WS1AF

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

INDICE

INDEX

INHALTVERZEICHNIS

INDEX

INDICE

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
Product overview	1.7
Pannello di controllo/funzioni	2.1
Caratteristiche portabobina	2.2
Caratteristiche piattaforma	2.3
Caratteristiche colonna	2.4
Dimensioni complessive	2.5
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
Immagazzinamento	4.2
Disimballo	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 “A-AF”	5.3
Layout pannello tipo “E-EP”	5.4
Operazioni preliminari	5.5
Uso in automatico tipo “A”	5.6
Impostazioni parametri tipo “A”	5.7
Uso in automatico tipo “E”	5.8
Impostazioni parametri tipo “E”	5.9
Uso in manuale tipo “A”	5.10
Uso in manuale tipo “E”	5.11
Diagnostica pannello “A-AF”	5.12
Diagnostica pannello “E-EP”	5.13
Impostazione prestiro p/bobina “SM”	5.14
Impostazione prestiro p/bobina “PS”	5.15
Portabobina con freno meccanico “M”	5.17
Portabobina con prestiro “SM”	5.18
Verifiche e interventi	6.1
Manutenzione ordinaria e straordinaria	6.2
Pulizia	6.3
Registro interventi di manutenzione	6.4
Pressatore	7.1
Rampa	7.3
Portabobina per rete	7.4
Gruppo di pesatura	7.5
Troubleshooting	8.1
Informazioni generali	9.1
Schema pneumatico	9.2
Come ordinare	10.13
Portabobina “M”	10.1
Portabobina “SM”	10.2
Portabobina “FM”	10.3
Portabobina “PS”	10.4
Piattaforma “16”	10.5
Piattaforma “18”	10.6
Piattaforma “HSD”	10.7
Colonna classe 1	10.8
Colonna classe 2	10.9
Pressatore	10.10
Motore per piattaforma	10.11
Motori	10.12

Characteristics	1.1
How to read and use the manual	1.2
Manufacturing specifications	1.3
Manufacturer / Machine data	1.4
Warranty	1.5
General description of the machine	1.6
Product overview	1.7
Control panel / functions	2.1
Film reel carriage characteristics	2.2
Turntable characteristics	2.3
Column characteristics	2.4
Overall dimension	2.5
Essential instructions	3.1
Qualifications	3.2
Machine instructions and modes	3.3
Number and qualifications operators	3.4
Operating areas	3.5
Residual dangers	3.6
Protections and prohibitions	3.7
Operatormaintenance safety	3.8
Safety device	3.9
Noise measurement	3.10
Warnings and label	3.11
Transport and handling	4.1
Storage	4.2
Unpacking	4.3
Installation	4.4
Electrical connections	4.5
Photocell regulation	4.6
Film reel loading	5.1
Film path	5.2
Panel type “A-AF” layout	5.3
Panel type “E-EP” layout	5.4
Preliminary operations	5.5
Type “A” automatic use	5.6
Type “A” parameters set-up	5.7
Type “E” automatic use	5.8
Type “E” parameters set-up	5.9
Type “A” manual use	5.10
Type “E” manual use	5.11
“A-AF” panel diagnostics	5.12
“E-EP” panel diagnostics	5.13
“SM” film reel pre-stretch set-up	5.14
“PS” film reel pre-stretch set-up	5.15
Film reel with mechanical brake “M”	5.17
Film reel with “SM” pre-stretch	5.18
Checks and interventions	6.1
Maintenance ordinary and extraordinary	6.2
Cleaning	6.3
List of maintenance operations	6.4
Presser	7.1
Ramp	7.3
Film reel for net	7.4
Weighing units	7.5
Troubleshooting	8.1
General information	9.1
Pneumatic diagram	9.2
How to order	10.13
Film reel carriage “M”	10.1
Film reel carriage “SM”	10.2
Film reel carriage “FM”	10.3
Film reel carriage “PS”	10.4
Turntable “16”	10.5
Turntable “18”	10.6
Turntable “HSD”	10.7
Column class 1	10.8
Column class 2	10.9
Presser	10.10
Turntable engine	10.11
Engine	10.12

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
Product overview	1.7
Kontrolltafel/Funktionen	2.1
Merkmale der Spulenkapsel	2.2
Plattform Merkmale	2.3
Saule Merkmale	2.4
Données techniques	2.5
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
Lagerung	4.2
Ausverpackung	4.3
Installation	4.4
Elektrische Anschluß	4.5
Photozelle einstellung	4.6
Ladung der Folienspulenkapsel	5.1
Folienstrecke	5.2
Layouttafel Typ “A-AF”	5.3
Layouttafel Typ “E-EP”	5.4
Einleitende Arbeitsgange	5.5
Automatische Weise Typ “A”	5.6
Parametereinstellung Typ “A”	5.7
Automatische Weise Typ “E”	5.8
Parametereinstellung Typ “E”	5.9
Manuelle Weise Typ “A”	5.10
Manuelle Weise Typ “E”	5.11
Diagnosetafel “A-AF”	5.12
Diagnosetafel “E-EP”	5.13
Anlegen spulenhalters vorstrecker “SM”	5.14
Anlegen spulenhalters vorstrecker “PS”	5.15
Spulenhalter mit mechanischer Bremse “M”	5.17
Spulenhalter mit Vorstrecker “SM”	5.18
Nachprufungen und Bereitschaft	6.1
Ordinare und Außerordentliche	6.2
Reinigung	6.3
Instandhaltungseingriffregister	6.4
Drucker	7.1
Rampe	7.3
Netzspulenhalter	7.4
Wiegungsgruppe	7.5
Troubleshooting	8.1
Allgemeine Anweisungen	9.1
Pneumatischenschema	9.2
Bestellung	10.13
Spulenkapsel “M”	10.1
Spulenkapsel “SM”	10.2
Spulenkapsel “FM”	10.3
Spulenkapsel “PS”	10.4
Plattform “16”	10.5
Plattform “18”	10.6
Plattform “HSD”	10.7
Saule Klasse 1	10.8
Saule Klasse 2	10.9
Drucker	10.10
Plattformmotor	10.11
Motori	10.12

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
Product overview 1.7
Panneu de contole / fonctions 2.1
Caractéristiques porte-bobine 2.2
Caracteristiques de la plate-forme 2.3
Caractéristiques de la colonne 2.4
Dimensions globales 2.5
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
Stockage 4.2
Déballage 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 "A-AF" 5.3
Layout panneau type "E-EP" 5.4
Opérations préliminaires 5.5
Utilisation en automatique type "A" 5.6
Determination parametres type "A" 5.7
Utilisation en automatique type "E" 5.8
Determination parametres type "E" 5.9
Utilisation en manuel type "A" 5.10
Utilisation en manuel type "E" 5.11
Diagnostic panneau "A-AF" 5.12
Diagnostic panneau "E-EP" 5.13
Détermination tendeur-film p/bobine "SM" 5.14
Détermination tendeur-film p/bobine "PS" 5.15
Porte bobine avec frein mécanique "M" 5.17
Porte bobine avec tendeur-film "SM" 5.18
Controles et interventions 6.1
Ordinaire et extraordinaire 6.2
Nettoyage 6.3
Registre interventions de maintenance 6.4
Presseur 7.1
Rampe 7.3
Porte bobine pour résille 7.4
Groupe de pesage 7.5
Troubleshooting 8.1
Informations générales 9.1
Schéma pneumatique 9.2
Comment commander 10.13
Porte-bobine "M" 10.1
Porte-bobine "SM" 10.2
Porte-bobine "FM" 10.3
Porte-bobine "PS" 10.4
Plate-forme "16" 10.5
Plate-forme "18" 10.6
Plate-forme "HSD" 10.7
Colonne classe 1 10.8
Colonne classe 2 10.9
Presseur 10.10
Moteur pour plate forme 10.11
Moteur 10.12

Caracterìsticas	1.1
Como leer y utilizar el manual	1.2
Normas contructivas	1.3
Datos constructor/màquina	1.4
Garantìa	1.5
Descripcion general de la maquina	1.6
Product overview	1.7
Panel de control / funciones	2.1
Caracteristicas del porta bobina	2.2
Caracteristicas de la plataforma	2.3
Caracteristicas de la columna	2.4
Tamano compejivo	2.5
Advertencias fundamentales	3.1
Especializaciones	3.2
Prescripciones y condiciones de la maquina	3.3
Nùmero y especializaciones operadores	3.4
Zonas operativas	3.5
Riesgos residuales	3.6
Protecciones y prohibiciones	3.7
Seguridad oprador/encargado	3.8
Sistemas de seguridad	3.9
Mediciòn del nivel de ruido	3.10
Advertencias y etiquetas	3.11
Transporte y movilizacion	4.1
Almacenaje	4.2
Desembalaje	4.3
instalacion	4.4
Conexiones eléctricas	4.5
Ajuste fotocélula	4.6
Carga bobina de pelicula	5.1
Recorrido pelìcula	5.2
Plano de instalacion del panelo "A-AF"	5.3
Plano de instalacion del panelo "E-EP"	5.4
Operaciones preliminares	5.5
Uso en automatico de tipo "A"	5.6
Configuracion parametros de tipo "A"	5.7
Uso en automatico de tipo "E"	5.8
Configuracion parametros de tipo "E"	5.9
Uso en manual de tipo "A"	5.10
Uso en manual de tipo "E"	5.11
Diagnostico panel "A-AF"	5.12
Diagnostico panel "E-EP"	5.13
Configuracion estirado p/bobina "SM"	5.14
Configuracion estirado p/bobina "PS"	5.15
Portabobina con freno meccanico "M"	5.17
Portabobina con estirado previo "SM"	5.18
Comprobaciones e intervenciones	6.1
Ordinario y extraordinario	6.2
Limpieza	6.3
Registro intervenciones manenimiento	6.4
Prensor	7.1
Rampa	7.3
Porta bobina pera red	7.4
Grupo de pesada	7.5
Troubleshooting	8.1
Informacion general	9.1
Esquema neumático	9.2
Cómo hacer un pedido	10.13
Porta bobina "M"	10.1
Porta bobina "SM"	10.2
Porta bobina "FM"	10.3
Porta bobina "PS"	10.4
Plataforma "16"	10.5
Plataforma "18"	10.6
Plataforma "HSD"	10.7
Columna clase 1	10.8
Columna clase 2	10.9
Prensor	10.10
Motor para plataformas	10.11
Motor	10.12

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 Maillis Packaging Machines

1339 A Bread Street, Gahanna, Ohio 43230

Tel. (614) 226-3551 - Fax (614) 471-6102

Tutti i diritti riservati © Maillis Packaging Machines - 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 Maillis Packaging Machines

1339 A Bread Street, Gahanna, Ohio 43230

Tel. (614) 226-3551 – Fax (614) 471-6102

All rights reserved © Maillis Packaging Machines – 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 Maillis Packaging Machines

1339 A Bread Street, Gahanna, Ohio 43230

Tel. (614) 226-3551 – Fax (614) 471-6102

Alle Rechte vorbehalten © Maillis Packaging Machines – 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 Maillis Packaging Machines

1339 A Bread Street, Gahanna, Ohio 43230

Tel. (614) 226- 3551 – Fax (614) 471 –6102

Tous droits réservés © Maillis Packaging Machines – 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 Maillis Packaging Machines

1339 A Bread Street, Gahanna, Ohio 43230

Tel. (614) 226-3551 - Fax (614) 471-6102

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

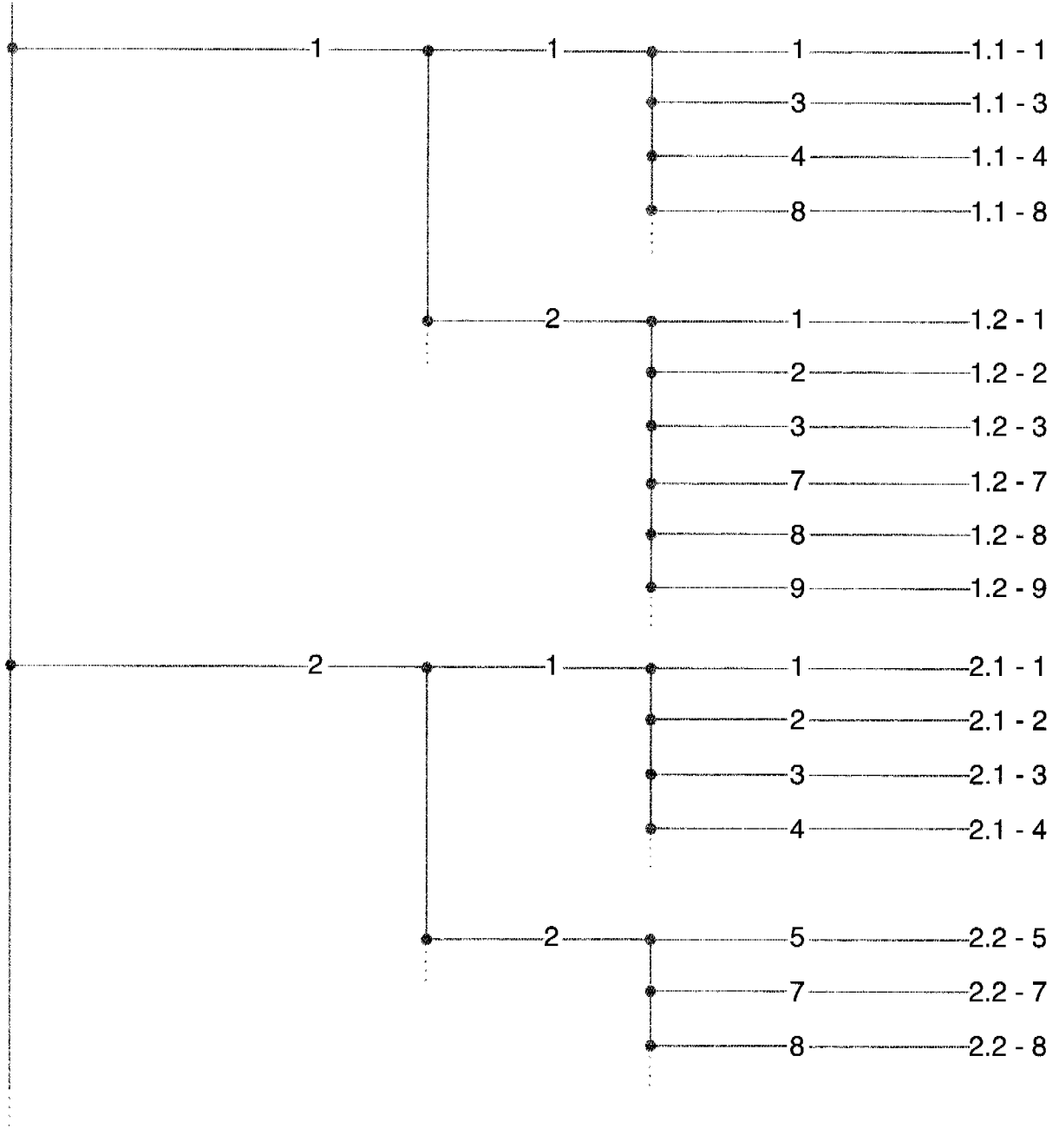
Indicaciones para eliminar la máquina

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	Informazioni generali	Come leggere e utilizzare il manuale
	Rev. 0	General information	How to read and use the manual
	Settembre	Allgemeine informationen	Wie das handbuch lesen und
		Informations générales	Comment lire e utiliser le manuel
	1	Información general	Còmo leer y utilizar el manual

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



Consultazione del manuale

Il manuale è suddiviso in capitoli come indicato nella pagina "Indice". In 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. Settembre) 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". On each page, in the left column, 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. September) 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. Auf jeder Seite ist in der linken Spalte neben dem Wort "SIAT" das Kapitel und der Abschnitt (z.B. 1.3), die Revisionsnummer (z.B. Rev. 0), der Ausgabemonat (z.B. September) 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". Sur chaque fiche, 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. Septembre) 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 cada ficha, en la columna izquierda, cerca del logotipo "SIAT" 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: Septiembre) 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 utilizza la macchina.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al presente manuale all'interno del capitolo 9 e per macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

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. For more complex machines equipped with PLC or electronic devices, the diagrams may be attached to the control panel or delivered separately.

Bedeutung des Handbuches

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; für kompliziertere mit PLC oder mit Elektronik ausgestattete Maschinen können die Schaltpläne an der Steuertafel angebracht oder getrennt geliefert werden.

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 et pour les machines plus complexes dotées de PLC ou d'électronique délicate, les schémas peuvent être attachés au cadre des commandes ou remis à part.

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 y, por lo que se refiere a máquinas más complejas, equipadas con PLC o con electrónica dedicada, los esquemas se pueden adjuntar al cuadro de los mandos o se pueden entregar separatamente.

INFORMAZIONI IMPORTANTI

Questa macchina è stata sottoposta ad un collaudo finale sulla funzionalità di parti componenti, protezioni, comandi ed emergenze.

⚠ **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, controls and emergencies.

⚠ **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, durch eine Endkontrolle geprüft.

⚠ **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, commandes et urgences.

⚠ **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

Informaclón importante

La presente máquina se ha sometido a una prueba final sobre la funcionalidad de partes componentes, protecciones, mandos y emergencias.

⚠ **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 codice documento.

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 e in seguito può ricevere pagine o parti del manuale contenenti emendamenti successivi alla prima pubblicazione.

Le schede aggiornate presenteranno un nuovo numero di revisione e il mese di emissione per identificare l'ultimo aggiornamento ricevuto.

Le schede arretrate dovranno essere eliminate e sostituite dalle nuove a cura dell'utilizzatore.

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, quoting the document code 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.

Afterwards the user may receive pages or parts of the manual containing amendments made after its first publication.

The amended pages will have a new revision number and month of issue in order to identify the last update received.

The user will have to eliminate the old pages and substitute them with the new ones.

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 des Dokumentenkodes eine Kopie anfordern.**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; später kann er auch Seiten oder Teile des Handbuches bekommen, die Abänderungen enthalten, die nach der ersten Veröffentlichung vorgenommen worden sind.

Die auf den neuesten Stand gebrachten Seiten weisen eine neue Revisionsnummer und den Ausgabemonat auf, um den zuletzt erhaltenen Nachdruck zu identifizieren.

Der Benutzer muß die überholten Seiten entfernen und durch die neuen Blätter ersetzen.

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 donnant le code du document. **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, et par la suite il peut recevoir des pages ou des parties du manuel contenant les amendements successifs à la première publication.

Les fiches mises à jour présenteront un nouveau numéro de révision et le mois d'émission pour identifier la dernière mise à jour reçue.

Les fiches arriérées devront être éliminées et remplacées par les nouvelles par l'utilisateur.

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, indicando el código del documento.

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 y, luego, puede recibir páginas o partes del manual, contenentes enmiendas posteriores a la primera publicación.

Las fichas actualizadas presentarán un nuevo número de revisión y el mes de emisión al fin de identificar la última actualización recibida.

La fichas anteriores a las actualizadas, tendrán que eliminarse y sustituirse con las nuevas por parte del utilizador.

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 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE.
UNI EN 292-1: Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di progettazione, specifiche e principi tecnici.
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.
CEI EN 60204-1: Sicurezza del macchinario, equipaggiamenti elettrici di macchine, parte 1 - Regole generali.

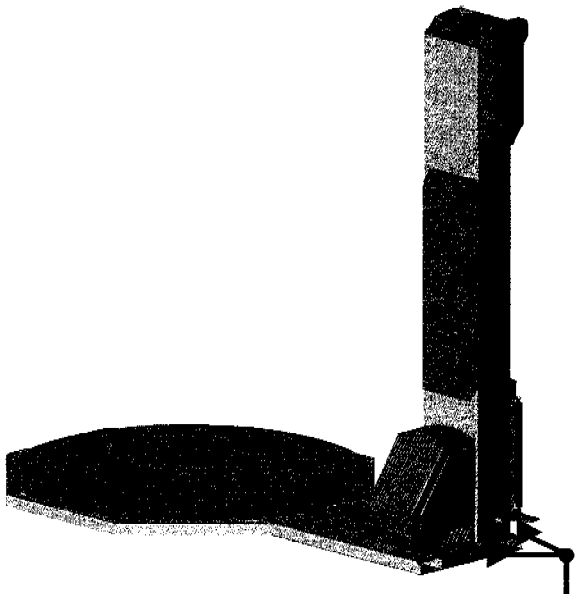
The semi-automatic pallet stretchwrapper has been designed and manufactured according to the legal requirements in force on the date of manufacture. The referred documents are: Directive 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE.
UNI EN 292-1: Machinery safety, basic concepts, general design principles, technical specifications and principles.
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.
CEI EN 60204-1: Machinery safety, electrical machine equipment, part 1 – General Rules.

Der halbautomatische Palletumwickler wurde so entworfen und gebaut, daß er den zum Zeitpunkt der Herstellung vorgeschriebenen Rechtsvorschriften entspricht. Die Bezugsdokumente sind wie folgt: Richtlinie 98/37/EG, 89/336/EG, 73/23/EG.
UNI EN 292-1: Sicherheit der Maschinen, Grundbegriffe, allgemeine Planungsgrundsätze, Spezifikationen und technische Prinzipien.
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.
CEI EN 60204-1: Sicherheit der Maschinen, elektrisches Zubehör von Maschinen, Teil 1 – allgemeine Regeln.

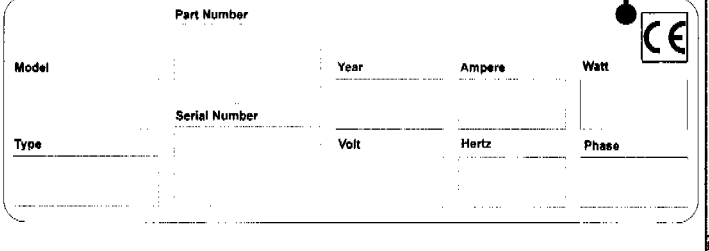
L'enveloppe-palette semi-automatique a été conçu et construit selon les normes en vigueur à la date de construction. Les documents faisant référence sont : Directive 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE.
UNI EN 292-1 : Sécurité de la machine, concepts fondamentaux, principes généraux du projet, conditions particulières et principes techniques.
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.
CEI EN 60204-1 : Sécurité de la machine, équipements électriques de la machine, première partie – Règles générales.

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 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE.
UNI EN 292-1: Seguridad de la maquinaria, conceptos fundamentales, principios generales de proyecto, especificaciones y principios técnicos.
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.
CEI EN 60204-1: Seguridad de la maquinaria, equipos eléctricos de las máquinas, parte 1 – Reglas generales.

-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.

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i tre (3) anni di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina.

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 commitente.

Within the limits of what is set forth below, the Supplier agrees to repair any manufacturing defects which may occur within the three (3) monYear warranty period starting from the date on which the machine has been put into use. 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 fulfilled his warranty obligations. If the repairs or replacements must be performec 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 verpflichtet sich der Lieferant, alle eventuellen Konstruktionsfehler zu reparieren, die während der zwei Jahre (3) Garantiemonate ab der Inbetriebsetzung.

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 Garantieverpflichtungen 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 trois (3) ans de garantie à partir de la mise en service de la machine. 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 tres (3) anos de garantía, a partir de la fecha de puesta en servicio de la máquina. 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 beneficiarse 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. E 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.

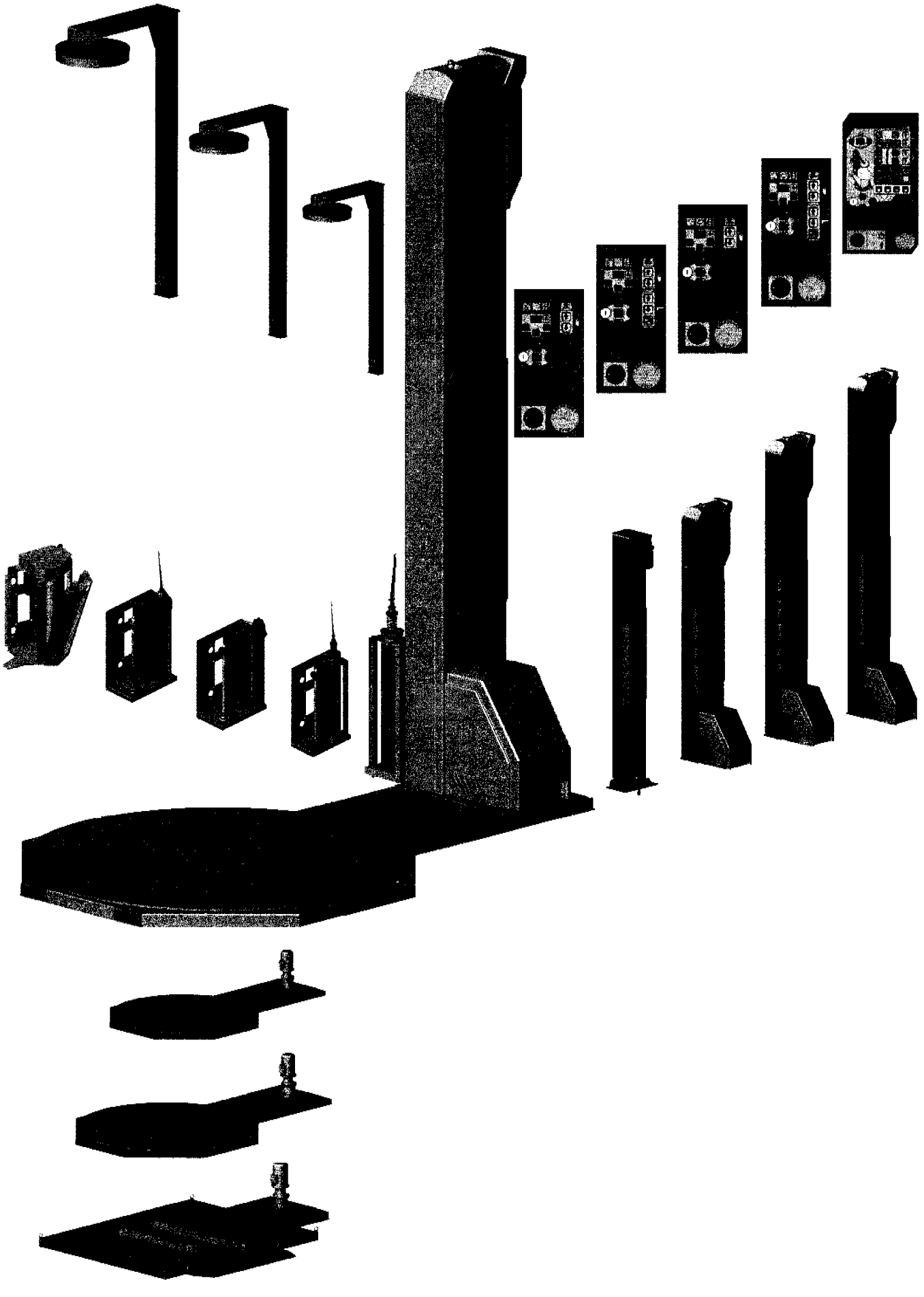
Une des caractéristiques fondamentales de la machine est son caractère modulaire qui permet à l'acquéreur de "composer" une machine selon ses exigences en combinant divers modules et fonctions.

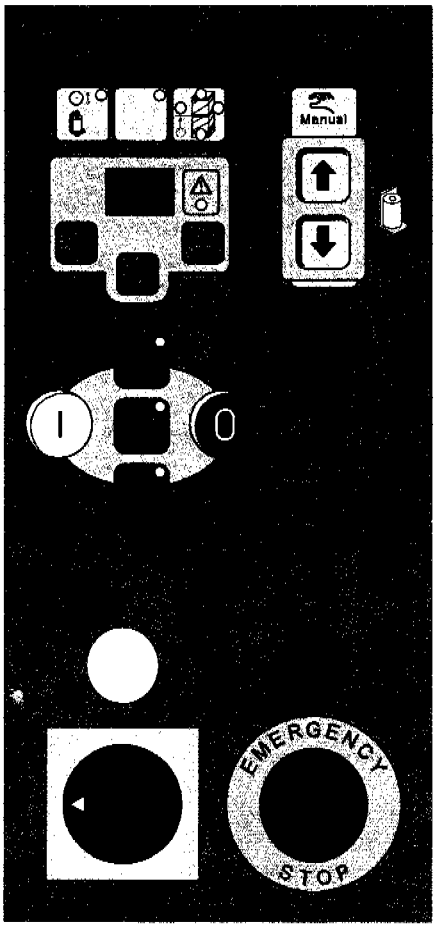
La máquina para envolver las paletas es una máquina semiautomática para envolver productos cargados en paletas con película extensible.

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.





-1-

FUNZIONI TIPO "A" (fig. 1 e 2)

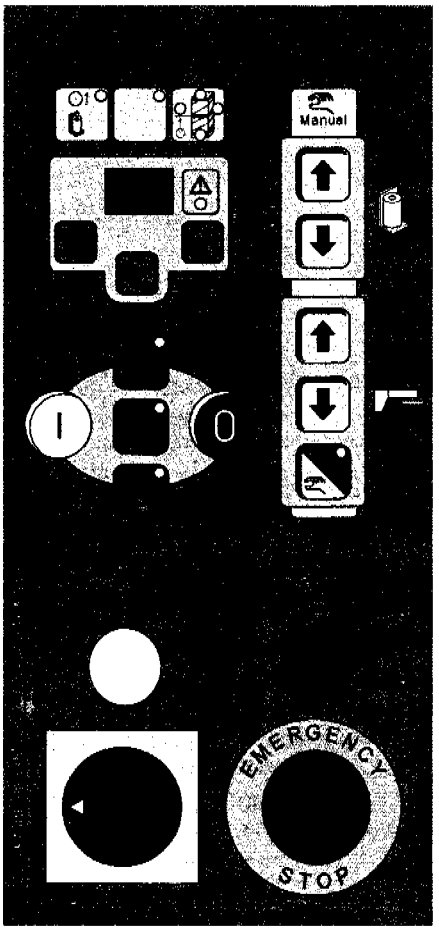
-utilizzo in modalità automatica e manuale
-2 programmi di fasciatura: salita, salita + discesa
-giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedio (rinforzo)
-impostazione quota salita carrello(altezza fasciatura) rilevata da asta graduata
-gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2) (fig. 2)

FUNCTIONS TYPE "A" (fig. 1 and 2)

-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
-presser management (optional, only with class 2 column) (fig. 2)

FUNKTION TYP "A" (bild 1 und 2)

-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
-pressebetrieb (optional, nur mit Säule klasse 2) (bild 2)



-2-

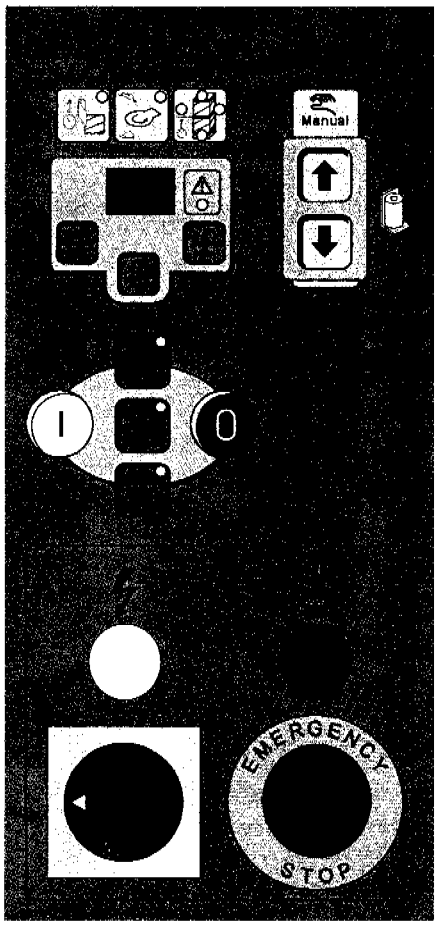
FONCTIONS TYPE "A" (fig.1 et 2)

-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.
-gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2) (fig.2)

FUNCIONES DE TIPO "A" (fig. 1 y 2)

-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
-gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2) (fig. 2)

-3-



FUNZIONI TIPO "AF" (fig. 3 e 4)

-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
-regolazione velocità rotazione piattaforma
-arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
-gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2) (fig. 4)

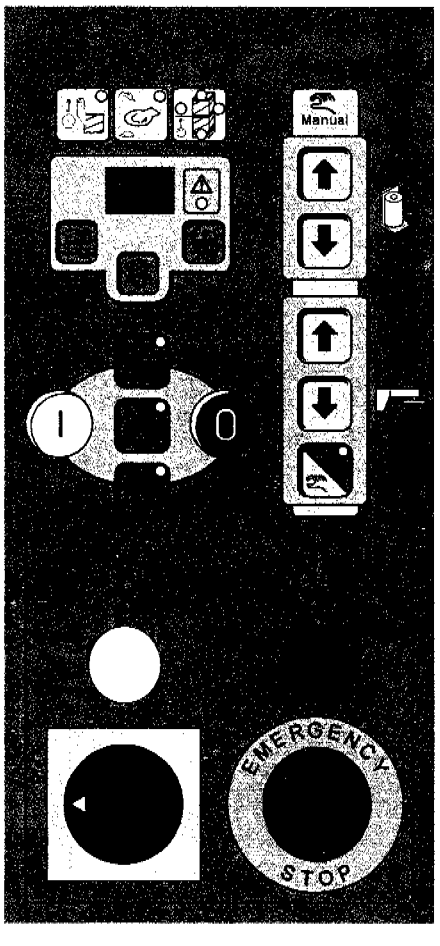
FUNCTIONS TYPE "AF" (fig. 3 and 4)

-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
-turntable rotation speed regulation
-automatic stop on turntable position "homing"
-presser management (optional, only with class 2 column) (fig. 4)

FUNKTION TYP "AF" (bild 3 und 4)

-anwendung in automatische und manuelle Modalität
-2 Einwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg und abstieg
-zusätzliche Umwicklungsdrehungen: Hoch, niedrig, Mittlere (Verstärkung)
-automatische Fotozelle Ablesung der Palettehöhe
-geschwindigkeit Einstellung der Plattformdrehung
-automatische Abstellung bei „homing" Position der Plattform
-pressebetrieb (optional, nur mit Säule Klasse 2) (bild 4)

-4-



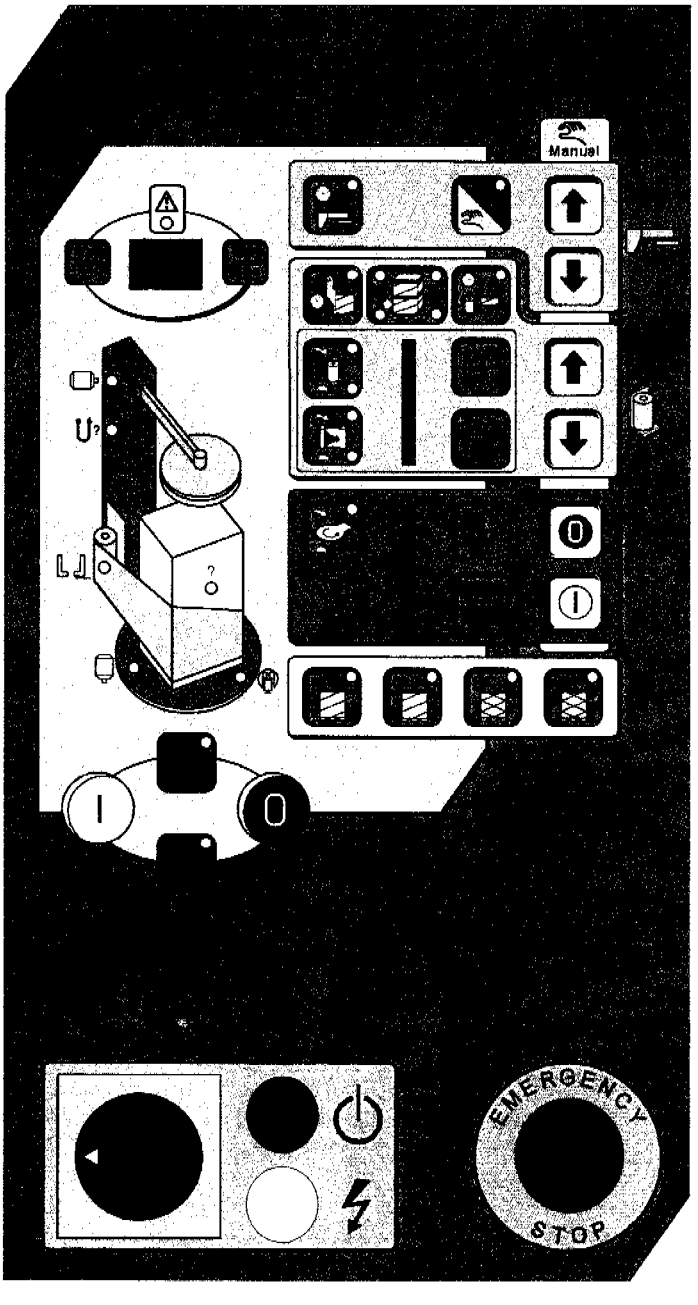
FONCTIONS TYPE "AF" (fig.3 et 4)

-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
-réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
-arrêt automatique en position "homing" plate-forme
-gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2) (fig.4)

FUNCIONES DE TIPO "AF" (fig. 3 y 4)

-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
-regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
-parada automática en posición "homing" de la plataforma
-gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2) (fig. 4)

-5-



FUNZIONI TIPO "E" (fig. 5)

-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)

FUNCTIONS TYPE "E" (fig. 5)

-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)

FUNKTIONEN TYP "E" (bild 5)

-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)

FONCTIONS TYPE "E" (fig.5)

-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)

FUNCIONES DE TIPO "E" (fig. 5)

-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)

FUNZIONI TIPO "EP" (fig. 5)

-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

FUNCTIONS TYPE "EP" (fig. 5)

-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)

FUNKTIONEN TYP "EP" (bild 5)

-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

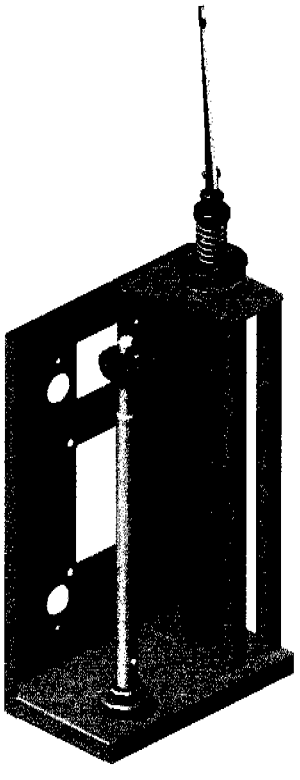
FONCTIONS TYPE "EP" (fig.5)

-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

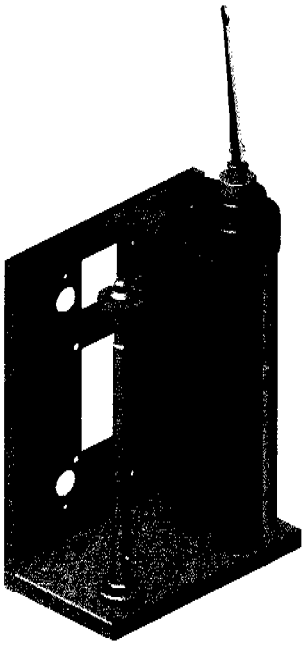
FUNCIONES DE TIPO "EP" (fig. 5)

-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

-M-



-SM-



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: 22,5 Kg. (49,6 Lbs)

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

-% prestiro max teorica fino a: 30, 60, 90% in funzion 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: 27,5 Kg. (60,6 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: 22,5 Kg. (49,6 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: 27,5 Kg. (60,6 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: 22,5 kg. (49,6 Lbs)

TYP "SM": Spulenkapselhalter mit nicht motorisiert 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: 27,5 kg (60,6 Lbs)

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: 22,5 kg. (49,6 Lbs)

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

-% 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: 27,5 kg. (60,6 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: 22,5 Kg. (49,6 Lbs)

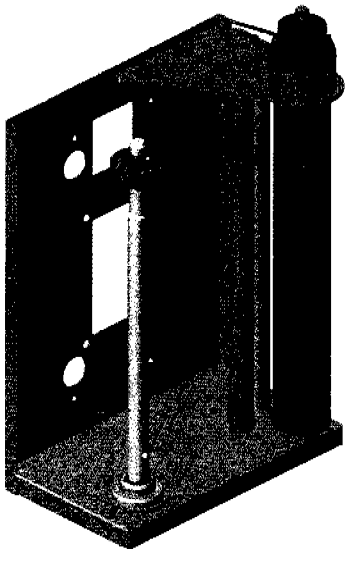
TIPO "SM": porta bobina con estirado previo de engranajes no motorizado y palanca de desembragu

-% 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 mínimo de la carga: unos 150 Kg. (331 Lbs)
-peso: 27,5 Kg. (60,6 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

-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)

TIPO "PS": portabobina con prestiro motorizzato e controllo tensionamento da pannello

-dim. manicotto bobina: ø 50/76 mm (1 31/32"-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: 110, 160, 220% in funzione al settaggio ed al tensionamento (espressa come incremento di estensione film rispetto all'estensione iniziale)
-peso: Kg. 53 (117 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)

TYPE "PS": film reel carriage with motorized pre stretch and panel tensioning

-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: pre-stretchable, 23 µm thick
-max theoretic pre stretch % up to: 110, 160, 220% depending on setting and film tension (expressed as film extension increase compared with initial extension)
-weight: 53 Kg. (117 Lbs)

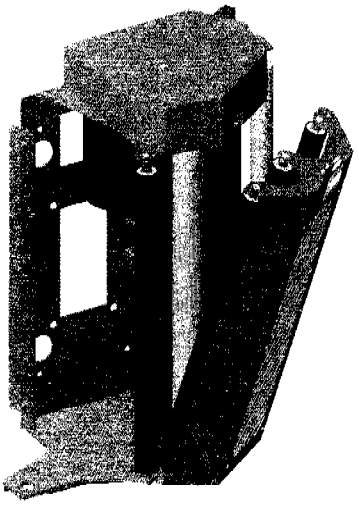
TYP "FM": Spulenkapselhalter mit elektromagnetische für regulierbare Spannung ab Kontrolltafel

-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)

TYP "PS": Spulenkapselhalter mit motorisierter Vorstrecker und Spannungskontrolle 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: vorstreckbar Dicke: 23 µm
-% vorstrecken theorisch Max. bis 110, 160, 220 % in Funktion der Eingegebenen Parameter und auf der Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfang Erstreckung)
-gewicht 53 kg. (117 Lbs)

-PS-



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)

TYPE "PS": Porte-bobine avec tendeur-film motorisé et contrôle tension du panneau

-dim. manchon de la bobine: ø 50/76 mm (1 31/32"-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: 110, 160, 220% en fonction du set et de la tension (exprimé comme augmentation de l'extension du film par rapport à l'extension initiale)
-poids: 53 kg. (117 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)

TIPO "PS": porta bobina con estirado previo motorizado y control tensión desde panel

- dimensión manguito bobina: ø50/76 mm (1 31/32"-3")
- dimensión máxima bobina:
ø 300 mm (11 13/16") x altura 500 mm (19 11/16")
- tipo de película: de estirado previo de espesor 23 µm
- % estirado previo máx. teórico hasta: 110, 160, 220% en función de la configuración y de la tensión (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial)
-peso: 53 Kg. (117 Lbs)

-16-

TIPO "16"
-ø piattaforma: 1650 mm (64 31/32")
-portata massima: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. pallet:min. 600x600 mm (23 5/8"x23 5/8")
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-velocità di rotazione: 10 g/min ~ 50 Hz
12 g/min ~ 60 Hz
con versione regolabile: da 6 a 13 g/min ~
-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 (23 5/8"x23 5/8
max 1200x1400 mm (47 1/4"x55 1/8")
-velocità di rotazione: 10 g/min ~ 50 Hz
12 g/min ~ 60 Hz
con versione regolabile: da 6 a 13 g/min ~
-senso di rotazione: orario
-peso: Kg. 372,5 (821,2 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")
-rotation speed: 10 r/min ~ 50 Hz
12 r/min ~ 60 Hz
-with adjustable version: from 6 to 13 r/min ~
-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 1200x1400 mm (47 1/4"x55 1/8")
-rotation speed: 10 r/min ~ 50 Hz
12 r/min ~ 60 Hz
-with adjustable version: from 6 to 13 r/min ~
-running direction: clockwise
-weight: 372,5 Kg. (821,2 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: 10 U/min ~ 50 Hz
12 U/min ~ 60 Hz
-mit regulierbarer Fassung:
von 6 bis 13 U/min. ~
-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. 1200x1400 mm (47 1/4"x55 1/8")
-drehungsgeschwindigkeit: 10 U/min ~ 50 Hz
12 U/min ~ 60 Hz
-mit regulierbare Fassung:
von 6 bis 13 U/min. ~
-rotationsrichtung: Uhrzeigersinn
-gewicht: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)

-18-

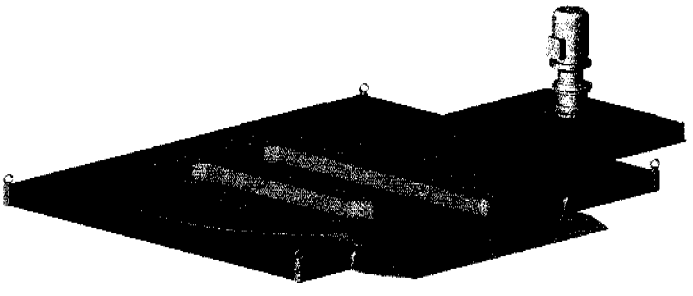
TYPE "16"
-ø plate-forme: 1650 mm (64 31/32")
-portée maximum: 2000 Kg. (4409 Lbs)
-dim. palette:min.600x600 mm(23 5/8"x23 5/8")
max. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4")
-vitesse de rotation: 10 t/mn ~ 50 Hz
12 t/mn ~ 60 Hz
-avec version réglable: de 6 à 13 t/mn. ~
-sens de rotation: horaire
-poids: 364,5 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. 1200x1400 mm (47 1/4"x55 1/8")
-vitesse de rotation: 10 t/mn ~ 50 Hz
12 t/mn ~ 60 Hz
-avec version réglable: de 6 à 13 t/mn. ~
-sens de rotation: horaire
-poids: 372,5 Kg. (821,2 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: 10 g/min ~ 50 Hz
12 g/min ~ 60 Hz
-con versión regulable: de 6 a 13 g/min. ~
-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. 1200x1400 mm (47 1/4"x55 1/8")
-velocidad de rotación: 10 g/min ~ 50 Hz
12 g/min ~ 60 Hz
-con versión regulable: de 6 a 13 g/min. ~
-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.

