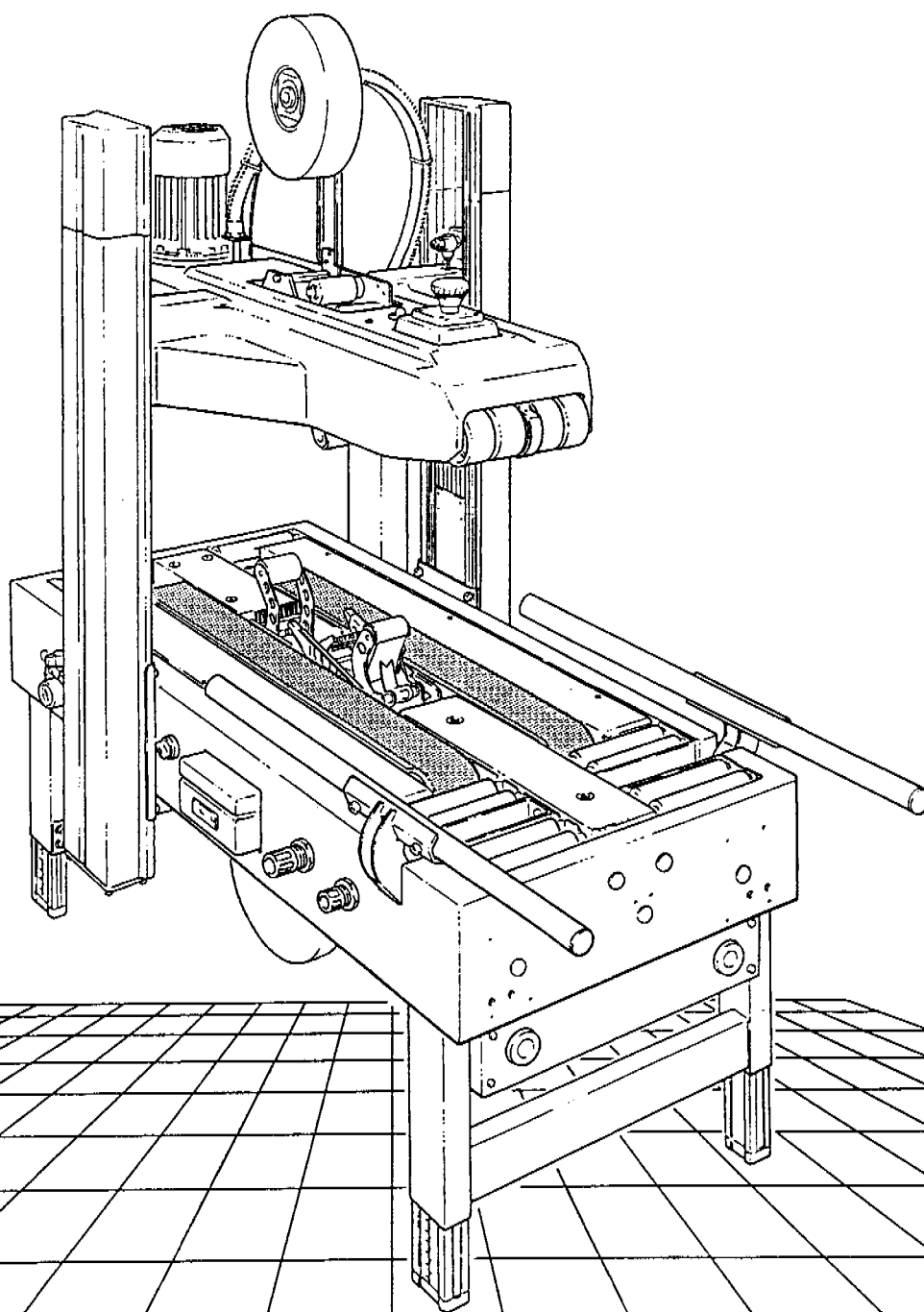




siat[®]



AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE
NASTRATRICE AUTOMATICA

SR4
Type A

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



English edition
Edizione Italiana

Cod. pubbl.: 3.0.01081.96A

Instruction manual for the use, safety,
maintenance and spare parts concerning the
case sealing machine model SR4 Type A.

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

Edition September 1996

The reproduction of this manual is strictly
forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 1996.

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

Publication n. 3.0.01081.96A
Release **II**

*Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la
manutenzione e le parti di ricambio della
nastratrice SR4 Tipo A.*

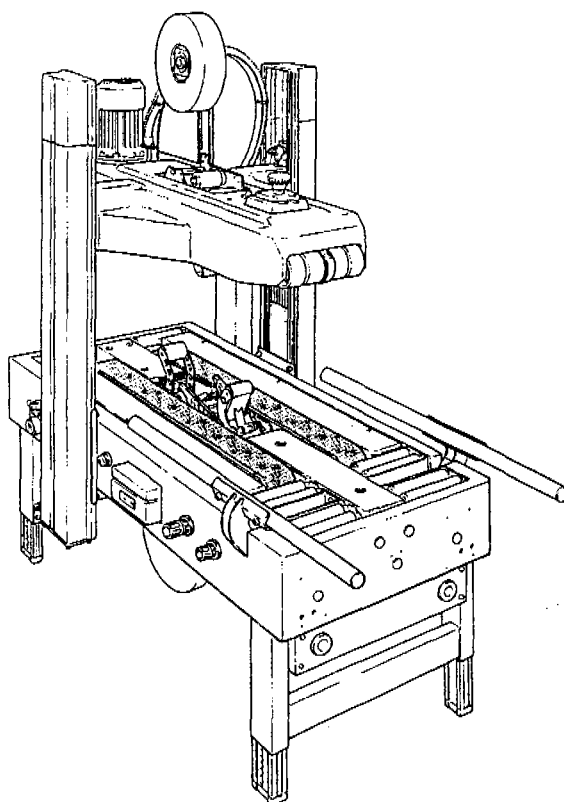
*Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727*

Edizione Settembre 1996

*Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 1996.*

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

*Pubblicazione n° 3.0.01081.96A
Revisione **II***



SR4

AUTOMATIC ADJUSTMENT CASE SEALING MACHINE WITH TOP AND BOTTOM DRIVE BELTS

- Maximum box size **h.** 50 cm x **w.** 50 cm
- Adhesive tape **w.** 50 mm
- Belt speed 22 m per minute
- Production 800 boxes per hour (average)

NASTRATRICE AUTOMATICA AUTODIMENSIONANTE A CINGHIE DI TRASCINAMENTO SUPERIORI E INFERIORI

- *Dimensione massima della scatola **h.** 50 cm x **w.** 50 cm*
- *Nastro adesivo da 50 mm*
- *Velocità di avanzamento scatole 22 m/minuto*
- *Produzione media 800 scatole/ora*



INDEX**INDICE****Section****Sezione**

Manufacturing specifications

1.1

Norme costruttive

1.1

Manual, how to use the

1.2

Manuale, come utilizzarlo

1.2

Serial Number

2.1

Numero di matricola

2.1

After-sale service

2.2

Assistenza tecnica

2.2

Warranty

2.3

Garanzia

2.3

Safety**3****Sicurezza****3**

Operators' skill levels

3.6

Qualifiche operatori

3.6

Technical specifications

4

Dati tecnici

4

Dimensions and weight

4.2.-4.6

Dimensioni e pesi

4.2.-4.6

Noise measurement

4.10

Rumorosità

4.10

Transportation

5

Trasporto

5

Unpacking

6

Disimballo

6

Installation

7

Installazione

7

Theory of operation

8

Funzionamento

8

Controls

9

Comandi

9

Safety devices

10

Dispositivi di sicurezza

10

Set-up and adjustments

11

Preparazione all'uso

11

Tape replacement

11.1-11.2

Sostituzione nastro

11.1-11.2

Operation

12

Uso della macchina

12

Cleaning

12.5

Pulizia

12.5

Trouble shooting

12.8

Diagnosi inconvenienti

12.8

Maintenance

13

Manutenzione

13

Lubrication

13.5

Lubrificazione

13.5

Blade replacement

13.9

Sostituzione lame

13.9

Belt replacement

13.10-13.11

Sostituzione cinghie

13.10-13.11

Adjustment of belt tension

13.12

Registrazione cinghie

13.12

Log of maintenance work

13.13

Registro interventi di manutenzione

13.13

Fire emergency

14.2

Incendio

14.2

Enclosures

15

Allegati

15

Electric Schematics

16.2

Schemi elettrici

16.2

Pneumatic Schematic

16.4

Schema pneumatico

16.4

Spare parts

last section

Ricambi

in fondo al manuale

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

ABBREVIAZIONI E SIGLE

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

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

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

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

w	=	width
h	=	height
l	=	length
ol	=	overall length
cbh	=	conveyor bed height

w	=	Larghezza
h	=	Altezza
l	=	Lunghezza
ol	=	Lunghezza fuori tutto
cbh	=	Altezza piano di lavoro

1-INTRODUCTION

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case sealing machine Mod. SR4 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.

1-PREMESSE

NORME COSTRUTTIVE

La Nastratrice automatica Mod. SR4 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.

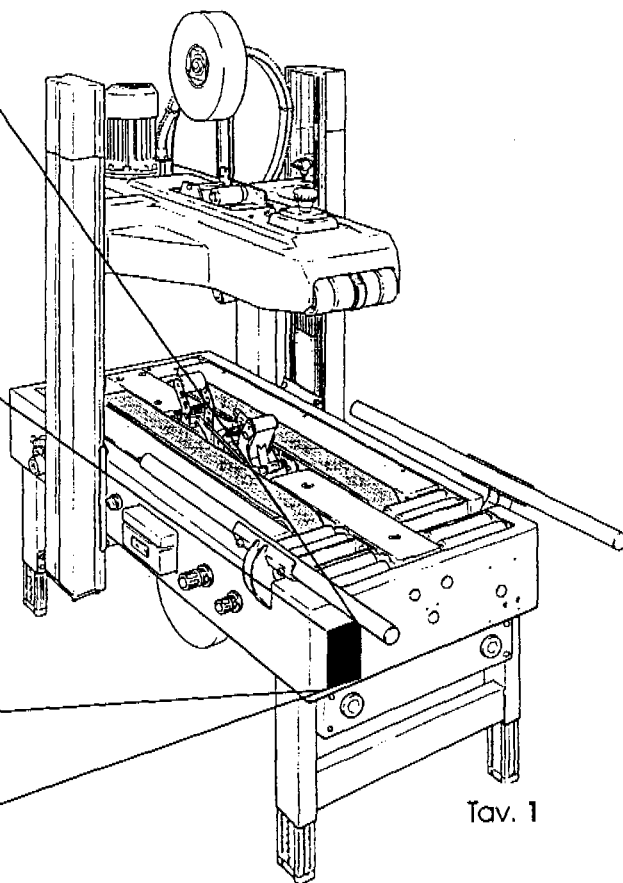
2-GENERAL INFORMATION

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		
SR4			A		
SERIAL NUMBER			YEAR		
3922			1999		
V	240	PHASE	1		
Hz	50	W	260		
A	2.6	DRAW.			



Tav. 1

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.

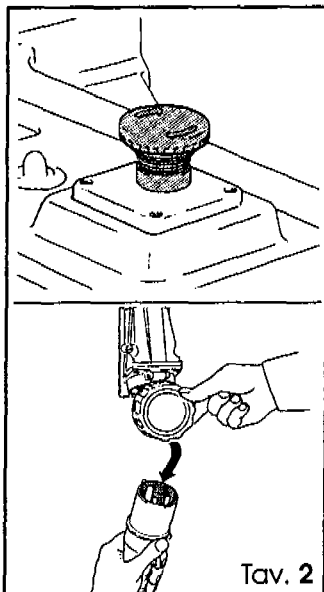
3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

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



The machine is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the top drive unit of the machine; when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working cycle without cutting the pneumatic circuit.

Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation.



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 macchina è dotata di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sulla testata superiore della macchina; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo senza disattivare l'impianto pneumatico.

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

Tav. 2

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.

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.

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.

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.

3-SAFETY

3-SICUREZZA

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine with the machine controls, to feed cases into the machine, make adjustments for different case sizes, to change the tape and to start, stop and restart production.

N.B.: the factory manager must ensure that the operator has been properly trained on all the machine functions before starting work.

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'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, introduzione della scatola, regolazioni delle dimensioni macchina sulla scatola, cambio nastro, avviamento, fermata e ripristino della produzione.

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;
- stopped by using the main switch;
- 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 interruttore generale;
- 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	OPERATORS 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
Tape replacement.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Replacement of blades.	Electric power disconnected.	2	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
Installazione e preparazione all'uso.	Marcia con protezioni ridotte.	2 e 2a	2
Regolazione dimensione scatola.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Sostituzione nastro.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Sostituzione lame.	Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.	2	1
Sostituzione cinghie di trascinamento.	Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.	2	1
Manutenzione meccanica ordinaria.	Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.	2	1
Manutenzione elettrica ordinaria.	Collegamento elettrico e pneumatico disconnesso.	2a	1
Manutenzione meccanica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	3	1
Manutenzione elettrica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	3	1

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The case sealer SR4 has been designed following the CE 392 directives, and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.

Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and service personnel be warned that the following uneliminable residual hazards exist:

WARNING! Tape cutting blades.
Never remove the safety device which covers the blade on the top and bottom taping units.
Blades are extremely sharp. Any error may cause serious injuries.

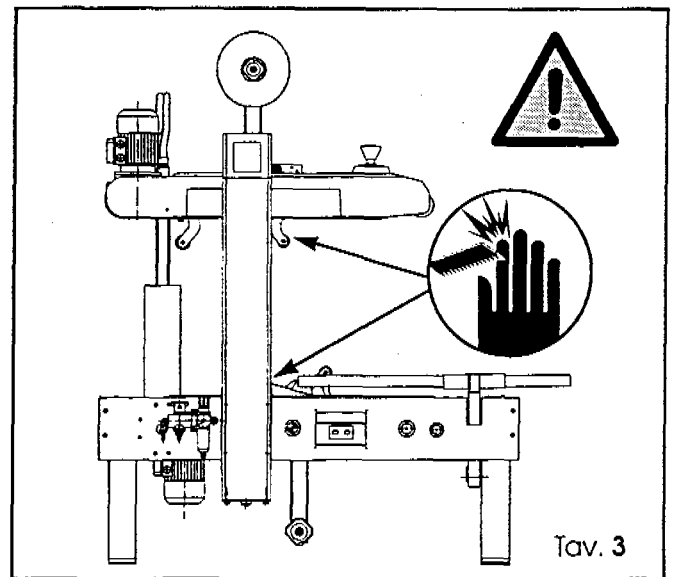


ATTENZIONE! Lame taglio nastro.
Non rimuovere il dispositivo di sicurezza che copre la lama di taglio delle unità nastranti superiore ed inferiore.
Le lame sono estremamente taglienti. Un errore può causare severe ferite.

PERICOLI RESIDUI

La nastratrice SR4 è stata progettata in conformità alle norme CE 392 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati.

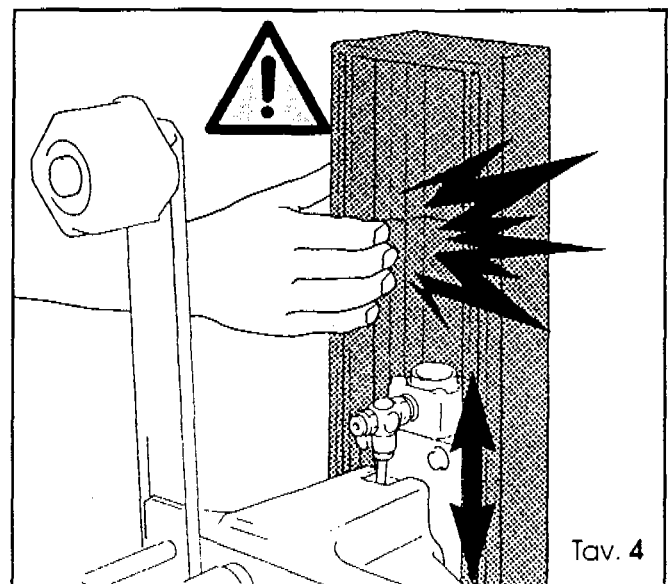
Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili:



WARNING! Pneumatic drives of the upper head housed inside the columns.
Keep hands away.



ATTENZIONE! Colonne pneumatiche a scorrimento.
Tenere le mani lontano dalle colonne, pericolo di schiacciamento.

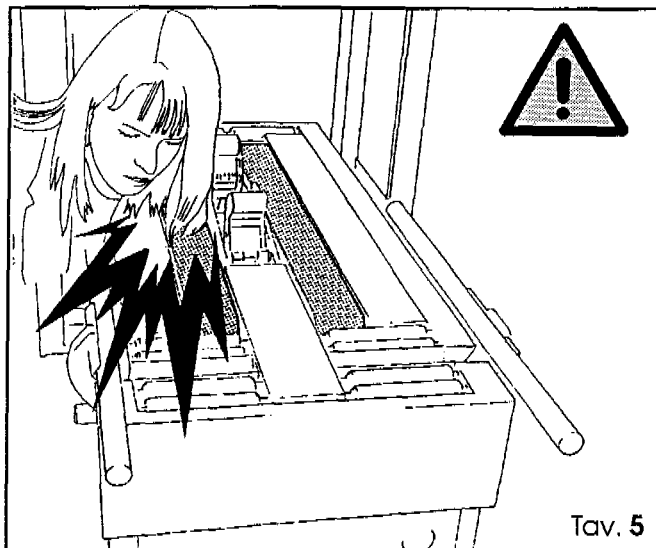


WARNING! Upper and lower drive belts. Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves. Although protected, the drive belts may be dangerous.



ATTENZIONE! Cinghie di trascinamento superiori ed inferiori.

Non avvicinare mai alla macchina capelli o indumenti liberi come foulard, cravatte o maniche larghe. Anche se protette, le cinghie di trascinamento possono essere pericolose.



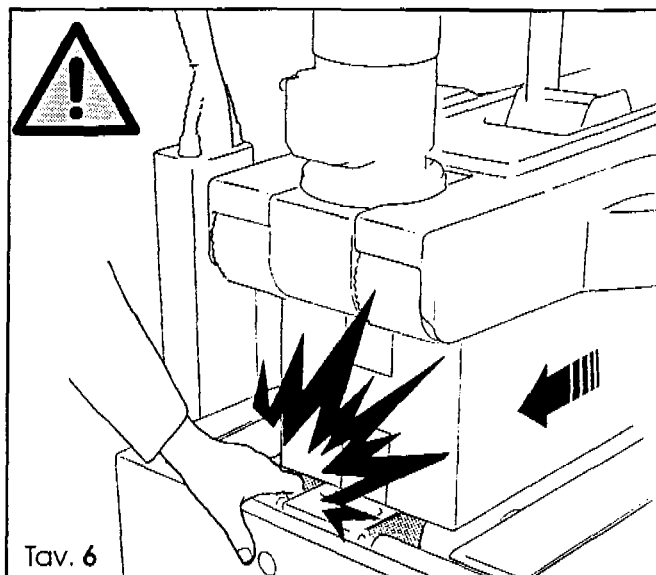
Tav. 5

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



ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento uscita scatola.

