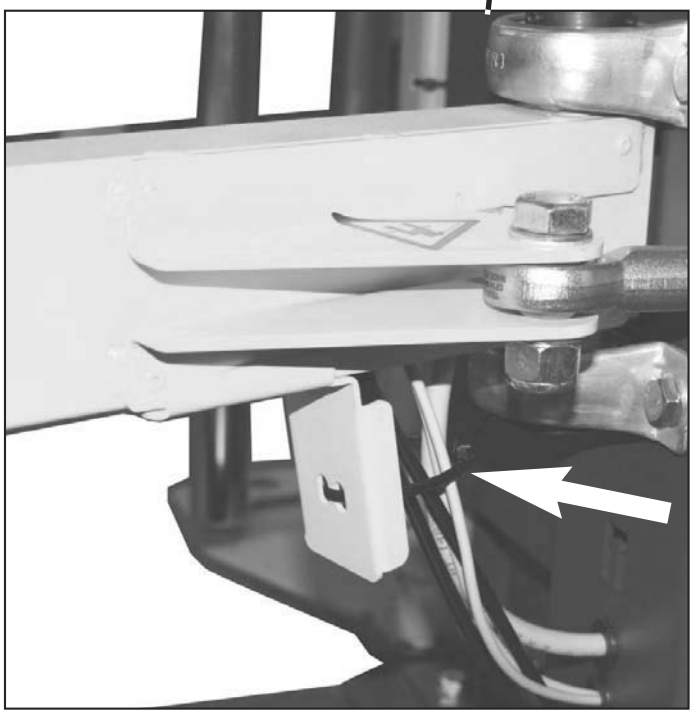
**Montaje del carro**
-posicionen una riostra de unos 150 mm (5 29/32") de altura robusta lo suficiente para soportar el peso del carro porta bobina al lado de la columna y quiten las 4 tuercas de la placa (fig. 22)
-porta bobina contra el carro, introduzcan los 4 pernos roscados en los 4 agujeros del porta bobina y atornillen las tuercas (fig. 23)

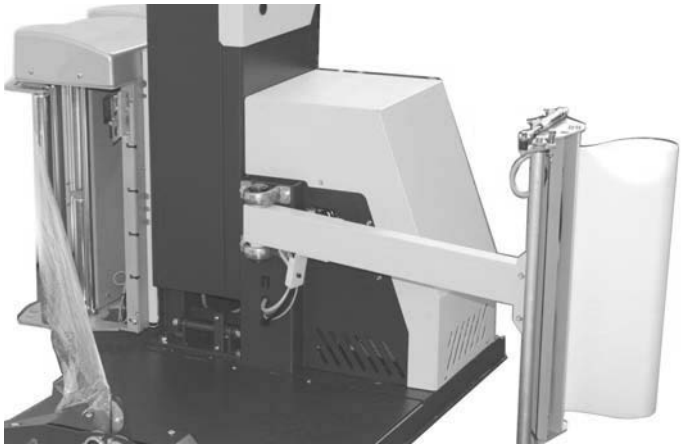
⚠ Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos.

**-23a-**



**-23b-**





**Fasciapallet mod. SW2-A**
Tagliare la fascetta di bloccaggio del braccio con i dispositivi di taglio e spalmatura (fig. 23a); portare il braccio in posizione verticale ruotandolo di circa 90° come in figura e serrare con cura le due viti di fissaggio.
Sistemare convenientemente i cavi alla base del braccio (fig. 23b) recuperando l'eccessiva lunghezza quindi bloccarli con la fascetta in dotazione già correttamente posizionata.

**Stretchwrapper mod. SW2-A**
Cut the clamp of the arm with the cut and spreading film device (fig. 23a); move the arm in vertical position rotate it of around 90° like figure and tighten with care the two locking screws.
Conveniently place the cable at the arm base (fig. 23b) recoverd the extra lengh then clamping them as already positioned.

**Palettenwickelmaschine SW2-A**
Die Blockierungsschelle des Armes mit den Vorrichtungen von Schnitt und Verbindung schneiden (Bild 23a); den Arm in senkrechter Lage bringen, ihn von etwa 90° drehen (wie im Bild gezeigt) und die zwei Befestigungsschrauben verschließen.
Die Kabel an der Armesbasis zweckmäßig einstellen und ihre übertriebene Länge wiedererlangen; dann sie mit der Blockierungsschelle in richtiger Lage befestigen.

**Banderoleur mod. SW2-A**
Couper le bandelette de blocage du bras avec les dispositifs de coupe et attachement (fig. 23a); porter le bras en position verticale en le tournant a peu prés de 90° comme dans l'illustration et serrer avec soin les deux vis de fixation.
Arranger les câbles convenablement à la base du bras (fig. 23b) en récupérant la longueur excessive, ensuite les bloquer avec le bandelette en dotation, déjà positionnée correctement.

**Envolvedora modelo SW2-A.**
Para la instalación del brazo de corte, se requiere remover el cintillo de plástico, que retiene el brazo con la resistencia de corte, y el dispositivo de aplicación (fig. 23ª); posteriormente colocar el brazo en posición vertical, girando 90° (como se muestra en la figura), y apretando con precaución los tornillos de seguridad.

Convenientemente sujete el cable en la base de brazo (fig. 23b), recogiendo el exceso de largo, con un cintillo de plástico, cuando el brazo, este en posición de inicio.

**Controlli elettrici preliminari**
-da effettuare prima di collegare la spina alla rete di alimentazione
-accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra e che la tensione e la frequenza corrispondano a quelle indicate dal Costruttore
-é responsabilità dell'utilizzatore accertare che tutti i parametri indicati dal costruttore e le norme vigenti nel paese di installazione siano rispettati
-fare sempre riferimento alla targhetta applicata sulla macchina per ottenere i dati relativi alla potenza ed alla corrente massima

**Preliminary electrical checks**
-to be carried out before connecting the plug to the mains
-make sure the socket is fitted with an earth protection circuit and that the voltage and power frequency correspond to those indicated by the Manufacturer
-it is the user's responsibility to make sure that all parameters indicated by the manufacturer and the laws is force in the country of installation are respected
-always refer to the plaque attached to the machine for data relevant to power and maximum voltage

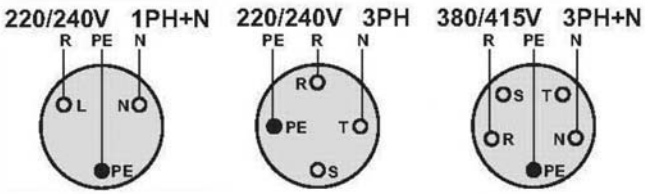
**Elektrische vorprüfungen**
-sind durchzuführen bevor man den Stecker an der Elektroleitung anschliebt
-feststellen ob der Stecker die Erdverbindung besitzt und dab die Spannung und die Frequenz übereinstimmen mit die von dem Erbauer
-es ist verantwortlichkeit des Benutzers festzustellen ob alle Parameter die vom Erbauer angegeben sind, sowie die Gesetze von dem Land in dem die Maschine instralliert wird, erfüllt sind
-sich immer an dem Kennzeichenschild anhalten, um die bezüglichen Leistungsdaten und die maximale Stromstärke zu erfahren

**Contrôles électriques préliminaires**
-a effectuer avant de relier la prise au réseau d'alimentation
-contrôler que la prise est munie de circuit de protection à la terre et que la tension et la fréquence correspondent à celles indiquées par le constructeur
-l'utilisateur doit contrôler que tous les paramètres indiqués par le constructeur et que les normes en vigueur dans le pays d'installation sont respectées
-toujours faire référence à la plaquette appliquée sur la machine pour obtenir les données relatives à la puissance et au courant maximum

**Controles eléctricos preliminares**
-por efectuar antes de conectar el enchufe con la red de alimentación
-asegúrense de que la toma esté equipada con circuito de protección de tierra y que la tensión y la frecuencia correspondan a las indicadas por el Constructor
-el utilizador tiene la responsabilidad de verificar que todos los parámetros indicados por el constructor y las normas vigentes en el país en que se instala la máquina se respeten
-siempre hagan referencia a la placa aplicada sobre la máquina para obtener los datos relativos a la potencia y a la corriente máxima

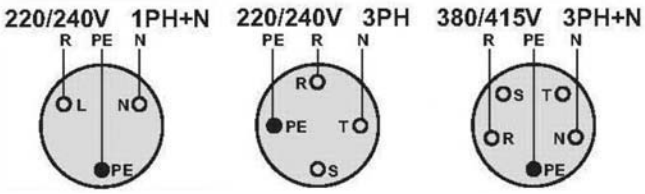
**Allacciamento alle fonti di energia e relativi controlli**

- Controllare che la tensione di rete (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quelle della macchina. (Vedere la targhetta di identificazione e gli schemi elettrici).
- Ruotare l'interruttore principale su "0" (OFF);
- Connettere il cavo di alimentazione della spina (A), secondo l'alimentazione di rete.
- Ruotare l'interruttore principale su "I" (ON);



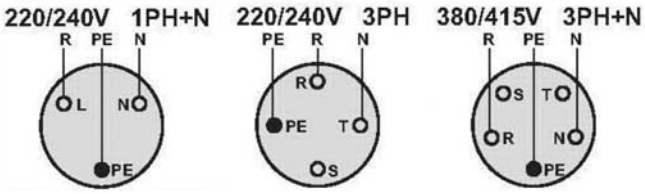

**Machine connection to the mains and relevant checks**

- Check that the mains voltage (V) and frequency (Hz) correspond to those of the machine. (See the identification plat e and the wiring diagram).
- Turn the main switch to position "0" (OFF);
- Connect the power cord to the plug (A) , according to the network mains.
- Turn the main switch to position "I" (ON);



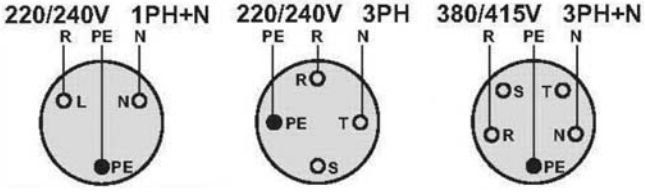

**Energieversorgungsanschlub und die dazugehörigen überprüfungen**

- Kontrollieren Sie, dass die Netzspannung (V) und die Frequenz (Hz) mit denen der Maschine übereinstimmen. (Siehe hierzu das Typenschild und die Elektropläne).
- Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "0" (OFF);
- Schließen Sie das Stromkabel des Steckers entsprechend der Netzspannung (A).
- Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "I" (ON);



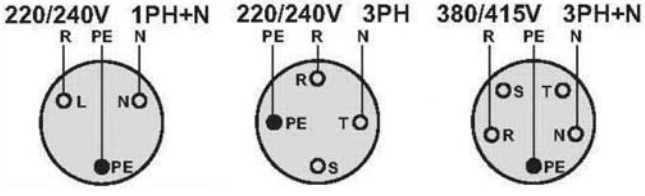

**Connexion aux sources d'énergie et contrôles relatifs**

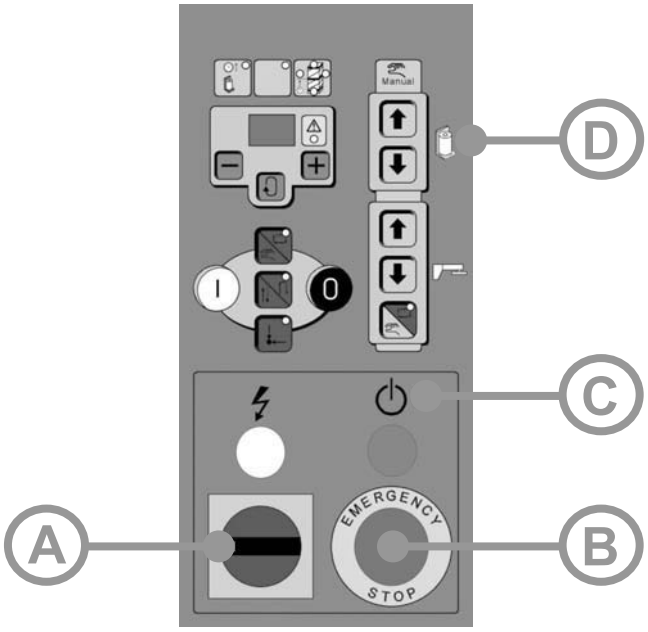
- Contrôler que la tension de la ligne (V) et la fréquence (Hz) correspondent à celles de la machine. (Voir la plaque d'identification et les schémas électriques).
- Mettre l'interrupteur principal sur la position « 0 » (OFF).
- Connecter le câble d'alimentation de la prise (A), en fonction de l'alimentation de la ligne.
- Mettre l'interrupteur principal sur la position « I » (ON).




**Conexión con las fuentes de energía y relativos controles**

- Controle que la tensión de red (V) y la frecuencia (Hz) correspondan a aquellas de la máquina. (Ver la placa de identificación y los esquemas eléctricos).
- Gire el interruptor principal a "0" (APAGADO);
- Conecte el cable de alimentación del enchufe (A), dependiendo de la alimentación de red.
- Gire el interruptor principal a "I" (ENCENDIDO);

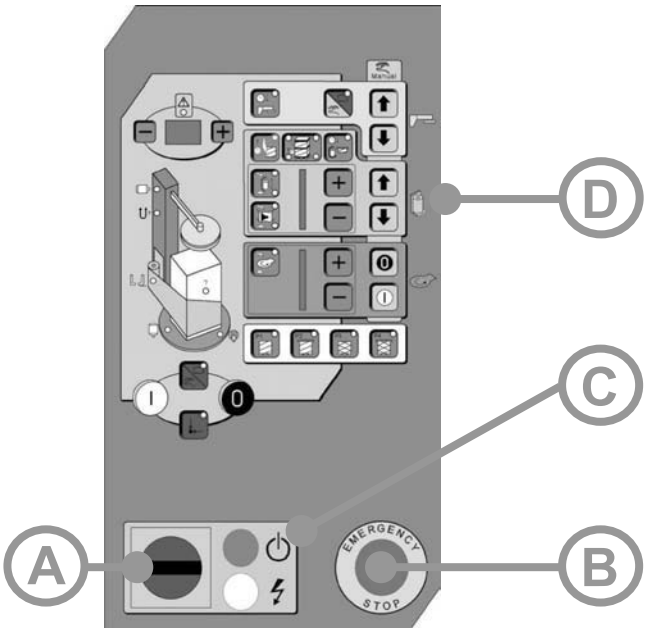





**Procedura per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi di alimentazione (considerare il pannello in dotazione sulla macchina)**
Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina
A- Ruotare l'interruttore generale su "I"
B- Sbloccare il PULSANTE STOP EMERGENZA
C- Premere il pulsante luminoso "sistema inserito"
D- Azionare in modo manuale salita (o discesa) carrello
Controllare che il senso di marcia del carrello portabobina corrisponda a quello del pulsante premuto. Nel caso non corrisponda invertire tra loro il collegamento di due fasi nella spina di alimentazione.

**Procedure for the correct connection of the order of the power supply phases (consider the board supplied with the machine)**
Remove any tools placed on the machine
A- Rotate the main switch onto "I"
B- Release the EMERGENCY STOP button
C- Press the light-buttom "system inserted"
D- Drive manually carriage up (or down)
Check that the running direction of the film reel carriage corresponds to that of the button pressed. In case it does not correspond, invert the connection of the two phases in the supply plug.

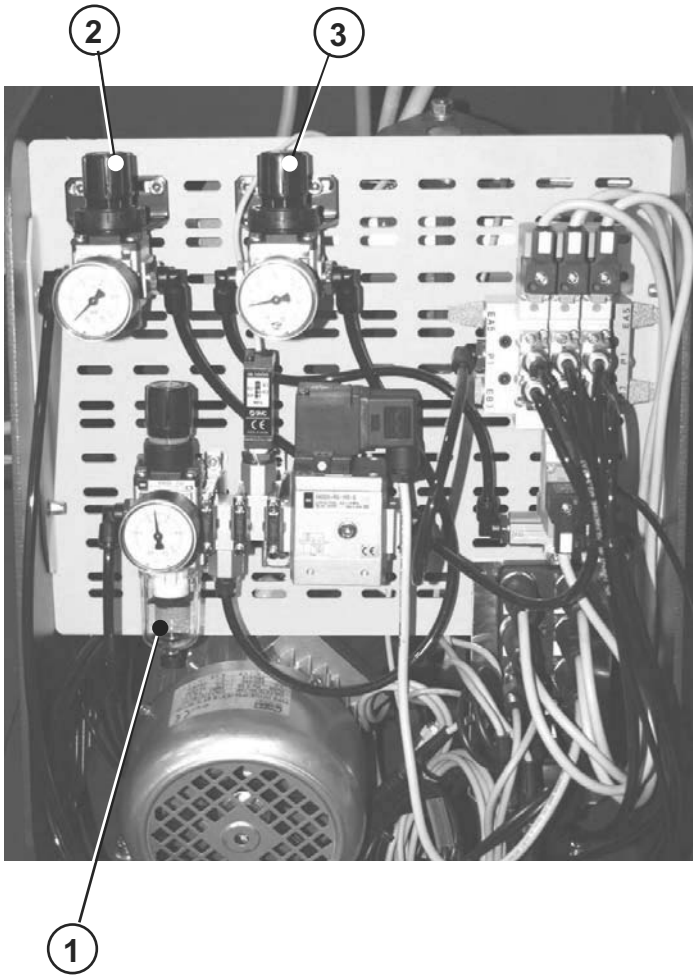
**Prozedur für den korrekten verbindung der Elektrophasenanordnung (die ausgestattete Tafel auf der Maschine beachten)**
Werkzeug die evtl. auf der Maschine liegen, entfernen
A- Hauptschalter auf "I" drehen
B- Die TASTE STOP NOTFALL freigeben
C- Die leuchtende Taste "Eingeschaltete System" drücken
D- Manueller aufstieg (oder abstieg) des Schlitten betätigen
Nachschauen dab die Gangrichtung des Spulehalterschlitten mit der Richtung der gedrückten Taste übereinstimmt. Falls es nicht stimmt, die zwei verbindungen zwischen Phasen der Leitungstecker umstellen.




**Procédure pour la connexion correcte de l'ordre des phases d'alimentation (considérer le panneau en dotation sur la machine)**
Enlever tous les outils appuyés sur la machine
A- Tourner l'interrupteur général sur "I"
B- Débloquer le BOUTON STOP URGENCE
C- Presser le bouton lumineux "système inséré"
D- Actionner manuellement montée (ou descente) du chariot
Contrôler que le sens de marche du chariot porte-bobine correspond à celui du bouton qui a été pressé. Au cas où il ne correspondrait pas invertir la connexion de deux phases dans la prise d'alimentation.

**Procedimiento para la correcta conexión de la orden de las fases de alimentación (consideren el panel en dotación sobre la máquina)**
Eliminen eventuales herramientas apoyadas sobre la máquina
A- Giren el interruptor general en la posición "I"
B- Desbloqueen el PULSADOR STOP EMERGENCIA
C- Apreten el pulsador luminoso "sistema insertado"
D- Accionen manualmente la subida (o la bajada) del carro
Controlen que el sentido de marcha del carro porta bobina corresponda al del pulsador apretado. En el caso en que no correspondiera, inviertan la conexión de dos fases en el enchufe de alimentación.

**-24-**




**Fasciapallet mod. SW2-A**

Collegamento alla linea alimentazione aria compressa:
Collegare al raccordo in ingresso provvisto di attacco rapido del gruppo filtro-regolatore di pressione (1, fig. 24) un tubo da 8 mm.

Verifica tarature gruppi di regolazione:
Gruppo (1) - Pressione aria in ingresso: 5 bar.
Gruppo (2) - Pressione aria braccio di spalmatura film: 4 bar.
Gruppo (3) - Pressione aria pinza aggancio film: 1 bar
**Avvertenza: le regolazioni dei gruppi sono state effettuate dal Costruttore in sede di montaggio e collaudo; in nessun caso devono essere alterate!**

**Stretchwrapper mod. SW2-A**

Connecting to the air pressure feeding line:
Join to the entry connector provived of quick connector of the filter group-air pressure regulator (1, fig. 24) to an 8 mm tube.

Calibration control regulator groups:
Group (1) - Air pressure: 5 bar.
Group (2) - Spreading film air pressure: 4 bar.
Group (3) - Attach climp air pressure: 1 bar
**Warning: groups set up have been made by manufacturer during assembling and testing; in any case must be changed!**

**Palettenwickelmaschine SW2-A**

Verbindung zur Linie der Druckluftversorgung:
Ein 8mm Rohr an der Eingangsverbindung mit schnellerer Kupplung der Gruppe Filter und Regler des Druckes verbinden (1, Bild 24).

Prüfung der Tarierungen der Verstellungsgruppen:
Gruppe (1) – Druck der Eingangsluft: 5 bar.
Gruppe (2) – Druck der Luft des Kupplungsarmes: 4 bar.
Gruppe (3) – Druck der Luft der Zange zur Folienkupplung: 1 bar.
**Warnung: die Verstellungen der Gruppen wurden beim Hersteller während der Montage und der Prüfung ausgeführt; keinesfalls sollten diese nicht verändert werden!**

**Banderoleur mod. SW2-A**

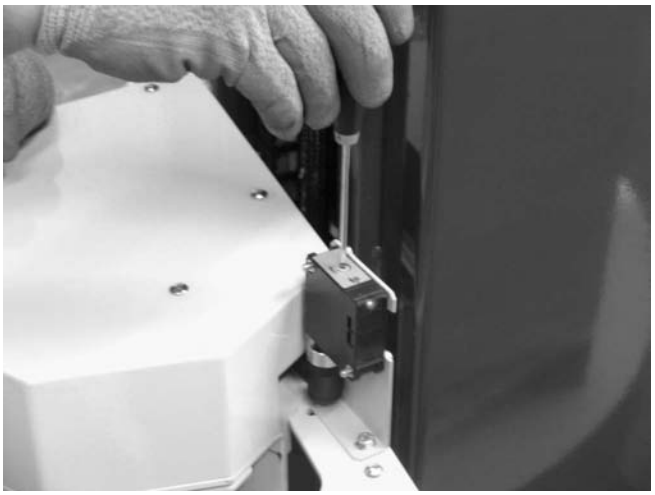
Liaison à la ligne d'alimentation de l'air comprimé:
Connecter un tuyau de 8mm au raccordement en entrée pourvue d'attaque rapide du groupe filtre - régulateur de pression (1, fig. 24).

Vérification des réglages des groupes de régulation:
Groupe (1) - Pression de l'air en entrée: 5 bars
Groupe (2) – Pression de l'air du bras d'attachement du film : 4 bars
Groupe (3) – Pression de l'air de la pince de la liaison du film : 1 bar
**Avertissement: les régulations des groupes ont été effectuées par le constructeur pendant l'assemblage et l'essai; en aucun cas elles doivent être altérées!**

**Envolvedora modelo SW2-A.**

Conexiones a la línea de alimentación de aire a presión.
Unir el conector de entrada provisto de una conexión rápida de la salida del filtro del grupo de regulación, y filtración de aire (1, fig. 24), con un tubo de 8 mm. de diámetro.
Grupos de calibración de regulación de aire:
Grupo (1).- Presión de aire. 5 Bar.
Grupo (2).- Aplicador de película, presión de aire: 4 Bar.
Grupo (3).- Conexión dispositivo sujeción película, presión de aire: 1 Bar.
**Precaución: El ajuste de los grupos han sido ajustados por el fabricante durante el ensamble, y prueba del equipo: Por ningún motivo deberán ser cambiados.**

**-25-**



Posizionare il pallet alla massima distanza di acquisizione del segnale.
Agire sul trimmer posto nella parte alta della fotocellula, come indicato in figura 25, aumentando o diminuendo la sensibilità.
La sensibilità è corretta quando il led rosso posto sulla fotocellula si accende.

Place the pallet at the maximum signal acquisition distance.
Use the trimmer placed in the higher part of the photocell, as indicated in fig. 25, decreasing or increasing sensitivity.
Sensitivity is correct when the red led placed on the photocell comes on.

Die Palette auf der Höchsten erwerbentfernung des Signal aufstellen.
Auf den Trimmer der auf der obersten Seite der Photozelle angebracht ist, wirken, wie in Bild 25 gezeigt, um die Empfindlichkeit zu vergröbern oder verkleinern.
Die Empfindlichkeit ist richtig eingestellt, sobald die rote LED auf der Phototozelle aufleuchtet.

Placer la palette à la distance maximum d'acquisition du signal.
Agir sur le trimmer placé sur le haut de la photo-cellule comme indiqué sur la fig.25, en augmentant ou en diminuant la sensibilité.
La sensibilité est correcte quand le voyant rouge placé sur la photo-cellule s'allume.

Posicionen la paleta a la distancia máxima de recibo de la señal.
Actúen en el timer posicionado en la parte alta de la fotocélula, según lo indicado en la figura 25, aumentando o disminuyendo su sensibilidad.
La sensibilidad se considera correcta cuando la luz testigo roja, posicionada sobre la fotocélula, se enciende.

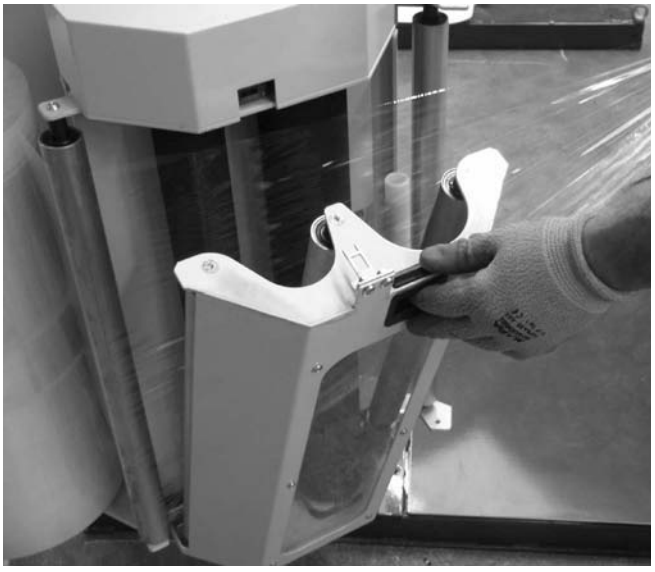
THIS PAGE IS BLANK

| M.J. MAILLIS GROUP | 5.1<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Istruzioni d'uso<br>Instructions<br>Gebrauchsanweisungen<br>Instructions pour l'utilisation<br>Instrucciones de uso | Caricamento bobina film<br>Film reel loading<br>Ladung der Folienspulenkapsel<br>Chargement de la bobine du film<br>Carga bobina de película |
|---|---|---|---|

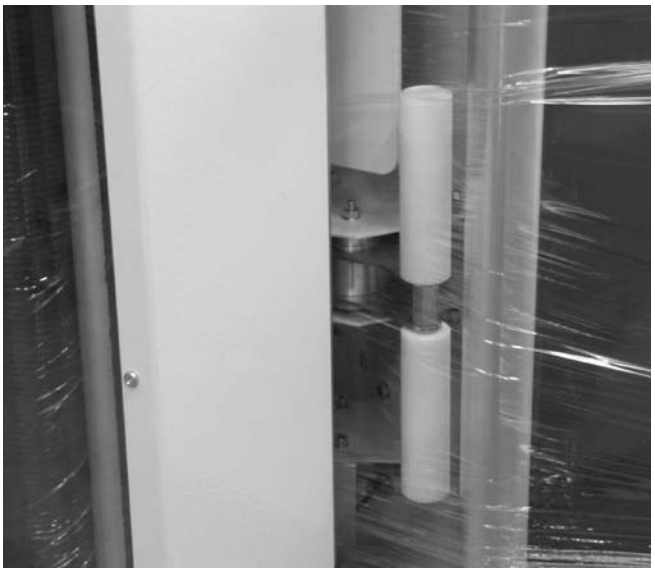
**-1-**



**-2-**



**-3-**



Prima di effettuare ogni operazione leggere tutto il capitolo 3 "Sicurezza".
-posizionare una bobina di film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco (fig. 1)
-eliminare un tratto iniziale di film corrispondente ad un giro completo.
-aprire la porta sul carrello
-far passare il film tra i rulli gommati e di rinvio (fig. 2), seguendo il percorso riportato sull'etichetta posta sulla parte alta del carrello
-il film deve passare davanti al tastatore e davanti all'ultimo rullo, come illustrato in figura 3
-chiudere lo sportello, qualora presente, considerando che la macchina non può funzionare con lo sportello aperto

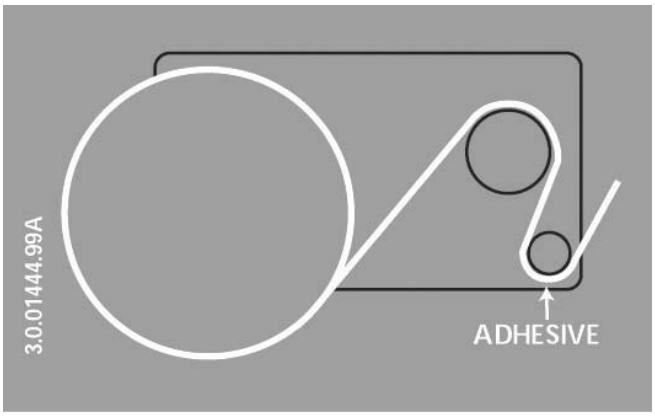
Before carrying out any operation, read all chapter 3 "Safety".
-place a film reel on the reel holder and fix it with the blocking ring nut (fig. 1)
-remove the first part of the film corresponding to one complete turn.
-open the door of the carriage feed the film between the rubber coated rolls and the counter-rolls (fig. 2), following the direction shown on the label placed on the higher part of the carriage
-the film must pass in front of the feeler pin and in front of the last roll, as shown in fig. 3
-close the door, if there is one, considering that the machine cannot work with the door open

Vor Jegliche Handlung, das ganze Kapitel 3 "Sichereheit" lesen.
-eine Folienspulen auf den Rollenhalter stellen, und sie mit eine Stockzwinge, festsetzen. (Bild 1)
-die Erste Umdrehung des Folien, ganz beseitigen
-die Tür auf den Schlitten öffnen
-die Folie Zwischen Gummierte und Zurückschickungsrollen, durchlaufen lassen, (Bild 2) wie es auf die Etikette, die auf den Oberen Teil des Schlitten steht
-die Folie muss vor den Fühler und vor der letzte Rolle laufen wie auf Bild3
-die Türe wieder schlissen, fallss es eine gibt, da die Maschine mit öffene Türe, nicht funktioniert

Avant d'effectuer toute opération lire tout le chapitre 3 "Sécurité".
-placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec le collier de serrage (fig.1)
-couper un morceau de film du début, correspondant à un tour complet
-ouvrir la porte du chariot
-faire passer le film à travers les rouleaux en caoutchouc et renvoi (fig. 2) en suivant la séquence indiquée sur l'étiquette placée sur le haut chariot
-le film doit passer devant le tâteur et devant le dernier rouleau, comme indiqué sur la figure 3
-fermer la porte, s'il y en a une, considérant que la machine ne peut pas fonctionner avec la porte ouverte

Antes de efectuar operación, lean con cuidado todo el cap. 3 "Seguridad".
-posicionen una bobina de película en el portarollo y la fijen por medio de la abrazadera de sujeción (fig. 1)
-eliminen el primer trozo de película, correspondiente a un giro completo.
-abren la puerta sobre el carro
-hagan pasar la película entre los rodillos engomados y de reenvío (fig. 2), siguiendo el indicado en la etiqueta posicionada en la parte alta del carro
-a película tiene que pasar delante del palpador y delante del último rodillo, según lo indicado en la figura 3
-cierren el postigo, si presente, considerando que la máquina no puede funciar con el postigo abierto

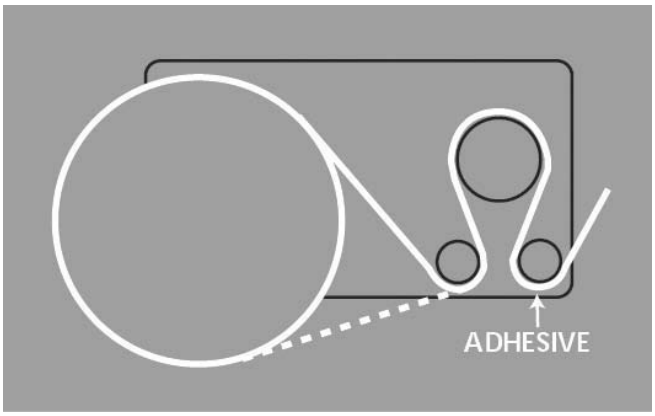
**-M1-**




Nelle figure a lato sono riportate le etichette che identificano il percorso film dei portabobina.
Su ogni portabobina viene applicata l'etichetta corrispondente.
-M1- percorso film per portabobina tipo M su colonna CLASSE 1
-M2- percorso film per portabobina tipo M su colonna CLASSE 2
-SM1- percorso film per portabobina tipo SM su colonna CLASSE 1
-SM2- percorso film per portabobina tipo SM su colonna CLASSE 2

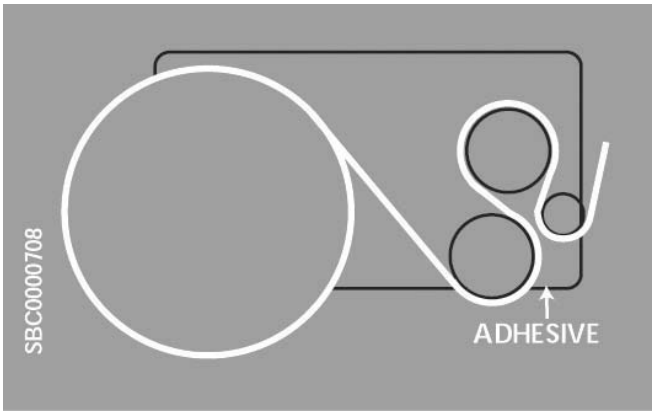
The pictures on the left show the labels which identify the film reel path.
On each film reel there is its corresponding label.
-M1- film path for film reel type M on column CLASS 1
-M2- film path for film reel type M on column CLASS 2
-SM1- film path for film reel type SM on column CLASS 1
-SM2- film path for film reel type SM on column CLASS 2

**-M2-**




Auf den seitlichen Abbildungen, sind die Etiketten angebracht, die die Folienstrecke des Spulenhalter identifizieren.
Auf jeden Spulenhalter wird das zusprechende Etikett angebracht.
-M1- folienstrecke für Spulenhalter Typ M auf Säule KLASSE 1
-M2- folien strecke für Spulenhalter Typ M auf Säule KLASSE 2
-SM1- folienstrecke für Spulenhalter Typ SM auf Säule KLASSE 1
-SM2- folien strecke für Spulenhalter Typ SM auf Säule KLASSE 2

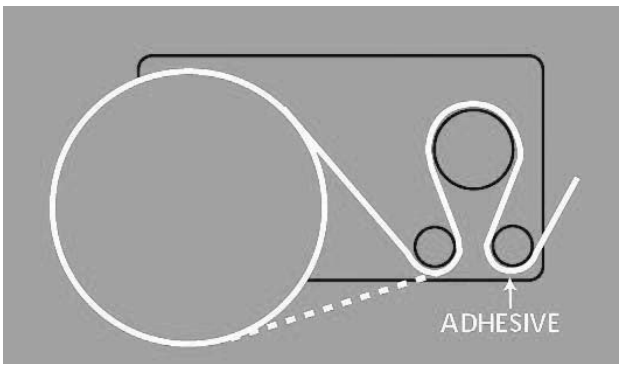
**-SM1/SM2-**




Sur les figures de côté sont reportées les étiquettes qui indiquent le parcours du film des porte-bobines.
Sur chaque étiquette est appliquée l'étiquette correspondante.
-M1- parcours du film pour porte-bobine type M sur colonne CLASSE 1
-M2- parcours du film pour porte-bobine type M sur colonne CLASSE 2
-SM1- parcours du film pour porte-bobine type SM sur colonne CLASSE 1
-SM2- parcours du film pour porte-bobine type SM sur colonne CLASSE 2

En las figuras al lado se indican las etiquetas que identifican el recorrido de la película de los porta bobinas.
En cada porta bobina se aplica la etiqueta correspondiente.
-M1- recorrido película para porta bobina de tipo M en columna de CLASE 1
-M2- recorrido película para porta bobina de tipo M en columna de CLASE 2
-SM1- recorrido película para porta bobina de tipo SM en columna de CLASE 1
-SM2- recorrido película para porta bobina de tipo SM en columna de CLASE 2

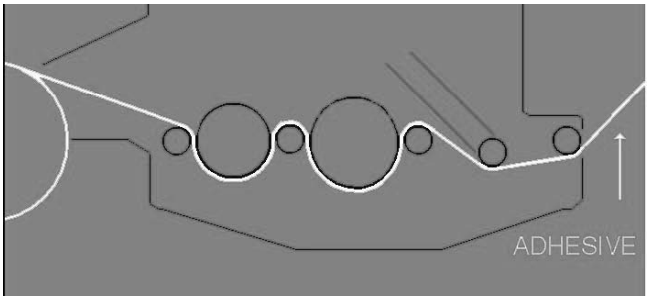
## -FM-




-FM- Percorso film per portabobina tipo FM
-PWS- Percorso film per portabobina tipo PWS
-SP 300- Percorso film per portabobina SP 300

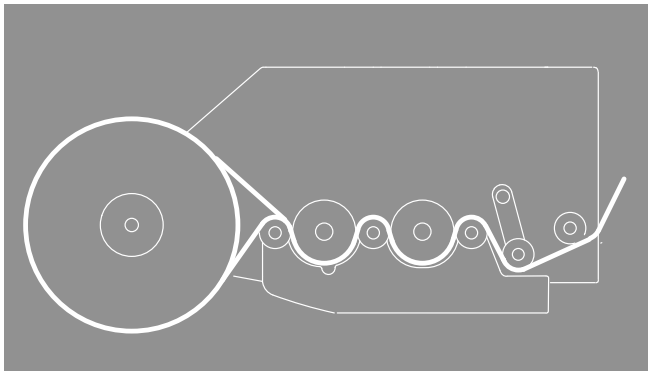
-FM- film path for film reel type FM
-PWS - film path for film reel type PWS
-SP 300- film path for film reel type SP 300

## -PWS-




-FM- Folienstrecke für Spulenhalter Typ FM
-PWS - Folienstrecke für Spulenhalter Typ PWS
-SP 300- Folienstrecke für Spulenhalter Typ SP 300

## -SP 300-



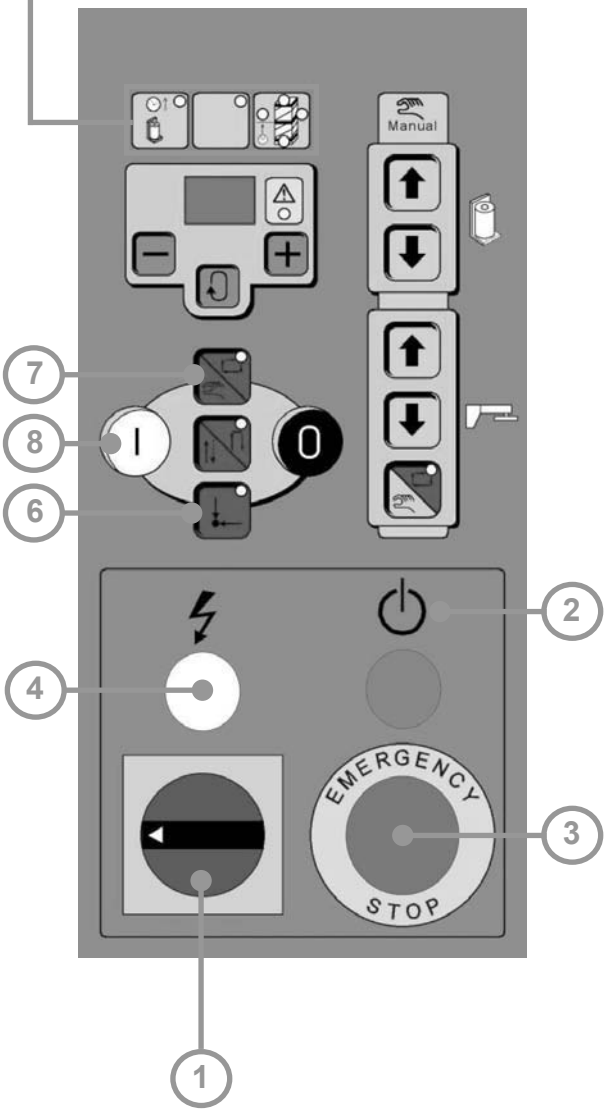
-FM- Parcours du film pour porte-bobine type FM
-PWS- Parcours du film pour porte-bobine type PWS
-SP 300- Parcours du film pour porte-bobine type SP 300

-FM- Recorrido película para porta bobina de tipo FM
-PWS- Recorrido película para porta bobina de tipo PWS
-SP 300- Recorrido película para porta bobina de tipo SP 300



"2F"
"2BF"

"2"




1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione "I" per dare tensione alla macchina
2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario)
4-presenza tensione ingresso macchina
6-RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led "allarme")
7-selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso)
8-START: avviamento ciclo in automatico e avviamento piattaforma in manuale

1-main switch: rotate clockwise onto position "I" to give power to the machine
2-system inserted: when pressed it activates electrical power supply
3-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise)
4-power present machine inlet
6-RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led)
7-manual mode selection (led off), automatic mode (led on)
8-START: automatic cycle start and turntable start in manual

1-hauptschalter: auf Position "I" In Uhrzeigersinn Drehen, um der Maschine Spannung zu geben
2-system eingeschaltet: die Maschine läuft sofort an, beim drücken des Schalters
3-STOP-NOT: beim drücken hält sofort an
4-spannung vorhanden bei Maschineeingang
6-RESET: Steuerung für Positionswahl "NULL MASCHINE" (Plattform und Schlitten) und Alarmreset (gefragte Handlung durch LED AlarmLED
7-manuelle Wahl (off LED) Automatische Wahl (on LED)
8-START: Automatische Anlass der Kreisprozess und manuelle Anlass der Plattform

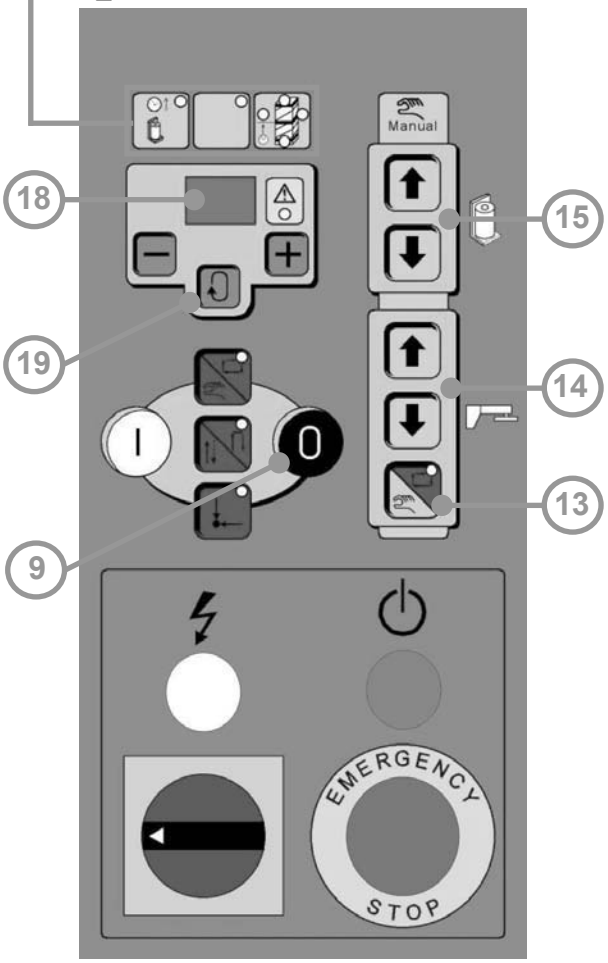
1-interrupteur principal: tourner dans le sens des aiguilles d'une montre sur la position "I" pour donner tension à la machine
2-Système branché: en pressant on active l'alimentation électrique
3-STOP URGENCE: en pressant on arrête immédiatement la machine (pour la débloquer tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre)
4-Présence tension à l'entrée de la machine
6-RESET: commande de recherche position "zéro machine" (plate-forme et chariot) et reset alarmes (opération demandée par voyant "alarme")
7-sélection mode manuel (voyant éteint), automatique (voyant allumé)
8-START: marche cycle automatique et marche plate-forme en manuel

1-interruptor principal: giren en sentido horario en la posición "I" para proporcionar tensión a la máquina
2-sistema conectado: pulsándolo se activa la alimentación eléctrica
3-STOP EMERGENCIA: pulsándolo se para inmediatamente la máquina (para desbloquearlo lo giren en sentido antihorario)
4-presencia tensión en entrada máquina
6-RESETEO: mando de búsqueda posición "cero máquina" (plataforma y carro) y reseteo de las alarmas (operación se pide por medio luz alarma)
7-selección modalidad manual (luz apagada), automática (luz encendida)
8-START: puesta en marcha del ciclo en modalidad automática y puesta en marcha de la plataforma en modalidad manual



"2F"
"2BF"

"2"



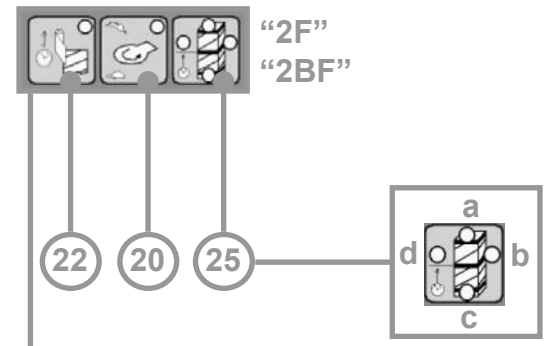

9-STOP: arresto ciclo immediato
13-a led acceso il pressore è inserito nel ciclo automatico. A led spento è disinserito ed è utilizzabile solo in manuale. Led lampeggiante: impostazione parametro tempo discesa pressore in automatico
14-in modo manuale, comanda la salita/discesa del pressore
15-in modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
18-display: visualizza il valore del parametro selezionato. Con il led del simbolo di allarme illuminato segnala i codici di errore
19-scroll: selezione parametro operativo impostabile da display e visualizzato mediante l'attivazione del led corrispondente

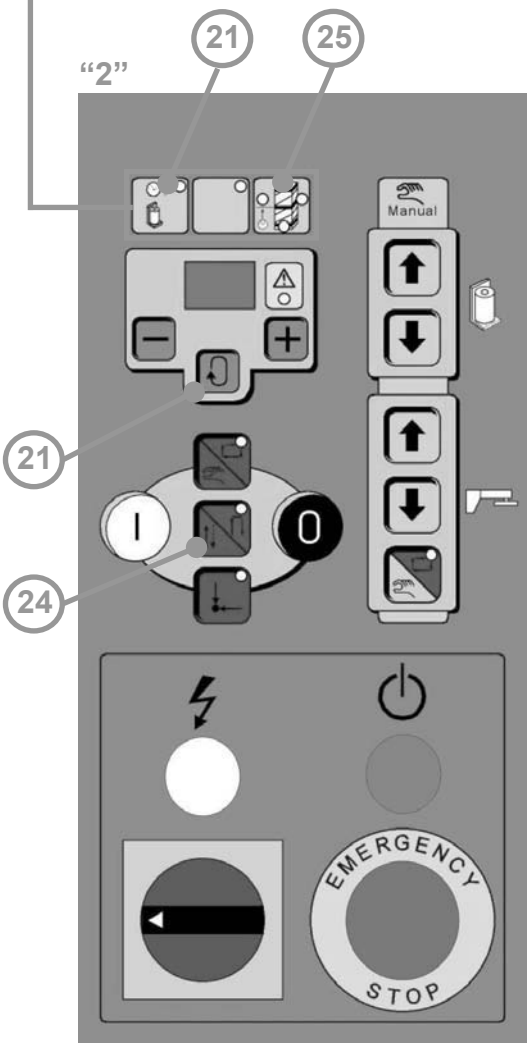
9-STOP: immediate cycle stop
13-with led on the presser is inserted in automatic cycle. With led off it is not inserted and can only be used in manual. Flashing led: automatic presser descent timing parameter set up
14-in manual mode, commands presser up / down
15-in manual mode, commands film reel up / down
18-display: shows the figure of the selected parameter. With alarm symbol led on, it signals error codes
19-scroll: parameters' menu (active parameter shown by corresponding led) to be adjusted by display keyboard

9-STOP: sofortige Haltung der Kreisprozess
13-bei leuchtendes LED, der Drucker ist in Automatische Kreisprozess eingesetzt. Bei ausgeschaltetes LED, ist Ausgesetzt und nur Manuell brauchbar. Bei Blinklicht LED: Automatische Parameter Einstellung Für die Abstiegszeit der Presse
14-manuelle weise: betätigt den Auf/abstieg der Presse
15-manuelle weise: Betätigt den Auf/abstieg der Spulenkapselhalter
18-display: zeigt der Wert des ausgewählte Parameter. Mit Notsymbol leuchtender LED, zeigt die Fehlercode an
19-scroll: operative Parameterauswahl, von Display eingestellt und gezeigt durch Aktivierung der entsprechenden LED

9-STOP: Arrêt immédiat du cycle
13-Voyant allumé: le presseur est branché dans le cycle automatique Voyant éteint: il est débranché est utilisable seulement en manuel. Voyant clignotant: détermination paramètre durée de descente du presseur en automatique
14-en mode manuel commande la montée/descente du presseur
15-en mode manuel commande la montée/descente du porte-bobine
18-ecran : affiche la valeur du paramètre sélectionné. Avec le voyant du symbole alarme allumé il signale les codes d'erreur
19-scroll: sélection du paramètre opérationnel choisi sur l'écran et affiché par l'activation du voyant

9-STOP: parada inmediata del ciclo
13-luz testigo encendida:el prensor está activado en el ciclo en automática con luz apagada, el prensor está desactivado y se puede utilizar sólo en modalidad manual. Luz intermitente: configuración del parámetro relativo al tiempo de bajada del prensor en modalidad automática
14-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del prensor
15-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del porta bobina
18-pantalla: visualiza el valor del parámetro seleccionado. Con la luz testigo del símbolo de alarma encendida, señala los códigos de error
19-scroll: selección parámetro operativo que se puede configurar de la pantalla y que se visualiza por medio de la activación de la correspondiente luz



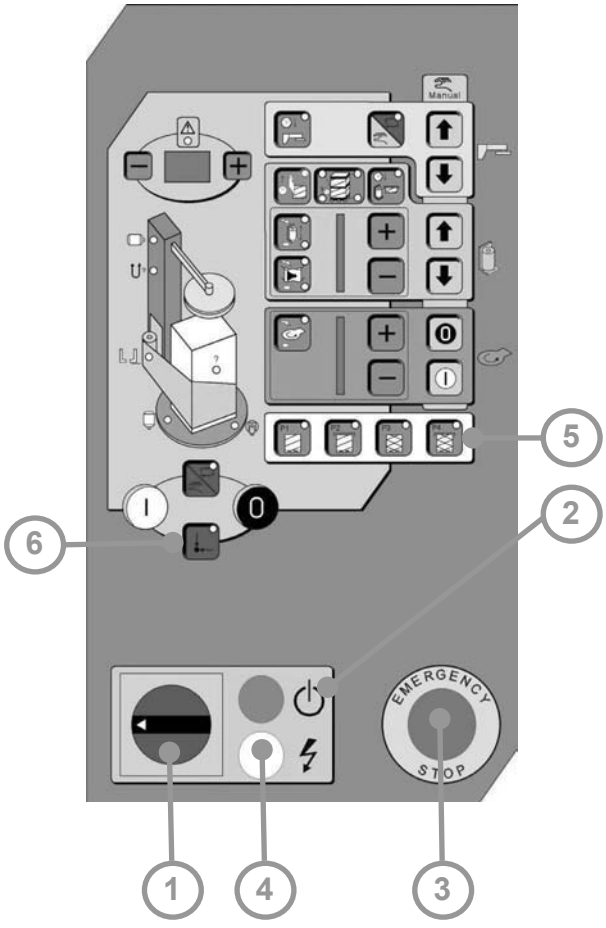

20-(solo per "2F/2BF") impostazione velocità rotazione piattaforma
21-(solo tipo "2") impostazione quota salita portabobina in automatico (rilevabile da asta graduata, valore in metri: es. 1,5 = mt. 1,5)
22-(solo tipo "2F/2BF") impostazione del ritardo arresto salita portabobina dopo rilevazione estremità superiore pallet (tempo in secondi)
24-selezione programma di fasciatura (solo salita-led spento, salita+discesa-led acceso)
25-impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: a) in alto, b) intermedio (rinforzo), c) in basso, d) quota salita portabobina per giri di fasciatura intermedi

20-(only for "2F/2BF") turntable rotation speed set-up
21-(only type "2") automatic film reel ascent quota set-up (detectable from graduated bar, figures in mt: e.g. 1,5 = 1,5 mt.)
22-(only type "2F/2BF") set-up of film reel ascent stop delay after pallet upper end tracking (time in seconds)
24-wrapping programme selection (only led-up off, ascent + led-down on)
25-automatic set-up of additional wrapping turns: a) up, b) intermediate (support), c) down, d) film reel ascent quota for intermediate wrapping turns

20-(nur für "2F/2BF") Anlegung Maximaldrehungsgeschwindigkeit der Plattform
21-(nur Typ "2") Anlegung in Automatische Höhe Aufstieg der Spulenkapselhalter.(vermesst durch graduierte Stange, Wert in mt: z. B. 1,5 = 1,5 m)
22-(nur Typ "2F/2BF") Anlegung der Aufstieghalt Verzug Spulenkap selhalter, nach Vermessung des Obere Ende des Palette.(Zeit in Sekunden)
24-umwicklungsprogramm Wahl (nur Aufstieg- Ausgeschalteter LED) Aufstieg und Abstieg – eingeschalteter LED)
25-anlegung zusätzliche Drehungen Umwicklung in Automatisch: a) nach Oben, b) Mittlere (Stärkung), c) nach Unten, d) Spulenkapsel Aufstiegquote für Mittlere Umwicklungsdrehungen.

20-(seulement pour ''2F/2BF'') détermination vitesse rotation plate-forme.
21-(seulement type "2") détermination cote montée porte-bobine en automatique (relevable par tige graduée, valeur en mt: ex.1,5=1,5 mt.)
22-(seulement type "2F/2BF") détermination du retard arrêt montée porte-bobine après relèvement extrémité supérieure palette (temps en sec.)
24-sélection du programme d'enveloppement (seulement montée-voyant éteint, montée +descente-Voyant allumé)
25-choix des tours d'enveloppement ajoutés en automatique : a) en haut, b) intermédiaire (renforcement), c) en bas, d) cote montée porte-bobine par tours d'enveloppement intermédiaires

20-(sólo para "2F/2BF") configuración de la velocidad rotación plataforma
21-(sólo para "2") configuración de la cota de subida del porta bobina en modalidad automática (se puede detectar por medio de varilla graduada, valor en mt: ej. 1,5 = 1,5 mt.)
22-(sólo para "2F/2BF") configuración del parámetro de retraso de parada de la subida del porta bobina después de la detección por parte de la extremidad superior de la paleta (tiempo expresado en segundos)
24-selección del programa de envoltura (sólo subida - luz apagada, subida+bajada - luz encendida)
25-configuración de los giros de envoltura adicionales en automática: a) arriba, b) intermedio (refuerzo), c) abajo, d) cota de subida del porta bobina para giros de envoltura intermedios



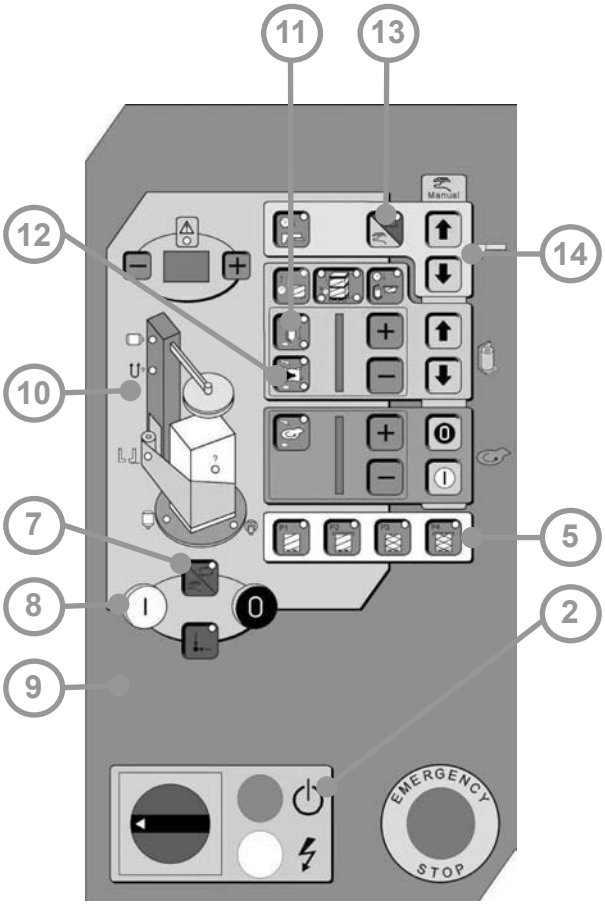

1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione 1 per dare tensione alla macchina
2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario)
4-presenza tensione ingresso macchina
5-programmi di fasciatura: P1: solo salita, P2: solo salita+cappuccio, P3: salita/discesa, P4: salita/discesa+cappuccio
6-RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led allarme!)

1-main switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine
2-system inserted: when pressed it activates electrical power supply
3-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise)
4-power present machine inlet
5-wrapping programmes: P1: only up, P2: only up+cap, P3: up/down, P4: up/down+cap
6-RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led!)

1-hauptschalter: im Uhrzeigersinn auf Position 1 drehen, um Spannung an der Maschine zu geben
2-system eingeschaltet: beim drücken wird die elektrische versorgung in Betrieb gesetzt
3-NOT-STOP: beim drücken hält sofort an
4-anwesenheit Spannung beim Eingang der Maschine
5-umwicklungsprogramme: P1: nur aufstieg, P2: nur aufstieg und Kappe, P3: aufstieg/abstieg und Kappe
6-RESET: Positionsuchender Steuerung "null Maschine" (Plattform und Schlitten) und Alarmreset (durch LED Alarm gefragt!)

1-interrupteur principal: tourner dans le sens des aiguilles d'une montre sur la position 1 pour donner tension à la machine
2-système branché: en pressant on active l'alimentation électrique
3-STOP URGENCE:en pressant on arrête immédiatement la machine (pour débloquer tourner dans le sens contraire des aiguilles)
4-présence tension à l'entrée de la machine
5-programmes d'enveloppement: P1: seulement montée, P2: seulement montée+capuchon, P3: montée/descente, P4: montée / descente + capuchon
6-RESET: commande de recherche position "zéro machine'' (plate-forme et chariot) et reset alarmes (opération demandée par voyant alarme!)

1-interruptor principal: giren en sentido horario en la posición 1 para proporcionar tensión a la máquina
2-sistema conectado: pulsándolo se activa la alimentación eléctrica
3-STOP EMERGENCIA: pulsándolo se para inmediatamente la máquina (para desbloquearlo lo giren en sentido antihorario)
4-presencia tensión en entrada máquina
5-programas de envoltura: P1: sólo subida, P2: sólo subida+capuchón, P3: subida/bajada- P4: subida/bajada+capuchón
6-RESETEO: mando de búsqueda posición "cero máquina" (plataforma y carro) y reseteo de las alarmas (la operación se pide por medio de la luz testigo "alarma"!)



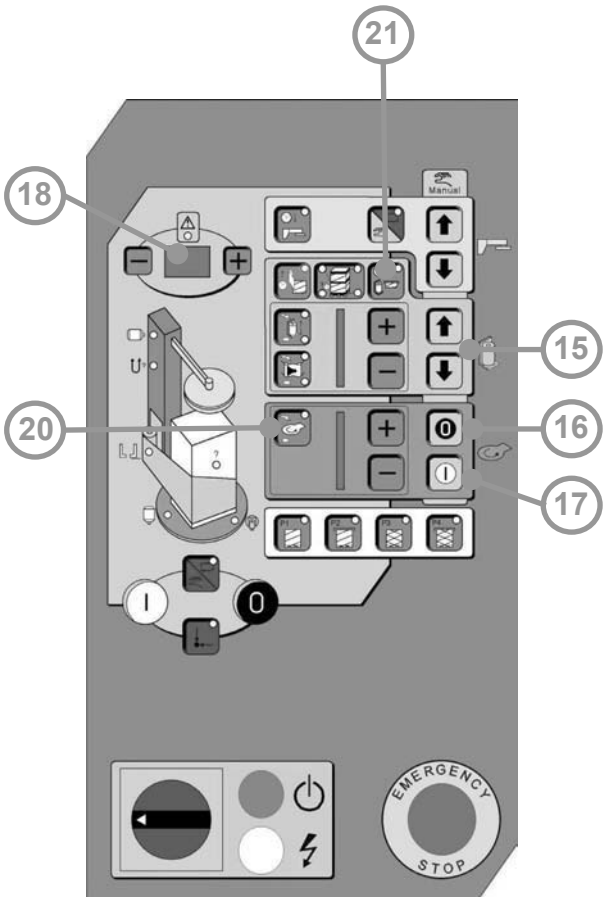

7-selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso)
8-START: avviamento ciclo in automatico
9-STOP: arresto ciclo immediato in automatico; arresto immediato piattaforma in manuale
10-sinottico: indica possibili anomalie della macchina
11-regolazione con "+" e "-" velocità salita e discesa portabobina
12-impostazione estrazione film: "+" estrazione più veloce, film meno teso; "-" estrazione più lenta, film più teso
13-tasto inserimento pressore: a led acceso il pressore è inserito nel ciclo automatico, se spento è utilizzabile in manuale
14-in modo manuale, comanda salita discesa pressore

7-manual mode selection (led off), automatic mode (led on)
8-START: automatic cycle start
9-STOP: immediate cycle stop in automatic; immediate turntable stop in manual
10-synoptic: indicates possible machine malfunctions
11-film reel up / down speed regulation with " + " and " – " film feeding
12-set-up: "+" faster feeding, film less tense; "-" slower feeding, film more tense
13-presser insertion button: with led on the presser is inserted in automatic cycle, with led off can be used in manual
14-in manual mode, commands presser up / down

7-manuelle (off LED), Automatische (on LED) Wahlweise
8-START: automatischecyclus Anlass
9-automatischen, sofortigen Fahrsperre; Manuelle Plattform sofortige
10-synoptisch: zeigt mögliche Störungen der Maschine
11-ellung durch "+" und "-" der Geschwindigkeit der Auf und Abstieg des Spulenkapselhalter
12-einstellung Folienausziehung: "+" Ausziehung Schnell Folie Weniger gestreckt; "-" Ausziehung Langsam, Folie Mehr gestreckt
13-presseeintreibungstaste: mit leuchtender LED der Drucker ist in automatische Kreisprozess
14-auf manuelle Weise, betätigt den Auf und Abstieg der Drucker

7-sélection mode manuel (voyant éteint), automatique (voyant allumé)
8-START: mise en marche cycle automatique
9-STOP: arrêt immédiat du cycle en automatique; arrêt immédiat plate-forme en manuel
10-synoptique: indique les anomalies possibles de la machine
11-réglage avec +/- de la vitesse de montée et descente du porte-bobine
12-choix extraction du film:''+''extraction plus rapide, film moins tendu; ''-'' extraction plus lente, film plus tendu
13-touche branchement presseur: avec voyant allumé le presseur est branché dans le cycle automatique, s'il est éteint en manuel
14-en mode manuel, commande montée descente du presseur

7-selección modalidad manual (luz apagada), automática (luz encendida)
8-START: puesta en marcha del ciclo en modalidad automática
9-STOP: parada inmediata del ciclo en automático; parada inmediata de la plataforma en manual
10-sinóptico: indica posibles anomalías de la máquina
11-ajuste por medio de "+/-" velocidad de subida y bajada del porta bobina
12-configuración extracción película: "+" extracción más rápida, película menos tensionada; "-" extracción más lenta, película más tensionada
13-tecla activación del prensor: con luz encendida el prensor está activado en ciclo automático, si la luz está apagada, se puede utilizar en manual
14-en modalidad manual, acciona la subida y la bajada del prensor



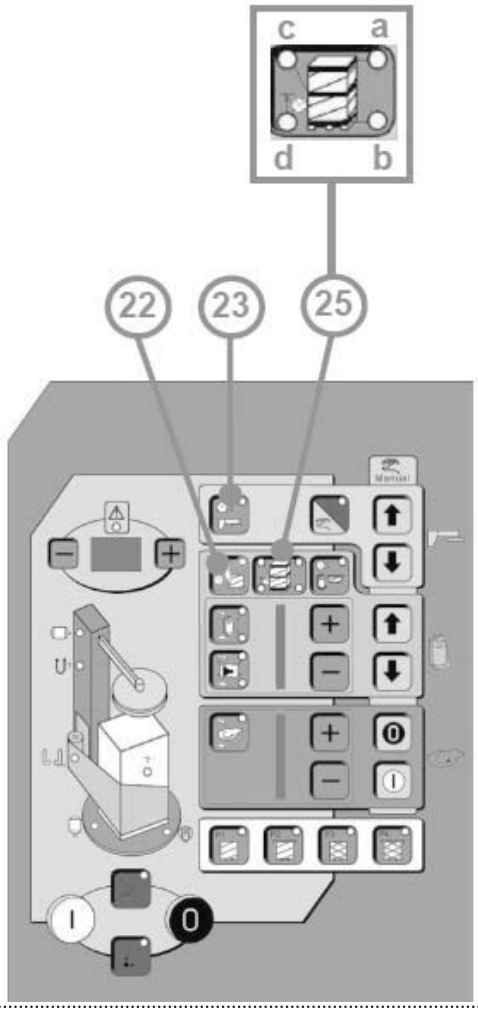

15-in modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
16-arresto in posizione "zero" piattaforma in manuale
17-avviamento piattaforma in manuale
18-display: visualizza il valore del parametro selezionato. Con il led del simbolo di allarme illuminato segnala i codici di errore
20-a led acceso impostazione velocità rotazione piattaforma regolabile con "+" e "-"
21-impostazione tempo discesa carrello (in secondi), dopo aver terminato la fasciatura in salita, per raggiungere posizione attesa inserimento cappuccio

15-in manual mode, commands film reel up / down
16-stop in position "zero", turntable in manual
17-turntable start in manual
18-display: shows the figure of the selected parameter. With alarm symbol led on, it signals error codes
20-with led on, turntable rotation speed set-up adjustable with "+" and "-"
21-carriage ascent timing set-up (in seconds), after ending upward wrapping, to reach cap insertion waiting position)

15-auf Manuelle Weise, betätigt den Auf und Abstieg der Spulenkapselhalter
16-auf "Null" Position Haltung des Plattform bei Manuelle Betätigung.
17-plattform Einstellung bei Manuelle Betätigung
18-display: zeigt der Wert des ausgewählte Parameter. Mit Alarm LED Zeigt die Fehlercode
20-bei leuchtendes LED Einstellung der Rotationsgeschwindigkeit des regulierbare Plattform mit "+" und "-"
21-einstellung Schlittenabstiegszeit (in Sekunden), nachdem die Einwicklung beendet ist, um die Wartungsposition zu erreichen, Kappe einfügen

15-en mode manuel, commande la montée/descente du porte-bobine.
16-arrêt en position ''zéro'' plate-forme en manuel
17-mise en marche plate-forme en manuel
18-ecran : affiche la valeur du paramètre sélectionné. Avec le voyant du symbole alarme allumé il signale les codes d'erreur
20-a voyant allumé détermination de la vitesse de rotation de la plate-forme réglable par ''+''et ''-''
21-détermination de la durée de la descente du chariot (en secondes), après avoir terminé l'enveloppement en montée, pour rejoindre la position d'attente d'insertion du capuchon

15-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del porta bobina
16-parada en posición "cero" plataforma en modalidad manual
17-puesta en marcha plataforma en manual
18-pantalla: visualiza el valor del parámetro seleccionado. Con la luz testigo relativa al símbolo de la alarma encendida, señala los códigos de error
20-a luz testigo de acceso a la configuración de la velocidad de rotación de la plataforma ajustable por medio de las teclas "+" y "-"
21-configuración del tiempo de bajada del carro (expresado en segundos), tras acabar la envoltura en fase de subida, para alcanzar la posición de espera introducción capuchón




22-impostazione ritardo arresto salita carrello dopo rilevazione estremità superiore pallet (tempo in secondi)
23-impostazione tempo discesa pressore in automatico
25-impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: a) in alto, b) intermedio (rinforzo), c) in basso, d) quota salita portabobina per giri di fasciatura intermedi

**Pannello tipo "4CF"**

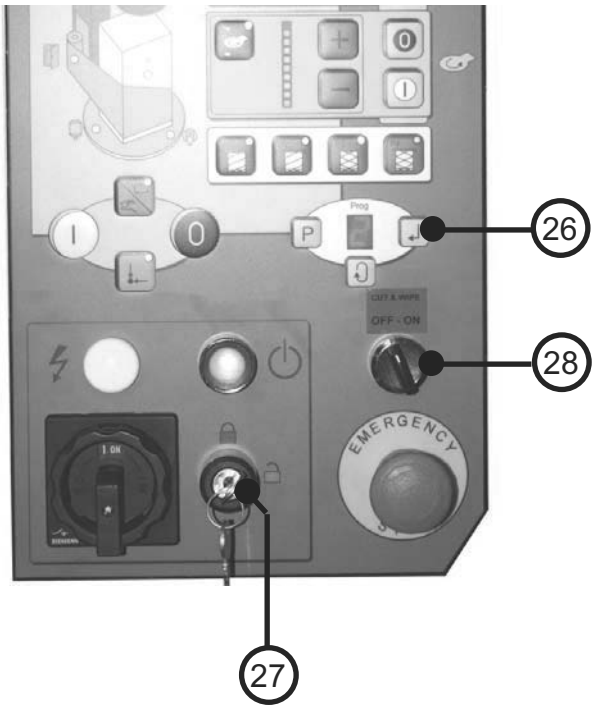
26-ricettario
27-selettore a chiave accesso ricettario
28-selettore attivazione dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film

22-set-up of carriage ascent stop delay after pallet upper end tracking (time in seconds)
23-automatic set-up of presser descent timing
25-automatic set-up of additional wrapping turns: a) up, b) intermediate(support), c) down, d) film reel ascent quota for intermediate wrapping turns

**Panel type "4CF"**
26-programs list
27-programs list key selector
28-attach - cut - spreading film device selector.

22-einstellung Haltungsverzug der Schlittenaufstieg, nach Höchstpalettesteil Vermessung. (Zeit in Sekunden)
23-einstellung der Abstiegszeit der Drucker in Automatische
25-einstellung der Zusätzliche Umwickeldrehungen in Automatische: a) nach Oben, b)Mittel (Verstärkung), c) nach Unten, d)Spulenkapselhalter Aufstiegsquote, für Zwischen Umwicklungsdrehungen

**Pannell Layout Typ ''4CF'':**
26-programmliste
27-programmliste Wählschalter mit Schlüssel
28-Wählschalter zur Aktivierung der Vorrichtung Kupplung-Schnitt-Verbindung des Stretchfoliens.




22-détermination du retard arrêt de la montée du chariot après relèvement de l'extrémité supérieure de la palette (temps en secondes)
23-détermination du temps de descente du presseur en automatique
25-détermination des tours d'enveloppement ajoutés en automatique: a) en haut, b) intermédiaire (renforcement), c) en bas, d) cote montée porte-bobine pour les tours d'enveloppement intermédiaires

**Panneau type ''4CF'**
26-liste de programmes
27-selecteur avec clè accèss programmes
28-sélecteur de l'activation du dispositif liaison-coupe-attachement du film

22-configuración del retraso de parada de la subida del carro tras la detección de la extremidad superior de la paleta (tiempo expresado en segundos)
23-configuración del tiempo de bajada del prensor en modalidad automática
25-configuración de los giros adicionales de envoltura en modalidad automática: a) arriba, b) intermedio (refuerzo), c) abajo, d) cota de subida del porta bobina para los giros de envoltura intermedios.

**Panel tipo ''4CF''**
26-lista de los programas
27-selector programas con llave.
28-Selector para activar y desactivar la sujeción, corte, y aplicación de la película.

**-1-**



**-2-**



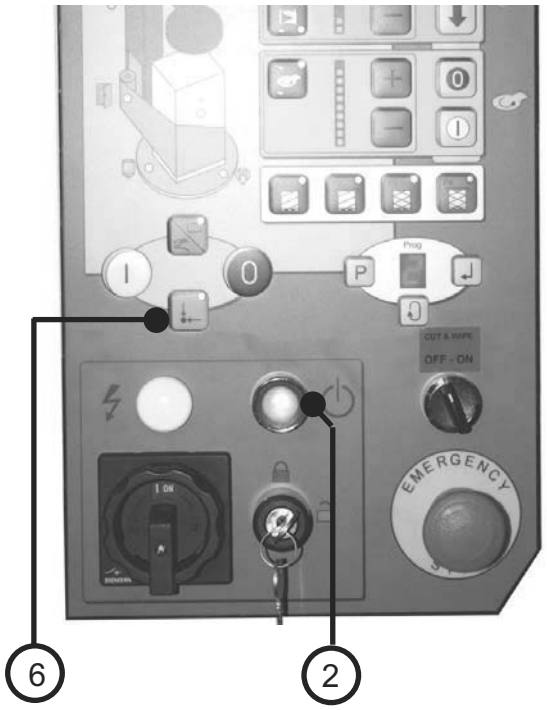
Rilasciare il tasto di emergenza qualora fosse stato premuto, ruotare l'interruttore generale su ON, premere il tasto "2".
Caricare un pallet centrandolo sulla piattaforma (fig. 1), prestando particolare attenzione di non far sporgere il carico dalla base.
Agganciare il film precedentemente estratto dal portabobina su un angolo del pallet (fig. 2).
Portarsi in posizione operatore e avviare la macchina in modo automatico o manuale; fare riferimento al modo manuale se si desidera effettuare un uso semplificato della macchina.

Release the emergency button, if pressed, rotate the main switch onto ON, press button "2".
Load a pallet and centre it on the turntable (fig. 1), making sure the load does not tick out of the base.
Attach the film previously extracted from the film reel to a corner of the pallet (fig. 2).
Go to operator position and start the machine in automatic or manual mode; please refer to the manual mode if you wish to use the machine in a simplified way.

Falls die Nottaste gedrückt worden ist, sie wieder Frei lassen, den Hauptschalter auf ON drehen, und Taste "2" drücken.
Palette auf laden in dem man die Last auf die Plattform einmittet (Bild 1)
Besondere Beachtung geben, dass die Last nicht aus der Grundplatte herausstreckt.
Die Folie, die zuvor aus den Spulenkapseln rausgezogen worden ist auf eine Ecke der Palette anhängen (Bild 2).
Sich in der Bedienungsmannposition begeben und die Maschine Manuell oder Automatisch in Betrieb nehmen; falls man eine einfache Maschinenanwendung durchführen will, die Manuelle Betätigung als Hinweis nehmen.

Relâcher la touche d'urgence si elle a été pressée, tourner l'interrupteur général sur ON, presser la touche "2".
Charger une palette en la centrant sur la plate-forme (fig.1), en faisant particulièrement attention à ne pas faire dépasser le chargement de la base.
Accrocher le film précédemment extrait du porte-bobine sur un angle de la palette (fig.2).
Se porter en position opérateur et mettre en marche la machine en mode automatique ou manuel; se référer au mode manuel si on désire effectuer une utilisation simplifiée de la machine.

Suelten la tecla de emergencia en el caso en que se haya pulsado, giren el interruptor general en posición "ON", pulsen la tecla "2".
Carguen una paleta en la parte central de la plataforma (fig. 1) poniendo particular cuidado en que la carga no salga de la base.
Enganchen la película anteriormente extraída del porta bobina en un ángulo de la paleta (fig. 2).
Alcancen la posición operador y pongan en marcha la máquina en modalidad automática o manual; hagan referencia a la modalidad manual si desean utilizar la máquina de manera más sencilla.




**Fasciapallet mod. SW2-A**
- Rilasciare il tasto di emergenza qualora fosse stato premuto, ruotare l'interruttore generale su ON, premere il tasto (2).
- premere il tasto (6) per la ricerca posizione 'zero macchina' (piattaforma, carrello, braccio taglio-spalmatura).

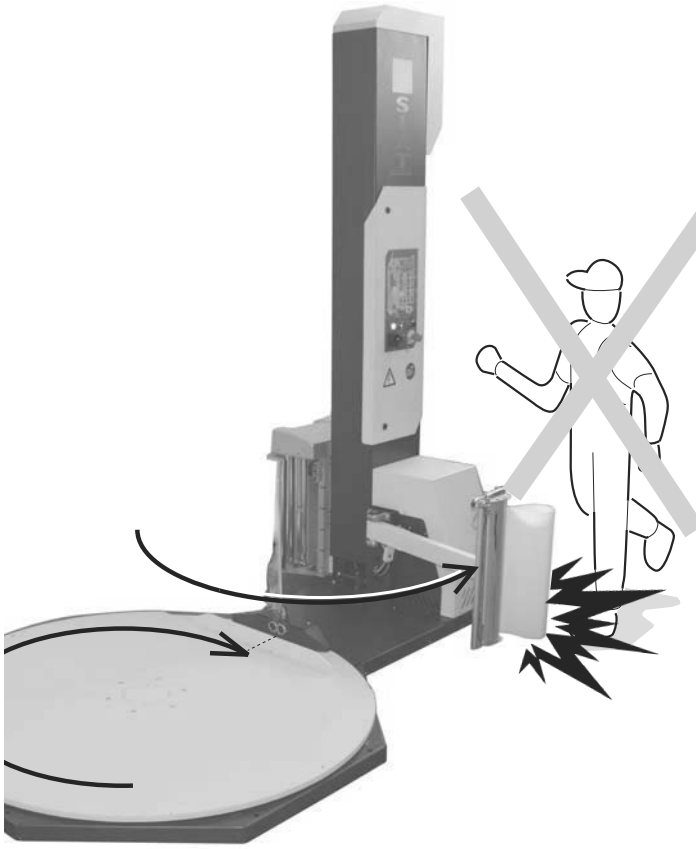
**ATTENZIONE: PREMERE IL TASTO (6) EVITANDO DI PORSI NELL'AREA D'AZIONE DEL BRACCIO TAGLIO-SPALMATURA; POSSIBILE PERICOLO DI URTO A CAUSA DELLA RAPIDA CORSA DI RIPOSIZIONAMENTO DEL BRACCIO STESSO.**

**Stretchwrapper mod. SW2-A**
- Release the emergency button if pressed rotate the main switch to ON, press button (2).
- Press button (6) to search position "zero machine" (platform carriage, cut-spreading arm).

**WARNING: PRESS BUTTON (6) ELUDING TO STAY IN THE CUT-SPREADING ARM AREA OF ACTION; DANGER OF IMPACT OWING TO THE QUICK REPOSITIONING OF THE ARM.**

**Palettenwickelmaschine SW2-A**
- Notfallknopf freilassen, falls es gedrückt wurde, Hauptschalter auf „ON" platzen, Taste (2) drücken.
- Taste (6) für die Suche der Lage „Null Maschine" drücken (Drehteller, Folienschlitten, Arm zur Schnitt – Verbindung).

**WARNUNG: TASTE (6) DRUECKEN, VERMEIDEN, SICH IN DEM BETRIEBSRAUM DES ARMES SCHNITT/VERBINDUNG STELLEN; MÖGLICHE GEFAHR VON STOß WEGEN DES SCHNELLEN LAUFES ZUR WIEDERSTELLUNG DES GLEICHEN ARMES.**



**Banderoleur mod. SW2-A**
- Relâcher le poussoir d'émergence s'il a été pressé; tourner l'interrupteur générale sur «ON», presser la touche (2).
- Presser la touche (6) pour la recherche de la position «zéro machine» (plateau, chariot, bras coupe-attachement).

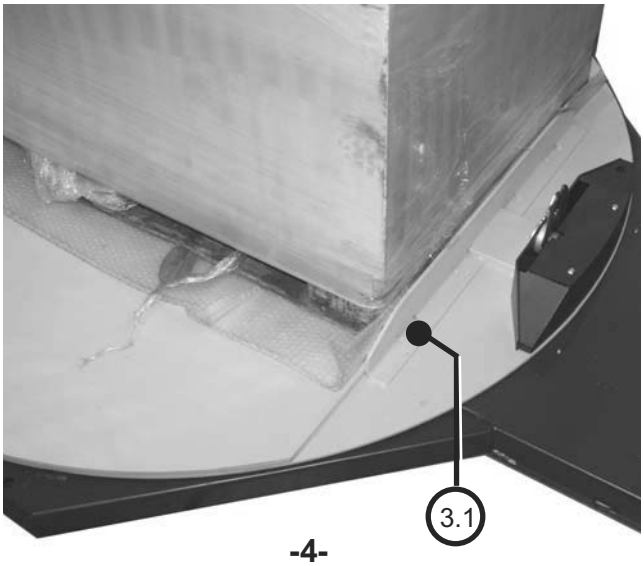
**ATTENTION: PRESSER LA TOUCHE (6) EN EVITANT DE SE METTRE DANS LA ZONE DE TRAVAIL DU BRAS COUPE-ATTACHEMENT; IL Y A LE DANGER POSSIBLE DE CHOC POUR CAUSE DE COURSE RAPIDE DE REPLACEMENT DU BRAS MEME.**

**Envolvedora modelo SW2-A.**

-Libere el botón de emergencia si este está oprimido, girando el interruptor principal a encendido (ON), y presione el botón (2).
-Presione el botón (6), buscando la posición "zero-maquina", (plataforma, portarrollos, y brazo de aplicación).

**Precaución: Presione el botón (6), evitando estar en el camino o área de acción del brazo de corte, y aplicación: Peligro de impacto debido a la rápida respuesta del reposicionamiento del brazo.**

**-3-**




**-4-**



**Fasciapallet mod. SW2-A**

Caricare un pallet centrandolo sulla piattaforma (fig. 3) e contro l'angolare 3.1 per un corretto funzionamento del dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film.
Agganciare il film precedentemente estratto dal portabobina su un angolo del pallet (fig. 4).
Se si desidera utilizzare il dispositivo summenzionato attivare la funzione al pannello comandi (28) previa selezione del modo di funzionamento 'automatico' (7).
Avviare il ciclo premendo il pulsante di START (8).

**Nota:** La funzione (28) può essere attivata o esclusa anche durante il ciclo di fasciatura.

**Stretchwrapper mod. SW2-A**

Upload a pallet centered on a platform (fig. 3) against the angle plate 3.1 to have a correct operation of the attach-cut-spreading film device.
Attach the film previously extract by reelholder on a corner of the pallet (fig. 4).
If you want use the above mentioned device enable the function on the control panel (28); please select before start cycle "automatic" operation mode (7).
Press START button (8).

**Note:** Function (28) can be enabled or disabled during wrapping cycle.

**Palettenwickler Mod. SW2-A**

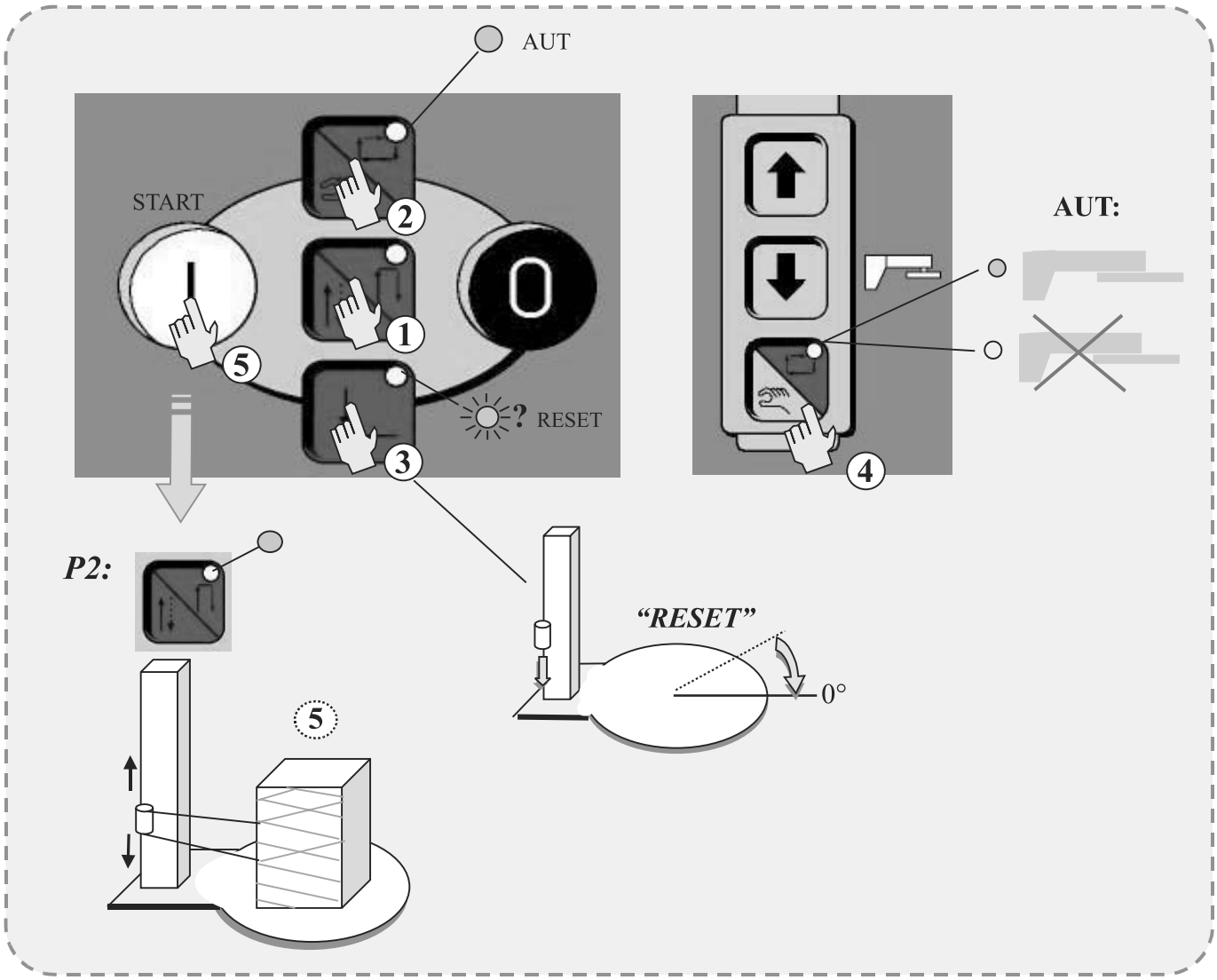
Eine Palette auf dem Drehteller (3) und gegen der Ecke 3.1 laden, um einen einwandfreien Betreb vomn der Vorrichtung Knopplung-Schnitt-Bestreichen der Folie. Die Folie, die vorher aus dem Traegerollenschlitten abgezogen wurde, auf einen Winkel der Palette anhaengen (Fig.4)
Falls die o.g. Vorrichtung verbraucht wird, die Funktion bitte an der Schalttafel (28) aktivieren, nachdem die Betriebsweise *automatisch* vorgewaehlt worden ist (7).
Zyklus beim druckend Startknopf (8) anlaufen lassen
**Note:** Funktion (28) kann waehrend Wickelzyklus entweder an oder ausgeschaltet werden.