-1-

CLASSE 1

-altezza colonna: 2300 mm (90 35/64")
-altezza massima avvolgibile: 2100 mm (82 43/64")
-velocità carrello: mt/min. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
2,7/3,4 ~ 60 Hz
-peso colonna: 63 Kg. (139 Lbs)

CLASS 1

-column height: 2300 mm (90 35/64")
-max wrapping height: 2100 mm (82 43/64")
-carriage speed: mt/min. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/min. 2,7/3,4 ~ 60 Hz
-column weight: 63 Kg. (139 Lbs)

KLASSE 1

-säule Höhe: 2300 mm (90 35/64")
-max. umwickelhöhe: 2100 mm (82 43/64")
-schlittensgeschwindigkeit: 2,2/2,8 m/min. ~ 50 Hz
2,7/3,4 m/min. ~ 60 Hz
-säulegewicht: 63 Kg. (139 Lbs)

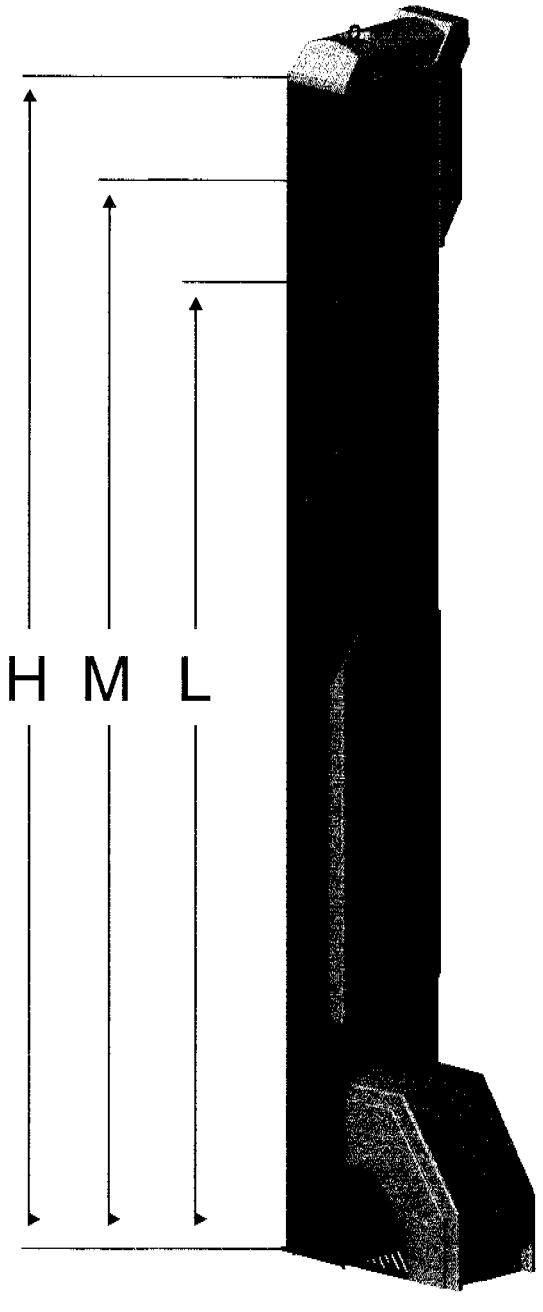
CLASSE 1

-hauteur colonne: 2300 mm (90 35/64")
-hauteur maximum enroulable: 2100 mm (82 43/64")
-vitesse du chariot: mt/mn. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/mn. 2,7/3,4 ~ 60 Hz.
-poids colonne: 63 Kg. (139 Lbs)

CLASE 1

-altura columna: 2300 mm (90 35/64")
-altura máxima bobinable: 2100 mm (82 43/64")
-velocidad carro: mt/mn. 2,2/2,8 ~ 50 Hz
mt/mn. 2,7/3,4 ~ 60 Hz
-peso de la columna: 63 Kg. (139 Lbs)

-2-



	Altezza Height Hohe Hauteur Altura	Altezza massima avvolgibile Max wrapping height Max umwickelhohe Hauteur maximum enroulable 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: mt./min 2,1/3,1 50 Hz
mt./min 2,7/3,7 60 Hz
versione velocità regolabile mt./min 1,3/4,0
-peso colonna: versione L Kg. 116 (256 Lbs)
versione M Kg. 130 (287 Lbs)
versione H Kg. 149 (328,5 Lbs)

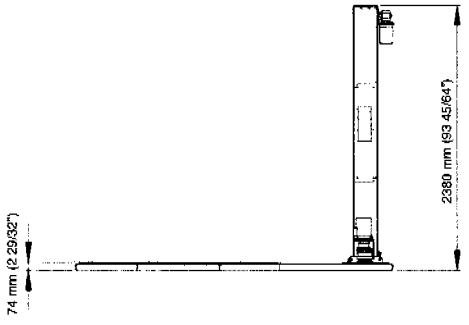
CLASS 2
-carriage speed: mt/min. 2,1/3,1 50 Hz
mt/min. 2,7/3,7 60 Hz
adjustable speed version: mt/min. 1,3/4,0
-column weight: L version 116 Kg. (256 Lbs)
M version 130 Kg. (287 Lbs)
H version 149 Kg. (328,5 Lbs)

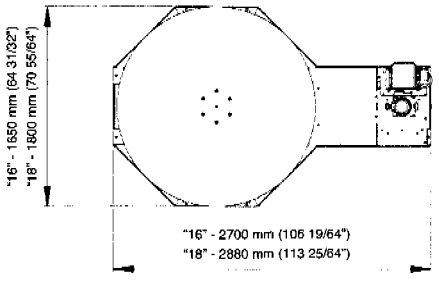
KLASSE 2
-schlittengeschwindigkeit: m/min. 2,1/3,1 ~ 50 Hz
m/min. 2,7/3,7 ~ 60 Hz
-regulierbaregeschwindigkeitsfassung 1,3/4,0
-säulegewicht: Fassung L 116 Kg. (256 Lbs)
Fassung M 130 Kg. (287 Lbs)
Fassung H 149 Kg. (328,5 Lbs)

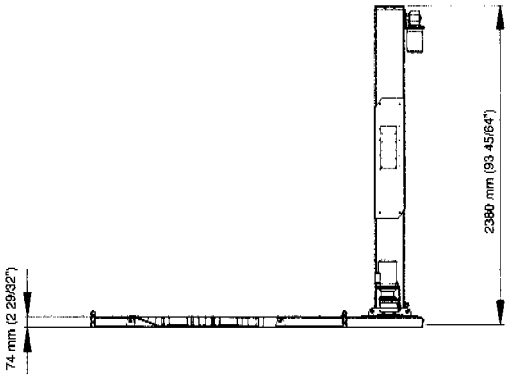
CLASSE 2
-vitesse du chariot: mt/min 2,1/3,1 ~ 50 Hz
mt/min 2,7/3,7 ~ 60 Hz
-version vitesse réglable mt/min 1,3/4,0
-poids colonne: version L 116 Kg. (256 Lbs)
version M 130 Kg. (287 Lbs)
version H 149 Kg. (328,5 Lbs)

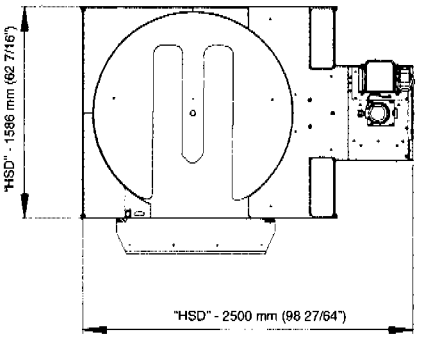
CLASE 2
-velocidad carro: m./min. 2,1/3,1 ~ 50 Hz
m./min. 2,7/3,7 ~ 60 Hz
versión con velocidad regulable m./min. 1,3/4,0
-peso de la columna: versión L 116 Kg. (256 Lbs)
versión M 130 Kg. (287 Lbs)
versión H 149 Kg. (328,5 Lbs)

- "1" -

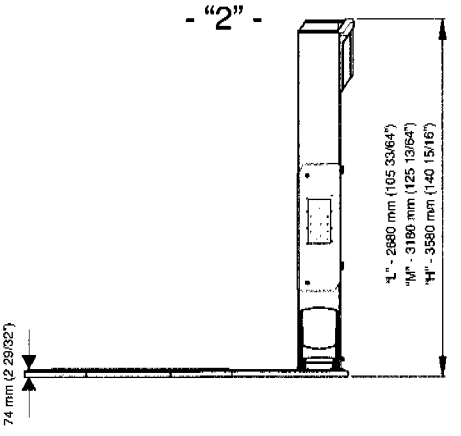

2380 mm (93 45/64")
74 mm (2 29/32")

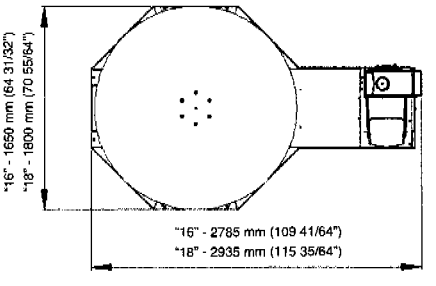

"16" - 1650 mm (64 31/32")
"18" - 1800 mm (70 55/64")
"16" - 2700 mm (106 19/64")
"18" - 2880 mm (113 25/64")

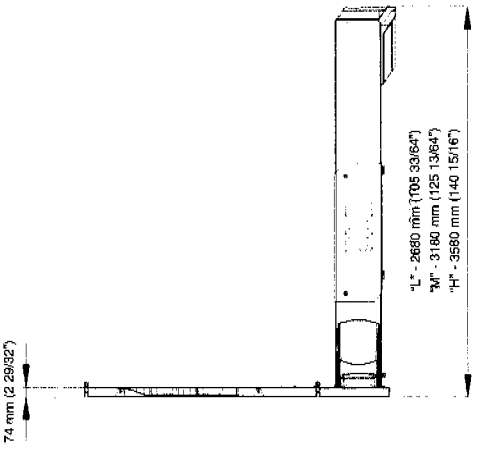

2380 mm (93 45/64")
74 mm (2 29/32")

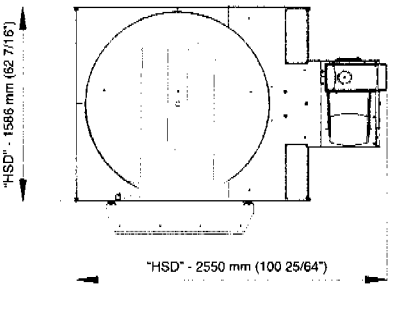

"HSD" - 1586 mm (62 7/16")
"HSD" - 2500 mm (98 27/64")

- "2" -

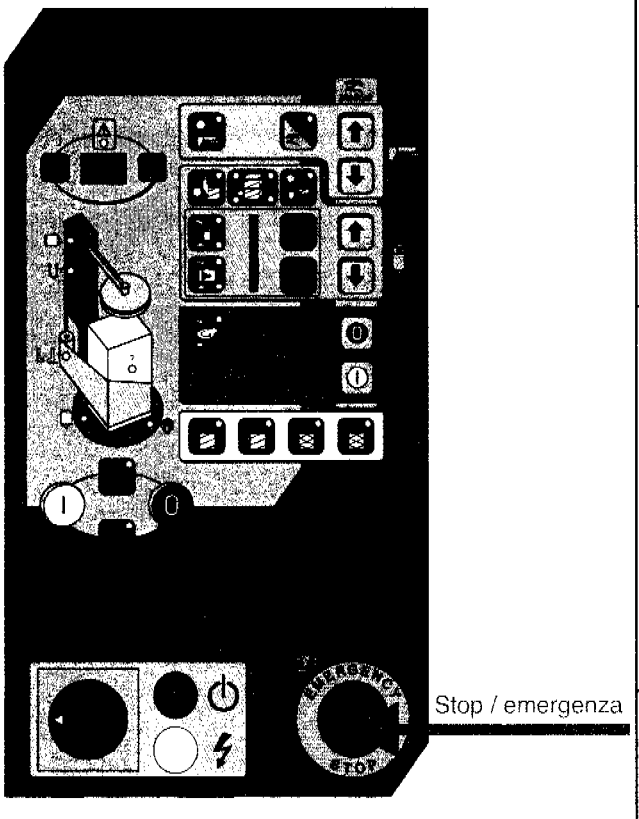

"L" - 2680 mm (105 33/64")
"M" - 3180 mm (125 13/64")
"H" - 3580 mm (140 15/16")
74 mm (2 29/32")


"16" - 1650 mm (64 31/32")
"18" - 1800 mm (70 55/64")
"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-

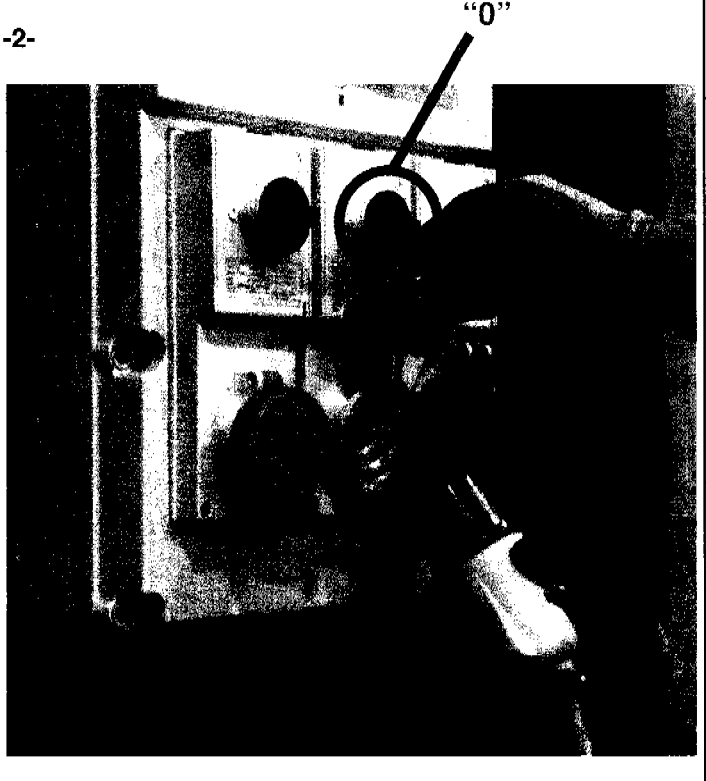


Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la Vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.
Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove 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 er 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 su 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 mi 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;
-ollegamento 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 e 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 and 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 e 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 e 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

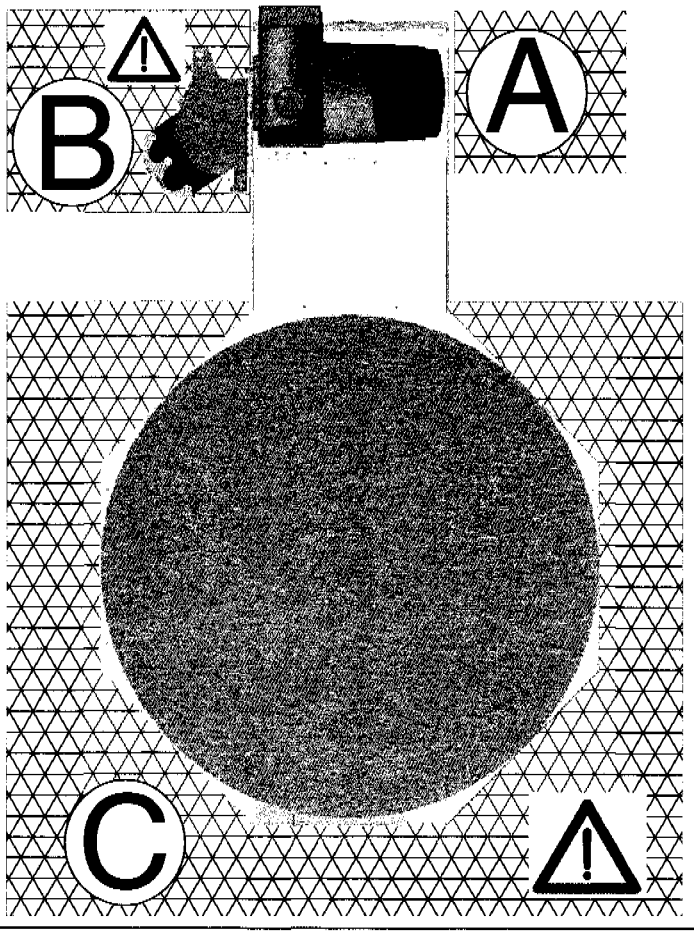
Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el constructor; el número de los operadores indicado para cada operación resulta conforme para actuar de forma optimal. Un número de operadores inferior o superior podría perjudicar la seguridad del personal encargado.

Especialización de los operadores

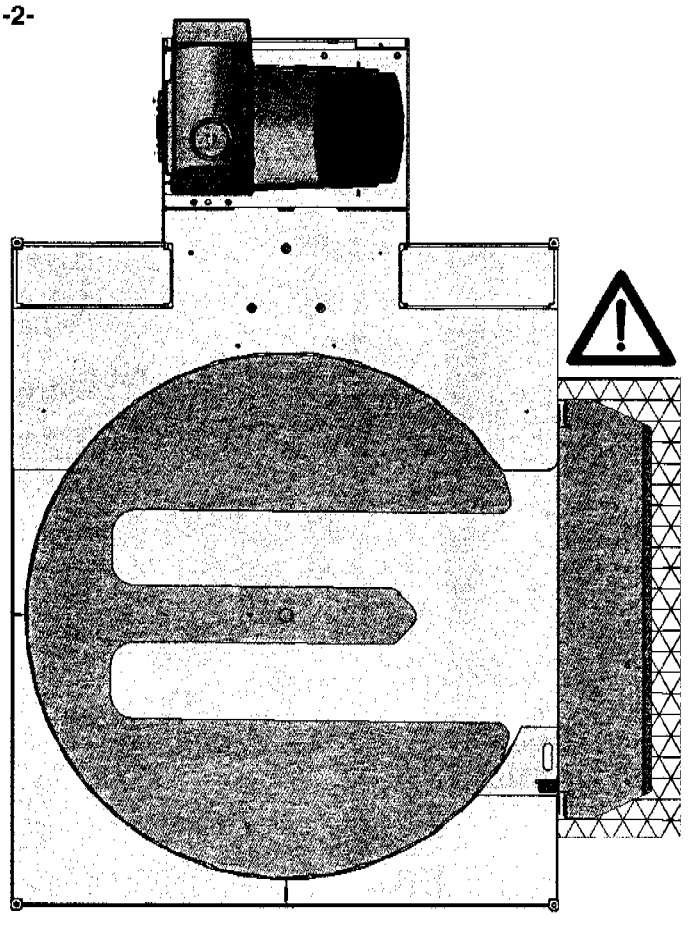
Para cada operación se indica la especialización mínima que necesita el operador.

OPERACIÓN	CONDICIÓN DE LA MÁQUINA	ESPECIALIZACIÓN OPERADOR	NÚMERO OPERADORES
Instalación y preparación al uso	Marcha con protecciones reducidas	2 e 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-



-2-



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.

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 manue 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 modalida 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-

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).

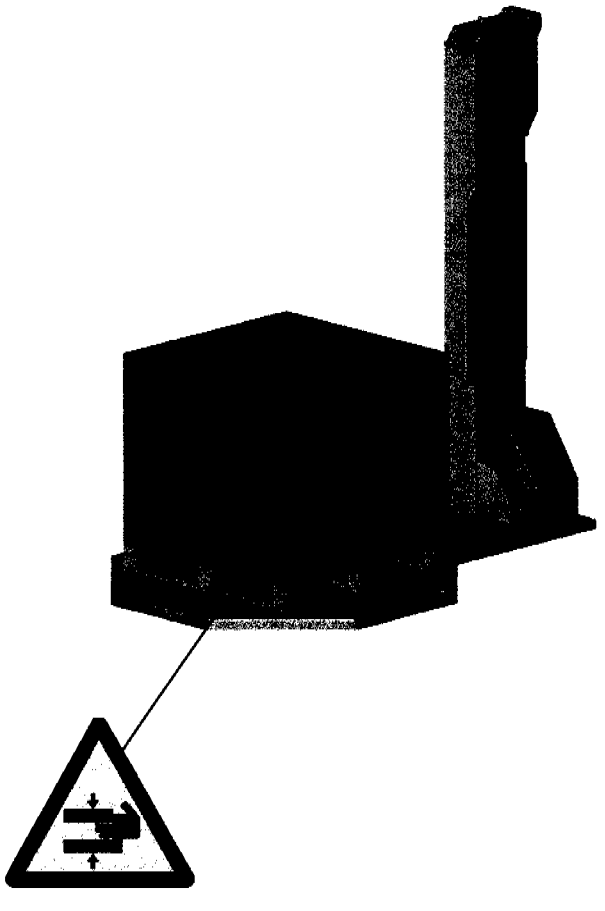
⚠ Never touch the area between the base of the machine and the turntable. Danger of crushing (fig. 2).

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).

-2-



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).

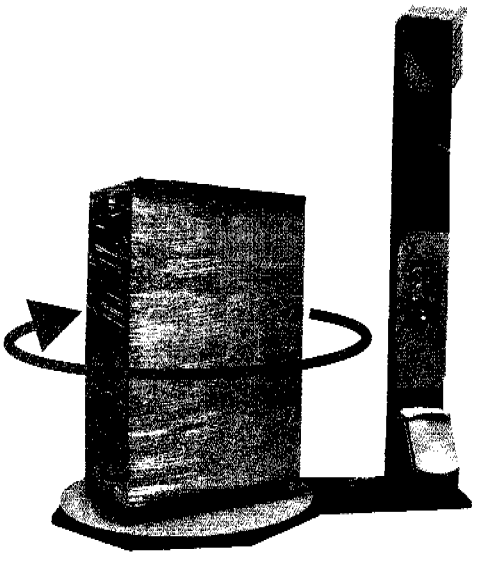
⚠ Ne pas toucher la base fixe et la plate-forme tournante. Danger d'écrasement (fig.2).

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:

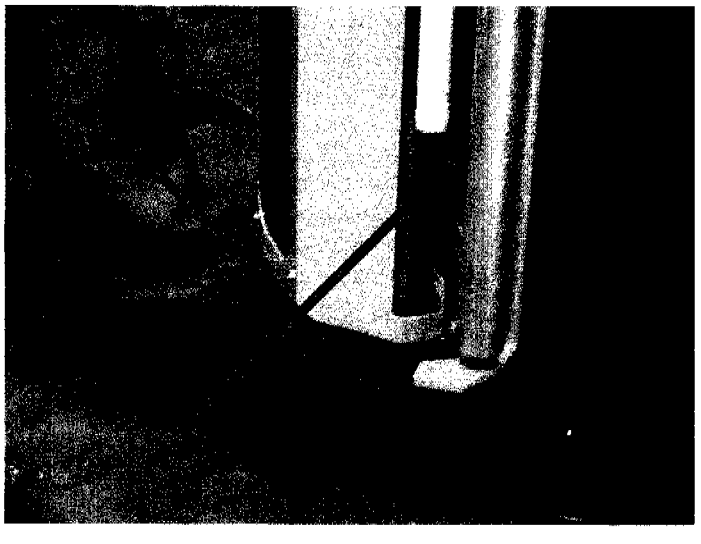
⚠ Plataforma giratoria. Nunca entren en las áreas de rotación de la plataforma, ni siquiera cuando la máquina está parada (fig. 1).

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

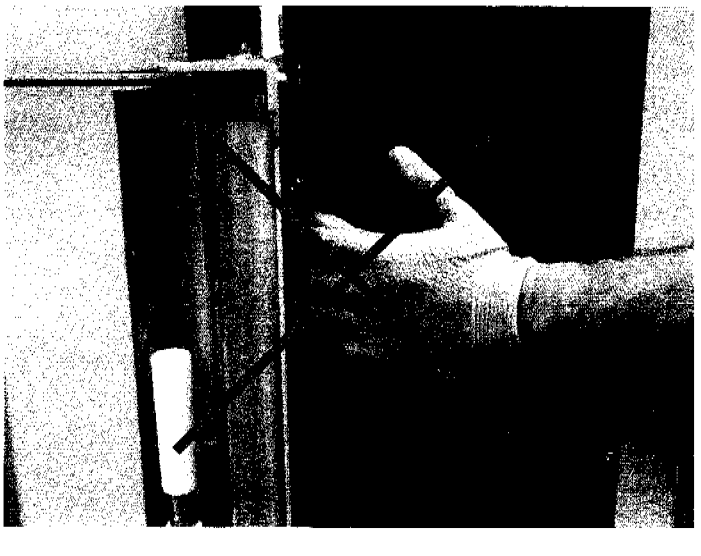
-3-



-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-

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).

-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)

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.

-1-

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.

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.

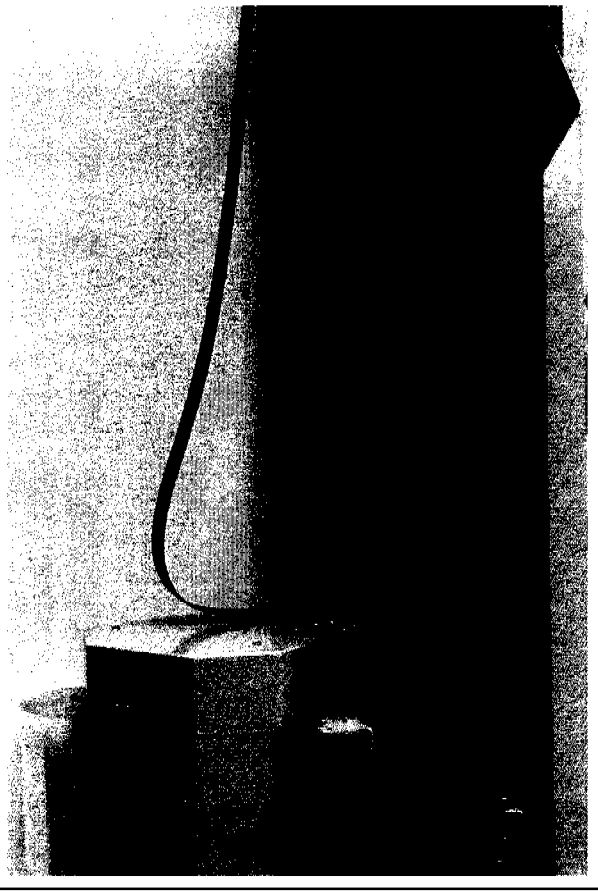
Contrôler périodiquement la présence et le fonctionnement des dispositifs de sécurité.

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.

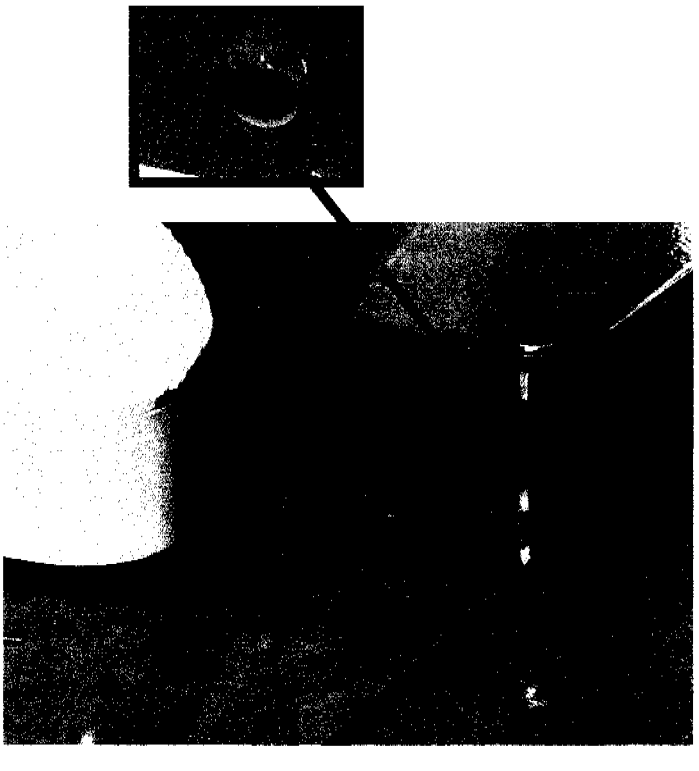
Mechanical protection to prevent the carriage from falling (fig. 2)
It blocks the carriage falling on the column in case the lifting belt breaks.
If the limit switch of the lower carriage does not work, the carriage descent limiter limits the descent.

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.

-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.

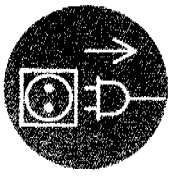
Acoustic pressure measured at 1 mt (39 3/8") distance and 1.6 mt (63") height from the machine with stretchable film inserted: **72 dB**.
The measurement was carried out using a SPYRI-MINOPHON tool.

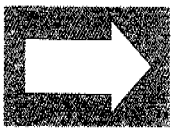
Akustisches Druck aufgenommen aus 1 m (39 3/8") Entfernung, und auf eine Höhe von 1,6 m (63") von der Maschine mit eingesetzte Dehnbarenfolie: **72 dB.**
Probe durch einen SPYRI-MINOPHON Instrument aufgenommen.

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.

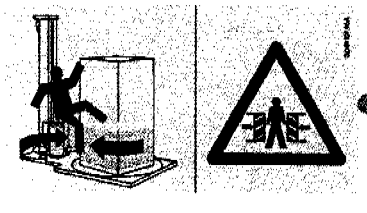
1


2

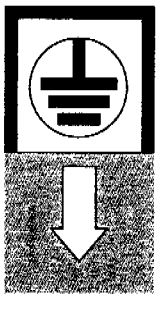

3

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.

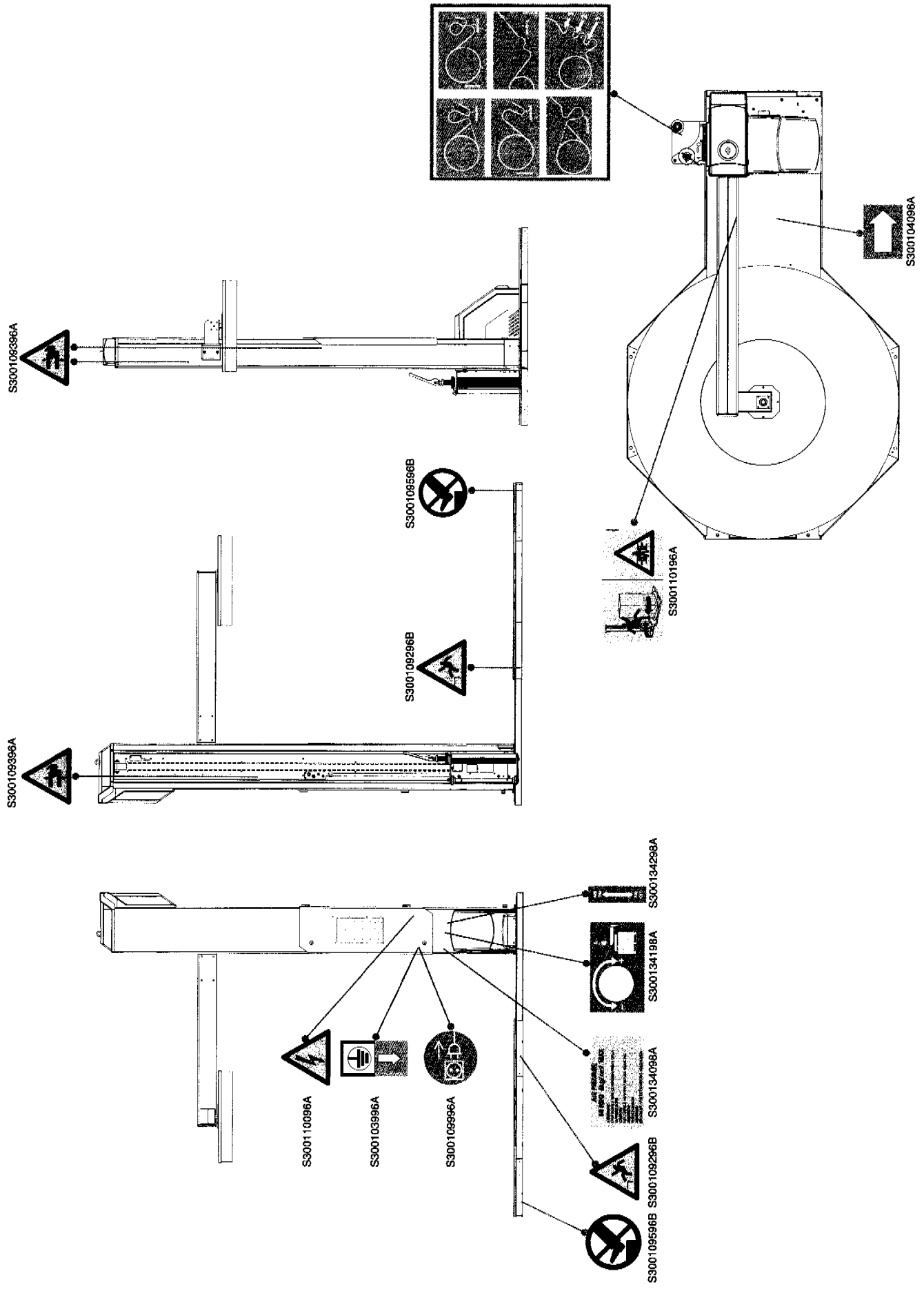
1- Schlitten in Bewegung 2- Stecker rausziehen vor jegliche Pflege und Säuberungsgang, und bevor man die Elektrische Tafel auf macht
3- Zeigt die Rotationsrichtung des Plattform
4- Zeigt der Fallgefahr des Plattform
5- Zeigt das Verbot, auf die Plattform zu steigen
6- Zeigt das Gefahr, zwischen Palette und Folie gefangen zu werden.
7- Höhe Spannungsgefahr
8- Zeigt der Schutzerdungspunkt auf der Maschine

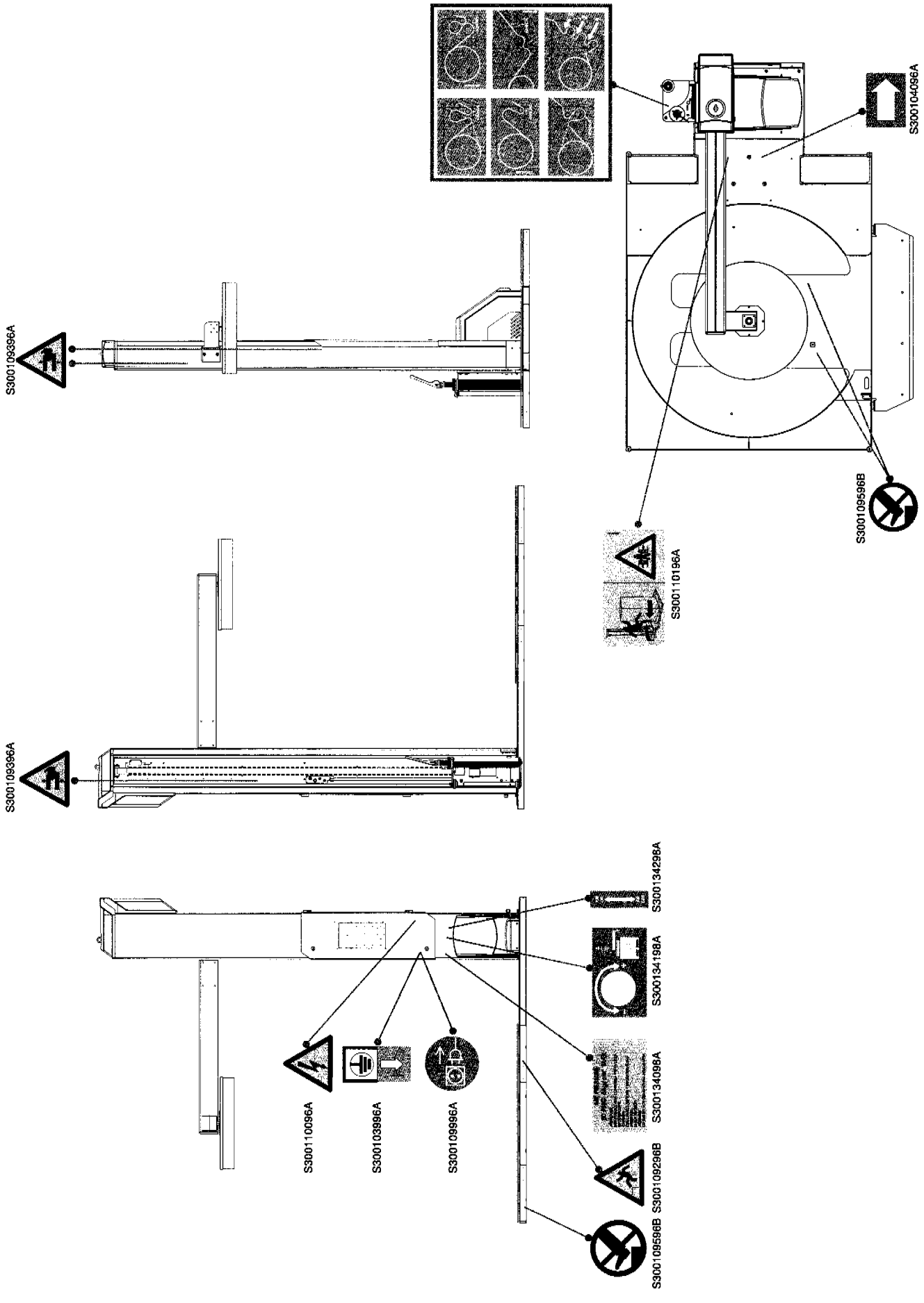
Remplacer immédiatement les étiquettes appliquées sur la machine en cas de dommage ou d'exportation.

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

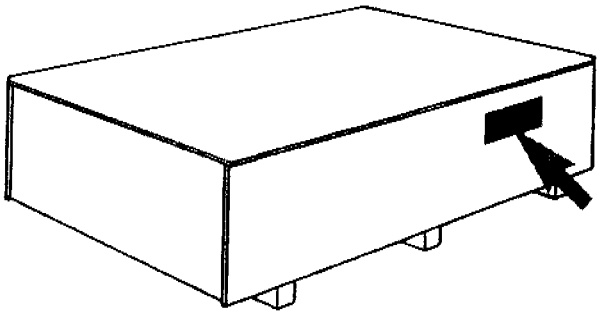
Reemplazar inmediatamente las etiquetas pegadas a las máquinas en caso de daño o desplazamiento.

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


S300109396A
S300109596B
S300109296B
S300109396A
S300110196A
S300104096A
S300110096A
S300103996A
S300109996A
S300134296A
S300134198A
S300134096A
S300109596B
S300109296B


S300109396A
S300109396A
S300110196A
S300104096A
S300109596B
S300110096A
S300103996A
S300109996A
S300134298A
S300134198A
S300134098A
S300109596B
S300109296B

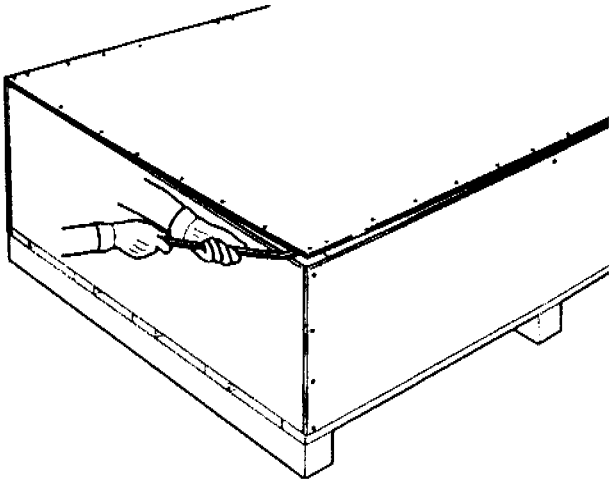
-1-



-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)

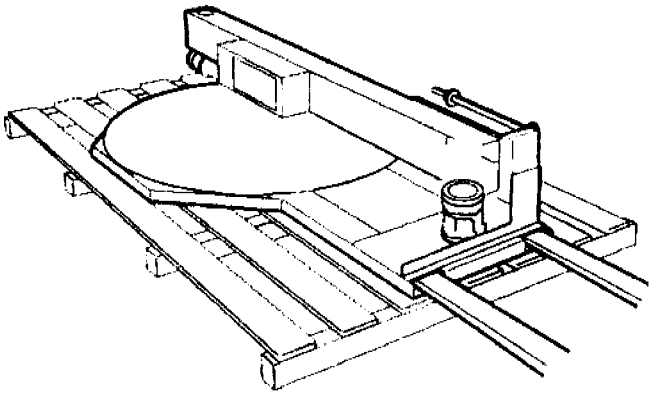
-2-



-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)

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 4.1-1.
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 4.1-1.
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 4.1-1 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 4.1-1.
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 4.1-1.
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.

Immagazinamento 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.

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.

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.

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.

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.

All'esterno della cassa viene applicata un busta contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.
Per effettuare il disimballo l'utente deve obbligatoriamente indossare dei guanti di protezione ed utilizzare attrezzi idonei.
Prestare la massima attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno.
All'interno della cassa oltre a tutti i componenti della macchina è presente il manuale di istruzioni, da utilizzare come guida per tutte le fasi successive al disimballo.

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

The envelope attached to the outside of the packaging contains instructions on how to unpack the machine.
To unpack the machine wear protection gloves and use adequate tools.
Pay great attention to nails and wood splinters.
Inside the case there all the machine parts as well as the instructions manual, to guide all phases following unpacking.

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

Auf der äußere Seite der Verpackung ist einen Umschlag befestigt, der die Anleitungen enthält um die Maschine auszupacken.
Um die Maschine auszupacken, muss der Verbraucher unbedingt Schutzhandschuhe anziehen und geeignete Werkzeuge benutzen.
Achtung auf Nägel und Holzsplitter geben.
In der Verpackung ist außer alle Maschinenteile ein Anweisungsbuch vorhanden, in dem alle zusetzlichen Auspackungsphasen erklärt sind.

Verpackungsmaterialentsorgung
Für die entsorgung des Verpackungsmaterial die Landeigende Gesetze folgen.

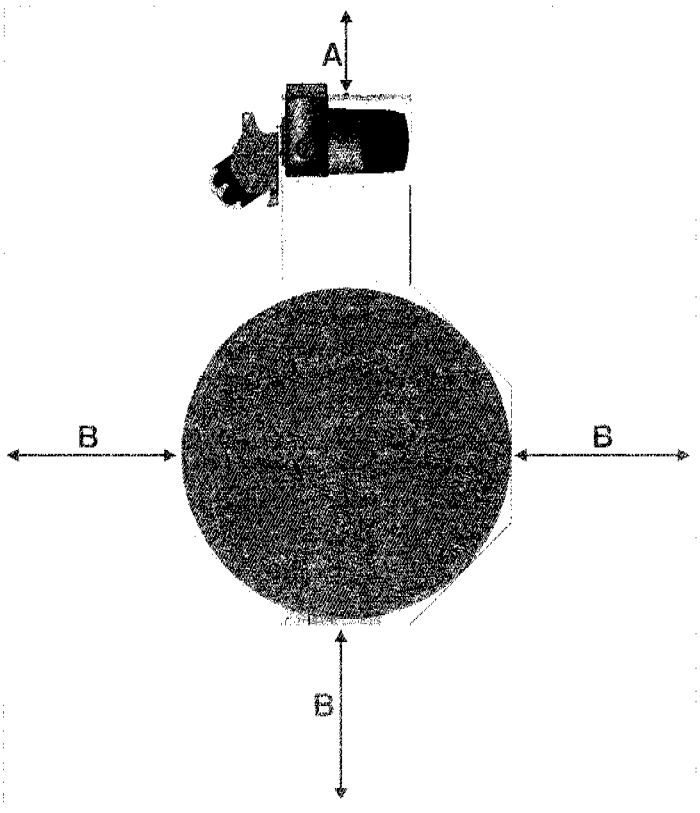
A l'extérieur de la caisse est placée une enveloppe avec les instructions pour le déballage de la machine.
Pour la déballer il faut obligatoirement mettre des gants de protection et utiliser des outils adéquats.
Faire très attention aux clous et aux échardes.
A l'intérieur de la caisse se trouve le manuel d'instruction qu'il faut utiliser comme guide pour toutes les phases successives au déballage.

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

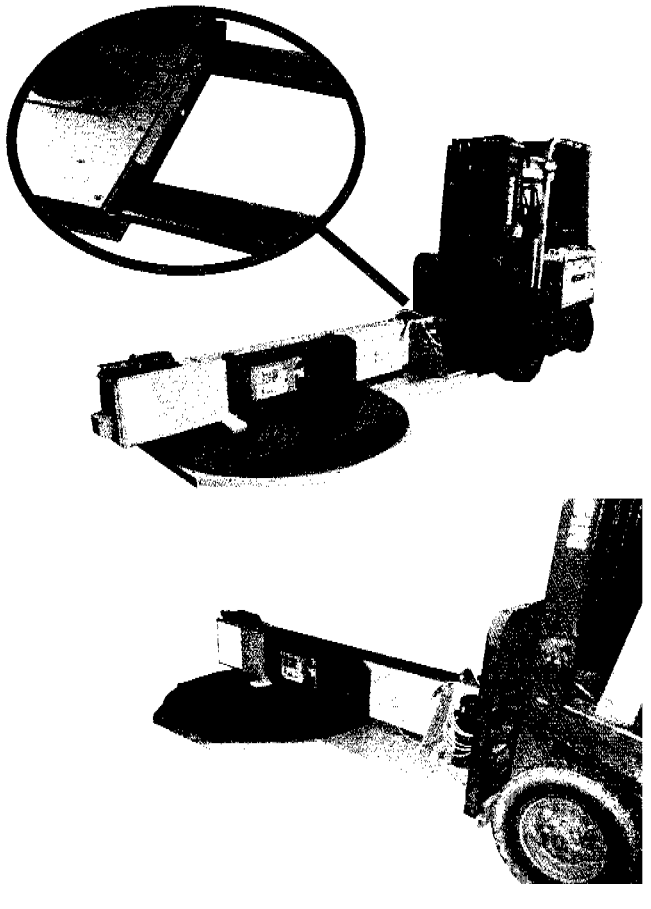
En la parte exterior de la caja se aplica un sobre contenente las instrucciones para desembalar la máquina.
Para desembalar la máquina el usuario tiene obligatoriamente que llevar guantes de protección y utilizar herramientas idóneas.
Pongan mucho cuidado en los clavos y en las astillas de madera.
En el interior de la caja, además de todos los componentes de la máquina, se halla el manual de instrucciones, que tiene que utilizarse cual guía durante todas las fases siguientes al desembalaje.

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.

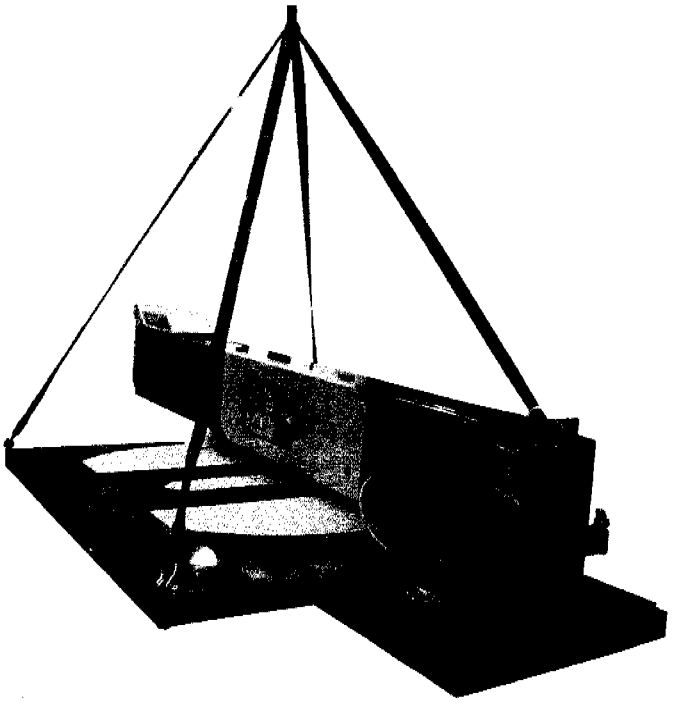
Espacio necesario para el uso y el mantenimiento (fig. 1)

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.

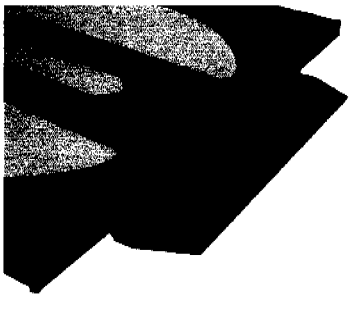
-3-

-4-



-5a-

-5b-



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.

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

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 appropié 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

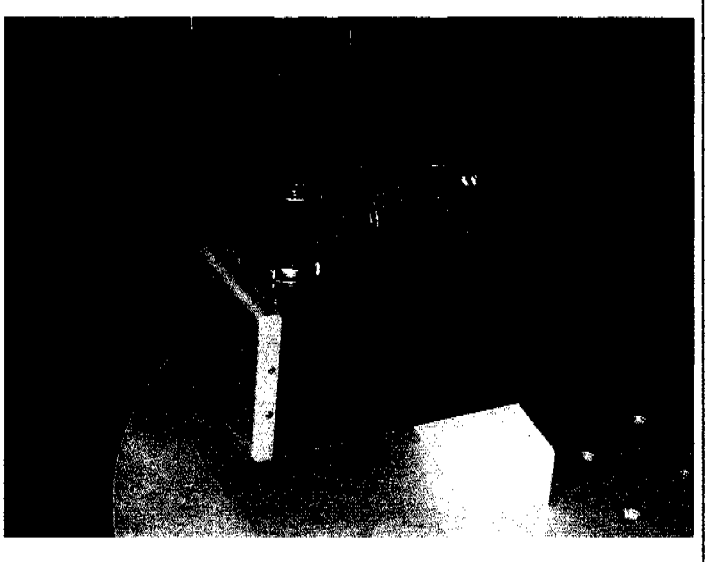
-enganchen una correa, idónea al peso por levantar, a los 4 cáncamos posicionados en la plataforma (fig. 3)

-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 suppor 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)

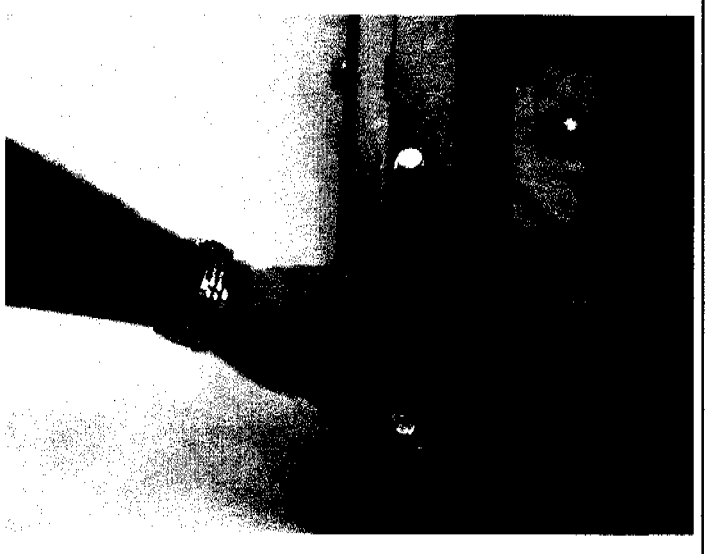
⚠ Vérifier avec attention le serrage des vis. Pendant l'installation ne jamais monter sur la plate-forme car elle pourrait se mettre à tourner

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-



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.

-10-

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.

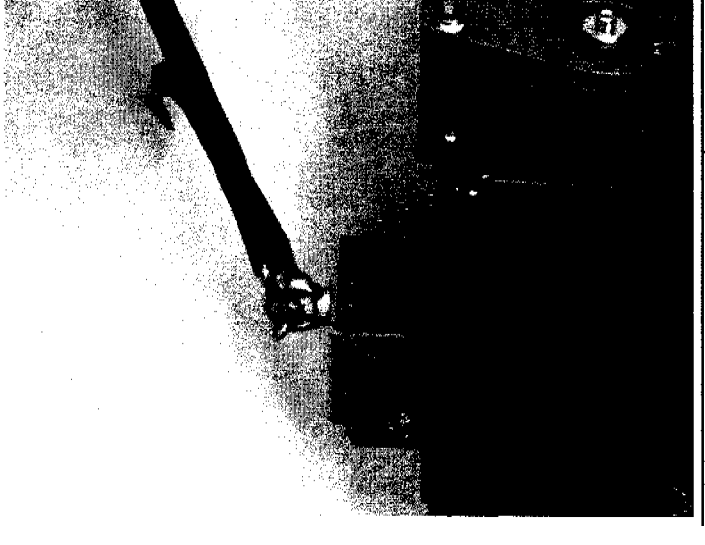
Montage de la colonne TYPE 2

-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.

-11-



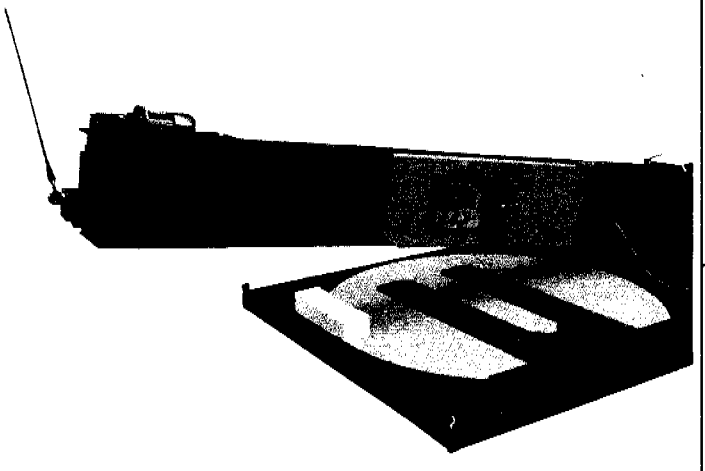
Montaje de la columna de TIPO 2

-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-



-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.

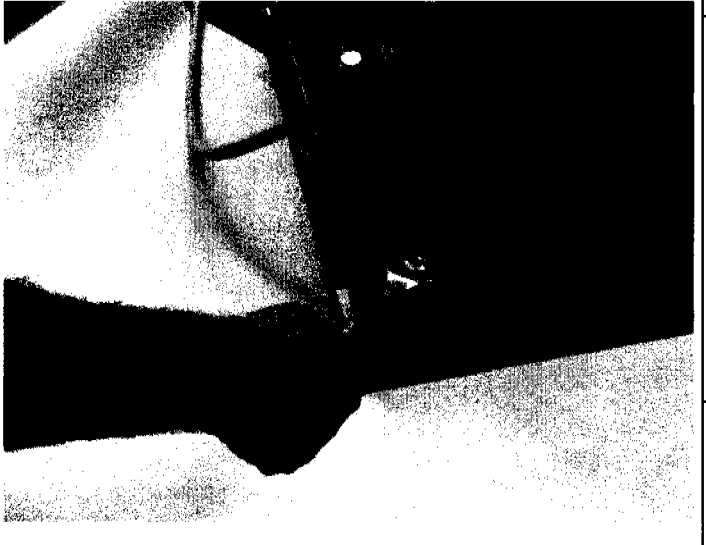
⚠ Durante le operazioni di installazione non salire mai sulla piattaforma essendo libera di ruotare.

-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.

-13-



-die Säule mit einen Gewichtentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtug, bis man die anliegende Unterlage der Säule mit der der Grundlage einstimmt.
-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.

-14-

-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.

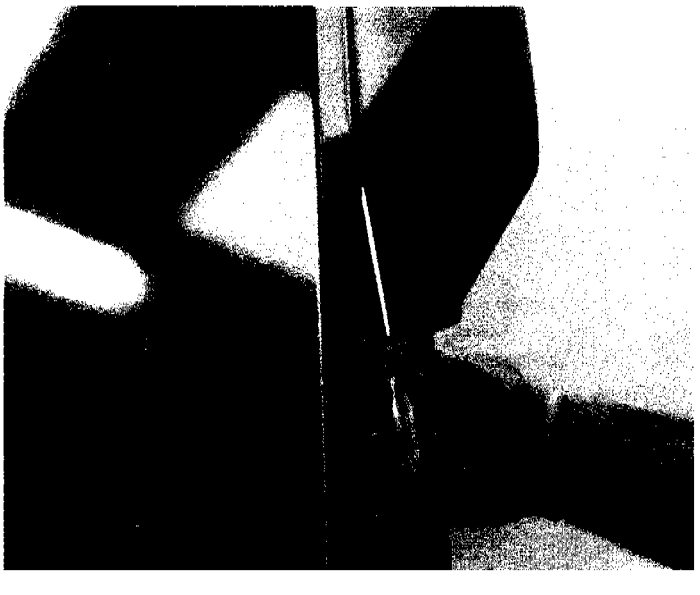
-tighten the hinge (fig. 15) and fix the side support.
-fix the hinge-covering cap and screw the 4 screws supplied.
-fix the upper cap reaching it with equipment with adequate safety. protections and insert the eyebolt as shown in fig. 16.
-screw the 2 screws of the cap as shown in fig. 17.

-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

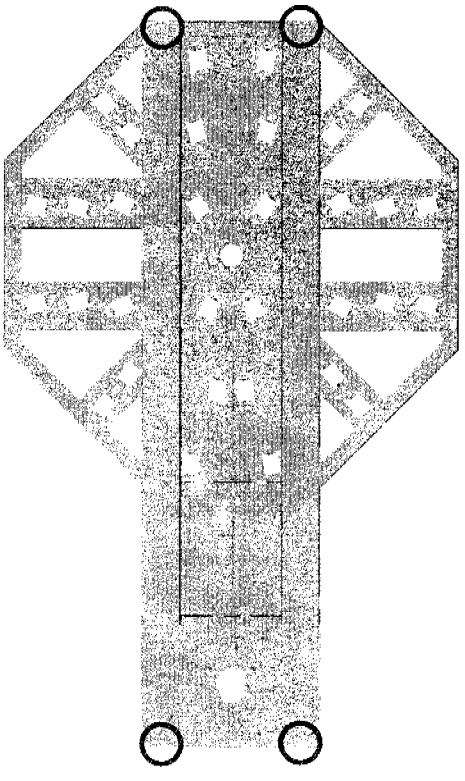
Antes de posicionar la máquina para envolver las paletas en la zona deseada, verifiquen que el suelo resulte llano y no presente hundimientos considerando que toda la superficie inferior de la base tiene que adherir al suelo, en particular la zona con los soportes de las ruedas bajo la plataforma y la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

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

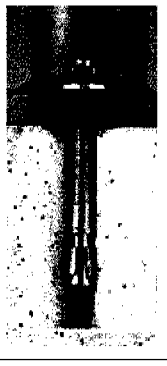
Cuando todas las condiciones arriba mencionadas se han cumplido, es posible efectuar la instalación al suelo de la máquina para envolver las paletas.