Non inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto. Pericolo di schiacciamento.



Tav. 6

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

The operator must stay on the working position shown on pag. 60 pict. 87. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

The box must be fed by keeping the hands in the right position. (see pag. 26 pict. 9)

The operator must pay attention to the blades during the tape replacement.

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.
- 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.

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. 60 Tav. 87, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione (vedi pag. 26, Tav. 9, a prestare molta attenzione alle lame durante il cambio nastri.

MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

(Occhiali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore). Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

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

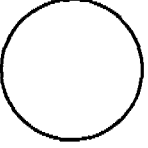
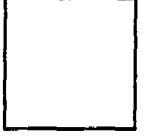
- Non cercate mai di contrastare l'azione di trascinarsi della scatola.
Utilizzare sempre il pulsante STOP EMERGENZA.
- Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
- Non smontare le protezioni.
- Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni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

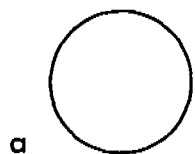


- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere 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



Warns the operator that the adjustable upper head cylinder stop must not be released if compressed air is OFF.

Evidenzia che il finecorsa che regola l'altezza della testata superiore non deve essere sbloccato in assenza di pressione aria.



Label code: 3.0.01064.96A
Codice etichetta:



Warns the operator not to touch the lever that actuates the valve for the upper head ascent.

Avvisa l'operatore di non toccare la leva che aziona la valvola per il sollevamento della testata superiore.

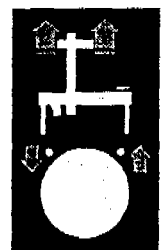


Label code: 3.0.01029.96A
Codice etichetta:



Shows the selector to raise/lower the upper head assembly to make easily accessible the bottom taping unit for tape replacement.

Indica il selettore sollevamento/abbassamento testata che facilita l'estrazione dell'unità nastrante inferiore.



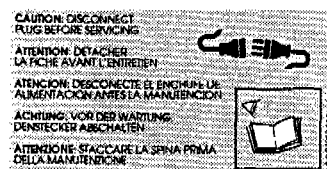
Label code: 3.0.01047.96A
Codice etichetta:

d



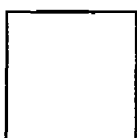
Before starting any maintenance operation the electrical power must be disconnected.

Indica che é obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.



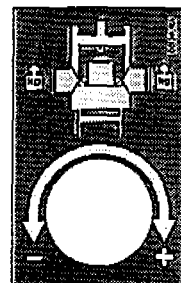
Label code: 3.0.01050.96A
Codice etichetta:

e



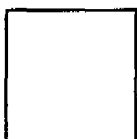
Shows the knob to adjust the pressure of the side guides against the box.

Indica la manopola per la regolazione della pressione delle guide laterali sulla scatola.



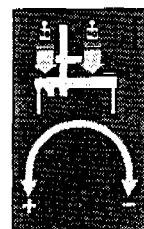
Label code: 3.0.01049.96A
Codice etichetta:

f



Shows the knob to adjust the weight of the upper head assembly on the box.

Indica la manopola per la regolazione del peso della testata sulla scatola.



Label code: 3.0.01048.96A
Codice etichetta:

g



Shows the sharp knife on the taping head.

Indica il pericolo di lama tagliente dell'unità nastrante.



Label code: 3.0.01028.96A
Codice etichetta:

h



Tape threading path for top taping unit, and position of the sharp knife.

Indica il percorso nastro dell'unità nastrante superiore e il pericolo di lama tagliente.

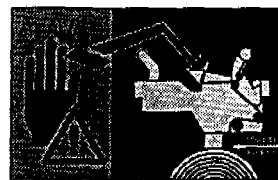


Label code: 3.0.01023.96A
Codice etichetta:

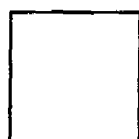


Tape threading path for bottom taping unit and position of the sharp knife.

Indica il percorso nastro dell'unità nastrante inferiore e il pericolo di lama tagliente.



Label code: 3.0.01024.96A
Codice etichetta:

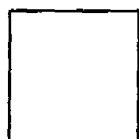


Shows the running direction of the belts.

Indica la direzione di marcia delle cinghie di trascinamento.

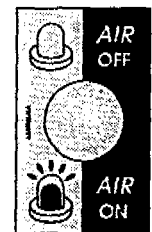


Label code: 3.0.01040.96A
Codice etichetta:

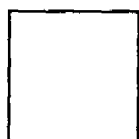


Shows that air is in the circuit (red indicator is up).

Indica la presenza dell'aria nel circuito (indicatore rosso visibile).



Label code: 3.0.01035.96A
Codice etichetta:

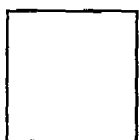


Warns the operator not to touch the lever that actuates the closing/opening of the box side guides.

Avvisa l'operatore di non toccare lo scivolo che aziona le valvole per la chiusura/apertura delle guide scatola laterali.



Label code: 3.0.01027.96A
Codice etichetta:



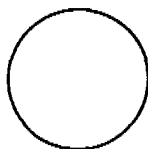
Warns the operator not to introduce the hands into the cavities of the box side guides.

Avvisa l'operatore di far attenzione a non introdurre niente nelle cavità delle guide scatola laterali.



Label code: 3.0.01036.96A
Codice etichetta:

p



Warns the operator to keep hands away from the pneumatic cylinder housed inside the columns.

Avvisa l'operatore di non toccare le colonne all'interno delle quali è collocato il cilindro di sollevamento della testata superiore.



Label code: 3.0.01041.96A
Codice etichetta:

q



Shows the danger of the upper drive belts when running.

Indica il pericolo delle cinghie di trascinamento superiore in movimento.



Label code: 3.0.01030.96A
Codice etichetta:

r



Shows the danger of the bottom drive belts when running.

Indica il pericolo delle cinghie di trascinamento inferiore in movimento.



Label code: 3.0.01031.96A
Codice etichetta:

s



Shows the start / stop controls and that inside the circuit breaker box there is electric current.

Indica i comandi di marcia/arresto ed evidenzia che all'interno della scatola dell'interruttore magnetotermico circola corrente elettrica.



Label code: 3.0.01090.96A
Codice etichetta:

t



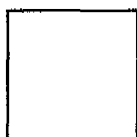
Shows the point for earth wire connection on the machine frame.

Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato al corpo macchina (messa a terra).



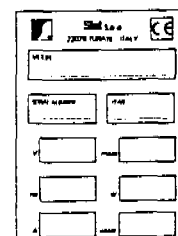
Label code: 3.0.01039.96A
Codice etichetta:

u



Identification data of the machine model, serial number and manufacturer.

Riporta i dati di identificazione del modello, numero di matricola e fabbricante della macchina.



Label code: 3.4.01103.95
Codice etichetta:

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

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Automatic case sealer with top and bottom drive belts and automatic adjustment to the box size to be sealed.

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Nastratrice automatica con cinghie di trascinamento superiori e inferiori autodimensionante, adatta per sigillare scatole di diverso formato.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Production = 800 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) KW 0,12
- Taping units K11, tape width 50 mm.
- Weight = 155,5 Kg.
- Belts speed = 22 m per minute
- Compressed air = 6 Bar max.

DATI TECNICI

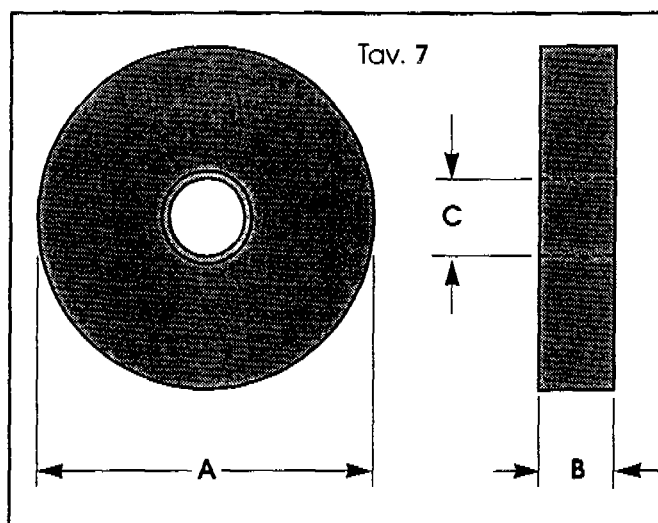
- Produzione media = 800 scatole/ora
- Alimentazione standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Unità nastranti K11, larghezza nastro 50mm
- Peso = 155,5 kg
- Velocità cinghie = 22 m/minuto
- Aria compressa max 6 Bar.

4.3 TAPE DIMENSIONS DIMENSIONI NASTRO

Suitable adhesive tapes:
Nastri adesivi idonei:

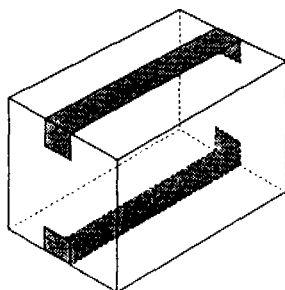
PVC
OPP
ADHESIVE PAPER - CARTA ADESIVA

- A = 410 mm max
B = 50 mm
C = 76 mm



4.4 PURPOSE OF THE MACHINE

The machine is designed to seal with adhesive tape cases having the dimensions (in millimeters) shown in section 4.5, by applying two tape stripes on their top and bottom flaps simultaneously.



USO PREVISTO

La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate al paragrafo 4.5 tramite l'applicazione contemporanea di due strisce di nastro adesivo (una sulla parte superiore e una sulla parte inferiore delle scatole).

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.

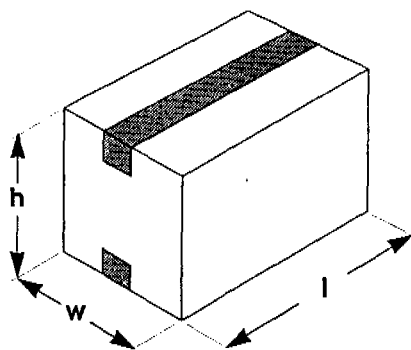
4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.5 BOX-SIZE RANGE

GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE

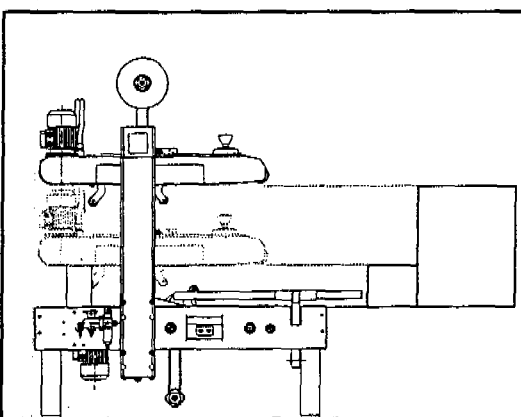
The case sealer SR4 is automatically adjustable to any box sizes included in the range shown below (part 1).

To seal boxes higher than 500 mm. and up to 550 mm., it is possible to modify the position of the outer columns as shown in the drawing below (part 2). In such case, also the minimum box height increases to 135 mm.



La nastratrice SR4 è adatta per sigillare automaticamente scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata (parte 1).

Per la chiusura di scatole aventi altezza fino a 550 mm. è possibile alzare la posizione delle colonne fisse, come indicato nel disegno qui sotto (parte 2). In tal caso anche l'altezza minima della scatola aumenta a 135 mm.

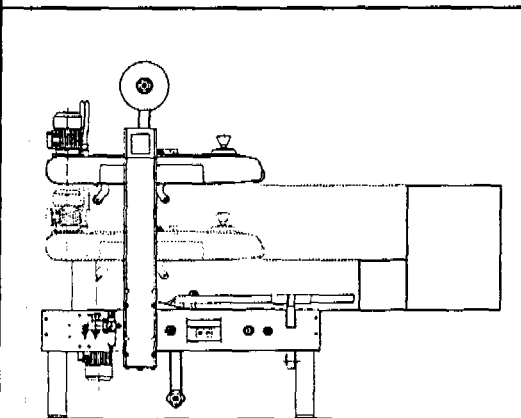


1 OUTER COLUMNS IN LOW POSITION COLONNE FISSE IN POSIZIONE BASSA

BOX SIZE

MISURE SCATOLA

	MIN	MAX
L	150	∞
W	140	500
H	110	500



2 OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION COLONNE FISSE IN POSIZIONE ALTA

BOX SIZE

MISURE SCATOLA

	MIN	MAX
L	150	∞
W	140	500
H	135	550

NOTES

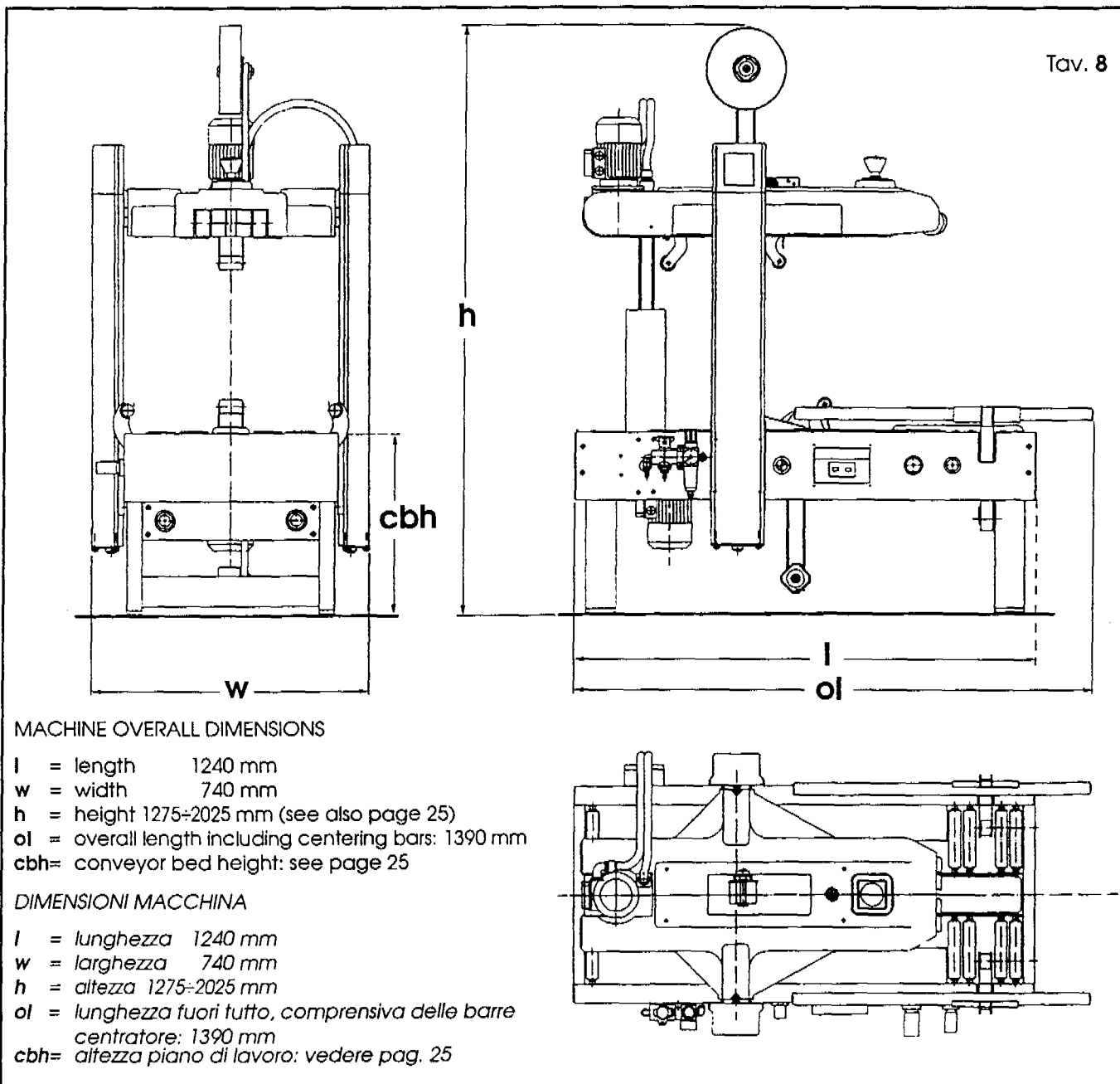
- The box length (L) refers to the size in the seal direction.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher.
Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications 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.

NOTE

- La lunghezza scatola (L) si riferisce alla misura nel senso della nastratura.
- 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 nastratrice SR4 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.

4.6 DIMENSIONS

DIMENSIONI



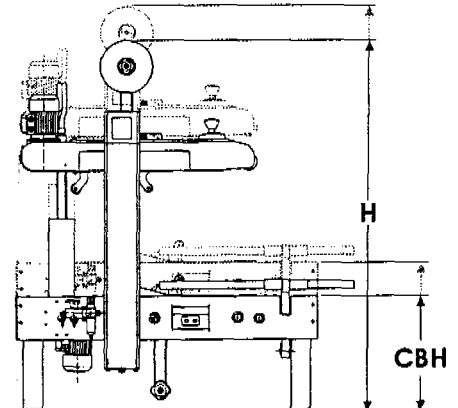
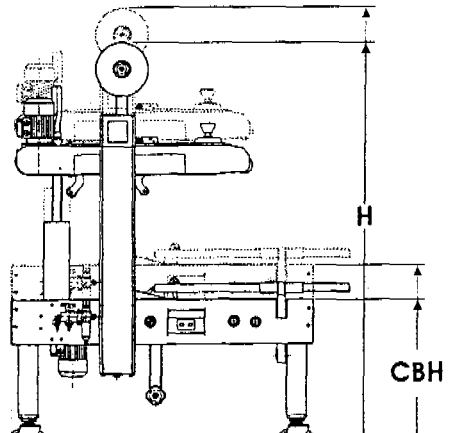
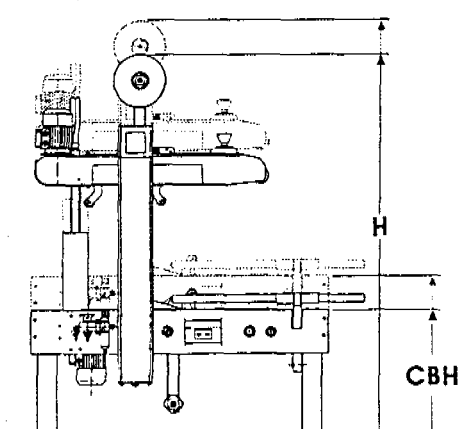
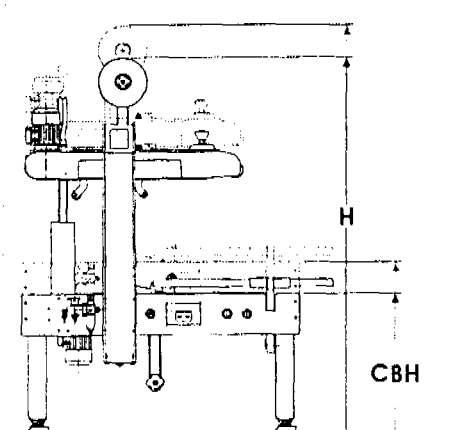
4.7 CONVEYOR BED HEIGHT

The case sealer SR4 allows for a wide range of conveyor bed height. Various combinations are possible with the use of the optional accessories AS77 (casters) and AS80 (legs), as shown in the following page.