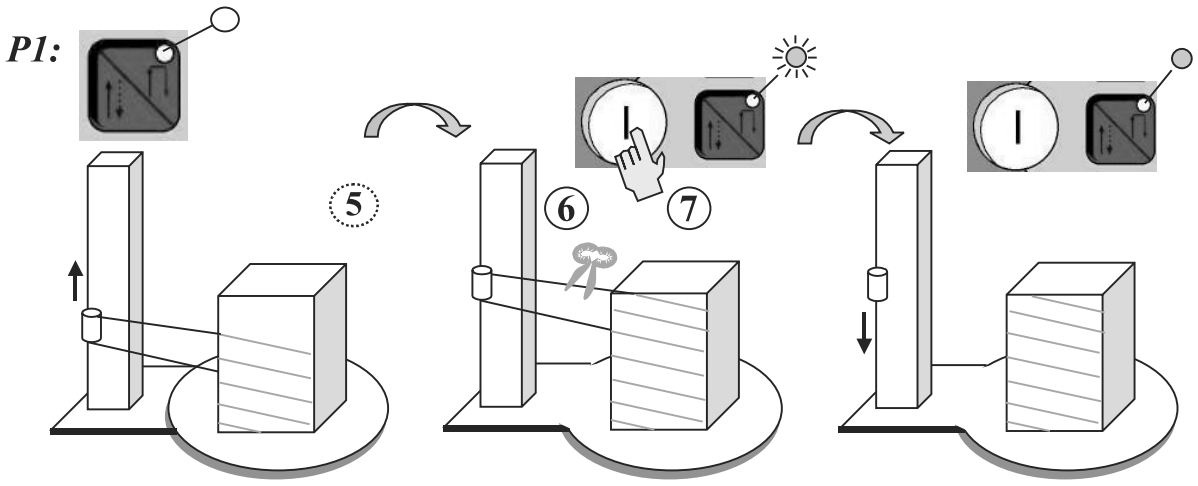
**Banderoleur Mod. SW2-A**

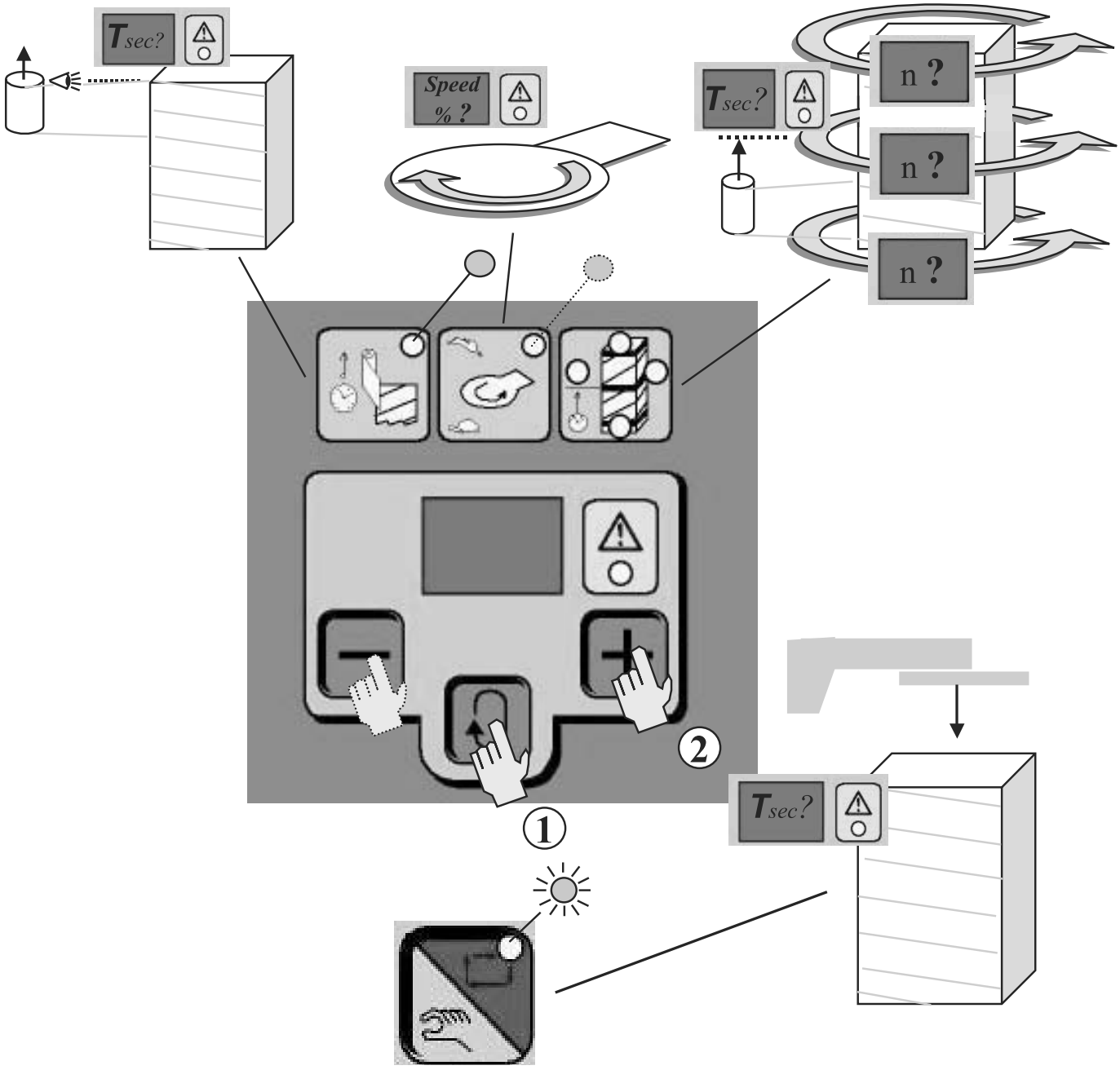
Charger une pallette en la positionnant au centre de la plateforme, Fig. 3, et contre la barrière de référence pour positionnement pallette 3.1 pour un fonctionnement correct du dispositif accroche-coupe-enduisage du film
Accrocher le film précédemment enlevé par le porte-bobine sur un angle de la pallette, fig. 4.
S'il nécessite utiliser le dispositif susmentionné activer la fonction au panneau commandes (28) sélection préalable de fonctionnement 'automatique (7).
**Note:** la fonction, (28) peut être activé, ou pas, pendant le cycle de banderoulage.

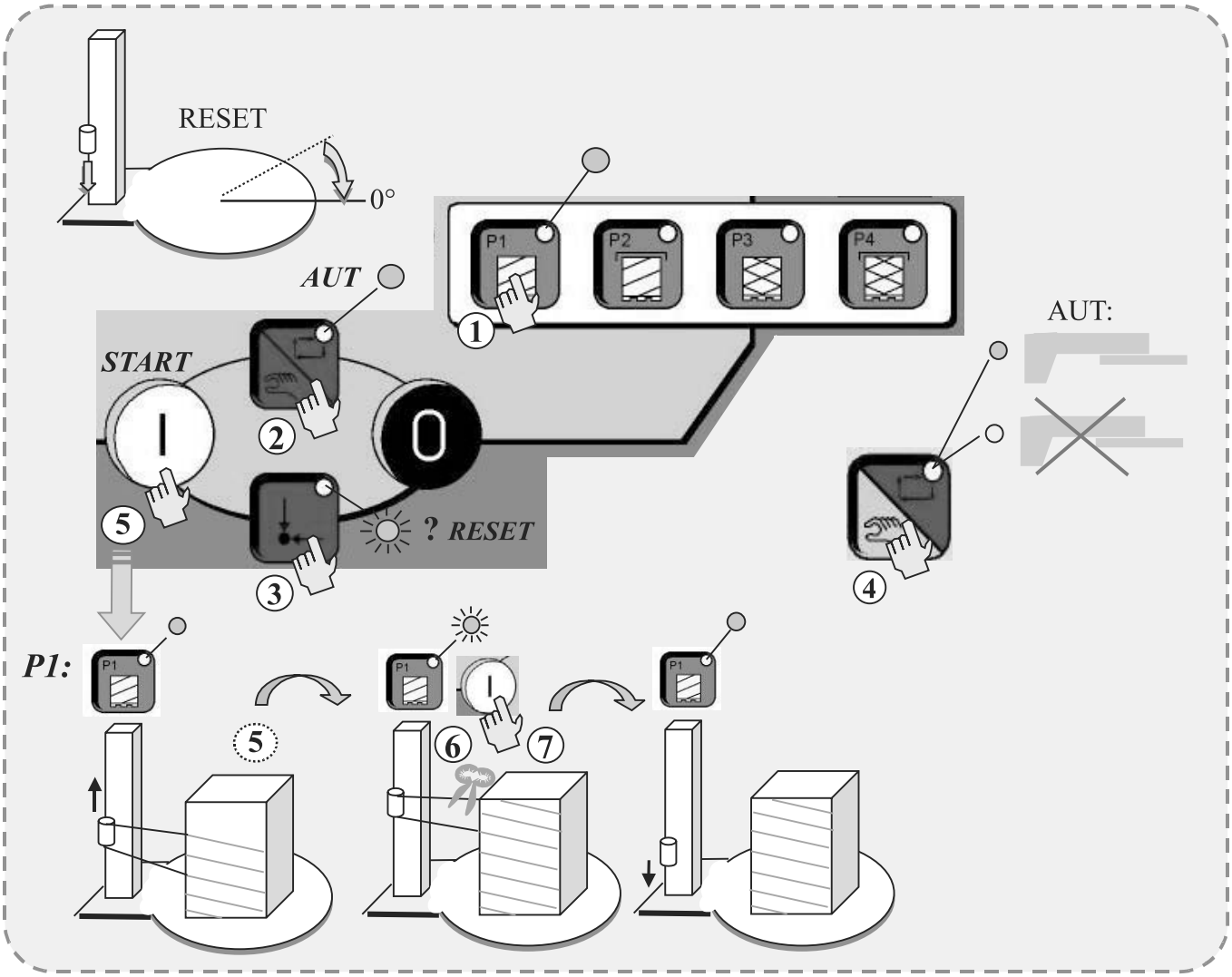
**Máquina enfardadora modelo SW2-A**
Cargar el palet centrándolo en la plataforma (fig.3) y contra el ángulo/(extremo) uno (3.1) para un correcto funcionamiento del dispositvo de aplicación y corte de film.
Aplicar el film previamente extraído del carro en un extremo del palet (fig. 4). Si se desea usar el mencionado dispositivo, debe utilizarse la función del panel de control (28) antes de haber seleccionado la función "automática"(7).
Para iniciar el ciclo, presione el botón START (8).

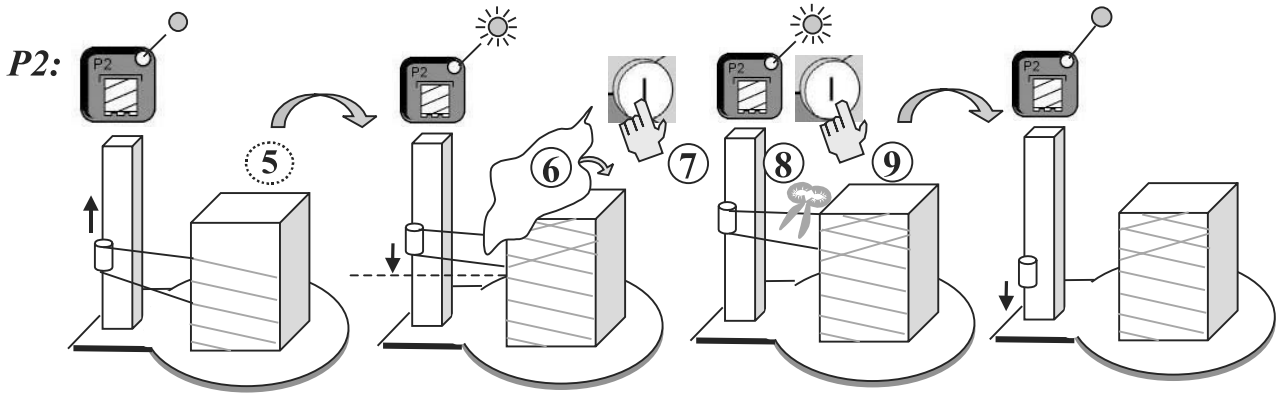
**p.s.** La función (28) puede ser activada o desactivada durante el ciclo de enfardado.

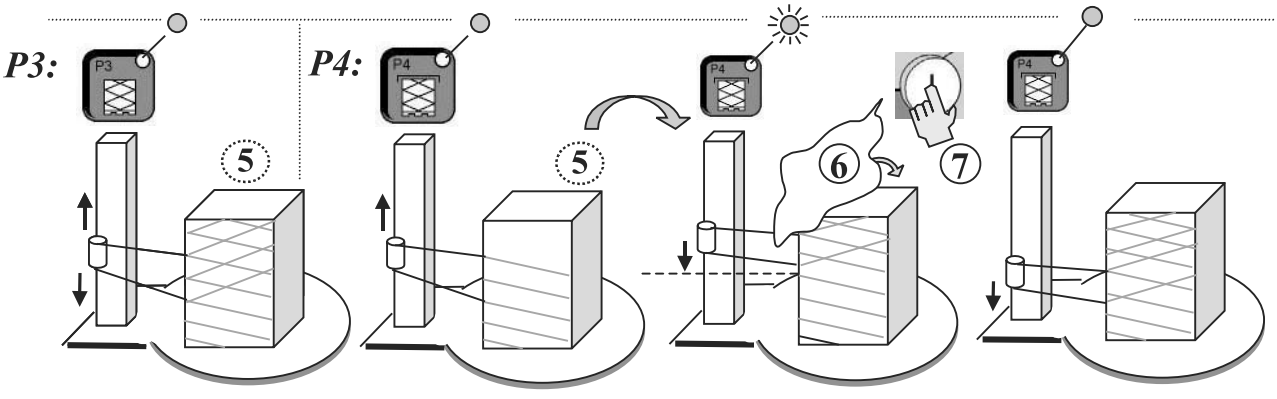

AUT
START
2
1
5
3
? RESET
4
AUT:
P2:
"RESET"
0°
5

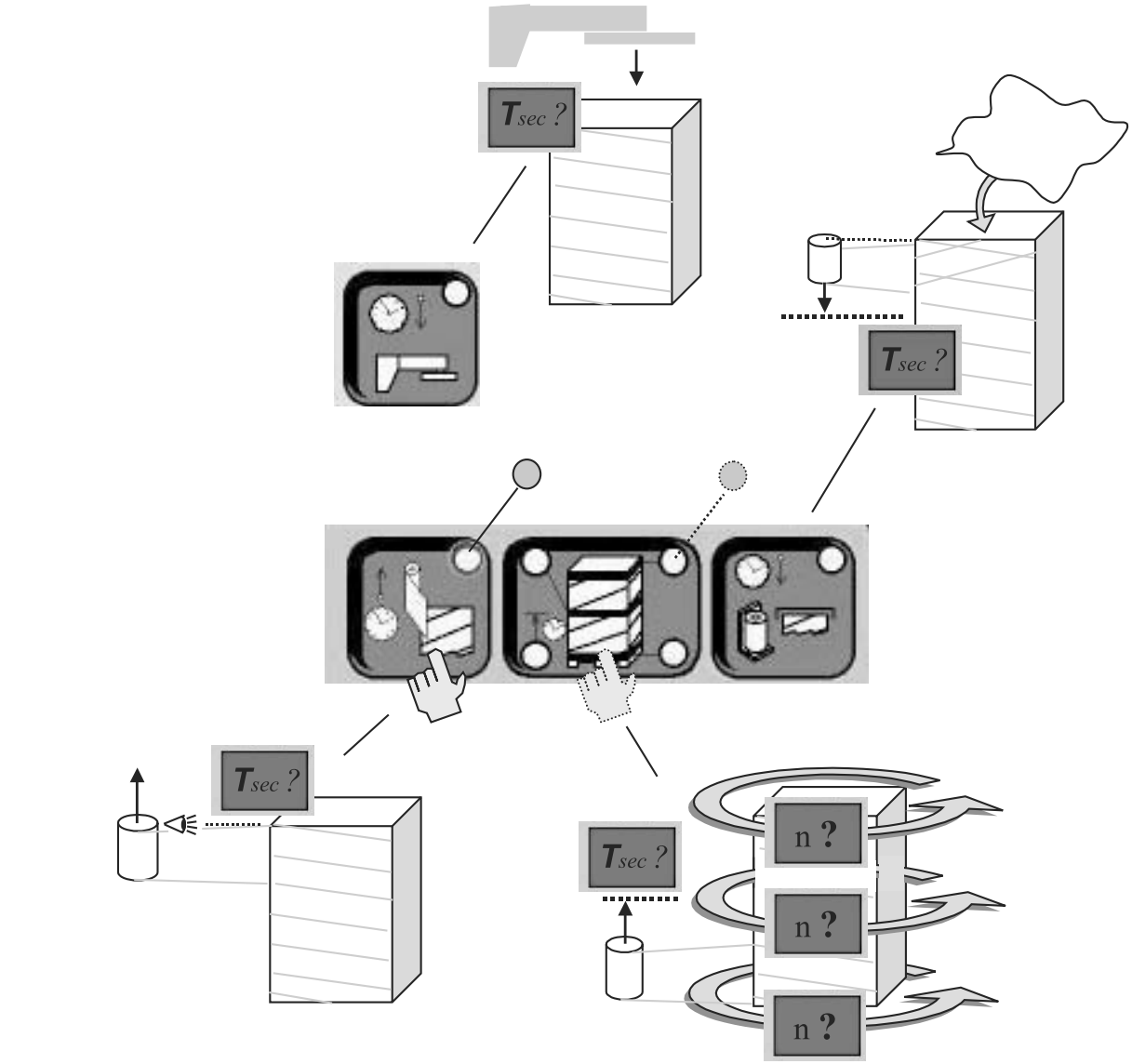

P1:
5
6
7

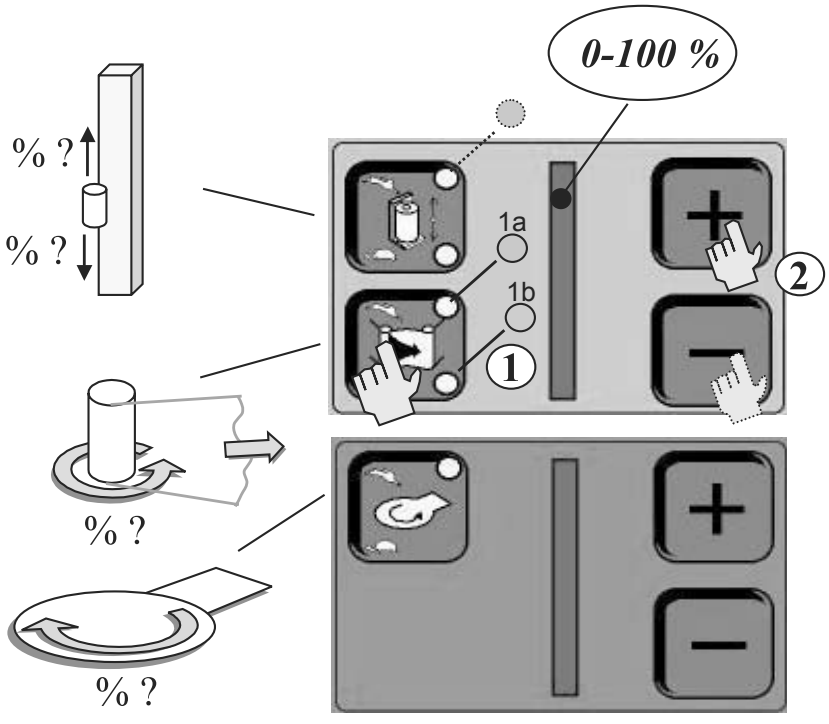

Tsec?
Speed % ?
Tsec?
n ?
n ?
n ?
2
1
Tsec?


RESET
0°
AUT
START
P1
P2
P3
P4
AUT:
? RESET
1
2
3
4
5
P1:
6
7


P2:
5
6
7
8
9


P3:
P4:
5
5
6
7

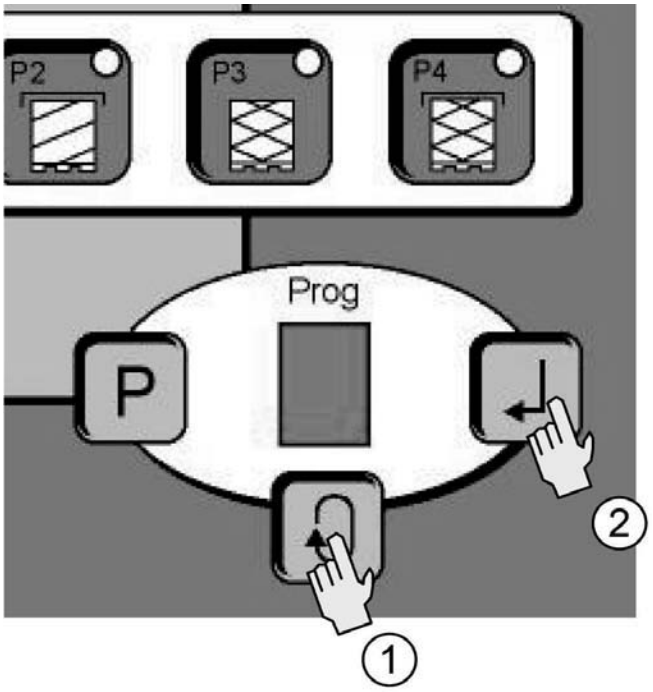



Led **1a** acceso: è possibile regolare la tensione del film in salita;
Led **1b** accesso: è possibile regolare la tensione del film in discesa;

*Led **1a** ON: it is possible to set the film tension during the upward movement of the film carriage;*

*Led **1b** ON: it is possible to set the film tension during the downward movement of the film carrage;*




**Selezione programma di fasciatura:**
1-selezionare il programma mediante il pulsante
2-confermare la selezione mediante il pulsante ; se il nuovo programma non viene confermato entro 5 secondi verrà visualizzato il programma in uso.

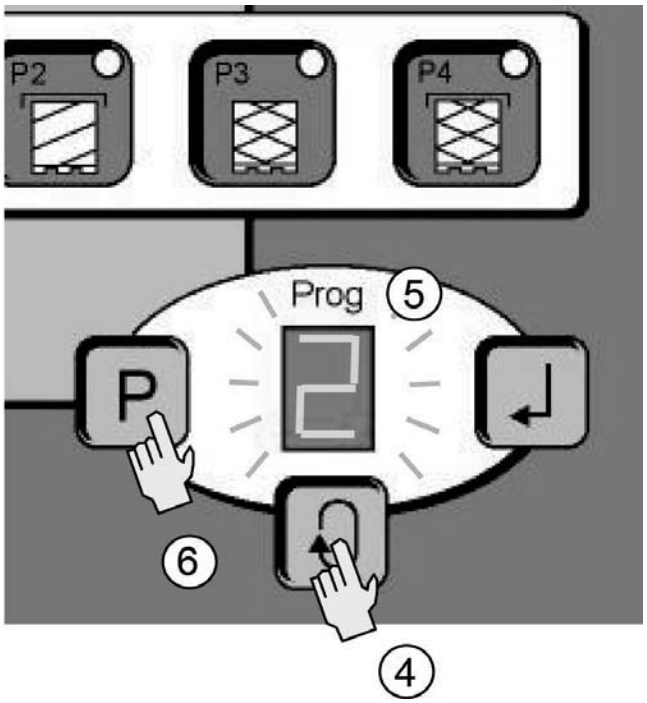
**Creare un nuovo programma da uno esistente:**
3-selezionare il programma esistente come sopra ( ….. ).
4-selezionare il primo programma disponibile (NOTA: il primo programma disponibile è identificato dal numero più alto che appare premendo ).

**Wrapping program selection:**
1-select program by means of the button
2-confirm selection by the button ; if the new program selected is not confirmed within 5 seconds, the actual program is displayed again.

**Create a new program starting from an existing one:**
3-start from the existing program selected as explained above ( ….. )
4-select the first program available (NOTE: the first program available is identified by higher number showed by means of the button ).

**Verpackungsprogrammwahl:**
1-wählen Sie Programm mittels der Taste vor
2-bestätigen Sie Vorwähler durch die Taste ; wenn das neue vorgewählte Programm nicht innerhalb 5 Sekunden bestätigt wird, das tatsächliche Programm wird wieder angezeigt.

**Verursachen Sie ein neues Programm, das von bestehenden abfährt:**
3-fahren Sie vom vorhandenen Programm ab, das vorgewählt wird, wie oben erklärt ( ….. ).
4-wählen Sie das erste vorhandene Programm vor (ANMERKUNG: das erste Programm, das vorhanden ist, wird durch die höhere Zahl gekennzeichnet, die mittels der Taste gezeigt wird ).

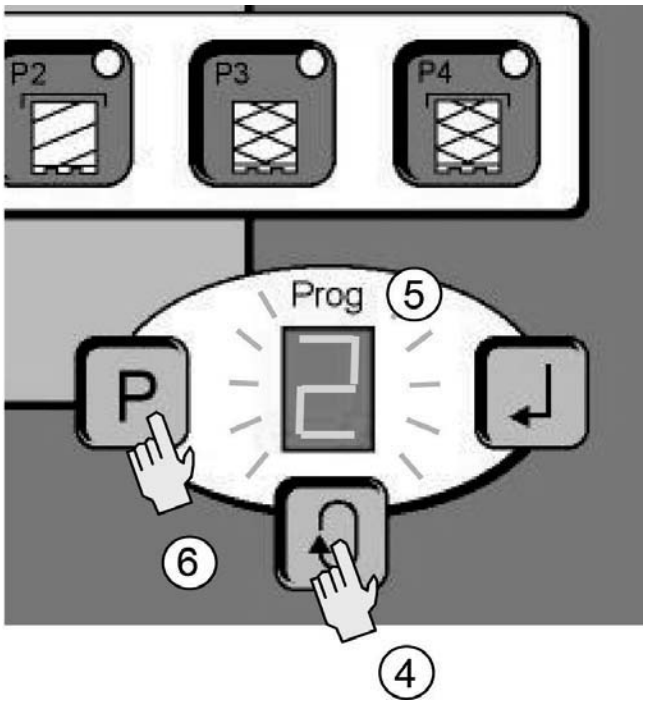



**Choix de programme de emballage:**
1-choisissez le programme à l'aide du bouton
2-confirmez le choix par le bouton ; si le nouveau programme choisi n'est pas confirmé dans 5 secondes, le programme réel est montré encore.

**Créez un nouveau programme à partir de existant:**
3-commencez à partir du programme existant choisi comme expliqué ci-dessus ( …. ).
4-choisissez le premier programme disponible (NOTE : le premier programme disponible est identifié par le nombre plus élevé montré à l'aide du bouton ).

**Selección del programa de envolver:**
1-seleccione el programa por medio del botón
2-confirme la selección por el botón ; si el nuevo programa seleccionado no se confirma en el plazo de 5 segundos, el programa real se exhibe otra vez.

**Cree un nuevo programa que empieza con existente:**
3-salga del programa existente seleccionado según lo explicado arriba ( …. ).
4-seleccione el primer programa disponible (NOTA: el primer programa disponible es identificado por el número más alto demostrado por medio del botón ).




5-modificare i parametri, il numero del programma lampeggerà. (NOTE: almeno un parametro deve essere modificato, non é possibile copiare un programma in un nuovo programma e modificare i parametri dopo).
6-premere il pulsante P per salvare il nuovo programma.

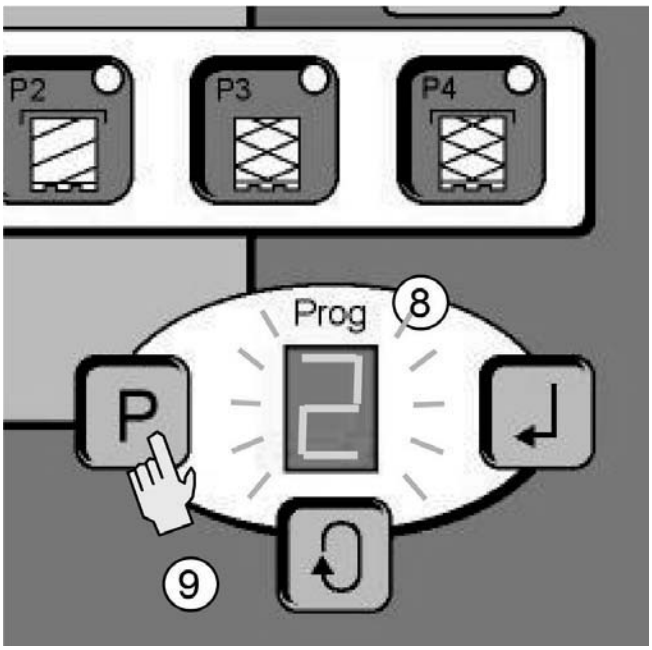
**Modificare I parametri di un programma esistente:**
7-il programma da modificare é stato selezionato come sopra descritto
8-modificare i parametri, il numero di programma nel display lampeggerà;
9-premere P per conservare la modifica.

5-modify the parameters as requested, the program number on the display will blink (NOTE: at least one parameter must be changed, it is not possible to copy one program on a new program number and modify its parametrs after).
6-press P button to write the new program.

**Modify parameters on an existing program:**
7-the program to be modified has been selected as explained above.
8-modify the parameters, the program number on the display will blink.
9-press P button to save modifications.

5-ändern Sie die Parameter, wie verlangt, die Programmzahl auf der Anzeige blinkt (ANMERKUNG: mindestens muß ein Parameter geändert werden, es ist nicht möglich, ein Programm über eine neue Programm zahl zu kopieren und seine parametrs nachher zu ändern).
6-betätigen Sie P Taste, um das neue Programm zu schreiben.

**Ändern Sie Parameter auf einem vorhandenen Programm:**
7-das geändert zu werden Programm ist vorgewählt worden, wie oben erklärt.
8-ändern Sie die Parameter, die Programmzahl auf der Anzeige blinkt.
9-betätigen Sie P Taste, um Änderungen zu speichern.

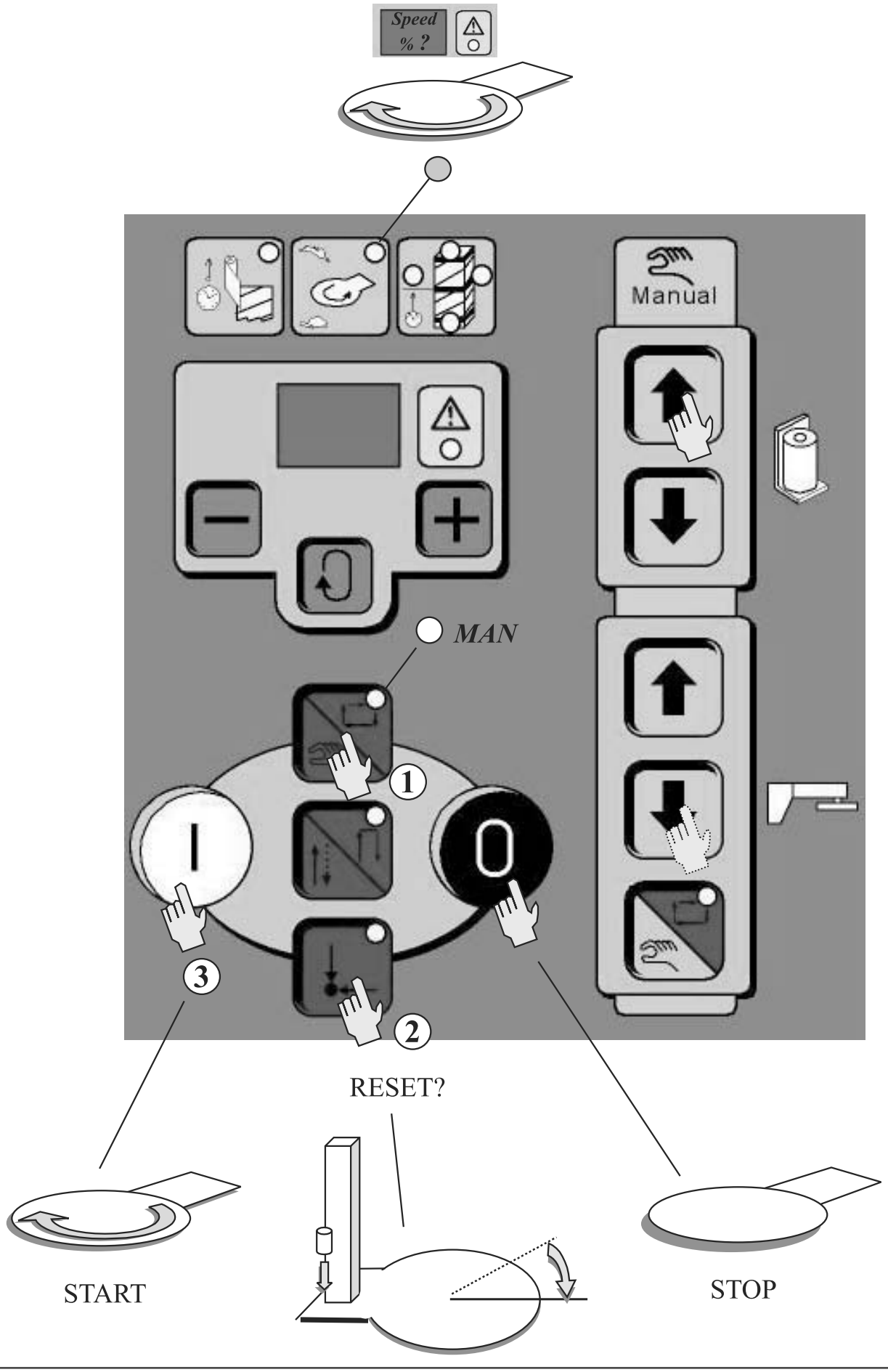


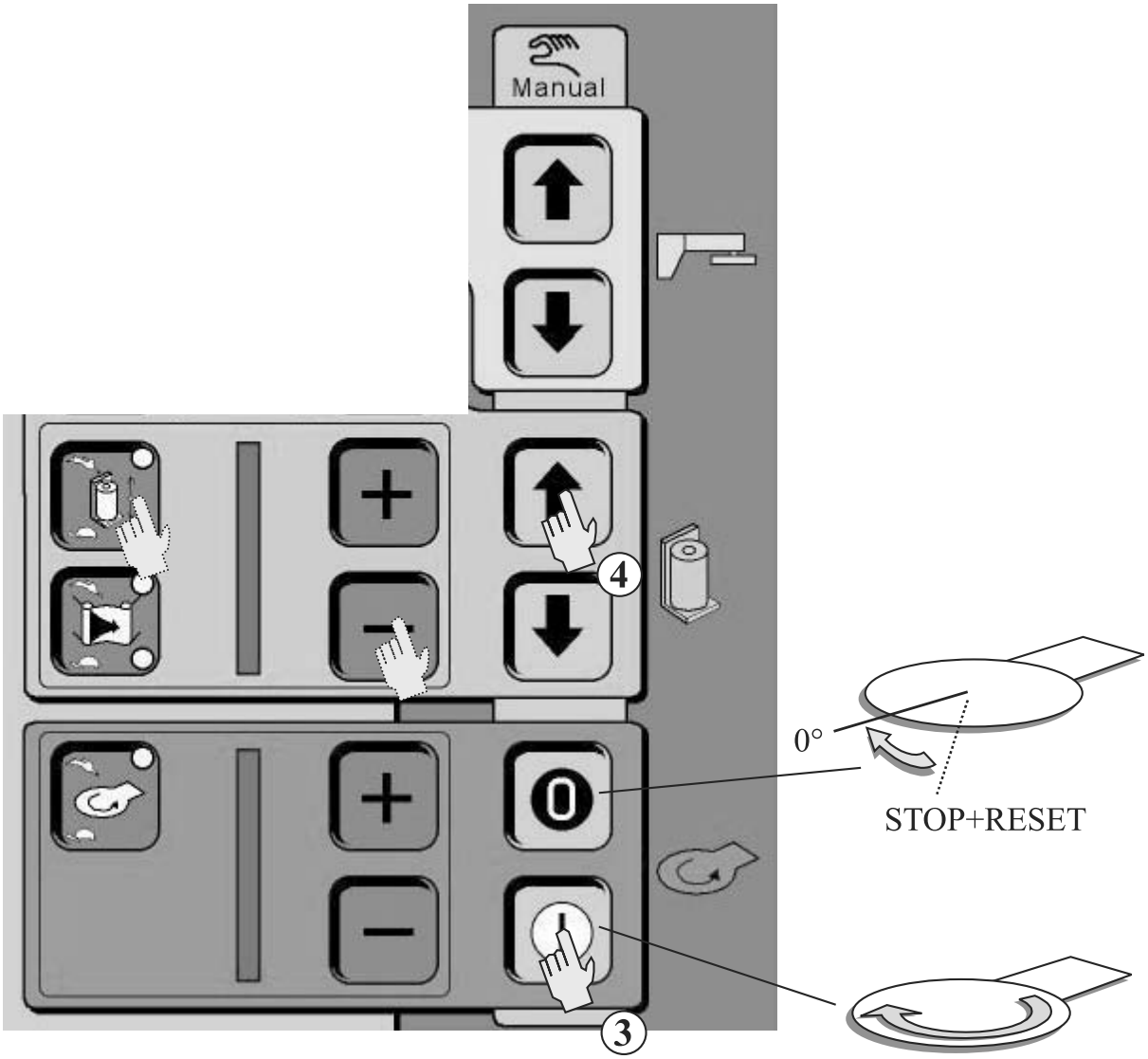

5-modifiez les paramètres comme en a été faite la demande, le nombre de programme sur l'affichage clignotera (NOTE: au moins un paramètre doit être changé, il n'est pas possible de copier un programme sur un nouveau nombre de programme et de modifier ses parametrs ensuite).
6-appuyez sur le bouton P pour écrire le nouveau programme.

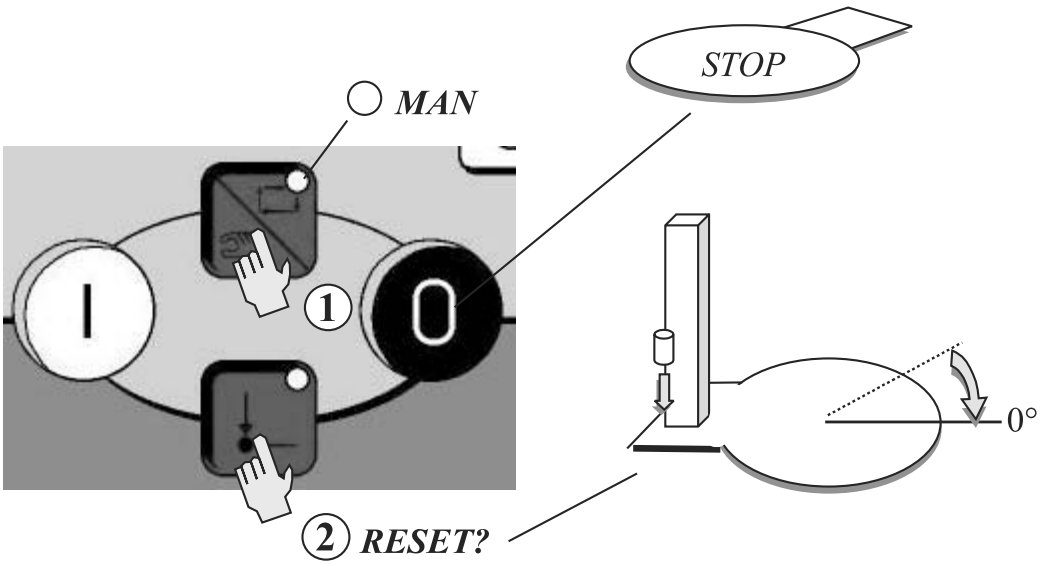
**Modifiez les paramètres sur un programme existant:**
7-le programme à modifier a été choisi comme expliqué ci-dessus.
8-modifiez les paramètres, le nombre de programme sur l'affichage clignotera.
9-appuyez sur le bouton P pour sauver des modifications.

5-modifique los parámetros por requerimiento, el número del programa en la exhibición centelleo (NOTA: por lo menos un parámetro se debe cambiar, no es posible copiar un programa sobre un nuevo número del programa y modificar sus parametrs después).
6-presione el botón P para escribir el nuevo programa.

**Modifique los parámetros en un programa existente:**
7-el programa que se modificará se ha seleccionado según lo explicado arriba.
8-modifique los parámetros, el número del programa en la exhibición centelleo.
9-presione el botón P para ahorrar modificaciones.


Speed
% ?
Manual
MAN
1
2
3
RESET?
START
STOP


Manual
4
3
0°
STOP+RESET


MAN
STOP
1
0
2 RESET?
0°

In caso di allarme, sul display apparirà un codice che rileva l'allarme:

F2: Allarme Inverter motore prestiro (Inverter U3)
F3: Assenza pallet
F5: Allarme motore piattaforma
F6: Allarme cinghia riavvolta
F7: Allarme motore sollevamento carrello
F8: Presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma (solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet)
F9: Allarme sensore fine corsa carrello

In case of alarm, an alarm defining code will show up on the display:

F2: Pre-Stretch motor drive fault (Inverter U3)
F3: No pallet
F5: Turntable engine alarm
F6: Rewound belt alarm
F7: Carriage lifting engine alarm
F8: Obstacle present in turntable caves access area (only on HSD, model with shape for transpallet loading)
F9: Carriage limit switch alarmIm Alarmfall wird auf ein Display der Alarmcode angezeigt:

Im Alarmfall einen Alarm bestimmte code erscheint auf dem Display:

F2 Alarm Frequenzumrichter Vorreckungsmotor (U3)
F3: Palette fehlt
F5: Drehteller Motoralarm
F6: Umspulriemenalarm
F7: Schlittenerhebungsmotoralarm
F8: Hindernisanwesenheit Setzstanzzuführzone der Plattform (nur auf HSD, Modell mit ladeformgebende Palette)
F9: SchlittenbegrenzungsschalteralarmEn cas d'alarme, sur l'écran apparaît un code qui relève l'alarme:

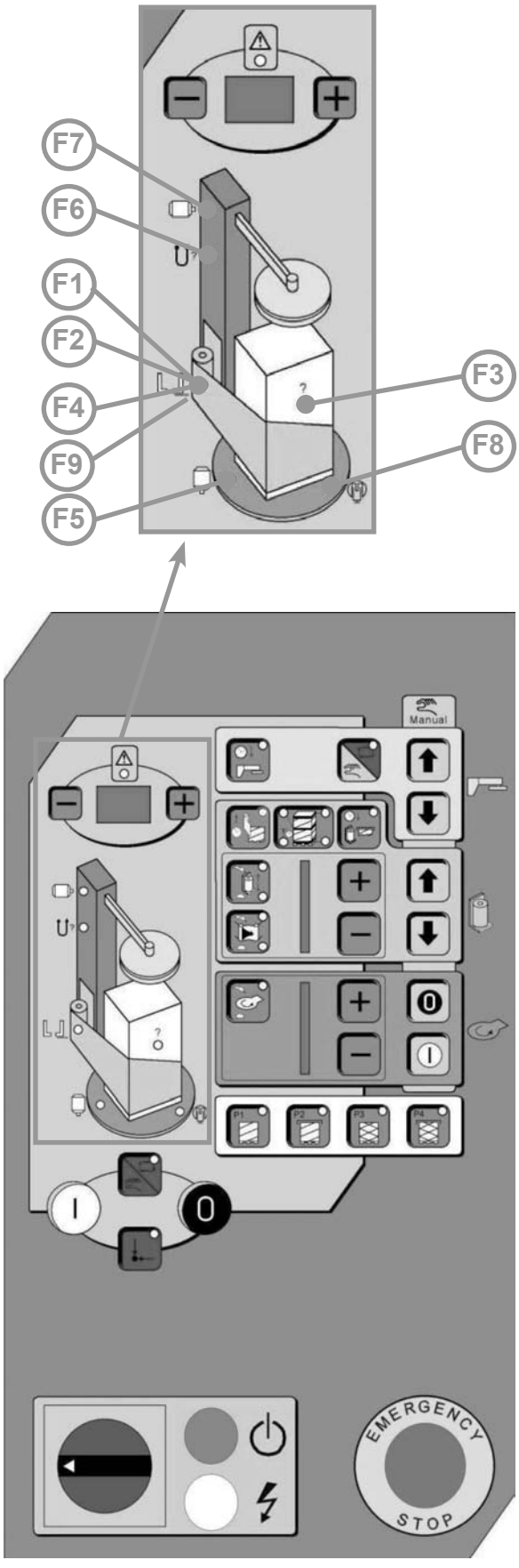
En cas d'alarme, sur l'écran s'allumera un code qui relève l erreur.

F2: Alarme Inverter moteur pre-etirage (U3)
F3: Absence palette
F5: Alarme moteur plate-forme
F6: Alarme courroie ré enroulée
F7: Alarme moteur soulèvement chariot
F8: Présence d'un obstacle dans la zone d'accès des rainures de la plate-forme (uniquement sur HSD, modèle avec façonnage pour chargement par transpalette)
F9: Alarme du capteur de limite de chariot

En caso de alarma, en la pantalla aparece un código que detecta la alarma :

F2: Alarm Inverter motor Prestiro motorizado (U3)
F3: Falta paleta
F5: Alarma motor plataforma
F6: Alarma rebobinado correa
F7: Alarma motor levantamiento carro
F8: Presencia obstáculo en la zona de acceso a los alojamientos de la plataforma (sólo para el modelo HSD, modelo con perfi lado para carga desde transpaleta)
F9: Alarma del detector de límite del carro

**-1-**




In caso di allarme, sul quadro si accenderà un led in corrispondenza della zona interessata e sul display un codice che rileva l'errore (fig. 1):

F1: Rottura film (solo per carrelli con prestiro)
F2: Allarme motore prestiro
F3: Assenza pallet
F4: Portella portabobina aperta, (solo con prestiro motorizzato)
F5: Allarme motore piattaforma
F6: Allarme cinghia riavvolta
F7: Allarme motore sollevamento carrello
F8: Presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma (solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet)
F9: Allarme sensore fine corsa carrello

In case of alarm, on the panel a led corresponding to the problem area will come on and an alarm defining code will show up on the display (fig. 1):

F1: Film Breaking (Only for machine with Pre-stretch carriage)
F2: Pre-stretch engine alarm
F3: No pallet
F4: Film reel door open (only with motorized pre-stretch)
F5: Turntable engine alarm
F6: Rewound belt alarm
F7: Carriage lifting engine alarm
F8: Obstacle present in turntable caves access area (only on HSD, model with shape for transpallet loading)
F9: Carriage limit switch alarm

Im Alarmfall, auf der Tafel erleuchtet ein LED an die Beteiligtenzone und auf den Display leuchtet ein Code, der den Fehler anzeigt (Bild 1):

F1: Tränenfilm (Nur fur Angetrieben Vorrekung)
F2: Vorbügelmotoralarm
F3: Palette fehlt
F4: Spulenhalter abdeckplatte offen (nur motorisierte Vorstrecker)
F5: Plattform Motoralarm
F6: Umspulriemenalarm
F7: Schlitten Erhebungsmotor Alarm
F8: Hindernisanwesenheit in der Setzstanzzufuhrzone der Plattform (nur auf HSD, Model mit Ladeform gebende Palette)
F9: Schlittenbegrenzungsschalteralarm

En cas d'alarme, sur le cadre s'allumera un voyant correspondant à la zone intéressée et sur l'écran un code qui relève l'erreur (fig.1):

F1: Rupture film (Seulemet pour machine avec Pré-étirage motorisé)
F2: Alarme moteur tendeur-film
F3: Absence palette
F4: Portillon porte-bobine ouvert (seulement avec tendeur-film motorisé).
F5: Alarme moteur plate forme
F6: Alarme courroie ré enroulée
F7: Alarme moteur soulèvement chariot
F8: Présence d'obstacle dans la zone d'accès des rails de la plate forme (seulement sur HSD, modèle avec façonnage pour chargement de transpalette)
F9: Alarme du capteur de limite de chariot

En caso de alarma, en el cuadro se enciende una luz testigo en correspondencia de la zona interesada y en la pantalla un código que detecta el error (fig. 1):

F1: Rotura film (Sòlo para carro con Prestiro motorizado)
F2: Alarma motor de estirado previo
F3: Falta paleta
F4: Puerta del porta bobina abierta, (sólo con estirado previo motorizado)
F5: Alarma motor plataforma
F6: Alarma rebobinado correa
F7: Alarma motor levantamiento carro
F8: Presencia obstáculo en la zona de acceso a los alojamientos de la plataforma (sólo para HSD)
F9: Alarma del detector de límite del carro

**Macchine con protezione perimetrale e barriera fotoelettrica di sicurezza**

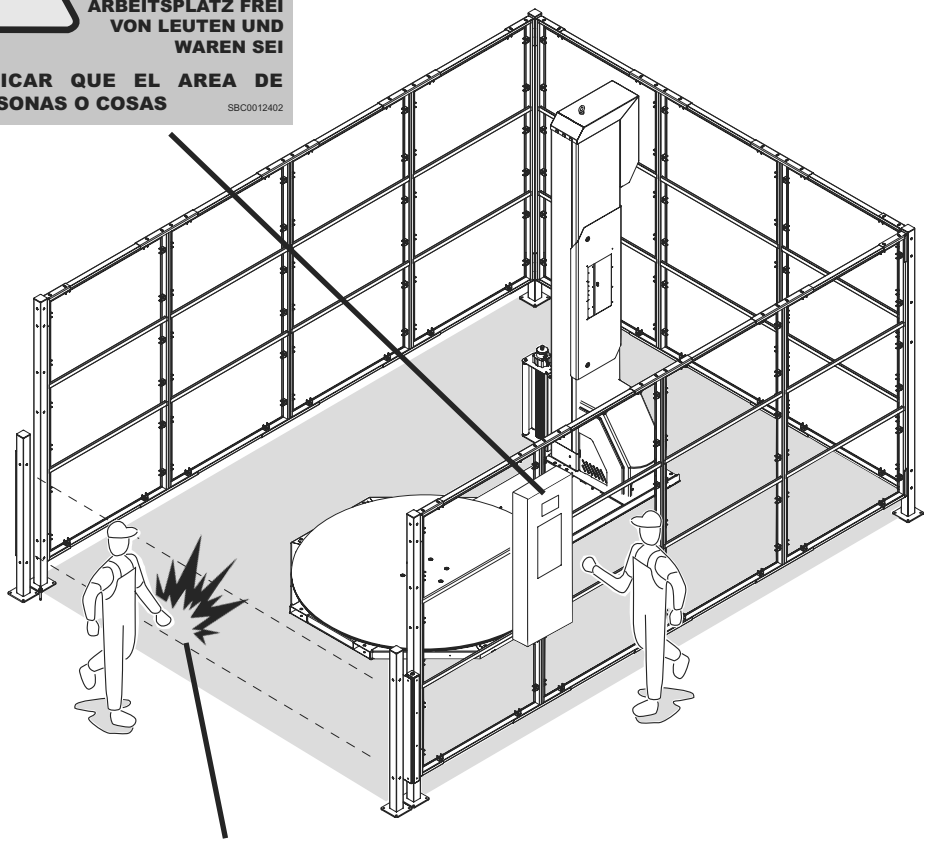
**Maschinen mit seitlichen Schutz und lichtelektrischer Schranke.**

**Machines with safety side protection and safety photoelectric barrier.**

**Machines avec protection perimetrale et barrière photoélectrique de sécurité.**

**Máquinas con protección perimétrica y barrera fotoeléctrica.**



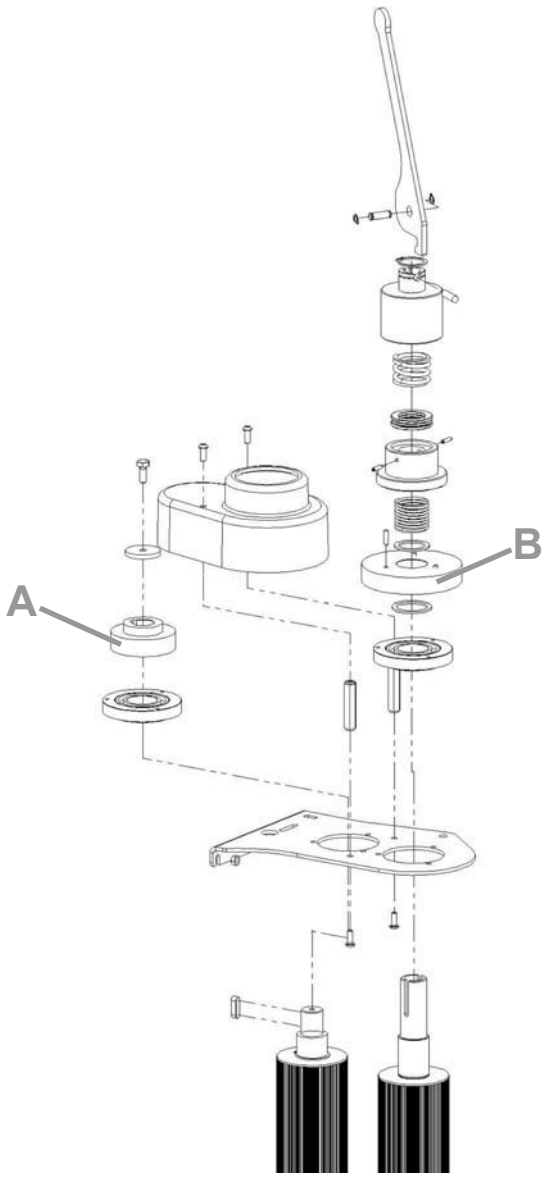
**In caso di attivazione della barriera fotoelettrica durante il lavoro operare come segue:**
Macchine SW1: premere il pulsante 'sistema inserito' **2**; premere il pulsante 'reset' **6** quindi il pulsante 'start' **8** per riavviare.
Macchine SW2: premere il pulsante 'sistema inserito' **2** quindi il pulsante 'start' **8** per riavviare.

**In case of activation of the photoelectric barrier do as follow:**
SW1 machines: press button 'system on' **2**; press button 'reset' **6** and then button 'start' **8** to re-start.
SW2 machines: press button 'system On' **2** then press button 'start' **8** to re-start.

**Falls die lichtelektrische Schranke aktiviert wird, machen wie folgt:**
SW1 Maschinen: den Knopf 'eingestecktes System' **2** drücken; den Knopf 'reset' **6** drucken und dann den Knopf 'start' **8**, um die Maschine ins Betrieb zu lassen.
SW2 Maschinen: den Knopf 'eingestecktes System' **2** drücken und dann den Knopf 'start' **8**, um die Maschine ins Betrieb zu lassen.

**En cas d'activation de la barrière photoélectrique agir comme de suite:**
Machines SW1: presser le bouton 'système inséré' **2** ; presser le bouton 'reset' **6** et puis presser 'start' **8**, pour une nouvelle mise en marche.
Machines SW2: presser le bouton 'système inséré' **2** et puis presser le bouton 'start' **8** pour une nouvelle mise en marche.

**En caso de activación de la barrera fotoeléctrica actuar como sigue:**
Maquinas SW1: comprimir el interruptor 'sistema insertado' **2**; comprimir el interruptor 'reset' **6** y luego el interruptor 'start' **8** para recomenzar el ciclo de trabajo.
Maquinas SW2: comprimir el interruptor 'sistema insertado' **2** y luego el interruptor 'start' **8** para recomenzar el ciclo de trabajo.




| prestiro<br>pre-stretch<br>vorstrecker<br>tendeur-film<br>estirado<br>% | n° denti ingranaggi A<br>n° gears teeth A<br>n° zahne getriebe A<br>n° dents engrenages A<br>n° dientes engranejes A | n° denti ingranaggi B<br>n° gears teeth B<br>n° zahne getriebe B<br>n° dents engrenages B<br>n° dientes engranejes B |
|---|---|---|
| 30 | 39 | 51 |
| 60 | 35 | 55 |
| 90 | 30 | 60 |

**TIPO SM1 / SM2**

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di ingranaggi montati sui rulli di tensionamento.
Per effettuare la sostituzione smontare, secondo la figura 1, tutti i componenti fino ad arrivare agli ingranaggi.
Gli ingranaggi devono essere accoppiati secondo la tabella riportata a fianco.

**TYPE SM1 / SM2**

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the gear couple mounted on the tensioning rolls.
To substitute, disassemble all components until you reach the gears (see fig. 1).
The gears must be coupled following the chart shown here on the left.

**TYP SM1 / SM2**

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern muss man das Paar Getrieberäder, die an den Spannungsrollen montiert sind, austauschen.
Um den Tausch zu führen, muss man alle Komponenten, wie auf Bild 1, bis zum Getriebe abbauen.
Die Getriebe müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

**TYPE SM1 / SM2**

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.
Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple d'engrenages montés sur les rouleaux de tension.
Pour effectuer le remplacement démonter, selon la figure 1, tous les composants pour arriver jusqu'aux engrenages.
Les engrenages doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

**TIPO SM1 / SM2**

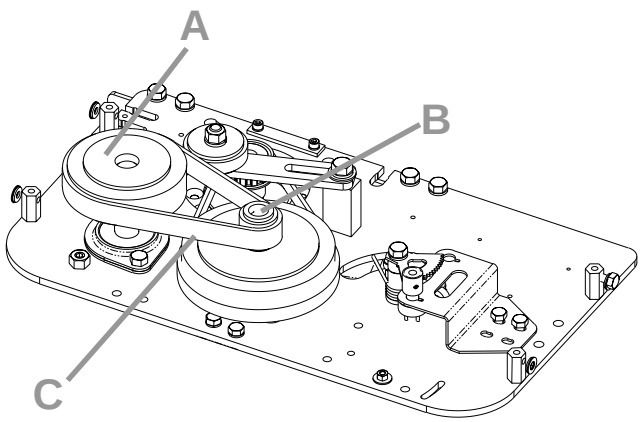
La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.
Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de engranajes montados en los rodillos de tensión.
Para efectuar la sustitución desmonten, según lo indicado en la figura 1, todos los componentes hasta llegar a los engranajes.
Los engranajes tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

THIS PAGE IS BLANK

Istruzioni d'uso
Instructions
Gebrauchsanweisungen
Instructions pour l'utilisation
Instrucciones de uso

Impostazione prestiro portabobina "PWS"
"PWS" film reel pre-stretch set-up
Anlegen Spulenhalters Vorstrecker "PWS"
Détermination tendeur-film portebobine "PWS"
Configuración estirado porta bobina "PWS"

**-1-**




**prestiro**
**pre-stretch**
**vorstrecker**
**tendeur-film**
**estirado**

| % | n° denti puleggia A-B<br>n° pulleys teeth A-B<br>n° zahne antriebsrollen AB<br>n° dents poulies A-B<br>n° dientes poleas A-B | | cinghia<br>belt<br>riemen<br>ceinture<br>correas |
|---|---|---|---|
| | A | B | C |
| 100 | 21 | 14 | 165L050 |
| 125 | 28 | 17 | 187L050 |
| 150 | 30 | 16 | 187L050 |
| 175 | 44 | 21 | 225L050 |
| 200 | 32 | 14 | 187L050 |
| 225 | 32 | 13 | 187L050 |
| 250 | 32 | 12 | 187L050 |
| 275 | 40 | 14 | 202L050 |
| 300 | 40 | 13 | 202L050 |

**TIPO PWS**
L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge A e B e la relativa cinghia di trasmissione C.
Per effettuare la sostituzione smontare le puleggie allentando i grani di bloccaggio.
Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato.

**TYPE PWS**
This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the A and B pulley couple and the transmission belt C.
To substitute, disassemble the pulleys releasing the dowel.
The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

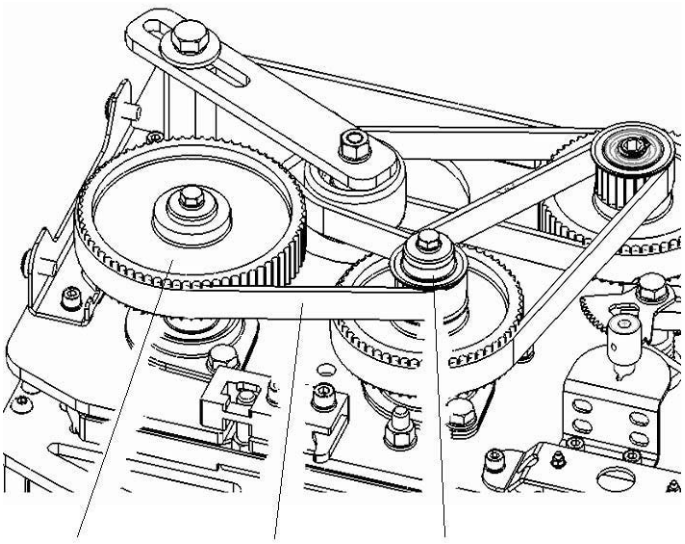
**TYP PWS**
Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, sie müssen die A und B Antriebsrollen ersetzen Paare und der Transmissionsriemen C.
Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

**TYPE PWS**
L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.
Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies A et B et la courrie de transmission C.
Pour effectuer le remplacement démonter tous les poulies en desserrant la cheville.
Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

**TIPO PWS**
La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.
Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de poleas A y B y la correas de transmisión C.
Para efectuar la sustitución desmonten las poleas aflojando el pasador.
Las poleas tienen que acoplarse seg˙n lo indicado en la tabla al lado.

| M. J. MAILLIS GROUP | 5.17a<br>Rev. 22<br>05.2013<br>1 | Istruzioni d'uso<br>Instructions<br>Gebrauchsanweisungen<br>Instrctions pour l'utilisation<br>Instrucciones de uso | Impostazione prestiro ''SP 300''<br>''SP 300'' pre-stretch set-up<br>Anlegen Vorstrecker ''SP 300''<br>Détermination tendeur-film ''SP 300''<br>Configuración estirado ''SP 300'' |
|---|---|---|---|

## -1-




## -SP-

| prestiro<br>pre-stretch<br>vorstrecker<br>tendeur-film<br>estirado<br>% | n° denti puleggia<br>n° pulleys teeth<br>n° zahne antriebsrollen<br>n° dents poulie<br>n° dientes poleas | | cinghia<br>belt<br>riemen<br>ceinture<br>correas |
|---|---|---|---|
| % | A | B | C |
| 150 | 68 | 26 | HTD 500-5M-15 |
| 200 | 72 | 22 | HTD 500-5M-15 |
| 250 | 80 | 22 | HTD 525-5M-15 |

## -SP 300-

| prestiro<br>pre-stretch<br>vorstrecker<br>tendeur-film<br>estirado<br>% | n° denti puleggia<br>n° pulleys teeth<br>n° zahne antriebsrollen<br>n° dents poulie<br>n° dientes poleas | | cinghia<br>belt<br>riemen<br>ceinture<br>correas |
|---|---|---|---|
| % | A | B | C |
| 150 | 68 | 26 | HTD 500-5M-15 |
| 175 | 72 | 26 | HTD 525-5M-15 |
| 200 | 72 | 22 | HTD 500-5M-15 |
| 250 | 80 | 22 | HTD 525-5M-15 |
| 300 | 90 | 22 | HTD 560-5M-15 |

**Puleggia/Pulley/Antrieb-srolle/Poulie/Polea:**

**Z 22 =** SBC0007678
**Z 26 =** SBC0008912
**Z 68 =** SBC0008910
**Z 72 =** SBC0007676
**Z 80 =** SBC0008909
**Z 90 =** SBC0015804

**Cinghia/Belt/Riemen/ Ceinture/Correa**

**HTD 500-5M-15 =** SCA0000688
**HTD 525-5M-15 =** SCA0000689
**HTD 560-5M-15 =** SCA0001349

**TIPO SP 300**
L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge A e B e la relativa cinghia di trasmissione C.
Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato.

**TYPE SP 300**
This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the A and B pulley couple and the transmission belt C.
The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

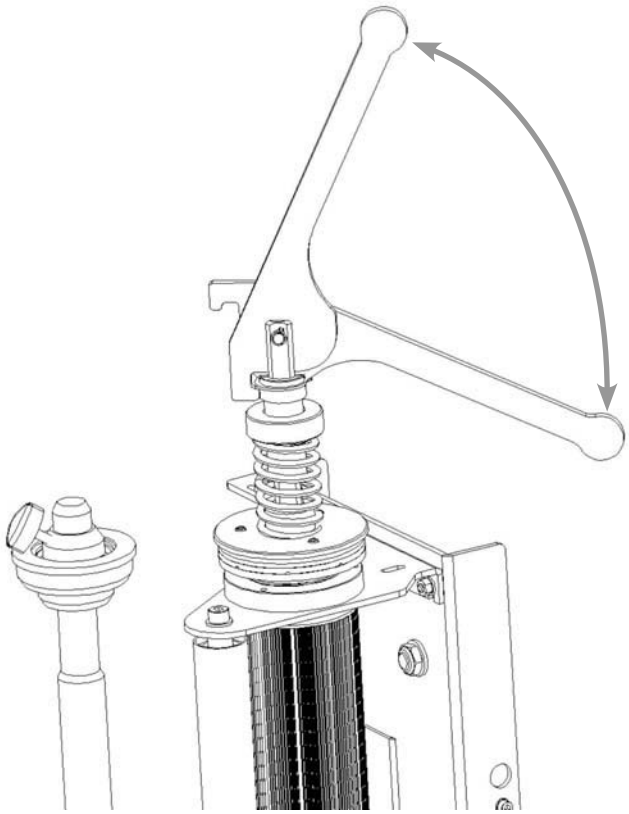
**TYP SP 300**
Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, sie müssen die A und B Antriebsrollen ersetzen Paare und der Transmissionsriemen C.
Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

**TYPE SP 300**
L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.
Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies A et B et la courrie de transmission C.
Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

**TIPO SP 300**
La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.
Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de poleas A y B y la correas de transmisión C.
Las poleas tienen que acoplarse seg´n lo indicado en la tabla al lado.

| M.J. MAILLIS GROUP | 5.18<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Istruzioni d'uso<br>Instructions<br>Gebrauchsanweisungen<br>Instructions pour l'utilisation<br>Instrucciones de uso | Portabobina con freno meccanico "M"<br>Film reel with mechanical brake "M"<br>Spulenhalter mit mechanischer Bremse "M"<br>Porte bobine avec frein mécanique "M"<br>Porta bobina con freno mecánico "M" |
|---|---|---|---|

**-1-**



**TIPO M1 / M2**

Durante il caricamento di una nuova bobina di film e durante l'estrazione del film per l'aggancio al pallet, sollevare sempre la leva di disimpegno del freno per facilitare le operazioni (fig. 1).
Regolare attraverso la ghiera la tensione di applicazione del film al carico da avvolgere (fig. 2).
Abbassare la leva prima di procedere all'avvio del ciclo.

Le operazioni sono da effettuare a macchina ferma

**TYPE M1 / M2**

During the loading phase of a new film reel and during film feeding to attach to the pallet, always lift the brake disengagement lever in order to make operations easier (fig. 1).
With the ring nut, regulate the film wrapping tension to the load to be wrapped (fig. 2).
Lower the lever before starting the cycle.

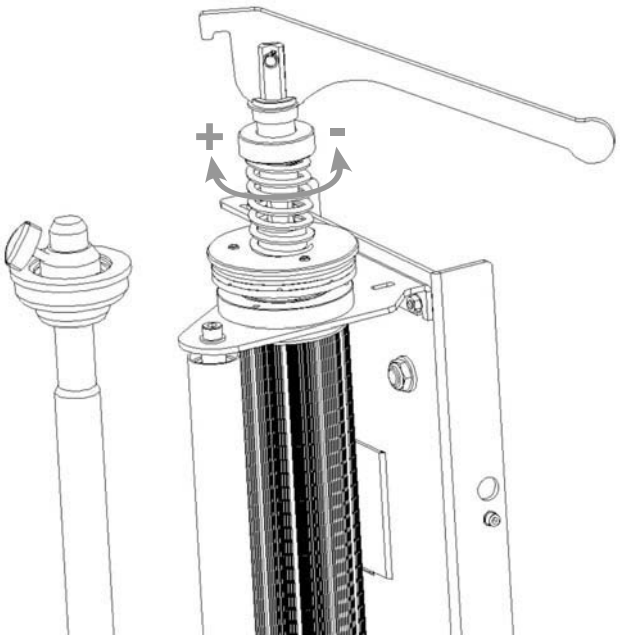
These operations must be carried out with the machine stopped.

**TYP M1 / M2**

Während des Aufladen einer neuen Folienspulenkapsel und während des Folienherausziehen, um es an der Palette anzukuppeln, sollte man immer den Hebel der Bremse Ausklingvorrichtung heben um die Tätigkeit zu erleichtern (Bild 1).
Die Folienanbringungsspannung die auf der Last umgewickelt sollte, durch die Zwinge regeln. (Bild 2) Vor dem Beginn des Arbeitsvorgangs, den Hebel setzen.

Diese Arbeitsgänge sollten, bei ausgeschalteter Maschine geführt werden.

**-2-**




**TYPE M1 / M2**

Pendant le chargement d'une nouvelle bobine de film et durant l'extraction du film pour l'accrochage à la palette, toujours soulever le levier de dégagement du frein pour faciliter les opérations (fig.1).
Avec le collier de serrage régler la tension d'application du film au chargement à envelopper (fig.2).
Baisser le levier avant de procéder à la mise en marche du cycle.

Les opérations doivent être faites avec la machine arrêtée.

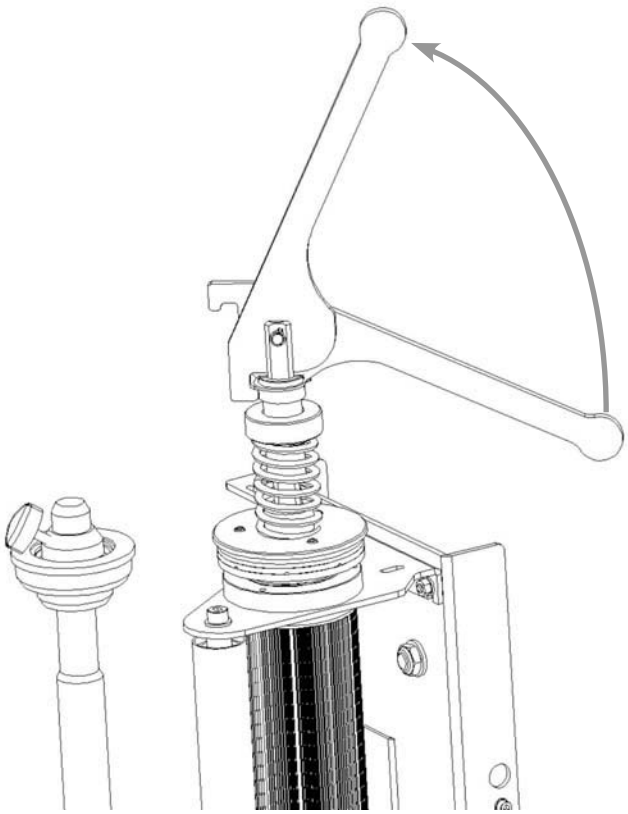
**TIPO M1 / M2**

Durante la operación de carga de una nueva bobina de película y durante la extracción de la película para su enganche con la paleta, levanten siempre la palanca de desembrague del freno para facilitar las operaciones (fig. 1).
Ajusten, por medio de la abrazadera, la tensión de aplicación de la película al material por envolver (fig. 2).
Bajen la palanca antes de activar el ciclo.

Las operaciones tienen que efectuarse con máquina parada.

THIS PAGE IS BLANK

**-1-**



**TIPO SM1 / SM2**

Durante il caricamento di una nuova bobina di film e durante l'estrazione del film per l'aggancio al pallet, sollevare sempre la leva di disimpegno della trasmissione per facilitare le operazioni (fig. 1).
Abbassare la leva prima di procedere all'avvio del ciclo.
Nota: La forza necessaria al prestiro del film é esercitata dal carico posto sul pallet. Non essendoci una regolazione del freno, nel caso il carico sia inferiore al peso minimo consigliato cíË il rischio della caduta del carico stesso.
Forza indicativa di tiro: circa 7 Kg. (15,4 Lbs)
Peso minimo del carico: circa 150 Kg. (331,7 Lbs)
Le operazioni sono da effettuare a macchina ferma.

**TYPE SM1 / SM2**

During the loading phase of a new film reel and during film feeding to attach to the pallet, always lift the brake disengagement lever in order to make operations easier (fig. 1).
Lower the lever before starting the cycle.
Note: the strength necessary for the film pre-stretch is exerted by the load placed on the pallet. As there is no brake adjustment, if the load is lighter than the minimum suggested weight, there is a risk that the load may fall over.
Indicative traction power: about 7 Kg. (15,4 Lbs)
Minimum load weight: about 150 Kg. (331,7 Lbs)
These operations must be carried out with the machine stopped.

**TYP SM1 / SM2**

Während des Aufladens, einer neuen Folienspulenkapsel und während des Folienherausziehen, um sie an der Palette anzukuppeln, sollte man immer den Hebel der Antriebsausklingvorrichtung, um die Tätigkeit zu erleichtern, heben (Bild 1).
Vor der Beginns der Arbeitsvorgang, den Hebel senken.
Note: die benötigte Kraft für das vorstrecken der Folie, ist von der Palettenlast ausgeübt, da keine Bremsenregulation vorhanden ist, falls der Mindestgewicht der Last niedriger ist als empfohlen, gibt es das Risiko dass, die Last selbst fallen könnte.
Angegebene Ziehkraft: z.ca 7 Kg. (15,4 Lbs)
Mindestlastgewicht: z.ca 150 Kg. (331,7 Lbs)
Diese Arbeitsgänge sollen bei stehender Maschine geführt werden.

**TYPE SM1 / SM2**

Pendant le chargement d'une nouvelle bobine de film et durant l'extraction du film pour l'accrochage à la palette, toujours soulever le levier de dégagement de la transmission pour faciliter les opérations (fig.1).
Baisser le levier avant de procéder à la mise en marche du cycle.
Note: la force nécessaire au tendeur-film est exercée par le chargement placé sur la palette. Le réglage du frein n'existant pas, si le chargement est inférieur au poids minimum conseillé il y a risque de chute.
Force indicative de tension: environ 7 Kg. (15,4 Lbs)
Poids minimum du chargement: environ 150 Kg. (331,7 Lbs)
Les opérations doivent être faites avec la machine arrêtée.

**TIPO SM1 / SM2**

Durante la operación de carga de una nueva bobina de película y durante la extracción de la película para su enganche con la paleta, levanten siempre la palanca de desembrague de la transmisión para facilitar las operaciones (fig. 1). Bajen la palanca antes de accionar el ciclo.
Nota: La fuerza necesaria para efectuar el estirado previo de la película la ejerce la carga posicionada sobre la paleta. Al no existir ningún tipo de ajuste del freno, en el caso en que la carga resulte inferior al peso mínimo aconsejado existe el riesgo de caída de la carga misma.
Fuerza indicativa de tensión: unos 7 Kg. (15,4 Lbs)
Peso mínimo de la carga: unos 150 Kg. (331,7 Lbs)
Las operaciones tienen que efectuarse con máquina parada.

THIS PAGE IS BLANK

Lubrificazione catena da fare ogni 3 mesi da operatore con qualifica 2
Pulizia macchina da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1
Controllo dispositivi di sicurezza da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1
Controllo usura cinghia sollevamento da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1
Scarico condensa aria compressa da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1
Pulizia rulli gommati da fare una volta alla settimana da operatore con qualifica 1
Prima di ogni operazione ruotare su OFF l'interruttore generale e togliere la spina di rete.
Durante la manutenzione sulla macchina deve esserci solamente la persona qualificata ed addetta a svolgere tale mansione.
Per concludere la manutenzione controllare sempre lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche: pulsante STOP-EMERGENZA a ritenuta, interruttore a cerniera sullo sportello del carrello portabobina e la protezione meccanica caduta carrello film.

Chain lubrication: to be carried out every 3 months by operator with qualification 2
Cleaning machine: to be carried out each week by operator with qualification 1
Safety devices check: to be carried out each week by operator with qualification 1
Lifting belts wear and tear check: to be carried out each week by operator with qualification 1
Compressed air condensation: to be cleared each week by operator with qualification 1
Cleaning rubber coated rollers: to be carried out once a week by operator with qualification 1
Before any operation rotate main switch onto OFF and remove mains plug
During maintenance on the machine, only the appointed and qualified operator may be present
To end maintenance, always check functioning status of all safety devices and protections: EMERGENCY STOP lockable button, hinged switch on reel carriage door and film carriage drop mechanical protection.

Ketteneinschmierung: muss alle 3 Monate von einen Arbeiter mit Qualifikation 2 geführt werden
Maschinenreinigung: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Sicherheitsvorrichtung Kontrolle: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Aufhebung Riemenabnutzung Kontrolle: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Kondenswasser Druckluft Ablauf: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Reinigung der Gummierte Rolle: muss jede Woche geführt werden
Vor jeden Arbeitsgang, den Hauptschalter auf OFF drehen und Netzstecker rausziehen
Während diesen Arbeitsgänge, darf nur die qualifizierte und zuständige Person, bei der Maschine stehen
Um die Instandhaltungsvorgänge, alle Sicherheits- und Schutz Unfallverhütungen, ständig Unterkontrolle halten: Haltetaste STOP NOT scharniereschalter auf der Spulenhalterschlitten und Mechanischenschutz wegen Fall der Schlittenfolienhalter.

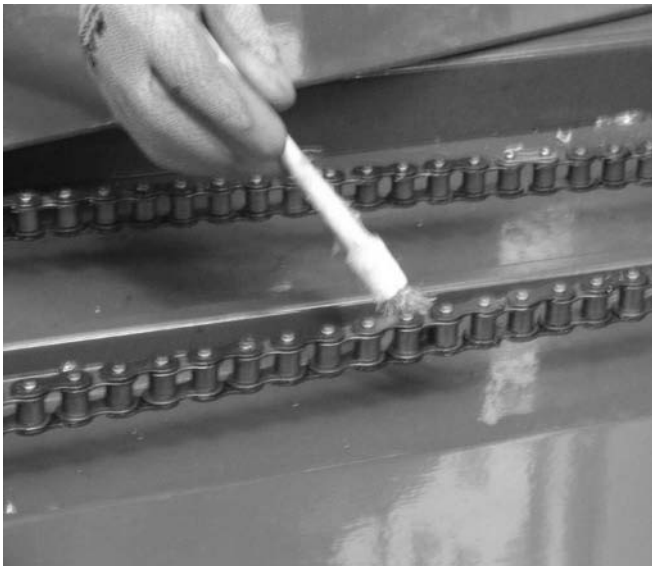
Faire la lubrification de la chaîne tous les 3 mois par un opérateur ayant la qualification 2
Faire le nettoyage de la machine toutes les semaines par un opérateur ayant la qualification 1
Faire le contrôle des dispositifs de sécurité chaque semaine par un opérateur ayant la qualification1
Faire le contrôle de l'usure de la courroie de soulèvement chaque semaine par un opérateur ayant la qualification 1
Faire la vidange de la condensation air comprimé chaque semaine par un opérateur ayant la qualification1
Faire le nettoyage des rouleaux en caoutchouc une fois par semaine par un opérateur ayant la qualification1
Avant chaque opération tourner sur OFF l'interrupteur général et enlever la prise de réseau
Pendant la maintenance sur la machine il ne doit y avoir que la personne qualifiée et chargée de cette mansion
Pour terminer la maintenance toujours contrôler l'état de fonctionnement de toutes les sécurités et des protections contre les accidents du travail: touche STOP URGENCE à retenue, interrupteur à charnière sur la porte du porte bobine et la protection mécanique de chute du chariot film.

Lubricación cadena por ejecutar cada 3 meses por parte de operador calificado de nivel 2
Limpieza máquina por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1
Control dispositivos de seguridad por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1
Control desgaste correa de levantamiento por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1
Descarga líquido de condensación aire comprimido por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1
Limpieza rodillos engomados por ejecutar una vez por semana por parte de operador calificado de nivel 1
Antes de efectuar cada operación giren en posición OFF el interruptor general y suelten el enchufe de red
Durante las operaciones de mantenimiento, en la máquina tiene que estar presente sólo la persona calificada y encargada de la operación
Para concluir el mantenimiento, controlen siempre la condición de funcionamiento de todas las seguridades y de las protecciones contra los accidentes laborales: tecla STOP EMERGENCIA de retención, interruptor de bisagra en el postigo del carro porta bobina y la protección mecánica de caída carro película

**-1a-**



**-1b-**



**-2-**



**Lubrificazione catena (fig. 1a-1b)**
-rimuovere il coperchio di protezione
-lubrificare con olio a pennello o con oliatore a goccia, utilizzando esclusivamente lubrificante tipo “SAE30”
-riposizionare e fissare il coperchio di protezione

**Pulizia guide scorrimento (fig. 2)**
-pulire con un panno pulito

**Chain lubrication (fig. 1a -1b)**
-remove the protection cover
-lubricate with brush oil or oilcan, using exclusively lubricant type “SAE30”
-replace and fix protection cover

**Running guides cleaning (fig. 2)**
-clean with a clean cloth

**Kettenschmierung (Bild 1a-1b)**
-schutzdeckel entfernen
-mit Pinzelöl oder mit Tropfenöl schmieren, ausschließlich Schmierstoff Typ “SAE30” verwenden
-schutzdeckel wieder hinstellen und befestigen.

**Säuberung der Gleitführungen (Bild 2)**
-mit sauberen Lappen reinigen.

**Lubrification de la chaîne (fig. 1a-1b)**
-enlever le couvercle de protection
-lubrifier avec de l’huile et un pinceau ou avec une burette en utilisant exclusivement un lubrifiant type ‘’SAE30’’
-replacer et fixer le couvercle de protection

**Nettoyage de la glissière (fig.2)**
-nettoyer avec un chiffon propre

**Lubricación cadena (fig. 1a-1b)**
-quiten la tapa de protección
-lubriquen con aceite por medio de pincel o con lubricador de gotas, utilizando sólo y exclusivamente lubricante de tipo “SAE30”
-vuelvan a posicionar y a fijar la tapa de protección

**Limpieza guías de desplazamiento (fig. 2)**
-limpien con trapo limpio

**-3-**



**Pulizia rulli gommati (fig. 3)**
Pulire periodicamente (almeno una volta alla settimana) i rulli gommati del portabobina con panno o spugna e detergente neutro non lubrificante.
Questo garantirà la capacità di adesione dei rulli.

**Pulizia fotocellula (fig. 4)**
Pulire periodicamente la fotocellula con un panno asciutto come mostrato in figura.

**Rubber coated rolls cleaning (fig. 3)**
Clean regularly (at least once a week) film reel rubber coated rolls with a cloth or sponge and neutral non-lubricating detergent.
This will guarantee adherence of the rolls.

**Photocell cleaning (fig. 4)**
Clean the photocell regularly with a dry cloth as shown in the picture.

**Reinigung der Gummiertenrollen (Bild 3)**
Im Zeitabschnitt (mindestens einmal pro Woche) die Gummiertenrollen der Spulenkapsel mit einen Lappen oder Schwamm und nicht schmieriger Reinigungsmittel, säubern.
Das garantiert die Fähigkeit der Rolle, zu haften.

**Reinigung der Photozelle (Bild 4)**
Im Zeitabschnitt die Photozelle mit trockenen Lappen säubern, wie auf dem Bild gezeigt ist.

**-4-**



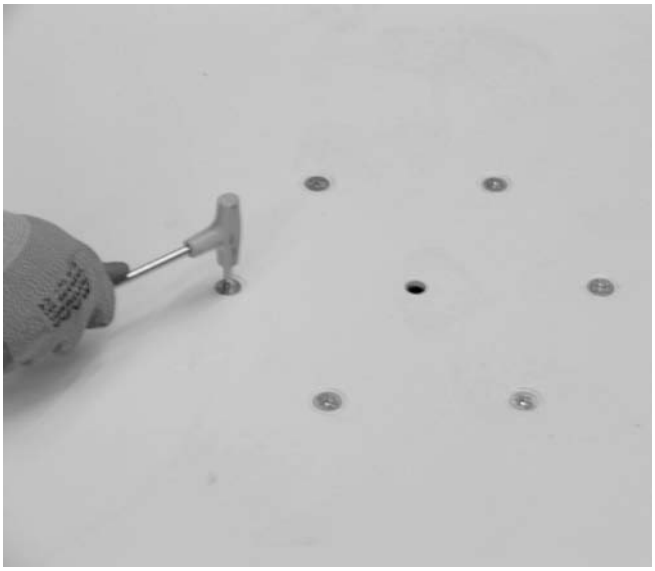
**Nettoyage des rouleaux en caoutchouc (fig. 3)**
Nettoyer périodiquement (au moins une fois par semaine) les rouleaux en caoutchouc du porte bobine avec un chiffon ou une éponge et un détergent neutre non lubrifiant.
Ceci garantira la capacité d'adhérence des rouleaux.

**Nettoyage de la photo cellule (fig. 4)**
Nettoyer périodiquement la photo cellule avec un chiffon sec comme le montre la figure.

**Limpieza rodillos engomados (fig. 3)**
Limpien periódicamente (por lo menos una vez por semana) los rodillos engomados del porta bobina con trapo o esponja y detergente neutro no lubricante.
Esta operación va a garantizar la capacidad de adhesión de los rodillos.