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

-18-



-19-



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

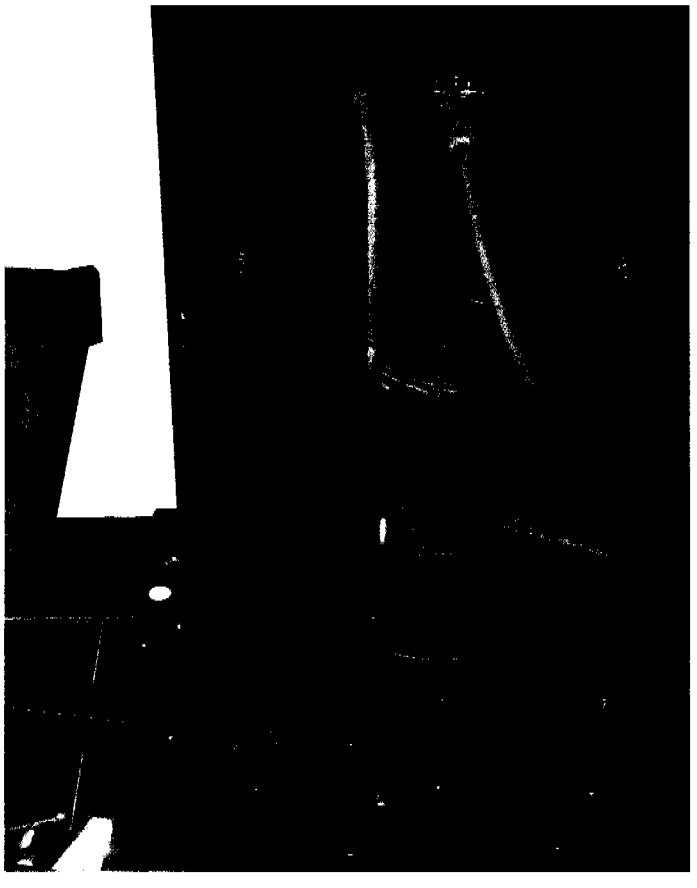
Fixation et nivellement de la machine

-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.

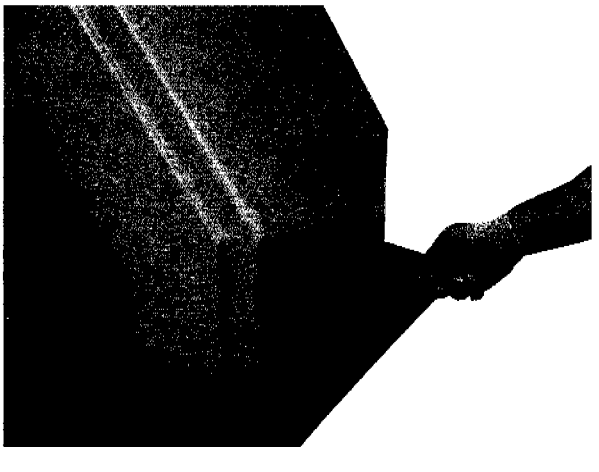
-connect the turntable engine power cable movable male plug to the movable socket on the column (fig. 20)
-place and fix with the 2 screws the turntable engine protection carter (fig. 21)

⚠ 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-



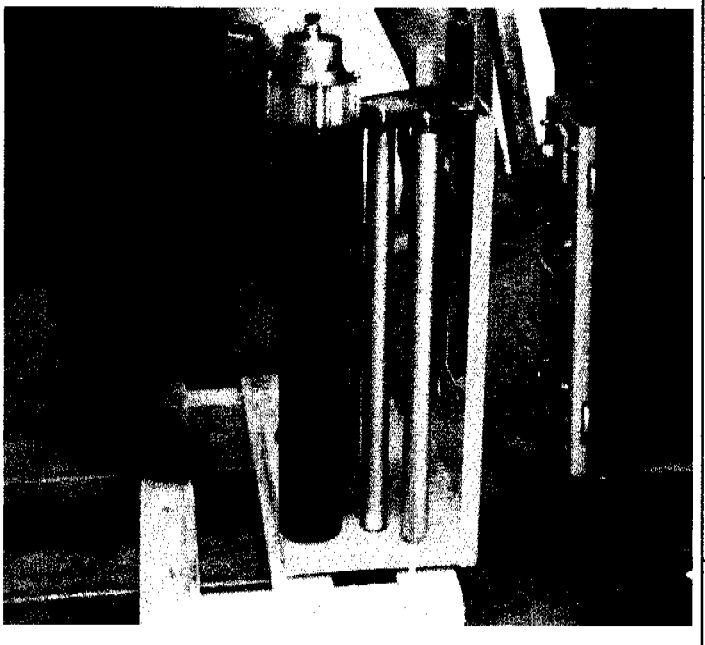
-connecter la fiche volante mâle du câble d'alimentation moteur de la plate-forme à la prise volante sur la colonne (fig.20)
-placer e fixer avec les 2 vis le carter de protection du moteur de la plate-forme (fig.21)

⚠ 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.

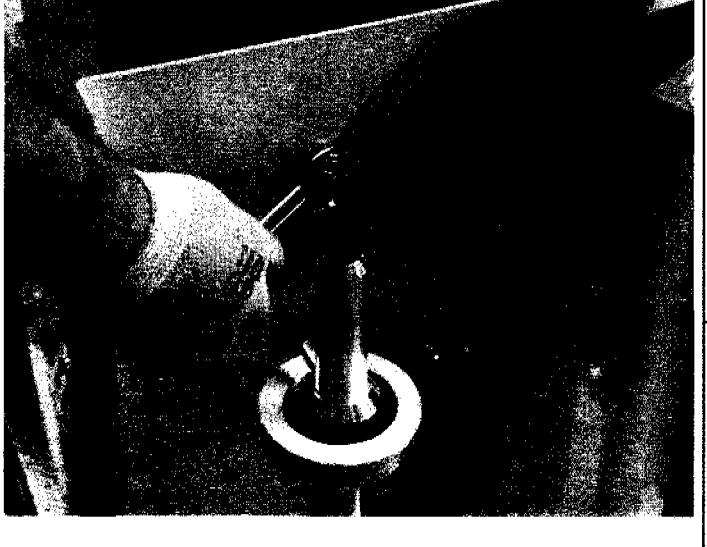
Schlittenaufbau

-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.

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 l'interruttore generale della macchina sia sulla posizione "0".
-collegare al cavo fornito con la macchina una spina conforme alle norme considerando il tipo di alimentazione indicato sulla targhetta dei dati.
-collegare la spina alla rete di alimentazione.

Machine connection to the mains and relevant checks

-check that the main switch is on position "0".
-connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the regulations, considering the type of power supply indicated on the data plaque.
-connect the plug to the mains.

Energieversorgungsanschlub und die dazugehörigen überprüfungen

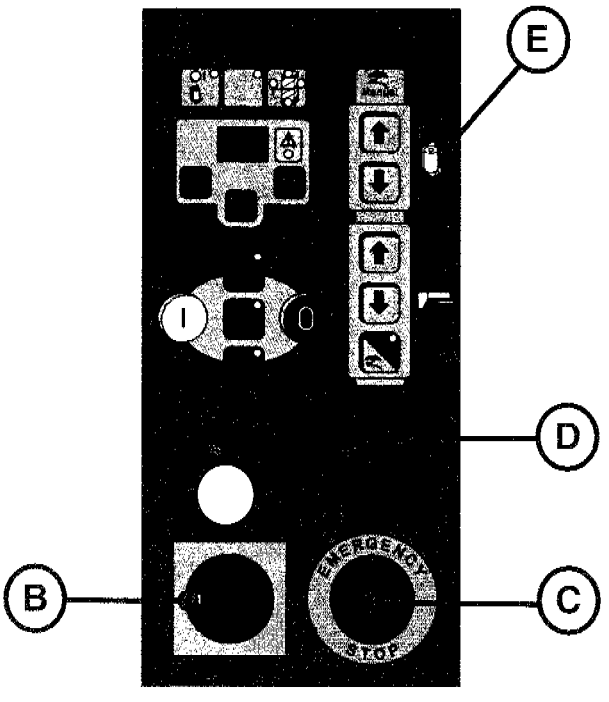
-berprüfen ob sich der Generalschalter an der Maschine auf 0 Position befindet.
-an den Kabel der mit der die Maschine angeliefert ist, soll ein Normgemäbiger Stecker angebracht werden, gemäb der Spannung die auf dem datenetikett steht.
-stecker an der Netzleitung anschlieben.

Connexion aux sources d'énergie et contrôles relatifs

-contrôler que l'interrupteur général de la machine est sur la position "0".
-connecter au câble fourni avec la machine une prise conforme aux normes en considérant le type d'alimentation indiqué sur la plaquette des données.
-connecter la prise au réseau d'alimentation.

Conexión con las fuentes de energía y relativos controles

-controlen que el interruptor general de la máquina esté en la posición "0".
-conecten con el cable en dotación junto con la máquina un enchufe conforme con las normas, considerando el tipo de alimentación indicado en la placa de los datos.
-conecten el enchufe con la red de alimentación.



Procedura per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi di alimentazione (considerare il pannello in dotazione sulla macchina)

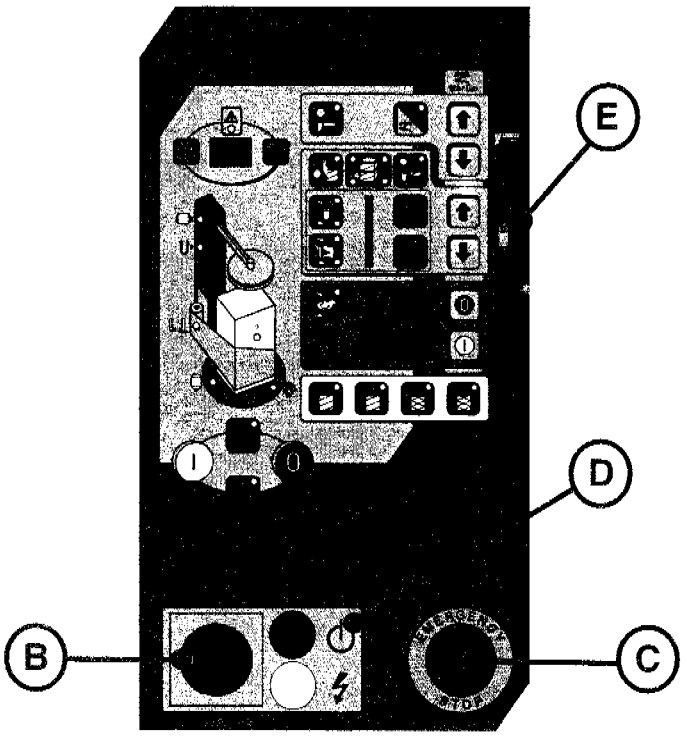
A- Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina
B- Ruotare l'interruttore generale su "I"
C- Sbloccare il PULSANTE STOP EMERGENZA
D- Premere il pulsante luminoso "sistema inserito"
E- Azionare in modo manuale salita (o discesa) carrello
F- Controllare che il senso di marcia del carrello portabobina 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)

A- Remove any tools placed on the machine
B- Rotate the main switch onto "I"
C- Unblock the EMERGENCY STOP button
D- Press the luminous button "system inserted"
E- Action manually carriage up (or down)
F- 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)

A- Werkzeug die evtl. auf der Maschine liegen, entfernen
B- Hauptschalter auf "I" drehen
C- Die TASTE STOP NOTFALL freigeben
D- Die leuchtende Taste "Eingeschaltete System" drücken
E- Manueller aufstieg (oder abstieg) des Schlitten betätigen
F- 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)

A- Enlever tous les outils appuyés sur la machine
B- Tourner l'interrupteur général sur "I"
C- Débloquer le BOUTON STOP URGENCE
D- Presser le bouton lumineux "système inséré"
E- Actionner manuellement montée (ou descente) du chariot
F- 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)

A- Eliminen eventuales herramientas apoyadas sobre la máquina
B- Giren el interruptor general en la posición "I"
C- Desbloqueen el PULSADOR STOP EMERGENCIA
D- Apreten el pulsador luminoso "sistema insertado"
E- Accionen manualmente la subida (o la bajada) del carro
F- 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

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.

-25-

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.

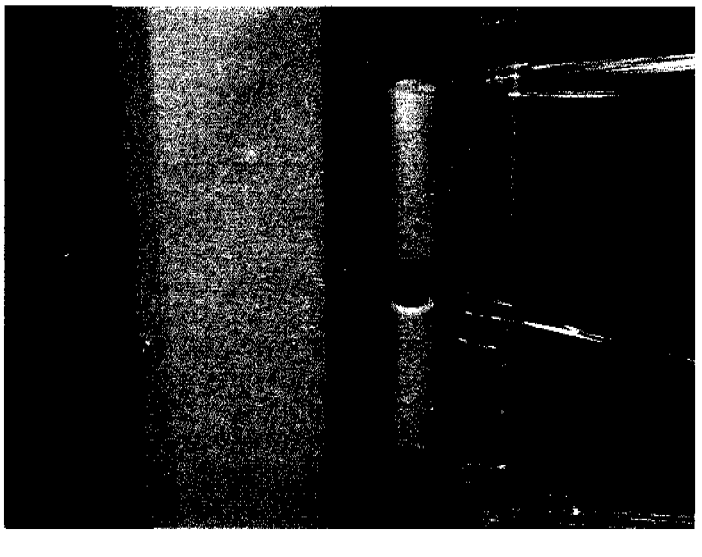
Placer la palette à la distance maximum d'acquisition du signal.
Agir sur le trimmer placé sur le haut de la photo-cellule comme indiqué sur la fig.25, en augmentant ou en diminuant la sensibilité.
La sensibilité est correcte quand le voyant rouge placé sur la photo-cellule s'allume.

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.

-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

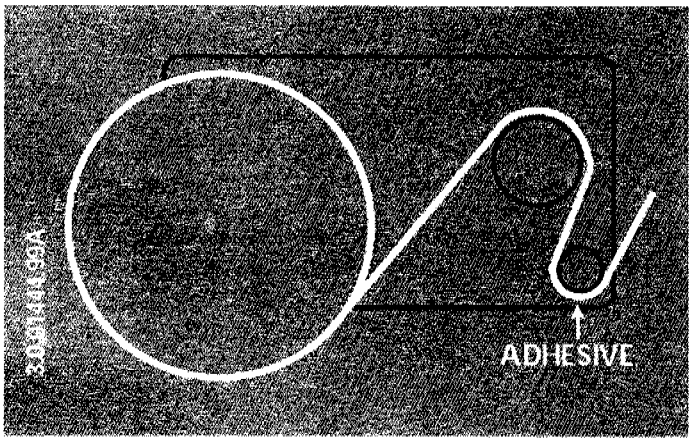
Before carrying out any operation, read all chapter 3 "Safety".
-place a film reel on the reel holder and fix it with the blocking ring nut (fig. 1)
-remove the first part of the film corresponding to one complete turn.
-open the door of the carriage feed the film between the rubber coated rolls and 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 (fig2) 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

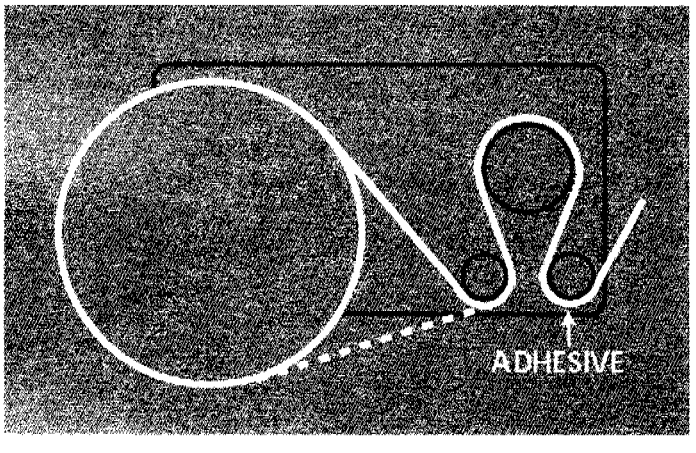
-M (1)-



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

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

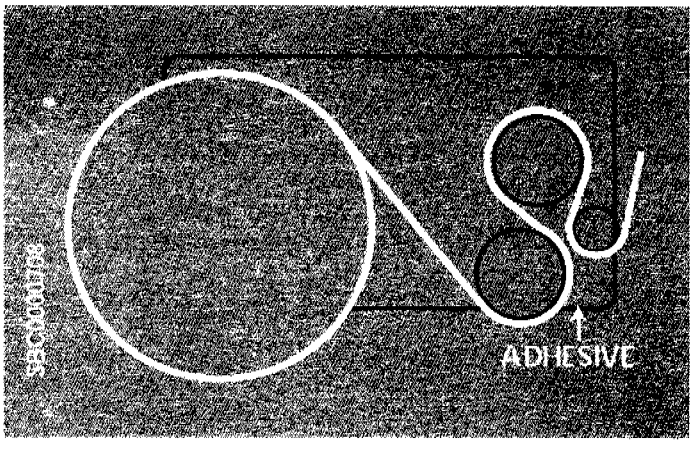
-M (2)-



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

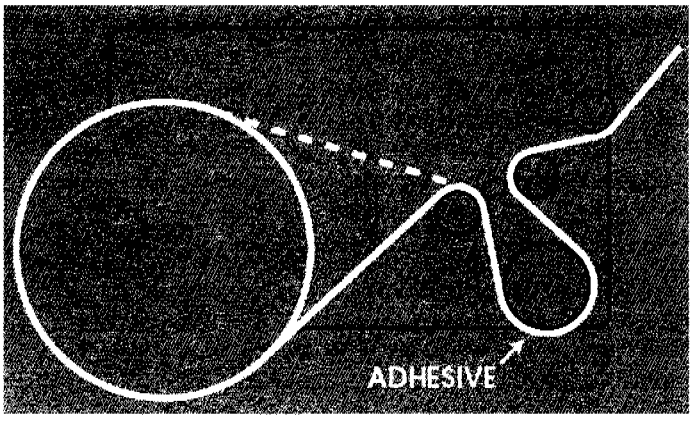
Sur les figures de côté sont reportées les étiquettes qui indiquent le parcours du film des porte-bobines.
Sur chaque étiquette est appliquée l'étiquette correspondante.
-M (1)- parcours du film pour porte-bobine type M sur colonne CLASSE 1
-M (2)- parcours du film pour porte-bobine type M sur colonne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

-SM-

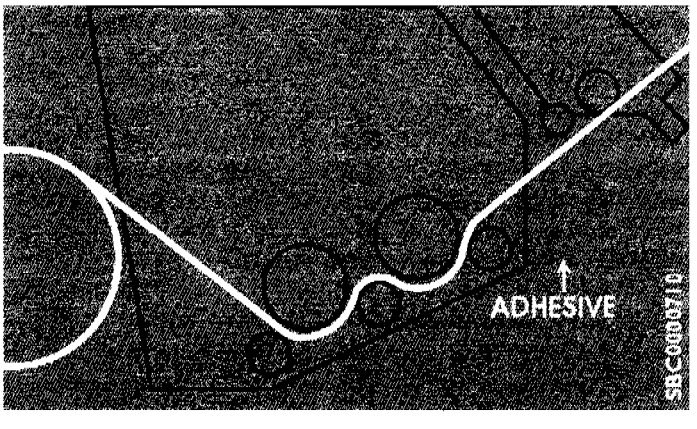


En las figuras al lado se indican las etiquetas que identifican el recorrido de la película de los porta bobinas.
En cada porta bobina se aplica la etiqueta correspondiente.
-M (1)- recorrido película para porta bobina de tipo M en columna de CLASE 1
-M (2)- recorrido película para porta bobina de tipo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

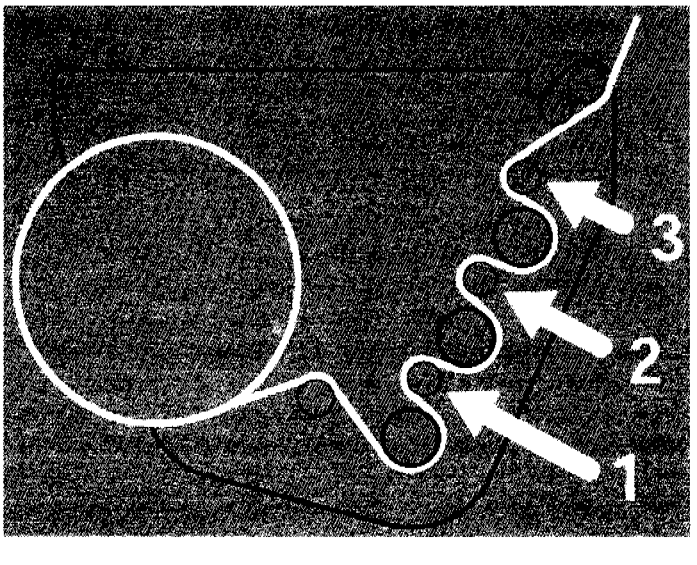
-FM-



-PS-



-SE-



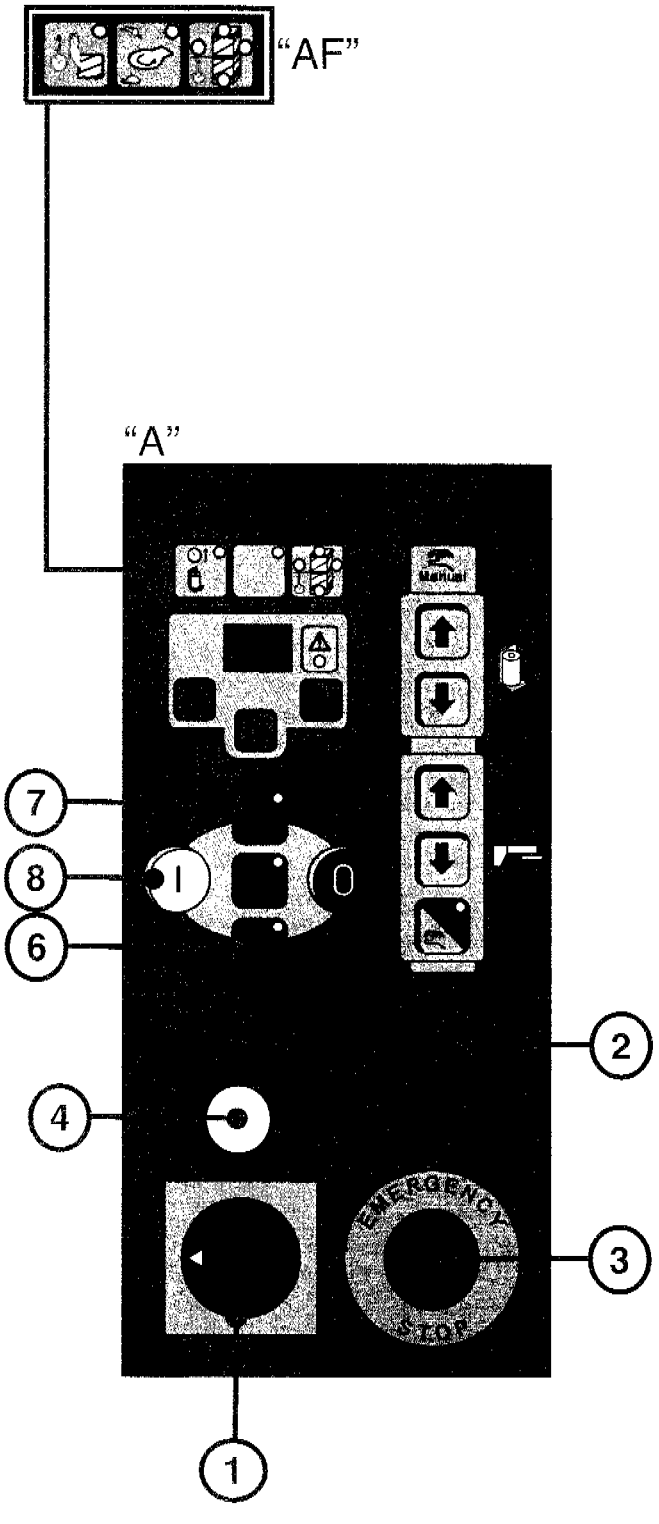
-FM- percorso film per portabobina tipo FM
-PS- percorso film per portabobina tipo PS
-SE- percorso film per portabobina tipo SE

-FM- film path for film reel type FM
-PS- film path for film reel type PS
-SE- film path for film reel type SE

-FM- Folienstrecke für Spulenhalter Typ FM
-PS - Folienstrecke für Spulenhalter Typ PS
-SE - Folienstrecke für Spulenhalter Typ SE

-FM- parcours du film pour porte-bobine type FM
-PS- parcours du film pour porte-bobine type PS
-SE- parcours du film pour porte-bobine type SE

-FM- recorrido película para porta bobina de tipo FM
-PS- recorrido película para porta bobina de tipo PS
-SE- recorrido película para porta bobina de tipo SE



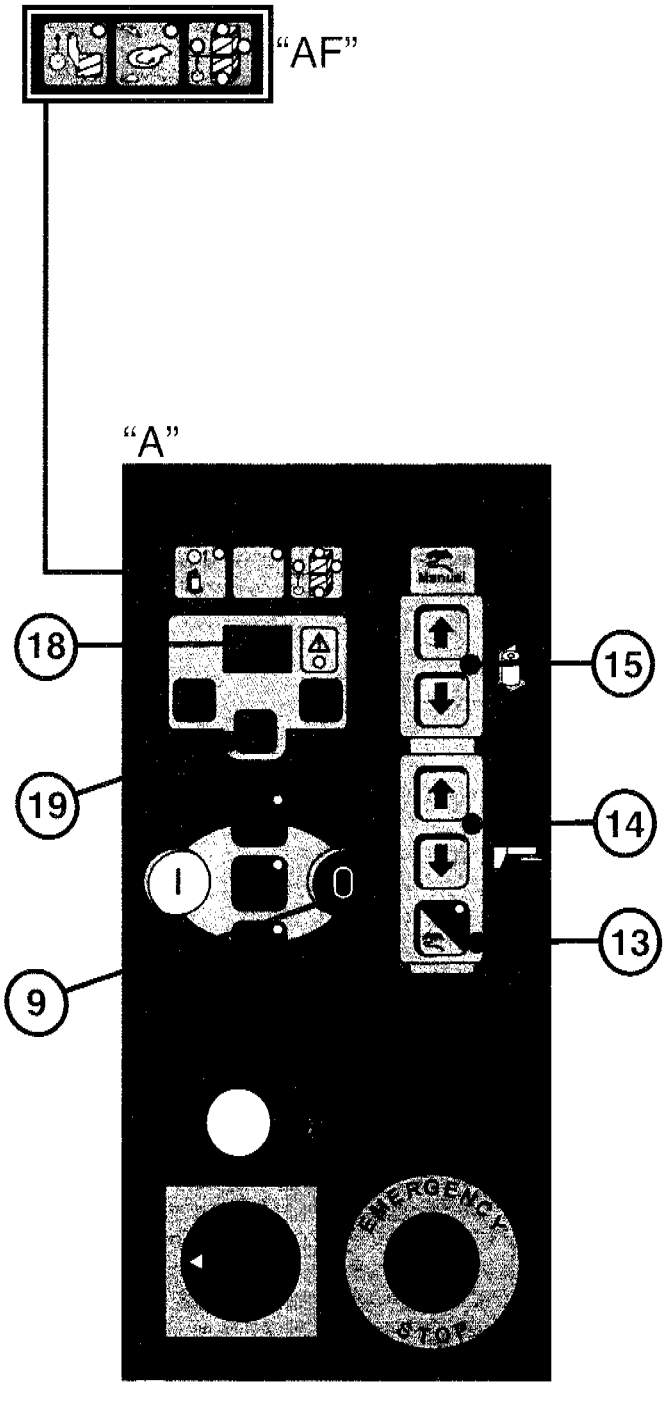
1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione 1 per dare tensione alla macchina
2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario)
4-presenza tensione ingresso macchina
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 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
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 1 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 position1 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 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
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



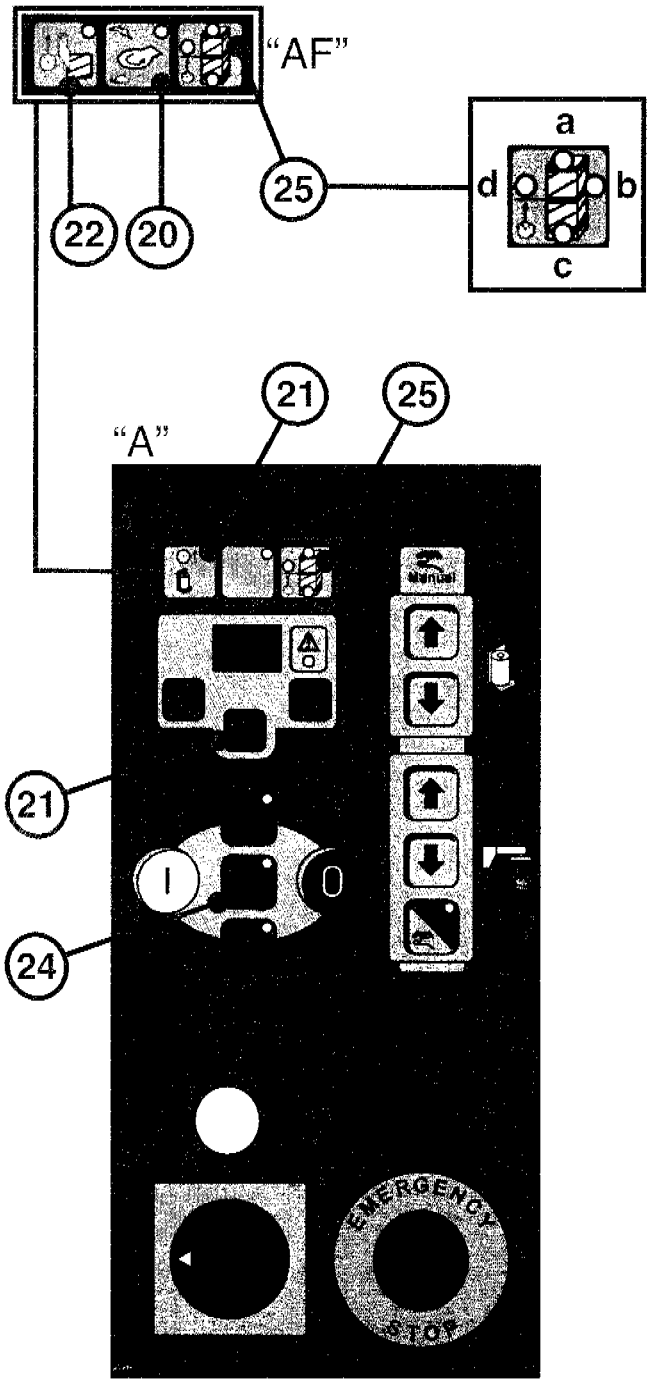
9-STOP: arresto ciclo immediato
13-a led acceso il pressore è inserito nel ciclo automatico. A led spento è disinserito ed è utilizzabile solo in manuale. Led lampeggiante: impostazione parametro tempo discesa pressore in automatico
14-in modo manuale, comanda la salita/discesa del pressore
15-in modo 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-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-selects operating parameter set-up from display and shown by activating the corresponding led

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-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-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-selección parámetro operativo que se puede configurar de la pantalla y que se visualiza por medio de la activación de la correspondiente luz



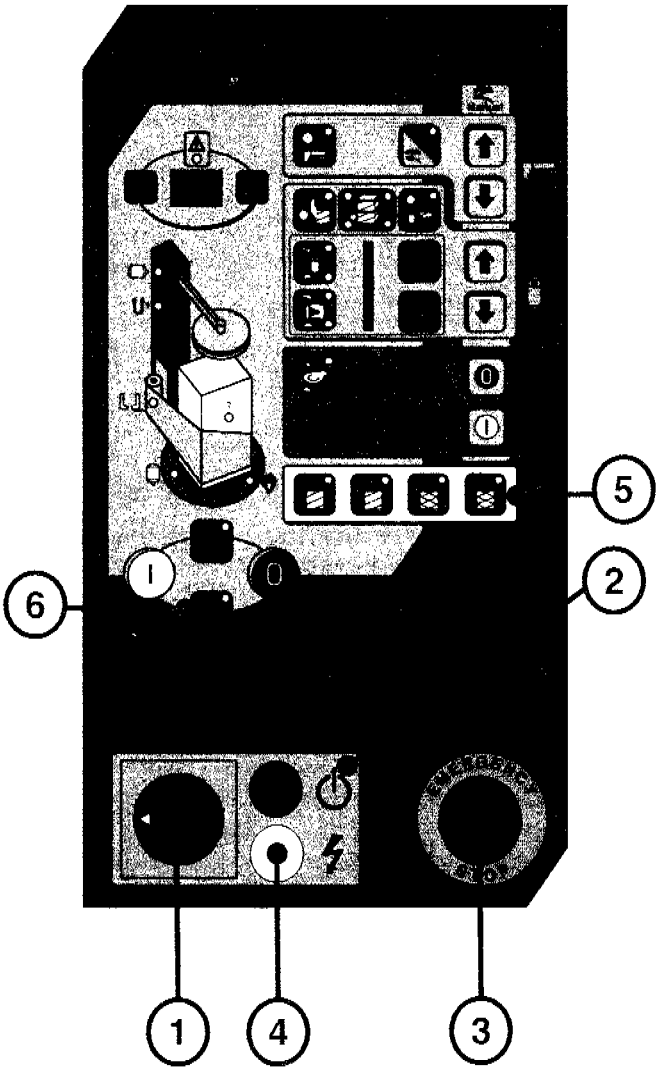
20-(solo per "AF") impostazione velocità rotazione piattaforma
21-(solo tipo "A") impostazione quota salita portabobina in automatico (rilevabile da asta graduata, valore in decimetri: es. 1,5 = mt. 15)
22-(solo tipo "AF") impostazione del ritardo arresto salita portabobina dopo rilevazione estremità 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 "AF") turntable rotation speed set-up
21-(only type "A") automatic film reel ascent quota set-up (detectable from graduated bar, figures in decimetres: e.g. 1,5 = 15 mt.)
22-(only type "AF") 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 "AF") Anlegung Maximaldrehungsgeschwindigkeit der Plattform
21-(nur Typ "A") Anlegung in Automatische Höhe Aufstieg der Spulenkapselhalter.(vermesst durch graduierte Stange, Wert in Dezimeter: z. B. 1,5 = 15m)
22-(nur Typ "AF") Anlegung der Aufstieghalt Verzug Spulenkapselhalter, 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 "AF") détermination vitesse rotation plate-forme.
21-(seulement type "A") détermination cote montée porte-bobine en automatique (relevable par tige graduée, valeur en décimètres: ex.1,5=15 mt.)
22-(seulement type "AF") 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 "AF") configuración de la velocidad rotación plataforma
21-(sólo para "A") configuración de la cota de subida del porta bobina en modalidad automática (se puede detectar por medio de varilla graduada, valor en decímetros: ej. 1,5 = 15 m.)
22-(sólo para "AF") 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



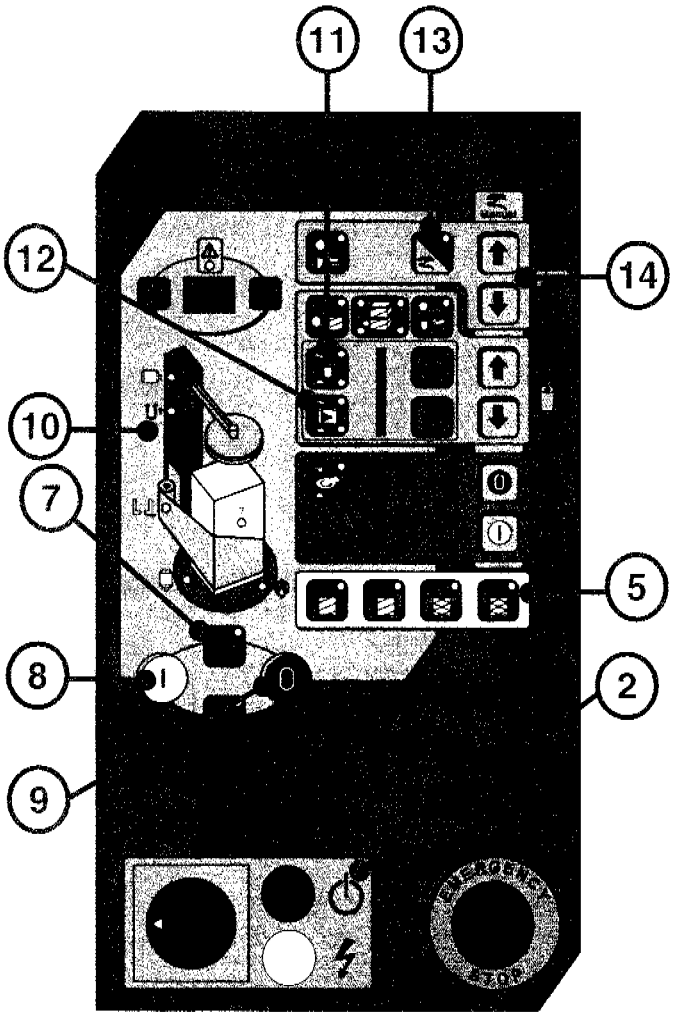
1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione 1 per dare tensione alla macchina
2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario)
4-presenza tensione 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 ar 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 su 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 lu testigo "alarma"!)



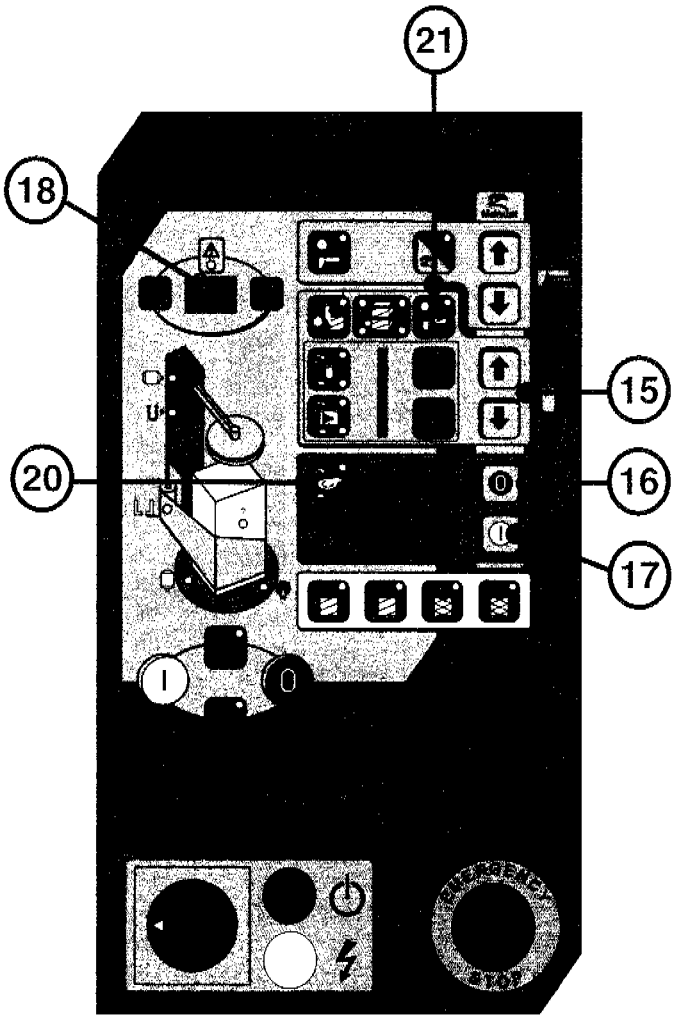
7-selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso)
8-START: avviamento ciclo in automatico
9-STOP: arresto ciclo immediato in automatico; arresto immediato piattaforma in manuale
10-sinottico: indica possibili anomalie della macchina
11-regolazione con "+" e "-" velocità salita e discesa 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



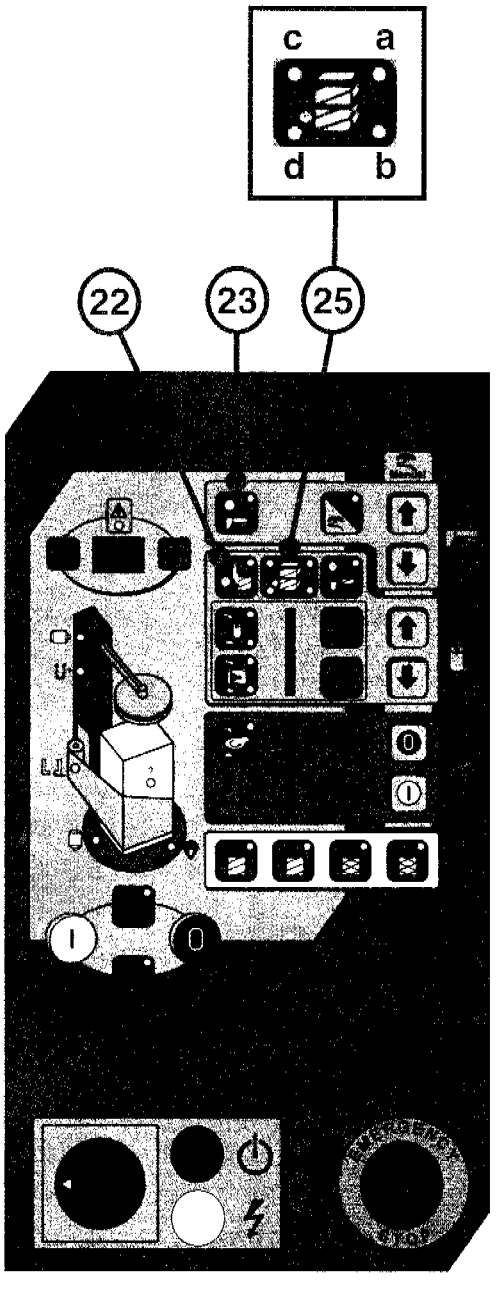
15-in modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
16-arresto in posizione "zero" piattaforma in manuale
17-avviamento piattaforma in manuale
18-display: visualizza il valore del parametro selezionato. Con il led del simbolo di allarme illuminato segnala i codici di errore
20-a led acceso 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

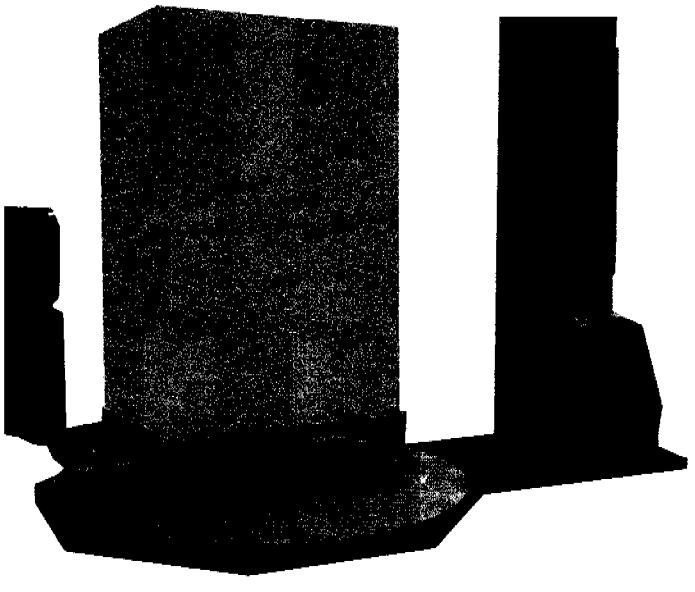
22-set-up of carriage ascent stop delay after pallet upper end tracking (time in seconds)
23-automatic set-up of presser descent timing
25-automatic set-up of additional wrapping turns: a) up, b) intermediate (support), c) down, d) film reel ascent quota for intermediate wrapping turns

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

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

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.

-1-



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.

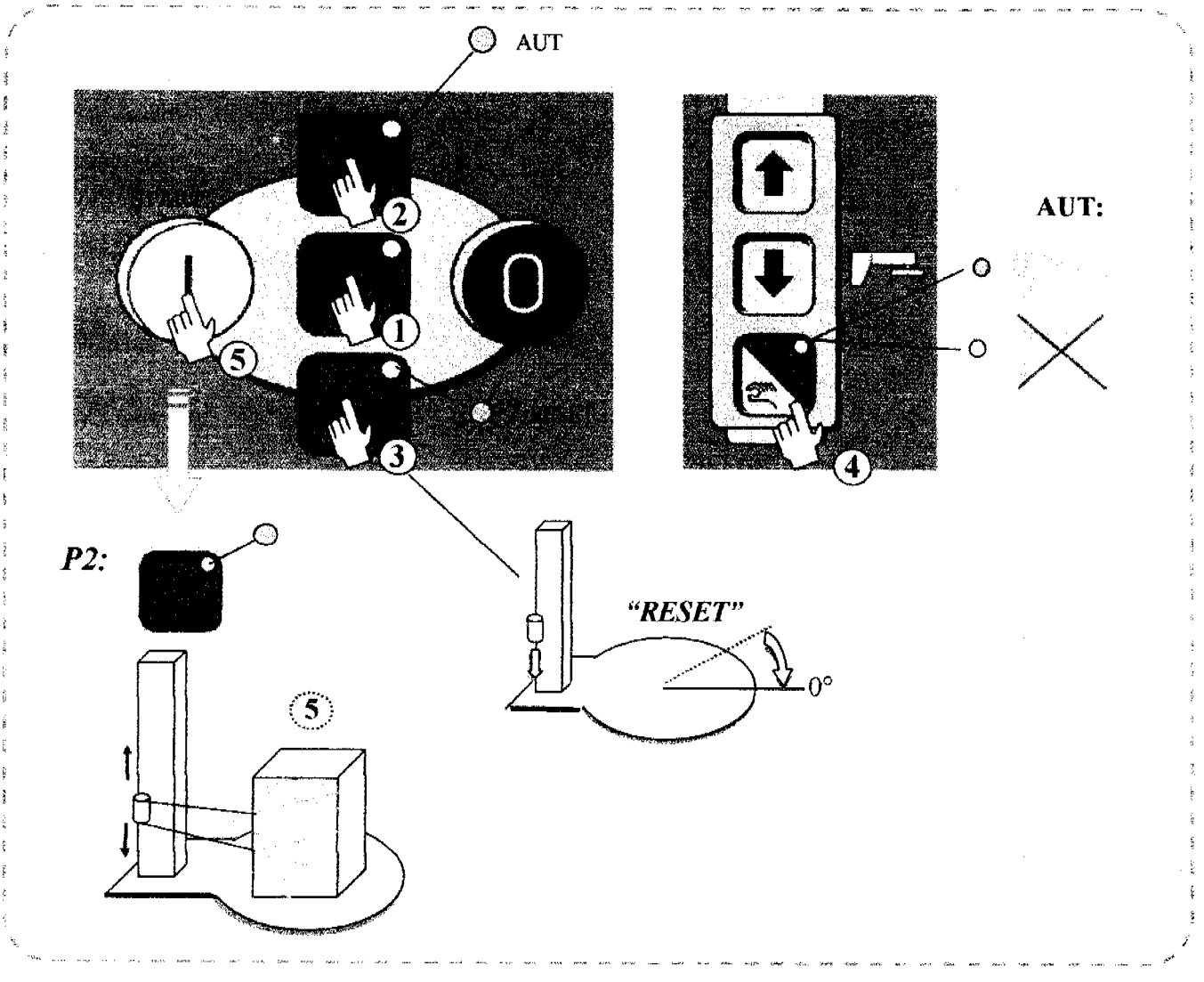
Release the emergency button, if pressed, rotate the main switch onto ON press button "2".
Load a pallet and centre it on the turntable (fig. 1), making sure the load does not tick out of the base.
Attach the film previously extracted from the film reel to a corner of the pallet (fig. 2).
Go to operator 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.

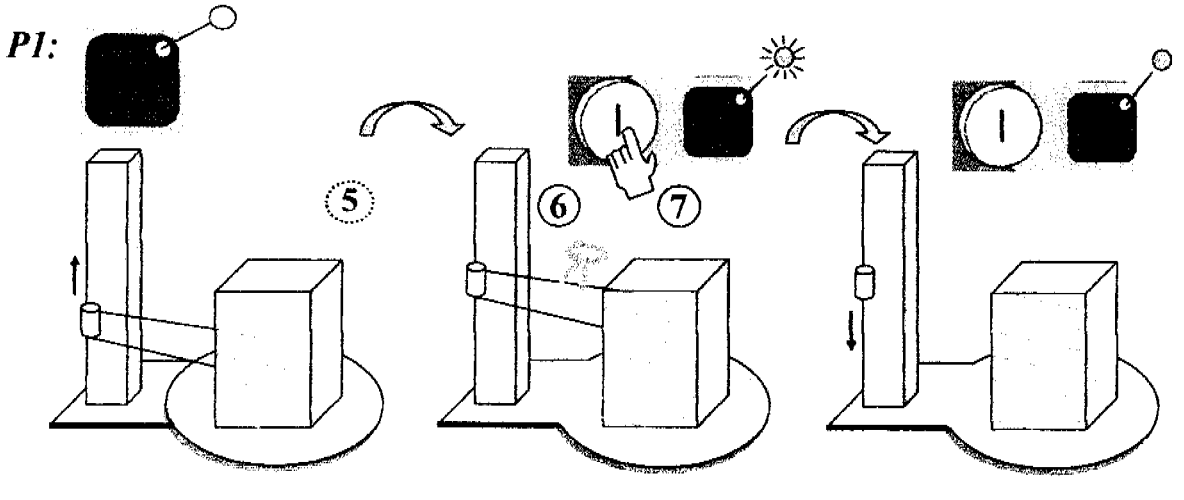
Falls die Nottaste gedrückt worden ist, sie wieder Frei lassen, den Hauptschalter auf ON drehen, und Taste "2" drücken.
Palette auf laden in dem man die Last auf die Plattform einmittet (Bild 1)
Besondere Beachtung geben, dass die Last nicht aus der Grundplatte herausstreckt.
Die Folie, die zuvor aus 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.