ALTEZZA PIANO DI LAVORO

La nastratrice SR4 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 <u>WITH STANDARD LEGS</u> CON GAMBE STANDARD <table><tr><th colspan="3">CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE</th><th colspan="3">OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI</th></tr><tr><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr><tr><td>CBH</td><td>485</td><td>825</td><td>H</td><td>1275</td><td>2025</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>L</td><td>1390</td><td>1390</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>W</td><td>740</td><td>740</td></tr></table>	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI				MIN	MAX		MIN	MAX	CBH	485	825	H	1275	2025				L	1390	1390				W	740	740
CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI																												
	MIN	MAX		MIN	MAX																										
CBH	485	825	H	1275	2025																										
			L	1390	1390																										
			W	740	740																										
	B <u>WITH AS77 CASTERS (OPTIONAL)</u> CON RUOTE AS77 (OPZIONALI) <table><tr><th colspan="3">CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE</th><th colspan="3">OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI</th></tr><tr><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr><tr><td>CBH</td><td>585</td><td>925</td><td>H</td><td>1375</td><td>2125</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>L</td><td>1390</td><td>1390</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>W</td><td>740</td><td>740</td></tr></table>	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI				MIN	MAX		MIN	MAX	CBH	585	925	H	1375	2125				L	1390	1390				W	740	740
CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI																												
	MIN	MAX		MIN	MAX																										
CBH	585	925	H	1375	2125																										
			L	1390	1390																										
			W	740	740																										
	C <u>WITH AS80 LEGS (OPTIONAL)</u> CON GAMBE AS80 (OPZIONALI) <table><tr><th colspan="3">CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE</th><th colspan="3">OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI</th></tr><tr><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr><tr><td>CBH</td><td>645</td><td>1135</td><td>H</td><td>1435</td><td>2335</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>L</td><td>1390</td><td>1390</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>W</td><td>740</td><td>740</td></tr></table>	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI				MIN	MAX		MIN	MAX	CBH	645	1135	H	1435	2335				L	1390	1390				W	740	740
CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI																												
	MIN	MAX		MIN	MAX																										
CBH	645	1135	H	1435	2335																										
			L	1390	1390																										
			W	740	740																										
	D <u>WITH AS80 LEGS AND AS77 CASTERS (OPTIONAL)</u> CON GAMBE AS80 E RUOTE AS77 (OPZIONALI) <table><tr><th colspan="3">CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE</th><th colspan="3">OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI</th></tr><tr><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th><th></th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr><tr><td>CBH</td><td>745</td><td>1235</td><td>H</td><td>1535</td><td>2435</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>L</td><td>1390</td><td>1390</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>W</td><td>740</td><td>740</td></tr></table>	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI				MIN	MAX		MIN	MAX	CBH	745	1235	H	1535	2435				L	1390	1390				W	740	740
CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE			OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI																												
	MIN	MAX		MIN	MAX																										
CBH	745	1235	H	1535	2435																										
			L	1390	1390																										
			W	740	740																										

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

4.8

MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- N. 1 frame
- N. 4 adjustable legs
- N. 2 columns
- N. 2 taping units
- N. 1 top head support
- N. 1 top drive belts assembly
- N. 1 bottom drive belts assembly
- N. 2 electric motors
- N. 1 emergency stop button
- N. 1 main switch ON/OFF

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. 2 unità nastranti
- N. 1 testata superiore
- N. 1 motorizzazione superiore
- N. 1 motorizzazione inferiore
- N. 2 motori elettrici
- N. 1 tasto STOP EMERGENZA
- N. 1 interruttore principale ON/OFF

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

4.9

OPERATIVE FLOW

Once the box has been filled, close its top flaps and push it against the lever that controls the ascent of the upper head. Insert the box into the machine until it overhangs the drive belts that will drag it through the taping heads.

Keep hands always as shown on Pict. 9.

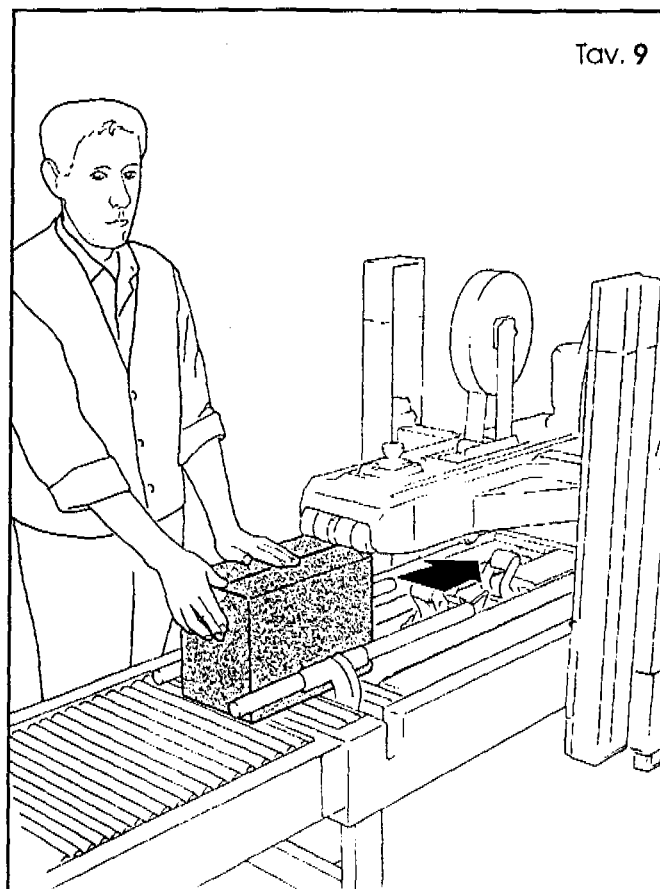
The box will be automatically sealed with adhesive tape on the top and bottom box seams. Then it will be expelled on the exit conveyor.

FLUSSO OPERATIVO

Una volta riempita la scatola, ripiegarne le falde superiori e spingerla contro la leva che comanda la salita della testata superiore. Introdurre la scatola nella macchina fino a sovrastare le cinghie di trascinamento, la scatola verrà così trascinata dalle cinghie non appena il gruppo superiore sarà ridisceso.

Tenere le mani sempre e solo nella posizione indicata nella Tav. 9.

La scatola viene poi automaticamente sigillata con nastro adesivo sul lato superiore e su quello inferiore ed espulsa sulla rulliera di uscita.



Tav. 9

4.10

MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB.

The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB. Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MICROPHON

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed on the pallet with four bolts and can be uplifted by using a forklift truck.

The packaging is suitable to travel by land and by air. Optional seafreight packaging available.

PACKAGING OVERALL DIMENSIONS

l = length 1300 mm

w = width 800 mm

h = height 1100 mm

Weight kg. 180

During the shipment it is possible to stack a maximum of 2 machines.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con N. 4 bulloni passanti e può essere sollevata con un normale carrello a forche.

L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.

DIMENSIONE IMBALLO

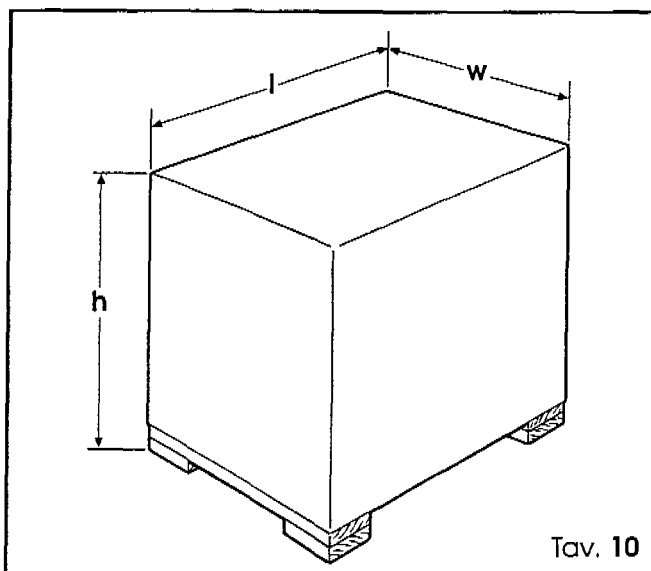
l = lunghezza 1300 mm

w = larghezza 800 mm

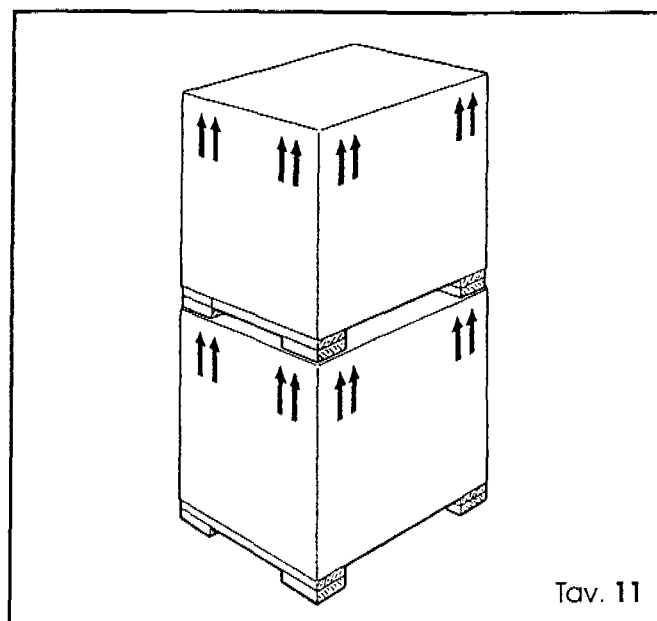
h = altezza 1100 mm

Peso kg. 180

Durante la fase di trasporto è possibile sovrapporre un massimo di 2 macchine.



Tav. 10



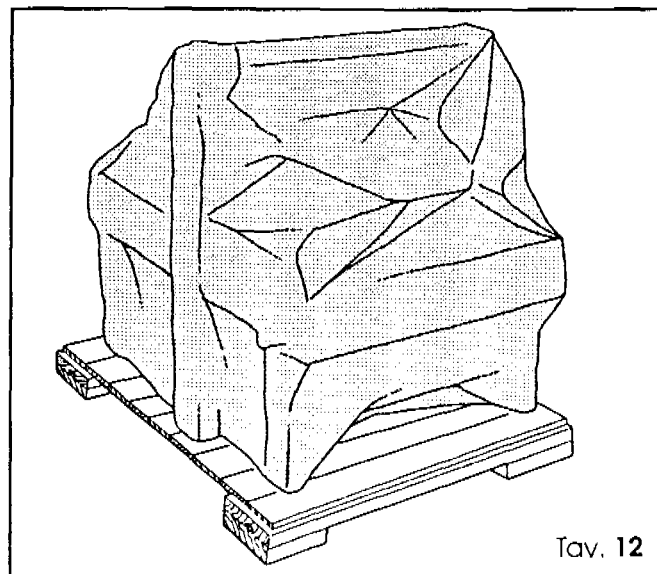
Tav. 11

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.



Tav. 12

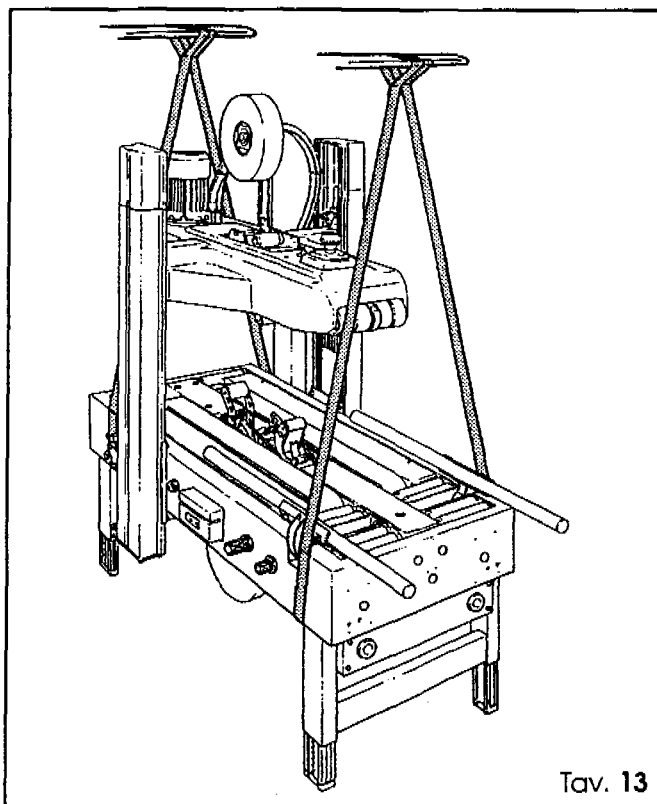
5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be moved short distances and indoors only.

The transportation of the machine without packaging may cause damage and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with belts as shown in Tav. 13.

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, imbraccarla con cinghie di sollevamento come mostrato in Tav. 13 e sollevarla con un carrello elevatore o con una gru.



Tav. 13

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

length 1390 mm.
width 740 mm.
height min. 1275 max. 2025 mm.

Weight kg 155,5

DIMENSIONI MACCHINA

lunghezza 1390 mm
larghezza 740 mm
altezza min. 1275 max. 2025 mm

Peso kg 155,5

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.

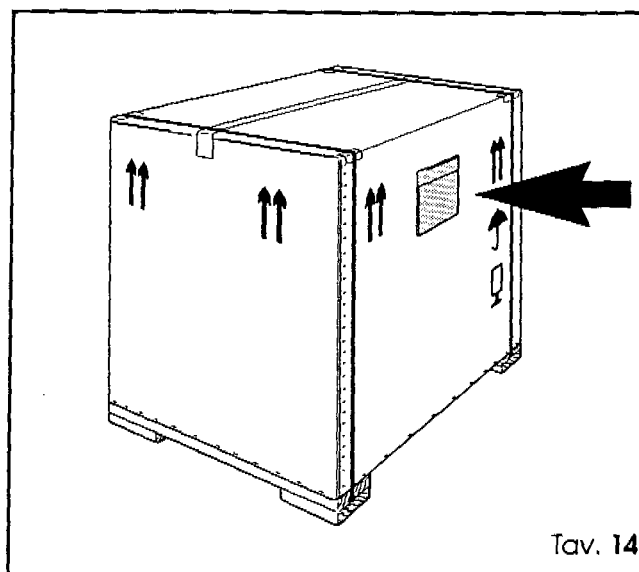
IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

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

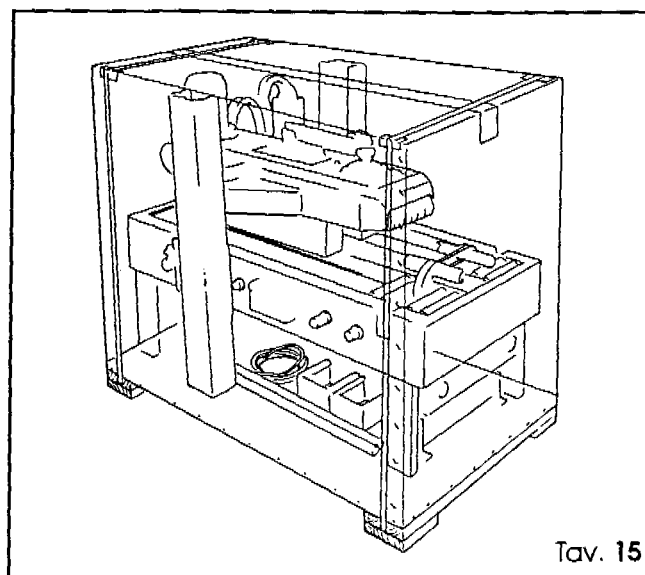
Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.



Tav. 14

Machine layout inside the packing.

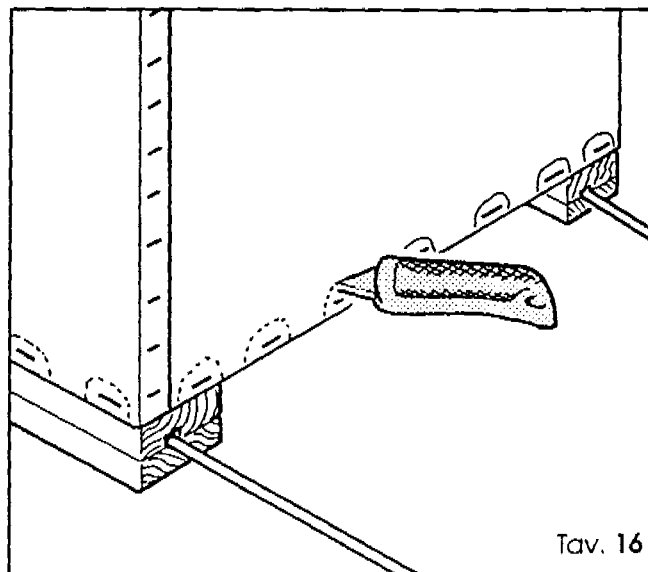
Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



Tav. 15

Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the case stapled to the pallet around the entire perimeter of the case. (Or 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).



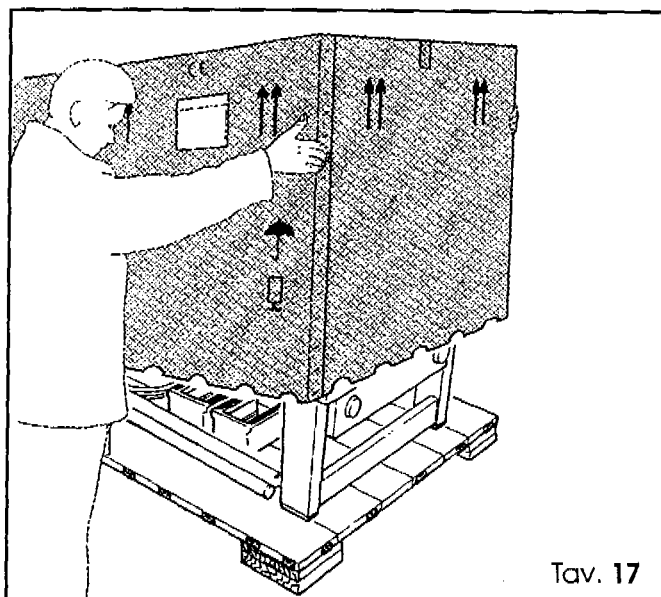
Tav. 16

6-UNPACKING

6-DISIMBALLO

After having cut the carton or removed the staples, lift the case to free the machine. (2 persons).