**Limpieza fotocélula (fig. 4)**
Limpien periódicamente la fotocélula con trapo seco, según lo indicado en la figura.

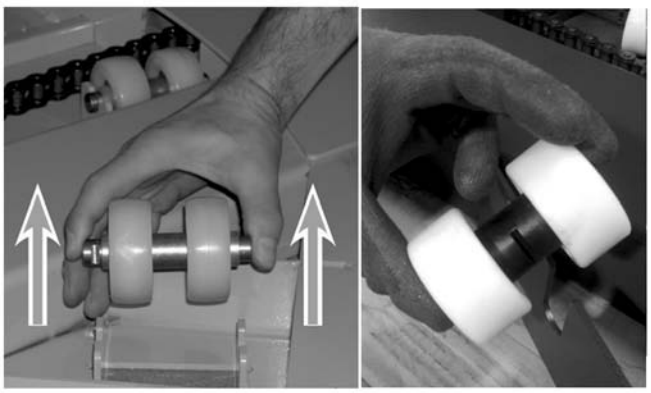
**-5-**



**-6-**



**-7-**



**Sostituzione ruote scorrimento piattaforma**
-svitare le sei viti dalla piattaforma (fig. 5)
-spingere la piattaforma sulle forche di un sollevatore (fig. 6)
-sfilare il gruppo ruote verso l'alto dal proprio alloggiamento ad "U" (fig. 7)

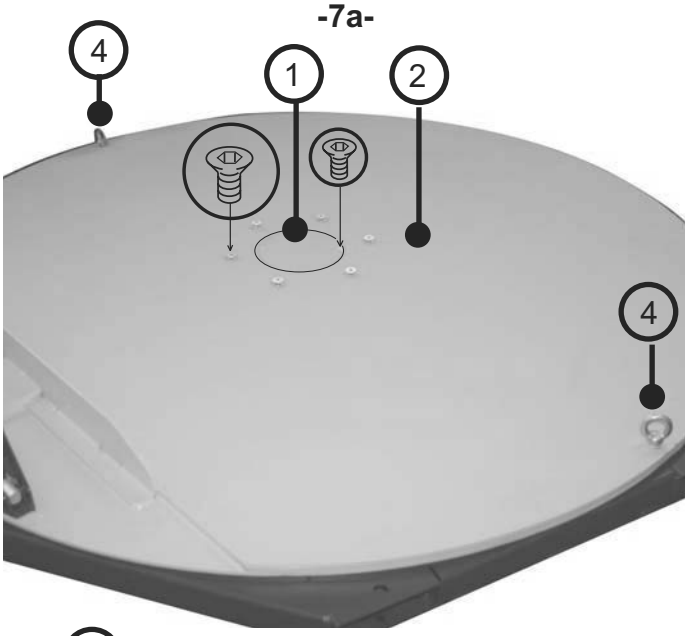
**Replacement of turntable running wheels**
-remove the 6 screws from turntable (fig. 5)
-push turntable onto transpallet forks (fig. 6)
-remove wheel group upwards from its "U" shaped housing (fig. 7)

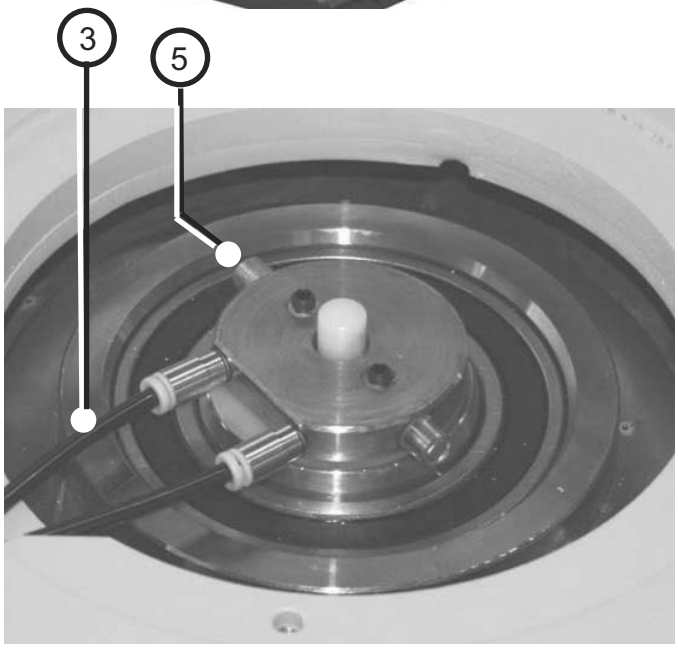
**Austausch der Transportrad der Plattform**
-die 6 Schrauben der Plattform aufdrehen (Bild 5)
-die Plattform auf die Zwinkergabel schieben (Bild 6)
-die Rädergruppe Richtung Oben aus der eigenen "U" Form Gehäuse ausziehen (Bild 7)

**Remplacement des roues de déplacement plate forme**
-dévisser les six vis de la plate forme (fig. 5)
-pousser la plate forme sur les fourches d'un élévateur (fig. 6)
-extraire le groupe des roues de son logement à "U" vers le haut (fig.7)

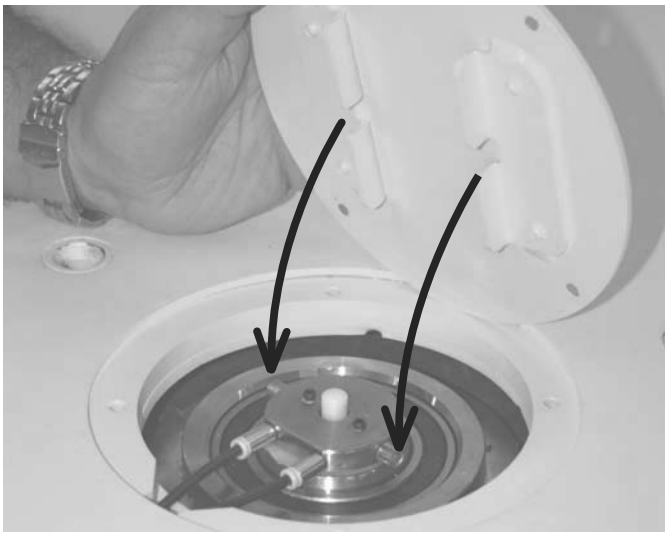
**Sustitución ruedas de desplazamiento plataforma**
-suelten los seis tornillos de la plataforma (fig. 5)
-empujen la plataforma hacia las horquillas de una elevadora (fig. 6)
-quiten el grupo ruedas de su alojamiento "U", tirándolo hacia arriba (fig. 7)

**-7a-**




**-7b-**



**Fasciapallet mod. SW2 - smontaggio disco piattaforma**
Rimuovere il coperchio distributore rotante 1 (fig. 7a).
Rimuovere le viti che fissano il disco 2.
Staccare i tubi aria 3.
Sollevare e rimuovere il disco utilizzando due golfari 4 ed opportuna imbracatura (**peso disco: 180 kg**).

**Avvertenza: (fig. 7b) Rimontando il coperchio 1 del distributore rotante prestare attenzione affinchè la parte inferiore impegni correttamente i perni di rotazione 5 del distributore**

**Stretchwrapper mod. SW2/A - disassembly disc platform**
Remove the cover rotary diverter 1 (fig. 7a)
Remove screws that fixed the disc 2.
Disconnect air tubes 3.
Lift and remove the disc utilising two lifting eyes 4 and appropriate sling (**disc weight: 180 kg**).

**Warning: (fig. 7b) re-assembly the cover 1 of rotary diverter be carefull that lower section bring properly rolling pins 5 of diverter.**

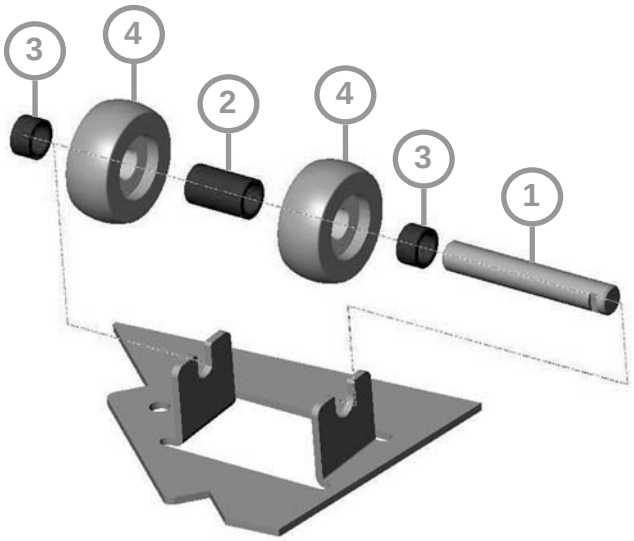
**Palettenwickelmaschine SW2 – Demontage der Drehtellerscheibe**
Den rotierenden Deckel 1 entfernen (Bild 7a).
Die Schrauben, die die Drehtellerscheibe 2 befestigen, entfernen.
Die Rohre der Luft 3 abnehmen.
Die Drehtellerscheibe heben und entfernen, beim zwei Ringschrauben 4 und eine geeignete Vorrichtung benutzend (**Scheibegewicht: 180 Kg**).

**WARNUNG: (Bild 7b) Beim den rotierenden Deckel 1 wieder montierend, aufpassen, dass der untere Teil korrekt die Umdrehungszapfen 5 benutzt.**

**Banderoleur mod. SW2 – démontage du disque du plateau.**
Remuer le couvercle du distributeur tournant 1 (fig. 7a).
Remuer les vis qui fixent le disque 2.
Déconnecter les tuyaux de l'air 3.
Soulever et remuer le disque en utilisant deux vis avec anneau 4 et élingage opportun (**poids du disc: 180 Kgs**.).

**Avertissement: (fig. 7b) En remontant le couvercle 1 du distributeur tournant prêter attention afin que la partie inferieure occupe les pivots de rotation 5 correctement.**

**-8-**




-togliere l'albero 1 e recuperare i distanziali 2 e 3 (fig. **8**)
-sostituire le ruote danneggiate 4
-riassemblare il tutto inserendo l'albero 1 nelle due ruote 4 con il distanziale più lungo 2 al centro e i due più corti 3 ai lati delle ruote
-inserire l'albero con le rotelle inserendo le tacche dell'albero nella guida con particolare attenzione Utilizzare solo parti di ricambio originali

-togliere l'albero 1, svitare le due viti 2, recuperare le due rondelle 3 (fig. **9**)
-sostituire le ruote danneggiate 4
-riassemblare il tutto inserendo l'albero 1 nelle due ruote 4 e riavvitare le due viti 2 e le due rondelle 3.
**-per ridurre l possibilità di allentamento, bagnare le viti 2 con del frenafiletti leggero.**
-inserire l'albero con le rotelle, facendo attenzione alla tacca sull'albero. Utilizzare solo parti di ricambio originali

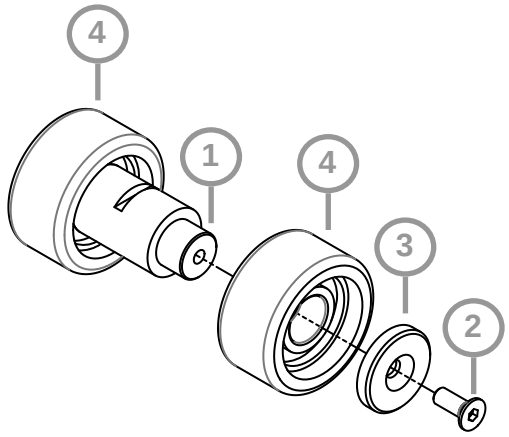
-remove shaft 1 and recover spacers 2 and 3 (fig. **8**)
-replace damaged wheels
-reassemble everything inserting shaft 1 in the two wheels 4 with the longest spacer 2 in the centre and the two shortest spacers 3 at the sides of the wheels
-pay particular attention when inserting the shaft with the rollers into the guide. Only use original spare parts

-remove shaft 1, unscrew the two screws 2 and recover washers 3 (fig. **9**)
-replace damaged wheels
-reassemble everything inserting shaft 1 in the two wheels 4 rescrewing the two screws and washers.
**to reduce the possibility of loosening, wet the 2 screws with thread lock**
-pay particular attention when inserting the shaft with the rollers into the guide. Only use original spare parts

-die Welle 1 entfernen und die Entfernungsstücke 2 und 3 rückgewinnen (Bild 8)
-die geschädigte Räder austauschen, in dem man die Welle 1 in die zwei Räder 4 mit den längeren Entfernungsstück 2 in der Mitte und die zwei kürzere auf der Seite der Räder stellt
-die Welle mit den Räder einsetzen, die Raste der Welle in der Führung mit besondere Sorgfalt einsetzen. Nur Originalersatzteile verwenden.

- die Welle 1 entfernen, die zwei Schrauben 2 abschrauben, die zwei Unter-legsscheiben 3 rueckgewinnen (Bild **9**)
- die geschaedigte Raeder 4 austauschen
- wieder zusammenbauen, beim die Welle 1 in die zwei Raeder 4 stellend und die zwei Schrauben 2 und die zwei Untergelegsscheiben 3 wiederschrauben
**- die Schrauben 2 mittels eines leichten Gewindeklebers befeuchten, um die Lockerungsmöglichkeit zu verringern**
- die Welle mit den Raeder einsetzen, die Raste der Welle in der Fuehrung mit besondere Sorgfalt einsetzen. Nur Originalersatzteile verwenden.

**-9-**



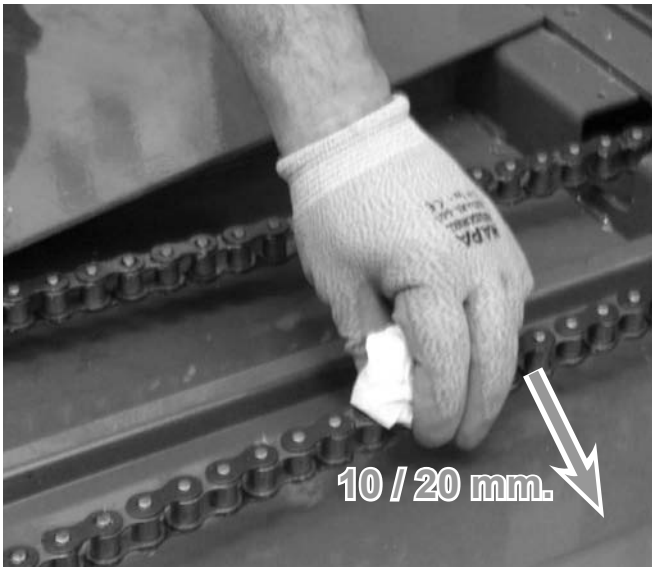

-enlever l'arbre 1 et récupérer les entretoises 2 et 3 (fig.8)
-remplacer les roues endommagées
-assembler de nouveau le tout en enfilant l'arbre 1 dans les roues 4 avec l'entretoise la plus longue 2 au centre et les deux plus courtes 3 de côté des roues
-enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention
Utiliser uniquement des pièces de rechange originales

- enlever l'arbre 1, dévisser les deux vis 2, récupérer les deux entretoises 3 (image **9**)
- remplacer les roues endommagées 4
- assembler de nouveau le tout en enfilant l'arbre 1 dans les roues 4 et serrer les deux vis 2 et les deux entretoises 3
- **pour réduire la possibilité de desserrage, tremper les vis 2 avec un produit de freinage léger**
- enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention

-quiten el arbol 1 y recuperen los distanciadores 2 y 3 (fig. **8**)
-sustituyan las ruedas dañadas
-vuelvan a ensamblar el conjunto, introduciendo el árbol 1 en las dos ruedas 4 por medio del distanciador más largo 2 en la parte central y de los distaciadores más cortos 3 en las partes laterales de las ruedas.
-introduzcan el árbol con las ruedecillas, insertando las muescas del árbol en la guía con particular cuidado. Utilicen sólo piezas de repuesto originales

- quiten el árbol 1, desatornille los dos tornillos 2, recuperen los distanciadores 3 (fig. **9**)
- sustituyan las ruedas dañadas 4
- vuelvan a ensamblar el conjunto, introduciendo el árbol 1 en las dos ruedas 4 y atornillar los dos tornillos 2 y los dos distanciadores 3
**- para reducir la posibilidad de aflojamiento, mojar los tornillos 2 con el bloqueo de rosca ligero**
- introduzcan el árbol con las ruedecillas , insertando las muescas del árbol en la guía con particular cuidado. Utilicen solo piezas de repuesto originales

**-10-**




**-11-**



**-12-**



**Tensionamento catena**
-controllare il tensionamento della catena (fig. 10)
-se è necessario modificare il tensionamento, allentare e non togliere le 4 viti adiacenti al motoridutore (fig. 11)
-regolare la vite posta nella parte posteriore della base sotto la colonna, allentandola o tirandola a seconda delle esigenze (fig. 12)
-controllare se il tensionamento è corretto. Se l'esito è positivo chiudere le viti della figura 11 e controllare nuovamente
-un corretto tensionamento permette una oscillazione unilaterale di 10/20 mm.

**Chain tensioning**
-check chain tensioning (fig. 10)
-if necessary to adjust the tensioning, only loosen but do not remove the 4 screws next to the motor-reducer (fig. 11)
-adjust the screw placed at the back of the base under the column, loosening or pulling it according to the need (fig. 12)
-check the tensioning is correct and if so, tighten the screws in fig. 11 and double check
-a correct tensioning enables a 10/20 mm. unilateral oscillation

**Kettespannung**
-die Kettespannung überprüfen (Bild 10)
-falls Nötig die Spannung ändern, und die 4 Schrauben die bei Getriebemotor liegen lockern und nicht entfernen ( bild 11)
-die Schrauben, die in den hintersteil der Grundplatte unter der Säule liegt, einstellen, in dem man sie nach bedarf auflockert oder zieht (Bild 12)
-die Spannung kontrollieren, wenn es stimmt, die Schrauben des Bild 11 anziehen, und noch mal kontrollieren
-eine Korrekte Spannung, erlaubt eine einseitige Schwingung von 10/20 mm.

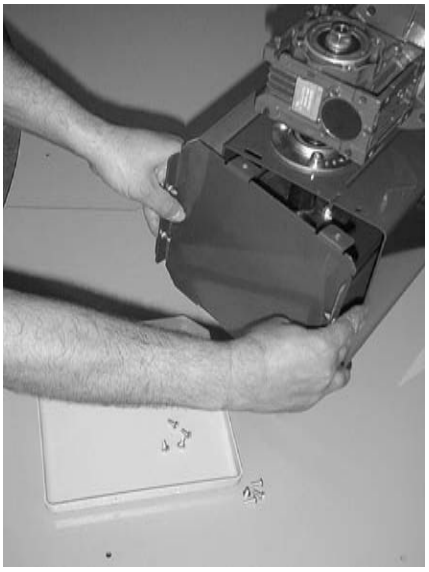
**Tension de la chaîne**
-contrôler la tension de la chaîne (fig. 10)
-s'il le faut modifier la tension, desserrer mais ne pas enlever les 4 vis à côté du moto-réducteur (fig. 11)
-régler la vis placée à l'arrière de la base sous la colonne, et la desserrant ou en la tirant selon les exigences (fig.12)
-contrôler que la tension est correcte. Si le résultat est positif fermer les vis de la figure 11 et contrôler à nouveau
-une tension correcte permet une oscillation unilatérale de 10/12 mm.

**Tensión cadena**
-controlen la tensión de la cadena (fig. 10)
-al resultar necesario modificar la tensión, suelten y no quiten los 4 tornillos cerca del motorreductor (fig. 11)
-ajusten el tornillo posicionado en la parte trasera de la base, debajo de la columna, soltándolo o tensionándolo según las exigencias (fig. 12)
-controlen si la tensión resulta correcta. Si el resultado es positivo, cierren los tornillos de la figura 11 y vuelvan a controlar.
-una correcta tensión permite una oscilación unilateral de 10/20 mm.

**-13-**



**-14-**



**-15-**



**Sostituzione cinghia per colonna TIPO 1**
-abbassare la colonna seguendo a ritroso l'installazione descritta nel cap.4
-sollevare la colonna con un mezzo adeguato
-portare il portabobina nella parte inferiore della colonna
-rimuovere le viti poste nella parte posteriore della colonna (fig. 13) e portare la colonna in posizione orizzontale seguendo a ritroso le indicazioni riportate nella scheda 4.4-3
-rimuovere i coperchi posti nella parte alta della colonna togliendo le viti di fissaggio (fig. 14)
-tramite una chiave fissa ed una esagonale svitare completamente il dado e far fuoriuscire il perno dall'asola della cinghia (fig. 15)

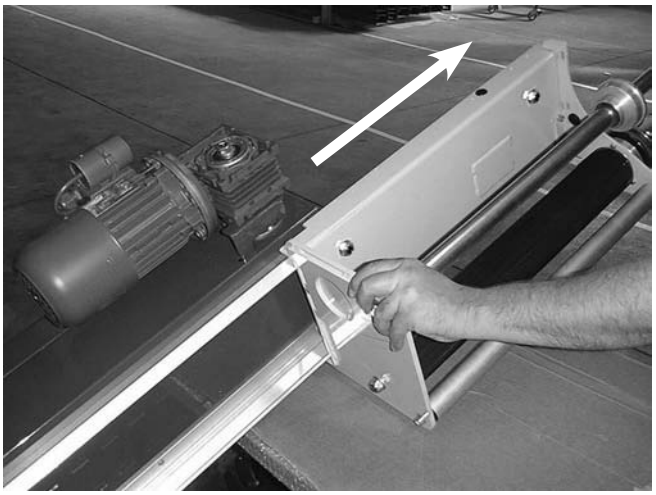
**Substituting belt for column TYPE 1**
-lower the column following installation described in chapter 4 backwards
-Lifting the column with an adequate device
-bring the film reel to the lower part of the column
-remove the screws placed in the upper part of the column (fig. 13) and bring the column to a horizontal position following indications shown in section 4.4-3 backwards
-remove covers placed in the higher part of the column, removing the fixing screws (fig.14)
-using a fixed spanner and a ring spanner completely unscrew the nut and remove the lock from the belt slot (fig. 15)

**Ersetzung der Riemen für Säule TYP 1**
-die Säule herabsetzen in dem man die Installationsanweisungen rückläufig folgt wie in Kapitel 4 steht Einen zweckentsprechenden Laufkran benutzen in dem man alle Vorsichtsmaßnahmen die in Kapitel 4 stehen folgt
-die Spulenkapsel in der untere Teil der Säule tun
-die Schrauben der Hinterteil der Säule aufschrauben. (Bild 13) und die Säule Waagerecht stellen, in dem man die Anweisungen von Blatt 4.4-3 Rückläufig folgt. -die Deckel, die in den Oberanteil der Säule sind, entfernen, in dem man die Befestigungsschrauben entfernt (Bild 14)
-durch eine Festeschlüssel und eine Sechseckige, die Mütter ganz abschrauben und den Zapfenhaus der Öse des Riemen rausziehen (Bild 15)

**Remplacement de la courroie pour colonne type 1**
-abaisser la colonne en suivant en sens contraire l'installation décrite au chapitre 4.Utiliser un moyen approprié capable de soulever le poids prévu en respectant tous les avertissements décrits au chapitre 4
-porter le porte bobine en bas de la colonne
-enlever les vis placées à l'arrière de la colonne, fig13, et porter la colonne en position horizontale suivant à rebours les indications de la fiche 4.4-3
-enlever les couvercles placés sur le haut de la colonne en enlevant les vis de fixation (fig.14)
-avec une clef fixe et une hexagonale dévisser complètement l'écrou et faire sortir la tige par la perforation de la courroie (fig.15)

**Sustitución correa para columna de TIPO 1**
-bajen la columna, ejecutando al revés la instalación descrita en el cap. 4 Utilicen un medio idóneo al peso por levantar, cumpliendo con todas las adevertencias descritas en el capítulo 4
-posicionen el porta bobina en la parte inferior de la columna
-quiten los tornillos posicionados en la parte trasera de la columna (fig. 13) y posicionen la columna horizontalmente, cumpliendo al revés las operaciones indicadas en la ficha 4.4-3
-quiten las tapas posicionadas en la parte alta de la columna, quitando los tornillos de sujeción (fig. 14)
-por medio de una llave fija y de otra de cabeza exagonal, destornillen totalmente la tuerca y hagan salir el perno del ojal de la correa (fig. 15)

**-16-**



-sfilare dalla parte alta della colonna il portabobina, appoggiandolo su un sostegno adatto a sostenerne il peso (fig. 16)
-rimuovere la vite e sfilare il perno attacco cinghia dalla parte posteriore del portabobina (fig. 17)
-inserire la cinghia nuova e ripercorrere a ritroso tutte le operazioni per effettuare il rimontaggio

-remove the film reel from the top of the column, leaning on a support suitable to hold the weight (fig. 16)
-remove the screw and the belt holding lock from the back of the film reel (fig. 17)
-insert the new belt and follow all operations backwards, to carry out re-assembly

-der Spulenhalter aus den oberen Teil der Säule rausziehen, in dem man den Spulenhalter auf eine geeignete Stütze die das Gewicht halten kann, drauf legt (Bild 16)
-die Schraube entfernen und den Riemenhalterstift aus der Rückseite des Spulenkapselhalter heraus ziehen (Bild 17)
-den neuen Riemen einsetzen und alle Arbeitsgänge rückläufig folgen um den Wiedereinbau auszuführen

**-17-**



-extraire par le haut de la colonne le porte bobine en l'appuyant sur un soutien pouvant en supporter le poids (fig. 16)
-enlever les vis et extraire la tige d'accrochage de la courroie par l'arrière du porte bobine (fig.17)
-remettre la nouvelle courroie et refaire en sens contraire toutes les opérations pour remonter le tout

-quiten desde la parte alta de la columna el porta bobina, apoyándolo sobre un soporte idóneo a soportar su peso (fig. 16)
-quiten el tornillo y eliminen el perno de fijación correa actuando desde la parte trasera del porta bobina (fig. 17)
-introduzcan la nueva correa y repitan al revés todas las operaciones para ejecutar el reensamblaje

**Sostituzione cinghia per colonna TIPO 2**

Verificare mensilmente lo stato di usura della cinghia di sollevamento carrello. Se si notassero dei segni di cedimento e danneggiamenti sostituire immediatamente il pezzo secondo le istruzioni di seguito:

-ruotare l'interruttore principale sulla posizione 0.

-portare il carrello portabobina in basso appoggiandolo su un supporto mobile (per esempio un pallet su un transpallet) e smontare il portabobina.

-disimpegnare, qualora lo fosse, il finecorsa inferiore di pochi centimetri, sollevando manualmente il carrello facendo intervenire il freno paracadute; a questo punto sarà possibile, premendo il tasto "17" di discesa manuale del carrello, far fuoriuscire la cinghia per tutta la lunghezza.

**Substituting belt for column TYPE 2**

Check wear and tear status of carriage lifting belt once a month. If you notice signs of failure and damage, immediately substitute the part following these instructions:

-rotate main switch onto position 0

-bring film reel carriage down leaning it on mobile support (e.g. a pallet on a transpallet) and dismantle reel

-disengage the lower limit switch (if necessary) by a few centimetres, manually lifting the carriage and engaging the drop-protection brake; at this point it is possible to remove the belt entirely, pressing button "17" for carriage manual descent.

**Riemenaustausch der Säule Typ 2**

Monatlich, die Hebungsriemenverbrauchsstand des Schlitten überprüfen. Falls man Abbruchzeichen und Beschädigungen bemerkt, sofort das Teil austauschen wie nach den folgende Anweisungen:

-den Hauptschalter auf Position 0 drehen

-den Spulenhalterschlitten nach Unten fahren und auf eine Mobile Auflage stellen (zum Beispiel eine Palette auf eine Transpalette) und die Spulenkapsel ausbauen

-die fahrt weniger Zentimeter vor Ihre Ende deaktivieren, in dem man den Schlitten durch manuelle Betätigung der Fallbremse anhebt. Jetzt, über die Taste "17" der manuelle Schlitten abfahrt, kommt den Riemen in voller länger heraus.

**Remplacement de la courroie pour colonne type 2**

Vérifier chaque mois l'usure de la courroie de soulèvement du chariot. Si on note des signes d'usure et des endommagements remplacer immédiatement la pièce selon les instructions suivantes:

-tourner l'interrupteur principal sur 0

-porter le chariot porte bobine en bas en l'appuyant sur un support mobile (palette ou transpalette) et démonter le porte bobine

-débloquer, s'il le faut, le buteur de fin de course inférieur de quelques centimètres, en soulevant manuellement le chariot et en mettant le frein parachute; A ce point on pourra, en pressant le bouton ''17'' de descente manuelle du chariot, faire sortir la courroie sur toute sa longueur.

**Sustitución correa para columna de TIPO 2**

Verifiquen cada mes la condición de desgaste de la correa de levantamiento carro. Al notarse indicios de aflojamientos y daños, sustituyan inmediatamente la pieza, según las instrucciones indicadas a continuación:

-giren el interruptor general en la posición "0"

-posicionen el carro porta bobina por debajo, apoyándolo sobre un soporte móvil (por ejemplo una paleta o una transpaleta) y desmonten el porta bobina

-desembraguen, si necesario, el final de carrera inferior de pocos centímetros, levantando manualmente el carro y haciendo actuar el paracaídas de freno; ahora es posible, pulsando la tecla "17" de bajada manual del carro, hacer salir la correa por toda su largura

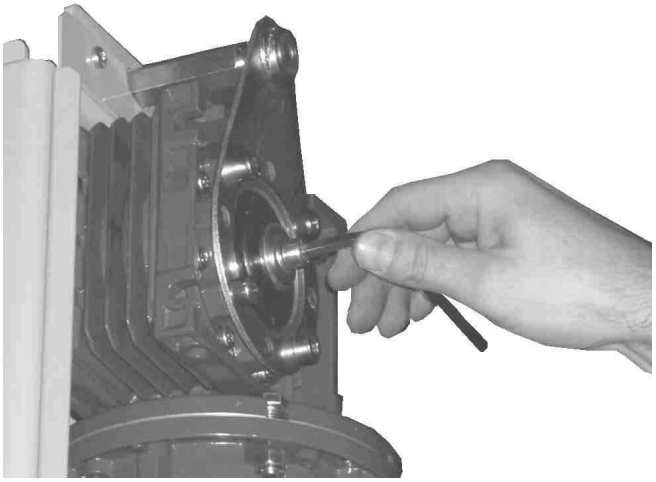
**-18-**



**-19-**



**-20-**



-sfilare il carrello e la cinghia come illustrato nella figura 18 e 19, tenendo premuto il gancio di sicurezza sbloccandolo facendo uscire il carrello dalla parte bassa della colonna
-svitare la vite del motoriduttore superiore, come mostrato in figura 20, posto sotto al coperchio precedentemente tolto.

-remove the carriage and the belt as shown in fig. 18 and 19, keeping the safety hook pressed, unblocking it and removing the carriage from the lower part of the column
-remove the screw of the upper motor-reducer, as shown in fig. 20, placed under the previously removed cover

-der Wagen und die Riemen wie auf Bild 18 und 19 gezeigt sind ausziehen, in dem man den Sicherheitshaken beim draufdrücken entsichert, und den Schlitten aus dem Unterteil der Säule rausholt
-die Schraube des oberen Getriebemotor aufschrauben, wie in Bild 20 gezeigt ist, der unter der Haube die vorzeitig abgenommen wurde, abnehmen

-enlever le chariot et la courroie comme illustré à la figure 18 et 19 en pressant le crochet de sécurité et en le bloquer faisant sortir le chariot par le bas de la colonne
-dévisser la vis du moto réducteur supérieur, comme le montre la figure 20, placé sous le couvercle enlevé précédemment

-quiten el carro y la correa según lo indicado en las figuras 18 y 19, manteniendo apretado el gancho de seguridad, desbloqueándolo, y haciendo salir el carro de la parte baja de la columna
-suelten el tornillo del motorreductor superior, según lo indicado en la figura 20, posicionado debajo de la tapa anteriormente quitada

**-21-**



-togliere il motoriduttore dalla colonna (fig. 21)
-con la mano sinistra tenere fermo l'albero di rotazione e svitare la vite che blocca la cinghia come mostrato in figura 22
-togliere il perno che passa nell'asola della cinghia sfilandolo attraverso il foro più grosso

-remove the motor-reducer from the column (fig. 21)
-with your left hand hold the rotation shaft still and unscrew the screw that blocks the belt as shown in fig. 22
-remove the lock that passes through the belt slot pulling towards the larger hole

-den Getriebemotor aus der Säule herausnehmen (Bild 21)
-mit der linken Hand die Drehwelle festhalten und die Schraube die den Riemen festhält abschrauben wie in Bild 22 gezeigt
-den Zapfen der durch die Öse in den Riemen geht entfernen, in dem man ihn durch die größere Bohrung herauszieht

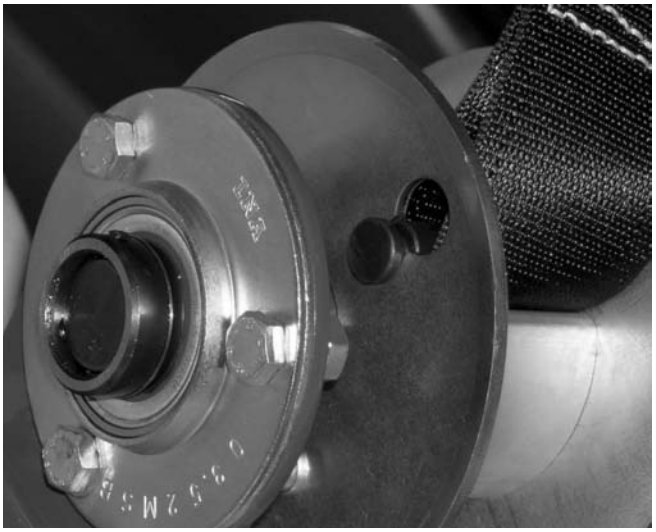
**-22-**



-enlever le moto-réducteur de la colonne (fig. 21)
-avec la main gauche tenir l'arbre de rotation et dévisser la vis qui bloque la courroie comme le montre la figure 22
-enlever la tige qui passe dans le trou de la courroie en la faisant passer à travers le trou le plus gros

-quiten el motorreductor de la columna (fig. 21)
-con la mano izquierda mantengan en posición el árbol de rotación y suelten el tornillo que bloquea la correa, según lo indicado en la figura 22
-quiten el perno que pasa en el ojal de la correa, soltándolo a través del agujero más grande

**-23-**



**-24-**



**-25-**



-togliere il perno che passa nell'asola della cinghia sfilandolo attraverso il foro più grosso (fig. 23 e 24)
-estrarre la cinghia da sostituire dal foro della parte superiore della colonna(fig. 25)

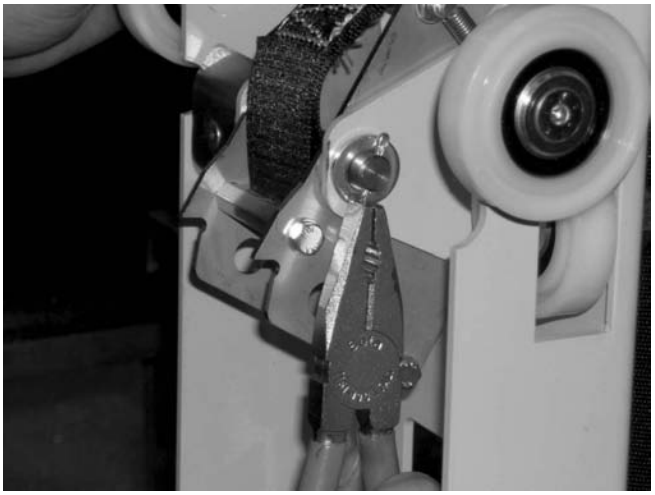
-remove the lock which passes through the belt slot pulling towards the larger hole (fig. 23 and 24)
-remove the belt to be replaced through the hole in the upper part of the column (fig. 25)

-der Zapfen der durch die Öse in den Riemen geht entfernen, in dem man ihn durch die größere Bohrung herauszieht (Bild 23 und 24)
-den zu ersetzenden Riemen durch die Öffnung an der Oberseite der Säule herausziehen (Bild 25)

-enlever la tige qui passe dans le trou de la courroie en la faisant passer par le trou le plus gros (fig. 23 et 24)
-extraire la courroie à remplacer par le trou du haut de la colonne (fig.25)

-quiten el perno que pasa en el ojal de la correa, soltándolo a través del agujero más grande (fig. 23 y 24)
-extraigan la correa por sustituir del agujero desde la parte superior de la columna (fig. 25)

**-26-**



**-27-**



**-28-**



-fissare il carrello e con una pinza piegare le due linguette della copiglia togliendola dal foro del perno (fig. 26 e 27)
-estrarre il perno dalla sede facendolo uscire dall'asola della cinghia (fig. 28)
-inserire la cinghia nuova e ripercorrere a ritroso tutte le operazioni per effettuare il rimontaggio

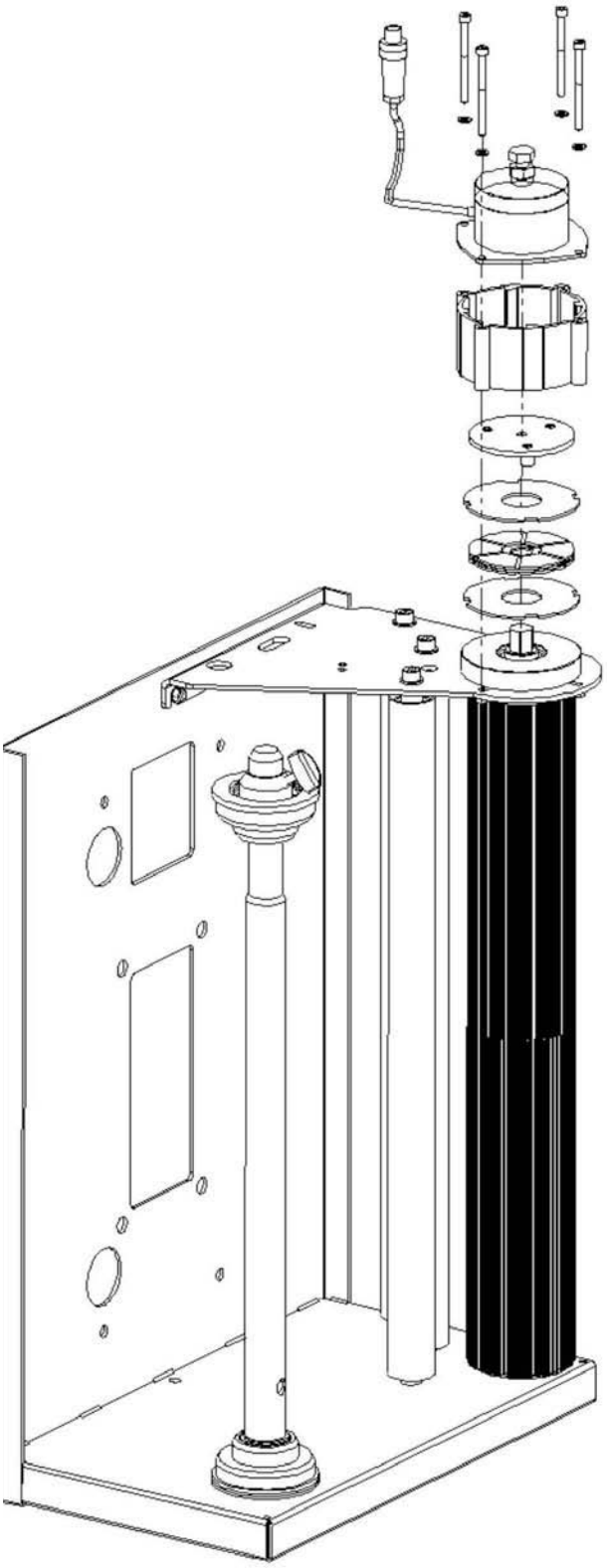
-fix the carriage and with pliers fold the two tabs of the pin removing it from the holes in the hinge on both sides (fig. 26 and 27)
-remove the hinge from its housing through the belt slot (fig. 28)
-insert new belt and repeat all installation operations backwards

-den Schlitten fixieren und die zwei Zungen der Splintzapfen mit eine Zange biegen während man sie aus dem Loch des Stift zieht (Bild 26/27)
-den Stift von seinen Sitz durch die Riemenöse herausziehen (Bild 28)
-der neue Riemen einfügen und alle Arbeitsgänge rückläufig folgen um den Widereinbau auszuführen

-fixer le chariot et avec une pince plier les deux languettes de la goupille en l'enlevant par le trou de la tige (fig.26 et 27)
-extraire la tige de son siège en la faisant sortir par le trou de la courroie (fig.28)
-enfiler la nouvelle courroie et refaire à l'envers toutes les opérations pour remonter le tout

-fijen el carro y, por medio de una pinza, doblen las dos lengüetas de la clavija, quitándola desde el agujero del perno (fig. 26 y 27)
-extraigan el perno del alojamiento haciéndolo salir del ojal de la correa (fig. 28)
-introduzcan la nueva correa y ejecuten al revés todas las operaciones para efectuar el reensamblaje

**-29-**



**Pulizia o sostituzione disco frizione portabobina tipo FM (fig. 29)**
-svitare le quattro viti e sollevare il blocco porta magnete
-sollevare il canotto freno 2
-pulire con aria compresa il ferodo o eventualmente sostituirlo

**Cleaning or replacing the clutch disk film reel carriage TYPE FM (fig. 29)**
-remove the four screws and lift the magnet holding block
-lift the brake lining 2
-clean the brake lining with compressed air and replace if necessary

**Säuberung und Ersetzung der Kupplungsscheibe Spulenkapselhalter TYP FM (Bild 29)**
-die zwei Schrauben abschrauben und den Magnethaltungsblock heben
-bremsrohr 2 heben
-mit Druckluft den Bremsbelag säubern oder evtl. auswechseln

**Nettoyage ou remplacement du disque embrayage porte-bobine TYPE FM (fig.29)**
-dévisser les quatre vis et soulever le bloc porte-magnéto
-soulever le cylindre frein 2
-nettoyer à l'air comprimé la garniture et si nécessaire la remplacer

**Limpieza o sustitución del disco de embrague portabobina TIPO FM (fig. 29)**
-suelten los cuatro tornillos y levanten el bloque porta magneto
-levanten el manguito freno 2
-limpien con aire comprimido el ferodo o, eventualmente, lo sustituyan

Per effettuare la pulizia bisogna avere la Qualifica Operatore 1.

Prima di ogni operazione di pulizia o di manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione 0 e staccare la spina di alimentazione.
Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non utilizzare acqua o solventi.

In order to carry out cleaning operations you need Operator Qualification 1.

Before carrying out any cleaning or maintenance operation turn the main switch onto position 0 and remove the plug from the mains. Use dry cloths or neutral detergents.
Do not use water or solvents.

Um die Maschine zu reinigen muss man ein Bedienungsmann Qualifikation 1 besitzen.

Vor jeden Reinigungsarbeitsgang den Hauptschalter auf 0 stellen und den Stecker rausziehen.
Trockene Lappen benutzen oder leichte Reinigungsmitteln. Kein Wasser oder Lösungsmittel benutzen.

Pour effectuer le nettoyage il faut avoir la Qualification d'Opérateur 1.

Avant chaque opération de nettoyage ou de maintenance tourner l'interrupteur principal sur la position 0 et débrancher la prise d'alimentation.
Utiliser des chiffons secs et des détergents doux. Ne pas utiliser d'eau ou de solvants.

Para efectuar la limpieza es necesario poseer Especialización Operador de nivel 1.

Antes de cada operación de limpieza o de mantenimiento, giren el interruptor principal en la posición 0 y desconecten el enchufe de alimentación.
Utilicen trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilicen agua o solventes.

| M.J. MAILLIS GROUP | 6.4<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Manutenzione<br>Maintenance<br>Wartung<br>Maintenance<br>Mantenimiento | Registro interventi di manutenzione<br>List of maintenance operations<br>Instandhaltungseingriffregister<br>Registre des interventions de maintenance<br>Registro intervenciones de mantenimiento |
|---|---|---|---|

| Data<br>Date<br>Datum<br>Date<br>Fecha | Descrizione intervento<br>Description of operation<br>Eingriffbeschreibung<br>Description de l'intervention<br>Descripción intervención |
|---|---|
| | |
| | |
| | |

| M.J. MAILLIS GROUP | 7.1<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Pressatore per colonna SW2<br>Presser for column SW2<br>Drucker für Säule SW2<br>Presseur pour colonne SW2<br>Prensor para columna SW2 |
|---|---|---|---|



**Caratteristiche**
-accessorio elettropneumatico studiato per la stabilizzazione dei carichi instabili
-altezza minima del carico raggiungibile:
1400 mm (55 1/8") per colonna "L"
1600 mm (62 63/64") per colonna "M"
1800 mm (70 55/64") per colonna "H"
-pressione minima di alimentazione: 6 bar
-consumo aria L/ciclo: 20/40 ~

**Characteristics**
-electro-pneumatic accessory designed especially to stabilize unstable loads
-minimum height of load:
1400 mm (55 1/8") for column "L"
1600 mm (62 63/64") for column "M"
1800 mm (70 55/64") for column "H"
-minimum supply pressure: 6 bar
-air consumption L/cycle: 20/40 ~

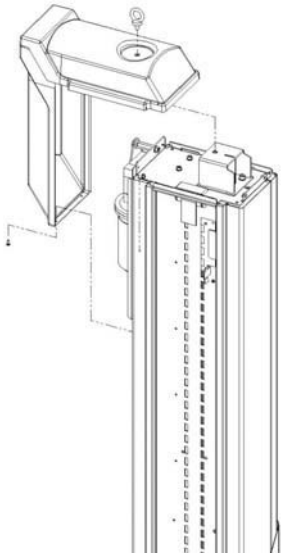
**Eigenschaften**
-elektropneumatische Zubehör für die Stabilisierung der Laste gedacht
-erreichbare minimal Höhe der Last:
1400 mm (55 1/8") für Säule "L"
1600 mm (62 63/64") für Säule "M"
1800 mm (70 55/64") für Säule "H"
-minimal Druckzuführung: 6 bar
-luftverbrauch L/Zyklus: 20/40 ~

**Caractéristiques**
-accessoire électro-pneumatique étudié pour la stabilisation des chargements instables
-hauteur minimum du chargement rejoignable :
1400 mm (55 1/8") par colonne ''L''
1600 mm (62 63/64") par colonne "M''
1800 mm (70 55/64") par colonne "H"
-pression minimum d'alimentation: 6 bar
-consommation d'air L/cycle: 20/40 ~

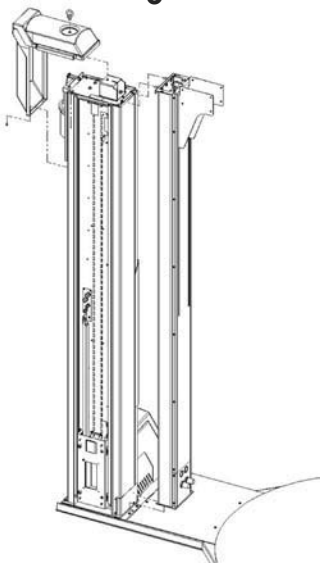
**Características**
-accesorio electroneumático proyectado para estabilizar las cargas inestables
-altura mínima de la carga alcanzable:
1400 mm (55 1/8") para columna "L"
1600 mm (62 63/64") para columna "M"
1800 mm (70 55/64") para columna "H"
-presión mínima de alimentación: 6 bar
-consumo aire L/ciclo: 20/40 aproximadamente

| M.J. MAILLIS GROUP | 7.1<br>Rev. 3<br>12-2004<br>2 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Pressatore per colonna SW2<br>Presser for column SW2<br>Drucker für Säule SW2<br>Presseur pour colonne SW2<br>Prensor para columna SW2 |
|---|---|---|---|

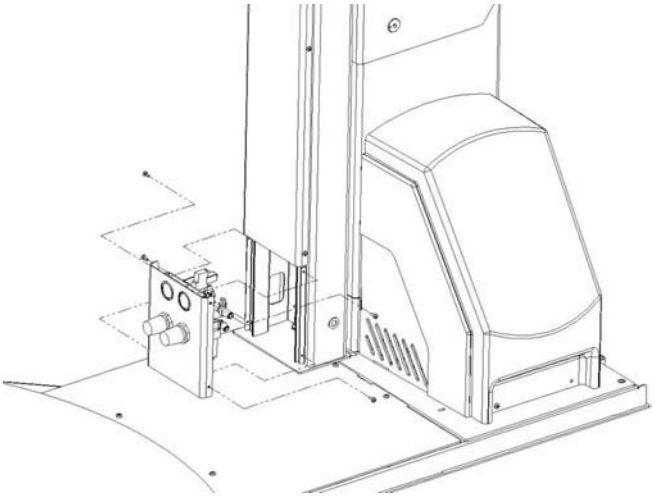
**-2-**



**-3-**



**-4-**



**Installazione**
-spegnere la macchina
-togliere il carter colonna svitando le viti e il golfare (fig. 2)
-montare le colonnine sulla colonna
-sollevare e posizionare la colonna pressatore fissandola con le viti alla base e alle colonnine prima montate (fig. 3)
-sfilare dalla colonna, attraverso il foro sulla piastra di testa, il cavo di azionamento dell'elettrovalvola ed inserirlo nella colonna della macchina. Connettere il quadro elettrico (fig. 4)
-collegare, nello spazio tra motoriduttore e colonna, un rubinetto pneumatico ad un tubo pneumatico (fig. 4)

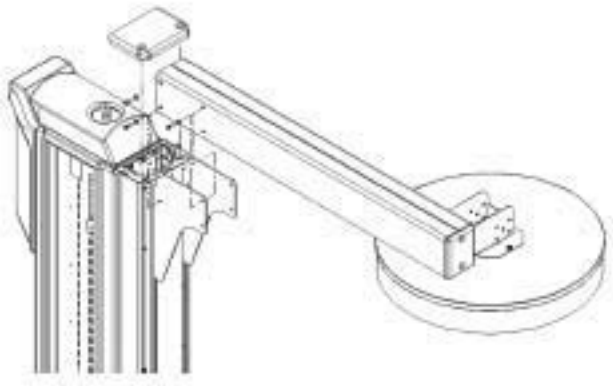
**Installation**
-turn off the machine
-remove the column carter unscrewing the screws and the eyebolt (fig. 2)
-mount the pumps onto the column
-lift and place the presser column fixing it with the screws to the base and to the pumps assembled before (fig. 3)
-remove the electric valve operating cable from the column, through the hole on the head plate, and insert it into the machine column Connect the electric panel (fig. 4)
-connect a pneumatic tap to a pneumatic tube in the space between motor-reducer and column (fig. 4)

**Installation**
-die Maschine ausschalten
-das Gehäuse der Säule entfernen, in dem man die Schrauben und die Transportöse ausdreht (Bild 2)
-die kleinen Säulen an der Säule montieren
-die Presssäule anheben, auf den Grund und an den vorher angebrachten kleinen Säulen mit den Schrauben befestigen (Bild 3)
-aus der Säule, durch das Loch Kopfplatte, der Betätigungskabel der Elektroröhre der Maschine reinstecken. Elektrohaupttafel anschließen (Bild 4)
-zwischen Getriebemotor und Säule einen pneumatischen Hahn an einen pneumatischen Rohr verbinden (Bild 4)

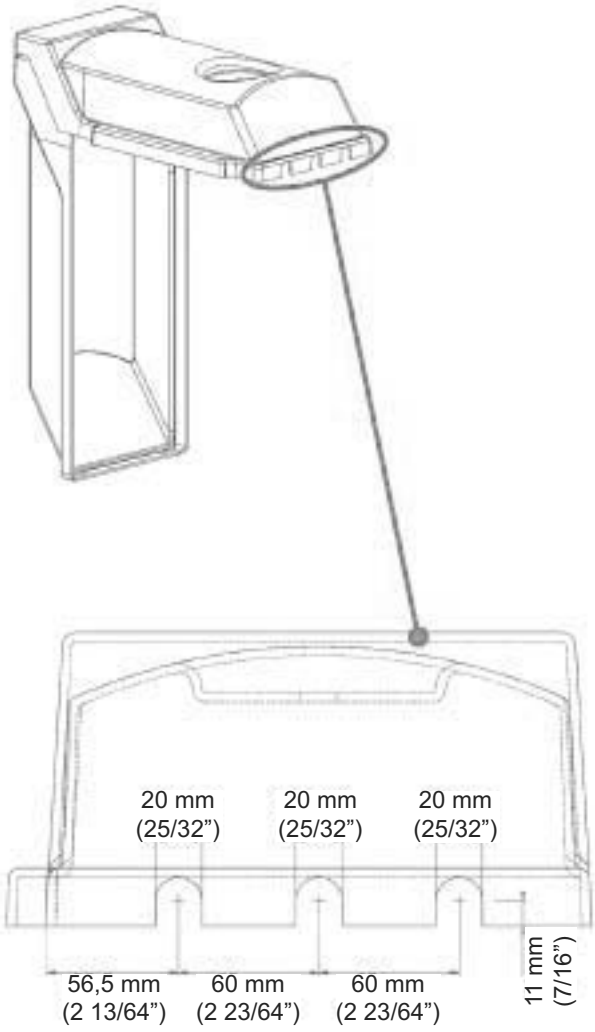
**Installation**
-eteindre la machine
-enlever le carter colonne en dévissant les vis et la poignée (fig.2)
-monter les petites colonnes sur la colonne
-soulever et placer la colonne presseur en la fixant avec les vis à la base et aux petites colonnes montées auparavant (fig.3)
-extraire de la colonne, à travers le trou sur la plaque de tête, le câble d'actionnement de l'électrovalve et l'enfiler dans la colonne de la machine. Connecter le cadre électrique (fig.4)
-relier, dans l'espace entre moto réducteur et colonne, un robinet pneumatique à un tube pneumatique (fig. 4)

**Instalación**
-apaguen la máquina
-quiten el cárter de la columna soltando los tornillos y el cáncamo (fig. 2)
-monten las columnitas sobre la columna
-levanten y posicionen la columna prensor, fijándola con los tornillos a la base y a las columnitas anteriormente montadas (fig. 3)
-quiten de la columna, a través del agujero en la placa inicial, el cable de accionamiento de la electroválvula y lo introduzcan en la columna de la máquina. Conecten el cuadro eléctrico (fig. 4)
-conecten, en el espacio entre el motorreductor y la columna, un grifo neumático con un tubo neumático (fig. 4)

-5-



-6-




-accendere la macchina ruotando l'interruttore generale e premere il tasto "8" dal pannello operatore.
Posizionarsi in modo manuale , tasto "13" e azionare la discesa del pressatore tramite il tasto "14"
-montare sul carrello del pressatore il braccio e il cappello sulla colonna (fig. 5)
-prima di montare il cappello sulla colonna della macchina, praticare 3 fori di scarico (fig. 6) o, nei carter in lamiera, rimuovere le parti microgiuntate in corrispondenza dei fori.

-turn the machine on by rotating the main switch and pressing button "8" from the operator panel.
Position in manual mode, button "13" and action the presser descent with button "14"
-assemble arm onto the presser carriage and cap onto the column (fig. 5)
-before assembling the cap onto the machine column, bore 3 discharge holes (fig. 6) or, in the plate carters, remove the micro-joined parts where the holes are located.

-maschine einschalten, in dem man den Generalschalter dreht und die Taste "8" auf der Bedienertafel drückt. Auf manuelle Stellung gehen, Taste "13" und den abstieg des Druckers, durch Taste "14" in gang setzen
-den Lenkhebel auf das Fahrgestell der Presse und der Deckel an der Säule anbringen (Bild 5)
-bevor man den Deckel auf der Säule der Maschine montiert, 3 Ablassbohrungen ausführen (Bild 6) oder, in den Kettenschutzen aus Blech, die Mikro - verbundenen Teile entfernen, wo die Löcher sind.

-allumer la machine en tournant l'interrupteur général et presser le bouton "8" du panneau opérateur. Mettre en mode manuel, touche "13" et actionner la descente du presseur par le bouton "14"
-monter le bras sur le chariot du presseur et le chapeau sur la colonne (fig. 5)
-avant de monter le chapeau sur la colonne de la machine, faire trois trous d'échappement (fig. 6) ou, dans les carters en tôle, enlever les parties micro jointées ou il y a les trous.

-enciendan la máquina girando el interruptor general y pulsen la tecla "8" desde el panel operador. Posiciónense en modalidad manual, tecla "13" y accionen la bajada del prensor por medio de la tecla "14"
-monten en el carro del prensor el brazo y el sombrerete sobre la columna (fig. 5)
-antes de montar el sombrerete sobre la columna de la máquina, taladren 3 agujeros de descarga (fig. 6) o, en los cártes de chapa, eliminar las partes micro empalmadas en correspondencia con los orificios.

**Funzionamento**

Il pressatore può funzionare in modo manuale ed in modo automatico. Selezionare il modo manuale tramite il tasto “13”. Il pressatore potrà essere abbassato con il tasto “14 discesa” prima di un ciclo di fasciatura manuale o automatico, mentre con il tasto “14 salita” si attiva la salita dello stesso.
Selezionando il modo automatico, sempre tramite in tasto “13”, il pressatore scenderà all’inizio all’inizio ciclo di fasciatura automatico prima dell’avvio rotazione piattaforma.
L’avvio della rotazione piattaforma ha un tempo di ritardo dalla discesa pressatore impostabile come indicato nella scheda 5.4-4
Il pressatore risalirà automaticamente a fine ciclo.

**Functioning**

The presser can function in both manual and automatic mode. Select manual mode with button “13”. The presser can be lowered with button “14 down” before a manual or automatic wrapping cycle, while with button “14 up” the presser will be lifted.
By selecting automatic mode, always with button “13”, the presser will come down to the start of the automatic wrapping cycle before he turntable rotation start.
Starting the turntable rotation has a delay timing from the presser descent which may be adjusted as shown in section 5.4-4
The presser will automatically go up at the end of the cycle.

**Arbeitsweise**

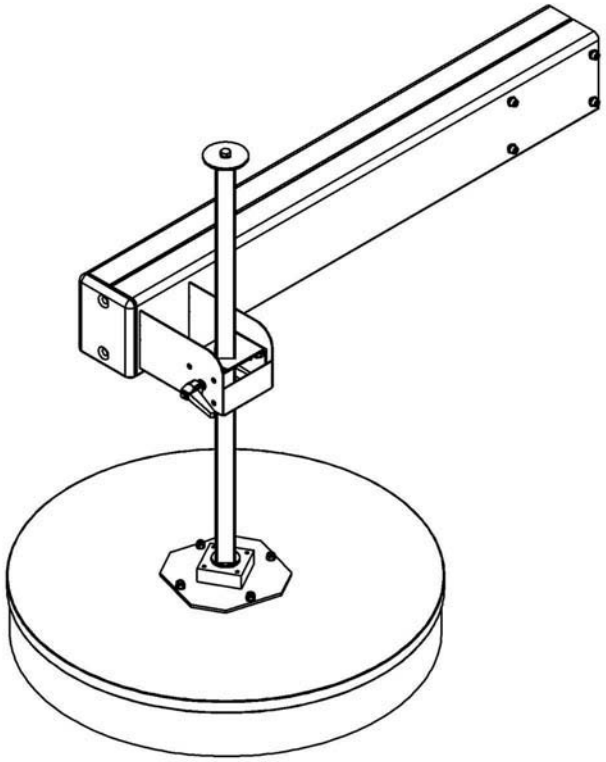
Der Drucker kann in manuelle oder automatische weise arbeiten. Manuelle Bedingung durch Taste “13” wählen. Der Drucker kann vor einen manuellen oder automatischen Umwicklungszyklus durch die Taste “14 abstieg” gesenkt werden, während mit der Taste “14 abstieg” gehoben werden.
In automatische Wahl, immer durch Taste “13” betätigt, der Drucker am Anfang des automatischen Umwicklungszyklus sinkt, bevor die Plattform sich zu drehen anfängt.
Der Drehvorgang der Plattform, hat einen einstellbaren Zeitverzug für die Senkung des Druckers, so wie auf der Tafel 5.4-4 angegeben.
Der Drucker hebt sich automatisch am ende des Zyklus.

**Fonctionnement**

Le presseur peut fonctionner en mode manuel et automatique. Sélectionner le mode manuel avec le bouton “13”. Le presseur pourra être abaissé avec le bouton “14 descente” avant un cycle d’enveloppement manuel ou automatique, alors qu’avec le bouton “14” montée’’ on active la montée.
En sélectionnant le mode automatique, toujours avec le bouton “13”, le presseur descendra au début du cycle d’enveloppement automatique, avant la mise en marche de la rotation de la plate forme.
La mise en marche de la rotation de la plate forme a un temps de retard sur la descente du presseur pouvant être déterminée comme sur la fiche 5.4-4.
Le presseur remontera automatiquement à la fin du cycle.

**Funcionamiento**

El prensor puede funcionar en modalidad manual y en modalidad automática. Seleccionen la modalidad manual por medio de la tecla “13”.
El prensor se puede bajar por medio de la tecla “14 bajada” antes de un ciclo de envoltura manual o automático, mientras que con la tecla “14 subida” se activa la subida del mismo.
Seleccionando la modalidad automática, siempre por medio de la tecla “13”, el prensor baja a comienzo del ciclo de envoltura automático antes de la activación de la rotación de la plataforma.
La puesta en marcha de la rotación de la plataforma tiene un tiempo de retraso desde la bajada del prensor, programable según lo indicado en la ficha 5.4-4.
El prensor vuelve a subir de manera automática a final de ciclo.



**Caratteristiche**

La prolunga del pressatore è un accessorio ad intervento manuale che permette di spostare la corsa del pressore fino a 700 mm (27 9/16") verso il basso, riducendo l'altezza minima del carico raggiungibile a:

700 mm (27 9/16") per la colonna "L"
900 mm (35 7/16") per la colonna "M"
1100 mm (43 5/16") per la colonna "H"

Di conseguenza sarà ridotta di pari misura l'altezza massima raggiungibile

**Characteristics**

The presser extension is an accessory for manual intervention which enables to move the presser distance up to 700 mm (27 9/16") downwards, reducing the minimum load height to:

700 mm (27 9/16") for column type "L"
900 mm (35 7/16") for column type "M"
1100 mm (43 5/16") for column type "H"

Consequently also the maximum reachable height will be reduced in the same measure

**Eigenschaften**

Die Druckerverlängerung, ist einen Handeingriff Zubehör, der, den Pressehub bis zu 700 mm (27 9/16") nach unten zu schieben erlaubt, in dem er die minimale Höhe der erreichbare Last bis zu:

700 mm (27 9/16") für Säule "L"
900 mm (35 7/16") für Säule "M"
1100 mm (43 5/16") für Säule "H" reduziert

Schlussfolgerung: die maximalerreichbare Höhe wird in gleiche maß reduziert

**Caractéristiques**

La rallonge du presseur est un accessoire à intervention manuel qui permet de déplacer la course du presseur jusqu'à 700 mm (27 9/16") vers le bas, en réduisant la hauteur minimum du chargement rejoignable à:

700 mm (27 9/16") pour la colonne "L"
900 mm (35 7/16") pour la colonne "M"
1100 mm (43 5/16") pour la colonne "H"

En conséquence la hauteur maximum rejoignable sera réduite en proportion

**Características**

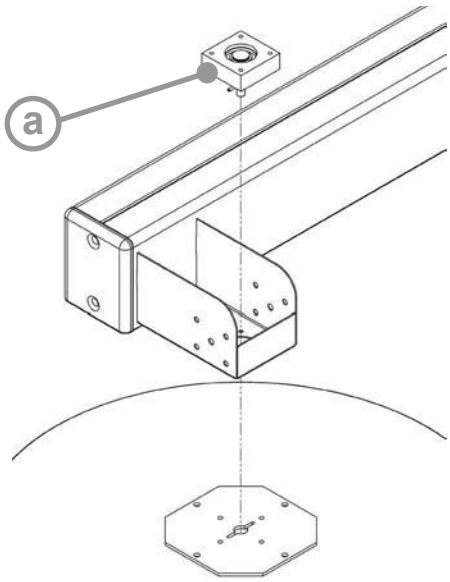
La prolongación del prensor es un accesorio de intervención manual que permite desplazar la carrera del prensor hasta 700 mm (27 9/16") hacia abajo, disminuyendo la altura mínima de la carga alcanzable hasta:

700 mm (27 9/16") para la columna "L"
900 mm (35 7/16") para la columna "M"
1100 mm (43 5/16") para la columna "H"

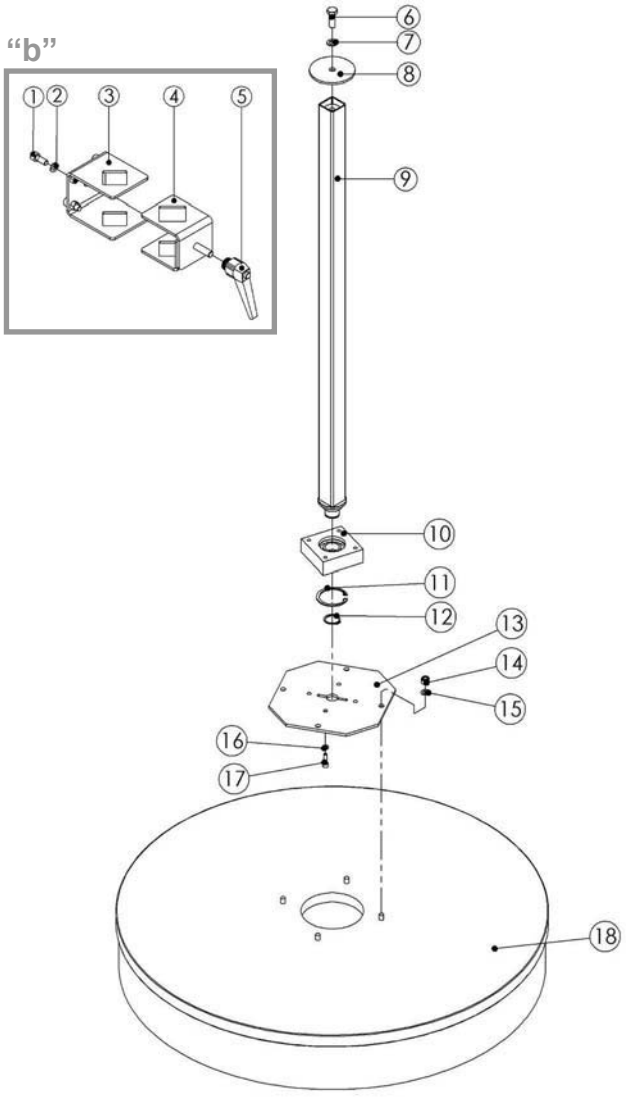
Por consiguiente se reduce de igual medida la altura máxima alcanzable

| M.J. MAILLIS GROUP | 7.2<br>Rev. 3<br>12-2004<br>2 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Prolunga pressatore<br>Presser extension<br>Druckerverlängerung<br>Rallonge presseur<br>Prolongación prensor |
|---|---|---|---|

**-2-**




**-3-**




**Installazione**
-smontare il disco pressatore come indicato in figura 2, togliendo il perno "a" dalla flangia e, seguendo l'immagine 3, montarla sull'asta di prolunga 9 insieme alla piastra 13 e agli elementi di bloccaggio.
-montare il gruppo di bloccaggio "b" dell'asta nell'alloggiamento del braccio avvitando la maniglia per ultima.
-infilare l'asta dalla parte inferiore, attraverso il foro quadro nel gruppo di bloccaggio, bloccandola con la maniglia.
-montare la rondella 8 di arresto e rimontare il disco 18.

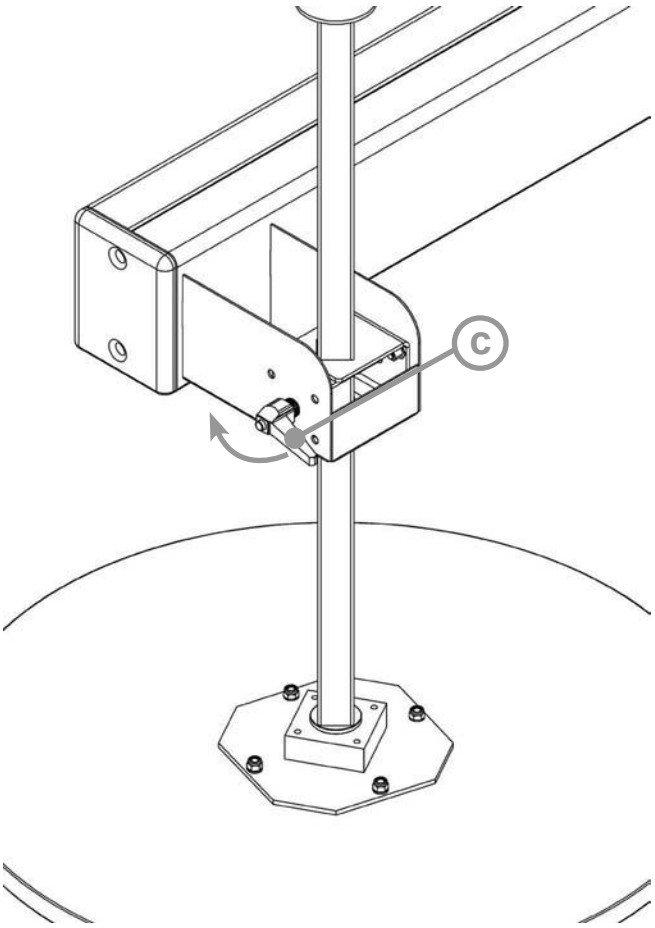
**Installation**
-disassemble the presser disk as shown in fig. 2, removing lock "a" from the flange and as shown in fig. 3, mount it onto extension bar 9 together with plate 13 and the blocking elements.
-assemble bar blocking group "b" in the arm space and screw the handle for last.
-insert the bar from the lower end, through the square hole in the blocking group, blocking it with the handle.
-assemble the blocking washer 8 and re-assemble disk 18.

**Installation**
-die Druckerscheibe demontieren so wie nach Bild 2, in dem man den Zapfen "a" aus der Flausch entfernt, und Bild 3 folgend, auf die Verlängerungstange 9, zusammen mit der Platte 13 und die Blockierelemente aufbaut.
-stange der Sperrgruppe "b" in Armgehäuse aufbauen, zu letzt die Klinke anschrauben.
-der untere Teil der Stange durch das Loch in der Sperrgruppe einstecken und mit der Klinke blockieren.
-sperrscheibe 8 einmontieren und Scheibe 18 wieder einbauen.

**Installation**
-démonter le disque presseur comme indiqué sur la figure 2, en enlevant la tige "a" de la bride et suivant l'image 3, la monter sur la tige de rallonge 9 avec la plaque 13 et les éléments de blocage.
-monter le groupe de blocage "b" de la tige à l'emplacement du bras en vissant la poignée en dernier.
-enfiler la tige par le bas, à travers le trou carré dans le groupe de blocage, en la bloquant avec la poignée.
-monter la rondelle 8 d'arrêt et remonter le disque 18.

**Instalación**
-desmonten el disco prensor según lo indicado en la figura 2, quitando el perno "a" de la abrazadera y, según lo indicado en la imágen 3, la monten en la varilla de prolongación 9 junto con la placa 13 y con los elementos de sujeción
-monten el grupo de bloqueo "b" de la varilla en el alojamiento del brazo atornillando por último el mango
-introduzcan la varilla desde la parte inferior, a través el agujero cuadrado en el grupo de bloqueo, sujetándola con el mango
-monten la arandela 8 de detención y vuelvan a montar el disco 18.

**-4-**




**Funzionamento (fig. 4)**
-con una mano sostenere il disco pressatore dal centro della sua superficie inferiore. Allentare la leva “c” e regolare l’altezza del disco in funzione all’altezza del carico da raggiungere
-bloccare la leva

⚠ NON LASCIARE CADERE LIBERAMENTE IL DISCO QUANDO LA LEVA E’ ALLENTATA. LA PROLUNGA E’ COMUNQUE DOTATA DI UN FINE CORSA.

**Functioning (fig. 4)**
-with one hand support the presser disk from the centre of its lower surface. Loosen lever “c” and adjust the disk height on the basis of the load height to be reached
-block the lever

⚠ NEVER LET THE DISK DROP FREELY WHEN THE LEVER IS LOOSENED. THE EXTENSION IS IN ANY CASE EQUIPPED WITH A LIMIT SWITCH.

**Arbeitsweise (Bild 4)**
-mit einer Hand die Druckscheibe in der Mitte der Unterfläche tragen. Den Hebel “c” lockern und die Höhe der Druckscheibe einstellen auf der Höhe der Last die man erreichen will
-den Hebel sperren

⚠ DIE SCHEIBE NICHT FREI FALLEN LASSEN, WENN DER HEBEL LOCKER IST. DIE VERLÄNGERUNG IST AUF JEDEN FALL MIT EINEN ENDAUSSCHALTER AUSGESTATTET.

**Fonctionnement (fig.4)**
-avec une main soutenir le disque presseur au centre de sa superficie inférieure. Desserrer le levier “c” et régler la hauteur du disque en fonction de la hauteur du chargement à rejoindre
-bloquer le levier

⚠ NE PAS LAISSER TOMBER LIBREMENT LE DISQUE QUAND LE LEVIER EST DESSERRÉ. LA RALLONGE ÉTANT DOTÉE D‘UNE FIN DE COURSE.

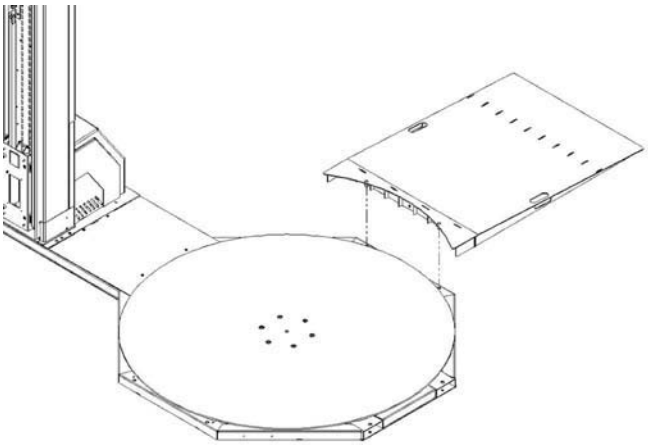
**Funcionamiento (fig. 4)**
-con una mano sostengan el disco prensor desde el centro de su superficie inferior. Suelten la palanca “c” y ajusten la altura del disco en función de la altura de la carga por alcanzar
-bloqueen la palanca

⚠ NO DEJEN CAER LIBREMENTE EL DISCO CUANDO LA PALANCA ESTÁ SOLTADA. DE TODA MANERA LA PROLONGACIÓN SE HA EQUIPADO CON UN FINAL DE CARRERA.

THIS PAGE IS BLANK

| M.J. MAILLIS GROUP | 7.3<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Rampa<br>Ramp<br>Rampe<br>Rampe<br>Rampa |
|---|---|---|---|

**-1-**



**Caratteristiche**
-accessorio studiato per il carico del pallet sulla macchina attraverso il transpallet
-portata massima: 1000 Kg. (2204 Lbs)
-peso: 14,5 Kg. (32 Lbs)

**Intallazione (fig. 1 e 2)**
avvicinare la rampa con un sistema di sollevamento adeguato e far calzare le 2 spine negli alloggiamenti previsti sulla base nella posizione desiderata (posizione a, b o c).
Non lasciare sollevatori (transpallet) sulla rampa e non sostare sulla stessa durante il funzionamento

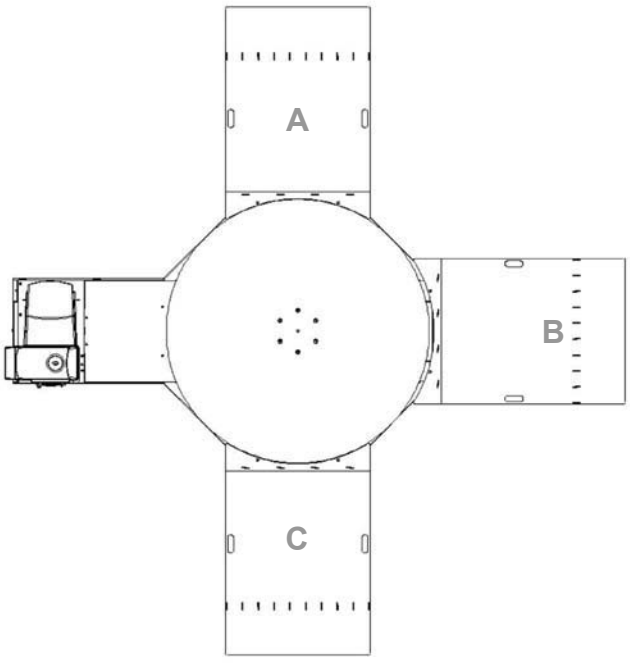
**Characteristics**
-accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with the transpallet
-maximum load: 1000 Kg. (2204 Lbs)
-weight: 14,5 Kg. (32 Lbs)

**Installation (fig. 1 and 2)**
bring the ramp closer with a suitable lifting device and place the 2 plugs in the foreseen placements on the base and in the desired position (position a, b or c).
Do not leave lifting devices (transpallet) on the ramp and do not stay on the ramp during operations.

**Merkmale**
-dieser Zubehör, ist für das aufladen der Palette auf der Maschine durch den Transpalette gedacht
-maximale Tragfähigkeit: 1000 Kg. (2204 Lbs)
-gewicht: 14,5 Kg. (32 Lbs)

**Installation (Bilder 1 und 2)**
Die Rampe mit einer zweckmäßigen Aushebvorrichtung annähern, und die 2 Stecker in die vorgedachte Gehäuse auf dem Grund in der gewünschten Position stellen (Position a, b oder c)
Keine Transportpalette auf der Rampe lassen, und nicht in der nähe während dem betrieb bleiben.

**-2-**




**Caractéristiques**
-accessoire étudié pour le chargement de la palette sur la machine à travers le transpalette
-portée maximum: 1000 Kg.(2204 Lbs)
-poids: 14,5 Kg. (32 Lbs)

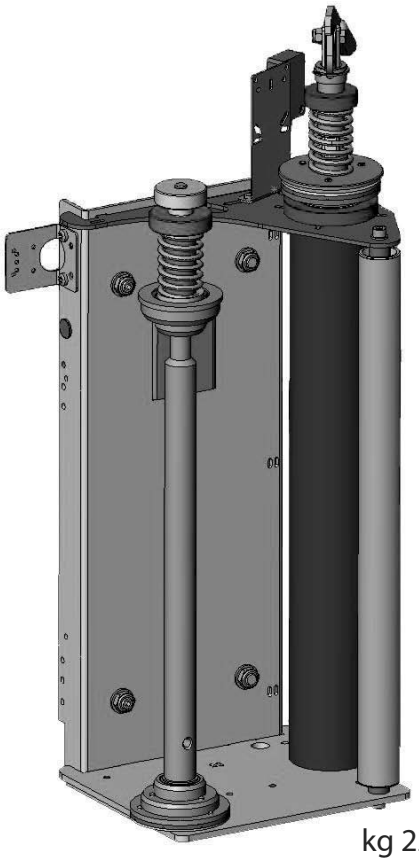
**Installation (fig 1 et 2)**
Rapprocher la rampe avec un système de soulèvement approprié et faire coïncider les 2 prises dans les logements prévus sur la base dans la position désirée (position a, b ou c).
Ne pas laisser les élévateurs (transpalette) sur la rampe et ne pas rester sur celle-ci pendant le fonctionnement.

**Características**
-accesorio proyectado para la carga de las paletas sobre la máquina por medio de la transpaleta
-capacidad máxima: 1000 Kg. (2204 Lbs)
-peso: 14,5 Kg. (32 Lbs)

**Instalación (fig. 1 y 2)**
acerquen la rampa por medio de un sistema de levantamiento idóneo e introduzcan los 2 enchufes en los alojamientos previstos sobre la base en la posición deseada (posición a, b o c).
No dejen elevadores (transpaletas) sobre la rampa y no se detengan sobre la misma durante su funcionamiento.

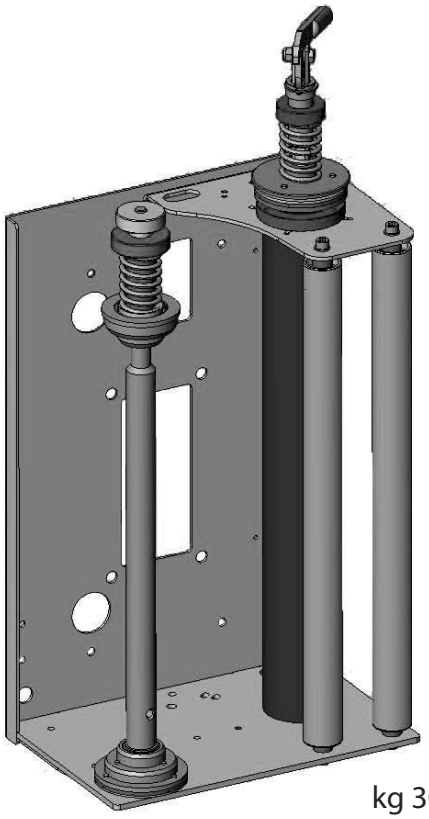
| M.J. MAILLIS GROUP | 7.4<br>Rev. 0<br>07-2011<br>1 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Portabobina per rete<br>Film reel for net<br>Netzspulenhalter<br>Porte bobine pour résille<br>Porta bobina para red |
|---|---|---|---|

**-1-**



kg 22

**-2-**



kg 30

**Caratteristiche**
-portabobina con freno meccanico di tensionamento regolabile, leva di disimpegno e freno bobina, adatto all'avvolgimento dei pallet con bobine di rete non estensibile
-dimensione manicotto bobina: ø 50/76 mm
-dim. massima bobina: ø250 mm x altezza 500 mm (fig. 1)
-dim. massima bobina: ø300 mm x altezza 500 mm (fig. 2)
**Installazione**
Sostituire il portabobina per rete con il portabobina originariamente montato sulla macchina seguendo a ritroso le istruzioni di montaggio indicate nel capitolo installazione.

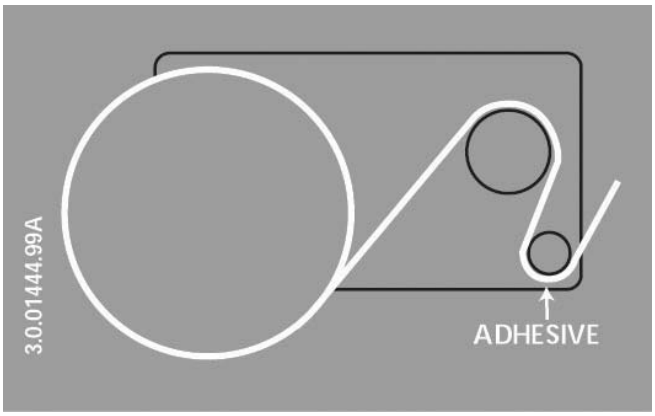
**Characteristics**
-reel with adjustable tensioning mechanical brake, disengagement lever and reel brake, suitable for wrapping pallets with non-extensible net reels
-reel sleeve dimensions: ø 50/76 mm
-max. reel dimensions: ø250 mm x height 500 mm (fig. 1)
-max. reel dimensions: ø300 mm x height 500 mm (fig. 2)
**Installation**
Replace the net reel with the reel originally fitted to the machine by following backwards the assembly instructions indicated in the installation chapter.

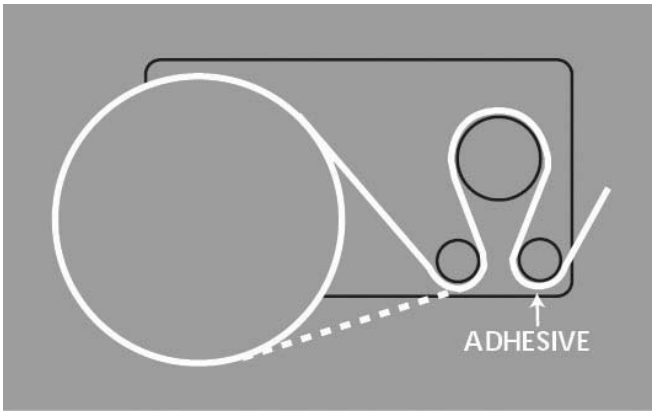
**Merkmale**
-spulenhalter mit regulierbarer Spannung der mechanischen Bremse, Ausklinkvorrichtungshebel und Spulenbremse geeignet für die Umwicklung der Palette mit nicht dehnbare Netzspulen.
-spulenmuffe Maß: ø 50/76 mm
-maximal Spule Maß: ø250 mm x Höhe 500 mm (fig. 1)
-maximal Spule Maß: ø300 mm x Höhe 500 mm (fig. 2)
**Installation**
Den Netzspulenhalter mit den ursprüngliche auf der Maschine montierten Spulenhalter austauschen, in dem man die Montageanweisungen rückläufig folgt, wie in den Installation Kapitel angegeben.

**Caractéristiques**
-porte bobine avec frein mécanique de tension réglable, levier de déblocage et frein bobine, approprié à l'enroulement des palettes avec bobines de résille non extensible.
-dimension du manchon bobine: ø 50/76 mm
-dim. maximum bobine: ø 250 mm x hauteur 500 mm (fig. 1)
-dim. maximum bobine: ø 300 mm x hauteur 500 mm (fig. 2)
**Installation**
Remplacer le porte bobine pour résille avec le porte bobine originairement monté sur la machine en suivant à l'envers les instructions de montage indiquées au chapitre installation.

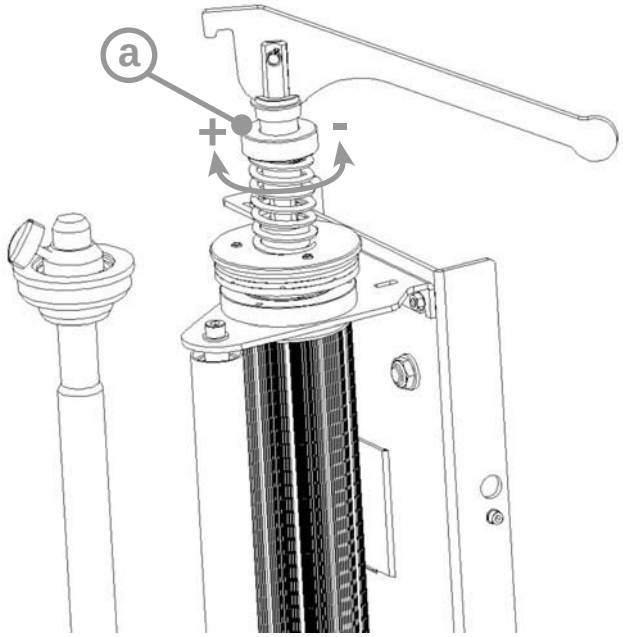
**Características**
-porta bobina con freno mecánico de tensión regulable, palanca de desembrague y freno bobina, idóneo para el bobinado de las paletas con bobinas de red no extensible.
-dimensión manguito bobina: ø 50/76 mm
-dim. máx. de la bobina: ø250 mm x altura 500 mm (fig. 1)
-dim. máx. de la bobina: ø300 mm x altura 500 mm (fig. 2)
**Instalación**
Sustituyan el porta bobina para red con el porta bobina inicialmente montado en la máquina, cumpliendo al revés con las instrucciones de motaje indicadas en el capítulo de la instalación.

**-2-**




**-3-**




**Utilizzo**
-posizionare una bobina di rete e fissarla con la flangia portabobina
-sollevare la leva di disimpegno del freno per facilitare le operazioni
-far passare la rete attraverso i rulli seguendo il percorso indicato (fig. 2)
-estrarre dal portabobina una quantità di rete sufficiente per agganciarla al pallet
-abbassare la leva del freno
-regolare attraverso la ghiera la tensione di applicazione della rete al carico da avvolgere (fig. 3)

**Use**
-place a net reel and fix it with the reel holder flange
-lift the brake disengagement lever to facilitate operations
-feed the net through the rolls following the indicated path (fig. 2)
-extract from the reel a quantity of net sufficient to attach it to the pallet
-lower the brake lever
-using the ring nut adjust the wrapping tension of the net to the load to be wrapped (fig. 3)

**Gebrauch**
-eine Netzspule aufstellen, und mit der ein Gewindespulenhalter befestigen
-um die Arbeitsgänge zu erleichtern, den Ausklingvorrichtungshebel der Bremse heben
-das Netz durch die Rolle führen die gezeigte Strecke folgend (Bild 2)
-eine genügende Menge Netz aus den Spulenhalter rausziehen, um es an der Palette an zu haken
-den Bremshebel herunterlassen
-die Netzansatzspannung durch die Zwinge der Umwicklungslast regulieren (Bild 3)

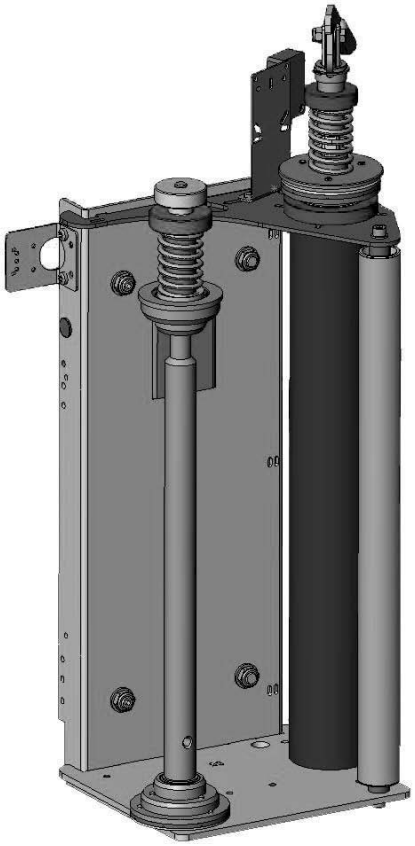
**Utilisation**
-positionner une bobine de résille et la fixer avec la bride porte bobine
-soulever le levier de déblocage du frein pour faciliter les opérations
-faire passer la résille à travers les rouleaux en suivant le parcours indiqué (fig.2)
-extraire une quantité suffisante de résille du porte bobine pour l'accrocher à la palette
-baisser le levier du frein
-régler avec le collier de serrage la tension d'application de la résille au chargement à envelopper (fig.3)

**Utilización**
-posicionen una bobin de red y la fijen con la abrazadera porta bobina
-levanten la palanca de desembrague del freno para facilitar las operaciones
-hagan pasar la red a través de los rodillos, siguiendo el recorrido indicado (fig. 2)
-extraigan del porta bobina una cantidad de red suficiente para que se pueda enganchar a la paleta
-bajen la palanca del freno
-ajusten por medio de la abrazadera la tensión de aplicación de la red a la carga por envolver (fig. 3)

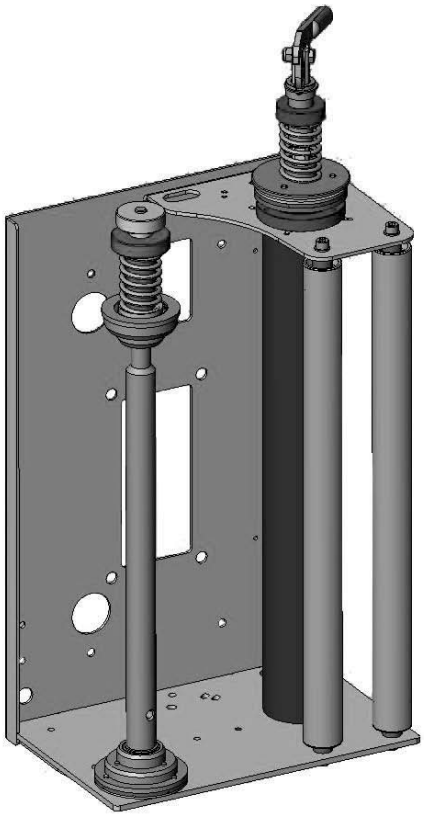
Accessori
Accessories
Zubehör
Accessoires
Accesorios

# Portabobina per rete
# Film reel for net
# Netzspulenhalter
# Porte bobine pour résille
# Porta bobina para red

**-1-**



**-2-**



## Funzionamento/regolazioni

La regolazione di tensionamento della rete si effettua attreverso la ghiera zigrinata sopra al rullo frenato.
La leva di sgancio, qualora disimpegnata, facilita le operazioni di sbobinamento manuale durante il carico/aggancio al pallet.
Il freno sull'asse dell'albero portabobina occorre a garantire l'adesione della rete al rullo frenato ed evitare lo sbobinamento del materiale non estensibile.
Si regola opportunamente, senza eccedere nella tensione, attaraverso la manopola zigrinata più piccola, e può essere bloccato attraverso la rotella laterale.
La rimozione del freno per il cambio bobina avviene invece attraverso la rotella zigrinata più grande, che al rimontaggio deve essere riavvitata fino in fondo.