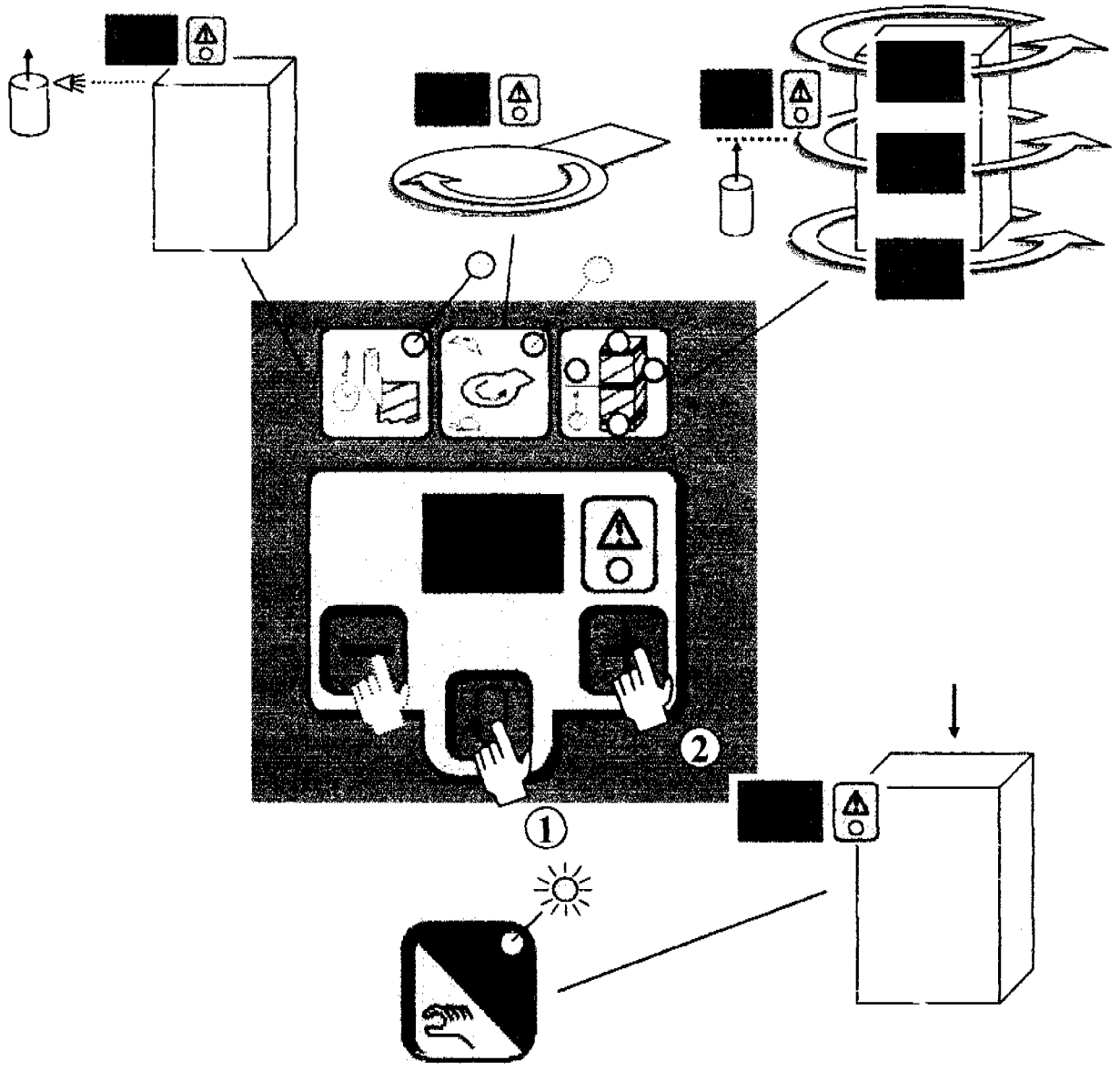
-2-

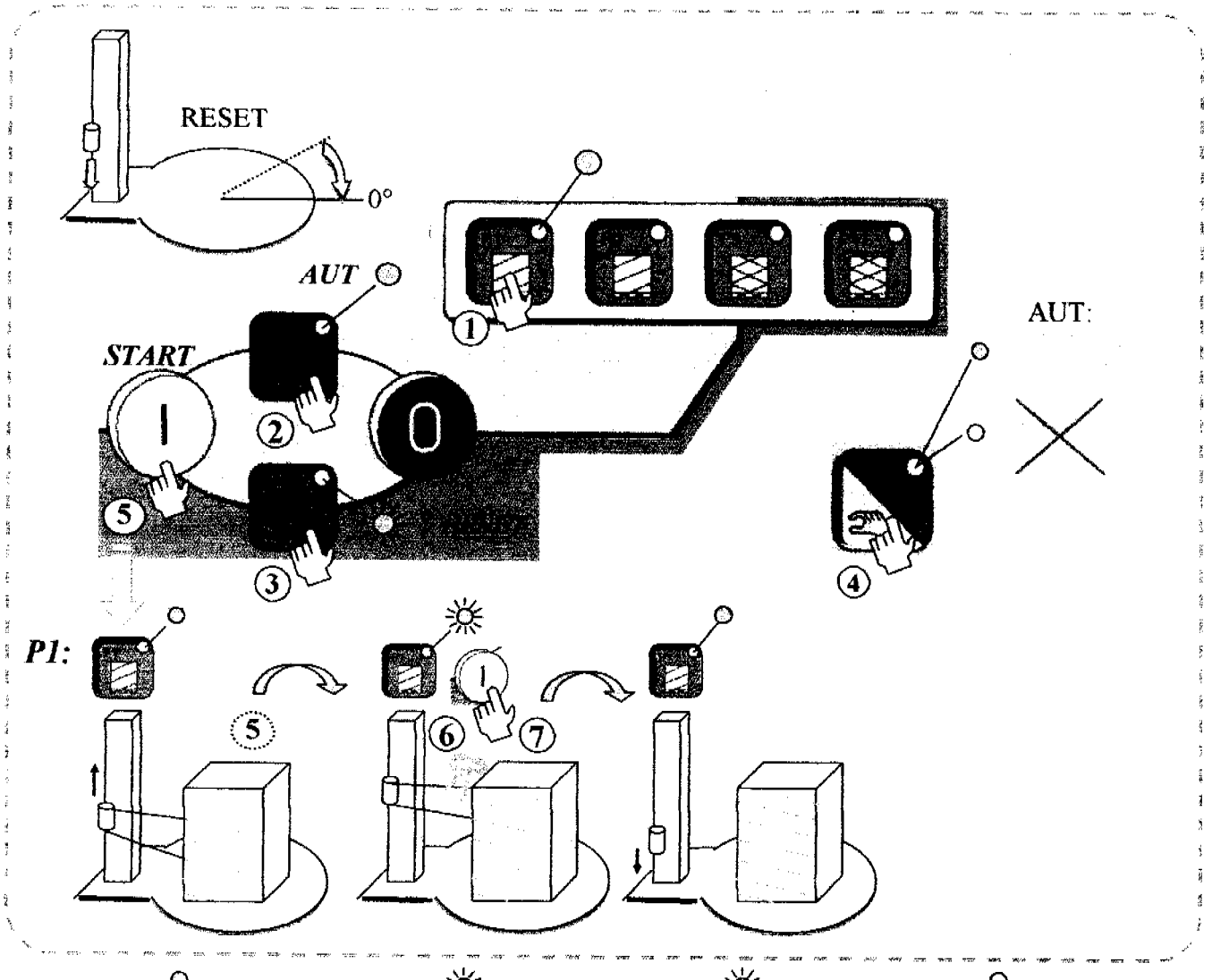
Relâcher la touche d'urgence si elle a été pressée, tourner l'interrupteur général sur ON, presser la touche "2".
Charger une palette en la centrant sur la plate-forme (fig.1), en faisant particulièrement attention à ne pas faire dépasser le chargement de la base.
Accrocher le film précédemment extrait 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.

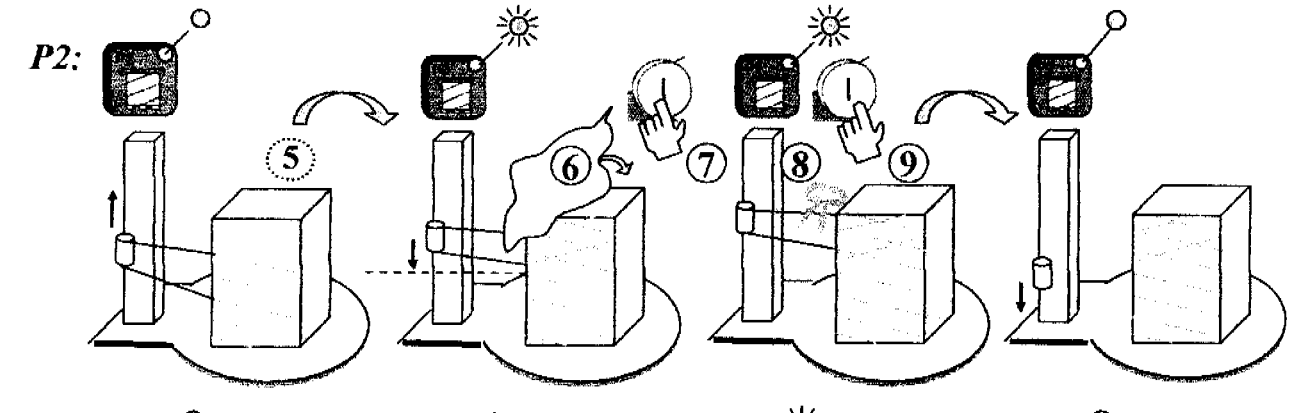
Suelten la tecla de emergencia en el caso en que se haya pulsado, giren el interruptor general en posición "ON", pulsen la tecla "2".
Carguen una paleta en la parte central de la plataforma (fig. 1) poniendo particular cuidado en que la carga no salga de la base.
Enganchen la película anteriormente extraída 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.

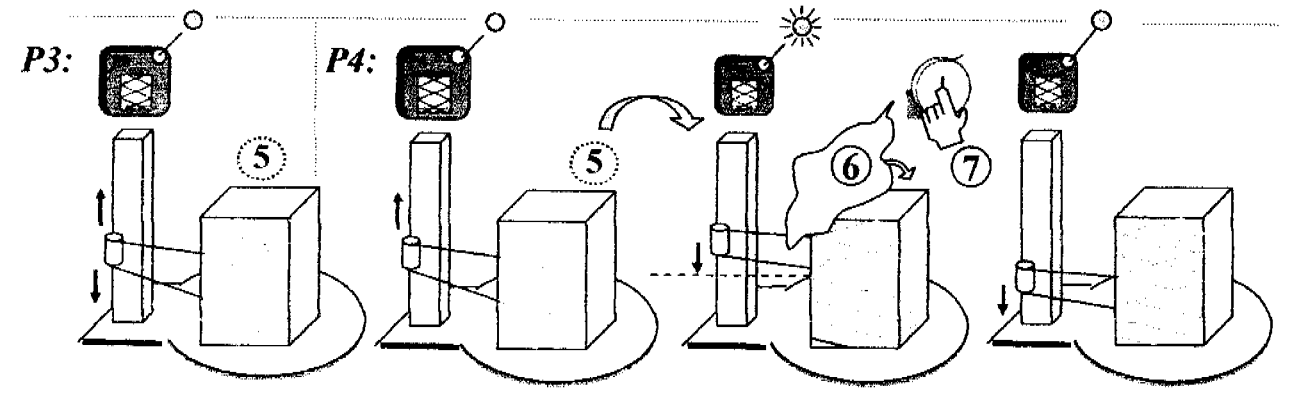

AUT
AUT:
P2:
"RESET"
0°

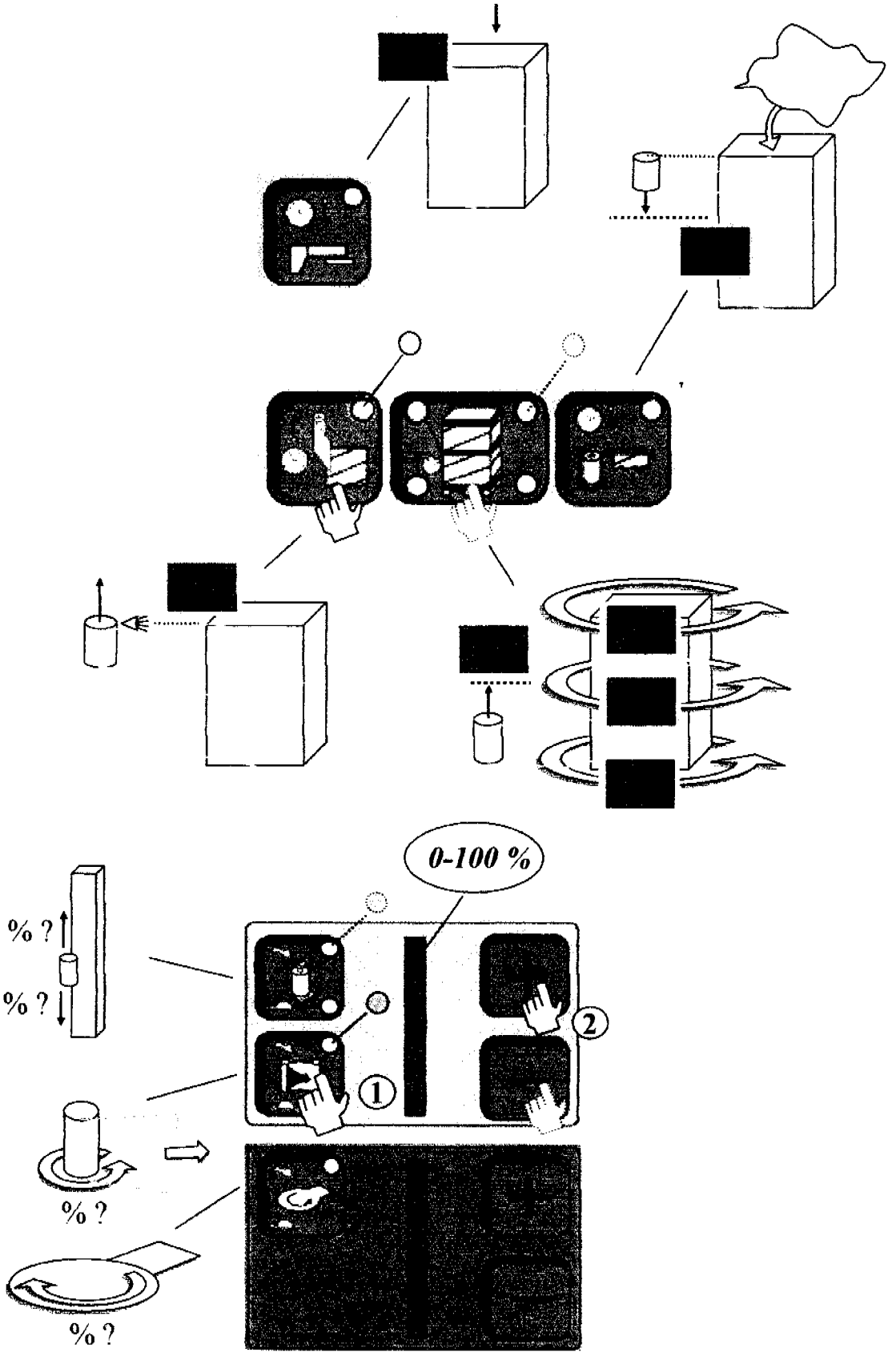

P1:

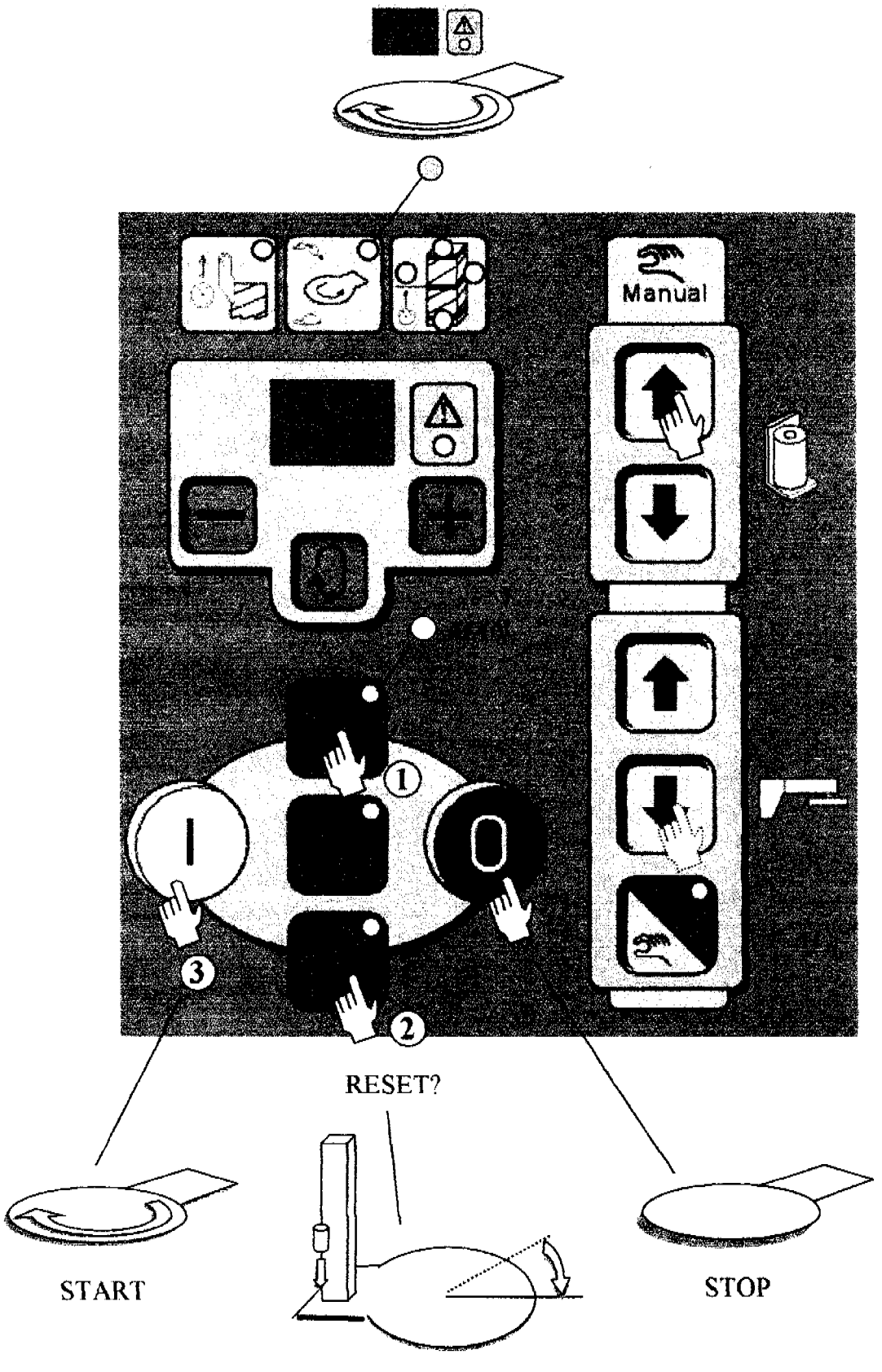

2
1

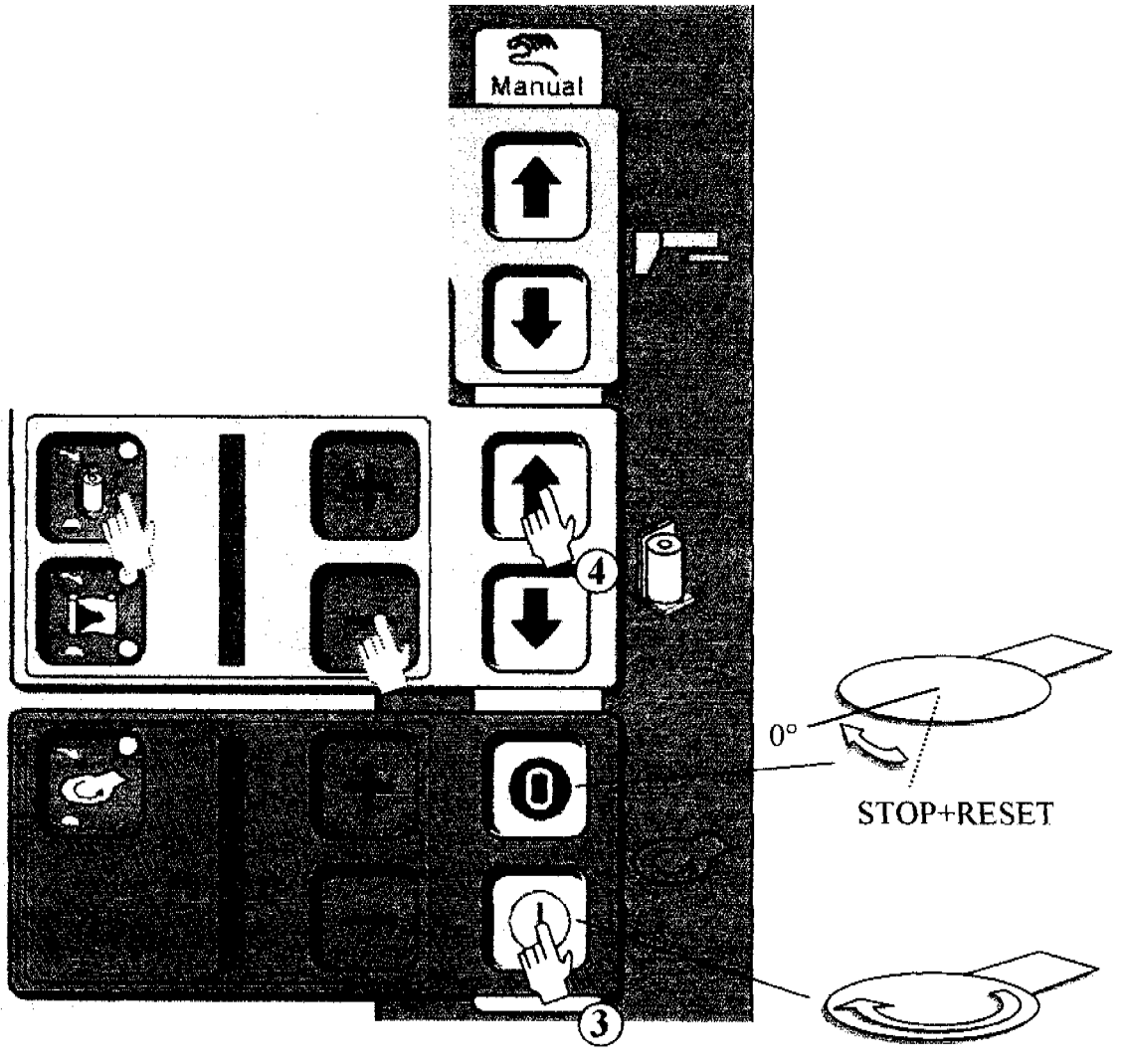

RESET
0°
AUT
START
AUT:
P1:

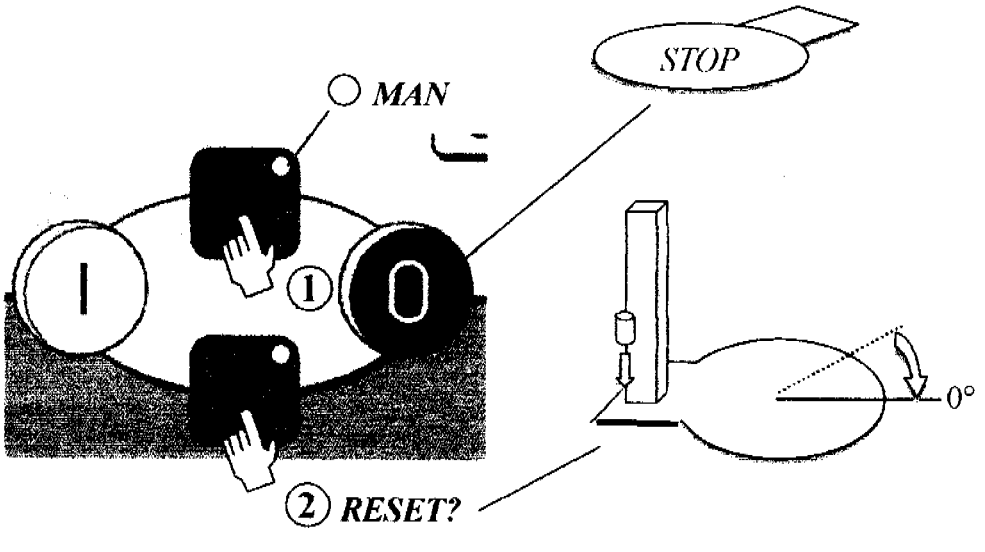

P2:


P3:
P4:


0-100 %
% ?
% ?
1
2
% ?
% ?


Manual
1
2
3
RESET?
START
STOP


Manual
4
3
0°
STOP+RESET


MAN
STOP
1
0°
2 RESET?

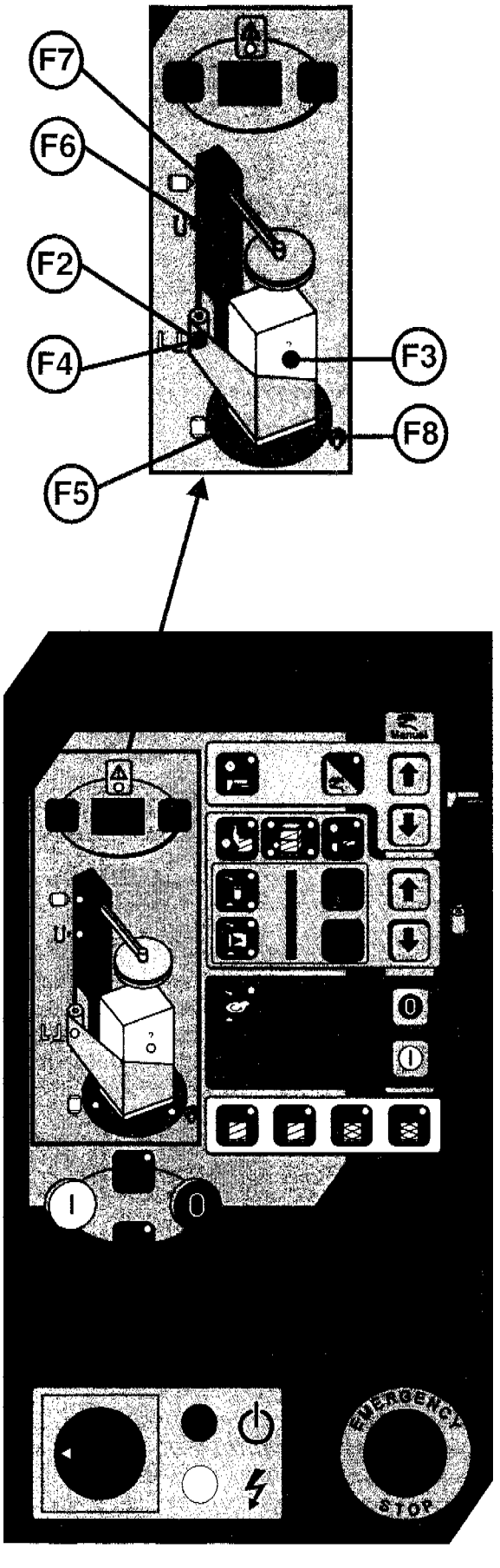
In caso di allarme, sul display apparirà un codice che rileva l'allarme:
F3: Assenza pallet
F5: Allarme motore piattaforma
F6: Allarme cinghia riavvolta
F7: Allarme motore sollevamento carrello
F8: Presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma (solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet)

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

Im Alarmfall wird auf ein Display der Alarmcode angezeigt:
F3: Palette fehlt
F5: Plattformmotoralarm
F6: Umspulriemenalarm
F7: Schlittenerhebungsmotoralarm
F8: Hindernisanwesenheit Setzstanzzuführzone der Plattform (nur auf HSD, Modell mit ladeformgebende Palette)

En cas d'alarme, sur l'écran apparaît un code qui relève l'alarme:
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)

En caso de alarma, en la pantalla aparece un código que detecta la alarma:
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 perfilado para carga desde transpaleta).



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. 8):
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)

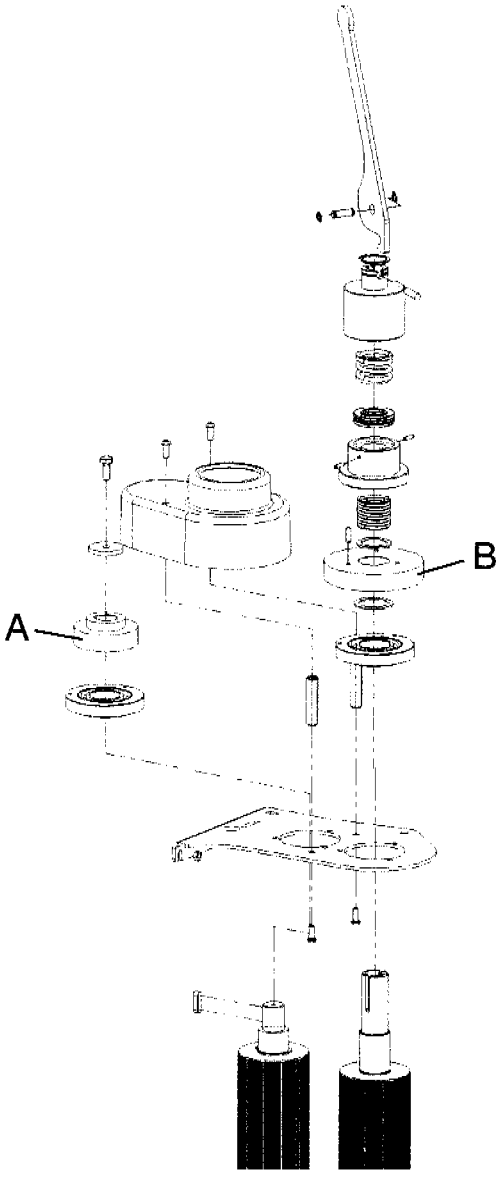
In case of alarm, on the panel a led corresponding to the problem area will come on and an alarm defining code will show up on the display (fig. 8):
F2: Pre-stretch engine alarm
F3: No pallet
F4: Film reel door open (only with motorized pre-stretch)
F5: Turntable engine alarm
F6: Rewound belt alarm
F7: Carriage lifting engine alarm
F8: Obstacle present in turntable caves access area (only on HSD, model with shape for transpallet loading)

Im Alarmfall, auf der Tafel erleuchtet ein LED an die Beteiligtenzone und auf den Display leuchtet ein Code, der den Fehler anzeigt (Bild 8):
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)

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.8):
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)

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. 8):
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)

-1-



%	n° denti ingranaggi A n° gears teeth A n° zahne getriebe A n° dents engrenages A n° dientes engranejes A	n° denti ingranaggi B n° gears teeth B n° zahne getriebe B n° dents engrenages B n° dientes engranejes B
30	39	51
60	35	55
90	30	60

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.

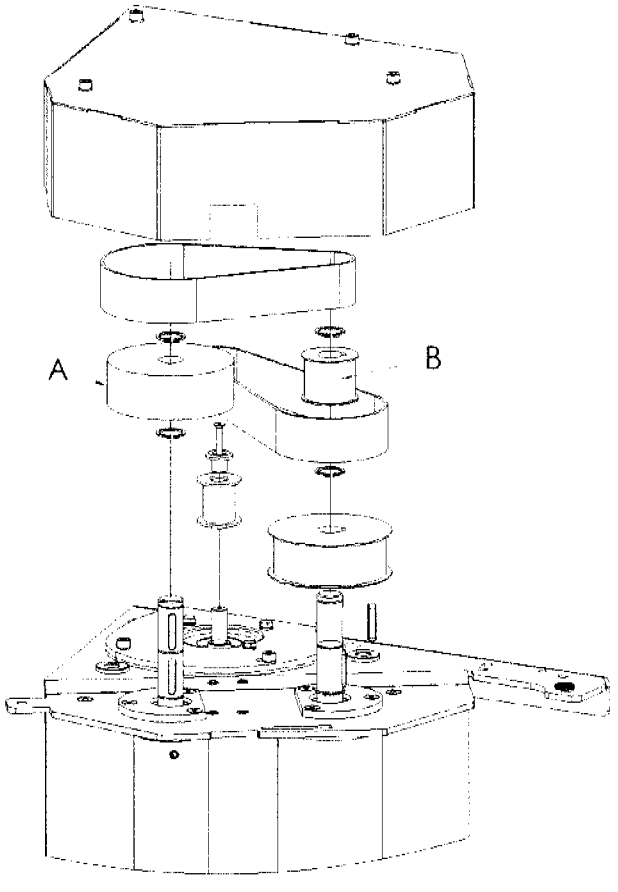
This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the gear couple mounted on the tensioning rolls.
To substitute, disassemble all components until you reach the gears (see fig. 1).
The gears must be coupled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

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.

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.

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.

-1-



L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge montate nel gruppo trasmissione dei rulli di tensionamento.
Per effettuare la sostituzione smontare, secondo la figura 1, tutti i componenti fino ad arrivare alle pulegge.
Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura 4.

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 pulley couple mounted on the transmission group of the tensioning rolls.
To substitute, disassemble all components until you reach the pulleys (see fig. 1).
The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

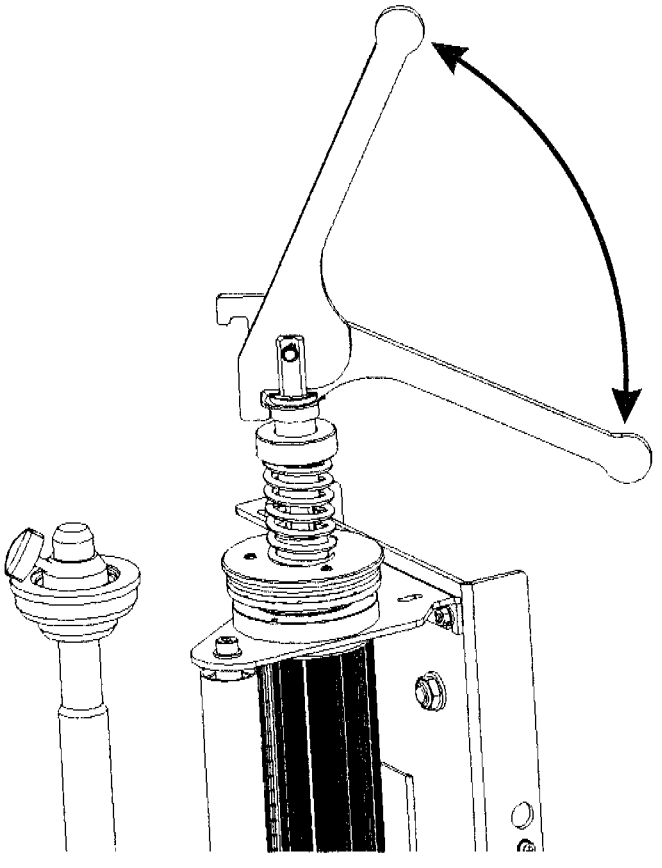
Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, muss man alle Komponenten, wie auf Bild 1 gezeigt ist, bis zu den Antriebsrollen abbauen.
Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

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 montées sur le groupe de transmission des rouleaux de tension.
Pour effectuer le remplacement démonter, selon la figure 1, tous les composants pour arriver jusqu'aux poulies.
Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

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 montadas en el grupo de transmisión de los rodillos de tensión.
Para efectuar la sustitución desmonten, según lo indicado en la figura 1, todos los componentes hasta llegar a las poleas.
Las poleas tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

%	n° denti puleggia A n° pulleys teeth A n° zahne antriebsrollen A n° dents poulies A n° dientes poleas A	n° denti puleggia B n° pulleys teeth B n° zahne antriebsrollen B n° dents poulies B n° dientes poleas B
110	48	30
160	52	25
220	54	22

-5-



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. 5).
Regolare attraverso la ghiera la tensione di applicazione del film al carico da avvolgere (fig. 6).
Abbassare la leva prima di procedere all'avvio del ciclo.

Le operazioni sono da effettuare a macchina ferma

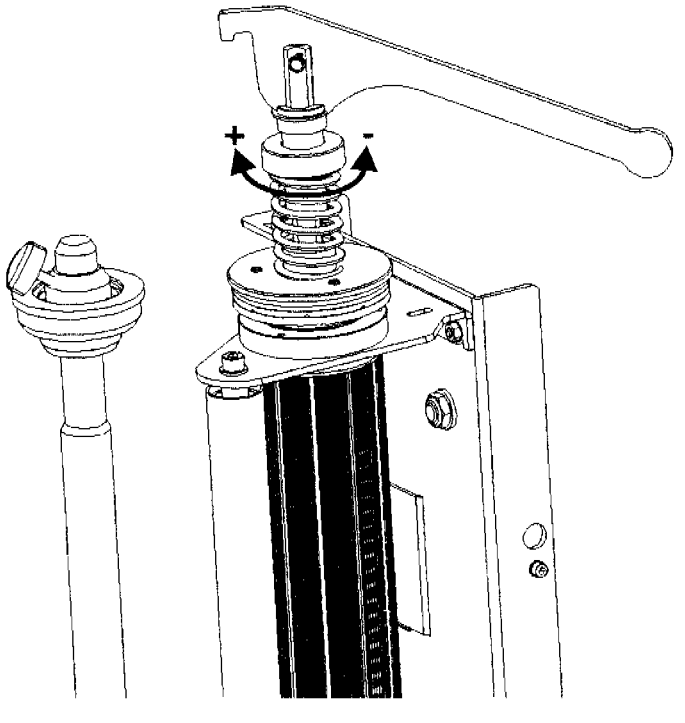
During the loading phase of a new film reel and during film feeding to attach to the pallet, always lift the brake disengagement lever in order to make operations easier (fig. 5).
With the ring nut, regulate the film wrapping tension to the load to be wrapped (fig. 6).
Lower the lever before starting the cycle.

These operations must be carried out with the machine stopped.

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 5).
Die Folienanbringungsspannung die auf der Last umgewickelt sollte, durch die Zwinge regeln. (Bild 6) Vor dem Beginn des Arbeitsvorgangs, den Hebel setzen.

Diese Arbeitsgänge sollten, bei ausgeschalteter Maschine geführt werden.

-6-



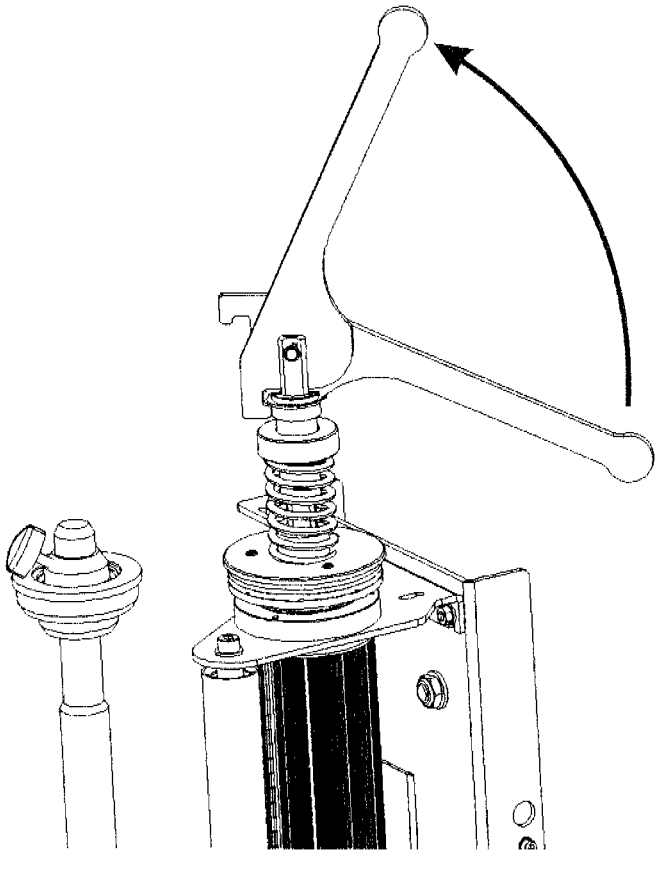
Pendant le chargement d'une nouvelle bobine de film et durant l'extraction du film pour l'accrochage à la palette, toujours soulever le levier de dégagement du frein pour faciliter les opérations (fig.5).
Avec le collier de serrage régler la tension d'application du film au chargement à envelopper (fig.6).
Baisser le levier avant de procéder à la mise en marche du cycle.

Les opérations doivent être faites avec la machine arrêtée.

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. 5).
Ajusten, por medio de la abrazadera, la tensión de aplicación de la película al material por envolver (fig. 6).
Bajen la palanca antes de activar el ciclo.

Las operaciones tienen que efectuarse con máquina parada.

-7-



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. 7).
Abbassare la leva prima di procedere all'avvio del ciclo.
Nota: La forza necessaria al prestiro del film è esercitata dal carico posto sul pallet. Non essendoci una regolazione del freno, nel caso il carico sia inferiore al peso minimo consigliato c'è 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

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. 7).
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.

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 7).
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.

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.7).
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.

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. 7). 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.

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.

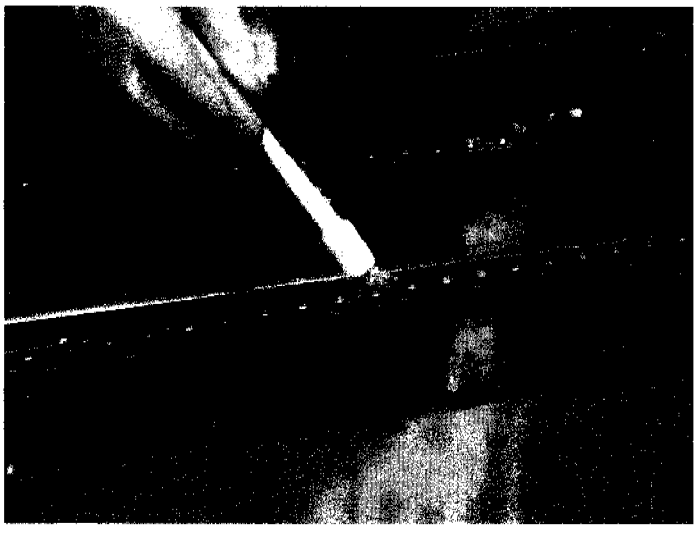
Ketteneinschmierung : muss alle 3 Monate von einen Arbeiter mit Qualifikation 2 geführt werden
Maschinenreinigung: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Sicherheitsvorrichtung Kontrolle: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden
Aufhebung Riemenabnutzung 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-

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)

-6-

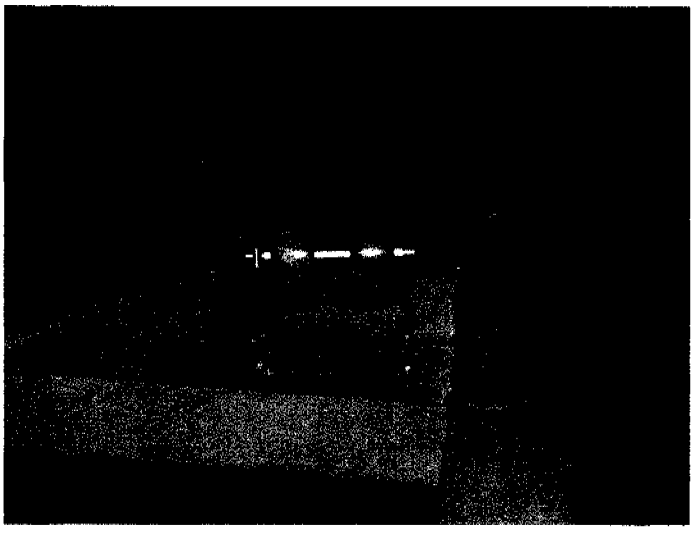
Austausch der Transportrad der Plattform

-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)

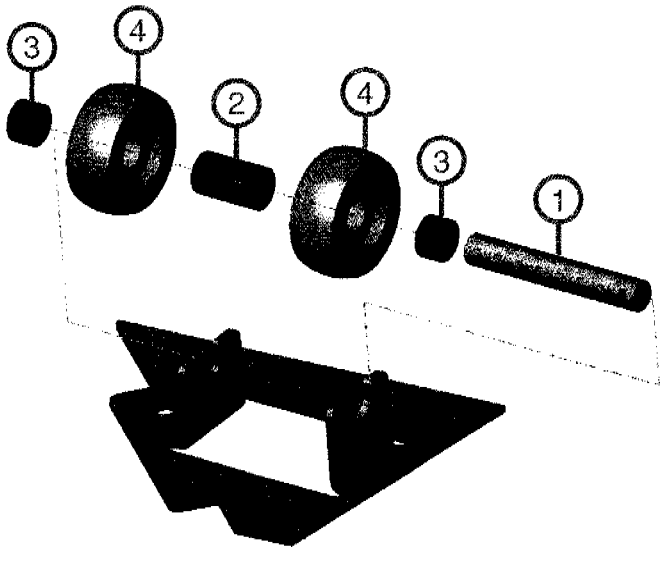
-7-



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)

-8-



-togliere l'albero 1 e recuperare i distanziali 2 e 3 (fig. 8)
-sostituire le ruote danneggiate
-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 (fig. 9)
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 (fig. 9)
Only use original spare parts

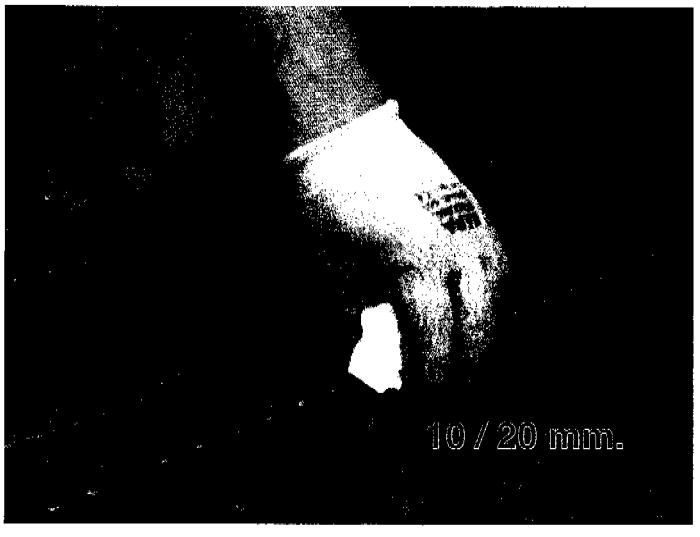
-die Welle 1 entfernen und die Entfernungsstücke 2 und 3 rückgewinnen (Bild 8)
-die geschädigte Räder austauschen, in dem man die Welle 1 in die zwei Räder 4 mit den längeren Entfernungsstück 2 in der Mitte und die zwei kürzere auf der Seite der Räder stellt
-die Welle mit den Räder einsetzen, die Raste der Welle in der Führung mit besondere Sorgfalt einsetzen (Bild 9)
Nur Originalersatzteile verwenden

-9-

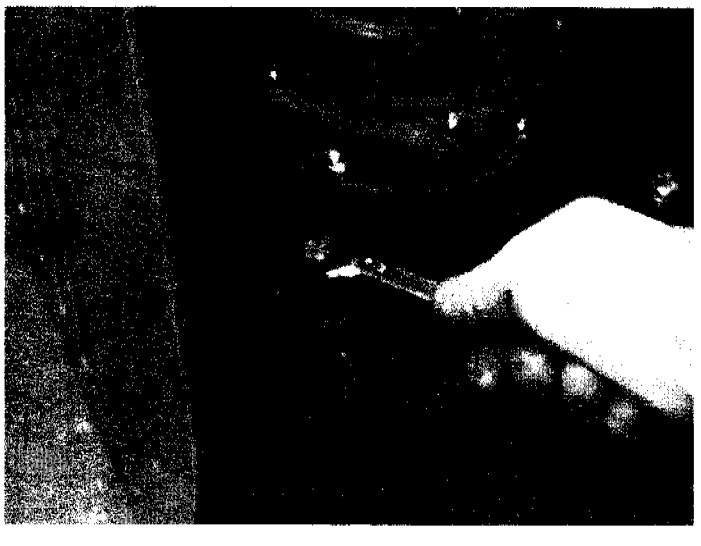
-enlever l'arbre 1 et récupérer les entretoises 2 et 3 (fig.8)
-remplacer les roues endommagées
-assembler de nouveau le tout en enfilant l'arbre 1 dans les roues 4 avec l'entretoise la plus longue 2 au centre et les deux plus courtes 3 de côté des roues
-enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention (fig. 9)
Utiliser uniquement des pièces de rechange originales

-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 (fig. 9)
Utilicen sólo piezas de repuesto originales

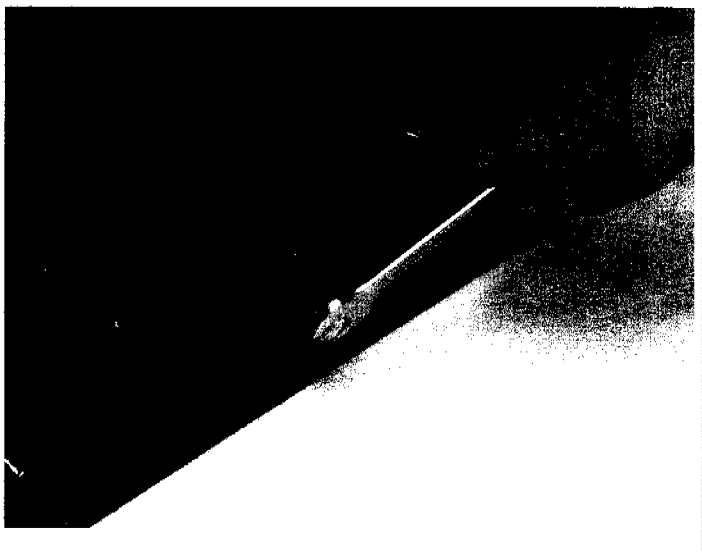
-10-



-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

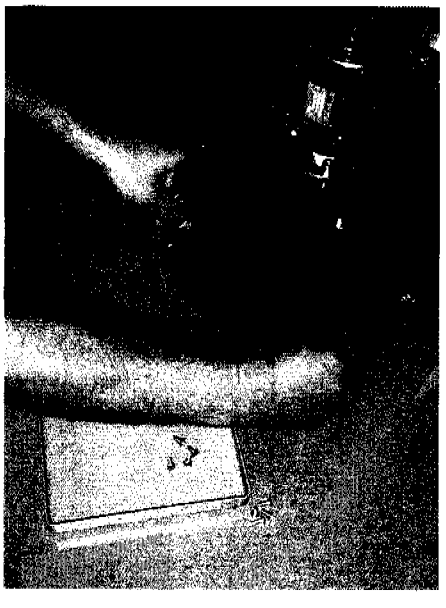
-contrôler la tension de la chaîne (fig. 10)
-s'il le faut modifier la tension, desserrer mais ne pas enlever les 4 vis à côté du moto-réducteur (fig. 11)
-régler la vis placée à l'arrière de la base sous la colonne, et la desserrant ou en la tirant selon les exigences (fig.12)
-contrôler que la tension 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

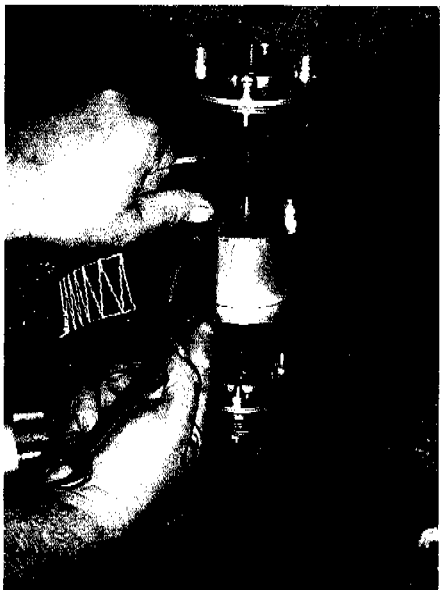
-controlen la tensión de la cadena (fig. 10)
-al resultar necesario modificar la tensión, suelten y no quiten los 4 tornillos cerca del motorreductor (fig. 11)
-ajusten el tornillo posicionado en la parte trasera de la base, debajo de la columna, soltándolo o tensionándolo según las exigencias (fig. 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.
-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 d fissaggio (fig. 14)
-tramite una chiave fissa ed una esagonale svitare completamente il dadc 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 fixin screws (fig.14)
-using a fixed spanner and a ring spanner completely unscrew the nut anc 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 (15)

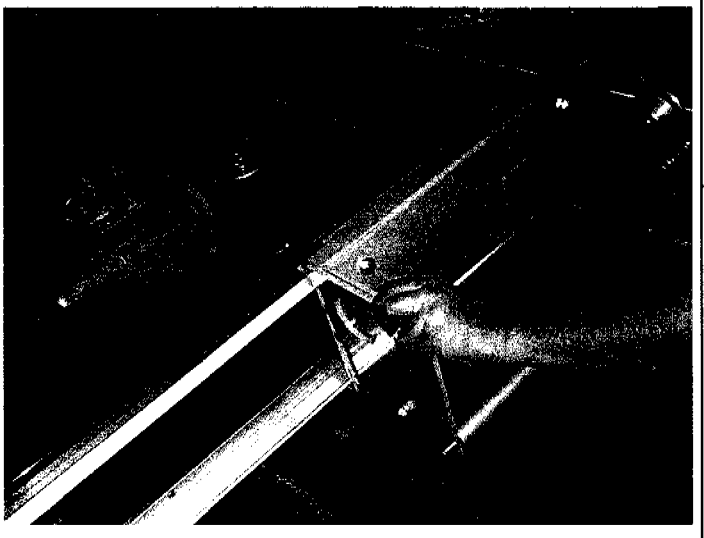
Remplacement de la courroie pour colonne type 1

-abaisser la colonne en suivant en sens contraire l'installation décrite au chapitre 4.Utiliser un moyen appropié 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 vi 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)

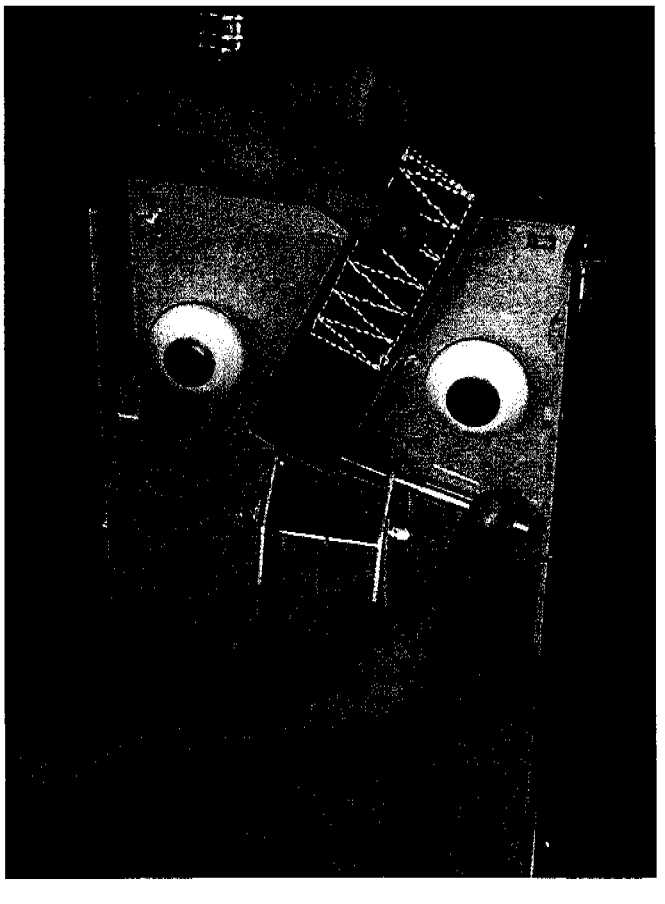
Sustitución correa para columna de TIPO 1

-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 er 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-



-17-



-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

-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 poin 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-

-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 colonn
-svitare la vite del motoriduttore superiore, come mostrato in figura 20, posto sotto al coperchio precedentemente tolto.