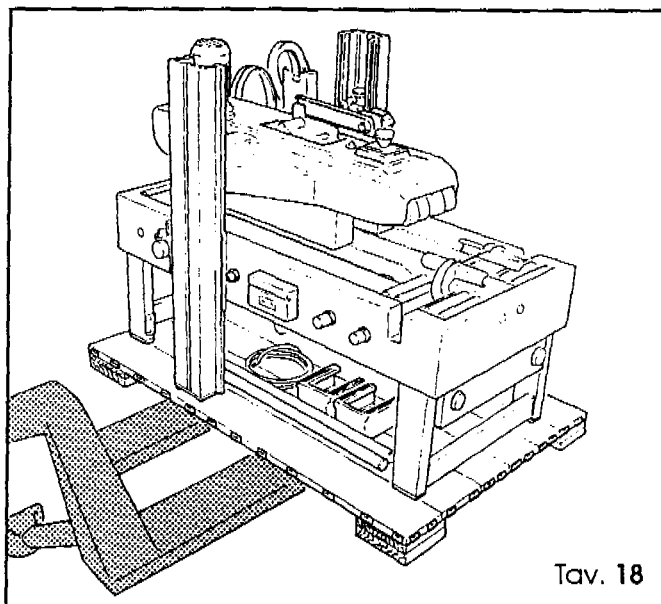
*Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione dei punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo da liberare la macchina.
(2 persone)*



Tav. 17

Use a forkluck to carry the machine to its working location.
(Weight of machine + pallet = Kg. 173)

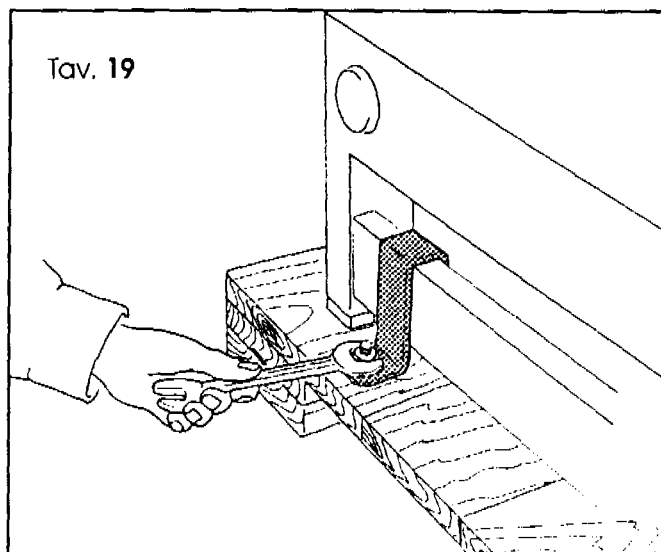
*Trasportare la macchina con un muletto o un traspallet fino al punto in cui essa sarà collocata.
(Peso macchina + bancale = kg. 173).*



Tav. 18

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

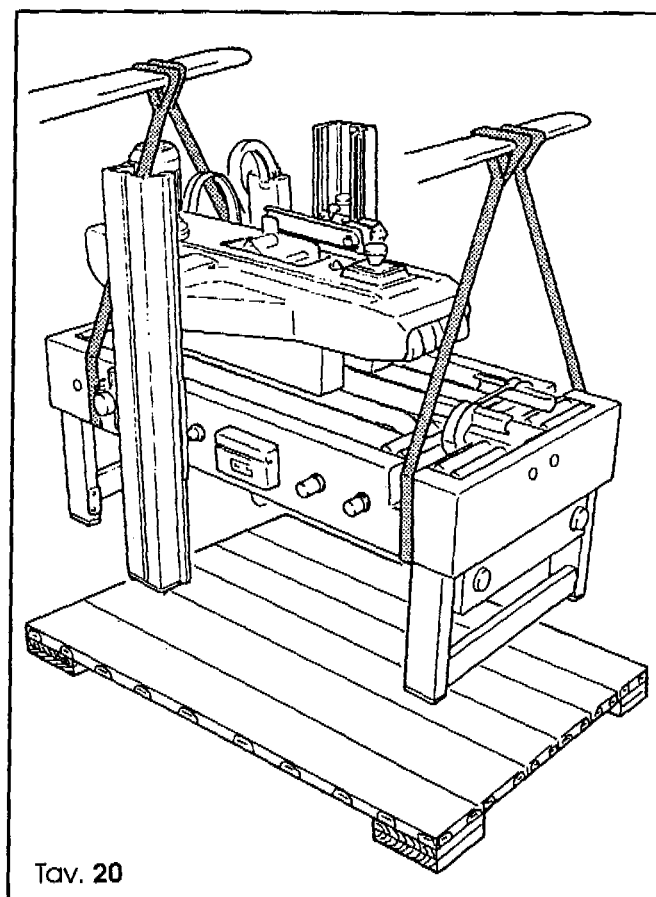
Allentare i dadi e rimuovere, con la chiave in dotazione, le squadrette di bloccaggio che fissano la macchina al bancale.



Tav. 19

Uplift the machine by using belts or ropes. Pay attention to place the belts in the points shown in Pict. 20 and remove the wooden pallet (Machine weight Kg. 155,5).

Sollevare la macchina come illustrato nella Tav. 20 (Peso della macchina kg. 155,5) e rimuovere il bancale in legno.



Tav. 20

6.2 PACKAGING DISPOSAL

The packaging of the machine Mod. SR4 is composed of:

- wooden pallet
- cardboard box
- steel fixing brackets
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches (only for seafreight shipments)
- 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. SR4 è composto da:

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

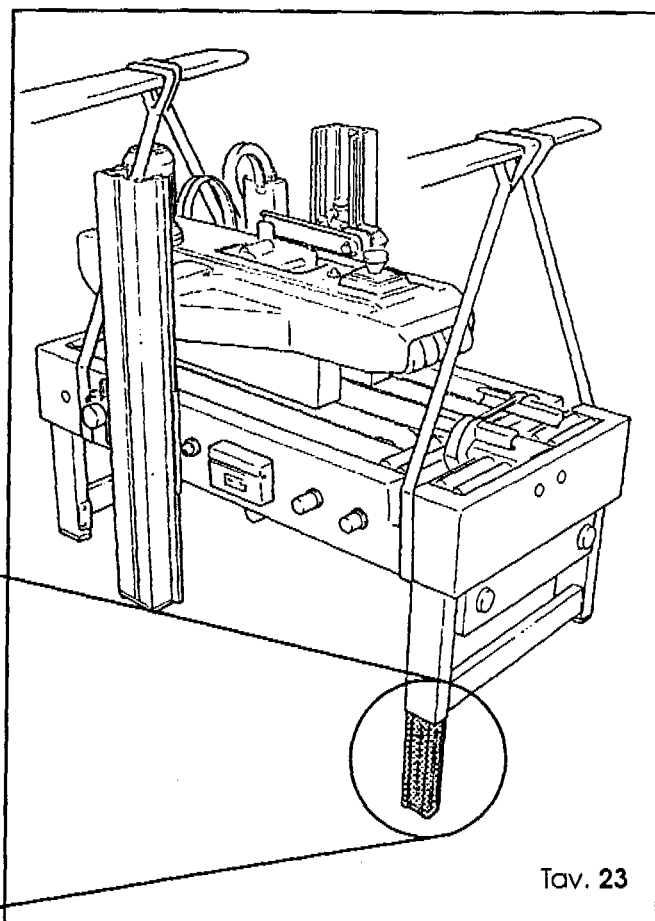
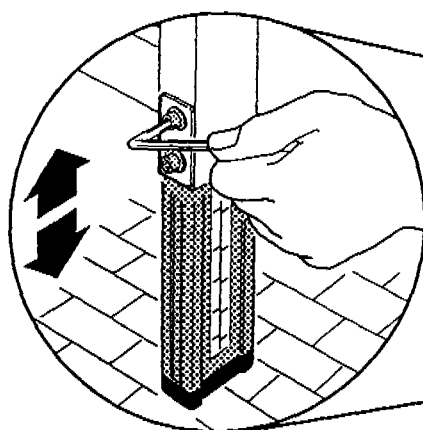
Per lo smaltimento comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

7.4 MACHINE POSITIONING - PIAZZAMENTO

Lift the machine as shown in Tav. 23. Unlock the screws and take the legs out looking for the desired conveyor bed height on the graduated label. Then lock the screws again.

Sollevare la macchina come illustrato nella Tav. 23.

Sbloccare le viti mostrate e sfilare le gambe facendo riferimento alla scala graduata. Bloccare le viti all'altezza desiderata.



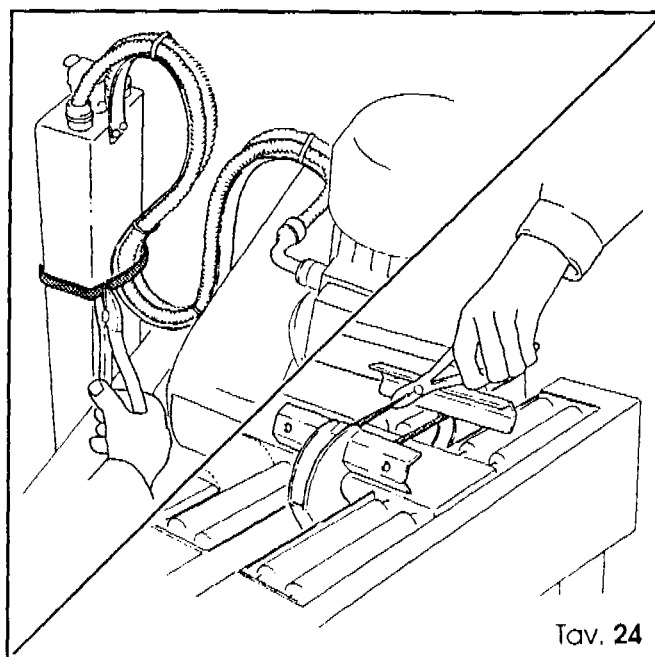
Tav. 23

7.5 LOCKS REMOVAL

Cut the strap that keeps the centering levers as well as the strap that keeps the wires flexible conduits.

RIMOZIONE DEI BLOCCHI

Tagliare la fascetta che blocca la bandella alla canalina con i cavi di alimentazione motore e stop emergenza e la fascetta che blocca le leve del centratore.



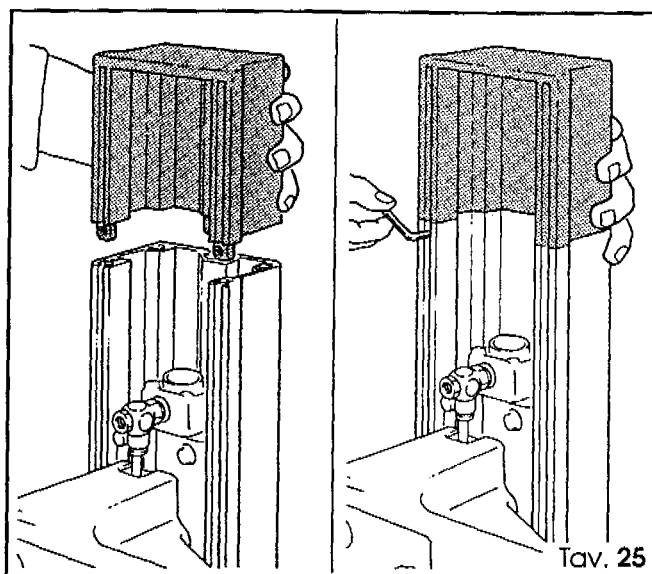
Tav. 24

7.6 POSITIONING OF COLUMNS GUARDS

Install the columns guards as shown on Tav. 25.

POSIZIONAMENTO PROTEZIONI COLONNE

Recuperare le protezioni colonne e montarle come mostrato nella Tav. 25.



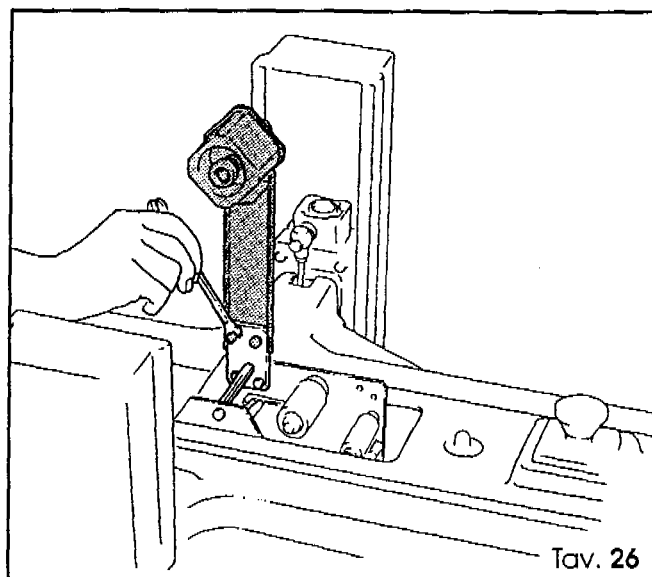
Tav. 25

7.7 POSITIONING OF THE TAPE HOLDER

Take away the screws that hold the core holder bracket to the machine. Position the bracket as shown on Tav. 26 and lock the screws previously removed.

POSIZIONAMENTO PORTAROTOLO UNITÀ SUPERIORE

Rimuovere le viti che fissano il portarotolo alla macchina, posizionarlo come illustrato nella Tav. 26 e bloccarlo con le viti precedentemente tolte.



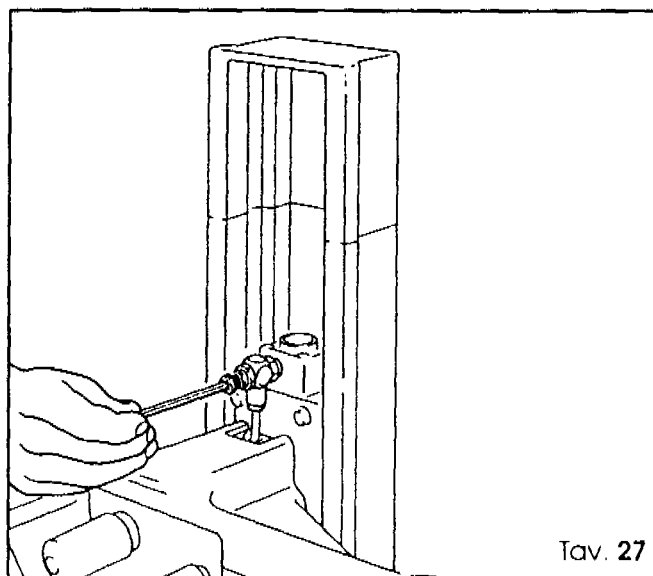
Tav. 26

7.8 POSITIONING OF THE COLUMNS

Loosen the cap of the air cylinder.

POSIZIONAMENTO COLONNE

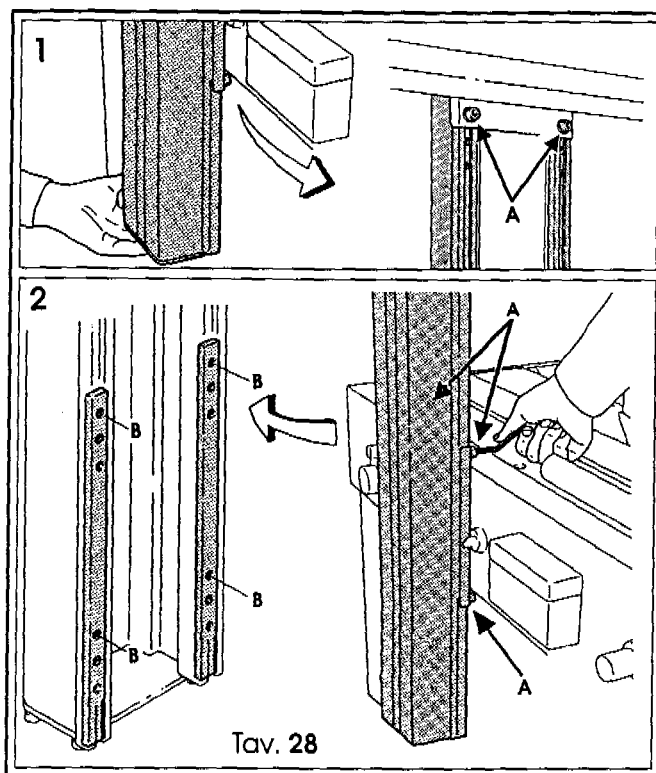
Allentare il tappo del cilindro pneumatico.



Tav. 27

Keep the column with one hand and take the two screws **A** away. Push upward the column so to position it near holes **B**. Take the other two screws supplied with the spare parts kit and fix the column (four screws each column).

*Tenere con una mano la colonna e rimuovere le due viti **A**. Spingere verso l'alto la colonna fino a posizionarla in corrispondenza dei fori **B**. Recuperare le altre due viti inserite nei pezzi di ricambio e fissare la colonna (quattro viti per colonna).*



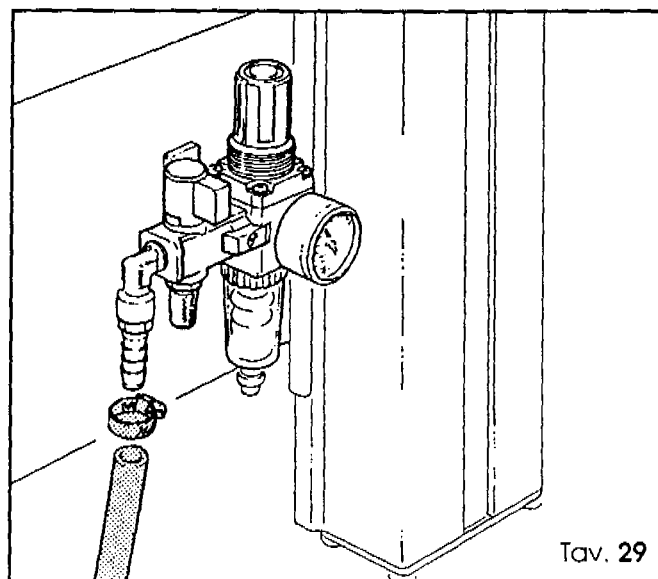
7.9

PNEUMATIC CONNECTION

Connect a 8 mm diameter hose to the plug and fix it by the supplied clamp.