## Operations/adjustments

Net tensioning adjustment by knurled ring nut on the braked roll.
The disengagement lever, if disengaged, makes the manual unwinding operations easier during the loading/attach to the pallet.
The brake on the reel shaft axis guarantees the net adhesion to the braked roll and it avoids the non-extensible net material unwinding.
It can be adjusted opportunely by the smallest knurled handle (without exceeding with tension) and it can be blocked by the side little wheel.
The brake removal for reel replacement will be possible by the biggest knurled handle, that will be completed screwed during the reassembling.

## Betriebe/Verstellungen

Man hat die Verstellung der Netzspannung mittels des gerändelten Ring auf der gebremsten Rolle.
Der Auslösungshebel, wenn er frei ist, erleichtert die Betriebe von manuel ler Abwicklung während der Ladung / Folienankupplung an der Palette.
Die Bremse auf der Folienschlittenachse garantiert die Haftung des Netzes an der gebremsten Rolle und vermeidet die Abwicklung des nicht dehnbaren Netzes.
Die Bremse wird zweckmäßigerweise verstellt, ohne mit der Spannung überschreiten, mittels der kleinsten gerändelten Kurbel und es kann mittels des seitlichen Rad blockiert werden.
Die Entfernung der Bremse für den Wechsel der Spule ist möglich mittels des größten gerändelten Rad; es wird während der Montage ganz geschraubt.

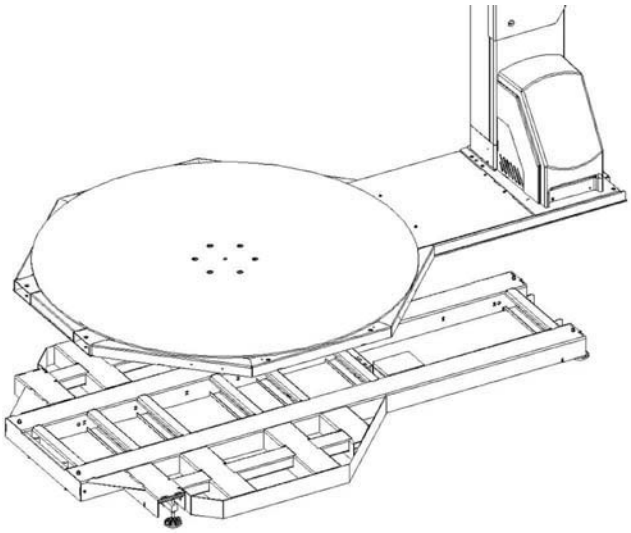
## Fonctionnement/régulations

On a le réglage de tensionnement du filet parmi le collier moleté sur le rouleau freiné.
Le levier de déblocage, si débloquée, facilite les opérations de déroulement manuel pendant le chargement/liaison à la palette.
Le frein sur l'axe de l'arbre porte bobine garantit l'adhésion du filet au rouleau freiné et il évite le déroulement du filet non-extensible.
Il peut être réglé opportunément, sans excéder avec la tension, parmi la poignée moletée la plus petite, et il peut être bloqué parmi la poignée laterale.

## Funcionamiento/regulaciones

La regulación del tensado de la red se realiza attreverso el anillo graneado sobre el rollo frenado.
La palanca de desengancho, en caso de que desbloqueada, facilita las operaciones de sbobinamiento manual durante el carga o enganche al palet.
El freno sobre el eje del árbol porta bobina asegura la adhesión de la red al rollo frenado y evita el sbobinamento del material no extensible.
Se regula oportunamente, sin exceder con la tensión, attaraverso la manopla graneada más pequeña, y puede ser parado por la rueda lateral.
La eliminación del freno por el cambio bobina es posible por la rueda graneada más grande,que tiene que ser atornillada completamente durante el reensamblaje.

**-1-**



**Caratteristiche (fig. 1)**
-accessorio elettronico per la pesatura statica dei carichi da avvolgere, posizionati sulla piattaforma.
-portata massima: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-portata minima: vedere minimo carico fasciabile
-peso gruppo pesatura: 161 Kg. (355 Lbs)
-la pesatura può avvenire solo a macchina ferma
-la pesatura non ha una valenza fiscale

**Characteristics (fig. 1)**
-electronic accessory for the static weighing of loads to be wrapped, positioned on the turntable
-maximum load: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-minimum load: see minimum wrappable load
-weight of weighing unit: 161 Kg. (355 Lbs)
-weighing may be carried out only when the machine is stopped
-weighing does not have fiscal value

**Merkmale (Bild 1)**
-elektronischer Zubehör, gedacht für die Statistische Gewichtmessung der zu umwickelte Laste die auf der Platte aufgebracht sind
-maximale Tragfähigkeit: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-ragfähigkeit : siehe minimale Umwicklungslast
-gewicht Gewichtsgruppe: 161 Kg. (355 Lbs)
-die Wiegung darf nur mit abgestellte Maschine geführt werden
-die Wiegung hat keine Fiskalische Wertigkeit

**Caractéristiques (fig. 1)**
-accessoire électronique pour le pesage statique des chargements à envelopper, placés sur la plate forme
-portée maximum: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-portée minimum: voir chargement minimum pouvant être enveloppé.
-poids groupe pesage: 161 Kg. (355 Lbs)
-on peut faire le pesage seulement avec la machine arrêtée
-le pesage n'a pas de valeur fiscale

**Características (fig. 1)**

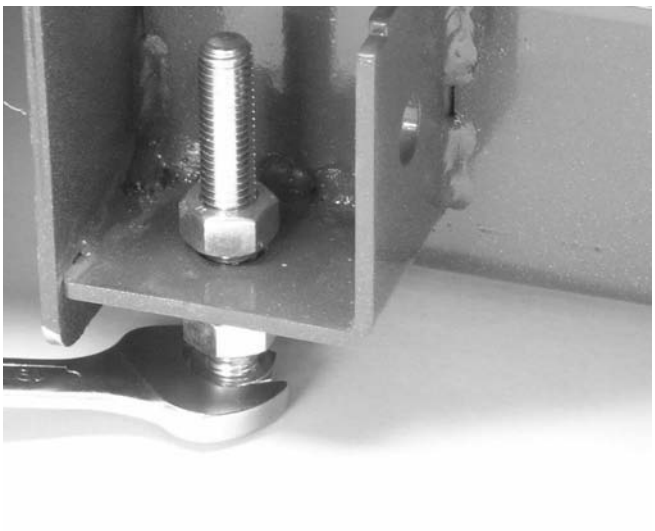
-accesorio electrónico para la pesada estática de las cargas por envolver, posicionadas sobre la plataforma
-capacidad máxima: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-capacidad mínima: vean carga mínima de envoltura
-peso grupo de pesada: 161 Kg. (355 Lbs)
-la pesada puede efectuarse sólo con máquina parada
-la pesada no tiene valor fiscal

**-2-**





**-3-**



**Installazione**
-collocare la macchina dotata di gruppo di pesatura nella posizione di lavoro. Verificare il corretto fissaggio della base della macchina al telaio del gruppo di pesatura attraverso i 4 bulloni posti all'estremità del basamento
-abbassare, svitandoli, i piedi delle celle di carico livellando la base con uno strumento di controllo (fig. 2)
-sollevare, avvitandole, le viti di trasporto (fig. 3)

**Installation**
-place the machine equipped with a weighing unit in working position. Make sure that the base of machine is correctly fixed to the weighing unit frame with the 4 bolts placed at the ends of the basement
-unscrew and lower the feet of the loading cells, levelling the base with a control instrument (fig. 2)
-screw and lift the transport screws (fig. 3)

**Installation**
-die Wiegungsgruppe ausgestattete Maschine auf Arbeitsposition bringen. die Grundbefestigung der Maschine auf dem Wiegungsgruppegestell überprüfen in dem man die 4 Muttern die auf den Grundenden aufgebracht sind, kontrolliert
-die Füße der Lastzelle durch abschrauben senken, und auf den Grund mit einen Kontrollinstrument ausgleichen (Bild 2)
-beförderungsschrauben während man sie anschraubt, aufheben (Bild 3)

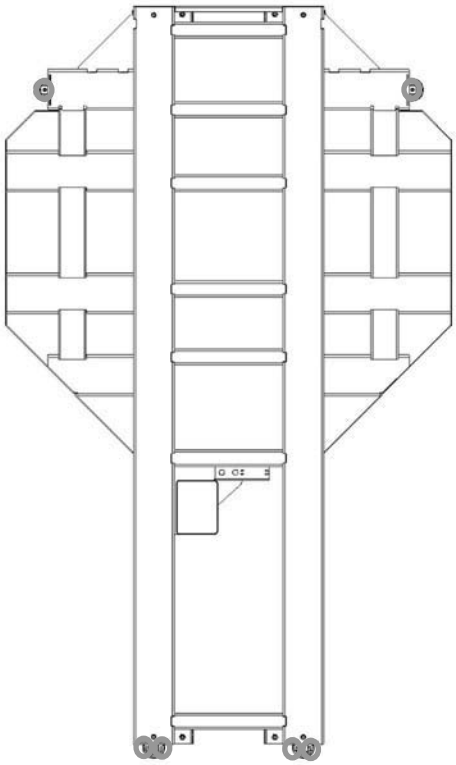
**Installation**
-placer la machine dotée du groupe de pesage dans la position de travail. Vérifier la fixation correcte de la base de la machine au châssis du groupe de pesage à travers les 4 boulons placés à l'extrémité de la base
-baisser en les dévissant les pieds des cellules de chargement en nivelant la base avec un instrument de contrôle (fig.2)
-soulever en les vissant les vis de transport (fig.3)

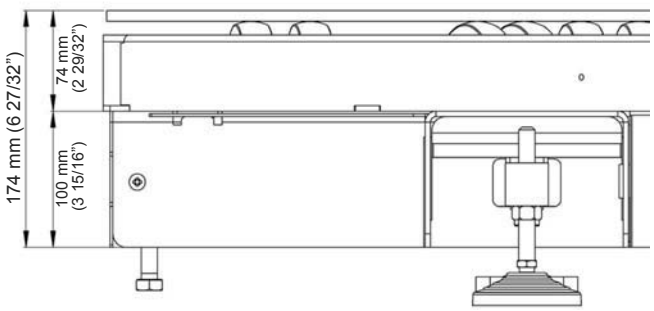
**Instalación**
-coloquen la máquina equipada con grupo de pesada en la posición de trabajo. Verifiquen la correcta sujeción de la base de la máquina con el bastidor del grupo de pesada a través de los 4 pernos posicionados en la extremidad de la base
-bajen, destornillándolos, los pies de las celdas de carga, nivelando la base por medio de una herramienta de control (fig. 2)
-levanten, atornillándolos, los tornillos de transporte (fig. 3)

**-4-**



**-5-**






-fissare la macchina al pavimento con n° 6 tasselli tipo Fischer, seguendo le specifiche indicate nella scheda 4.4-8, forando il pavimento attraverso i fori nei piedini, prestando attenzione a non esercitare nessuna tensione sulle celle di carico. Inserire 1 solo tassello per ogni piedino sulla parte della piattaforma e 2 su ogni piedino della parte della colonna, eliminando il rischio di spostamenti della macchina durante i cicli di lavoro (fig. 4 e 5).
-verificare il livellamento e successivamente bloccare i piedini e le viti di trasporto con i relativi controdadi
-per un corretto funzionamento tutti gli elementi della macchina e del gruppo pesatura devono essere saldamente fissati al pavimento nei punti previsti e livellati

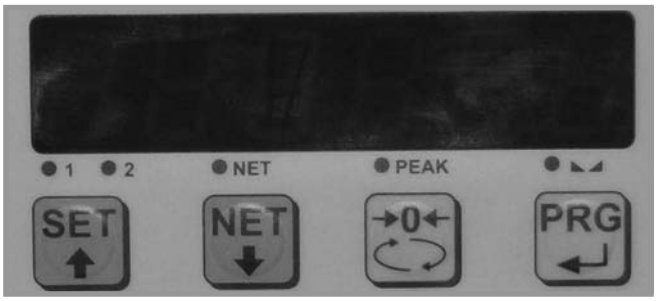
-fix the machine to the floor with 6 Fischer type plugs, following specifications indicated in section 4.4-8, boring the floor through the holes in the feet and making sure there is no pressure made on the loading cells. Insert only 1 plug per foot on the turntable side and 2 for each foot on the column side, avoiding movement of the machine during working cycles (fig. 4 and 5)
-check the levelling and then block the feet and the transport screws with relevant lock nuts
-for perfect functioning, all elements of the machine and of the weighing unit must be firmly levelled and fixed to the floor in the foreseen points

-die Maschine auf den Boden mit 6 Dübel Typ Fischer, die Anweisungen auf Blatt 4.4-8 folgend, befestigen, in dem man den Boden durch die Löcher der Füße bohrt, aufpassend dass keine Spannung auf die Lastzelle ausgeübt wird.Nur ein Dübel auf jeden Fuß,auf die Plattformseite einsetzen, und 2 auf jeden Fuß der Säuleseite, das Risiko von Verschiebungen der Maschine während die Arbeitsgänge vermeiden (Bild 4/5)
-die Ebenheit überprüfen und danach die Füße und die Beförderungsschrauben mit den bezüglichen Gegenmuttern festmachen
-um einen korrekten Betrieb, alle Elemente der Maschine und der Wiegungsgruppe sollten fest auf den Boden auf die vorgesehene und geebnete Punkte befestigt werden

-fixer la machine au sol avec 6 chevilles type Fischer en suivant les indications de la fiche 4.4-8, percer le sol à travers les trous des pieds, faire attention à n'exercer aucune tension sur les cellules de chargement. Enfiler une seule cheville pour chaque pied sur la partie de la plate forme et 2 sur chaque pied du côté de la colonne pour éliminer le risque de déplacement de la machine durant les cycles de travail (fig. 4 et 5)
-vérifier le nivellement et ensuite bloquer les pieds et les vis de transport avec leurs contre-écrous
-pour un fonctionnement correct de tous les éléments de la machine et du groupe de pesage bien les fixés au sol aux points prévus et nivelés

-fijen la máquina al suelo por medio de 6 tornillos de tipo Fischer, cumpliendo con las especificaciones indicadas en la ficha 4.4-8, taladrando el suelo a través de los agujeros en los pies, poniendo cuidado en no ejercer ningún género de tensión sobre las celdas de carga.
Introduzcan un único tornillo para cada pie en la parte de la plataforma y 2 en cada pie en la parte de la columna, eliminando el riesgo de desplazamientos de la máquina durante los ciclos de trabajo (fig. 4 y 5)
-verifiquen la nivelación y luego bloqueen los pies y los tornillos de transporte con sus contratuercas
-para un correcto funcionamiento de todos los elementos de la máquina y del grupo de pesada tienen que sujetarse firmemente al suelo en los puntos previstos y nivelados

**-6-**




-sulla colonna è installato un display posto al di sotto del pannello operatore (fig. 6)
-utilizzare tale dispositivo come indicato nelle schede successive

-a display is positioned on the column, below the operator panel (fig. 6)
-use this device as indicated in the following sections

-auf der Säule unter der Operatortafel ist ein Display angebracht (Bild 6)
-diese Vorrichtung muss verwendet werden wie auf den nächsten Karten angegeben ist

-sur la colonne est installé un écran placé sous le panneau opérateur (fig. 6)
-utiliser ce dispositif comme indiqué sur les fiches suivantes

-en la columna se ha instalado una pantalla posicionada debajo del panel operador (fig. 6)
-utilicen dicho dispositivo según lo indicado en las fichas a continuación

-accendere la macchina tramite il pulsante generale portandolo nella posizione 1
-attendere 5 minuti affinché tutti i componenti abbiano la temperatura stabile e verificare che l'indicazione dello strumento visualizzatore sia "0", diversamente effettuare l'azzeramento delle piccole variazioni premendo il tasto , lo strumento visualizzerà "StorE" per 3 secondi, per azzerare il peso confermare con mentre la scritta è ancora visualizzata
-verificare che l'indicazione di peso incrementi quando si applica un peso sulla base
-verificare la corretta installazione attraverso la ripetitività delle pesature
-pesatura: caricare ciascun piedino (uno alla volta) con un peso noto, posto nelle vicinanze. Ogni volta dovrà essere visualizzato sul display la stessa misura di pesatura

-turn the machine on moving the main switch onto position 1
-wait for 5 minutes in order for all components to have a stable temperature and check that the display instrument shows "0"; if not, bring the small variations to zero by pressing button the instrument will show "StorE" for 3 seconds; in order to bring the weight to zero confirm with while the writing is still displayed
-make sure the weight indication increases when a load is placed on the base
-verify that the installation is correct by repeating weighing operations
-Weighing: load each foot (one at a time) with a known weight, placed nearby. Each time the display must show the same weighing measure

-die Maschine durch die Haupttaste einschalten, in dem man sie auf Position 1 bringt
-5 Minuten warten, bis alle Komponenten die stabile Temperatur erreicht haben, und nachprüfen ob das Pegelbildgerät "0" anzeigt. Wenn nicht, die Null-Lage der kleinen Veränderung tun, in dem man die Taste drückt, das Gerät wird 3 Sekunden lang "StorE" zeigen, um das Gewicht zu annullieren drücken während die Schrift noch sichtbar ist
-Nachprüfen ob das Gewicht steigt, wenn man auf der Platte ein Gewicht legt
-Die Korrekte Installation durch die Wiederholbarkeit der Wiegungen überprüfen
-Wiegung: jeden kleine Fuß (einen nach dem anderen) mit einen bekannten Gewicht laden, der sich in der nähe befinden sollte. Jedes mal muss auf den Display das gleiche Gewicht angezeigt sein

-allumer la machine avec le bouton général en le mettant en position 1
-attendre 5 minutes que les composants aient une température stable et vérifier que l'indication de l'instrument d'affichage est "0", sinon effectuer la mise à zéro des petites variations en pressant la touche , l'instrument affichera "StorE" pendant 3 secondes, pour mettre à zéro le poids, confirmer avec pendant que l'inscription est encore affichée
-vérifier que l'indication du poids augmente lorsqu'on met un poids sur la base
-vérifier que l'installation est correcte en répétant le pesage
-pesage: charger chaque pied (un à la fois) avec un poids connu, placé non loin. Chaque fois l'écran devra afficher la même mesure de pesage

-enciendan la máquina por medio del pulsador general, posicionándolo en la posición 1
-esperen 5 minutos para que todos los componentes presenten una temperatura estable y verifiquen que la indicación de la herramienta visualizada corresponda a "0", en caso contrario efectúen la puesta a cero de las pequeñas variaciones pulsando la tecla la herramienta visualiza "StorE" durante 3 segundos, para poner a cero el peso, confirmen por medio de mientras el mensaje todavía queda visualizado
-verifiquen que la indicación de peso aumente al ponerse un peso sobre la base
-verifiquen la correcta instalación repitiendo las pesadas
-pesada: carguen cada pie (uno por vez) con un peso cierto, ubicado en los alrededores. Cada vez tendrá que visualizarse en la pantalla la misma medida de pesada

**Utilizzo**

-caricare la macchina e verificare sul display la misurazione del peso prima o dopo la fasciatura
-non è possibile effettuare misurazioni durante la fasciatura, per effetto del consumo del film, oppure ogni volta che si carica una bobina di film, si avrà una variazione della tara
-effettuare nuovamente l'azzeramento delle piccole variazioni ogni qualvolta si renda necessario, premendo [→0←] e mentre lo strumento visualizza "StorE" confermare con [PRG] .
E' possibile effettuare delle pesature parziali operando, per esempio, nel seguente modo:
-caricare un pallet, premere [NET] per avere un azzeramento temporaneo della tara del pallet, caricare una scatola del prodotto, verificarne il peso e premere nuovamente [NET] per azzerare temporaneamente
-procedere in questo modo fino al completamento del carico, dopodiché sarà possibile verificare il peso totale pallet compreso, mantenendo premuto il tasto [NET] per 3 secondi

**Use**

-load the machine and check on the display the weight measurement before or after wrapping
-it is not possible to carry out measurements during the wrapping phase, because of the film consumption; otherwise there will be a change in the tare each time a film reel is loaded
-bring all small variations to zero each time it is necessary, pressing [→0←] and while the instrument is showing "StorE" confirm with [PRG] .
It is possible to carry out partial weighing operations in the following way:
-load a pallet, press [NET] to temporarily zero the pallet tare, load a product box, check its weight and press [NET] again to zero temporarily.
-proceed in this way until you have loaded completely. After this it will be possible to check the total weight including the pallet by pressing button [NET] for 3 seconds.

**Gebrauch**

-maschine einladen und auf Display die Gewichtmessung nachprüfen vor und nach der Umwicklung
-während der Umwicklung ist es nicht möglich Messungen durchzuführen, wegen den verbrauch des Films, oder jedes mal, wenn die Spule geladen wird, wird man eine Endehrung der Tara haben
-falls nötig, bei kleinen Änderungen die Nulleinstellung wiederholen, in dem man auf [→0←] drückt, und während das Instrument "StorE" zeigt, mit [PRG] bestätigen.
Es ist möglich Teilmessungen des Gewicht zu führen, zum Beispiel, in folgender art:
-palette aufladen, auf [NET] drücken, damit man ein vorübergehend Nulleinstellung erreicht, lädt man eine Produktschachtel, prüft man das Gewicht und wieder auf [NET] drückt, um vorübergehend die Nulleinstellung lesen
-man führt das gleiche fort, bis man mit dem Aufladung fertig ist, danach wird es möglich das Totalgewicht zu überprüfen, Palette inbegriffen, in dem man 3 Sekunden lang auf [NET] drückt

**Utilisation**

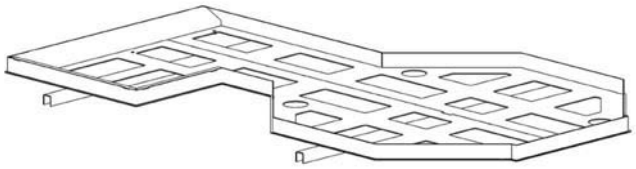
-charger la machine et vérifier sur l'écran la mesure du poids avant et après l'enveloppement
-on ne peut pas effectuer les mesures pendant la phase d'enveloppement, à cause de l'usure du film, ou bien chaque fois qu'on charge une bobine de film il y aura une variation de la tare
-effectuer de nouveau la mise à zéro des petites variations chaque fois que c'est nécessaire, en pressant [→0←] pendant que l'instrument affiche ''StorE'' confirmer avec [PRG]
On peut effectuer des pesages partiaux en faisant de cette façon:
-charger une palette, presser [NET] pour avoir une mise à zéro temporaire de la tare de la palette, charger un carton du produit, vérifier le poids et presser de nouveau [NET] pour mettre à zéro temporairement
-procéder de cette façon pour tout le chargement, après quoi on pourra vérifier le poids total palette comprise en pressant le bouton [NET] pendant 3 secondes

**Utilización**

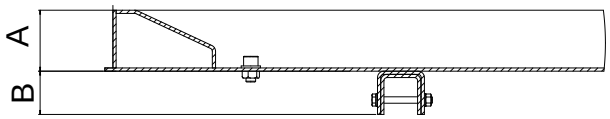
-carguen la máquina y verifiquen en la pantalla la medición del peso, antes y después de la envoltura
-no es posible efectuar mediciones durante la fase de envoltura, debido al consumo de la película, ó bien cada vez que se carga una bobina de película, se produciría una variación en la tara
-vuelvan a efectuar la puesta acero de las pequeña variaciones cada vez que sea necesario, pulsando [→0←] y mientras la herramienta visualiza "StorE", confirmen por medio de [PRG]
Es posible efectuar unas pesadas parciales actuando, por ejemplo, en la manera siguiente:
-carguen una paleta, pulsen [NET] para poner a cero temporáneamente la tara de la paleta, carguen una caja del producto, verifiquen su peso y vuelvan a pulsar [NET] para poner a cero temporáneamente
-sigan de esa manera hasta completar la carga, luego es posible verificar el peso total, incluída la paleta, manteniento pulsada la tecla [NET] durante 3 segundos

| M.J. MAILLIS GROUP | 7.6<br>Rev. 5<br>07-2011<br>1 | Accessori<br>Accessories<br>Zubehör<br>Accessoires<br>Accesorios | Telaio da interramento<br>Buried Frame<br>Versenkrahren<br>Châssis à enterrer<br>Armazón de cegamiento |
|---|---|---|---|

-1-



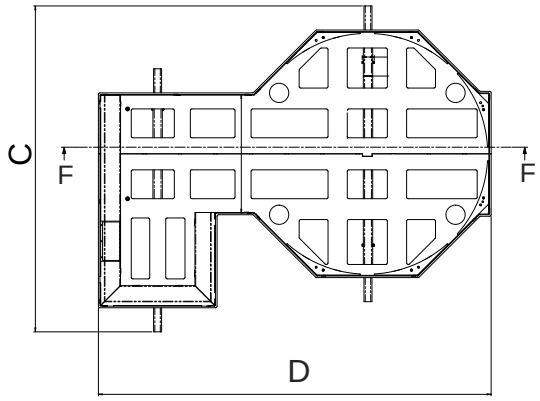
-2-




DETTAGLIO Z

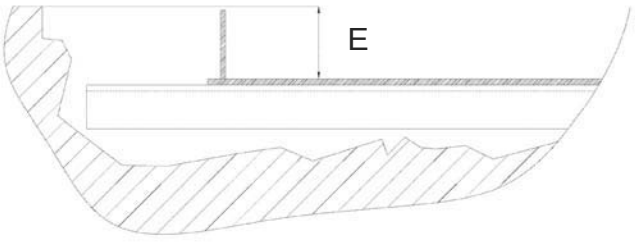



SEZIONE F




| | A | B | C | D | E |
|---|---|---|---|---|---|
| “F0” | 76mm<br>3” | 54mm<br>2 1/8” | 2032mm<br>80” | 2449mm<br>96 27/64” | 72mm<br>2 27/32” |
| “15” | 76mm<br>3” | 54mm<br>2 1/8” | 2032mm<br>80” | 2732mm<br>107 9/16” | 72mm<br>2 27/32” |
| “16” | 76mm<br>3” | 54mm<br>2 1/8” | 2108mm<br>82 63/64” | 2883mm<br>113 1/2” | 72mm<br>2 27/32” |
| “18” | 76mm<br>3” | 54mm<br>2 1/8” | 2184mm<br>85 63/64” | 3052mm<br>120 5/32” | 72mm<br>2 27/32” |
| “16CW” | 87mm<br>3 27/64” | 54mm<br>2 1/8” | 2108mm<br>82 63/64” | 2883mm<br>113 1/2” | 83mm<br>3 17/64” |

-3-




Per installare il telaio da interramento (fig. 1) procedere come segue:
-creare una sede nel pavimento considerando le misure di ingombro descritte nella figura 2 e 3
-posare il telaio nella sede, rispettando la quota interna **E**, posizionandolo in piano utilizzando spessori tra superficie e parte inferiore del telaio
-inserire, attraverso il perimetro e attraverso le finestre sul fondo del telaio, cemento, affinché lo stesso sia completamente supportato e adeguamente fissato in tutti i punti. La base del fasciapallet deve appoggiare su tutta la superficie. Il cemento deve raggiungere il filo superiore del fondo del telaio

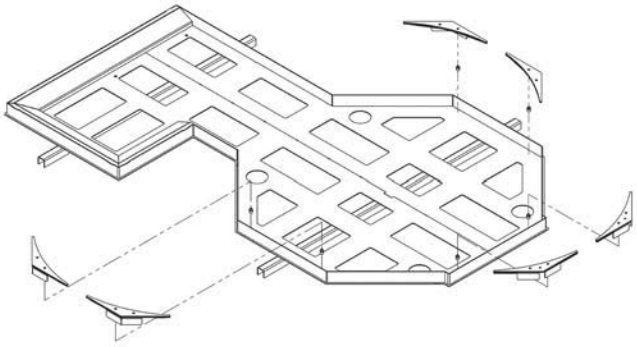
In order to install the buried frame (fig. 1) proceed as follows:
-create a seating in the floor considering the overall dimensions described in fig. 2 and 3
-place the frame flat in the seating, respecting the inside quota **E,** using wedges between the surface and the lower part of the frame;
-in order for the frame to be completely supported and adequately fixed in all its points, insert cement through the perimeter and openings on the bottom of the frame. The stretch wrapper base must lean on all the surface. The cement must reach the upper edge of the bottom of the frame

Um einen Bodenrahmen zu installieren (Bild 1) wie folgt verfahren:
-eine Basis auf dem Boden bereiten, die Einbaumasse die im Bild 2 und 3 beschrieben sind einrechnen
-Den Bodenrahmen in den Sitz stellen, den Innen Anteil **E** beachtend, in dem man Unterlage zwischen Fläche und unterteil der Bodenrahmen stellt
-Durch den Umfang und die Fenstern auf dem Boden, Zement einführen, damit der Bodenrahmen voll gelagert und an alle Punkte fixiert wird. Das Untergestell der Palletumwickler soll auf der gesamten Oberfläche aufliegen. Der Zement soll den Oberen Rand der Bodenrahmen Boden erreichen

Pour installer le châssis à enterrer (fig.1) procéder comme suit:
-créer un emplacement dans le sol en tenant compte des mesures d’encombrement décrites fig. 2 et 3
-poser le châssis dans son emplacement en le plaçant à plat en respectant la part intérieure **E** et en utilisant des cales entre la superficie et la partie inférieure du châssis
-introduire du ciment à travers le périmètre et les fenêtres sur le fond du châssis, afin que celui-ci soit complètement soutenu et bien fixé en tous ses points. La base de l’enveloppeur de palette doit bien appuyer sur toute la superficie. Le ciment doit atteindre le fil supérieur du fond du châssis

Para instalar el armazón de cegamiento (fig.1) proceder como sigue:
-crear una sede en el suelo considerando las dimensiones descritas en la figura 2 y 3
-poner el armazón en la sede posicionandolo en plano, respetando la cuota interior **E,** utilizando espesores entre la superficie y la parte inferior del armazón
-insertar, a través del perimetro y a través de las ventanas en el fondo del armazón, cemento, para que el mismo estè completamente soportado y adecuadamente fijado en todos los puntos. La base de la envoltura de la plataforma elevadora se debe apoyar sobre toda la superficie. El cemento debe alcanzar el borde superior del fondo del armazón

**-4-**



-successivamente, con il cemento asciutto e il telaio fissato, inserire la base del Fasciapallet e i 6 inserti di tamponamento negli angoli lungo il perimetro della piattaforma (fig. 4) e, in ultimo, fissare la base al telaio attraverso i fori nella base, solo nella zona posteriore della colonna con 2 viti TE M12X20

-at this point, once the cement is dry and the frame fixed, insert the base of the stretch wrapper and the 6 padding wedges in the corners along the perimeter of the platform (fig. 4). Finally, fix the base to the frame through the holes in the base, only at the back of the column, with two TE M12X20 screws

-Danach, wenn der Zement ausgetrocknet ist und der Bodenrahmen fixiert ist, das Untergestell des Palletumwicklers und die 6 Ausfacheneinsetzer, in die Ecken des Plattformumfang einsetzen, (Bild 4) und zuletzt das Untergestell der Bodenrahmen, durch die Locher auf den Grund, in die Hintere Zone der Säule, mit 2 Schrauben festschrauben. TE M 12x20

-ensuite le ciment étant sec et le châssis fixé, introduire la base de l'enveloppeur de palette et les 6 insertions de tamponnement dans les angles le long du périmètre de la platte-forme (fig.4) et en dernier fixer la base du châssis à travers ses trous, uniquement dans la zone postérieure de la colonne avec 2 vis TE M12X20

-sucesivamente, con el cemento seco y el armazón fijado, insertar la base de la Envoltura de la plataforma elevadora y las 6 inserciones de entaponamiento en los ángulos a lo largo del perímetro de la plataforma (fig. 4 ) y, por último, fijar la base al armazón a través de los agujeros en la base, solo en la zona posterior de la columna con dos tornillos TE M12X20

**-1-**



**-2-**



**-3-**



In caso di interferenza tra il telaio e la piastra base del portabobina, operare come segue:

- rimuovere con martello e scalpello le linguette da appoggio della falda, come illustrato in fig.1;
- piegare la falda con le mani fino a farla appoggiare al bordo del telaio, come illustrato in fig. 2, per ottenere il risultato finale illustrato in fig. 3.

In case of interferance between the frame and the basis plate of the film carriage as follows:

- remove with hammer and chisel the flap support tabs, as shown in picture 1;
- bend the flap with the hands until it rests on the frame edge, as shown in picture 2, in order to obtain the final result, as shown in picture 3.

Im Fall von Stoerungen zwischen dem Rahmenund der Basisplatte des Folienschlittens, wie folgt machen:

- die kleinen Unterstuetzungszunge der Klappe mittels Hammer und Meissel entfernen, wie im Bild 1 gezeigt;
- die Klappe mit der Haenden biegen, bis sie auf dem Rahmenrand sich stuetzt,wie im Bild 2 gezeigt, um das Endergebnis zu erhalten, wie in Bild 3 gezeigt.

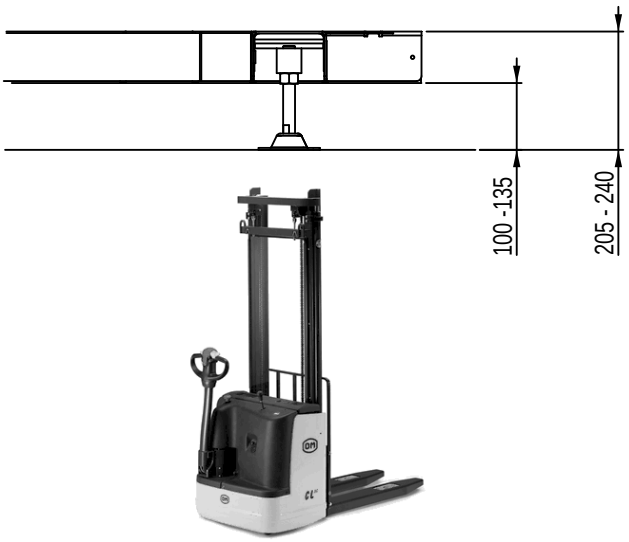
En cas d'interfèrence entre le chassis et la plaque base du chariot porte bobine, agir de la facon suivante:

- enlever les onglets d'appui du rabat parmi marteau et ciseau, comme dans l'illustration 1;
- plier le rabat avec les mains jusqu'à faire l'appuyer au bord du chassis, comme dans l'illustration 2; pour obtenir le résultat final illustré dans l'illustation 3.

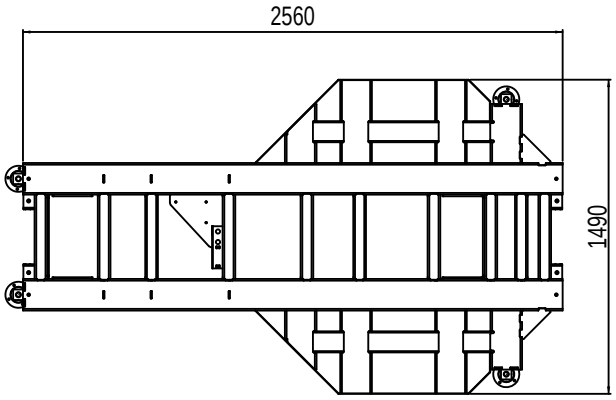
En caso de interferencia entre el chasis y la placa del carro porta bobina, proceder como sigue:

- remover las lenguetas de apoyo de la aleta con martillo y cincel, como illustrado en figura 1;
- doblar la aleta con las manos hasta hacerla apoyar al borde del chasis, como illustrado en figura 2, para conseguir el risultado final illustrado en figura 3.

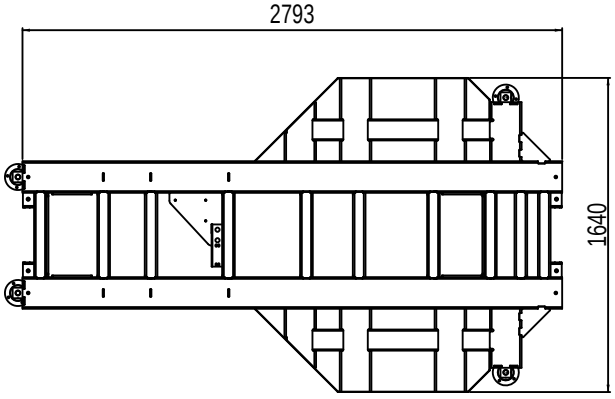
**-1-**




**-2-**




**Ø 1500**




**Ø 1650**

**Telaio di sollevamento**

Telaio autoportante di sollevamento della base per permettere l'uso di sollevatori con razze a terra tipo "stoccatori" (stackers).

**Lifting Frame**

Self-supporting lifting frame of the base to allow the use of forklifts like "stackers"

**Auftriebrahmen**

Selbsttragender Auftriebrahmen der Basis, um die Benutzung von Grundgabelstapler zu erlauben (Stackers).

**Châssis de soulevement**

Châssis auto-portant de soulèvement de la base pour permettre l'usage de charriots élévateurs modèle "gerbeurs" (stackers).

**Armazón de levantamiento**

Chasis autoportante de levantamiento de la base para permitir el empleo de carretillas elevadoras tipo apiladores (stackers).

| Situazione | Causa | Rimedio |
|---|---|---|
| Il pulsante POWER ON non si accende | Pulsante Stop Emergenza premuto<br>Sportello prestiro aperto (solo con porta bobina PS, PST, SE)<br>Fusibile | Sbloccare ruotando in senso antiorario<br>Chiudere la porta e premere il pulsante RESET<br><br>Controllare ed eventualmente sostituire |
| Premendo il pulsante START, la piattaforma non gira | Impostazione errata della velocità nel programma di fasciatura<br>Inverter motore piattaforma | Controllare la programmazione “VELOCITA’ PIATTAFORMA”<br>Controllare |
| La tensione del film non è regolare | Impostazione della tensione film errata<br>Scheda elettronica di controllo guasta<br>Potenziometro ballerino | Controllare il potenziometro “reg. tensione film”<br>Controllare e sostituire<br>Controllare e sostituire |
| Il carrello non si ferma sulla sommità del bancale ma continua fino alla sommità della colonna | Fotocellula bancale | Regolare la sensibilità |
| Il pressore non scende | Pressore disabilitato<br><br>Elettrovalvola 3/2 - 1/4”<br>Cilindro pneumatico | Controllare l’impostazione su scheda di controllo (vedere schemi elettrici)<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare i regolatori sul cilindro e/o sostituire |
| Il carrello mette troppo film sulla posizione bassa/alta del bancale | Numero “GIRI BASSO/ALTO” troppo elevato nel programma | Controllare il numero dei giri impostati a pannello operatore |
| La velocità di salita e discesa del carrello è troppo lenta o troppo veloce | Velocità carrello impostata su valore non corretto | Regolare la velocità da pannello operatore |
| La macchina non si ferma per l’inserimento del cappuccio | Programma di fasciatura errato | Controllare il numero del programma scelto<br>I programmi previsti per l’inserimento del cappuccio sono il n. 2 e il n. 4 |
| Il carrello mette troppo film sulla parte alta del pallet | Numero “GIRI ALTO” troppo elevato nel programma | Controllare il numero dei giri impostati sul pannello operatore |
| Al termine del ciclo di fasciatura il pallet non si ferma in posizione per lo scarico | Finecorsa posizionato sotto la piattaforma | Regolare la distanza tra il sensore e la camma piattaforma (solo in presenza di interruttore di prossimità) |
| La piattaforma parte prima che il pressore venga in contatto con il pallet | Impostazione errata del tempo discesa pressore | Regolare il tempo di ritardo sul pannello operatore |
| Al termine del ciclo di fasciatura il pressore non sale | Valvola pneumatica 3/2 - 1/4”<br>Valvola pneumatica 5/2 - 1/4”<br>Valvola unidirezionale 1/4” | Controllo / Sostituzione<br>Controllo / Sostituzione<br>Controllo / Sostituzione |
| La pressione del disco pressore sul pallet è eccessiva | Regolatore di pressione | Regolare / Sostituire |
| Aprendo lo sportello del carrello la macchina non si ferma | Finecorsa di sicurezza | Controllare i collegamenti e sostituire il finecorsa a cerniera, se necessario |
| Il disco della piattaforma non è stabile e/o si ferma | Catena troppo lenta | Regolare tendicatena |
| Il film scivola sui rulli gommati | Rulli gommati sporchi | Pulire con alcool |
| Rumorosità anomala | Catena allentata<br>Una o più rotelle sotto la piattaforma rotte per eccessiva usura<br>Motoriduttore piattaforma usurato | Regolare tensione o sostituire catena<br>Sostituire rotelle<br><br>Sostituire riduttore |
| F2 allarme motore prestiro | Intervento protezione termica motore<br>Blocco meccanico del prestiro<br>Guasto scheda pre-stiro | Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F3 assenza pallet | Fotocellula fuori taratura<br>Fotocellula non collegata<br>Fotocellula guasta | Regolare fotocellula<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F4 portella portabobina aperta | Portella portabobina aperta<br>Interruttore portella non collegato<br>Interruttore portella guasto | Chiudere portella<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F5 allarme motore piattaforma | Blocco meccanico della piattaforma<br>Intervento protezione termica motore<br>Fusibile guasto | Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F6 cinghia riavvolta | Blocco meccanico del carrello<br>Intervento del paracadute | Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F7 allarme motore carrello | Blocco meccanico del carrello<br>Intervento protezione termica motore<br>Fusibile guasto | Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F8 presenza transpallet all’interno della piattaforma | Oggetto all’interno delle cave delle forche<br>Pallet non rilevato dalla fotocellula<br>Allineamento fotocellula-catarifrangente<br>Fotocellula non collegata<br>Fotocellula guasta | Rimuovere oggetto<br>Controllare e/o sostituire fotocellula<br>Allineare fotocellula-catarifrangente<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |
| F9 allarme sensore fine corsa carrello | Sensore fine corsa inferiore fuori taratura<br>Sensore fine corsa inferiore non collegato<br>Sensore fine corsa inferiore guasto<br>Sensore fine corsa superiore fuori taratura<br>Sensore fine corsa superiore non collegato<br>Sensore fine corsa superiore guasto | Regolare distanza tra il sensore e la camma<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire<br>Regolare distanza tra il sensore e la camma<br>Controllare e/o sostituire<br>Controllare e/o sostituire |

| Situation | Cause | Solution |
|---|---|---|
| POWER ON button does not switch on | Emergency Stop button pressed<br>Pre-stretch door open (only with PS, PST, SE carriage)<br>Fuse | Unlock by turning anticlockwise<br>Close door and press RESET button<br>Check and maybe replace |
| Turntable does not turn when pressing START | Wrong speed setting in wrapping programme<br>Turntable inverter motor | Check TURNTABLE SPEED setting<br>Check |
| Film tension not regular | Wrong film tension setting<br>Electronic check chart damaged<br>Dancer potentiometer | Check potentiometer “reg. film tension”<br>Check and replace<br>Check and replace |
| Carriage does not stop at top of pallet but continues to top of column | Pallet photocell | Adjust sensitivity |
| Platen does not go down | Platen disabled<br>Electric valve 3/2 – 1/4”<br>Pneumatic cylinder | Check control board set-up (see electrical drawing)<br>Check and/or replace<br>Check regulators on cylinder and/or replace |
| Carriage puts too much film on lower/upper part of pallet | Programmed “LOW/HIGH TURNS” number too high | Check no. of set turns on operator panel |
| Carriage ascent/descent speed too slow / fast | Carriage speed set on wrong value | Adjust speed using operator panel |
| Machine does not stop to put cap | Wrong wrapping programme | Check no. of chosen programme. Programmes for cap are n. 2 and 4 |
| Carriage puts too much film on upper part of pallet | Programmed “HIGH TURNS” number too high | Check no. of set turns on operator panel |
| At end of wrapping cycle pallet does not stop in unloading position | Cycle end placed under turntable | Adjust distance between sensor and turntable cam (only if there is proximity switch) |
| Turntable starts before platen comes into contact with pallet | Wrong setting of platen descent time | Adjust delay timing on operator panel |
| At end of wrapping cycle platen does not go up | Pneumatic valve 3/2 – 1/4”<br>Pneumatic valve 5/2 – 1/4”<br>Single direction valve 1/4” | Check / replace<br>Check / replace<br>Check / replace |
| Pressure of platen disc on pallet is too high | Pressure regulator | Adjust / replace |
| Opening carriage door machine does not stop | Safety cycle end | Check links and replace hinged cycle end if necess |
| Turntable disc not stable and / or stops | Chain too loose | Adjust chain stretcher |
| Film slips on rubber coated rollers | Dirty rubber coated rollers | Clean with alcohol |
| Strange noise | Loose chain<br>One or more wheels under the turntable are broken due to wear<br>Worn out turntable motor reducer | ReducerAdjust tension or replace chain<br>Replace wheels<br><br>Replace reducer |
| F2 Prestretch motor alarm | Mechanical issue on prestretch<br>Motor thermal protection<br>Prestretch board | Check<br>Check<br>Check and may be replace |
| F3 No pallet | Photocell out of sensivity<br>Photocell connection<br>Photocell | Adjust sensitivity<br>Check<br>Check and may be replace |
| F4 Film reel door open | Film reel door open<br>Film reel door switch connection<br>Film reel door switch | Close film reel door<br>Check<br>Check and may be replace |
| F5 Turntable engine alarm | Mechanical issue on the turntable<br>Motor thermal protection<br>Fuse | Check<br>Check<br>Check and may be replace |
| F6 Rewound belt alarm | Mechanical issue on the carriage<br>Parachute | Check<br>Check |
| F7 Carriage lifting engine alarm | Mechanical issue on the carriage<br>Motor thermal protection<br>Fuse | Check<br>Check<br>Check and may be replace |
| F8 Obstacle present in turntable caves access area | Object inside caves access area<br>Pallet not detected by photocell<br>Alignment photocell-reflector<br>Photocell connection<br>Photocell | Remove object<br>Adjust sensitivity<br>Align photocell -reflector<br>Check<br>Check and may be replace |
| F9 Carriage limit switch alarm | Lower limit switch distance<br>Lower limit switch connection<br>Lower limit switch<br>Upper limit switch distance<br>Upper limit switch connection<br>Upper limit switch | Set distance between proxy-cam<br>Check<br>Check and may be replace<br>Set distance between proxy-cam<br>Check<br>Check and may be replace |

| Situation | Grund | Abhilfe |
|---|---|---|
| Die Taste POWER ON schaltet nicht ein | Taste STOP NOTFALL gedrückt<br>Vorstreckenstür ist geöffnet (fur Spulenkapsel PS, PST, SE)<br>Abschmelzsicherung | Lösen in dem man in Gegenuhrzeigersinn umdrecht<br>Die Tür schlissen und Taste Reset drücken<br><br>Nachprüfen ind womöglich austauschen |
| Wenn man die Taste START drückt, dreht sich die Platform nicht | Die Geschwindigkeit der Umwicklungsprogramm ist falsch programmiert<br>Plattformmotor inverter | Das Programm der Plattformgeschwindigkeit, nachprüfen<br><br>Nachprüfen |
| Dehnung der Folie ist nicht Gleichmäßig | Einstellung der Folie Dehnung ist Falsch<br>Die Elektronische Kontrollkarte ist geschädigt<br>Danzer potentiometer | Der Potentiometer der “Foliespannungseinsteller” nachprüfen |
| Die Schlitten hält nicht auf den Bett, sonder, fährt bis auf den Säulegipfel | Bett Fotozelle | Die Empfindlichkeit einstellen |
| Die Presse steigt nicht ab | Presse ausstellen<br><br>Elektroröhre 3/2-1/4”<br>Pneumatischeszylinder | Überprüfen Sie Bedienpulteistellung (sehen Sie elektrische Zeichnung)<br>Nachprüfen und/oder austauschen<br>Nachprüfen und/oder austauschen |
| Die Schilitten bringt zuviel Folie auf dic untere/stark Position der Bankale | Die Zahl der “niedrigen/hoch Drehungen” ist auf den Programm zu hoch | Die programmierte Zahl der Drehungen nachprüfen auf dem Bedienungsfeld |
| Die auf und Abstiegsgeschwindigkeit der Schlitten, ist zu langsam oder zu schnell | Schlittengeschwindigkeit ist auf ein falsches Wert eingesellt | Die Geschwindigkeit auf dem Bedienungsfeld |
| Die Maschine halt nicht ein, um die Kappe einzubringen | Umwicklungsprogramm falsch eingestellet | Die Zahl der gewähltes Programm nachprüfen<br>Die richtige programme für das einführen der kappen, sind n°2 und n°4 |
| Die Maschine bringt zuviel Folie auf die Höhere Teil des palette | Zahl der “Hochdrehungen” ist zu Hoch auf das programm gestellt | Die Zahl der programmierte Drehungen, auf den Display nachprüfenauf dem Bedienungsfeld |
| Am ende der Umwicklung, palette hält nicht ein für die Auslandung | Endschalter unter der plattform gestelt | Die Entfernung zwischen Fühler und Plattformnocken, einstellen (nur bei Annährungschalter) |
| Die Plattform fährt bevor die presse mit der Palette in Berührung kommt | Einstellun der abstiegszeit | Die Zeitnachheilung auf dem Bedienungsfeld |
| Am ende der Umwicklungszyklus, die Presse steigt nicht auf | Pneumatischesröhre 3/2-1/4”<br>Pneumatischesröhre 5/2-1/4”<br>Gleichbleibender Richtungsröhre 1/4” | Nachprüfung / Austausch<br>Nachprüfung / Austausch<br>Nachprüfung / Austausch |
| Der Druck der scheibe auf die palette ist zu Hoch | Druckeinsteller | Einstellen / Austauschen |
| Wenn man die Schlittentür auf macht, die Maschine hält nicht an | Sicherheitsendschalter | Überprüfen sie verbindungen und ersetzen sie eingehängtes, zyklusende ist notwendig |
| Die Plattformscheibe ist nicht starr und/oder hält an | Kette zu locker | Justieren sie kettenbahre |
| Die Folie rutscht auf die Gummierte Rolle | Gummierte Rolle sind schmutzig | Säubern sie mit alcool |
| Anomale Geräusche | Kette ist locker<br>Eins oder Zwei Räder unter der Palttform sind durch verbrauch geschädigt<br>Getriebemotor der plattform ist verbraucht | Die Kettenspannung einstellen oder kette austauschen<br>Räder austauschen<br><br>Getriebemotor austauschen |
| F2 Vorbüelmotoralarm | Mechanische Problem auf Vorstrecker<br>Bewegungsthermalschutz<br>Vorstrecker Brett | Nachprüfung<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F3 Palette fehlt | Fotozelle aus Empfindlichkeit heraus<br>Fotozelle Anschluß<br>Fotozelle | Die Empfindlickeit einstellen<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F4 Spulenhalter abdeckplatte offen | Spulenhalter abdeckplatte offen<br>Spulenhalter abdeckplatte Türschalteranschluß<br>Spulenhalter abdeckplatte Türschalter | Schließen Spulenhalter abdeckplatte<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F5 Plattformmotoralarm | Mechanische Problem auf der Drehscheibe<br>Bewegungsthermalschutz<br>Sicherung | Nachprüfung<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F6 Umspulriemenalarm | Mechanische Problem auf dem Wagen<br>Fallschirm | Nachprüfung<br>Nachprüfung |
| F7 Schlittenerhebungsmotoralarm | Mechanische Problem auf dem Wagen<br>Bewegungsthermalschutz<br>Sicherung | Nachprüfung<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F8 Hindernisanwesenheit Setzstanzzuführzone der Plattform | Gegenstand innerhalb des Höhlezugang Bereichs<br>Ladeplatte ermittelt nicht durch Fotozelle<br>Ausrichtung Fotozelle-Reflektor<br>Fotozelle Anschluß<br>Fotozelle | Entfernen Sie Gegenstand<br>Die Empfindlickeit einstellen<br>Ausricht Fotozelle-Reflektor<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |
| F9 Schlittenbegrenzungsschalteralarm | Schalterabstand der untereren Grenze<br>Schalteranschluß der untereren Grenze<br>Schalter der untereren Grenze<br>Oberer Begrenzungsschalter-Abstand<br>Oberer Begrenzungsschalter-Anschluß<br>Oberer Begrenzungsschalter | Die Entfernung zwischen Fühler und nocken<br>Nachprüfung<br>Check and may be replace<br>Die Entfernung zwischen Fühler und nocken<br>Nachprüfung<br>Nachprüfung/Austausch |

| Situation | Cause | Remède |
|---|---|---|
| Le bouton POWER ON ne s'allume pas | Bouton Stop Urgence pressé<br>Portillon tendeur-film ouvert (pour portabobine PS, PST, SE)<br>Fusible | Débloquer en tournant dans le sens contraire<br>Fermer la porte et presser le bouton RESET<br><br>Contrôler et éventuellement remplacer |
| En pressant le bouton START, la plate forme ne tourne pas | Mauvaise détermination de la vitesse dans programme d'enveloppement<br>Inverter moteur plate forme | Contrôler la programmation ''VITESSE PLATE FORME''<br><br>Contrôler |
| La tension du film n'est pas régulière | Mauvaise détermination de la tension du film<br>Fiche électronique de contrôle abîmée<br>Potentiomètre danseur | Contrôler le potentiomètre "rég.tension film''<br>Contrôler et remplacer<br>Contrôler et remplacer |
| Le chariot ne s'arrête pas sur le haut de la table mais continue jusqu'au sommet de la colonne | Photocellule de la table | Régler la sensibilité |
| Le presseur ne descend pas | Presseur débranché<br><br>Electrovalve 3/2 - 1/4"<br>Cylindre pneumatique | Vérifiez l'installation de tableau de commande (voir le dessin électrique)<br>Contrôler et/ou remplacer<br>Contrôler les régulateurs sur le cylindre et/ou les remplacer |
| Le chariot met trop de film sur la position basse/haute de la table | Nombre de ''TOURS BAS/HAUT'' trop élevé dans le programme | Contrôler le nombre de tours déterminés sur le panneau d'opérateur |
| La vitesse de montée ou de descente du chariot est trop lente ou trop rapide | Vitesse du chariot déterminée par une valeur non correcte | Régler la vitesse sur le panneau d'opérateur |
| La machine ne s'arrête pas pour mettre le capuchon | Programme d'enveloppement erroné | Contrôler le numéro du programme choisi. Les programmes prévus pour le positionnement du capuchon sont les n° 2 et 4 |
| Le chariot met trop de film sur la partie haute de la palette | Nombre de ''TOURS HAUT'' trop élevé dans le programme | Contrôler le nombre de tours determines sur le panneau d'opérateur |
| Au terme du cycle d'enveloppement la palette ne s'arrête pas en position pour le déchargement | Butée fin de course placée sous la plate forme | Régler la distance entre le capteur et la came plate forme (uniquement en présence d'un interrupteur de proximité) |
| La plate forme part avant que le presseur soit en contact avec la palette | Mauvaise détermination du temps de descente du presseur | Régler le temps de retard sur le panneau d'opérateur |
| Au terme du cycle d'enveloppement le presseur ne remonte pas | Valve pneumatique 3/2 – 1/4"<br>Valve pneumatique 5/2 – 1/4"<br>Valve unidirectionnelle 1/4" | Contrôler/Remplacer<br>Contrôler/Remplacer<br>Contrôler/Remplacer |
| La pression du disque presseur sur la palette est excessive | Régulateur de pression | Régler/Remplacer |
| En ouvrant la porte du chariot la machine ne s'arrête pas | Butée fin de course de sécurité | Contrôler les connexions et remplacer la butée fin de course à charnière, si nécessaire |
| Le disque de la plate forme n'est pas stable et/ou s'arrête | Chaîne trop lâche | Régler le tendeur de chaîne |
| Le film patine sur les rouleaux en caoutchouc | Rouleaux en caoutchouc sales | Nettoyer avec de l'alcool |
| Bruit anormal | Chaîne lâche<br>Une ou plusieurs roues sous la plate forme sont cassées à cause d'une usure excessive<br>Moto réducteur de la plate forme usé | Régler la tension ou changer la chaîne<br>Remplacer les roues<br><br>Remplacer le moto réducteur |
| F2 Prestretch motor alarm | Problème mécanique sur le tendeur-film<br>Protection de courant ascendant de moteur<br>Conseil de tendeur-film | Régler<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F3 Absence pallet | Cellule photo-électrique hors de sensivity<br>Raccordement de cellule photo-électrique<br>Cellule photo-électrique | Régler la sensibilité<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F4 Portillon porte- bobine ouverte | Portillon porte- bobine ouverte<br>Connexion de commutateur de porte de bobine de film<br>Commutateur de porte de bobine de film | Fermer le portillon porte- bobine<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F5 Alarme moteur plate-forme | Problème mécanique sur la plate-forme<br>Protection de courant ascendant de moteur<br>Fusible | Régler<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F6 Alarme courroie ré énroulée | Problème mécanique sur le chariot<br>Parachute | Régler<br>Régler |
| F7 Alarme moteur soulèvement chariot | Problème mécanique sur le chariot<br>Protection de courant ascendant de moteur<br>Fusible | Régler<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F8 Présence d'un obstacle dans la zone d'accès des rainures de la plate-forme | Objet à l'intérieur des rainures<br>Palette non détectée par la cellule photo-électrique<br>Alignement cellule photo-électrique/réflecteur<br>Connexion del a cellule photo-électrique<br>Cellule photo-électrique | Enlevez l'objet<br>Régler la sensibilité<br>Align cellule photo-électrique/réflecteur<br>Régler<br>Régler / Remplacer |
| F9 Alarme du capteur de limite de chariot | Distance du capteur de limite inférieure<br>Connexion du capteur de limite inférieure<br>Capteur de limite inférieure<br>Distance du capteur de limite supérieure<br>Connexion du capteur de limite supérieure<br>Capteur de limite supérieure | Régler la distance entre le capteur e la came<br>Régler<br>Régler / Remplacer<br>Régler la distance entre le capteur e la came<br>Régler<br>Régler / Remplacer |

| Situación | Causa | Remedio |
|---|---|---|
| La tecla POWER ON no se enciende | Tecla Stop Emergencia pulsada<br>Postigo estirado previo abierto (por portabobina PS, PST, SE)<br>Fusible | Desbloqueen girando en sentido antihorario<br>Cierren la puerta y pulsen la tecla RESET<br><br>Controlen y eventualmente sustituyan |
| Pulsando la tecla START, la plataforma no gira | Configuración errónea de la velocidad en el programa de envoltura<br>Inverter motor plataforma | Controlen la programación “VELOCIDAD PLATAFORMA”<br>Controlen |
| La tensión de la película no es regular | Configuración errónea tensión película<br>Ficha electrónica de control dañada<br>Potenciómetro bailarin | Controlen el potenciómetro reg. tensión película<br>Controlen y sustituyan<br>Controlen y sustituyan |
| El carro no se para en la parte superior de la bancada sino continúa hasta la parte superior de la columna | Fotocélula bancada | Regulen la sensibilidad |
| El prensor no baja | Prensor deshabilitado<br><br>Electroválvula 3/2 - 1/4”<br>Cilindro neumático | Comtrollen la disposición del tablero de control (véase el dibujo eléctrico)<br>Controlen y/o sustituyan<br>Controlen los reguladores sobre el cilindro y/o sustituyan |
| El carro pone demasiada película en la posición baja/alto de la bancada | Número “GIROS BAJO/ALTO” demasiado elevado en el programma | Controlen el número de giros configurados en el panel de operador |
| La velocidad de subida y bajada del carro es demasiado lenta o demasiado rápida | Velocidad carro configurada en valor no correcto | Regulen la velocidad en el panel de operador |
| La máquina no se para para la introducción del capuchón | Programa de envoltura erróneo | Controlen el número del programa elegido<br>Los programas previstos para la introducción del capuchón son el n. 2 y el n. 4 |
| El carro pone demasiada película en la parte alta de la paleta | Número “GIROS ALTO” demasiado elevado en el programma | Controlen el número de giros configurados en el panel de operador |
| A final del ciclo de envoltura la paleta no se para en la posición de descarga | Final de carrera posicionado bajo la plataforma | Regulen la distancia entre el detector y la excéntrica de la plataforma (sólo en presencia de interruptor de proximidad) |
| La plataforma se activa antes de que el prensor entre en contacto con la paleta | Configuración errónea del tiempo de bajada del prensor | Regulen el tiempo de retraso en el panel de operador |
| A final del ciclo de envoltura el prensor no sube | Válvula nuemática 3/2 - 1/4”<br>Válvula neumática 5/2 - 1/4”<br>Válvula unidireccional 1/4” | Control / Sustitución<br>Control / Sustitución<br>Control / Sustitución |
| a presión del disco prensor en la paleta resulta excesiva | Regulador de presión | Regulen / Sustituyan |
| Abriendo el postigo del carro la máquina no se para | Final de carrera de seguridad | Controlen las conexiones y sustituyan el final de carrera de cremallera, si necesario |
| El disco de la plataforma no resulta estable y/o se para | Cadena demasiado lenta | Regulen el tensionador cadena |
| La película desliza sobre los rodillos engomados | Rodillos engomados sucios | Limpien con alcohol |
| Ruido anómalo | Cadena soltada<br>Una o más ruedecillas bajo la plataforma están rotas debido a excesivo desgaste<br>Motorreductor plataforma desgastado | Regulen la tensión o sustituyan la cadena<br>Sustituyan las ruedecillas<br><br>Sustituyan el reductor |
| F2 Alarma motor de estiradio previo | Problema mecánico en estirado previo<br>Protección la termal del motor<br>Tablero de estirado previo | Controlen<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F3 Falta paleta | Fotocélula fuera de la sensibilidad<br>Conexión de la fotocélula<br>Fotocélula | Regulen la sensibilidad<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F4 Puerta del portabobina abierta | Puerta del portabobina abierta<br>Conexión del interruptor del portillon del portabobina<br>Interruptor del portillon del portabobina | Para cerrar la puerta del portabobina<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F5 Allarma motor plataforma | Problema mecánico en la placa giratoria<br>Protección la termal del motor<br>Fusible | Controlen<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F6 Alarma rebobinado correa | Problema mecánico en el carro<br>Paracaídas | Controlen<br>Controlen |
| F7 Alarma motor enleviamiento carro | Problema mecánico en el carro<br>Protección la termal del motor<br>Fusible | Controlen<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F8 Presencia obstáculo en la zona de acceso a los alojamientos de la plataforma | Objeto en la zona de acceso a los alojamientos<br>Plataforma no detectada por la fotocélula<br>Alineación de la fotocélula -reflector<br>Conexión de la fotocélula<br>Fotocélula | Quite el objeto<br>Regulen la sensibilidad<br>Alineamiento de la fotocélula -reflector<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |
| F9 Alarma del detector de límite del carro | Distancia del detector bajo de límite del carro<br>Conexión del detector bajo de límite del carro<br>Detector bajo de límite del carro<br>Distancia del detector superior del límite del carro<br>Conexión del detector superior del límite del carro<br>Detector superior del límite del carro | Regulen la distancia entre el detector y la leva<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan<br>Regulen la distancia entre el detector y la leva<br>Controlen<br>Controlen y sustituyan |

THIS PAGE IS BLANK

Prove elettriche:
1) continuità del circuito di protezione; 2) resistenza di isolamento; 3) tensione di isolamento. In riferimento EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

Dichiarazione CE di conformità alla Direttiva Macchine 98/37 CE

Di seguito sono allegate la Dichiarazione di Conformità Ce e il Protocollo Controlli Elettrici.

Electrical Tests:
1) continuity of the protection circuit; 2) insulation resistance; 3) insulation tension. With reference to EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

CE declaration of compliance with the Machines Directive 98/37 CE

We have enclosed the CE Declaration of Compliance and the Electrical Tests Protocol.

Elektrische Prufungen:
1) stromschutzdurchgangprufung; 2) isolationswiderstand; 3) isolationspannung. Nanch EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

EG Erklarung fur die Maschinenrichtlinien 98/37 EG

Anschließend sind die Erklarungen und die Elektrischenrufungsprotokoll eingetragen.

Tests électriques :
1) continuité du circuit de protection; 2) résistance d'isolement; 3) tension d'isolement. En référence EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

Déclaration CE de conformité à la Directive Machines 98/37 CE

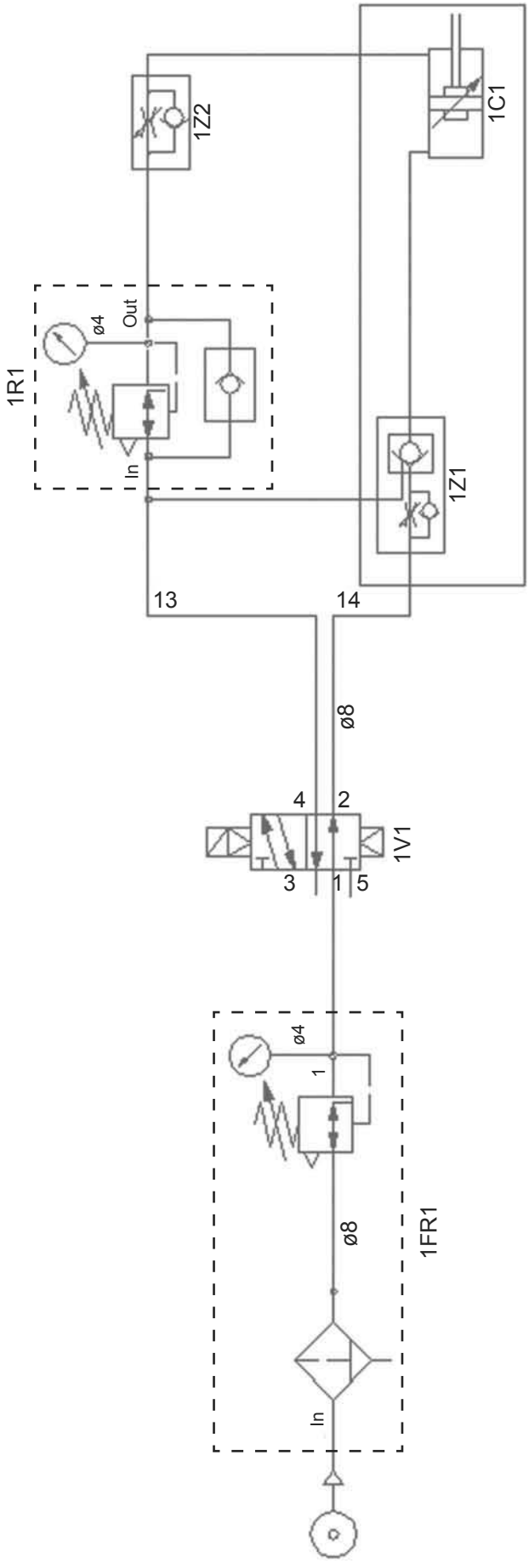
Ci-joint la Déclaration de Conformité Ce et le Protocole Contrôles Electriques.

Pruebas eléctricas:
1) continuidad del circuito de protección; 2) resistencia de aislamiento; 3) tensión de aislamiento.
Con referencia a EN 60206-1 Párr. 20.2, 20.3, 20.4.

Declaración CE de conformidad con la Directiva Máquinas 98/37 CE

A continuación se adjuntan la Declaración de Conformidad Ce y el protocol de los Controles Eléctricos.

THIS PAGE IS BLANK


1Z2
1C1
ø4
Out
1R1
In
1Z1
13
14
ø8
4
2
1V1
3
1
5
ø4
1
ø8
1FR1
In

THIS PAGE IS BLANK

| M.J. MAILLIS GROUP | 10.1<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteile<br>Piéces de rechange<br>Repuestos | Come ordinare<br>How to order<br>Bestellung<br>Comment commander<br>Cómo hacer un pedido |
|---|---|---|---|

Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di indicare nell'ordine:
-modello esatto della macchina
-numero di matricola della macchina
-numero della figura del catalogo ricambi in cui compare il pezzo richiesto
-numero di posizione del pezzo richiesto nella figura
-numero di codice del pezzo
-descrizione del pezzo
-quantità desiderata
La macchina viene costantemente migliorata dai progettisti ed il catalogo dei ricambi subisce periodici aggiornamenti. E' indispensabile che ogni ordine di parti di ricambio menzioni il numero di matricola della macchina, leggibile sulla targhetta metallica di identificazione della macchina.
Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

When ordering spare parts, please define each part as follows:
-model of machine
-serial number of machine
-number of the figure in the spare parts catalogue in which the requested part appears
-number of position of the requested part in the figure
-part number
-description
-desired quantity
The machine is constantly revised and improved by our designers. The spare parts catalogue is also periodically updated. it is very important that all the orders of spare parts make reference to the serial number of the machine, which is punched on the metal name plate on the machine
The manufacturer reserves the right to modify the machine at any time without notice.

Bei der Bestellung der Ersatzteile bitte der Reihe nach angeben:
-genaues modell der maschine
-seriennummer der maschine
-nummer der abbildung im ersatzteilkatalog, in der das angeforderte stück abgebildet ist
-positionsnummer des gewünschten teils auf der abbildung
-teil-nummer
-beschreibung des teils
-gewünschte menge
Die maschine wird ständig von unseren entwurfstechnikern verbessert und der ersatzteilkatalog regelmässig aktualisiert. Es ist daher unerlässlich, dass bei jeder bestellung von ersatzteilen die auf dem metallkennschild der maschine angeführte seriennummer der maschine angegeben wird.
Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an der Maschine vorzunehmen.

Pour commander les pieces de rechange, il est nécessaire d'indiquer dan l'ordre:
-modele exacte de la machine
-numéro d'indentication de la machine
-numéro du tableau dans le catalogue pieces de rechange dans lequel figure la piece demandée
-numéro de position dans le catalogue de la piece demandée
-code de la piece
-description
-quantité désirée
La machine est améliorée constamment par des projetteurs, et le catalogue des piéces de rechange subit périodiquement des mises à jour. Il est donc indispensable que chaque commande mentionne le numéro d'identification de la machine, lisible sur la plaque métallique d'identification de la machine. Le constructor de réserve le droit d'apporter des modifications aux machines sans préavis aucun.

Para pedir las piezas de recambio se ruega que se indique en el orden siguiente:
-modelo exacto de la máquina
-número de la matrícula de la máquina
-número de la figura del catálogo
-número de posición de la pieza solicitada en la figura
-número de código de la pieza
-descripción de la pieza
-cantidad deseada
Los proyectistas mejoran constantemente la máquina y el catálogo de recambios se pone al día periódicamente. Es indispensable que en cada pedido de piezas de recambio se mencione el número de matrícula de la máquina que se encuentra en la placa metálica de identificación de la misma. El constructor se reserva la facultad de modificar las máquinas sin previo aviso.

**Sono espressamente esclusi dalla garanzia quelle parti per le quali è previsto un normale consumo per usura.**

**Expressed excluded from this warranty are those parts subject to normal wear by tear.**

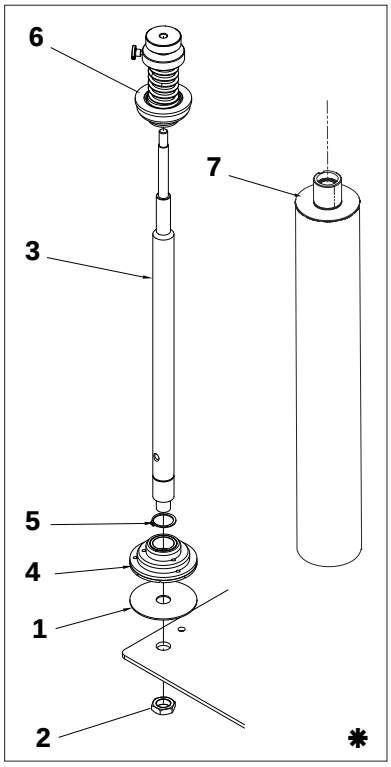
**Die Verschliessteilen sind aus dem Garantiefrist ausgeschlossen.**

**Les pièces censées d'être soumises à une usure normale sont exclues.**

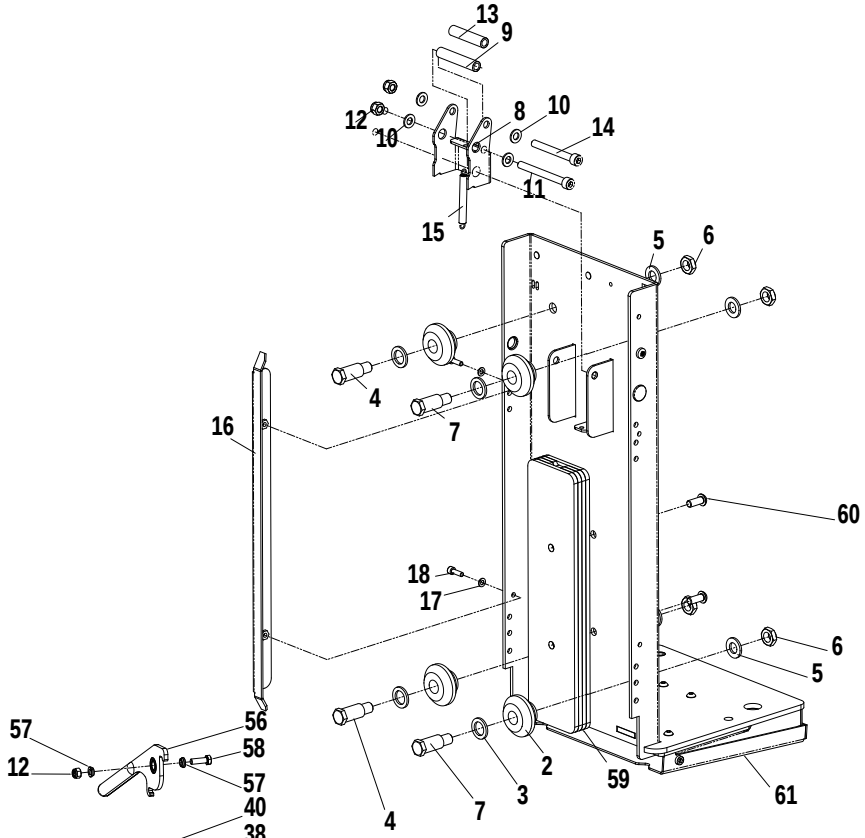
**Se excluyen esplicitamente aquellas piezas para las que está previsto un consumo normal.**

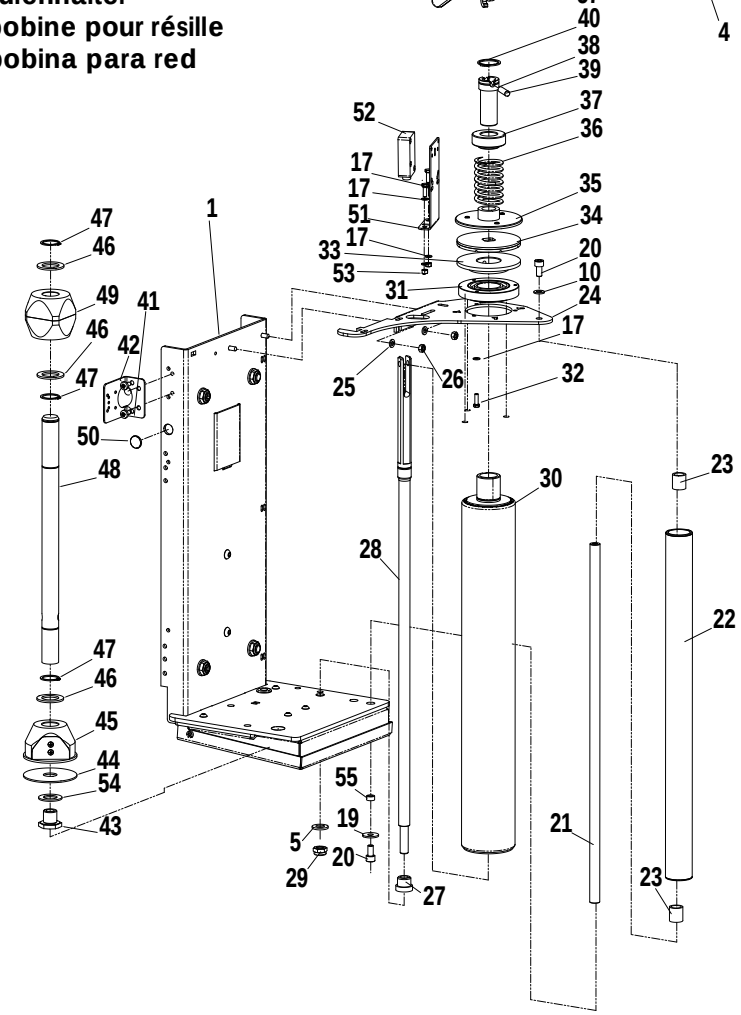
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0006044V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM |
| 2 | 4 | S310195800A | ROTELLA CARRELLO WS100 |
| 3 | 4 | S320926993A | RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100 |
| 4 | 2 | S332207492A | PERNO ROTELLA WS100 BRUN. |
| 5 | 5 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 6 | 4 | S340223393Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1 |
| 7 | 2 | S332207592A | PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN. |
| 8 | 1 | S320926498A | CORPO FRENO WS100 INOX |
| 9 | 1 | S332208592A | PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN. |
| 10 | 5 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 11 | 1 | S340129293Z | VITE TCEI M8X80 ZINC. |
| 12 | 3 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 13 | 1 | S332208492A | PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100 |
| 14 | 1 | S340091092Z | VITE TCEI M8X80 BR |
| 15 | 1 | S370031898A | MOLLA FRENO WS3 |
| 16 | 1 | S440857740A | CAMMA CARRELLO COMP. |
| 17 | 7 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 2 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 19 | 1 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |
| 20 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 |
| 21 | 1 | SBC0008524 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 22 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 23 | 2 | SBC0008523 | DISTANZIALE RULLO |
| 24 | 1 | SBC0009450 | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM |
| 25 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 26 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 27 | 1 | S331910092A | BUSSOLA RULLO WS2 |
| 28 | 1 | S4305051ZZZ | PERNO RULLO COMPLETO WS2 |
| 29 | 1 | S340180493Z | DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO |
| 30 | 1 | SBA0009873 | RULLO COMPLETO M |
| 31 | 1 | S4304890ZZZ | SUPPORTO CON CUSCINETTO |
| 32 | 3 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 33 | 1 | S4304892ZZZ | CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA |
| 34 | 1 | S4204333ZZZ | DISCO FRENO INCOLLATO WS2 |
| 35 | 1 | S450544993Z | PIATTELLO C/PUNTALINI WS |
| 36 | 1 | S370025193Z | MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM |
| 37 | 1 | S350235792Z | POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS |
| 38 | 1 | S350240892Z | BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS |
| 39 | 1 | S3311811ZZZ | SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM |
| 40 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 41 | 1 | SBC0009914 | SQUADRETTA CATENA P.CAVI |
| 42 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 43 | 1 | SBC0008060 | VITE SPECIALE M20x1 |
| 44 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 45 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 46 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 47 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 48 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 49 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 50 | 2 | S310071605Z | TAPPO /19 |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.2<br>Rev. 9<br>11.2012<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "M1"<br>Film reel carriage "M1"<br>Spulenkapsel "M1"<br>Porte-bobine "M1"<br>Porta bobina "M1" |
|---|---|---|---|



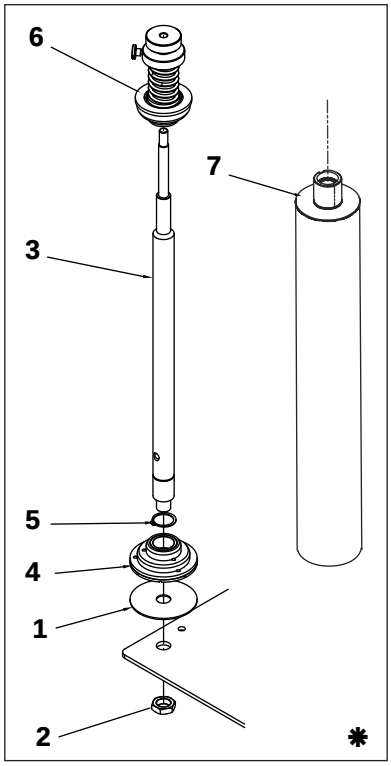

**Portabobina per rete**
**Film reel for net**
**Netzspulenhalter**
**Porte bobine pour résille**
**Porta bobina para red**



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 51 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 52 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500 |
| 53 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 54 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 55 | 1 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |
| 56 | 1 | SBA0009201 | LEVA SGANCIO COMPLETA |
| 57 | 2 | SBC0014327T | BUSSOLA CUSCINETTO LEVA |
| 58 | 1 | S340005893Z | VITE TE M8X25 ZINCATA |
| 59 | 1 | SBA0010788V | ZAVORRA SALD. |
| 60 | 2 | S340507793A | VITE TBEI M8X20 ZINCATA |
| 61 | 1 | SBA0007174 | KIT PANNELLO BASCULANTE SW1 EM-M-FM |
| ❋1 | 1 | S321256098A | DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS |
| ❋2 | 1 | S331496593A | DADO SPECIALE M20X1 APS |
| ❋3 | 1 | SBC0005108 | ALBERO PORTABOBINA |
| ❋4 | 1 | SBA0009960 | FLANGIA INCOLLATA |
| ❋5 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| ❋6 | 1 | SBA0003455 | FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT. |
| ❋7 | 1 | S4204190ZZZ | RULLO /70 RIVESTITO C/CUSCINETTI |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.2<br>Rev. 9<br>11.2012<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "M1"<br>Film reel carriage "M1"<br>Spulenkapsel "M1"<br>Porte-bobine "M1"<br>Porta bobina "M1" |
|---|---|---|---|

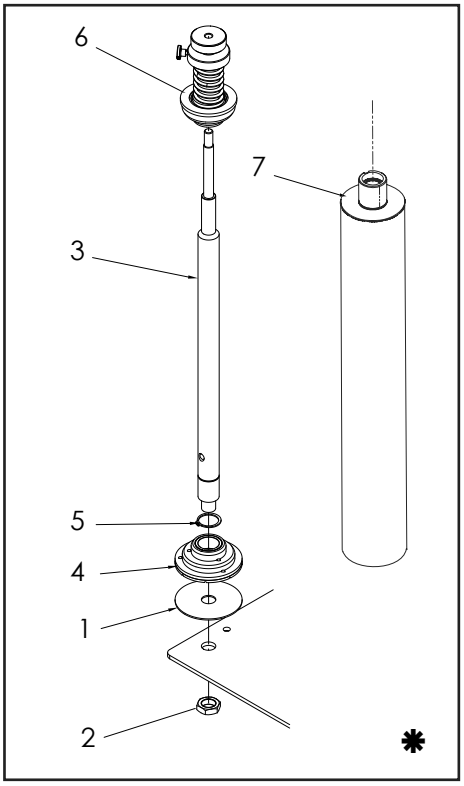



**Portabobina per rete**
**Film reel for net**
**Netzspulenhalter**
**Porte bobine pour résille**
**Porta bobina para red**

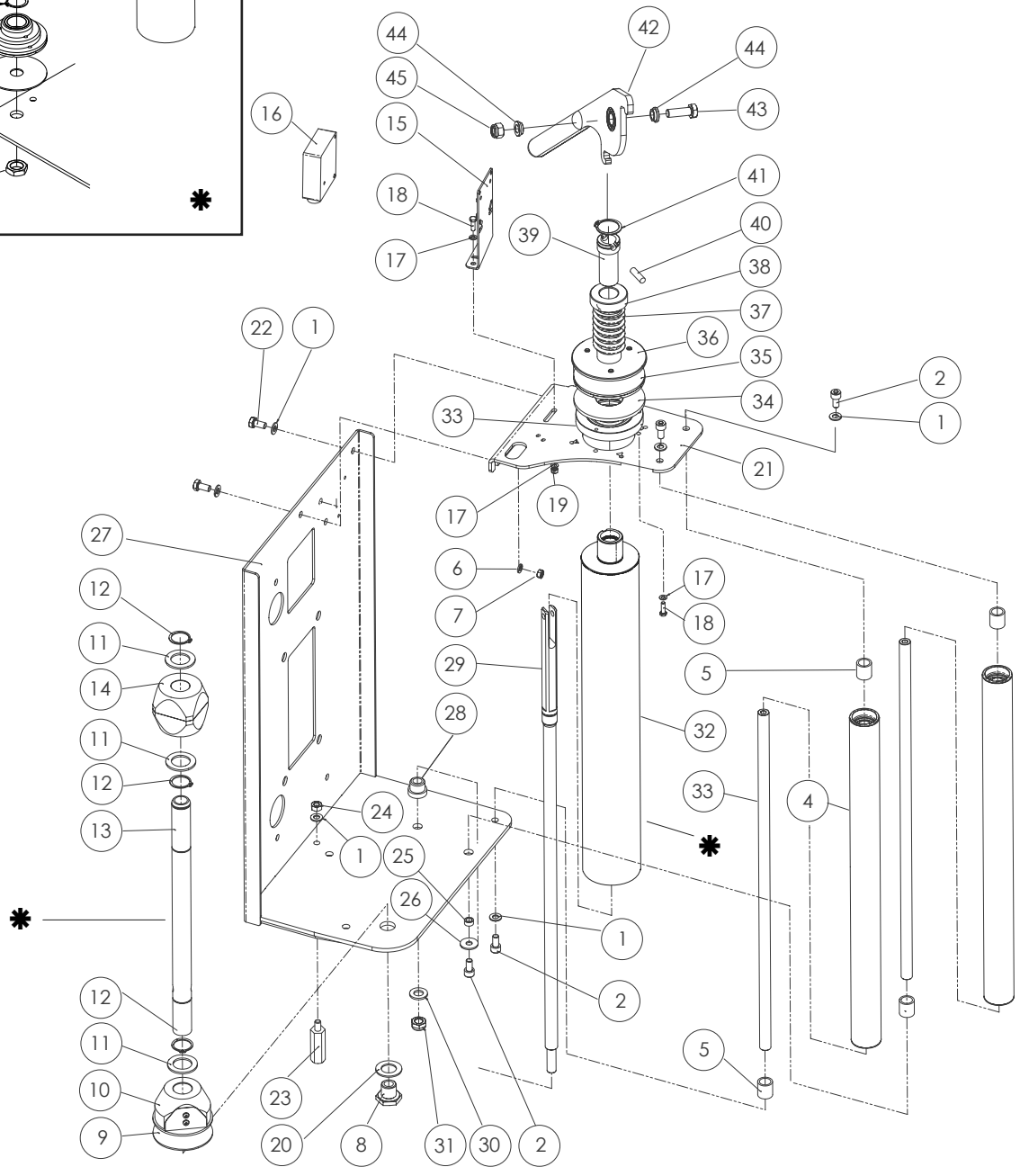
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.3<br>Rev. 7<br>07.2011<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "M2"<br>Film reel carriage "M2"<br>Spulenkapsel "M2"<br>Porte-bobine "M2"<br>Porta bobina "M2" |
|---|---|---|---|

