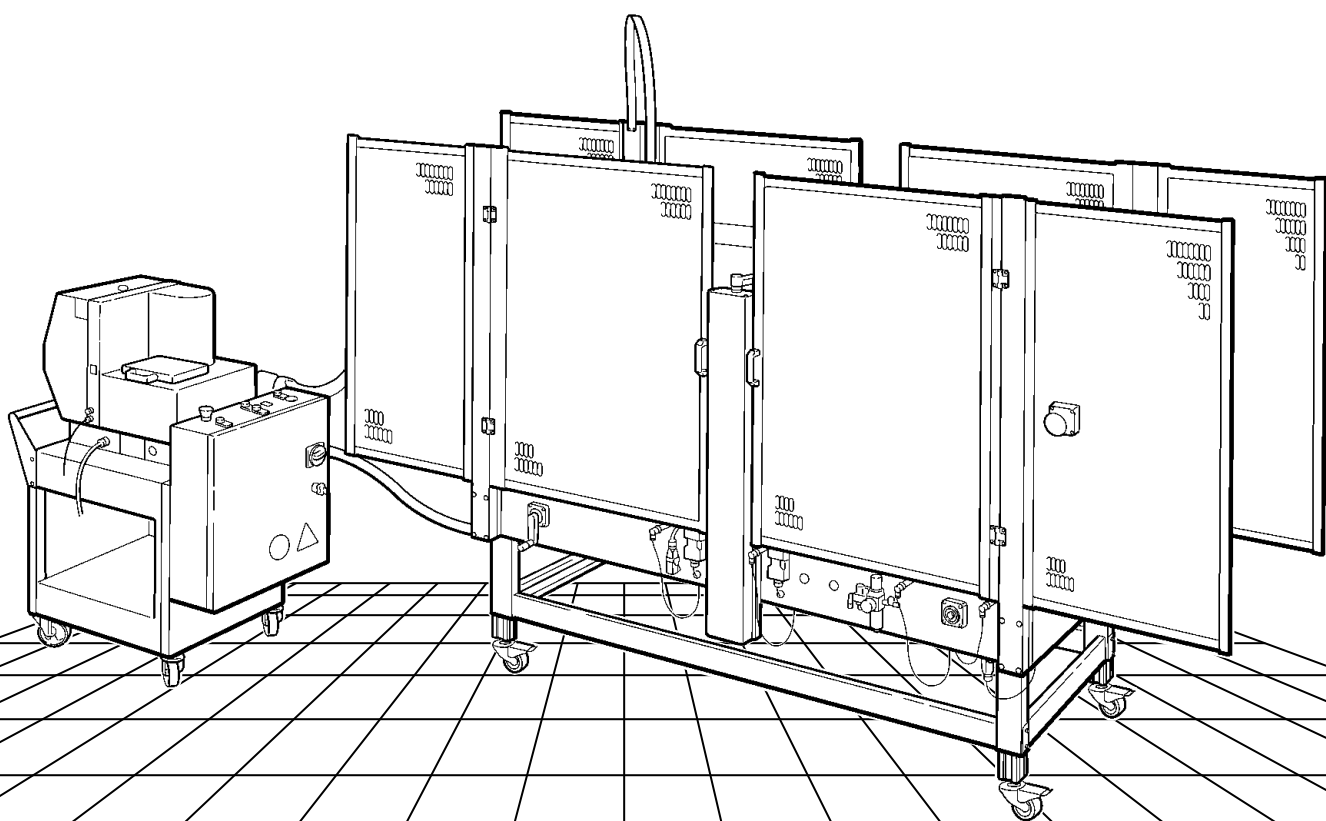




siat[®]



HOT MELT AUTOMATIC SEALER
SIGILLATRICE AUTOMATICA A HOT MELT

HM11-TB
Type B

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO



English edition
Edizione Italiana

Cod. pubbl.: 3.0.01418.98A

Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the machine model HM11-TB Type B.

This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Edition September 2000

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 2000.

The manufacturer reserves the right to modify the product at any time without notice.

Publication n. 3.0.01418.98A
Release **I**

Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio della sigillatrice HM11-TB Tipo B.

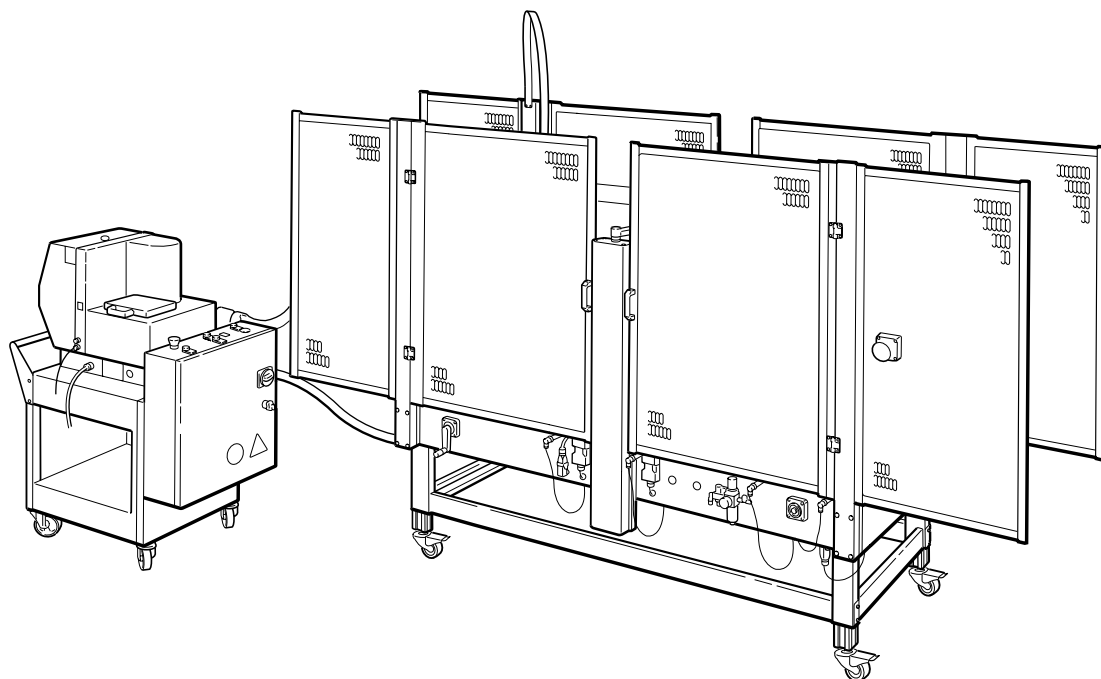
*Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727*

Edizione Settembre 2000

*Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 2000.*

il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

*Pubblicazione n° 3.0.01418.98A
Revisione **I***



HM11-TB

HOT MELT AUTOMATIC SEALER WITH SIDE DRIVE BELTS AND MANUAL DIMENSIONING

- Average production: from 20 to 30 boxes a minute
- Max. size of the box: **h.** 50cm x **w.** 50cm x **l.** 60cm
- N. 8 Hot Melt adhesive application devices
- Speed of drive belts: 22m/minute

SIGILLATRICE AUTOMATICA SUPERIORE A HOT MELT CON CINGHIE LATERALI E DIMENSIONAMENTO MANUALE

- *Produzione media 20÷30 scatole al minuto*
- *Dimensione massima della scatola **h.** 50 cm x **w.** 50 cm x **l.** 60 cm*
- *N° 8 applicatori di adesivo Hot Melt*
- *Velocità cinghie di trascinamento 22 m/minuto*

INDEX**INDICE**

	Section		Sezione
Manufacturing specifications	1.1	<i>Norme costruttive</i>	1.1
Manual, how to use the	1.2	<i>Manuale, come utilizzarlo</i>	1.2
Serial Number	2.1	<i>Numero di matricola</i>	2.1
After-sale service	2.2	<i>Assistenza tecnica</i>	2.2
Warranty	2.3	<i>Garanzia</i>	2.3
Safety	3	<i>Sicurezza</i>	3
Operators' skill levels	3.6	<i>Qualifiche operatori</i>	3.6
Technical specifications	4.2	<i>Dati tecnici</i>	4.2
Dimensions	4.5.-4.6	<i>Dimensioni</i>	4.5.-4.6
Noise measurement	4.9	<i>Rumorosità</i>	4.9
Transportation	5	<i>Trasporto</i>	5
Unpacking	6	<i>Disimballo</i>	6
Installation	7	<i>Installazione</i>	7
Controls	8	<i>Comandi</i>	8
Theory of operation	9	<i>Funzionamento</i>	9
Safety devices	10	<i>Dispositivi di sicurezza</i>	10
Set-up and adjustments	11	<i>Preparazione all'uso e regolazioni</i>	11
Operation	12	<i>Uso della macchina</i>	12
Hot melt adhesive replacement	12.4	<i>Sostituzione adesivo Hot Melt</i>	12.4
Cleaning	12.7	<i>Pulizia</i>	12.7
Trouble shooting	12.10	<i>Diagnosi inconvenienti</i>	12.10
Maintenance	13	<i>Manutenzione</i>	13
Lubrication	13.4-13.5	<i>Lubrificazione</i>	13.4-13.5
Belt replacement	13.6	<i>Sostituzione cinghie</i>	13.6
Adjustment of belt tension	13.7	<i>Registrazione cinghie</i>	13.7
Melter nozzles cleaning	13.8-13.9	<i>Pulizia ugelli fusore</i>	13.8-13.9
Log of maintenance work	13.10	<i>Registro interventi di manutenzione</i>	13.10
Fire emergency	14.2	<i>Incendio</i>	14.2
Enclosures	15	<i>Allegati</i>	15
Electric Schematic	16.1	<i>Schema elettrico</i>	16.1
Pneumatic Schematic	16.3	<i>Schema pneumatico</i>	16.3
Spare parts	last section	<i>Ricambi</i>	<i>in fondo al manuale</i>

LIST OF ABBREVIATIONS, ACRONYMS AND UNUSUAL TERMS TO BE FOUND IN THIS MANUAL

Dwg.	= drawing
Encl.	= enclosure
Ex.	= example
Fig.	= figure showing spare parts
Max.	= maximum
Min.	= minimum
Mod.	= machine model
N.	= number
N/A	= not applicable
OFF	= machine stopped
ON	= machine running
OPP	= oriented polypropylene adhesive tape
Pict.	= picture
PLC	= Programmable Logic Control
PP	= polypropylene
PTFE	= Polytetrafluorethylene
PVC	= Polyvinylchloride
Ref.	= reference mark
SIAT SPA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Tav.	= Illustration

w	= width
h	= height
l	= length
ol	= overall length
cbh	= conveyor bed height
TB	= Top/Bottom
T	= Top

TABELLA DELLE ABBREVIAZIONI, SIGLE E TERMINI NON DI USO COMUNE UTILIZZATI NEL MANUALE

All.	= <i>Allegato</i>
Dis.	= <i>Disegno</i>
Es.	= <i>Esempio</i>
Fig.	= <i>Figura ricambi</i>
Max.	= <i>Massimo</i>
Min.	= <i>Minimo/a</i>
Mod.	= <i>Modello della macchina</i>
N.	= <i>Numero</i>
N/A	= <i>Non si applica (Not Applicable)</i>
OFF	= <i>Macchina ferma</i>
ON	= <i>Macchina in moto</i>
OPP	= <i>Polipropilene Orientato</i>
PLC	= <i>Programmable Logic Control (Apparecchiatura di controllo a logica programmabile)</i>
PP	= <i>Polipropilene</i>
PTFE	= <i>Politetrafluoroetilene</i>
PVC	= <i>Polivinilcloruro</i>
Ric.	= <i>Richiami</i>
SIAT SpA	= <i>Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)</i>
Tav.	= <i>Tavola illustrata</i>

w	= <i>Larghezza</i>
h	= <i>Altezza</i>
l	= <i>Lunghezza</i>
ol	= <i>Lunghezza fuori tutto</i>
cbh	= <i>Altezza piano di lavoro</i>
TB	= <i>Sopra/Sotto</i>
T	= <i>Sopra</i>

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

Mod. HM11-TB has been designed and manufactured following the "Machine Directives 89/392" and subsequent revisions, in compliance with the legal requirements at the date of inception.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directives 89/392/CEE and the guidelines for their application
CEN/TC 146/WG2 on packaging machinery
CEN/TC 189/N44 on printing machinery

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distances (upper limbs)
EN 349 Minimum gap
EN 418 Emergency Stop Equipment
EN 457 Auditory Danger Signals
EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741 Acoustics - Broad-Band
EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band

1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely.

Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments.

Should the equipment be sold or disposed of, please ensure that the manual is passed on.

Electrical and pneumatic diagrams are included in the manual. Equipment using PLC controls and/or electronic components will include relevant schematics or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

NORME COSTRUTTIVE

La sigillatrice automatica mod. HM11-TB è stata progettata e costruita secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 e successive modifiche, rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

Direttiva 89/392/CEE e linee guida per l'applicazione.
CEN/TC 146/WG2 macchine da imballaggio
CEN/TC 189/N44 macchine da stampa

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distances (upper limbs)
EN 349 Minimum gap
EN 418 Emergency Stop Equipment
EN 457 Auditory Danger Signals
EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741 Acoustics - ampio spettro (Broad-Band)
EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band (Banda stretta)

COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

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.

Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

Passare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

Per le macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place near the machine. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Use the manual without damaging it. In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.


1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

- pages which identify the document and the machine pag. **1÷3**
- index of the subjects: pag. **4**
- instructions and notes on the machine: sections **2÷14**
- enclosures, drawings and diagrams: sections **15÷16**
- spare parts: last section.

All pages and diagrams are numbered. The spare parts lists are identified by the figure identification number. All the notes on safety measures or possible dangers are identified by the symbol:



All the important warning notes related to the operation of the machine are identified by the symbol: 

The parts typed in **bold** refer to technical data or technical notes on a specific subject.

1.2.4 HOW TO UPDATE THE MANUAL IN CASE OF MODIFICATIONS TO THE MACHINE

Modifications to the machine are subject to manufacturer's internal procedures.

The user receives a complete and up-to-date copy of the manual together with the machine.

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

The user must use them update this manual.

CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo pulito e asciutto, a portata di mano, vicino alla macchina.

Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale

Usare il manuale senza danneggiarlo.

In caso di perdita o danneggiamento, richiedere una copia al proprio servizio assistenza/ricambi citando il codice documento.

CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

- *pagine di identificazione del documento e della macchina: pag. **1÷3**;*
- *indice analitico per argomenti: pag. **4**;*
- *istruzioni e note sulla macchina: capitoli **2÷14**;*
- *allegati, disegni e schemi: capitoli **15÷16**;*
- *ricambi: in fondo al manuale.*

Tutte le pagine e le tabelle sono numerate e le tavole ricambi sono identificate con il numero della figura.

Tutte le note sulla sicurezza e su possibili pericoli sono identificate dal simbolo:



Tutte le note di avvertimento importanti per il funzionamento della macchina sono identificati dal simbolo: 

*Le parti evidenziate in **grassetto** contengono particolari riferimenti a caratteristiche o note tecniche specifiche per l'argomento in questione.*

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 completo e aggiornato insieme alla macchina e può ricevere pagine o parti del manuale contenenti emendamenti successivi alla prima pubblicazione, che dovranno essere integrate nel manuale a cura dell'utilizzatore.

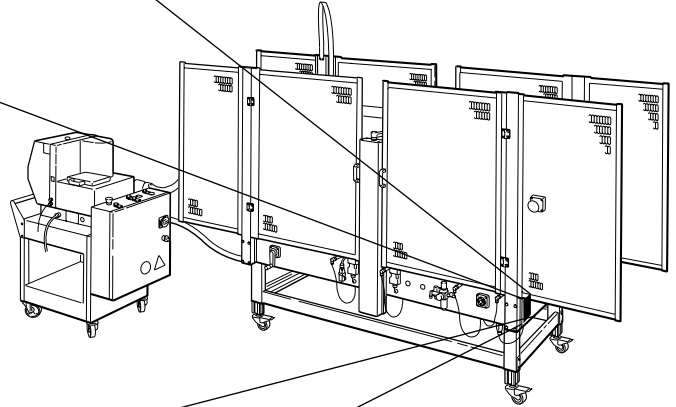
2-GENERAL INFORMATION

2-INFORMAZIONI GENERALI

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

	Siat S.p.a 22078 TURATE - ITALY	
MODEL		TYPE
.....	
SERIAL NUMBER	YEAR	
.....	
V	PHASE	
Hz	W	
A	DRAW.	



2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:

PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI

	Siat S.p.a
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY	
Tel. 02-964951	
Fax. 02-9689727	

AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL AFTER SALE SERVICE: AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE:

2.3 WARRANTY

Within the limits of what is set forth below, Seller agrees to repair or replace without cost to Buyer any defective goods when such defect occurs within a period of six (6) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond eight (8) months from the date of shipment.

Expressly excluded from this warranty are those parts subject to normal wear and tear (by way of illustration, but not limitation, such parts as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc.) and electrical parts.

Buyer must immediately notify Seller of any defect, specifying the serial number of the machine.

Buyer shall send to Seller the defective item for repair or replacement. Seller will perform the repairs or provide a replacement within a reasonable period of time. Upon effecting such repair or replacement, Seller shall have fulfilled its warranty obligations. In the event the repairs or replacement must be effected at the place where the machine is installed, all expenses for labor, travel and lodging of Seller's personnel shall be sustained by the Buyer. Buyer will be invoiced in conformity with Seller's standard charges for the services rendered.

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Improper use of the machine
- Lack of proper maintenance
- Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.

Seller will not be liable for any injury to persons or things or for the failure of production. With respect to the materials not manufactured by Seller, such as motors and electrical equipment, Seller will grant to Buyer the same warranty Seller receives from its supplier of such materials. Seller does not warrant the compliance of its machines with the laws of non-EEC countries in which the machines may be installed, nor does it warrant compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution. Adaptation of Seller's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of Buyer who assumes all liability therefore. Buyer shall indemnify and hold Seller harmless against any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

GARANZIA

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i sei (6) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre otto (8) mesi dalla data di spedizione.

Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.

Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cattivo uso della macchina
- Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

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 fornitore, 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.

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before starting the work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol



The HM11-TB sealer is equipped with two STOP EMERGENCY lockable buttons, one located on the control board, the other on the side of the control guard. If they are pressed, they stop the machine at any point of the cycle.

Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation.

Keep this manual in a handy place near the machine: its information will help you to maintain the machine in good and safe working condition.

3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

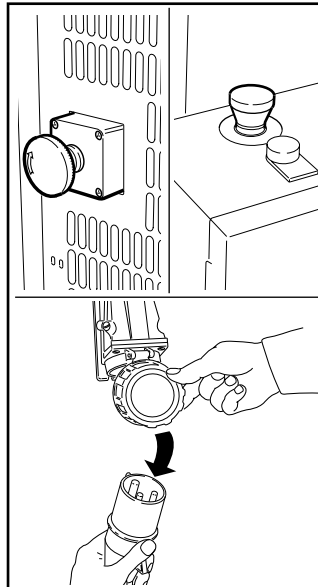
- Machine operator
- Maintenance technician
- Electrician
- Manufacturer's technician

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine.

It is the responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo



La sigillatrice HM11-TB dispone di due pulsanti STOP EMERGENZA a ritenuta posti uno sul pannello comandi, l'altro sulla fiancata della protezione lato comandi. Se premuti arrestano la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di ogni operazione di manutenzione.

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.

DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

- 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 qui di seguito.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

Operator trained and qualified for the operation of the machine using the control board, loading the glue into the melter, sizing the machine, starting, stopping and restarting the machine in case of interruption of the cycle with the emergency button.

NOTE: The supervisors of the factory and the foremen will make sure that the machine operator has been trained to all operations before starting to operate the machine.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.

He is not allowed to work on live electrical components.

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical components of the machine.

He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipment etc.

SKILL 3

SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER

Skilled operator sent by the manufacturer or its agent to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'utilizzo del pannello comandi, il carico della colla nel fusore, il dimensionamento della macchina, l'avviamento, la fermata e il ripristino in caso di interruzione del ciclo con il pulsante di emergenza.

NOTA: 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, riparazioni.

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

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 e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE

Tecnico qualificato del costruttore o del suo rappresentante per operazioni complesse, quando concordato con l'utilizzatore.

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

Only persons who have the skills described on the following paragraph **3.6** are allowed to work on the machine.

It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

*Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo **3.6** che segue.*

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.

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- automatic running;
- running with safety protections removed or disabled;
- Stop with stop button;
- stopped by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected;
- compressed air disconnected.

STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- Marcia automatica;
- Marcia con protezioni ridotte;
- Arresto con pulsante stop;
- Arresto con pulsante di emergenza ritenuto;
- Collegamento elettrico disconnesso;
- Collegamento aria compressa disconnesso.

3-SAFETY

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

The operations described hereinafter have been analyzed by the manufacturer; the number of operators shown for each operation is suitable to perform it in the best way. A smaller or larger number of operators could be unsafe.

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

The table below shows the minimum operator's skill for each operation with the machine.

OPERATION	STATE OF THE MACHINE	OPERATOR'S SKILL	NUMBER OF OPERATORS
Installation and set up of the machine.	Running with safety protections disabled.	2 and 2a	2
Adjustment of the box size.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Glue feeding.	START.	1	1
Glue sections adjustment.	START.	1	1
Replacement of drive belts.	Electric and pneumatic power disconnected.	2	1
Ordinary maintenance (mechanical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2	1
Ordinary maintenance (electrical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2a	1
Extraordinary maintenance (mechanical).	Running with safety protections disabled.	3	1
Extraordinary maintenance (electrical).	Running with safety protections disabled.	3	1

3-SICUREZZA

3.5 NUMERO DEGLI 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.

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

È indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORE	NUMERO OPERATORI
<i>Installazione e preparazione all'uso.</i>	<i>Marcia con protezioni ridotte.</i>	2 e 2a	2
<i>Regolazione dimensione scatola.</i>	<i>Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.</i>	1	1
<i>Alimentazione colla.</i>	<i>Marcia.</i>	1	1
<i>Regolazione tratti di colla.</i>	<i>Marcia.</i>	1	1
<i>Sostituzione cinghie di trascinamento.</i>	<i>Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.</i>	2	1
<i>Manutenzione meccanica ordinaria.</i>	<i>Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.</i>	2	1
<i>Manutenzione elettrica ordinaria.</i>	<i>Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.</i>	2a	1
<i>Manutenzione meccanica straordinaria.</i>	<i>Marcia con protezioni ridotte.</i>	3	1
<i>Manutenzione elettrica straordinaria.</i>	<i>Marcia con protezioni ridotte.</i>	3	1

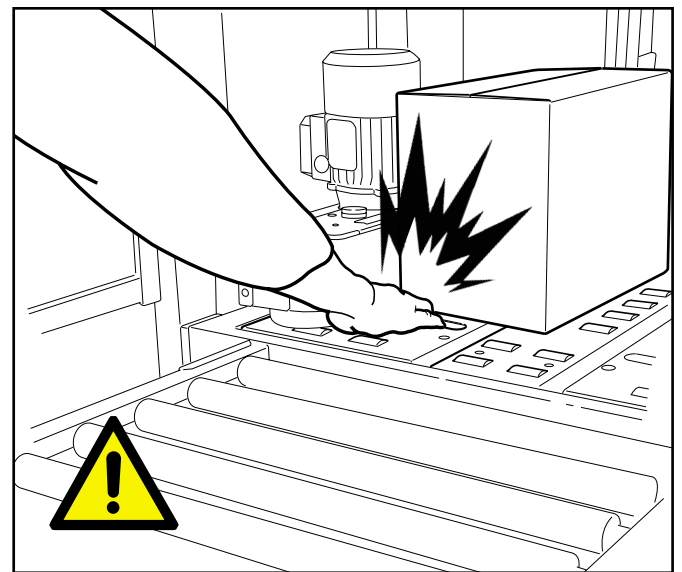
3.7 RESIDUAL HAZARDS

The Hot Melt sealer mod. HM11-TB does not require the presence of an operator except for the glue adjustments and feeding. It is equipped with an anti-accident guard with panels which prevents the operator from coming into contact with the moving parts or with high temperatures parts; it is anyways advisable to pay much attention to the following points:

WARNING! Cavity on the conveyor bed.
Never put your hands inside any part of the machine while it is working.
Serious injuries may occur.



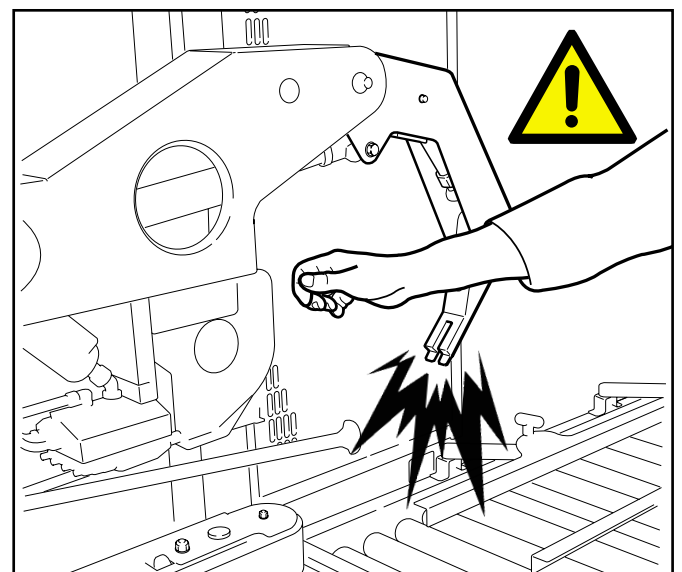
ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento della scatola.
Non inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto.
Pericolo di schiacciamento.



WARNING! Pneumatic rear flap kicker.
Never put hands or other parts of the body inside the machine while it is working.
Danger of injuries.



ATTENZIONE! Chiudifalda posteriore pneumatico.
Non inserire alcuna parte del corpo durante il moto della macchina.
Pericolo di schiacciamento!



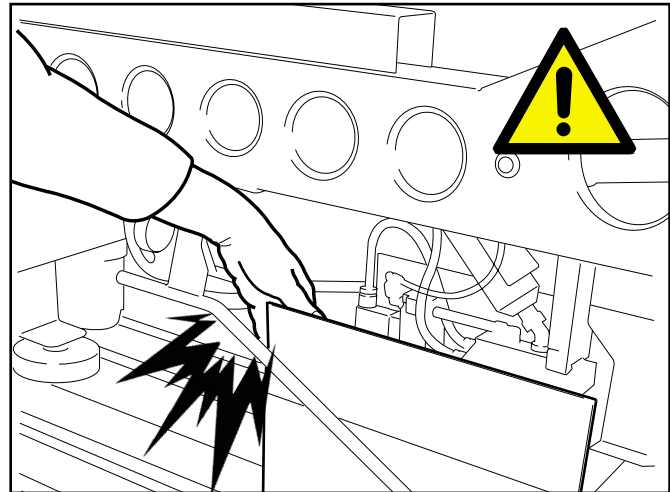
PERICOLI RESIDUI

La sigillatrice a Hot Melt mod.HM11-TB non richiede la presenza di un operatore tranne per gli interventi di regolazione e alimentazione di adesivo. È dotata di una protezione antinfortunistica a pannelli che evita all'operatore qualsiasi contatto con gli organi in movimento o con i pezzi a temperature elevate; è comunque consigliabile prestare molta attenzione ai punti sotto elencati:

WARNING! Side flap folders.
Never contrast the box while passing through the machine.
Danger of injuries.



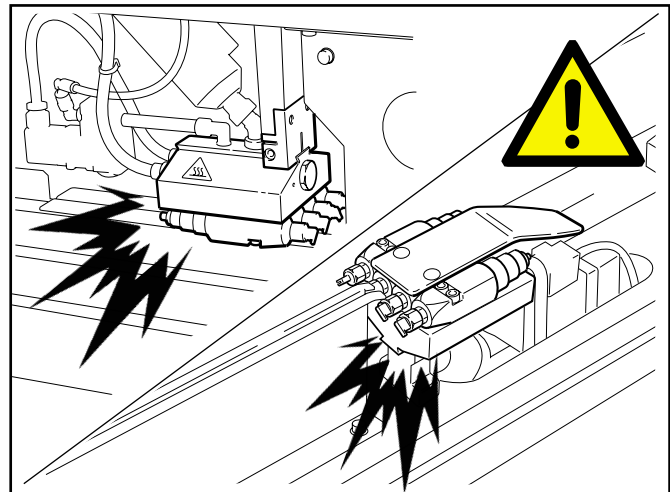
ATTENZIONE! *Chiudifalda laterali.*
Non contrastare mai la scatola durante il transito in macchina.
Pericolo di schiacciamento!



WARNING! Hot Melt applicator at high temperature.
Pay attention during maintenance operations.
Danger of burns.



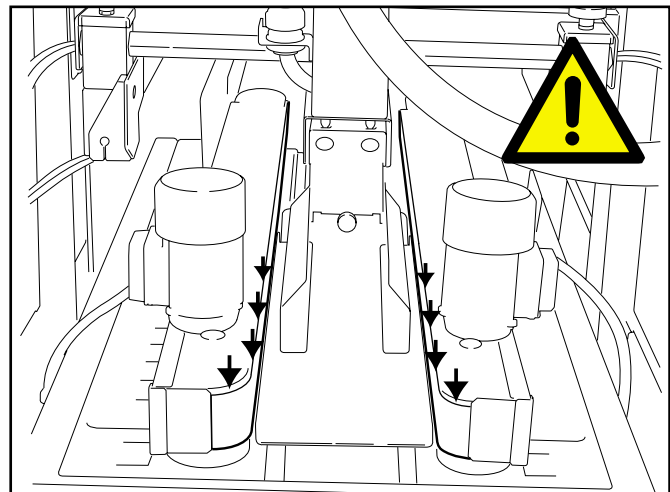
ATTENZIONE! *Applicatori di colla a temperatura elevata.*
Prestare particolare attenzione durante le operazioni di manutenzione.
Pericolo di scottature.



WARNING! Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves.
Although protected by safety covers, the drive belts may be dangerous.



ATTENZIONE! *Non avvicinarsi mai alla macchina con capelli o indumenti liberi come foulard, cravatte o maniche larghe.*
Anche se protette da appositi carter, le cinghie di trascinamento possono essere pericolose.



3.8 RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 56. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

RACCOMANDAZIONI E MISURE DI PREVENZIONE CONTRO I PERICOLI RESIDUI CHE NON POSSONO ESSERE ELIMINATI

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 56, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto all'interno della macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità.

3-SAFETY

3.9 PERSONAL SAFETY MEASURES

(Safety glasses, safety gloves, safety helmet, safety shoes, air filters, ear muffs). None is required, except when recommended by the user.

3.10 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never try to stop or hold the box while it is being driven by the belts.
Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.
- Never work without the safety protections.
- Never remove or disable the safety devices.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.



- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power and the compressed air.
- Clean the machine using only dry clothes or light detergents.
Do not use solvents, petrols etc.
- Do not modify the machine or any part of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- We advise to apply directly to Siat for modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

3-SICUREZZA

MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

(Occhiali, guanti per alte temperature, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore).

Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

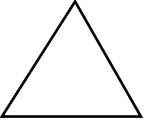
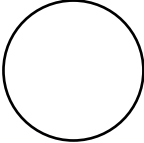

DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

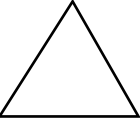
- Non cercate mai di contrastare l'azione di trascinarsi della scatola.
Utilizzare sempre il pulsante STOP EMERGENZA.
- Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
- Non smontare le protezioni.
- Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni 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.




- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica e l'aria compressa.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A.
- Seguire attentamente le istruzioni di installazione di questo manuale. La Siat S.p.A. non risponde di inconvenienti causati da caso contrario.

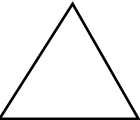
3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE
 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

SYMBOLS LEGENDA SIMBOLI		COLOURS LEGENDA COLORI
	DANGER AND PARTS IN MOVEMENT PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO	YELLOW COLOUR COLORE GIALLO
	COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION OBBLIGO/DIVIETO	RED COLOUR COLORE ROSSO
	CONTROLS AND INFORMATION COMANDI E INFORMAZIONI	LIGHT BLUE COLOUR COLORE AZZURRO


- a**  Keep hands out of working parts.
Tenere la mani lontano dagli organi in movimento.

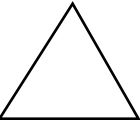
Label code: 3.0.01068.96A
 Codice etichetta:




- b**  Attention! Dangerous to be burnt.
Attenzione! Pericolo di scottature.

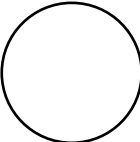
Label code: 3.0.01103.96A
 Codice etichetta:




- c**  Attention! High voltage.
Attenzione! Pericolo alta tensione.

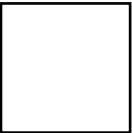
Label code: 3.0.01100.96A
 Codice etichetta:



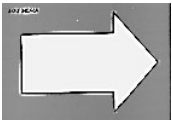
- d**  Before starting any maintenance operation the electric power must be disconnected.
È obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.




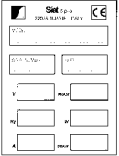



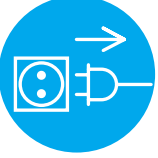
Label code: 3.0.01097.96A
 Codice etichetta:



- e**  Shows the running direction of the belts.
Indica la direzione di marcia della cinghia di trascinamento.

Label code: 3.0.01040.96A
 Codice etichetta:



f		Shows the possibility of adjusting the box height, by lowering or raising the top taping head through the crank. <i>Indica la possibilità di regolazione dell'altezza scatola, alzando o abbassando la testata superiore tramite la manovella.</i>	 Label code: 3.0.01034.96A Codice etichetta:
g		Shows the possibility of adjusting the box width, through the crank which moves the side drive assemblies. <i>Indica la possibilità di regolazione della larghezza scatola, tramite la manovella che sposta le motorizzazioni laterali.</i>	 Label code: 3.0.01038.96A Codice etichetta:
h		Shows that air is in the circuit (red indicator is up). <i>Indica la presenza di aria nel circuito (indicatore rosso visibile).</i>	 Label code: 3.0.01035.96A Codice etichetta:
i		Identification data of the machine. <i>Contiene i dati di identificazione della macchina.</i>	 Label code: 3.4.01103.95 Codice etichetta:
l		Shows the point for earth wire connection on the machine frame. <i>Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato al corpo macchina (messa a terra).</i>	 Label code: 3.0.01039.96A Codice etichetta:
m		Before starting any maintenance operation the air supply must be disconnected. <i>E' obbligatorio disattivare l'aria compressa prima di ogni operazione di manutenzione.</i>	 Label code: 3.0.01166.97A Codice etichetta:
n		Shows the danger of the bottom drive belts when running. <i>Indica il pericolo delle cinghie di trascinamento inferiori in movimento.</i>	 Label code: 3.0.01031.96A Codice etichetta:
o		Attention! Disconnect the electric plug from the mains before any cleaning/servicing operation and before opening the electrical panel. <i>Attenzione! Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di qualsiasi operazione di pulizia/manutenzione e prima di aprire il quadro elettrico.</i>	 Label code: 3.0.01099.96A Codice etichetta:

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Automatic sealer with Hot Melt adhesive and manual sizing. It is suitable to seal the upper and lower parts of boxes of the same size coming from a filling line. It does not require the presence of an operator.

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Sigillatrice automatica con adesivo Hot Melt a dimensionamento manuale. Adatta a sigillare la parte superiore e inferiore di scatole dello stesso formato provenienti da una linea di riempimento. Non richiede la presenza di un operatore.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Average production = from 20 to 30 boxes/minute
- Standard power supply = 380/440V 3Ph
- N. 2 engines (HP 0,18) kW 0,12
- Weight = Kg **308**
- Working air pressure from 4 to 6 bars
- Air consumption per box = 3 liters

See enclosed brochure for the Hot Melt melter.

DATI TECNICI

- Produzione media = 20÷30 scatole/minuto
- Alimentazione standard = 380/440V 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Peso = kg **308**
- Pressione aria d'esercizio 4÷6 Bar
- Consumo aria per scatola = 3 litri

Vedere fascicolo allegato per il fusore Hot Melt.

4.3 PURPOSE OF THE MACHINE

The sealing with Hot Melt adhesive of boxes with the size indicated in section 4.4.

USO PREVISTO

La sigillatura con adesivo Hot Melt di scatole con dimensioni indicate al Paragrafo 4.4.

The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.

La macchina con l'impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in atmosfera esplosiva, dove sono necessari componenti antideflagranti e/o motori ad aria.

4.4 BOX-SIZE RANGE

The Hot Melt machine HM11-TB can be adjusted manually for the sealing of boxes with a size within the following range:

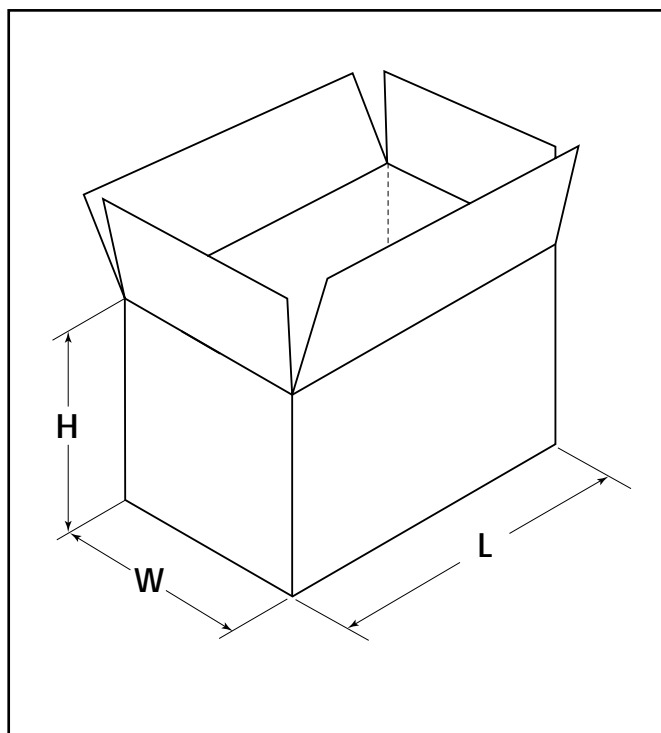
HM11-TB	W	H	L
Min.	150	120	200
Max.	500	500	600

NOTE

- The box length (L) refers to the size in direction of sealing.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher. Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications are available from the manufacturer in order to seal box formats smaller or larger than the standard sizes described herein. If interested, please contact your Siat Service Dealer.

GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE

La macchina a Hot Melt mod. HM11-TB è regolabile manualmente per la sigillatura di scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata:



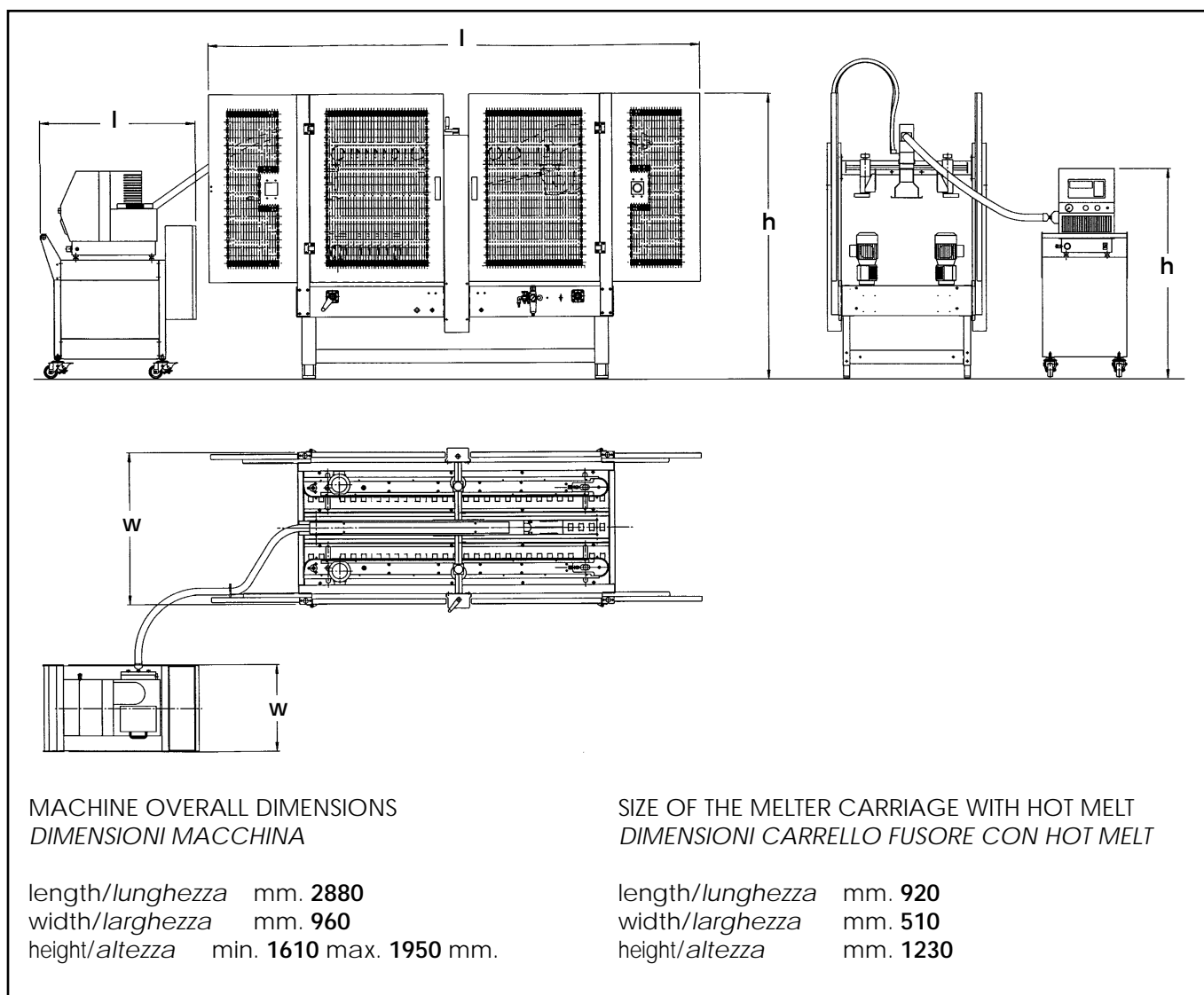
NOTE

- La lunghezza scatola (L) si riferisce alla misura nel senso della sigillatura.
- Le scatole devono avere un rapporto L/H (LUNGHEZZA/ALTEZZA) superiore a 0,5. Per scatole con rapporto inferiore occorre effettuare una prova per accertare la perfetta funzionalità, che dipende da vari fattori tra i quali peso e rigidità delle scatole.
- In alcuni casi, il fabbricante può apportare modifiche speciali alla macchina per sigillare scatole di formati più piccoli o più grandi di quelli qui indicati. In caso di interesse contattare il servizio di Assistenza Tecnica Siat.

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.5 DIMENSIONS

DIMENSIONI



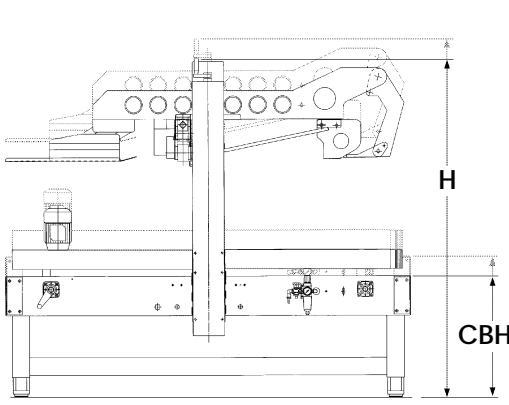
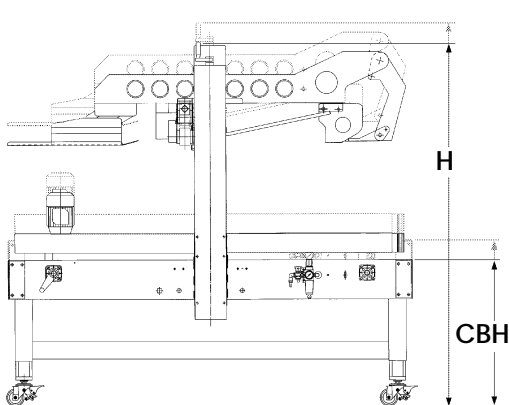
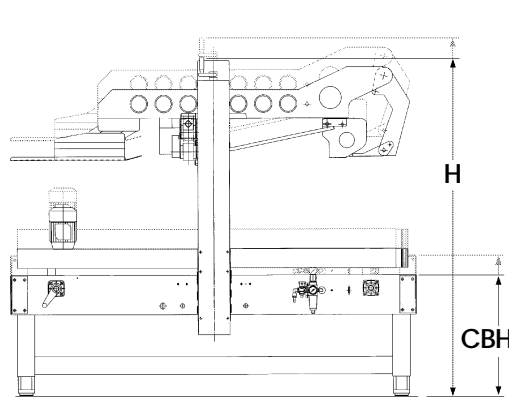
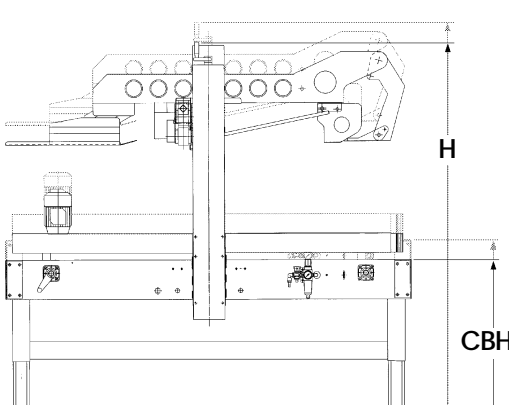
4.6 CONVEYOR BED HEIGHT

The HM11-TB sealer allows a wide range of adjustment of the height of the conveyor bed height. Various combinations can be obtained with the AS77 (casters) and AS80 (legs) optional accessories, referring to the table in the following page.

ALTEZZA PIANO DI LAVORO

La sigillatrice HM11-TB consente un ampio margine di regolazione dell'altezza del piano di scorrimento delle scatole. Varie combinazioni possono essere ottenute con gli accessori opzionali AS77 (ruote) e AS80 (gambe), facendo riferimento alla tabella della pagina seguente.

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

	A WITH STANDARD LEGS CON GAMBE STANDARD				
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI		
	MIN	MAX	H	MIN	MAX
CBH	485	825	L	2880	2880
			W	960	960
	B WITH AS77 CASTERS (OPTIONAL) CON RUOTE AS77 (OPZIONALI)				
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI		
	MIN	MAX	H	MIN	MAX
CBH	585	925	L	2880	2880
			W	960	960
	C WITH AS80 LEGS (OPTIONAL) CON GAMBE AS80 (OPZIONALI)				
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI		
	MIN	MAX	H	MIN	MAX
CBH	645	1135	L	2880	2880
			W	960	960
	D WITH AS80 LEGS AND AS77 CASTERS (OPTIONAL) CON GAMBE AS80 E RUOTE AS77 (OPZIONALI)				
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI		
	MIN	MAX	H	MIN	MAX
CBH	745	1235	L	2880	2880
			W	960	960

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.7 MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

N. 1	frame
N. 4	adjustable legs
N. 2	columns
N. 1	upper head
N. 2	side motorizations
N. 2	electric motors
N. 2	emergency stop button
N. 1	electric board
N. 1	pressure regulator
N. 1	Hot Melt melter

For the technical features of the electric parts refer to section **15-ENCLOSURES**

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

N. 1	bancale
N. 4	gambe regolabili
N. 2	colonne
N. 1	testata superiore
N. 2	motorizzazioni laterali
N. 2	motori elettrici
N. 2	tasto STOP EMERGENZA
N. 1	quadro elettrico
N. 1	regolatore di pressione
N. 1	fusore Hot Melt

Per le caratteristiche tecniche dei componenti elettrici, vedere la sezione **15-ALLEGATI**.

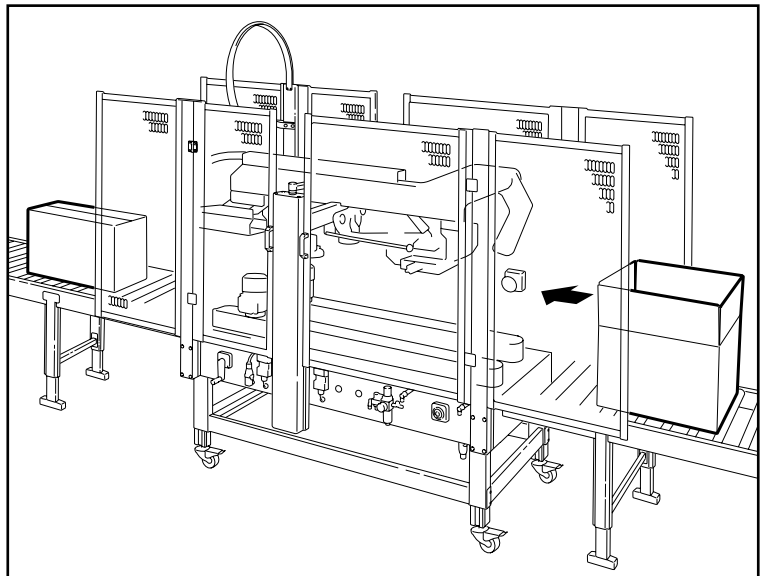
4.8 OPERATIVE FLOW

The box coming from a filling station, is taken and driven, by means of the drive belts, inside the machine where 4 strips of Hot Melt glue, on the upper and lower side box, are applied by means of injectors. The upper flaps, after being folded, are kept in pressure by a suitable presser until the next box arrives.



FLUSSO OPERATIVO

La scatola proveniente da una stazione di riempimento, viene presa e guidata, tramite le cinghie di trascinamento, all'interno della macchina dove vengono applicate 4 strisce di colla Hot Melt, sulla parte superiore ed inferiore della scatola, tramite iniettori. Le falde superiori, dopo essere state ripiegate, vengono mantenute in pressione da un apposito pressatore fino all'arrivo della scatola successiva.



4.9 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine: 72 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine: 72 dB. The measurement has been performed by a SPYRI-MINOPHON phonometer.

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

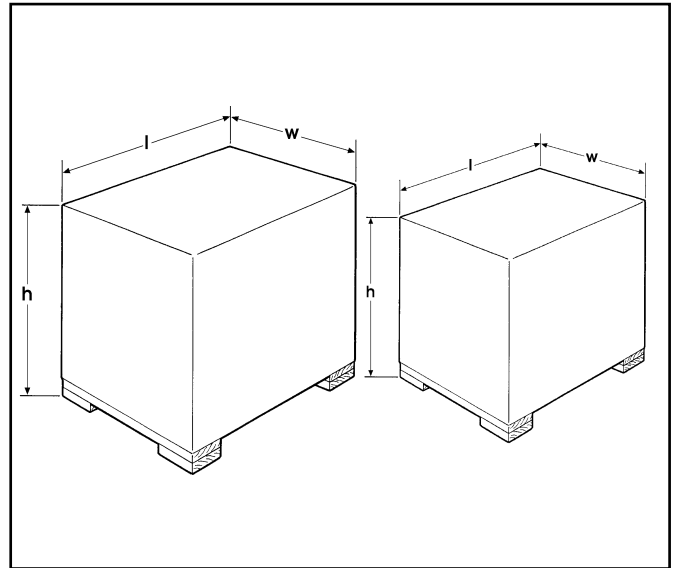
Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina: 72 dB. Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina: 72 dB. Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MINOPHON

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine and the carriage with the melter are shipped in two separate packings anchored to a wooden pallet. They can be lifted with a normal fork truck. The standard packing is suitable to travel by road and by plane. A packing for sea transportation is upon request.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina e il carrello con fusore vengono spediti in due imballi separati ancorati ad un bancale in legno. Possono essere sollevati con un normale carrello a forche. L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.



**PACKING DIMENSIONS/DIMENSIONE IMBALLI
HM11-TB SEALER/SIGILLATRICE HM11-TB**

l = length/lunghezza mm **2700**

w = width/larghezza mm **1200**

h = height/altezza mm **2000**

Weight/Peso kg. **358**

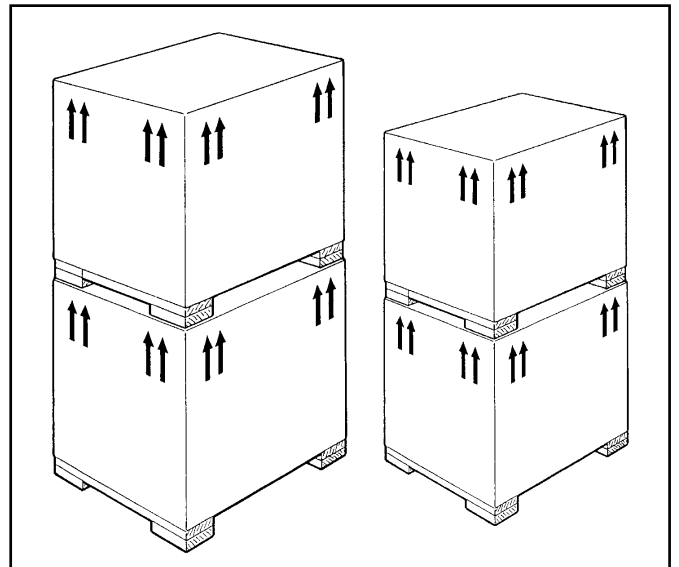
**CARRIAGE WITH HOT MELT MELTER
CARRELLO CON FUSORE HOT MELT**

l = length/lunghezza mm **1120**

w = width/larghezza mm **870**

h = height/altezza mm **1300**

Weight/Peso kg. **116**

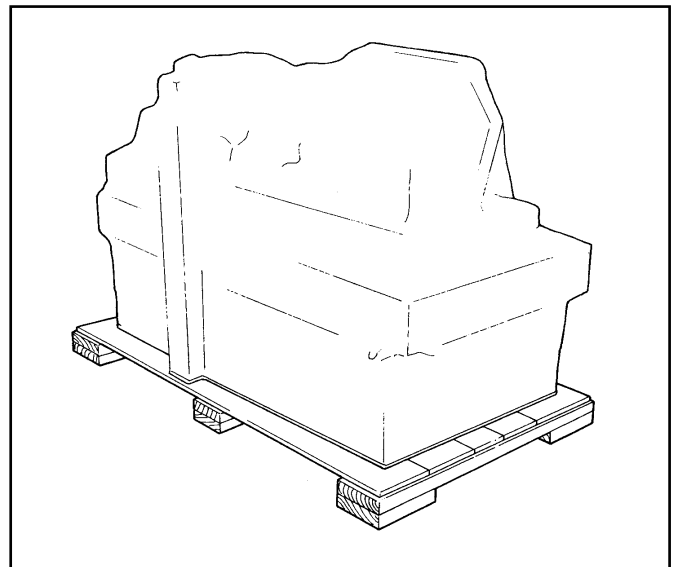


**5.2 PACKAGING FOR OVERSEAS SHIPMENT
(OPTIONAL)**

The machines shipped by sea freight are covered by an aluminum/polyester/polythene bag which contains dehydrating salts.