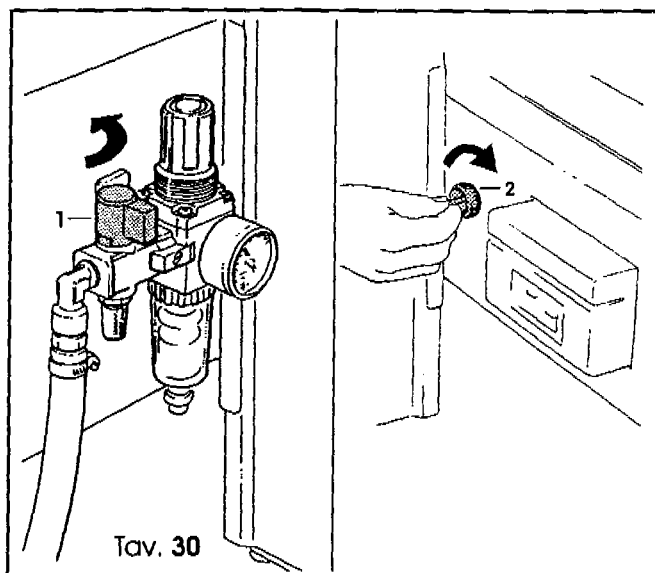
COLLEGAMENTO PNEUMATICO

Collegare un tubo da 8 mm al raccordo e fissarlo con la fascetta fornita in dotazione.



Activate the pneumatic circuit by turning counterclockwise knob 1 and raise the upper head by turning clockwise selector 2. Remove the polystyrene blocks.

Attivare l'impianto pneumatico agendo sulla manopola 1 ed alzare la testata superiore agendo sul selettore 2. Rimuovere i blocchi di polistirolo utilizzati per il trasporto.



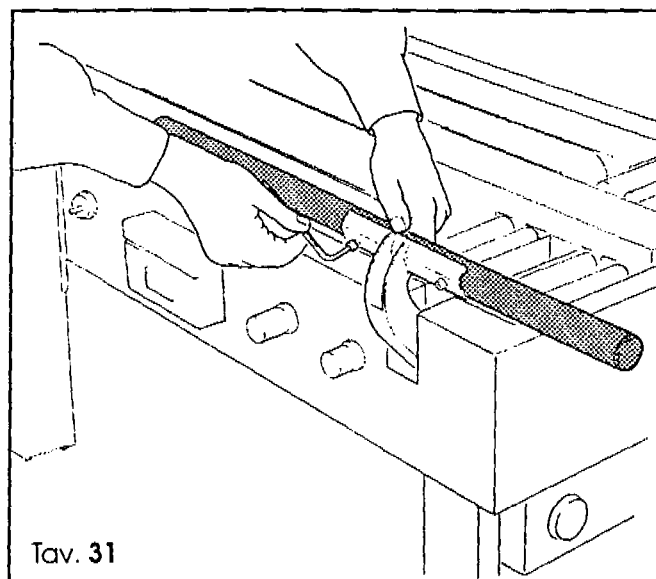
7.10

POSITIONING OF THE SIDE GUIDES

Mount the side guides on the centering levers as shown on Tav. 31.

POSIZIONAMENTO GUIDE SCATOLA

Montare le guide scatola sulle leve del centratore come illustrato nella Tav. 31.



7.11 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

- 7.11.1** Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and the frequency match the specifications on the machine plate.

- 7.11.2** Check that the connection of the machine to the mains meets the safety regulations in your country.

- 7.11.3** 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 setting on the main switch of the machine is compatible with all the components of the mains system.

7.12 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240
Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (230/400 V)
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 regulations 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 0,240
Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (230/400V)
Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale; vedere sezione **15-ALLEGATI**.

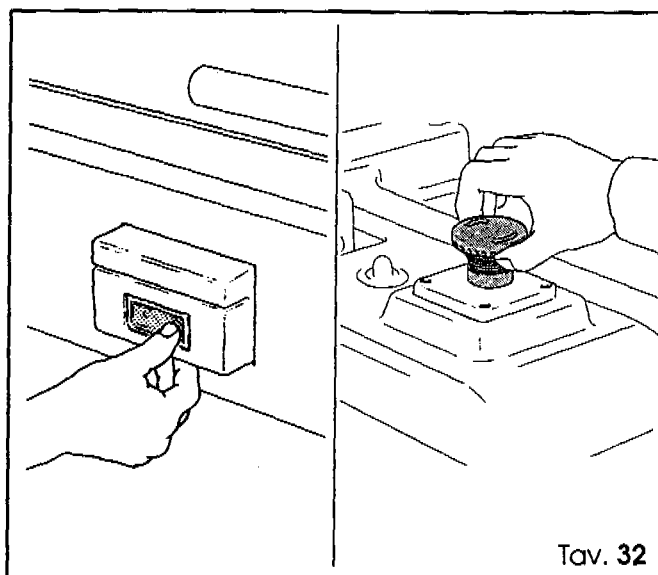
- Premere il tasto STOP EMERGENZA a ritenuta.
- L'interruttore principale magneto-termico è normalmente sulla posizione OFF.
- Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.

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

CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)

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

- Remove any tools from the conveyor bed.
- Release the lockable emergency stop button turning it clockwise (Pict. 32).
- Push button ON of the main switch (Pict. 32).
- Check the rotation direction of the side drive belts (see Pict. 33).
- In case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.

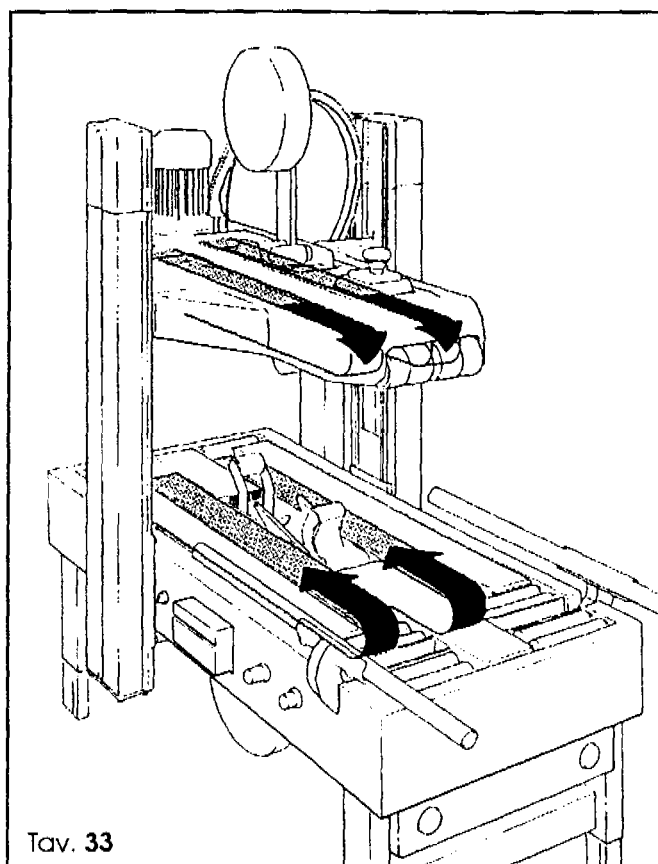


Procedura da seguire per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi:

- Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina.
- Sbloccare il pulsante stop di emergenza a ritenuta, girandolo in senso orario (Tav. 32).
- Premere il tasto ON sull'interruttore principale (Tav. 32).
- Controllare, prima di usare la macchina, il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento (vedi Tav. 33).
- Nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasi sui morsetti della spina di collegamento.

Correct rotation direction of the side drive belts.

Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento.

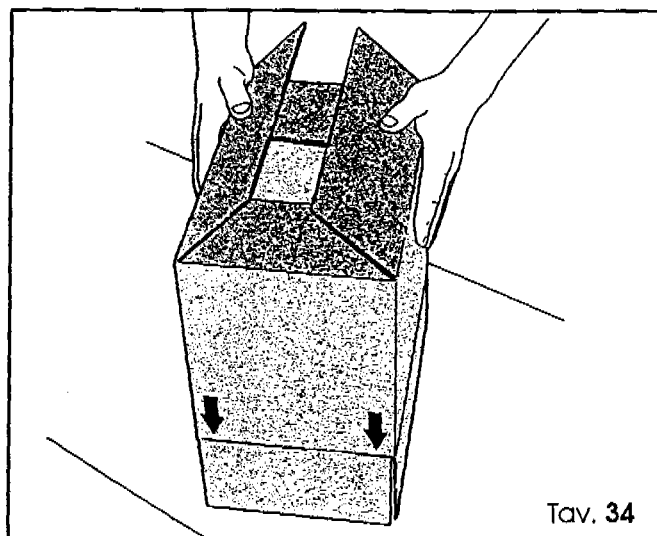


8.1 DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

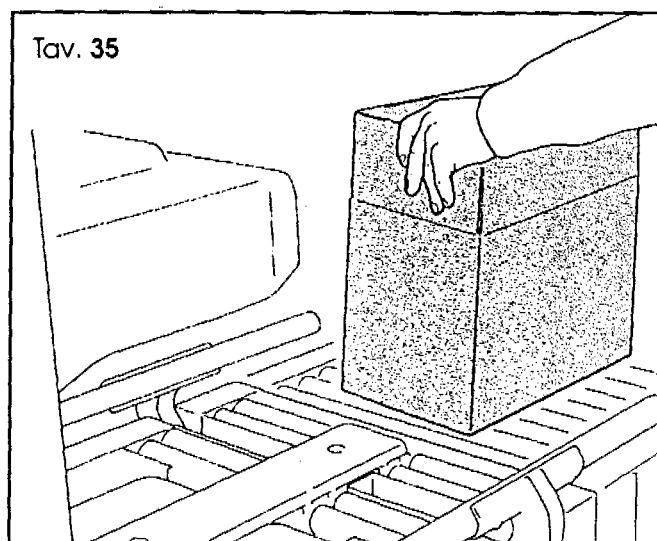
Fold manually the four lower flaps of the box.

Ripiegare manualmente le quattro falde inferiori della scatola.



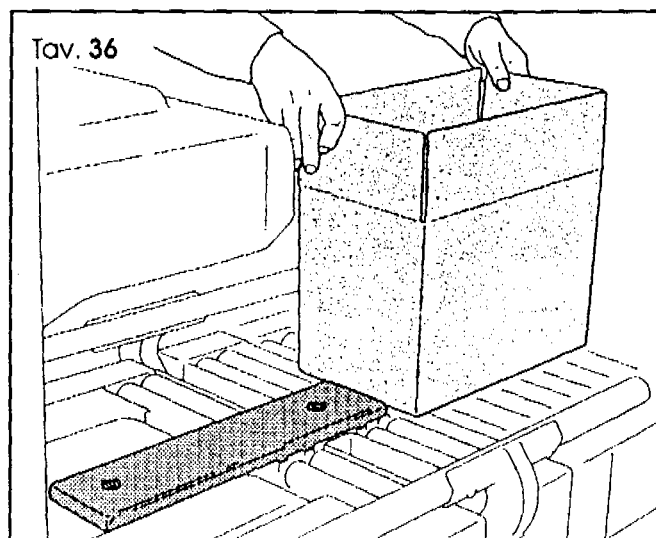
Position the box, keeping the lower flaps folded, on the centering unit.

Appoggiare la scatola con le falde inferiori ripiegate sulla rulliera.



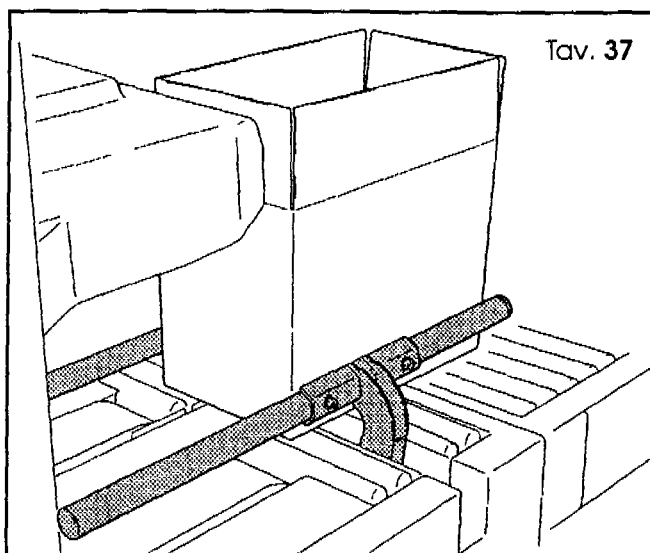
Keeping the box with the hands, make it advance until it presses the lever. This will approach the side guides to the box.

Tenendo la scatola con le due mani farla avanzare fino a premere la valvola a leva questa avvicinerà le guide laterali alla scatola.



The side guides block the box on the centering unit, so that it can be filled without being hold with the hands.

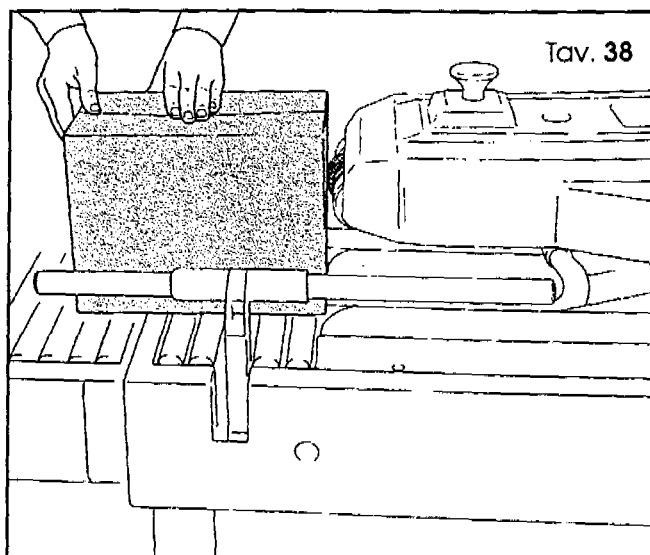
Le guide laterali bloccano la scatola sul centratore permettendo così di riempirla senza tenerla con le mani.



Tav. 37

After the filling fold the upper flaps and push the box against the lever which will start the uplifting of the taping unit.

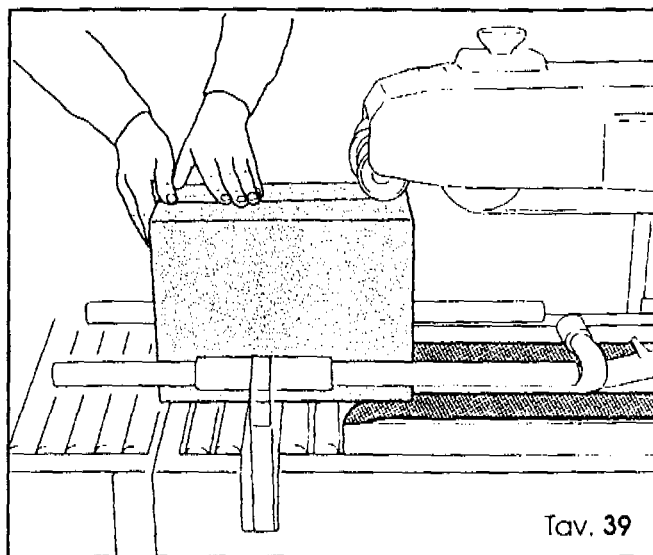
A riempimento avvenuto ripiegare le falde superiori e spingere la scatola contro la leva che comanderà la salita della testata.



Tav. 38

Let the box pass through the machine up to reach the lower driving belts.

Spingere la scatola nella macchina fino a sovrastare le cinghie di trascinamento inferiori.



Tav. 39

8.2 OPERATING MODES

The case sealer Mod. SR4 has only one automatic working mode, with:

- The EMERGENCY STOP BUTTON unlocked
- The start button pushed ON
- Pneumatic circuit activated.

DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La nastratrice Mod. SR4 lavora solo in modo automatico:

- *pulsante STOP EMERGENZA non ritenuto;*
- *pulsante marcia inserito ON,*
- *impianto pneumatico attivato.*

8.3 HOW TO STOP THE MACHINE**DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO****8.3.1 NORMAL STOP PROCEDURE**

When the main switch is turned OFF, the machine stops immediately at any point of the working cycle.

The same thing happens in case of electric black-out or when the machine is disconnected from the mains.

Air pressure remains ON.

ARRESTO NORMALE

L'arresto della macchina è immediato in qualsiasi punto del ciclo commutando su OFF l'interruttore generale.

Vale la stessa cosa in caso di interruzione dell'alimentazione di rete.

L'impianto pneumatico rimane attivato.

8.3.2 EMERGENCY STOP

The lockable button for emergency stop is located on the infeed side of the top head.

(This part is not produced by the machine manufacturer. For its technical specifications see section **15-ENCLOSURES**).

ARRESTO DI EMERGENZA

Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza a ritenuta.

*(Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedere la sezione **15-ALLEGATI**)*

9.1

START/STOP BUTTON (1)

It starts/stops the box drive belts.

PULSANTE DI MARCIA/ARRESTO

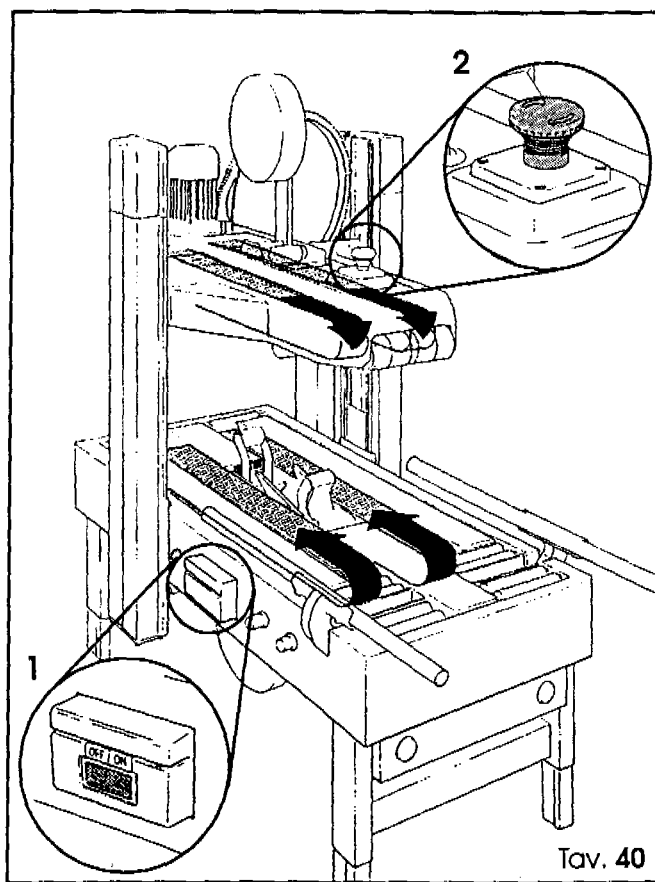
Mette in movimento/arresta le cinghie trascinamento scatola.

EMERGENCY STOP BUTTON (2)

It stops the machine cycle.