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 6 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 2 | 4 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 3 | 2 | SBC0008524T | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 4 | 2 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 5 | 4 | SBC0008523T | DISTANZIALE RULLO |
| 6 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 7 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 8 | 1 | SBC0008060T | VITE SPECIALE M20x1 |
| 9 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 10 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 11 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 12 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 13 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 14 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 15 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 16 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P |
| 16 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2 m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000 |
| 17 | 7 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 5 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 19 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 20 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 21 | 1 | SBC0009362V | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 M-FM |
| 22 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 23 | 1 | S331505593A | COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS |
| 24 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 25 | 1 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |
| 26 | 1 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |
| 27 | 1 | SBA0006063V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM |
| 28 | 1 | S331910092A | BUSSOLA RULLO WS2 |
| 29 | 1 | S4305051ZZZ | PERNO RULLO COMPLETO WS2 |
| 30 | 1 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 31 | 1 | S340180493Z | DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO |
| 32 | 1 | SBA0009873 | RULLO COMPLETO |
| 33 | 1 | S4304890ZZZ | SUPPORTO CON CUSCINETTO |
| 34 | 1 | S4304892ZZZ | CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA |
| 35 | 1 | S4204333ZZZ | DISCO FRENO INCOLLATO WS2 |
| 36 | 1 | S450544993Z | PIATTELLO C/PUNTALINI WS |
| 37 | 1 | S370025193Z | MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM |
| 38 | 1 | S350235792Z | POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS |
| 39 | 1 | S350240892Z | BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS |
| 40 | 1 | S3311811ZZZ | SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM |
| 41 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 42 | 1 | SBA0009201 | LEVA SGANCIO COMPLETA |
| 43 | 1 | S340005893Z | VITE M8X25 ZINCATA |
| 44 | 2 | SBC0014327T | BUSSOLA CUSCINETTO LEVA |
| 45 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| ❋1 | 1 | S321256098A | DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS |
| ❋2 | 1 | S331496593A | DADO SPECIALE M20X1 APS |
| ❋3 | 1 | SBC0005108 | ALBERO PORTABOBINA |
| ❋4 | 1 | SBA0009960 | FLANGIA INCOLLATA |
| ❋5 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| ❋6 | 1 | SBA0003455 | FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT. |
| ❋7 | 1 | S4204190ZZZ | RULLO /70 RIVESTITO C/CUSCINETTI |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.3<br>Rev. 7<br>07.2011<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "M2"<br>Film reel carriage "M2"<br>Spulenkapsel "M2"<br>Porte-bobine "M2"<br>Porta bobina "M2" |
|---|---|---|---|



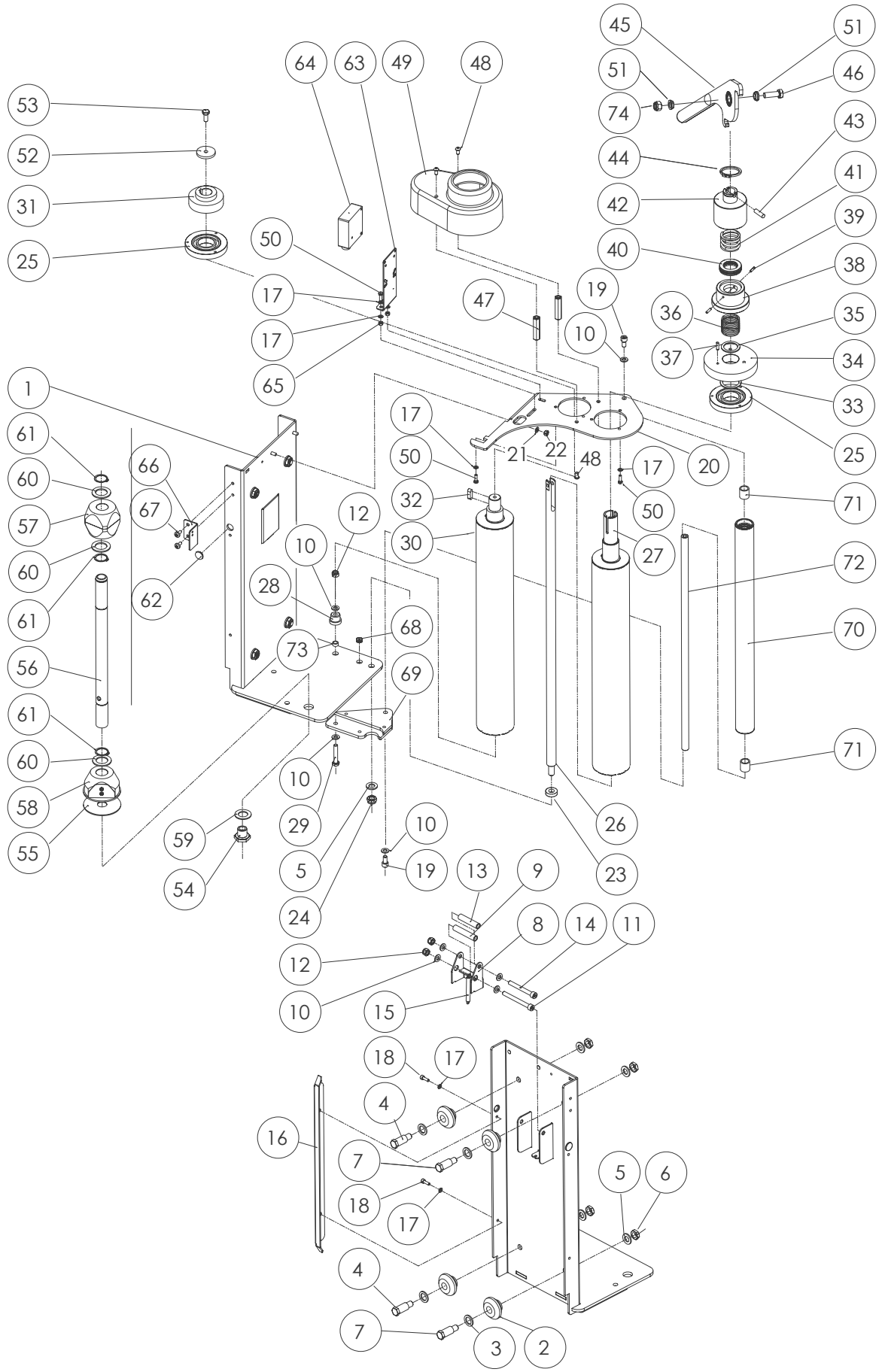

Portabobina per rete
Film reel for net
Netzspulenhalter
Porte bobine pour résille
Porta bobina para red



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.4<br>Rev. 6<br>03.2010<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM1"<br>Film reel carriage "SM1"<br>Spulenkapsel "SM1"<br>Porte-bobine "SM1"<br>Porta bobina "SM1" |
|---|---|---|---|

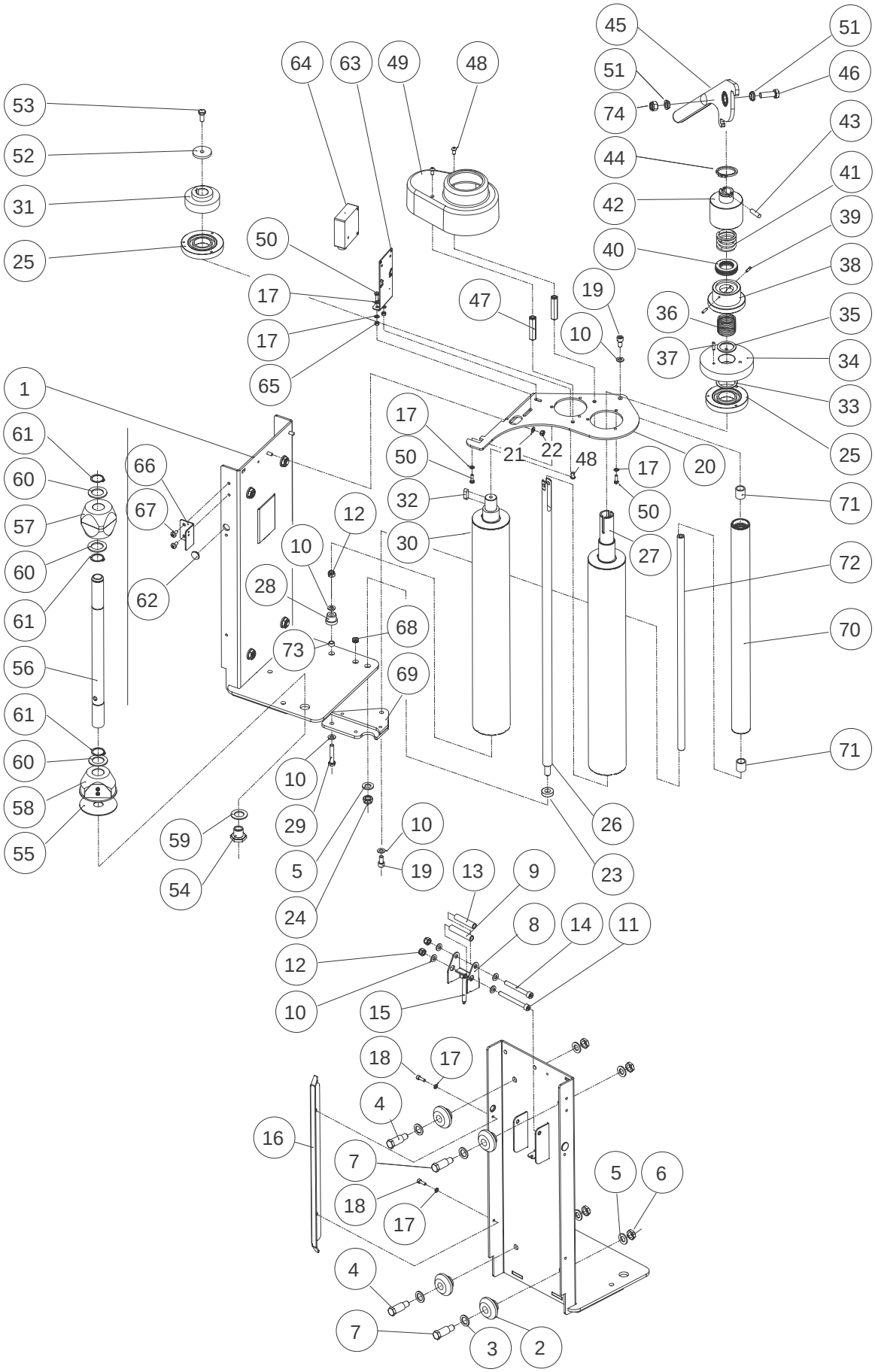
| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0006044V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM |
| 2 | 4 | S310195800A | ROTELLA CARRELLO WS100 |
| 3 | 4 | S320926993A | RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100 |
| 4 | 2 | S332207492A | PERNO ROTELLA WS100 BRUN. |
| 5 | 5 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 6 | 4 | S340223393Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1 |
| 7 | 2 | S332207592A | PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN. |
| 8 | 1 | S320926498A | CORPO FRENO WS100 INOX |
| 9 | 1 | S332208592A | PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN. |
| 10 | 8 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 11 | 1 | S340129293Z | VITE TCEI M8X80 ZINCATA |
| 12 | 3 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 13 | 1 | S332208492A | PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100 |
| 14 | 1 | S340091093Z | VITE TCEI M8X70 ZINCATA |
| 15 | 1 | S370031898A | MOLLA FRENO WS3 |
| 16 | 1 | S440857700A | CAMMA CARRELLO COMP. WS100 |
| 17 | 12 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 2 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 19 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 20 | 1 | S321680100A | PIASTRA PORTABOBINA |
| 21 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 22 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 23 | 1 | S332950400A | BUSSOLA RULLO |
| 24 | 1 | S340180493Z | DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO |
| 25 | 2 | S4304890ZZZ | SUPPORTO CON CUSCINETTO |
| 26 | 1 | S332950500A | PERNO RULLO |
| 27 | 1 | SBA0009892 | RULLO PILOTA COMPLETO |
| 28 | 1 | SBC0009454T | BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET |
| 29 | 1 | S340044293Z | VITE TE M8X45 ZINCATA |
| 30 | 1 | SBA0009893 | RULLO INSEGUITORE COMPLETO |
| 31 | 1 | S332950700A | INGRANAGGIO Z=35 m=2 |
| 31 | 1 | S332981700A | INGRANAGGIO Z=30 m=2 |
| 31 | 1 | S332981400A | INGRANAGGIO Z=39 m=2 |
| 32 | 1 | S3401051ZZZ | LINGUETTA 8X7X25 |
| 33 | 1 | S321680600A | RONDELLA |
| 34 | 1 | S332950800A | INGRANAGGIO Z=55 m=2 |
| 34 | 1 | S332981500A | INGRANAGGIO Z=51 m=2 |
| 34 | 1 | S332981600A | INGRANAGGIO Z=60 m=2 |
| 35 | 1 | S321680700A | RONDELLA 2 |
| 36 | 1 | SBC0000478 | MOLLA DIAM.E.38.4 H.50-FILO 2,7-7 SPIRE |
| 37 | 3 | S380827300A | SPINA CILINDRICA UNI8734-5X18 |
| 38 | 1 | S332981100A | FLANGIA PORTA MOLLA E CUSC. |
| 39 | 2 | S3400727ZZZ | SPINA ELASTICA 4 X 16 |
| 40 | 1 | S3400185ZZZ | REGGISPINTA 51106 |
| 41 | 1 | SBC0000477 | MOLLA DIAM.E.42,5-H.30-FILO 4,6-2 SPIRE |
| 42 | 1 | S332981200A | FLANGIA PORTA MOLLA |
| 43 | 1 | S3311811ZZZ | SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM |
| 44 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 45 | 1 | SBA0009201 | LEVA SGANCIO COMPLETA |
| 46 | 1 | S340005893Z | VITE TE M8X25 ZINCATA |
| 47 | 2 | S332981300A | COLONNINA CARTER |
| 48 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 49 | 1 | S310227300A | CARTER PER PRESTIRO MECC. |
| 50 | 8 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.4<br>Rev. 6<br>03.2010<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM1"<br>Film reel carriage "SM1"<br>Spulenkapsel "SM1"<br>Porte-bobine "SM1"<br>Porta bobina "SM1" |
|---|---|---|---|



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 51 | 2 | SBC0014327T | BUSSOLA CUSCINETTO LEVA |
| 52 | 1 | S331802593A | RONDELLA DIAM.8/40 SP WS3/3000 |
| 53 | 1 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 54 | 1 | SBC0008060T | VITE SPECIALE M20x1 |
| 55 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 56 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 57 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 58 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 59 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 60 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 61 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 62 | 2 | S310071605Z | TAPPO /19 |
| 63 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 64 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P |
| 64 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2 m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000 |
| 65 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 66 | 1 | S321669600A | SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS |
| 67 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 68 | 1 | SBC0008011T | BUSSOLA CONICA M6 |
| 69 | 1 | SBA0006058 | PIASTRA SUPPLEMENTARE COMP. P.B. SM |
| 70 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 71 | 2 | SBC0008523T | DISTANZIALE RULLO |
| 72 | 1 | SBC0008524T | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 73 | 1 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |
| 74 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |

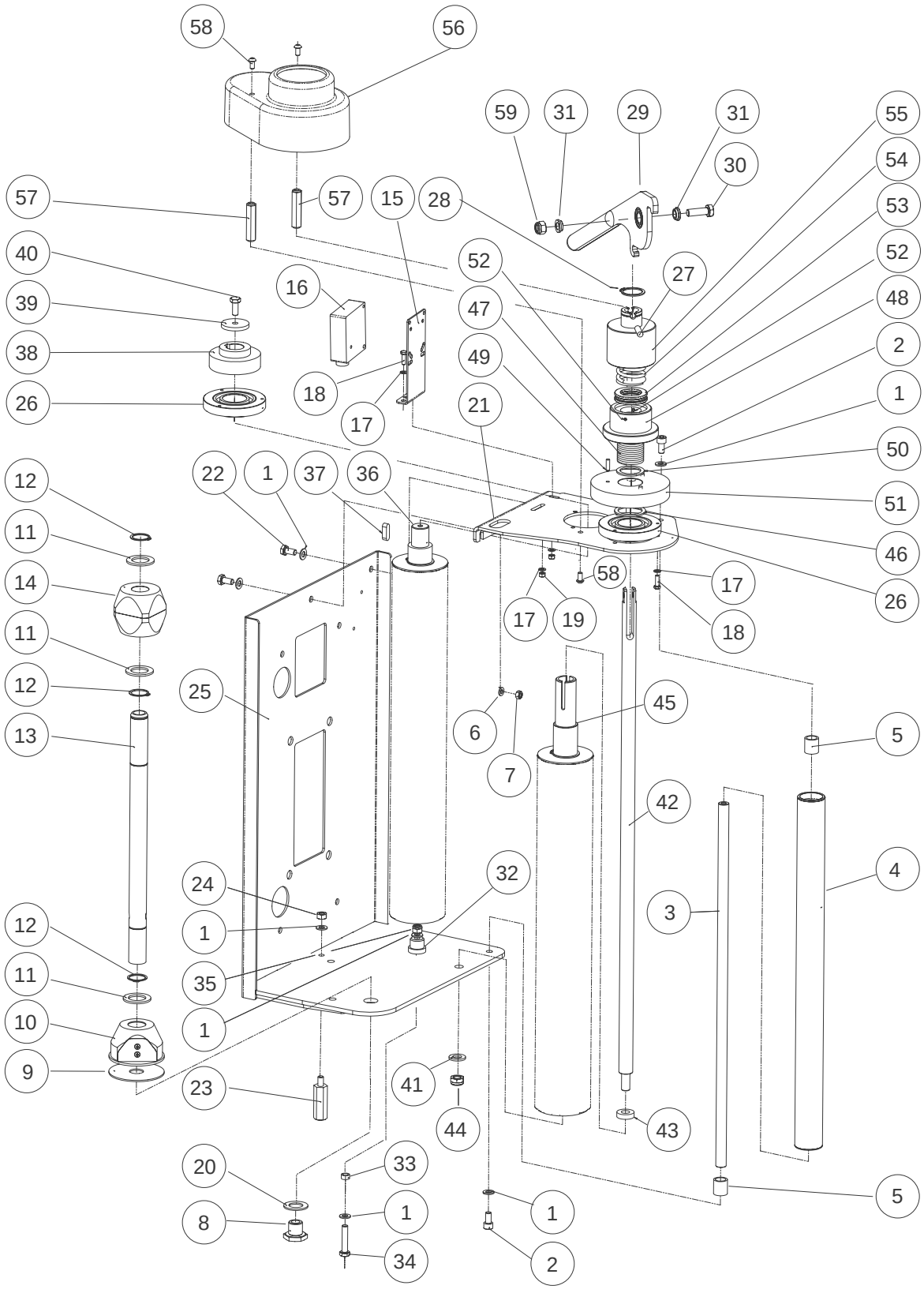
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.4<br>Rev. 6<br>03.2010<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM1"<br>Film reel carriage "SM1"<br>Spulenkapsel "SM1"<br>Porte-bobine "SM1"<br>Porta bobina "SM1" |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.5<br>Rev. 6<br>03.2010<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM2"<br>Film reel carriage "SM2"<br>Spulenkapsel "SM2"<br>Porte-bobine "SM2"<br>Porta bobina "SM2" |
|---|---|---|---|

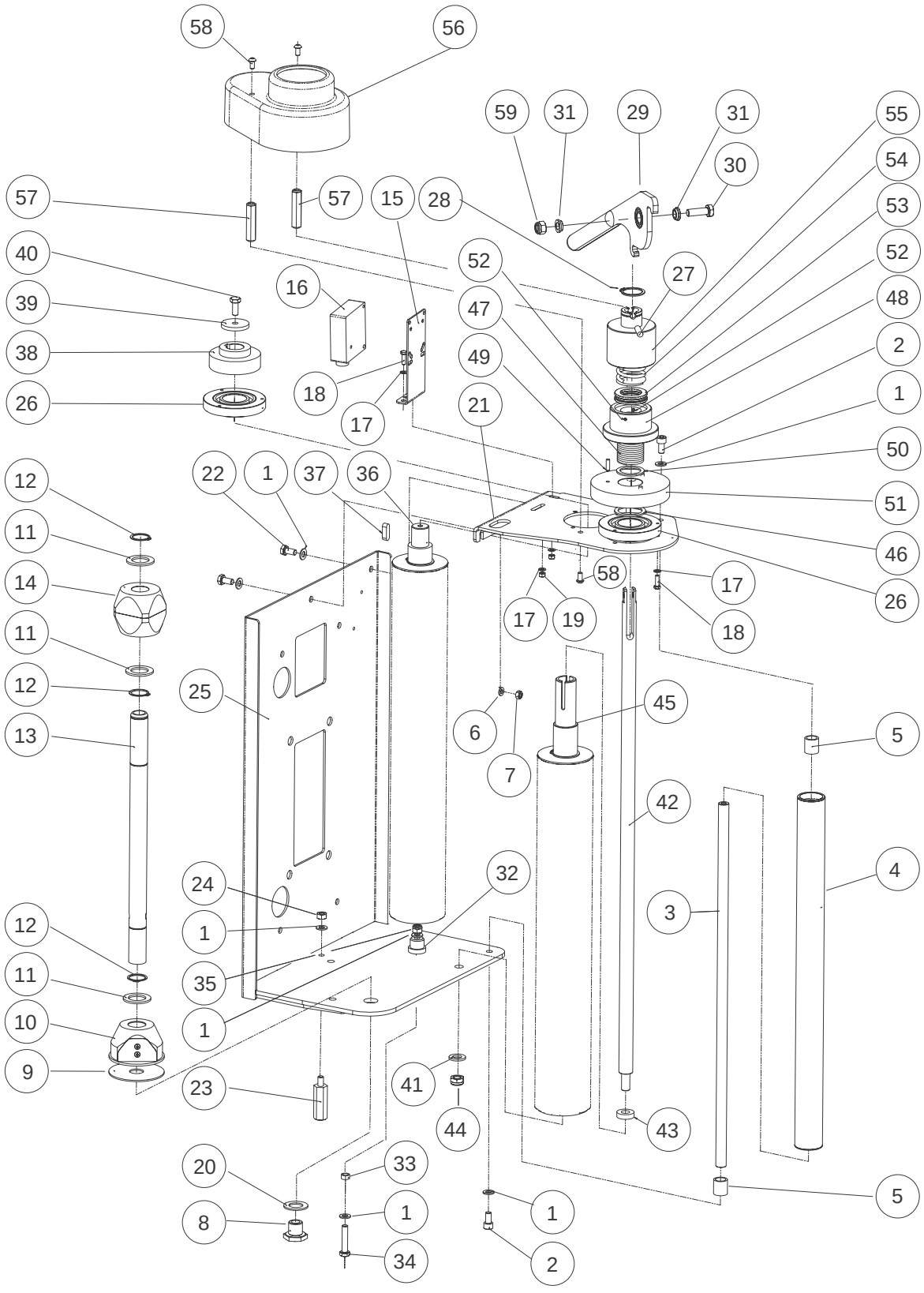
| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 7 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 2 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 3 | 1 | SBC0008524T | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 4 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 5 | 2 | SBC0008523T | DISTANZIALE RULLO |
| 6 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 7 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 8 | 1 | SBC0008060T | VITE SPECIALE M20x1 |
| 9 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 10 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 11 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 12 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 13 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 14 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 15 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 16 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P |
| 16 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000 |
| 17 | 10 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 8 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 19 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 20 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 21 | 1 | SBC0009542V | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 SM |
| 22 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 23 | 1 | S331505593A | COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS |
| 24 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 25 | 1 | SBA0006063V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM |
| 26 | 2 | S4304890ZZZ | SUPPORTO CON CUSCINETTO |
| 27 | 1 | S3311811ZZZ | SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM |
| 28 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 29 | 1 | SBA0009201 | LEVA SGANCIO COMPLETA |
| 30 | 1 | S340005893Z | VITE TE M8X25 ZINCATA |
| 31 | 2 | SBC0014327T | BUSSOLA CUSCINETTO LEVA |
| 32 | 1 | SBC0009454T | BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET |
| 33 | 1 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |
| 34 | 1 | S340024293Z | VITE TE M8X40 ZINCATA |
| 35 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 36 | 1 | SBA0009893 | RULLO INSEGUITORE COMPLETO |
| 37 | 1 | S3401051ZZZ | LINGUETTA 8X7X25 |
| 38 | 1 | S332950700A | INGRANAGGIO Z=35 m=2 |
| 38 | 1 | S332981700A | INGRANAGGIO Z=30 m=2 |
| 38 | 1 | S332981400A | INGRANAGGIO Z=39 m=2 |
| 39 | 1 | S331802593A | RONDELLA DIAM.8/40 SP WS3/3000 |
| 40 | 1 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 41 | 1 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 42 | 1 | S332950500A | PERNO RULLO |
| 43 | 1 | S332950400A | BUSSOLA RULLO |
| 44 | 1 | S340180493Z | DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO |
| 45 | 1 | SBA0009892 | RULLO PILOTA COMPLETO |
| 46 | 1 | S321680600A | RONDELLA |
| 47 | 1 | SBC0000478 | MOLLA DIAM.E.38.4 H.50-FILO 2,7-7 SPIRE |
| 48 | 1 | S332981100A | FLANGIA PORTA MOLLA E CUSC. |
| 49 | 3 | S380827300A | SPINA CILINDRICA UNI8734-5X18 |
| 50 | 1 | S321680700A | RONDELLA 2 |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.5<br>Rev. 6<br>03.2010<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM2"<br>Film reel carriage "SM2"<br>Spulenkapsel "SM2"<br>Porte-bobine "SM2"<br>Porta bobina "SM2" |
|---|---|---|---|



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 51 | 1 | S332950800A | INGRANAGGIO Z=55 m=2 |
| 51 | 1 | S332981500A | INGRANAGGIO Z=51 m=2 |
| 51 | 1 | S332981600A | INGRANAGGIO Z=60 m=2 |
| 52 | 2 | S3400727ZZZ | SPINA ELASTICA 4 X 16 |
| 53 | 1 | S3400185ZZZ | REGGISPINTA 51106 |
| 54 | 1 | SBC0000477 | MOLLA DIAM.E.42,5-H.30-FILO 4,6-2 SPIRE |
| 55 | 1 | S332981200A | FLANGIA PORTA MOLLA |
| 56 | 1 | S310227300A | CARTER PER PRESTIRO MECC. |
| 57 | 2 | S332981300A | COLONNINA CARTER |
| 58 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 59 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |

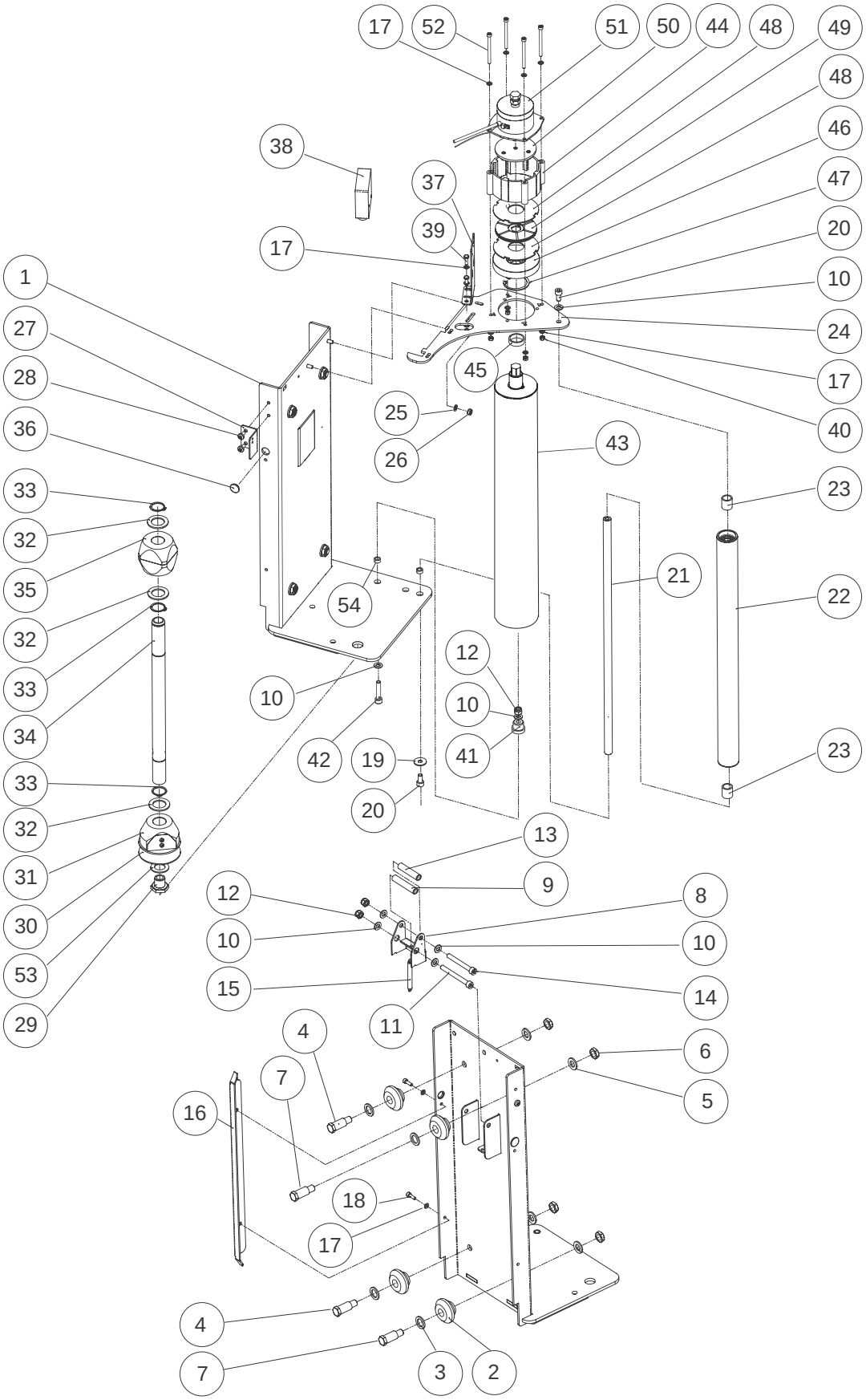
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.5<br>Rev. 6<br>03.2010<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "SM2"<br>Film reel carriage "SM2"<br>Spulenkapsel "SM2"<br>Porte-bobine "SM2"<br>Porta bobina "SM2" |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.6<br>Rev. 5<br>03.2010<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "FM1"<br>Film reel carriage "FM1"<br>Spulenkapsel "FM1"<br>Porte-bobine "FM1"<br>Porta bobina "FM1" |
|---|---|---|---|

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0006044V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM |
| 2 | 4 | S310195800A | ROTELLA CARRELLO WS100 |
| 3 | 4 | S320926993A | RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100 |
| 4 | 2 | S332207492A | PERNO ROTELLA WS100 BRUN. |
| 5 | 4 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 6 | 4 | S340223393Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1 |
| 7 | 2 | S332207592A | PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN. |
| 8 | 1 | S320926498A | CORPO FRENO WS100 INOX |
| 9 | 1 | S332208592A | PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN. |
| 10 | 7 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 11 | 1 | S340129293Z | VITE TCEI M8X80 ZINCATA |
| 12 | 3 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 13 | 1 | S332208492A | PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100 |
| 14 | 1 | S340091092Z | VITE TCEI M8X70 BRUNITA |
| 15 | 1 | S370031898A | MOLLA FRENO WS3 |
| 16 | 1 | S440857700A | CAMMA CARRELLO COMP. WS100 |
| 17 | 14 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 2 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 19 | 1 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |
| 20 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 21 | 1 | SBC0008524T | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 22 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 23 | 2 | SBC0008523T | DISTANZIALE RULLO |
| 24 | 1 | SBC0009450V | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM |
| 25 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 26 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 27 | 1 | S321669600A | SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS |
| 28 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 29 | 1 | SBC0008060T | VITE SPECIALE M20x1 |
| 30 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 31 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 32 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 33 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 34 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 35 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 36 | 2 | S310071605Z | TAPPO /19 |
| 37 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 38 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P |
| 38 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2 m P NP NO/NC M12 RL25-8-2000 |
| 39 | 2 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 40 | 6 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 41 | 1 | SBC0009454T | BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET |
| 42 | 1 | S340017793A | VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO |
| 43 | 1 | SBA0009883 | RULLO COMPLETO |
| 44 | 1 | S332305981A | CANOT FRENO WS LAV PARTIC |
| 45 | 1 | S332306393A | DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC. |
| 46 | 1 | SBA0006068 | FLANGIA C//CUSCINETTO SW PAKLET |
| 47 | 1 | S340019192Z | ANELLO ARRESTO X FORO 47 |
| 48 | 2 | S321006883A | CONTRODISCO FRENO BURATTATO |
| 49 | 1 | S4204332ZZZ | DISCO-FRENO INCOLLATO WS |
| 50 | 1 | S450544893Z | PIATTELLO C/PUNTALINI WS |
| 51 | 1 | SBA0001946 | ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET |
| 52 | 4 | S340224593Z | VITE TCEI M5X65 ZINCATA |
| 53 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 54 | 2 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |

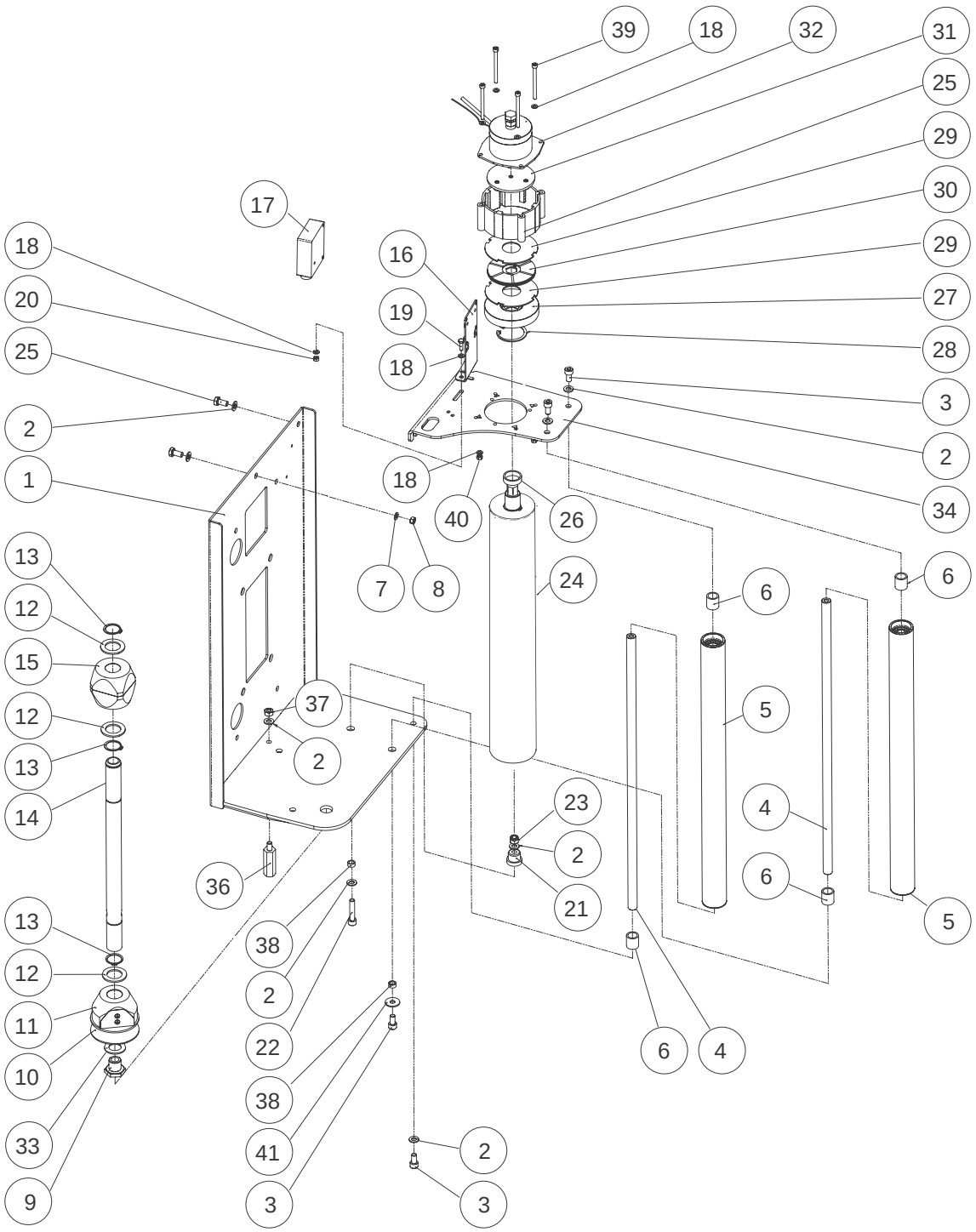
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.6<br>Rev. 5<br>03.2010<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "FM1"<br>Film reel carriage "FM1"<br>Spulenkapsel "FM1"<br>Porte-bobine "FM1"<br>Porta bobina "FM1" |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.6a<br>Rev. 1<br>03.2010<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "FM2"<br>Film reel carriage "FM2"<br>Spulenkapsel "FM2"<br>Porte-bobine "FM2"<br>Porta bobina "FM2" |
|---|---|---|---|

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0006063V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM |
| 2 | 8 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 3 | 4 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 4 | 2 | SBC0008524T | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 5 | 2 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 6 | 4 | SBC0008523T | DISTANZIALE RULLO |
| 7 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 8 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 9 | 1 | SBC0008060T | VITE SPECIALE M20x1 |
| 10 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 11 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 12 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 13 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 14 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 15 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 16 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 17 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P |
| 17 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000 |
| 18 | 12 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 19 | 2 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 20 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 21 | 1 | SBC0009454T | BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET |
| 22 | 1 | S340017793A | VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO |
| 23 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 24 | 1 | SBA0009883 | RULLO COMPLETO |
| 25 | 1 | S332305981A | CANOT FRENO WS LAV PARTIC |
| 26 | 1 | S332306393A | DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC. |
| 27 | 1 | SBA0006068 | FLANGIA C//CUSCINETTO SW PAKLET |
| 28 | 1 | S340019192Z | ANELLO ARRESTO X FORO 47 |
| 29 | 2 | S321006883A | CONTRODISCO FRENO BURATTATO |
| 30 | 1 | S4204332ZZZ | DISCO-FRENO INCOLLATO WS |
| 31 | 1 | S450544893Z | PIATTELLO C/PUNTALINI WS |
| 32 | 1 | SBA0001946 | ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET |
| 33 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 34 | 1 | SBC0009362V | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 M-FM |
| 35 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 36 | 1 | S331505593A | COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS |
| 37 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 38 | 2 | SCA0000857 | BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm |
| 39 | 4 | S340224593Z | VITE TCEI M5X65 ZINCATA |
| 40 | 4 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 41 | 1 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |

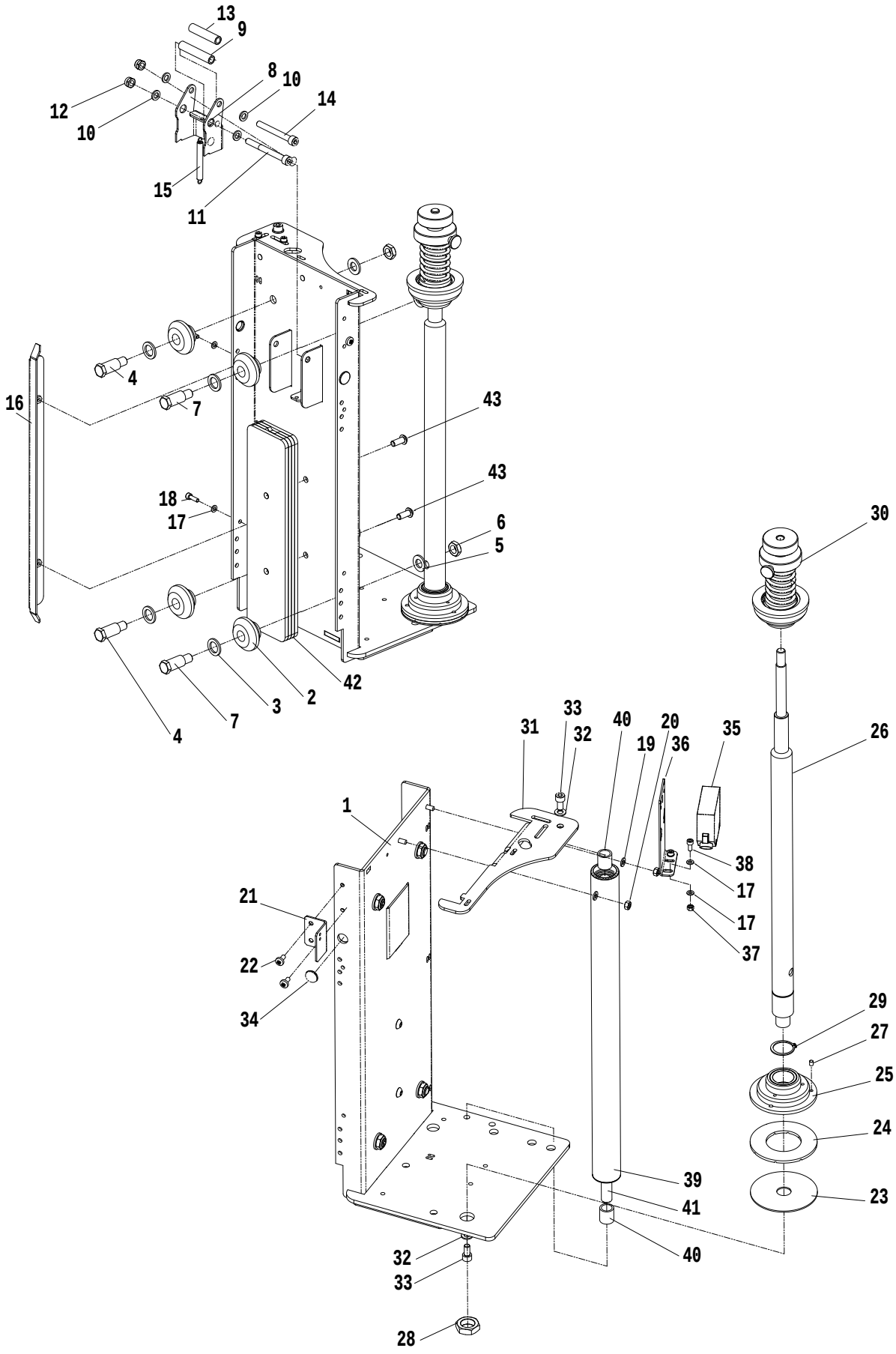
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.6a<br>Rev. 1<br>03.2010<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Portabobina "FM2"<br>Film reel carriage "FM2"<br>Spulenkapsel "FM2"<br>Porte-bobine "FM2"<br>Porta bobina "FM2" |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.7<br>Rev. 1<br>11-2012<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''EM-1''<br>Film reel carriage ''EM-1''<br>Spulenkapsel ''EM-1''<br>Porte-bobine ''EM-1''<br>Portabobina ''EM-1'' |
|---|---|---|---|

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0006044V | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM |
| 2 | 4 | S310195800A | ROTELLA CARRELLO WS100 |
| 3 | 4 | S320926993A | RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100 |
| 4 | 2 | S332207492A | PERNO ROTELLA WS100 BRUN. |
| 5 | 4 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 6 | 4 | S340223393Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1 |
| 7 | 2 | S332207592A | PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN. |
| 8 | 1 | S320926498A | CORPO FRENO WS100 INOX |
| 9 | 1 | S332208592A | PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN. |
| 10 | 4 | SCA0000044 | ROSETTA ELASTICA 8.4x14.4 ERRATO |
| 11 | 1 | S340129293Z | VITE TCEI M8X80 ZINCATA |
| 12 | 2 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO ZINCATO |
| 13 | 1 | S332208492A | PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100 |
| 14 | 1 | S340091093Z | VITE TCEI M8X70 ZINC. |
| 15 | 1 | S370031898A | MOLLA FRENO WS3 |
| 16 | 1 | S440857740A | CAMMA CARRELLO COMP. |
| 17 | 6 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 18 | 2 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 19 | 2 | S340017592Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 BRUN. |
| 20 | 2 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |
| 21 | 1 | S321669600A | SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS |
| 22 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 23 | 1 | S321256098A | DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS |
| 24 | 1 | S310094100B | DISCO FRIZ IN FERODO GR.CARR AF/WM |
| 25 | 1 | SBA0003457 | FLANGIA INF. C/BRONZINA |
| 26 | 1 | SBC0005108 | ALBERO PORTABOBINA |
| 27 | 3 | S340015492A | GRANO M5X8 BR. |
| 28 | 1 | S331496593A | DADO SPECIALE M20X1 APS |
| 29 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 30 | 1 | SBA0003455 | FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT. |
| 31 | 1 | SBC0005104V | MENSOLA SUPPORTO FOTOCELLULA |
| 32 | 2 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 33 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 |
| 34 | 2 | S310071605Z | TAPPO /19 |
| 35 | 1 | SCC0000852 | FTC TAST, 2m 24VAC/DC NO+TIMER RLK39 |
| 36 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 37 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 38 | 2 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 39 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 40 | 2 | SBC0008523 | DISTANZIALE RULLO |
| 41 | 1 | SBC0008524 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 42 | 1 | SBA0010788V | ZAVORRA SALD. |
| 43 | 2 | S340507793A | VITE TBEI M8X20 ZINCATA |

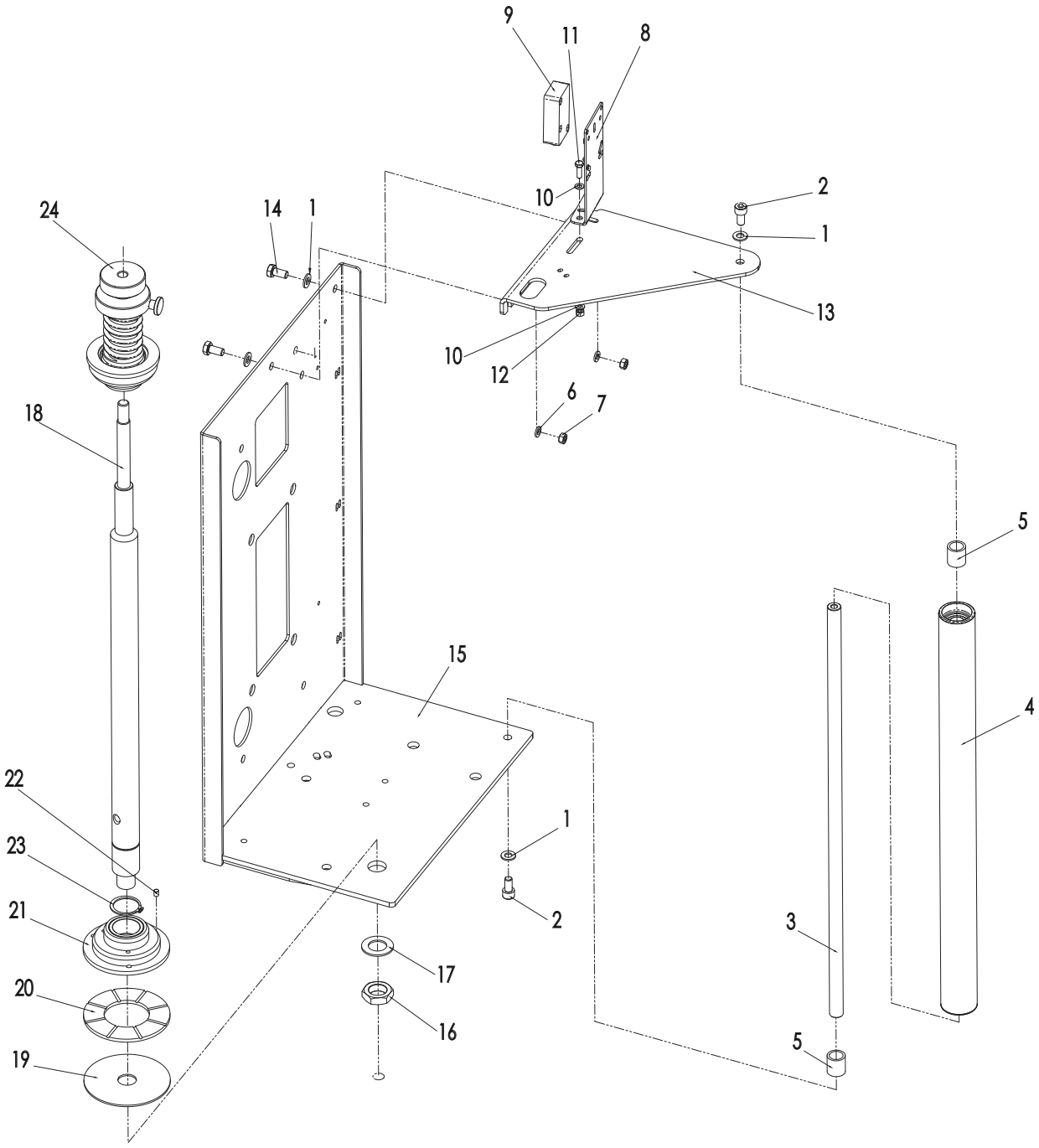
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.7<br>Rev. 1<br>11.2012<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''EM-1''<br>Film reel carriage '''EM-1''<br>Spulenkapsel ''EM-1''<br>Porte-bobine ''EM-1''<br>Porta bobina ''EM-1'' |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.7<br>Rev. 0<br>07-2011<br>3 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''EM-2''<br>Film reel carriage ''EM-2''<br>Spulenkapsel ''EM-2''<br>Porte-bobine ''EM-2''<br>Portabobina ''EM-2'' |
|---|---|---|---|

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 2 | 2 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 |
| 3 | 1 | SBC0008524 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 4 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 5 | 2 | SBC0008523 | DISTANZIALE RULLO |
| 6 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 7 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 8 | 1 | SBC0000246 | SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS |
| 9 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500 |
| 10 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 11 | 2 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 12 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 13 | 1 | SBC0016337V | PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 EM |
| 14 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 15 | 1 | SBA0006063 | CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM |
| 16 | 1 | S331496593A | DADO SPECIALE M20X1 APS |
| 17 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 18 | 1 | SBC0005108 | ALBERO PORTABOBINA |
| 19 | 1 | S321256098A | DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS |
| 20 | 1 | S310094100B | DISCO FRIZ IN FERODO GR.CARR AF/WM |
| 21 | 1 | SBA0003457 | FLANGIA INF. C/BRONZINA |
| 22 | 3 | S340015492A | GRANO M5X8 BR. |
| 23 | 1 | S340018892Z | ANELLO X ALBERO 30 BR. |
| 24 | 1 | SBA0003455 | FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT. |

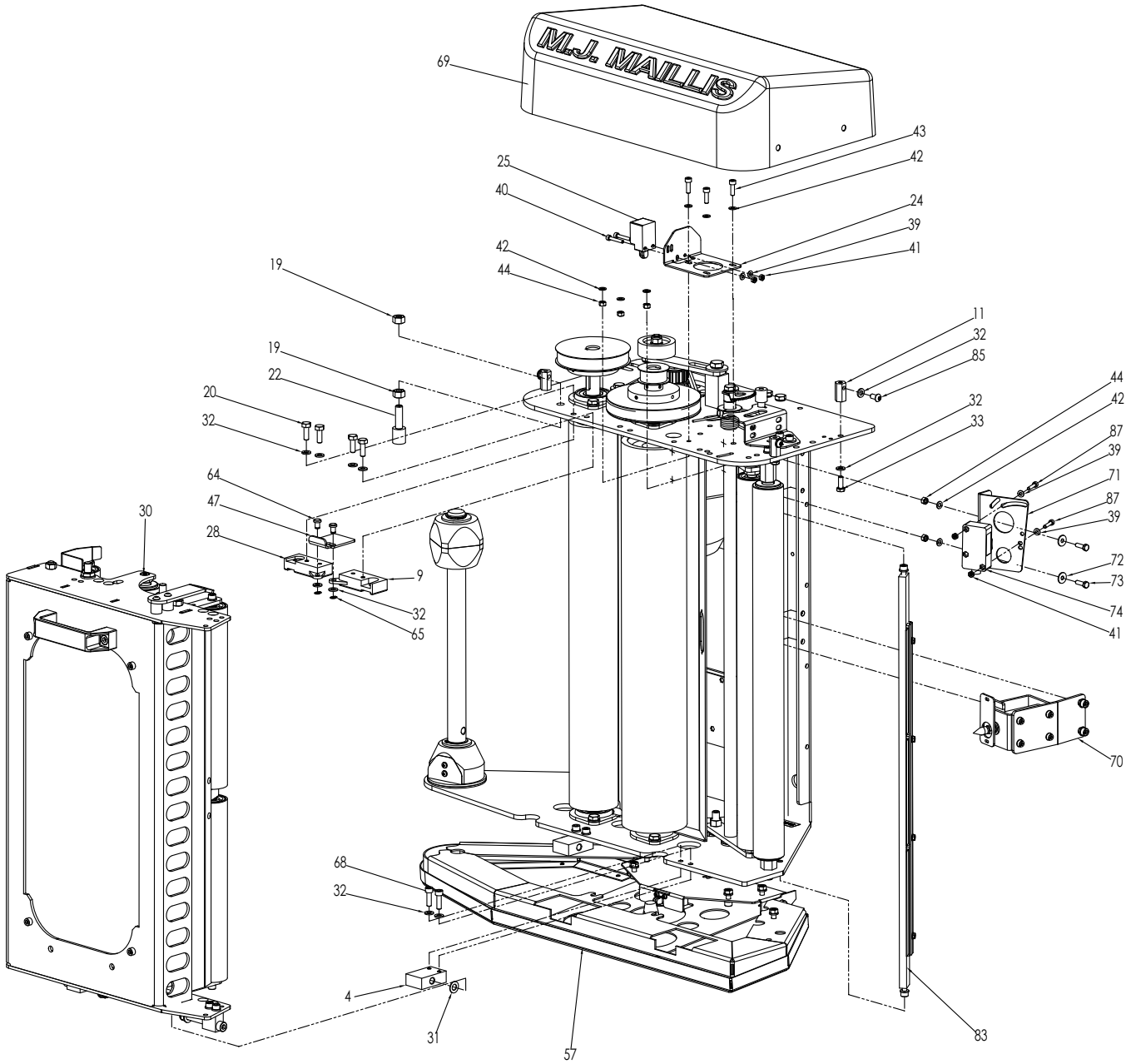
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.7<br>Rev. 0<br>07.2011<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ‘’EM-2‘‘<br>Film reel carriage ‘‘EM-2‘‘<br>Spulenkapsel ‘’EM-2‘‘<br>Porte-bobine ‘’EM-2‘‘<br>Porta bobina ‘’EM-2‘‘ |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.8<br>Rev. 0<br>04.2011<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ‘’PWS‘‘ **SBA0010735**<br>Film reel carriage ‘’PWS‘‘ **SBA0010735**<br>Spulenkapsel ‘’PWS‘‘ **SBA0010735**<br>Porte-bobine ‘’PWS‘‘ **SBA0010735**<br>Porta bobina ‘’PWS‘‘ **SBA0010735** |
|---|---|---|---|

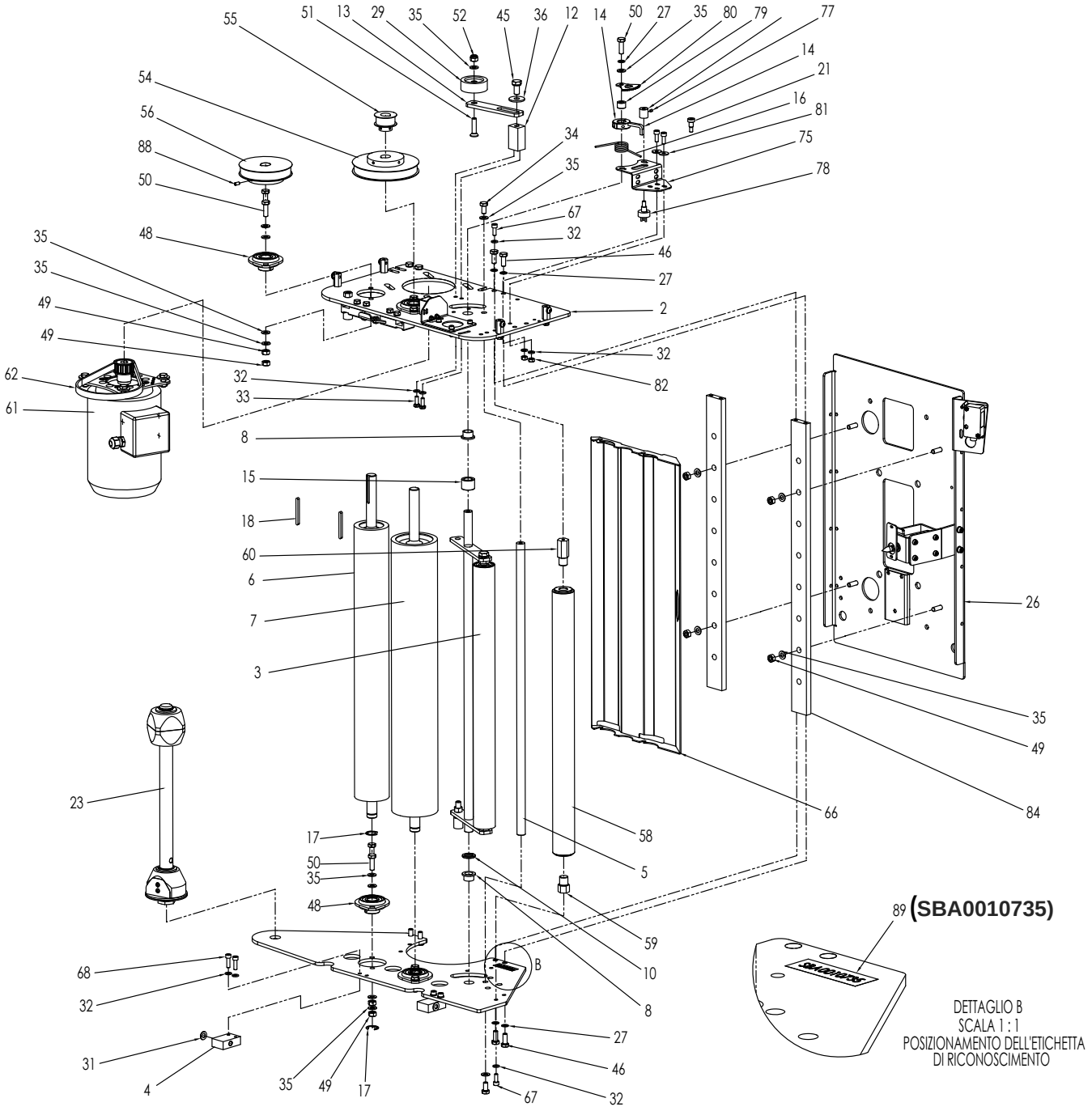
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0018212T | PIASTRA INFERIORE |
| 2 | 1 | SBC0017469T | PIASTRA SUPERIORE |
| 3 | 1 | SBA0010853 | BRACCIO BALLERINO PREMONT. |
| 4 | 2 | SBC0017894T | PIATTO INF. CERNIERA 5MCAR00818 |
| 5 | 1 | SBC0017491T | TIRANTE RINFORZO 5MCAR00086 |
| 6 | 1 | SCA0000483 | W-0MROL00042 RULLO DI PRESTIRO 2 5/8" |
| 7 | 1 | SCA0000484 | W-0MROL00028 RULLO DI PRESTIRO 3 1/2" |
| 8 | 2 | SCA0000489 | W-0MHDW00025 BOCCOLA BALLERINO |
| 9 | 1 | SCA0000429 | Serratura per portabob. "RA Wulftec" |
| 10 | 1 | SBC0017490T | W-5MCAR00088 DISTANZIALE INF BALLERINO |
| 11 | 4 | SBC0017500T | COLONNINA CARTER 5MCAR00257 |
| 12 | 1 | SBC0017485T | COLONNINA TENDITORE |
| 13 | 1 | SBC0017486T | BRACCETTO TENDITORE 5MCAR00091 |
| 14 | 1 | SBA0010590T | W-6MCAR00030 COLLARE MOLLA BALLERINO |
| 15 | 1 | SBC0017489T | W-5MCAR00093 DISTANZIALE SUP BALLERINO |
| 16 | 1 | SCA0000490 | W-EA 0MHDW00135 MOLLA PORTAB. SX |
| 17 | 4 | SCA0000485 | W-0MFST00028 ANELLO ELASTICO ESP. 5/8" |
| 18 | 2 | SCA0001496 | LINGUETTA 4.76x4.76x53.9 UNI 6604A |
| 19 | 2 | SCA0001452 | DADO ESAGON. UNC 3/8" ZINC. |
| 20 | 4 | SCA0001489T | VITI TE ASA UNC 1/4x3/4 ZINC. |
| 21 | 1 | SCA0001455 | VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M6x10 BRUN. |
| 22 | 1 | SCA0000488 | W-5MHDW00042 PARACOLPI SPORTELLO |
| 23 | 1 | SBA0010284 | SET ASSE PORTABOBINA STD. Ø75 |
| 24 | 1 | SBC0016524 | SQUADRETTA MICRO SPORTELLO |
| 25 | 1 | SCC0001699 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 1" |
| 26 | 1 | SBA0003818 | PIASTRA INTERFACCIA SALD. |
| 27 | 9 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 28 | 1 | SCA0000491 | W-0MHDW00099 SERRATURA PORTAB. SX |
| 29 | 1 | S340526300A | RUOTA FOLLE FENNER OMBRG00060 |
| 30 | 1 | SBA0010584 | SPORTELLO PREMONTATO |
| 31 | 2 | SBC0007351 | RONDELLA Ø8.5-16 SP.1 |
| 32 | 24 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 33 | 6 | S340002693Z | VITE TE M6X16 ZINCATA |
| 34 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 35 | 24 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 36 | 1 | S340107693Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN |
| 37 | 1 | S340220692Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14 |
| 38 | 1 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |
| 39 | 4 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 40 | 2 | S340014293Z | VITE TCEI M4X25 ZINCATA |
| 41 | 4 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 42 | 9 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 43 | 3 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 44 | 6 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 45 | 1 | S340032193Z | VITE TE M10X20 ZINCATA |
| 46 | 8 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 47 | 1 | SBC0017970T | SPINTORE DOPPIA SERRAT. |
| 48 | 4 | SCA0001497 | SUPPORTO A FLANGIA SBPFL 204.12 |
| 49 | 12 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 50 | 9 | S340005893Z | VITE TE M8X25 ZINCATA |
| 51 | 1 | S340066993Z | VITE TSVEI M8X35 ZINCATA |
| 52 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 53 | 1 | S340005393Z | VITE TSVEI M6X16 ZINCATA |
| 54 | 1 | SCA0000636 | Puleggia 40L50 |
| 55 | 1 | SCA0000627 | Puleggia 13L50 |
| 56 | 1 | SCA0000635 | Puleggia 32L50 |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.8<br>Rev. 0<br>04.2011<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0010735**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0010735**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porta bobina ''PWS'' **SBA0010735** |
|---|---|---|---|

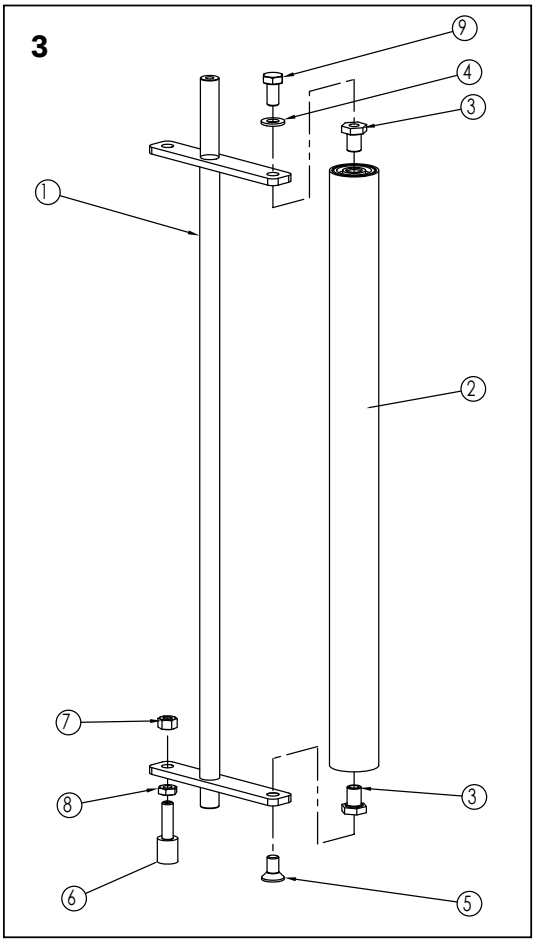


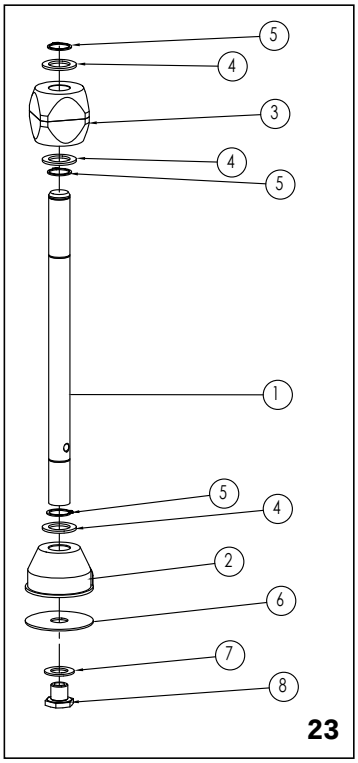
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 57 | 1 | SBA0010637 | KIT BASCULANTE PWS |
| 58 | 1 | SCA0000481 | W-6MROL00091 RULLO FOLLE |
| 59 | 1 | SBC0018095T | PERNO INF. RULLO FISSO |
| 60 | 1 | SBC0018093T | PERNO SUP. RULLO FISSO |
| 61 | 1 | SCC0000828 | MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 230/400V 50Hz |
| 61 | 1 | SCC0000850 | MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 440V 50Hz |
| 62 | 1 | SBA0010777 | KIT COMPLETAMENTO MOTORIZZ. PWS |
| 63 | 1 | S380594300A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO |
| 64 | 2 | SBC0018096T | PERNETTO LEVA SERRAT. |
| 65 | 2 | S340192292Z | ANELLO DI ARRESTO X ALBERO /6 |
| 66 | 1 | SBA0004463V | PROTEZIONE INTERNA PORTABOB. SALD. |
| 67 | 4 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 68 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 69 | 1 | SBC0004768V | CARTER PORTABOBINA |
| 70 | 1 | SBA0004441 | KIT CUT x P.B. "PW" PAKLET |
| 71 | 1 | SBC0008016 | SQUADRETTA SUPP. FTC |
| 72 | 2 | S340046893Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC |
| 73 | 2 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 74 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500 |
| 75 | 1 | SBC0005776 | SUPPORTO POTENZIOMETRO |
| 76 | 1 | S331710800B | (C) INGRANAGGIO TASTATORE APS |
| 77 | 1 | S340130592Z | GRANO EIPP M4X5 K7 |
| 78 | 1 | SBB0000861 | PRECABLATO POT.X BALLERINO PREST.PW |
| 79 | 1 | SBC0005778 | DISTANZIALE LEVA TASTAT Ø8-16x10.7 |
| 80 | 1 | SBC0005779 | LEVA DENTATA TASTATORE |
| 81 | 2 | S340003393Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC |
| 82 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 83 | 1 | SBA0010766 | SET SPAZZOLE ANTISTATICHE PWS |
| 84 | 2 | SBC0017980 | BLOCCHETTO PIASTRA INTERFACCIA |
| 85 | 3 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 86 | 1 | SCA0001512 | Vite TBEI ISO7380 M8x12 zincata |
| 87 | 2 | S340001693Z | VITE TCEI M4X20 ZINCATA |
| 88 | 3 | S340088892Z | GRANO EIPP M5X10 BR, |
| 89 | 1 | SBC0019241 | ETICHETTA CODICE PORTABOBINA PWS |

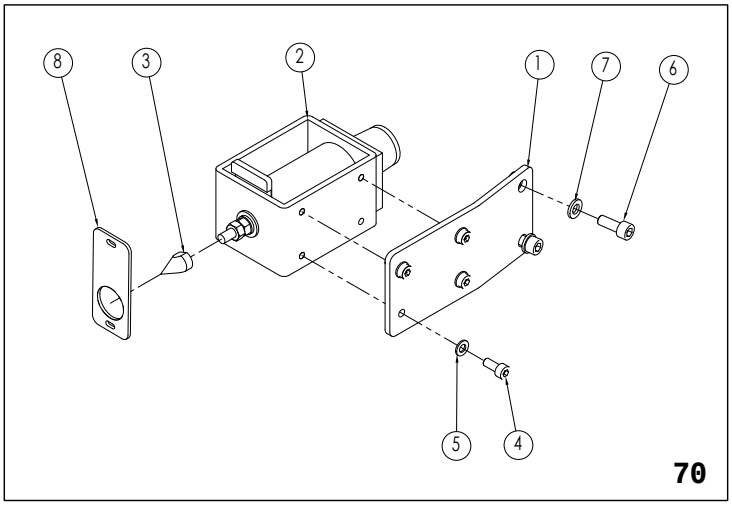
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.8<br>Rev. 0<br>04.2011<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0010735**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0010735**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porta bobina ''PWS''**SBA0010735** |
|---|---|---|---|

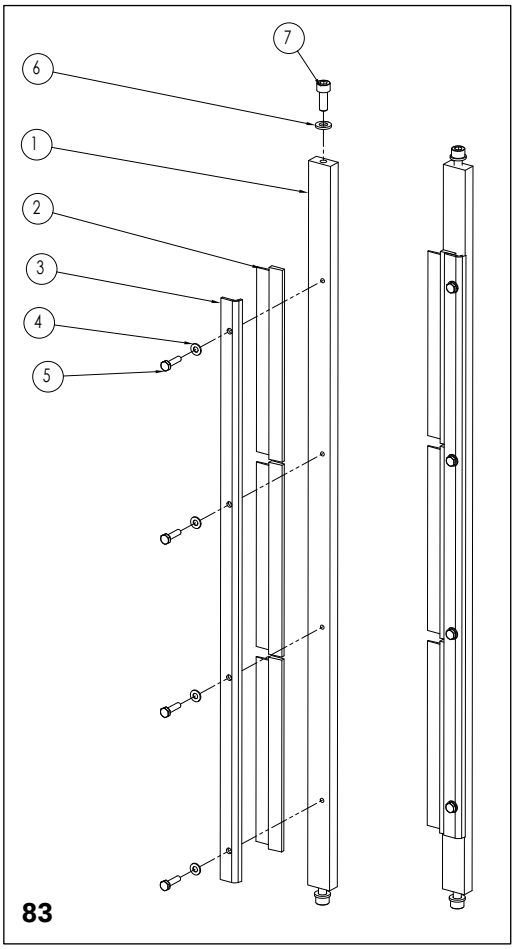


| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| PART. N. **3** | | | |
| 1 | 1 | SBA0010321T | BRACCIO BALLERINO SALD. |
| 2 | 1 | SBA0010586 | RULLO BALLERINO C-CUSCIN. |
| 3 | 2 | SBC0017986T | PERNO RULLO BALLERINO |
| 4 | 1 | S340021993Z | RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC |
| 5 | 1 | S340054093Z | VITE TSVEI M10X20 ZINCATA |
| 6 | 1 | SCA0000488 | W-5MHDW00042 PARACOLPI SPORTELLO |
| 7 | 1 | SCA0001452 | DADO ESAGON. UNC 3/8" ZINC. |
| 8 | 1 | SCA0001490 | DADO ESAGON. BASSO UNC 3/8" ZINC. |
| 9 | 1 | S340032193Z | VITE TE M10X20 ZINCATA |
| PART. N. **23** | | | |
| 1 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 2 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 3 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 4 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 5 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 6 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 7 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 8 | 1 | SBC0008060 | VITE SPECIALE M20x1 |
| PART. N . **70** | | | |
| 1 | 1 | SBA0004437V | PIASTRA SUPPORTO MAGNETE COMP. |
| 2 | 1 | SBB0000438 | SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET |
| 3 | 1 | SBC0006639 | PUNTA TAGLIO |
| 4 | 4 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 5 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 6 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 7 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 8 | 1 | SBC0006635V | PIASTRINA CHIUSURA CON FORO |
| PART. N. **83** | | | |
| 1 | 1 | SBC0018246 | PIATTO FISSAGGIO SPAZZOLE |
| 2 | 3 | S3401337ZZZ | PENNELLO ANTISTATICO C150S |
| 3 | 1 | SBC0017214 | PIASTRA MONTAGGIO SPAZZOLE |
| 4 | 4 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 5 | 4 | S340065693Z | VITE TE M4X16 ZINC. |
| 6 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 7 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |


3
9
4
3
1
2
7
8
3
6
5

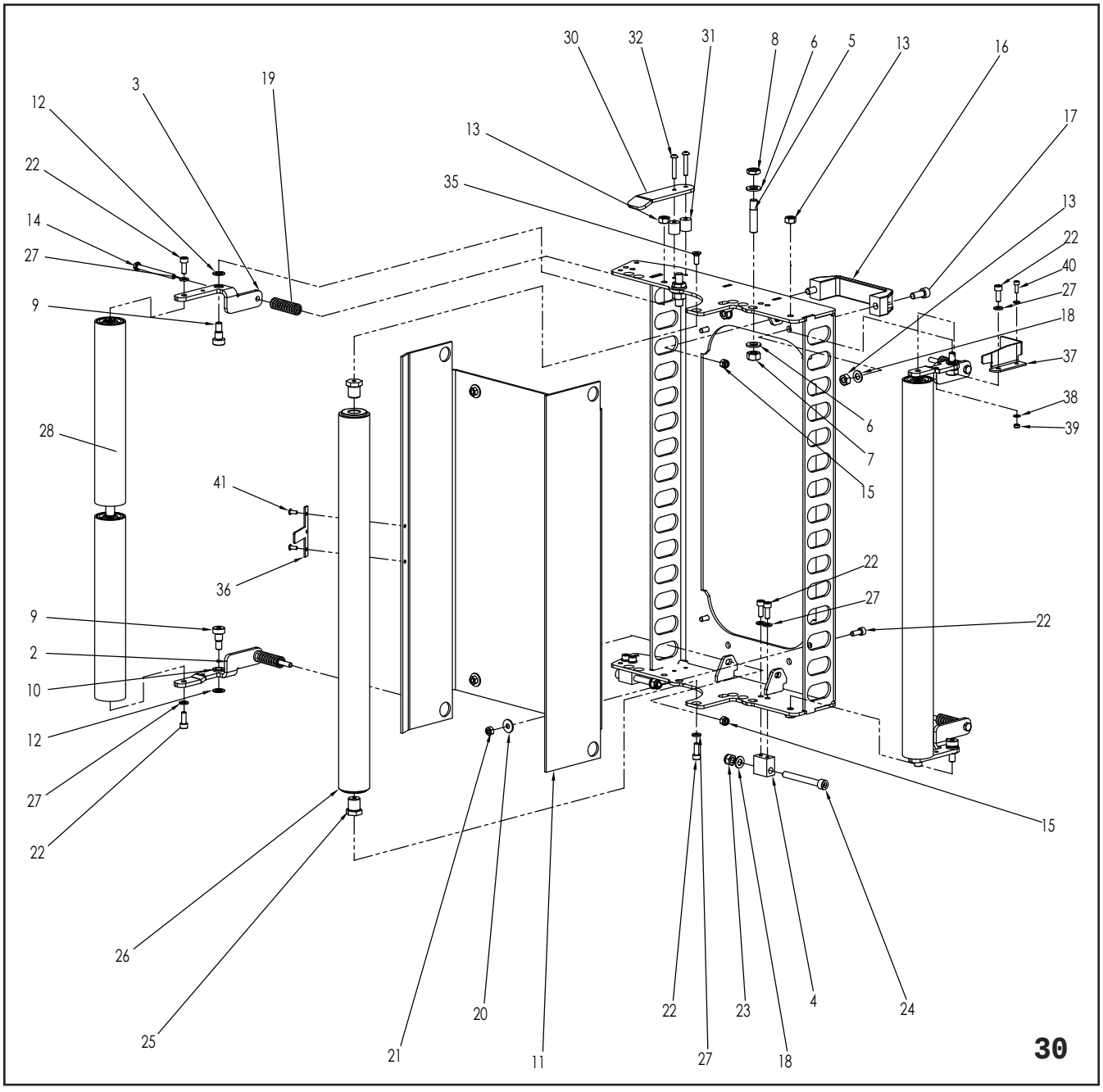

5
4
3
4
5
1
5
4
2
6
7
8
23


8
3
2
1
7
6
5
4
70

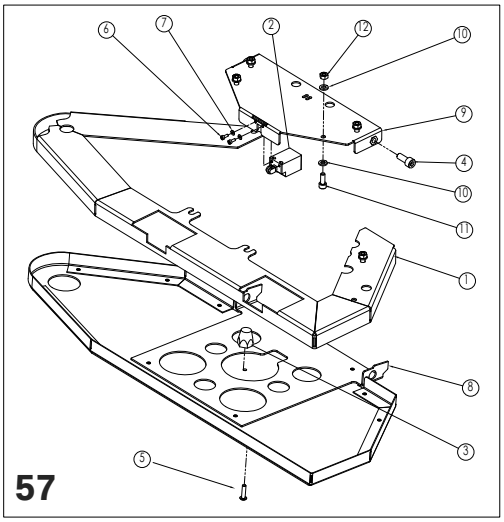

7
6
1
2
3
4
5
83

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| PART. N. **30** | | | |
| 1 | 1 | SBA0010577 | SPORTELLO SALD. |
| 2 | 2 | SBC0017956T | LEVA DX MOLLA |
| 3 | 2 | SBC0017957T | LEVA SX MOLLA |
| 4 | 2 | SBC0017868T | BLOCCHETTO CERNIERA |
| 5 | 2 | SBC0017895T | STOPPER SPORTELLO 5MHDW00043 |
| 6 | 4 | S340021993Z | RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC |
| 7 | 2 | S340000493Z | DADO M10 R80 ZINC. |
| 8 | 2 | S340026693Z | DADO M10 BASSO ZINCATO |
| 9 | 4 | SCA0001484 | VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M8x10 BRUN. |
| 10 | 4 | SCA0001485 | BRONZINA SINT. C-COLL. Ø10-13-16x6-2 |
| 11 | 1 | SBC0017958 | SCHERMO PROTEZIONE SPORT. |
| 12 | 4 | SCA0001486 | RONDELLA SS DIN 988 Ø10x16x1.2 |
| 13 | 6 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 14 | 4 | SCA0000259 | Vite TE Tot Fil M6x 70 ISO 4017 Zinc. |
| 15 | 4 | S340211493Z | DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO |
| 16 | 1 | S3401864ZZZ | MANIGLIA ELESA M443/140 N |
| 17 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 18 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 19 | 4 | SBC0017960T | Molla a compr. Dm=13 filo Ø2 L=58mm |
| 20 | 4 | S340003393Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC |
| 21 | 4 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 22 | 13 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 23 | 2 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 24 | 2 | S340091093Z | VITE TCEI M8X70 ZINC. |
| 25 | 2 | SBC0017967T | PERNO RULLO SPORTELLO |
| 26 | 1 | SCA0000481 | W-6MROL00091 RULLO FOLLE |
| 27 | 9 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 28 | 1 | SBA0010581 | RULLO TAGLIO COMPL. |
| 29 | 1 | SBA0010583 | RULLO A MOLLA COMPL. |
| 30 | 1 | SBC0017966T | CAMMA MICRO SPORT. |
| 31 | 2 | SBC0017963 | DISTANZIALE CAMMA |
| 32 | 2 | SCA0000193 | Vite TBEI M5x30 ISO 7380 Zinc. |
| 33 | 2 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 34 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 35 | 2 | S340005393Z | VITE TSVEI M6X16 ZINCATA |
| 36 | 1 | SBC0008036 | PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE |
| 37 | 1 | SBC0019043V | SQUADRETTA CHIUSURA |
| 38 | 2 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 39 | 1 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 40 | 1 | S340039093Z | VITE TCEI M4X12 ZINCATA |
| 41 | 2 | S3400984ZZZ | RIVETTO /4 |
| PART. N. **57** | | | |
| 1 | 1 | SBC0018086V | BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA |
| 2 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA A+B "IMP 1" |
| 3 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 4 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 5 | 1 | SCA0001007 | VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC. |
| 6 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 7 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 8 | 1 | SBA0010636V | PANNELLINO BASCULANTE RIVETT. |
| 9 | 1 | SBA0010634 | PIASTRA SUPPORTO C-INS |
| 10 | 10 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 11 | 5 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 12 | 4 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 13 | 1 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.8 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0010735**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0010735**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0010735**<br>Porta bobina ''PWS'' **SBA0010735** |
|---|---|---|---|
| | Rev. 0 | | |
| | 04.2011 | | |
| | 8 | | |

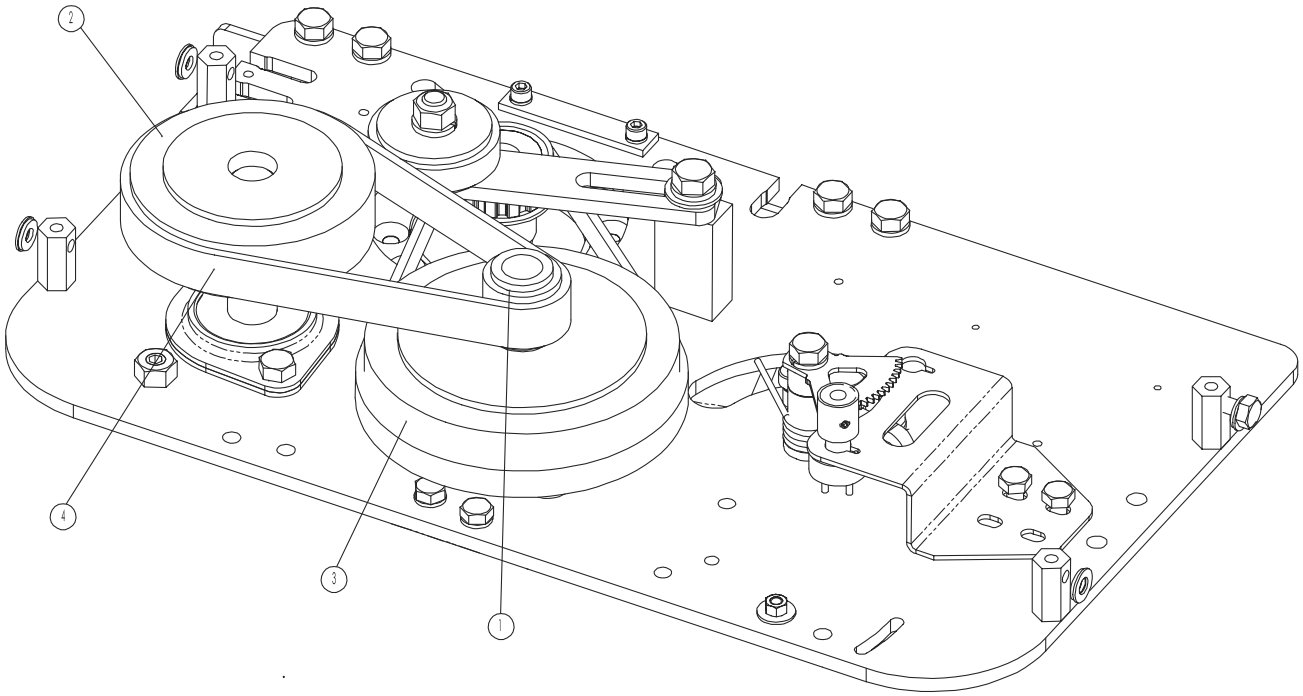


30



57

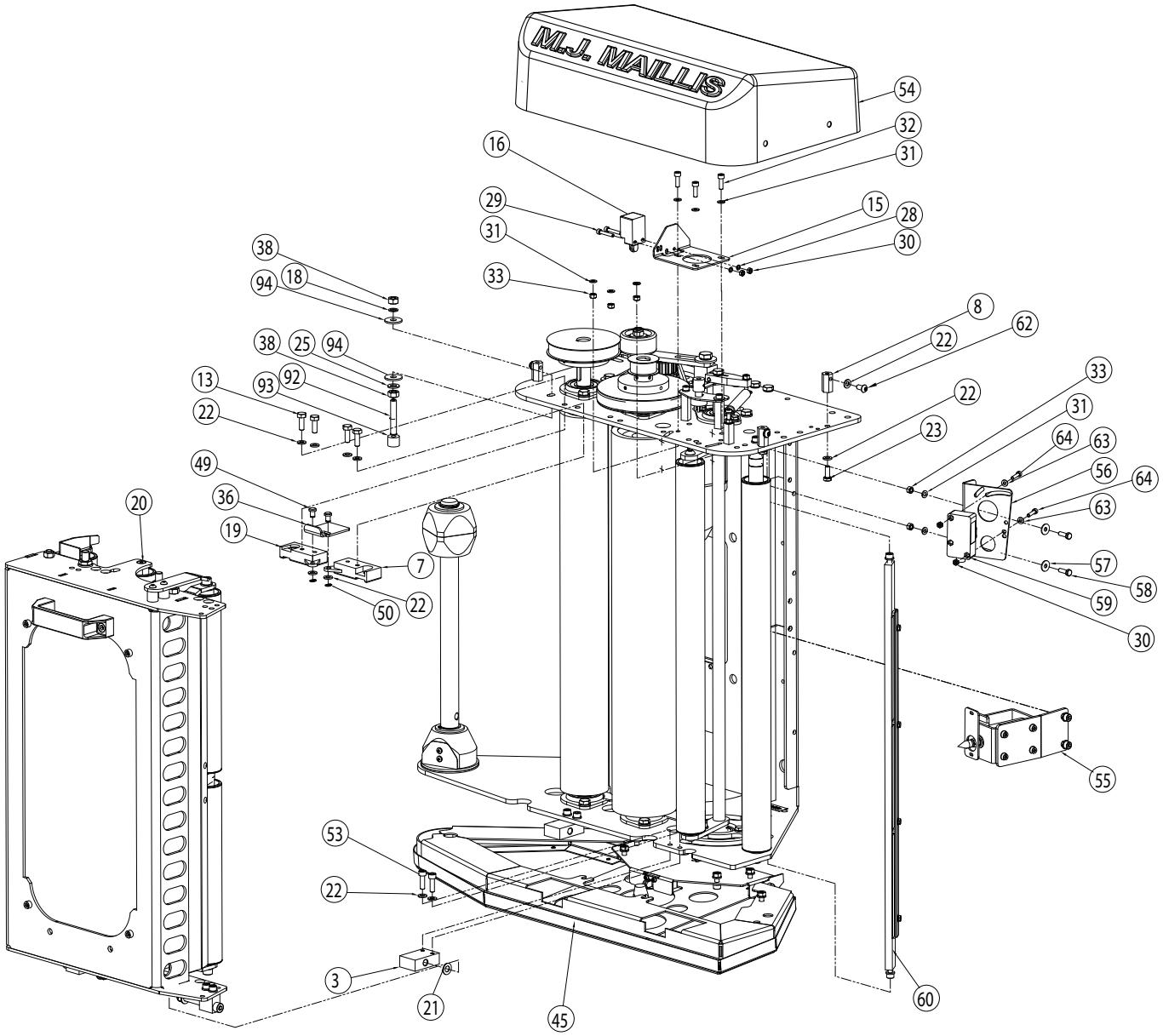
| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| | | SBA0002595 | PRESTRETCH KIT 100% |
| | | SBA0003924 | PRESTRETCH KIT 125% |
| | | SBA0003922 | PRESTRETCH KIT 175% |
| | | SBA0003926 | PRESTRETCH KIT 250% |
| | | SBA0010980 | PRESTRETCH KIT 275% |
| | | SBA0002596 | PRESTRETCH KIT 300% |
| 1 | 1 | SCA0000628 | PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 100% |
| 1 | 1 | SCA0000630 | PULEGGIA 17L050 - PRESTRETCH 125% |
| 1 | 1 | SCA0000632 | PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 175% |
| 1 | 1 | SCA0000627 | PULEGGIA 12L050 - PRESTRETCH 250% |
| 1 | 1 | SCA0000628 | PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 275% |
| 1 | 1 | SCA0000631 | PULEGGIA 13L050 - PRESTRETCH 300% |
| 2 | 1 | SCA0000632 | PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 100% |
| 2 | 1 | SCA0000633 | PULEGGIA 28L050 - PRESTRETCH 125% |
| 2 | 1 | SCA0000639 | PULEGGIA 44L050 - PRESTRETCH 175% |
| 2 | 1 | SCA0000635 | PULEGGIA 32L050 - PRESTRETCH 250% |
| 2 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 275% |
| 2 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 300% |
| 3 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 |
| 4 | 1 | SCA0000637 | CINGHIA 165L050 - PRESTRETCH 100% |
| 4 | 1 | S3400140ZZZ | CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 150% |
| 4 | 1 | S3400078ZZZ | CINGHIA 225L050 - PRESTRETCH 175% |
| 4 | 1 | S3400140ZZZ | CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 250% |
| 4 | 1 | SCA0000638 | CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 275% |
| 4 | 1 | SCA0000638 | CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 300% |