**IMBALLO OLTREMARE
(OPZIONALE)**

Le macchine spedite via mare sono avvolte in un sacco in materiale accoppiato alluminio/poliestere/ politene, contenente sali disidratanti.



5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine must not be transported except for very short distances and within the departments. The transportation of the machine without packing can cause damage and accidents. In case it were necessary to move it, lift it with a lift truck or with a crane. It is advisable to carry out this operation when the adhesive is cold disconnecting the glue feeding tube from the melter and the power supply cable between the control panel and the machine. It is advisable to restrain these operations to short distances and on smooth surfaces. For movements outside the department, it is mandatory to disconnect the machine and the melter holder carriage from an electric and pneumatic point of view.

MACHINE OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI MACCHINA

length/lunghezza mm. **2880**
width/larghezza mm. **960**
height/altezza min. **1610** max. **1950** mm.

Weight/Peso kg **308**

DIMENSIONS OF THE MELTER CARRIAGE WITH HOT MELT DIMENSIONI CARRELLO FUSORE CON HOT MELT

length/lunghezza mm. **920**
width/larghezza mm. **520**
height/altezza mm. **1230**

Weight/Peso kg **98**

5.4 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

If the machine is left 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 and do not stack anything over the machine.
- it is possible to stack a maximum of 2 machines, if they are in their original packing.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno dei reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni. Nel caso si rendesse necessario spostarla, sollevarla con un carrello elevatore o con una gru. E' consigliabile effettuare questa operazione con adesivo freddo scollegando il tubo di alimentazione adesivo dal fusore e il cavo di alimentazione elettrica tra il quadro comandi e la macchina. E' conveniente limitare queste operazioni per tratti brevi e su superfici lisce. Per movimenti al di fuori del reparto è obbligatorio scollegare elettricamente e pneumaticamente la macchina ed il carrello porta fusore.

IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

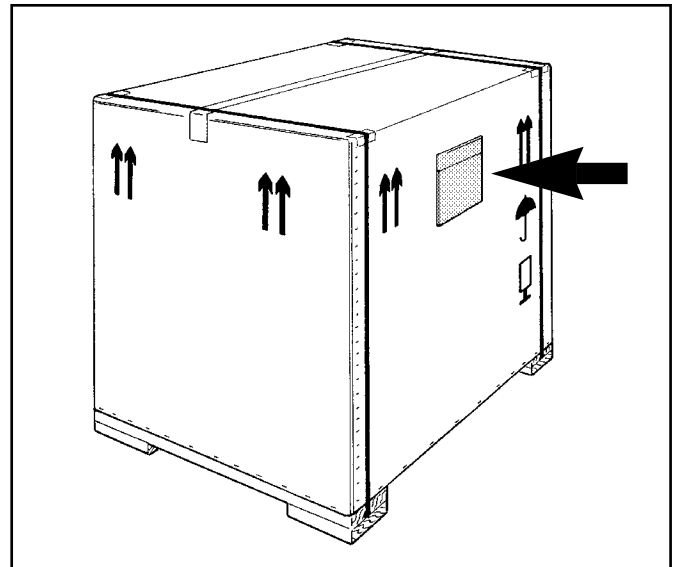
Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché.
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 2.

6.1 MACHINE UNPACKING DISIMBALLO DELLA MACCHINA

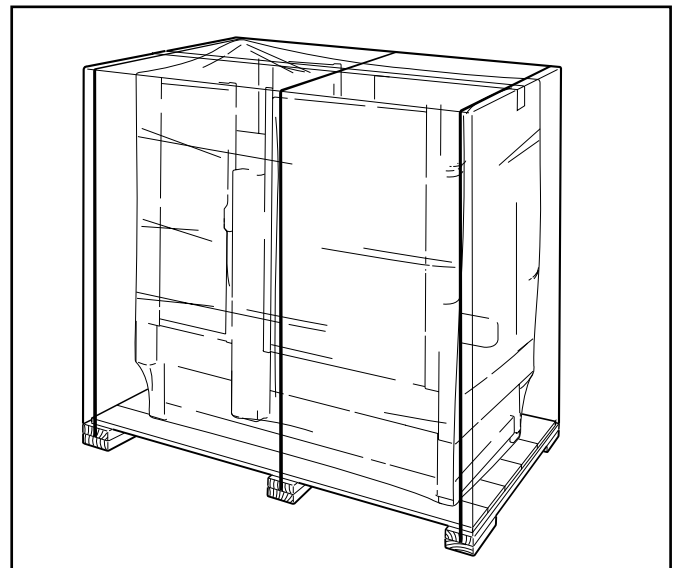
The envelope attached to the external side of the packing case contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.



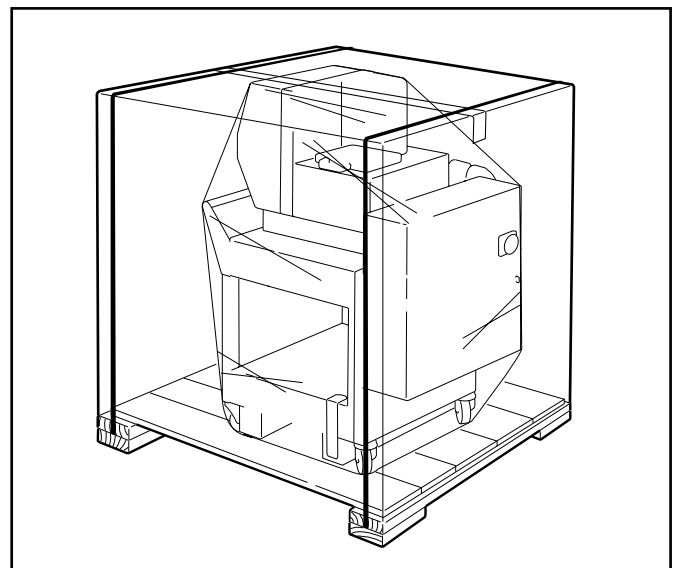
Machine layout inside the packing.

Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



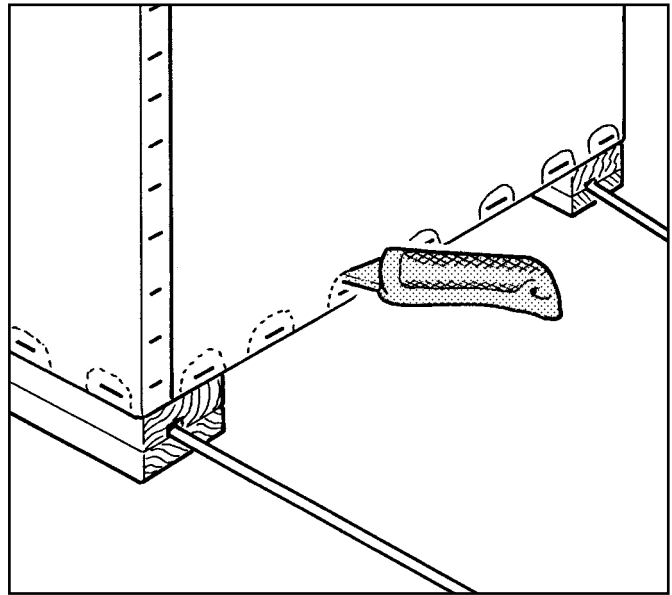
Lay out of the carriage with melter inside the packing.

Posizione del carrello con fusore all'interno dell'imballo.



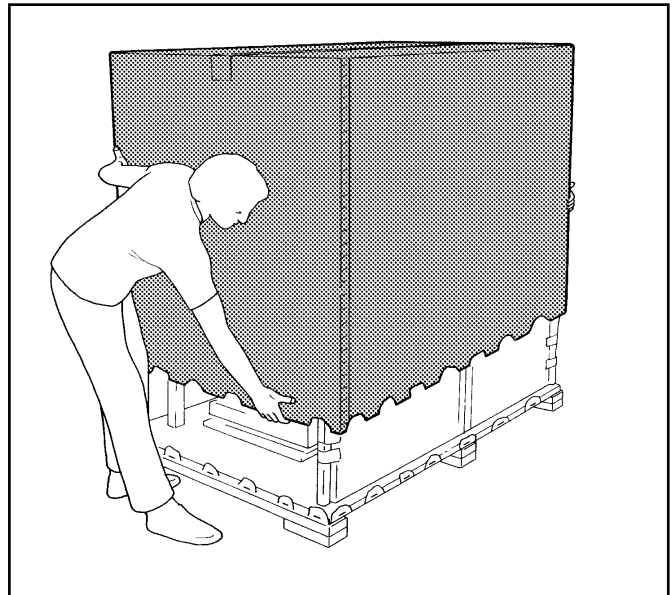
Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the carton fixed by the staples along the entire perimeter of the packing (Otherwise remove the staples by using a suitable tool).

*Tagliare le regge in polipropilene.
Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe, lungo tutto il perimetro dell'imballo (oppure, se si hanno attrezzi adatti, si possono rimuovere i punti metallici).*



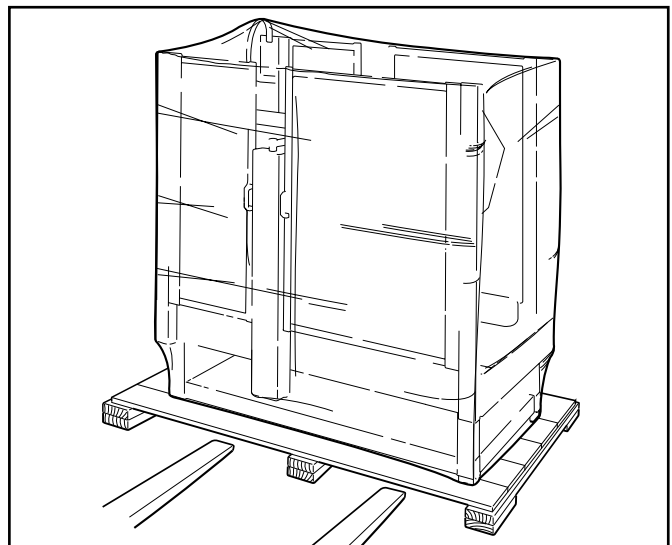
After having cut the carton or removed the staples, uplift the packing in order to free the machine. (2 persons).

Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione dei punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo da liberare la macchina. (2 persone).



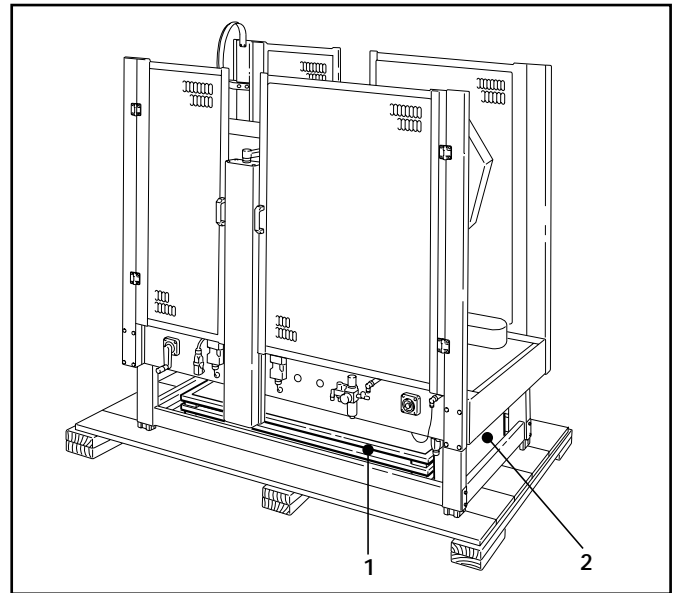
Move the machine and the carriage with Hot Melt melter where they will be located.
(Machine weight + pallet = **338**
Carriage with Hot Melt weight + pallet = **110**)

*Trasportare la macchina e il carrello con fusore Hot Melt fino al punto in cui essi saranno collocati.
(Peso macchina + pallet = **338**
peso carrello fusore + pallet = **110**)*



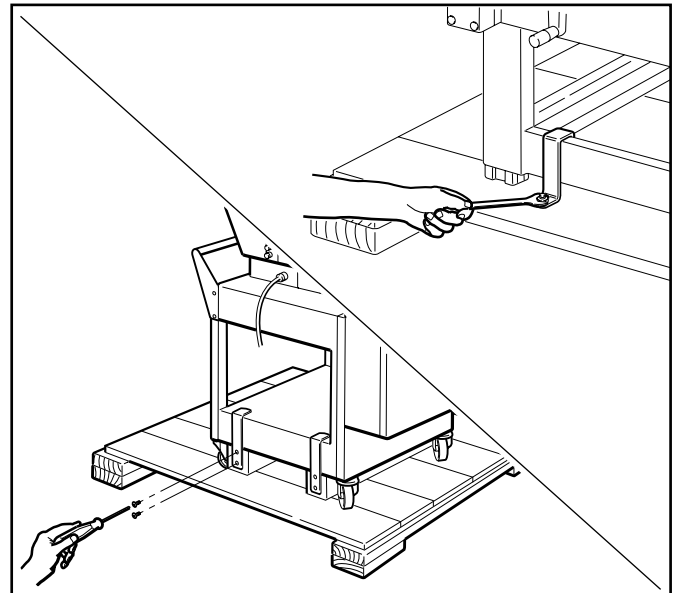
Recover the box containing the anti-accidents guards **1** and the box containing the rear pressor group **2**.

*Recuperare la scatola contenente le protezioni antinfortunistiche **1** e la scatola contenente il gruppo pressore posteriore **2**.*



Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet.

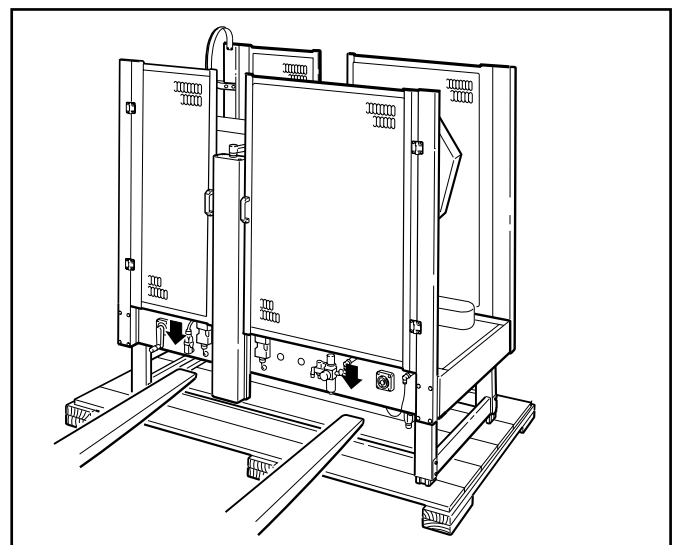
Allentare i dadi e le viti e rimuovere, con la chiave in dotazione, le squadrette di bloccaggio che fissano la macchina ed il carrello con fusore al bancale.



Uplift the machine and remove the pallet. **ATTENTION!** Be sure that the forks lay under the two cross bars of the machine.

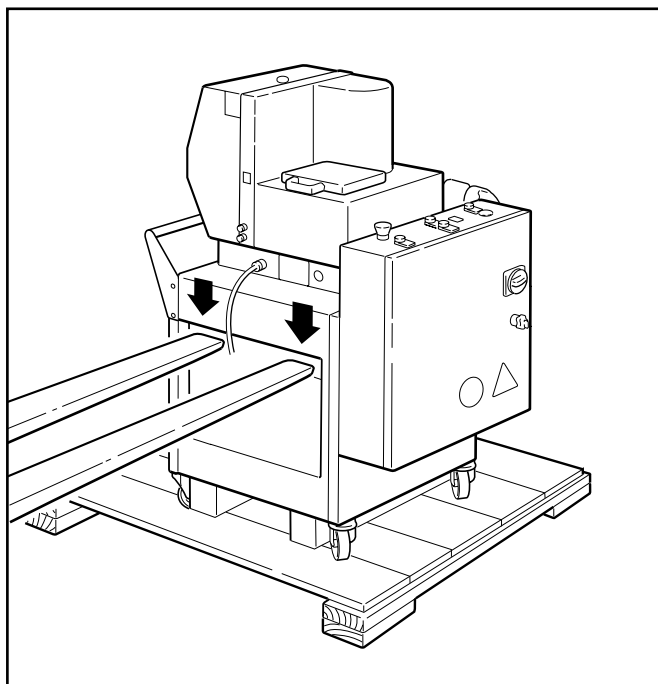
Sollevare con un muletto la macchina e rimuovere il bancale in legno.

ATTENZIONE! Assicurarsi che le forche appoggino sotto i due longheroni longitudinali della macchina.



Lift the carriage with the melter by means of the fork truck and remove the wooden pallet.

Sollevare con un muletto il carrello con fusore e rimuovere il bancale in legno.



6.2 PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. HM11-TB is composed of:

- wooden pallet
- carton box
- wooden supports
- steel fixing brackets
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches
- aluminum/polyester/polythene bag
(only for seafreight shipments)

For the disposal of these materials please follow the provisions of the law in your country.

SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. HM11-TB è composto da:

- *bancale in legno;*
- *cassa in cartone;*
- *supporti in legno;*
- *staffe di fissaggio in acciaio;*
- *protezione in polietene espanso;*
- *regge in plastica (PP)*
- *sali disidratanti in argilla*
- *sacco in materiale accoppiato composto da poliestere-alluminio-polietene (solo via mare).*

Per lo smaltimento comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

7-INSTALLATION

7-INSTALLAZIONE

7.0 SAFETY MEASURES
(Read section 3 carefully).

SICUREZZA
(Leggere attentamente il capitolo 3).

7.1 ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

CONDIZIONI AMBIENTALI

- Min. temperature = 5° C
- Max. temperature = 40° C
- Min. humidity 30%
- Max. humidity 80%
- Dust-free environment

- Temperatura min. = 5° C
- Temperatura max. = 40° C
- Umidità min. 30%
- Umidità max. 80%
- Ambiente esente da polvere

7.2 SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm.
B = 1000 mm.

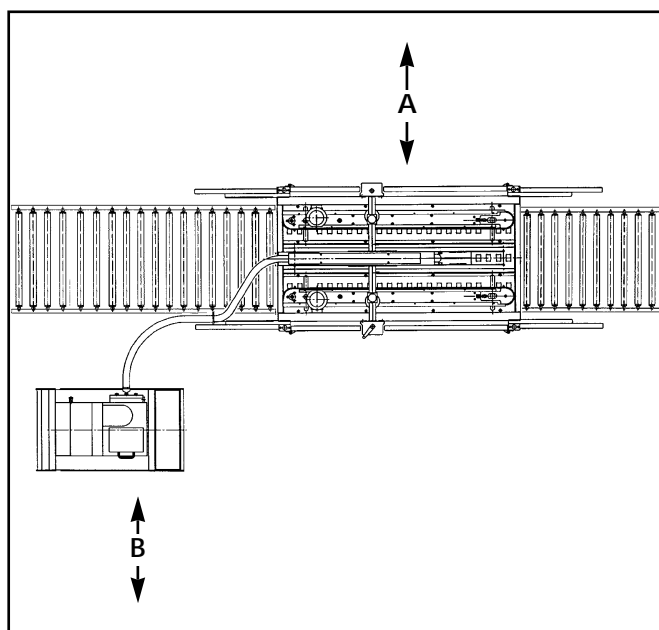
Min. height = **2500 mm.**

SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

A = 1000 mm
B = 1000 mm

Altezza min. = 2500 mm

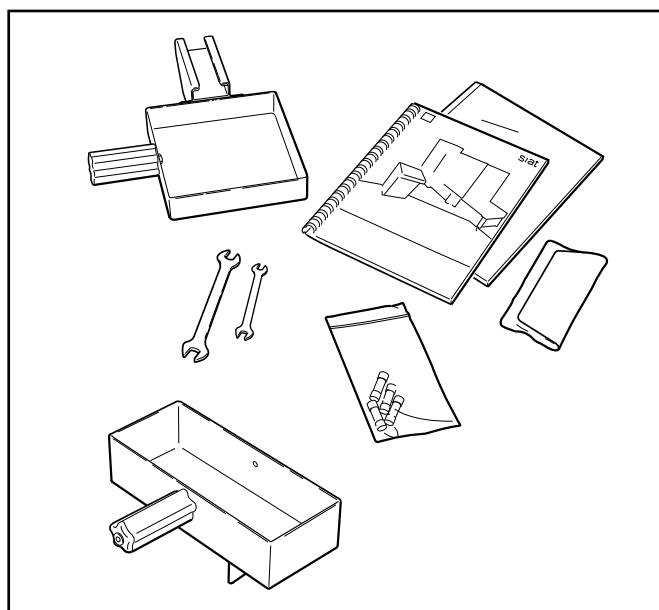


7.3 SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

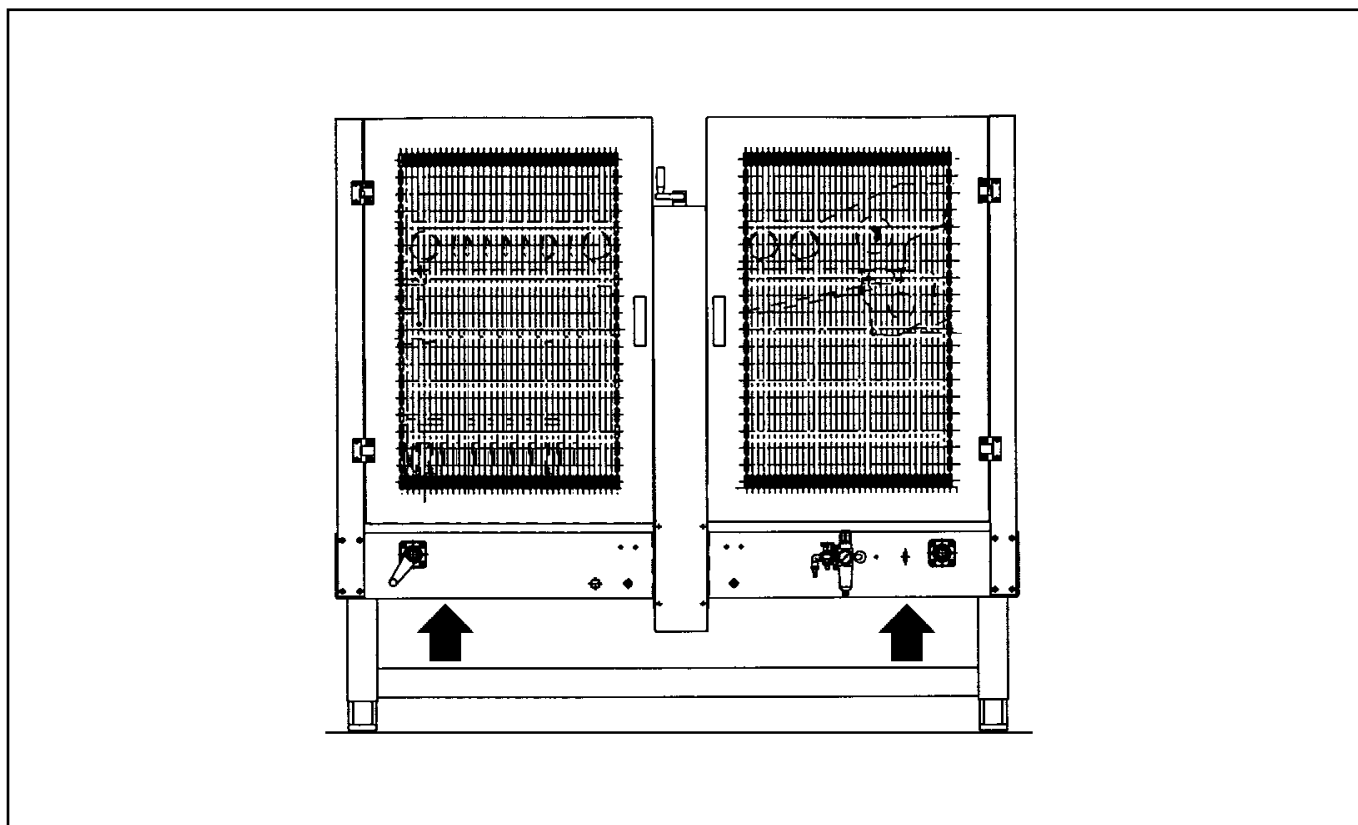
For a detailed description see section 13.1.

SET RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

Per la descrizione dettagliata vedere la sezione 13.1.



7.4 MACHINE POSITIONING - PIAZZAMENTO

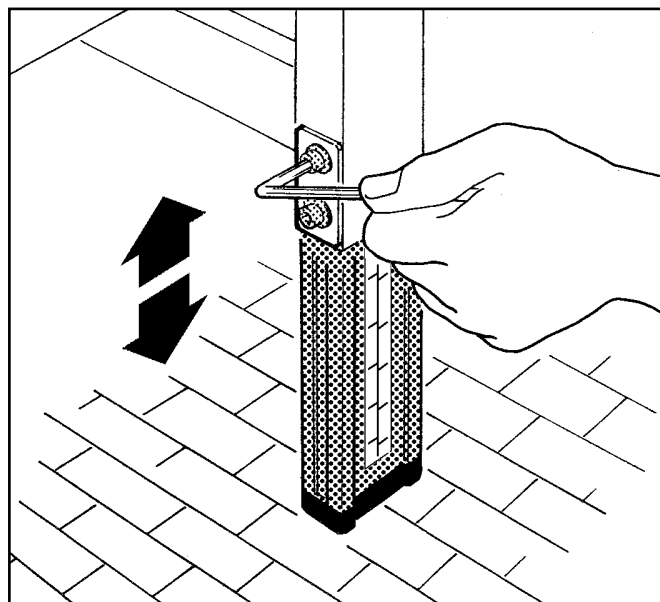


Lift the machine with a fork truck, placing the forks in the indicated points.

Sollevare con un carrello elevatore la macchina, posizionando le forche nei punti indicati.

Unlock the screws of the clamps, remove the leg according to the graduated scale. Lock the screws at the desired length. Repeat the operation on all the legs.

Sbloccare le viti dei morsetti, sfilare la gamba facendo riferimento alla scala graduata. Bloccare le viti all'altezza desiderata. Ripetere l'operazione su tutte le gambe.

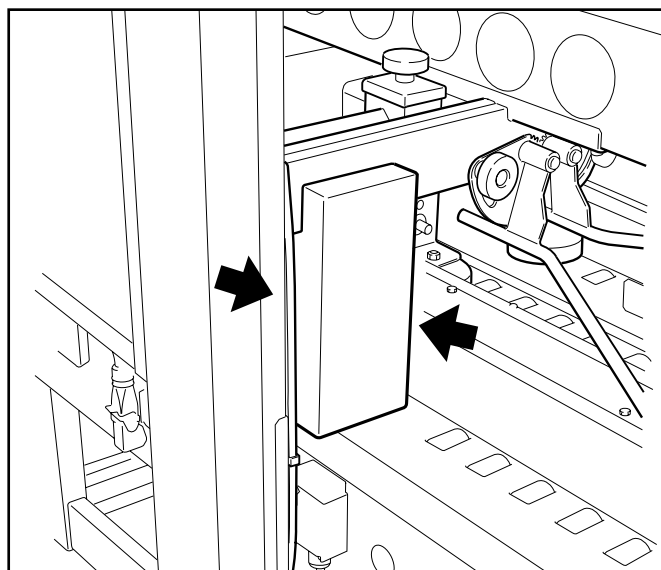


7.5 REMOVAL OF THE BLOCKS

Cut the plastic straps which lock the upper head to the pallet and remove the polystyrene blocks.

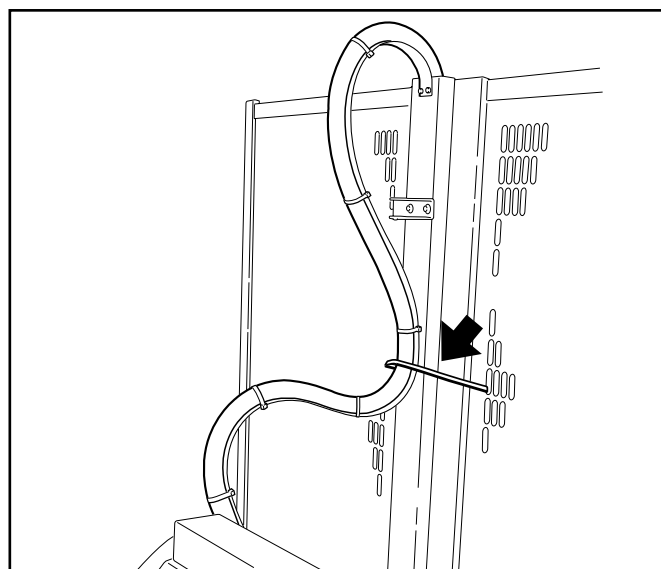
RIMOZIONE DEI BLOCCHI

Tagliare le regge in plastica che bloccano la testata superiore al bancale e rimuovere i blocchi in polistirolo.



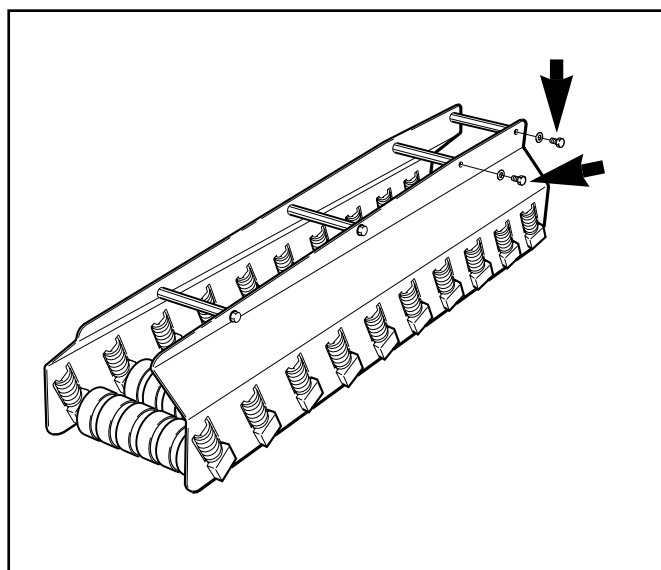
Cut the plastic clamp which fixes the flexible conduit to the raceway.

Tagliare la reggia in plastica che blocca la bandella flessibile alla canalina.

**7.6 PRESSOR POSITIONING
POSIZIONAMENTO PRESSORE**

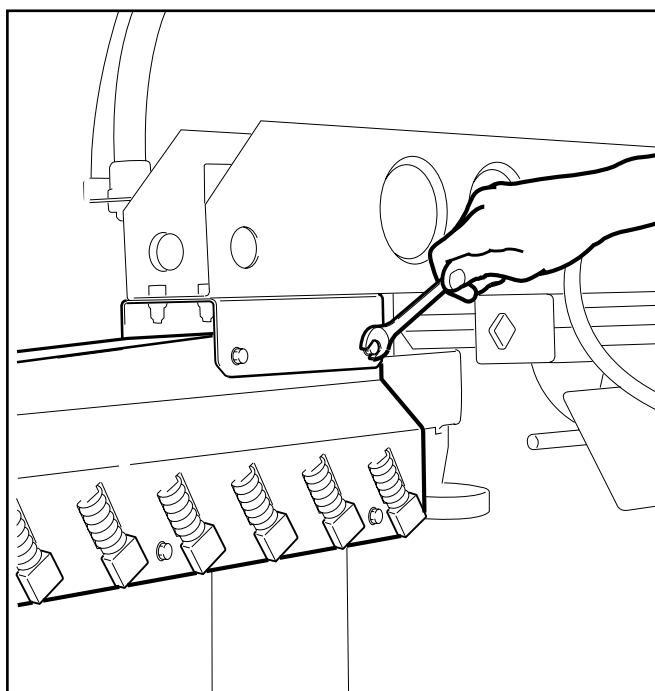
Remove from the box (pag. 29 rif. 2) the pressor group and remove the two pins.

Togliere dalla scatola (pag. 29 rif. 2) il gruppo pressore e rimuovere i due perni.



Place the pressor group on the head at the exit of the machine. Insert the pins which had been previously removed and fix the group with self locking nuts.

Posizionare il gruppo pressore sulla testata in uscita alla macchina, infilare i perni precedentemente tolti e fissare il gruppo con i dadi autobloccanti.

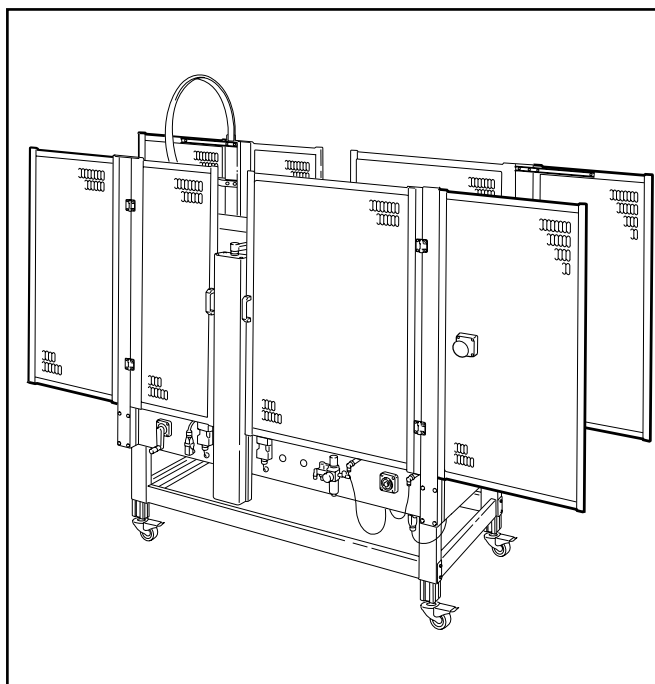
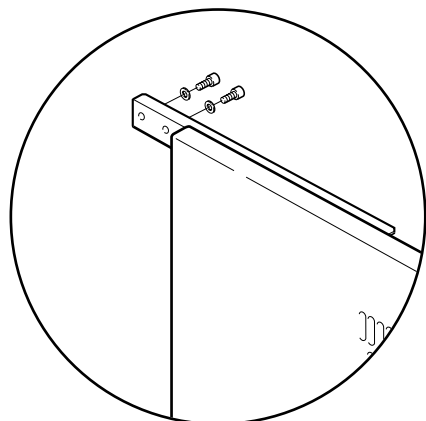


Place and fix the guards at the entrance and exit of the machine as shown in the Table.

Pay particular attention to the guard with STOP EMERGENCY button, it must be placed at the entrance on the control side.

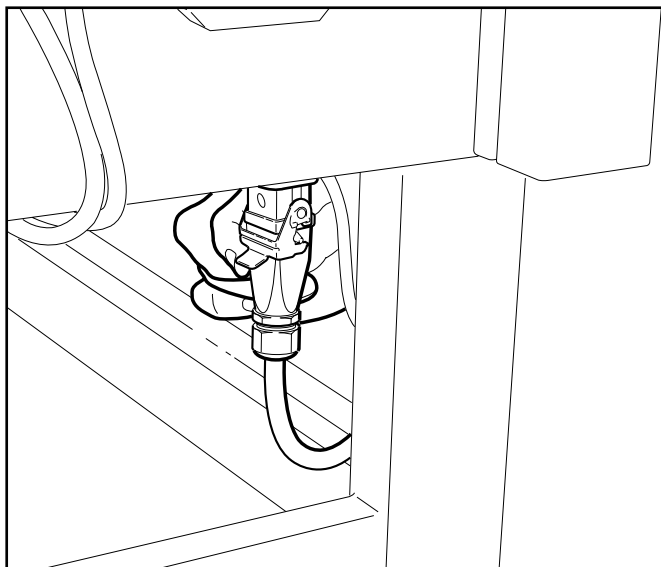
Posizionare e fissare le protezioni in ingresso/uscita alla macchina come illustrato nella Tavola.

Prestare particolare attenzione alla protezione con pulsante di STOP EMERGENZA, quest'ultima deve essere collocata in ingresso sul lato comandi.



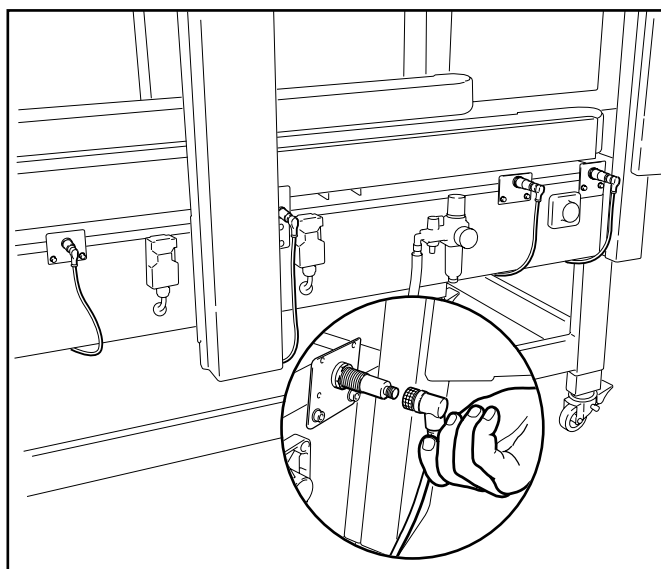
- Connect the mobile plug coming from the emergency button to the socket located under the machine pallet.

- Collegare la spina mobile, proveniente dal pulsante di emergenza, alla presa posta sotto il bancale della macchina.



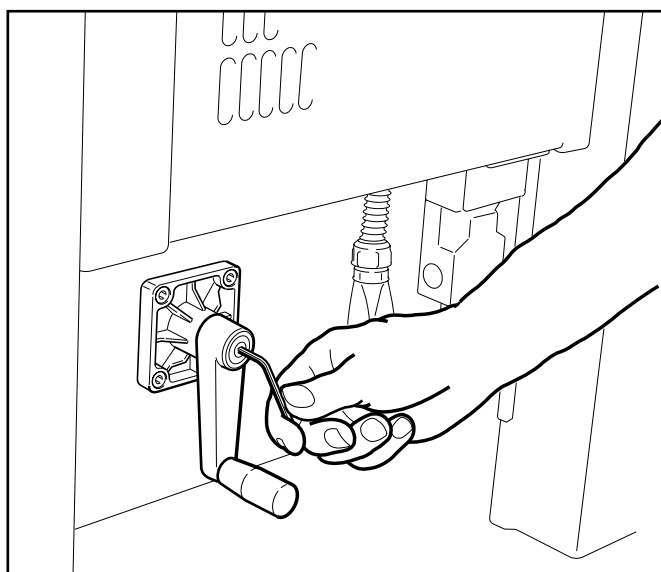
- Insert and screw the jack into the corresponding photocells paying particular attention to the position of the insertion.

- Inserire e avvitare lo spinotto nelle rispettive fotocellule prestando particolare attenzione alla posizione di innesto.



- Place and screw the crank for the adjustment of the side drive belts into their housing (control side).

- Posizionare e avvitare la manovella per la regolazione cinghie di trascinamento laterali nel proprio alloggiamento (lato comandi).

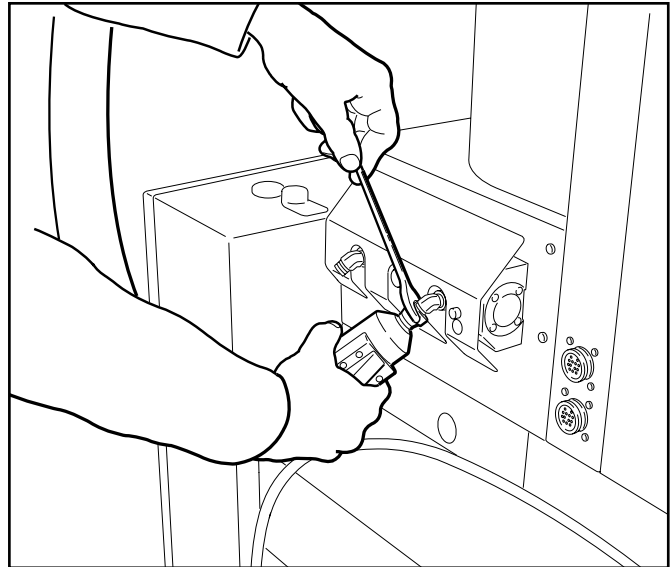


- Place the carriage with the Hot Melt melter near the machine as indicated at page 31 item 7.2.

- Connect the tube coming from the upper nozzles' group of the machine to the manifold located on the Hot Melt melter.

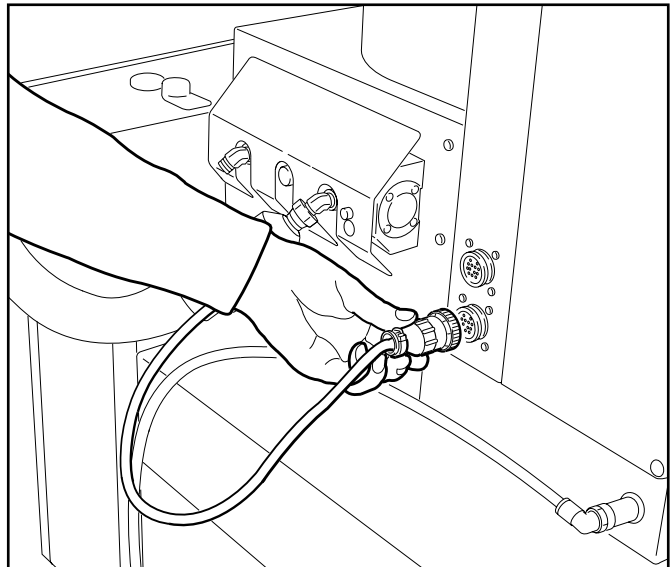
- Posizionare il carrello con il fusore Hot Melt vicino alla macchina come indicato a pag. 31 punto 7.2.

- Collegare il tubo rivestito proveniente dal gruppo ugelli superiore della macchina al manifold posto sul fusore Hot Melt.



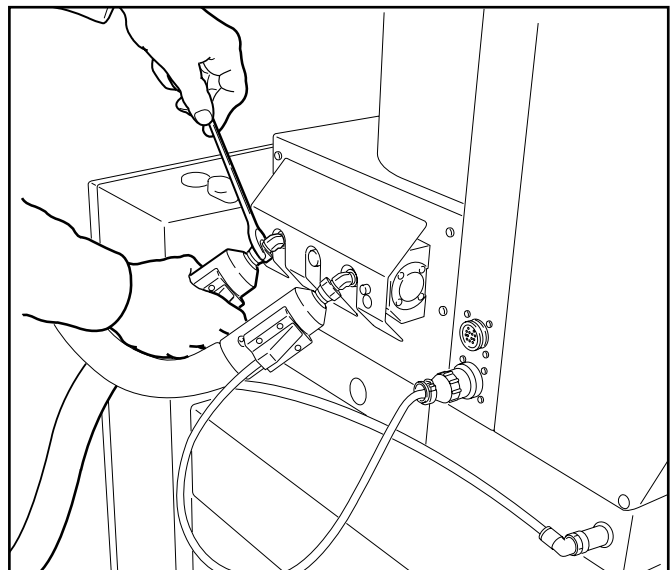
- Connect the multiple plug to the socket identified with the label **CH1** as shown in the table.

- Collegare la spina multipla alla presa identificata con la targhetta **CH1** come mostrato nella tavola.

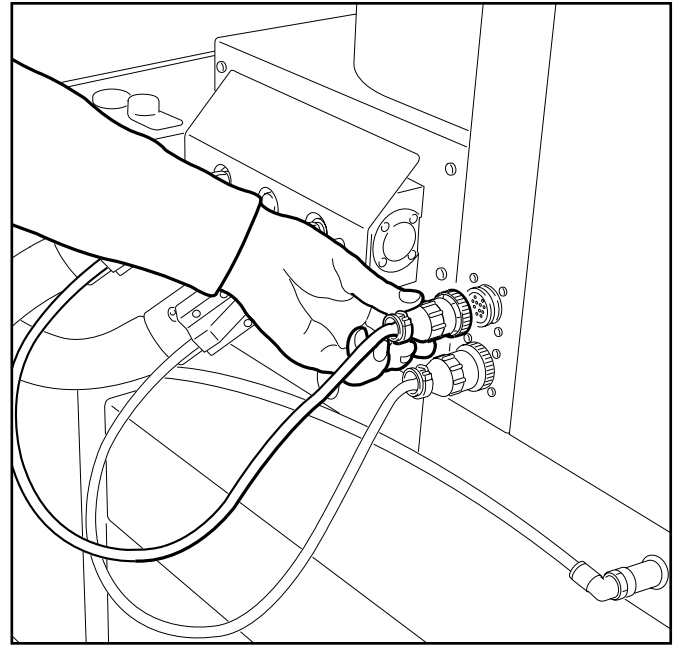


- Connect the tube coming from the lower nozzles' group to the manifold.

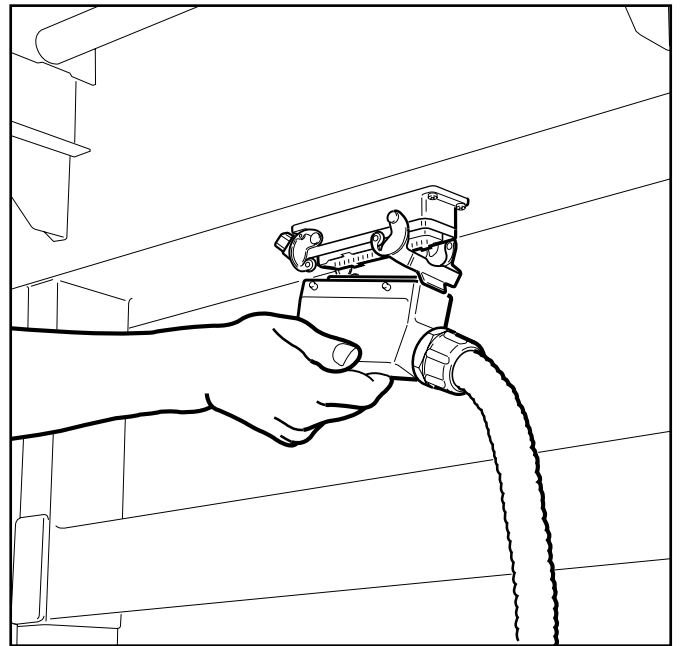
- Collegare il tubo rivestito proveniente dal gruppo ugelli inferiore al manifold.



- Connect the multiple plug to the socket identified with the label **CH2** as shown in the table.
- Collegare la spina multipla alla presa identificata con la targhetta **CH2** come mostrato nella tavola.



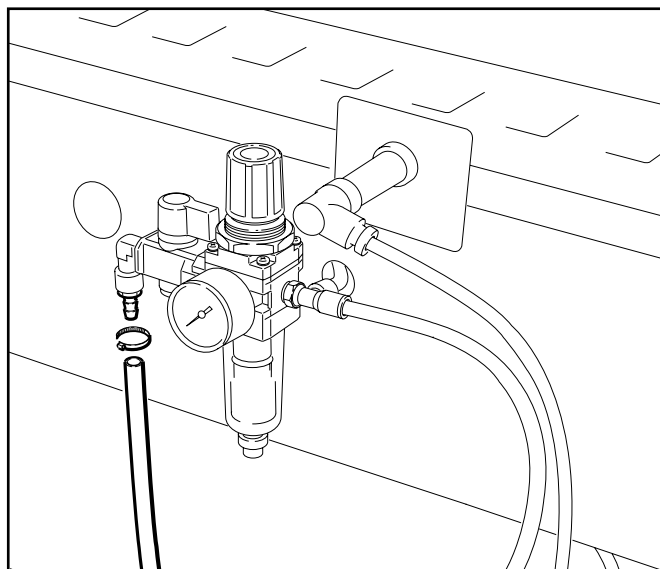
- Connect the multiple plug coming from the control panel to the machine as indicated in the table.
- Collegare la spina multipla proveniente dal quadro comandi alla macchina come mostrato nella tavola.



7.7 PNEUMATIC CONNECTION COLLEGAMENTO PNEUMATICO

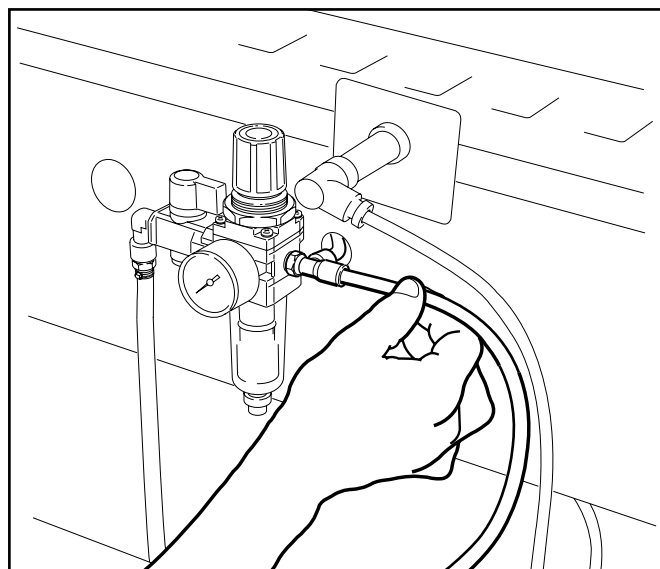
Connect a tube (\varnothing 8 mm) to the union of the ON/OFF valve and fix it with the hose clamp supplied.

Collegare un tubo da 8 mm al raccordo della valvola ON/OFF e fissarlo con la fascetta in dotazione.



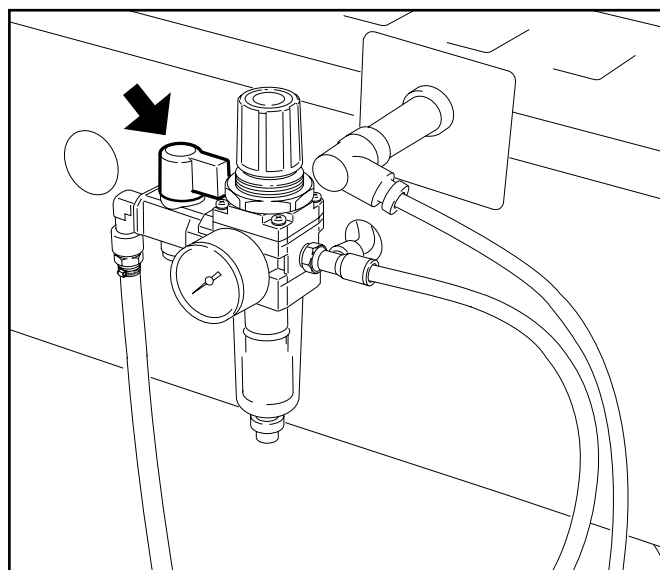
Connect the pneumatic tube of the melter to the rapid insertion on the machine

Collegare il tubo pneumatico del fusore all'innesto rapido sulla macchina.



Give air to the machine by means of the valve.

Dare aria alla macchina tramite la valvola.



7.8 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

Before connecting the machine to the mains please carry out the following operations:

7.8.1 Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and frequency meet the indications on the name plate.

7.8.2 Check that the connection of the machine to the mains meets the provisions of law and/or the safety regulations in your country.

7.8.3 The machine is fitted with a main switch having a maximum breaking power of 6 kA and a short-circuit breaker pre-set at 120 A. The user will be responsible of testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage allowed on the main switch of the machine be compatible with all the elements of the mains system.

7.9 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,350
 Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (380/440 V)
 Working pressure = 4÷6 Bar
 Air consumption = 3 litres per box
 For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.

- Push the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON
- The magnetothermic main switch is normally turned OFF.
- Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the safety regulation of your country.

CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

Prima di collegare la macchina alla presa di corrente compiere i seguenti controlli:

Accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra e che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.

È responsabilità dell'utilizzatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 6 kA e sganciatore di corto circuito che interviene a 120 A.

È responsabilità dell'utilizzatore controllare la corrente di corto circuito del suo impianto e verificare che l'intensità di corrente prevista ai morsetti dell'interruttore generale sia compatibile con l'impianto stesso.

ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

*Potenza installata = kW 0,350
 Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (380/440V)
 Pressione aria d'esercizio = 4÷6 Bar
 Consumo aria per scatola = 3 litri
 Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.*

- *Premere il tasto STOP EMERGENZA a ritenuta.*
- *L'interruttore principale magneto-termico è normalmente sulla posizione OFF.*
- *Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.*

7.10 CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- Place the main switch on pos. **I**.
- Unlock the lockable emergency buttons.
- Press the START button.
- Make sure that the rotation direction of the drive belts is the one indicated in the Table.

Procedura da seguire per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi:

- *Portare l'interruttore principale sulla Pos. I.*
- *Sbloccare i tasti di emergenza a ritenuta.*
- *Premere il pulsante MARCIA.*
- *Controllare che il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento corrisponda a quello indicato nella Tavola.*

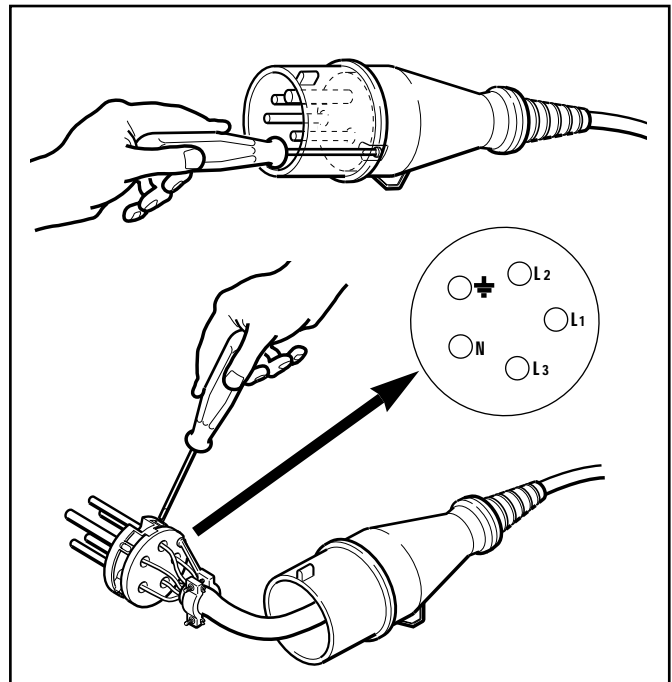
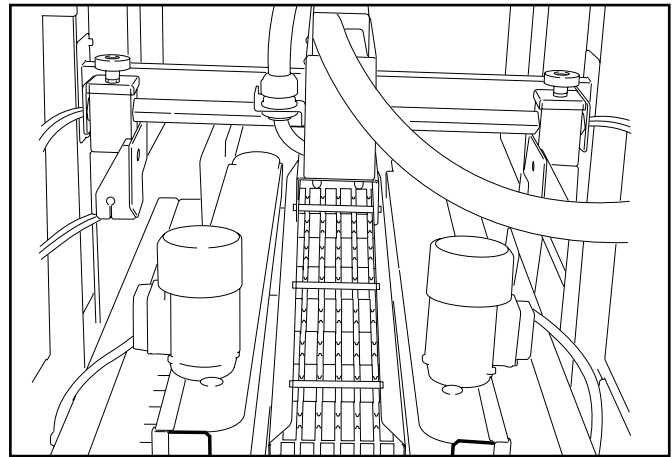
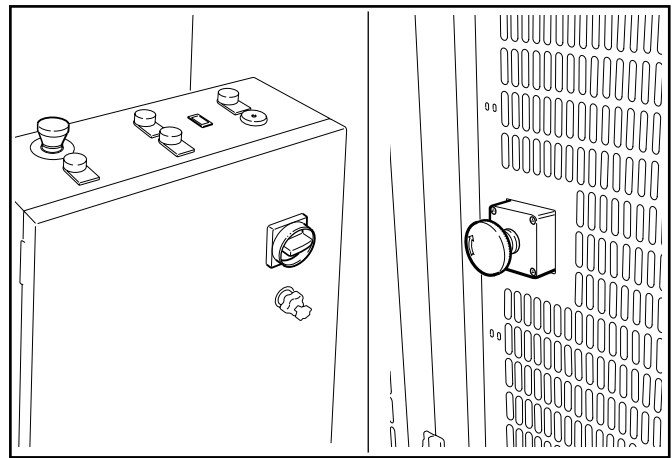
Correct rotation direction of the side drive belts.

Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento.

In case it is the reverse direction, invert the position of the wires on the connection plug (L1 with L2).

Nel caso girassero nel senso contrario, invertire la posizione dei fili sulla spina di collegamento (L1 con L2).

CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)

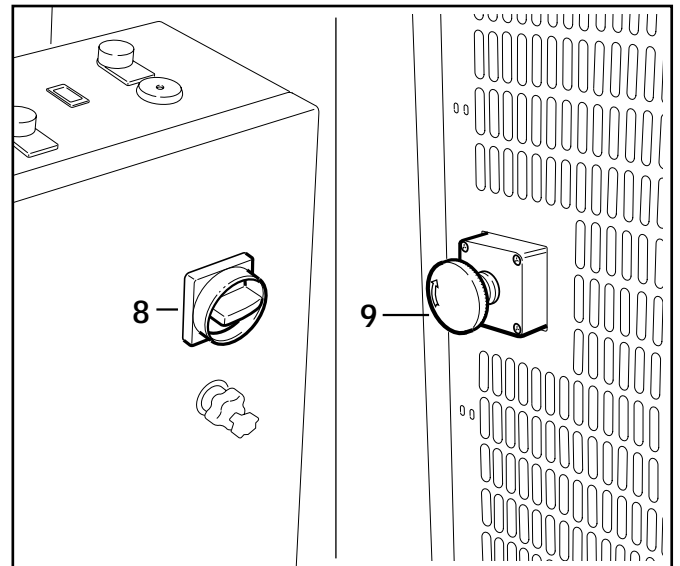
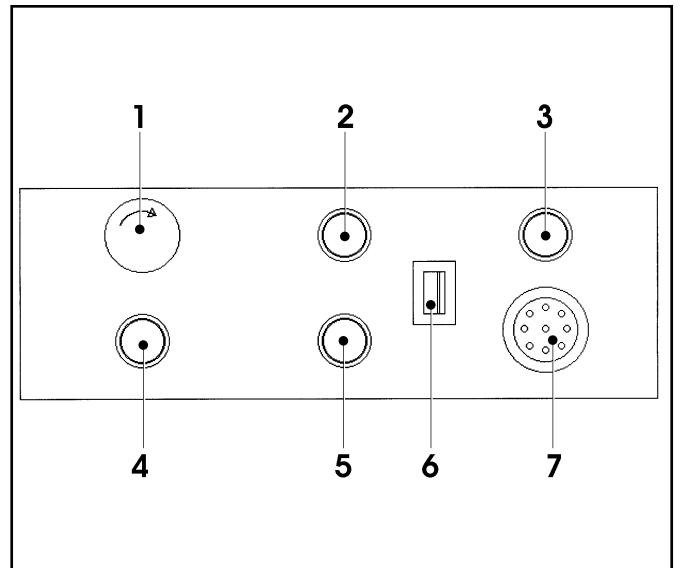


8.1 CONTROL PANEL

- 1) Lockable emergency stop button
- 2) Start button
- 3) Cycle stop button
- 4) Thermal lamp of drive belts engine
- 5) Voltage lamp
- 6) Timer for delay of rear flap folder
- 7) Sound signal
- 8) Main switch
- 9) Lockable emergency stop button (on anti-accident guard)

QUADRO COMANDI

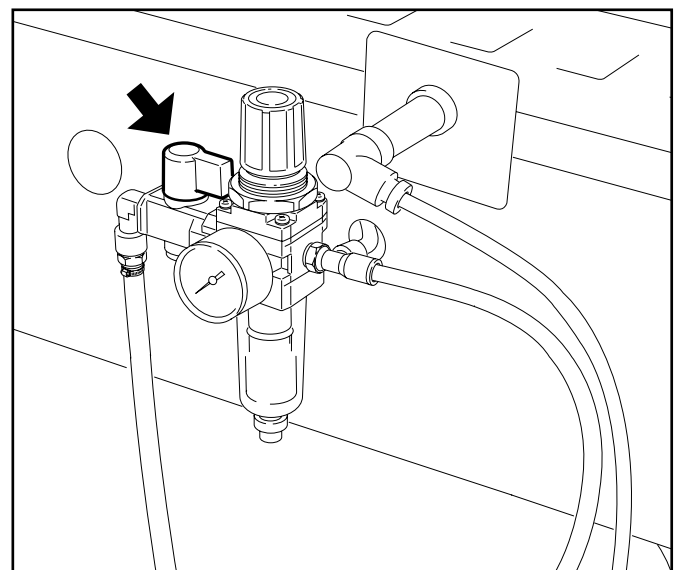
- 1) Pulsante Stop emergenza a ritenuta
- 2) Pulsante Marcia
- 3) Pulsante di Stop Ciclo
- 4) Spia termica motore cinghie di trascinamento
- 5) Spia di tensione
- 6) Temporizzatore ritardo chiudifalda posteriore
- 7) Segnalatore acustico
- 8) Interruttore principale
- 9) Pulsante Stop emergenza a ritenuta (su protezione antinfortunistica)

**PNEUMATIC VALVE**

Opening/closing of pneumatic circuit.

VALVOLA PNEUMATICA

Apertura/chiusura circuito pneumatico.

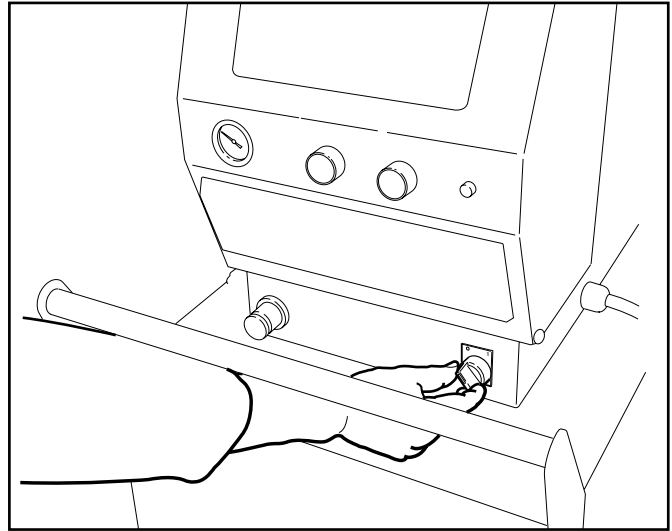


9.1 DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

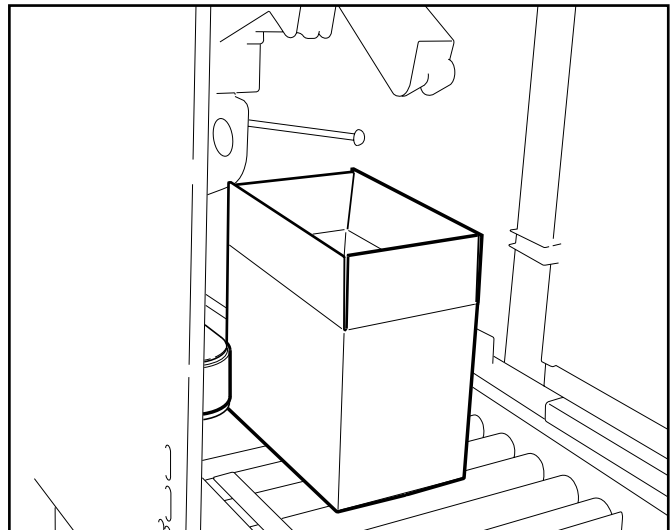
- Turn the main switch of the Hot Melt melter on position 1.
- Wait for the adhesive to reach the temperature programmed on the melter panel.
- Once the temperature has been reached the green light is switched on signalling that the melter is ready for use.

- *Ruotare l'interruttore principale del fusore Hot Melt sulla posizione 1.*
- *Attendere che l'adesivo raggiunga la temperatura programmata sul pannello del fusore.*
- *A temperatura raggiunta la luce verde si accende segnalando che il fusore è pronto all'uso.*



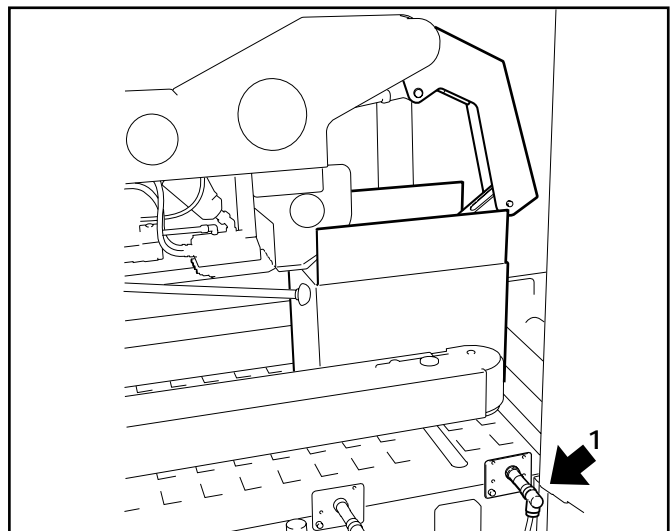
- Give air to the machine by means of the ON/OFF valve.
- Place the main switch on the I position.
- Close the guard and unlock the Emergency Stop buttons.
- Press the START button.
- The box, coming from the filling line, is driven by the side belts into the machine.

- *Dare aria alla macchina tramite la valvola ON/OFF.*
- *Portare l'interruttore principale sulla posizione I.*
- *Chiudere la protezione e sbloccare i tasti Stop Emergenza.*
- *Premere il pulsante Marcia.*
- *La scatola, proveniente dalla linea di riempimento, viene trascinata dalle cinghie laterali nella macchina.*



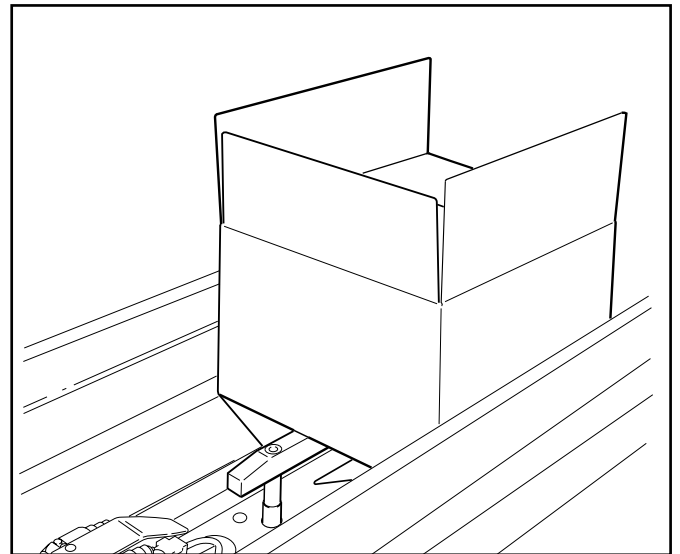
The moving box covers photocell n. 1, causing the descent of the flap folder arm which folds the rear flap of the box.

La scatola in transito copre la fotocellula n° 1 che determina la discesa del braccio chiudifalda ripiegando la falda posteriore della scatola.



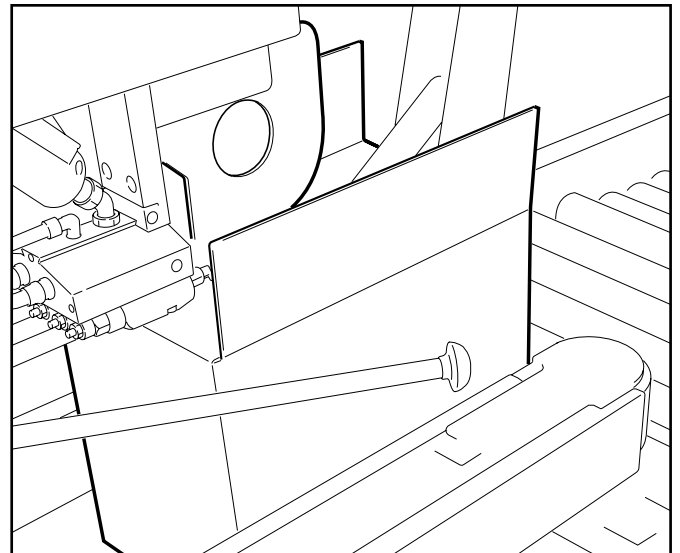
- At the finishing of the box movement in front of photocell **1**, the box support guide goes up to support the box content.

- *Al completamento del transito della scatola davanti alla fotocellula **1** la guida sostegno scatola si porta nella posizione alta per sorreggere il contenuto della scatola.*



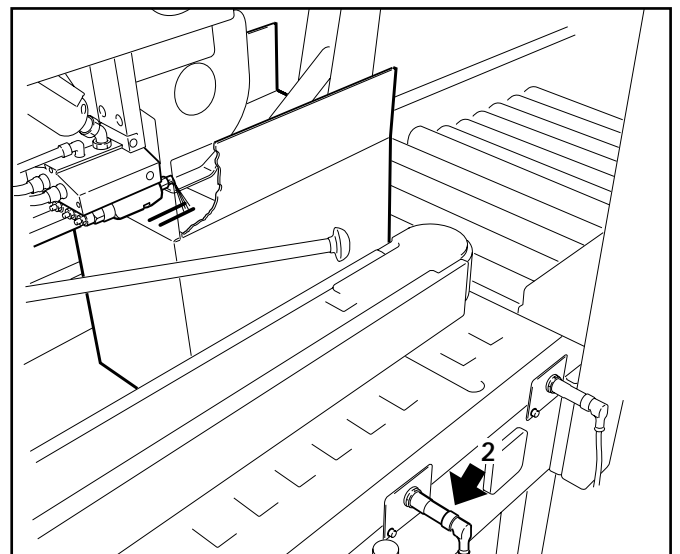
- The fixed flap folder lowers the front flap of the box.

- *Il chiudifalda fisso abbassa la falda anteriore della scatola.*



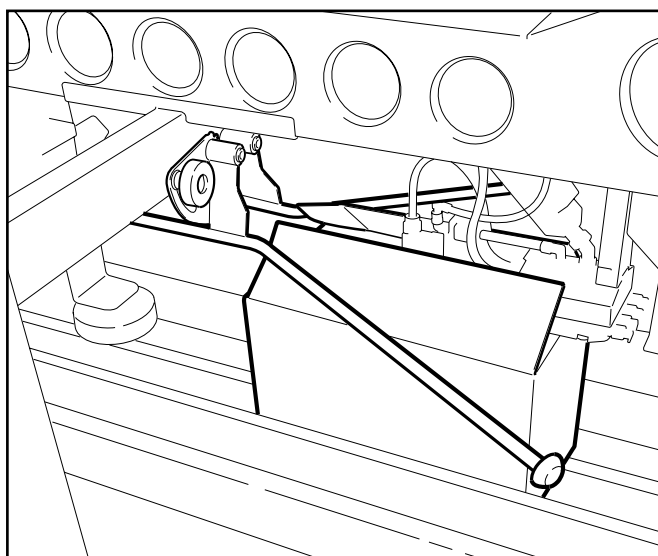
- The movement in front of photocell **2** starts the opening of the nozzles and then the application of adhesive on the front and rear flaps.

- *Il transito davanti alla fotocellula **2** aziona l'apertura degli ugelli (parte superiore della scatola) e quindi l'applicazione dell'adesivo sulle falde anteriore e posteriore.*



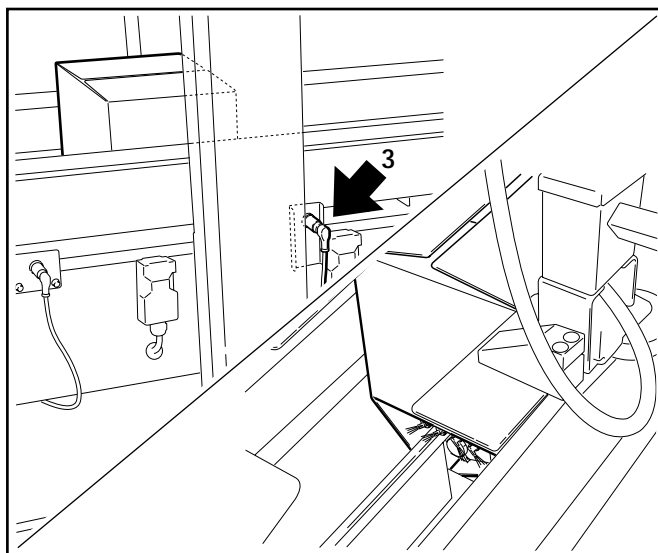
- The side flap folders bend the side flaps of the box.

- *I chiudifalda laterali ad asta ripiegano le falde laterali della scatola.*



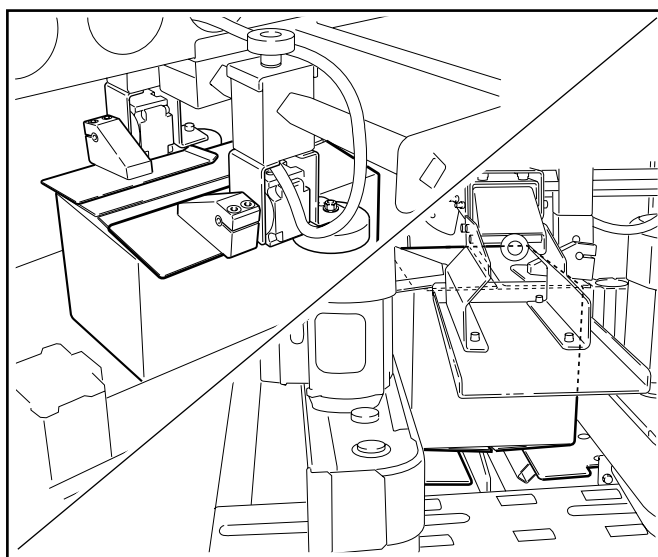
- The box movement in front of photocell 3 starts the opening of the nozzles (lower side of the box).

- *Il transito della scatola davanti alla fotocellula 3 aziona l'apertura degli ugelli (parte inferiore della scatola).*



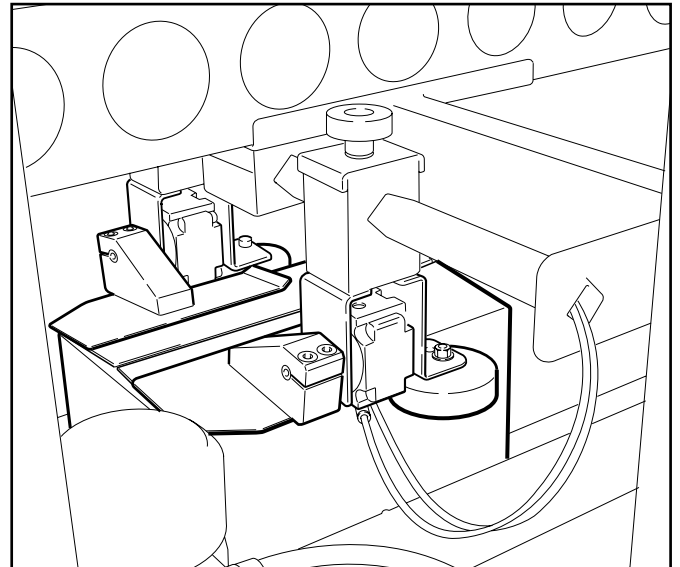
- By a programmed delay the box starts the closing of the side, upper and lower flap folders.

- *E con un ritardo programmato la scatola aziona la chiusura dei chiudifalde laterali superiori e inferiori.*



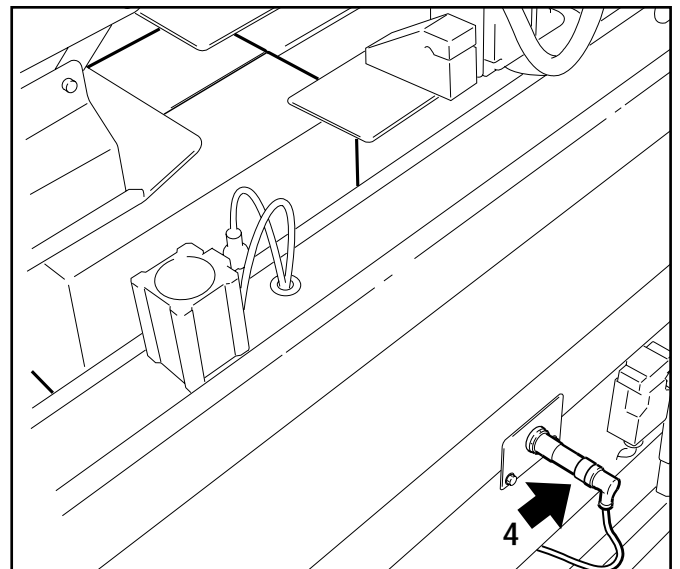
- The side pressing rollers and the upper paddles enable the flaps of the box to remain closed and the box to be placed under the pressor.

- I rulli pressori laterali e le spatole superiori permettono che le falde della scatola rimangano chiuse e che la scatola si posizioni sotto il pressore.



- Photocell 4 checks the sealed box has finished the movement and prepares the machine to the next box.

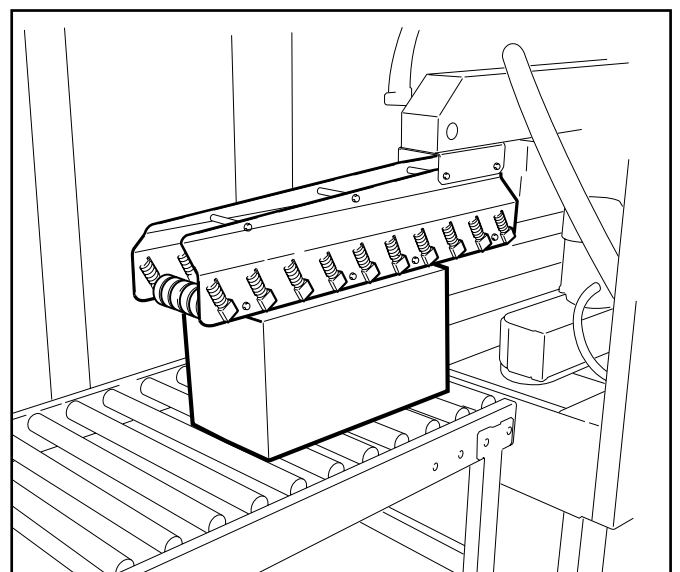
- La fotocellula 4 controlla che la scatola sigillata abbia completato il transito e prepara la macchina alla scatola successiva.



The pressor at the exit of the machine is to keep the flaps under an adjustable pressure so that the adhesive seals the laps of the box perfectly.
The next box automatically expels the just sealed box.

Il pressore in uscita alla macchina ha il compito di mantenere le falde sotto una pressione regolabile affinché l'adesivo applicato incollati perfettamente le falde della scatola.

La scatola successiva espelle automaticamente la scatola appena incollata.



9.2 OPERATION METHODS

The HM11-TB works only in automatic: safety guard closed, E-stop released, START button pressed, air circuit open.

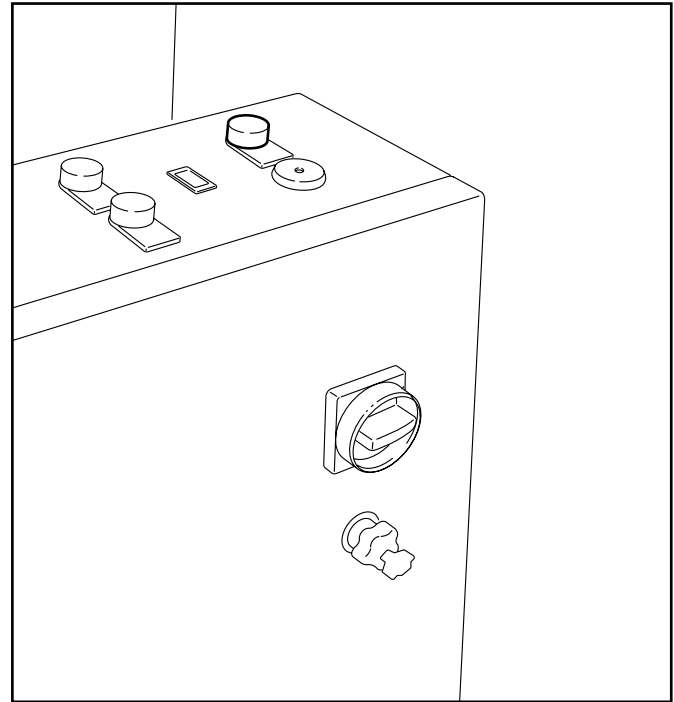
DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La sigillatrice HM11-TB lavora solo in modo automatico: protezione antinfortunistica chiusa, pulsante stop emergenza non ritenuto, pulsante marcia inserito, circuito aria compressa aperto.

9.3 STOP METHODS**DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO****9.3.1 NORMAL STOP****ARRESTO NORMALE**

STOP button on the control board. When pressed, it stops the machine at any point of the cycle.

Pulsante STOP su quadro comandi. Se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

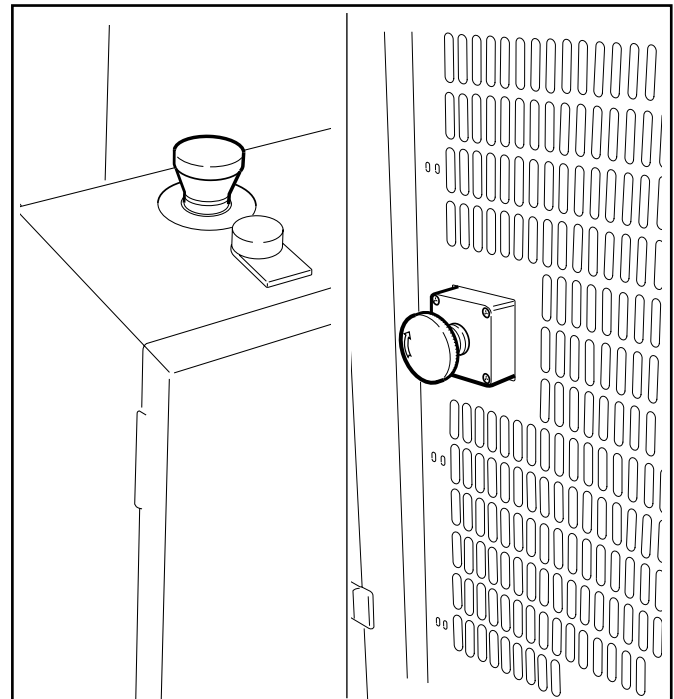
**9.3.2 EMERGENCY STOP****ARRESTO DI EMERGENZA**

Lockable EMERGENCY STOP buttons, or open anti-accident guard. They stop the machine at any point of the cycle (Machine component not manufactured by the manufacturer. For technical characteristics see paragraph **15-ENCLOSURES**).

To resume the work program: close the guard, unlock the EMERGENCY STOP buttons and press the START button.

*Pulsanti STOP EMERGENZA a ritenuta, o protezione antinfortunistica aperta. Arrestano la macchina in qualsiasi punto del ciclo (componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedi Sez. **15-ALLEGATI**).*

Per il ripristino del programma di lavoro: chiudere la protezione, sbloccare i pulsanti STOP EMERGENZA, premere il pulsante MARCIA.

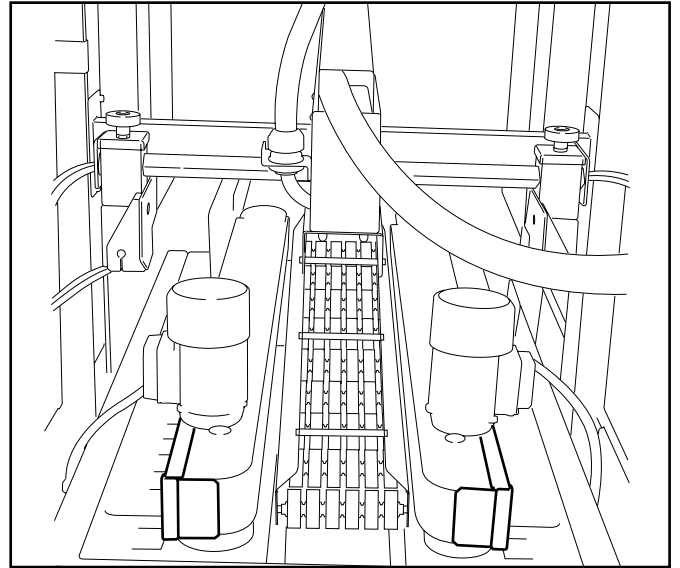


10.1 BELT GUARDS

The drive belts are protected by safety covers on their external sides and by flexible elements on the exit side. These protections must be immediately replaced if damaged.

PROTEZIONI CINGHIE

Le cinghie di trascinamento sono protette sul lato esterno da carter e sul lato posteriore da elementi flessibili a bandiera. Queste protezioni devono essere prontamente sostituite se danneggiate.

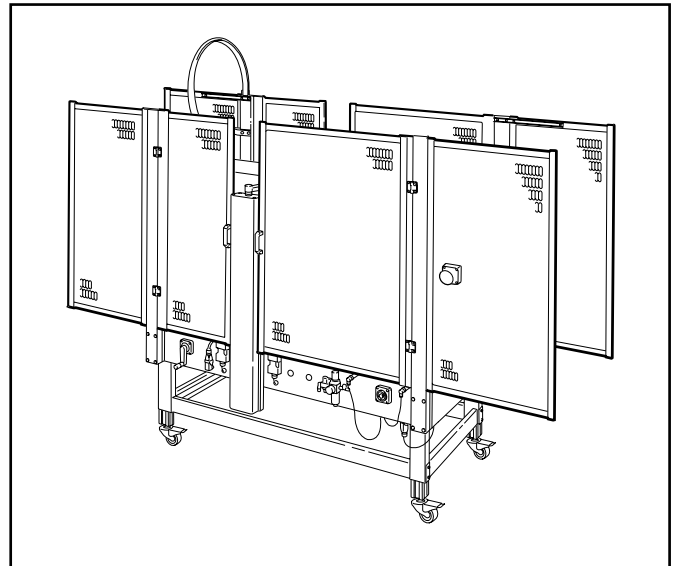


10.2 PANEL GUARD

It restrains the access to the machine protecting the operator from the moving parts.

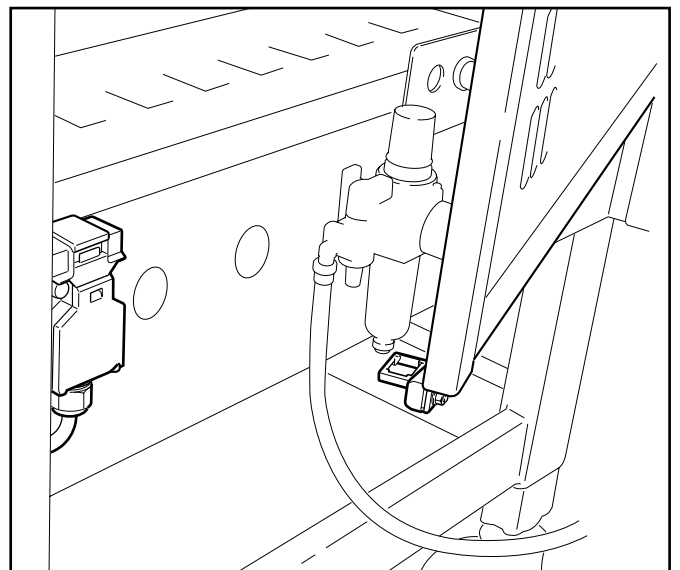
PROTEZIONE A PANNELLI

Limita l'accesso alla macchina proteggendo l'operatore dagli organi in movimento.



When a door of the anti-accident guard is opened the machine stops. The microswitch located on the door automatically cuts off the voltage and compressed air.

Quando una porta della protezione antinfortunistica viene aperta la macchina si arresta. Il microinterruttore montato sulla porta toglie automaticamente la tensione e l'aria compressa

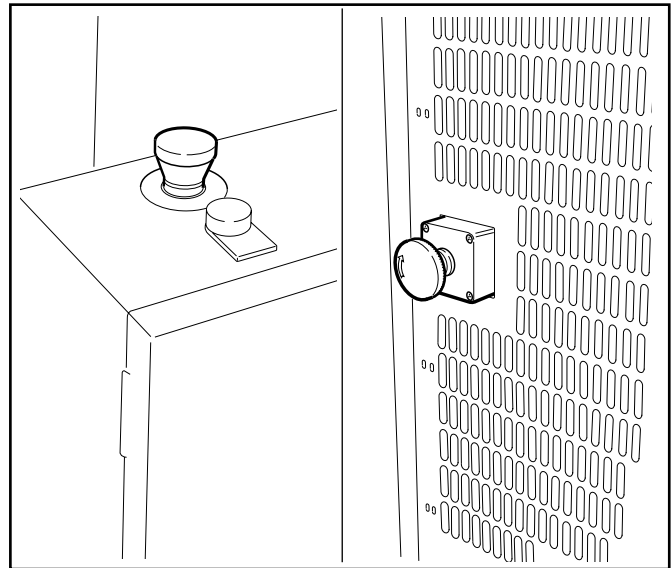


10.3 EMERGENCY STOP

Lockable emergency stop buttons located on the control panel and on the anti-accident guard.

STOP EMERGENZA

Pulsanti stop emergenza a ritenuta posti sul quadro comandi e sulla protezione antinfortunistica.

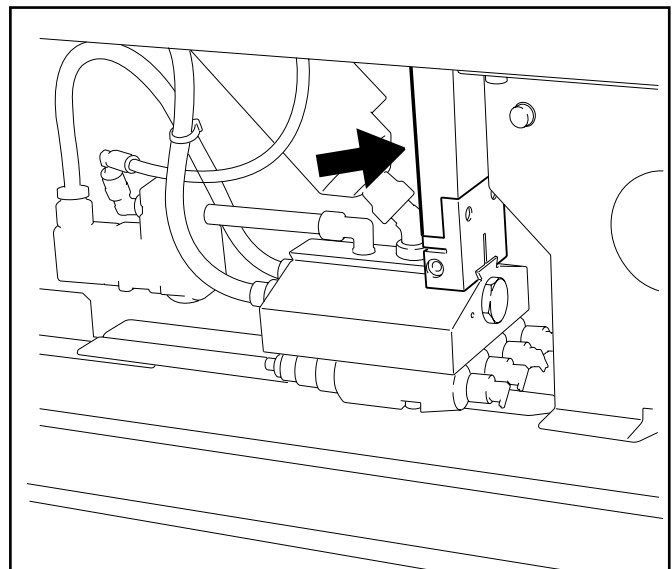


10.4 THERMAL INSULATOR

It insulates the machine from the high temperature caused by the melting of the adhesive.

ISOLATORE TERMICO

Isola la macchina dalla temperatura elevata prodotta dalla fusione dell'adesivo.



10.5 ELECTRIC SYSTEM

The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been tested during the final inspection. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests.

(see section **ENCLOSURES 15**).

IMPIANTO ELETTRICO

L'impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insieme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto.

*(Vedi sezione **ALLEGATI 15**).*

11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.0 SAFETY

All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.

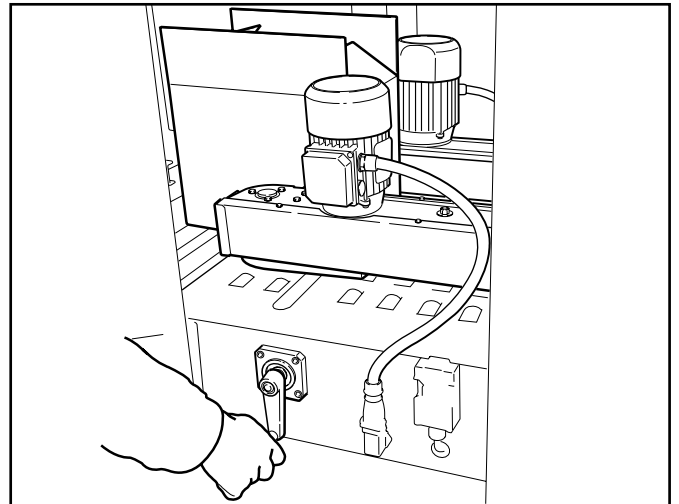
SICUREZZA

Tutte le operazioni di preparazione e di regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.

11.1 ADJUSTMENT OF SIDE DRIVE BELTS REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA

Insert a box and bring the drive belts close with the crank as shown in the Table.

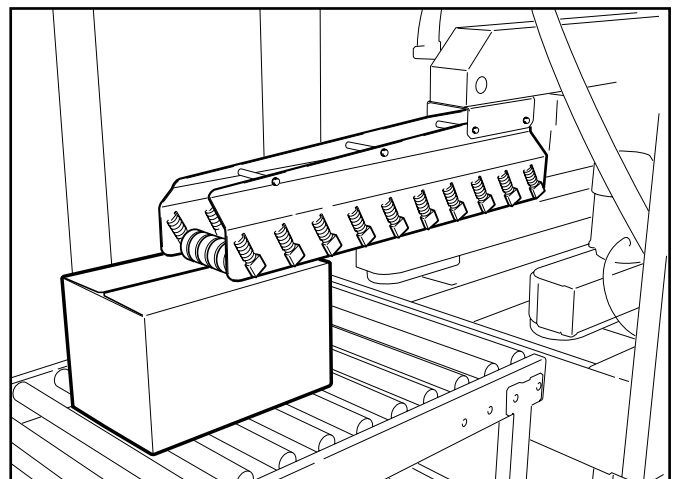
Inserire una scatola e avvicinare le guide di trascinamento con la manovella come mostrato nella Tavola.



11.2 ADJUSTMENT OF THE BOX HEIGHT REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA

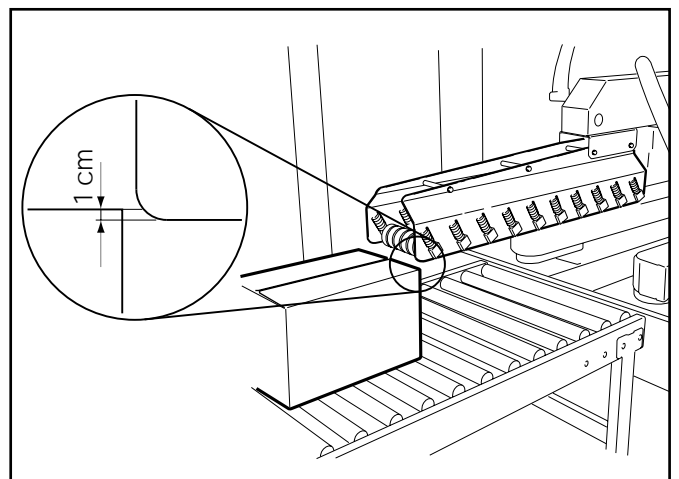
- Place a box with the flaps bent under the pressor group.
- By means of the crank bring the upper head into contact with the box.

- *Posizionare una scatola con le falde ripiegate sotto il gruppo pressore.*
- *Tramite la manovella portare la testata superiore in contatto con la scatola.*



- Remove the box.
- By means of the crank for the adjustment of the height, lower the upper head by about 1 cm so that the box coming out of the machine, after the application of the glue and the bending of the flaps, remains pressed under the pressor group.

- *Rimuovere la scatola.*
- *Tramite la manovella regolazione altezza, abbassare la testata superiore di circa 1 cm in modo che la scatola in uscita dalla macchina, dopo l'applicazione della colla e il ripiegamento delle falde, rimanga premuta sotto il gruppo pressore.*

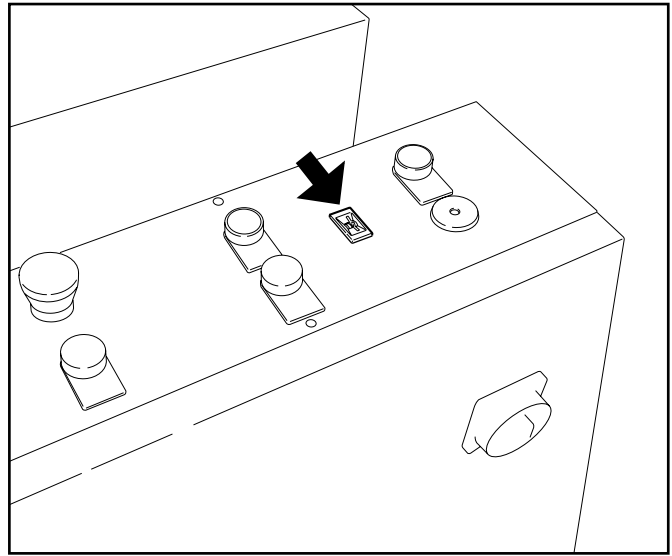


11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.3 FLAP FOLDER TIMER TEMPORIZZATORE CHIUDIFALDA

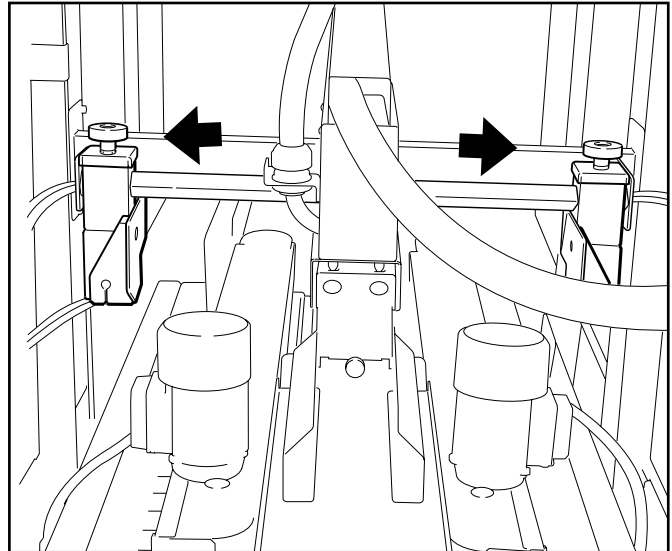
- By means of the timer located on the control panel, set the delay time and the descent time of the rear flap folder according to the length of the box.
- Reduce the time for short boxes.
- Increase the time for long boxes.
- The time is expressed in tenths of second.

- *Tramite il temporizzatore posto, sul quadro comandi, regolare il tempo di ritardo e quello di discesa del chiudifalda posteriore in funzione della lunghezza della scatola.*
- *Ridurre il tempo per scatole corte.*
- *Aumentare il tempo per scatole lunghe.*
- *Il tempo è espresso in decimi di secondo.*

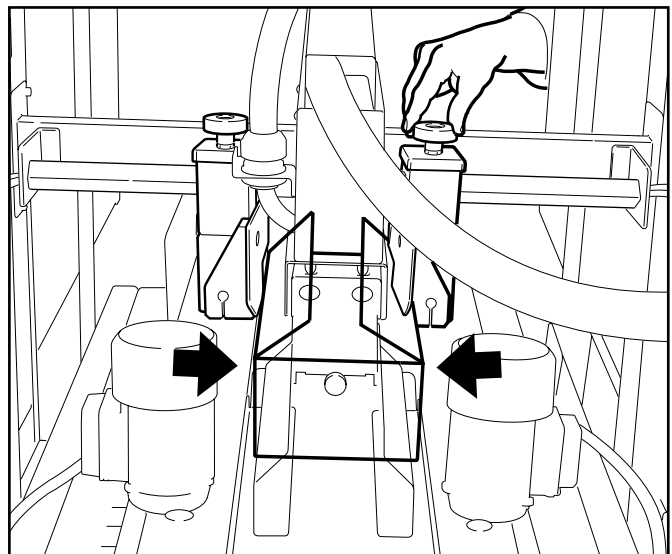


11.4 ADJUSTMENT OF SIDE FLAP CLOSING UNIT REGOLAZIONE PRESSORI LATERALI

- Loosen the knobs and bring the pneumatic pressors group to the maximum of the width.
- *Allentare i pomoli e portare i gruppi pressori pneumatici al massimo della larghezza.*



- Insert a box and bring the pressor groups together, lock the knobs.
- *Inserire una scatola e accostare i gruppi pressori, bloccare i pomoli.*





WARNING High temperature.



ATTENZIONE! Temperatura elevata.

11.5 NOZZLES ANGULATION ADJUSTMENT



- Protecting your hands with gloves for high temperatures, adjust the inclination of the nozzles according to the surface on which to apply the adhesive.

REGOLAZIONE ANGOLATURA UGELLI

- Proteggendo le mani con guanti per alte temperature, regolare l'inclinazione degli ugelli in funzione della superficie sulla quale applicare l'adesivo.

UPPER GROUP GRUPPO SUPERIORE

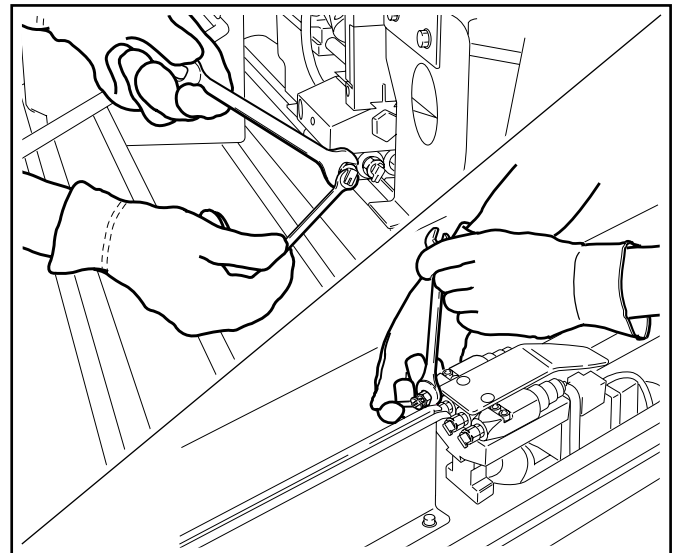
- Open the anti accident guard door.
- Loosen the lock nut.
- Adjust the position of the nozzle.
- Lock the nut.

Repeat the same operation on the lower group, too.



- *Aprire la porta della protezione antinfortunistica.*
- *Allentare il dado di blocco.*
- *Regolare la posizione dell'ugello.*
- *Bloccare il dado.*

Ripetere la stessa operazione anche sul gruppo inferiore.

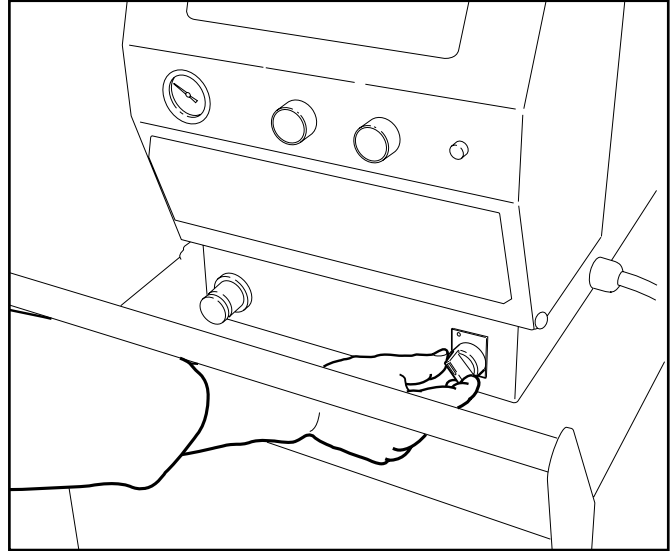


- Using the instructions manual enclosed to the Hot Melt melter, carry out all the operations for the programming of the temperature and of the lengths of glue to be applied according to the dimension of the box to be sealed.

- *Utilizzando il manuale istruzioni allegato al fusore Hot Melt, effettuare tutte le operazioni di programmazione della temperatura e dei tratti di colla da applicare in funzione delle dimensioni della scatola da sigillare.*

11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

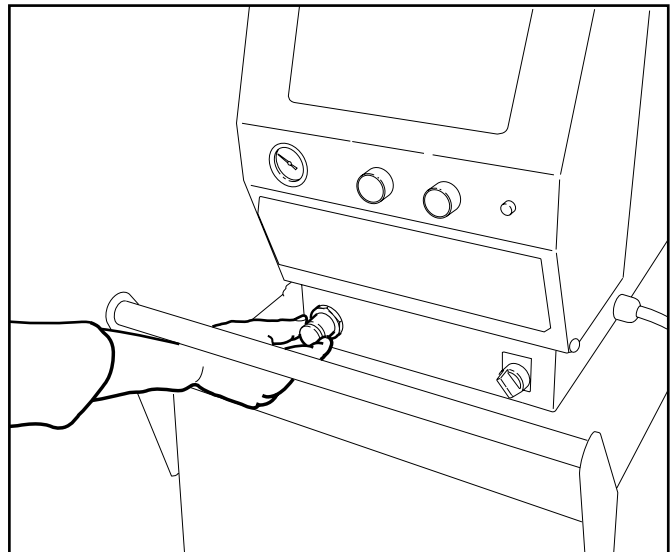
- Before starting production bring the pump switch on the **1** position.
- Wait for the adhesive to reach the programmed temperature; this is reached when the green light is switched on and the red light is switched off.
- *Prima di iniziare la produzione portare l'interruttore pompa sulla posizione **1**.*
- *Attendere che l'adesivo abbia raggiunto la temperatura programmata; questa viene raggiunta quando la luce verde si accende e la luce rossa si spegne.*



11.6 PNEUMATIC ADJUSTMENTS OF THE HOT MELT MELTER REGOLAZIONI PNEUMATICHE FUSORE HOT MELT

Set the air pressure to 2 Bar.

Regolare la pressione dell'aria a 2 Bar.



11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.7 PNEUMATIC ADJUSTMENTS REGOLAZIONI PNEUMATICHE

Set the air pressure according to the carton thickness using the knob.