TASTO STOP DI EMERGENZA

Arresta il ciclo della macchina.



Tav. 40

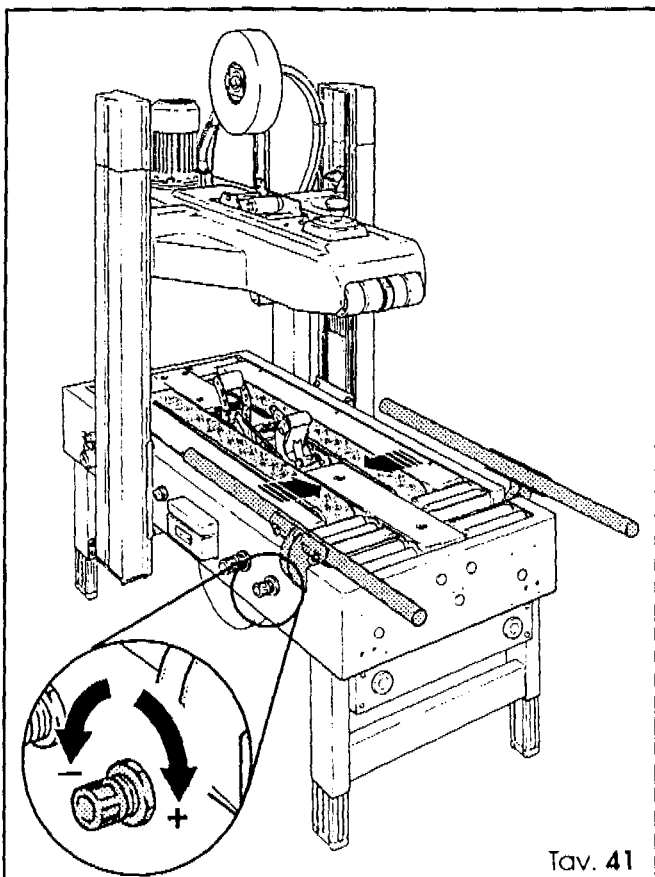
9.2

SIDE GUIDE PRESSURE ADJUSTMENT KNOB

It adjusts the pressure of side guides against the box.

MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE GUIDE

Regola la pressione delle guide scatola sulla scatola.



Tav. 41

- 9.3 **FEEDING VALVE FOR THE PNEUMATIC CIRCUIT (1)**
Activates/desactivates the pneumatic installation.

VALVOLA ALIMENTAZIONE IMPIANTO PNEUMATICO

Attiva / disattiva l'impianto pneumatico

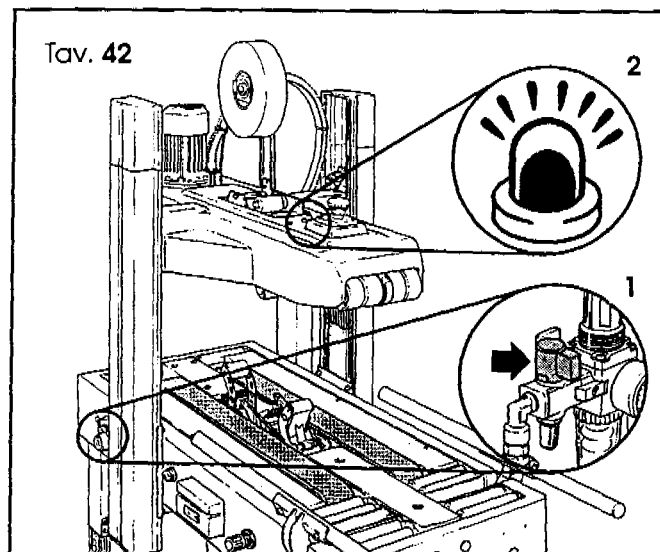
AIR PRESSURE INDICATOR (2)

Shows the air presence in the circuit (red indicator is up).

SPIA PRESSIONE ARIA

Indica la presenza dell'aria nel circuito (indicatore rosso visibile).

Tav. 42

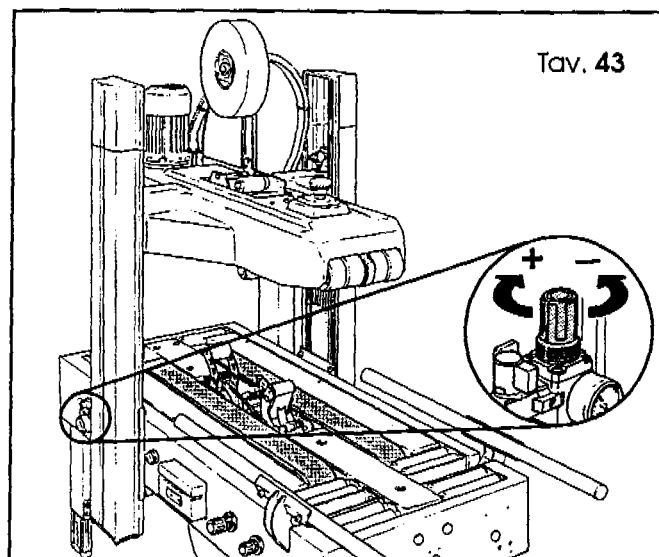


- 9.4 **AIR PRESSURE ADJUSTMENT KNOB**
Increases / decreases the pressure in the circuit.

MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE IMPIANTO PNEUMATICO

Aumenta / diminuisce la pressione nel circuito.

Tav. 43

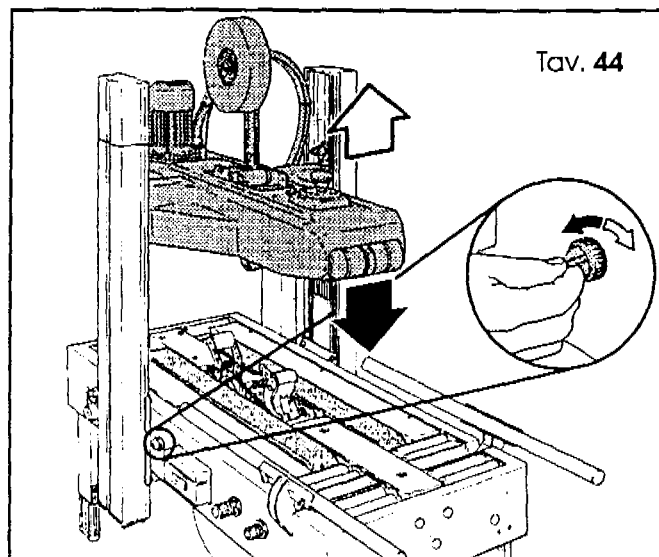


- 9.5 **UP/DOWN SELECTOR**
Raises or lowers the upper head assembly.

SELETTORE SALITA / DISCESA TESTATA

Fa salire / scendere la testata superiore.

Tav. 44



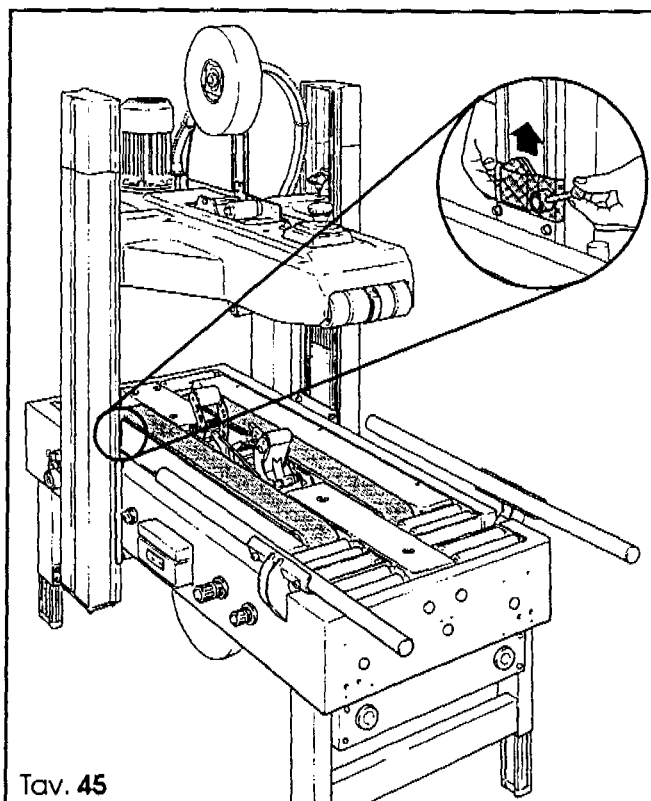
9.6

UPPER HEAD HEIGHT BLOCK

Is used to lock the upper head assembly according to the minimum box height.

BLOCCO ALTEZZA TESTATA

Serve a posizionare la testata superiore in funzione delle scatole più basse.



Tav. 45

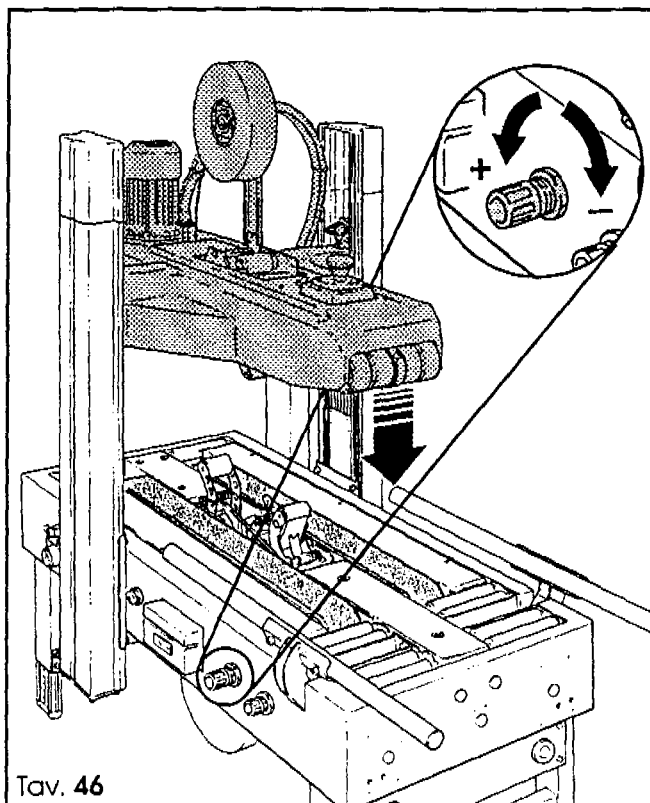
9.7

UPPER HEAD PRESSURE ADJUSTMENT KNOB

Increases / decreases the weight of the upper head assembly on the box.

MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE TESTATA

Aumenta / diminuisce la pressione della testata (discesa) sulla scatola.



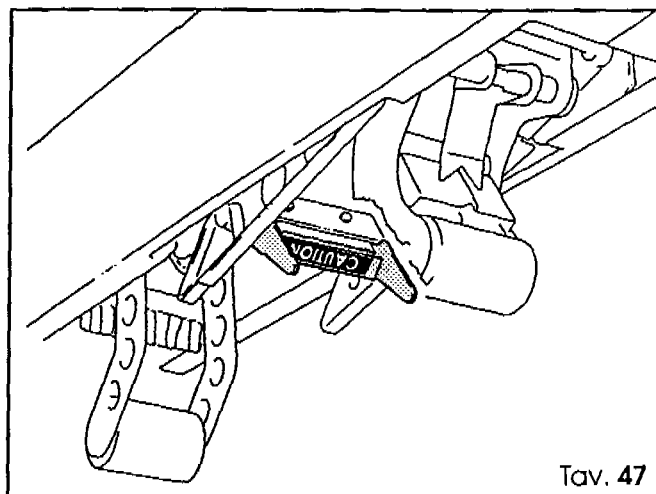
Tav. 46

10.1 BLADE GUARDS

Both the top and bottom taping units have a blade guard.

PROTEZIONI LAME

La lama di entrambe le unità nastranti è protetta da un dispositivo a molla.



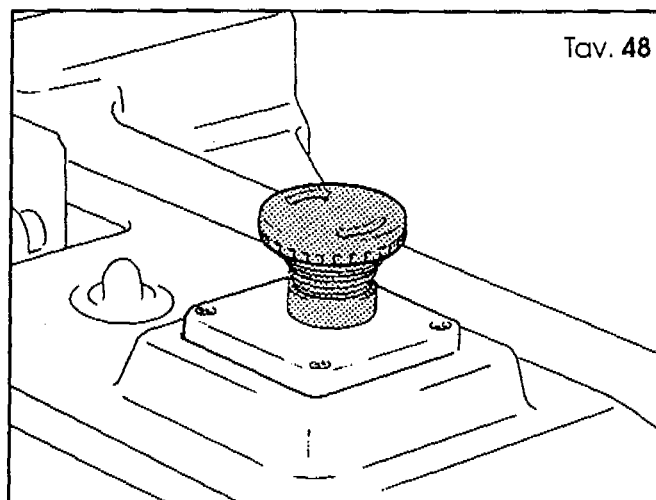
Tav. 47

10.2 EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position.

STOP DI EMERGENZA

Il pulsante di emergenza a ritenuta è collocato in posizione facilmente raggiungibile.



Tav. 48

10.3 ELECTRIC SYSTEM

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

(See section **ENCLOSURES 15.5**)

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 15.5**)*

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

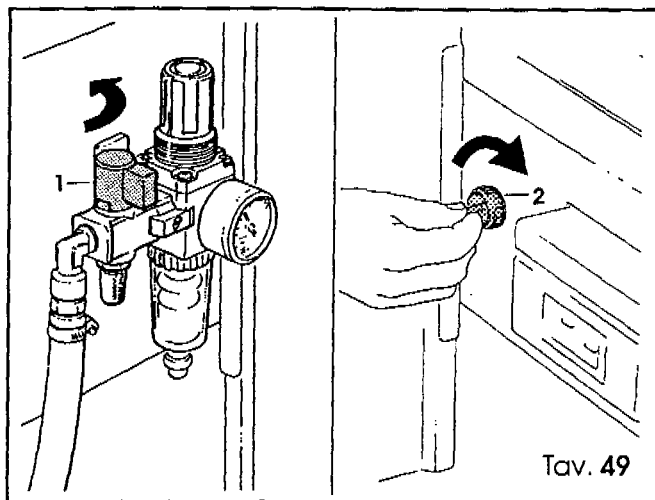
Tutte le operazioni di preparazione e di regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.

11.1 TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

Turn the knob 1 to activate the pneumatic circuit and raise the upper head assembly by turning clockwise the selector 2.

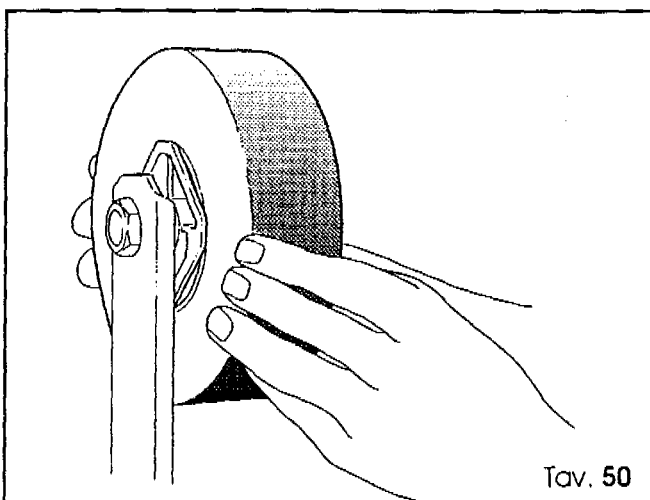
MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE SUPERIORE

Attivare l'impianto pneumatico ruotando in senso antiorario la manopola 1 ed alzare la testata superiore ruotando in senso orario il selettore 2.



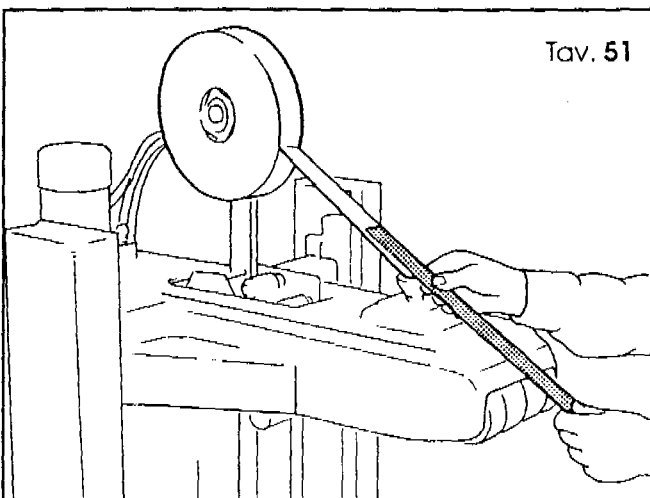
Insert a tape roll on the drum and push it fully forward.

Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo avendo cura di spingere la bobina fino in fondo al portarotolo.



Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit).

Incollare il nastro all'apposito attrezzo tiranastro.





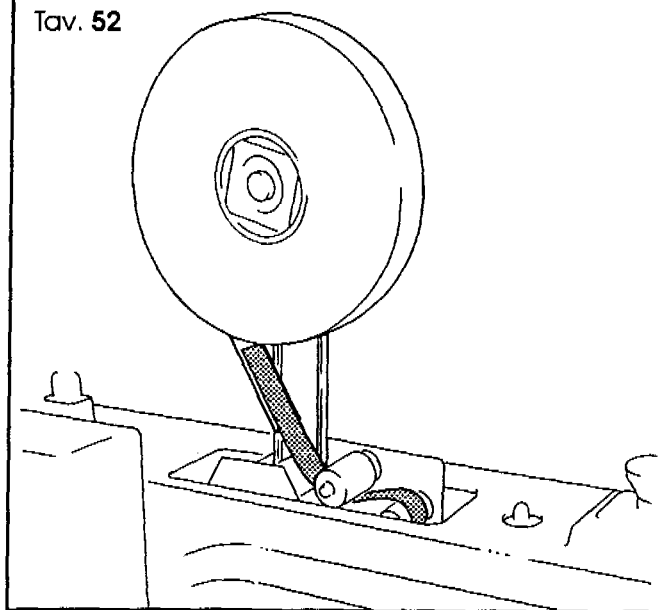
WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.

Insert the plastic threading leader through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades. (see section 3.11-g).

*Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglia-nastro
(Vedi punto 3.11-g).*

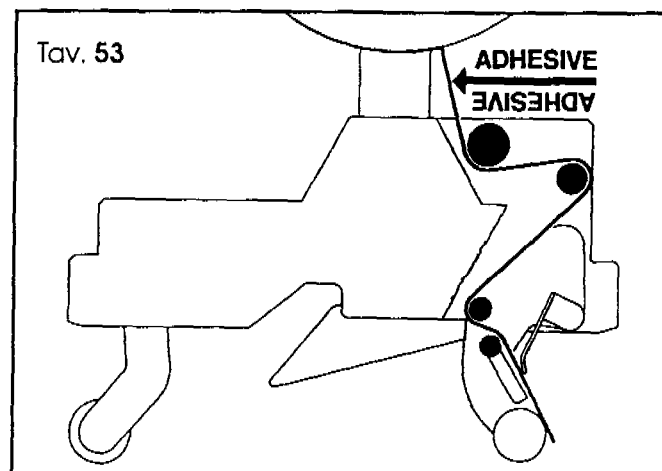
Tav. 52



Tav. 53

Follow the path through the unit as shown on Pict. 53 and make sure that the adhesive side is placed on the correct side.

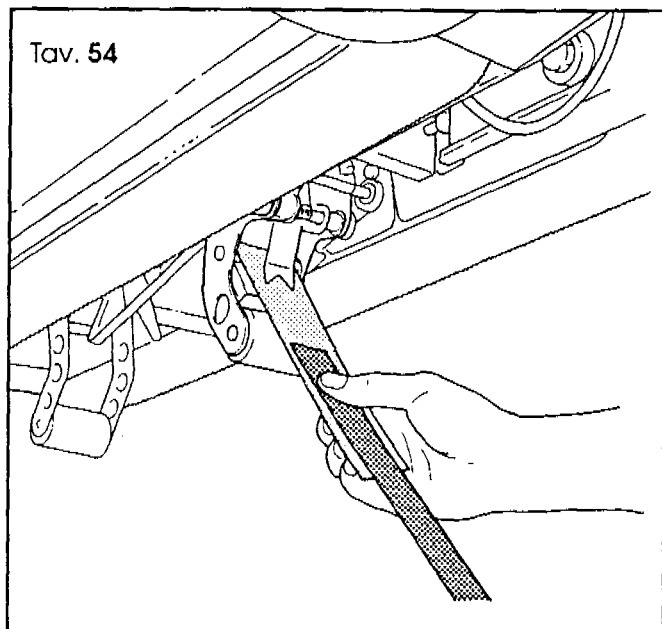
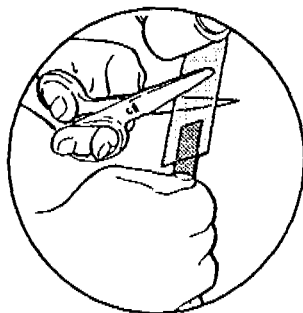
Far percorrere al nastro il tratto indicato nella Tav. 53 curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia.



Tav. 54

Pull and cut off the tape in excess.

Tirare e tagliare il nastro in eccedenza.

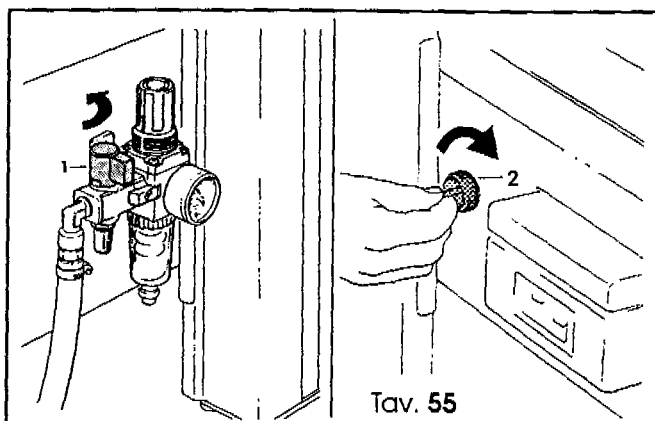


11.2 TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

Turn the knob 1 to activate the pneumatic circuit and raise the upper head assembly by turning clockwise the selector 2.

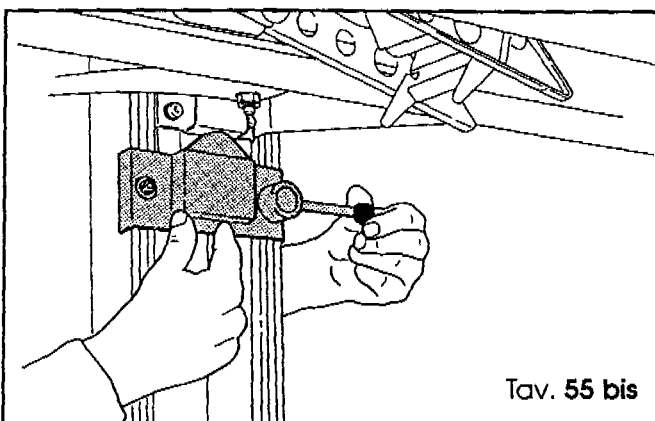
MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE

Attivare l'impianto pneumatico ruotando in senso antiorario la manopola 1 ed alzare la testata superiore ruotando in senso orario il selettore 2.



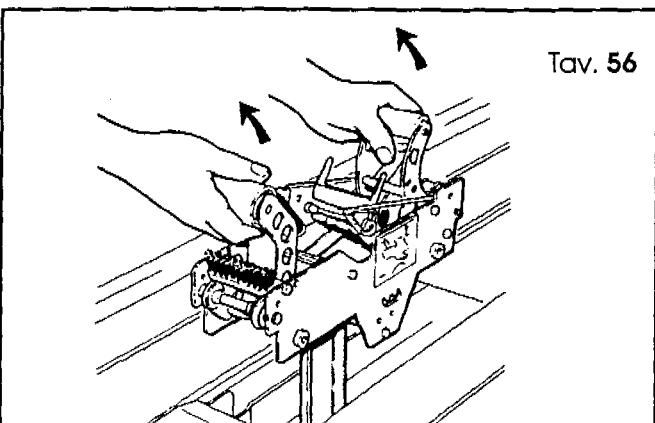
Lift the lock against the upper taping head and clamp it with the lever. Once the tape has been replaced, bring the lock at its original position.

Alzare il fermo contro la testata superiore e bloccarlo con la leva. A sostituzione nastro avvenuta, riportare il fermo in posizione originale.



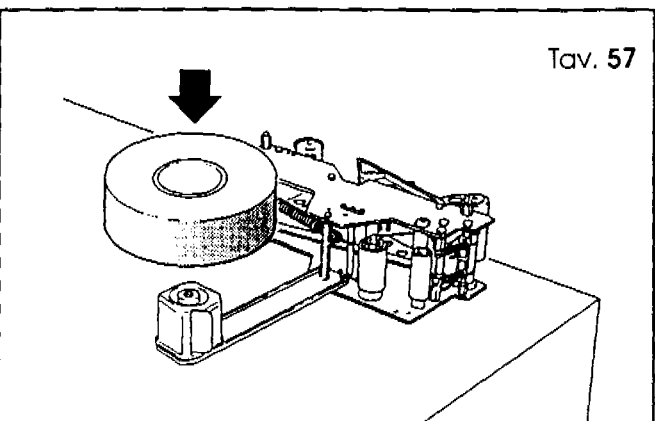
Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench.

Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro.



Put a tape roll on the drum.

Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo.



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



WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.

Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit).

Incollare il nastro al tiranastro.

Insert the plastic threading leader through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades. (see section 3.11-g).

Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglia-nastro (Vedi punto 3.11-g).

Follow the path through the unit as shown on Pict. 60 and make sure that the adhesive side is placed on the correct side.

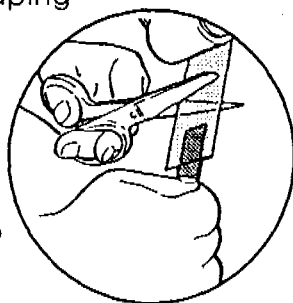
Far percorrere al nastro il tratto indicato nella Tav. 60 curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia.

Pull and cut off the excess tape.

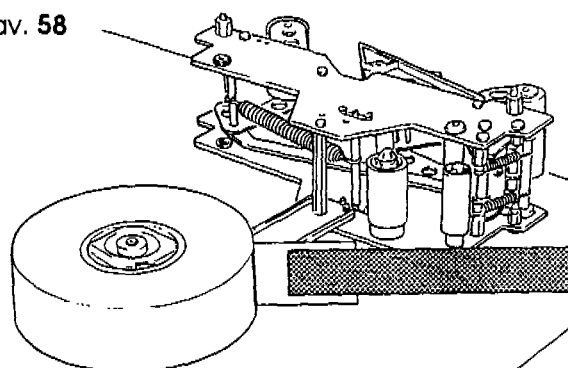
Put again the taping head into its seat.

Tirare e tagliare il nastro in eccedenza.

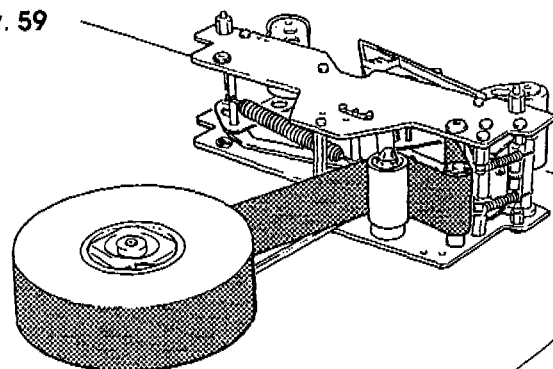
Reinserire l'unità nastrante nel suo alloggiamento.



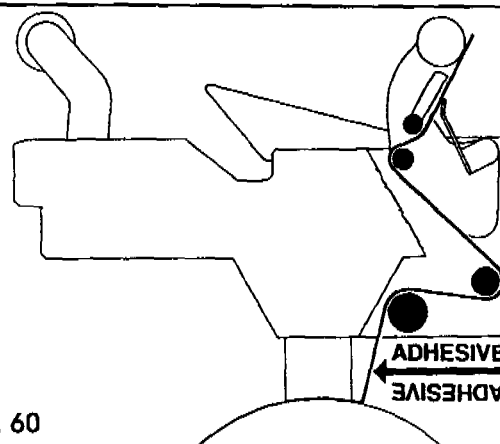
Tav. 58



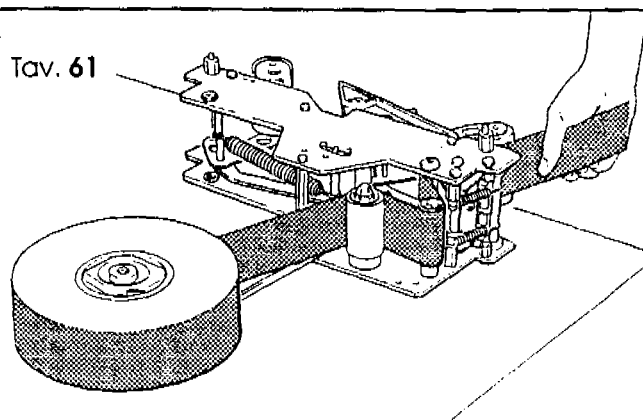
Tav. 59



Tav. 60



Tav. 61



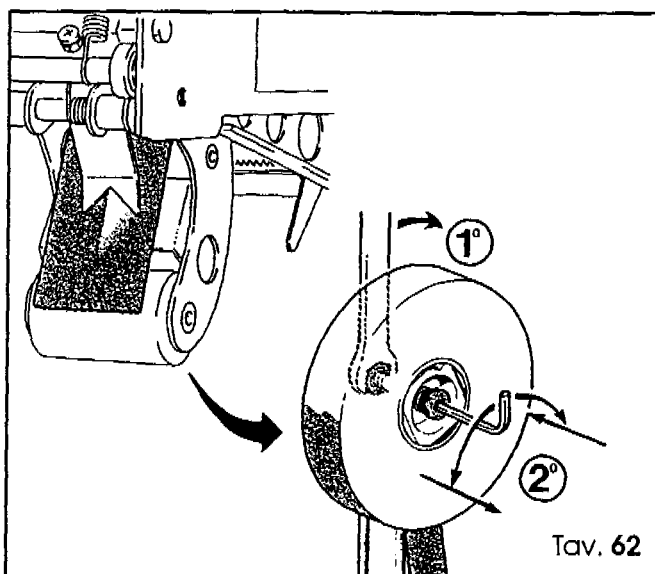
11.3 TAPE DRUM ALIGNMENT

- ☞ Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit.
If needed, unlock bolt 1 and adjust screw 2.

REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO

Verificare la centratura del nastro sui rulli dell'unità.

Se necessario, sbloccare il dado 1 e registrare la vite 2.



Tav. 62

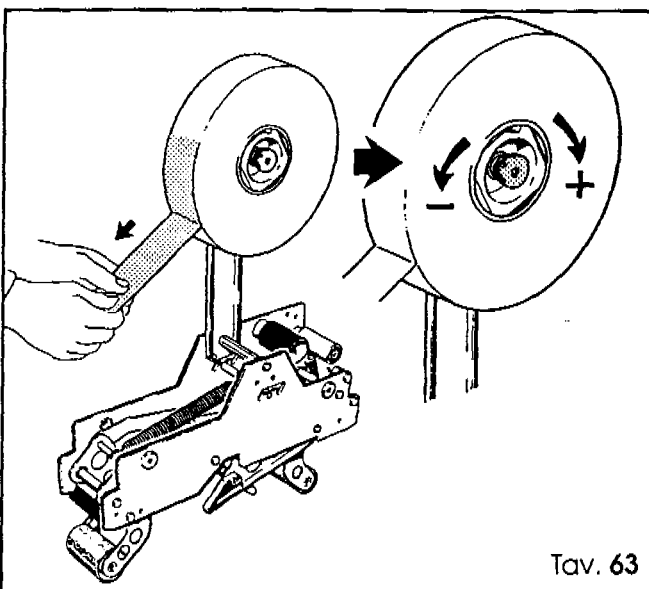
11.4 TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

- ☞ Check the tape tension:
- with PVC tape the drum must be free
 - with OPP tape the drum must be slightly frictioned

REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO

Verificare la tensione del nastro:

- portarotolo libero per nastro in PVC
- portarotolo leggermente frizionato per nastro in OPP



Tav. 63

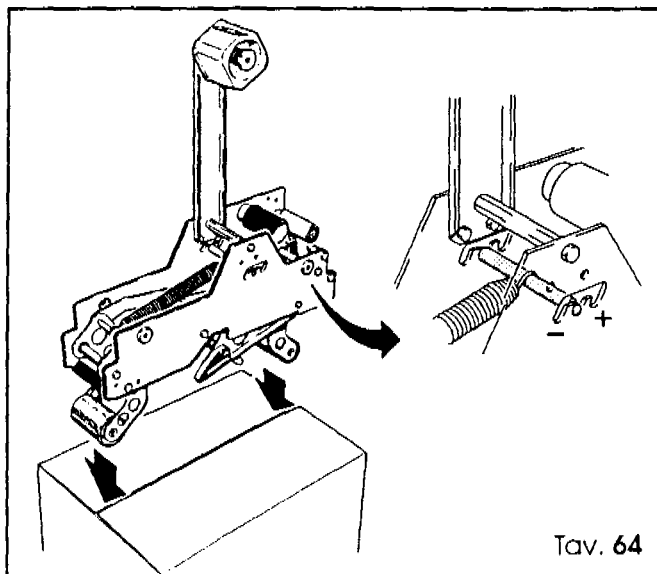
11.5 ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

- ☞ Adjust the main spring:
- decrease the spring load for light cardboard cases;
 - increase the spring load for robust cardboard cases.

REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE

Regolare la molla principale:

- su scatole leggere dare meno carico alla molla;
- su scatole robuste dare più carico alla molla.



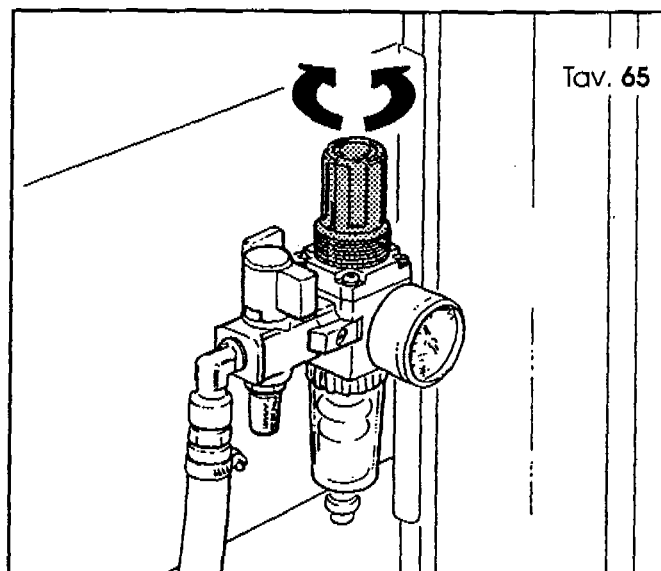
Tav. 64

11.6 AIR PRESSURE REGULATOR

Adjust air pressure according to the cardboard thickness.
Max pressure 6 Bar.

REGOLATORE DI PRESSIONE

Regolare la pressione dell'aria in funzione dello spessore del cartone.
Pressione max. 6 Bar.

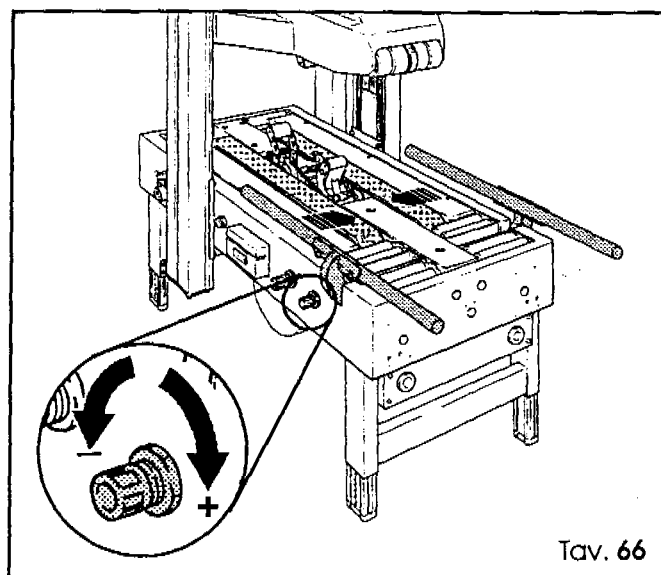


11.7 SIDE GUIDE PRESSURE

Decrease the pressure, for light cardboard cases.
Increase the pressure for robust cardboard cases.

REGOLAZIONE PRESSIONE GUIDE

Regolare la pressione delle guide laterali sulle scatole.
Diminuire per cartoni leggeri; aumentare per cartoni pesanti.