2
4
3
1

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.10<br>Rev. 22<br>05.2013<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0011778**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0011778**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porta bobina ''PWS'' **SBA0011778** |
|---|---|---|---|

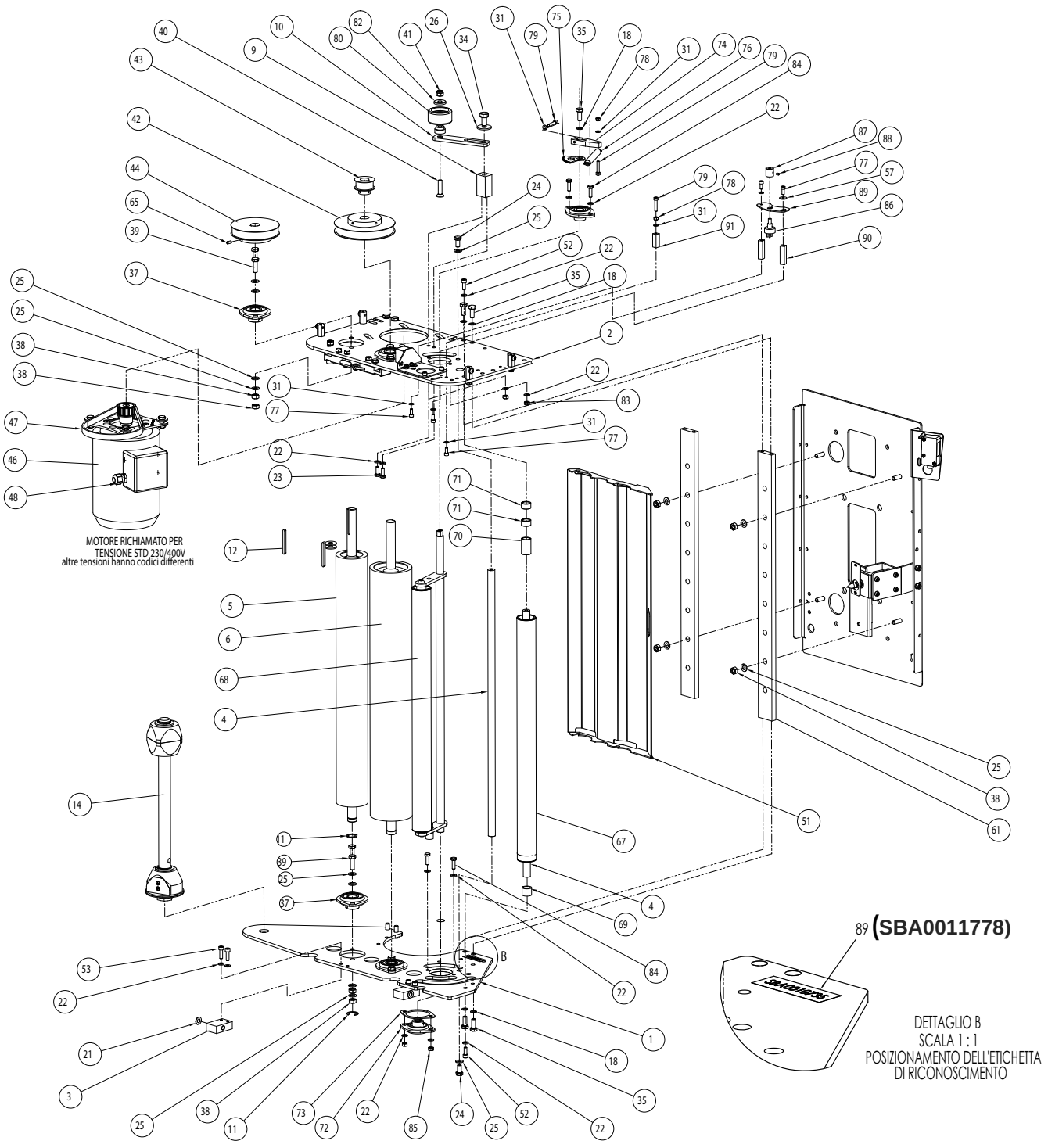
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0019847T | PIASTRA INFERIORE |
| 2 | 1 | SBC0019848T | PIASTRA SUPERIORE |
| 3 | 2 | SBC0017894T | PIATTO INF. CERNIERA 5MCAR00818 |
| 4 | 2 | SBC0017491T | TIRANTE RINFORZO 5MCAR00086 |
| 5 | 1 | SCA0000483 | W-0MROL00042 RULLO DI PRESTIRO 2 5/8" |
| 6 | 1 | SCA0000484 | W-0MROL00028 RULLO DI PRESTIRO 3 1/2" |
| 7 | 1 | SCA0000429 | Serratura per portabob. "RA Wulftec" |
| 8 | 4 | SBC0017500T | COLONNINA CARTER 5MCAR00257 |
| 9 | 1 | SBC0017485T | COLONNINA TENDITORE |
| 10 | 1 | SBC0017486T | BRACCETTO TENDITORE 5MCAR00091 |
| 11 | 4 | SCA0000485 | W-0MFST00028 ANELLO ELASTICO ESP. 5/8" |
| 12 | 2 | SCA0001496 | LINGUETTA 4.76x4.76x53.9 UNI 6604A |
| 13 | 4 | SCA0001489T | VITI TE ASA UNC 1/4x3/4 ZINC. |
| 14 | 1 | SBA0010284 | SET ASSE PORTABOBINA STD. Ø75 |
| 15 | 1 | SBC0016524 | SQUADRETTA MICRO SPORTELLO |
| 16 | 1 | SCC0001699 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 1" |
| 17 | 1 | SBA0003818 | PIASTRA INTERFACCIA SALD. |
| 18 | 10 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 19 | 1 | SCA0000491 | W-0MHDW00099 SERRATURA PORTAB. SX |
| 20 | 1 | SBA0011769 | SPORTELLO PREMONTATO |
| 21 | 2 | SBC0007351 | RONDELLA Ø8.5-16 SP.1 |
| 22 | 30 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 23 | 6 | S340002693Z | VITE TE M6X16 ZINCATA |
| 24 | 2 | S340032493Z | VITE TE M8X16 ZINCATA |
| 25 | 23 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 26 | 1 | S340107693Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN |
| 27 | 1 | S340220692Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14 |
| 28 | 2 | S340220292Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /4 F144 |
| 29 | 2 | S340014293Z | VITE TCEI M4X25 ZINCATA |
| 30 | 4 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 31 | 16 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 32 | 3 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 33 | 6 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 34 | 1 | S340032193Z | VITE TE M10X20 ZINCATA |
| 35 | 9 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 36 | 1 | SBC0017970T | SPINTORE DOPPIA SERRAT. |
| 37 | 4 | SCA0001497 | SUPPORTO A FLANGIA SBPFL 204.12 |
| 38 | 14 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 39 | 8 | S340005893Z | VITE TE M8X25 ZINCATA |
| 40 | 1 | S340066993Z | VITE TSVEI M8X35 ZINCATA |
| 41 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 42 | 1 | SCA0000636 | Puleggia 40L50 |
| 43 | 1 | SCA0000627 | Puleggia 13L50 |
| 44 | 1 | SCA0000635 | Puleggia 32L50 |
| 45 | 1 | SBA0010637 | KIT BASCULANTE PWS |
| 46 | 1 | SCC0000828 | MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 230/400V 50Hz |
| 47 | 1 | SBA0010777 | KIT COMPLETAMENTO MOTORIZZ. PWS |
| 48 | 1 | S380594300A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO |
| 49 | 2 | SBC0018096T | PERNETTO LEVA SERRAT. |
| 50 | 2 | S340192292Z | ANELLO DI ARRESTO X ALBERO /6 |
| 51 | 1 | SBA0004463V | PROTEZIONE INTERNA PORTABOB. SALD. |
| 52 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 53 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 54 | 1 | SBC0004768V | CARTER PORTABOBINA |
| 55 | 1 | SBA0004441 | KIT CUT x P.B. "PW" PAKLET |
| 56 | 1 | SBC0008016 | SQUADRETTA SUPP. FTC |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.10<br>Rev. 22<br>05.2013<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0011778**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0011778**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porta bobina ''PWS'' **SBA0011778** |
|---|---|---|---|



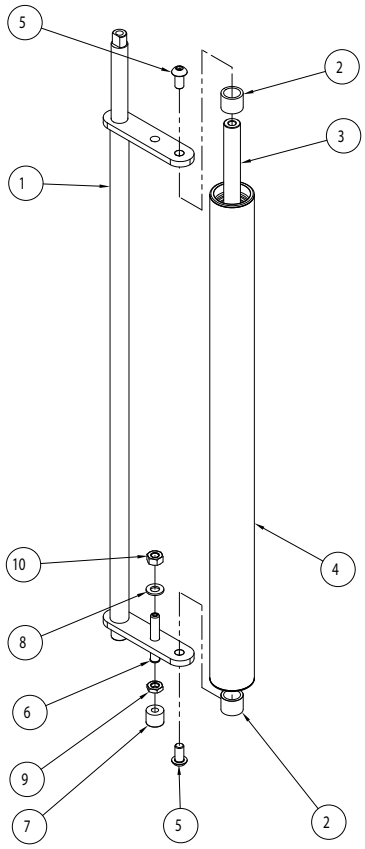
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 57 | 3 | S340046893Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC |
| 58 | 2 | S340032993Z | VITE TE M5X16 ZINCATA |
| 59 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500 |
| 60 | 1 | SBA0010766 | SET SPAZZOLE ANTISTATICHE PWS |
| 61 | 2 | SBC0017980 | BLOCCHETTO PIASTRA INTERFACCIA |
| 62 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 63 | 2 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 64 | 2 | S340001693Z | VITE TCEI M4X20 ZINCATA |
| 65 | 3 | S340088892Z | GRANO EIPP M5X10 BR, |
| 66 | 1 | SBC0019852 | ETICHETTA CODICE |
| 67 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 68 | 1 | SBA0011777 | BALLERINO PREMONT. |
| 69 | 1 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16 |
| 70 | 1 | S3402779ZZZ | DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3 |
| 71 | 2 | S3402778ZZZ | DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3 |
| 72 | 2 | SCA0000887 | SUPP C/CUSCIN. INA RATY 15 |
| 73 | 1 | SBC0015493V | LAMIERA DISTANZIALE SUPPORTO |
| 74 | 1 | SBC0008044 | LEVA AGGANCIO MOLLA |
| 75 | 1 | SBC0008719 | LEVA DENTATA TASTATORE |
| 76 | 1 | SCA0001334 | MOLLA TASTATORE DIM T31900 |
| 77 | 5 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 78 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 79 | 3 | S340014193Z | VITE TCEI M5X25 ZINCATA |
| 80 | 1 | SBA0004851 | RUOTA BASE |
| 81 | 1 | SBC0008017 | BUSSOLA CUSCINETTO |
| 82 | 1 | S330535393A | FAMIGLIA RONDELLE SPECIALI |
| 83 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 84 | 4 | S340005793Z | VITE TE M6X20 ZINCATA |
| 85 | 2 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |
| 86 | 1 | SBB0000861 | PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW |
| 87 | 1 | S331710800B | (C) INGRANAGGIO TASTATORE APS |
| 88 | 1 | S340130592Z | GRANO EIPP M4X5 K7 |
| 89 | 1 | SBC0019845 | PIASTRINA SUPP. POTENZIOMETRO |
| 90 | 2 | SBC0019844 | COLONNINA SUPP. POTENZIOMETRO |
| 91 | 1 | SBC0012097 | COLONNINA SUPP. POTENZIOMETRO |
| 92 | 1 | SBC0008037T | COLONNINA PARACOLPI |
| 93 | 1 | SBC0005918 | PARACOLPI CILINDRO LAMA |
| 94 | 2 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |

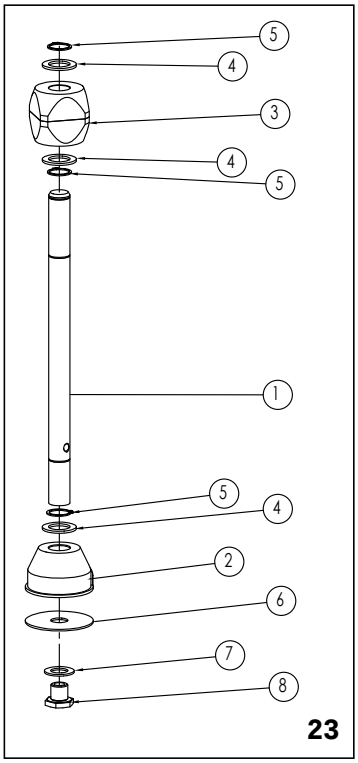
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.10<br>Rev. 22<br>05.2013<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''PWS'' **SBA0011778**<br>Film reel carriage ''PWS'' **SBA0011778**<br>Spulenkapsel ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porte-bobine ''PWS'' **SBA0011778**<br>Porta bobina ''PWS''**SBA0011778** |
|---|---|---|---|

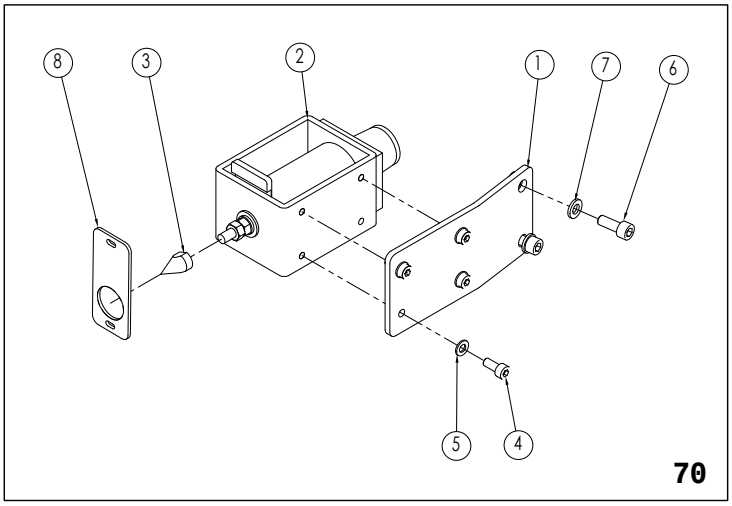


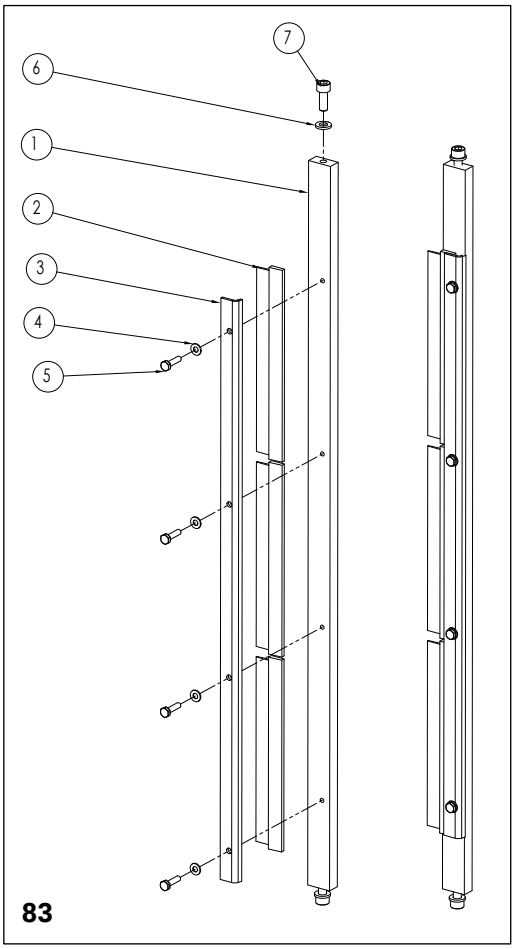
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| PART. N. **3** | | | |
| 1 | 1 | SBA0011776T | BALLERINO SALDATO |
| 2 | 2 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16 |
| 3 | 1 | SBC0008029 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 4 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 5 | 2 | S340344893Z | VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA |
| 6 | 1 | SBC0008037T | COLONNINA PARACOLPI |
| 7 | 1 | SBC0005918 | PARACOLPI CILINDRO LAMA |
| 8 | 1 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 9 | 1 | S340011693Z | DADO BASSO M8 ZINC. |
| 10 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| PART. N. **23** | | | |
| 1 | 1 | SBC0008057T | ALBERO PORTABOBINA |
| 2 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 3 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 4 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 5 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 6 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 7 | 1 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 8 | 1 | SBC0008060 | VITE SPECIALE M20x1 |
| PART. N . **70** | | | |
| 1 | 1 | SBA0004437V | PIASTRA SUPPORTO MAGNETE COMP. |
| 2 | 1 | SBB0000438 | SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET |
| 3 | 1 | SBC0006639 | PUNTA TAGLIO |
| 4 | 4 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 5 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 6 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 7 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 8 | 1 | SBC0006635V | PIASTRINA CHIUSURA CON FORO |
| PART. N. **83** | | | |
| 1 | 1 | SBC0018246 | PIATTO FISSAGGIO SPAZZOLE |
| 2 | 3 | S3401337ZZZ | PENNELLO ANTISTATICO C150S |
| 3 | 1 | SBC0017214 | PIASTRA MONTAGGIO SPAZZOLE |
| 4 | 4 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 5 | 4 | S340065693Z | VITE TE M4X16 ZINC. |
| 6 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 7 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |

**3**

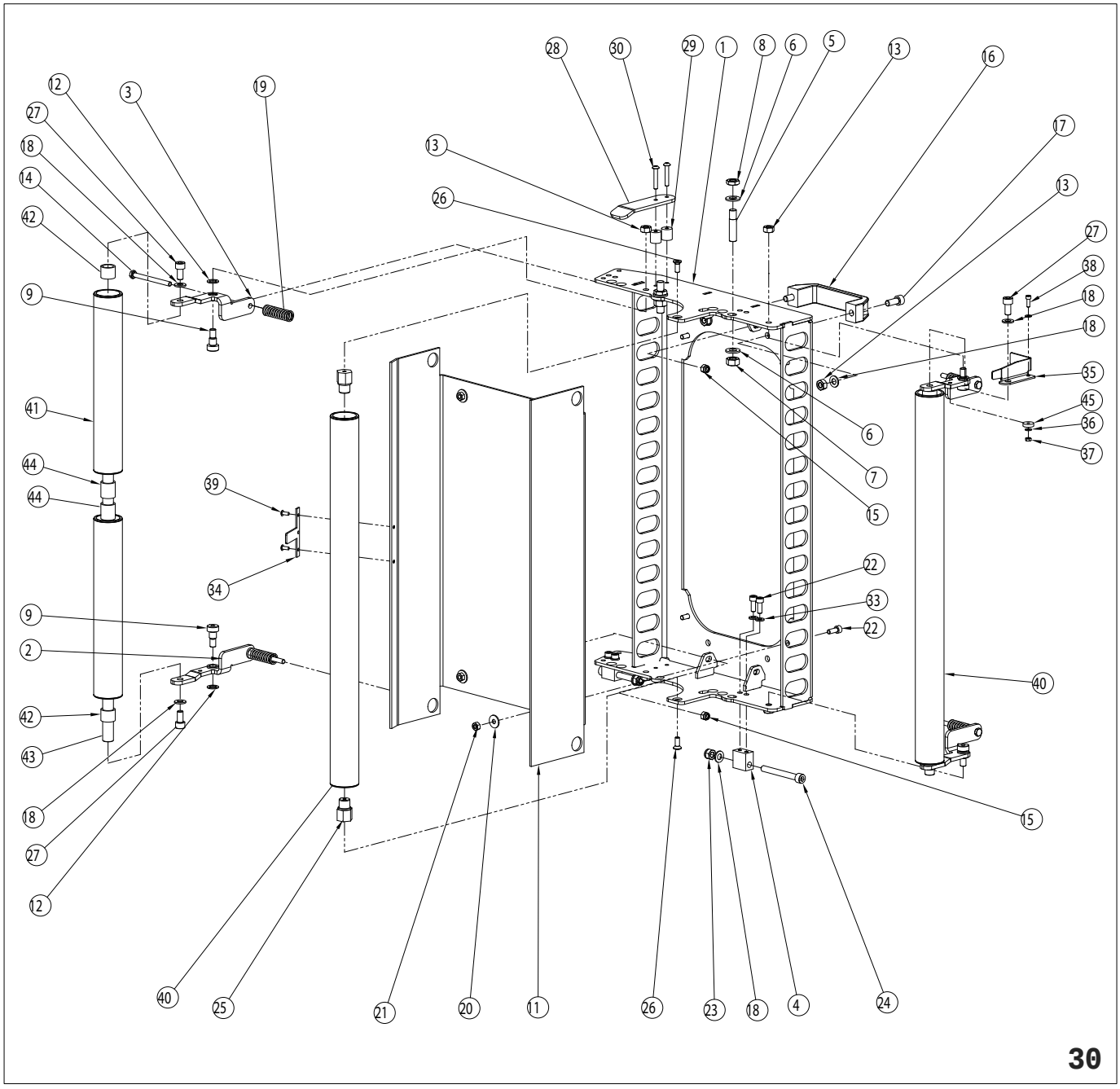


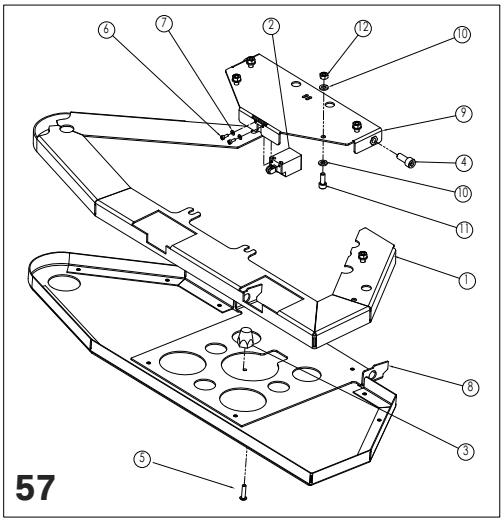



| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| | PART. N. **30** | | |
| 1 | 1 | SBA0012221V | SPORTELLO SALD. |
| 2 | 2 | SBC0019833T | LEVA DX MOLLA |
| 3 | 2 | SBC0019834T | LEVA SX MOLLA |
| 4 | 2 | SBC0017868T | BLOCCHETTO CERNIERA |
| 5 | 2 | SBC0017895T | STOPPER SPORTELLO 5MHDW00043 |
| 6 | 4 | S340021993Z | RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC |
| 7 | 2 | S340000493Z | DADO M10 R80 ZINC. |
| 8 | 2 | S340026693Z | DADO M10 BASSO ZINCATO |
| 9 | 4 | SCA0001484 | VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M8x10 BRUN. |
| 10 | 4 | SCA0001485 | BRONZINA SINT. C-COLL. Ø10-13-16x6-2 |
| 11 | 1 | SBC0017958 | SCHERMO PROTEZIONE SPORT. |
| 12 | 4 | SCA0001486 | RONDELLA SS DIN 988 Ø10x16x1.2 |
| 13 | 6 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 14 | 4 | SCA0000259 | Vite TE Tot Fil M6x 70 ISO 4017 Zinc. |
| 15 | 4 | S340211493Z | DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO |
| 16 | 1 | S3401864ZZZ | MANIGLIA ELESA M443/140 N |
| 17 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 18 | 8 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 19 | 4 | SBC0017960T | Molla a compr. Dm=13 filo Ø2 L=58mm |
| 20 | 4 | S340003393Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC |
| 21 | 4 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 22 | 8 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 23 | 2 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 24 | 2 | S340091093Z | VITE TCEI M8X70 ZINC. |
| 25 | 2 | SBC0019835T | PERNO RULLO SPORTELLO |
| 26 | 2 | S340005393Z | VITE TSVEI M6X16 ZINCATA |
| 27 | 4 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 |
| 28 | 1 | SBC0017966T | CAMMA MICRO SPORT. |
| 29 | 2 | SBC0017963 | DISTANZIALE CAMMA |
| 30 | 2 | SCA0000193 | Vite TBEI M5x30 ISO 7380 Zinc. |
| 31 | 2 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 32 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 33 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 34 | 1 | SBC0008036 | PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE |
| 35 | 1 | SBC0019836V | SQUADRETTA CHIUSURA |
| 36 | 2 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. |
| 37 | 1 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 38 | 1 | S340039093Z | VITE TCEI M4X12 ZINCATA |
| 39 | 2 | S3400984ZZZ | RIVETTO /4 |
| 40 | 2 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 41 | 2 | SBA0005245 | RULLO DI TAGLIO COMPLETO |
| 42 | 4 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16 |
| 43 | 2 | SBC0008029 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 44 | 2 | SBC0008523 | DISTANZIALE RULLO |
| 45 | 1 | SBC0019837 | RONDELLA NYLON Ø4-15 SP4 |
| | PART. N. **57** | | |
| 1 | 1 | SBC0018086V | BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA |
| 2 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA A+B "IMP 1" |
| 3 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 4 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 5 | 1 | SCA0001007 | VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC. |
| 6 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 7 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 8 | 1 | SBA0010636V | PANNELLINO BASCULANTE RIVETT. |
| 9 | 1 | SBA0010634 | PIASTRA SUPPORTO C-INS |
| 10 | 10 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 11 | 5 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 12 | 4 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 13 | 1 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |

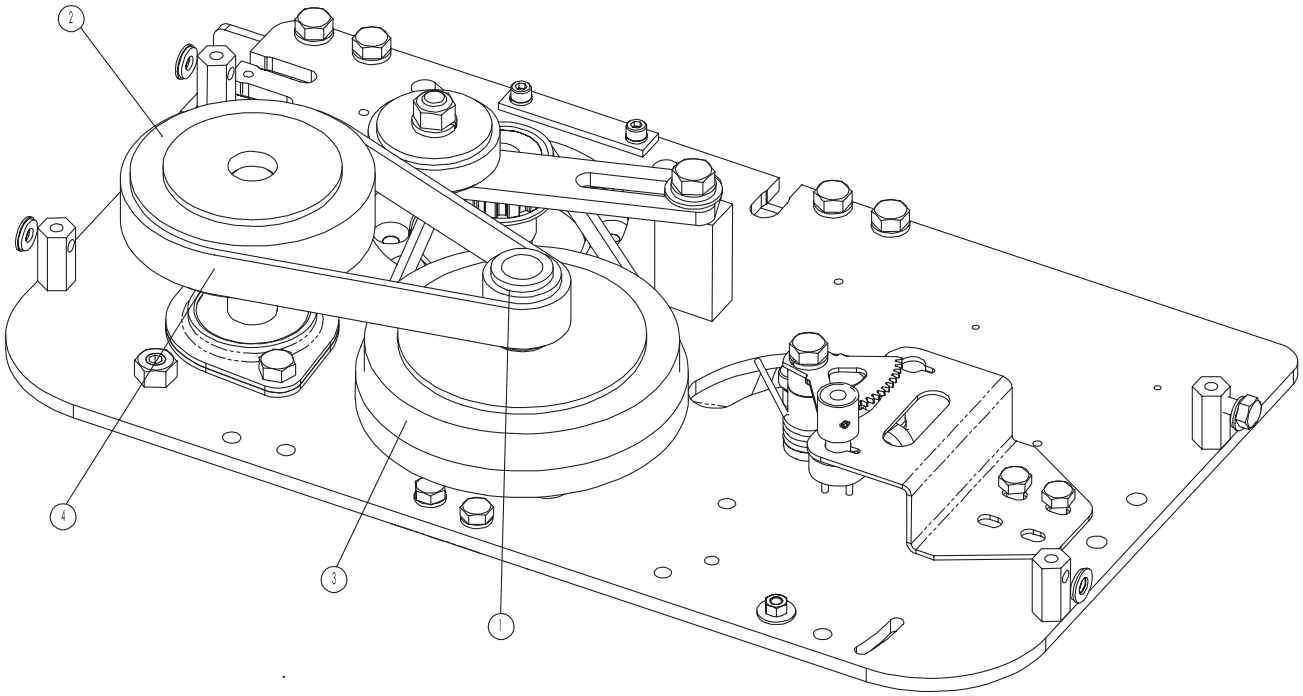

28
30
29
1
8
6
5
13
16
12
3
19
27
18
14
42
13
26
17
13
27
38
18
18
35
45
36
37
6
7
15
41
44
44
39
34
22
33
22
9
2
42
43
18
27
12
40
15
40
25
21
20
11
26
23
18
4
24

**30**


6
7
2
12
10
9
4
10
11
1
8
3
5

**57**

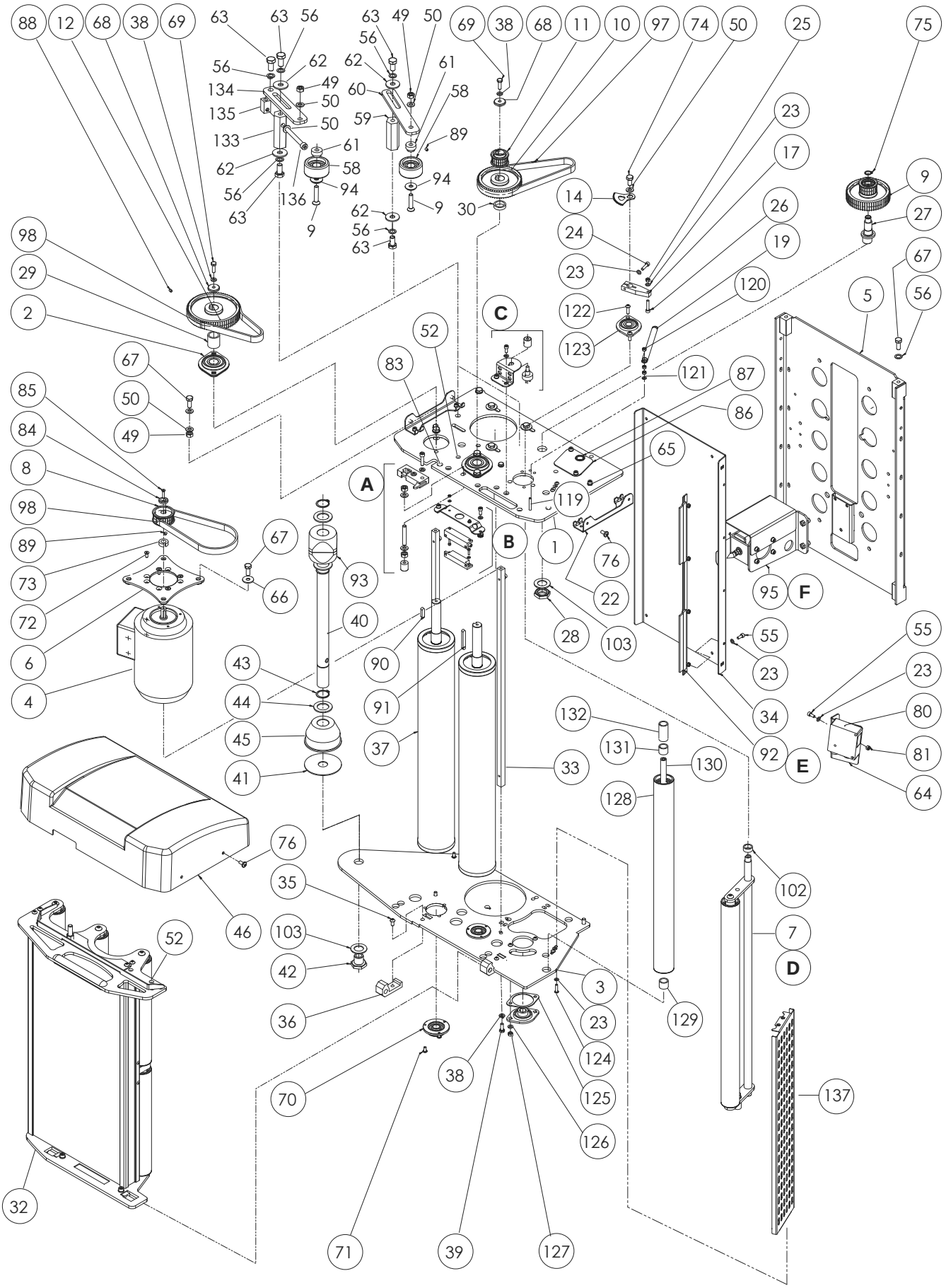
| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| | | SBA0002595 | PRESTRETCH KIT 100% |
| | | SBA0003924 | PRESTRETCH KIT 125% |
| | | SBA0003922 | PRESTRETCH KIT 175% |
| | | SBA0003926 | PRESTRETCH KIT 250% |
| | | SBA0010980 | PRESTRETCH KIT 275% |
| | | SBA0002596 | PRESTRETCH KIT 300% |
| 1 | 1 | SCA0000628 | PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 100% |
| 1 | 1 | SCA0000630 | PULEGGIA 17L050 - PRESTRETCH 125% |
| 1 | 1 | SCA0000632 | PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 175% |
| 1 | 1 | SCA0000627 | PULEGGIA 12L050 - PRESTRETCH 250% |
| 1 | 1 | SCA0000628 | PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 275% |
| 1 | 1 | SCA0000631 | PULEGGIA 13L050 - PRESTRETCH 300% |
| 2 | 1 | SCA0000632 | PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 100% |
| 2 | 1 | SCA0000633 | PULEGGIA 28L050 - PRESTRETCH 125% |
| 2 | 1 | SCA0000639 | PULEGGIA 44L050 - PRESTRETCH 175% |
| 2 | 1 | SCA0000635 | PULEGGIA 32L050 - PRESTRETCH 250% |
| 2 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 275% |
| 2 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 300% |
| 3 | 1 | SCA0000636 | PULEGGIA 40L050 |
| 4 | 1 | SCA0000637 | CINGHIA 165L050 - PRESTRETCH 100% |
| 4 | 1 | S3400140ZZZ | CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 150% |
| 4 | 1 | S3400078ZZZ | CINGHIA 225L050 - PRESTRETCH 175% |
| 4 | 1 | S3400140ZZZ | CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 250% |
| 4 | 1 | SCA0000638 | CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 275% |
| 4 | 1 | SCA0000638 | CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 300% |


2
4
3
1

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 1<br>02.2010<br>1a | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ‘’SP 300’‘<br>Film reel carriage ‘’SP 300’‘<br>Spulenkapsel ‘’SP 300’‘<br>Porte-bobine ‘’SP 300’‘<br>Porta bobina ‘’SP 300’‘ |
|---|---|---|---|

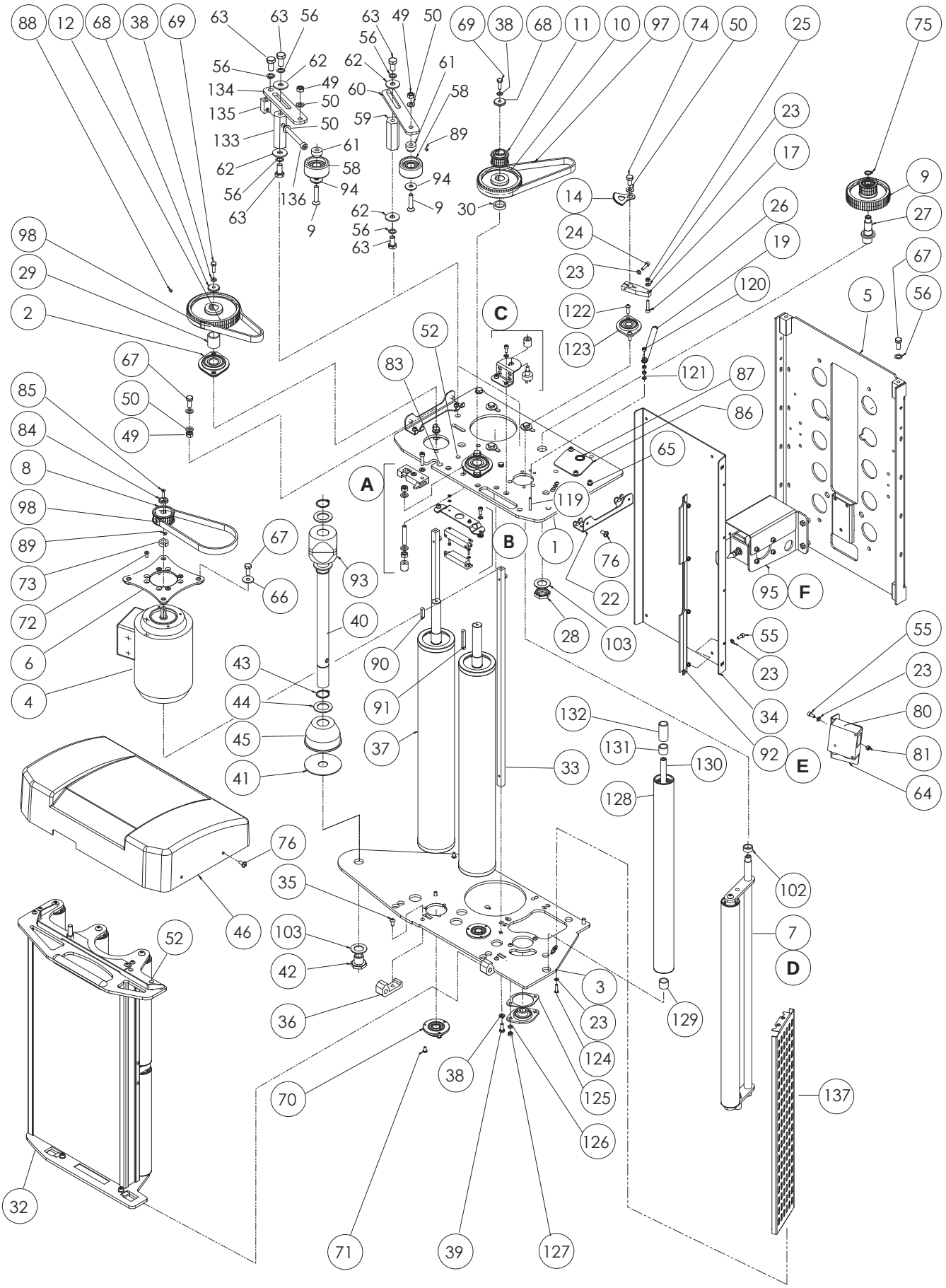
| *Pos* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0016019V | PIASTRA SUP. PORTABOB. SP300 |
| 2 | 2 | S340413200A | SUPP C/CUSCIN."INA RATY 20 FA 125" MF |
| 3 | 1 | SBC0016018V | PIASTRA INF. PORTABOB. SP300 |
| 4 | 1 | S380595900A | MOT H63-C4-B14 220/240V-380 /415V 50HZ- |
| 4 | 1 | S380751200A | MOT MH71-B4-B14 RID. 100V 50HZ 100/115V |
| 5 | 1 | SBA0005254 | SCHIENALE SALD. |
| 6 | 1 | SBA0005251 | FLANGIA MOTORE 63 B5 C/DADI |
| 7 | 1 | SBA0005250 | BALLERINO PREMONT. |
| 8 | 1 | SBC0007679 | PULEGGIA HTD 28-5M-15 |
| 9 | 1 | SBA0005248 | PULEGGIA DOPPIA C/CUSCINETTI |
| 10 | 1 | SBC0007675 | PULEGGIA HTD 60-5M-15 |
| 11 | 1 | SBC0007678 | PULEGGIA HTD 22-5M-15 |
| 11 | 1 | SBC0008912 | PULEGGIA HTD 26-5M-15 |
| 12 | 1 | SBC0007676 | PULEGGIA HTD 72-5M-15 |
| 12 | 1 | SBC0008909 | PULEGGIA HTD 80-5M-15 |
| 12 | 1 | SBC0008910 | PULEGGIA HTD 68-5M-15 |
| 12 | 1 | SBC0015804 | PULEGGIA HTD 90-5M-15 |
| 13 | 1 | SBC0008045 | SUPPORTO POTENZIOMETRO |
| 14 | 1 | SBC0008719 | LEVA DENTATA TASTATORE |
| 15 | 1 | SBB0000861 | PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW |
| 16 | 1 | S331710800B | (C) INGRANAGGIO TASTATORE APS |
| 17 | 1 | SBC0008044 | LEVA AGGANCIO MOLLA |
| 19 | 1 | SCA0001334 | MOLLA TASTATORE DIM T31900 |
| 22 | 2 | SBC0016013V | SQUADRETTA FISS. CARTER SP300 |
| 23 | 22 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 24 | 2 | S340010893Z | VITE TCEI M5X20 ZINCATA |
| 25 | 2 | S340023493Z | DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST. |
| 26 | 1 | S340014193Z | VITE TCEI M5X25 ZINCATA |
| 27 | 1 | SBC0008040 | PERNO PULEGGIE RINVIO |
| 28 | 1 | S350051593Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC |
| 29 | 1 | SBC0008039 | DISTANZIALE RULLO INSEGUITORE |
| 30 | 1 | SBC0008038 | DISTANZIALE RULLO PILOTA |
| 31 | 1 | SCA0000733 | CHIUSURA SOUTHCO R4-10-10-401-10 |
| 32 | 1 | SBA0009441 | SPORTELLO PREMONT. SP300 |
| 33 | 2 | SBC0008026 | TIRANTE CENTRALE |
| 34 | 1 | SBC0008025 | CARTER PROTEZIONE INTERNA |
| 35 | 2 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 36 | 2 | SBC0008813 | CERNIERA SPORTELLO |
| 37 | 2 | SBA0005228 | RULLO PRESTIRO Ø80 COMPLETO |
| 38 | 8 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 39 | 4 | S340002693Z | VITE TE M6X16 ZINCATA |
| 40 | 1 | SBC0008057 | ALBERO PORTABOBINA |
| 41 | 1 | S321032098A | RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX |
| 42 | 1 | SBC0008060 | VITE SPECIALE M20x1 |
| 43 | 3 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 44 | 3 | S321205693A | RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA |
| 45 | 1 | SBA0005200 | FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA |
| 46 | 1 | SBC0015972 | CARTER SUP. PORTABOBINA SP300 |
| 49 | 8 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 50 | 13 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 51 | 1 | SBC0008058 | STAFFETTA SUPPORTO RICEVITORE |
| 52 | 4 | SBC0008006 | BUSSOLA CONICA M3 |
| 53 | 6 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 54 | 4 | S340036893Z | VITE TCEI M3X12 ZINCATA |
| 55 | 16 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 2<br>10.2010<br>2a | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''SP 300''<br>Film reel carriage ''SP 300''<br>Spulenkapsel ''SP 300''<br>Porte-bobine ''SP 300''<br>Porta bobina ''SP 300'' |
|---|---|---|---|



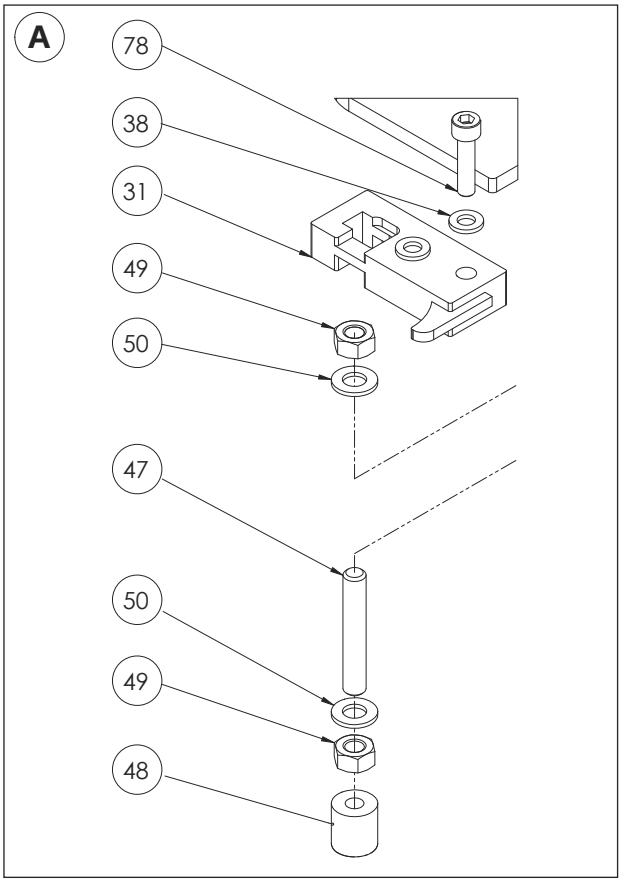
| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 56 | 4 | S340220692Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14 |
| 57 | 2 | S340034193Z | DADO ESAGONALE M3 |
| 58 | 1 | SBA0004851 | RUOTA BASE |
| 59 | 1 | SBC0008019 | COLONNINA TENDITORE |
| 60 | 1 | SBC0008018 | PIATTO TENDITORE |
| 61 | 1 | SBC0008017 | BUSSOLA CUSCINETTO |
| 62 | 2 | S340107693Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN |
| 63 | 2 | S340032193Z | VITE TE M10X20 ZINCATA |
| 64 | 1 | SBC0008016 | SQUADRETTA SUPP. FTC |
| 65 | 10 | SBC0008008 | BUSSOLA CONICA M5 |
| 66 | 4 | S340065593Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC |
| 67 | 12 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 68 | 2 | SBC0008059 | Rondella Sp.Tipo AF piana 6.5-25-4 Zinc |
| 69 | 2 | S340005793Z | VITE TE M6X20 ZINCATA |
| 70 | 2 | SBA0005236 | FLANGIA INF. RULLO C/CUSCINETTO |
| 71 | 6 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KIT X K13 |
| 72 | 4 | S340051693Z | VITE TSVEI M5X12 ZINCATA |
| 73 | 1 | SBC0008012 | DISTANZIALE PULEGGIA MOT. |
| 74 | 1 | S340032492Z | VITE TE M8X16 BRUNITA |
| 75 | 1 | S340013592Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO BR |
| 76 | 4 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 77 | 1 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 78 | 2 | S340001593Z | VITE TCEI M6X25 ZINCATA |
| 79 | 1 | S340206193Z | VITE TSVEI M8X40 ZINCATA |
| 80 | 1 | SCC0000577 | FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500 |
| 80 | 1 | S380808900A | FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. |
| 81 | 2 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 82 | 2 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 83 | 2 | SBC0008011 | BUSSOLA CONICA M6 |
| 84 | 1 | S330595193Z | RONDELLA 5,5X/20X4 |
| 85 | 1 | S340038992Z | VITE TSVEI M4X20 BRUNITA |
| 86 | 1 | SBC0008009 | MOSTRINA PASSACAVI |
| 87 | 1 | SCC0001131 | PASSACAVO SEMIAPERTO EZ HEICO OCB 750 |
| 88 | 1 | S340038898Z | GRANO EIPP M5X6 INOX |
| 89 | 2 | S340038892Z | GRANO EIPP M5X6 BR. |
| 90 | 1 | S3400641ZZZ | LINGUETTA 6X6X25 |
| 91 | 1 | S3400594ZZZ | LINGUETTA 6X6X50 |
| 92 | 1 | SBA0005232 | SET SPAZZOLE ANTISTATICHE P.BOB. PREST. |
| 93 | 1 | SBA0005198 | MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO |
| 94 | 1 | SCA0000331 | Rondella Tornita Conica C-RC 8 Zinc. |
| 95 | 1 | SBA0005259 | KIT TAGLIO PORTABOB. PRESTIRO |
| 96 | 1 | SBA0005260 | KIT SICUREZZA DISCESA PREST. |
| 97 | 1 | SCA0000689 | CINGHIA DENTATA HTD 525-5M-15 |
| 98 | 2 | SCA0000688 | CINGHIA DENTATA HTD 500-5M-15 |
| 98 | 1 | SCA0001349 | CINGHIA DENTATA HTD 560-5M-15 |
| 102 | 1 | SBC0008685 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-8 |
| 103 | 2 | S320699093A | RONDELLA RULLO A SBALZO APS |
| 119 | 1 | S340038293Z | VITE TCEI M5X40 ZINCATA |
| 120 | 3 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 121 | 5 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 122 | 4 | SCA0000133 | Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc. |
| 123 | 2 | SCA0000887 | SUPP C/CUSCIN. INA RATY 15 |
| 124 | 4 | SCA0001007 | VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC. |
| 125 | 1 | SBC0015493V | LAMIERA DISTANZIALE SUPPORTO |
| 126 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 127 | 4 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |
| 128 | 1 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 129 | 1 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16 |
| 130 | 1 | SBC0016017T | ALBERINO RULLO FOLLE SP300 |
| 131 | 1 | S3402778ZZZ | DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3 |
| 132 | 1 | S3402779ZZZ | DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3 |
| 133 | 1 | SBC0008019T | COLONNINA TENDITORE |
| 134 | 1 | SBC0016345T | PIATTO TENDITORE |
| 135 | 1 | SBC0016344T | COLONNINA DI SPINTA |
| 136 | 1 | S340129293Z | VITE TCEI M8X80 ZINCATA |
| 137 | 1 | SBA0009122 | PANNELLO CHIUSURA LATERALE C-INS. |

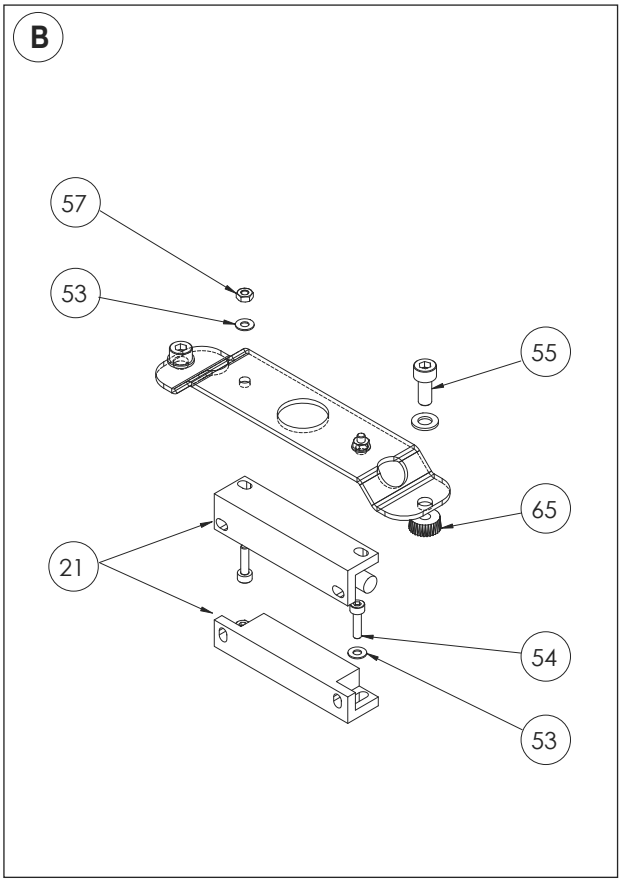
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 2<br>10.2010<br>4a | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''SP 300''<br>Film reel carriage ''SP 300''<br>Spulenkapsel ''SP 300''<br>Porte-bobine ''SP 300''<br>Porta bobina ''SP 300'' |
|---|---|---|---|

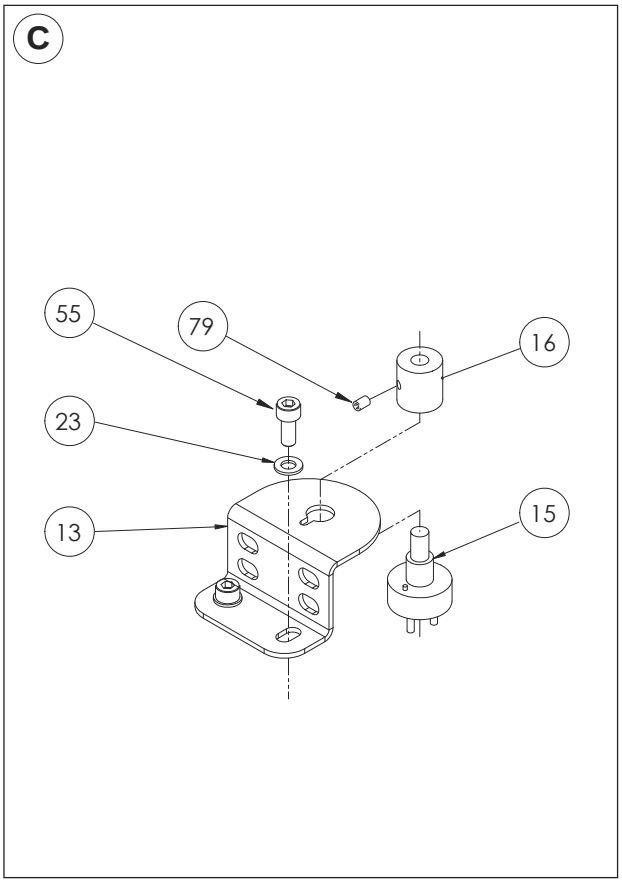


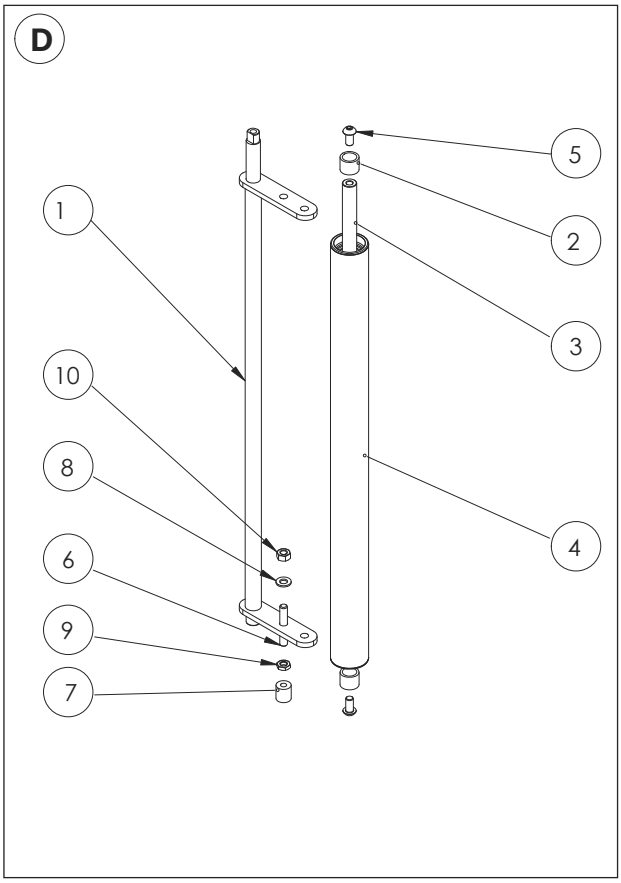
| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0005249 | BALLERINO SALDATO |
| 2 | 2 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO DIA. 15/20-16 |
| 3 | 1 | SBC0008029 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 4 | 1 | SBA0005213 | RULO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 5 | 2 | S340344893Z | VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA |
| 6 | 1 | SBC0008037 | COLONNINA PARACOLPI |
| 7 | 1 | SBC0005918 | PARACOLPI CILINDRO LAMA |
| 8 | 1 | S340012393Z | RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINCATA |
| 9 | 1 | S340011693Z | DADO BASSO M8 ZINCATO |
| 10 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 13 | 1 | SBC0008045 | SUPPORTO POTENZIOMETRO |
| 15 | 1 | SBB0000861 | PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW |
| 16 | 1 | S331710800B | (C) INGRANAGGIO TASTATORE APS |
| 21 | 1 | SCC0000849 | INTERRUTTORE DI SICUREZZA MAGNETICO CODIFICATO |
| 23 | 22 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 31 | 1 | SCA0000733 | CHIUSURA SOUTHCO R4-10-10-401-10 |
| 38 | 8 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 47 | 1 | SBC0008037 | COLONNINA PARACOLPI |
| 48 | 1 | SBC0005918 | PARACOLPI CILINDRO LAMA |
| 49 | 8 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 50 | 13 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 53 | 6 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 54 | 4 | S340036893Z | VITE TCEI M3X12 ZINCATA |
| 55 | 16 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 57 | 2 | S340034193Z | DADO ESAGONALE M3 |
| 65 | 10 | SBC0008008 | BUSSOLA CONICA M5 |
| 78 | 2 | S340001593Z | VITE TCEI M6X25 ZINCATA |
| 79 | 1 | S340130592Z | GRANO EIPP M4x5 K7 |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 22<br>05.2013<br>6 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ''SP 300''<br>Film reel carriage ''SP 300''<br>Spulenkapsel ''SP 300''<br>Porte-bobine ''SP 300''<br>Porta bobina ''SP 300'' |
|---|---|---|---|

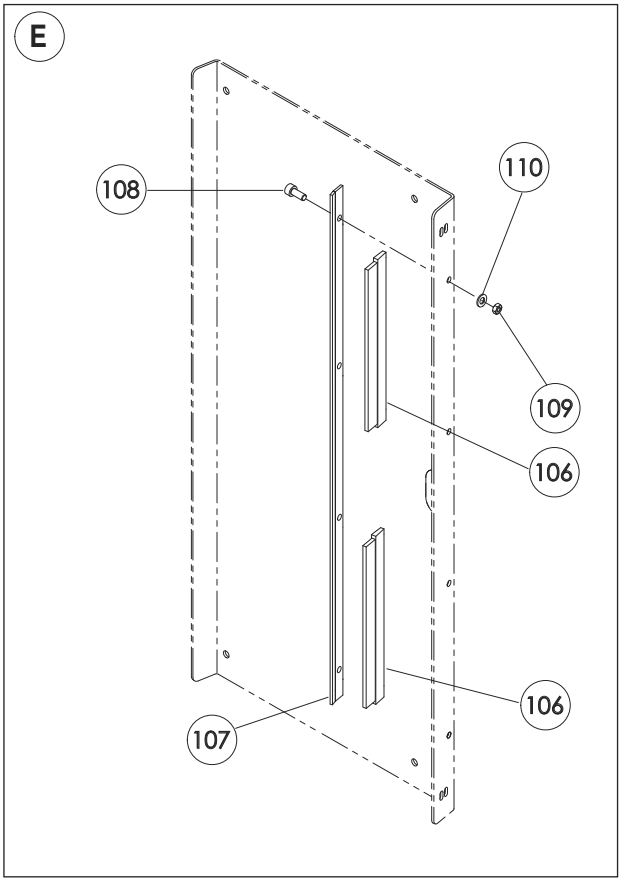


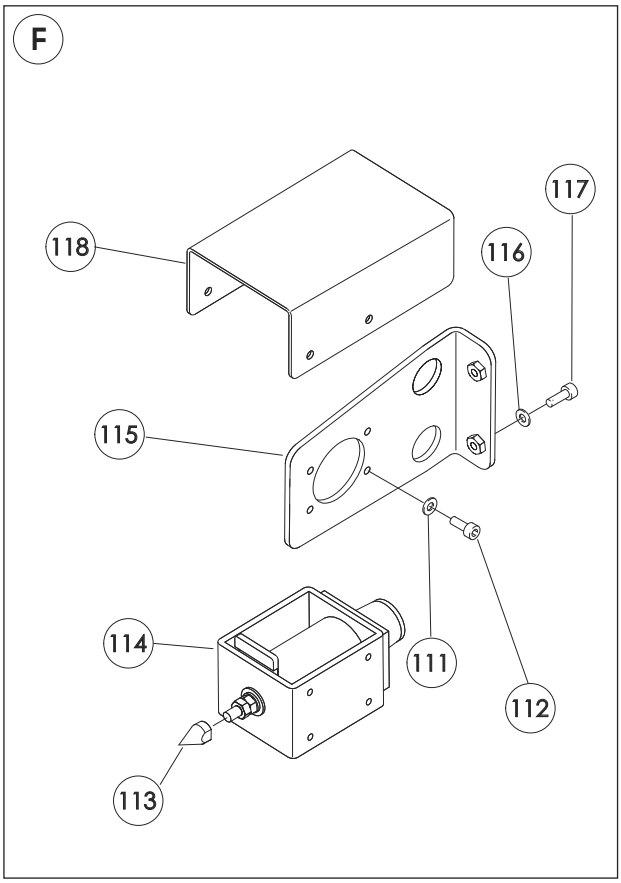



| *Pos* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 106 | 2 | S3401337ZZZ | PENNELLO ANTISTATICO C150S |
| 107 | 1 | SBC0007798 | PIASTRINA FISSAGGIO SPAZZOLE PAKLET |
| 108 | 4 | S340025693Z | VITE TCEI M4X10 ZINCATA |
| 109 | 4 | S340023393Z | DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINCATO |
| 110 | 8 | S340004393Z | RONDELLA PIANA PER VITE M4 ZINC. |
| 111 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINC. |
| 112 | 4 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 113 | 1 | SBC0006639T | PUNTA TAGLIO |
| 114 | 1 | SBB0000438 | SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET |
| 115 | 1 | SBA0005258V | SUPPORTO ELETTROMAGNETE C/DADI |
| 116 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC. |
| 117 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINC. |
| 118 | 1 | SBC0008679V | PROTEZIONE EM TAGLIO |

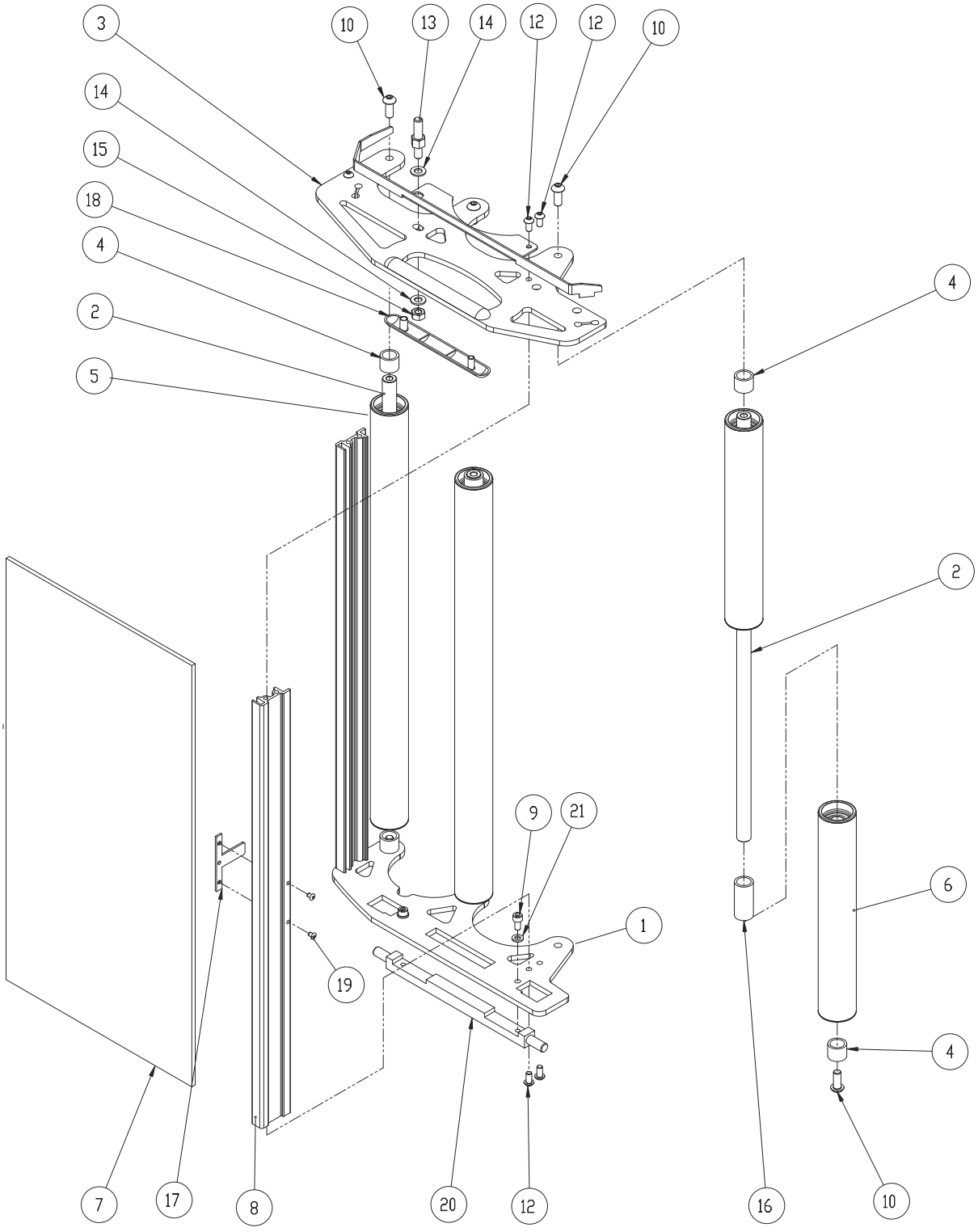

E
108
110
109
106
106
107


F
118
117
116
115
114
111
112
113

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 0<br>12.2009<br>9a | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ‘’SP 300’‘<br>Film reel carriage ‘’SP 300’‘<br>Spulenkapsel ‘’SP 300’‘<br>Porte-bobine ‘’SP 300’‘<br>Porta bobina ‘’SP 300’‘ |
|---|---|---|---|

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0016015V | SPALLETTA INFER. SPORT. SP300 |
| 2 | 3 | SBC0008029 | ALBERINO RULLO FOLLE |
| 3 | 1 | SBC0016016V | SPALLETTA SUPER. SPORT. SP300 |
| 4 | 6 | SCA0000732 | DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16 |
| 5 | 2 | SBA0005213 | RULLO DI CONTRASTO COMPLETO |
| 6 | 2 | SBA0005245 | RULLO DI TAGLIO COMPLETO |
| 7 | 1 | SBC0008030 | SCHERMO DI PROTEZIONE |
| 8 | 2 | SBC0008028 | PROFILO PER SPORTELLO |
| 9 | 2 | S340005193Z | VITE TCEI M6X12 ZINCATA |
| 10 | 6 | S340507793A | VITE TBEI M8X20 ZINCATA |
| 11 | 2 | S340174998Z | VITE TBEI M6X12 INOX |
| 12 | 6 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 13 | 1 | SBC0008707 | COLONNINA SERRATURA |
| 14 | 2 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 15 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 16 | 1 | SBC0008035 | DISTANZIALE RULLO TAGLIO |
| 17 | 1 | SBC0008036 | PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE |
| 18 | 2 | SBC0007935 | MANIGLIA SPORTELLO |
| 19 | 2 | S340345496Z | RIVETTO ALTA RESIST "IN ACCIAIO BN01-05 |
| 20 | 1 | SBC0008814 | PERNO SPORTELLO |
| 21 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 22 | 1 | SBC0016014V | PROTEZIONE SUP. SPORTELLO SP300 |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.11<br>Rev. 0<br>12.2009<br>10a | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Portabobina ‘’SP 300‘‘<br>Film reel carriage ‘’SP 300‘‘<br>Spulenkapsel ‘’SP 300‘‘<br>Porte-bobine ‘’SP 300‘‘<br>Porta bobina ‘’SP 300‘‘ |
|---|---|---|---|



**M1**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0007166 | FISSAGGIO BASCULANTE SW1 EM-M-FM C-INS. |
| 2 | 1 | SBC0011671 | PANNELLO BASCULANTE SW1 EM-M-FM |
| 3 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 4 | 1 | S340316593Z | VITE TBEI M6X25 ZINCATA |
| 5 | 3 | SCA0000133 | Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc. |
| 6 | 1 | SCC0001627 | PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087 |
| 7 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 8 | 1 | SBA0007169 | SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS |
| 9 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2" |
| 10 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 11 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 12 | 1 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KIT X K13 |

**SM1**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0007167 | FISSAGGIO BASCULANTE SW1 SM C-INS. |
| 2 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2" |
| 3 | 1 | SBA0007169 | SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS |
| 4 | 1 | SBC0011675 | BORDINO CHIUSURA FISSO SW1 SM |
| 5 | 1 | SBA0007168 | PANNELLO BASCULANTE SW1 SM COMP. |
| 6 | 1 | SCC0001627 | PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087 |
| 7 | 1 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KIT X K13 |
| 8 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 9 | 1 | S340316593Z | VITE TBEI M6X25 ZINCATA |
| 10 | 3 | SCA0000133 | Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc. |
| 11 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 12 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 13 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |

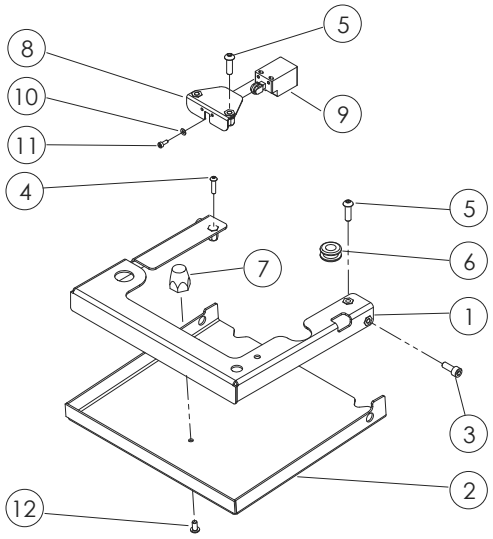
**M2, FM2, SM2**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0007179 | FISSAGGIO BASCULANTE SW2 M-SM-FM C-INS |
| 2 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2" |
| 3 | 1 | SBA0007169 | SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS |
| 4 | 1 | SCC0001627 | PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087 |
| 5 | 1 | SBC0011693 | PANNELLO BASCULANTE SW2 M-SM-FM |
| 6 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 7 | 2 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 8 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 9 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 10 | 1 | S340316593Z | VITE TBEI M6X25 ZINCATA |
| 11 | 3 | SCA0000133 | Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc. |
| 12 | 1 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KIT X K13 |

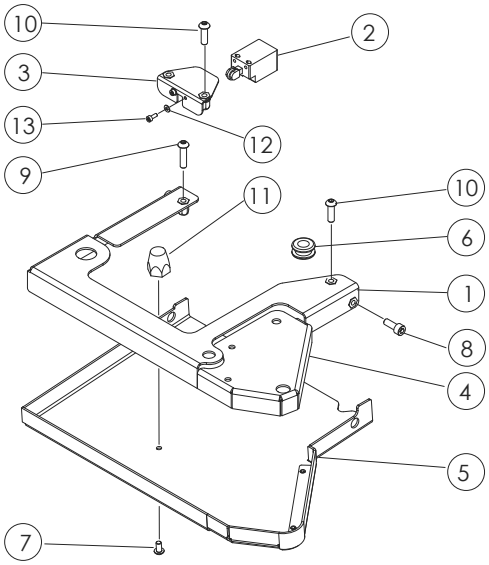
**SP 300**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0007218 | PANNELLO BASCULANTE SW2 SP COMP. |
| 2 | 1 | SCC0001627 | PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087 |
| 3 | 1 | SBA0007155 | SQUADRETTA FISS C-INS |
| 4 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 5 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2" |
| 6 | 1 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KIT X K13 |
| 7 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 8 | 2 | S340048693Z | VITE TCEI M8X25 ZINCATA |
| 9 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 10 | 2 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 11 | 2 | S340046893Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC |

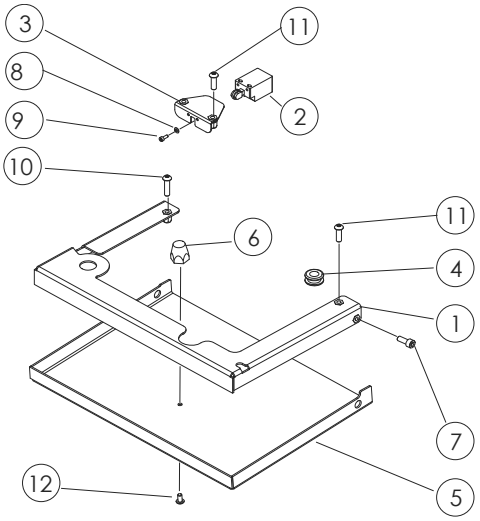
Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **M1**



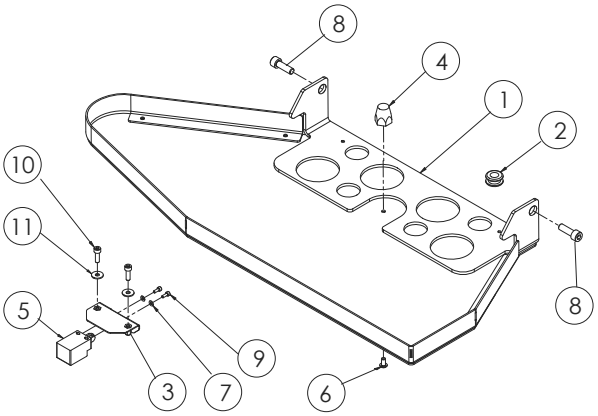

Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **SM1**




Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **M2, FM2, SM2**



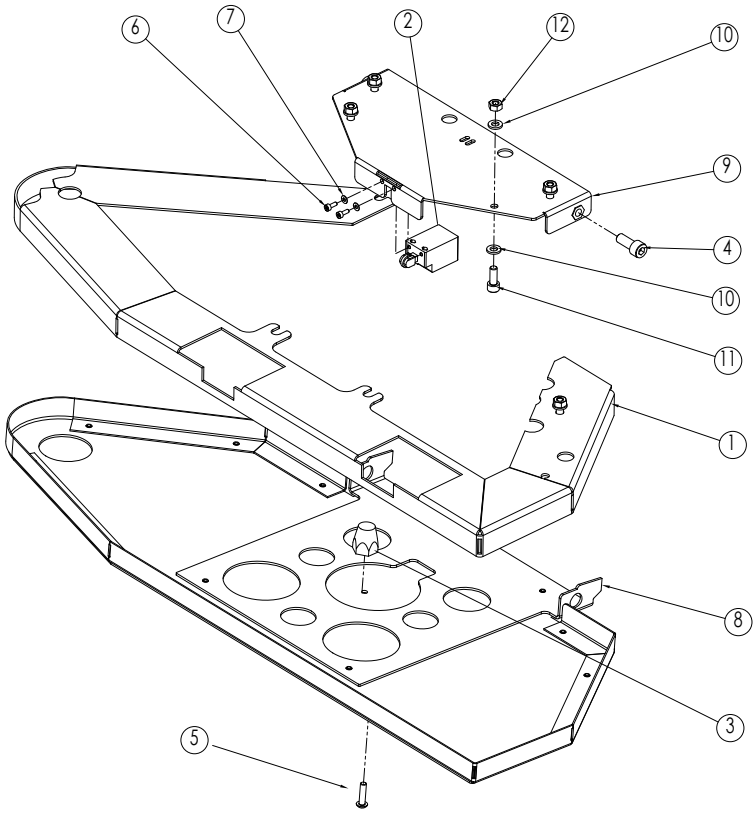

Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **SP 300**



***PWS***

| *Pos.* | *Quantità* | *Codice* | *Denominazione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0018086V | BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA |
| 2 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA A+B "IMP 1" |
| 3 | 1 | SBC0011534 | CAMMA MICRO SICUREZZA |
| 4 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 5 | 1 | SCA0001007 | VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC. |
| 6 | 2 | S340319193Z | VITE TCEI M3X8 ZINCATA |
| 7 | 2 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC. |
| 8 | 1 | SBA0010636V | PANNELLINO BASCULANTE RIVETT. |
| 9 | 1 | SBA0010634 | PIASTRA SUPPORTO C-INS |
| 10 | 10 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 11 | 5 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 12 | 4 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 13 | 1 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |

Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel/Porte-bobine/Porta bobina: **PWS**



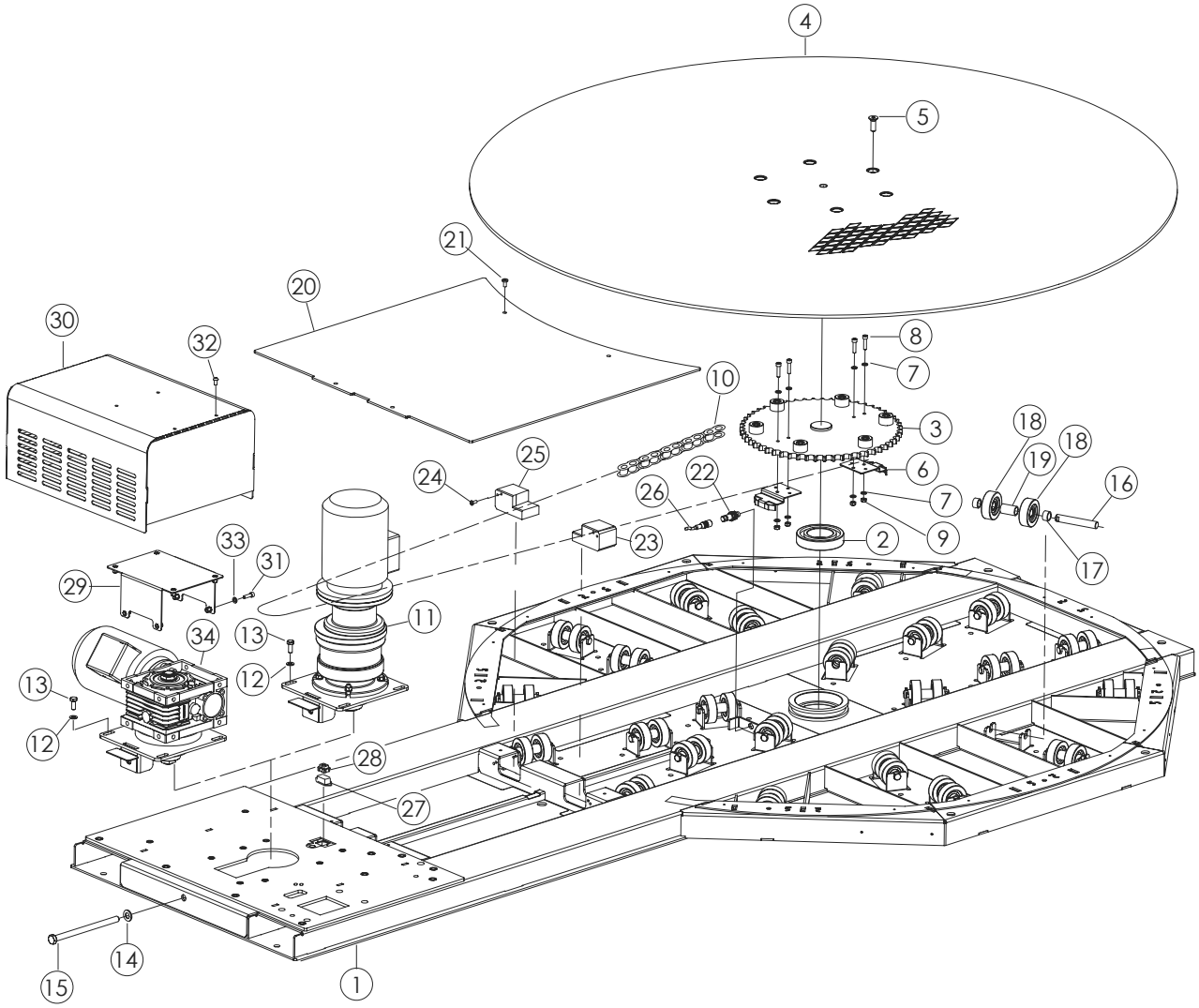
| Pos. | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440936547A | BASE COMP. PIATTAFORMA DIA. 1800 |
| 2 | 1 | S3401776ZZZ | CUSCINETTO 6211 2RS |
| 3 | 1 | S440852300A | CORONA 3/4 Z 55 COMP- WS 150 |
| 4 | 1 | S440943740A | PIATTAFORMA ROTANTE DIA. 1800 |
| 5 | 6 | S340078293Z | VITE TSVEI M10X30 |
| 6 | 2 | SBC0006038T | CAMMA PIATTAFORMA WS3 |
| 7 | 8 | S340017593Z | RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC. |
| 8 | 4 | S340001593Z | VITE TCEI M6X25 ZINC. |
| 9 | 4 | S340028493Z | DADO M6 BASSO ZINC. |
| 10 | 1 | S340524500A | CATENA 3/4 SPEZZONE DA P=212 COMPRESO GIUNTO (P. DIA. 1800) |
| 11 | 1 | S471428500A | RIDUTTORE PREMONT. WS2 (***) |
| 12 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC. |
| 13 | 4 | S340028093Z | VITE TE M8 X 20 ZINC. |
| 14 | 1 | S340006293Z | RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC. |
| 15 | 1 | S340297593Z | VITE TE M12 X180 TUTTO FILETTO AF47 |
| 16 | 24 | S331452492C | PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAFORM. BRUNITO |
| 17 | 48 | S3402778ZZZ | DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3 |
| 18 | 48 | SBC0000633 | ROTELLA C/CUSCINETTO |
| 19 | 24 | S3402779ZZZ | DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3 |
| 20 | 1 | S321680247A | PANNELLO D'ISPEZIONE PIATTAF. DIA. 1800 |
| 21 | 4 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR |
| 22 | 1 | SCC0000578 | PROXY M12 8mm PNP NC M12 CORTO |
| 23 | 2 | S310227400A | PATTINO CATENA DX |
| 24 | 2 | S340514093A | VITE TCBCR M6X12 |
| 25 | 1 | S310227500A | PATTINO CATENA SX |
| 26 | 1 | SBB0000068 | PRECABLATO SENSORE BASE |
| 27 | 1 | S3801454ZZZ | CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE |
| 28 | 1 | SCC0000024 | INSERTO X CONTATTI M. 5P+T A CRIMP. CQ |
| 29 | 1 | SBA0007357 | STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS. |
| 30 | 1 | SBC0012017 | CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1 |
| 31 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 32 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 33 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 34 (*) | 1 | SBA0007311 | MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18 (***) |
| 34 (**) | 1 | SBA0009106 | MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18 (***) |

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.12 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Piattaforme ''18''<br>Turntables ''18''<br>Plattformen ''18''<br>Plate-formes ''18''<br>Plataforma ''18'' |
|---|---|---|---|
| | Rev. 7 | | |
| | 10.2014 | | |
| | 2 | | |



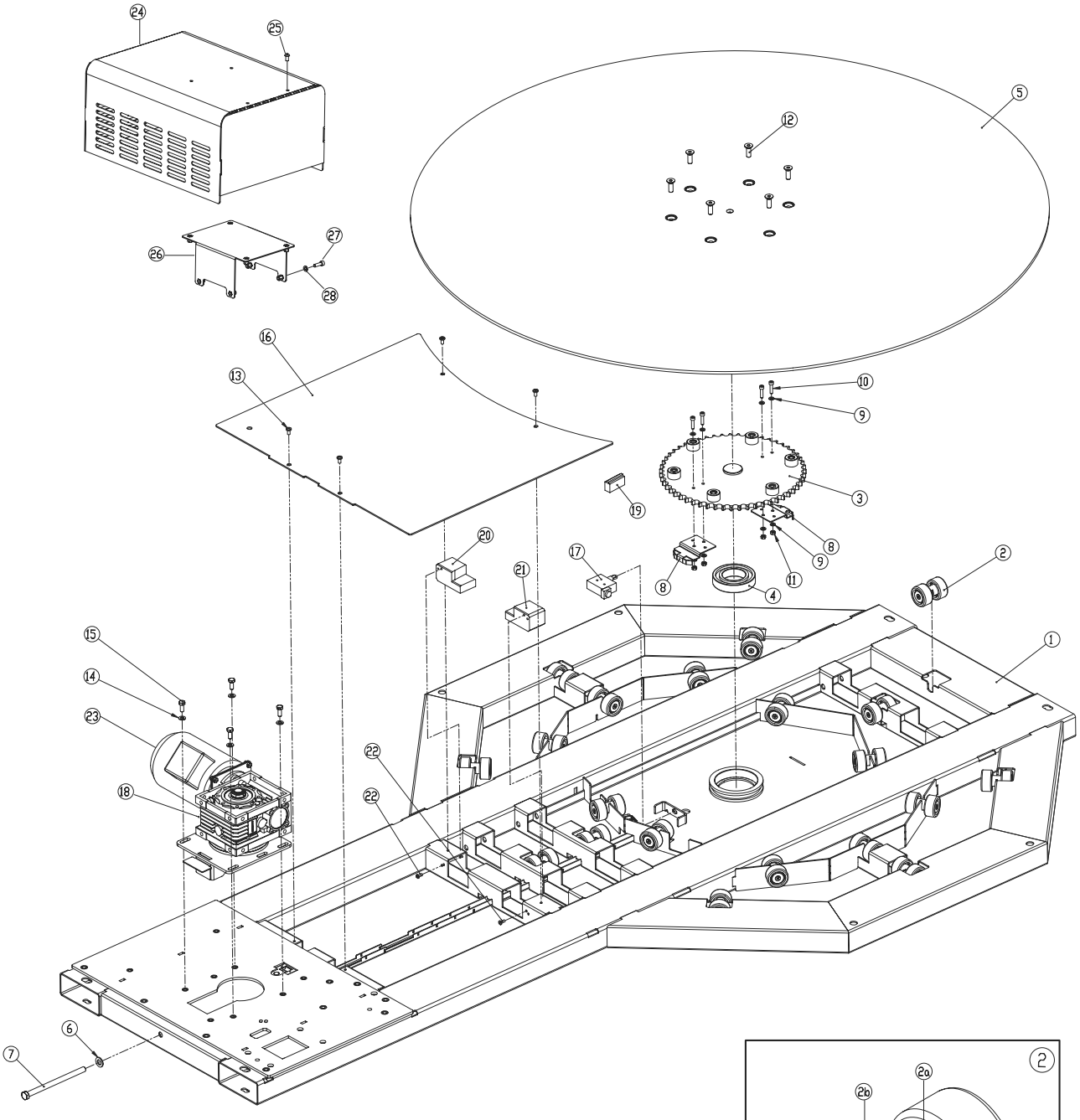
| Pos. | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0008635V | BASE TUBOLARE COMP. SW15 F1/PAKLET |
| 1 | 1 | SBA0009356V | BASE TUBOLARE COMP. SW16 F1/PAKLET |
| 2 | 20 | SBA0006535 | RUOTE BASE PREM. |
| 2a | 1 | SBC0010239T | PERNO ROTELLE BASE |
| 2b | 2 | SBA0004851 | RUOTA BASE |
| 2c | 2 | S330221593A | RONDELLA /6,5/30X5 |
| 2d | 2 | S340049593A | VITE TSVEI M6X15 ZINCATA |
| 3 | 1 | S440852300A | CORONA 3/4 Z55 COMP. WS150 |
| 4 | 1 | S3401776ZZZ | CUSCINETTO 6211 2RS |
| 5 | 1 | SBA0005210 | PIATTAFORMA ROTANTE COMP. Ø1500 |
| 5 | 1 | S440863600A | PIATTAFORMA ROTANTE COMP. WS 165 |
| 6 | 1 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 7 | 1 | S340297593Z | VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47 |
| 8 | 2 | SBC0006038 | CAMMA PIATTAFORMA PAKLET |
| 9 | 8 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 10 | 4 | S340001593Z | VITE TCEI M6X25 ZINCATA |
| 11 | 4 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST |
| 12 | 6 | S340078293Z | VITE TSVEI M10X30 ZINCATA |
| 13 | 4 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 14 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 15 | 4 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 16 | 1 | SBC0015986V | PANNELLO ISPEZIONE SW15 |
| 16 | 1 | SBC0016009 | PANNELLO ISPEZIONE SW16 |
| 17 | 1 | SBB0000813 | PRECABLATO FINECORSA CINGHIA |
| 18 (*) | 1 | SBA0009204 | MOTORIDUTTORE VSF PREMONT. (***) |
| 18 (**) | 1 | SBA0009931 | MOTORIDUTTORE VSF PREMONT. (***) |
| 19 | 1 | S340513200A | CAT RING CHIUSO 3/4" p=196 compr. giunt |
| 19 | 1 | S340513300A | CAT 3/4'' SPEZZONE DA p=204 compr. Giunt. |
| 20 | 1 | S310227500A | PATTINO CATENA SX |
| 21 | 1 | S310227400A | PATTINO CATENA DX |
| 22 | 2 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 24 | 1 | SBC0012017 | CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1 |
| 25 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6x12 ZINCATA |
| 26 | 1 | SBA0007357 | STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS. |
| 27 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINCATA |
| 28 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6x20 ZINCATA |