Max. pressure = 6 Bar.

*Regolare la pressione dell'aria, in funzione allo spessore del cartone, con il pomolo.
Pressione max 6 Bar.*

11.8 SPEED REGULATORS OF THE REAR FLAP FOLDER REGOLATORI DI VELOCITÀ CHIUDIFALDA POSTERIORE

These are not common operations. They have to be made only when it has been necessary to work on the pneumatic cylinder.

To change the speed, do as follows:

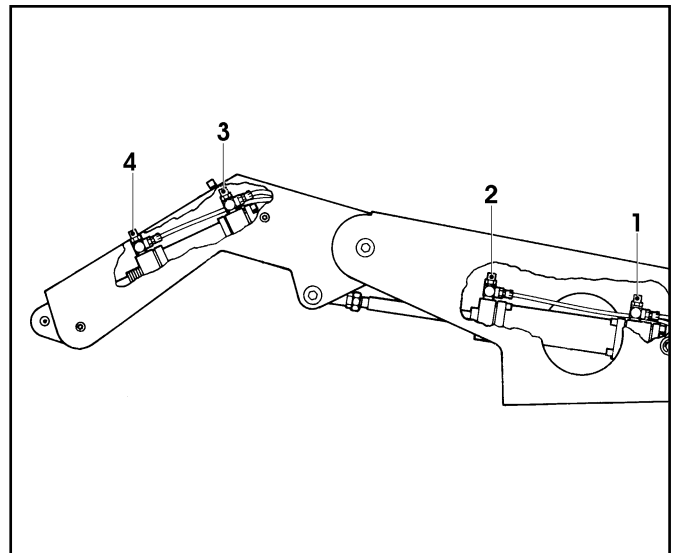
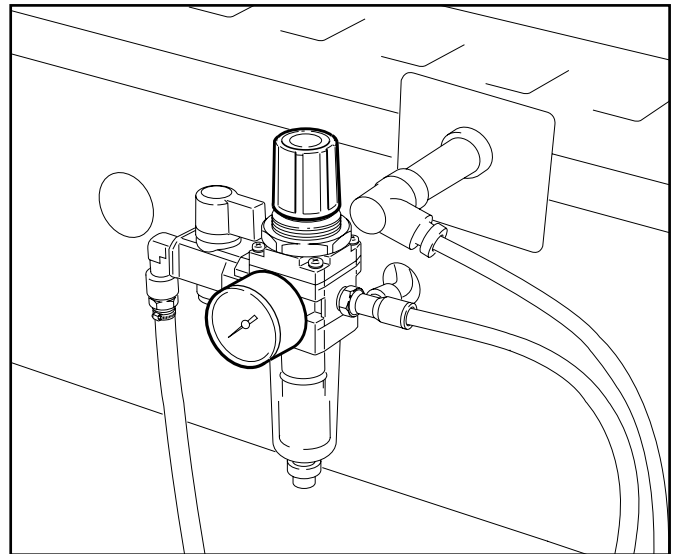
the speed of the rear flap folder unit can be adjusted by the flow regulators mounted on the pneumatic cylinders. It is necessary to introduce a screwdriver into the hole corresponding to the regulator:

- 1) to adjust the descent speed of the arm
- 2) to adjust the ascent speed of the arm
- 3) to adjust the descent speed of the flap folder
- 4) to adjust the ascent speed of the flap folder

Non è un'operazione di routine normalmente queste regolazioni avvengono solo quando si è reso necessario intervenire sul cilindro ma qualora fosse necessario modificare la velocità agire nel seguente modo:

la velocità del movimento del braccio chiudifalda e del chiudifalda può essere regolata mediante regolatori di flusso applicati sui cilindri pneumatici. Per variare la velocità è necessario introdurre un cacciavite nella feritoia corrispondente al regolatore su cui si vuole operare.

- 1) Regolazione velocità discesa braccio chiudifalde
- 2) Regolazione velocità salita braccio chiudifalde
- 3) Regolazione velocità discesa chiudifalda posteriore
- 4) Regolazione velocità salita chiudifalda posteriore



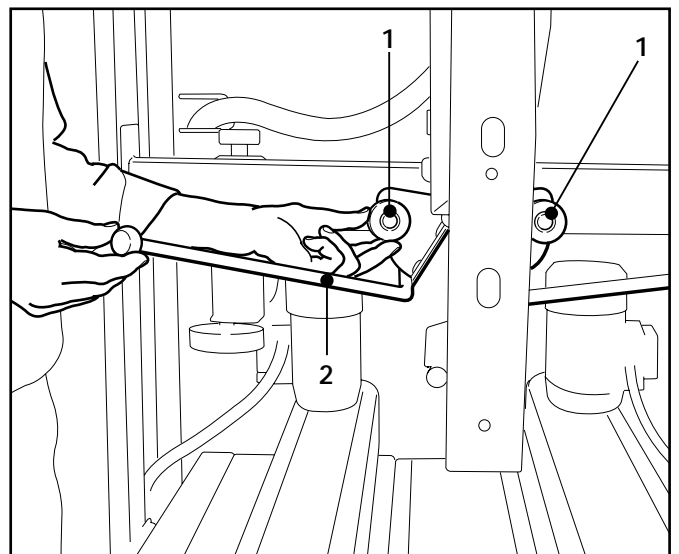
11.9 SETTING THE FORK FLAP FOLDER REGOLAZIONE CHIUDIFALDE A FORCHE

Set the position of the flap folder according to the width of the boxes:

- tighten for narrow boxes.
- widen for wide boxes.
- to carry out these adjustments loosen knobs 1 and position forks 2.
- lock knobs 1.

Regolare la posizione del chiudifalde in funzione alla larghezza dei cartoni:

- stringere per scatole strette
- allargare per scatole larghe
- per effettuare queste regolazioni allentare i pomoli 1 e posizionare le forche 2.
- bloccare i pomoli 1.



OPTIONAL ACCESSORIES

11.10 AS77 CASTERS (OPTIONAL)

(code nr. 7.8.04337.00B)

SET RUOTE OPZIONALI (AS77)

(Codice set: 7.8.04337.00B)

To make easier the machine displacement, it is possible to fit the optional casters. Doing this, the conveyor bed height and the machine overall dimensions change (see table at page 23).

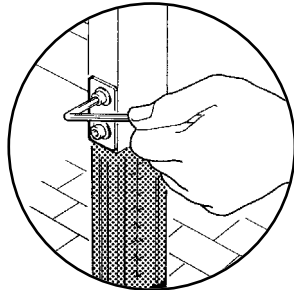
Lift the machine making sure that the forks are placed in the indicated points.

WARNING! make sure that the forks rest under the two cross bars of the machine

Per agevolare lo spostamento della macchina é possibile montare quattro ruote; di conseguenza variano l'altezza del piano rulliere e le dimensioni generali (vedi tabella pag. 23).

Sollevarre la macchina facendo attenzione a posizionare le forche nei punti indicati.

ATTENZIONE! Assicurarsi che le forche appoggino sotto i due longheroni longitudinali della macchina.



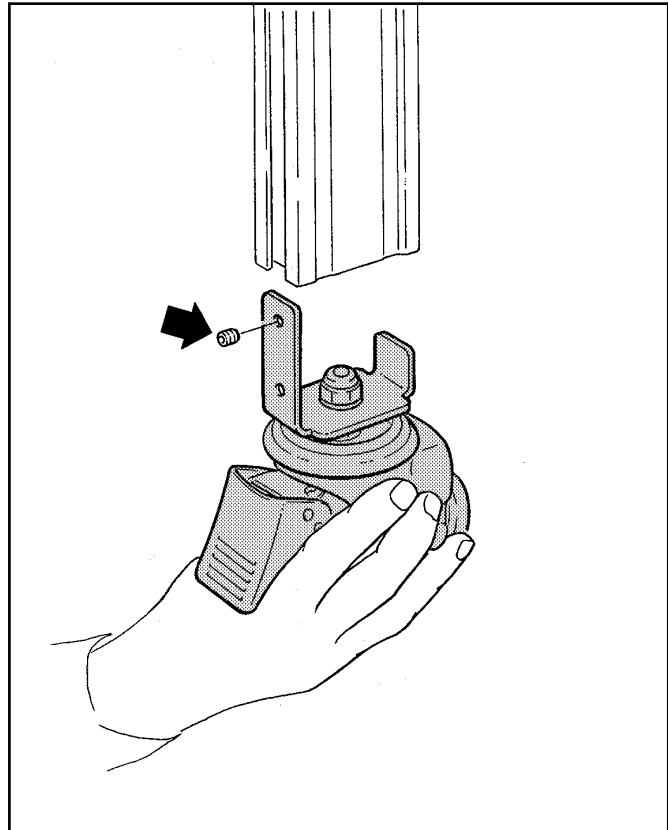
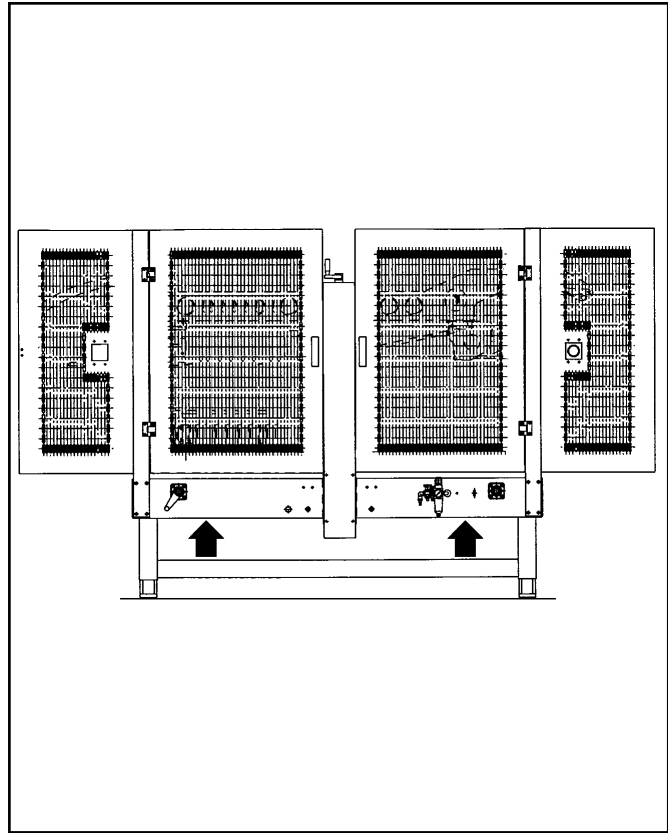
Remove the pad-feet, insert the casters fixing them with the two dowels and set the desired conveyor bed height (refer to the graduated leg label).

(Caster height = 100 mm-4 inch).

Togliere i piedini, infilare le ruote, fissarle con i due grani e ripristinare l'altezza piano rulliere facendo riferimento alla scala graduata.

(Altezza ruota = 100 mm).

ACCESSORI OPZIONALI



11.11 AS80 LEGS (OPTIONAL)

(Kit code nr. 7.8.04413.00A)

SET GAMBE OPZIONALI H=600 (AS80)

(Codice set: 7.8.04413.00A)

To obtain a higher range of conveyor bed height as indicated at page 23, it is necessary to replace the inner legs with the longer AS80 legs.

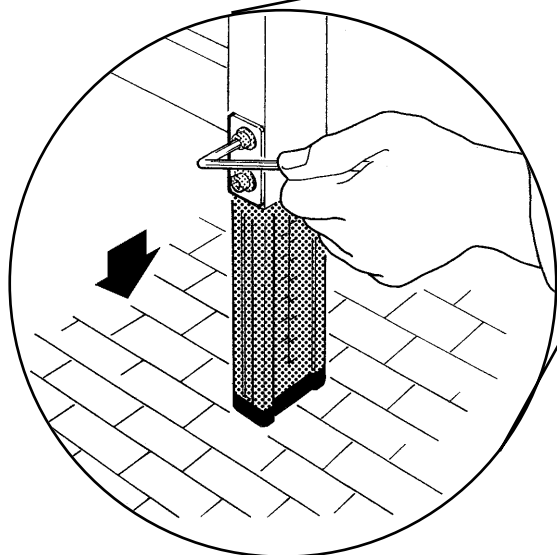
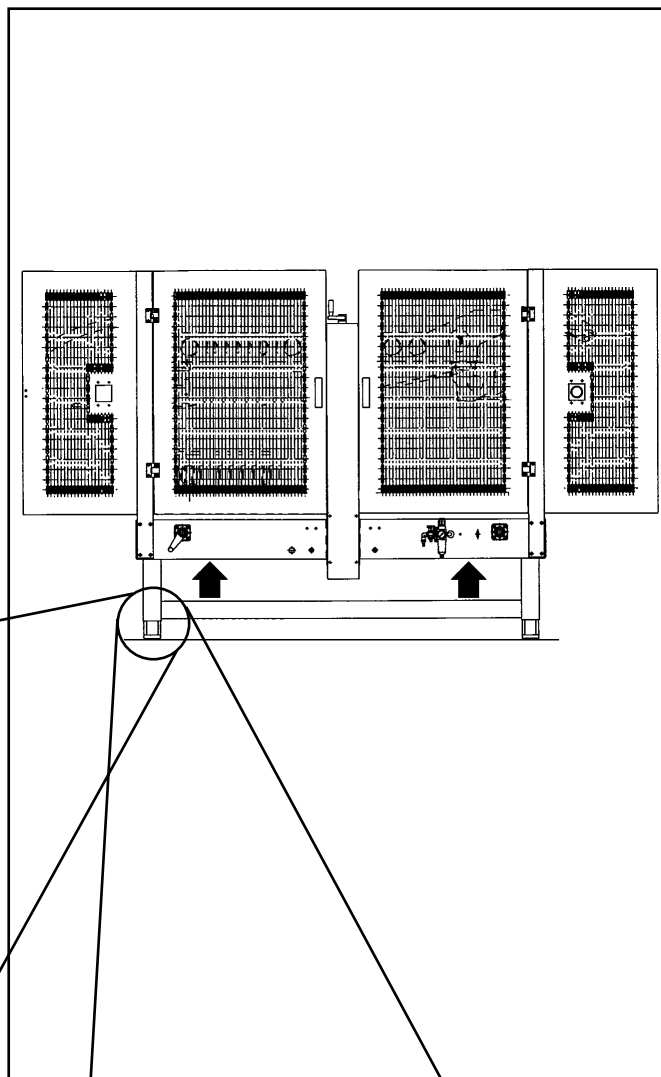
Lift the machine making sure that the forks are placed in the indicated points.

WARNING! make sure that the forks rest under the two cross bars of the machine.

Per poter alzare il piano rulliere, come riportato nella tabella di pag. 23, é necessario sostituire le gambe.

Sollevarla la macchina facendo attenzione a posizionare le forche nei punti indicati.

ATTENZIONE! Assicurarsi che le forche appoggino sotto i due longheroni longitudinali della macchina.

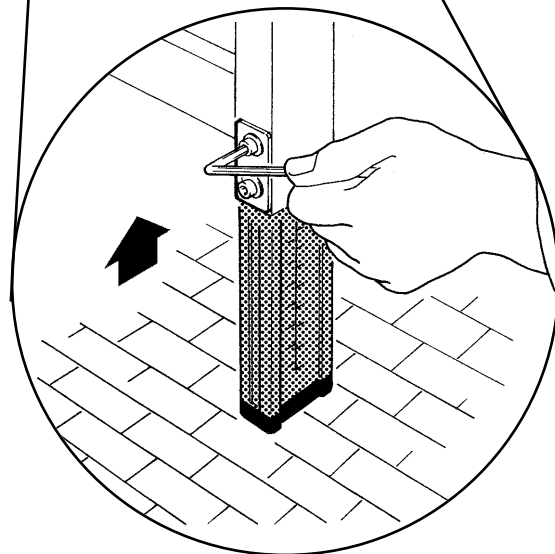


Unlock the screws and remove the legs.

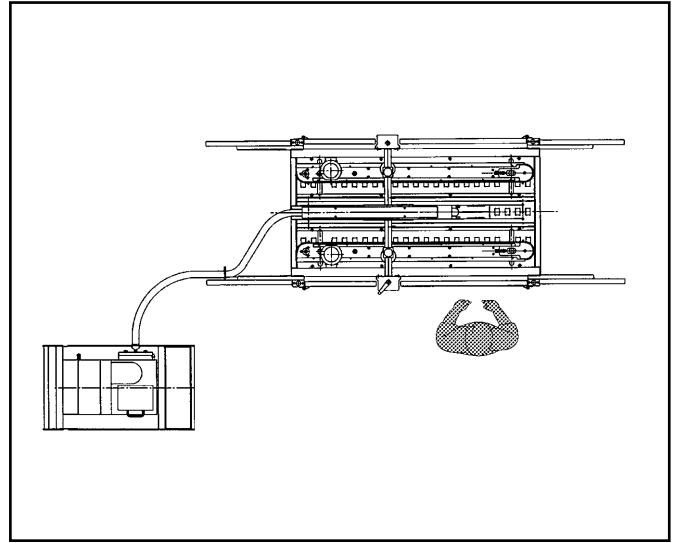
Sbloccare le viti e sfilare le gambe.

Insert the new legs and block them at the desired height.

Infilare le nuove gambe e bloccarle facendo riferimento alla scala graduata.



12.1 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE



12.2 MACHINE STARTING

- Close the side safety guards.
- Release the E-Stops.
- Give air to the circuit.
- Turn the main switch in ON position.
- Press the START button.
- Bring the Hot Melt pump switch on the **1** position.
- Wait for the green light on the Hot Melt melter is on (it indicates that the adhesive has reached the correct temperature).

12.3 PRODUCTION STARTING

Before starting, check the main functions of the machine.

- 1** Entry air pressure 6 BAR, if pressure is below 5,5 the machine functions are not safe.
- 2** Press the START button and check that Emergency Stops are working properly.
- 3** Press the START button and check that machine stops if side guards are opened.

MESSA IN MARCIA

- *Chiudere la protezione antinfortunistica.*
- *Rilasciare i pulsanti STOP EMERGENZA a ritenuta.*
- *Dare aria al circuito.*
- *Girare l'interruttore principale sulla posizione ON.*
- *Premere il pulsante MARCIA.*
- *Portare l'interruttore pompa Hot Melt sulla posizione 1.*
- *Attendere che la luce verde sul fusore Hot Melt sia accesa (essa indica la raggiunta temperatura dell'adesivo).*

AVVIO DELLA PRODUZIONE

Prima di iniziare il ciclo produttivo, controllare le funzioni principale della macchina.

- 1** *Pressione aria ingresso macchina 6 BAR; se la pressione è inferiore a 5,5 BAR non vengono garantite tutte le funzioni.*
- 2** *Premere il pulsante MARCIA e controllare il funzionamento dei pulsanti STOP EMERGENZA a ritenuta.*
- 3** *Premere il pulsante MARCIA e verificare che aprendo la protezione la macchina si fermi.*

12.4 REPLACEMENT OF HOT MELT ADHESIVE

Operator Skill 1

Every time it is necessary to replace the Hot Melt adhesive from the melter and the nozzles tube, proceed as follows:



Pay particular attention to the high temperature of the adhesive (approx. 180°).

SOSTITUZIONE ADESIVO HOT MELT

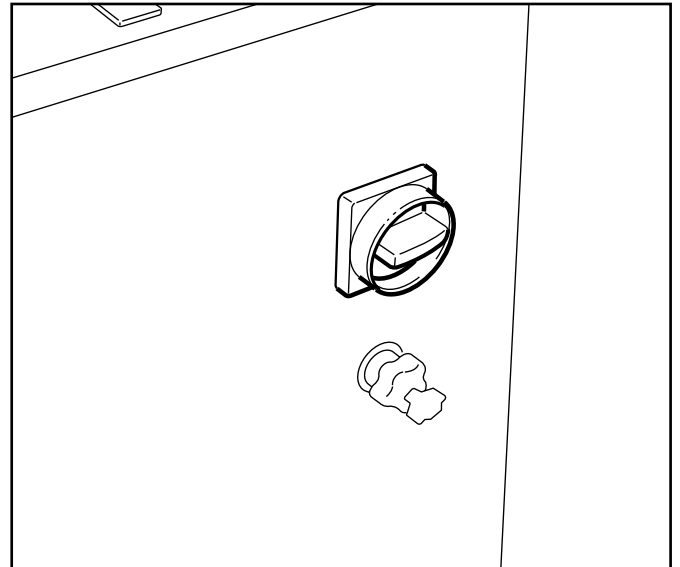
Qualifica op. 1

Ogni qualvolta si renda necessario sostituire l'adesivo Hot Melt dal fusore e dal tubo di alimentazione ugelli, agire nel seguente modo:

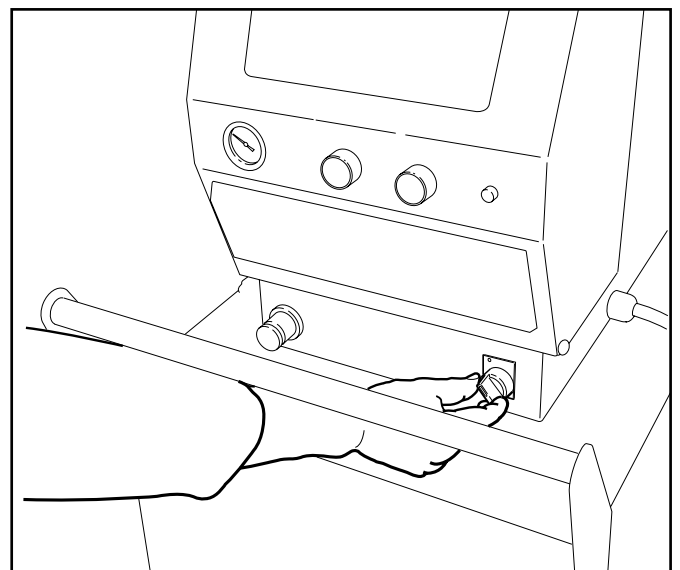


Prestare particolare attenzione alla temperatura elevata dell'adesivo (180 ° circa).

- Bring the main switch on the **0** position.
- Open the anti-accident guard.
- *Portare l'interruttore principale sulla posizione 0;*
- *Aprire la protezione antinfortunistica.*



- Bring the main switch of the Hot Melt on the **0** position.
- *Portare l'interruttore principale del fusore Hot Melt sulla posizione 0.*



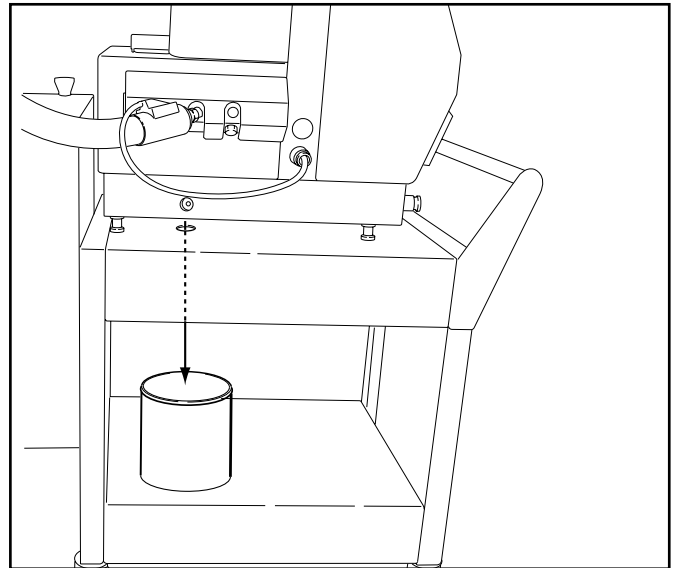
- Place a vessel under the adhesive drainage hole of the melter.

Warning: the adhesive comes out at a temperature of approx. 160°-180°.



- Posizionare un contenitore sotto il fusore in corrispondenza del foro di scarico dell'adesivo.

Attenzione: l'adesivo fuoriesce ad una temperatura di circa 160°-180°.

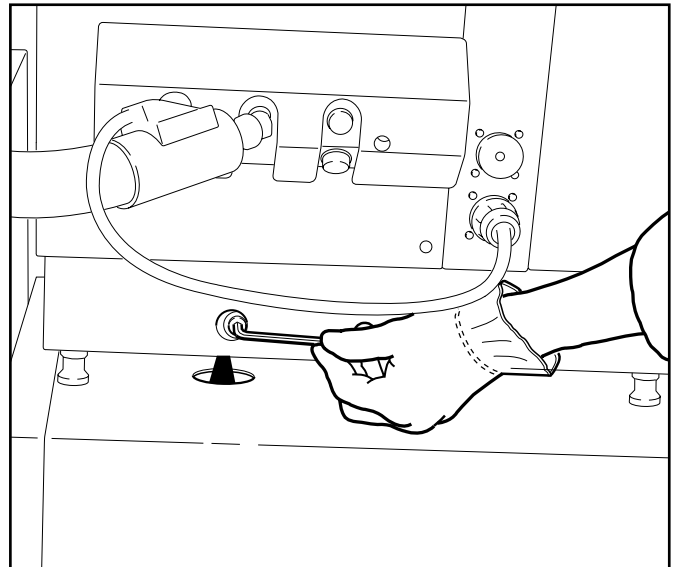


- By means of an hexagonal key open the drainage valve.
- After the drainage has been finished, close the valve.

Warning: remove the vessel with the adhesive only when it has completely cooled off. Danger of burnings!

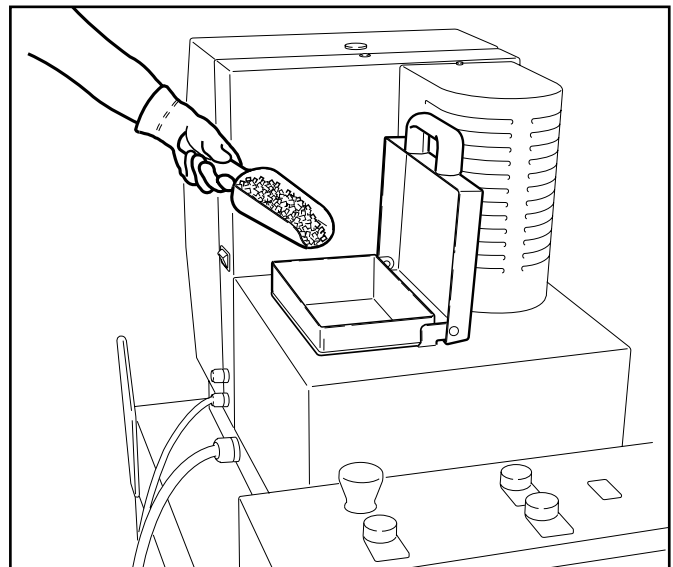


- Tramite una chiave esagonale aprire la valvola di scarico.
 - A scarico ultimato richiudere la valvola.
- Attenzione: rimuovere il contenitore con l'adesivo solo quando si è completamente raffreddato. Pericolo di scottature!**



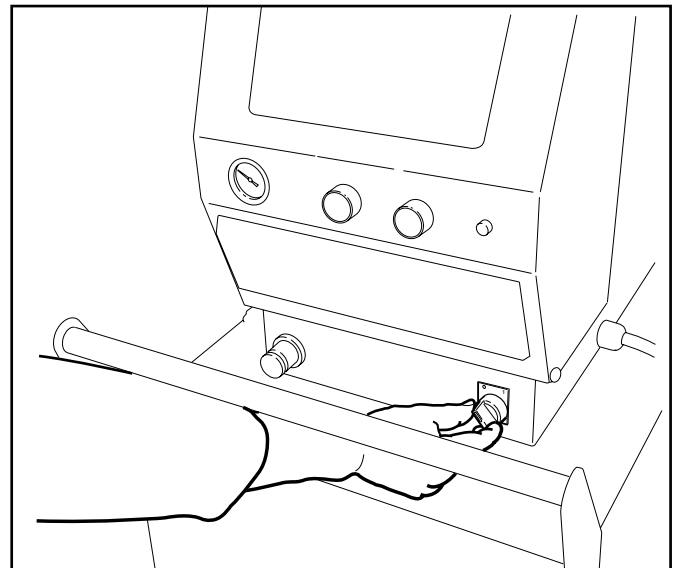
- Pour the new adhesive into the tank of the melter (max. 5 Kg).

- Versare nella vasca del fusore il nuovo adesivo (max. kg 5).



- Bring the main switch of the melter on the **1** position.
- Set the new temperature (see the enclosed manual of the Hot Melt melter)
- Once the correct temperature has been reached (the green light is on), proceed as follows:

- *Portare l'interruttore principale del fusore sulla posizione **1**.*
- *Impostare la nuova temperatura. Vedere manuale allegato fusore Hot Melt).*
- *Al raggiungimento della temperatura segnalata con l'accensione delle luce verde procedere come segue:*

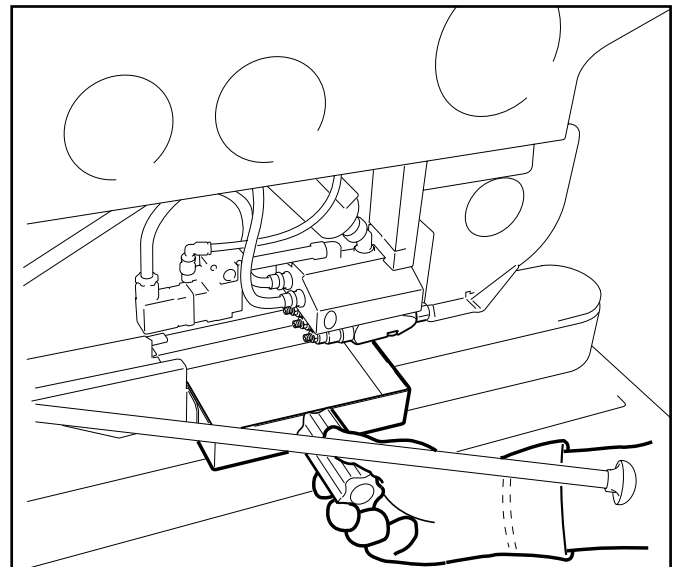


UPPER NOZZLES' GROUP GRUPPO UGELLI SUPERIORI

- Place the basin for the collection of the hot adhesive under the nozzles as indicated in the Table.



- *Posizionare la bacinella di raccolta dell'adesivo caldo sotto gli ugelli come illustrato nella Tavola.*



Press in a sequence the following buttons on the key pad of the melter:



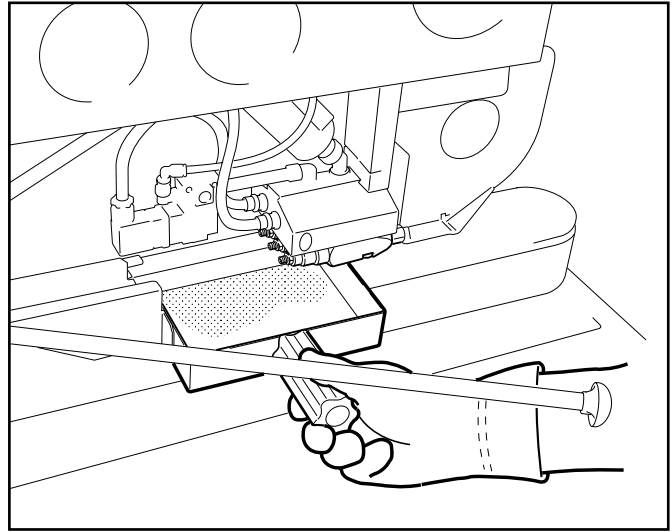
Keep button **CH 1** pressed until the adhesive to be replaced has come out completely.


Premere sulla tastiera del fusore, in sequenza, i seguenti tasti:




*Tener premuto il tasto **CH 1** fino alla completa fuoriuscita dell'adesivo da sostituire.*

- With the utmost care and with the suitable protection means, remove the basin with the hot adhesive from the machine.
- *Con la massima cautela e con i mezzi protettivi adeguati, rimuovere il raccoglitore con l'adesivo caldo dalla macchina.*

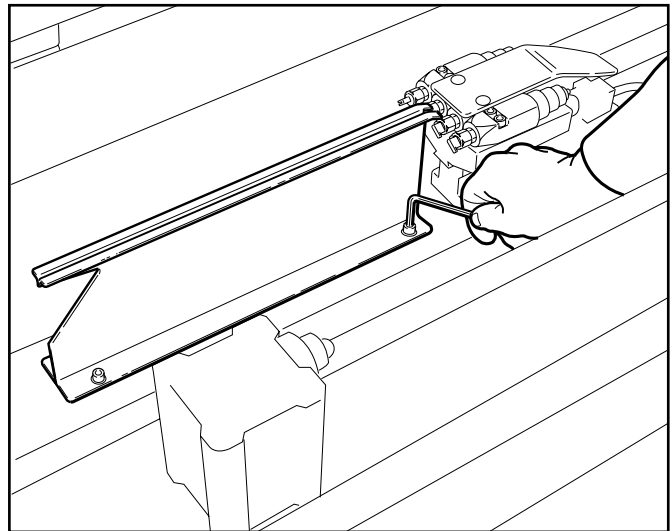


To go out of the program and bring back the melter in working condition, press button 

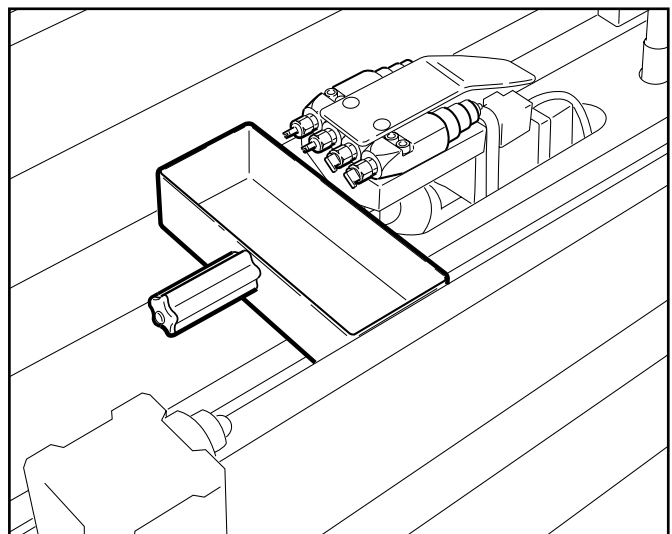
Per uscire dal programma e riportare il fusore in condizione di lavoro premere il tasto 

LOWER NOZZLES' GROUP GRUPPO UGELLI INFERIORI

- Open the side drive belts completely.
- Unscrew the four screws and remove the central guide.
- *Aprire completamente le cinghie di trascinamento laterali.*
- *Svitare le quattro viti e rimuovere la guida centrale.*



- Place the basin under the nozzle's group as indicated in the Tav.
- *Posizionare la bacinella sotto il gruppo ugelli come illustrato nella tavola.*



Press in a sequence the following buttons on the key pad of the melter:



Keep button **CH 2** pressed until the adhesive to be replaced has come out completely.

With the utmost care and with the suitable protection means, remove the basin with the hot adhesive from the machine.

To go out of the program and bring back the melter in working condition, press button **TEST**

Close the guard door.
Turn the main switch on the I position.
Press the START button.

Premere sulla tastiera del fusore, in sequenza, i seguenti tasti:



Tener premuto il tasto **CH 2** fino alla completa fuoriuscita dell'adesivo da sostituire.

Con la massima cautela e con i mezzi protettivi adeguati, rimuovere il raccogliore con l'adesivo caldo dalla macchina.

Per uscire dal programma e riportare il fusore in condizione di lavoro premere il tasto **TEST**

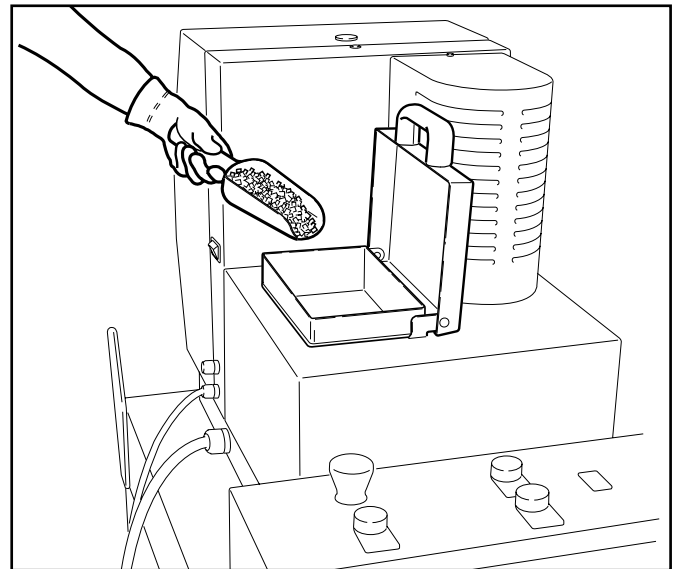
Chiudere la porta della protezione.
Girare l'interruttore principale sulla posizione I.
Premere il pulsante MARCIA.

12.5 GLUE TANK FEEDING ALIMENTAZIONE SERBATOIO COLLA

Paying particular attention to the high temperatures and the vapours which must not be inhaled, with suitable tools feed the tank with Hot Melt adhesive (max. capacity of the tank: 5 Kg).



Prestando particolare attenzione alle temperature elevate e ai vapori che non bisogna inalare, alimentare con strumenti adeguati il serbatoio con adesivo Hot Melt. (Capacità massima del serbatoio: kg 5).



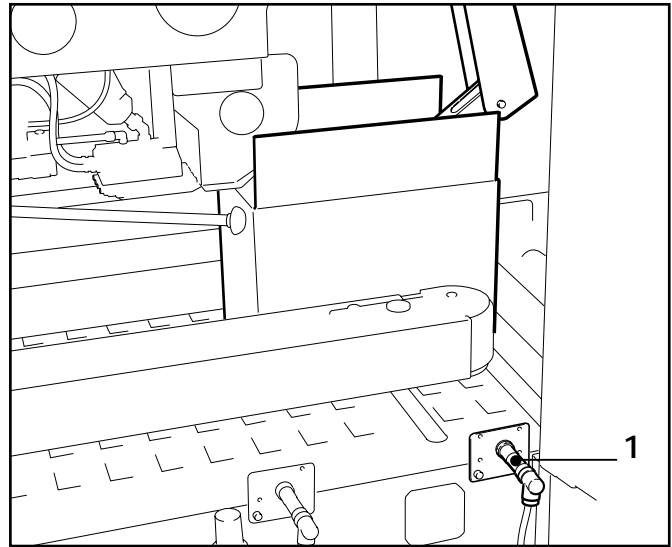
12.6 USE AND ADJUSTMENT OF THE PHOTOCELLS USO E REGOLAZIONI DELLE FOTOCELLULE

PHOTOCELL 1

When it is covered after the delay time programmed on the panel boards, it starts the descent of the rear flap folder and the rise of the lower box-support group.

FOTOCELLULA 1

Quando viene coperta dopo il tempo di ritardo impostato sul pannello comandi aziona la discesa del chiudifalda posteriore e la salita del gruppo sostegno scatola inferiore.

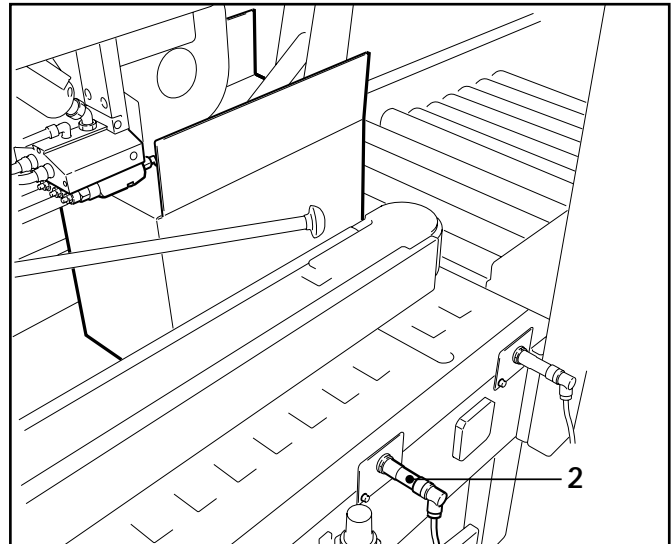


PHOTOCELL 2

When it is covered it starts the opening of the nozzles and therefore it sets the point of starting of the application of the glue of the upper group.

FOTOCELLULA 2

Quando viene oscurata aziona l'apertura degli ugelli e quindi regola il punto di inizio applicazione colla del gruppo superiore.



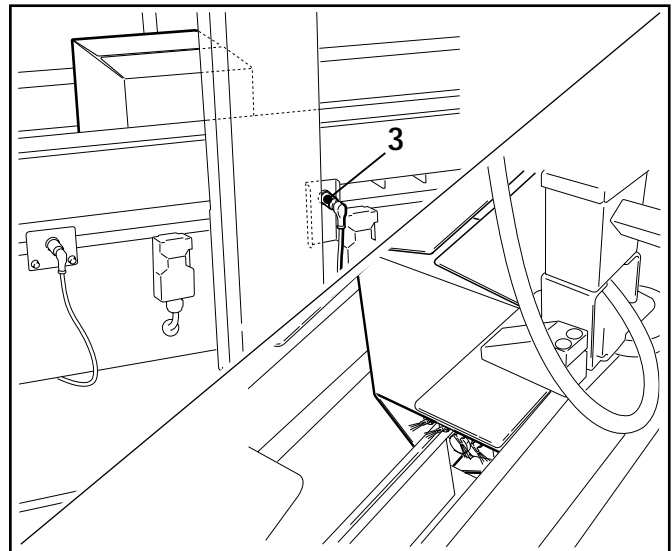
PHOTOCELL 3

When it is covered it starts the opening of the nozzles and therefore it sets the point of starting of the application of the glue of the lower group.

It starts the movement of the side, upper and lower flap folder by a programmed delay time.

FOTOCELLULA 3

Quando viene oscurata aziona l'apertura degli ugelli e quindi regola il punto di inizio applicazione colla del gruppo inferiore, inoltre con un tempo di ritardo preimpostato aziona il movimento dei chiudifalda laterali superiore e inferiore.

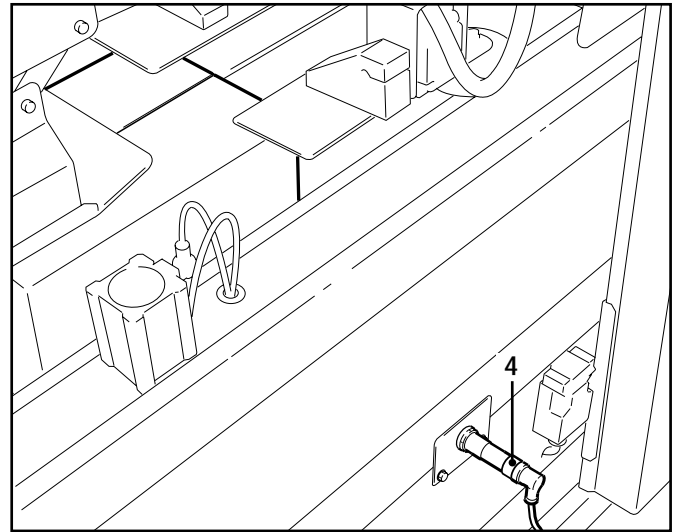


PHOTOCELL 4

When it is covered after the box movement, it resets the cycle to the next box.

FOTOCELLULA 4

Quando viene scoperta dopo il transito della scatola ripristina il ciclo per la scatola successiva.

**12.7 CLEANING**

Before any cleaning or maintenance operation turn the main switch on the position **O** (OFF).

Carry out the cleaning operations before bringing the adhesive to the correct temperature.

Remove the plug from the power supply panel and disable the pneumatic circuit.

CLEANING - Operator skill 1

Use dry cloths or mild detergent solutions

It is forbidden to use solvents and water sprays.

PULIZIA

*Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione **O** (OFF).*

Effettuare le operazioni di pulizia prima di portare l'adesivo in temperatura.

Staccare la spina dal quadro di alimentazione e disattivare il circuito pneumatico.

PULIZIA - Qualifica operatore 1

Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.

È vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

12.8 TABLE OF ADJUSTMENTS

TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
Adhesive change	1	12.4
Adhesive feeding	1	12.5
Safety devices check	1	12.9
Box dimensions adjustment	1	11.1-2
Side pressors adjustments	1	11.4
Pressor adjustment	1	11.5
Adjustment of the height from the ground	1	7.4
Time and rear flap folder adjustment	1	11.9
Flap folder adjustment	1	11.10

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio adesivo	1	12.4
Alimentazione adesivo	1	12.5
Controllo delle sicurezze	1	12.9
Regolazione dimensioni scatola	1	11.1-2
Regolazioni pressori laterali	1	11.4
Regolazione pressione	1	11.5
Regolazione altezza da terra	1	7.4
Regolazione tempo e chiudifalda posteriore	1	11.9
Regolazione chiudifalde	1	11.10

12.9 SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Flexible elements on the motorizations
- 2 Limit switches on anti-accident guard doors
- 3 STOP EMERGENCY button on the control panel and on anti-accident guard
- 4 STOP button on control panel

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni
- 2 Finecorsa su porte protezione antinfortunistica
- 3 Pulsante STOP EMERGENZA sul pannello comandi e su protezione antinfortunistica
- 4 Pulsante STOP su pannello comandi

12.10 TROUBLE SHOOTING

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
By pressing START the machine does not start.	EMERGENCY STOP button pressed. Guard door open. Fuse. Thermal trip.	Release it by turning clock-wise. Close it. Check. Check and repair.
The belts do not drive the box.	Worn out drive pulley rings. Wrong adjustment of the width of the drive belts. Excessive pressure of the head on the box.	Replace the rings. Check. Lift the head by means of the head adjust. crank.
The adhesive fails pressure to come out of the nozzles.	Too low air pressure. Switch on the melter is off.	Check the gauge on the melter and adjust it to 2 BAR. Check and bring to position 1.
The adhesive does not come out correctly from the nozzles.	Dirty nozzles or partially clogged.	Clean the nozzles.
The box covers the first photocell but the flap folder does not come down.	Make sure that the led on the photocell is on. Photocell power supply. Flap folders cylinder not calibrated.	Check/replace the photocell. Check/replace. Adjust the speed of the cylinders.
The adhesive stains the front part of the box.	Increase the time set in the glue program at item 1.b1.	Check and change the programmed time.
The adhesive is applied with delay at the box start.	Reduce the time set in the program 1.b1.	Check and change.
The adhesive goes between the front and rear flaps damaging the product.	Check the time set in the glue program item 1.G1 and 1b2.	Check and change the time.
The adhesive stains the rear part of the box.	Check the time set in the glue program item 1.G2.	Check and change the time.
The adhesive is thready technic.	The melting temperature of the adhesive is not correct.	Check the card of the product and if necessary change the set temperature.

12.10 DIAGNOSI GUASTI

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il pulsante MARCIA la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Porta protezione aperta. Fusibile. Scatto termico.	Disinserirlo ruotando in senso orario. Chiudere la porta. Controllare. Controllare e ripristinare.
Le cinghie non trascinano la scatola.	Anelli puleggia motrice usurati. Regolazione larghezza cinghie di trascinamento errata. Pressione eccessiva della testata sulla scatola.	Sostituire gli anelli. Controllare. Sollevare la testata tramite la manovella di regolazione testata.
L'adesivo non esce dagli ugelli.	Pressione aria troppo bassa. Interruttore sul fusore spento.	Controllare il manometro sul fusore e regolarlo a 2 BAR. Controllare e portare sulla posizione 1.
L'adesivo non fuoriesce regolarmente dagli ugelli.	Ugelli sporchi o parzialmente otturati.	Pulire gli ugelli.
La scatola oscura la prima fotocellula ma il chiudifalda non scende.	Controllare che il led sulla fotocellula sia acceso. Alimentatore fotocellula. Cilindri chiudifalda non tarati.	Controllare/sostituire la fotocellula. Controllare/sostituire. Regolare la velocità dei cilindri.
L'adesivo sporca la parte anteriore della scatola.	Allungare il tempo impostato nel programma colla al passo 1.b1.	Controllare e modificare il tempo programmato.
L'adesivo viene applicato con ritardo all'inizio scatola.	Ridurre il tempo impostato nel programma 1.b1	Controllare e modificare.
L'adesivo si pone tra le due falde anteriore e posteriore danneggiando il prodotto.	Controllare i tempi impostati nel programma colla ai passi 1.G1 1b2	Controllare e modificare i tempi.
L'adesivo sporca la parte posteriore della scatola.	Controllare i tempi impostati nel programma colla al passo 1.G2	Controllare e modificare il tempo.
L'adesivo è filoso.	La temperatura di fusione dell'adesivo non è corretta.	Controllare la scheda tecnica del prodotto ed eventualmente modificare la temperatura impostata.

13.0 SAFETY MEASURES

(see section 3)

Carrying out maintenance and repairs may imply the necessity to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

SICUREZZA

(Vedi punto 3)

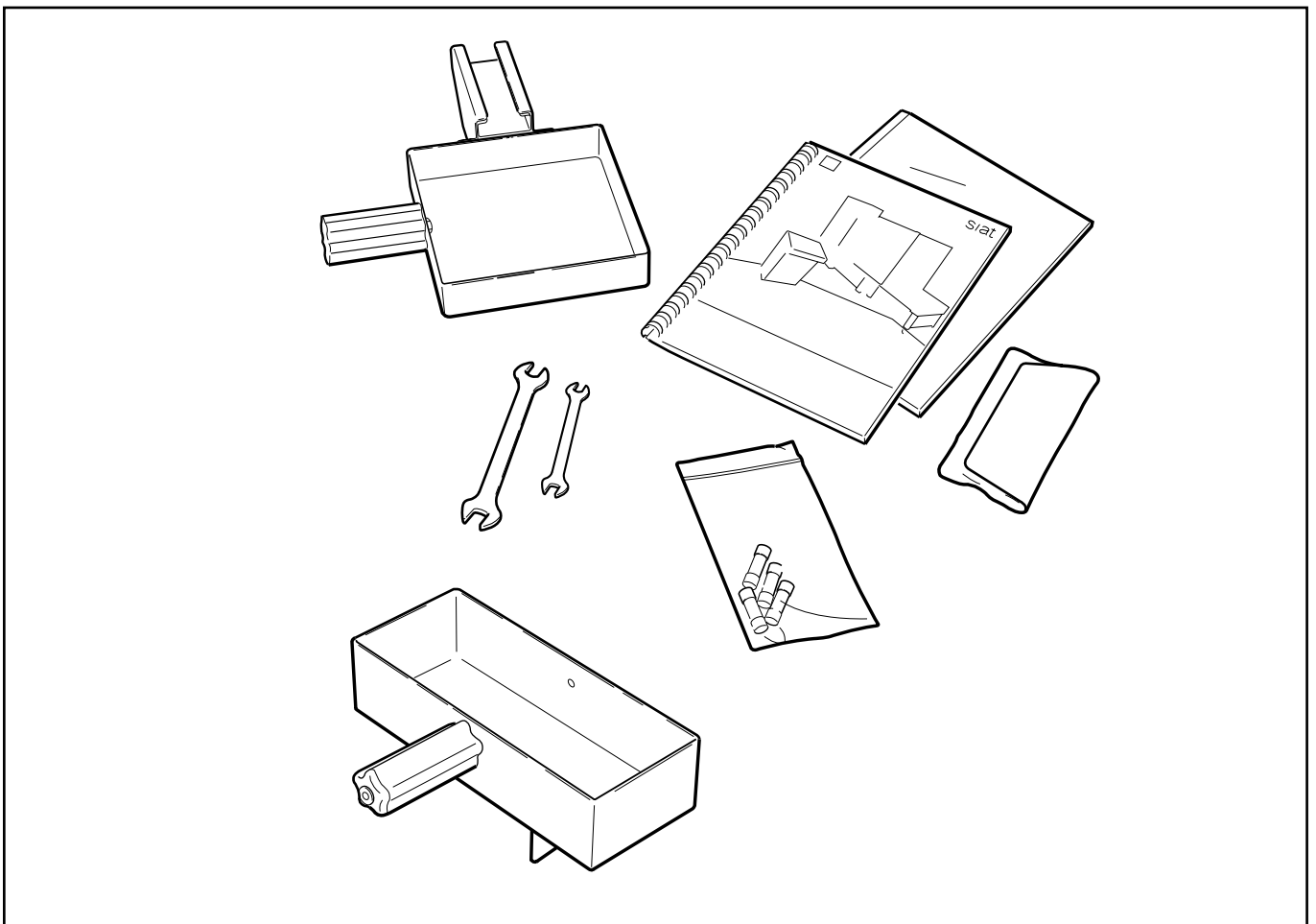
Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione comporta situazioni pericolose. Nella progettazione di questa macchina si è fatto specifico riferimento alle norme EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3.

13.1 SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- N.1 Instructions and spare parts manual (code.3.0.01418.98A)
- N.2 glues recovery basin for tube cleaning
- N.1 hexagonal keys set
- N.1 12/13 wrench
- N.1 6/7 wrench
- N.2 4 Amp fuse
- N.2 2 Amp fuse

ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- N. 1 Manuale istruzioni e ricambi (cod. 3.0.01418.98A)
- N. 2 Vaschette recupero colla per pulizia tubo
- N. 1 Set chiavi esagonali
- N. 1 Chiave fissa 12/13
- N. 1 Chiave fissa 6/7
- N. 2 Fusibile 4 Amp
- N. 2 Fusibile 2 Amp



13.2 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Quarterly	2	13.4-5
Nozzles cleaning	//	2	13.8-9
Machine cleaning	Weekly	1	12.7
Checkout of safety devices	Daily	1	12.9
Side drive belts replacement	//	2	13.6

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazioni	Mensile	2	13.4-5
Pulizia ugelli	//	2	13.8-9
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.7
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliera	1	12.9
Sostituzione cinghie	//	2	13.6

13.3 CHECK-OUT TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION

Before every maintenance operation turn the main switch on position **O**.