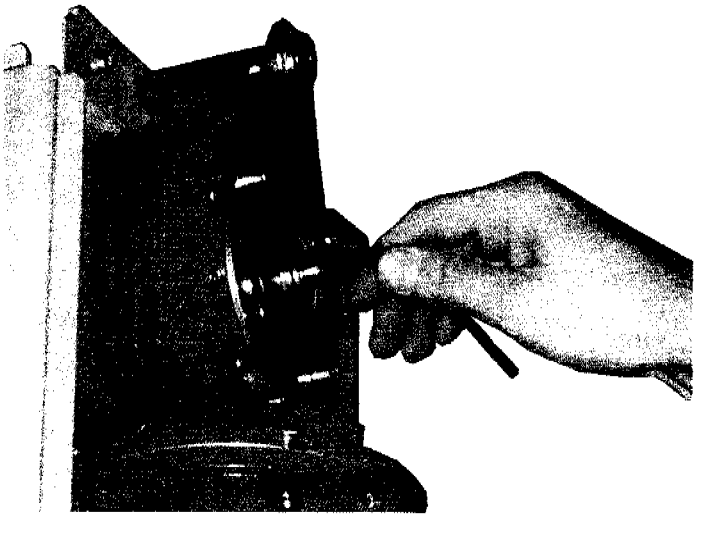
-remove the carriage and the belt as shown in fig. 18 and 19, keeping the safety hook pressed, unblocking it and removing the carriage from the lower part of the column
-remove the screw of the upper motor-reducer, as shown in fig. 20, placed under the previously removed cover

-19-

-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

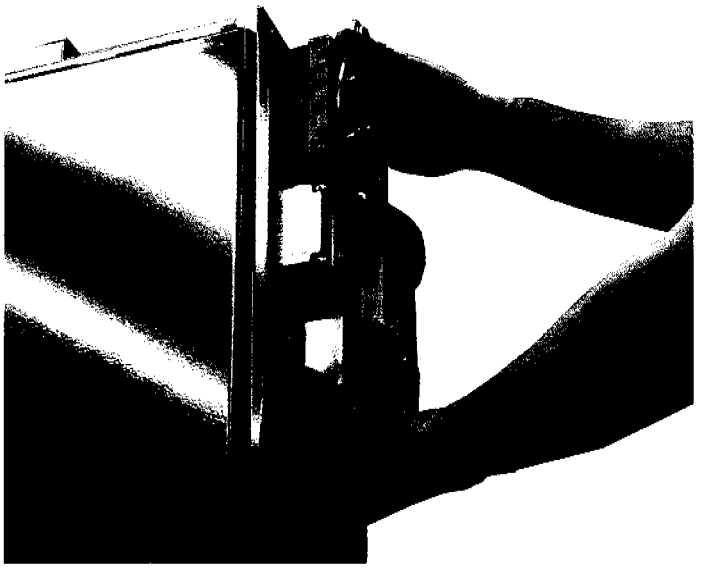
-enlever le chariot et la courroie comme illustré à la figure 18 et 19 en pressant le crochet de sécurité et en le bloquer faisant sortir le chariot par le bas de la colonne
-dévisser la vis du moto réducteur supérieur, comme le montre la figure 20, placé sous le couvercle enlevé précédemment

-20-



-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.

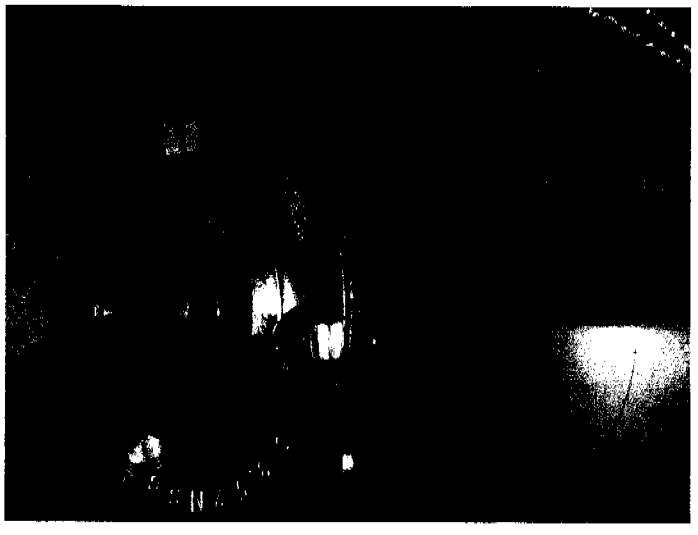
-den Getriebemotor aus der Säule herausnehmen (Bild 21)
-mit der linken Hand die Drehwelle festhalten und die Schraube die den Riemen festhält abschrauben wie in Bild 22 gezeigt
-den Zapfen der durch die Öse in den Riemen geht entfernen, in dem man ihn durch die größere Bohrung herauszieht

-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

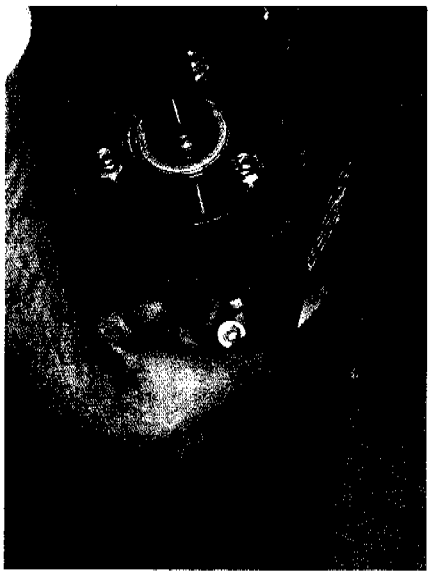
-23-



-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)

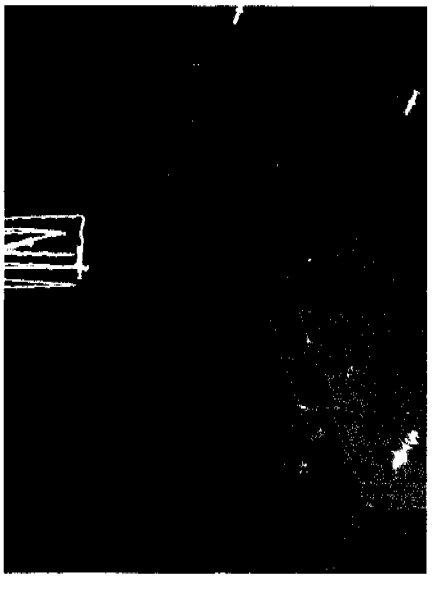
-24-



-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)

-25-



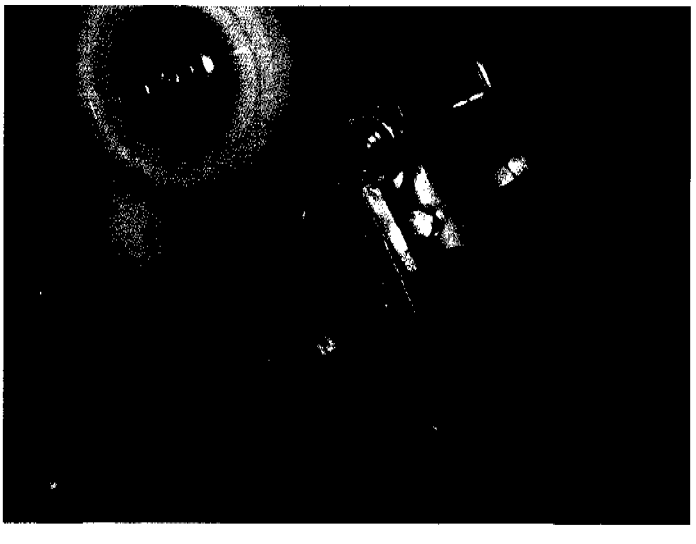
-quiten el perno que pasa en el ojal de la correa, soltándolo a través del agujero más grande (fig. 23 y 24)
-extraigan la correa por sustituir del agujero desde la parte superior de la columna (fig. 25)

-26-

-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

-27-



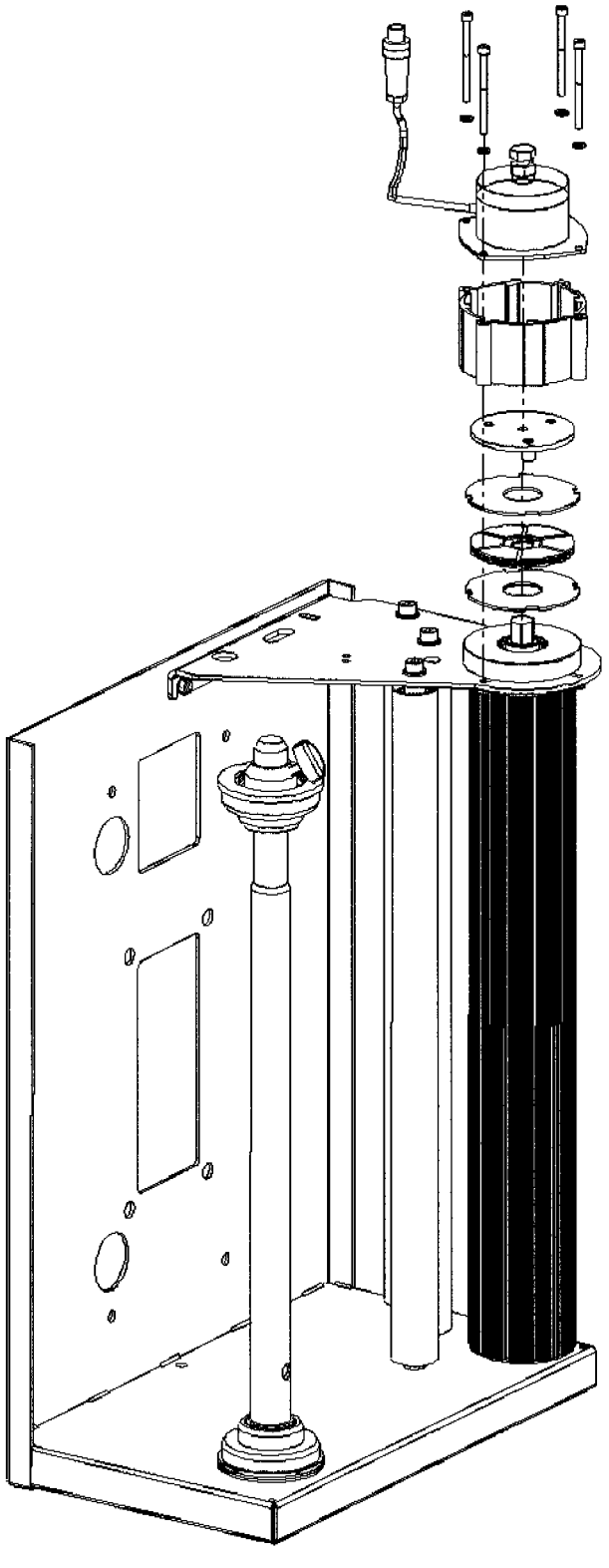
-den Schlitten fixieren und die zwei Zungen der Splintzapfen mit eine Zange biegen während man sie aus dem Loch des Stift zieht (Bild 26/27)
-den Stift von seinen Sitz durch die Riemenöse herausziehen (Bild 28)
-der neue Riemen einfügen und alle Arbeitsgänge rückläufig folgen um de Widereinbau auszuführen

-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

-28-

-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 (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 (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 (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 (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 (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.

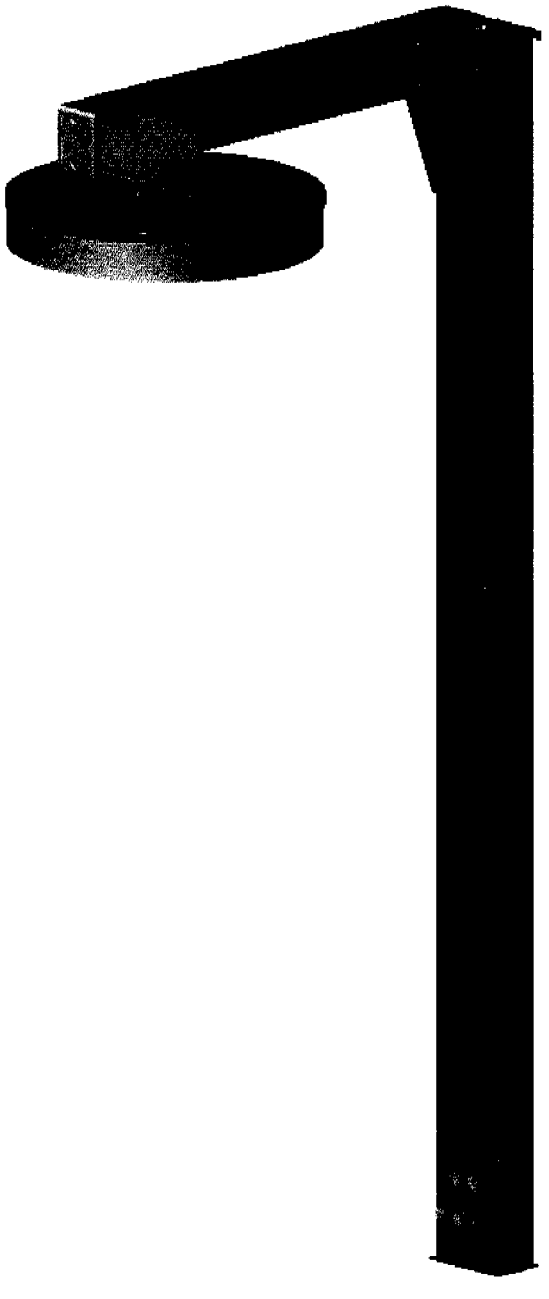
Avant chaque opération de nettoyage ou de maintenance tourner l'interrupteur principal sur la position 0 et débrancher la prise d'alimentation.
Utiliser des chiffons secs et des détergents doux. Ne pas utiliser d'eau ou de solvants.

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 Rev. 0 Settembre 1	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Registro interventi di manutenzione List of maintenance operations Instandhaltungseingriffregister Registre des interventions de maintenance Registro intervenciones de mantenimiento

Data Date Datum Date Fecha	Descrizione intervento Description of operation Eingriffbeschreibung Description de l'intervention Descripción intervención



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.

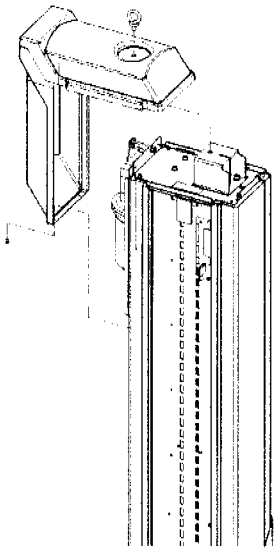
-altura mínima de la carga alcanzable:

1400 mm (55 1/8") para columna "L"
1600 mm (62 63/64") para columna "M"
1800 mm (70 55/64") para columna "H"

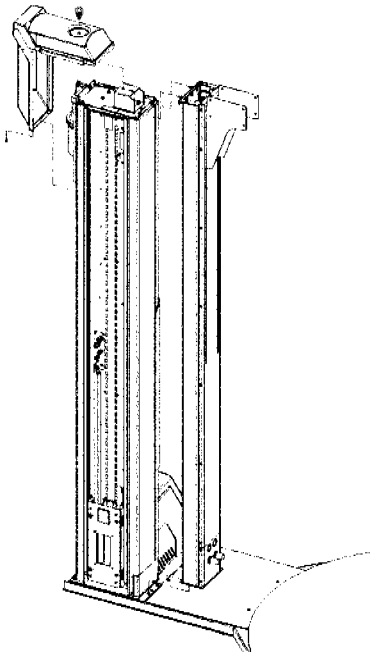
-presión mínima de alimentación: 6 bar

-consumo aire L/ciclo: 20/40 aproximadamente

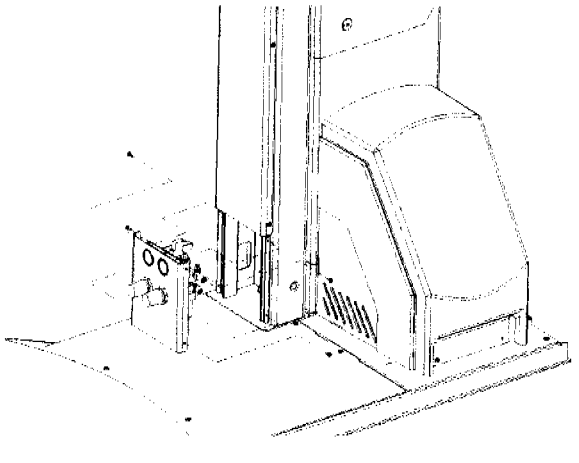
-2-



-3-



-4-



Installazione

-spegnere la macchina
-togliere il carter colonna svitando le viti e il golfare (fig. 2)
-montare le colonnine "a" sulla colonna
-sollevare e posizionare la colonna pressatore fissandola con le viti "b" 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. 4a)
-collegare, nello spazio tra motoriduttore e colonna, un rubinetto pneumatico ad un tubo pneumatico (fig. 4b)

Installation

-turn off the machine
-remove the column carter unscrewing the screws and the eyebolt (fig. 2)
-mount the pumps "a" onto the column
-lift and place the presser column fixing it with the "b" 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 "a" an der Säule montieren
-die Presssäule anheben, auf den Grund und an den vorher angebrachten kleinen Säulen mit den Schrauben "b" befestigen (Bild 3)
-aus der Säule, durch das Loch Kopfplatte, der Betätigungskabel der Elektroröhre der Maschine reinstecken. Elektrohaupttafel anschließen (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 "a" sur la colonne
-soulever et placer la colonne presseur en la fixant avec les vis "b" 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)

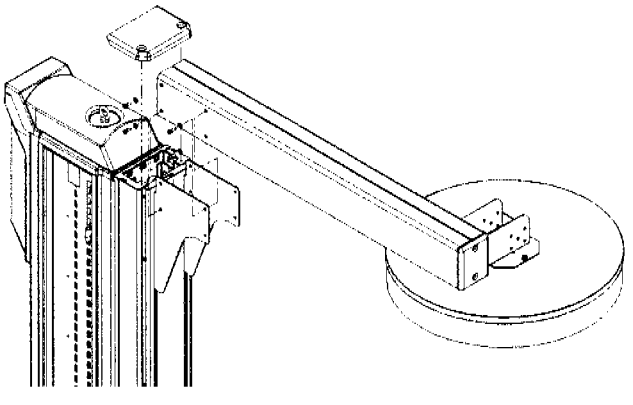
Instalación

-apaguen la máquina
-quiten el cárter de la columna soltando los tornillos y el cáncamo (fig. 2)
-monten las columnitas "a" sobre la columna
-levanten y posicionen la columna prensor, fijándola con los tornillos "b" 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)

-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.

-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.

-5-



-maschine einschalten, in dem man den Generalschalter dreht und die Taste "8" auf der Bedienertafel drückt. Auf manuelle Stellung gehen, Tast "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.

-allumer la machine en tournant l'interrupteur général et presser le boutor "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 trou d'échappement.

-enciendan la máquina girando el interruptor general y pulsen la tecla "8" desde el panel operador. Posiciónense en modalidad manual, tecla "13" 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.

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.

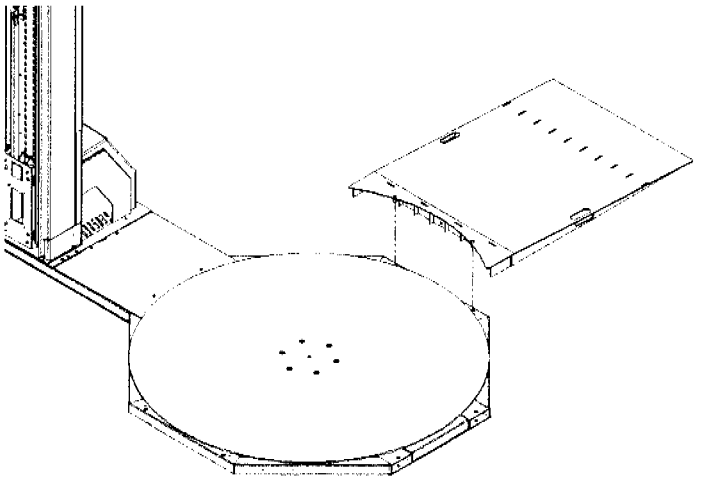
Fonctionnement

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.

-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 calzar le 2 spine negli alloggiamenti previsti sulla base nella posizione desiderat (posizione a, b o c).

Non lasciare sollevatori (transpallet) sulla rampa e non sostare sulla stess durante il funzionamento

Characteristics

-accessory especially designed for loading the pallet onto the machine wit 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 th 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)

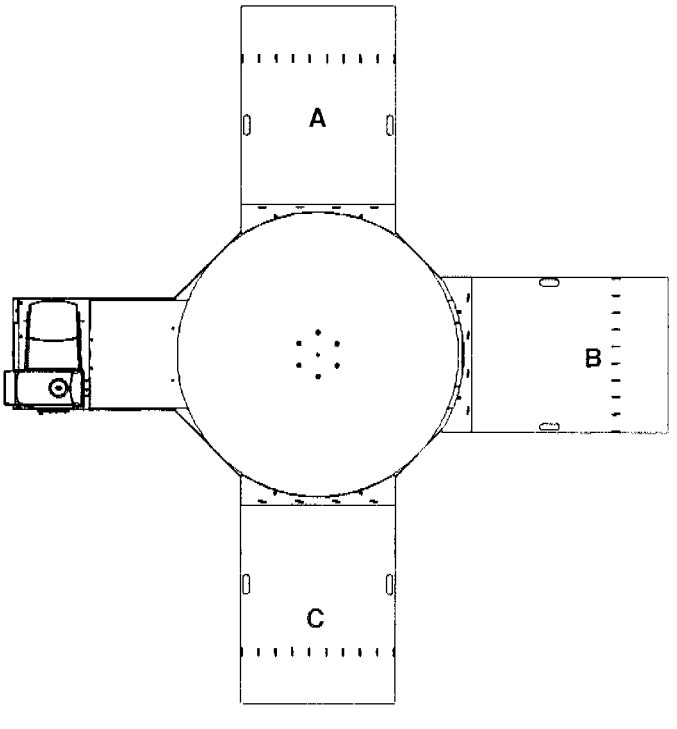
-gewicht: 14,5 Kg. (32 Lbs)

Installation (Bilder 1 und 2)

Die Rampe mit einer zweckmäßigen Aushebvorrichtung annähern, und di 2 Stecker in die vorgedachte Gehäuse auf dem Grund in der gewünschter 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)

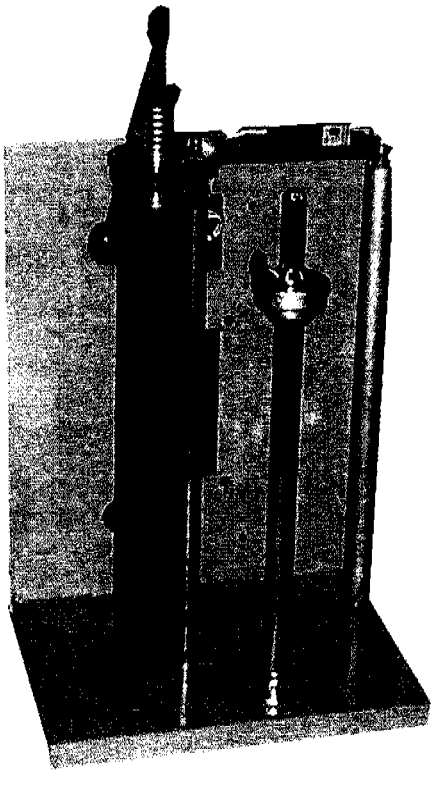
-peso: 14,5 Kg. (32 Lbs)

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 sobr la misma durante su funcionamiento.

-1-



Caratteristiche (fig. 1)

-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 (1 31/32" - 3")

-dim. massima bobina: ø300 mm (11 13/16") altezza 500 mm (19 11/16")

Installazione

Sostituire il portabobina per rete con il portabobina origniariamente montato sulla macchina seguendo a ritroso le istruzioni di montaggio indicate nel capitolo installazione.

Characteristics (fig. 1)

-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 (1 31/32" - 3")

-max. reel dimensions: ø300 mm (11 13/16") height 500 mm (19 11/16")

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 (Bild 1)

-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 (1 31/32" - 3")

-maximal Spule Maß: ø300 mm (11 13/16") Höhe 500 mm (19 11/16")

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 (fig. 1)

-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 (1 31/32" - 3")

-dim. maximum bobine: ø 300 mm (11 13/16") hauteur 500 mm (19 11/16")

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 (fig. 1)

-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.

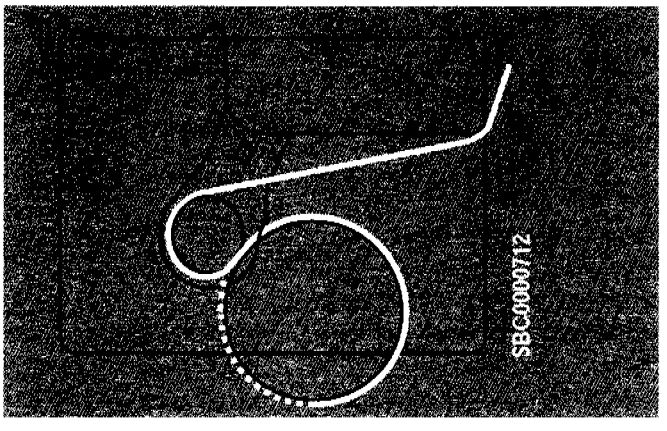
-dimensión manguito bobina: ø 50/76 mm (1 31/32" - 3")

-dim. máx. de la bobina: ø300 mm (11 13/16") altura 500 mm (19 11/16")

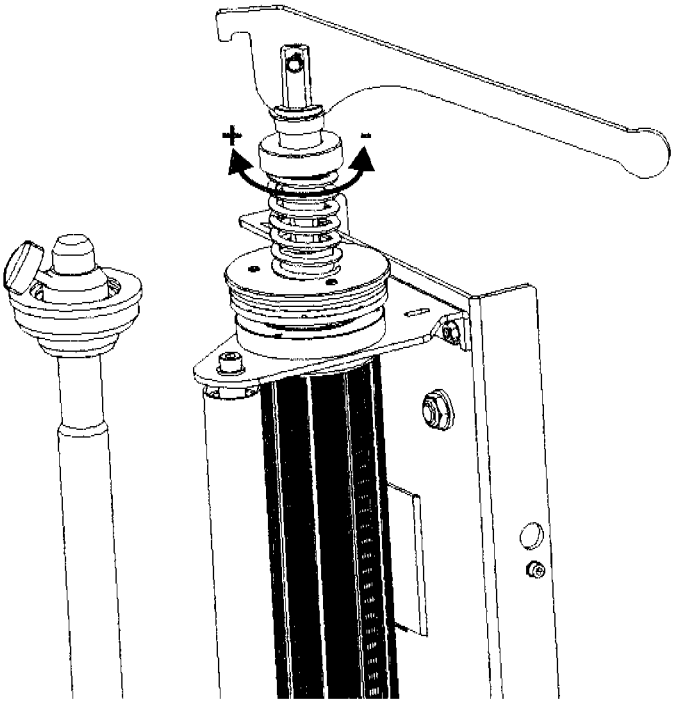
Instalación

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 "a" 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 "a" 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 ar der Palette an zu haken
-den Bremshebel herunterlassen
-die Netzansatzspannung durch die Zwinge der Umwicklungslast regulieren (Bild 3)

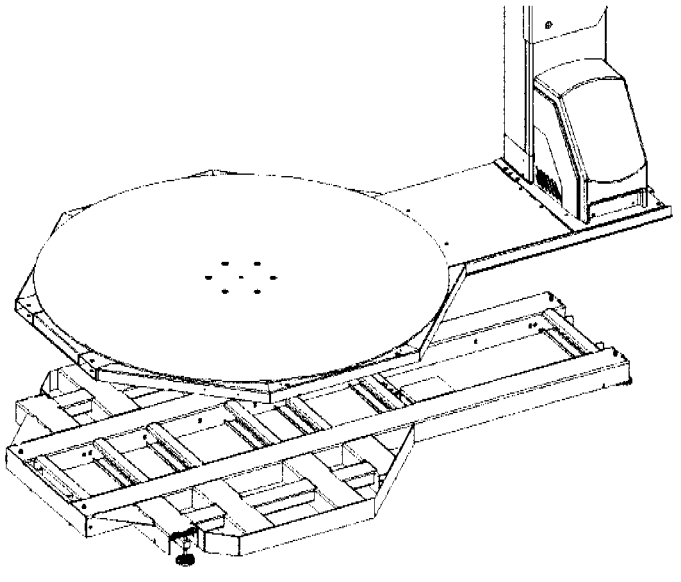
Utilisation

-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'accroche à la palette
-baisser le levier du frein
-régler avec le collier de serrage "a" 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 "a" la tensión de aplicación de la red a la carga por envolver (fig. 3)

-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

Kennzeichen (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

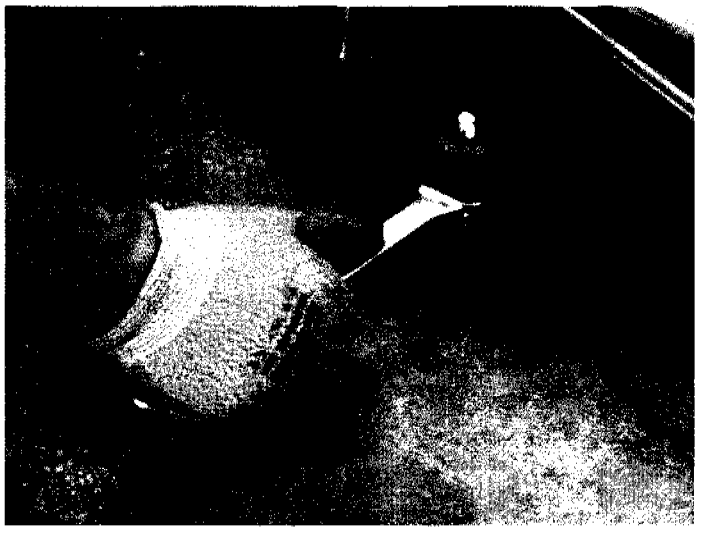
Caractéristiques (fig.1)

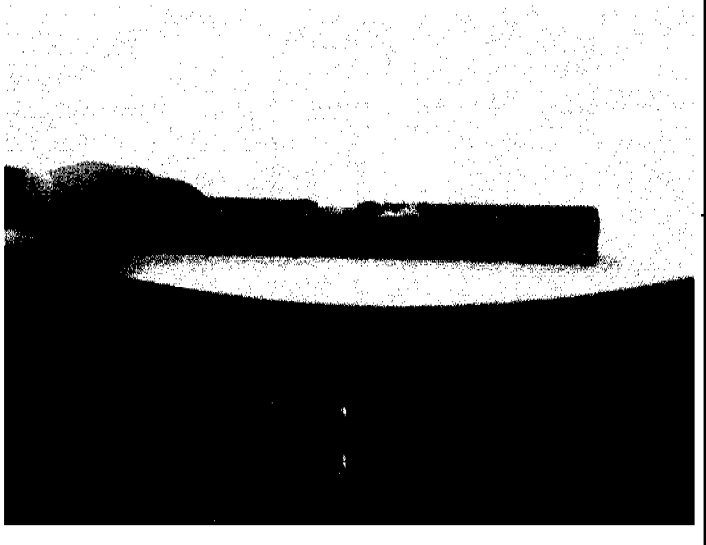
-accessoire électronique pour le pesage statique des chargements à envelopper, placés sur la plate forme
-portée maximum: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-portée minimum: voir chargement minimum pouvant être enveloppé.
-poids groupe pesage: 161 Kg. (355 Lbs)
-on peut faire le pesage seulement avec la machine arrêtée
-le pesage n'a pas de valeur fiscale

Características (fig. 1)

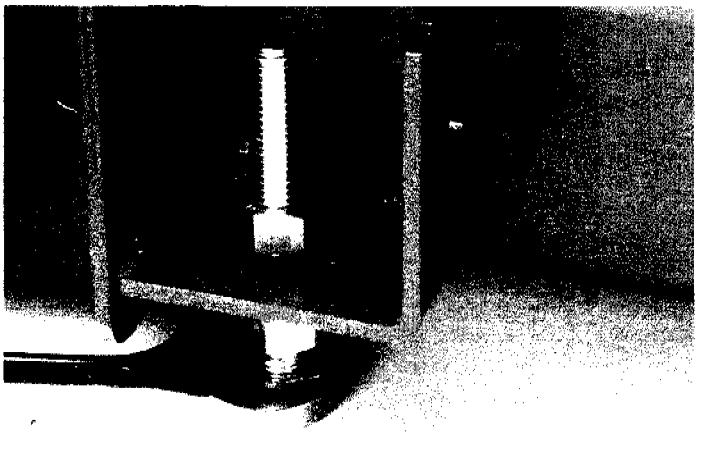
-accesorio electrónico para la pesada estática de las cargas por envolver, posicionadas sobre la plataforma
-capacidad máxima: 2000 Kg. (4410 Lbs)
-capacidad mínima: vean carga mínima de envoltura
-peso grupo de pesada: 161 Kg. (355 Lbs)
-la pesada puede efectuarse sólo con máquina parada
-la pesada no tiene valor fiscal

-3-





-4-



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. 3)

-sollevare, avvitandole, le viti di trasporto (fig. 4)

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. 3)

-screw and lift the transport screws (fig. 4)

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 mi einen Kontrollinstrument ausgleichen (Bild 3)

-beförderungsschrauben während man sie anschraubt, aufheben (Bild 4)

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.3)

-soulever en les vissant les vis de transport (fig.4)

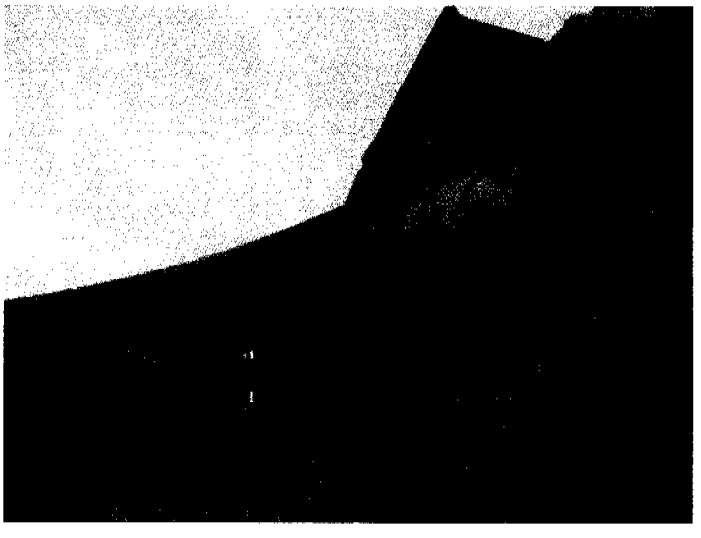
Instalación

-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. 3)

-levanten, atornillándolos, los tornillos de transporte (fig. 4)

-5-

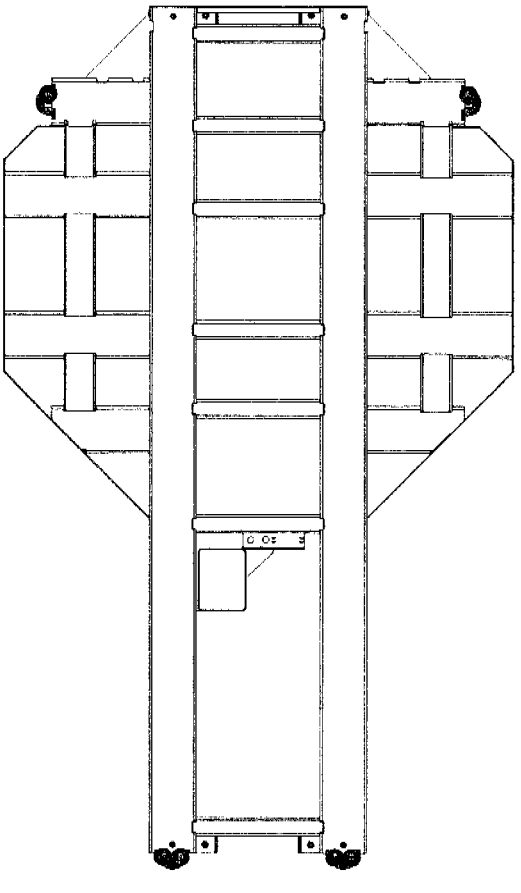


-fissare la macchina al pavimento con n° 6 tasselli tipo Fischer, seguendo le specifiche indicate nella scheda 4.4-7, forando il pavimento attraverso i fori nei piedini, prestando attenzione a non esercitare nessuna tensione sulle celle di carico. Inserire 1 solo tassello per ogni piedino sulla parte della piattaforma e 2 su ogni piedino della parte della colonna, eliminando il rischio di spostamenti della macchina durante i cicli di lavoro (fig. 5 e 6).
-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 4.4-7, 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. 5 and 6)
-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 4.4-7 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 (5/6)
-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

-6-



-fixer la machine au sol avec 6 chevilles type Fischer en suivant les indications de la fiche 4.4-7, 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. 5 et 6)
-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 4.4-7, 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. 5 y 6).
-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.

-7-

-sulla colonna è installato un display posto al di sotto del pannello operatore (fig. 7)
-utilizzare tale dispositivo come indicato nelle schede successive

-a display is positioned on the column, below the operator panel (fig. 7)
-use this device as indicated in the following sections

-auf der Säule unter der Operatortafel ist ein Display angebracht (Bild 7)
-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.7)
-utiliser ce dispositif comme indiqué sur les fiches suivantes

-en la columna se ha instalado una pantalla posicionada debajo del panel operador (fig. 7)
-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 [→0←], lo strumento visualizzerà "StorE" per 3 secondi, per azzerare il peso confermare con [PRG] 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 [→0←] the instrument will show "StorE" for 3 seconds; in order to bring the weight to zero confirm with [PRG] 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 [→0←] drückt, das Gerät wird 3 Sekunden lang "StorE" zeigen, um das Gewicht zu annullieren [PRG] 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 [→0←] , l'instrument affichera "StorE" pendant 3 secondes, pour mettre à zéro le poids, confirmer avec [PRG] 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 [→0←] la herramienta visualiza "StorE" durante 3 segundos, para poner a cero el peso, confirmen por medio de [PRG] 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

Situazione	Causa	Rimedio
Il pulsante POWER ON non si accende	Pulsante Stop Emergenza premuto Sportello prestiro aperto Fusibile	Sbloccare ruotando in senso antiorario Chiudere la porta e premere il pulsante RESET Controllare ed eventualmente sostituire
Premendo il pulsante START, la piattaforma non gira	Macchina non in posizione "zero" Impostazione errata della velocità nel programma di fasciatura Inverter motore piattaforma	Premere contemporaneamente RESET+ENTER Controllare la programmazione "VELOCITA' PIATTAFORMA" Controllare
La tensione del film non è regolare	Impostazione della tensione film errata Scheda elettronica di controllo guasta Potenziometro tastatore	Controllare il potenziometro "reg. tensione film" Controllare e sostituire 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 Elettrovalvola 3/2 - 1/4" Cilindro pneumatico	Controllare la programmazione Controllare e/o sostituire Controllare i regolatori sul cilindro e/o sostituire
Il carrello mette troppo film sulla posizione bassa del bancale	Numero "GIRI BASSO" troppo elevato nel programma	Controllare il numero dei giri impostati e diminuirli con il potenziometro n°13
La velocità di salita e discesa del carrello è troppo lenta o troppo veloce	Velocità carrello impostata su valore non corretto	Regolare la velocità tramite il potenziometro n°15
La macchina non si ferma per l'inserimento del cappuccio	Programma di fasciatura errato	Controllare il numero del programma scelto 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 display e ridurli con il potenziometro n°14
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 agendo sul trimmer R-14
Al termine del ciclo di fasciatura il pressore non sale	Valvola pneumatica 3/2 - 1/4" Valvola pneumatica 5/2 - 1/4" Valvola unidirezionale 1/4"	Controllo / Sostituzione Controllo / Sostituzione 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 Una o più rotelle sotto la piattaforma rotte per Eccessiva usura Motoriduttore piattaforma usurato	Regolare tensione o sostituire catena Sostituire rotelle Sostituire riduttore

Situation	Cause	Solution
POWER ON button does not switch on	Emergency Stop button pressed Pre-stretch door open Fuse	Unlock by turning anticlockwise Close door and press RESET button Check and maybe replace
Turntable does not turn when pressing START	Machine not in position 0 Wrong speed setting in wrapping programme Turntable inverter motor	Press RESET + ENTER together Check TURNTABLE SPEED setting Check
Film tension not regular	Wrong film tension setting Electronic check chart damaged Feeler pin potentiometer	Check potentiometer "reg. film tension" Check and replace 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 Electric valve 3/2 – 1/4" Pneumatic cylinder	Check setting Check and/or replace Check regulators on cylinder and/or replace
Carriage puts too much film on lower part of pallet	Programmed "LOW TURNS" number too high	Check no. of set turns and reduce using potentiometer n. 13
Carriage ascent/descent speed too slow / fast	Carriage speed set on wrong value	Adjust speed using potentiometer n. 15
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 display and reduce using potentiometer n. 14
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 trimmer R-14
At end of wrapping cycle platen does not go up	Pneumatic valve 3/2 – 1/4" Pneumatic valve 5/2 – 1/4" Single direction valve 1/4"	Check / replace Check / replace 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 One or more wheels under the turntable are broken due to wear Worn out turntable motor reducer	ReducerAdjust tension or replace chain Replace wheels Replace reducer

Situation	Grund	Abhilfe
Die Taste POWER ON schaltet nicht ein	Taste STOP NOTFALL gedrückt Vorstreckenstür ist geöffnet Abschmelzsicherung	Lösen in dem man in Gegenuhrzeigersinn umdrecht Die Tür schlissen und Taste Reset drücken Nachprüfen ind womöglich austauschen
Wenn man die Taste START drückt, dreht sich die Platform nicht	Maschine nicht in Postion "null" Die Geschwindigkeit der Umwicklungsprogramm ist falsch programmiert Plattformmotor inverter	Gleichzeitig RESET+ENTER drüken Das Programm der Plattformgeschwindigkeit, nachprüfen Nachprüfen
Dehnung der Folie ist nicht Gleichmäßig	Einstellung der Folie Dehnung ist Falsch Die Elektronische Kontrollkarte ist geschädigt Fühler auslasten	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 Elektroröhre 3/2-1/4" Pneumatischeszylinder	Die Programmierung nachprüfen Nachprüfen und/oder austauschen Nachprüfen und/oder austauschen
Die Schilitten bringt zuviel Folie auf dic untere Position der Bankale	Die Zahl der "niedrigen Drehungen" ist auf den Programm zu hoch	Die programmierte Zahl der Drehungen nachprüfen, und sie niedriger stellen, durch potentiometer n° 13
Die auf und Abstiegsgeschwindigkeit der Schlitten, ist zu langsam oder zu schnell	Schlittengeschwindigkeit ist auf ein falsches Wert eingesellt	Die Geschwindigkeit, durch ein Potentiometer n° 15 einstellen
Die Maschine halt nicht ein, um die Kappe einzubringen	Umwicklungsprogramm falsch eingestellet	Die Zahl der gewähltes Programm nachprüfen 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 nachprüfen und durch Potentiometer n°14 reduzieren
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, durch den Trimmer R-14 einstellen
Am ende der Umwicklungszyklus, die Presse steigt nicht auf	Pneumatischesröhre 3/2-1/4" Pneumatischesröhre 5/2-1/4" Gleichbleibender Richtungsröhre 1/4"	Nachprüfung / Austausch Nachprüfung / Austausch 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	Controllare i collegamenti e sostituire il finecorsa a cerniera, se necessario.
Die Plattformscheibe ist nicht starr und/oder hält an	Kette zu locker	Regolare tendicatena
Die Folie rutscht auf die Gummierte Rolle	Gummierte Rolle sind schmutzig	Pulire con alcool
Anomale Geräusche	Kette ist locker Eins oder Zwei Räder unter der Palttform sind durch verbrauch geschädigt Getriebemotor der plattform ist verbraucht	Die Kettenspannung einstellen oder kette austauschen Räder austauschen Getriebemotor austauschen

Situation	Cause	Remède
Le bouton POWER ON ne s'allume pas	Bouton Stop Urgence pressé Portillon tendeur-film ouvert Fusible	Débloquer en tournant dans le sens contraire Fermer la porte et presser le bouton RESET Contrôler et éventuellement remplacer
En pressant le bouton START, la plate forme ne tourne pas	La machine n'est pas en position "zéro" Mauvaise détermination de la vitesse dans programme d'enveloppement Inverter moteur plate forme	Presser ensemble RESET+ENTER Contrôler la programmation "VITESSE PLATE FORME" Contrôler
La tension du film n'est pas régulière	Mauvaise détermination de la tension du film Fiche électronique de contrôle abîmée Potentiomètre tâteur	Contrôler le potentiomètre "rég.tension film" Contrôler et remplacer 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 Electrovalve 3/2 - 1/4" Cylindre pneumatique	Contrôler la programmation Contrôler et/ou remplacer Contrôler les régulateurs sur le cylindre et/ou les remplacer
Le chariot met trop de film sur la position basse de la table	Nombre de "TOURS BAS" trop élevé dans le programme	Contrôler le nombre de tours déterminés et le diminuer avec le potentiomètre n° 13
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 avec le potentiomètre n° 15
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 indiqués sur l'écran et les réduire avec le potentiomètre n° 14
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 en agissant sur le trimmer n° 14
Au terme du cycle d'enveloppement le presseur ne remonte pas	Valve pneumatique 3/2 – 1/4" Valve pneumatique 5/2 – 1/4" Valve unidirectionnelle 1/4"	Contrôler/Remplacer Contrôler/Remplacer 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 Une ou plusieurs roues sous la plate forme sont cassées à cause d'une usure excessive Moto réducteur de la plate forme usé	Régler la tension ou changer la chaîne Remplacer les roues Remplacer le moto réducteur

Situación	Causa	Remedio
La tecla POWER ON no se enciende	Tecla Stop Emergencia pulsada Postigo estirado previo abierto Fusible	Desbloqueen girando en sentido antihorario Cierren la puerta y pulsen la tecla RESET Controlen y eventualmente sustituyan
Pulsando la tecla START, la plataforma no gira	Máquina no en posición "cero" Configuración errónea de la velocidad en el programa de envoltura Inverter motor plataforma	Pulsen contemporáneamente RESET+INVERTER Controlen la programación "VELOCIDAD PLATAFORMA" Controlen
La tensión de la película no es regular	Configuración errónea tensión película Ficha electrónica de control dañada Potenciómetro palpador	Controlen el potenciómetro reg. tensión película Controlen y sustituyan 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 Electroválvula 3/2 - 1/4" Cilindro neumático	Controlen la programación Controlen y/o sustituyan Controlen los reguladores sobre el cilindro y/o sustituyan
El carro pone demasiada película en la posición baja de la bancada	Número "GIROS BAJO" demasiado elevado en el programma	Controlen el número de giros configurados y los diminuyan por medio del potenciómetro n° 13
La velocidad de subida y bajada del carro es demasiado lenta o demasiado rápida	Velocidad carro configurada en valor no correcto	Regulen la velocidad por medio del potenciómetro n° 15
La máquina no se para para la introducción del capuchón	Programa de envoltura erróneo	Controlen el número del programa elegido 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 la pantalla y los disminuyan por medio del potenciómetro n° 14
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 actuando en el trimmer R-14
A final del ciclo de envoltura el prensor no sube	Válvula nuemática 3/2 - 1/4" Válvula neumática 5/2 - 1/4" Válvula unidireccional 1/4"	Control / Sustitución Control / Sustitución 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 Una o más ruedecillas bajo la plataforma están rotas debido a excesivo desgaste Motorreductor plataforma desgastado	Regulen la tensión o sustituyan la cadena Sustituyan las ruedecillas Sustituyan el reductor

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 (recepita in Italia con il DPR 459/96)
La conformità alla Direttiva Macchine comprende implicitamente anche la conformità alle seguenti direttive: 73/23/CEE, 89/336/CEE.

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 (acknowledged in Italy with DPR 459/96) Compliance with the Machines Directive implicitly includes also compliance with the following directives: 73/23/CEE, 89/336/CEE.

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 (in Italien mit DPR 459/96)
Die Maschinenrichtlinien Erklarung, umfasst auch die Erklarung auf die folgende Richtlinien: 73/23/CEE, 89/336 CEE.

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.

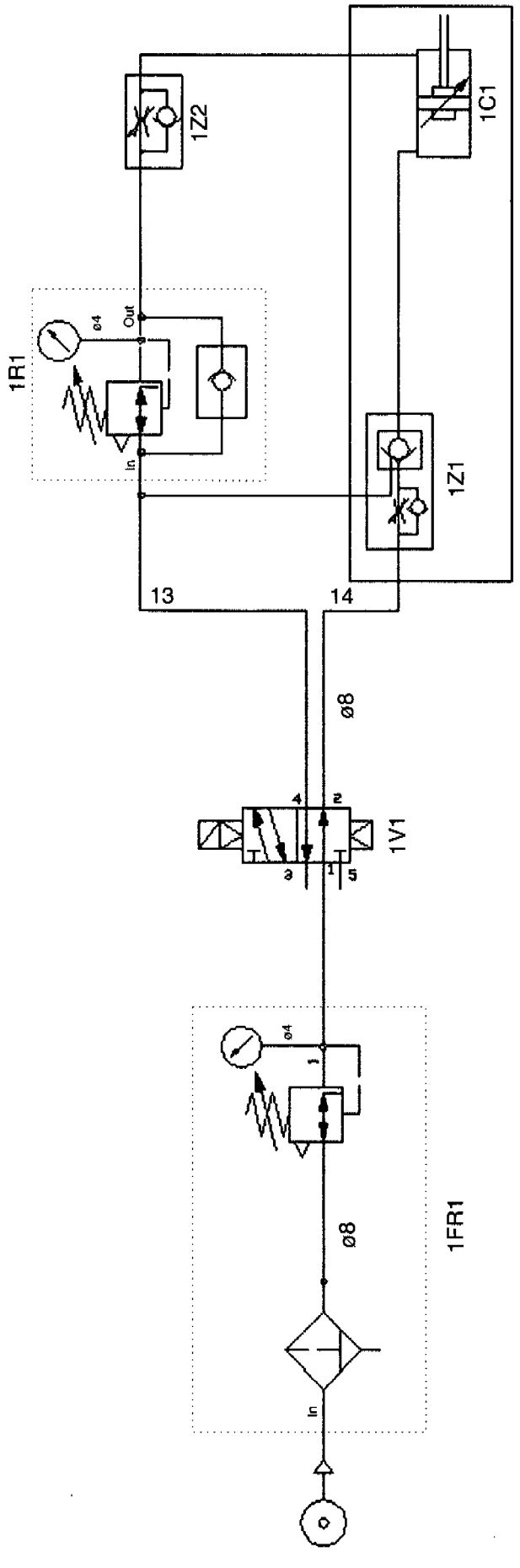
Déclaration CE de conformité à la Directive Machines 98/37 CE (reprise en Italie par le décret DPR 459/96).
La conformité à la Directive Machines comprend aussi implicitement la conformité aux directives suivantes : 73/23/CEE, 89/336/CEE.