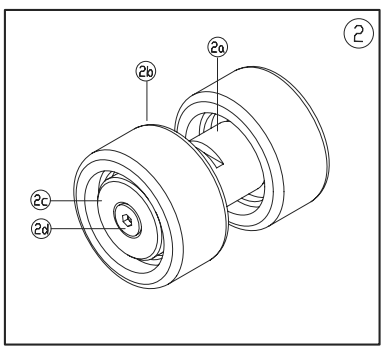
(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.12a<br>Rev. 1<br>05.2010<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechange<br>Repuestos | Piattaforme in tubolare ‘’15-16’’<br>Turntables ‘’15-16’’<br>Plattformen ‘’15-16’’<br>Plate-formes ‘’15-16’’<br>Plataforma ‘’15-16’’ |
|---|---|---|---|



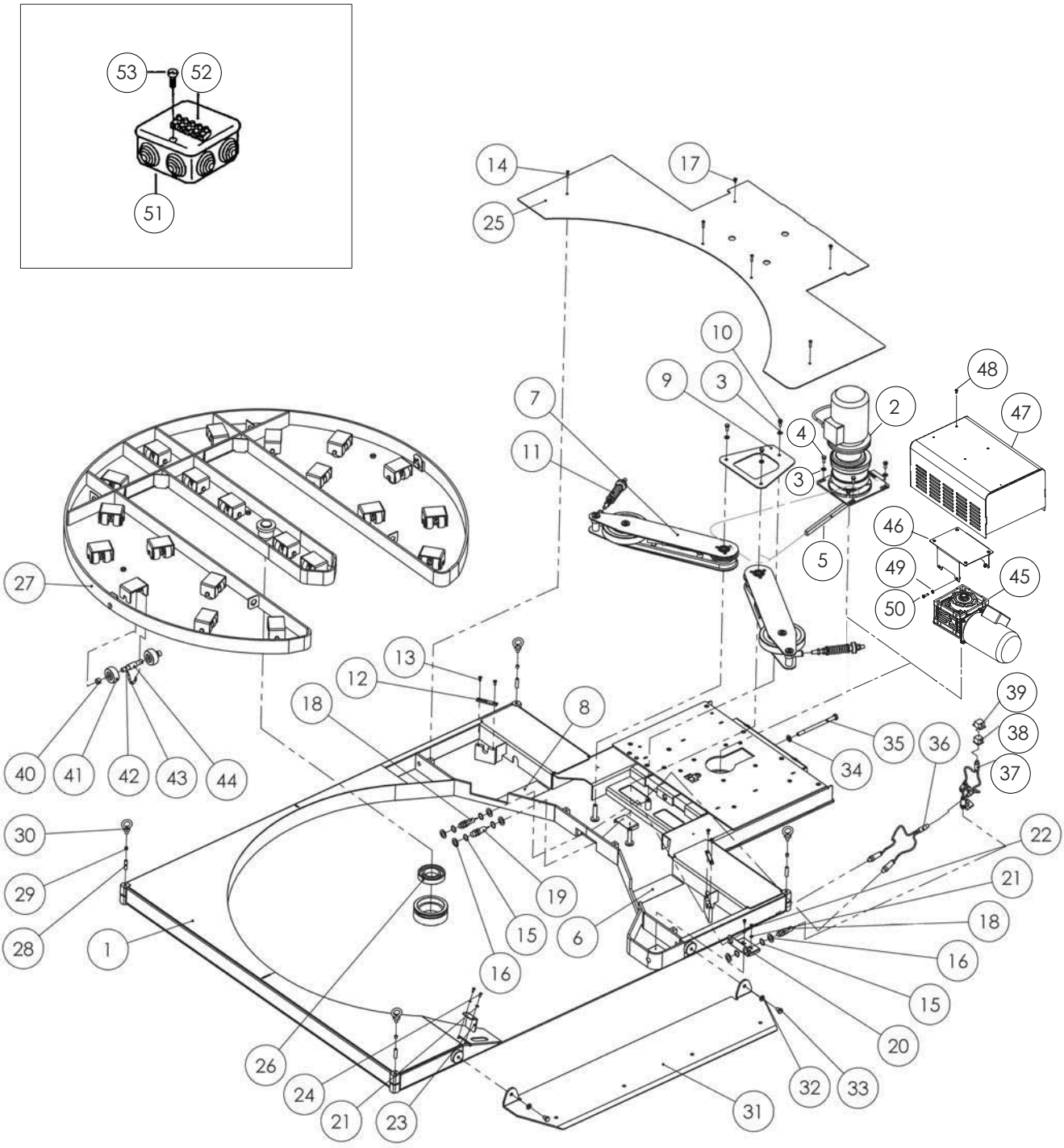



| Pos. | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S450591547Z | BASE C/INSERTI |
| 2 | 1 | S471428900A | RIDUTTORE PREMONTATO (***) |
| 3 | 7 | S340012393Z | RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC. |
| 4 | 4 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 5 | 1 | S340524800A | CAT. 1/2X5/16 SPEZZ. P=122 COMPRESA |
| 6 | 1 | S4204254ZZZ | PATTINO STRISCIAMENTO DX C/BIADESIVO |
| 7 | 2 | S470993000A | BRACCIO PREM. HS312 |
| 8 | 1 | S4204255ZZZ | PATTINO STRISCIAMENTO SX C/BIADESIVO |
| 9 | 1 | S321680547A | PASTRA CENTRALE |
| 10 | 3 | S340028093Z | VITE TE M8X20 ZINCATA |
| 11 | 2 | S470993500A | TIRANTE MOLLA PREM. HS312 |
| 12 | 2 | S331821493A | PIATTO SUPPORTO MOLLA ZINC. HS312 |
| 13 | 4 | S340040393Z | VITE TSVEI M5X16 ZINCATA |
| 14 | 4 | S340316593Z | VITE TBEI M6X25 ZINCATA |
| 15 | 6 | S3403390ZZZ | RING DI COMPENSAZIONE LMKAS 26 /25,8-1 |
| 16 | 6 | S320698993A | RONDELLA ALBERINO PROTEZ. APS |
| 17 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATA M6X12 TESTA TCBCR |
| 18 | 2 | S3805087ZZZ | FOTOCELLULA ''DATALOGIC S5-5-B3 -30'' |
| 19 | 1 | S3804605ZZZ | FOTOCELLULA 'DATALOGIC S5-5-C10 -30'' |
| 20 | 1 | S320890047A | SUPP. FTC SAFETY HSD312 VERN. |
| 21 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINCATA |
| 22 | 2 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR |
| 23 | 1 | S4204303ZZZ | SUPP. C/CATARINFRANGENTE HSD312 |
| 24 | 4 | S340198093Z | VITE TCBCR M5X12 ZINC. 100a/3M |
| 25 | 1 | S321680847A | PANNELLO D'ISPEZIONE |
| 26 | 1 | S3401776ZZZ | CUSCINETTO 6211 RS |
| 27 | 1 | S471135200A | PIATTAFORMA ROTANTE PREMONT. HSD312 |
| 28 | 4 | S340191992Z | GRANO EIPP M10X40XL |
| 29 | 4 | S340190692Z | GRANO EIPP M10X10 WS3 |
| 30 | 4 | S340190493Z | GOLFARE DI SOLLEVAMENTO M10 |
| 31 | 1 | S320891747A | RAMPA VERN. HSD312 |
| 32 | 2 | S340021993Z | RONDELLA PIANA PER VITE M10 ZINCATA. |
| 33 | 2 | S340065093A | VITE TE M10X16 ZINCATA |
| 34 | 1 | S340006293Z | RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC. |
| 35 | 1 | S340297593Z | VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47 |
| 36 | 1 | SCC0000047 | Y PVC SPINA M12 - TERM. LIBERI L=2m |
| 37 | 1 | SCC0000236 | PRESA DRITTA 4 POLI M12 TERM. LIBERO L1. |
| 38 | 1 | SCC0000024 | INSERTO PER CONTATTI M. 5P+T A CRIMP. CQ |
| 39 | 1 | S3801454ZZZ | CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE 104225 |
| 40 | 42 | S3402778ZZZ | DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3 |
| 41 | 42 | SBC0000633 | ROTELLA C/CUSCINETTO LAVORATA WS |
| 42 | 21 | S331452492C | PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAF. BRUNITO |
| 43 | 21 | S370033693A | MOLLA FERMO RUOTE HS312 |
| 44 | 21 | S3402779ZZZ | DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3 |
| 45 (*) | 1 | SBA0007313 | MOTORIDUTT. VSF BASI HSD (***) |
| 45 (**) | 1 | SBA0009969 | MOTORIDUTT. VSF BASI HSD (***) |
| 46 | 1 | SBA0007357 | STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS. |
| 47 | 1 | SBC0012017 | CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1 |
| 48 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 49 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCATA |
| 50 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 51 | 1 | S3802510ZZZ | SCATOLA DI DERIVAZIONE 65X65 |
| 52 | 0,41 | S3801480ZZZ | MORSETTIERA NYLON D.10 12 PEZZI |
| 53 | 2 | S340123993Z | VITE TCBCR M4X8 ZINCATA |

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20


53
52
51
14
17
25
10
9
3
7
11
2
48
47
4
3
46
5
49
45
50
27
13
12
18
8
39
38
37
35
36
34
40
41
42
43
44
30
29
28
1
19
15
6
16
22
21
18
16
15
20
26
24
21
23
32
33
31

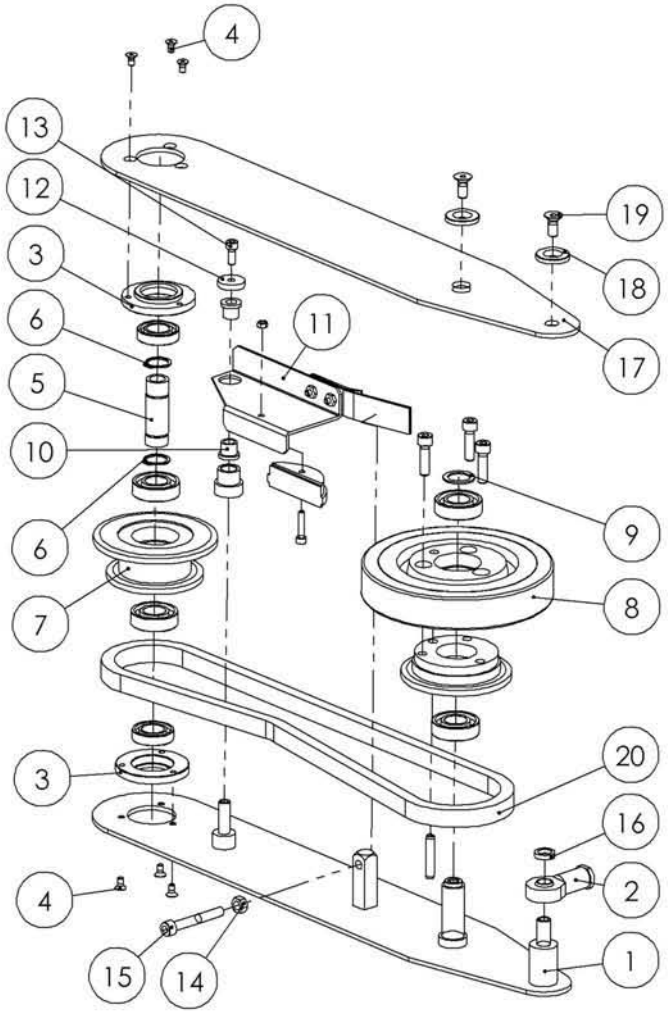
***REF-1***

| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | S440639747A | PIASTRA BRACCIO INF. VERN. HS312 |
| 2 | 2 | S340101693Z | TESTA A SNODO M12X1,25 ZINCATA |
| 3 | 4 | S4304850ZZZ | FLANGIA BRACCIO C/CUSCINETTO HS312 |
| 4 | 4 | S340037093Z | VITE TSVEI M5X10 ZINCATA |
| 5 | 2 | S331824200A | PERNO RINVIO TRASMISSIONE HS312 |
| 6 | 4 | S340006892Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO 20 BR. |
| 7 | 2 | S4304849ZZZ | PIGNONE DOPPIO C/CUSCINETTO HS312 |
| 8 | 2 | S470993100A | RUOTA DI FRIZIONE ASS.HS312 |
| 9 | 2 | S320605693A | RONDELLA /20 WS3 |
| 10 | 2 | S3401240ZZZ | BRONZINA |
| 11 | 2 | S470993200A | TENDITORE PREM. HS312 |
| 12 | 2 | S330802792Z | RONDELLA SPECIALE T302 SP. |
| 13 | 1 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 14 | 1 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 15 | 2 | S340170393Z | VITE TCEI M8X70 TUTTO FILET 200A-700A 3M |
| 16 | 2 | S331822793A | DISTANZIALE SNODO HS312 |
| 17 | 2 | S320742147A | PIASTRA BRACCIO SUPERIORE HS312 |
| 18 | 2 | S331823893A | RONDELLA /8 SP.4mm HS |
| 19 | 2 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 20 | 2 | S3403043ZZZ | SPEZZ.CAT 1/2 X 5/16 84 MAGL.GIUNTO A |

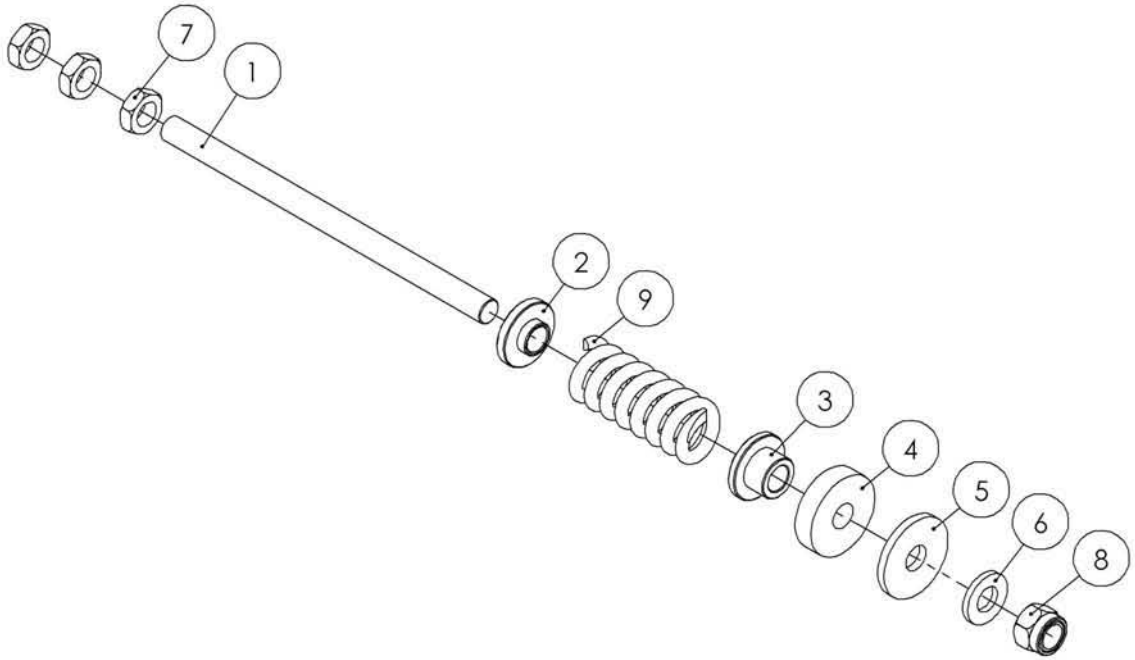
***REF-2***

| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | S331824792A | TIRANTE MOLLA |
| 2 | 2 | S331824900A | BUSSOLA ANTERIORE PORTAMOLLA HS312 |
| 3 | 2 | S331825000A | BUSSOLA POSTERIORE PORTAMOLLA HS312 |
| 4 | 2 | S310173800A | RONDELLA AMMORTIZZO HS312 |
| 5 | 2 | S320750893A | RONDELLA /40-12,5 SP.4MM HS312 |
| 6 | 2 | S310182100A | RONDELLA /12,5 PARACOLPI HS3 |
| 7 | 3 | S340089193Z | DADO M12 |
| 8 | 1 | S340073593Z | DADO M12 AUTOBLOCCANTE |
| 9 | 2 | S3403039ZZZ | MOLLA X STAMPI RED /16/32X76 R32-076IS |

**REF-1**



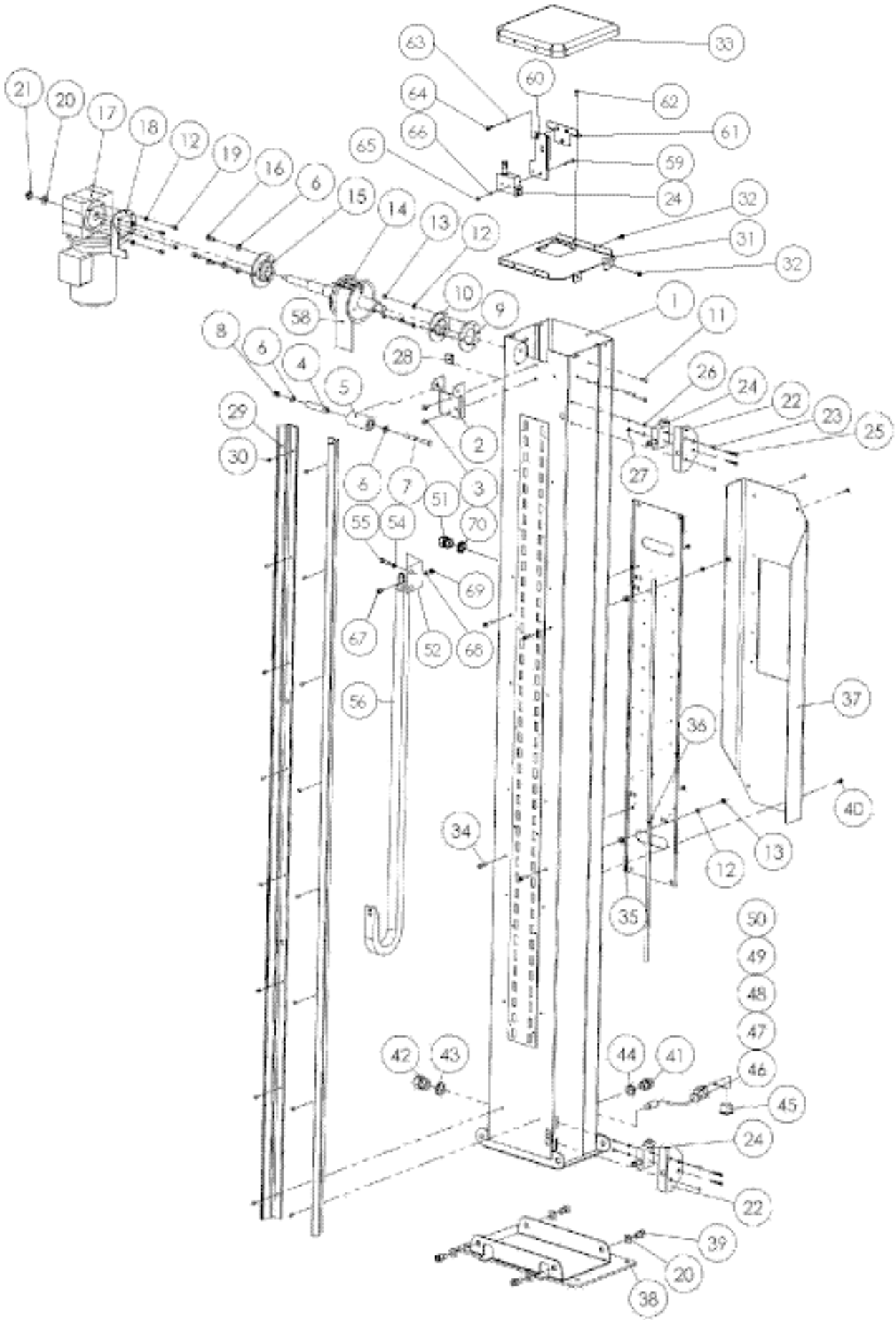

**REF-2**



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0003514 | GRUPPO COLONNA C/INS. WS100 H2100 |
| 1 | 1 | SBA0003453 | GRUPPO COLONNA C/INS. WS100 H2400 |
| 2 | 1 | SBC0000500 | SUPPORTO RULLINO DI RINVIO |
| 3 | 2 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR |
| 4 | 1 | SBC0000499T | ALBERINO RULLINO DI RINVIO |
| 5 | 1 | SBC0000502 | RULLINO DI RINVIO |
| 6 | 5 | S340012393Z | RONDELLA PIANAX VITE M8 ZINC. |
| 7 | 1 | SCA0000108 | VITE TCEI M8X90 ZINCATA |
| 8 | 1 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 9 | 1 | S321635293A | DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPF203 WS100 |
| 10 | 1 | S3403414ZZZ | SUPPORTO FLANGIATO UBPF 203/NSK |
| 11 | 3 | S340316593Z | VITE TBEI M6X25 ZINCATA |
| 12 | 11 | S340017593Z | RONDELLA PIANAX VITE M6 ZINC. |
| 13 | 7 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 14 | 1 | S471428200A | PULEGGIAC/ALBERO PREM. WS1 H2100 |
| 14 | 1 | SBA0003451 | PULEGGIAC/ALBERO PREM. WS1 H2400 |
| 15 | 1 | S3403210ZZZ | SUPPORTO NSK SBPF-205 |
| 16 | 3 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 17 | 1 | S3805202ZZZ | RIDUTT MOTOVARIO NMRV-040M PAM63B5 (***) |
| 18 | 1 | SBC0005100V | ARM DI REAZ PER MOTOVARIO NMRV 040 WS2 |
| 19 | 4 | S340005193Z | VITE TCEI M6X12 ZINCATA |
| 20 | 5 | S340006293Z | RONDELLA PIANAX VITE M12 ZINC |
| 21 | 1 | S340223393Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1 |
| 22 | 2 | S450528047Z | SQUADRETTA MICRO C/INS.WS100 |
| 23 | 4 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10KITXK13 |
| 24 | 3 | S3802063ZZZ | FINE CORSA D4MC-5020 |
| 25 | 4 | S340090493Z | VITE TSVEI M4X35 ZINCATA |
| 26 | 4 | S340004393Z | RONDELLA PIANAX VITE M4 ZINC. |
| 27 | 4 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 28 | 1 | S3801649ZZZ | TUBO RITORNO EST./19 INT/14 |
| 29 | 2 | S332635000A | GUIDA CARRELLO WS100 PER COLONNA H2100 |
| 29 | 2 | SBC0005099 | GUIDACARRELLOWS100 PER COLONNA H2400 |
| 30 | 16 | S340511300A | RIVETTOAVIBULBINACCIAIOCOD.BN01-06 |
| 31 | 1 | SBC0005277V | PIASTRA DI TESTA MW2 VERN. |
| 32 | 4 | S340198093Z | VITE TCBCR M5X12 ZINC. 100a/3M |
| 33 | 1 | SBC0010794V | CAPPELLO COLONNA SW1/F1 |
| 34 | 4 | S340001593Z | VITE TCEI M6X25 ZINCATA |
| 35 | 4 | S332208693A | COLONNINA QUADRO WS100 ZINC. |
| 36 | 1 | S3403172ZZZ | GOMMA ADES. TIPO R60 10X3mm |
| 37 | 1 | SBC0012669V | SPORTELLO QUADRO SW1 (con/avec/with/mit/con BUZZER) |
| 37 | 1 | SBC0010612V | SPORTELLO QUADRO SW1 (senza/sans/without/ohne/sin BUZZER) |
| 38 | 1 | S440857047A | PIASTRA COLONNA WS100 VERN. |
| 39 | 4 | S340198493Z | VITE TCEI M12X20 ZINCATA |
| 40 | 4 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12ZINC. |
| 41 | 2 | S380582600A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO |
| 42 | 1 | S380594400A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M25X1.5 GRIGIO |
| 43 | 1 | S380594900A | DADO PER BOCCHETTONE M25X1.5 GRIGIO |
| 44 | 1 | S380594800A | DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO |
| 45 | 1 | SCC0000020 | INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ |

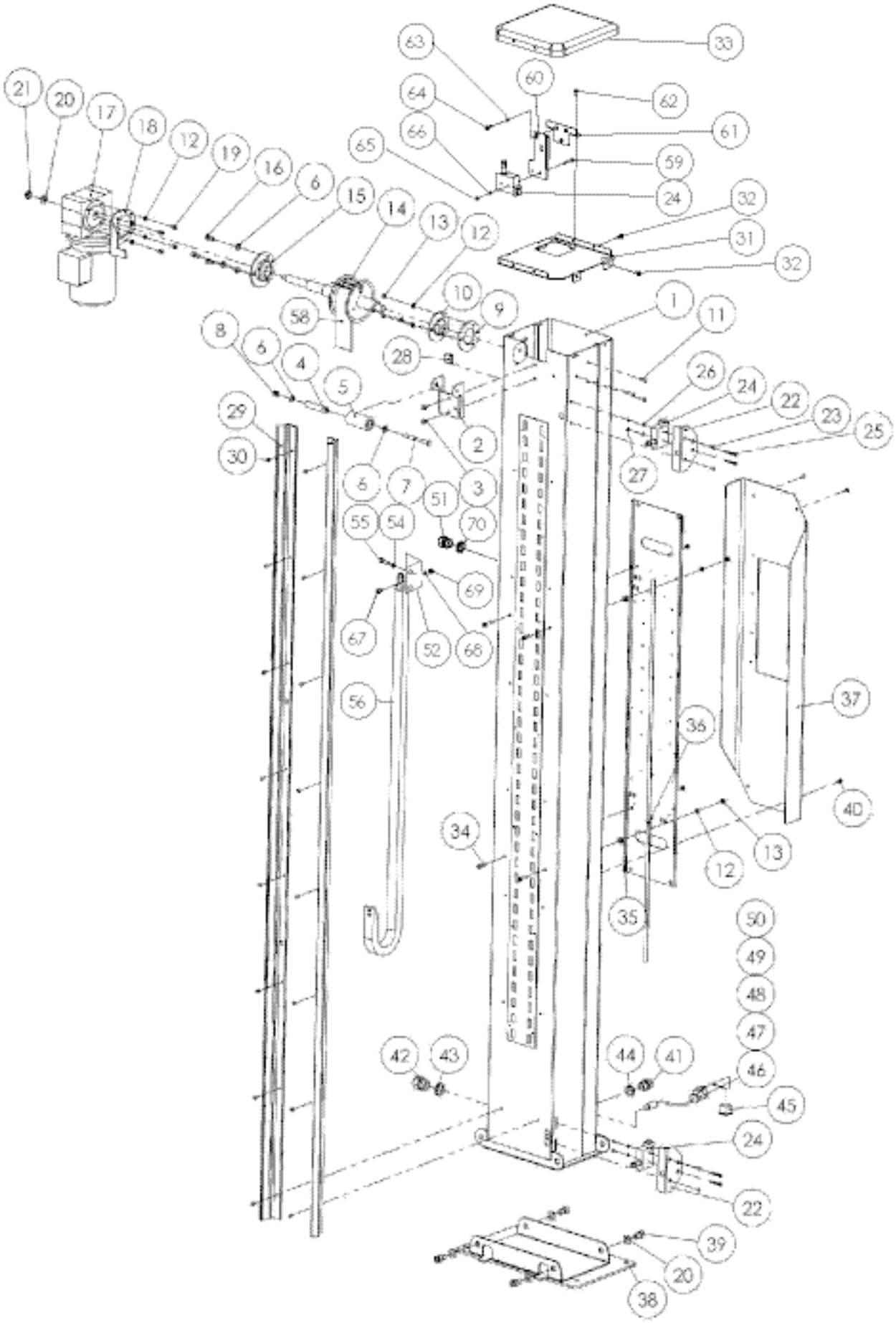
(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.14<br>Rev. 5<br>09.2008<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Colonna classe 1<br>Column class 1<br>Saeule Klasse 1<br>Colonne classe 1<br>Columna clase 1 |
|---|---|---|---|



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 46 | 1 | S3802207ZZZ | GUAINAFLESSIBILE /16 |
| 47 | 2 | S380590200A | RACC RAMN-016 M20 X 1.5 PER GUAINA/16 S |
| 48 | 1 | S380594800A | DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO |
| 49 | 1 | S380625100A | CUSTODIA VOLANTE DIRITTA 195129 EPIC |
| 50 | 1 | SCC0000020 | INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ |
| 51 | 1 | S380594300A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO |
| 51 | 1 | S380582600A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO |
| 51 | 1 | S380594200A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M12X1.5 GRIGIO |
| 52 | 2 | SBC0009914V | SQUADRETTA CATENA P.CAVI |
| 54 | 6 | S340002493Z | RONDELLA ELASTICA X VITE M6 ZINC. |
| 55 | 5 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 56 | 1 | S340522000A | CAT PORTACAVI 0202-15-50-1300-MA-FI |
| 58 | 1 | S310151200A | CINGHIA SOLLEVAMENTO WS3 H 2100 |
| 58 | 1 | S310197100A | CINGHIA SOLLEVAMENTO WS2-H 2400 |
| 59 | 2 | S340022993Z | VITE TCEI M4X30 ZINCATA |
| 60 | 1 | SBC0005098 | STAFFA SUPPORTO MICRO |
| 61 | 1 | SBA0003450 | STAFFA SUPPORTO CON INSERTI |
| 62 | 2 | S340513993A | VITE TRILOBATAM5X12 TESTA TCBCR |
| 63 | 3 | S340220392Z | RANELLADI SAFETY "S" (SCHNORR)/5 F144 |
| 64 | 3 | S340031893Z | VITE TCEI M5X12 ZINCATA |
| 65 | 2 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 66 | 2 | S340220292Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR)/4 F144 |
| 67 | 4 | S340029193Z | VITE TCEI M3X10 ZINC. |
| 68 | 4 | S340055893Z | RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINCATA |
| 69 | 4 | S340169693Z | DADO M3 ZINCATO |
| 70 | 1 | S380594700A | DADO PER BOCCHETTONE M16X1,5 GRIGIO |
| 70 | 1 | S380594800A | DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO |
| 70 | 1 | S380594600A | DADO PER BOCCHETTONE M12X1.5 GRIGIO |

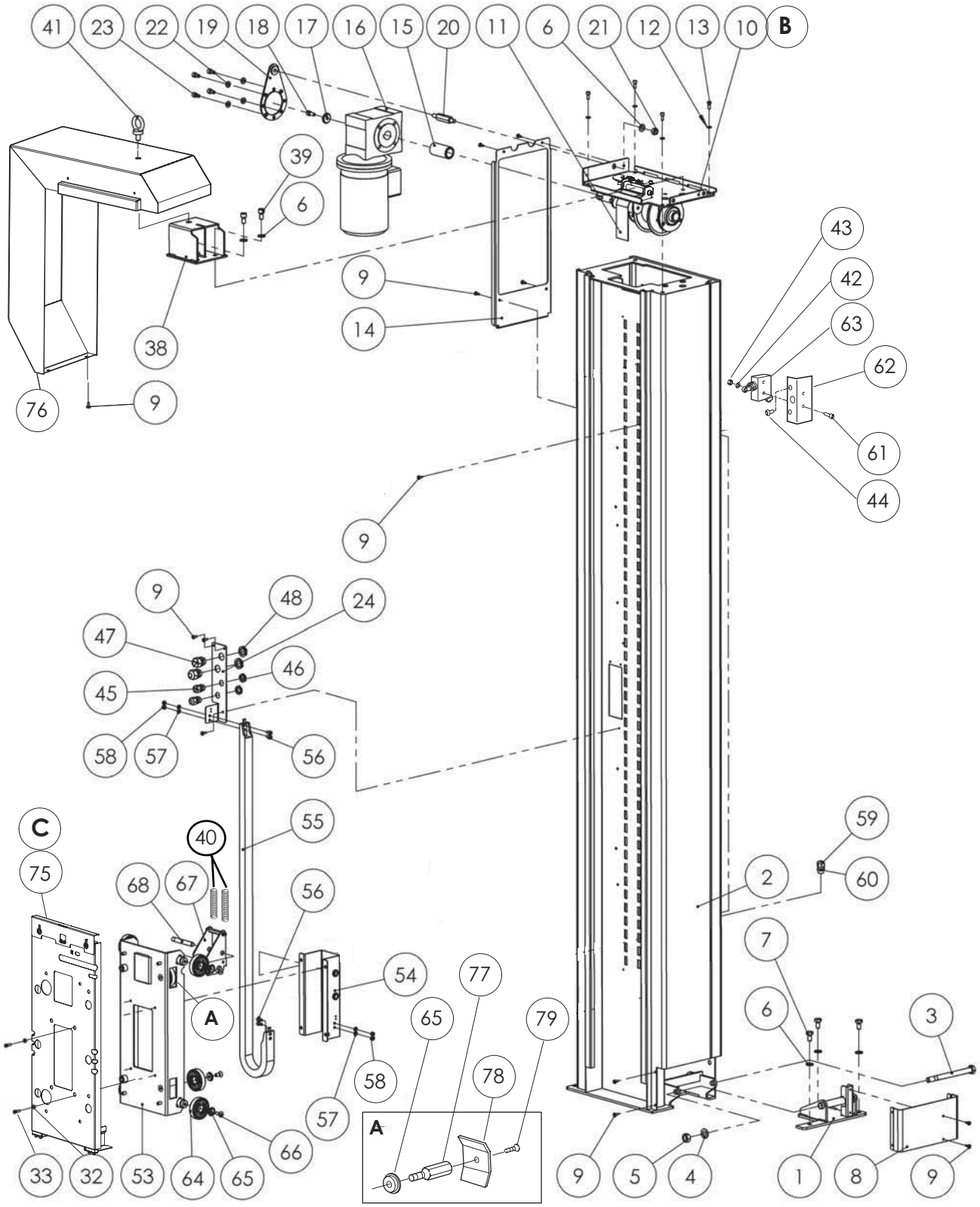
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.14<br>Rev. 5<br>09.2008<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Colonna classe 1<br>Column class 1<br>Saeule Klasse 1<br>Colonne classe 1<br>Columna clase 1 |
|---|---|---|---|



| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440856947A | CERNIERA COLONNA WS2 |
| 2 | 1 | S450590247A | GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=2100 |
| 2 | 1 | S450590647Z | GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=2600 |
| 2 | 1 | S450590747Z | GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=3000 |
| 3 | 1 | S340355593Z | VITETEM14X170ZINC. |
| 4 | 1 | S340049393Z | RONDELLA PIANAX VITE M14 ZINC |
| 5 | 1 | S340051493Z | DADOM14ZINCATO |
| 6 | 8 | S340021993Z | RONDELLA PIANAX VITE M10 ZINC |
| 7 | 5 | S340032193Z | VITE TE M10X20 ZINCATA |
| 8 | 1 | S321636247A | CARTER CERNIERA WS2 |
| 9 | 17 | S340513993A | VITE TRILOBATAM5X12 TESTATCBCR |
| 10 | 1 | SBA0003513 | GRUPPO SOLLEVAMENTO PREM. WS2-2100 |
| 11 | 1 | S310151200A | CINGHIASOLLEVAMENTO WS3 H=2100 |
| 11 | 1 | S310197100A | CINGHIA SOLLEVAMENTO WS2 H=2600 |
| 11 | 1 | S310171400A | CINGHIASOLLEVAMENTO WS3 H=3000 |
| 12 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANAX VITE M6 ZINC. |
| 13 | 4 | S340057793Z | VITE TCEI M6X16 ZINCATA |
| 14 | 1 | S321644047A | TELAIO PER COPERTURA COLONNA |
| 15 | 1 | S331907393A | DISTANZIALE RIDUTTORE WS2 |
| 16 | 1 | S3804713ZZZ | RID MOTOVARIO NMRV 50 M00 PAM71 B5 (***) |
| 16 | 1 | S3803571ZZZ | RIDUTTORE MOTOVARIO i80 PAM71 B5 WS3 (***) |
| 17 | 1 | S332023893A | RONDELLA/30-/8-SP5 WS2 |
| 18 | 1 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 19 | 1 | S3804537ZZZ | ARM REAZ MOTOVARIO PER RID NMRV5O |
| 20 | 1 | S332945293A | COLONNINABRACCIO RIDUTT MOTOVARIO |
| 21 | 1 | S340000493Z | DADO M10R80 ZINC. |
| 22 | 12 | S340012393Z | RONDELLA PIANAX VITE M8 ZINC. |
| 23 | 4 | S340028093Z | VITE TEM8X20 ZINCATA |
| 24 | 1 | S321669747A | SQUDRETTAATTACCO CATENAWS2 |
| 25 | 4 | S332945493A | COLONNINA PANNELLO COMPONENTI |
| 26 | 4 | S340174993Z | VITETBEI M6X12ZINC. |
| 28 | 4 | S340216393Z | DADO M8 ALTO |
| 29 | 3 | S3403172ZZZ | GOMMAADES. TIPO R60 10X3mm |
| 30 | 2 | S332945300A | DISTANZIALE PER CERNIERA |
| 31 | 1 | S3403113ZZZ | CERN DISASSATA 96-50-520-50 (SOUTHCO) |
| 32 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANAX VITE M5 ZINC. |
| 33 | 4 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 34 | 1 | S3403112ZZZ | CERN DISASSATA 96-50-510-50 (SOUTHCO) |
| 35 | 1 | SBC0012670V | SPORTELLO QUADRO SW2 (con/avec/with/mit/con BUZZER) |
| 35 | 1 | S321644100A | SPORTELLO QUADRO SW2 (senza/sans/without/ohne/sin BUZZER) |
| 36 | 4 | S340037093Z | VITE TSVEI M5X10 ZINCATA |
| 37 | 2 | S340526800A | SERRATURA SOUTHCO COD.E5-1-015-041 |
| 38 | 1 | S440932647A | STAFFA SOLLEV COLONNA SIATVERN. |
| 39 | 2 | S340020693Z | VITE TCEI M10X20 ZINCATA |
| 40 | 2 | S370031898A | MOLLA |
| 41 | 1 | S340528193A | GOLFARE UNI-ISO 3266-M12 |
| 42 | 4 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINCATA |
| 43 | 4 | S340000193Z | DADO M4 ZINCATO |
| 44 | 4 | S340217593Z | VITE TBEI M5X10 KITX13 |

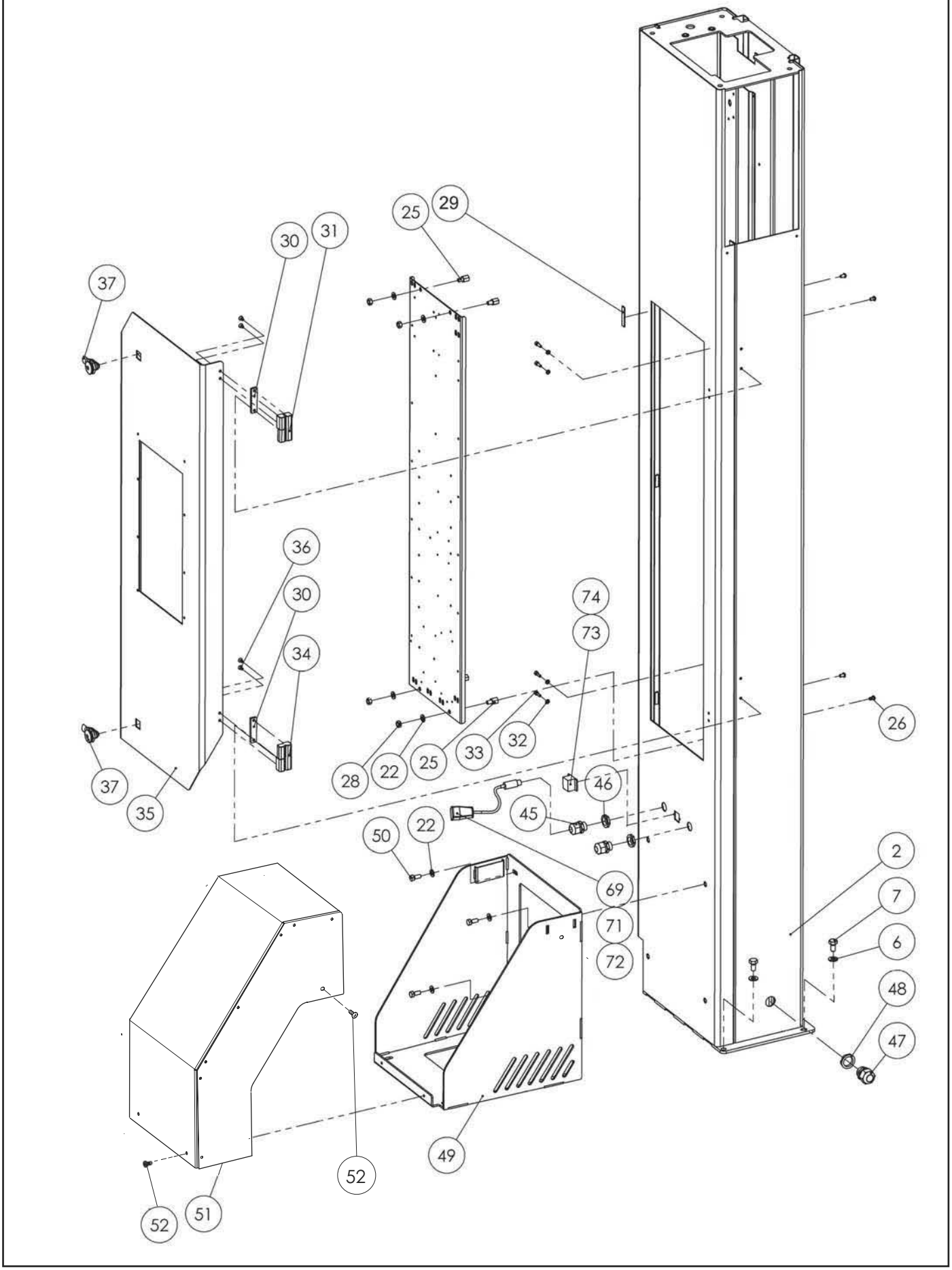
(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.15<br>Rev. 5<br>09.2008<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Colonna classe 2<br>Column class 2<br>Saeule Klasse 2<br>Colonne classe 2<br>Columna clase 2 |
|---|---|---|---|



| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 45 | 4 | S380582600A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO |
| 46 | 4 | S380594800A | DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO |
| 47 | 1 | S380594400A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M25X1.5 GRIGIO |
| 48 | 1 | S380594900A | DADO PER BOCCHETTONE M25X1.5 GRIGIO |
| 49 | 1 | S440857247A | STAFFA COLONNA WS2 |
| 50 | 4 | S340058493Z | VITE TCEI M8X16 ZINCATA |
| 51 | 1 | SBA0006148V | CARTER (MOTORIDUTTORE COASSIALE) |
| 51 | 1 | SBA0007194V | CARTER (MOTORIDUTTORE VITE/SFINE) |
| 52 | 4 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR |
| 53 | 1 | SBA0000802 | GR. CARRELLO WS (SENZACAMMA) |
| 54 | 1 | SBA0006648 | SCATOLA CONNESSIONE C/INS. PAKLET |
| 55 | 1 | SCA0000290 | CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1152 MA/FI H=2100 (C/CARRELLI PW-SP) |
| 55 | 1 | SCA0000288 | CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1404.MA/FI H=2600 (C/CARRELLI PW-SP) |
| 55 | 1 | SCA0000289 | CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1602.MA/FI H=3000 (C/CARRELLI PW-SP) |
| 55 | 1 | S340522000A | CAT. PORTACAVI 0202-15-50-1300-MA-FI H=2100 (C/CARRELLI M-FM-SM) |
| 55 | 1 | S340523500A | CAT. PORTACAVI 0202.15-50-1400-MA-MI H=2600 (C/CARRELLI M-FM-SM) |
| 55 | 1 | S340523600A | CAT. PORTACAVI 0202.15-50-1600-MA-MI H=3000 (C/CARRELLI M-FM-SM) |
| 56 | 4 | S340057792Z | VITE TCEI M6X16 BRUNITA |
| 57 | 1 | S340002492Z | RONDELLA ELASTICAX M6 |
| 58 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 59 | 1 | S380594300A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO |
| 60 | 1 | S380594700A | DADO PER BOCCHETTONE M16X1.5 GRIGIO |
| 61 | 4 | S340022993Z | VITE TCEI M4X30 ZINCATA |
| 62 | 2 | S450525647Z | SQUADRETTA MICRO C/INSERTI WS100 |
| 63 | 2 | S3802063ZZZ | FINE CORSA OMRON D4MC-5020 |
| 64 | 8 | S4604221ZZZ | ROTELLA CARRELLO C/CUSCINETTO WS3 |
| 65 | 8 | S331570393A | RONDELLA/8 ROTELLA WS3 |
| 66 | 8 | S340017293Z | VITE TSVEI M8X30 ZINC. |
| 67 | 1 | S470844700A | FRENO PREMONTWS3 |
| 68 | 1 | S331572498A | PERNO ROTAZ.FRENO WS3 |
| 69 | 2 | S380582600A | BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO |
| 71 | 1 | S380625100A | CUSTODIA VOLANTE DIRITTA 195129 EPIC |
| 72 | 1 | SCC0000020 | INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ |
| 73 | 1 | S3801454ZZZ | CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE 104225 |
| 74 | 1 | SCC0000020 | INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ |
| 75 | 1 | SBA0007184 | KIT PANNELLO C/MICRO SICUREZZA SW2 |
| 76 | 1 | SBA0006147V | CARTER COLONNA |
| 77 | 1 | S331910193A | COLONNINA FISSAGGIO CAMMA |
| 78 | 1 | S320780993A | CAMMA CARRELLO ZINC. WS2 |
| 79 | 1 | S340037093Z | VITE TSVEI M5X10 ZINCATA |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.15<br>Rev. 4<br>07.2007<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Colonna classe 2<br>Column class 2<br>Saeule Klasse 2<br>Colonne classe 2<br>Columna clase 2 |
|---|---|---|---|



**REF-1**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0003512V | PIASTRA DI TESTA COMPL. WS2 |
| 2 | 2 | S471031400A | SUPPORTO CUSCINETTO PREMONTATO WS2 |
| 3 | 12 | S340006393Z | RONDELLA ELASTICA DIAM.8 |
| 4 | 4 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 5 | 4 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 6 | 1 | S471428600A | PULEGGIA C/ALBERO PREM.WS2 |
| 7 | 2 | S3401051ZZZ | LINGUETTA 8X7X25 |
| 8 | 2 | S331908092A | ALBERINO RULLINO RINVIO WS2 |
| 9 | 2 | S320781793A | RONDELLA /20-/15 sp.1,5 WS2 |
| 10 | 1 | S4304887ZZZ | RULLINO RINVIO COMPLETO |
| 11 | 2 | S340314093Z | VITE TCEI M8X110 WS2 |
| 12 | 2 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 13 | 1 | SCA0000445 | MOLLA A TRAZIONE SPEC T31630 |
| 14 | 1 | S340010893Z | VITE TCEI M5X20 ZINCATA |
| 15 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 16 | 3 | S340002393Z | DADO M5 ZINCATO |
| 17 | 2 | S340005193Z | VITE TCEI M6X12 ZINCATA |
| 18 | 4 | S340220492Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /6 F144 |
| 19 | 2 | S340028493Z | DADO M6 BASSO ZINCATO |
| 20 | 1 | SBB0000813 | PRECABLATO FINECORSA CINGHIA |
| 21 | 1 | SBC0008430V | PIASTRINA FISSAGGIO MOLLA |
| 22 | 1 | SBC0008427V | STAFFA AZIONAMENTO MICRO |
| 23 | 1 | SBC0008431V | SUPPORTO BASCULANTE |
| 24 | 1 | S340011293Z | VITE TCEI M5X16 ZINCATA |
| 25 | 1 | S332024393A | DISTANZIALE PER MICRO WS2 ZINC. |

**REF-2**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S322945192A | ALBERO RIDUTTORE WS |
| 2 | 1 | S331907681A | MOZZO PUL. WS2 LAV. PARTIC. |
| 3 | 2 | S321664793A | FLANGIA PULEGGIA WS2 |
| 4 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINCATA |
| 5 | 2 | S340001993Z | VITE TCEI M6X70 ZINCATA |
| 6 | 2 | S340000293Z | DADO M6 ZINCATO |
| 7 | 1 | S332950093A | BUSSOLA CINGHIA WS2 |
| 8 | 1 | S340012393Z | RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINCATA |
| 9 | 1 | S340028093Z | VITE TE M8 X 20 ZINCATA |

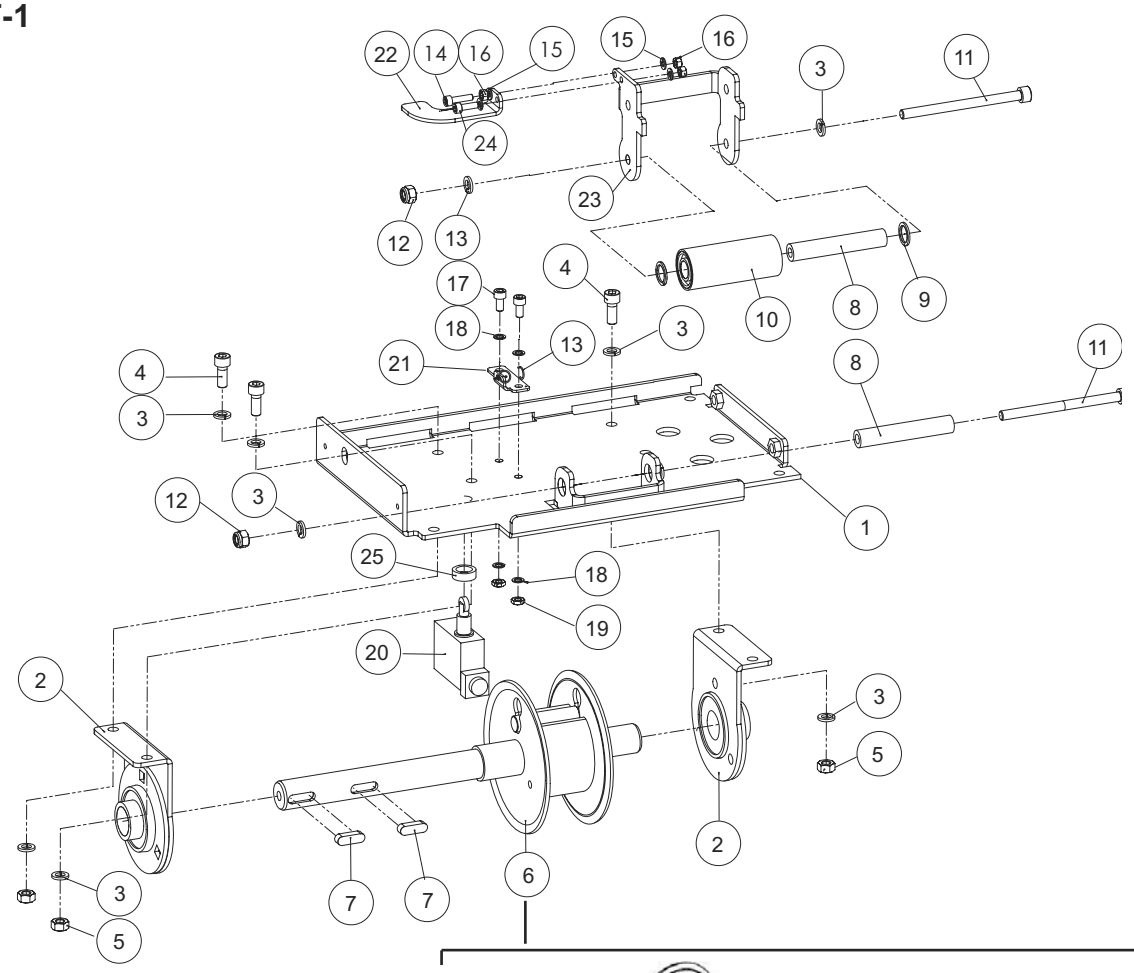
**REF-3**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBC0011688 | PROFILO SENSIBILE |
| 2 | 4 | S340023593Z | DADO M6 ZINCATO |
| 3 | 4 | S340003393Z | RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINCATA |
| 4 | 2 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZIC. |
| 5 | 2 | S340023393Z | DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINCATO |
| 6 | 1 | SCC0001605 | FINECORSA DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2" |
| 7 | 1 | SBA0007176 | PANNELLO PROTEZIONE C/INSERTI |
| 8 | 1 | SBC0008776 | PROTEZIONE ROTELLE CARRELLO DX |
| 9 | 1 | SBC0008778 | PROTEZIONE ROTELLE CARRELLO SX |
| 10 | 2 | SBC0010562 | SPESSORINO PROTEZIONE |
| 11 | 4 | S340006193Z | RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. |
| 12 | 4 | S340014193Z | VITE TCEI M5X25 ZINCATA |
| 13 | 2 | S340004393Z | RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINCATA |
| 14 | 2 | S340014293Z | VITE TCEI M4X25 ZINCATA |
| 15 | 2 | S340174993Z | VITE TBEI M6X12 ZINC. |
| 16 | 2 | S340041993Z | VITE TCEI M6X10 ZINCATA |
| 17 | 2 | SBC0011689 | MOLLA A COMPR. Dm=10.5 FILO DIA. 1 L= 25.5 mm |

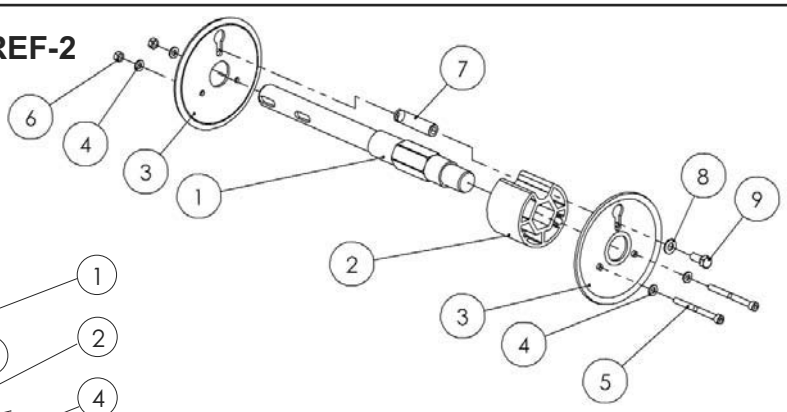
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.15<br>Rev. 5<br>09.2008<br>6 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Colonna classe 2<br>Column class 2<br>Saeule Klasse 2<br>Colonne classe 2<br>Columna clase 2 |
|---|---|---|---|

**REF-1**

B

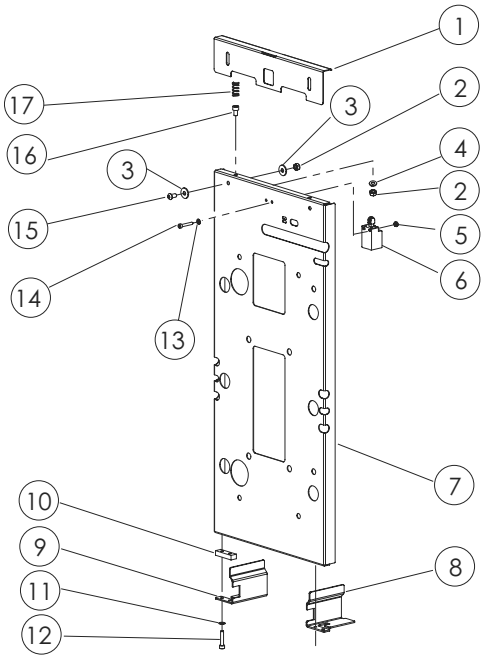



**REF-2**




**REF-3**

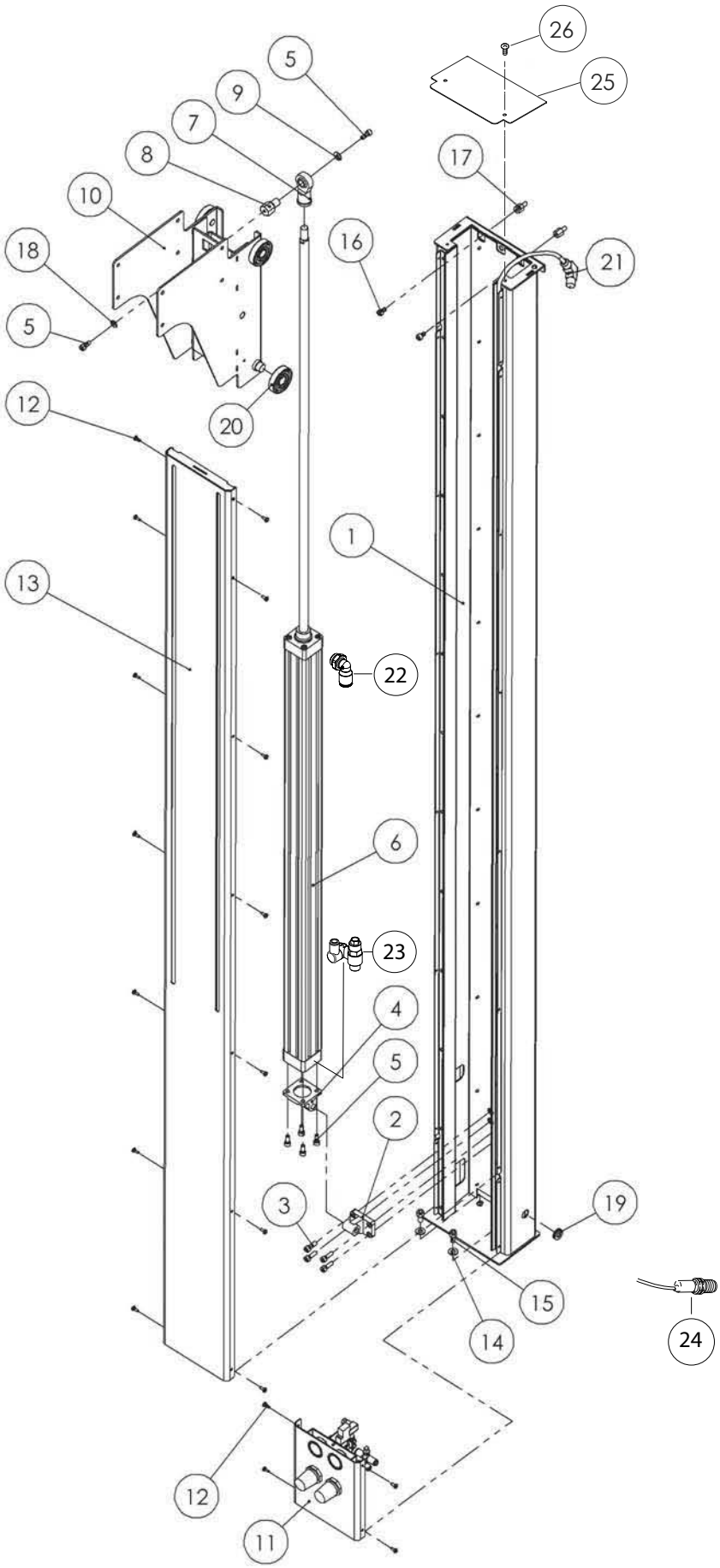
C



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.16<br>Rev. 4<br>Dic. 2011<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Pressatore<br>Presser<br>Drucker<br>Presseur<br>Prensor |
|---|---|---|---|

| Posizione | Ricambio | Descrizione | Quantità | U.M. |
|---|---|---|---|---|
| 1a | S440932047A | Telaio pressatore H=2100 | 1 | pz |
| 1b | S440932747A | Telaio pressatore H=2600 | 1 | pz |
| 1c | S440932847A | Telaio pressatore H=3000 | 1 | pz |
| 2 | S380815800A | Controcerniera SMC E5050 2013349 | 1 | pz |
| 3 | S340048693Z | Vite TCEI M8x25 zinc. | 4 | pz |
| 4 | S3804820ZZZ | Cern Back femmina "D5050 SMC US46 | 1 | pz |
| 5 | S340012293Z | Vite TCEI M8x20 zinc. | 4 | pz |
| 6a | S380815900A | Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-900 | 1 | pz |
| 6b | S380816000A | Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-1200 | 1 | pz |
| 6c | S380816100A | Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-1400 | 1 | pz |
| 7 | S340114593A | Testa a snodo M16x1,5 C/dado | 1 | pz |
| 8 | S33295192A | Perno attacco a snodo WS2 | 1 | pz |
| 9 | S340065593Z | Rondella tripla per vite M8 zinc. | 1 | pz |
| 10 | S4204376ZZZ | Car. Pres. C/rot. Incollata WS2 | 1 | pz |
| 11 | SBA0004498 | Pannello pneumatica Paklet | 1 | pz |
| 12 | S340513993A | Vite trilobata M5x12 testa TCBCR | 16 | pz |
| 13a | S440932447a | Pannello di protezione H=2100 | 1 | pz |
| 13b | S440936047A | Pannello di protezione H=2600 | 1 | pz |
| 13c | S440936147A | Pannello di protezione H=3000 | 1 | pz |
| 14 | S340021993Z | Rondella piana per vite M10 zinc. | 2 | pz |
| 15 | S340020693Z | Vite TCEI M10x20 zinc. | 2 | pz |
| 17 | S332949993A | Colonnina supporto pressore WS2 | 2 | pz |
| 18 | S340012393Z | Rondella piana per vite M8 zinc. | 1 | pz |
| 19 | S3801215ZZZ | Pressacavo gomma c/membr EZ DG13,5 | 1 | pz |
| 20 | S4604221ZZZ | ROTELLA CARRELLO C/CUSCINETTO | 4 | pz |
| 21 | SCC0000532 | Connettore M12 EX250SDN | 1 | pz |
| 22 | S3802289ZZZ | Raccordo gomito 31990813 | 1 | pz |
| 23 | S380816200A | Reg. di flusso pilot SMC ASP430F-02-0 | 1 | pz |
| 24 | SCC0000470 | Presa M12 5 poli diritta | 3 | m/l |
| 25 | SBC0009635V | CARTER PRESSATORE PAKLET | 1 | pz |
| 26 | S340514093A | VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR | 2 | pz |

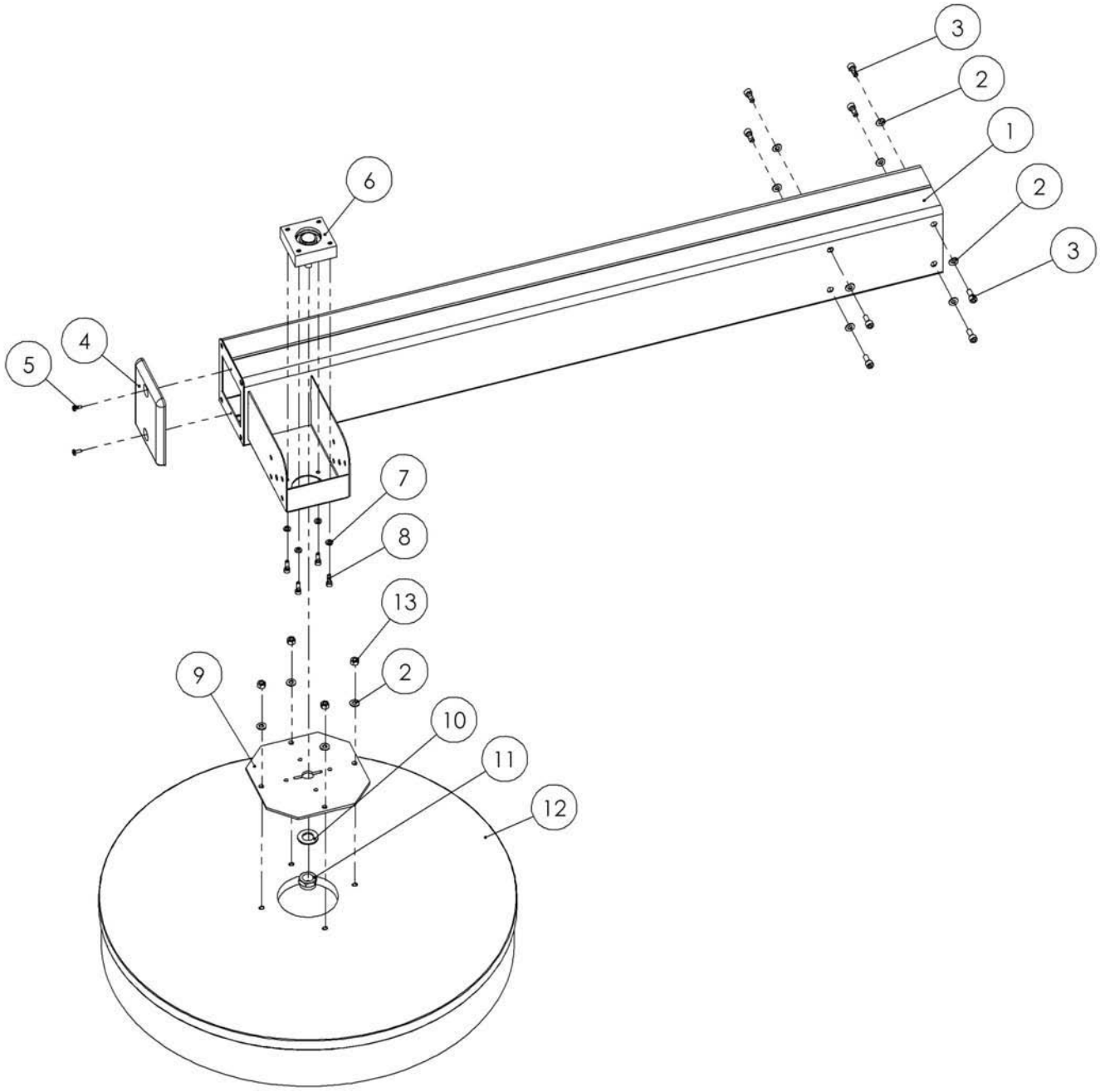
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.16<br>Rev. 4<br>12.2011<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Pressatore<br>Presser<br>Drucker<br>Presseur<br>Prensor |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.16<br>Rev. 4<br>09.2008<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Pressatore<br>Presser<br>Drucker<br>Presseur<br>Prensor |
|---|---|---|---|

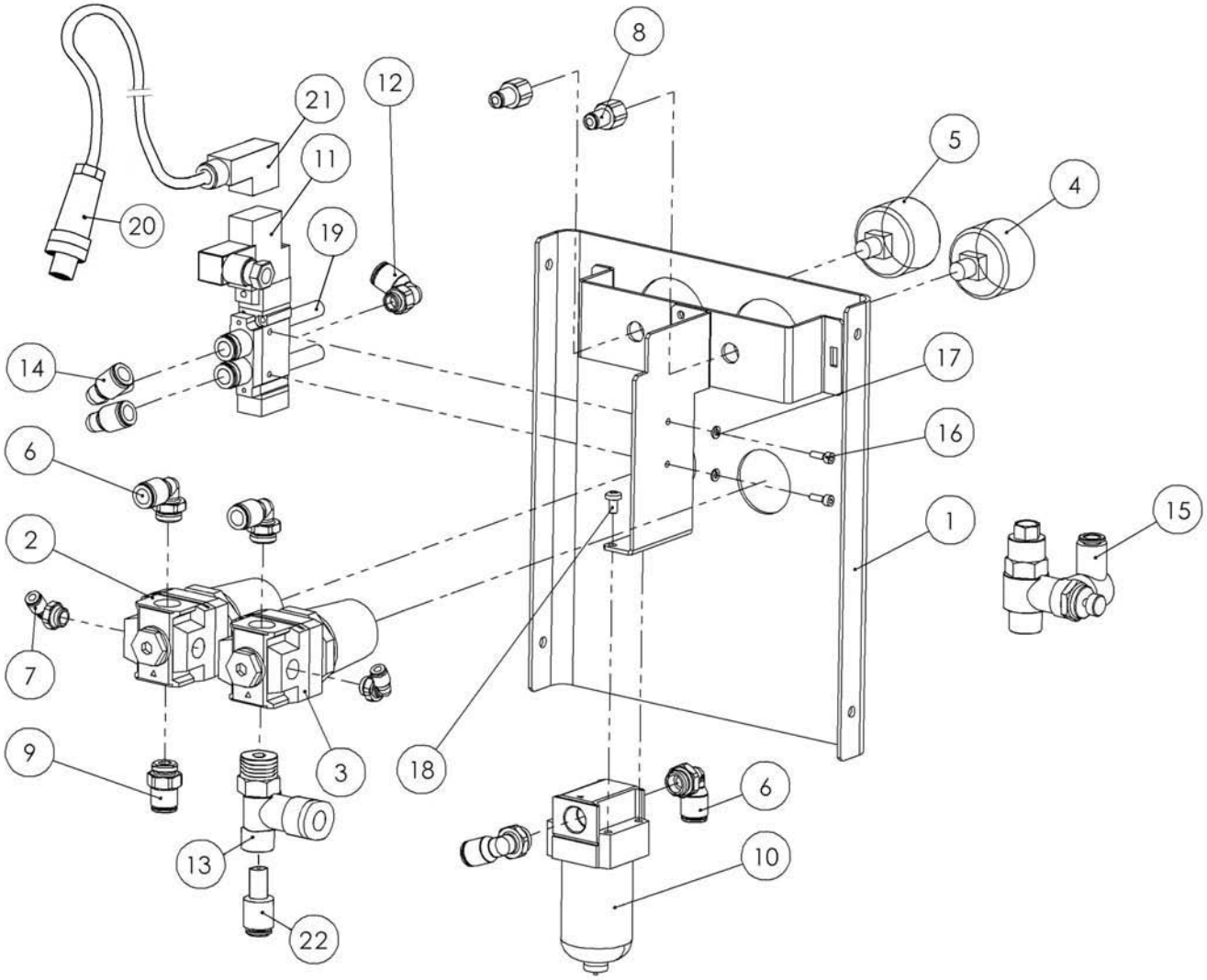
| *Pos* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S450590840Z | BRACCIO PRESSATORE C/INS. WS2 WS16 |
| 1 | 1 | S450591640Z | BRACCIO PRESSATORE C/INS. HSD |
| 1 | 1 | S450591440Z | BRACCIO PRESSATORE C/INS. WS18 |
| 1 | 1 | SBA0007765 | BRACCIO PRESSATORE C-INS WS15 |
| 2 | 12 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 3 | 8 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 4 | 1 | S310227205A | COPERCHIO BRACCIO WS2 |
| 5 | 2 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR |
| 6 | 1 | S470804900A | FLANGIA PREMONTATA AW13 |
| 7 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCATA |
| 8 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 9 | 1 | S320572840Z | PIASTRA DISCO VERNIC. AW13 |
| 10 | 1 | S340141993Z | RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN. |
| 11 | 1 | S350051593Z | DADO SPEC. AUTOBLOCC. M20X1 ZINC. |
| 12 | 1 | S4204212ZZZ | DISCO INCOLLATO AW12 |
| 13 | 4 | S340216393Z | DADO M8 ALTO |

| M.J. MAILLIS GROUP | 10.16<br>Rev. 3<br>12-2004<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteile<br>Piéces de rechange<br>Repuestos | Pressatore<br>Presser<br>Drucker<br>Presseur<br>Prensor |
|---|---|---|---|



| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440932547A | PANNELLO PNEUMATICA |
| 2 | 1 | S3803389ZZZ | RID MODULARE EAR-2000 0,5/8,5 bar F144 |
| 3 | 1 | S380816300A | REG SMC EAR-2060-F02- 1001 0-4 BAR 20279 |
| 4 | 1 | S3802580ZZZ | MANOMETRO /40 SCALA 10 BAR |
| 5 | 1 | S380827100A | MANOMETRO SMC 0-4 BAR 1/8”/40 |
| 6 | 5 | S3802289ZZZ | RACCORDO GOMITO 31990813 |
| 7 | 2 | S3800622ZZZ | RACCORDO GOMITO GIR.31990410 |
| 8 | 2 | S3801654ZZZ | RACCORDO DIR.FEMM.CIL.31140410 |
| 9 | 2 | S3801393ZZZ | RACCORDO DIRITTO 31010813 CF13 |
| 10 | 1 | S380816500A | FILTRO SMC EAF2000-F02-D 120048 |
| 11 | 1 | S3803927ZZZ | ELETVALV SY5120-5YO-C8F- Q F144 DX-SX |
| 12 | 1 | S3802288ZZZ | RACCORDO GOMITO 1/8-TUBO 8 -KQ2L08-01S |
| 13 | 1 | S3804168ZZZ | RACCORDO 1/4” TUBO 8 31030813 WS3 |
| 14 | 3 | S3804594ZZZ | RACC GOMITO COMPATTO A CODA LISCIA 31820 |
| 15 | 1 | S380816200A | REG. DI FLUSSO PILOTATO SMC ASP430F-02-0 |
| 16 | 2 | S340029193Z | VITE TCEI M3X10 ZINCATA |
| 17 | 2 | S340032793Z | RONDELLA ELASTICA DIAM. 4 |
| 18 | 2 | S340123993Z | VITE TCBCR M4X8 ZINC. |
| 19 | 2 | S3800787ZZZ | SILENZIATORE SEB 1/8” |
| 20 | 1 | SCC0000470 | PRESA M12 5 POLI DIRITTA 3MT |
| 21 | 1 | SCC0000469 | CONN.X ELETTR.SY DIN 43650 5MT M12 |
| 22 | 1 | S3805008ZZZ | RIDUZIONE 31660408 |

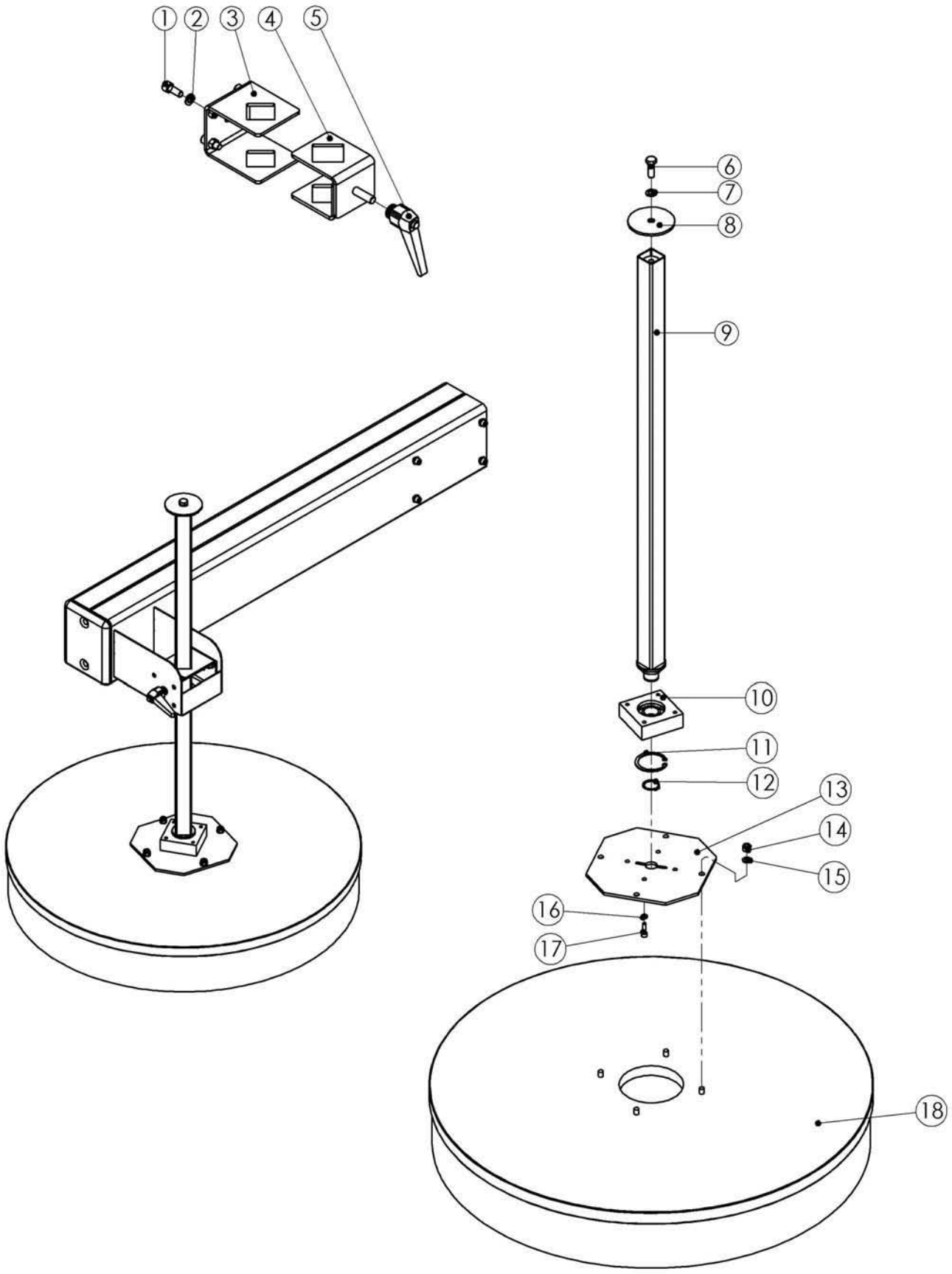
| M.J. MAILLIS GROUP | 10.16<br>Rev. 3<br>12-2004<br>6 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteile<br>Piéces de rechange<br>Repuestos | Pressatore<br>Presser<br>Drucker<br>Presseur<br>Prensor |
|---|---|---|---|



| M.J. MAILLIS GROUP | 10.17<br>Rev. 3<br>12-2004<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteile<br>Piéces de rechange<br>Repuestos | Prolunga pressatore<br>Presser extension<br>Druckerverlängerung<br>Rallonge presseur<br>Prolongación prensor |
|---|---|---|---|

| *Pos* | *Qtà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 2 | 2 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 3 | 1 | S450518940Z | PARTE FISSA C/INSERTI AW14 |
| 4 | 1 | S440688740A | BLOCCO MOBILE COMP.VERN.AW14 WS |
| 5 | 1 | S3402366ZZZ | MANIGLIA ELESA MRX 80 BM10 |
| 6 | 1 | S340013893Z | VITE TE M10X30 ZINCATA |
| 7 | 1 | S340021993Z | RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC |
| 8 | 1 | S320837200A | RONDELLA /80 SP.4 AW14 WS |
| 9 | 1 | S440688900A | ASTA PROLUNGA PRESS.COMP.AW14 WS |
| 10 | 1 | S430468400A | FLANGIA CON CUSCINETTO AW13 |
| 11 | 1 | S340085392Z | ANELLO ARRESTO X FORO /52 BRUN |
| 12 | 1 | S340010492Z | ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR |
| 13 | 1 | S3205728ZZZ | PIASTRA DISCO AW13 |
| 14 | 1 | S340028393Z | DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO |
| 15 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 16 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 17 | 4 | S340016093Z | VITE TCEI M6X20 ZINCATA |
| 18 | 1 | S4204212ZZZ | DISCO INCOLLATO AW12 |

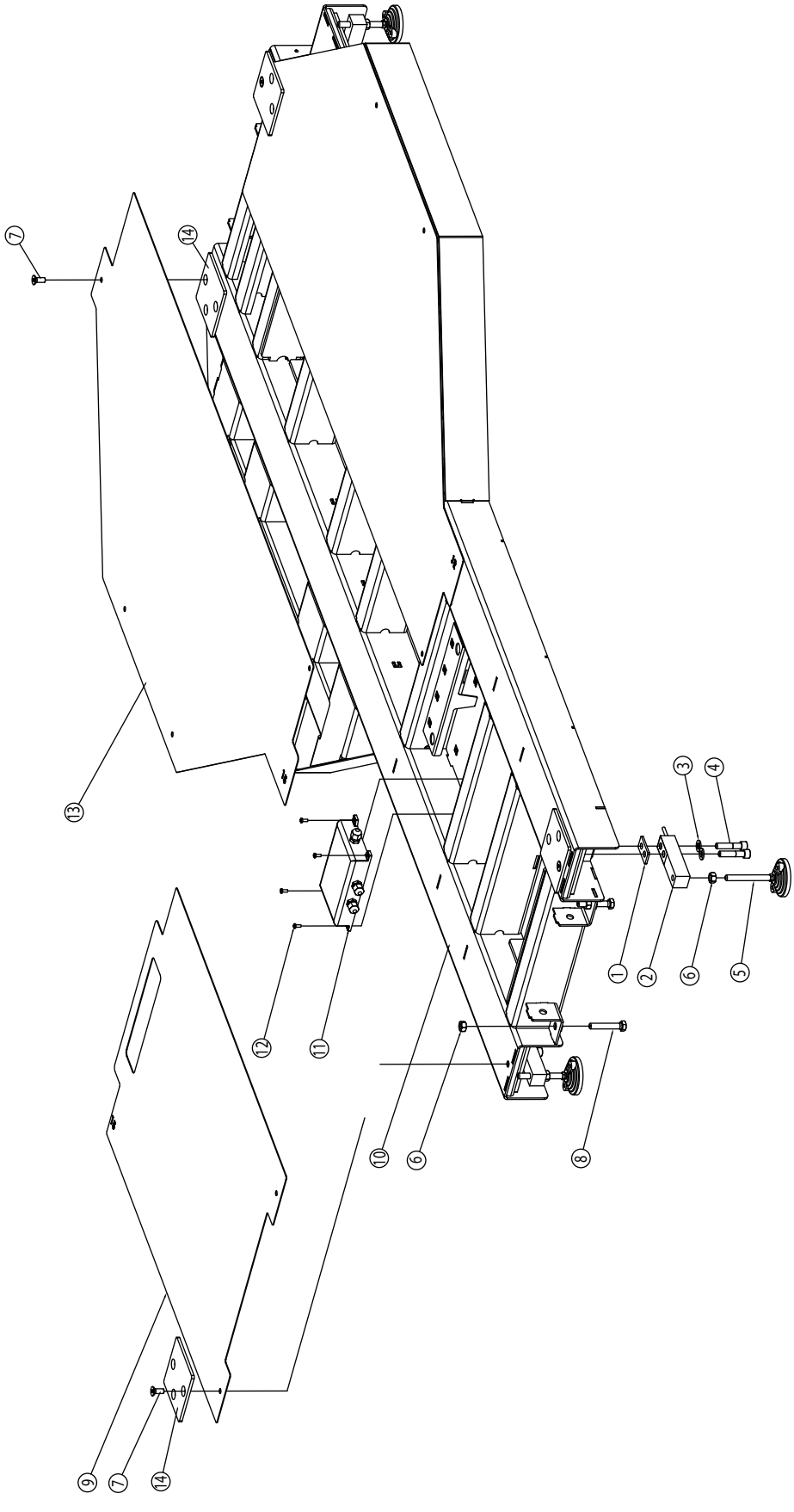
| M.J. MAILLIS GROUP | 10.17<br>Rev. 3<br>12-2004<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Ersatzteile<br>Piéces de rechange<br>Repuestos | Prolunga pressatore<br>Presser extension<br>Druckerverlängerung<br>Rallonge presseur<br>Prolongación prensor |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>1 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sw15<br>Weight unit sw15<br>Wiegen Gruppe sw15<br>Groupe pesage sw15<br>Grupo peso sw15 |
|---|---|---|---|

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340531693A | VITE TCEI M12X55 ZINCATO |
| 5 | 4 | S340530500A | PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331 |
| 6 | 8 | S340001892Z | DADO M12 BRUNITO |
| 7 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 8 | 4 | S340049192Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 9 | 1 | SBC0021306 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15 |
| 10 | 1 | SBA0010106V | TELAIO BILANCIA COMP. SW15 |
| 11 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 12 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 13 | 2 | SBC0021305 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15 |
| 14 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |

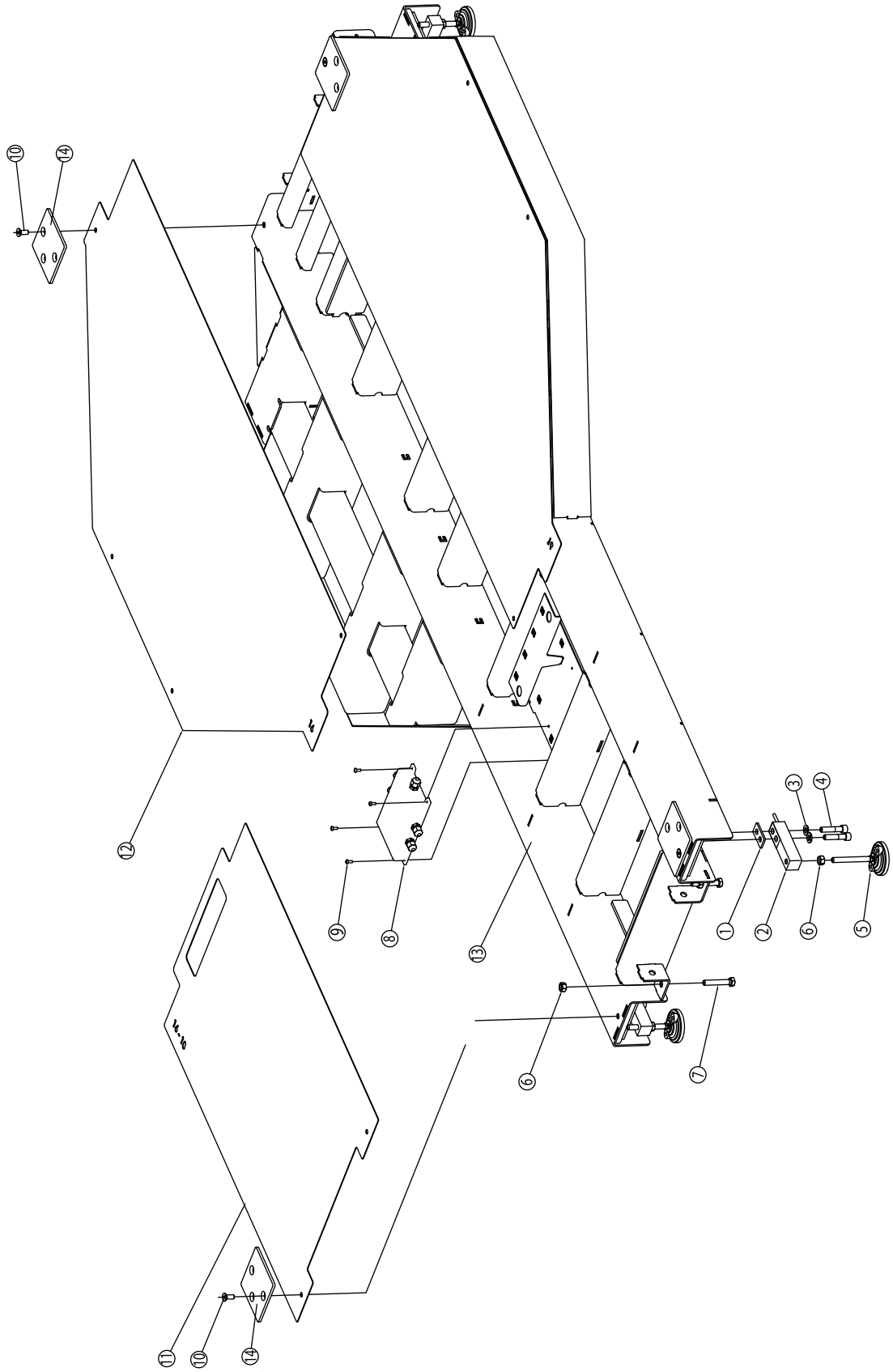
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sw15<br>Weight unit sw15<br>Wiegen Gruppe sw15<br>Groupe pesage sw15<br>Grupo peso sw15 |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>3 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sw16<br>Weight unit sw16<br>Wiegen Gruppe sw16<br>Groupe pesage sw16<br>Grupo peso sw16 |
|---|---|---|---|