Remove the plug from the power supply panel.

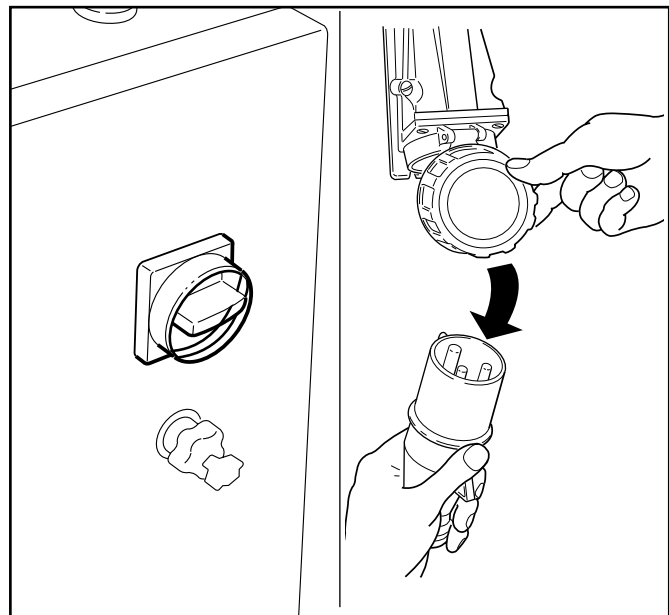
During the maintenance phase only the maintenance operator must be on the machine and nobody else. After any maintenance operation check the operation of all safety devices and of the anti-accident guards.

VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

Prima di ogni operazione di manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione **O**.

Staccare la spina dal quadro di alimentazione.

Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro. Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.



13.4 SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

GREASE TYPE:

METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY
(otherwise grease for chains and bearings)
METAL/PLASTIC: PLATE MASTER M+L
(molybdenum grease and PTFE for plastic and metallic materials)

OIL TYPE:

regular lubricating oil or general purpose spray lubricant.

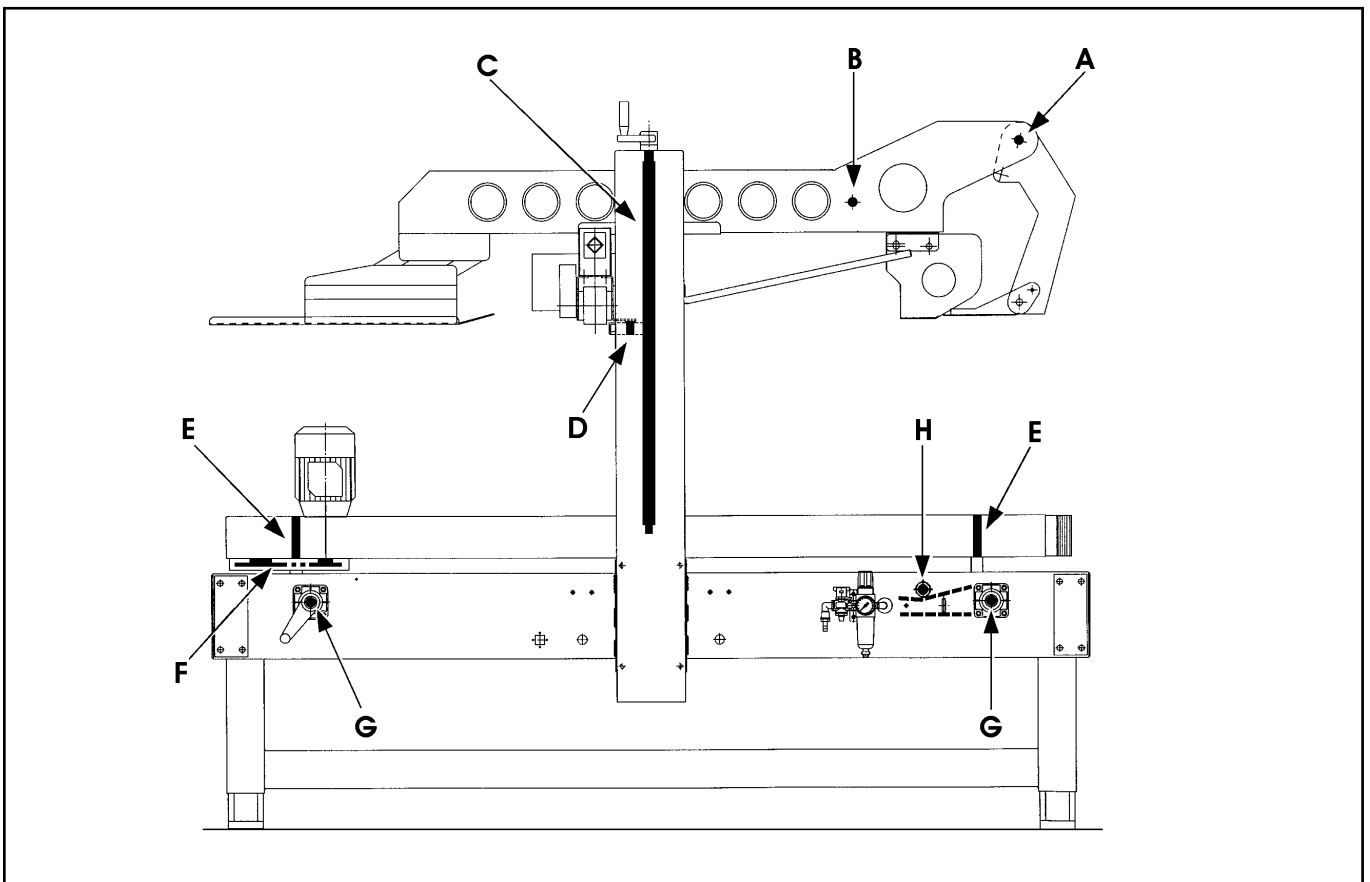
PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE

GRASSO TIPO:

METALLO/METALLO: B.C.190 HEAVY DUTY
(oppure Grasso per catene o cuscinetti)
METALLO/PLASTICA: PLATE MASTER M+L
(grasso al molibdeno e PTFE per materiali plastici e metallo)

OLIO:

normale olio lubrificante oppure lubrificante idro repellente spray multuso.



13.5 MACHINE LUBRICATION

Carry out quarterly lubrications with grease of the points indicated in the drawing.

- A Flap folder arm pin
- B Flap folder arm cylinder pin
- C Head lifting pin
- D Pressor rollers sleeves
- E Motorizations guide pins
- F Pinions/chain of motorizations belts
- G Motorizations centering screws
- H Pinions/chain of motorizations centering

LUBRIFICAZIONE MACCHINA

Lubrificare trimestralmente con grasso i punti indicati nella Figura.

- A perno braccio chiudifalda
- B perno cilindro braccio chiudifalda
- C vite sollevamento testata
- D bussole rulli pressatori
- E perni guida motorizzazioni
- F pignoni/catena cinghie motorizzazioni
- G viti centratura motorizzazioni
- H pignoni/catena centratura motorizzazioni

13.6 DRIVE BELTS REPLACEMENT

Skill 2 operator

In order to convey the case correctly, it is necessary that both belts have the same level of wear.

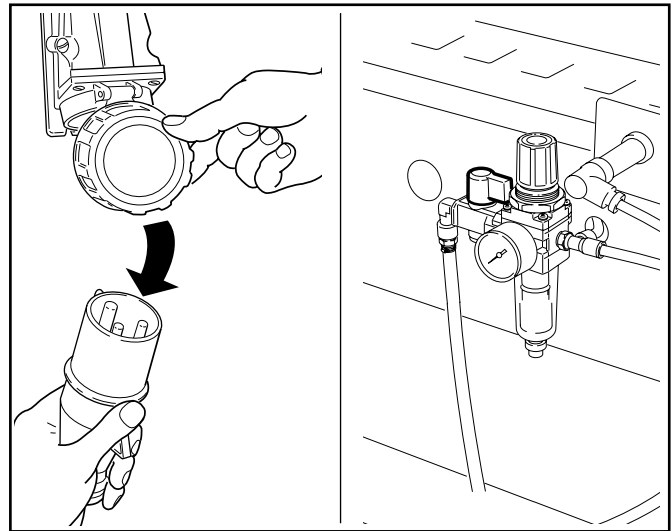
Remove the plug from the switch board and take the air off the circuit.

SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO

Qualifica operatore 2

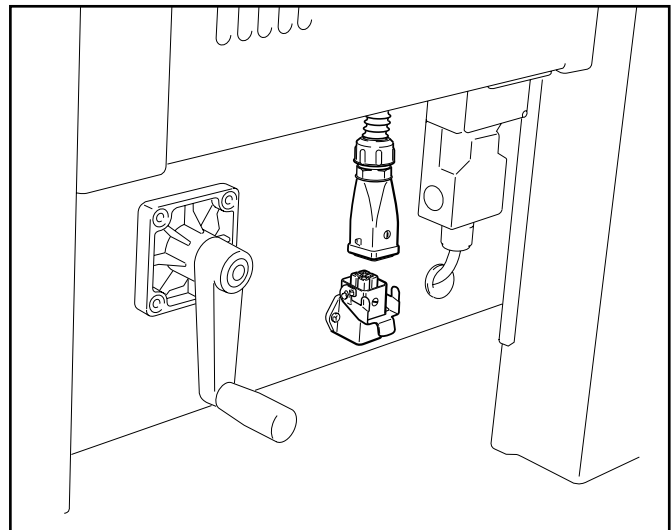
Per un buon trascinamento è necessario che entrambe le cinghie siano allo stesso livello di usura.

Staccare la spina di alimentazione dal quadro principale e togliere aria alla macchina.



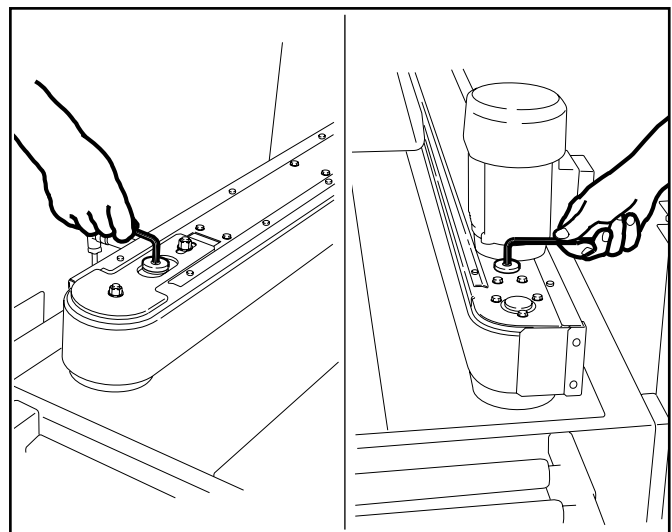
Disconnect the Klingel plug from the switch.

Scollegare la spina Klingel dalla rispettiva presa.



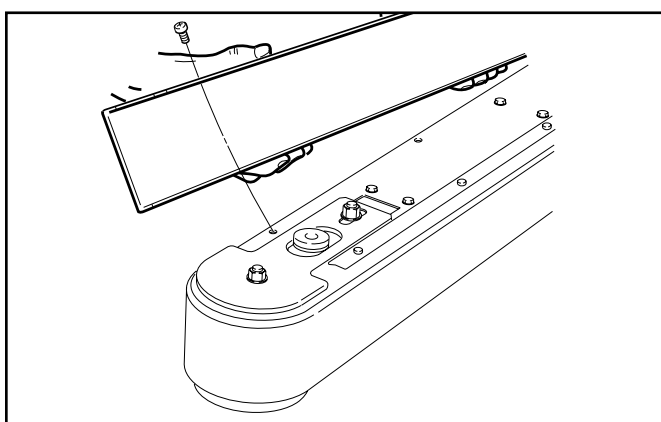
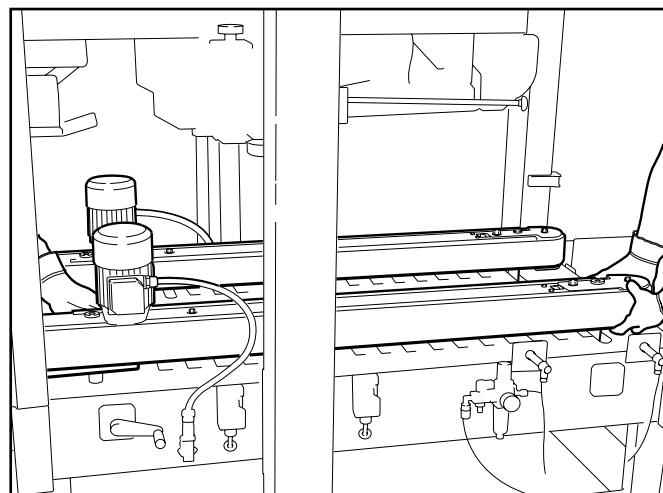
Remove the lock screws from the motorization.

Rimuovere le viti di fissaggio della motorizzazione.



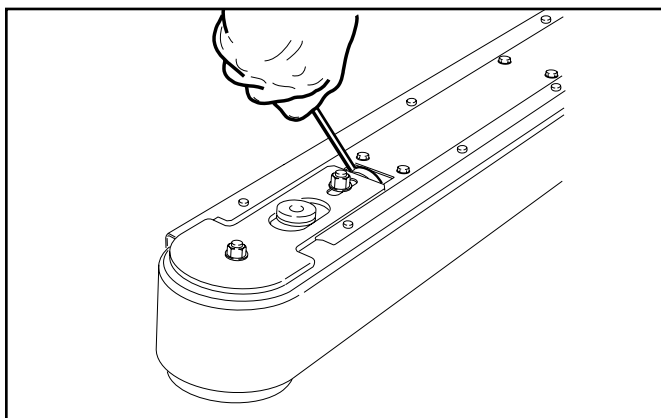
Withdraw the motorization from the two pins and place it on a working table.

Sfilare la motorizzazione dai due perni e portarla su un piano di lavoro (tavolo).



Take the screws off and remove the protection covers away.

Togliere le viti e rimuovere i carter di protezione.

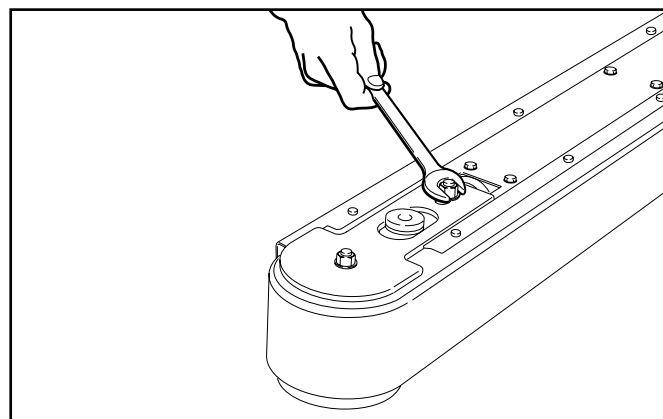


Loosen the tensioning screw.

Allentare la vite di tensionamento della cinghia.

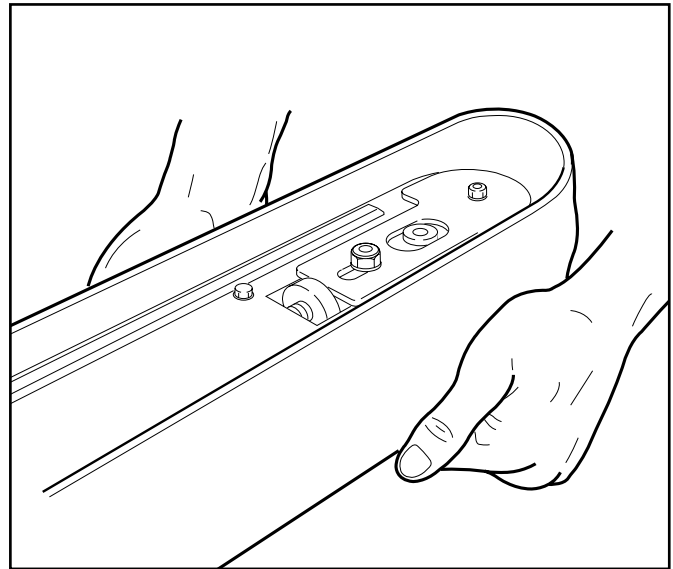
Release the nut of the tensioning plate.

Allentare il dado della piastra tendicinghia.



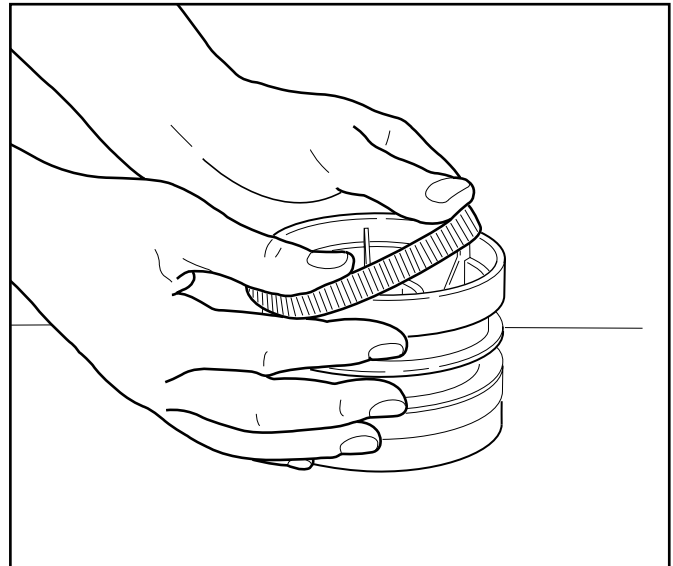
Remove and replace the drive belt.

Sfilare e sostituire la cinghia di trascinamento.



WARNING!
 Before setting the new belt, check the wear of the orange plastic rings on the drive pulleys: replace them if they are worn out.

ATTENZIONE!
 Prima di rimontare la nuova cinghia controllare la condizione degli anelli in plastica arancione sulle pulegge motrici: se usurati, sostituirli.



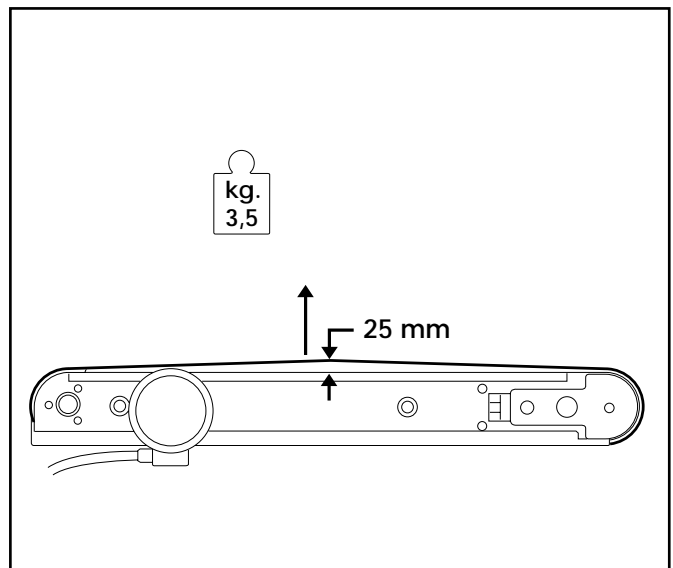
13.7 ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle.

A force of 3,5 kg should produce a gap of 25 mm (1 inch) between the belt and the frame.

REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIE

Controllare la tensione della cinghia sollevandola al centro: si deve staccare di circa 25 mm con una trazione di 3,5 kg.



13.8 CLEANING THE TOP SIDE MELTER NOZZLES PULIZIA UGELLI FUSORE PARTE SUPERIORE



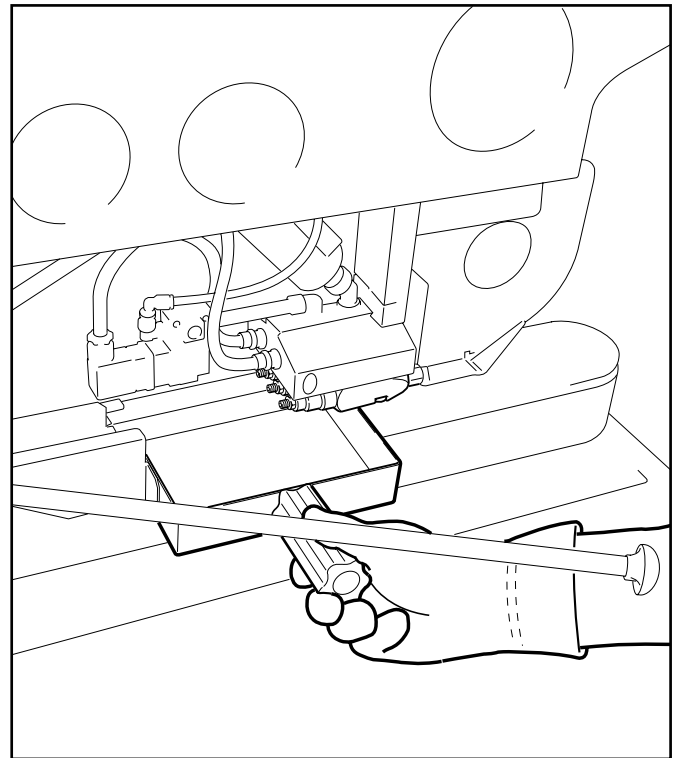
Operations to be carried out with adhesive at work temperature.

- Disable the pneumatic circuit.
- By means of the key pad carry out a draining operation placing the tray under the nozzles module pressing the following buttons in a sequence




Operazione da effettuarsi con adesivo in temperatura di lavoro.

- disattivare il circuito pneumatico.
- tramite la tastiera effettuare un'operazione di spurgo posizionando la vaschetta sotto il modulo ugelli premendo in sequenza i tasti

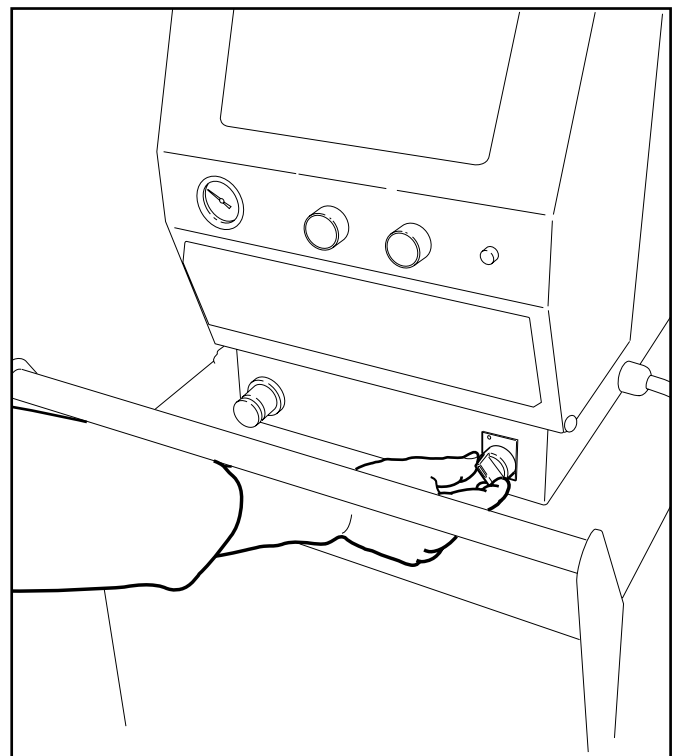


- Keep button  pressed until the compressed air is completely exhausted

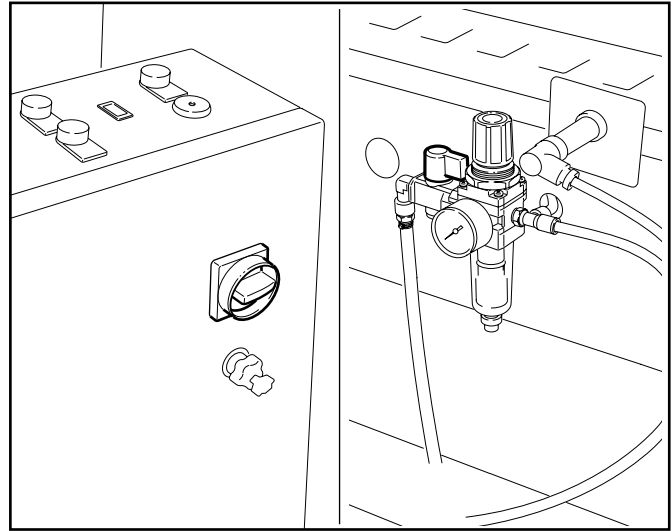
- Bring the main switch of the melter on the **0** position.

- *Tener premuto il tasto  fino al completo esaurimento dell'aria compressa.*

- *Portare l'interruttore principale del fusore sulla posizione **0**.*



- Bring the main switch on the **O** position.
- Close the pneumatic circuit with the valve.
- *Portare l'interruttore principale sulla posizione **O**.*
- *Chiudere con la valvola il circuito pneumatico.*

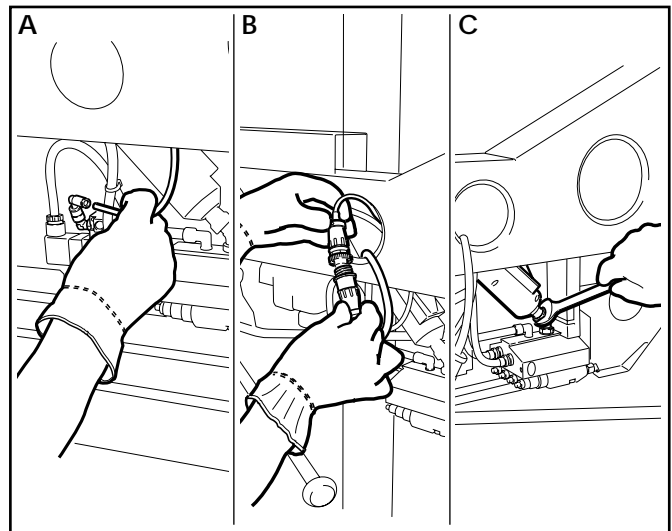


With suitable hands protection means against high temperatures (about 180°) proceed as follows:

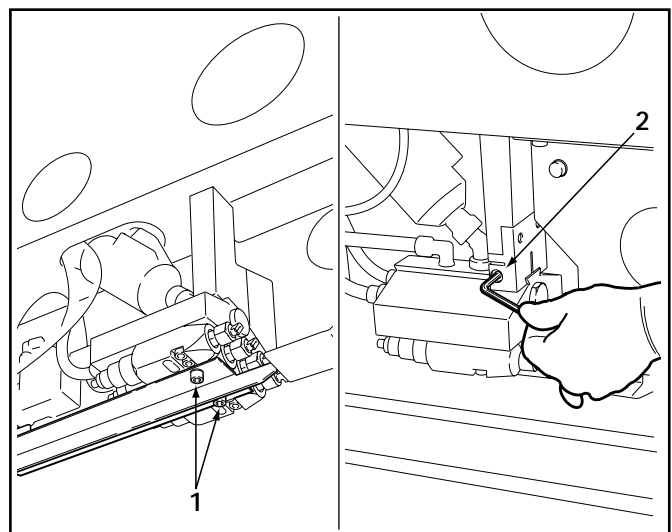
- Disconnect the compressed air feeding tube **A**.
- Disconnect the power supply plug **B**.
- Disconnect the heated adhesive feeding tube **C**.

Con idonei mezzi di protezione alle mani contro le alte temperature (circa 180°) procedere come segue:

- *Staccare il tubo di alimentazione aria compressa **A**.*
- *Scollegare la presa di alimentazione elettrica **B**.*
- *Scollegare il tubo di alimentazione dell'adesivo termoriscaldato **C**.*

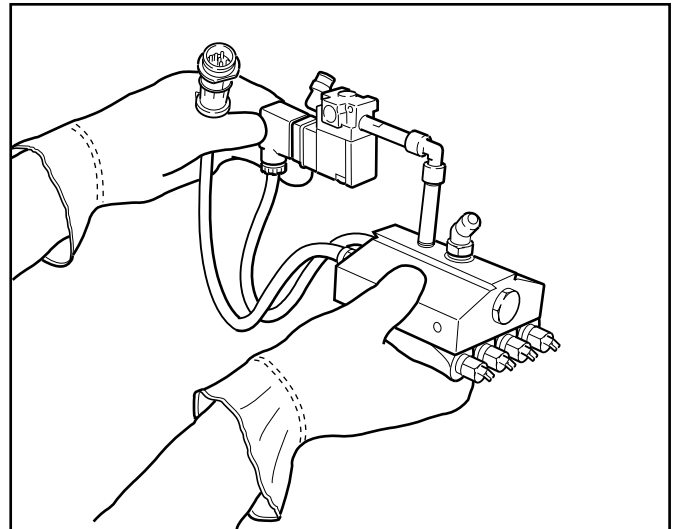


- Remove screws **1**.
- Loosen screw **2**.
- *Rimuovere le viti **1**.*
- *Allentare la vite **2**.*



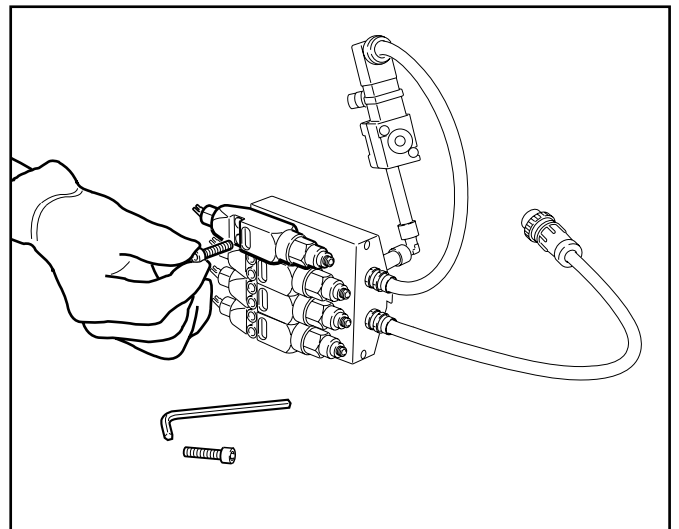
- Remove from the guide the complete module and place it on a working plane (for example on a table).

- *Sfilare dalla guida il modulo completo e appoggiarlo su un piano di lavoro (ad esempio un tavolo).*



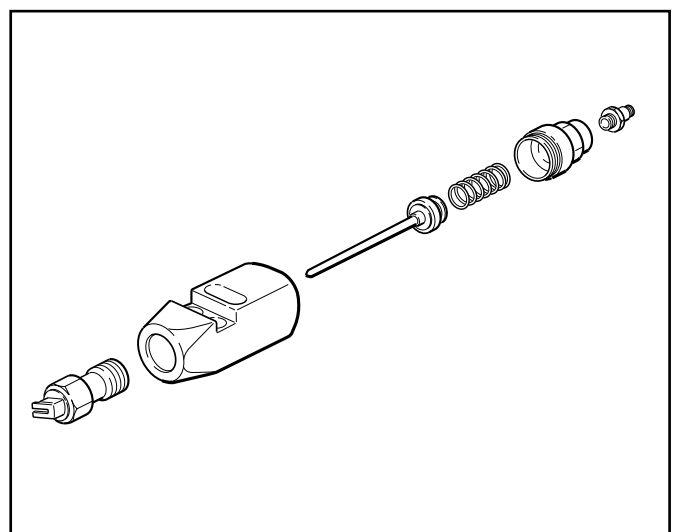
- Completely unscrew the screws which fix the valve to the module and remove the valve.

- *Svitare completamente le viti che fissano la valvola al modulo e rimuoverla.*



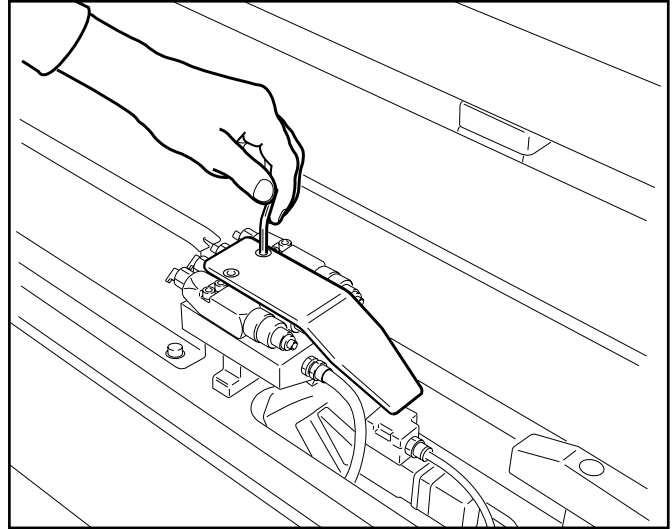
- With suitable wrenches and hexagonal keys completely dismount the valve as shown in the Table.

- *Con apposite chiavi fisse ed esagonali smontare completamente la valvola come mostrato nella Tavola.*

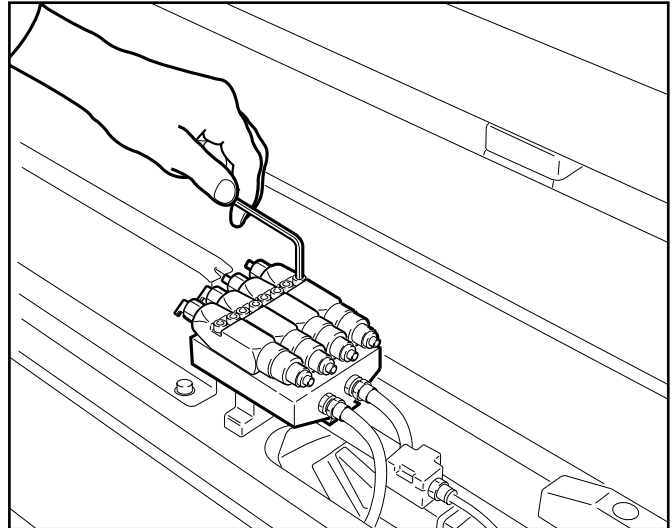


13.9 CLEANING THE BOTTOM SIDE MELTER NOZZLES PULIZIA UGELLI FUSORE PARTE INFERIORE

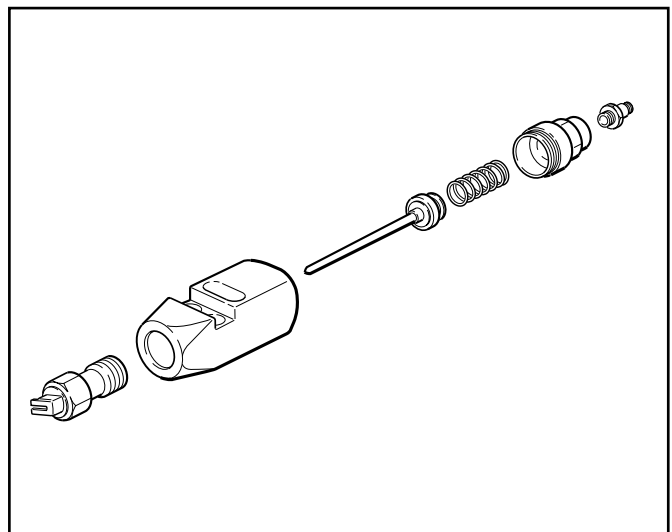
- Remove the chute from the nozzle's group.
- *Rimuovere lo scivolo dal gruppo ugelli.*



- Unscrew the screws fastening the valves to the module completely and remove them.
- *Svitare completamente le viti che fissano le valvole al modulo e rimuoverle.*

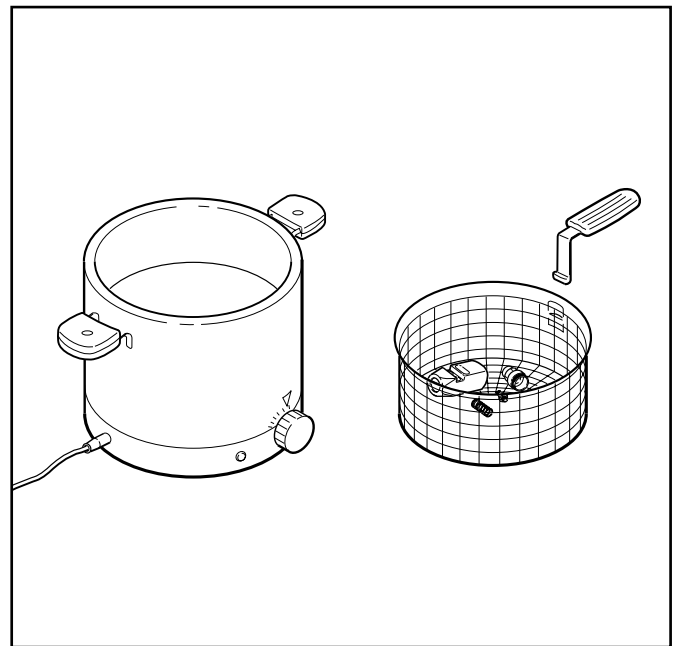


- With suitable wrenches and hexagonal keys completely dismount the valve as shown in the Table.
- *Con apposite chiavi fisse ed esagonali smontare completamente la valvola come mostrato nella Tavola.*



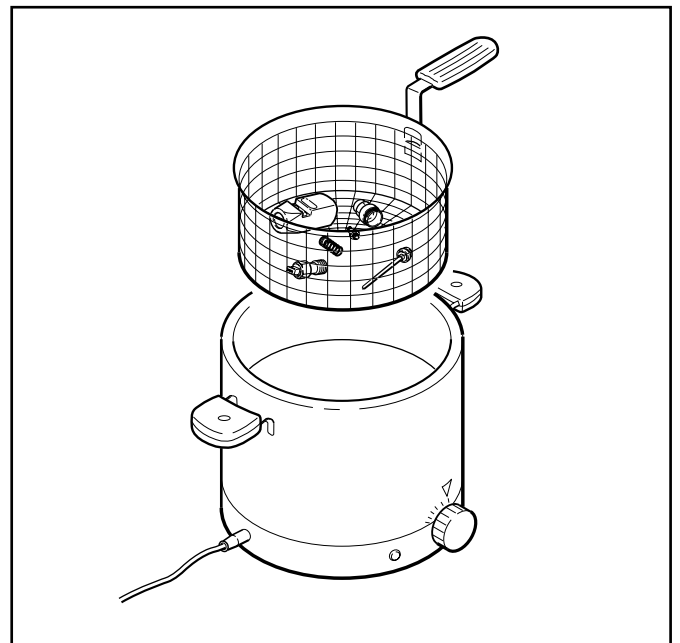
Using an ordinary frying machine containing diathermal oil (ecocleaner 96) at a temperature of about 150°/180°, place all the elements which make up the valve into the basket.

Utilizzando una normale friggitrice contenente olio diatermico (ecocleaner 96) ad una temperatura di circa 150°/180° porre nel cestello tutti i particolari che compongono la valvola.



Dip the basket into the oil for about 10/15 minutes.
Lift the basket and make sure that all elements are clean.

*Immergere il cestello nell'olio per circa 10/15 minuti.
Sollevare il cestello e controllare che tutti i particolari siano puliti.*



When the elements have completely cooled off:

- reassemble the valve making sure that all the elements are in good conditions; if they are not, replace them.
- put back the module on the machine.
- make the electric and pneumatic connections.
- give power and air to the melter and to the machine.

Al completo raffreddamento dei particolari:

- *riassemblare la valvola controllando che tutti i pezzi siano in buone condizioni, in caso contrario sostituirli.*
- *riposizionare il modulo sulla macchina.*
- *ripristinare i collegamenti elettrici e pneumatici.*
- *dare corrente e aria al fusore e alla macchina.*

14.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

- steel frame
- nylon conveyor rollers
- PVC drive belts
- nylon pulleys

In order to dispose of the above materials please comply with the law in force in your country.

INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

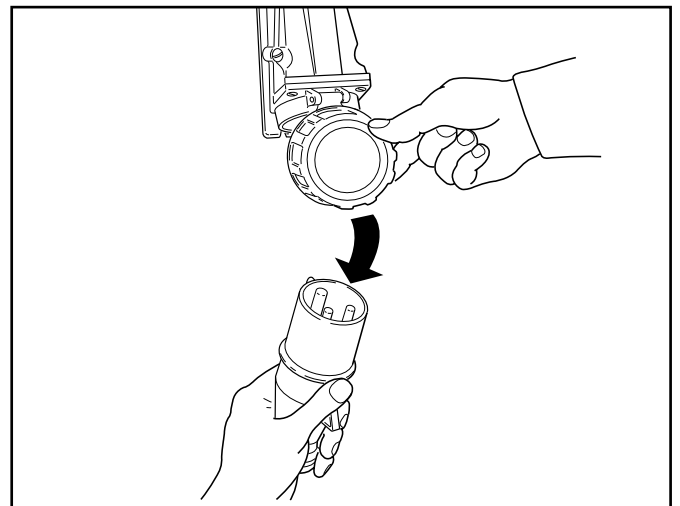
- Struttura in acciaio;
- Rullini di scorrimento in Nylon;
- Cinghie di trascinamento in PVC;
- Pulegge in Nylon.

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

**14.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS
ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA**

In case of danger/fire:
disconnect the electric power.

*In caso di pericolo/incendio:
staccare la spina dal quadro generale.*



FIRE

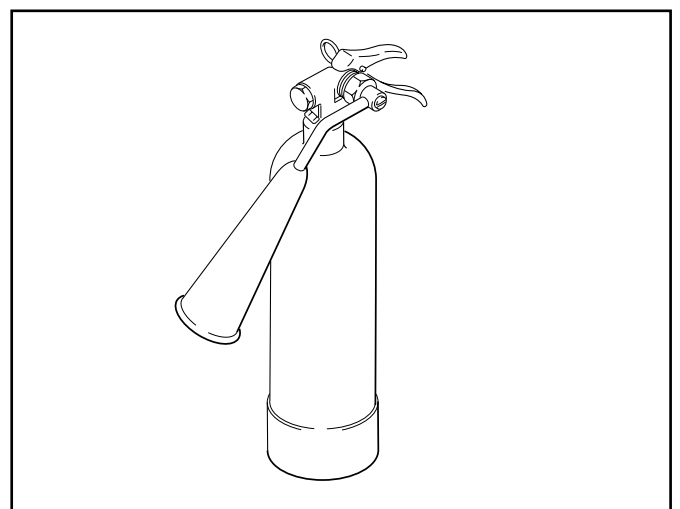
In case of fire use an extinguisher containing CO₂.

DO NOT use water.

INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂

NON utilizzare acqua.



15-ENCLOSURES

15.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery EEC 89/392 of 89-06-14, 91/368 of 91-06-20, 93/44 of 93-06-14 and 93/68 of 93-07-22

15.2 SAFETY LABELS

The safety labels are important for the correct use of the machine.
In case any label is damaged or removed, it is responsibility of the user to replace it immediately.

15.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

15.4 SAFETY COMPONENTS

- LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

N.B. The safety components must be well known to every machine operator and in case of failure they should be ordered with top priority.

USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

15.5 ELECTRIC TESTS

Electric tests:

1 - Continuity of the ground circuit

2 - Insulation resistance

3 - High voltage insulation

Reference: EN 60204-1 Section 20.2, 20.3, 20.4

15-ALLEGATI

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

alla direttiva 89/392 CEE del 89-06-14 e 91/368 del 91-06-20, 93/44 del 93-06-14 e 93/68 del 93-07-22

SEGNALETICA DI SICUREZZA

Le etichette applicate sulla macchina sono importanti per la sicurezza dell'operatore.

Nel caso di danneggiamento o di asportazione di qualsiasi etichetta, è responsabilità dell'utilizzatore sostituirla immediatamente.

INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

COMPONENTI DI SICUREZZA

- Interruttore STOP EMERGENZA a ritenuta

N.B. i componenti di sicurezza devono essere segnalati a tutti gli operatori macchina/ufficio ricambi, perché essi non siano fatti mancare o siano ordinati con assoluta precedenza.

UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI

PROVE ELETTRICHE

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



Via Calabria, 8 – Tel. (02) 90.72.26.65 / 6 / 7
20090 Fizzonasco di Pieve Emanuele (MI)
Telefax (02) 90.72.48.27

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

Il tipo di protezione contro i contatti accidentali e/o l'entrata di corpi estranei e contro l'entrata dell'acqua è espressa, a livello internazionale, da una notazione simbolica composta da un gruppo di 2 lettere e 2 numeri.

IP	Sono lettere di riferimento per il tipo di protezione
1° numero	Da 0 a 5 esprime i livelli crescenti di protezione delle persone contro i contatti elettrici e/o entrata di corpi estranei
2° numero	Da 0 a 8 esprime i livelli crescenti di protezione contro l'entrata dell'acqua

Tabella UNEL n. 05515-71		
Grado di protez.	1° numero	2° numero
IP 54	<p>Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro.</p> <p>Protezione contro i depositi dannosi di polvere. La penetrazione della polvere non è impedita, ma la polvere non deve nuocere al buon funzionamento del motore.</p>	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

Caratteristiche elettriche generali

Potenza nominale: è la potenza meccanica misurata all'albero, espressa in Watt, Kilovatt o in cavalli (HP).

Tensione nominale: la tensione da applicare ai morsetti del motore.

Coppia di spunto (o di avviamento): coppia minima che può fornire il motore a rotore bloccato, con alimentazione a tensione e frequenza nominali.

Coppia massima: è la coppia massima che il motore può sviluppare durante il suo funzionamento con alimentazione a tensione e frequenze nominali.

Coppia nominale: è la coppia corrispondente alla potenza nominale e ai giri nominali. Il valore della coppia nominale si ottiene con la formula:

$$C_n = 974 \frac{P_n}{n} \text{ (kgm)}$$

dove: P_n è la potenza nominale espressa in kW
 n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

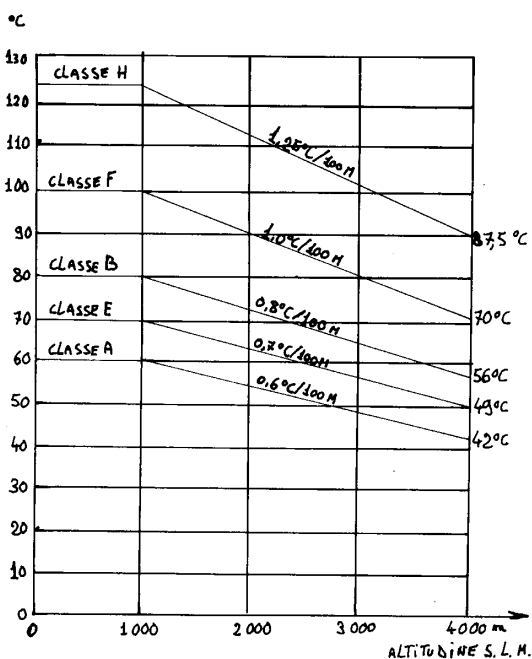
tipi di servizio

S1 = Servizio continuo: il motore funziona a carico costante per un tempo sufficiente a raggiungere l'equilibrio termico.

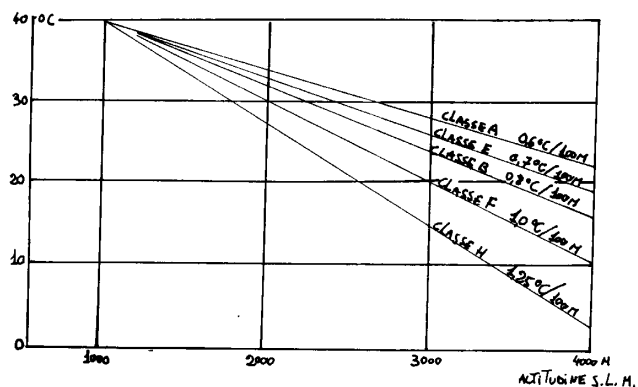
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

S3 = Servizio interamente periodico il motore funziona secondo un ciclo intermittente e in percentuale a carico costante e tempo di riposo.

SOVRATEMPERATURE LIMITI IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE DI INSTALLAZIONE PER PROVE EFFETTUATE AD ALTITUDINE INFERIORE A 1000 m, PER MACCHINE DESTINATE AD INSTALLAZIONE FINO A 4000 m (temperatura del fluido di raffreddamento 40 °C)



VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE necessaria per mantenere le sovratemperature, valide fino a 100 m, anche per altitudini comprese fra 1000 e 4000 m.



Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (380V)	rend.	cos φ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1340	0.24	55	0.68	0.044	2.0	2.8	0.000360	3
56 B4	0.09	0.12	1330	0.40	56	0.69	0.064	2.1	2.5	0.000360	3
63 A4	0.12	0.18	1300	0.58	58	0.70	0.103	2.0	2.4	0.000977	4
63 B4	0.18	0.25	1305	0.66	66	0.73	0.138	2.1	2.8	0.00100	4
63 C4	0.24	0.33	1300	0.72	60	0.73	0.160	2.1	3.1	0.00130	4.7
71 A4	0.26	0.35	1380	0.90	68	0.68	0.181	2.3	4.2	0.00270	6
71 B4	0.37	0.50	1370	1.30	66	0.70	0.262	2.5	3.1	0.00330	7
80 A4	0.55	0.75	1390	1.50	72	0.75	0.386	2.2	4.0	0.00630	8.5
80 B4	0.74	1.00	1390	2.20	74	0.73	0.518	2.3	4.2	0.00780	10
90 S A4	1.10	1.50	1390	3.10	74	0.74	0.778	2.2	3.9	0.0100	12
90 L A4	1.50	2.00	1400	4.10	78	0.72	1.03	2.3	4.5	0.0124	15
90 L B4	1.80	2.50	1390	5.30	76	0.72	1.20	2.0	3.9	0.0150	17
100 L A4	2.2	3.00	1390	5.95	76	0.80	1.55	1.9	4.1	0.0185	20
100 L B4	3.00	4.00	1400	7.60	78	0.81	2.05	1.9	4.5	0.0224	22
112 M A4	4.00	5.50	1440	9.80	79	0.80	2.72	2.0	5.5	0.0533	36
132 S A4	5.50	7.50	1440	12.40	82	0.83	3.73	2.2	5.9	0.0898	42
132 M A4	7.40	10.00	1445	16.00	83	0.85	4.96	2.2	6.0	0.118	50
132 M B4	9.20	12.50	1428	19.50	81	0.89	6.19	2.6	7.0	0.150	65

Motori asincroni monofase

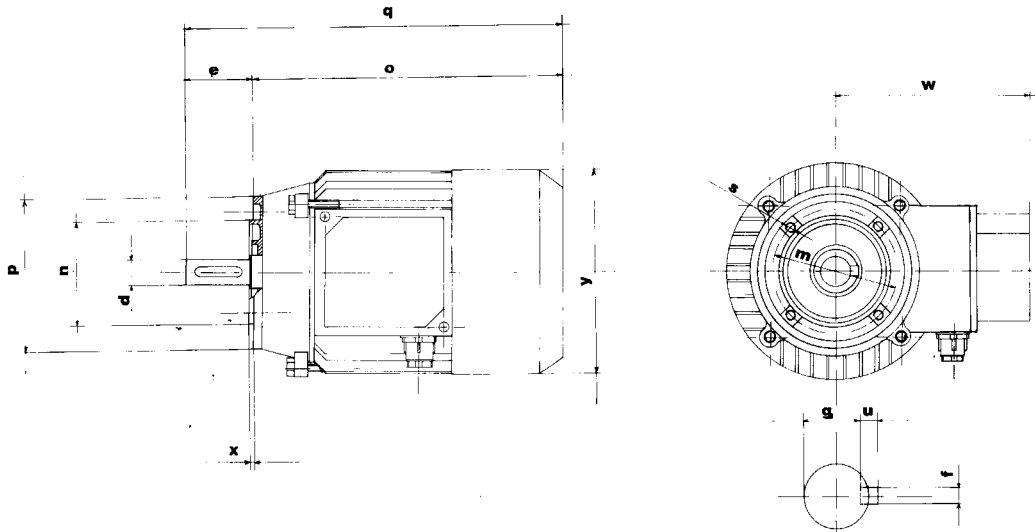
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (220V)	rend.	cos φ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	Cond. μF	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1330	0.74	44	0.83	0.043	0.49	1.7	5	0.000354	3.1
56 B4	0.09	0.12	1300	0.98	44	0.92	0.067	0.50	1.7	5	0.000624	3.5
63 B4	0.11	0.15	1310	1.20	44	0.89	0.074	0.76	2.1	6.3	0.000106	4.3
63 C4	0.18	0.25	1320	1.80	51	0.89	0.132	0.55	2.2	8	0.00130	4.9
71 B4	0.24	0.33	1340	2.40	56	0.81	0.174	0.65	2.6	10	0.00320	7.4
71 C4	0.29	0.40	1350	2.50	64	0.84	0.211	0.57	2.6	12.5	0.00370	7.8
80 A4	0.37	0.50	1370	3.15	58	0.94	0.263	0.74	2.7	16	0.00799	9.8
80 B4	0.55	0.75	1380	4.75	63	0.84	0.380	0.62	3.2	16	0.00965	12.3
80 C4	0.74	1.00	1400	5.60	66	0.91	0.499	0.58	4.2	25	0.0106	13.8

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	65	50	170	80	3	5 MA	2.5	112
63	215	11	23	4	8.5	75	60	192	90	4	5 MA	2.5	126
71	240	14	30	5	11	85	70	214	105	5	6 MA	2.5	141
80	278	19	40	6	15.5	100	80	238	120	6	6 MA	3	157
90 S	308	24	50	8	20	115	95	258	140	7	8 MA	3	179
90 L	325	24	50	8	20	115	95	275	140	7	8 MA	3	179
100	373	28	60	8	24	130	110	313	160	7	8 MA	3.5	180
112	457	28	60	8	24	130	110	335	160	7	8 MA	3.5	222
132 S	442	38	80	10	33.5	165	150	362	200	8	10 MA	3.5	263
132 M	485	38	80	10	33.5	165	150	405	200	8	10 MA	3.5	263

tolleranze

estremità d'albero: la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

Per il significato dei simboli j6, k6, m6 vedere norme UNI 4679. Per le dimensioni delle chiavette corrispondenti al diametro di ciascuna estremità d'albero vedere UNEL Pr 1720.

flangia: la quota N sia per la forma B5 e B14 e loro derivate, è soggetta alla tolleranza j6 fino al diametro 230 mm compreso; h6 oltre questo diametro.