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 (adoptada en Italia con el D.P.R - Decreto del Presidente de la República - 459/96).
La conformidad con la Directiva Máquinas comprende implicitamente también la conformidad con las siguientes directivas: 73/23/CEE, 89/336/CEE.

A continuación se adjuntan la Declaración de Conformidad Ce y el protocol de los Controles Eléctricos.


1Z2
1C1
1R1
ø4
Out
In
1Z1
13
14
ø8
4
2
3
1
5
1V1
ø4
1
ø8
1FR1
In

Schematic diagram

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Company	SIAT M.J.MAILLIS GROUP
Product	PAKLET
Description	Semiautomatic pallet stretch wrapper
Drawing number	S471531300A / S471532300A

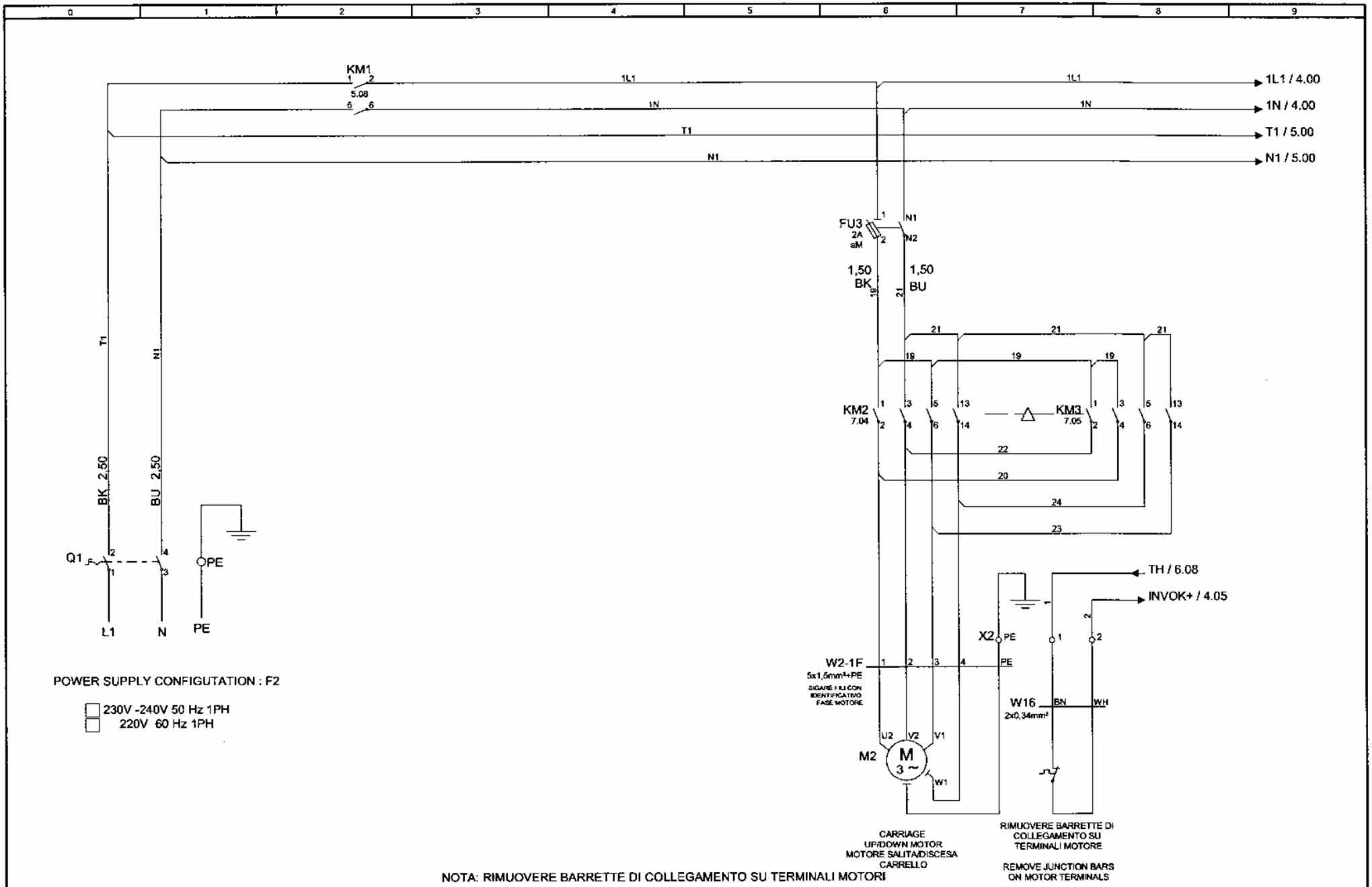
Project name	WS1-AFI_WS2-AFI
Types	F2 (230-240V 50Hz /220V 60HZ 1PH)
Responsible for project	R. TUFANO

Edited on 06/02/2004 from (abbr.) aprenna Number of pages 10

Table of contents

DIN_INV_30_3

Page	Page description	Page supplementary field	Date	Editor
1	Title page		29/01/2004	aprenna
2	Page summary: (1 - 40)		29/01/2004	aprenna
3	POWER CIRCUIT		29/01/2004	aprenna
4	TURN TABLE MOTOR		29/01/2004	aprenna
5	AUXILIARY CIRCUIT		29/01/2004	aprenna
6	INPUT		29/01/2004	aprenna
7	OUTPUT		29/01/2004	aprenna
8	TURN TABLE SENSORS		29/01/2004	aprenna
9	INVERTER PARAMETERS		29/01/2004	aprenna
40	Terminal diagram		29/01/2004	aprenna

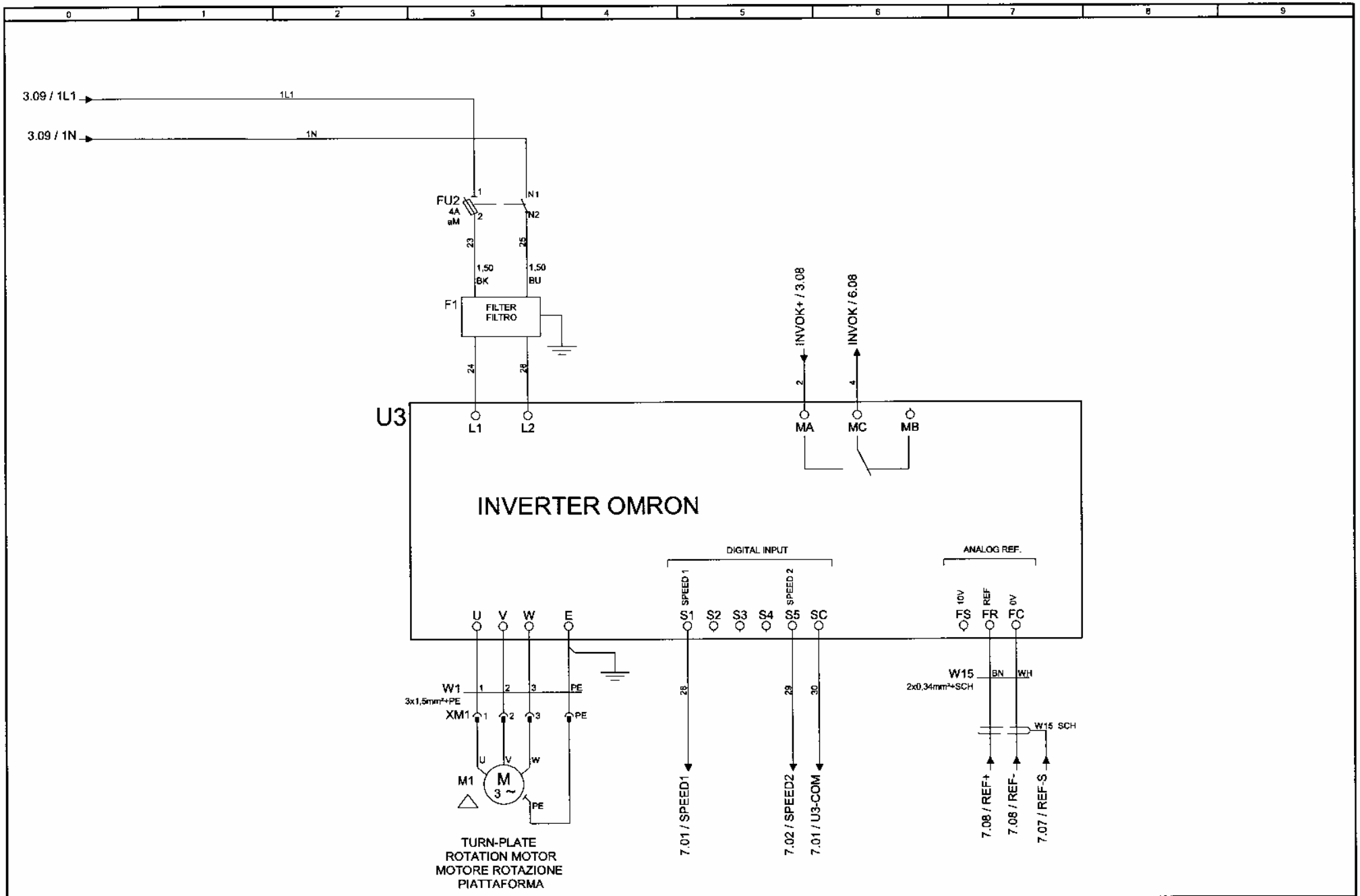


NOTA: RIMUOVERE BARRETTE DI COLLEGAMENTO SU TERMINALI MOTORI

NOTE : REMOVE JUNCTION BARS ON MOTOR TERMINAL

			Date	05/02/2004	Machine: PAKLET	SIAT M.J. MAILLIS GROUP	Page Description: POWER CIRCUIT CIRCUITI POTENZA	Drawing number: S471531300A / S471532300A
			Edit.	aprenna	Revision: 2			Previous page: 2
			Check.					Next page: 4
Modification	Date	Name	Standard					

Plant code:=
Location code:+
Location code : +
Page 3 of 10Pg.



Modification	Date	Name		
			Date	05/02/2004
			Edit.	aprenna
			Check.	
			Standard	

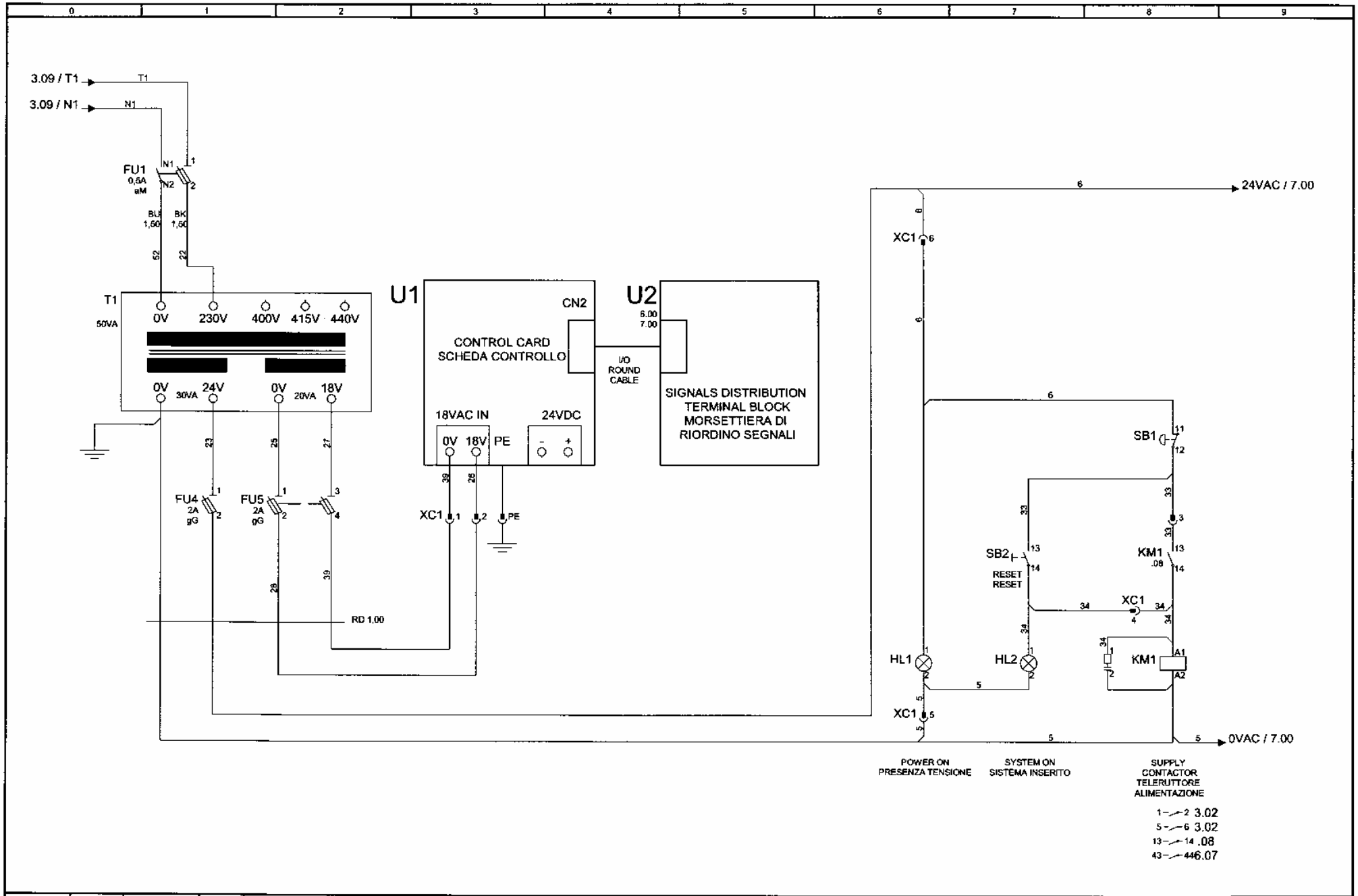
Machine: PAKLET
Revision: 2

SIAT
M.J. MAILLIS GROUP

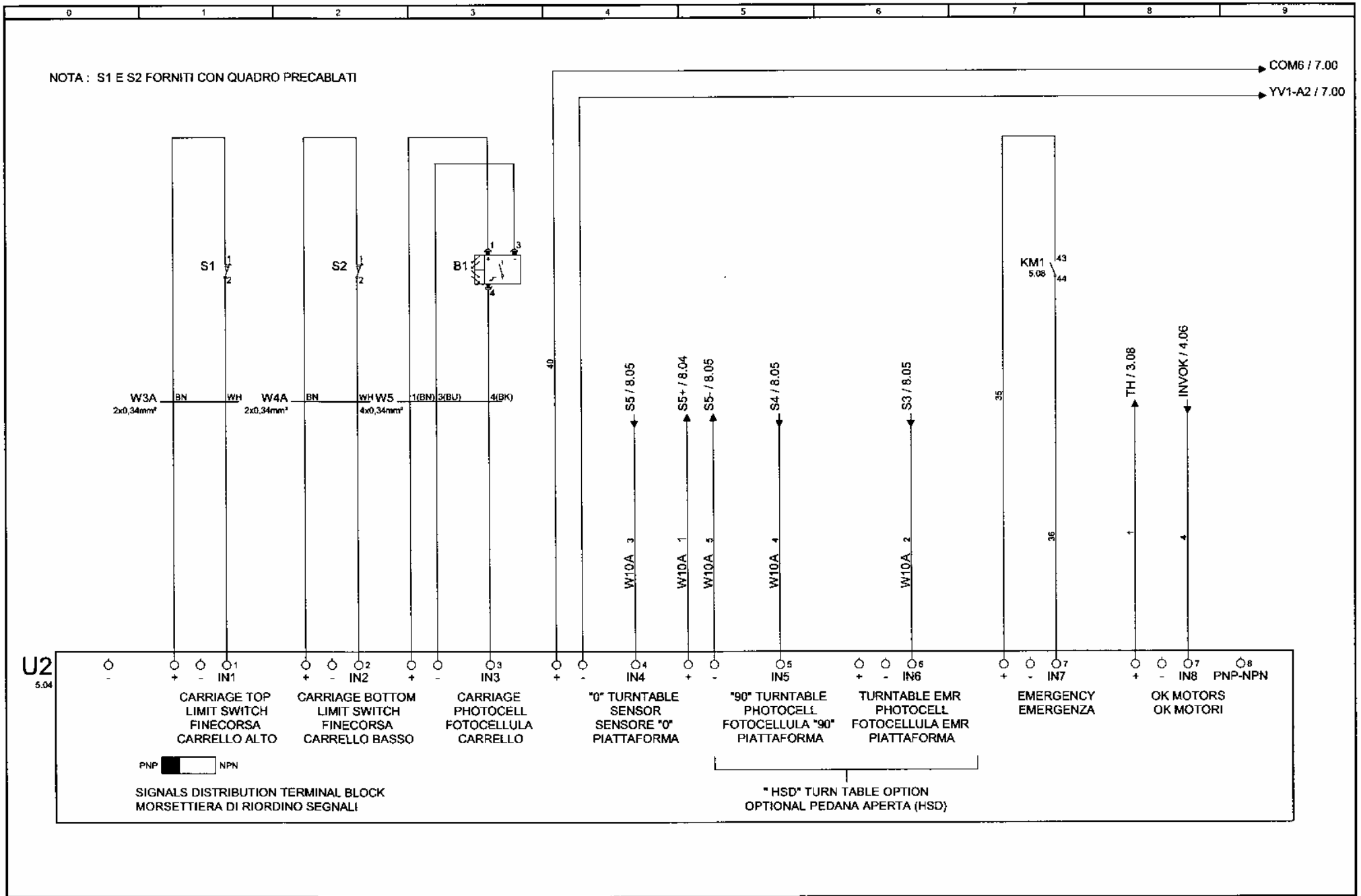
Page Description:
TURN TABLE MOTOR
MOTORE PIATTAFORMA

Drawing number:
S471531300A / S471532300A
Previous page: 3
Next page: 5

Plant code:=
Location code:+
Location code : +



			Date	05/02/2004	Machine: PAKLET	SIAT M. J. MAILLIS GROUP	Page Description:	Drawing number: S471531300A / S471532300A	Plant code:	
			Edit.	aprenna	Revision: 2		AUXILIARY CIRCUIT	Previous page: 4	Next page: 6	Location code:
			Check.				CIRCUTI AUSILIARI			Location code : +
Modification	Date	Name	Standard							Page 5 of 10Pg



Modification	Date	Name		
			Date	05/02/2004
			Edit.	aprenna
			Check.	
			Standard	

Machine: PAKLET
Revision: 2

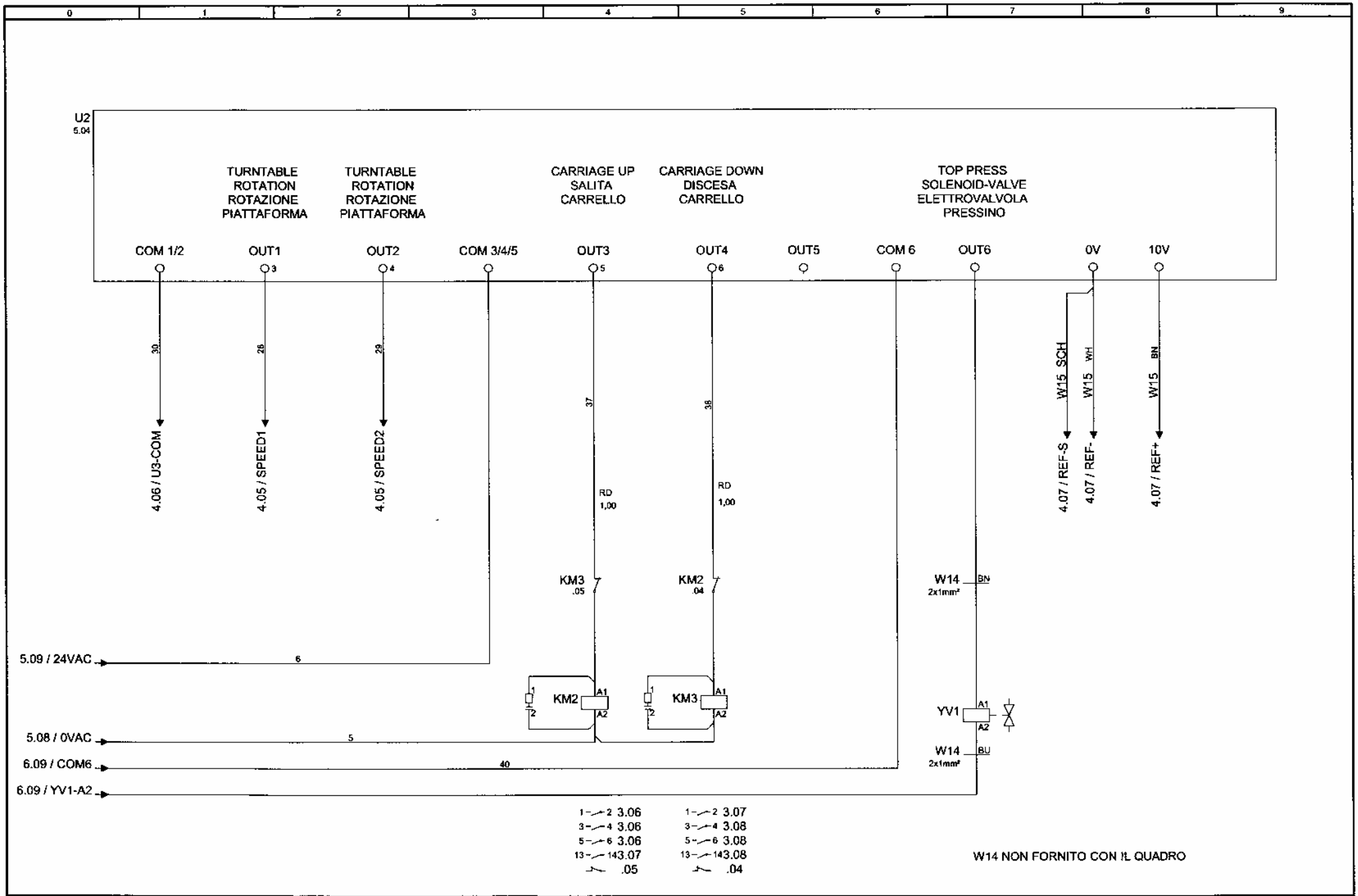
SIAT
M.J. MAILLIS GROUP

Page Description:
INPUT

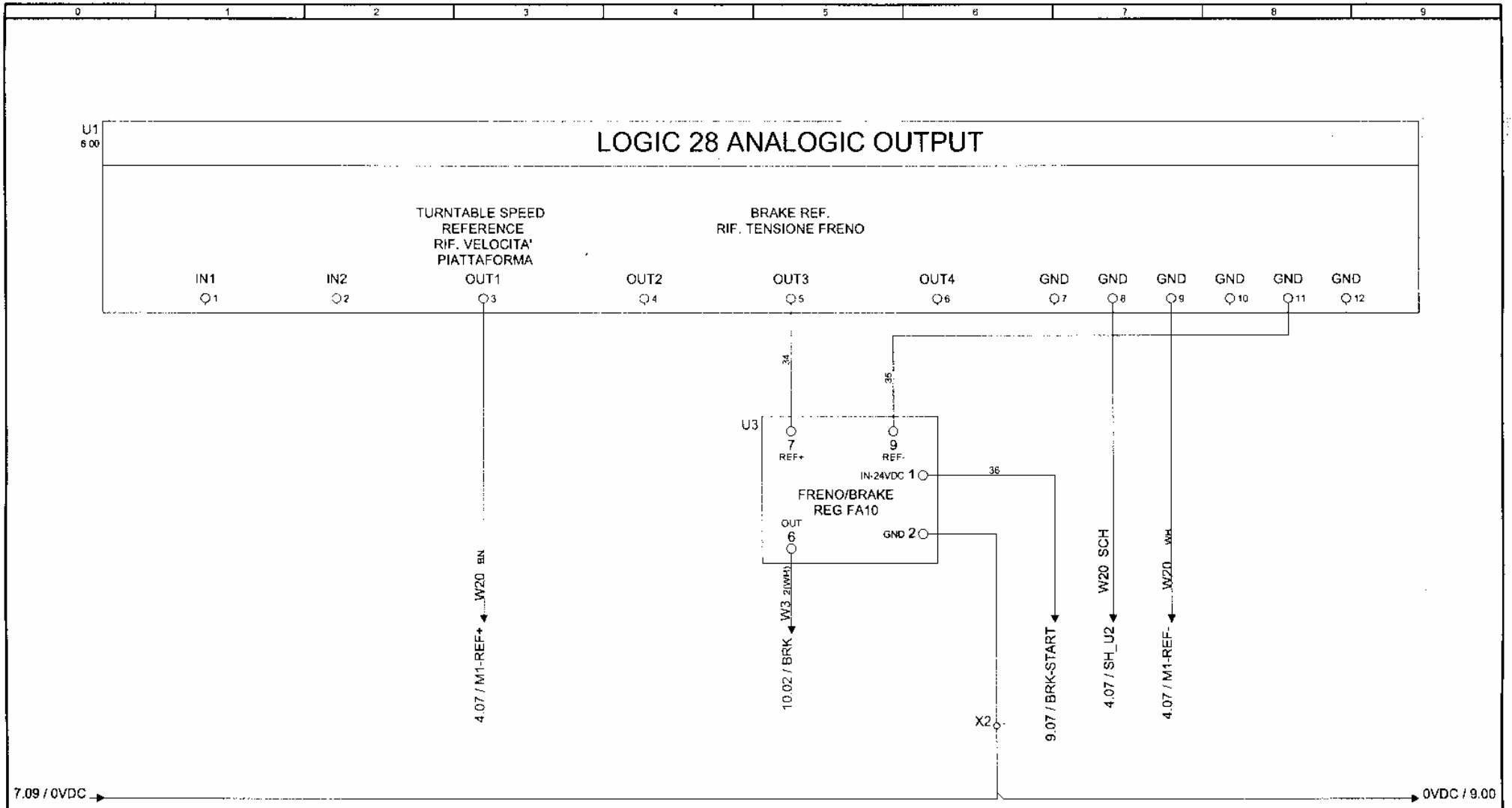
Drawing number:
S471531300A / S471532300A

Previous page: 5
Next page: 7

Plant code:=
Location code:+
Location code : +



			Date	06/02/2004	Machine: PAKLET	SIAT M. J. MAILLIS GROUP	Page Description:	Drawing number: S471531300A / S471532300A	Plant code:=
			Edit.	aprenna	Revision: 2		OUTPUT		Location code:+
			Check.					Previous page: 6	Next page: 8
Modification	Date	Name	Standard						Location code : *



			Date	05/02/2004	Machine: PAKLET	SIAT M.J. MAILLIS GROUP	Page Description:	Drawing number S471532800A	Plant code:=
			Edit.	aprenna	Revision: 2		LOGIC 28 ANALOGIC O[illegible]UT	Previous page. 7	Location code:+
Modification	Date	Name	Check.					Next page. 9	Location code : +
			Standard						Page 8 of 16Pg

INVERTER PARAMETERS
LEGENDA PARAMETRI INVERTER

SET	U3		
02	1		OPERATION MODE SELECTION
03	2		FREQUENCY REFERENCE SELECTION
09	65		MAXIMUM FREQUENCY
10	220		MAXIMUM VOLTAGE
11	50		MAXIMUM VOLTAGE FREQUENCY
16	4		ACCELERATION TIME 1
17	3		DECELERATION TIME 1
21	6		FREQUENCE REFERENCE 1
22	10		FREQUENCE REFERENCE 2
23	10		FREQUENCE REFERENCE 3
25	10		FREQUENCE REFERENCE 5
32	1,9		MOTOR RATED CURRENT
33	1		MOTOR PROTECTION CHARACTERISTICS
40	13		MULTI -FUNC OUTPUT
42	46%		ANALOG FREQUENCY REFERENCE BIAS
47	1		MOMENTARY POWER INTERRUPTION COMPESATION
52	60		DC INJECTION CURRENT
53	0,5		DC BRAKING TIME
64	2,9		FREQUENCE REFERENCE BIAS
65	62%		MOTOR NO-LOAD CURRENT

Terminal diagram

DIN_KLP_32_2

Function text							W16	W2-1F	Cable name	Strip X2							Cable name					Page/path
							2x0,34mm²	5x1,5mm²+PE	Cable type	Target des. to	Conn.	External Jumper	Terminal	Internal Jumper	Target des. to	Conn.	Cable type					
								PE		8	PE		PE		E9							3.07
							BN			M2			1		U2	+						3.07
							WH			M2			2		U3	MA						3.07

Next page

Previous page
9

Semiautomatic pallet stretch wrapper SIAT (M.J.MAILLIS GROUP)
PAKLET
S471531300A / S471532300A

SIAT
M.J. MAILLIS GROUP

Terminal diagram
schema morsetti

Modification date 29/01/2004 Check.
Modified by aprenna Form DIN_KLP_32_2

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

CE DECLARATION OF CONFORMITY

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ
DECLARACION CE DE CONFORMIDAD
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ
CE CONFORMITEITSVERKLARING
FÖRSÄKRAN OM CE - ÖVERENSSTÄMMELSE
DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

CE

The undersigned / le fabricant / el que subscribe / der Unterzeichnete / la sottoscritta / Ondergetekende / Undertecknad / os que se subscrevem:

S.I.A.T. SpA - Società Internazionale Applicazioni Tecniche
Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY

we declare upon our own responsibility that the machine referred to below and to which this declaration refers conforms with the terms of presidential decree 459/96 e and the European Union 98/37 directive.

déclare sous sa responsabilité exclusive que la machine indiquée ci-dessous, à laquelle cette déclaration se rapporte, est conforme au D.P.R. 459/96 et à la Directive des Machines 98/37 CE.

declara bajo su propia y exclusiva responsabilidad que la máquina abajo indicada, a la que se refiere la presente declaración, es conforme al DPR 459/96 y a la Directiva Máquinas 98/37 CE.

erklärt unter seiner ausschließlichen Haftung, dass die unten angeführte Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, mit Präsidialerlass 459/96 und der Maschinenrichtlinie 98/37/EG übereinstimmt.

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina sotto indicata, alla quale questa dichiarazione si riferisce, è conforme al DPR 459/96 e alla Direttiva Macchine 98/37 CE.

försäkrar under sitt eget exklusiva ansvar att den här under indikerade maskinen, som denna försäkran hänför sig till, är i överensstämmelse med DPR (Presidentdekretet) 459/96 och med Maskindirektivet 98/37 CE.

declara sobre a própria e exclusiva responsabilidade que a máquina abaixo indicada e à qual se refere a presente declaração, é conforme ao DPR 459/96 e à Directiva máquinas 98/37 CE.

Description of the machine
Description de la machine
Descripción de la máquina
Beschreibung der Maschine
Descrizione della macchina
Beschrijving van de machine
Beskrivning av maskinen
Descrição da máquina

Model:
Modèle:
Modelo:
Modell:
Modello: WS1Af
Model:
Modell:
Modelo:

Type:
Type:
Tipo:
Typ:
Tipo:
Type:
Typ:
Tipo:

Serial N.:
Numéro de matricule:
Número de matrícula:
Matrikel Nummer:
Numero di matricola: 50236
Serie nummer:
Serie nummer:
Numero de matrícula:

Turate,

Paolo Giacchero

Amministratore Delegato

3.0.00912.03A

ELECTRIC SYSTEM TEST
PROTOKOLL ELEKTROPRÜFUNGEN
PROTOCOLLO CONTROLLI ELETTRICI

EN 60 204 part 1 - Par. 20.2/20.3/20.4 (DIN VDE 0113 part 1)

Examiner - Prüfer - Esaminatore:			Date - Datum - Data:
Motors Serial Number - Kennen-Nummer von Motoren - Numero di matricola motori:	Column-Säule-Colonna Upper or R/H - Ober/Recht - Sup.o DX		Turntable-Drehteller-Piattaforma Lower or L/H - Unter/Link - Inf.o SX
Machine Model - Maschine Typ - Macchina modello: WS1AF	Type - Typ - Tipo:	Serial Number - Matrikel - Matricola: 50236	

1 - PROTECTION CIRCUIT CONTINUITY TEST - DRUCHGEHENDE VERBINDUNG DES SHUTZLEITERSYSTEMS - CONTROLLO CONTINUITÀ DEL CIRCUITO DI PROTEZIONE

1.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum Current - Mindestprüfstrom - Corrente minima: - Check time - Prüfdauer - Periodo di prova: - Tension Source - PELV-Spannungsquelle - Fonte di tensione: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato:	10A/50Hz 10 sec. 25V AC ELEKTROTECHN.LAB.KOMTAL mod.RD 28 K
1.2	Maximum resistance between the PE terminal and a check point (power cord excluded): Resistenza massima tra morsetto PE ed un punto di controllo (Escluso cavo di collegamento): Größter Widerstand zwischen PE-Klemme und einem Prüfpunkt (Anschlußkabel ausgeschlossen):		0,09 Ω

1.3

Minimum actual section of the protection conductor (mm²) Kleinster wirksmer Querschnitt des Schutzleiters (mm²) Sezione effettiva minima del conduttore di protezione (mm²)	1,5	2,5	4,0	≥6
Allowed resistance between PE terminal and the check point (Ω) Zulässiger Widerstand zwischen PE-Klemme und Prüfpunkt (Ω) Resistenza concessa tra morsetto PE e punto di controllo (Ω)	≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1
Tick the box pertaining to the machine under testing Das Feld der geprüften Maschine kreuzen Sbarrare la casella pertinente alla macchina collaudata		X		

1.4	Is the test of the protection circuit passed? Schutzleiterprüfung bestanden? Controllo del circuito di protezione superato?	☒ YES - JA - SI ☐ NO - NEIN - NO

2 - INSULATION RESISTANCE TEST - PRÜFUNG DES ISOLATIONSWIDERSTANDES - CONTROLLO RESISTENZA DI ISOLAMENTO

2.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato: Direct tension - Prüfgleichspannung - Tensione continua:	ELEKTROTECHN.LAB.KOMTAL mod.RD 28 K 500 V
2.2	Insulation resistance measured between the power circuit conductors and the protection circuit: Kleinster Isolationswiderstand zwischen den Leitern der Leistungskreise und dem Schutzleitersystem: Resistenza di isolamento misurata tra i conduttori del circuito di potenza e il circuito di protezione:		>20 MΩ
2.3	Allowed insulation resistance - Zulässiger Isolationswiderstand - Resistenza isolamento consentita:		≥ 1MΩ
2.4	Is the insulation test passed? Isolationsprüfung bestanden? Controllo isolamento superato?		☒ YES - JA - SI ☐ NO - NEIN - NO

3 - INSULATION TENSION TEST - SPANNUNGSPRÜFUNG - CONTROLLO TENSIONE DI ISOLAMENTO

3.1	Test conditions Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum power of the transformer - Mindestbemessungsleistung dos Trafos - Potenza minima trasformatore: - Check time - Prüfdauer- Durata controllo: - Check tension frequency - Frequenz der Prüfspannung - Frequenza tensione di controllo: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato: - Check tension - Prüfspannung - Tensione di prova:	500 VA 1 sec. - 1Sekunden 50 Hz PESATORI mod. PAI "P" 1200V
3.2	Giving the check tension between the conductors of all circuits (except circuits PELV; 24V AC / 60 V DC) and the protection circuit, no voltage drops must happen. Prüfspannung zwischen den Leitern aller Stromkreise (außer PELV - Kreise; 24V AC / 60 V DC) und dem Schutzleitersystem standgehalten Applicando la tensione di prova tra i conduttori di tutti i circuiti (esclusi circuiti PELV; 24V AC / 60 V DC), e il circuito di protezione, non si devono verificare cali di tensione.		Test passed? Gesamtprüfung bestanden? Prova superata? ☒ YES - JA - SI ☐ NO - NEIN - NO

3.0.00983.01A

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.

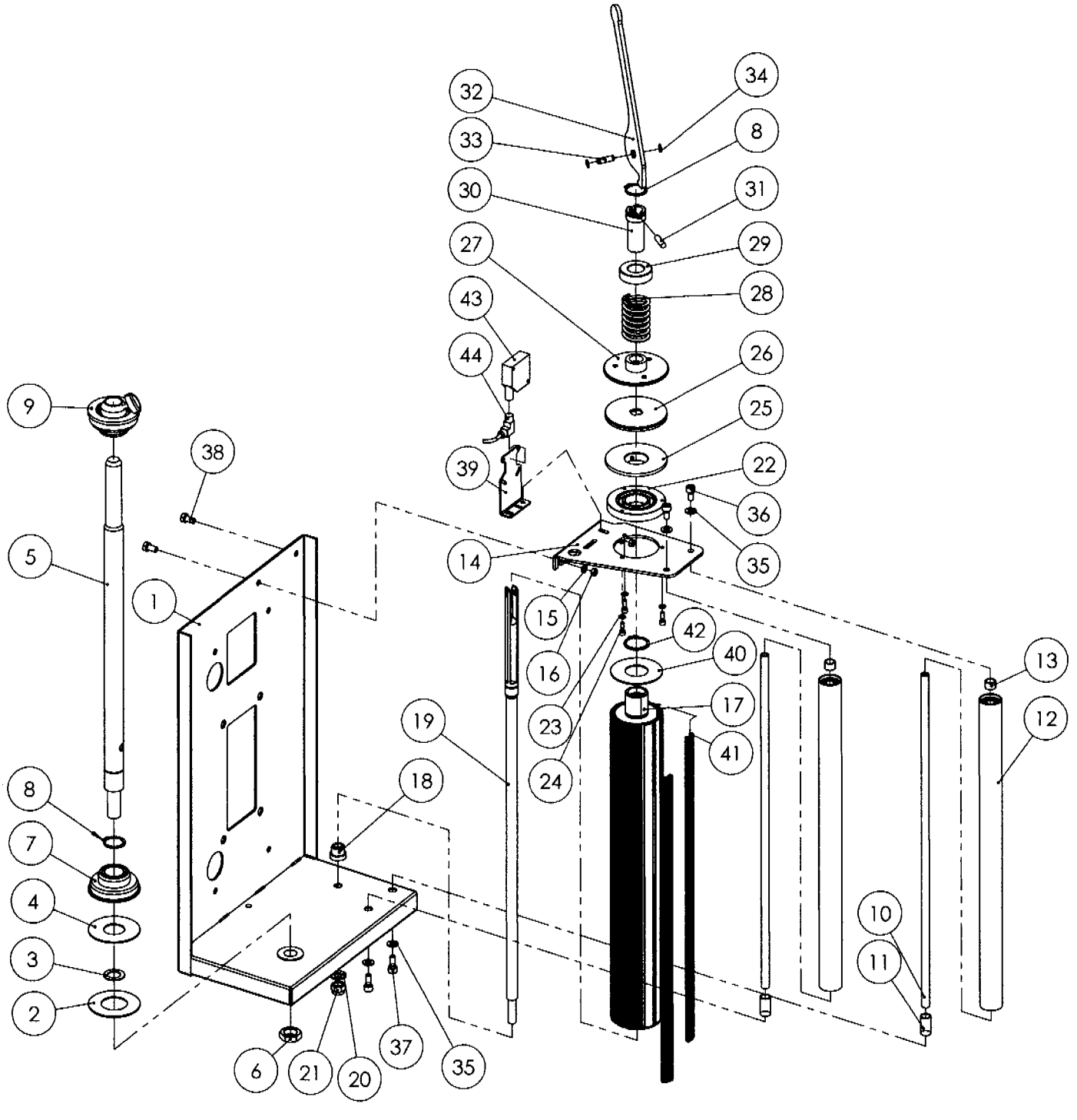
When ordering spare parts, please define each part as follows:
-model of machine
-serial number of machine
-number of the figure in the spare parts catalogue in which the requested part appears
-number of position of the requested part in the figure
-part number
-description
-desired quantity
The machine 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.

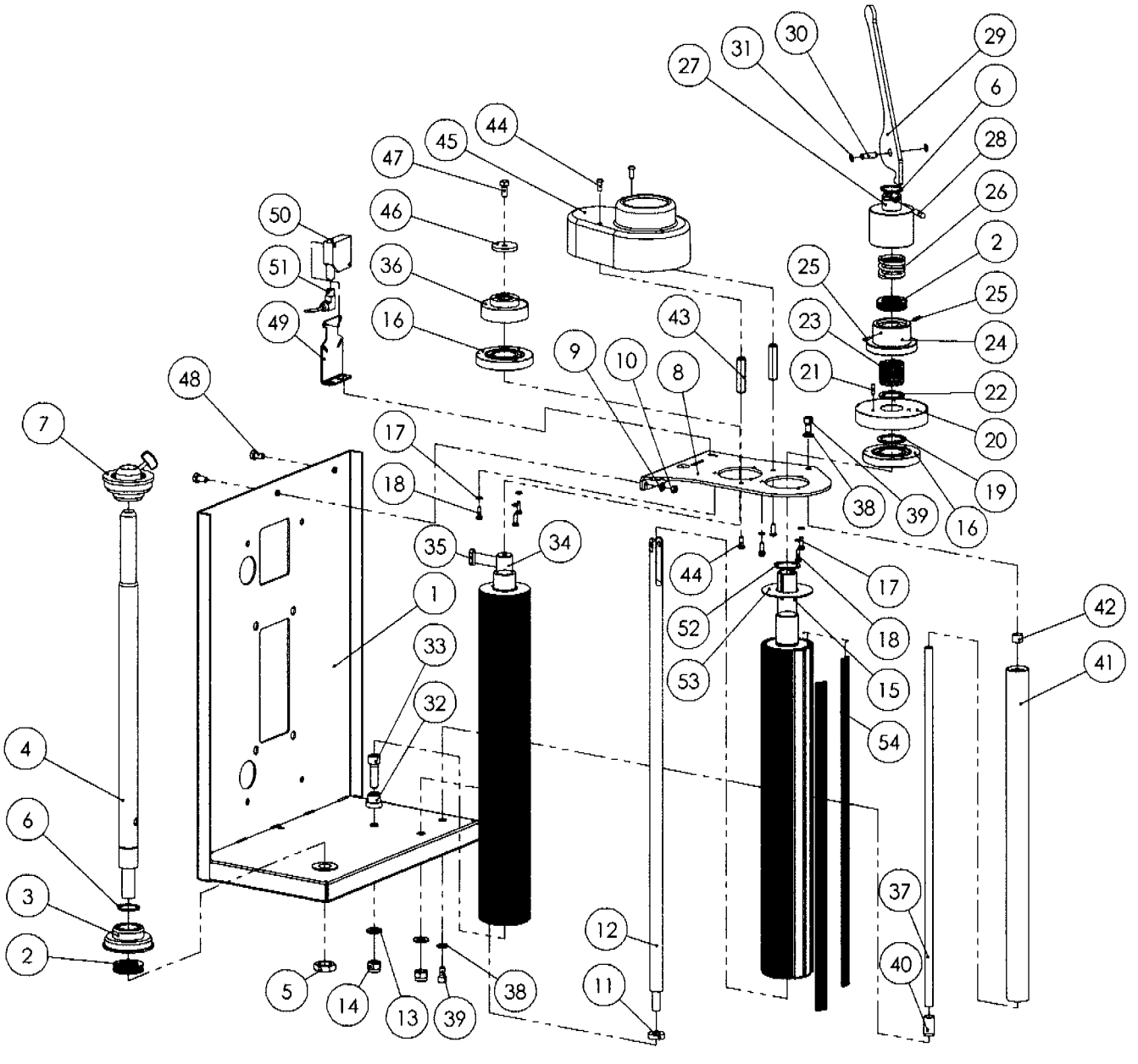
Para pedir las piezas de recambio se ruega que se indique en el orden siguiente:
-modelo exacto de la máquina
-número de la matrícula de la máquina
-número de la figura del catálogo
-número de posición de la pieza solicitada en la figura
-número de código de la pieza
-descripción de la pieza
-cantidad 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.

M. J. MAILLIS GROUP	10.1	Ricambi	Portabobina "M"
	Rev. 0	Spare Parts	Film reel carriage "M"
	Settembre	Ersatzteile	Spulenkapsel "M"
		Piéces de rechange	Porte-bobine "M"
	1	Repuestos	Porta bobina "M"



M. J. MAILLIS GROUP	10.1 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Portabobina "M" Film reel carriage "M" Spulenkapsel "M" Porte-bobine "M" Porta bobina "M"

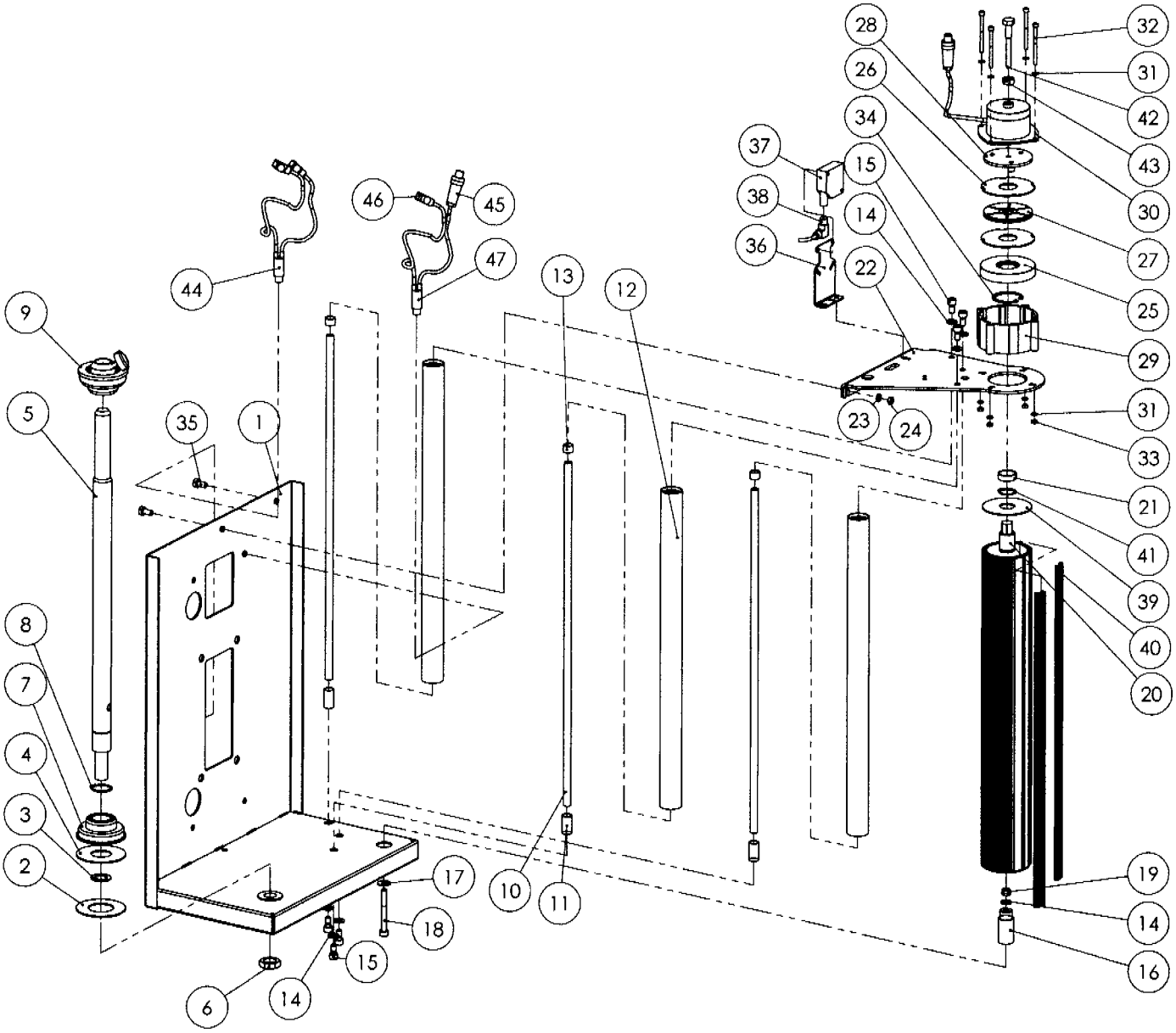
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.09367.00a	Carrello portabobina
2	1	3.2.07083.98a	Rondella Ø80 Ø20.5 sp. 2mm
3	1	3.2.10321.93a	Rondella Ø32.5 Ø20.5 sp. 1.5mm
4	1	3.2.01683	Frizione /80X2 SR
5	1	3.3.14963.93a	Albero bobina
6	1	3.3.14965.93a	Dado speciale M20x1
7	1	4.3.04897	Flangia portabobina inf. c/bronzina
8	2	3.4.00188.92	Anello UNI 7435 - 30
9	1	4.7.08180.00a	Flangia p/bobina sup. premont.
10	2	3.3.17482.92a	Albero rullo rinvio
11	2	3.3.17476.93a	Distanz. inferiore rulli rinvio
12	2	4.3.04703	Tubo rullo contrasto con cuscinetto
13	2	3.3.17481.93a	Distanz. superiore rulli rinvio
14	1	3.2.16804.00a	Piastra portabobina
15	2	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
16	2	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
17	1	4.7.10317.00a	Rullo estruso premontato
18	1	3.3.19100.92a	Bussola rullo
19	1	4.3.05051	Perno rullo completo WS2
20	1	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
21	1	3.4.00735.93	Dado esagonale autofrenante UNI7473 M12
22	1	4.3.04890	Supporto con cuscinetto
23	3	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
24	3	3.4.00112.93	Vite TCEI UNI M5x16
25	1	4.3.04892	Contrasto frizione c/spina
26	1	4.2.04333	Disco perno incollato
27	1	4.5.05449.93	Piattello c/puntalini
28	1	3.7.00251.93	Molla filo /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM
29	1	3.5.02357.92	Pomolo
30	1	3.5.02408.92	Bussola filettata
31	1	3.3.11811	Spina ribassata
32	1	4.3.05254	Leva eccentrica c/bronzina
33	1	3.5.02335.93	Pernetto /8X26 per eccentrico GR.CARR WS
34	2	3.4.00263.92	Anello UNI 7435 - 8
35	4	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
36	2	3.4.00584.93	Vite TCEI UNI5931 M8x16
37	2	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI5931 M8x20
38	2	3.4.00324.93	Vite TE ISO4016 M8X16 ZINCATA
39	1	SBC0000246	Squadretta attacco fotocellula WS
40	1	3.2.02825.93	Disco reggisp. per bobina GR.CARR AF/WM
41	10	3.1.07703.00a	Profilo Gomma
42	1	3.4.00104.92	Anello UNI 7435 - 25
43	1	3.8.08089.00a	FTC tasteggio CONN. M12 PNP N.C.
44	1	SCC0000048	Presa 90° M12-4P a perforazione di isol.