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340531693A | VITE TCEI M12X55 ZINCATO |
| 5 | 4 | S340530500A | PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331 |
| 6 | 8 | S340001892Z | DADO M12 BRUNITO |
| 7 | 4 | S340049192Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 8 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 9 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 10 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 11 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16 |
| 12 | 2 | SBC0021290 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16 |
| 13 | 1 | S440940947A | TELAIO BILANCIA VERN. |
| 14 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |

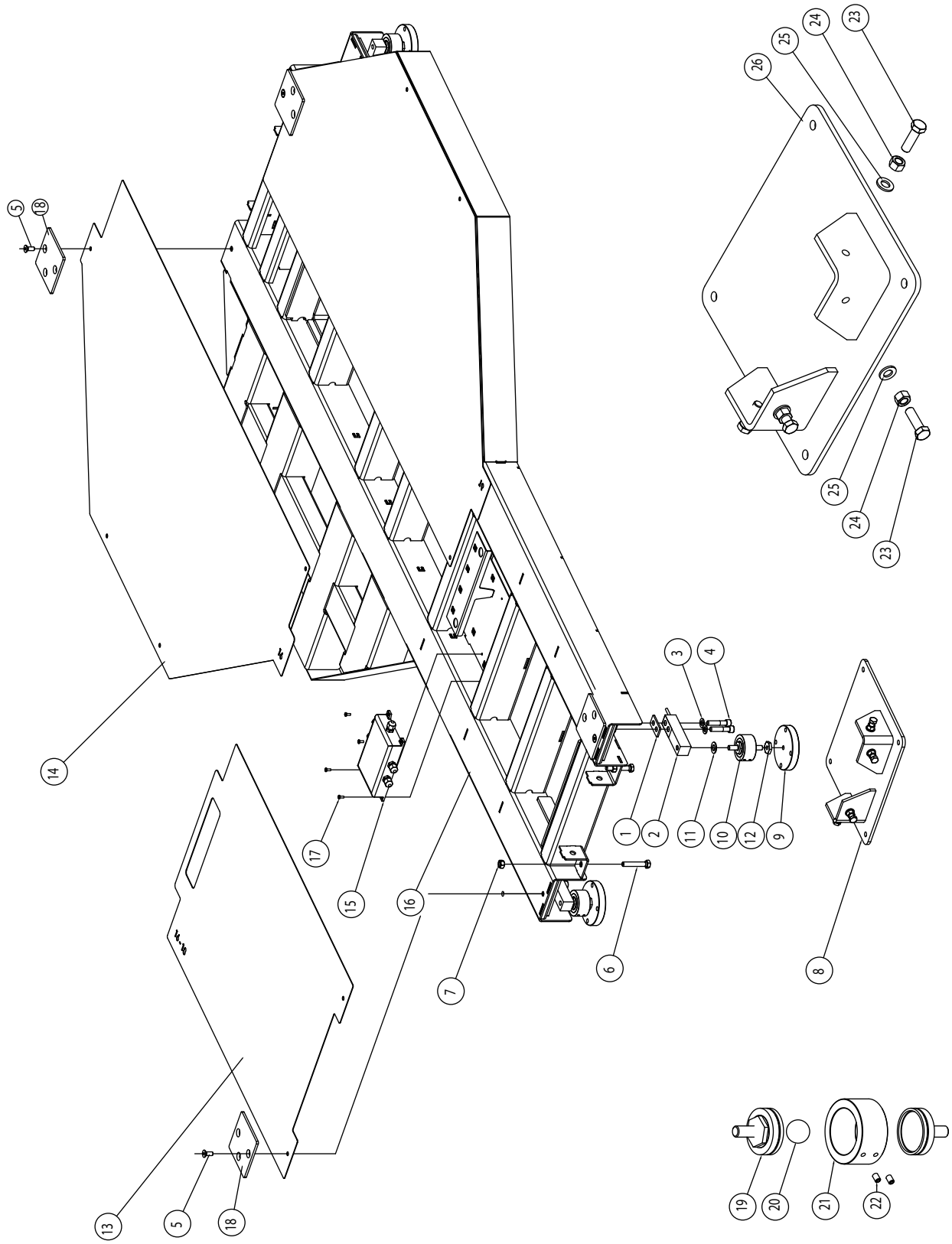
| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>4 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sw16<br>Weight unit sw16<br>Wiegen Gruppe sw16<br>Groupe pesage sw16<br>Grupo peso sw16 |
|---|---|---|---|



| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>5 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura flottante sw16<br>Weight unit floating sw16<br>Wiegen Gruppe schwimmend sw16<br>Groupe pesage flottant sw16<br>Grupo peso sw flotante16 |
|---|---|---|---|

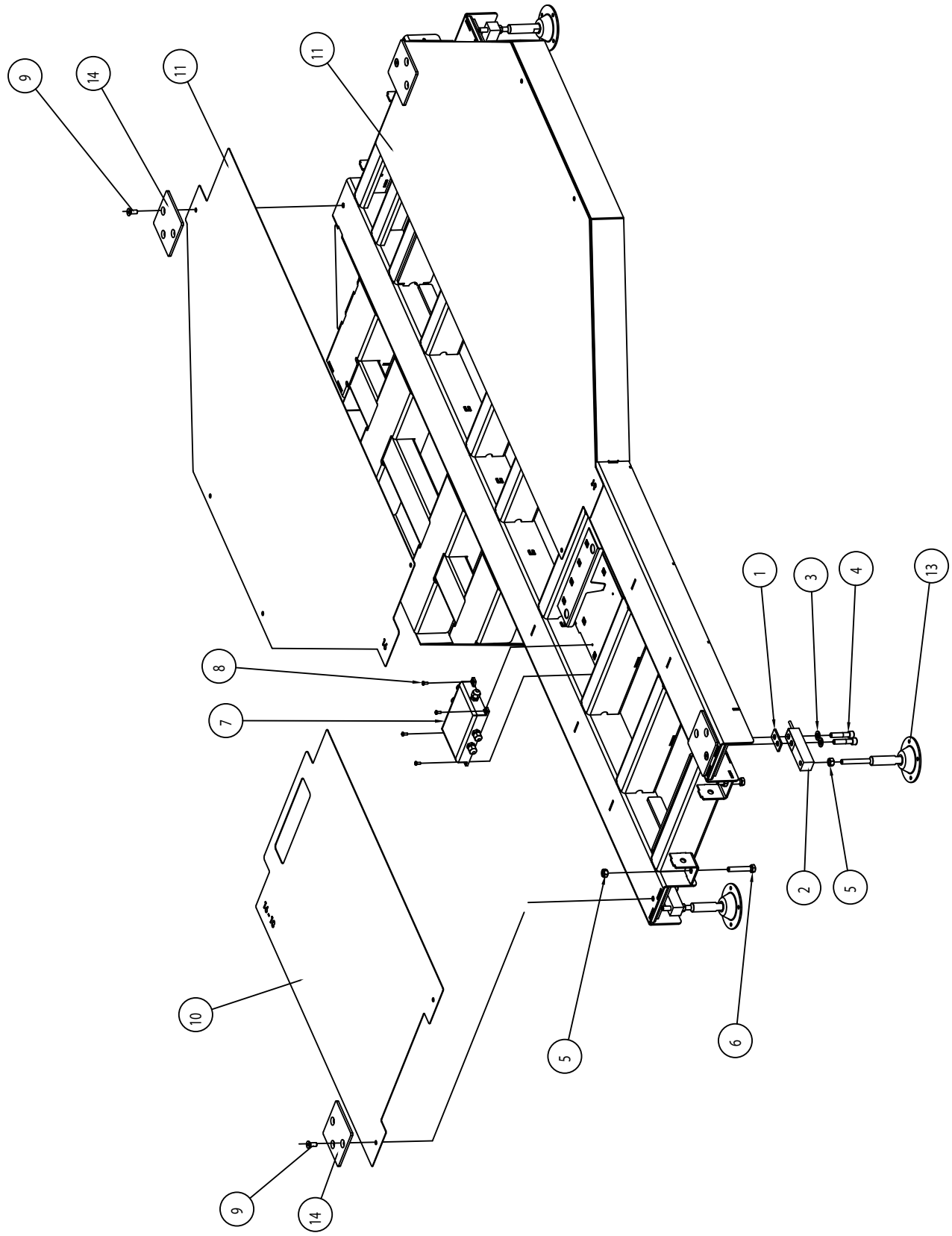
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340531693A | VITE TCEI M12X55 ZINCATO |
| 5 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 6 | 4 | S340049192Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 7 | 4 | S340001892Z | DADO M12 BRUNITO |
| 8 | 2 | SBA0006312 | FERMO CON REGISTRI PREMONT. |
| 9 | 4 | SBC0009851T | FLANGIA APPOGGIO SFERA |
| 10 | 4 | SBA0008379 | ASSIEME SUPPORTO A SFERA |
| 11 | 4 | SBC0013940 | RONDELLA Ø16-30 SP.2 |
| 12 | 4 | SBC0013938 | DADO SPECIALE M12 |
| 13 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16 |
| 14 | 2 | SBC0021290 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16 |
| 15 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 16 | 1 | S440940947A | TELAIO BILANCIA VERN. |
| 17 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 18 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |
| 19 | 2 | SBC0013937 | SUPPORTO SFERA |
| 20 | 1 | SCA0001232 | SFERA Ø25 |
| 21 | 1 | SBC0013966 | BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE |
| 22 | 2 | S340046292Z | GRANO EIPC M6X10 BR. |
| 23 | 4 | S340365693Z | VITE TE M12X40 ZINC. |
| 24 | 4 | S340001893Z | DADO M12 ZINCATO |
| 25 | 4 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 26 | 1 | SBA0006311 | FERMO CON REGISTRI SALD. |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>6 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura flottante sw16<br>Weight unit floating sw16<br>Wiegen Gruppe schwimmend sw16<br>Groupe pesage flottant sw16<br>Grupo peso sw flotante16 |
|---|---|---|---|



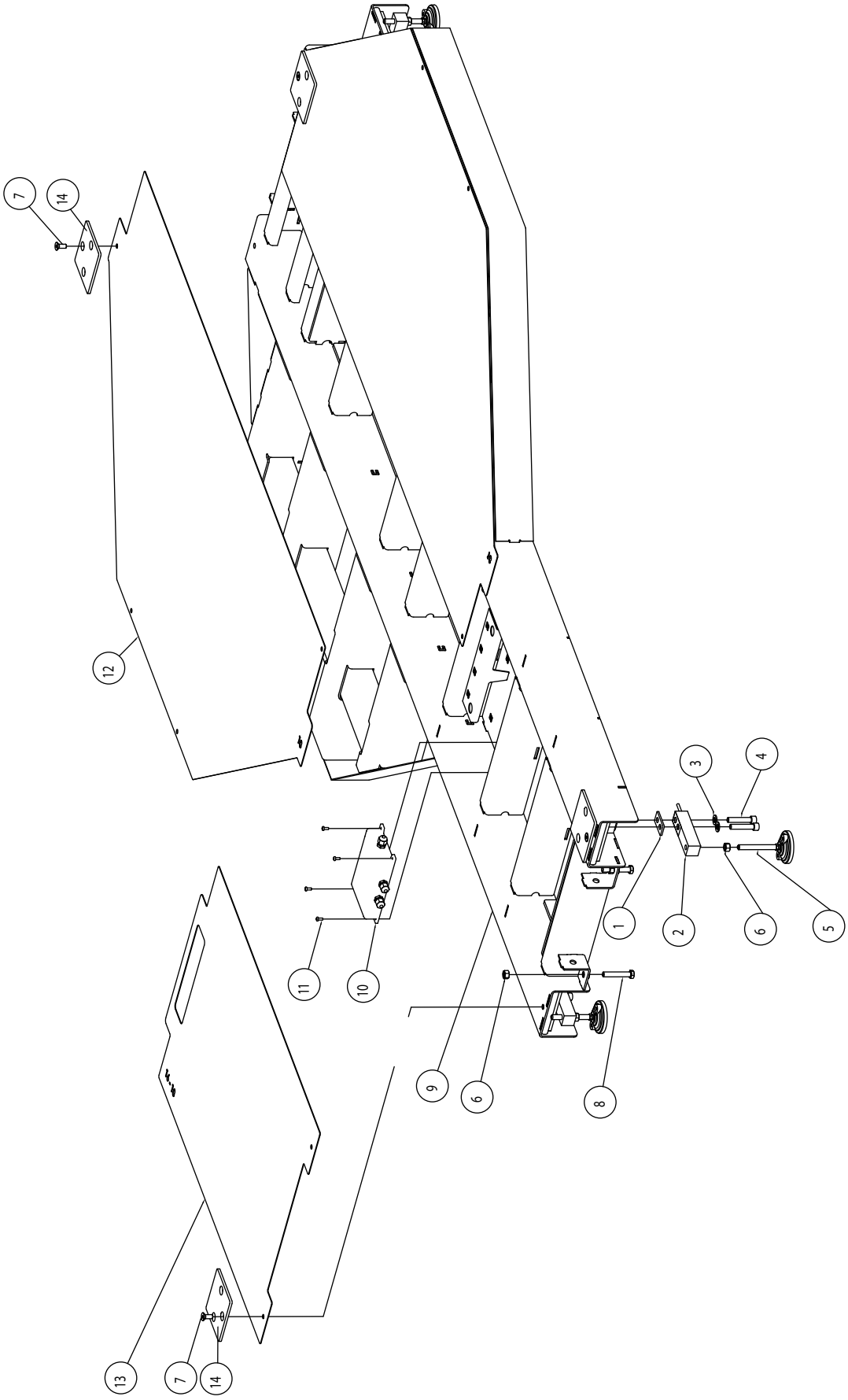
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340531693A | VITE TCEI M12X55 ZINCATO |
| 5 | 8 | S340001892Z | DADO M12 BRUNITO |
| 6 | 4 | S340049192Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 7 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 8 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 9 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 10 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16 |
| 11 | 2 | SBC0021290 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16 |
| 12 | 1 | S440940947A | TELAIO BILANCIA VERN. |
| 13 | 4 | SBC0022307 | PIEDINO LAVORATO |
| 14 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>8 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sollevamento sw16<br>Weight unit uplift sw16<br>Wiegen Gruppe Auftrieb sw16<br>Groupe pesage élever sw16<br>Grupo peso elevar sw16 |
|---|---|---|---|



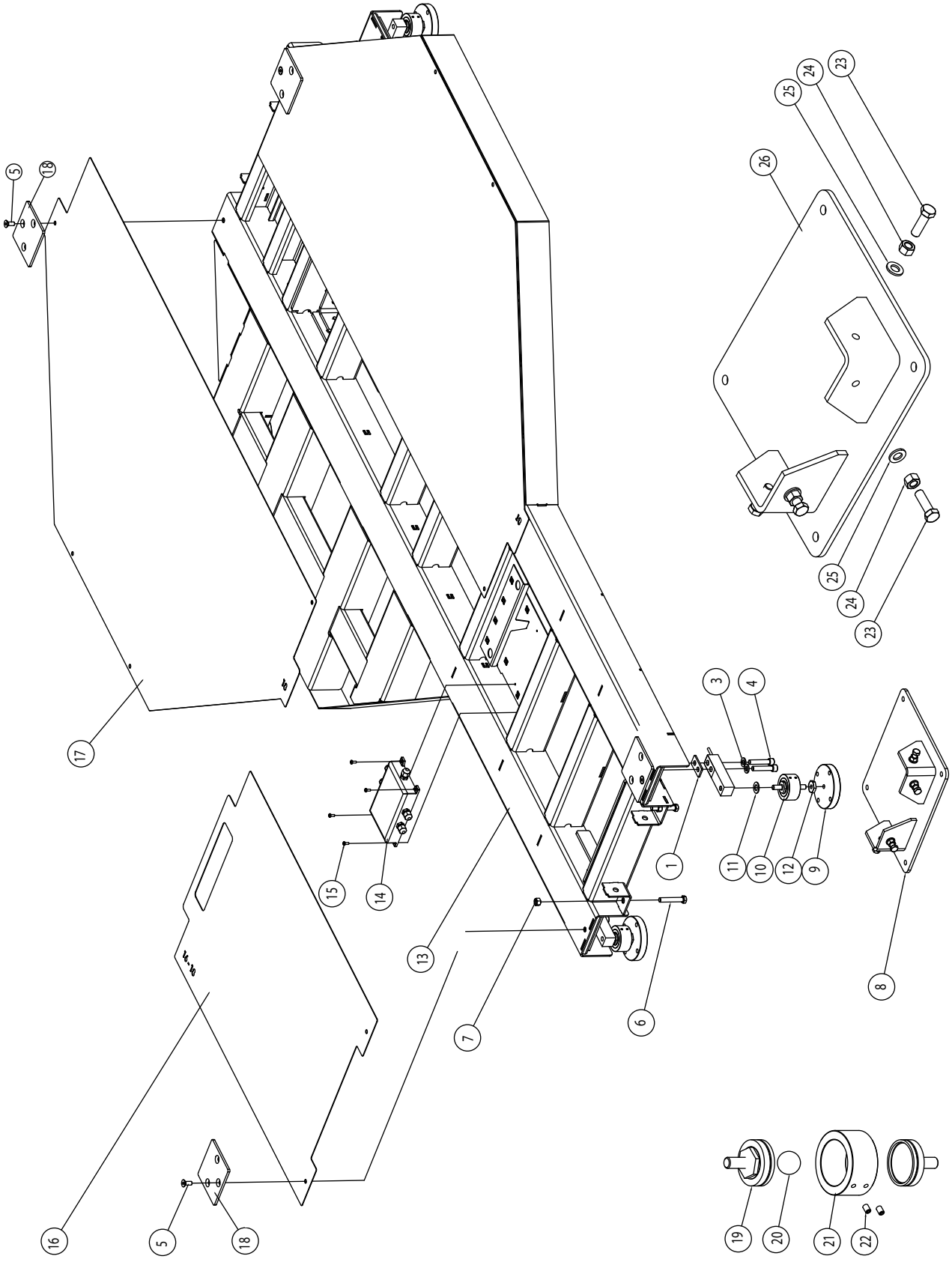
| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340143592Z | VITE TCEI M12X60 BRUNITA |
| 5 | 4 | S340530500A | PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331 |
| 6 | 8 | S340001893Z | DADO M12 ZINCATO |
| 7 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 8 | 4 | S340049193Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 9 | 1 | SBA0007851V | TELAIO BILANCIA COMP. SW18 |
| 10 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 11 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 12 | 2 | SBC0021299 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18 |
| 13 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16 |
| 14 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>10 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura sw18<br>Weight unit sw18<br>Wiegen Gruppe sw18<br>Groupe pesage sw18<br>Grupo peso sw18 |
|---|---|---|---|



| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 4 | S321686093A | DISTANZIALE PER CELLA ZINC. |
| 2 | 4 | S380828500A | CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000 |
| 3 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 4 | 8 | S340143592Z | VITE TCEI M12X60 BRUNITA |
| 5 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 6 | 4 | S340049193Z | VITE TE M12X70 BRUNITA |
| 7 | 4 | S340001893Z | DADO M12 ZINCATO |
| 8 | 2 | SBA0006312 | FERMO CON REGISTRI PREMONT. |
| 9 | 4 | SBC0009851T | FLANGIA APPOGGIO SFERA |
| 10 | 4 | SBA0008379 | ASSIEME SUPPORTO A SFERA |
| 11 | 4 | SBC0013940 | RONDELLA Ø16-30 SP.2 |
| 12 | 4 | SBC0013938 | DADO SPECIALE M12 |
| 13 | 1 | SBA0007851V | TELAIO BILANCIA COMP. SW18 |
| 14 | 1 | S380828600A | BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41 |
| 15 | 4 | S340513993A | VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR |
| 16 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16 |
| 17 | 2 | SBC0021299 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18 |
| 18 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |
| 19 | 2 | SBC0013937 | SUPPORTO SFERA |
| 20 | 1 | SCA0001232 | SFERA Ø25 |
| 21 | 1 | SBC0013966 | BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE |
| 22 | 2 | S340046292Z | GRANO EIPC M6X10 BR. |
| 23 | 4 | S340365693Z | VITE TE M12X40 ZINC. |
| 24 | 4 | S340001893Z | DADO M12 ZINCATO |
| 25 | 4 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 26 | 1 | SBA0006311 | FERMO CON REGISTRI SALD. |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.18<br>Rev. 23<br>09.2013<br>12 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Gruppo pesatura flottante sw18<br>Weight unit floating sw18<br>Wiegen Gruppe schwimmend sw18<br>Groupe pesage flottant sw18<br>Grupo peso flotante sw18 |
|---|---|---|---|



**Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "F0"**

| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0009715V | TELAIO INTERRAMENTO COMP. F0-STRETCH |
| 2 | 4 | SBA0010543V | ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS15 |
| 3 | 2 | SBA0004795V | CARTER SINISTRO WS15 |
| 4 | 6 | SBC0001248T | PERNO DI AGGANCIO |

**Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "15"**

| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0004796V | TELAIO INTERRAMENTO WS15 |
| 2 | 4 | SBA0010543V | ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS15 |
| 3 | 2 | SBA0004795V | CARTER SINISTRO WS15 |
| 4 | 6 | SBC0001248T | PERNO DI AGGANCIO |

**Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "16"**

| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0000813V | TELAIO INTERRAMENTO WS16 |
| 2 | 4 | SBA0010549V | ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS16 |
| 3 | 2 | SBA0001378V | CARTER SINISTRO WS16 |
| 4 | 6 | SBC0001248T | PERNO DI AGGANCIO |

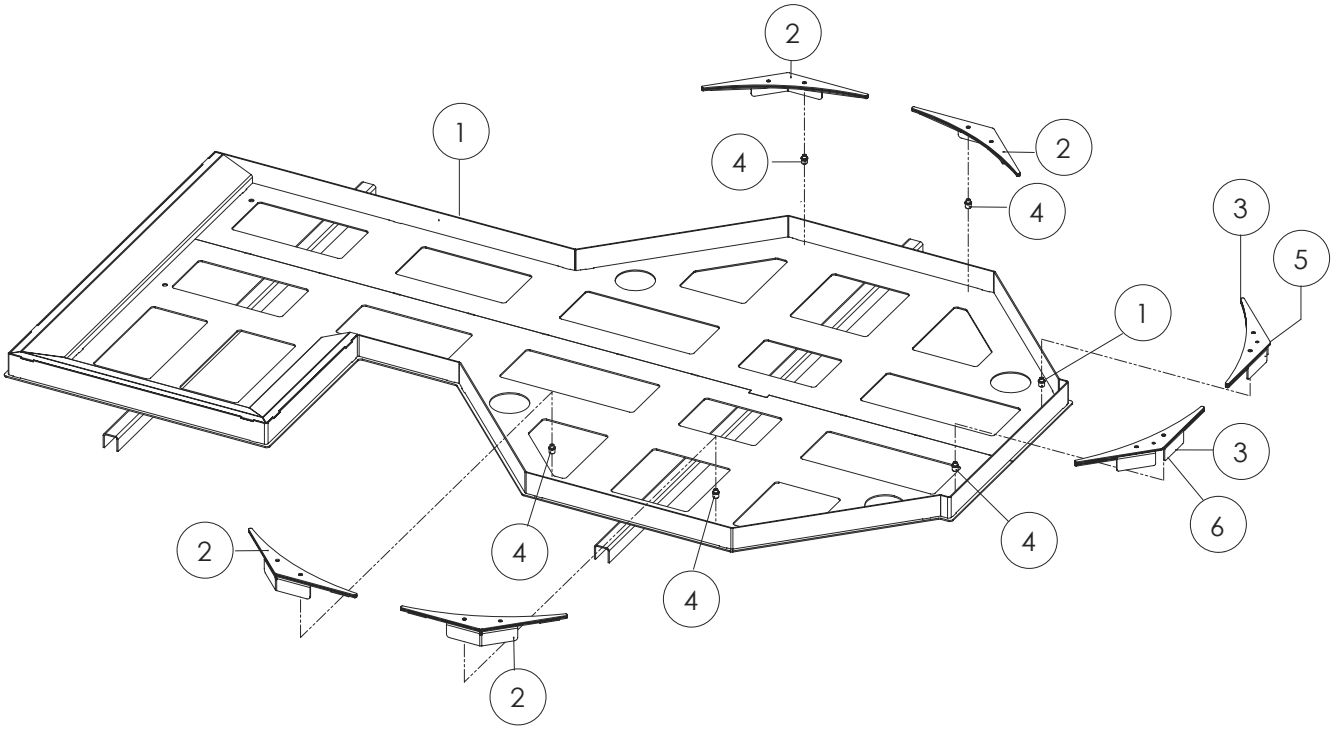
**Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "18"**

| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0000814V | TELAIO INTERRAMENTO WS18 |
| 2 | 4 | SBA0001314V | CARTER |
| 4 | 6 | SBC0001248T | PERNO DI AGGANCIO |
| 5 | 1 | SBA0013636V | CARTER ANTERIORE DX WS18 |
| 6 | 1 | SBA0013634V | CARTER ANTERIORE SX WS18 |

**Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "16CW"**

| Pos | Q.tà | Codice | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0010364V | TELAIO INTERRAMENTO SALD. 16CW |
| 2 | 4 | SBA0010365V | CARTER LATERALE SALD. |
| 3 | 2 | SBA0010366V | CARTER ANTERIORE SALD. 16CW |
| 4 | 6 | SBC0001248T | PERNO DI AGGANCIO |

| M. J. MAILLIS GROUP | 10.19<br>Rev. 2<br>09.2012<br>2 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Telaio interramento<br>Inearthing frame<br>Einlassrahmen<br>Chassis à interrer<br>Armadura de enterrar |
|---|---|---|---|



**REF-1**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440857347A | FLANGIA SUPP. MOTORID. |
| 2 | 1 | S3804177ZZZ | RIDUTTORE MOTOVARIO PRCF042 |
| 3 | 4 | S340017293Z | VITE TSVEI M8X30 ZINCATA |
| 4 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 5 | 4 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 6 | 1 | S332945600A | PIGNONE Z=12 - 3/4" WS15 |
| 7 | 1 | S340046292Z | GRANO EIPC M6X10 BR. |
| 8 | 1 | S331681893A | RONDELLA /10 CF2000 |
| 9 | 1 | S340054093Z | VITE TSVEI M10X20 ZINCATA |

**REF-2**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440940700A | FLANGIA SUPP. MOTORID. |
| 2 | 1 | S3805080ZZZ | RID MOTOVARIO PRCF 03 PAM71B5 RAPP 1 |
| 3 | 4 | S340027993Z | VITE TSVEI M8X25 ZINCATA |
| 4 | 4 | S340012393Z | RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. |
| 5 | 4 | S340000393Z | DADO M8 ZINCATO |
| 6 | 1 | S332981800A | PIGNONE Z=17-1/2" |
| 7 | 1 | S340003692Z | GRANO EIPC M6X10 BRUNITO |
| 8 | 1 | S330221593A | RONDELLA /6,5/30X5 |
| 9 | 1 | S340005093Z | VITE TSVEI M6X20 ZINCATA |

**REF-1A**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440857347A | FLANGIA SUPP.MOTORID. |
| 2 (*) | 1 | S380621700A | RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40 |
| 2 (**) | 1 | SCA0000914 | RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30 |
| 3 | 1 | SBC0010739 | FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF. |
| 4 | 1 | SBC0010738 | ALBERO RIDUTTORE PIATTAF. |
| 6 | 1 | S332945600A | PIGNONE Z=12 -3/4" WS15 |
| 7 | 1 | S340003692Z | GRANO EIPC M6X10 BRUNITO |
| 8 | 2 | S3210008693A | Rondella /20,2x35x2 zinc. |
| 9 | 2 | S350051593Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC |
| 10 | 4 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 11 | 4 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 12 | 4 | S340012493Z | VITE TSVEI M8X20 ZINCATA |
| 13 | 3 | S3401483ZZZ | CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200 |
| 14 | 1 | SBC0012531 | FLANGIA ADATTAM. LATO MOT. |
| 15 | 1 | SBA0007579 | FLANGIA ADATTAM.C-DADI |
| 16 | 4 | SBC0012507 | VITE SPECIALE M6x15 |
| 17 | 4 | SBC0012508 | VITE SPECIALE M6x25 |
| 18 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 19 | 4 | S340002193Z | VITE TE M6X12 ZINCATA |

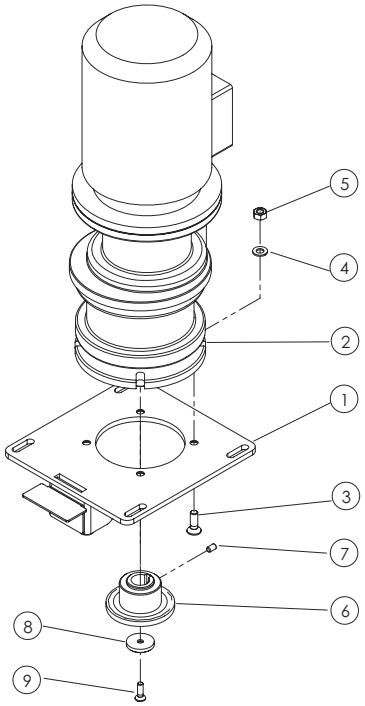
**REF-2A**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440857347A | FLANGIA SUPP.MOTORID. |
| 2 (*) | 1 | SCA0001030 | RID. NMRV063 PAM71 B14 i15 MOTOVARIO |
| 2 (**) | 1 | SCA0001423 | RID. NMRV063 PAM71 B14 i10 MOTOVARIO |
| 3 | 1 | SBC0010739 | FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF. |
| 4 | 1 | SBC0012393 | ALBERO RIDUTTORE PIATTAF. HSD |
| 6 | 1 | S340003692Z | GRANO EIPC M6X10 BRUNITO |
| 7 | 2 | S3210008693A | Rondella /20,2x35x2 zinc. |
| 8 | 2 | S350051593Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC |
| 9 | 4 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 10 | 4 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 11 | 4 | S340012493Z | VITE TSVEI M8X20 ZINCATA |
| 12 | 2 | S3401483ZZZ | CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200 |
| 13 | 1 | S3400014ZZZ | LINGUETTA 6X6X35 |
| 14 | 1 | S332981800A | PIGNONE Z=17-1/2" |
| 15 | 1 | SBA0007579 | FLANGIA ADATTAM.C-DADI |
| 16 | 4 | SBC0012508 | VITE SPECIALE M6x25 |
| 17 | 1 | SBC0012531 | FLANGIA ADATTAM. LATO MOT. |
| 18 | 4 | SBC0012507 | VITE SPECIALE M6x15 |
| 19 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 20 | 4 | S340002193Z | VITE TE M6X12 ZINCATA |

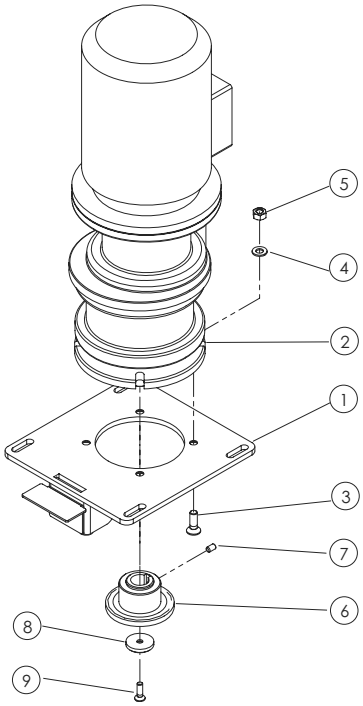
(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

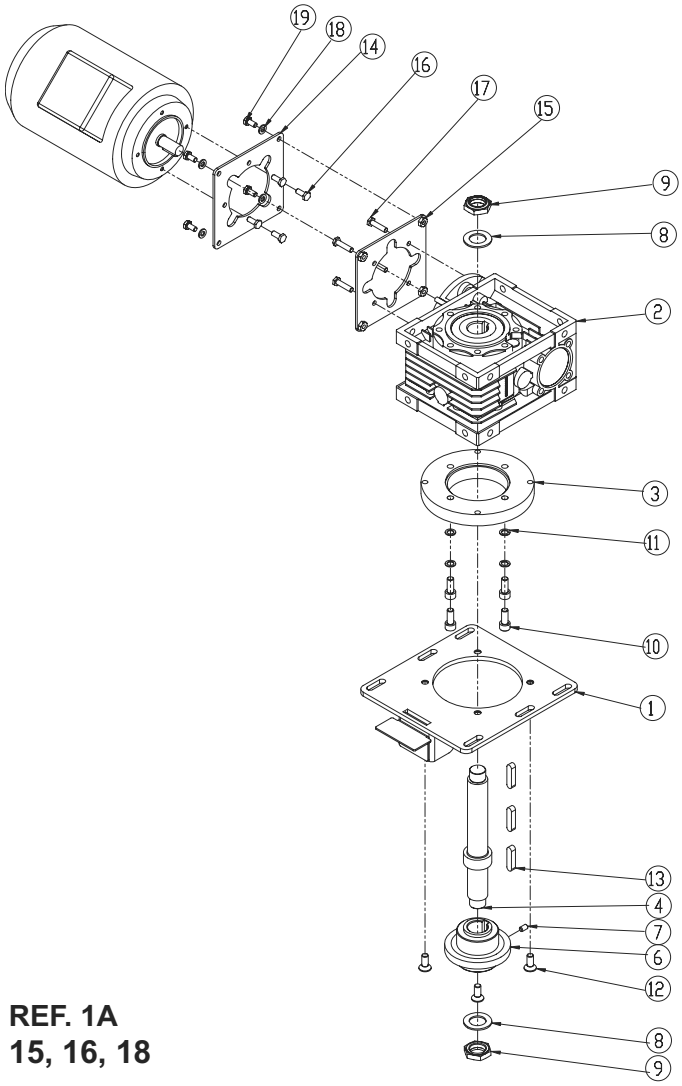
(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

**REF. 1**
**15, 16, 18**

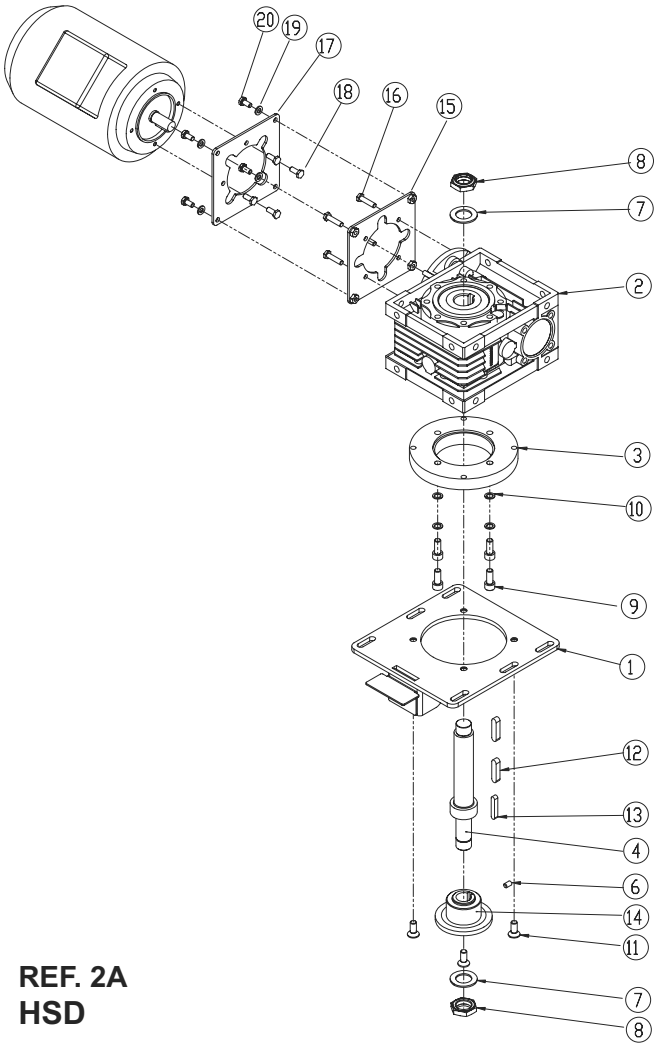



**REF. 2**
**HSD**




**REF. 1A**
**15, 16, 18**

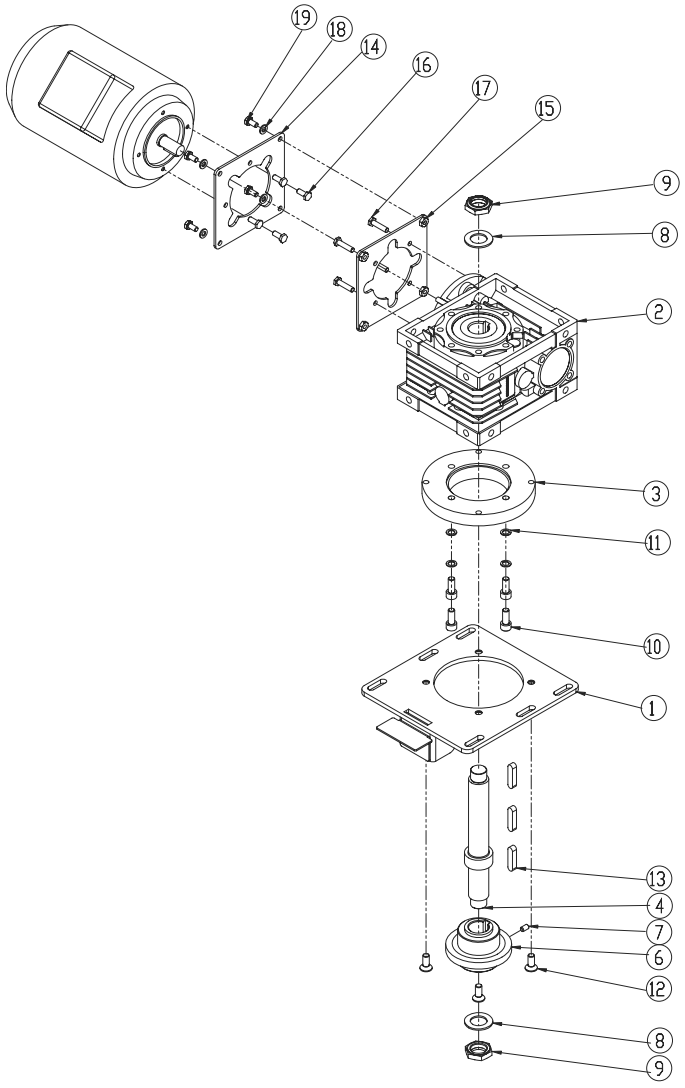



**REF. 2A**
**HSD**

| *Pos.* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | S440857347A | FLANGIA SUPP.MOTORID. |
| 2 (*) | 1 | S380621700A | RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40 |
| 2 (**) | 1 | SCA0000914 | RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30 |
| 3 | 1 | SBC0015823 | FLANGIA RIDUTTORE VSF |
| 4 | 1 | SBC0010738 | ALBERO RIDUTTORE PIATTAF. |
| 5 | 1 | S380621600A | MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ |
| 6 | 1 | S332945600A | PIGNONE Z=12 -3/4" WS15 |
| 7 | 1 | S340003692Z | GRANO EIPC M6X10 BRUNITO |
| 8 | 2 | S3210008693A | Rondella /20,2x35x2 zinc. |
| 9 | 2 | S350051593Z | DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC |
| 10 | 4 | S340012293Z | VITE TCEI M8X20 ZINCATA |
| 11 | 4 | S340220592Z | RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144 |
| 12 | 4 | S340012493Z | VITE TSVEI M8X20 ZINCATA |
| 13 | 3 | S3401483ZZZ | CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200 |
| 14 | 1 | SBC0012531 | FLANGIA ADATTAM. LATO MOT. |
| 15 | 1 | SBA0007579 | FLANGIA ADATTAM.C-DADI |
| 16 | 4 | SBC0012507 | VITE SPECIALE M6x15 |
| 17 | 4 | SBC0012508 | VITE SPECIALE M6x25 |
| 18 | 4 | S340017593Z | RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. |
| 19 | 4 | S340002193Z | VITE TE M6X12 ZINCATA |

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien


19
18
14
16
17
15
9
8
2
3
11
10
1
13
4
7
6
12
8
9

| *Pos* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| - | 1 | S3803569ZZZ | MOT H71 B4 B5 220/240V-380/ 415V 50HZ 415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.37KW |
| - | 1 | S3804421ZZZ | MOTORE H71 B4 B5 440V 50HZ 3F 0,37KW |
| - | 1 | S380621600A | MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ /415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.55KW |
| - | 1 | S380626400A | MOTORE H71 C4 B14 440V 50HZ 3F 0.55KW |
| - | 1 | SCC0000096 | MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F |
| - | 1 | SCC0000097 | MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 440V 50HZ 3F |
| - | 1 | SCC0001696 | MOT.H71C6 B5 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0,30KW |
| - | 1 | SCC0001698 | MOT.H71C6 B5 440V 50HZ 3F 0,30KW |

**Macchina conforme alle direttive CEE**
***Machine conforme aux normes CEE***
**Machine conforme to CEE rules**
***Maschine gemaess EEG Richtlinien***
**Maquina conforme a las directivas CEE**

| |  |  |  |
|---|---|---|---|
| *Funzioni tipo*<br>*Function type*<br>*Funktionen Typ*<br>*Fonctions type*<br>*Funciones tipo* | **2BF/B**<br>**4BF/4BF+**<br>**4CF** | **2BF/B** | **2BF/B**<br>**4BF/4BF+**<br>**4CF** |
| *115 V 60Hz 1PH* | / | / | / |
| *230/240V 50Hz 1PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *230V 60Hz 1PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *230/240V 50Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *200V 50/60Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *230V 60Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *400/415V 50Hz 3PH+N* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *440V 60Hz 3PH+N* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |
| *440V 50HZ 3PH+N* | S380626400A | SCC0000097 | SCC0001698 |
| *400V 50Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | SCC0001696 |

| *Pos* | *Q.tà* | *Codice* | *Descrizione* |
|---|---|---|---|
| - | 1 | S3803569ZZZ | MOT H71 B4 B5 220/240V-380/ 415V 50HZ 415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.37KW |
| - | 1 | S3804421ZZZ | MOTORE H71 B4 B5 440V 50HZ 3F 0,37KW |
| - | 1 | S380621600A | MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ /415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.55KW |
| - | 1 | S380626400A | MOTORE H71 C4 B14 440V 50HZ 3F 0.55KW |
| - | 1 | SCC0000096 | MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F |
| - | 1 | SCC0000097 | MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 440V 50HZ 3F |
| - | 1 | SCC0001696 | MOT.H71C6 B5 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0,30KW |
| - | 1 | SCC0001698 | MOT.H71C6 B5 440V 50HZ 3F 0,30KW |

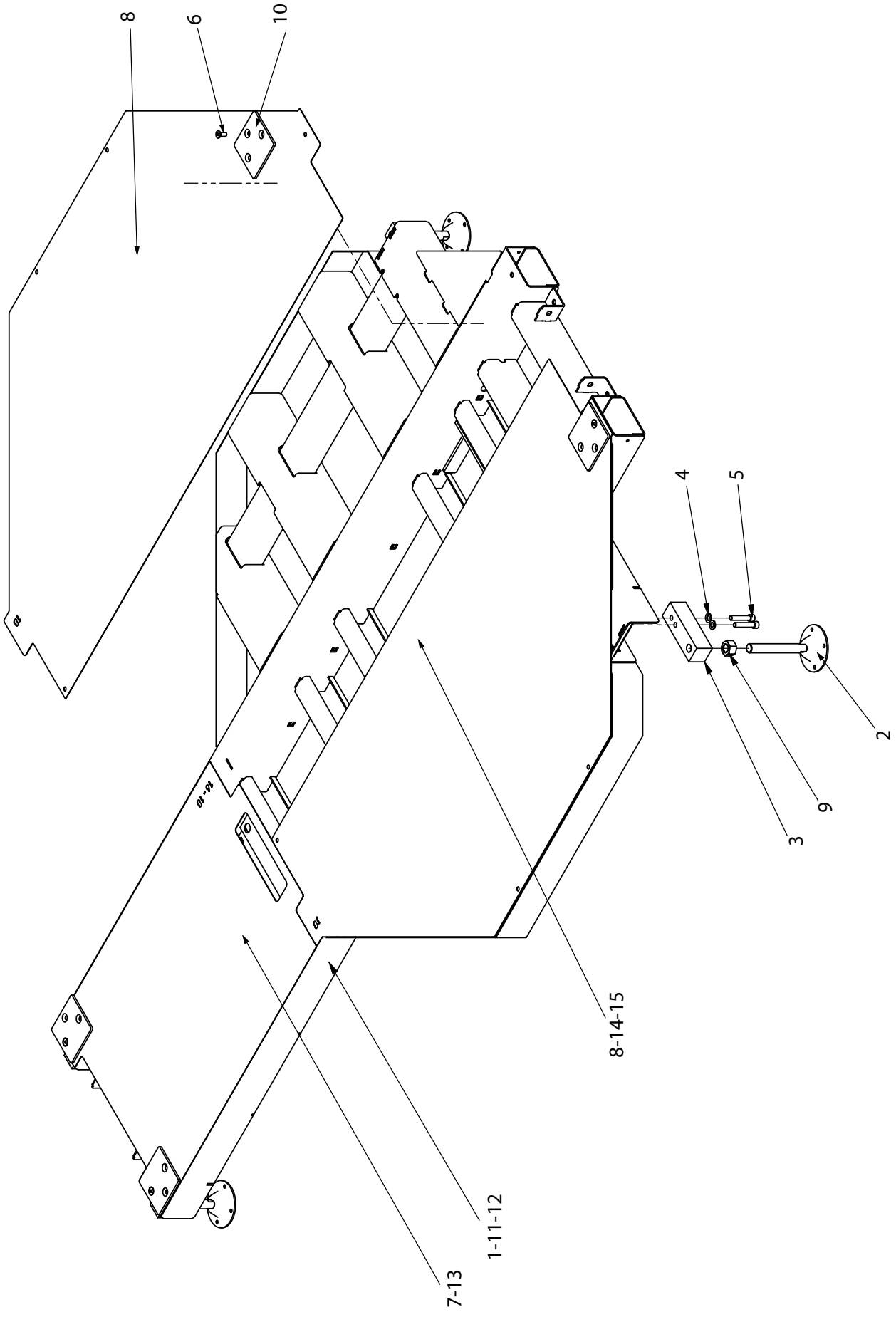
**Macchina non conforme alle direttive CEE**
***Machine pas conforme aux normes CEE***
**Machine not conforme to CEE rules**
***Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien***
**Maquina no conforme a las directivas CEE**

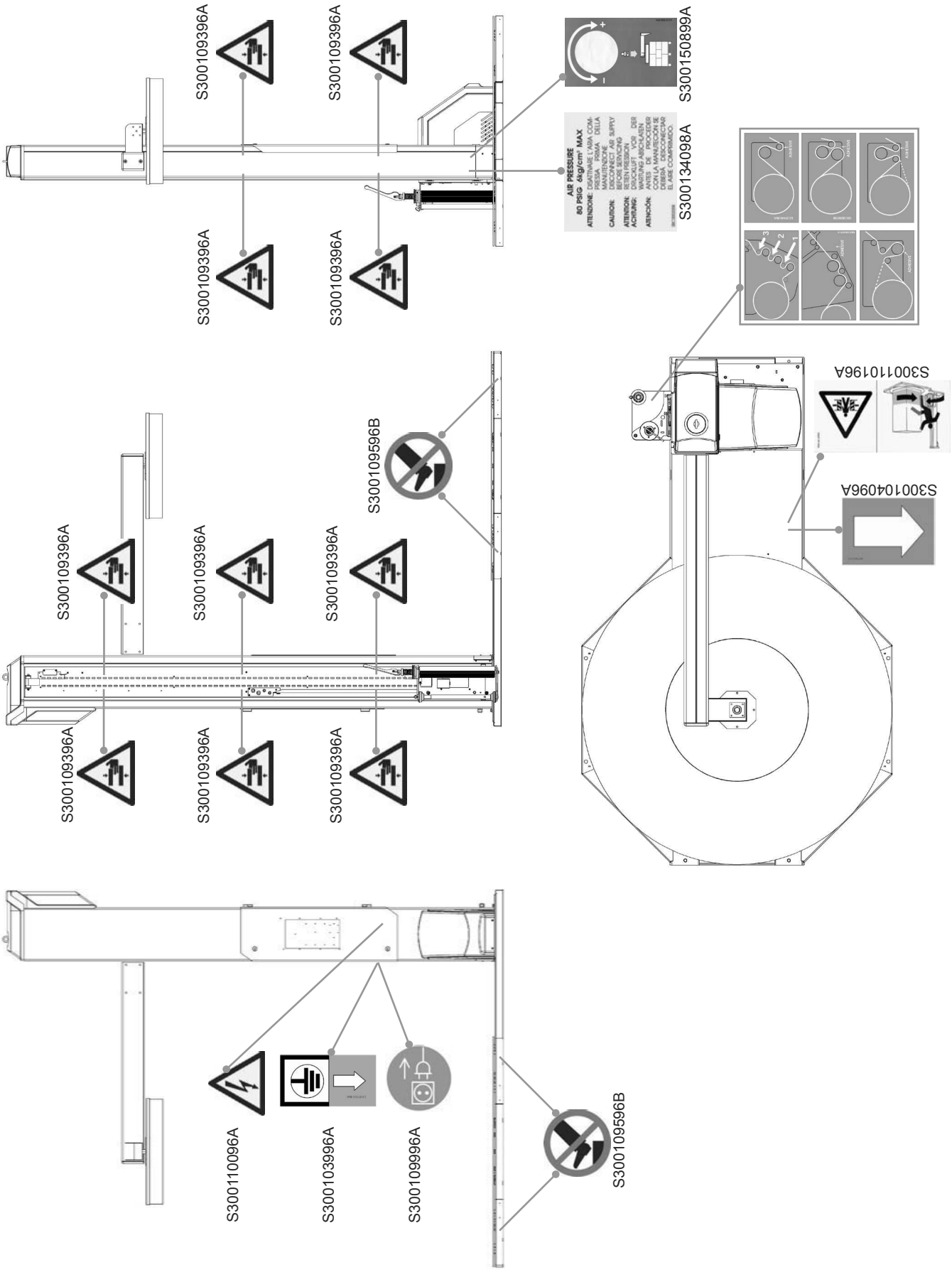
| |  |  |  |
|---|---|---|---|
| *Funzioni tipo*<br>*Function type*<br>*Funktionen Typ*<br>*Fonctions type*<br>*Funciones tipo* | **2/2F/2BF/B**<br>**4BF/4BF+**<br>**4CF** | **2BF/B** | **2/2F /2BF/B**<br>**4BF/4BF+**<br>**4CF** |
| *115 V 60Hz 1PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *230/240V 50Hz 1PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *230V 60Hz 1PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *230/240V 50Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *200V 50/60Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *230V 60Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *400/415V 50Hz 3PH+N* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *440V 60Hz 3PH+N* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |
| *440V 50HZ 3PH+N* | S380626400A | SCC0000097 | S3804421ZZZ |
| *400V 50Hz 3PH* | S380621600A | SCC0000096 | S3803569ZZZ |

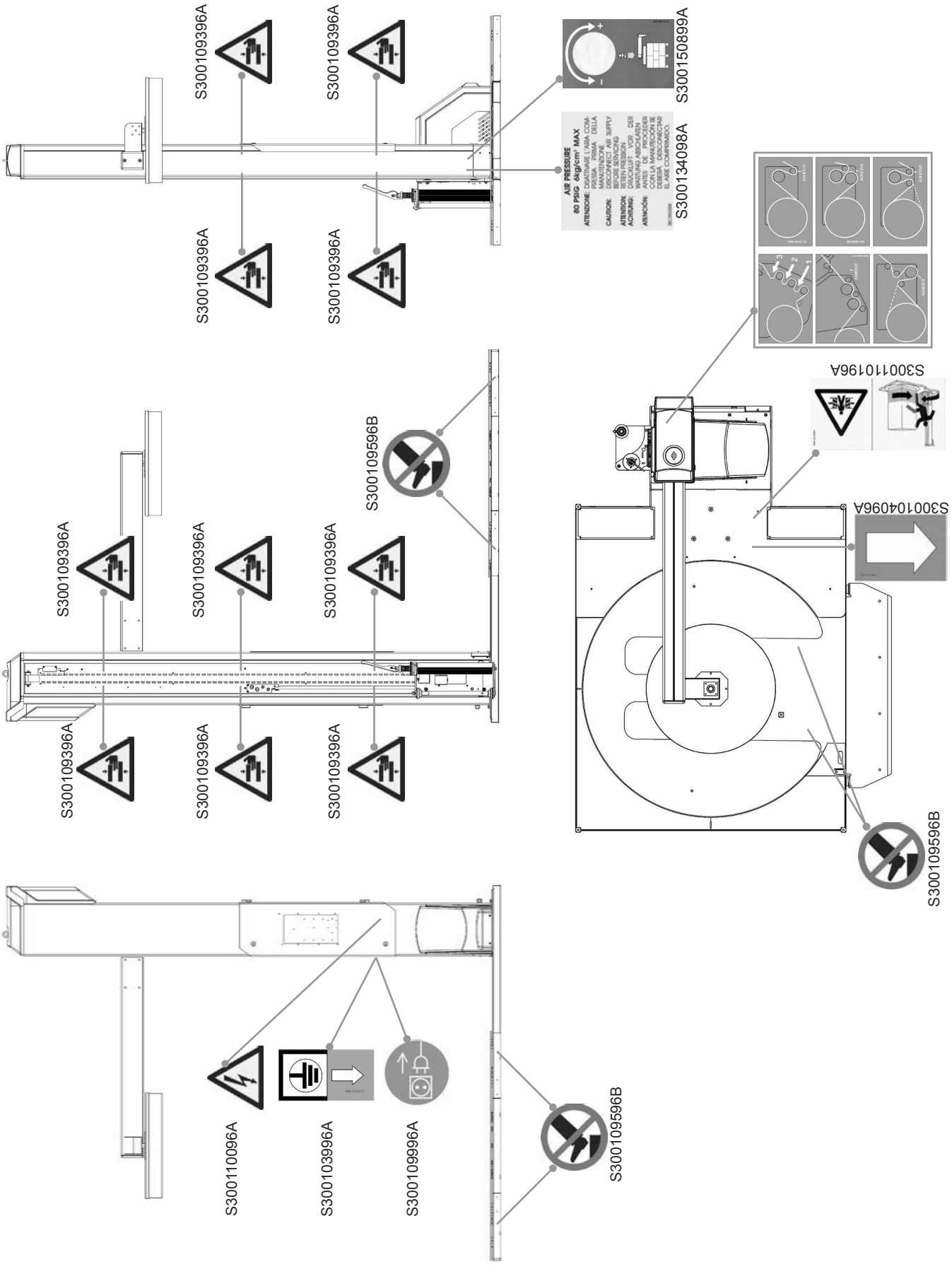
| M. J. MAILLIS GROUP | Fig. 15940 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Telaio sollevamento<br>Lifting frame<br>Hubgerüst<br>châssis soulèvement<br>telar levantamiento |
|---|---|---|---|

| Pos. | Quantità | Codice | Denominazione |
|---|---|---|---|
| 1 | 1 | SBA0007851V | TELAIO BILANCIA COMP. SW18 |
| 2 | 4 | SCA0000337 | PIEDE SNODO M24 - MARBETT 349/65054N |
| 3 | 4 | SBC0005714T | DISTANZIALE FISSAGGIO PIEDINI |
| 4 | 8 | S340006293Z | RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC |
| 5 | 8 | S340143592Z | VITE TCEI M12X60 BRUNITA |
| 6 | 4 | S340041693Z | VITE TSVEI M10X25 ZINCATA |
| 7 | 1 | SBC0021289 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16-18 |
| 8 | 2 | SBC0021299 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18 |
| 9 | 4 | SCA0000495 | DADO ESAG.MEDIO M24 ISO4032 CL.8 ZINC. |
| 10 | 4 | SBC0021756V | PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE |
| 11 | 1 | S440940947A | TELAIO BILANCIA VERN. SW16 |
| 12 | 1 | SBA0010106V | TELAIO BILANCIA COMP. SW15 |
| 13 | 1 | SBC0021306 | PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15 |
| 14 | 2 | SBC0021290 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16 |
| 15 | 2 | SBC0021305 | PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15 |

| M. J. MAILLIS GROUP | Fig. 15940 | Ricambi<br>Spare Parts<br>Erstazteilen<br>Piéces de Rechanges<br>Repuestos | Telaio sollevamento<br>Lifting frame<br>Hubgerüst<br>châssis soulèvement<br>telar levantamiento |
|---|---|---|---|

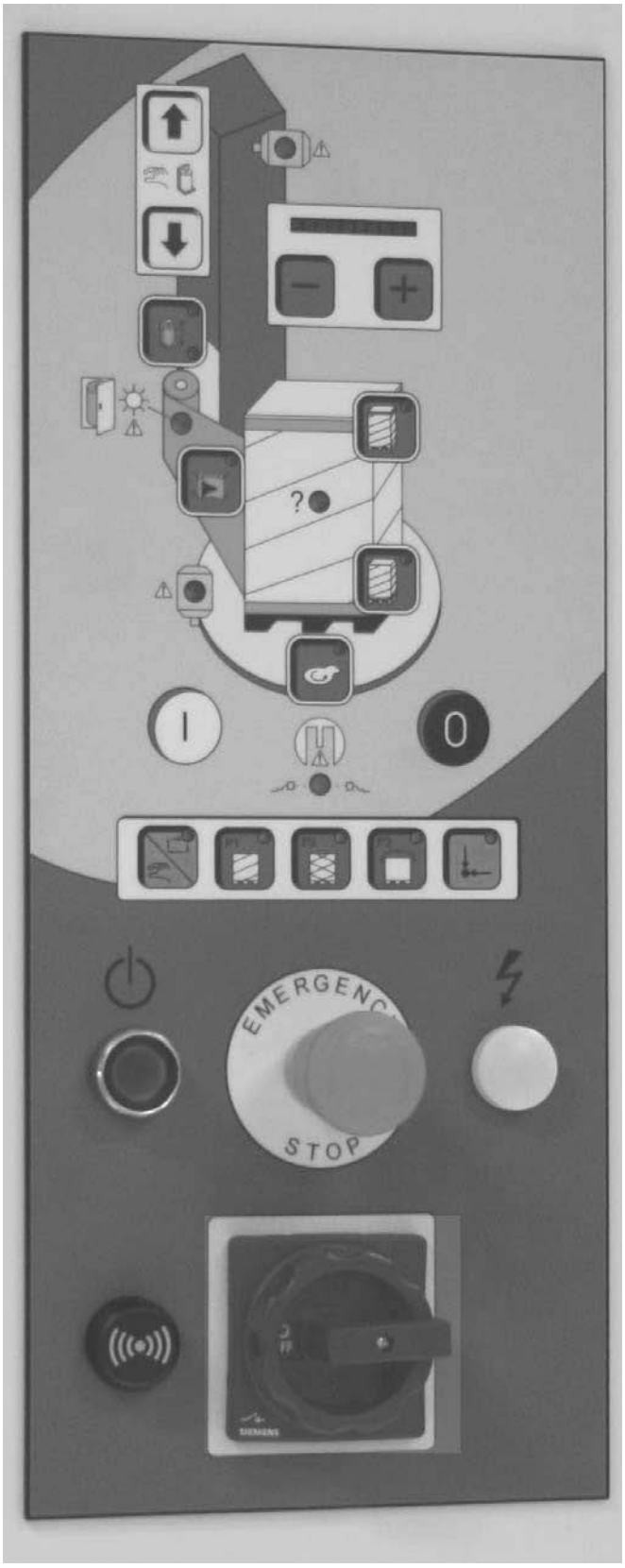



S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001503990A
S3001340980A
AIR PRESSURE
80 PSIG 6kg/cm² MAX
S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001093960A
S3001095960B
S3001101960A
S3001040960A
S3001100960A
S3001039960A
S3001099960A
S3001095960B


S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001503996A
S3001340984A
S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001093996A
S3001095968B
S3001101964A
S3001040964A
S3001095968B
S3001100964A
S3001039964A
S3001099964A
S3001095968B

M.J. MAILLIS GROUP

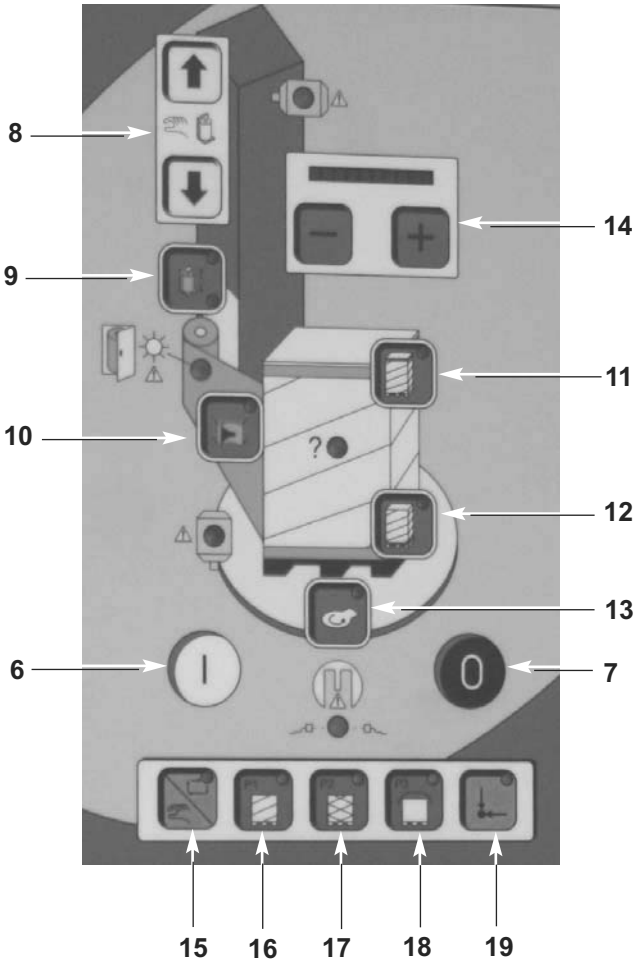
PAKLET®




## Pannello di controllo/funzioni
## Control panel/functions
## Kontrolltafel/Funktionen
## Panneau controle/fonctions

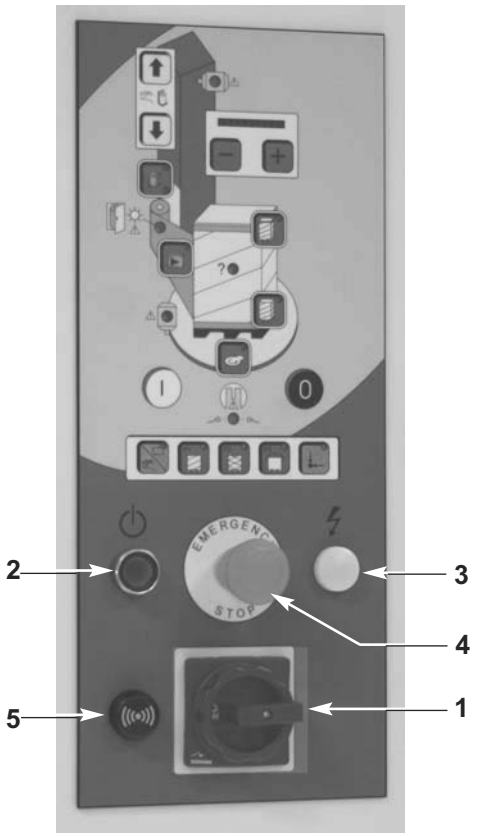
# Tipo/Type/Typ 'B'

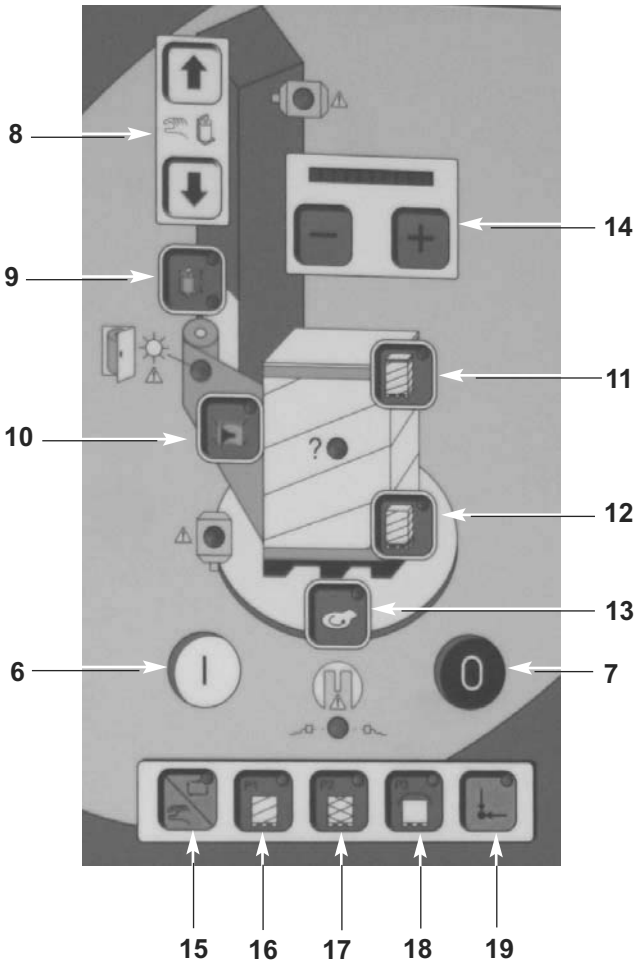



**1-** Interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione "I" per dare tensione alla macchina.
**2-** Sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
**3-** Presenza tensione ingresso macchina.
**4-** STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario).
**5-** Avvisatore acustico: si attiva per circa 5 secondi dopo avere premuto il pulsante 'start' (6) prima dell'avviamento del ciclo macchina.
**6-** START: avviamento ciclo in automatico.
**7-** STOP: arresto ciclo immediato.
**8-** In modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
**9-** Abilitazione regolazione con "+" e "-" (14) velocità salita e discesa portabobina.
**10-** Abilitazione impostazione estrazione film: "+" estrazione più veloce, film meno teso; "-" (14) estrazione più lenta, film più teso.
**11-** Abilitazione impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: in alto, con ''+'' e ''-'' (14).
**12-** Abilitazione impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: in basso, con ''+'' e ''-'' (14).
**13-** Abilitazione regolazione con ''+'' e ''-'' (14) velocità di rotazione piattaforma.
**14-** Visualizzatore grafico regolazione 0-10 secondi, 0-10 giri, 0-100%
**15-** Selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso).
**16-** Programma di fasciatura: P1: solo salita,
**17-** Programma di fasciatura: P2: salita-discesa
**18-** Programma di fasciatura: P3: abilitazione cappuccio (P1 o P2)
**19-** RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led allarme!)

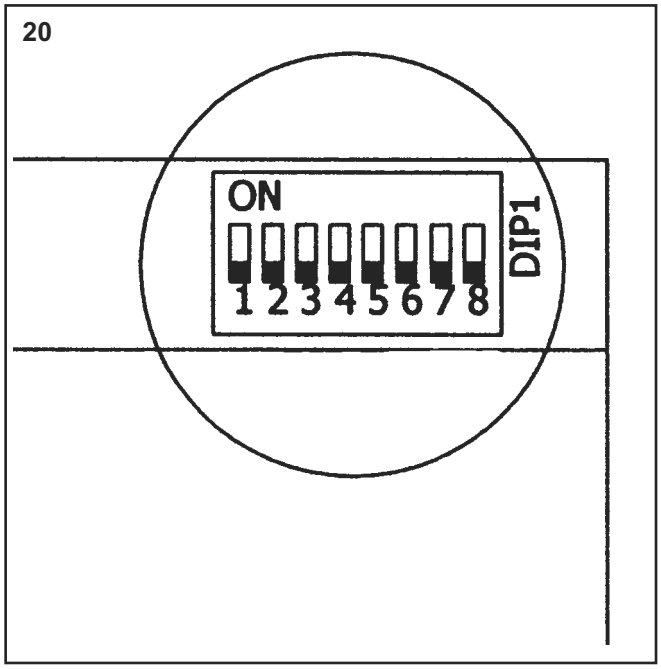
**1-** Main switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine.
**2-** System inserted: when pressed it activates electrical power supply.
**3-** Power present machine inlet.
**4-** EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise).
**5-** Start acoustic device: pushing the button 'start' (6) the acoustic device is activated for 5 seconds before the cycle start.
**6-** START: automatic cycle start.
**7-** STOP: arresto ciclo immediato.
**8-** In manual mode, commands film reel up / down.
**9-** Film reel up / down speed regulation with " + " and " – " (14).
**10-** Set-up: "+" faster feeding, film less tense; "-" slower feeding, film more tense.
**11-** Set-up of additional wrapping turns: up, with " + " and " – " (14).
**12-** Set-up of additional wrapping turns: down, with " + " and " – " (14).
**13-** Set-up of turntable rotation speed adjustable with "+" and "-" (14).
**14-** Display: 0-10 seconds, 0-10 turns, 0-100 % regulation mode
**15-** Manual mode selection (led off), automatic mode (led on)
**16-** Wrapping programme: P1: only up.
**17-** Wrapping programme: P2: up-down.
**18-** Wrapping programme: P3: cap habilitation (P1 or P2)
**19-** RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led!)




**1-** Hauptschalter : im Uhrsinn auf Stellung « I » drehen, um Spannung der Maschine zu geben.
**2-** Eingestecktes System: wenn es gedruckt wird, aktiviert sich die Spannung .
**3-** Spannungsanwesenheit bei Maschineneingang.
**4-** NOTFALL STOP: wenn es gedruckt wird, haltet die Maschine sofort (den Knopf im Uhrsinn drehen, um ihn freizugeben).
**5-** Akustischer Signalgeber: er aktiviert sich für etwa 5 Sekunden, nach den Druckknopf « Start » (6) vor dem Start vom Maschinenzyklus gedrückt zu haben, .
**6-** START: Start des Zyklus in automatischem Betrieb.
**7-** STOP: unmittelbares Zyklusanhalten.
**8-** Er steuert den Aufstieg / Abstieg der Folienschlitten, in manuellem Betrieb.
**9-** Befähigung der Wählung der Geschwindigkeit des Folienschlittens- Aufstiegs / Abstiegs mittels «+» et «-» (14).
**10-** Befähigung der Wählung des Folienherausziehen; «+» schnelleres Herausziehen, Folien nicht so gespannt, «-»(14) langsameres Herausziehen, Folien mehr gespannt.
**11-** Befähigung der Wählung der zusätzlichen Wickelumdrehungen in automatischem Betrieb: auf oberem Seite, mittels «+» et «-» (14).
**12-** Befähigung der Wählung der zusätzlichen Wickelumdrehungen in automatischem Betrieb: abwaerts, mittels «+» et «-» (14).
**13-** Verstellungsbefähigung der Umdrehungsgeschwindigkeit des Drehtellers mittels «+» et «-» (14).
**14-** Graphische Anzeige zur Verstellung 0-10 Sekunden, 0-10 Umdrehungen, 0-100%
**15-** Auswahl zum manuellen Betrieb (ausgeschaltete Led), zum automatischen Betrieb (eingeschaltete Led).
**16-** Wickelprogramm P1 : nur Aufstieg.
**17-** Wickelprogramm P2 : Aufstieg - Abstieg.
**18-** Wickelprogramm P3 : Deckblattauflegerbefähigung (P1 oder P2).
**19-** RESET : Befehl zum Suchen der Lage «Zero Maschine» (Drehteller und Folienschlitten) und Alarmenreset (verlangter Betrieb mittels Alrmenled!)

**1-** Interrupteur principal: tourner en sens horaire sur la position "I" pour donner tension à la machine.
**2-** Système inséré: en le pressant on active l'alimentation électrique.
**3-** Présence tension à l'entrée de la machine.
**4-** STOP D'URGENCE: en le pressant on arrête la machine immédiatement (pour le débloquer, le tourner en sens horaire).
**5-** Signaleur acoustique: on active pour 5 secondes après avoir pressé le poussoir "start" (6) avant le démarrage du cycle.
**6-** START: démarrage du cycle en automatique.
**7-** STOP: arrêt du cycle immédiat.
**8-** En manuel, il commande la montée / descente du chariot porte bobine.
**9-** Habilitation de la régulation de la vitesse de la montée et de la descente du chariot porte bobine avec «+» et «-» (14).
**10-** Habilitation du réglage pour l'extraction du film ; «+»extraction plus rapide, film moins tendu ; «-»(14) extraction plus lente, film plus tendu.
**11-** Habilitation du réglage des nombres de banderolage additionnels en automatique: au dessus, avec «+» et «-» (14).
**12-** Habilitation du réglage des nombres de banderolage additionnels en automatique; à la base, avec «+» et «-» (14).
**13-** Habilitation du réglage de la vitesse de rotation du plateau avec «+» et «-» (14).
**14-** Visualisation graphique du réglage 0-10 secondes, 0-10 tours, 0-100%
**15-** Sélection modalité manuelle (led éteint), automatique (led allumé)
**16-** Programme de banderolage P1 : montée seulement.
**17-** programme de banderolage P2 : montée- descente
**18-** Programme de banderolage P3 : habilitation de la coiffe (P1 ou P2)
**19-** RESET : commande pour la recherche de la position «zéro machine» (plateau et chariot) et reset des alarmes (opération demandée parmi leds de l'alarme!)




**20 -Microinterruttori a levetta all’interno quadro**

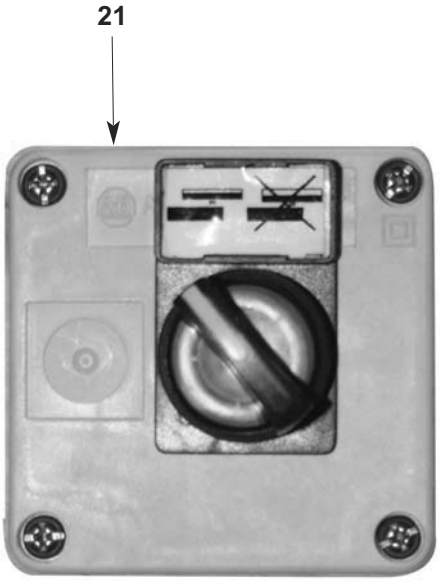
1- (OFF/ON) Freno/Prestiro
2- (OFF/ON) Pressino NO/SI’
3- (OFF/ON) Piattaforma ‘aperta’ con possibilità di carico mediante transpallet (HSD) NO/SI’
4- (OFF/ON) Piattaforma ‘aperta’ con possibilità di carico mediante transpallet (HSD) NO/SI’
5- (OFF/ON) Disabilitazione taglio film

**21 - Selettore esclusione pressino (installato sulla colonna)**

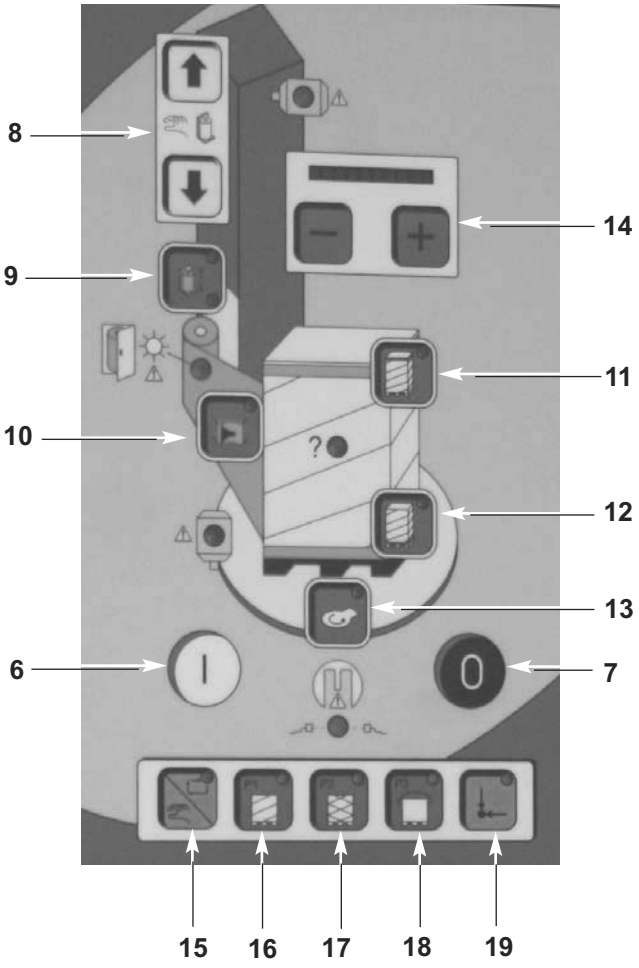
**20 -Inside board DIP switches**

1- (OFF/ON) Brake/film stretch
2- (OFF/ON) Presspad NO/YES
3- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
4- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
5- (OFF/ON) Film cut disable

**21 - Presspad disable selector switch (installed on column)**






**REGOLAZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO SISTEMA (2)**

**Tempo ritardo lettura fotocellula:**
-Premere e mantenere premuto il pulsante (8, salita) quindi premere (2); regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (1 led= 1 secondo)

**Tempo discesa carrello per posizionamento cappuccio:**
-Premere e mantenere premuto il pulsante (18, P3) quindi premere (2); regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (1 led= 1 secondo)

**REGOLAZIONI DOPO L'AVVIAMENTO DEL SISTEMA (2) MA PRIMA DELL'AVVIO CICLO AUTOMATICO (6)**

**Velocità rotazione piattaforma:**
-Premere il tasto (13) quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

**Estrazione film:**
-Premere il tasto (10) quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

**Velocità carrello portabobina (SALITA):**
-Premere il tasto (9) quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

**Velocità carrello portabobina (DISCESA):**
-Premere il tasto (9) due volte quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

**N. di giri di fasciatura aggiuntivi (SUPERIORI):**
-Premere il tasto (11) quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-10 giri)

**N. di giri di fasciatura aggiuntivi (INFERIORI):**
-Premere il tasto (12) quindi regolare con ''+'' e ''-'' al visualizzatore (14) (regolazione 0-10 giri)

**ADJUSTMENTS BEFORE SYSTEM START (2)**

**Film reel ascent stop delay time after pallet upper end tracking:**
-Press and maintain button (8, up) then press (2); adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (1 led 'on'= 1 second)

**Carriage ascent timing set-up after ending upward wrapping, to reach cap insertion waiting position:**
-Press and maintain button (18, P3) then press (2); adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (1 led 'on'= 1 second).

**ADJUSTMENTS AFTER SYSTEM START (2) BUT BEFORE AUTOMATIC CYCLE START (6)**

**Turntable rotation speed set-up:**
-Press button (13) then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-100% adjustment).

**Set-up- faster feeding, film less tense; slower feeding, film more tense:**
-Press button (10) then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-100% adjustment).

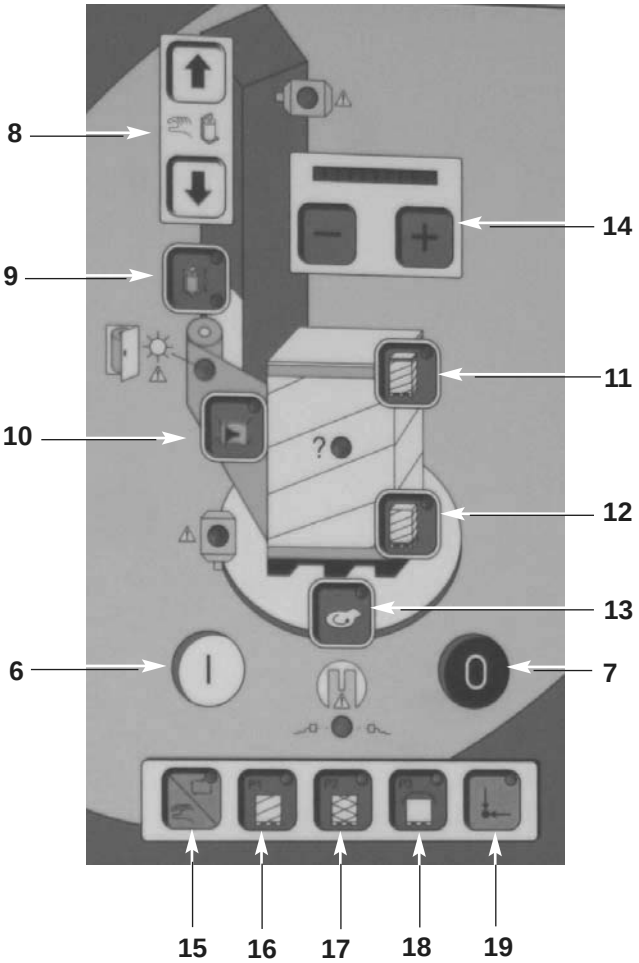
**Carriage speed (UP):**
-Press button (9) once then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-100% adjustment).

**Carriage speed (DOWN):**
-Press button (9) twice then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-100% adjustment).

**Automatic set-up of additional wrapping turns (UP):**
-Press button (11) then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-10 turns).

**Automatic set-up of additional wrapping turns (DOWN):**
-Press button (12) then adjust with ''+'' and ''-'' on display (14) (0-10 turns).




**VERSTELLUNGEN VOR SYSTEMSSTART**

**Verspätungszeit der Fotozellenablesung:**

- Den Knopf (8, Aufstieg )drücken und ihn gedrückt behalten, dann (2) drücken; mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) (1 Led = 1 Sekunde) verstellen.

**Folienschlittenverspätungszeit zum Deckblattaufleger:**

- den Knopf (18, P3) drücken und ihn gedrückt behalten, dann (2) drücken, mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) (1 Led = 1 Sekunde) verstellen.

**VERSTELLUNGEN NACH SYSTEMSSTART (2) ABER VOR AUTOMATISCHEM ZYKLUSSTART (6)**

**Drehtellerumdrehungsgeschwindigkeit:**

- Den Knopf (13) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

**Folienherausziehen:**

- Den Knopf (10) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

**Folienschlittengeschwindigkeit (AUFSTIEG):**

- Den Knopf (9) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

**Folienschlittengeschwindigkeit (ABSTIEG)**

- Den Knopf (9) zweimal drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

**Zusätzliche Wickelumdrehungen (OBERE SEITE):**

- Den Knopf (11) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-10 Umdrehungen)

**Zusätzliche Wickelumdrehungen (UNTERE SEITE):**

- Den Knopf (12) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-10 Umdrehungen)

**REGLAGES AVANT DEMARRAGE DU SYSTEME:**

**Temps retard cellule détection hauteur palettes**

1) Appuyer sur les deux touches montée/descente(Rep 8);
2) Mettre le sectionneur (Rep 1) en position ON
3) Appuyer sur le bouton de réarmement (Rep 2)
4) Après quelques secondes relacher les deux touches montée/descente (Rep 8)
5) La LED rouge signalant le défaut de la présence palette s'allume ainsi que les leds sur l'afficheur (Rep14)
6) Réglages du temps de retard par les touches +/- (1 Led correspond à une seconde)
7) Attendre quelques secondes pour validation du réglage

**Temps de la descente du chariot pour le positionnement de la coiffe:**

- Presser et maintenir pressé le poussoir (18, P3) et presser (2) ; régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (1 led = 1 seconde)

**REGLAGES APRES DU DEMARRAGE DU SYSTEME (2) MAIS AVANT DU DEMARRAGE DU CYCLE AUTOMATIQUE (6)**

**Vitesse de rotation du plateau :**

- Presser le bouton (13) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

**Extraction du film:**

- Presser le bouton (10) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

**Vitesse du chariot porte bobine (MONTEE) :**

- Presser le bouton (9) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

**Vitesse du chariot porte bobine (DESCENT)**

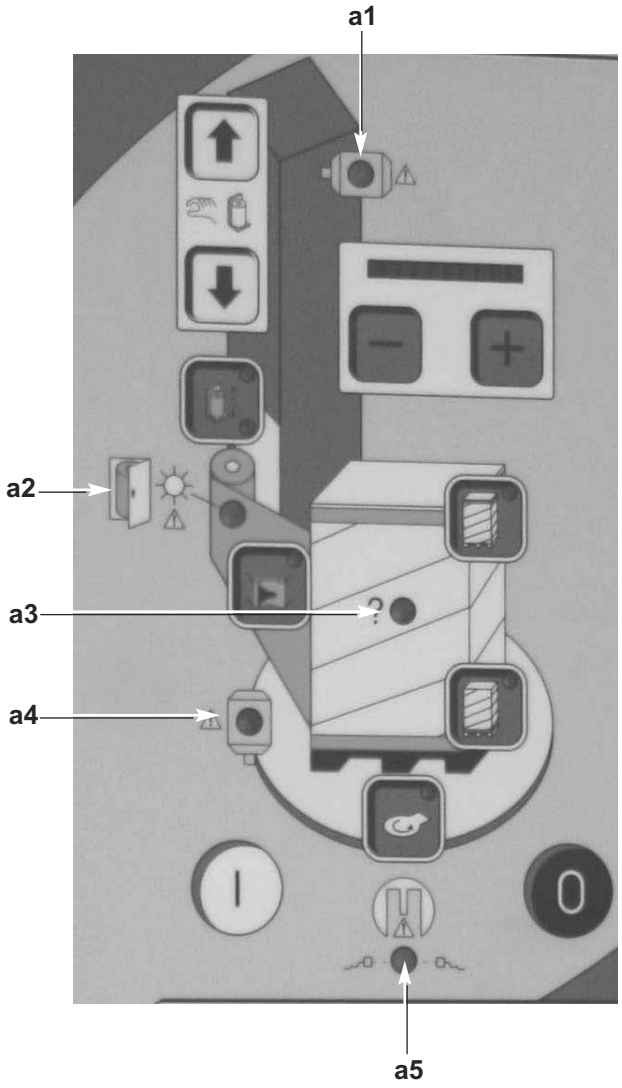
- Presser le bouton (9) deux fois et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%

**Nombre de tours additionnels (SUPERIEURS) :**

- Presser le bouton (11) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-10 tours)

**Nombre de tours additionnels (INFERIEURS)**

- Presser le bouton (12) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-10 tours)




**a1:** Allarme motore carrello portabobina.
**a2:** Allarme portello portabobina aperto (solo con prestiro motorizzato)
**a3:** Assenza pallet
**a4:** Allarme motore piattaforma
**a5:** Allarme fotocellula ingresso pallet (presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma; solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet).

**a1:** Carriage lifting motor alarm
**a2:** Film reel door open (only with motorized pre-stretch)
**a3:** No pallet
**a4:** Turntable motor alarm
**a5:** Photocell pallet access area alarm (Obstacle present in turntable caves access area; only on HSD, model with shape for transpallet loading).

**a1:** Alarm des Folienschlittenmotors
**a2:** Alarm der geöffneten Folienschlittentür (nur mit motorisierter Vorreckung)
**a3:** Palettenabwesenheit
**a4:** Alarm des Drehtellermotors
**a5:** Alarm der Fotozelle für Paletteneingang (Anwesenheit von einem Hindernis in der Eingangslage der Öffnungen des Drehtellers; nur auf Modell HSD mit besonderer Zeichnung für Ladung mittels Transpalette).

**a1:** Alarme du moteur du chariot porte bobine
**a2:** Alarme de la porte du chariot ouverte (seulement avec pré-étirage motorisé)
**a3:** Absence palette
**a4:** Alarme moteur plateau
**a5:** Alarme photocellule de l'entrée de la palette (présence d'obstacle dans la zone d'accès des ouvertures du plateau ; seulement sur HSD, modèle avec profilage pour chargement parmi transpalette)