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+
schuh

Svizzera

Sprecher + Schuh Verkauf AG
Dägermoos 5, 5015 Niedererlinsbach
☎ (064) 27 26 26, Fax: (064) 27 29 12

Australia

NHP Electrical Engineering Products Pty. Ltd.
P.O. Box 199, Richmond 3121, Victoria
☎ (03) 429-2999, Fax: (03) 429-1075, Tx.: AA31644

Austria

Sprecher + Schuh Niederspannung GmbH
Bäckermühlweg 1, 4030 Linz
☎ (0732) 85 651-0, Fax: (0732) 85 65 151, Tx.: 22-1975

Belgio

Landis + Gyr NV Dép. Industrie
Av. des Anciens Combattants 190, 1140 Bruxelles
☎ (02) 729 02 11, Fax: (02) 726 23 31 Tx.: 65930

Canada

Sprecher + Schuh Inc.
3610 Nashua Drive, Unit 10
Mississauga, Ontario L4V 1L2
☎ (416) 677-7514, Fax: (416) 677-7663

Danimarca

Inotec A/S, Engineering and Trading Company
Hørkaer 14, 2730 Herlev
☎ (44) 94 80 33, Fax: (44) 94 84 85, Tx.: 35 194

Finlandia

OY D. Klinkmann AB, Fonseentintie 3, 00370 Helsinki
☎ (90) 51 33 22, Fax: (90) 51 35 41, Tx.: 122 244

Francia

Sprecher + Schuh S.A.
6, Avenue des Andes, 91940 Les Ulis
☎ (1) 69 28 64 46, Fax: (1) 69 28 79 71, Tx.: 603 694

Germania

Sprecher + Schuh GmbH, Postfach 20 04 29
Dieselstrasse 28, 7022 Leinfelden-Echterdingen 2
☎ (0711) 7 99 80-0, Fax: (0711) 7 99 80 40, Tx.: 7-255 470

Gran Bretagna

Sprecher + Schuh U.K. Limited
Hortonwood 30
Telford Shropshire TF1 4ET
☎ 0952 677 033, Fax: 0952 677 311

Irlanda

Sprecher + Schuh Ireland Ltd.
Naas Road Industrial Park, Naas Road, Dublin 12
☎ (01) 50 81 64, Fax: (01) 56 54 74

Italia

Sprecher + Schuh S.r.l.
Via Cardinale Riboldi 161, 20037 Paderno Dugnano (Milano)
☎ (02) 99 060.1, Fax: (02) 99 04 39 39

Norvegia

Brinchmann + Co. A/S, P.O. Box 98, Oppsal, 0619 Oslo 6
☎ (02) 26 31 90, Fax: (02) 26 00 20, Tx.: 77 201

Nuova Zelanda

Sprecher + Schuh (N.Z.) Ltd., Egmont Road,
Private Bag, New Plymouth
☎ (06) 7585715, Fax: (06) 7587938, Tx.: NZ30748

Paesi Bassi

Sprecher + Schuh Nederland B.V.
Postbus 119, 3440 AC Woerden
☎ (03480) 18241, Fax: (03480) 21585

Portogallo

Sprecher + Schuh Portuguesa Lda.
Rua Republica do Paraguai, 20, 1700 Lisboa
☎ (01) 759 95 10/759 95 28, Fax: (01) 759 83 56, Tx.: 60 776

Sud Africa

Sprecher + Schuh (Pty) Ltd.
P.O. Box 61506, Marshalltown 2107, Johannesburg
☎ (011) 493 5022, Fax: (011) 493 2425, Tx.: 485 368

Spagna

Sprecher + Schuh Española S.A.
Belmonte de Tajo 31, 28019 Madrid
☎ (91) 565 16 16 Fax: (91) 565 16 87

Svezia

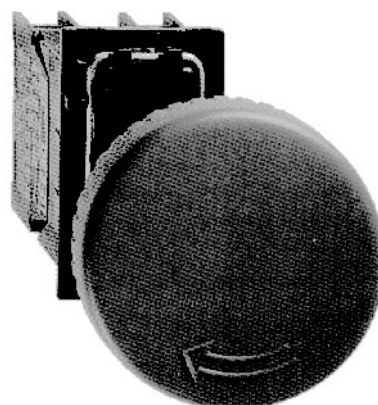
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

USA

Sprecher + Schuh Inc.
15 503 W. Hardy Street, Houston, Texas 77060
☎ (713) 931-7000, Fax: (713) 931-9018

Sprecher + Schuh si riserva di apportare modifiche in qualsiasi momento.

PP DT 3/i SSI/5.93/Ue/55/8



Fungo d'emergenza rosso

Design		Tipo	Codice
Sblocco a rotazione	ø 30 mm	DN 3-30-01	
			18.104.020-61
	ø 40 mm	DN 3-40-01	
			18.104.020-71
	ø 50 mm	DN 3-50-01	
			18.104.020-81

Tensione nominale termica I_{th}

aperto (ambiente 40 °C) 10 A
in custodia (ambiente 60 °C) 6 A

Tensione nominale U_n

AC 660 V

Corrente nominale I_n

AC-1 10 A
AC-11 220 V 240 V 380 V 415 V 500 V 660 V
3 A 3 A 2.5 A 2.2 A 1.5 A 0.75 A
DC-11 24 V 48 V 110 V 220 V 440 V
DE 3 10 / DE 3 01 2 A 0.6 A 0.2 A 0.1 A 0.04 A
DA 3 10 / DA 3 01 1.3 A 0.4 A 0.13 A 0.065 A 0.026 A
DE 3 L01 / DA 3 L01 / DA 3 E10

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura 10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

6000 manovre/ora

Durata di vita

elettrica (AC-11) I_n Mio. manovre 0.1 A 1 A 2 A 3 A
10 3 1 0.5

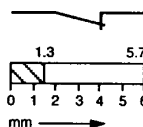
Sicurezza dei contatti

compatibili con l'elettronica
contatti ad H

Schema di funzionamento

DE 3 01

DA 3 01



Informazioni tecniche



ASE
Svizzera



CSA
Canada



UL listed
Stati Uniti



DEMKO
Danimarca



NEMKO
Norvegia



SEMKO
Svezia



Ispettorato Elettrico
Finlandese



CEBEC
Belgio



Germanischer
Lloyd
RFG



Registro
Navale
URSS



Bureau
Veritas
Francia



Lloyd's
Register of
Shipping
Regno Unito

Prescrizioni

IEC 204-1, 337; ASE 1005, 1093; VDE 0113, 0660 parte 201;
BS 4794; CEE 24; CSA C22.2 Nos. 0. 14; UL 508, 486 E

Omologazioni

ASE, CSA, UL, CEBEC, DEMKO, NEMKO, SEMKO,
Seti, Germanischer Lloyd, Bureau Veritas, Registro Navale URSS,
Lloyd's Register of Shipping

Tensione di isolamento nominale U_i

IEC 337, VDE 0110,
gruppo di isolamento C
CSA, UL

660 V
600 V

Tensione di prova

Fase-fase
Fase-terra

3 kV, 1s
4 kV, 1s

Durata di vita

meccanica Mio. manovre

DT/DP DS DTV/DPV DSS/DN/DNS
10 0.5 0.5 0.05

Mio. manovre

DM 3 / DML 3
3

Classi di utilizzo

Servizio pesante (Heavy pilot duty) AC
Servizio leggero (Light pilot duty) DC

A 600
Q 600

Temperatura ambiente

in servizio AC-1, AC-11

-25 °C... +60 °C (T 85)
(all'intero e all'esterno dell'armadio;
in caso di lampade e selettori luminosi,
all'esterno del quadro max. 40°C)
-40 °C... +80 °C

immagazzinaggio, trasporto

Resistenza agli effetti climatici

caldo umido
40°C / 95% umidità relativa
Clima umido alternato
23°C, 83% / 40°C, 93%

56 giorni
20 cicli

Grado di protezione

IEC 529, DIN 40 050
DT - DTV - DL - DS - DSS - DN - DNS

IP 65
IP 20 elementi di contatto e portalamпада

DM 3 / DML 3
senza cappuccio di protezione
con cappuccio di protezione

IP 40
IP 66

Protezione contro i contatti
accidentali secondo

VDE 0106, parte 100
(protetto contro il contatto con le dita)

Sicurezza contro shock meccanici

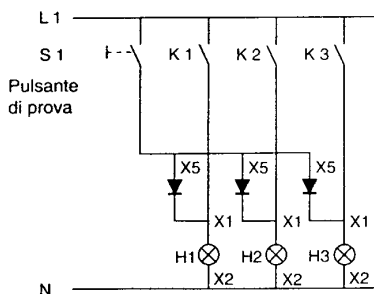
IEC 68-2-27

30 g

Posizione di montaggio

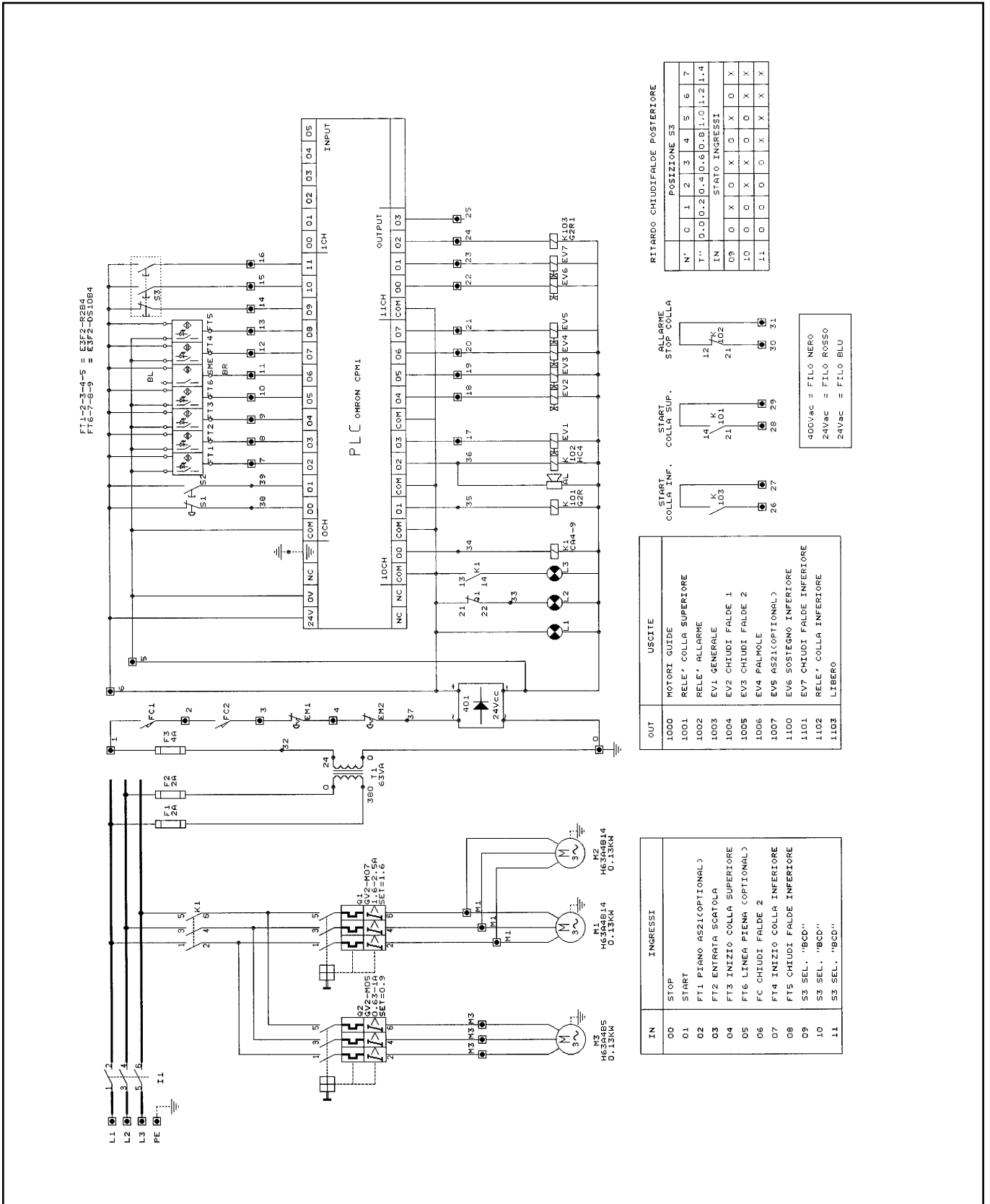
qualsiasi

Esempio di impiego porta lampada con controllo lampada (DEL.K3)



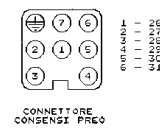
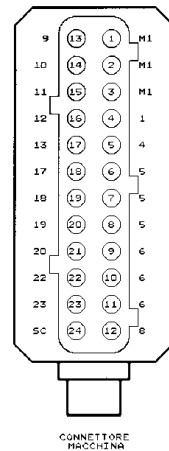
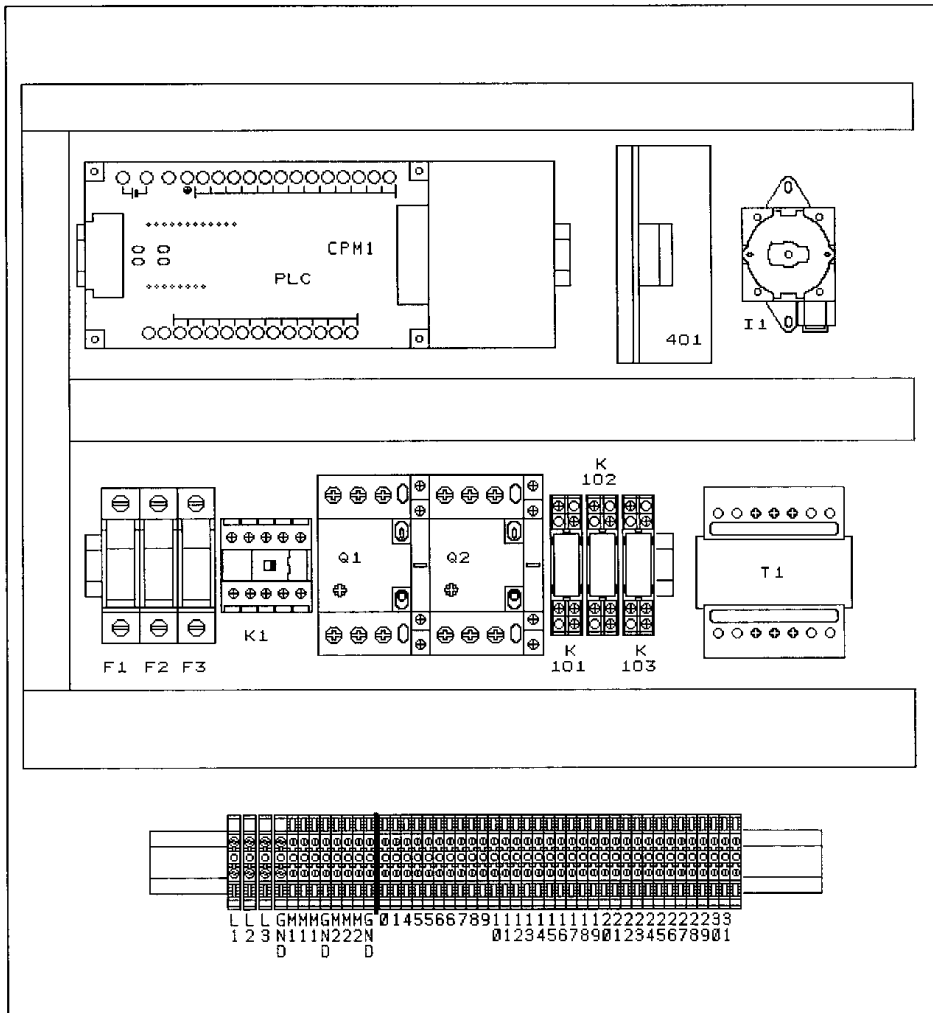
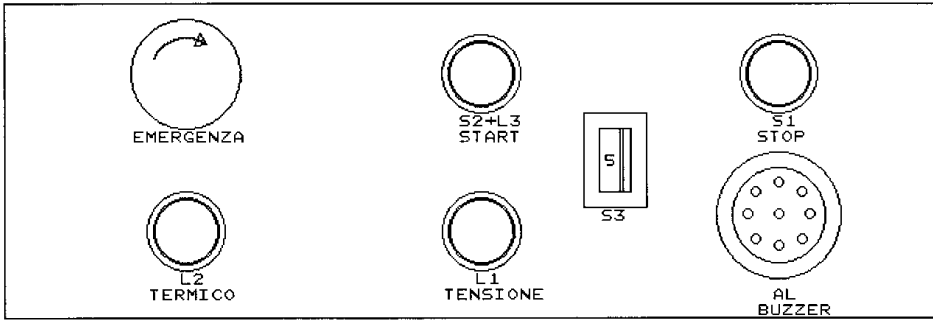
16.1 ELECTRIC DIAGRAM

SCHEMA ELETTICO



16.2 ELECTRICAL COMPONENTS

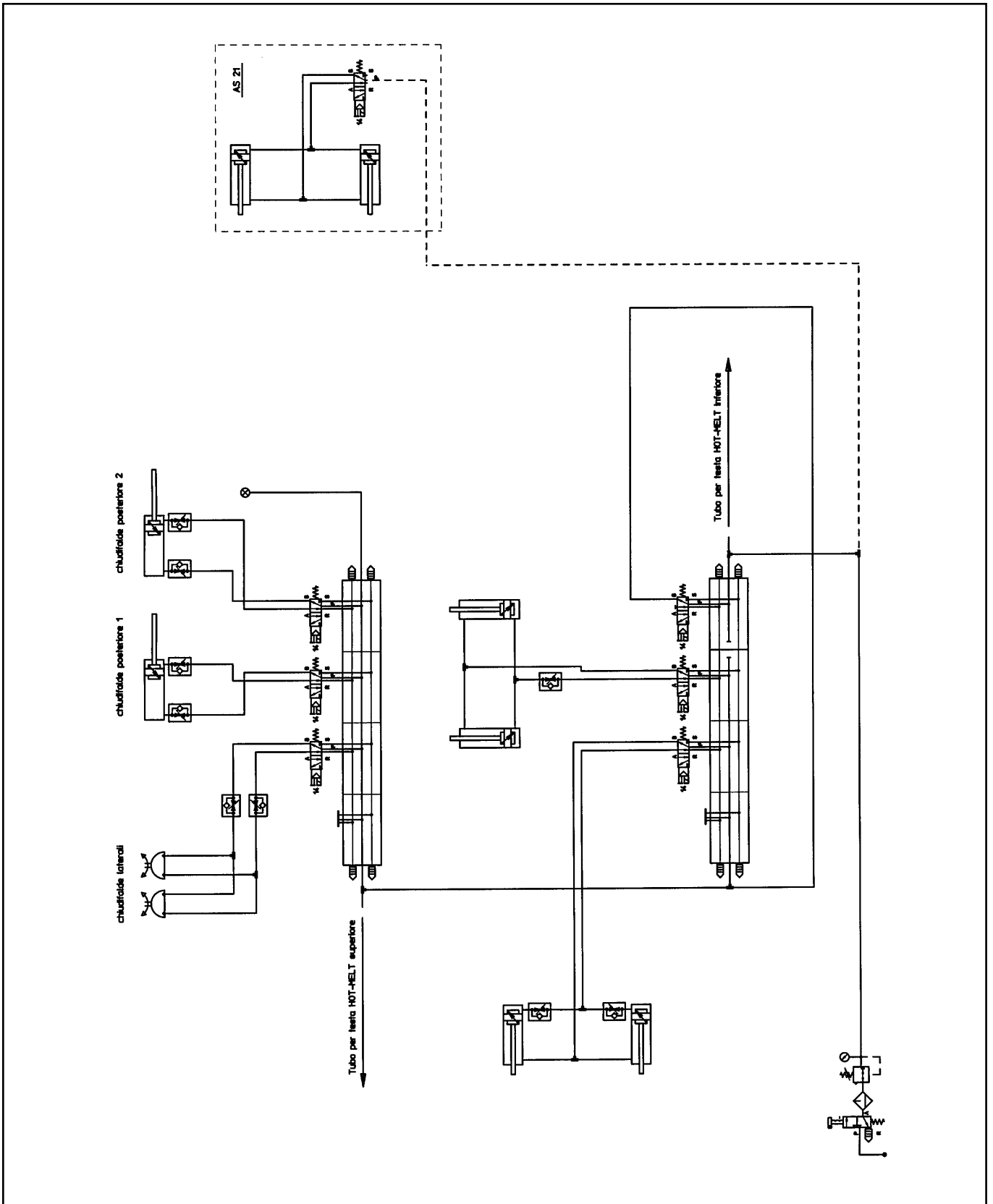
COMPONENTI ELETTRICI



400Vac = FILO NERO
24Vac = FILO ROSSO
24Vac = FILO BLU

16.3 PNEUMATIC SCHEMATIC

SCHEMA PNEUMATICO



HOW TO ORDER

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

WARNING

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.

COME ORDINARE

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*

ATTENZIONE

*LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI. È **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.

HOW TO ORDER

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

WARNING

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.

COME ORDINARE

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

ATTENZIONE

LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI. È **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.

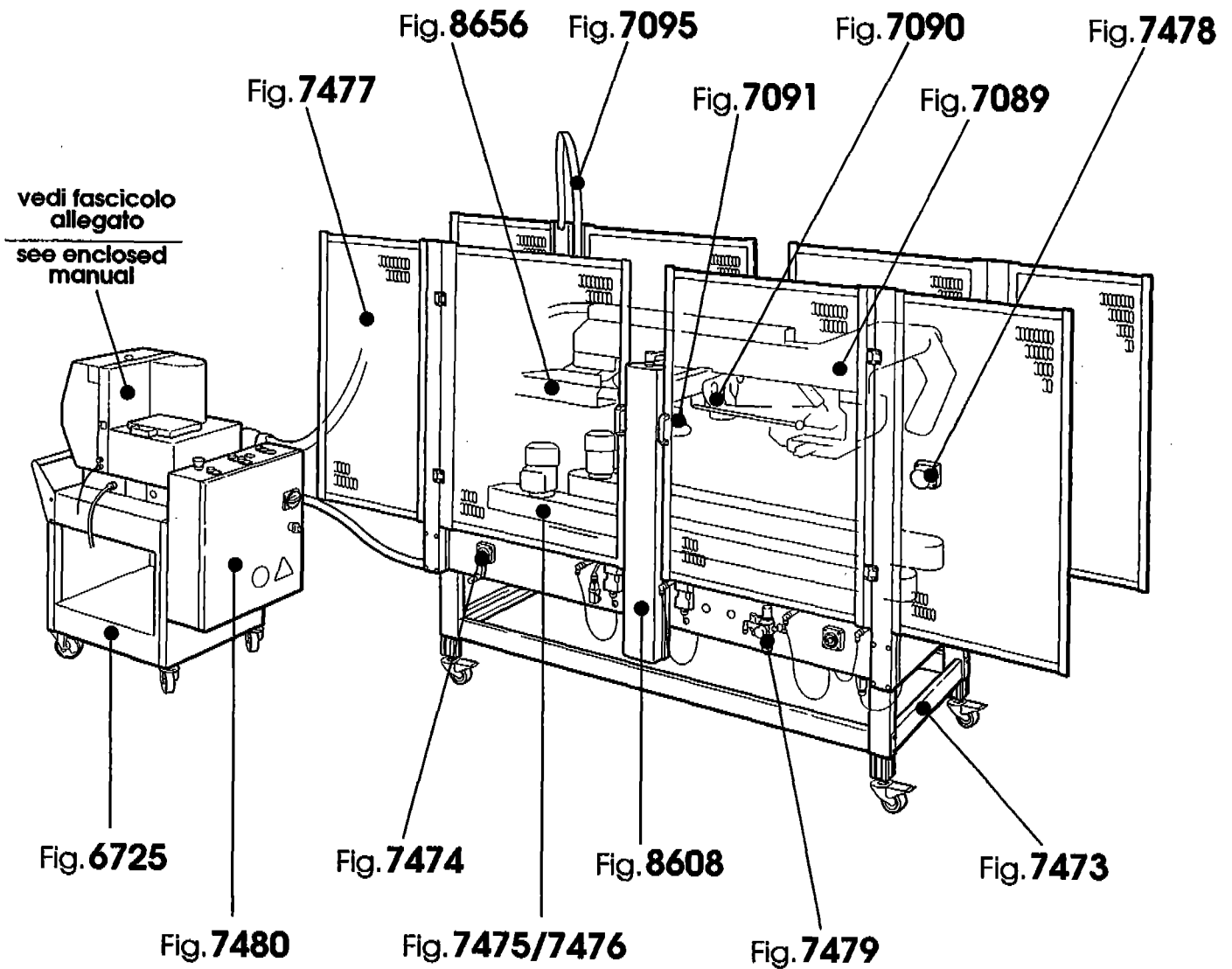


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
6725	CARRELLO PER " HOT-MELT "	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.9.07296	CARRELLO PER HOT-MELT AS93	PZ	1
2	3.4.01356	RUOTA /100 POLIDERNY (DERBY)	PZ	4
3	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481 AS24/SM48	PZ	4
4	3.2.01450.93	RONDELLA SPECIALE /12/45,5X4 AS24/SM48/481	PZ	4

==== Data 13/09/2000 =====

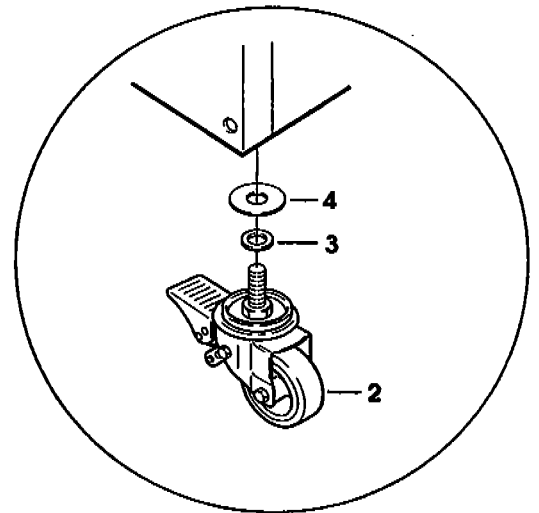
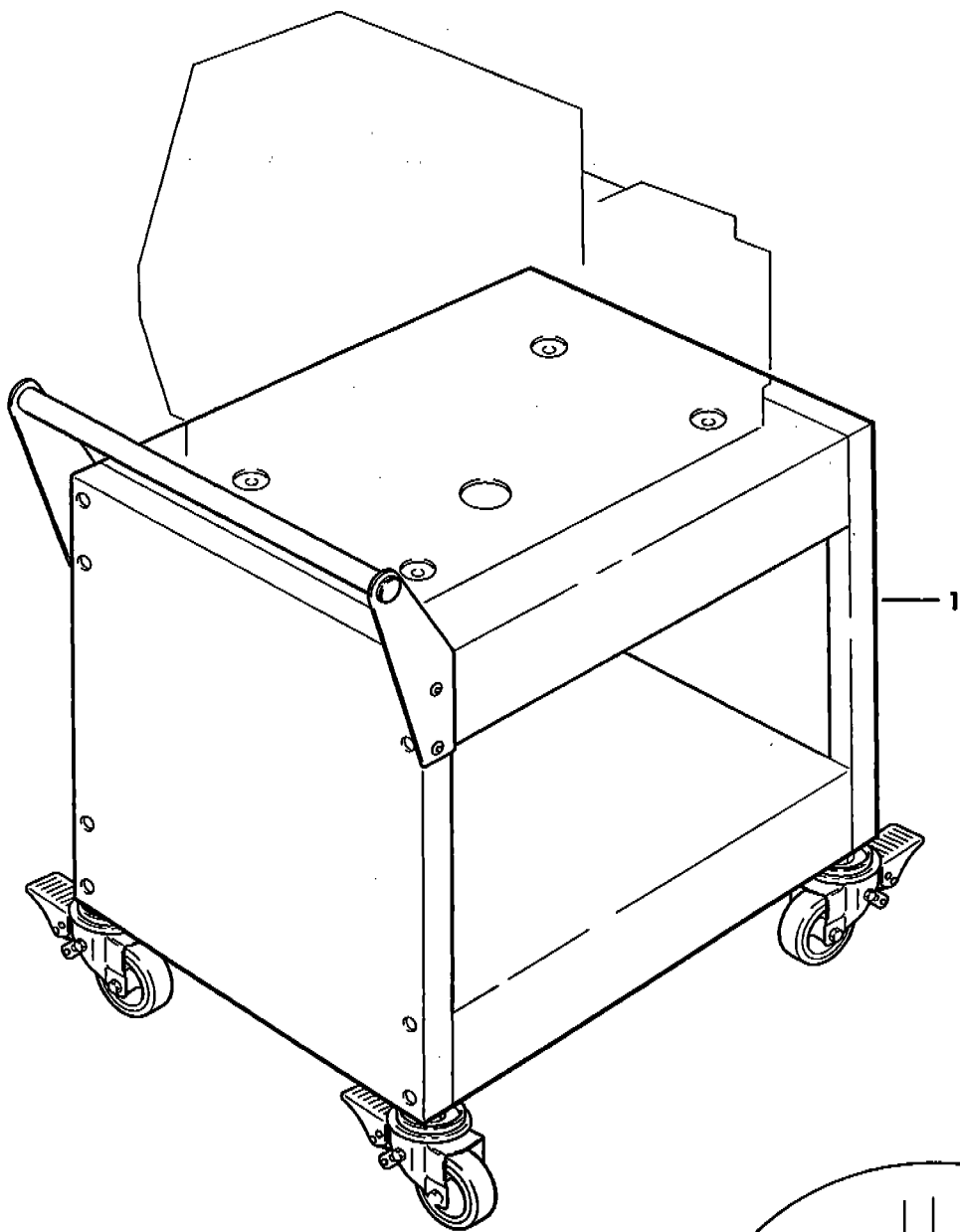


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7089	SUPP.CHIUDIF.-CHIUD.ANT./POST.	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05136.47	SUPPORTO CHIUDIFALDE C/INSERTI HM11-T	PZ	1
2	3.2.07688.47A	SQUADRETTA PER GUIDASCATOLE HM11-T	PZ	2
3	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	6
4	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	16
5	3.2.07687.98A	GUIDASCATOLE HM11-T	PZ	1
6	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	2
7	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	4
8	4.3.04898	BRACCIO CHIUDIFALDA C/BRONZINA HM11-T	PZ	1
9	3.4.01241	BRONZINA SINT.	PZ	2
10	3.3.06345.93	PERNO /12X81 SM11 ZINCATO	PZ	1
11	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	2
12	3.4.00063.92	RONDELLA ELAST.GROWER DIN 7980 (SEZ.QUADRATA) X VITE M8	PZ	2
13	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	2
14	4.7.06118	CHIUDIFALDA POST.ASS.SM11 XL33 12AF SM44 12RF	PZ	1
15	3.3.11407.93	DISTANZIALE X CUSCINETTO SM11/ XL33	PZ	2
16	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	2
17	3.3.08583.93	DISTANZIALE /10X39 SM11 ZINC.	PZ	1
18	3.4.00837.92	ANELLO ARRESTO 10SP220	PZ	2
19	3.3.07877.93	VITE SPEC. TE M6X10 ZINC.	PZ	2
20	3.3.06342.93	PERNO FORATO /5,25/8X51 ZINC	PZ	1
21	3.4.00836.92	ANELLO ARRESTO 8SP220 BRUNITO	PZ	2
22	3.4.01223.93	VITE TCEI M5X60 ZINCATA	PZ	1
23	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	18
24	3.4.00259.93	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO	PZ	1
25	3.3.06344.93	PERNO /12X51 SM11 ZINCATO	PZ	1
26	3.4.01024.92	ANELLO ARRESTO 12 SP 220	PZ	2
27	3.4.00280.93	VITE TE M8X20 ZINCATA	PZ	2
28	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	6
29	3.3.06351.93	PERNO /12X100 SM11 ZINCATO	PZ	1
30	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	2
31	3.4.00945.92	ANELLO DI SICUREZZA 8 DIN 6799	PZ	2
32	4.5.04104.47	CARTER SUPP.CHIUDIF.CON INSERT	PZ	1
33	3.4.01980.93	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M	PZ	16
34	3.3.20104.00A	DISTANZIALE PER CARTER TUBO COLLA HM11-T	PZ	4
35	3.2.08077.47A	CARTER PER TUBO COLLA HM11-T VERN.	PZ	1
36	4.5.05138.47	CARTER SUPP.CHIUDIFALDE C/INS. HM11-T	PZ	1
37	4.5.05139.47	SUPPORTO PRESSATORE C/INSERTI HM11-T	PZ	1
38	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	4
39	3.4.00171	VITE TCEI M6X110	PZ	2
41	3.3.19939.95A	SUPPORTO TESTA HOT-MELT HM11-T	PZ	1
42	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	2
43	3.4.00393.93	VITE TCEI M5X30	PZ	1
44	4.4.06744.98A	GUIDA TESTA HOT-MELT HM11-T	PZ	1

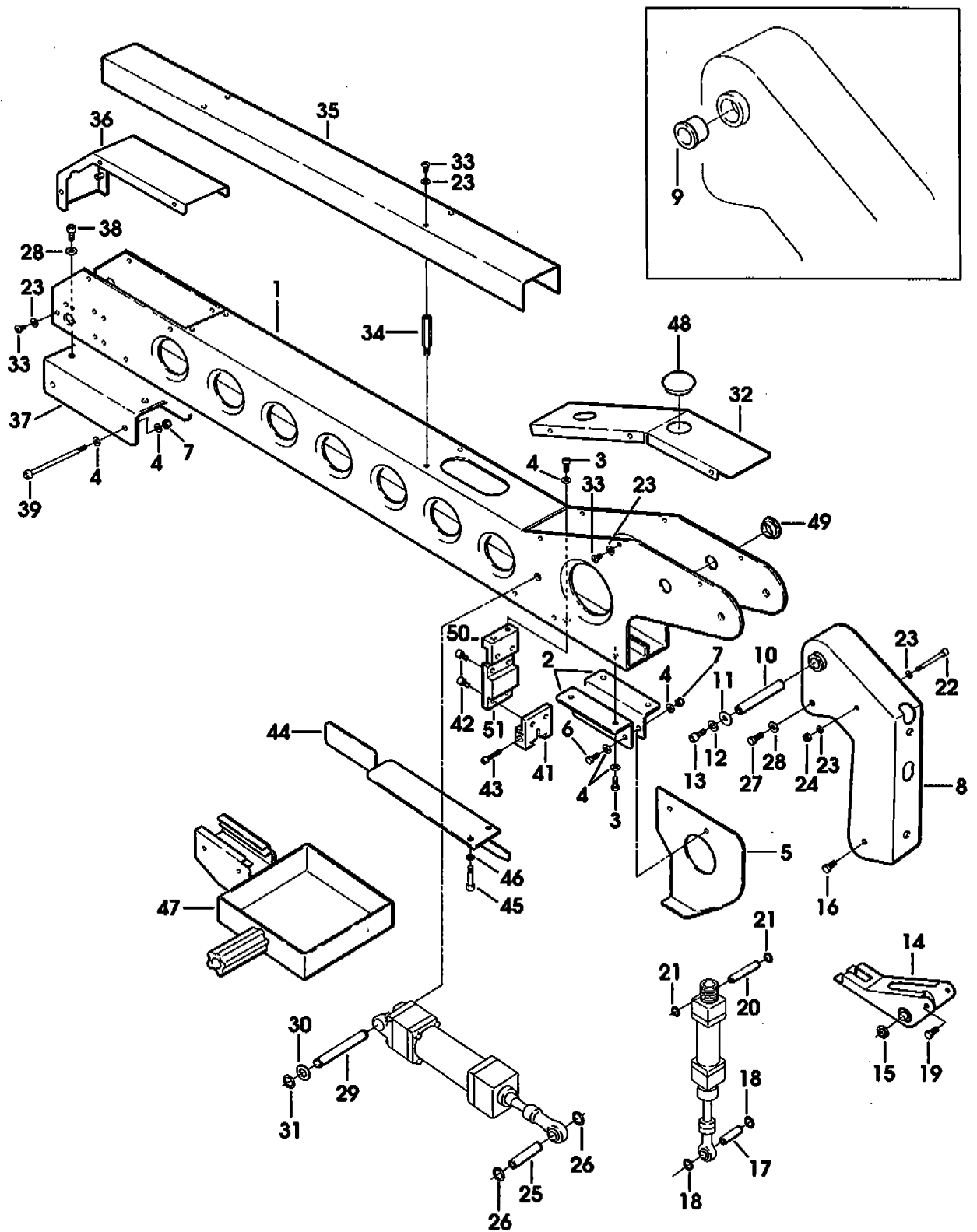


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7089	SUPP.CHIUDIF.-CHIUD.ANT./POST.	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
45	3.4.00367.93	VITE TCEI M6X35 ZINCATA	PZ	2
46	3.4.00006.93	RONDELLA DENTELLATA X VITE M6	PZ	2
47	4.7.10749.00A	VASCHETTA RACCOGLI COLLA HM11-T	PZ	1
48	3.4.01190.05	TAPPO /35X1,5	PZ	2
49	3.8.03667	TAPPO DP-875 SIAT-2000	PZ	1
50	3.3.22882.95A	BLOCCETTO PER SUPPORTO TESTA HOT-MELT HM11	PZ	1
51	3.3.22883.00A	ISOLANTE PER SUPPORTO TESTA HOT-MELT HM11	PZ	1

==== Data 13/09/2000 ====

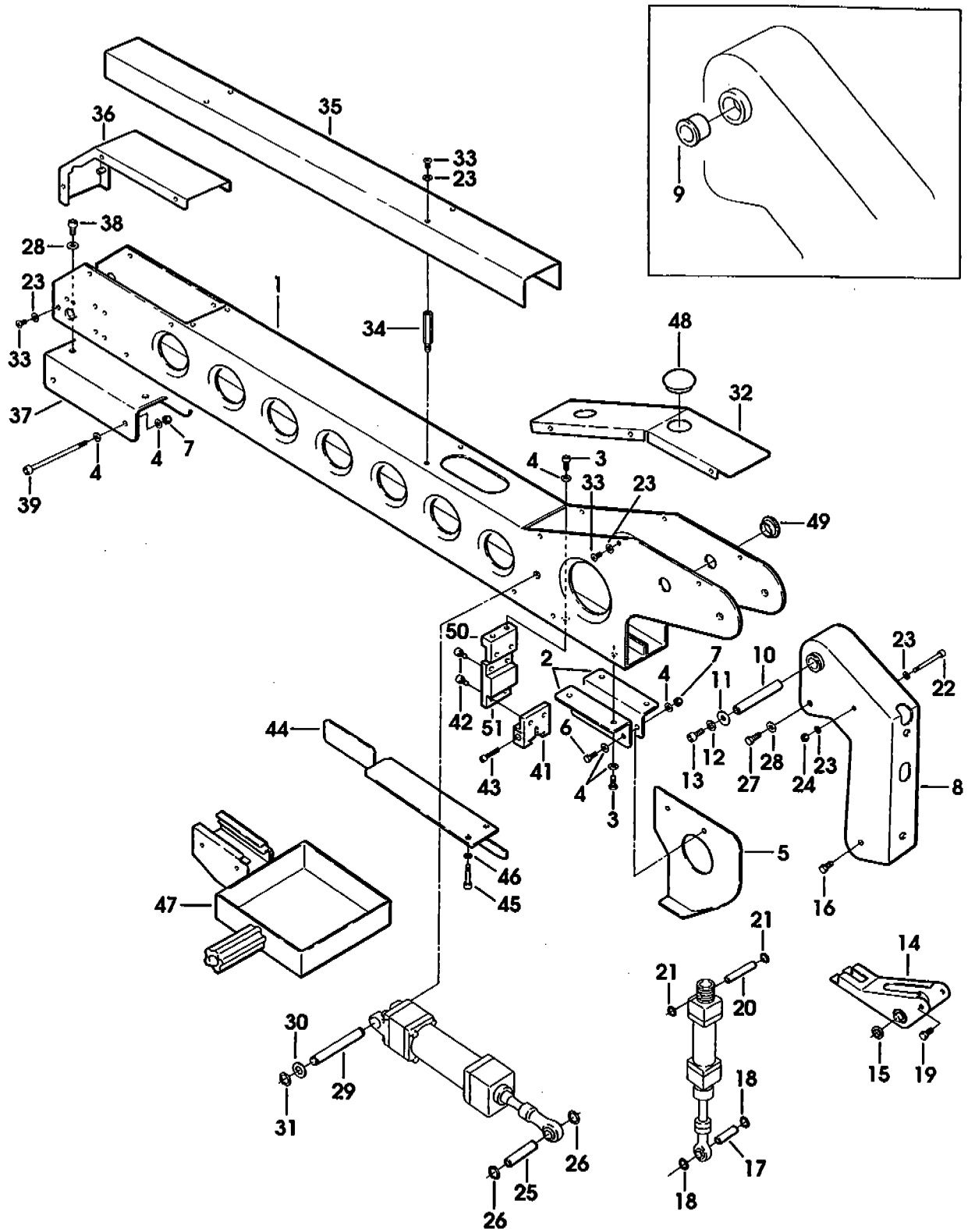


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7090	CHIUDIFALDE LATERALI	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.4.06605.93A	CHIUDIFALDA DX ASS.ZINC.HM11-T	PZ	1
2	4.4.06606.93A	CHIUDIFALDA SX ASS.ZINC.HM11-T	PZ	1
3	3.3.19395.90A	PERNO PER CHIUDIFALDE LAT. FOSFATATO HM11-T	PZ	2
4	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	4
5	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
6	3.4.02706.05	MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10 SA2	PZ	2
7	3.4.00225.92	GRANO EIPP M6X20 BRUNITO	PZ	2
8	4.6.01979.03	POMOLO COMP.	PZ	2

==== Data 13/09/2000 =====

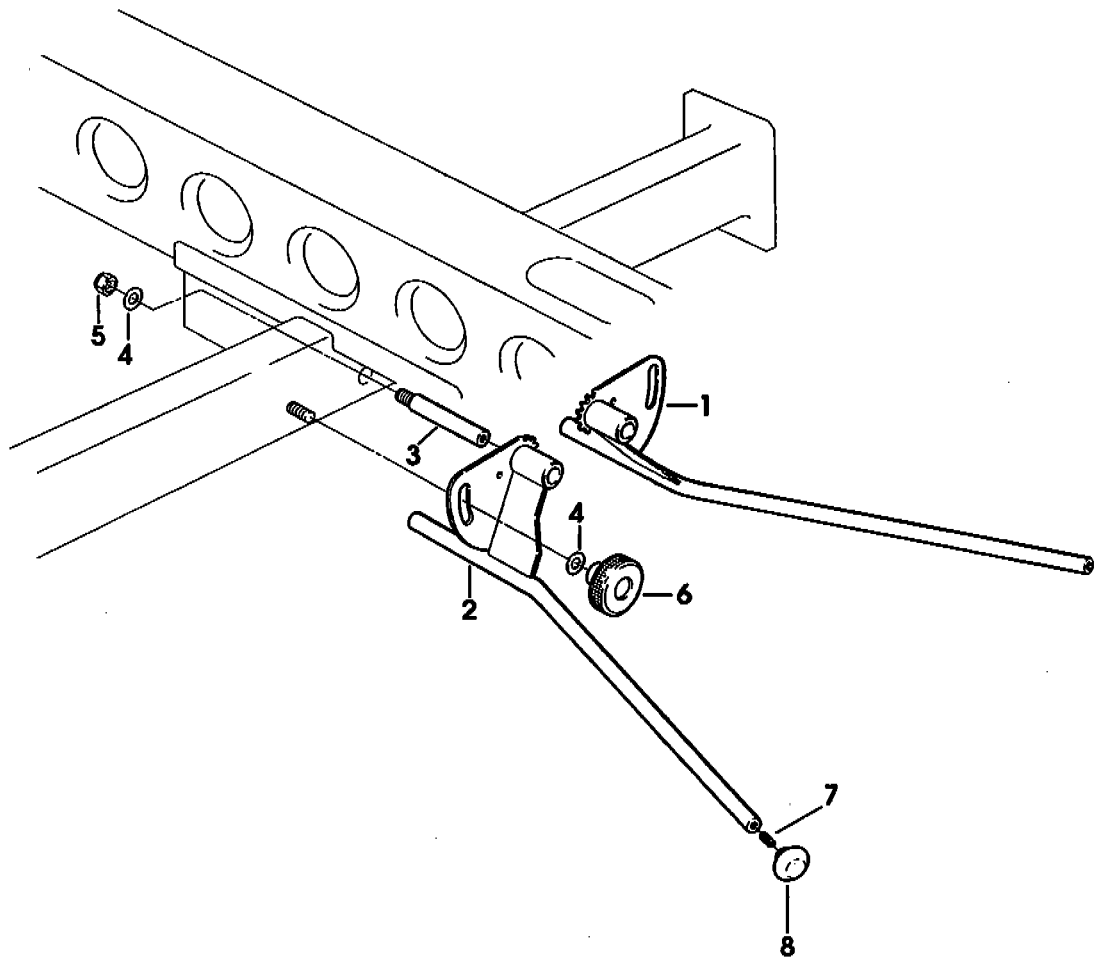


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7091	PRESSATORI LATERALI	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.4.06670.93A	TUBO SUPPORTO PRESSATORI ASS. HM11-T ZINC.	PZ	2
2	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	12
3	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	12
4	4.5.05134.B2	SUPPORTO PRESSATORE C/INSERTI HM11-T	PZ	2
5	3.2.07668.93A	MORSETTO BLOCCAGGIO GUIDE SUP. S2 ZINC.	PZ	2
6	3.4.01752.93	VITE TB QUADRO ST M10X35 ZINC.	PZ	2
7	3.2.07897.B2A	COPERCHIO SUPPORTO GUIDE HM11-T	PZ	2
8	3.1.00079	RONDELLA NYLON /10,5/18X1	PZ	2
9	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	2
10	3.4.02706.05	MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10 SA2	PZ	2
11	3.1.00744.05	RULLO PRESSATORE	PZ	2
12	3.3.06353.93	BUSSOLA X PRESS.SM11/12AF ZIN.	PZ	2
13	3.3.05353.93	RONDELLA /8,5X25X4	PZ	2
14	3.4.00242.93	VITE TE M8X40 ZINCATA	PZ	2
15	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	2
16	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	2
17	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	2
18	3.2.07693.B2A	SQUADRETTA FISSAGGIO CRB 1BW50 90D XF HM11-T	PZ	2
19	3.2.07694.B2A	SQUADRETTA FISSAGGIO CRB 1BW50 90D XF E RULLO HM11-T	PZ	2
20	3.4.00027.93	VITE TSVEI M6X12 ZINCATA	PZ	16
21	4.7.10553.00A	GR.SPATOLA CHIUDIFALDA DX HM11-T	PZ	1
22	4.7.10554.00A	GR.SPATOLA CHIUDIFALDA SX HM11 T	PZ	1
23	3.2.07982.98A	SPATOLA CHIUDIFALDE DX HM11-T	PZ	1
24	3.2.07983.98A	SPATOLA CHIUDIFALDE SX HM11-T	PZ	1
25	3.3.19956.95A	SUPPORTO CHIUDIFALDE LAT. HM11-T	PZ	2
26	3.4.00047.93	VITE TCEI M8X30 ZINCATA	PZ	4

==== Data 13/09/2000 =====

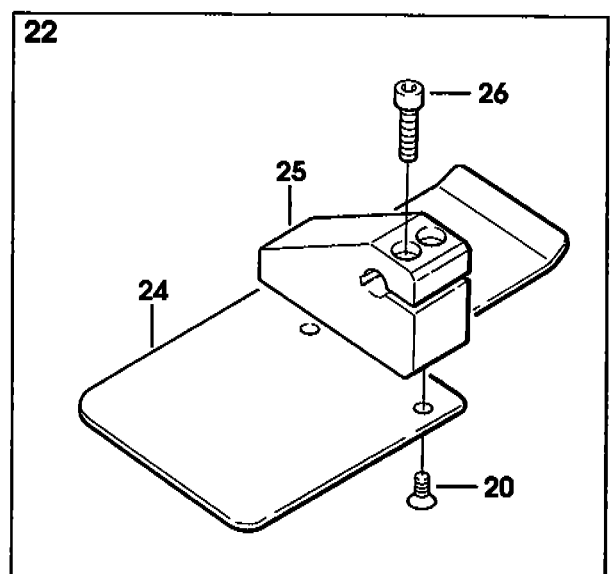
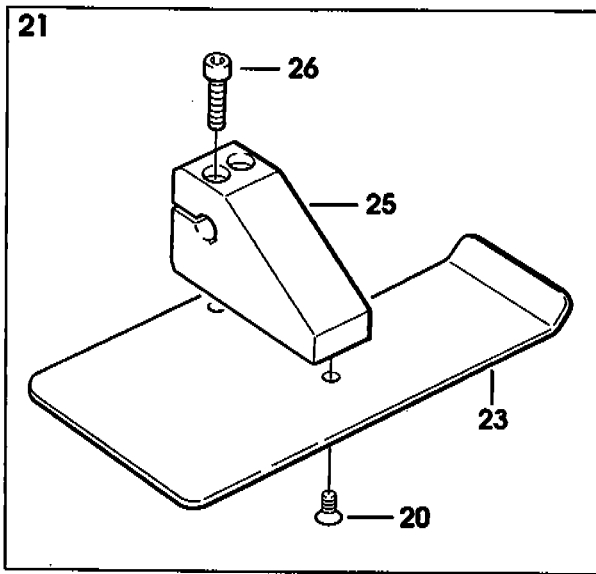
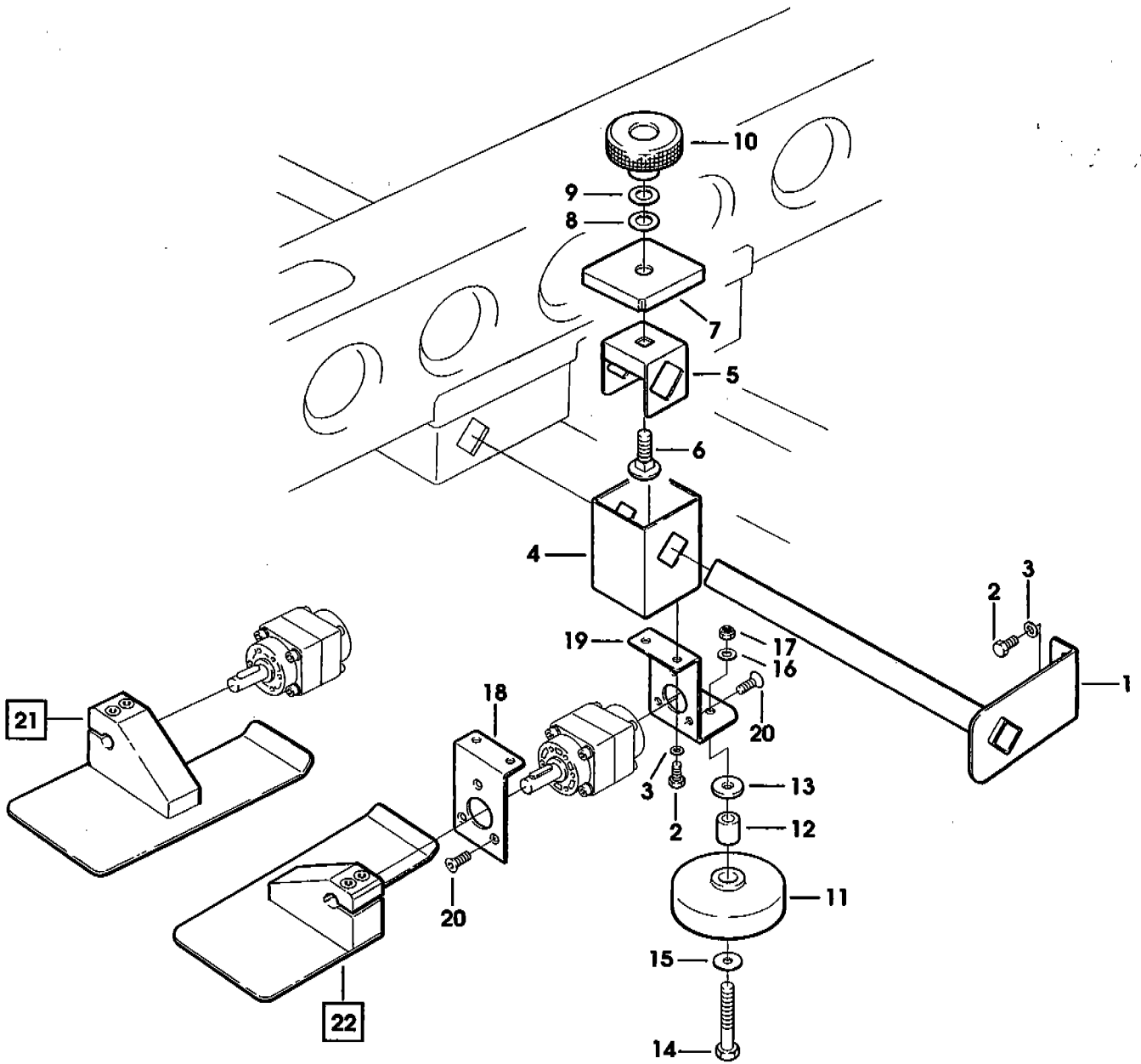