30
31
29
27
6
28
44
45
47
26
50
46
2
51
36
25
25
49
16
43
23
24
9
10
8
21
22
48
20
7
17
19
18
38
39
16
35
34
44
17
1
52
18
42
33
53
15
41
32
54
4
6
37
3
12
40
2
5
14
13
39
38
11

M. J. MAILLIS GROUP	10.2 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Portabobina "SM" Film reel carriage "SM" Spulenkapsel "SM" Porte-bobine "SM" Porta bobina "SM"

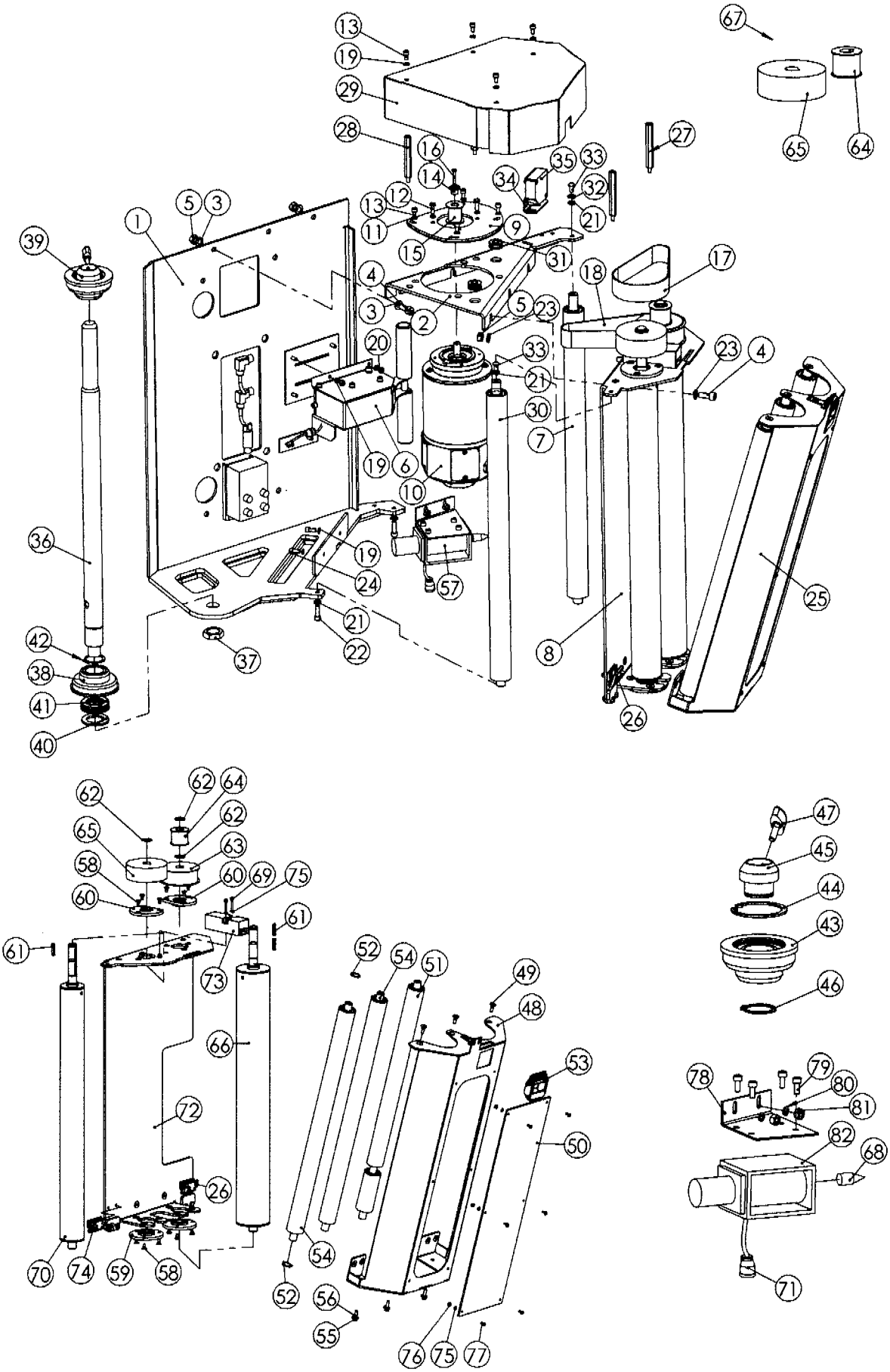
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.09368.00a	Carrello portabobina
2	2	3.4.00185	Cuscinetto reggispinta 51106
3	1	4.3.04897	Flangia portabobina inf. c/bronzina
4	1	3.3.14963.93a	Albero bobina
5	1	3.3.14965.93a	Dado speciale M20x1
6	2	3.4.00188.92	Anello UNI 7435 - 30
7	1	4.7.08180.00a	Flangia p/bobina sup. premont.
8	1	3.2.16811.00a	Piastra portabobina
9	2	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
10	2	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
11	1	3.3.29504.00a	Bussola rullo
12	1	3.3.29505.00a	Perno rullo
13	2	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
14	2	3.4.00735.93	Dado esagonale autofrenante UNI7473 M12
15	1	4.7.14288.00a	Rullo 2° estruso premontato
16	2	4.3.04890	Supporto con cuscinetto
17	6	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
18	6	3.4.003 9.93	Vite TE int. fil. ISO 4018 M5X16
19	1	3.2.16806.93a	Rondella distanziale
20	1	3.3.29508.00a	Ingranaggio Z=55 m=2
21	3	3.4.02134	Spina cilindrica UNI8734 5x18
22	1	3.2.16807.93a	Rondella distanziale
23	1	SBC0000478	Molla Øe38.4 - H libera 50 - Ø filo 2.7 - Spire utili 7
24	1	3.3.29811.00a	Flangia porta molla e cusc.
25	2	3.4.00727	Spina cilindrica UNI 8752 4x16
26	1	SBC0000477	Molla Øe42.5 - H libera 29.3 - Ø filo 4.6 - Spire utili 2
27	1	3.3.29812.00a	Flangia portacuscinetto
28	1	3.3.11811	Spina ribassata
29	1	3.2.16798.00a	Leva eccentrica c/lavoraz. part
30	1	3.5.02335.93	Pernetto
31	2	3.4.00263.92	Anello UNI 7435 - 8
32	1	3.3.19100.92a	Bussola rullo
33	1	3.4.00668.93	Vite TCEI UNI 5931 M12X40 zinc.
34	1	4.7.14482.00a	Rullo 2° estruso premontato
35	1	3.4.01051	Linguetta UNI 6604-A 8x7x25
36	1	3.3.29507.00a	Ingranaggio Z=35 m=2
37	1	3.3.17482.92a	Albero rullo rinvio
38	2	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
39	2	3.4.00584.93	Vite TCEI UNI5931 M8x16
40	1	3.3.17476.93a	Distanz. inferiore rulli rinvio
41	1	4.3.04703	Tubo rullo contrasto con cuscinetto
42	1	3.3.17481.93a	Distanz. superiore rulli rinvio
43	2	3.3.29813.00a	Colonnina carter
44	4	3.4.01749.93	Vite TBEI UNI-ISO 7380-M6x1
45	1	3.1.02273.00a	Carter per prestiro mecc.
46	1	3.3.18025.00a	Rondella Ø8/Ø50 sp. 5mm
47	1	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
48	2	3.4.00324.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x16
49	1	SBC0000246	Squadretta attacco
50	1	3.8.08089.00A	FTC tasteggio CONN. M12 PNP N.C.

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
51	1	SCC0000048	Presa 90° M12-4P a perforazione di isol.Preol.
52	2	3.4.00400.92	Anello UNI 7435 - 35
53	2	3.2.02825.93	Rondella Ø8/Ø50 sp. 5mm
54	20	3.1.01777.00a	Guarnizione rullo estruso EB


28
32
26
31
34
42
37
43
15
30
38
14
46
45
36
27
44
47
22
25
13
12
9
29
5
35
1
23
24
31
33
21
41
39
8
40
7
20
4
3
2
17
10
11
19
18
14
15
16
6
14

M. J. MAILLIS GROUP	10.3 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Portabobina "FM" Film reel carriage "FM" Spulenkapsel "FM" Porte-bobine "FM" Porta bobina "FM"

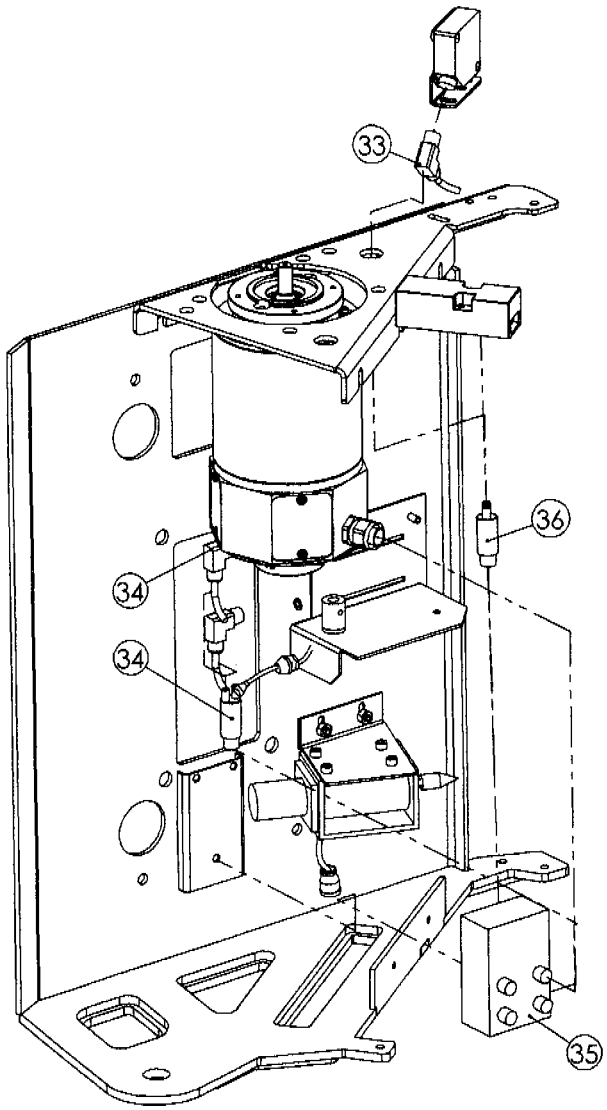
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.06211.00a	Carrello portabobina
2	1	3.2.07083.98a	Rondella Ø80 Ø20.5 sp. 2mm
3	1	3.2.10321.93a	Rondella Ø32.5 Ø20.5 sp. 1.5mm
4	1	3.2.01683	Guarnizione
5	1	3.3.14963.93a	Albero bobina
6	1	3.3.14965.93a	Dado speciale M20x1
7	1	4.3.04897	Flangia portabobina inf. c/bronzina
8	1	3.4.00188.92	Anello UNI 7435 - 30
9	1	4.7.08180.00a	Flangia p/bobina sup. premont.
10	3	3.3.17482.92a	Albero rullo rinvio
11	3	3.3.17476.93a	Distanz. inferiore rulli rinvio
12	3	4.3.04703	Tubo rullo contrasto con cuscinetto
13	3	3.3.17481.93a	Distanz. superiore rulli rinvio
14	7	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
15	6	3.4.00584.93	VIte TCEI UNI5931 M8x16
16	1	3.3.17483.92a	Bussola rullo
17	1	3.4.00655.93	Rosetta tripla UNI1739 M8
18	1	3.4.00910.93	Vite TCEI UNI5931 M8x70
19	1	3.4.00283.93	Dado esag. autofrenante UNI7474 M8
20	1	4.7.12381.00A	Rullo 1° estruso premontato
21	1	3.3.23063.93A	Distanziale arresto rullo
22	1	3.2.10066.00A	Piastra portabobina
23	2	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
24	2	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
25	1	4.3.05045	Flangia con cuscinetto
26	2	3.2.10068.83A	Controdisco freno
27	1	4.2.04332	Disco perno incollato
28	1	4.5.05448.93	Piattello c/puntalini
29	1	3.3.23059.81A	Canotto freno
30	1	4.7.12379.00A	Elettromagnete premontato
31	8	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
32	4	3.4.02245	Vite TCEI UNI5931 M5x65
33	4	3.4.00023.93	Dado esag. UNI5588 M5
34	1	3.4.00191	Anello arresto UNI7437-47
35	2	3.4.00324.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x16
36	1	SBC0000246	Squadretta attacco
37	1	3.8.08089.00A	Fotocellula
38	1	SCC0000048	Presa 90° M12-4P a perforazione di isol.
39	1	3.2.07703.093A	Rondella arresto profili
40	10	3.1.01777.00A	Guarnizione rullo estruso
41	1	3.4.00104.92	Anello arresto UNI7435-25
42	1	3.3.23062.92A	Vite di spinta
43	1	3.4.00004.93	Dado esagonale M10
44	1	S380831300a	Distributore "Y"PVC SPINA M12 PRESE 2xM1
45	1	SCC0000018	Presa dritta M12 4P A PERFORAZIONE
46	1	SCC0000048	Presa 90° M12-4P a perforazione di isol
47	1	SCC0000047	Y PVC SPINA M12 - TERM. LIBERI L=1m
48	1	S380831500A	Spina M12 4 poli connessione a vite

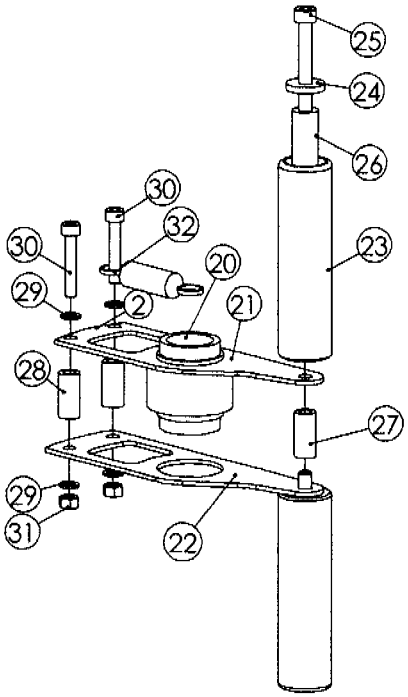

13
19
29
28
16
14
12
11
15
35
33
34
32
21
9
31
27
67
65
64
5
3
1
39
4
3
2
5
23
18
17
20
33
21
30
7
23
4
19
6
10
36
19
24
57
25
21
22
37
8
42
38
41
40
26
62
64
62
65
63
58
60
69
75
60
61
61
73
52
54
51
49
48
66
53
72
50
26
70
74
59
58
54
52
56
55
76
75
77
47
45
44
43
46
78
79
80
81
82
68
71

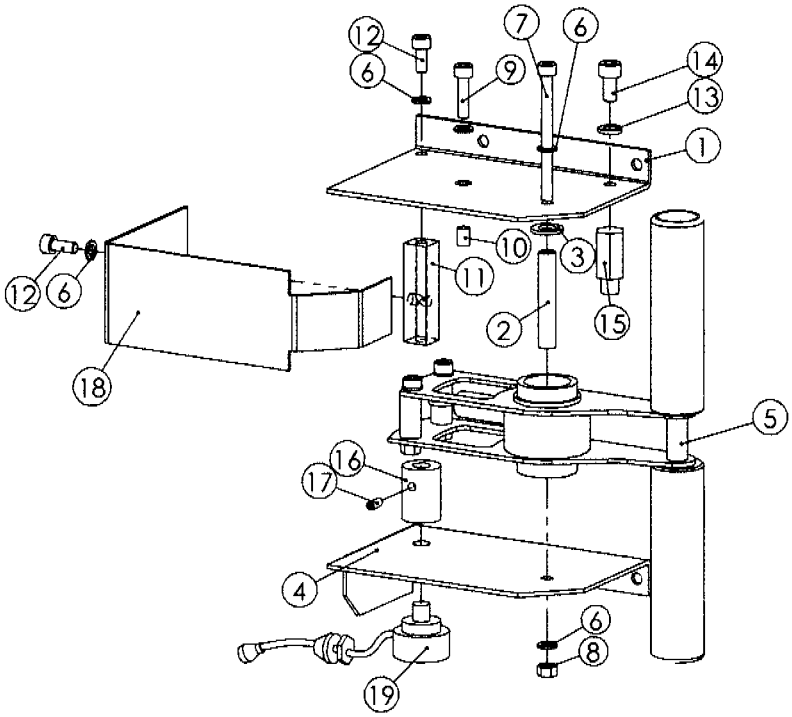
M. J. MAILLIS GROUP	10.4 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Portabobina "PS" Film reel carriage "PS" Spulenkapsel "PS" Porte-bobine "PS" Porta bobina "PS"

Articolo_n	Quantità	Num._parte	descrizione
1	1	S440945300a	Telaio carello portabobina
2	1	SBA0000896	Piastra portabobina ws.
3	6	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592 8.4x17
4	6	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI 5931 M8x20
5	6	3.4.00003.93	Dado esag. UNI5588 M8
6	1	SBA0000844	Tastatore premontato WS PS
7	1	S4305247zzz	Rullo estruso compl mw2
8	1	S471511200a	Gruppo movimentazione film PR201
9	1	S440945400a	Flangia motore
10	1	SCC0000210	Motore "penta 4m 14 48v 300w b14/m63"
11	8	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
12	4	3.4.00329.93	Vite TE UNI 5739 M5x16
13	8	3.4.00119.93	Vite TCEI UNI 5931 M5X10
14	1	SBC0000488	Perno fissaggio motore
15	1	SCA0000056	Puleggia dentata Z14
16	1	3.4.00033.93	Rosetta tripla UNI 1739 M6
17	1	S340511900a	Cinghia dentata poggi cod."34e0455025" passo 5
18	1	S340511900a	Cinghia dentata poggi cod."34e0455025" passo 5
19	10	3.4.00032.92	Rosetta Elastica UNI1751 M5
20	4	3.4.00002.93	Dado esag. UNI 5588 M6
21	4	3.4.00024.92	Rosetta Elastica UNI1751 M6
22	2	3.4.00160.92	Vite TCEI UNI5931 M6X20
23	6	3.4.00032.92	Rosetta Elastica UNI1751 M8
24	2	3.4.00318.93	Vite TCEI UNI5931 M5X12
25	1	S471511300a	Gruppo rulli PR201
26	5	3.4.00370.93	Vite TSVEI UNI5933 M5x10
27	2	S332941692z	Distanziale brun. h=78.5 mw2-s
28	2	S332941892z	Distanziale brun. h=72.5 mw2-s
29	1	SBA0000849	Carter di protezione
30	1	S4305248zzz	Rullo /35
31	2	S3804154zzz	Passacavo "ez plio dk10-18-22- 4" per ws
32	1	3.4.02028.92	Rosetta Dentellata est. M6
33	2	3.4.01749.93	Vite TBEI UNI ISO 7380 M6x12
34	1	SBC0000246	Squadretta attacco fotocellula WS
35	1	3.8.06231.00a	Fotocellula
36	1	3.3.22070.93a	Albero bobina
37	1	3.3.14965.93a	Dado spec. autoblocc. M20x1 zinc.
38	1	4.3.04897	Flangia portabobina inf. c/bronzina
39	1	4.7.08180.00a	Flangia p/bobina sup. premont.
40	1	3.2.08066.93a	Rondella albero portabobina zincato WS
41	1	3.4.00185	Cuscinetto reggispinta 51106
42	1	3.4.00188.92	Anello arresto UNI7435-30
43	1	4.3.04702	Flangia portabobina sup. con cuscinetto
44	1	3.4.00232.92	Anello arresto UNI7437-55
45	1	3.3.14970.93a	Mozzetto flangia WS3
46	1	3.4.00188.92	Anello arresto UNI7435-30
47	1	3.4.01853	Chiavetta di serraggio "elesa" ct476/30 m6x20 800ar
48	1	4.4.08586.00a	Sportello PR201
49	3	S340005393z	Vite TSPEI UNI5933 M6X16
50	1	S310238700a	Pannello chiusura portella MW2-S

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
51	1	4.3.05253	Rullo Ø35 taglio
52	4	S340006792z	Anello arresto UNI7435-15
53	1	3.4.05120.00a	Chiusura a slitta a filo
54	2	4.3.05248	Rullo dia Ø35
55	3	S340002693Z	Vite TE UNI5739 M6X16
56	3	3.4.00175.93	Rosetta UNI6592- 6.4x12.5
57	1	SBA0000808	Kit cut per portabobina pst
58	12	3.4.00370.93	Vite TSVEI UNI5933 M5x10
59	2	S4305252zzz	Flangia inferiore
60	2	S4305251zzz	Flangia superiore
61	3	S34000212	Linguetta UNI6604 5X5X25
62	5	S340010992z	Anello arresto UNI7435-17
63	1	S332633300a	Puleggia dentata z48 mw2-s
64	1	S332942600a	Puleggia rullo /80 prest 220% MW2-S
64	1	S332944400a	Pul. rullo /80 prestiro 160% MW2
64	1	S332944700a	Pul. rullo /80 prestiro 110% MW2
65	1	S332942500a	Pul rul /60 prestiro 220/cent. MW2-S
65	1	S332944600a	Pul. rullo /60 prestiro 160% MW2
65	1	S332944500a	Pul. rullo /60 prestiro 110% MW2
66	1	S4305271zzz	Rullo prestiro /80 MW2-S
67	1	SBA0000908	Set pulegge prestiro 160/110%
68	1	S332633892a	Cutter MW2
69	2	S340014293z	Vite TCEI UNI5931 M4X25
70	1	S4305272zzz	Rullo prestiro /60 MW2-S
71	1	S380831500a	Spina M12 4 poli connessione a vite
72	1	S440858540a	Supporto rulli pr201
73	1	S380783500a	Interlock a forchetta "omron d4ds-15fs"
74	2	3.4.05124.00a	Cern elesa in lega di zinc cod."gn.39001
75	2	3.4.00327	Rosetta Elastica UNI1751 M4
76	8	3.4.00001.93	Dado esag. UNI5588 M4
77	6	S340123993z	Vite TCBCR UNI7687 M4X8
78	1	S321648940a	Squadretta supporto elettromagnete PR201
79	4	3.4.00318.93	Vite TCEI UNI5931 M5X12
80	2	3.4.00061.93	Rosetta UNI6592- 5.3x10
81	2	3.4.00023.93	Dado esag. UNI5588 M5
82	1	S380761700a	Eletmagn msm tipo gfcx 060 x00 e03 24v

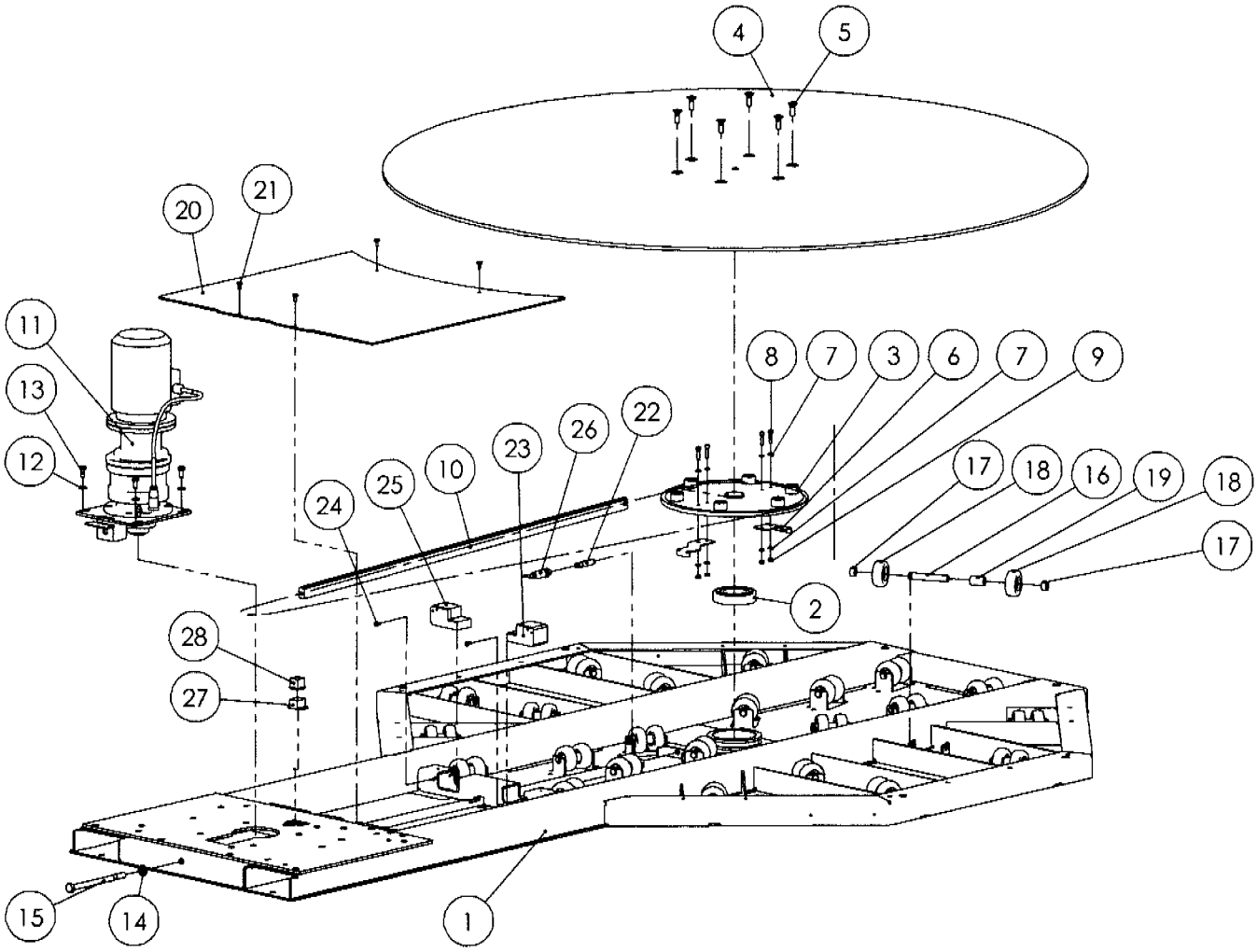

33
36
34
34
35


25
24
26
30
32
30
23
20
29
2
21
28
27
29
31
22


12
7
6
6
9
14
13
1
10
3
12
6
11
15
2
18
5
16
17
4
6
8
19

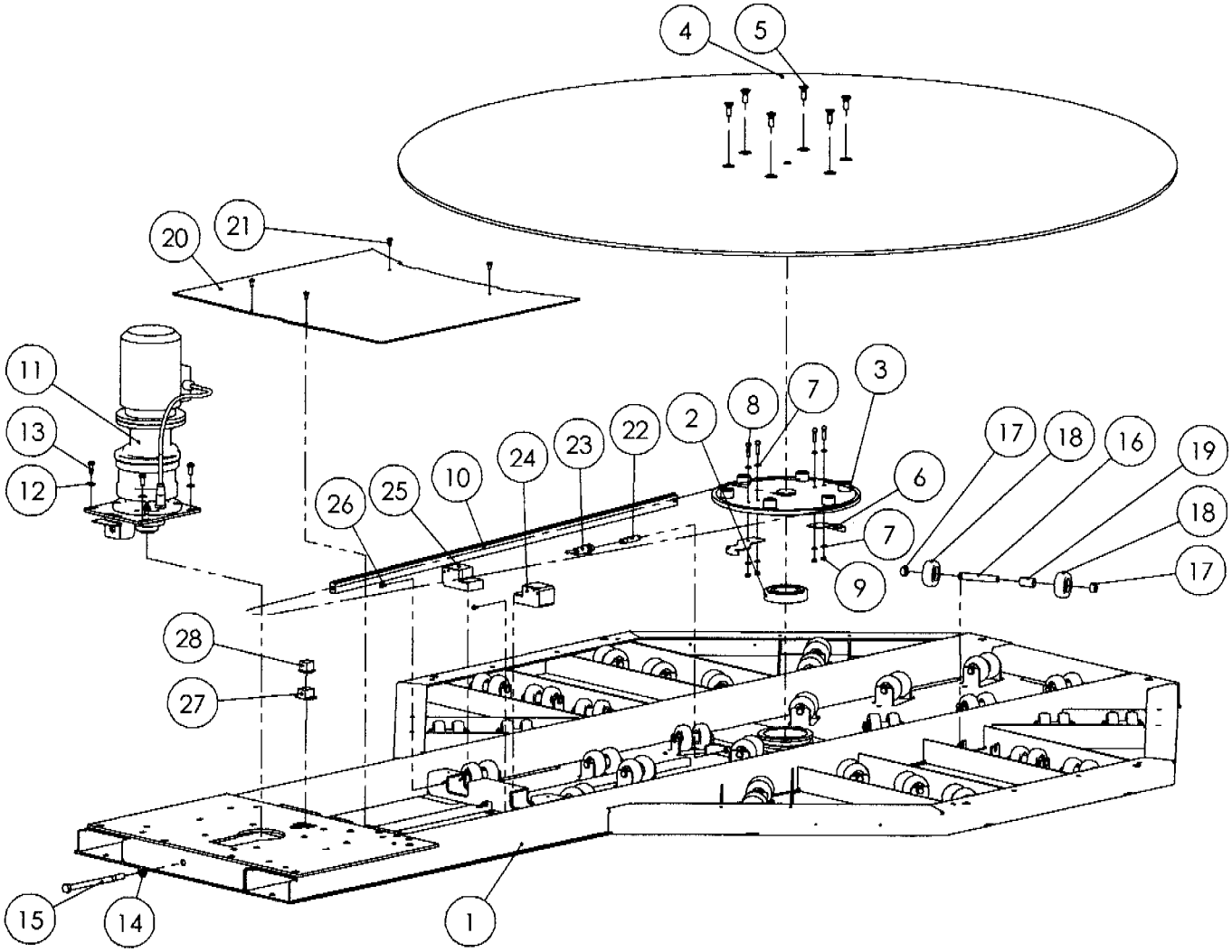
M. J. MAILLIS GROUP	10.4 Rev. 0 Settembre 5	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Portabobina "PS" Film reel carriage "PS" Spulenkapsel "PS" Porte-bobine "PS" Porta bobina "PS"

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	S450497140Z	Squadretta sup. c/ins aps
2	1	S331534692A	Distanziale bussola tastatore aps
3	2	3.4.00123	Washer din 433 - 8.4
4	1	S320589340A	Squadretta inf. tastatore aps.
5	1	S470837600A	Leva tastatore premont.aps
6	5	3.4.00061	Washer din 433 - 5.3
7	1	3.4.01223	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m5x60
8	1	S3400234ZZZ	Dado m5
9	1	3.4.00108	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m5x20
10	1	S310193605A	Tampone paracolpi
11	1	S331708493A	Distanziale tastatore zin. asp
12	2	3.4.00318	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m5x12
13	1	3.4.00175	Washer din 433 - 6.4
14	1	3.4.00051	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m6x12
15	1	S330928193Z	Attacco molla lama zincato
16	1	S331710800B	Ingranagio tastatore aps
17	1	3.4.01025	Grano esagono incassato punta conica iso 4027 - m4 x 10
18	1	S32101914A	Carter gruppo tastatore ws/ps
19	1	SBB0000023	Potenziometro per ballerino prestiro
20	1	S331516700A	Bussola tastatore aps
21	1	S320589593A	Leva superiore tastatore zinc. aps
22	1	S320698793A	Leva inferiore tastatore aps
23	2	S310154900A	Rullino tastatore aps
24	2	3.4.00033	Rondella tripla 6
25	2	3.4.00511	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m6x80
26	2	3.3.15168.92A	Perno rullino tastatore aps
27	1	S331709193A	Distanziale attacco rullini zinc.aps
28	2	3.3.17090.93A	Distanziale atacco molla aps
29	4	3.4.00061	Washer din 433 - 5.3
30	2	3.4.00393	Vite testa cilindrica esagono incassato iso4762 m5x30
31	2	S3400234ZZZ	Dado m5
32	1	3.7.00329.00A	Molla per tastatore aps
33	1	SCC000048	Connettore angolato a connessione veloce distributore y pvc
34	1	S380831300A	Spina m12 prese 2xm1
35	1	S380831000A	Box distribuzione m12 4 vie 5p calotta estr.
36	1	SCC0000047	Spina m12 a vie 5 p term liberi 2 m


4
5
20
21
11
13
12
8
7
3
6
7
9
22
26
23
10
25
24
17
18
16
19
18
17
2
28
27
15
14
1

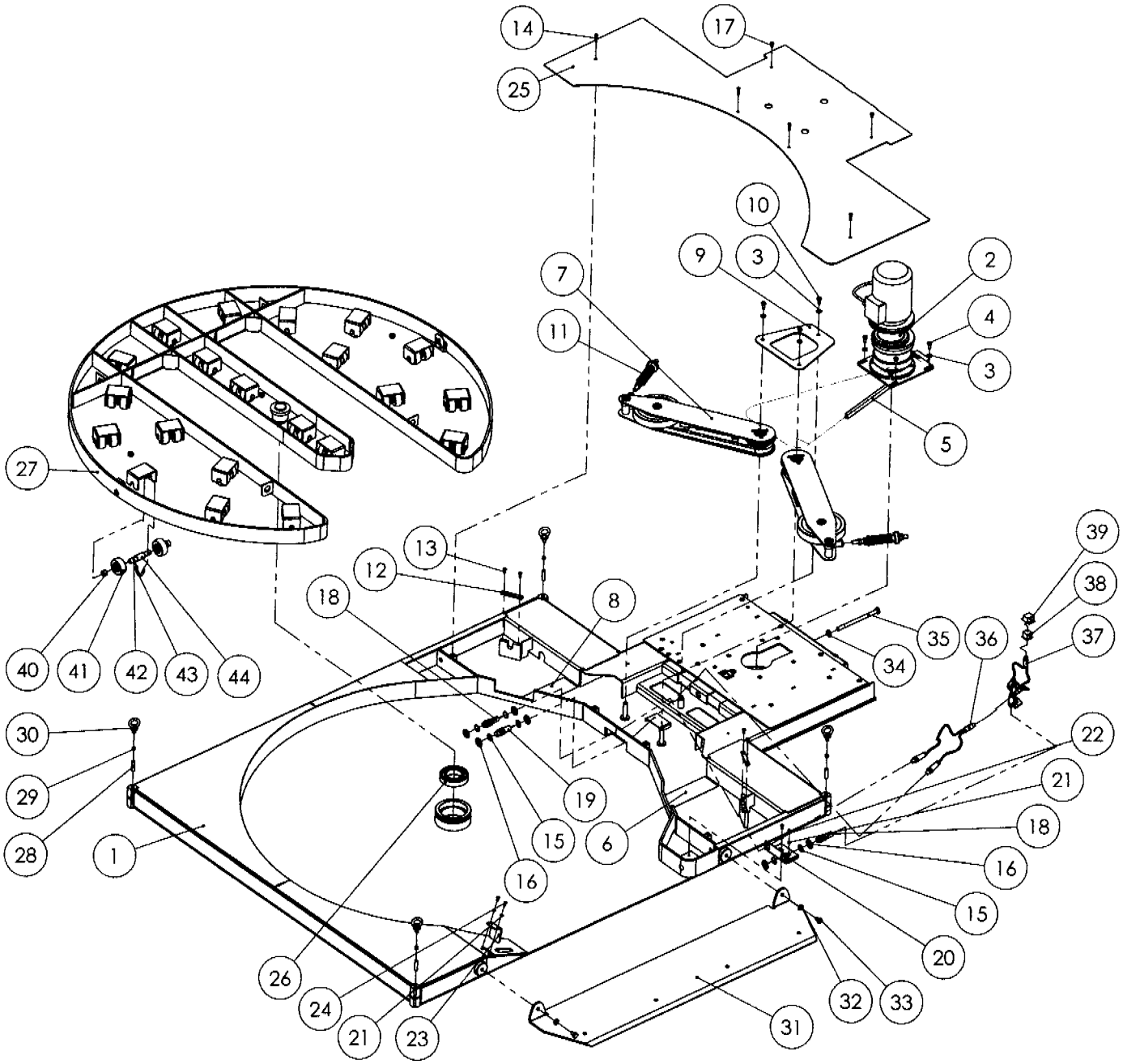
M. J. MAILLIS GROUP	10.5 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Piattaforma "16" Turntable "16" Plattform "16" Plate-forme "16" Plataforma "16"

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.09318.00a	Base compl. sald.
2	1	3.4.01776	Cuscinetto 6211-2Z
3	1	4.4.08523.00a	Corona 3/4 Z55 comp.
4	1	4.4.08636.00a	Piattaforma rotante comp.
5	6	3.4.00782.93	Vite TSPEI UNI 5933 M10x30
6	2	3.2.06904.93a	Camma piattaforma
7	8	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
8	4	3.4.00015.93	Vite TCEI UNI 5931 M6x25
9	4	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
10	1	3.4.05133.00a	Catena anello chiuso 3/4" p=204 compr. giunto CZ
11	1	4.7.14285.00a	Riduttore premont.
12	4	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
13	4	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
14	1	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
15	1	3.4.02975.93	Vite TE parz.fil. ISO4016 M12x180
16	24	3.3.14524.92c	Perno ruote
17	48	3.4.02778.000	Distanziale later. ruote
18	48	SBC0000633	Ruota Ø60 x 24 c/cuscinetto
19	24	3.4.02779.000	Distanziale centr. ruote
20	1	3.2.16446.00a	Pannello di ispezione
21	4	3.4.05140.93a	Vite trilobata M6x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
22	1	S380809100A	Proximity
23	1	3.1.02274.00a	Pattino catena DX
24	2	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
25	1	3.1.02275.00a	Pattino catena SX
26	1	FBB000068	Precablato sensori basi standard
27	1	S3801454ZZZ	Custodia da pannello passante 104225
28	1	SCC0000024	Inserto x contatti M. 5P+T a crimp. CQ


4
5
20
21
11
13
12
3
8
7
2
22
23
24
10
25
26
6
7
9
17
18
16
19
18
17
28
27
15
14
1

M. J. MAILLIS GROUP	10.6 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Piattaforma "18" Turntable "18" Plattform "18" Plate-forme "18" Plataforma "18"

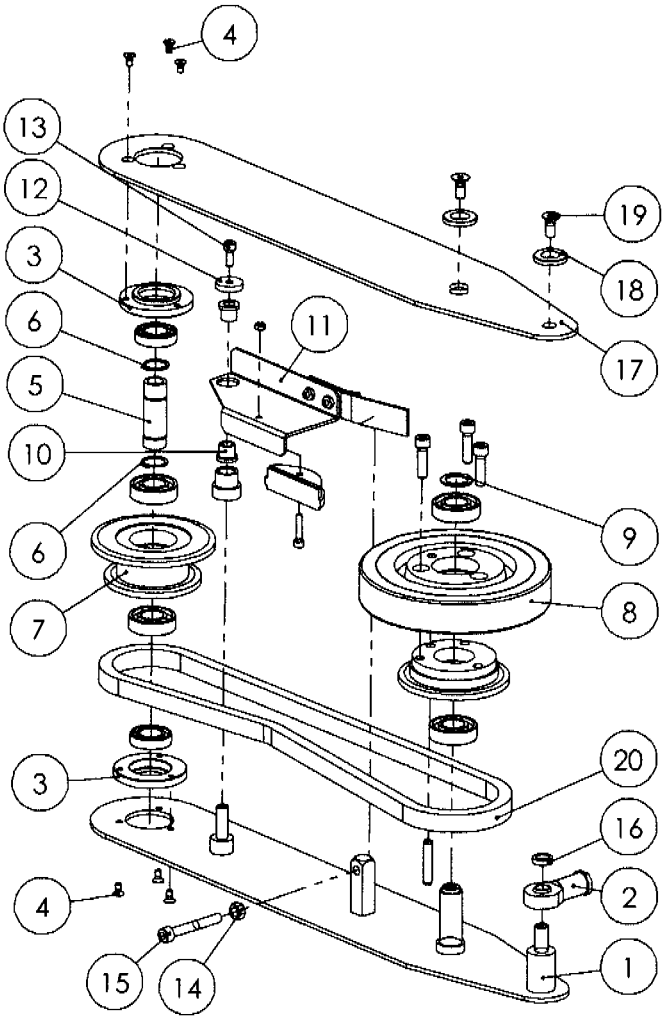
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.09365.00a	Base compl. sald.
2	1	3.4.01776	Cuscinetto 6211-2Z
3	1	4.4.08523.00a	Corona 3/4 Z55 comp.
4	1	4.4.09437.00a	Piattaforma rotante comp.
5	6	3.4.00782.93	Vite TSPEI UNI 5933 M10x30
6	2	3.2.06904.93a	Camma piattaforma
7	8	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
8	4	3.4.00015.93	Vite TCEI UNI 5931 M6x25
9	4	3.4.00915.93	Dado esag. UNI5588 M6
10	1	3.4.05245.00a	Catena anello chiuso 3/4" p=212 compr. giunto CZ
11	1	4.7.14285.00a	Riduttore premont.
12	4	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
13	4	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
14	1	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
15	1	3.4.02975.93	Vite TE parz.fil. ISO4016 M12x180
16	32	3.3.14524.92c	Perno ruote
17	64	3.4.02778.000	Distanziale later. ruote
18	64	SBC0000633	Ruota Ø60 x 24 c/cuscinetto
19	32	3.4.02779.000	Distanziale centr. ruote
20	1	3.2.16802.00a	Pannello di ispezione
21	4	3.4.05140.93a	Vite trilobata M6x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
22	1	S380809100a	Proximity
23	1	SCC0000105	Connettore Brad
24	1	3.1.02274.00a	Pattino catena DX
25	1	3.1.02275.00a	Pattino catena SX
26	2	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
27	1	S3801454	Custodia da pannello passante 104225
28	1	SCC0000024	Inserto per contatti M. 5P+T a crimp. CQ


14
17
25
10
9
3
2
7
4
11
3
5
27
39
13
38
12
18
8
35
36
37
34
40
41
42
43
44
30
22
29
21
19
18
28
1
15
6
16
16
15
20
26
24
32
33
21
23
31

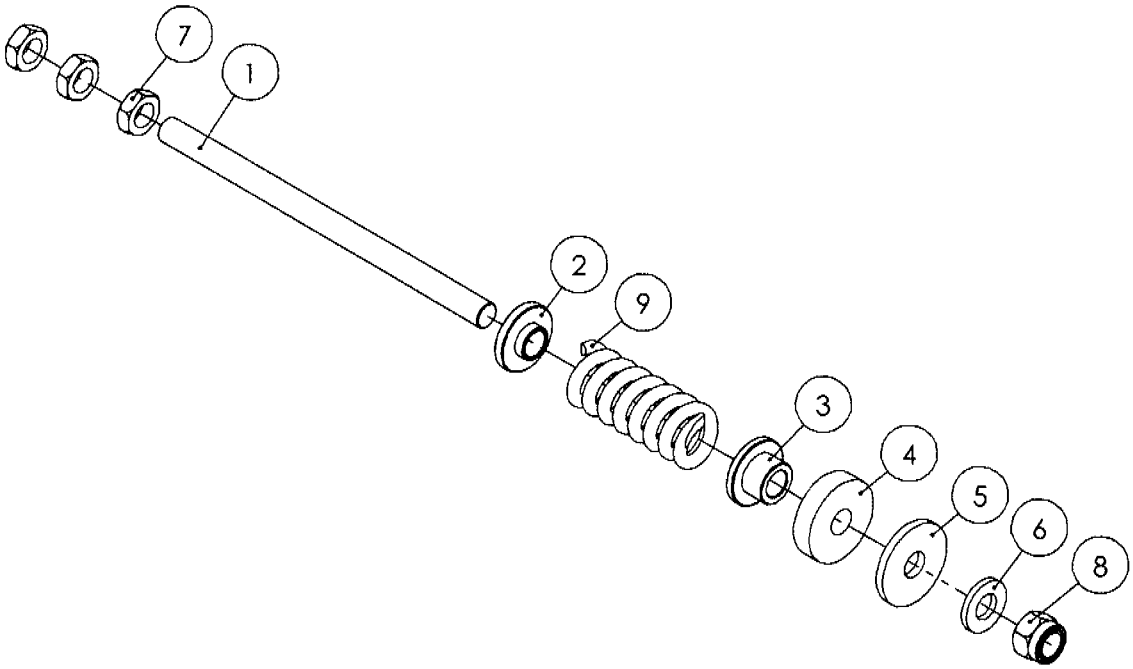
M. J. MAILLIS GROUP	10.7 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Piattaforma "HSD" Turntable "HSD" Plattform "HSD" Plate-forme "HSD" Plataforma "HSD"

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.5.05915.00	Base c/inserti
2	1	4.7.14289.00a	Riduttore premont.(per Motori Vedere Tabella)
3	7	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
4	4	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
5	1	3.4.05248.00a	Catena an. ch. 1/2"x5/16"- maglie=122 compr. giunto CZ
6	1	4.2.04254	Pattino strisciamento dx c/biadesivo
7	2	4.7.09930.00a	Braccio prem.
8	1	4.2.04255	Pattino strisciamento sx c/biadesivo
9	1	3.2.16805.00a	Piastra centrale
10	3	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
11	2	4.7.09935.00a	Tirante molla prem.
12	2	3.3.18214.00a	Piatto supporto molla
13	4	3.8.00403.93	Vite TSV M5 x 16
14	4	3.4.03165.93	Vite TBEI UNI ISO 7380 M6x25
15	6	3.4.03390	Anello di compensazione "LMKAS 26"/25.8-19.3x0.3
16	6	3.2.06989.93a	Rondella alberino protez.
17	2	3.4.05140.93a	Vite trilobata M6x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
18	2	SCC0000101	Fotocellula a Sbarramento Polarizzato M18
19	1	SCC0000100	Fotocellula a Tasteggio M18 PNP (NC) Imp.Luce
20	1	3.2.08900.00a	Supporto fotocellula sic.
21	4	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
22	2	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
23	1	4.2.04303	Supp. c/catarinfrangente
24	2	3.4.01980.93	Vite TCB.croce UNI7687- M5x12
25	1	3.2.16808.00a	Pannello di ispezione
26	1	3.4.01776	Cuscinetto 6211-2Z
27	1	4.7.11352.00A	Piattaforma rotante
28	4	3.4.01919.92	Grano esag. incas. punta piana UNI 5923-10x40
29	4	3.4.01906.92	Grano esag. incas. punta piana UNI 5923-10x10
30	4	3.4.01904.93	Golfare UNI-ISO 3266-M10
31	1	3.2.08917.00a	Rampa
32	2	3.4.00219.93	Rosetta UNI 6592- 10.5x21
33	2	3.4.00650.93	Vite TE int. fil. ISO4018-10x16
34	1	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
35	1	3.4.00062.93	Vite TE parz.fil. ISO4016 M12x180
36	1	SCC000047	Y PVC spina M12 - term. liberi L=1m
37	1	SCC0000236	Cavo Pre-cablato
38	1	SCC0000024	Inserto x contatti M. 5P+T a crimp. CQ
39	1	S3801454ZZZ	Custodia da pannello passante 104225
40	42	3.4.02778.000	Distanziale laterale ruote
41	42	SBC0000633	Ruota Ø60x24 con cuscinetto
42	21	3.3.14524.92C	Perno ruote
43	21	3.7.00336.93A	Molla fermo ruote
44	21	3.4.02779.000	Distanziale centrale ruote

REF-1



REF-2

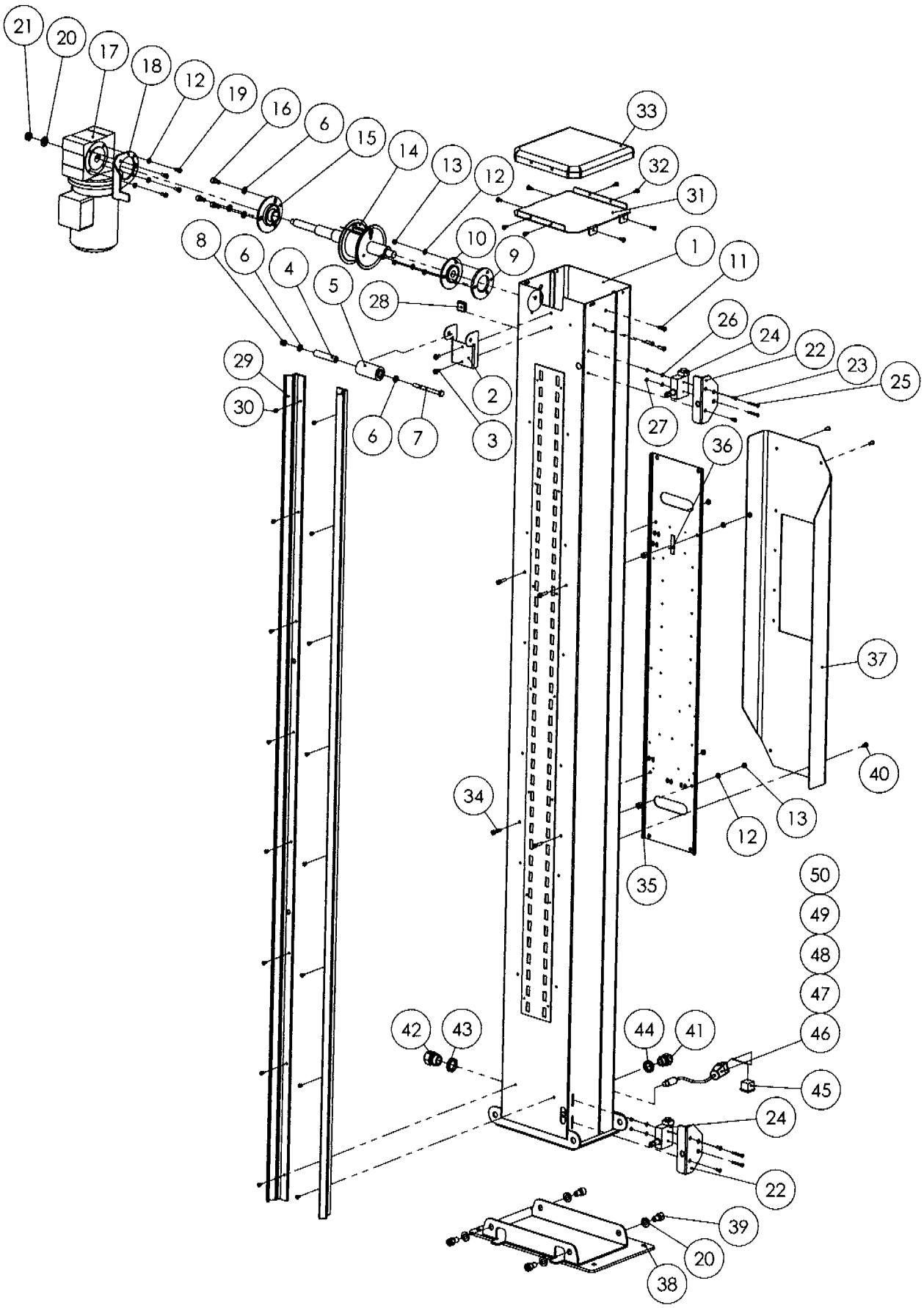


REF- 1

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.06397.00a	Piastra braccio inferiore compl.
2	1	S340101693	Testa a snodo M12x1.25 Zincata
3	2	4.3.04850	Flangia braccio c/cuscinetto
4	6	3.4.00370.93	Vite TSPEI UNI5933 M5x10
5	1	3.3.18242.00a	Perno rinvio trasmissione
6	2	3.4.00068.92	Anello arresto UNI7435-20
7	1	4.3.04849	Pignone doppio c/cuscinetto
8	1	4.7.09931.00a	Ruota di frizione ass.
9	1	3.2.06056.93a	Rondella Ø20
10	2	3.4.01240	Bronzina sint./10x14x18x12x2 F104
11	1	4.7.09932.00a	Tenditore prem.
12	1	3.3.08027.92	Rondella speciale
13	1	3.4.00577.93	Vite TCEI UNI5931 M6x16
14	1	3.4.00003.93	Dado esag. norm. UNI 5588 M8
15	1	3.4.00774.93	Vite TCEI UNI5931 M8-60
16	1	3.3.18227.00a	Distanziale snodo
17	1	3.2.07421.00a	Piastra braccio superiore
18	2	3.3.18238.93a	Rondella Ø8 sp.4mm
19	2	3.4.00124.93	Vite TSPEI UNI5933 M8x20
20	1	3.4.03043	Cinghia Trapezoidale di Trasmissione