Figura	Descrizione figura	Nagaz.	Prodotto	Descrizione
7095	CANALINA	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	3.2.08091.93A	STAFFA FISS.MOLLA A BAND.HM11 ZINC.	PZ	1
2	3.4.00371.93	VITE TE M5X12 ZINCATA	PZ	6
3	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	6
4	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	4
5	3.7.00172.47	MOLLA BANDELLA SM481 GRIGIO A.	PZ	1
6	3.2.04213.93	SQUADRETTA ATTACCO BANDELLA F144	PZ	1
7	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	2
8	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	2
9	3.8.03584	RACCORDO PG21 PER GUAINA /22 AF	PZ	2
10	3.8.03199	CONTRODADO GMP 21	PZ	2
11	3.8.04711	GUAINA FLESSIBILE NERA /22 MT.3.1	PZ	1
12	3.8.01241	FASCETTA L=140x3,5 (NERA)	PZ	6

==== Data 13/09/2000 =====

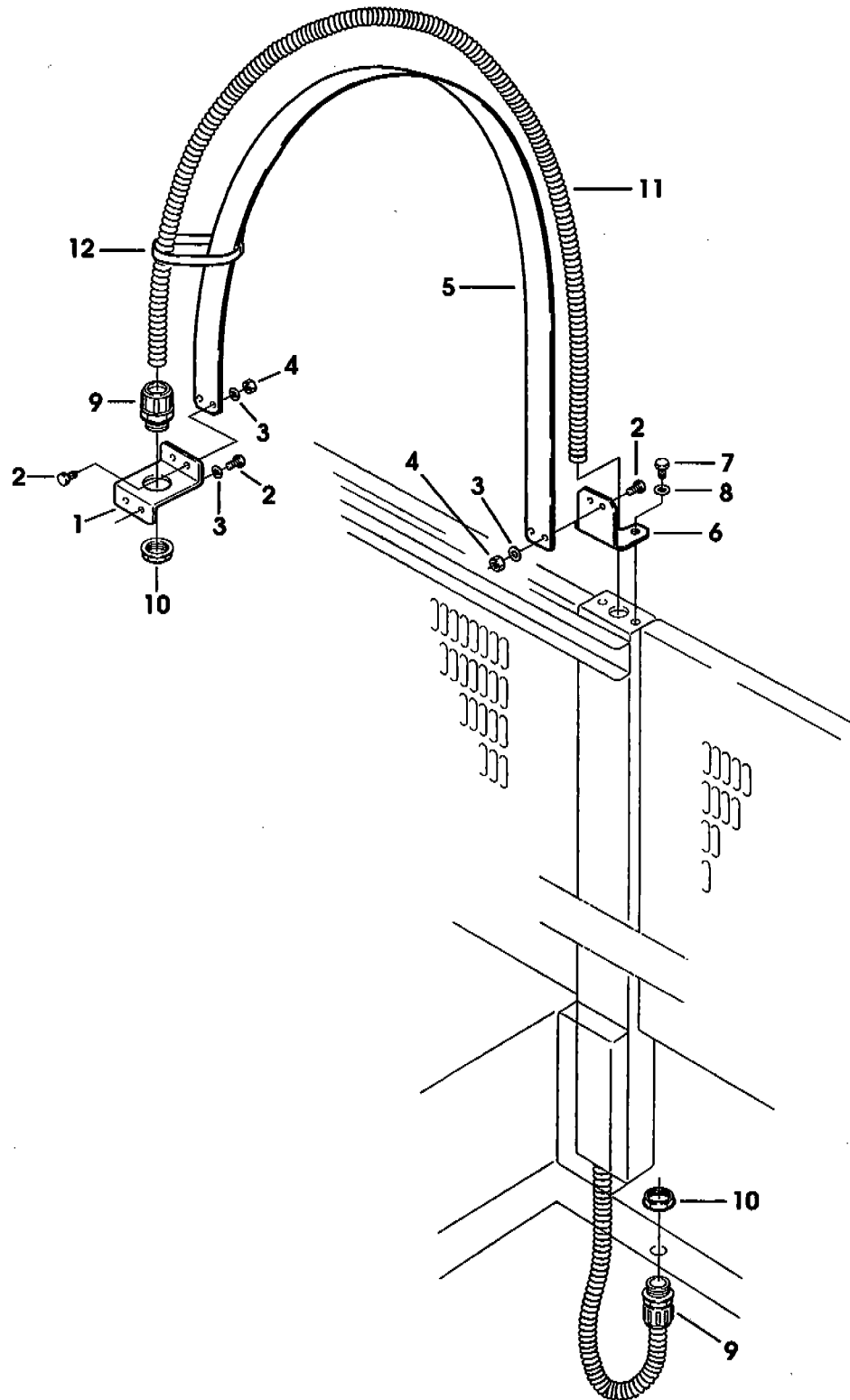


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione		
7473	BANCALE	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT		
Posizione	Ricambio			Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05207.47			BANCALE C/INS.HM11-TB	PZ	1
2	4.3.04737			GAMBA CON PIEDINO SA2 SR4	PZ	4
3	3.1.01498			PIEDINO SERIE 2000	PZ	4
4	3.0.01167.97A			RIGHELLA MILLIM.CON RUOTA S2/SA2/SK2/SR4	PZ	4
5	3.2.05671.93A			PIASTRINA FISS.GAMBA	PZ	4
6	3.2.05898.93A			STAFFA PER GAMBE E TRAVERSE SIAT 2000	PZ	4
7	3.4.00584.93			VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	16
8	3.4.00123.93			RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	12
9	4.5.05208.47			LONGHERONE PER BANCALE C/INS. HM11-TB	PZ	1
10	4.5.05209.47			STAFFA DX SUPP.VITI C/INS. HM11-TB	PZ	2
11	4.5.05210.47			STAFFA SX SUPP.VITI C/INS. HM11-TB	PZ	2
12	3.4.00577.93			VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	24
13	3.4.00033.93			RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	16
14	3.2.08208.47A			SPALLA PER GUIDE SPATOLA HM11-TB	PZ	1
15	3.3.20427.93A			DISTANZIALE PER SPALLA HM11-TB ZINC.	PZ	4
16	3.4.00030.93			VITE TSVEI M6X25 ZINCATA	PZ	4
17	3.3.20631.95A			GUIDA SOSTEGNO SCATOLA ANODIZZATO HM11-TB	PZ	1
18	3.3.20630.93A			DISTANZIALE PER SOSTEGNO SCATOLA ZINC.HM11-TB	PZ	2
19	3.4.01515.93			VITE TCEI M10X80 ZINC.	PZ	2
20	3.3.20416.95A			SUPP.TESTA HOT-MELT HM11-TB	PZ	1
21	3.4.00021.93			VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	22
22	3.4.00175.93			RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	30
23	3.4.00141.93			VITE TCEI M5X25 ZINCATA	PZ	1
24	3.2.08286.98A			SCIVOLO PER TESTA HOT-MELT HM11-TB	PZ	1
25	3.4.00027.93			VITE TSVEI M6X12 ZINCATA	PZ	2
26	4.4.07054.98A			GUIDA POST.ASS.HM11-TB INOX	PZ	1
27	3.2.08215.98A			SCIVOLO LATO ENTRATA HM11-TB	PZ	1
28	3.2.08216.98A			SCIVOLO LATO USCITA HM11-TB	PZ	1
29	3.1.00564			RULLINO /32X38	PZ	20
30	3.3.10702.93			PERNO X RULLINI BANCALE 800a3M	PZ	20
31	3.7.00012.96			MOLLETTA H75/H100 800a/800ab	PZ	20
32	3.2.08762.47A			PIASTRINA SUPP.CATADIOTTRO HM11-TB VERN.	PZ	2
33	3.2.08068.47A			PIASTRINA SUPPORTO FOTOCCELLULA CATADIOTTRO HM11-T VERN.	PZ	4
34	3.2.08712.47B			PIASTRINA SUPPORTO CATADIOTTRO HM11-TB VERN.	PZ	2
35	3.8.01215			PASSACAVO GOMMA CON MEMBRANA "EZ DG13,5" PER FORO /20 SP.2	PZ	4
36	3.8.01459			CUSTODIA PANNELLO C/USCITA LAT 104231	PZ	2
37	3.4.00011.93			VITE TC CROCE AUTOFILETT.6PX9 TESTA D.6,5 ZINCATA	PZ	4

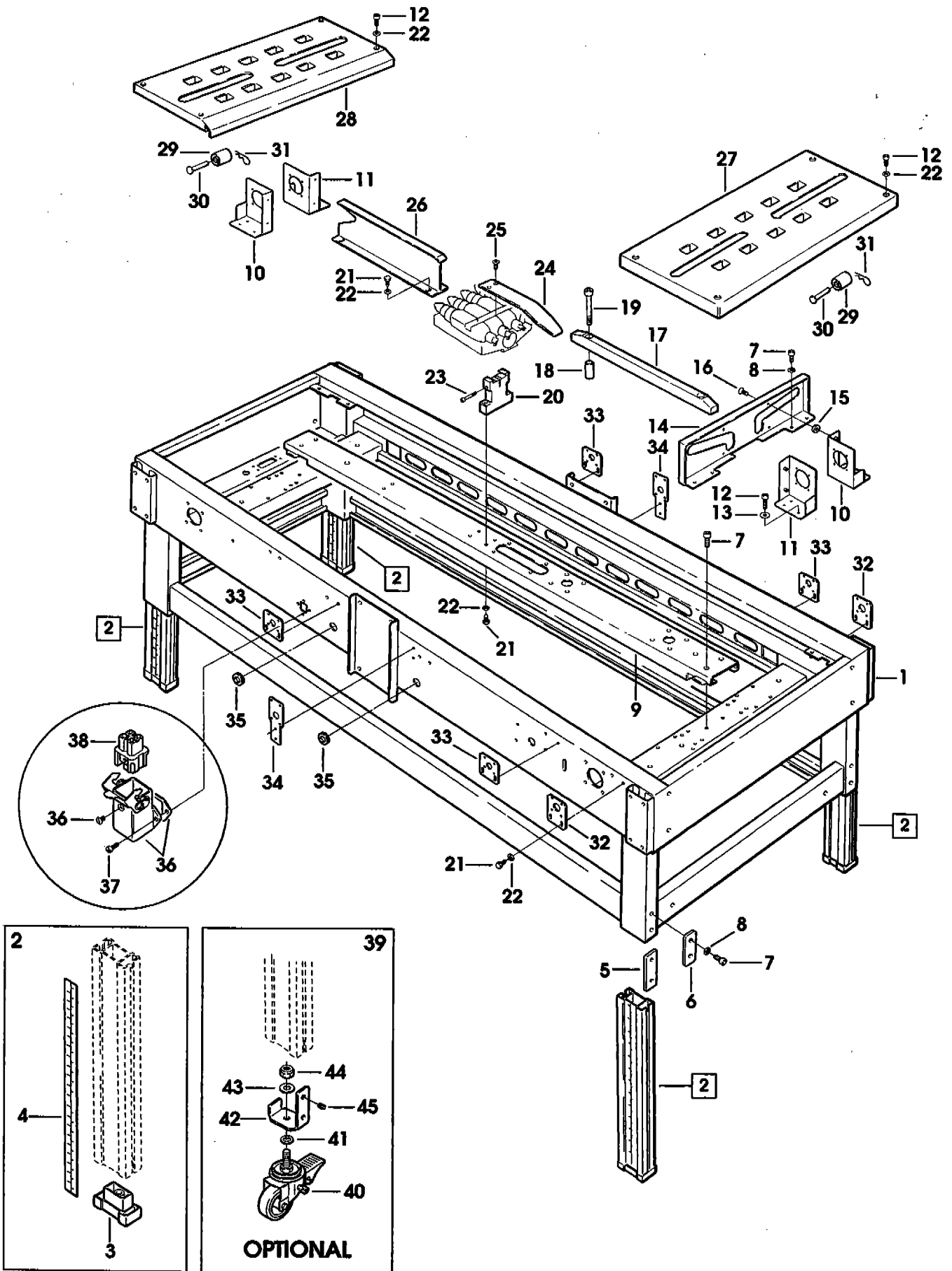
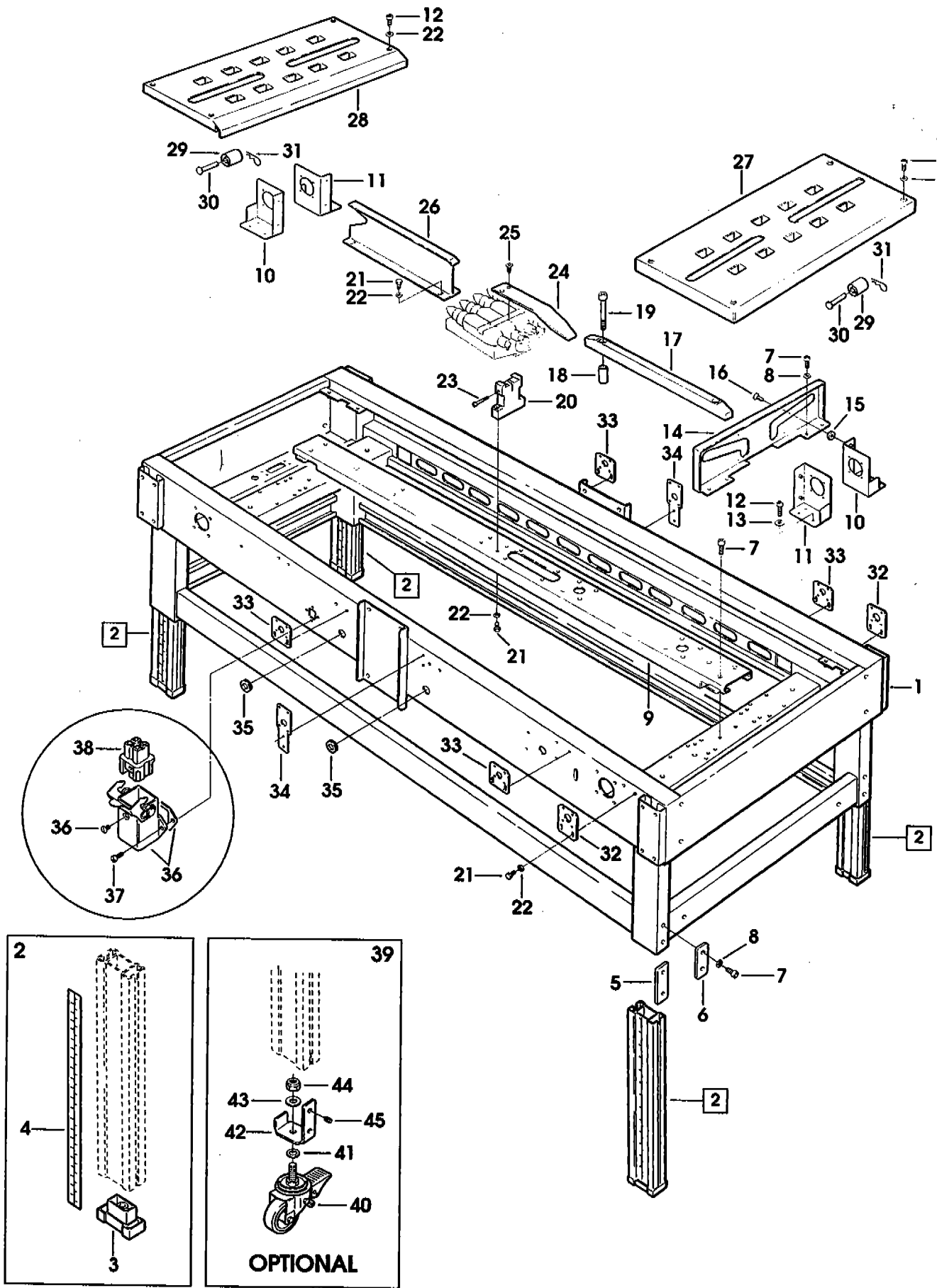


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7473	BANCALE	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
38	3.8.01456	INSERTO FEMMINA 3P+T	PZ	2
39	7.8.04337.00B	AS77 SET RUOTE /80 SIAT 2000	PZ	1
40	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4
41	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481 AS24/SM48	PZ	4
42	3.2.07244.93A	ATTACCO RUOTA AS77	PZ	4
43	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	4
44	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4
45	3.4.00415.92	GRANO EIPP M8X8 BR.	PZ	8

==== Data 13/09/2000 =====



HM11-T/B

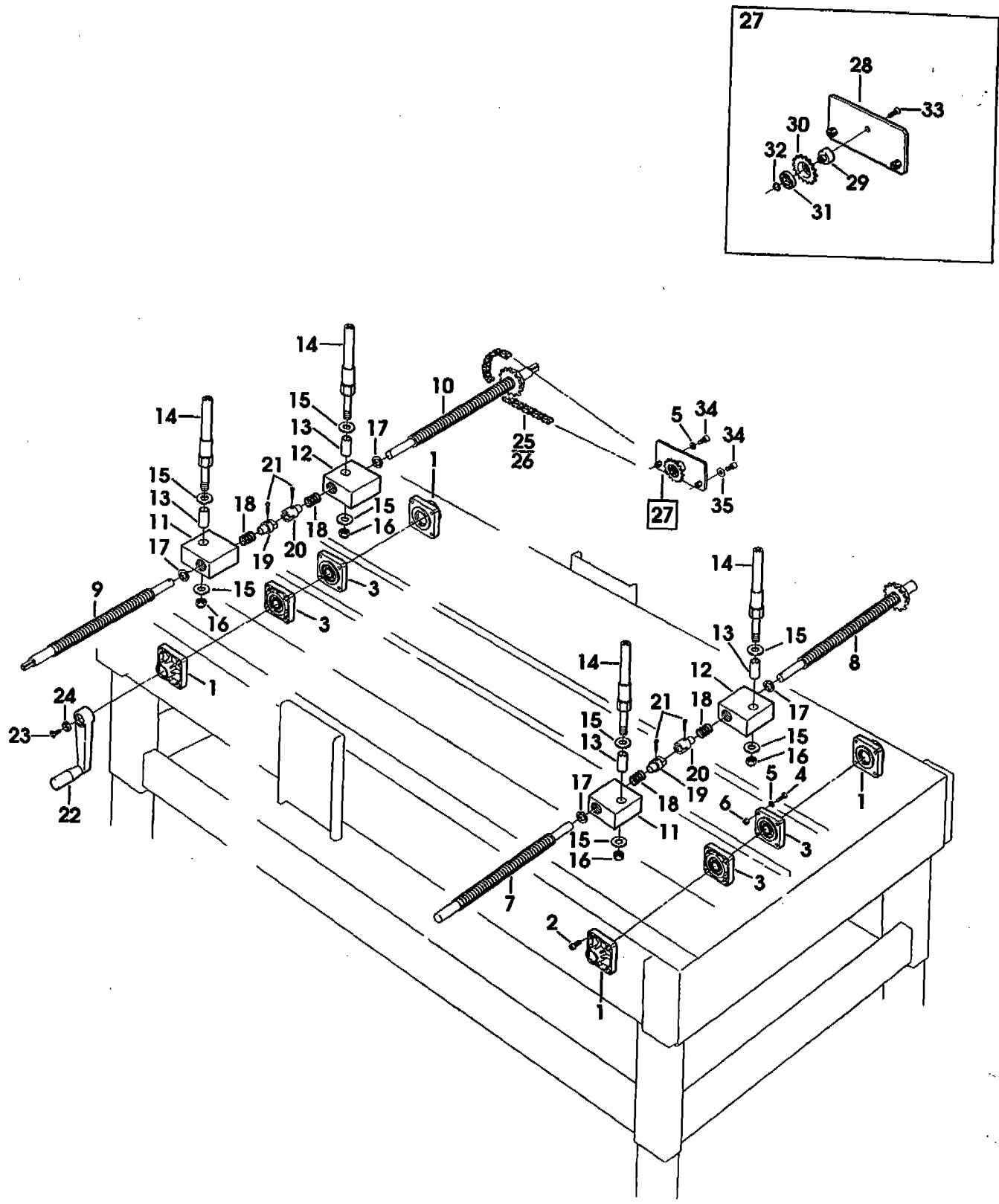
Set. 2000

Fig. 7473

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7474	REGOLAZIONE GUIDE MOTORIZZATE	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.3.04925	SUPPORTO C/BUSSOLE HM11-T	PZ	4
2	3.4.00601.93	VITE TCEI M6X18	PZ	16
3	4.3.04903	SUPPORTO CUSCINETTO C/BUSSOLA HM11-T	PZ	4
4	3.4.00326.93	VITE TE M6X18 ZINC.	PZ	16
5	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	18
6	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	16
7	4.2.04261	VITE REGOLAZ.SX MOTORIZZAZ.SX C/BUSSOLA HM11-T	PZ	1
8	4.7.10570.00A	GR.VITE DI REGOLAZIONE ANT. HM11-T	PZ	1
9	4.2.04262	VITE REGOLAZIONE SX MOTORIZZ. C/BUSSOLA HM11-T	PZ	1
10	4.7.10569.00A	GR.VITE DI REGOLAZIONE POST. HM11-T	PZ	1
11	3.1.01794.00A	SUPPORTO CON CHIOCCIOLA FIL.SX HM11-T	PZ	2
12	3.1.01793.00A	SUPPORTO CON CHIOCCIOLA FIL.DX HM11-T	PZ	2
13	3.3.19427.93A	BUSSOLA PER SUPP.C/CHIOCCIOLA ZINC.HM11-T	PZ	4
14	3.3.18798.93A	PERNO SUPPORTO MOTORIZZAZIONI ZINCAT.HM11	PZ	4
15	3.3.04419.93	RONDELLA /12,5/30X4	PZ	8
16	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4
17	3.3.10746.93	DISTANZIALE VITE/CUSCINETTO 800a/3M	PZ	4
18	3.7.00247.93	MOLLA /20,5X30X2,8 800a/3M	PZ	4
19	3.3.10754.93	INNESTO MASCHIO X VITE CENTRAT 800a/3M	PZ	2
20	3.3.10273.93	INNESTO X VITE CENTRATURA 800a/3M	PZ	2
21	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	4
22	3.4.02700	MANOVELLA "ELESA" MT.80 AS 10X10 SIAT 2000	PZ	1
23	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	1
24	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	1
25	3.4.03352	CATENA 3/8" LUNGH.328 PASSI APERTA	PZ	1
26	3.4.00278	MAGLIA DI GIUNZIONE P=9.525 L233 GIUNTO P.3/8" "CM"	PZ	1
27	4.7.10572.00A	PIASTRA TENDICATENA ASS.HM11-T	PZ	2
28	4.5.05142.93	PIASTRA TENDICATENA C/INSERTI HM11-T	PZ	2
29	3.3.19458.92A	PERNO PIGNONE TENDICATENA BRUNITO HM11-T	PZ	2
30	3.5.00760.92	PIGNONE PER TENDICAT.Z14-3/8" AS24	PZ	2
31	3.4.00193	CUSCINETTO 6000-2RS	PZ	2
32	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
33	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	2
34	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
35	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	2

==== Data 13/09/2000 =====



HM11-T/B

Set. 20mm

Fig. 7A7A

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7475	MOTORIZZAZIONI	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.11168.00A	MOTORIZZAZIONE DX ASS.HM11-TB	PZ	1
2	4.7.11169.00A	MOTORIZZAZIONE SX ASS.HM11-TB	PZ	1
3	4.5.05212.47	GUIDA INF.DX C/INS HM11-TB	PZ	1
4	4.5.05213.47	GUIDA INF.SX C/INS.HM11-TB	PZ	1
5	4.5.05214.47	GUIDA SUP.DX C/INS.HM11-TB	PZ	1
6	4.5.05215.47	GUIDA SUP.SX C/INS.HM11-TB	PZ	1
7	3.3.09749.93	PERNO PER RULLINO ZINCATO	PZ	136
8	3.1.00917	RULLINO MOTORIZZAZIONE	PZ	136
9	3.2.08154.47A	PIASTRINA FERMARULLI INF.DX HM11-TB	PZ	1
10	3.2.08155.47A	PIASTRINA FERMARULLI INF.SX HM11-TB	PZ	1
11	3.2.08152.47A	PIASTRINA FERMARULLI SUP.DX HM11-TB	PZ	3
12	3.2.08153.47A	PIASTRINA FERMARULLI SUP.SX HM11-TB	PZ	3
13	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	40
14	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	58
15	3.4.01848.93	RONDELLA SPECIALE /4,3X12X1,5 800af	PZ	20
16	3.3.05960.93	DISTANZIALE ES.10X81 SM11 ZINC	PZ	24
17	3.3.11650	BLOCCHETTO X MOTORIZZ.F144	PZ	2
18	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	56
19	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	56
20	3.3.06278.93	VITE SPECIALE M6	PZ	4
21	4.7.04049	PULEGGIA MOTRICE ASS.SM11-48	PZ	2
22	3.3.05957.92	PERNO PER PULEGGIA MOTRICE	PZ	2
23	3.4.00183	LINGUETTA 5X5X30	PZ	2
24	3.3.04398.93	RONDELLA /20,5/30X5	PZ	4
25	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
26	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
27	3.3.00068.93	DADO BASSO M18X1 ZINCATO	PZ	2
28	4.6.03370	FLANGIA COMPL.DI CUSCIN.E DADI SM11-48	PZ	4
29	3.3.05951.93	RONDELLA /5,5X/20X4	PZ	4
30	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
31	3.1.00762.05	COPERCHIO PER FLANGIA IN PST NERO	PZ	2
32	3.4.00281	LINGUETTA 5X5X12	PZ	2
33	4.7.04050	PULEGGIA MOTRICE DENTATA ASS. SM11 SM48 SM481 12AF XL	PZ	2
34	4.6.03014	PULEGGIA MOTRICE DENT.COMP.SM	PZ	2
35	3.3.05961.00B	SUPPORTO 2* RINVIO MOTORIZZAZ.	PZ	2
36	3.3.06785.93	DISTANZIALE X CUSCINETTO ZINC	PZ	2
37	3.4.00073	CUSCINETTO 6003-2RS	PZ	4
38	3.4.00741	LINGUETTA 4X4X10	PZ	2
39	3.3.09702.92	PIGNONE Z=11 P=3/8	PZ	2
40	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	6
41	4.7.04051	GALOPPINO ASS.SM11 12AF XL	PZ	2
42	3.3.09067.92	GALOPPINO TENDICINGHIA	PZ	2
43	3.4.00017	CUSCINETTO 6004-2RS	PZ	2
44	3.4.00445.92	ANELLO SICUREZZA 42 DIN 472 BR	PZ	2
45	3.3.09068.92	PERNO PER GALOPPINO	PZ	2

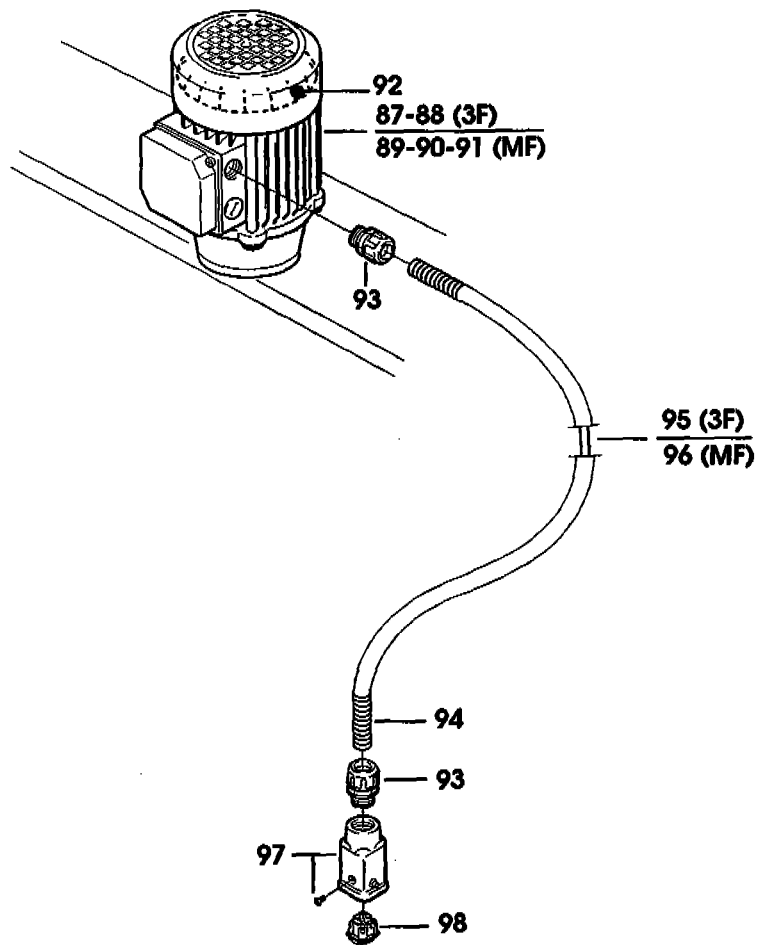
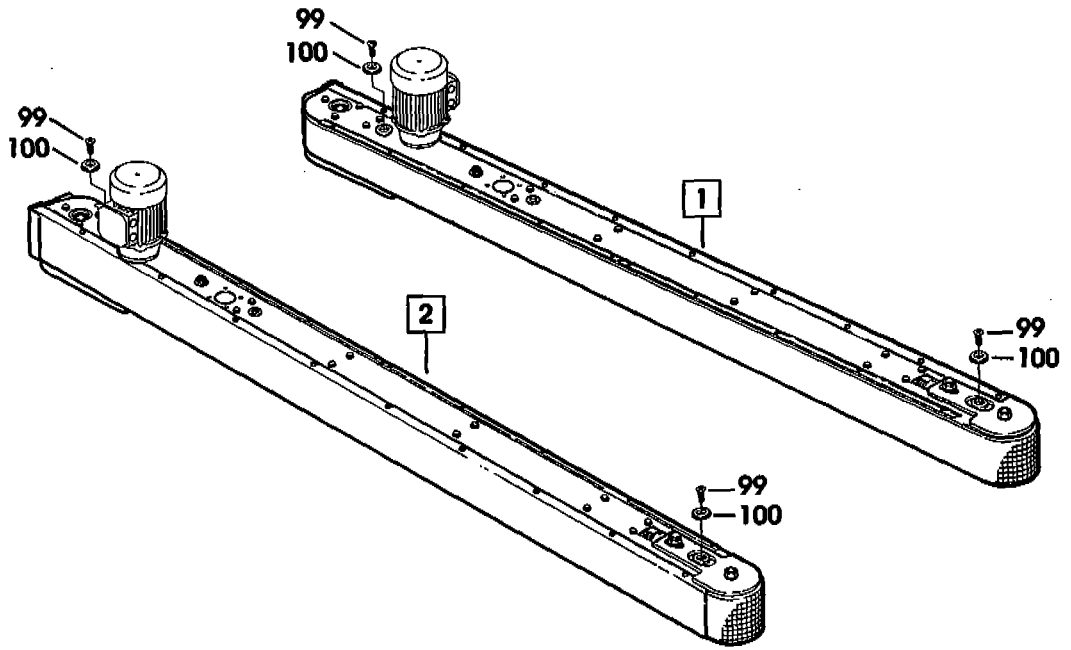


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7475	MOTORIZZAZIONI	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT
Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
46	3.4.00068.92	ANELLO SICUREZZA 20 DIN 471 BR	PZ	2
47	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	4
48	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	4
49	4.7.04052	PULEGGIA DOPPIA ASS.SM11-48	PZ	2
50	4.5.03371	PULEGGIA DI RINVIO SM11	PZ	2
51	3.4.00095	CUSCINETTO 6203-2RS	PZ	2
52	3.4.00193	CUSCINETTO 6000-2RS	PZ	2
53	3.3.05962.92	PERNO PER PULEGGIA RINVIO	PZ	2
54	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
55	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	2
56	3.4.01345	CINGHIA DENTATA 210L075	PZ	2
57	4.7.04053	PULEGGIA FOLLE ASS.SM11-48	PZ	2
58	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
59	3.3.05964.92B	PERNO PER PULEGGIA FOLLE SM BRUNITO	PZ	2
60	3.4.00104.92	ANELLO DI ARRESTO PER ALBERO /25 DIN471	PZ	2
61	3.4.03087	CINGHIA TRASCIN.ANELLO CHIUSO H=75SV.3714 SM HOT-MELT	PZ	2
62	3.2.07654.47A	TENDICINGHIA HM11 VERN.	PZ	4
63	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	4
64	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
65	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	4
66	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	4
67	3.3.11638.93	VITE SPEC.X TENSIONAMENTO F144	PZ	4
68	3.1.01491	DISTANZIALE X MOTORI SM/XL/3M	PZ	2
69	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
70	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	8
71	3.3.06741.92	PULEGGIA PD17 XL050F	PZ	2
72	3.4.00388.92	GRANO EIPP PUNTA COPPA ZIGR. M5X6 BRUNITO	PZ	2
73	3.4.01346	CINGHIA DENTATA 190XL050	PZ	2
74	3.8.01403	PASSACAVO GOMMA CON BEMBRANA "EZ DG16" PER FORO /22 SP.2	PZ	4
75	3.2.08150.B2A	CARTER MOTORIZZAZIONE DX HM11-TB	PZ	1
76	3.2.08151.B2A	CARTER MOTORIZZAZIONE SX HM11-TB	PZ	1
77	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	18
78	3.1.00680.05	PROTEZIONE CINGHIE	PZ	2
79	3.2.01141.B2	SQUADRETTA FISS.PROTEZ.HM145 VERN.	PZ	2
80	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	4
81	3.3.06551.92	PIGNONE P=3/8" Z=28 SM BRUN.	PZ	2
82	3.4.00094	GHIERA KM2 (M15X1)	PZ	2
83	3.4.00913	ROSETTA DI SICUREZZA MB2	PZ	2
84	3.4.01275	CAT.AN.CHIUSO 3/8" L=50 PS. PR.STIR.COMP.GIUN.CHIUS.AN.CZ	PZ	2
85	3.1.00689.05	CARTER CATENA	PZ	2
86	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	4
87	3.8.03441	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KWO,12 B14 TIPO 1 "SM"	PZ	2
88	3.8.03443	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KWO,12 B14 TIPO 2 "SM"	PZ	2

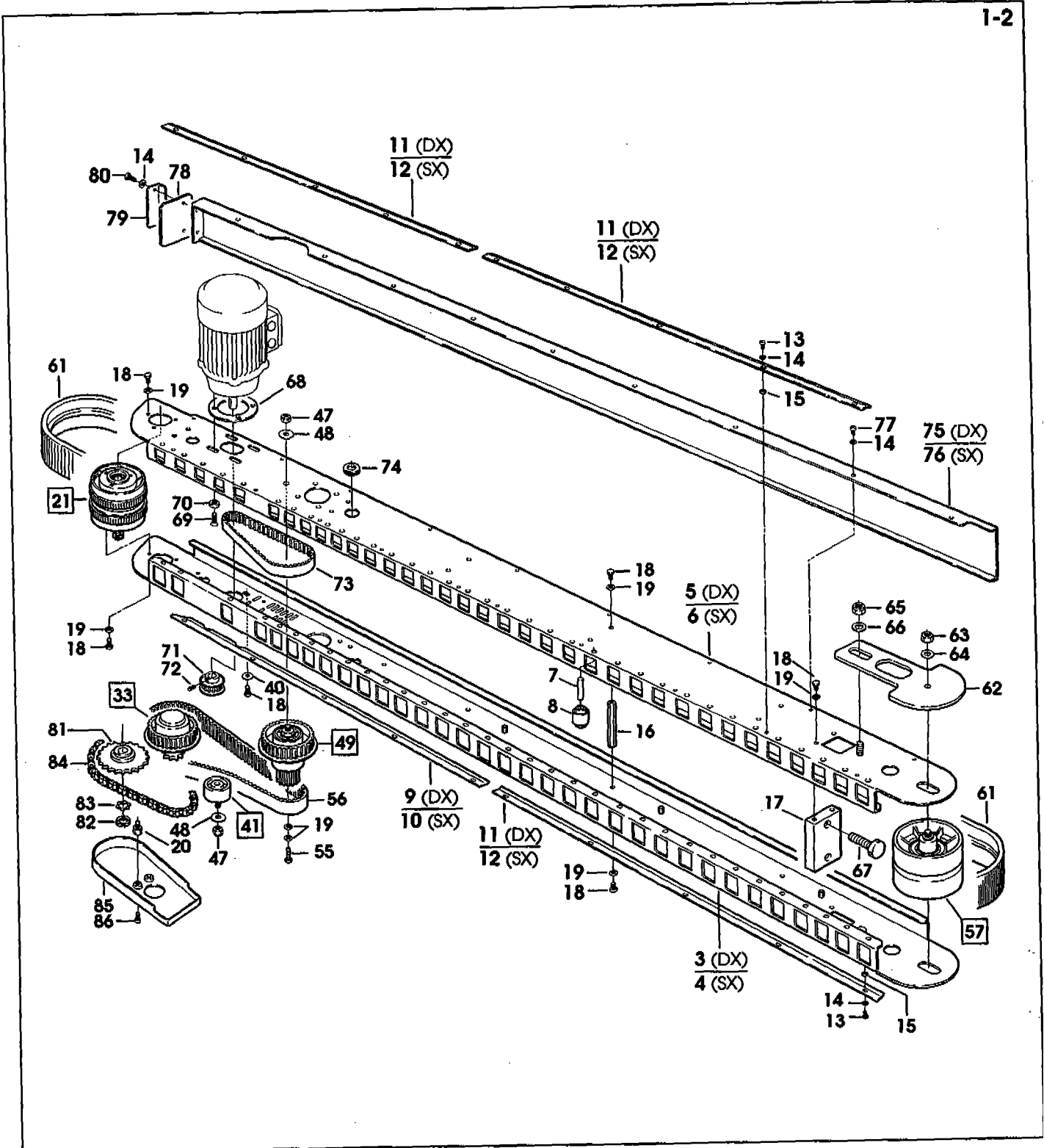


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7475	MOTORIZZAZIONI	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
89	3.8.02416	MOTORE 220V 60HZ MH63 SFACC. 12AF/3M	PZ	2
90	3.8.03447	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KWO,12 B14 TIPO 5 "SM-XL"	PZ	2
91	3.8.03450	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KWO,12 B14 TIPO 6 "SM-XL"	PZ	2
92	3.8.01885	VENTOLA X MOTORE SFACC.F.63	PZ	2
93	3.8.00936	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12	PZ	4
94	3.8.01616	GUAINA FLESSIBILE /12 mm 450	PZ	2
95	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	1
96	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	1
97	3.8.01458	CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.PG11 105121	PZ	2
98	3.8.01455	INSERTO MASCHIO 4 POLI 3P+T	PZ	2
99	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
100	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	4

==== Data 13/09/2000 =====

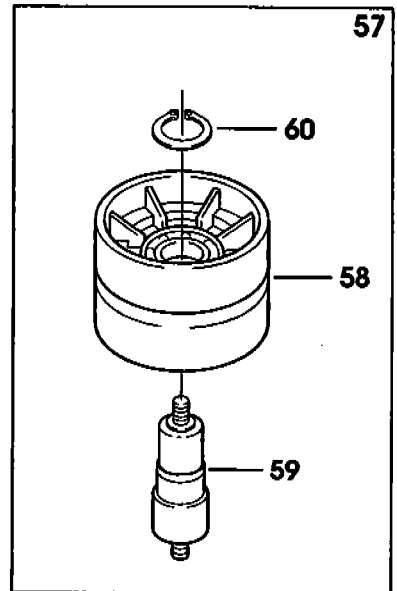
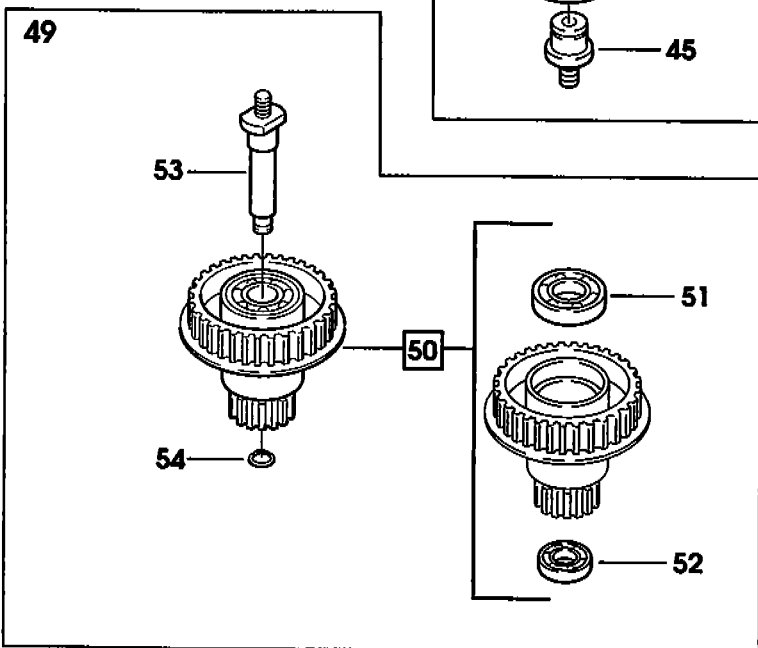
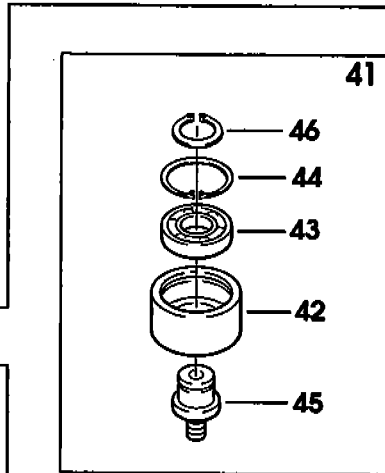
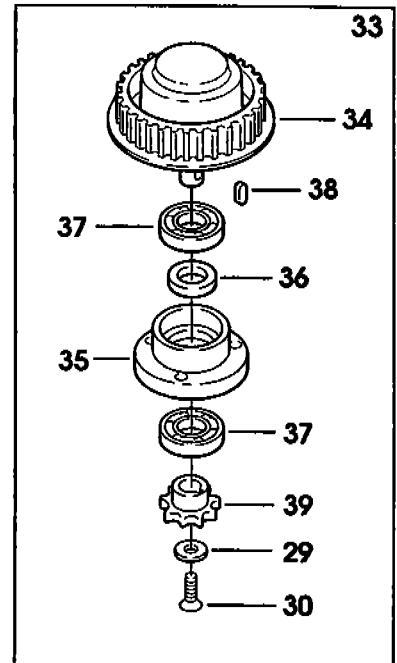
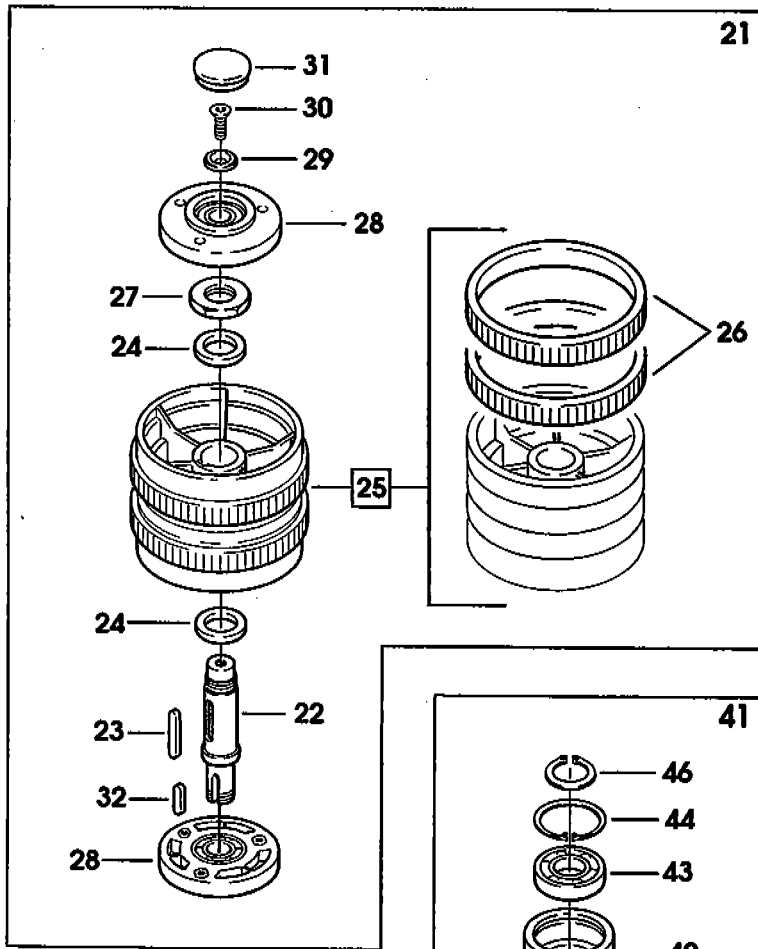
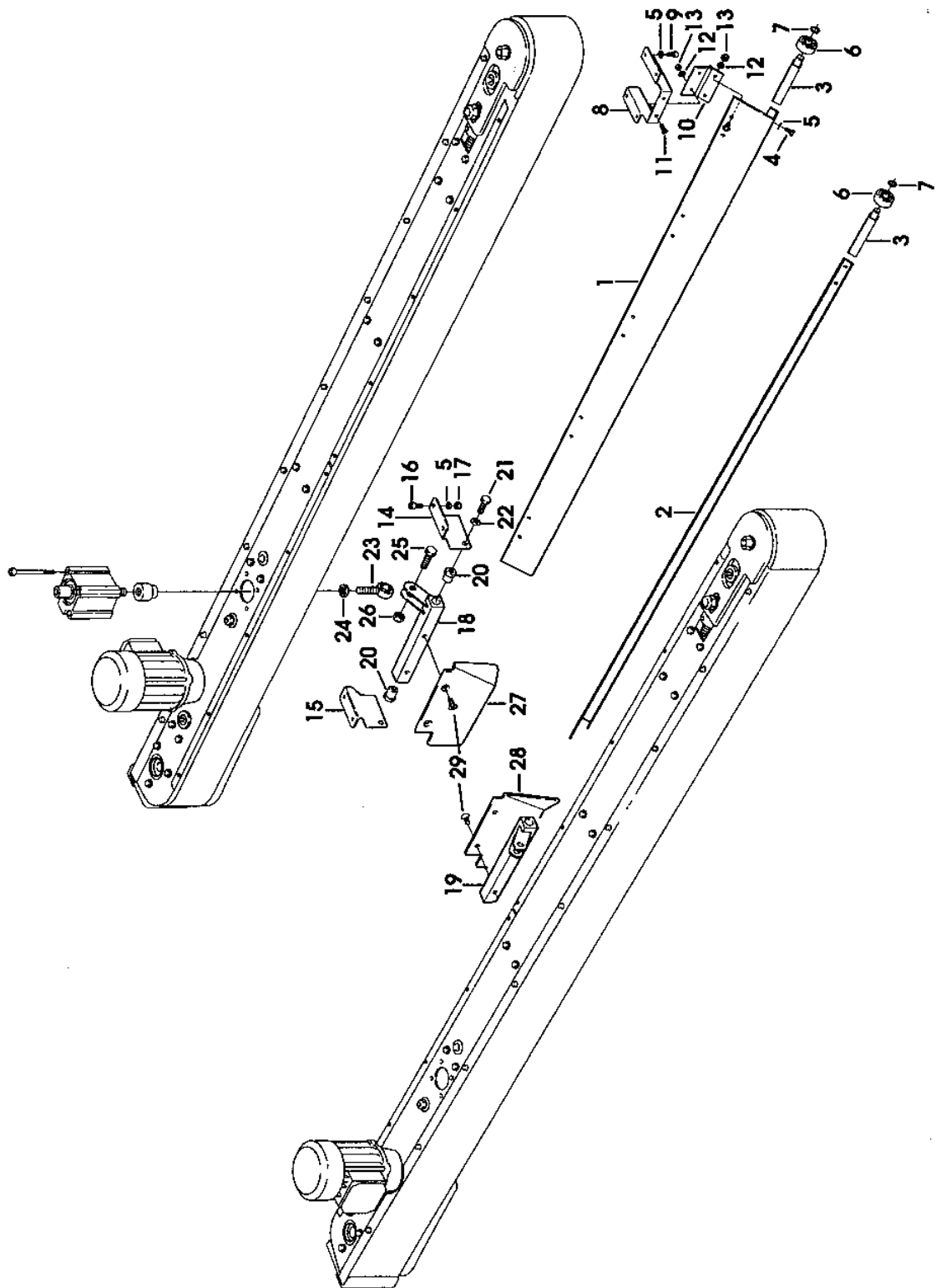


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7476	CHIUDIFALDE INFERIORI	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	3.2.08184.98A	SPATOLA INFERIORE DX HM11-TB	PZ	1
2	3.2.08185.98A	SPATOLA INFERIORE SX HM11-TB	PZ	1
3	3.3.20417.92B	PERNO PER CUSCINETTO SPATOLA HM11-TB BRUN.	PZ	2
4	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	4
5	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	44
6	3.4.00447	CUSCINETTO 4200A	PZ	2
7	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
8	3.2.08156.47A	STAFFA PER CERNIERA SPATOLA LATERALE HM11-TB	PZ	8
9	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	32
10	3.4.01629.93	CERNIERA 64X45 800rks/3M	PZ	8
11	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	32
12	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	32
13	3.4.00259.93	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO	PZ	32
14	3.2.08159.47A	SQUADRETTA DX PER CERNIERA HM11-TB VERN.	PZ	2
15	3.2.08160.47A	SQUADRETTA SX PER CERNIERA HM11-TB VERN.	PZ	2
16	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	8
17	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	8
18	4.3.04945	SUPPORTO CHIUDIFALDE DX C/BUSSOLA HM11-TB	PZ	1
19	4.3.04946	SUPPORTO CHIUDIFALDE SX CON BUSSOLA HM11-TB	PZ	1
20	3.3.18709.92A	CERNIERA PER SUPPORTO CHIUDIF. HM 145	PZ	4
21	3.4.00280.93	VITE TE M8X20 ZINCATA	PZ	4
22	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
23	3.4.01151.93	TESTA A SNODO KA 10 D ZINCATA	PZ	2
24	3.4.00266.93	DADO M10 BASSO ZINCATO	PZ	2
25	3.4.00499.93	VITE TE M10X35 ZINCATA	PZ	2
26	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
27	3.2.08174.98A	CHIUDIFALDA INFERIORE DX HM11-TB	PZ	1
28	3.2.08175.98A	CHIUDIFALDA INFERIORE SX HM11-TB	PZ	1
29	3.4.00027.93	VITE TSVEI M6X12 ZINCATA	PZ	4

==== Data 13/09/2000 =====



HM11-T/B

Set. 2000

Fig. 7476

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7477	PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICA	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05150.82	COLONNA SOSTEGNO PROTEZIONI C/INSERTI HM11-T	PZ	4
2	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	16
3	3.4.00747	RONDELLA PIANA DENT.X VITE M8	PZ	16
4	4.7.10605.00A	ASSIEME PROTEZIONE LATERALE FISSA HM11-T	PZ	4
5	4.5.05149.17	PROTEZIONE LATERALE FISSA C/INSERTI HM11-T	PZ	4
6	3.2.08141.17A	STAFFA FISSAGGIO PROTEZIONI FISSE HM11-T VERN.	PZ	8
7	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	64
8	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	40
9	4.7.10604.00A	ASSIEME SPORTELLLO LATERALE HM11-T	PZ	4
10	3.4.03162	MANIGLIA POCKET PULL P2-53	PZ	4
11	3.4.03182	CERNIERA SOUTHCO E6-10-501-20	PZ	8
12	3.2.08144.47A	STAFFA FISSAGGIO SPORTELLI HM11-T	PZ	2
13	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
14	3.4.00468.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC	PZ	8
15	3.2.07853.47A	PIASTRINA AGGANCIO A MOLLA HM11-T VERN.	PZ	2
16	3.4.01601	BLOCCO A SCATTO SPEC.F144	PZ	2
17	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
18	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	20
19	3.4.00259.93	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO	PZ	20
20	3.4.01707	AGGANCIO X BLOCCO A SCATTO T330	PZ	2
21	3.2.07852.47A	SQUADRETTA INTERRUETTORE DI SICUREZZA VERN. HM11-T	PZ	2
22	3.4.00403.93	VITE TSVEI M5X16 ZINCATA	PZ	4
23	3.3.21083.93A	PIASTRINA FISSAGGIO STAFFE HM11-T ZINC.	PZ	4
24	3.4.00729.93	VITE TCEI M6X14 ZINC.	PZ	8
25	4.5.04808.17	SUPPORTO INT.C/INSERTI HM11-T	PZ	1
26	3.2.05806.17A	PIASTRINA DI CHIUSURA HM11-T	PZ	3
27	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	16
28	3.4.03316.93	CAVALLOTTO DI ANCORAGGIO GH5 (CMC)	PZ	1
29	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	4
30	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	4