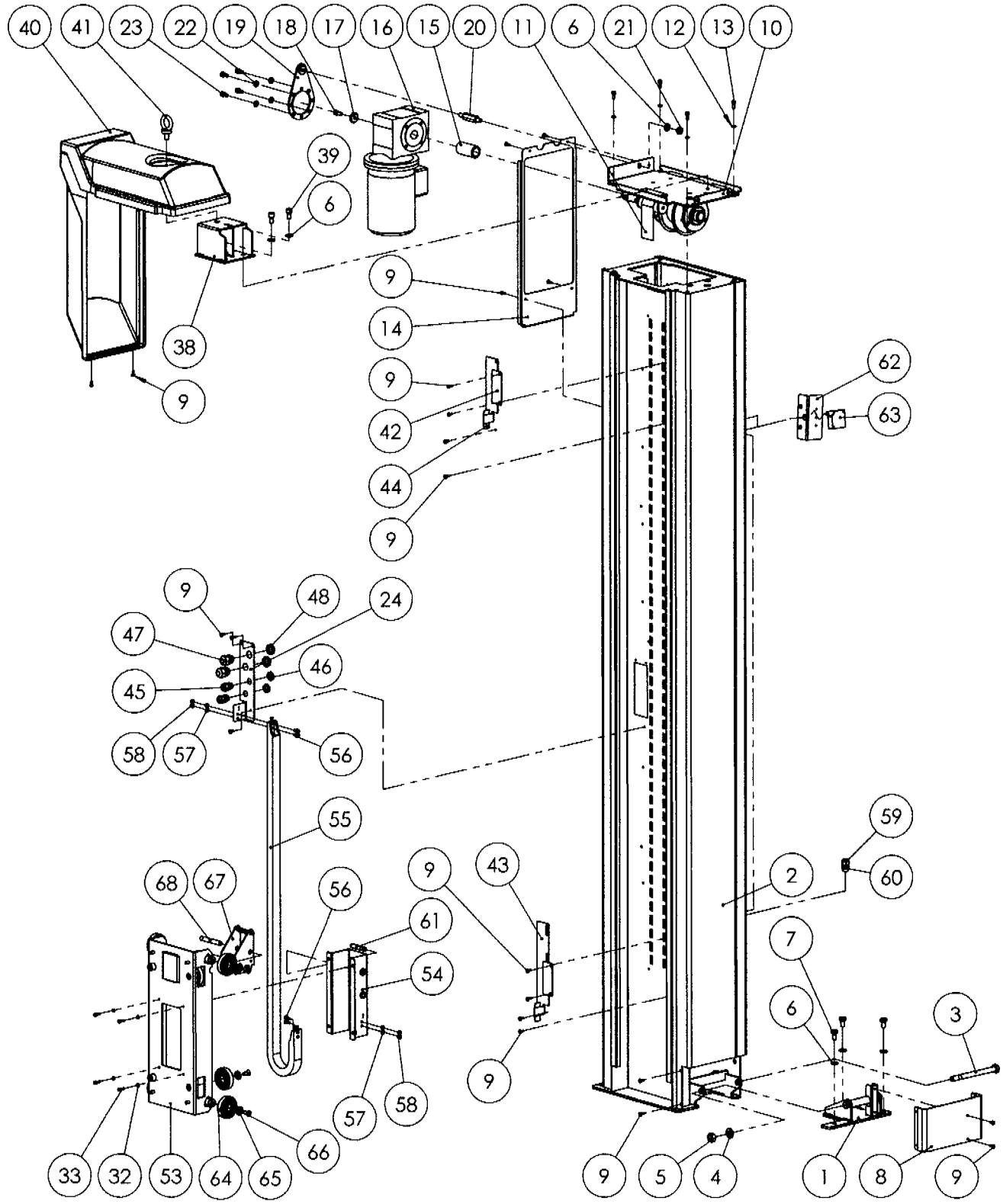
REF-2

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	3.3.18247.92a	Tirante molla
2	1	3.3.18249.00a	Bussola anteriore portamolla
3	1	3.3.18250.00a	Bussola posteriore portamolla
4	1	3.1.01738.00a	Rondella ammortizzo
5	1	3.2.07508.93a	Rondella Ø40/12.5 sp. 4mm
6	1	3.1.01821.00a	Rondella Ø12.5 paracolpi
7	3	3.4.00891.93	Dado esag. UNI5589 M12
8	1	3.4.00735.93	Dado esagonale autofrenante UNI 7473 M12
9	1	3.4.03039	Molla x stampi rossa /16/32x76 "R32-076" ISO 10243


21
20
17
18
12
19
16
6
15
14
13
12
33
32
31
8
6
4
5
10
9
1
11
28
26
24
22
23
25
29
30
6
7
2
3
27
36
37
40
34
13
12
35
50
49
48
47
42
43
44
41
46
45
24
22
39
20
38

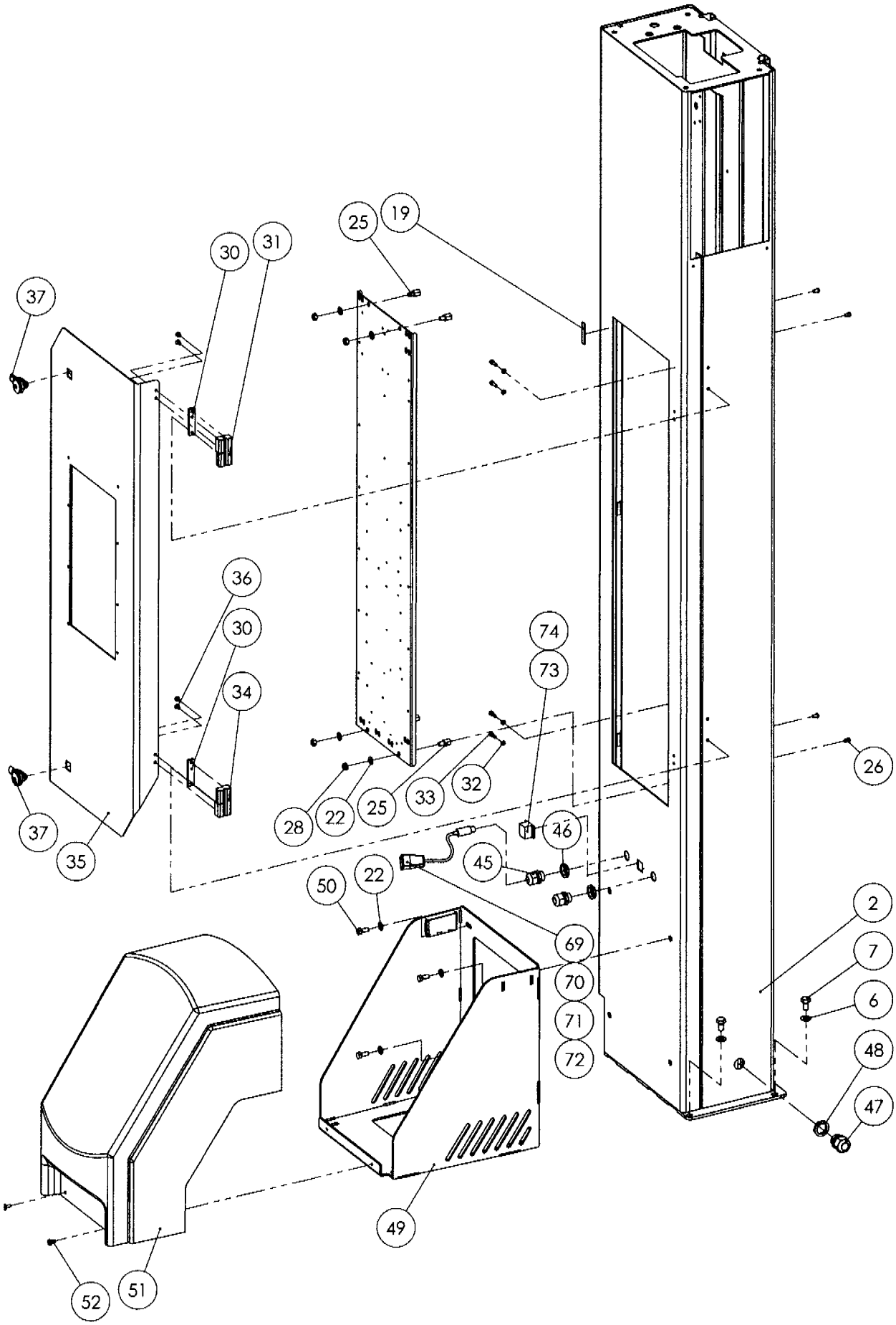
M. J. MAILLIS GROUP	10.8 Rev. 0 Settembre 2	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Piéces de rechange Repuestos	Colonna classe 1 Column class 1 Saule Klasse 1 Colonne classe 1 Columna clase 1

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.5.05898.00	Colonna c/ins. WS1
2	1	SBC0000500	Supporto rullino rinvio
3	2	3.4.05140.93a	Vite trilobata M6x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
4	1	SBC0000499	Alberino rullino rinvio
5	1	SBC0000502	Rullino rinvio
6	5	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
7	1	3.4.00426.93	Vite TE ISO 4016 M8x90
8	1	3.4.00426.93	Vite TE ISO 4016 M8x90
9	1	3.2.16352.93a	Distanziale per supporto UBPF203
10	1	3.4.03414	Supporto flangiato UBPF203/NSK
11	3	3.4.03165.93	Vite TBEI UNI ISO 7380 M6x20
12	11	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
13	7	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
14	1	4.7.14282.00a	Puleggia c/albero prem. WS1
15	1	3.4.03210	Supporto flangiato UBPF205/NSK
16	3	3.4.00584.93	VIte TCEI UNI5931 M8x16
17	1	3.8.05202.00a	Riduttore Motovario Prem.(per Motori vedere tabella)
18	1	3.2.16450.00a	Braccio di reazione per Motovario NMRV040
19	4	3.4.00051.93	Vite TCEI UNI5931 M6x12
20	5	3.4.00062.93	Rosetta UNI 6592- 13x24
21	1	3.4.02233	Dado speciale autobloccante M12x1
22	2	4.5.05280.47	Squadretta micro c/ins. WS100
23	4	3.4.02175.93	Vite TBEI UNI ISO 7380 M5x12
24	2	3.8.02063	Finecorsa Omron D4MC-5020
25	4	3.4.00904.93	Vite TSEI UNI 5933 M4x35
26	4	3.4.00043.93	Rosetta UNI 6592- 4.3x9
27	4	3.4.00001.93	Dado esagonale UNI5588 M4
28	1	3.8.01649	Tubo ritorno Ø Est.19 Ø Int.14
29	2	3.3.26350.00a	Guida carrello WS1
30	16	3.4.05113.00A	Rivetto "AVIBULB in acciaio Cod. BN01-0618 Textron"
31	1	3.2.16351.00a	Piastra di testa
32	8	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
33	1	3.1.02271	Cappello colonna
34	4	3.4.00015.93	Vite TCEI UNI 5931 M6x25
35	4	3.3.22086.93a	Colonnina quadro
36	1	3.4.03172	Gomma adesiva espansa tipo R-60 mm 10x sp. 3
37	1	3.2.16346.00a	Sportello quadro
38	1	4.4.08570.00a	Piastra colonna WS1
39	4	3.4.01984.93	Vite TCEI UNI5931 M12x20
40	4	3.8.05826.00a	Vite TBEI UNI ISO 7380 M6x12
41	1	3.8.05826.00A	Pressacavo Skintop ST-M M20 cod. 5311 1020
42	1	s380594400a	Pressacavo Skintop ST-M M25 x1.5
43	1	s380594900a	Ghiera Skintop GMP-GL-M M25
44	1	3.8.05948.00A	Ghiera Skintop GMP-GL-M M20 cod. 5311 9020
45	1	SCC0000020	Frutto presa per contatti femm 5 poli Guaina flessibile
46	1	S3802207	diametro 16
47	2	S380590200A	Raccordo M20 per guaina dia16
48	1	S380594800A	Dado M20
49	1	S380625100A	Custodia volante verticale tipo "A" , M20
50	1	SCC0000020	Frutto presa per contatti femm 5 poli


40
41
23
22
19
18
17
16
15
20
11
6
21
12
13
10
39
6
9
14
38
9
9
42
44
9
62
63
9
48
24
47
46
45
58
57
56
55
59
60
2
68
67
56
9
43
61
54
7
6
3
9
57
58
66
33
32
53
64
65
9
5
4
1
8
9

Ricambi
Spare Parts
Ersatzteile
Piéces de rechange
Repuestos

Colonna classe 2
Column class 2
Saule Klasse 2
Colonne classe 2
Columna clase 2

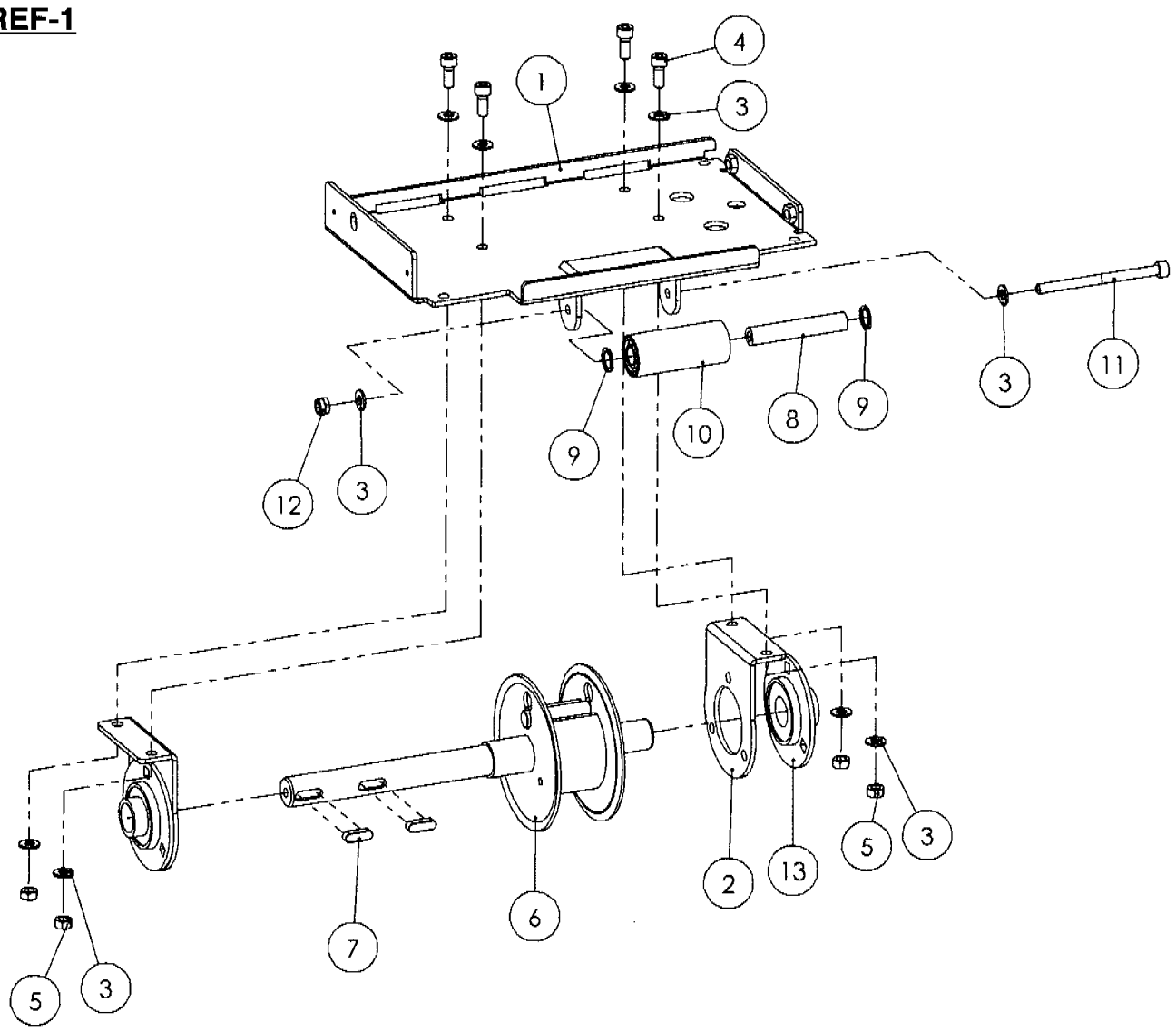


M. J. MAILLIS GROUP	10.9	Ricambi	Colonna classe 2
	Rev. 0	Spare Parts	Column class 2
	Settembre	Ersatzteile	Saule Klasse 2
	3	Piéces de rechange	Colonne classe 2
		Repuestos	Columna clase 2

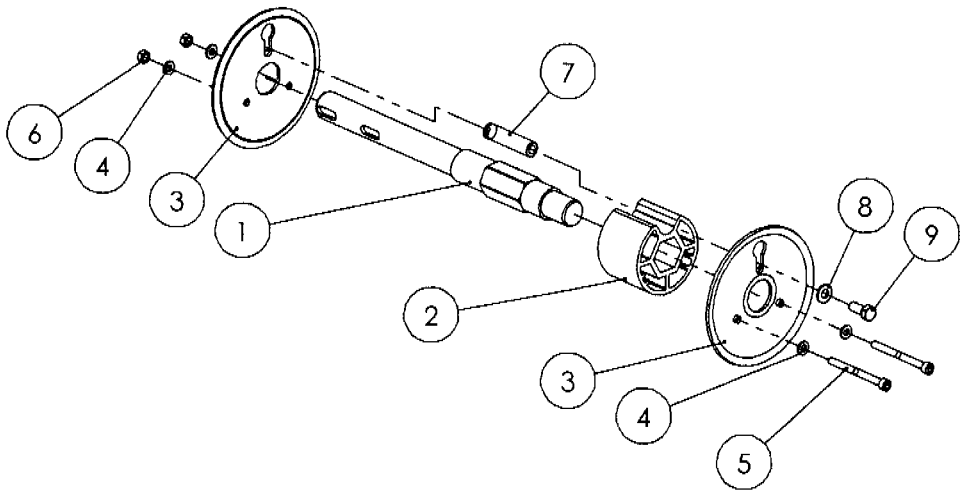
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.08569.00a	Cerniera colonna WS2
2	1	S450590247A	Gruppo colonna c/ins. H=2100
2	1	S450590647A	Gruppo colonna c/ins. H=2600
2	1	S450590747A	Gruppo colonna c/ins. H=3000
3	1	3.4.03555.93	Vite TE parz. fil. ISO4016 M14x140
4	1	3.4.00493.93	Rosetta UNI 6592- 15x28
5	1	3.4.00514.93	Dado esag. UNI5588 M14
6	8	3.4.00219.93	Rosetta UNI 6592- 10.5x21
7	5	3.4.00321.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M10x20
8	1	3.2.16362.00a	Carter colonna
9	21	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
10	1	4.7.14280.00a	Gruppo sollevamento premont.
11	1	3.1.01512.00a	Cinghia sollevamento
12	4	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
13	4	3.4.00577.93	Vite TCEI UNI5931 M6x16
14	1	3.2.16440.00a	Telaio per copertura colonna
15	1	3.3.19073.93a	Distanziale riduttore
16	1	3.8.04713	Riduttore Motovario NMRV050 i100 PAM 71 B5
16	1	3.8.03571	Riduttore Motovario NMRV050 PAM 71 B5 RAPP: 1:80
17	1	3.3.20238.93a	Rondella Ø8
18	1	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI5931 M8x20
19	1	3.8.04537	Braccio reazione per Motovario NMRV050
20	1	3.3.29452.93a	Colonnina braccio ridutt. Motovario
21	1	3.4.00004.93	Dado esag. UNI5588 M10
22	12	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
23	4	3.4.00584.93	VIte TCEI UNI5931 M8x16
24	1	3.2.16697.00a	Squadretta attacco catena
25	4	3.3.29454.93a	Colonnina pannello componenti
26	4	3.4.01749.93	Vite TBEI UNI-ISO7380 M6x12
28	4	3.4.02163.93	Dado esag. norm. UNI 5588 M8
29	1	3.4.03172	Gomma adesiva espansa tipo R-60 mm 10x sp. 3
30	2	3.3.29453.00a	Distanziale per cerniera
31	1	3.4.03113	Cerniera disassata Southco 96-50-520-50
32	8	3.4.00061.93	Rosetta UNI 6592- 5.3x10
33	8	3.4.00112.93	Vite TCEI UNI M5x16
34	1	3.4.03112	Cerniera disassata Southco 96-50-510-50
35	1	3.2.16441.00a	Sportello quadro
36	4	3.4.00370.93	Vite TSPEI UNI5933 M5x10
37	2	3.4.05268.00a	Serratura Southco E5-1-015-041
38	1	4.4.09326.00a	Staffa sollev. colonna SIAT - sald.
39	2	3.4.00206.93	Vite TCEI UNI5931 M10x20
40	1	3.1.02400.40A	Carter colonna siat
41	1	3.4.05281.00	Golfare tipo 2 UNI-ISO 3266 - M12
42	2	3.2.16698.00a	Piastra chiusura micro
43	1	3.2.16694.00a	Camma inferiore
44	1	3.2.16695.00a	Camma superiore
45	4	3.8.05826.00A	Pressacavo Skintop ST-M M20 cod. 5311 1020
46	4	3.8.05948.00A	Ghiera Skintop GMP-GL-M M20 cod. 5311 9020
47	1	s380594400a	Pressacavo Skintop ST-M M25 x1.5
48	1	s380594900a	Ghiera Skintop GMP-GL-M M25

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
49	1	4.4.08572.00a	Staffa colonna WS2
50	4	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20
51	1	3.1.02430.40A	Carter motoriduttore Sait completo di fissaggi
52	2	3.4.05140.93a	Vite trilobata M6x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
53	1	4.7.10316.00a	Carrello premont. WS2
54	1	4.5.05913.00	Scatola connessioni c/ins
55	1	3.4.05246.00a	Catena porta cavi 0250, 20-45-1150-MA-FI (Kabelschlepp)
56	4	3.4.00051.93	Vite TCEI UNI5931 M6x12
57	4	3.4.00024.92	Rosetta Elastica UNI1751 M6
58	4	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
59	2	3.8.05943.00A	Pressacavo Skintop ST-M M16 cod. 5311 1010
60	2	3.8.05947.00A	Ghiera Skintop GMP-GL-M M16 cod. 5311 9010
61	1	S380809100A	Proximity
62	2	S450525647Z	Staffa supporto Finecorsa
63	2	3.8.02063	Fine Corsa
64	8	4.6.04221	Rotella con cuscinetto
65	8	3.3.15703.93A	Rondella
66	8	3.4.00053.93	Vite TSVEI M8x25
67	1	4.7.08447.00A	Freno Premont.
68	1	3.3.15724.98A	Perno Rotaz. Freno
69	2	S380582600A	Pressacavo Skintop M20x1,5
70	1	S380594800A	Dado per pressacavo SkintopM20x1,5
71	1	S380625100A	Custodia volante in vert. Tipo A M20
72	1	SCC0000020	Frutto presa per contatti femm 5 poli Custodia volante
73	1	S3801454	verticale tipo "A" , M20
74	1	SCC0000020	Frutto presa per contatti femm 5 poli

REF-1



REF-2

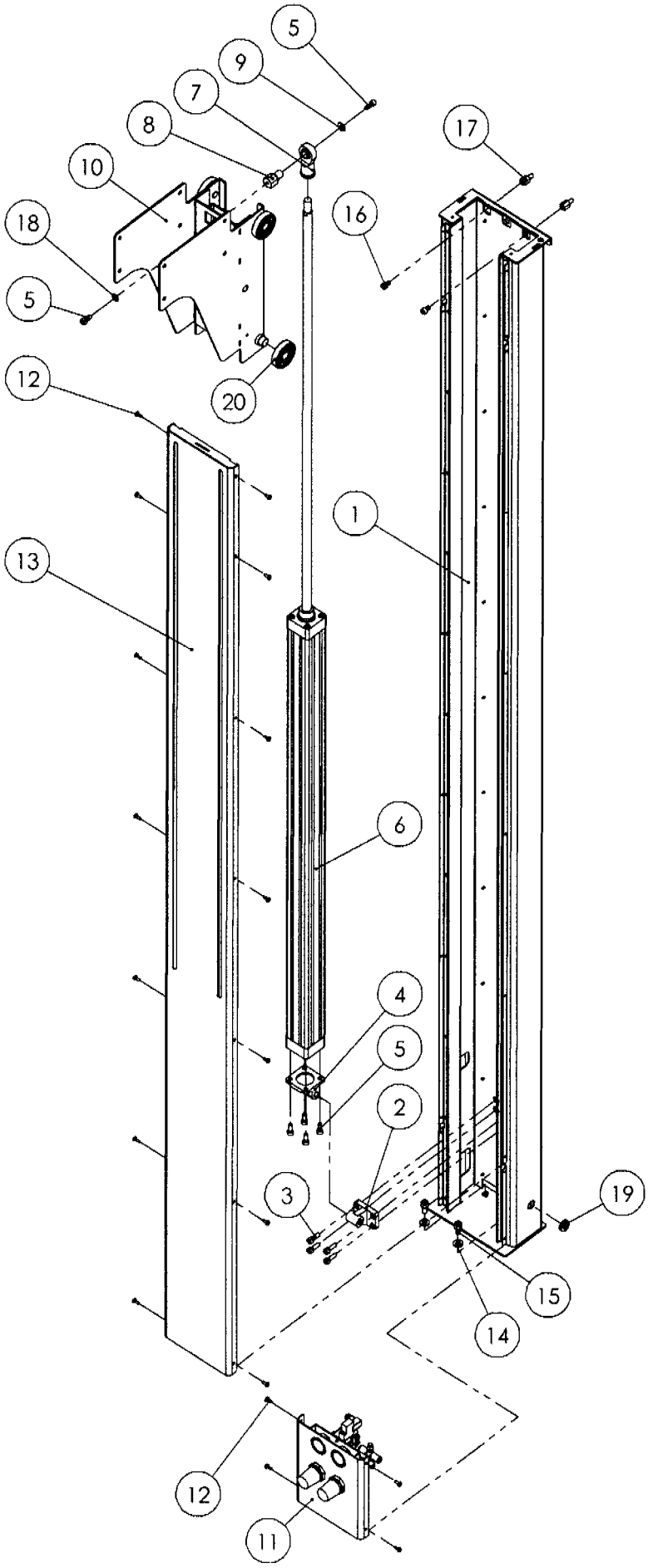


REF- 1

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.08566.00a	Piastra di testa compl.
2	2	4.7.10314.00a	Supporto cuscinetto premontato WS2
3	10	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
4	4	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI5931 M8x20
5	4	3.4.00003.93	Dado esag. norm. UNI 5588 M8
6	1	4.7.14286.00a	Puleggia c/albero premont.
7	2	3.4.01051	Linguetta UNI 6604-A 8x7x25
8	1	3.3.19080.92a	Alberino rullino rinvio
9	2	3.2.07817.93a	Rondella Ø15 Ø20 sp. 1.5
10	1	4.3.04887	Rullino rinvio completo
11	1	3.4.03140.93	Vite TCEI UNI5931 M8x110
12	1	3.4.00283.93	Dado esag. autofrenante UNI7474 M8
13	2	3.4.03210	Supporto NSH UBPF-205

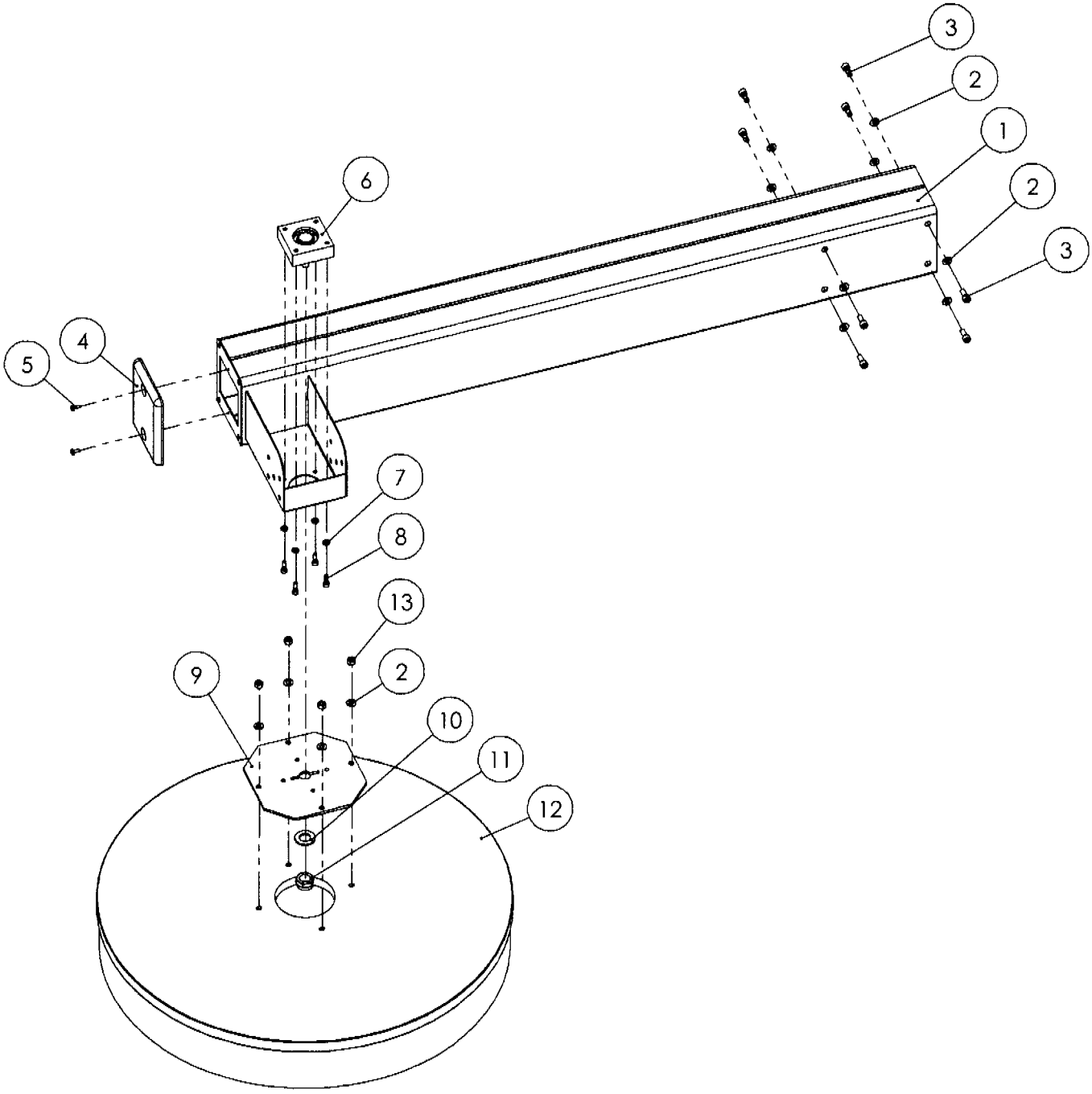
REF-2

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	3.3.29451.92a	Albero riduttore
2	1	3.3.19076.00a	Mozzo puleggia
3	2	3.2.16647.93a	Flangia puleggia
4	4	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
5	2	3.4.00019.93	Vite TCEI UNI5931 M6x70
6	2	3.4.00002.93	Dado esag. UNI5588 M6
7	1	3.3.29500.93a	Bussola cinghia
8	1	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
9	1	3.4.00280.93	Vite TE int. fil. ISO4018 M8x20


5
9
7
8
10
18
5
12
20
17
16
1
13
6
4
5
2
3
19
15
14
12
11

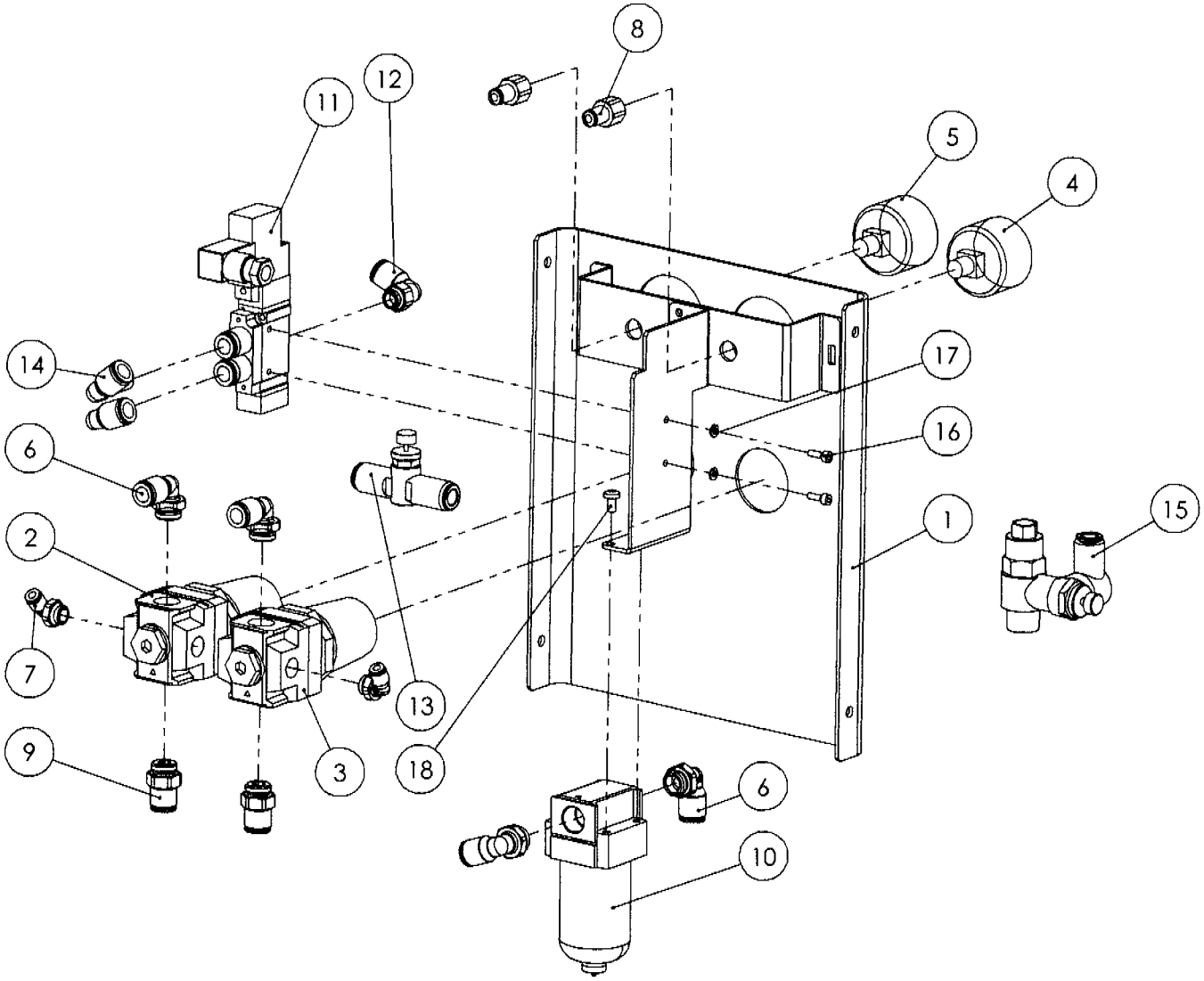
M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi	Pressatore
	Rev. 0	Spare Parts	Presser
		Ersatzteile	Drucker
	Settembre	Piéces de rechange	Presseur
	2	Repuestos	Prensor

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	S450591047Z	Telaio pressatore C/INS. WS2 H=2100
1	1	S450591147Z	Telaio pressatore C/INS. WS2 H=2600
1	1	S450591247Z	Telaio pressatore C/INS. WS2 H=3000
2	1	3.8.08158.00a	Controcerniera SMC E5050
3	4	3.4.00486.93	VIte TCEI UNI5931 M8x25
4	1	3.8.05591	Cerniera femmina SMC D5050
5	6	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI5931 M8x20
6	1	S380815900A	CIL. ISO/VDMA SMC CP95SB50-900 2029545
6	1	S380816000A	CIL.ISO/VDMA SMC CP95SB50-1200
6	1	S380816100A	CIL.ISO/VDMA SMC CP95SB50-1400
7	1	3.4.01145.93	Snodo sferico SMC KJ16DM16 x 1.5
8	1	3.3.29501.00a	Perno attacco snodo
9	1	3.4.00655.93	Rosetta tripla UNI1739 M8
10	1	4.2.04376.00a	Carrello pressatore con rotelle incollate
11	1	4.7.14290.00A	Pannello pneumatica
12	18	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
13	1	S440932447A	Pannello di protezione WS2 vers. 2100
13	1	S440936047A	Pannello di protezione vern. vers. 2600
13	1	S440936100A	Pannello di protezione sald. vers.3000
14	2	3.4.00219.93	Rosetta UNI 6592- 10.5x21
15	2	3.4.00206.93	Vite TCEI UNI5931 M10x20
16	2	3.4.02032	Vite TCEI UNI5931 M8x12
17	2	3.3.29499.93a	Colonnina supporto pressore
18	1	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
19	1	3.8.01215	Passacavo ELEKTROZUBEHOR cod. DG 13.5
20	4	S4604221ZZZ	Rotella carrello c/cuscinetto Ws3


3
2
1
2
3
6
4
5
7
8
13
2
9
10
11
12

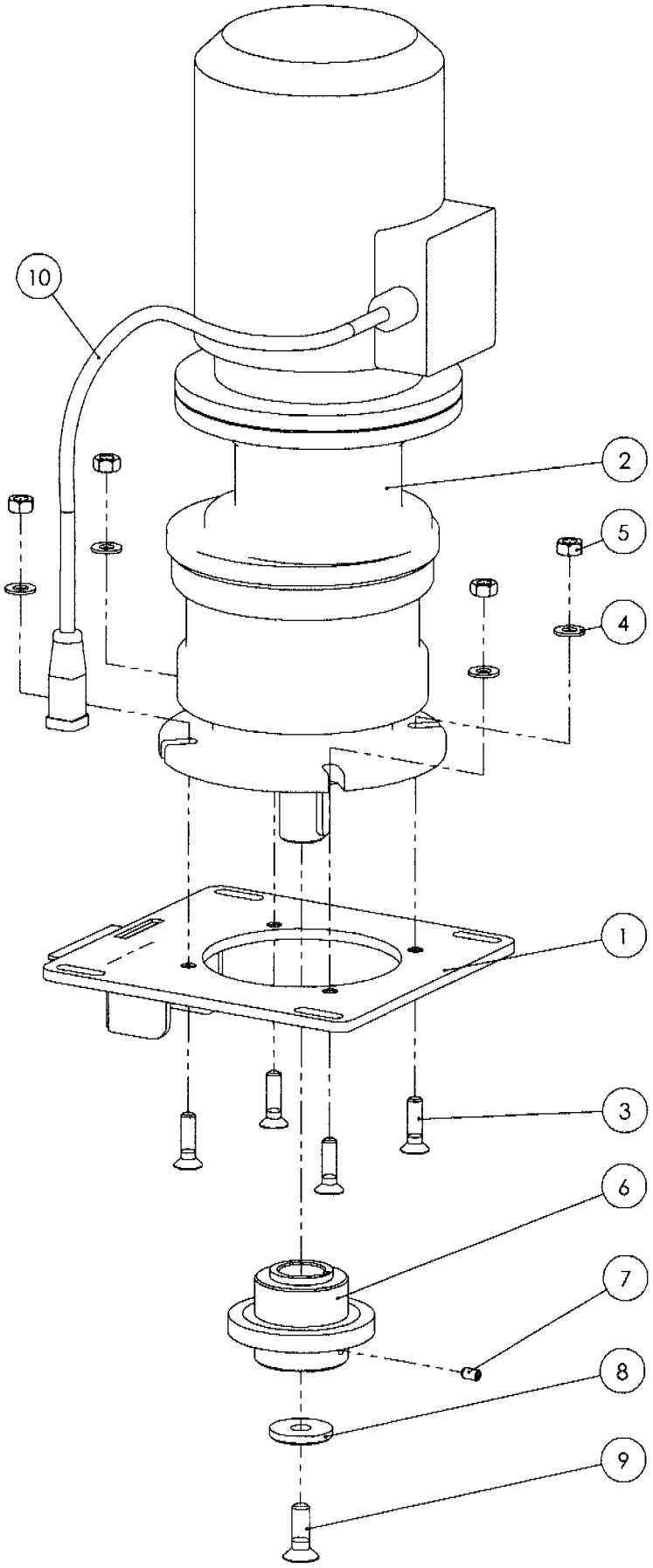
M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi	Pressatore
	Rev. 0	Spare Parts	Presser
		Ersatzteile	Drucker
	Settembre	Piéces de rechange	Presseur
	4	Repuestos	Prensor

Articolo_n	Quantità	Num._parte	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
2	12	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
3	8	3.4.00122.93	Vite TCEI UNI5931 M8x20
4	1	3.1.02272.00a	Coperchio braccio
5	2	3.4.05139.93a	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR TEXTRON TAPTITE II
6	1	4.7.08049.00a	Flangia premontata AW 13
7	4	3.4.00175.93	Rosetta UNI 6592- 6.4x12.5
8	4	3.4.00160.93	Vite TCEI UNI5931 M6x20
9	1	3.2.05728.40A	Piastra disco vern.
10	1	3.4.01419.93	Rosetta UNI6592-21x37
11	1	3.5.00515.93	Dado spec. autoblocc. M20x1 zinc.
12	1	4.2.04212	Disco incollato
13	4	3.4.02163.93	Dado esag. UNI5587 M8


8
12
11
5
4
14
17
16
6
1
15
2
7
13
9
3
18
6
10

M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi	Pressatore
	Rev. 0	Spare Parts	Presser
	Settembre	Ersatzteile	Drucker
		Piéces de rechange	Presseur
	6	Repuestos	Prensor

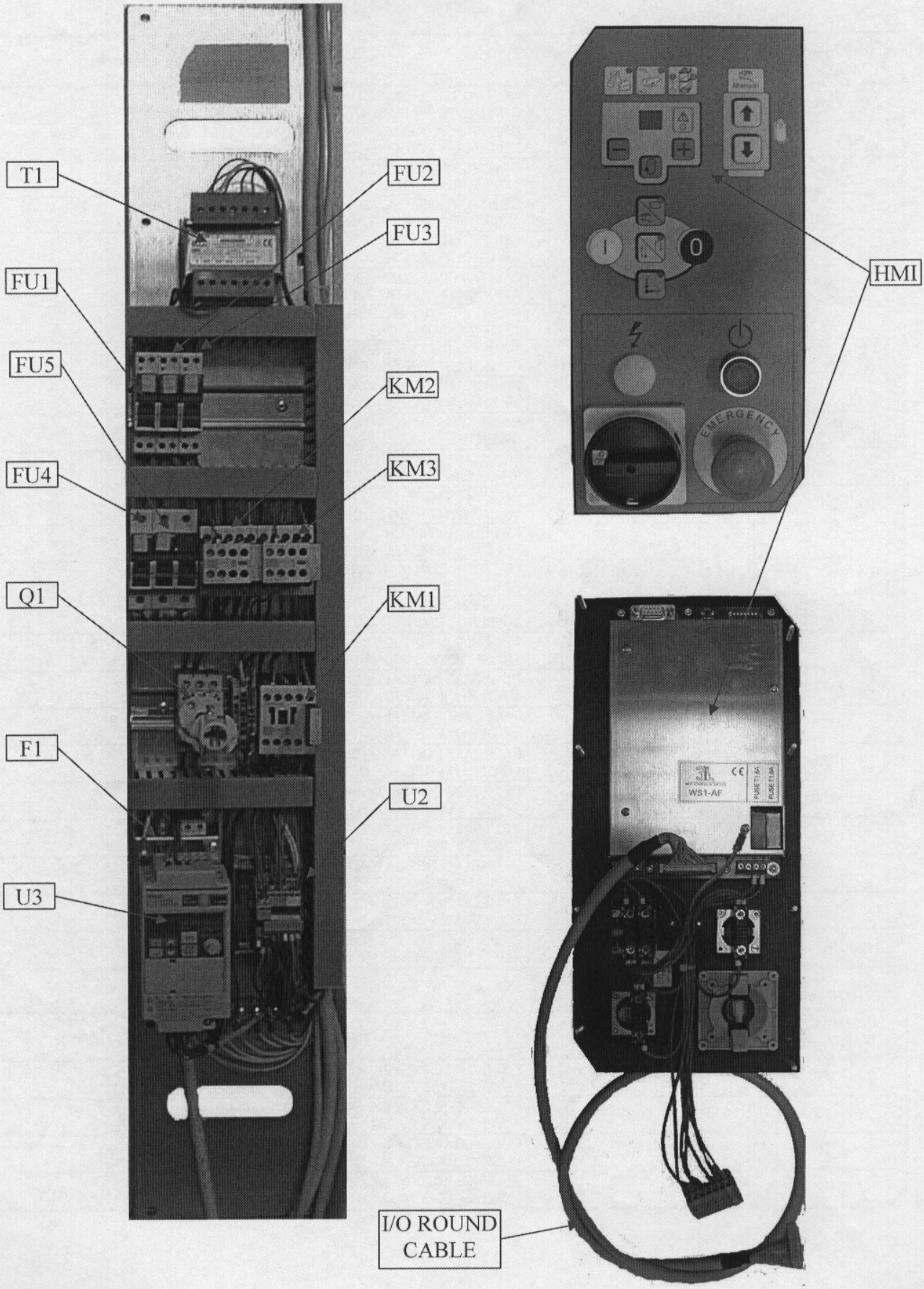
Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.09325.00a	Pannello pneumatica - sald.
2	1	3.8.03389	Regolatore SMC EAR-2000-F02 0-10 bar
3	1	3.8.08163.00a	Regolatore SMC EAR-2060-F02-I001 0-4 bar
4	1	S380258ZZZ	Manometro SMC 0-4 bar 1/8" Ø40
5	1	S38027100A	Manometro SMC 0-10 bar 1/8" Ø40
6	4	3.8.02289	Raccordo LEGRIS 3199 08 13
7	2	3.8.00622	Raccordo LEGRIS 3199 04 10
8	2	3.8.01654	Raccordo LEGRIS 3114 04 10
9	2	3.8.01393	Raccordo LEGRIS 3101 08 13
10	1	3.8.08165.00a	Filtro SMC EAF2000-F02-D
11	1	3.8.03927	El. Valvola SMC SYS5120-5Y0-C8F-Q
12	1	3.8.02288	Raccordo LEGRIS 3199 08 10
13	1	3.8.03944	Regolatore di flusso SMC AS2051F-08
14	2	3.8.04639	Raccordo LEGRIS 3182 08 00
15	1	3.8.08162.00a	Reg. flusso pilotato - SMC ASP530F-03-08S
16	2	3.4.00291	Vite TCEI UNI5931 M3x10
17	2	3.4.02578	Rosetta Elastica UNI1751 M4
18	2	S340123993Z	Vite TCBCR UNI7687 M4X8


10
2
5
4
1
3
6
7
8
9

M. J. MAILLIS GROUP	10.11	Ricambi	Motore per piattaforma
	Rev. 0	Spare Parts	Turntable engine
	Settembre	Ersatzteile	Plattformmotor
		Piéces de rechange	Moteur pour plate form
	2	Repuestos	Motor para plataformas

Articolo_n	Quantità	Num._parte	Descrizione
1	1	4.4.08573.00a	Flangia supp. motorid.
2	1	3.8.04177	Riduttore Premontato (per i motori vedere tabella)
3	4	3.4.00279.93	Vite TSPEI UNI 5933 M8x30
4	4	3.4.00123.93	Rosetta UNI 6592- 8.4x17
5	4	3.4.00003.93	Dado esag. norm. UNI 5588 M8
6	1	3.3.29456.00a	Pignone Z12 - 3/4"
7	1	3.4.00036	Vite STEI estr. coppa UNI 5929 M6X10
8	1	3.3.16818.93a	Rondella Ø10
9	1	3.4.00782.93	Vite TSPEI UNI 5933 M10x30
10	1	SBB0000095	Cavo precablato

	NO INVERTER	INVERTER	NO INVERTER	INVERTER	NO INVERTER	INVERTER
115V 60Hz 1PH	SCC0000027	S3803569ZZZ	SCC0000044	NA	SCC0000091	S3803569ZZZ
230/240V 60Hz 1PH	SCC0000028	S3803569ZZZ	SCC0000045	NA	SCC0000098	S3803569ZZZ
220V 60Hz 1PH	SCC0000029	S3803569ZZZ	SCC0000094	NA	SCC0000046	S3803569ZZZ
230/240V 50Hz 3PH	SCC0000026	S3803569ZZZ	SCC0000096	NA	S380621000A	S3803569ZZZ
200V 50/60Hz 3PH	SCC0000030	S3803569ZZZ	SCC0000095	NA	S380621100A	S3803569ZZZ
220V 60Hz 3PH	SCC0000030	S3803569ZZZ	SCC0000095	NA	S380621100A	S3803569ZZZ
380/415V 50Hz 3PH+N	SCC0000026	S3803569ZZZ	SCC0000096	NA	S380621000A	S3803569ZZZ
440V 60Hz 3PH+N	SCC0000026	S3803569ZZZ	SCC0000096	NA	S380621000A	S3803569ZZZ
440V 50Hz 3PH+N	SCC0000031	S3804421ZZZ	SCC0000097	NA	S380621200A	S380621200A
380V 50Hz 3PH	SCC0000026	S3803569ZZZ	SCC0000096	NA	S380621000A	S3803569ZZZ


T1
FU1
FU5
FU4
Q1
F1
U3
FU2
FU3
KM2
KM3
KM1
U2
HMI
EMERGENCY
WS1-AF
I/O ROUND CABLE

COMPONENTI/COMPONENTS:

Riferimento/ Reference	q.tà/ q.ty	Codice/ Part number	Descrizione articolo/ Part description
KM1	1	L00700018	CONTATTORE 3 KW 24VAC NO CONTACTOR 3 KW 24VAC NO
	1	L00700112	GRUPPO RC PER BOBINA 24-48Vac CONTATTORE S00 RC GROUP FOR S00 CONTACTORS 24-48Vac
KM2	1	L00700028	CONTATTORE QUADRIPOLARE 4 NO 24VAC 4-POLE NO CONTACTOR 24VAC
	1	L00700013	CONTATTO NO+NC PER CONTATTORE S00 1NC+1NO AUX. CONTACTS FOR S00 CONTACTORS
	1	L00700112	GRUPPO RC PER BOBINA 24-48Vac CONTATTORE S00 RC GROUP FOR S00 CONTACTORS 24-48Vac
KM3	1	L00700028	CONTATTORE QUADRIPOLARE 4 NO 24VAC 4-POLE NO CONTACTOR 24VAC
	1	L00700013	CONTATTO NO+NC PER CONTATTORE S00 1NC+1NO AUX. CONTACTS FOR S00 CONTACTORS
	1	L00700112	GRUPPO RC PER BOBINA 24-48Vac CONTATTORE S00 RC GROUP FOR S00 CONTACTORS 24-48Vac
	1	L00700029	CONGIUNTORE MECCANICO S00 MECHANICAL LINKS FOR REVERSING CONTACTORS
U3	1	L00900005	INVERTER INVERTER
F1	1	L00900007	FILTRO PER INVERTER DA 0,1 A 0,55Kw 0,1-0.55Kw INVERTER FILTER
Q1	1	L00400078	INTERRUTTORE 16A 3 POLI MAIN SWITCH 16A 3 POLES
	1	L00400077	PROLUNGA ALBERO 110-235 mm 110-235 mm METAL SHAFT EXTENSION
	1	LCC0000022	FINITURA CON MANOVRA GRIGIO NERA 67x67 BASE/FRONT ACTUATORS BLACK/GRAY 67X67
	1	LCC0000034	PROTEZIONE TRIPOLARE PER MORSETTI INTERRUTTORE 3-POLE TERMINAL COVER FOR MAIN SWITCH
T1	1	L00500111	TRASF. 50VA 0-200-230-400-415-440V S1.0-24V 30VA S2.0-18V 20VA TRASF. 50VA 0-200-230-400-415-440V S1.0-24V 30VA S2.0-18V 20VA
FU1	1	L00600017	PF10,3X38 PORTAFUSIBILE UNIPOLARE + NEUTRO 1-POLE+N FUSE HOLDER PF10,3X38
FU2	1	L00600017	PF10,3X38 PORTAFUSIBILE UNIPOLARE + NEUTRO 1-POLE+N FUSE HOLDER PF10,3X38
FU3	1	L00600017	PF10,3X38 PORTAFUSIBILE UNIPOLARE + NEUTRO 1-POLE+N FUSE HOLDER PF10,3X38
FU4	1	L00600059	PF10,3X38 PORTAFUSIBILE UNIPOLARE 1-POLE FUSE HOLDER PF10,3X38
FU5	1	L00600008	PF10,3X38 PORTAFUSIBILE BIPOLARE 2-POLE FUSE HOLDER PF 10,3X38
HMI	1	SBB0000090	PANNELLO OPERATORE WS1-AFI WS1-AFI OPERATOR PANEL
U2	1	L01000156	SCHEDA DERIVAZIONE 3L-WSA-M26 3L-WSA-M26 CARD
I/O ROUND CABLE	1	LBB0000012	CAVO FLAT 26P L=1,10mt + 2CONN. FEMMINA 26P FLAT CABLE L=1,10mt + 2 CONN. FEMALE

FUSIBILI/FUSES:

Riferimento/ Reference	q.tà/ q.ty	Codice/ Part number	Descrizione articolo/ Part description
FU3	1	L00600065	FUSIBILE 10,3X38 2A aM FUSE 10,3X38 2A aM
FU4,FU5	3	L00600015	FUSIBILE 10,3X38 2 A gG FUSE 10,3X38 2 A gG
FU1	1	L00600065	FUSIBILE 10,3X38 2A aM FUSE 10,3X38 2A aM
FU2	1	L00600066	FUSIBILE 10,3X38 4A aM FUSE 10,3X38 4A aM