==== Data 13/09/2000 =====

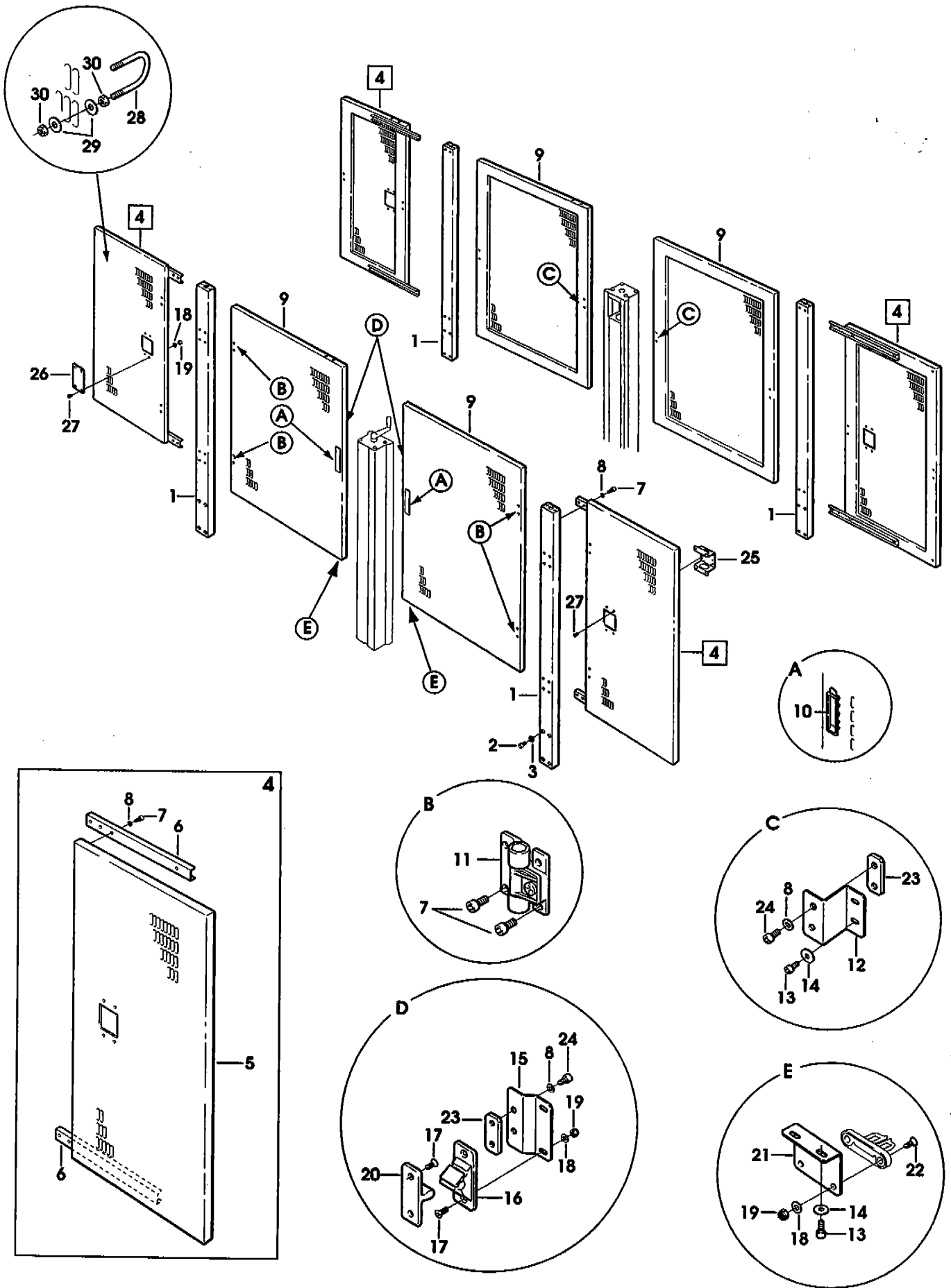


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7478	DISPOS. DI SICUREZZA/CONTROLLO	0	7.8.04911.008	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	3.8.02110	CUSTODIA IN PLASTICA GIALLA 800E-1PY, E-STOP	PZ	1
2	3.8.03648	PULSANTE EMERGENZA /60 800EP- MTS643LX01	PZ	1
3	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	2
4	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2
5	3.4.00298.93	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO	PZ	2
6	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	1
7	3.8.02144	CONTRODADO GMP13,5	PZ	1
8	3.8.04198	FOTOCPELLULA E3F2-R2B4-P1-E SM/XL	PZ	4
9	3.8.04483	CONNETTORE X FOTOCEL.CS-A2-02- S-05 X SM/XL	PZ	4
10	3.8.02029	CATARIFRANGENTE E39-R1 SM44	PZ	4
11	3.4.00025.93	VITE TCBCR M3X8 ZINCATA	PZ	8
12	3.4.00558.93	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.	PZ	8
13	3.4.01014.93	DADO AUTOBLOCCANTE M3 ZINCATO	PZ	8
14	3.8.02388	FINECORSIA DI SICUREZZA CON STAFFA PER 800af	PZ	2
15	3.4.00141.93	VITE TCEI M5X25 ZINCATA	PZ	4
16	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
17	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	2
18	3.8.05064	CAVO FROR 07 2X0,75 (m5)	PZ	1
19	3.8.00876	FASCETTA BIANCA 140X3,6	PZ	3
20	4.7.11690.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.SM/XL "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
21	3.8.05198	PULSANTE EMERG. 3SB3000-1HA20	PZ	1
22	3.8.05197	CONTATTO NC 3SB3420-0C	PZ	1
23	3.8.05196	SCATOLA GIALLA 3SB3801-0AC	PZ	1
24	4.7.11689.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.SM/XL "SIEMENS"	PZ	1

==== Data 13/09/2000 =====

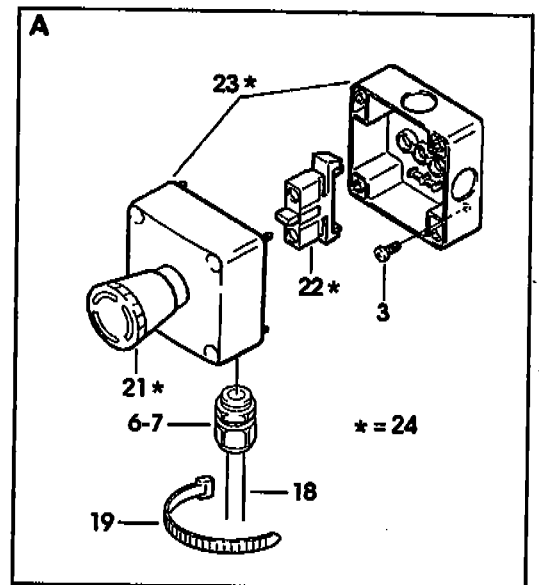
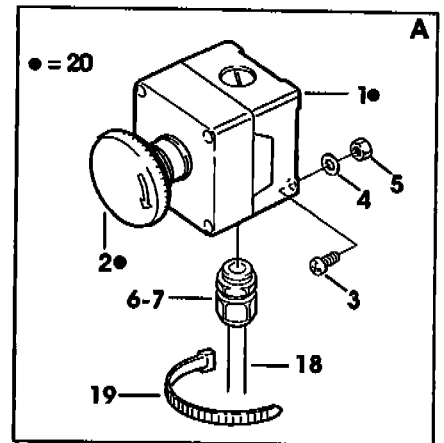
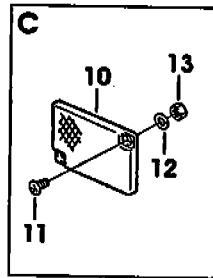
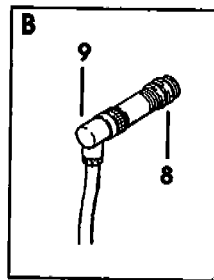
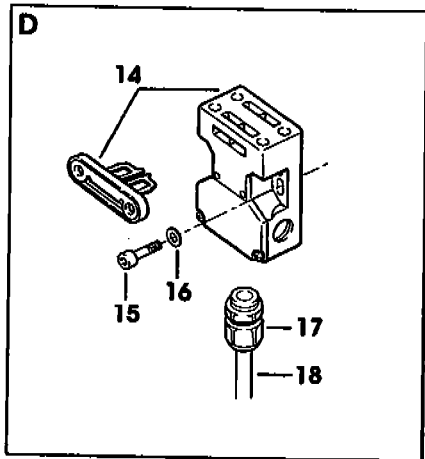
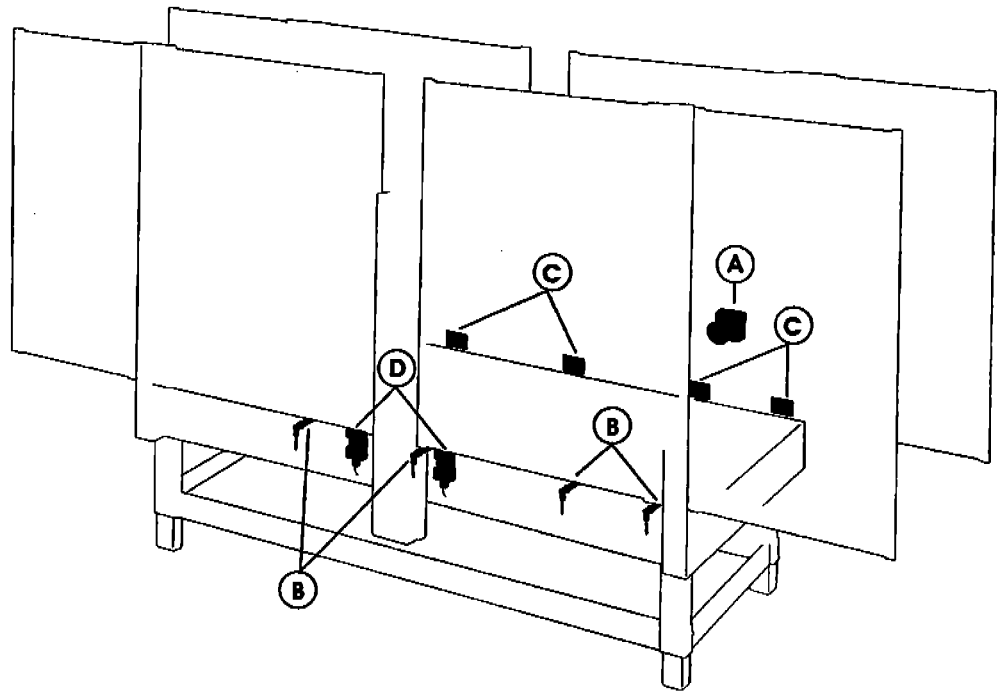
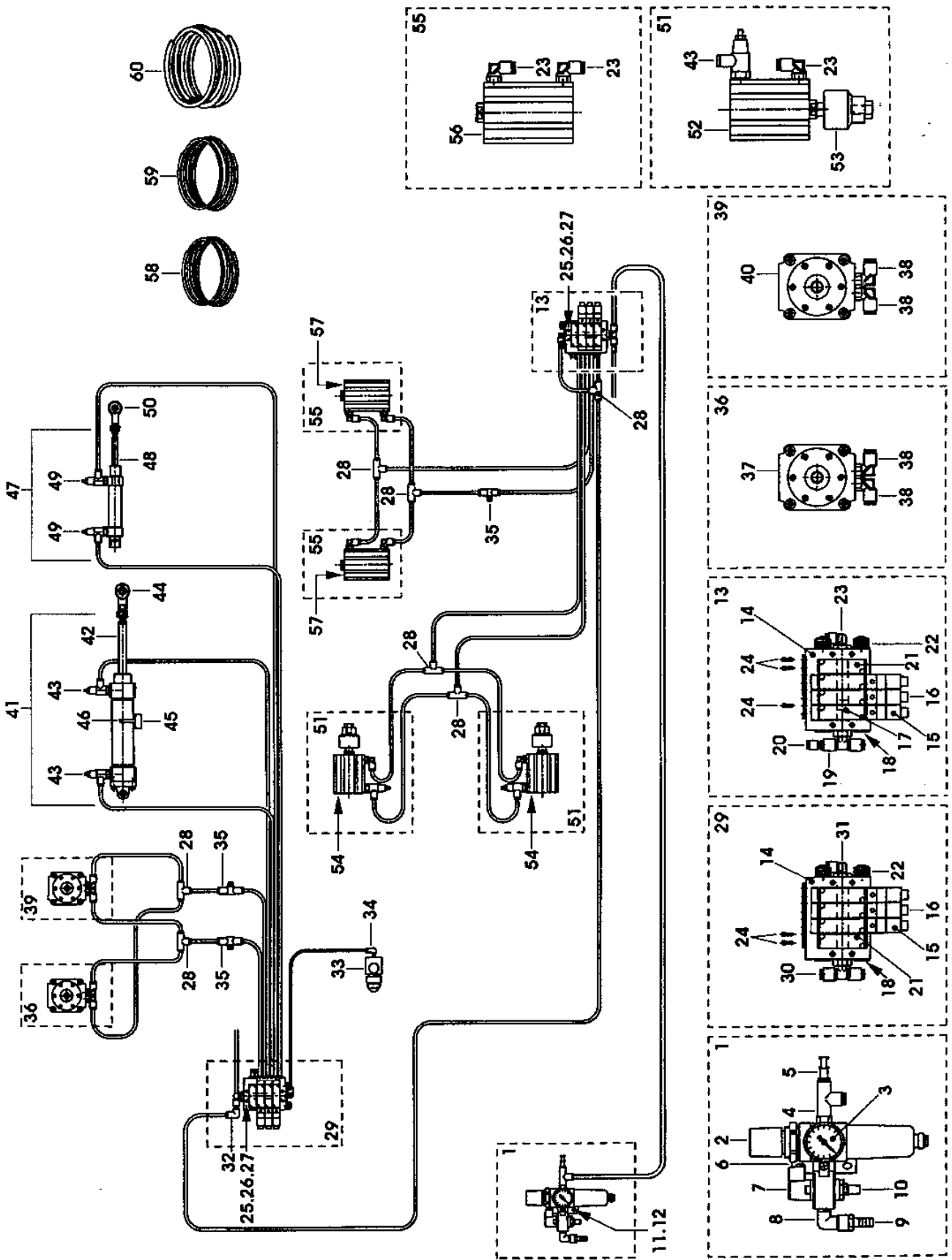


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7479	IMPIANTO PNEUMATICO	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.10660.00A	FILTRO RIDUTTORE ASS.HM11-T	PZ	1
2	3.8.02046	FILTRO RID.EAW2000 C/SCARICO AUTOM.CONDENSE	PZ	1
3	3.8.00670	MANOMETRO 0-12 ATM	PZ	1
4	3.8.04512	RACCORDO 31930813	PZ	1
5	3.8.02968	TAPPO KQP-08 F144/93	PZ	1
6	3.8.03713	BLOCCETTO DI ASSEMBLAGGIO Y20T SA2 SR4	PZ	1
7	3.8.01961	VALVOLA EVHS 2000 XL	PZ	1
8	3.8.01108	RACCORDO RA 022-1/4-1/4	PZ	1
9	3.8.00669	PORTAGOMMA RA 030 9-1/4"	PZ	1
10	3.8.00787	SILENZIATORE SEB 1/8"	PZ	1
11	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	2
12	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	2
13	4.7.11198.00A	BATTERIA DI 3 ELETTROVALVOLE E NEL BANCALE HM11-TB	PZ	1
14	3.8.04774	SOTTOBASE MANIFOLD SS5Y5-41-04 C6F	PZ	2
15	3.8.04775	VALVOLA SY5140-5FU-Q	PZ	6
16	3.8.05323	CONNETTORE CON CAVO 5MT.TIPO SY100-30-4A-50 "SMC"	PZ	6
17	3.8.04777	TAPPO 1/4" ES.INC.	PZ	1
18	3.8.03251	SILENZIATORE SP 1/4" SM11/94	PZ	4
19	3.8.04205	RACCORDO TERMINALE MASCHIO CENTRO 31980813 PER AF	PZ	1
20	3.8.03825	RACCORDO KQR 06-08 SM44 SPECIALE	PZ	1
21	3.8.03928	PIASTRA DI OTTURAZIONE SY5000- 26-1A-Q F144 DX-SX	PZ	2
22	3.8.00717	SILENZIATORE SA4	PZ	4
23	3.8.00617	RACCORDO GOMITO GIR.31990613	PZ	7
24	3.8.00919	TAPPO A CODA 31260600	PZ	5
25	3.4.01354.93	VITE TCEI M4X40 R80 ZINCATA	PZ	8
26	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	8
27	3.4.00298.93	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO	PZ	8
28	3.8.00713	RACCORDO T INTERM.31040600	PZ	7
29	4.7.11199.00A	BATTERIA DI 3 ELETTROVALVOLE NELLA TESTATA HM11-TB	PZ	1
30	3.8.02178	RACCORDO T CENTRALE 31980613	PZ	1
31	3.8.04203	RACCORDO 31990413 MIGNON F144	PZ	1
32	3.8.03852	RACCORDO GOMITO 31820600	PZ	1
33	3.8.01218	INDICATORE OTTICO PXV.F151	PZ	1
34	3.8.04523	RACCORDO 31820400	PZ	1
35	3.8.02347	REGOLATORE DI FLUSSO AS2001F- 06 800af	PZ	3
36	4.7.10662.00A	PALMOLA DX ASS.HM11-T	PZ	1
37	3.8.03884	CILINDRO ROTANTE CRB1BW50-90D XF-F145	PZ	1
38	3.8.00660	RACCORDO GOMITO GIR.31990610	PZ	4
39	4.7.10663.00A	PALMOLA SX ASS.HM11-T	PZ	1
40	3.8.04778	CIL.ROTANTE CRB1BWP50-90D-XC27	PZ	1
41	4.7.10664.00A	CILINDRO /40 ASS.HM11-T	PZ	1



HM11-T/B

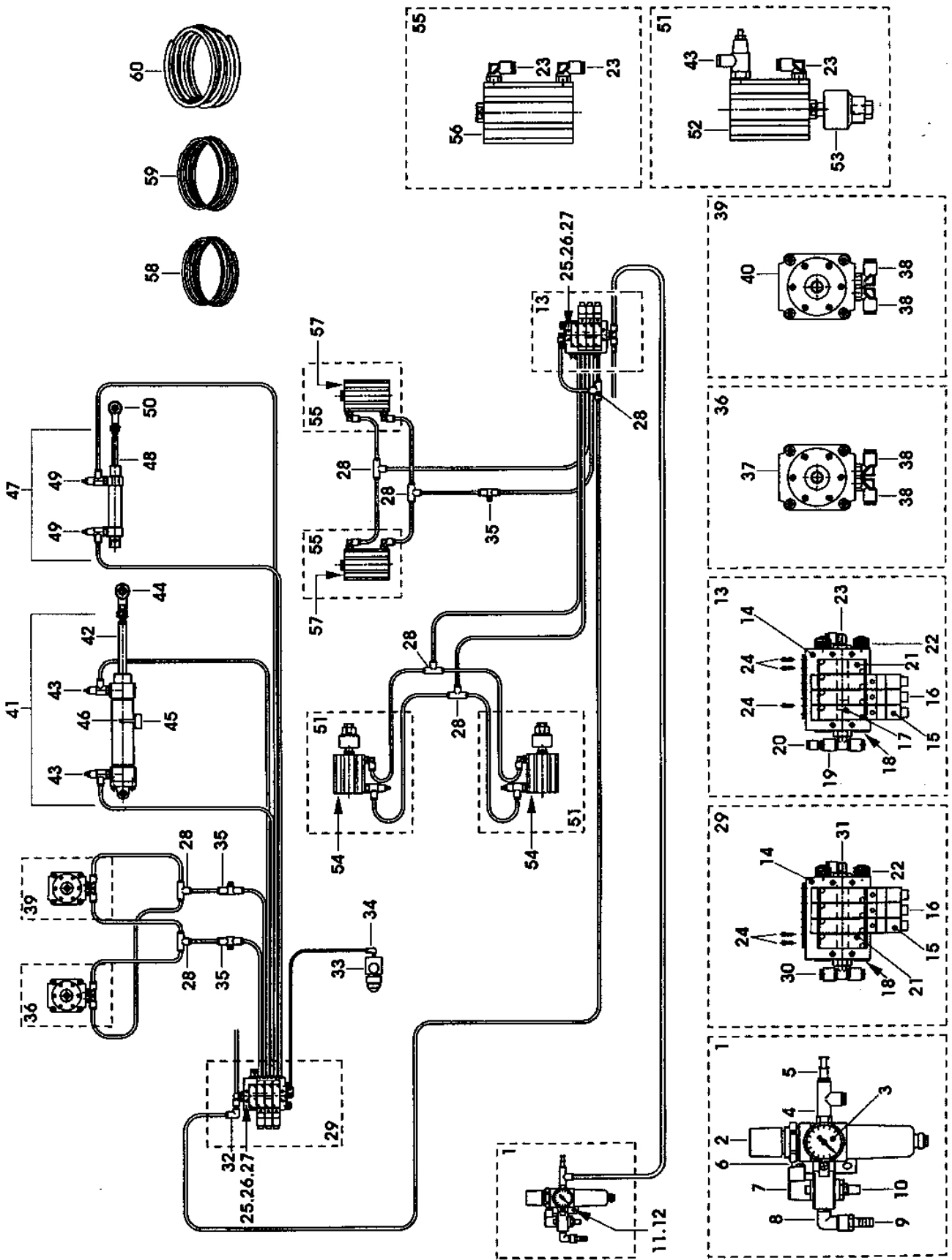
Set. 2000

Fig. 7479

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7479	IMPIANTO PNEUMATICO	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
42	3.8.04908	CILINDRO CD 65 D 40 CORSA-100C COMPLETO CERNIERA	PZ	1
43	3.8.02977	REGOLATORE DI VELOCITA' 70600613 (EX 77600613)	PZ	4
44	3.4.01016.93	TESTA A SNODO M12X1,25 ZINCATA	PZ	1
45	3.8.04554	SENSORE D-C73C 75	PZ	1
46	3.8.04818	FASCETTA BM PER SENSORE MAGN. "BM2-040" SMC WS46	PZ	1
47	4.7.10665.00A	CILINDRO /25 ASS.HM11-T	PZ	1
48	3.8.04947	MINI CILINDRO ALESAGGIO 25 CORSA 57 XL33 KYOWA	PZ	1
49	3.8.02976	REGOLATORE DI VELOCITA' 70600610 (EX 77600610)	PZ	2
50	3.4.01010.93	TESTA A SNODO M10X1,25 ZINCATA	PZ	1
51	4.7.11200.00A	CILINDRO SULLE MOTORIZZAZIONI ASS.HM11-TB	PZ	2
52	3.8.04844	CILINDRO ECQ2B 50-50DC	PZ	2
53	3.8.04454	GIUNTO SNODATO JB 63-10-150	PZ	2
54	3.4.00174.93	VITE TCEI M6X90 ZINCATA	PZ	8
55	4.7.11201.00A	CILINDRO SOSTEGNO SCATOLA ASS. HM11-TB	PZ	2
56	3.8.04854	CILINDRO ECQ2-B50-75DC	PZ	2
57	3.4.00486.93	VITE TCEI M8X25 ZINCATA	PZ	8
58	3.8.01630	TUBO PNEUM.D4/2,5 (5 MT.)	PZ	1
59	3.8.01631	TUBO PNEUM.D6/4 (5 MT.)	PZ	4
60	3.8.02417	TUBO PNEUM.D8X6 NERO (5 MT.)	PZ	2

Data 11/03/2002



HM11-T/B

Set. 2000

Fig. 7479

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7480	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05132.47	SCATOLA QUADRO ELETTRICO C/INSERTI HM11-T	PZ	1
2	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	8
3	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
4	3.4.01629.93	CERNIERA 64X45 800rks/3M	PZ	2
5	3.4.01749.93	VITE TBEI M6X12 ZINC.	PZ	8
6	3.2.07337.93A	PIASTRINA FILETTATA SET R/F NASTRO	PZ	4
7	4.4.06628.47A	SPORTELLO SCATOLA QUADRO ELETTRICO VERN.HM11-T	PZ	1
8	3.4.02154.05	GOMMA SPUGNA /14 F144	MT	2
9	3.4.02130	SERRATURA # 9233 X PORTELLO QUADRO ELETTRICO	PZ	1
10	3.2.05656	CHIAVISTELLO SPEC.X SERRATURA ELESA 800rks	PZ	1
11	3.2.07900.96A	PANNELLO QUADRO ELETTRICO HM11-T TROPICAL.	PZ	1
12	3.2.07904.17A	PANNELLO COMANDI HM11 VERN.	PZ	1
13	3.4.00054.93	VITE TSVEI M4X10 ZINCATA	PZ	6
14	3.8.03584	RACCORDO PG21 PER GUAINA /22 AF	PZ	2
15	3.8.00969	GUAINA FLESSIBILE NERA /22	MT	2
16	3.8.03190	CUSTODIA VOLANTE CNE 24	PZ	1
17	3.8.02174	CONNETTORE CNF 24 FRUTTO PRESA 24POLI+T NUMERAZIONE 1-24	PZ	1
18	3.8.03191	CONNETTORE 24 POLI CUSTODIA INCASSO	PZ	1
19	3.8.02175	CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO SPINA	PZ	1
20	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	4
21	3.8.01454	CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE 104225	PZ	1
22	3.4.00011.93	VITE TC CROCE AUTOFILETT.6PX9 TESTA D.6,5 ZINCATA	PZ	2
23	3.8.04157	INSERTO FEMMINA 8 POLI 7P+T	PZ	1
24	3.8.04159	CONTATTO X HD A GRIMP. FEMMINA	PZ	8
25	3.8.04156	INSERTO MASCHIO 8 POLI 7P+T	PZ	1
26	3.8.04158	CONTATTO X HD A GRIMP. MASCHIO	PZ	8
27	3.8.01458	CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.PG11 105121	PZ	1
28	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
29	3.8.04831	CONTROLORE PROG. CPM1-30CDR-D SM-XL	PZ	1
30	3.8.01817	ALIMENTATORE STABILIZZATO 24VCC-3A	PZ	1
31	3.8.04394	INTERR.GENERALE 4X25A KZ32- V0-VZ0-VZ8-VZ26-VZ17-KCF1PZ	PZ	1
32	3.8.04329	FERMO TERMINALE 43442 PER MOR. EURO 6/35	PZ	4
33	3.8.01179	PORTAFUSIBILE ART.05808 32A.	PZ	3
34	3.8.01180	FUSIBILE 10,3X38 DA 2A.	PZ	2
35	3.8.01181	FUSIBILE 10,3X38 DA 4A.	PZ	1
36	3.8.04575	MINI CONTATTORE LP1-K09-10 -BD 24VDC	PZ	1

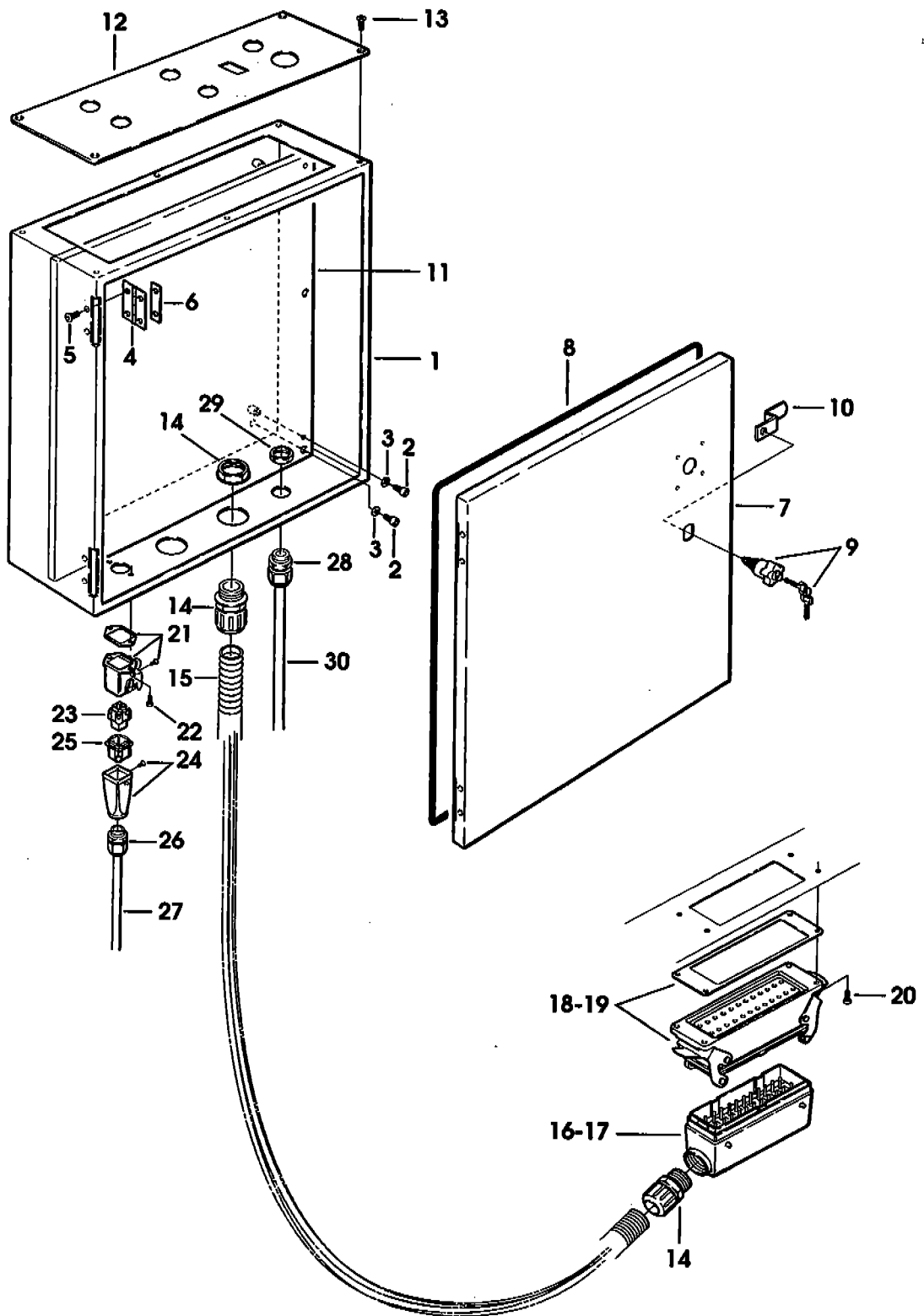


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7480	IMPIANTO ELETTRICO		0 7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
37	3.8.04500	CONTATTO AUX GV2AN11	PZ	2
38	3.8.04438	INT.SALVAMOTORE GV2-M07 1.6-2.5A	PZ	1
39	3.8.04436	INT.SALVAMOTORE GV2-M05 0.63-1A	PZ	1
40	3.8.02775	ZOCOLO ZVP3	PZ	3
41	3.8.02846	RELE' G2R1 24VCC	PZ	3
42	3.8.04941	TRASFORM.100VA 0-230-400/0-24 (ELCOTEC) WS46/47	PZ	1
43	3.8.04561	MORSETTO 6MMQ ELCOTEC	PZ	3
44	3.8.04564	SEPARATORE PER MORSETTI 6MMQ ELCOTEC	PZ	1
45	3.8.04563	MORSETTO GIA/VE 6MMQ ELCOTEC	PZ	1
46	3.8.04503	MORSETTO EURO4 43400	PZ	41
47	3.8.04327	MORSETTO 4MMQ GIALLO-VERDE 43400E ELCOTEC	PZ	3
48	3.8.04328	SEPARATORE PER EURO4 43010 ELCOTEC	PZ	4
49	3.8.04516	PONTE 2 POLI PER MORS. EURO D4	PZ	1
50	3.8.04506	BARRA DI TERRA SV	MT	0,2
51	3.8.04984	PULSANTE A FUNGO P9XEM4RN CEMA ROSSO	PZ	1
52	3.8.04321	CONTATTO NC P9B01VN	PZ	2
53	3.8.04340	PULS.LUM.VERDE P9XPLVGD CEMA	PZ	1
54	3.8.02243	LAMPADA TUBOL.-BA9S-30V..	PZ	3
55	3.8.04318	CONTATTO NA P9B10VN	PZ	1
56	3.8.04498	PORTALAMPADA CEMA P9PDNVO	PZ	1
57	3.8.04322	PULSANTE ROSSO P9XPNRG	PZ	1
58	3.8.04760	LAMPADA SPIA P9XURDDO ROSSO ELCOTEC	PZ	1
59	3.8.04761	LAMPADA SPIA P9XUBDDO BIANCO ELCOTEC	PZ	1
60	3.8.04708	COMMUTATORE DIGITALE BCD HM11T	PZ	1
61	3.8.04709	PIASTRA ESTERNA X COMM.BCD HM11T	PZ	1
62	3.8.04368	AVVISATORE ACUST.PLD-27A35EP XL/SM	PZ	1
63	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	1
64	3.8.03846	CONTRODADO GMP16	PZ	1
65	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	1
66	3.8.05065	CAVO MULTIF.7X1 (m5)	PZ	1

Data 13/03/2001

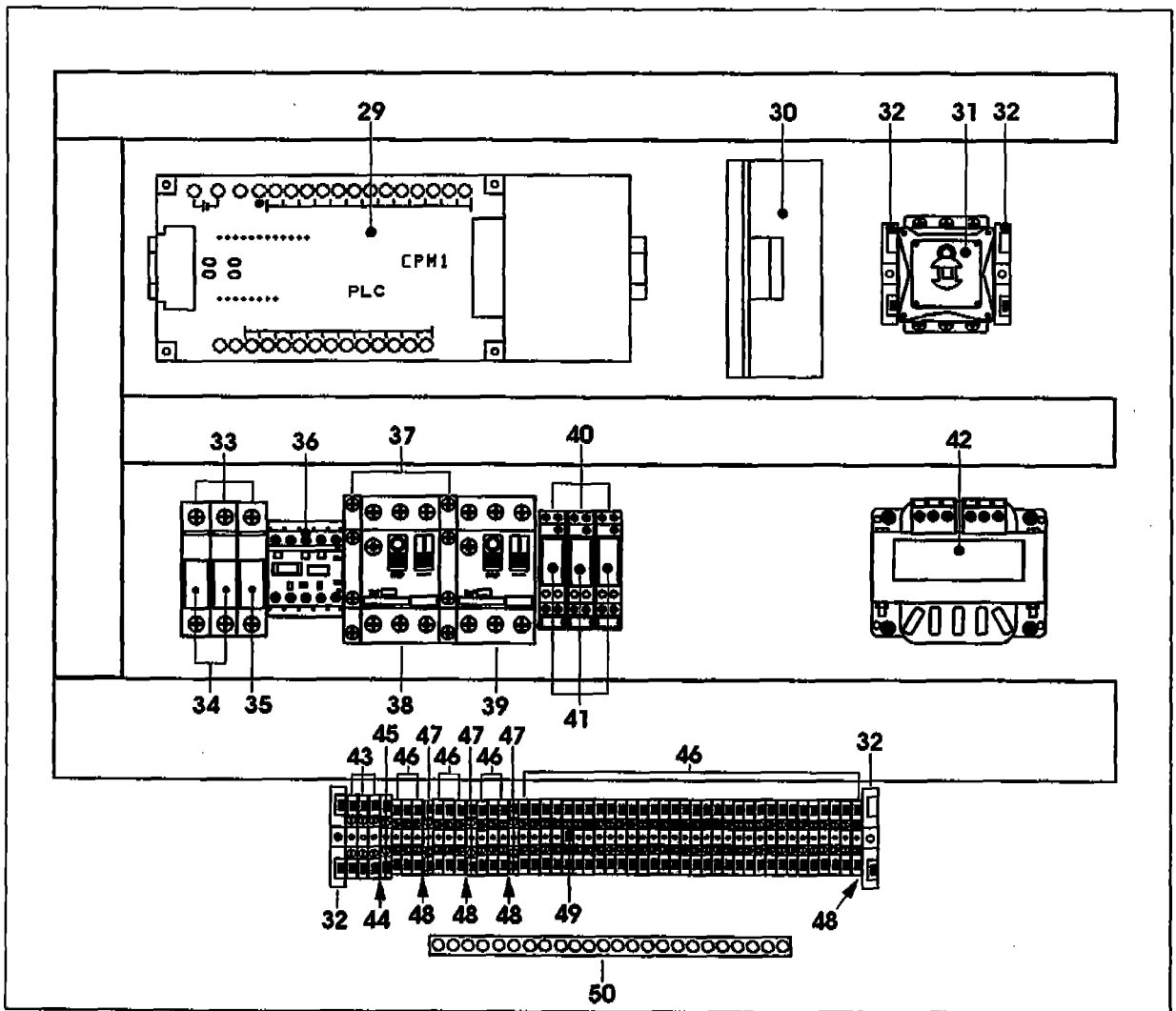
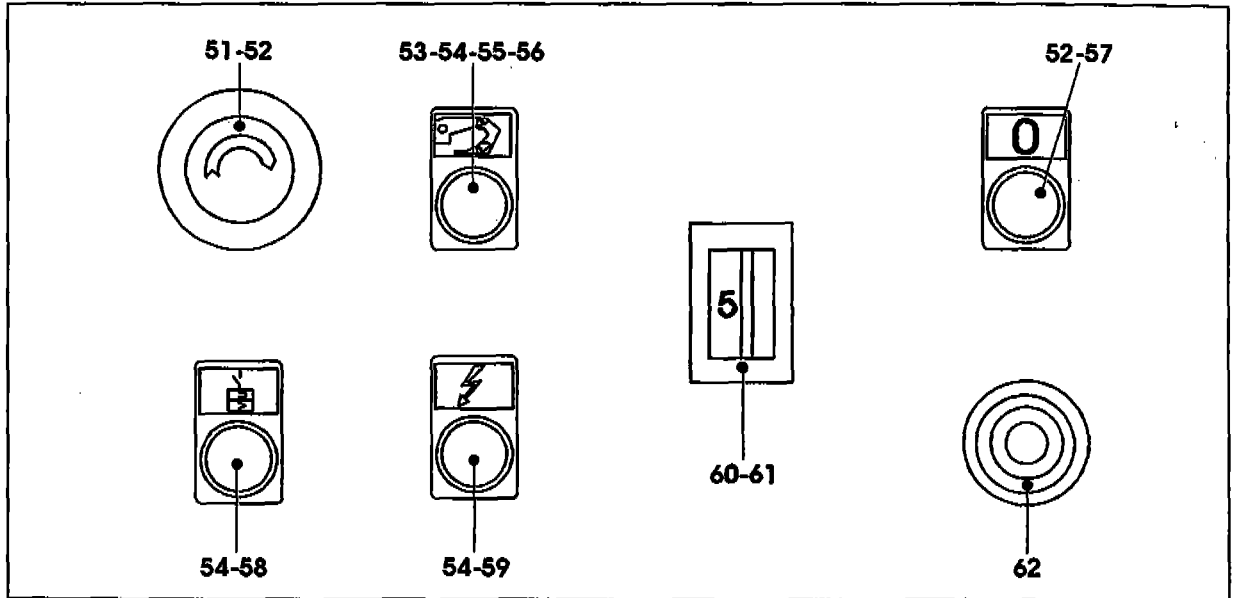


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8608	GRUPPO COLONNE	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.10544.00B	COLONNA COMPLETA HM11-T "Type B"	PZ	2
2	4.7.10543.00B	COLONNA FISSA ASS.HM11-T "Type B"	PZ	2
3	4.5.05133.47	COLONNA C/INSERTI HM11-T	PZ	2
4	3.3.15630.93B	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNE ZINC.	PZ	4
5	3.4.01365.92	GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR	PZ	8
6	4.7.09750.00A	COLONNA SCORREVOLE SX ASS.S2T	PZ	2
7	4.5.05030.47	COLONNA SCORREVOLE C/INS.S2T	PZ	2
8	3.2.05673.96	PIASTRINA FISSAGGIO CUSCINETTO TROPICALIZZATO	PZ	16
9	3.4.02623	CUSCINETTO A SFERE SIAT 2000	PZ	24
10	3.3.13486.93	VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000	PZ	16
11	3.3.13488.93	RONDELLA SIAT 2000 ZIN.	PZ	8
12	3.3.13489.96B	RONDELLA 18/7 SP.1mm SA2/SR4 TROP.	PZ	8
13	4.7.08808.00A	SUPPORTO CHIOCCOLA ASS.S2	PZ	2
14	4.4.05884.47A	SUPPORTO CHIOCCIOLA ASS.S2	PZ	2
15	3.1.01572.00A	CHIOCCIOLA PER COLONNA S2	PZ	2
16	3.7.00317.93A	MOLLA /E 21 /FILO 2,5 L LIBERA 75 S2	PZ	2
17	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	8
18	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
19	3.4.00589.93	VITE TCEI M8X14 ZINCATA	PZ	8
20	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8
21	4.4.06607.47A	TRAVERSA SUPPORTO CHIUDIFALDE VERN.HM11-T	PZ	1
22	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	12
23	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	12
24	3.4.01749.93	VITE TBEI M6X12 ZINC.	PZ	8
25	3.4.02204.92	RANELLA DI SICUREZZA "S" (SCHNORR) /6 F144	PZ	8
26	4.7.12270.00A	TRAVERSA PER COLONNE ASS. HM11-HM11-TB	PZ	1
27	4.5.05419.47	TRAVERSA PER COLONNE C/INSERTI HM11-T HM11-TB	PZ	1
28	3.1.00586	BUSSOLA	PZ	2
29	3.3.22828.93A	VITE DI SOLLEVAMENTO S11-T KYOWA ZINC.	PZ	2
30	3.3.15792.93A	BUSSOLA X VITE SOLLEVAMENTO S2	PZ	2
31	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	2
32	3.4.01022.92	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA	PZ	2
33	3.4.00247	CUSCINETTO REGGISPINTA 51103	PZ	2
34	3.3.05243.93	PIGNONE Z=15 P=3/8"	PZ	2
35	3.4.03591	ANELLO CATENA 3/8"-192 PASSI COMP.GIUNZIONE	PZ	1
36	3.3.08317.93	PERNO RULLINI TENDICATENA 12A	PZ	2
37	3.1.00584	RULLINO TENDICATENA SM-XL	PZ	2
38	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	4
39	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	2
40	3.4.02700	MANOVELLA "ELESA" MT.80 AS 10X10 SIAT 2000	PZ	1

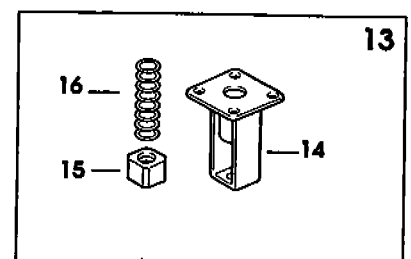
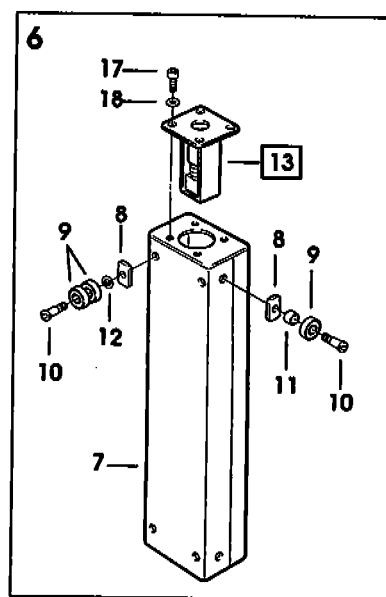
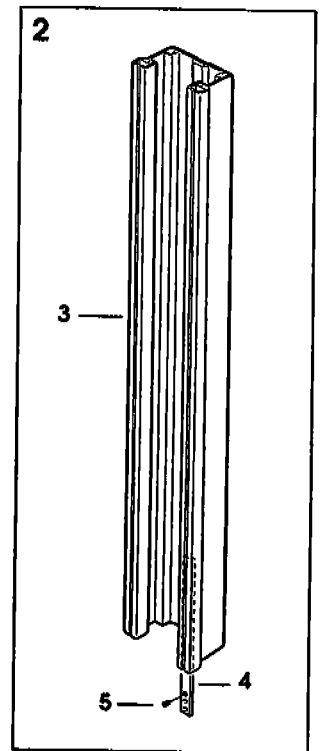
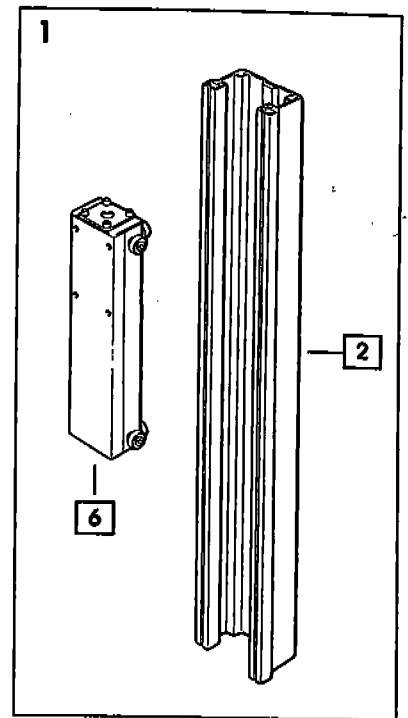
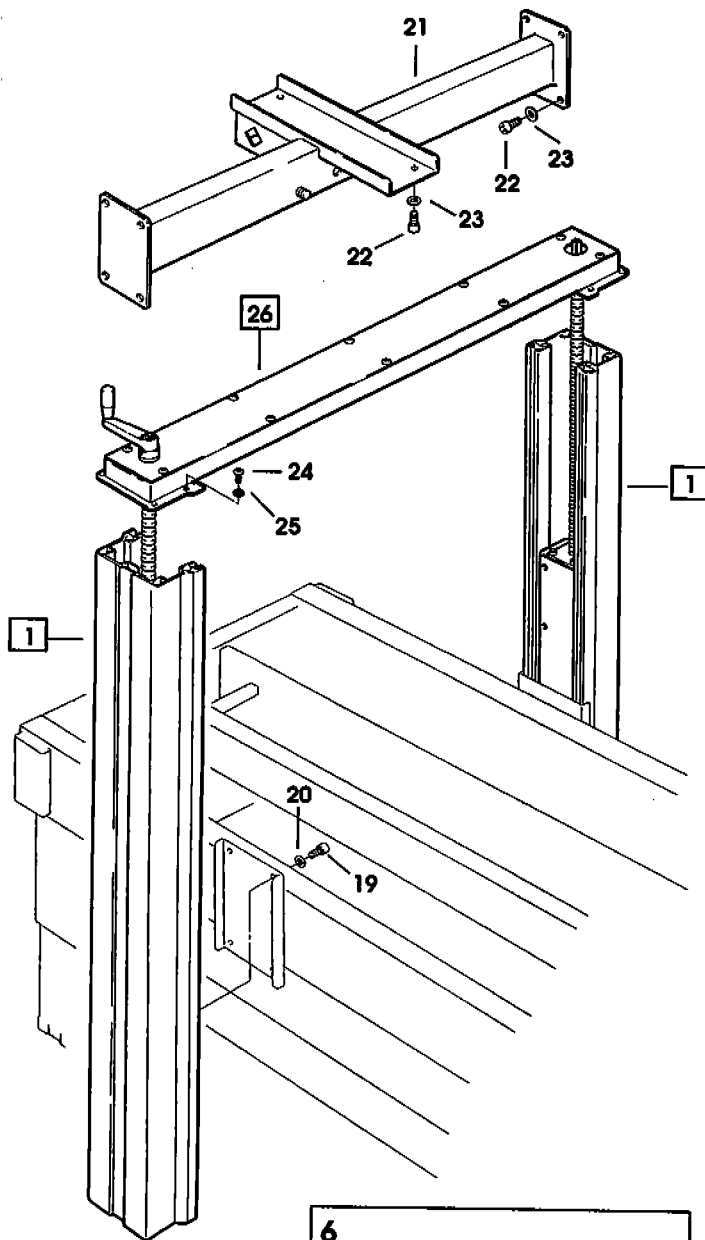


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8608	GRUPPO COLONNE	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
41	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	1
42	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	1
43	3.2.10023.47A	CARTER PER TRAVERSA COLONNE HM11 VERN.	PZ	1
44	3.4.00029.93	VITE TE M4X10 ZINCATA	PZ	10
45	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	10

==== Data 03/05/2001 =====

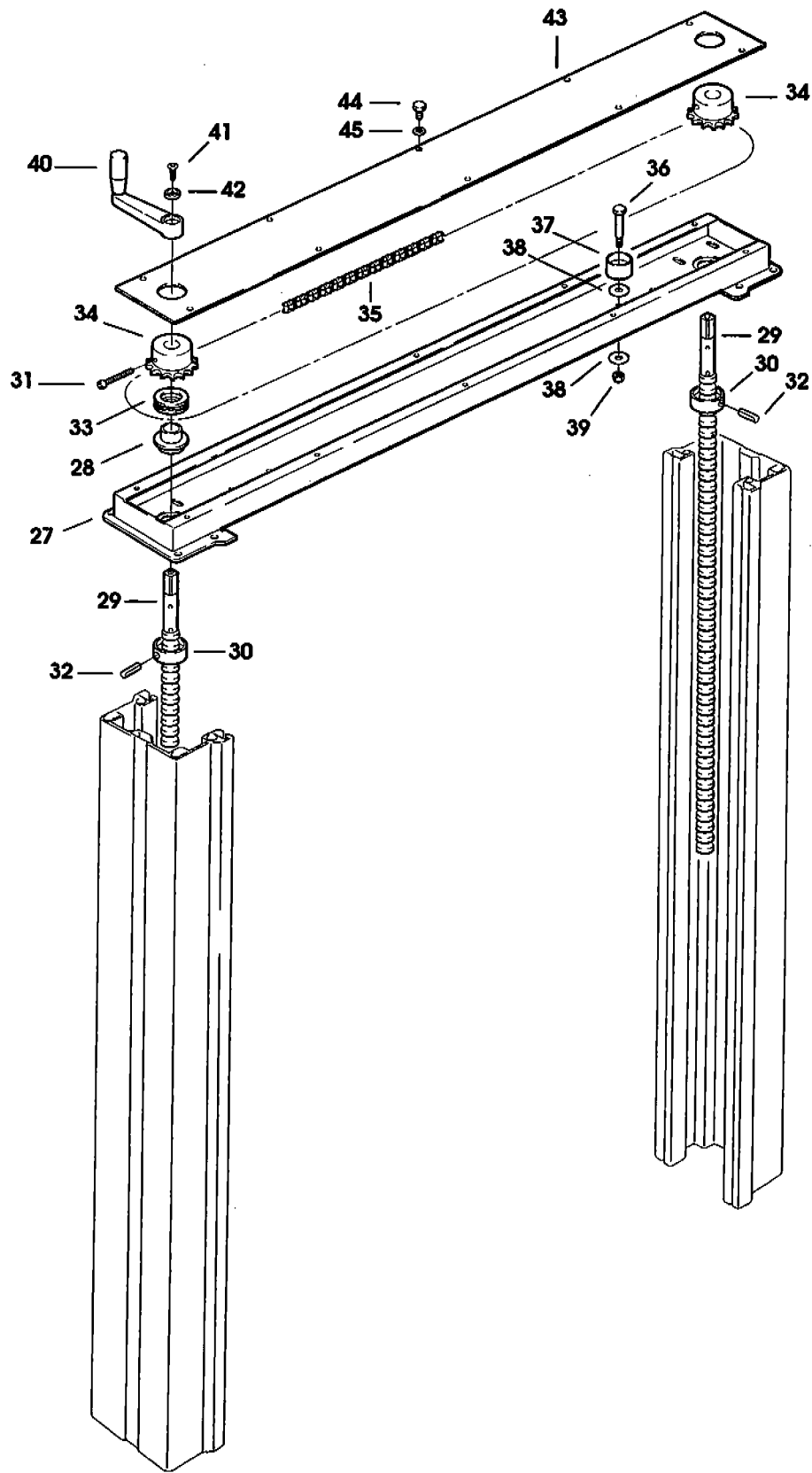


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8656	PRESSATORE VERT. A ROTELLE	0	7.8.04911.00B	HM11-TB SIGILLATRICE HOT-MELT

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.12508.00B	GR.PRESSATORE VERTICALE HM11-TB	PZ	1
2	3.2.10306.B2A	SPALLA DX PRESSATORE 12 RULLI HM11-TB	PZ	1
3	3.2.10307.B2A	SPALLA SX PRESSATORE 12 RULLI HM11-TB	PZ	1
4	3.3.21728.93A	DADO SPECIALE PER PERNI PRESSATORE HM11 ZINC.	PZ	24
5	3.3.21727.93A	PERNO PER ROTELLE PRESSATORE HM11 ZINC.	PZ	12
6	3.3.22007.93A	DISTANZIALE ES.10X164,5 ZINC. HM11	PZ	4
7	3.3.22006.93A	DISTANZIALE ES.10X86,5 ZINC. HM11	PZ	4
8	3.1.01935.00A	BLOCCHETTO SUPPORTO PERNI PRESSATORE HM11	PZ	24
9	4.7.09715.00A	COMPLESSIVO ROTELLA 48-PL PER GTL (GRIGIO)	PZ	72
10	3.7.00346.93A	MOLLA PER FERMASCATOLE F144/F145	PZ	24
11	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	16
12	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	16

==== Data 17/09/2001 =====