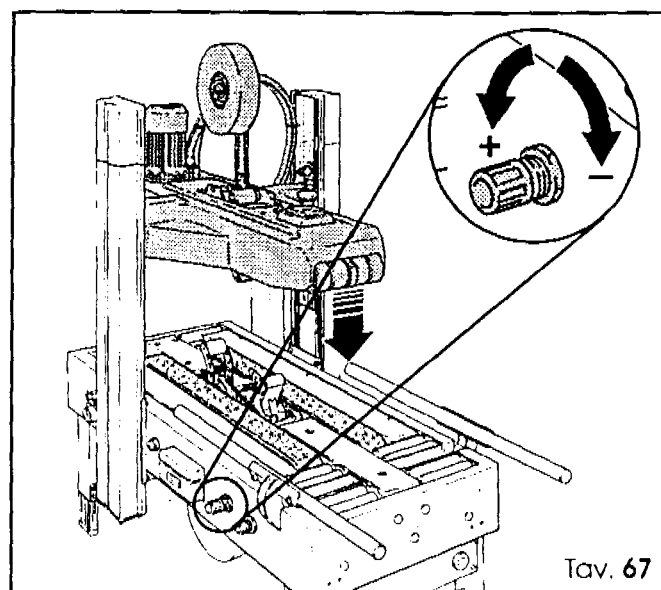


11.8 UPPER HEAD PRESSURE

Adjust the pressure of the upper taping unit on the box.
Decrease or increase the air pressure according to the box weight.

REGOLAZIONE PRESSIONE TESTATA SUPERIORE

Regolare la pressione della testata superiore sulla scatola.
Diminuire per cartoni parzialmente vuoti o leggeri; aumentare dove richiesta una maggior pressione sul cartone.



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

11.9 ADJUSTMENT OF THE UPPER HEAD DESCENT SPEED

In normal working conditions the upper head comes down up to the minimum height of 110 mm at the end of each sealing cycle. It is possible to set a limit for the descent when:

- a) boxes of different size have to be sealed and the minimum height is known.
- b) a batch of boxes of uniform size has to be sealed and the production speed-up is required.

To adjust the minimum height of the upper head do as follows:

REGOLAZIONE DISCESA TESTATA SUPERIORE (VELOCIZZAZIONE PRODUZIONE)

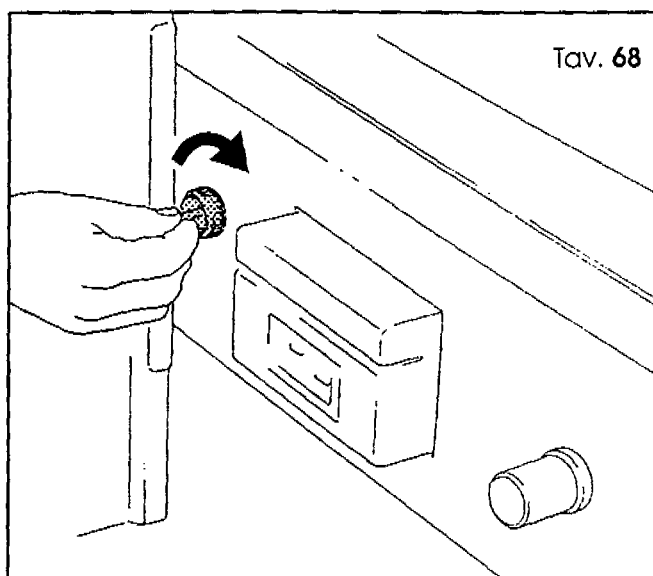
In condizioni normali la testata superiore scende fino all'altezza minima di 110 mm dopo ogni ciclo di nastratura. È possibile limitare la discesa della testata superiore quando:

- a) si chiudono scatole di varie misure e si conosce l'altezza minima tra tali diverse misure.
- b) si chiudono lotti di scatole di misura uniforme e si vuole accelerare la produzione di ciascun lotto.

Per regolare l'altezza minima della testata procedere come segue:

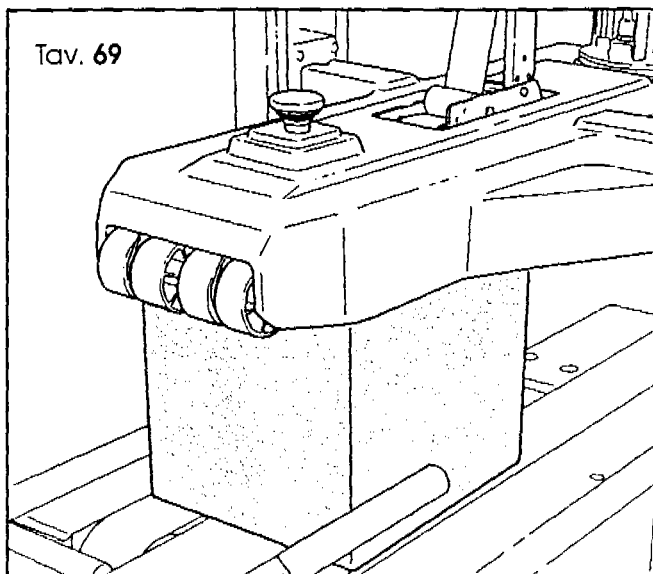
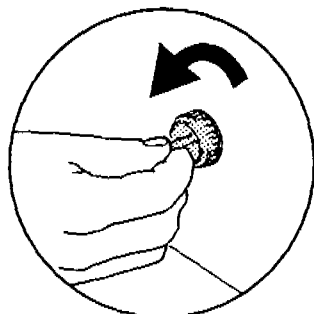
Turn the selector clockwise to raise the upper head assembly.

Ruotare il selettore in senso orario per alzare la testata.



Insert the box to be sealed and rotate anticlockwise the selector to allow the upper head to come down on the box.

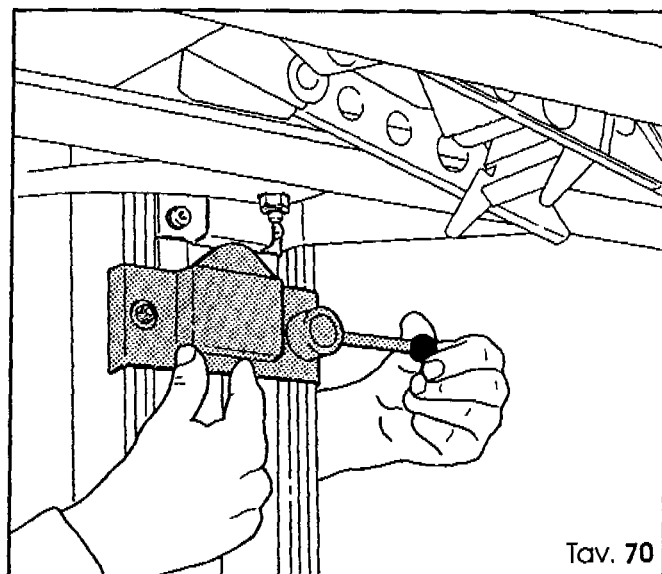
Inserire la scatola da nastrare e ruotare il selettore in senso antiorario facendo scendere la testata fino a quando non si appoggi sulla scatola.



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

Bring the height stop against the upper assembly and lock it with the proper handle.

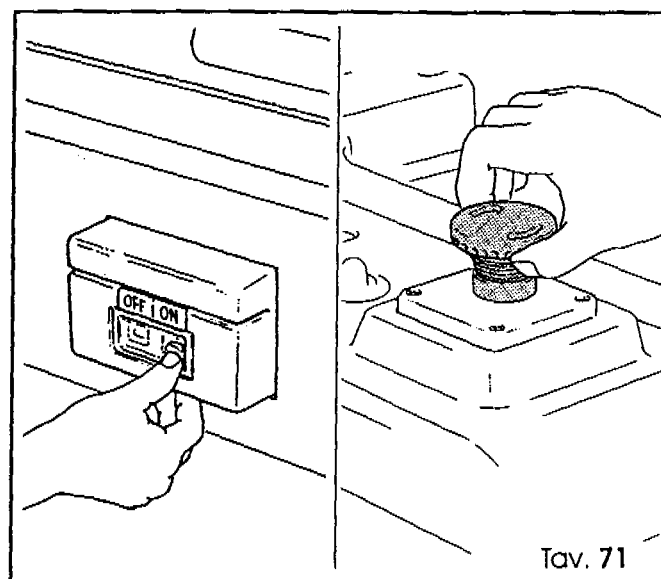
Portare il fermo contro la testata superiore e bloccarlo con la relativa maniglia.



Tav. 70

Turn clockwise the EMERGENCY STOP and press the ON button. The box will be dragged by the top and bottom belts, sealed and then driven out of the machine.

Ruotare il pulsante STOP EMERGENZA in senso orario e premere il tasto ON. La scatola verrà trascinata dalle cinghie superiori e inferiori, nastrata e quindi espulsa dalla macchina.



Tav. 71

SPECIAL ADJUSTMENTS

11.10 CHANGE OF THE TAPE LEG LENGTH

The tape leg length can vary from 70 to 50 to 30 mm. To adjust the tape leg length refer to the manual of the K11 taping unit, supplied with the machine.

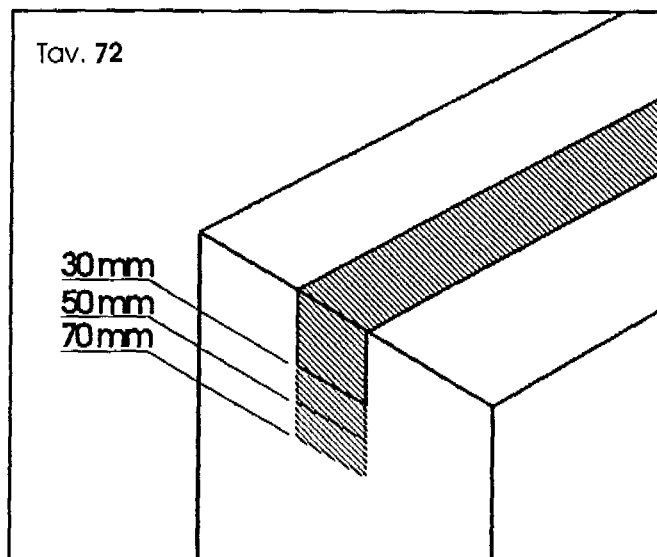
MODIFICA LUNGHEZZA LEMBO NASTRO

La lunghezza del lembo nastro può variare da 70 a 50 a 30 mm.

Per questo tipo di regolazione, fare riferimento al manuale dell'unità nastrante K11, fornito con la macchina.

REGOLAZIONI SPECIALI

Tav. 72



11.11 OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION

To seal boxes higher than 500 mm and up to 550 mm it is necessary to raise the outer columns as follows:

activate the pneumatic circuit rotating anti-clockwise the knob 1 and lift the upper unit rotating clockwise the selector 2.

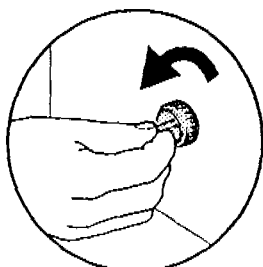
COLONNE Fisse IN POSIZIONE ALTA

Per potere nastrare scatole aventi altezza superiore a 500 mm e fino a 550 mm (vedere pag. 23) è necessario alzare le colonne della macchina. Procedere come segue:

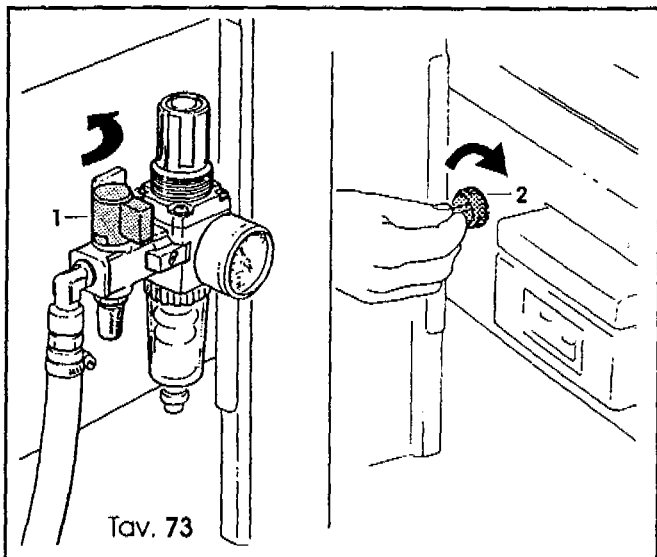
attivare l'impianto pneumatico ruotando in senso antiorario la manopola 1 ed alzare la testata superiore ruotando in senso orario il selettore 2.

Insert under the upper head assembly a strong case or wooden box, rigid enough to support 45 kg, and approximately 450 mm high. Turn counter-clockwise the selector 2 so that the upper unit leans on the support.

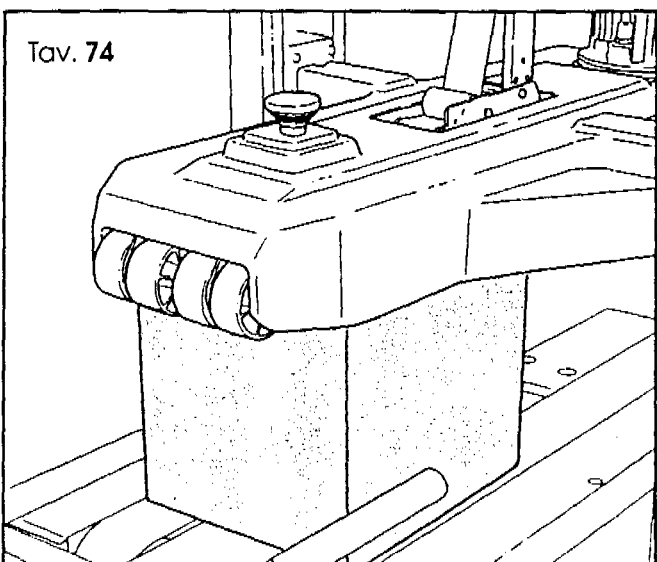
Inserire sotto la testata una cassa (altezza mm 450 circa) sufficientemente rigida da sopportare il peso della testata (kg. 45). Ruotare il selettore 2 in senso antiorario facendo scendere la testata fino ad appoggiarla sul supporto.



Tav. 73



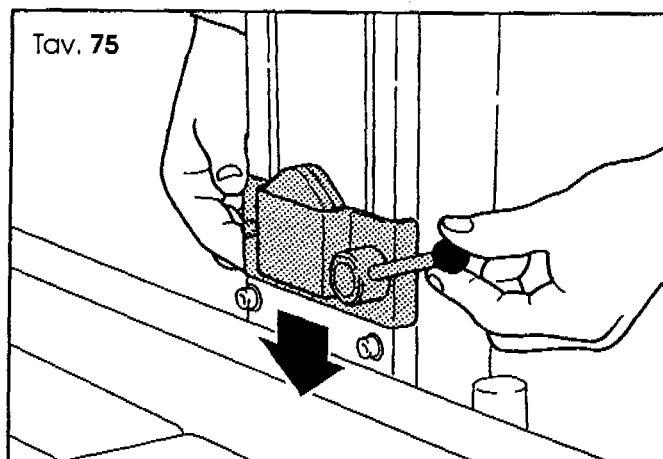
Tav. 74



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

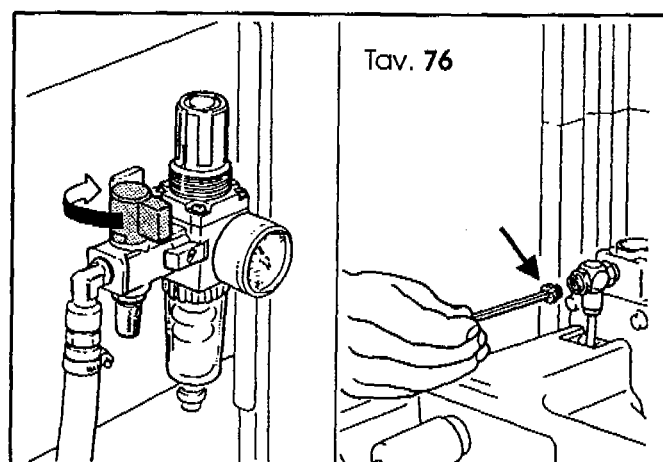
Release the upper head stop and move it fully down.

Sbloccare e abbassare completamente il fermo.



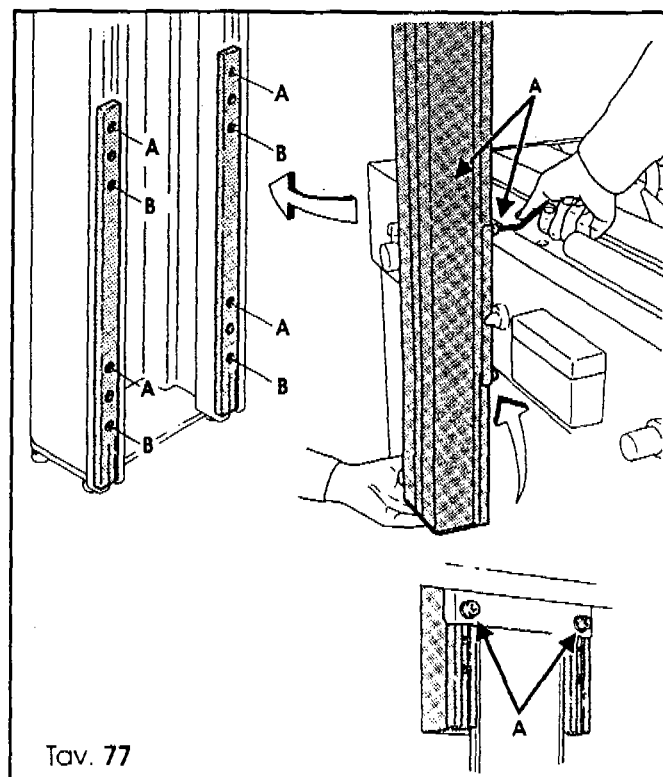
Cut the air pressure, rotating the knob clockwise. Remove the air circuit cap. So that all the air in the circuit comes out. Put the cap again in place.

Disattivare l'impianto pneumatico ruotando la manopola in senso orario. Togliere il tappo in modo di far fuoriuscire tutta l'aria dall'impianto pneumatico. Riavvitare il tappo.



Keep the outer column with one hand and remove the four screws **A** with the other hand; push the column up until it reaches the holes **B**. Reassemble and tighten the four screws. Put the pneumatic installation back into work.

*Tenere con una mano la colonna e rimuovere le quattro viti **A** con l'altra mano; spingere verso l'alto la colonna fino a raggiungere i fori **B**. Rimontare le viti. Riattivare l'impianto pneumatico.*



OPTIONAL ACCESSORIES

ACCESSORI OPZIONALI

11.12 AS77 CASTERS (OPTIONAL)

(code nr. 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 25).

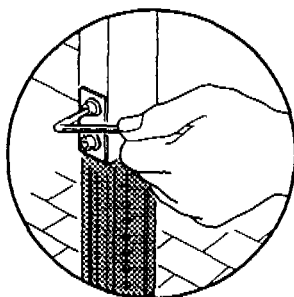
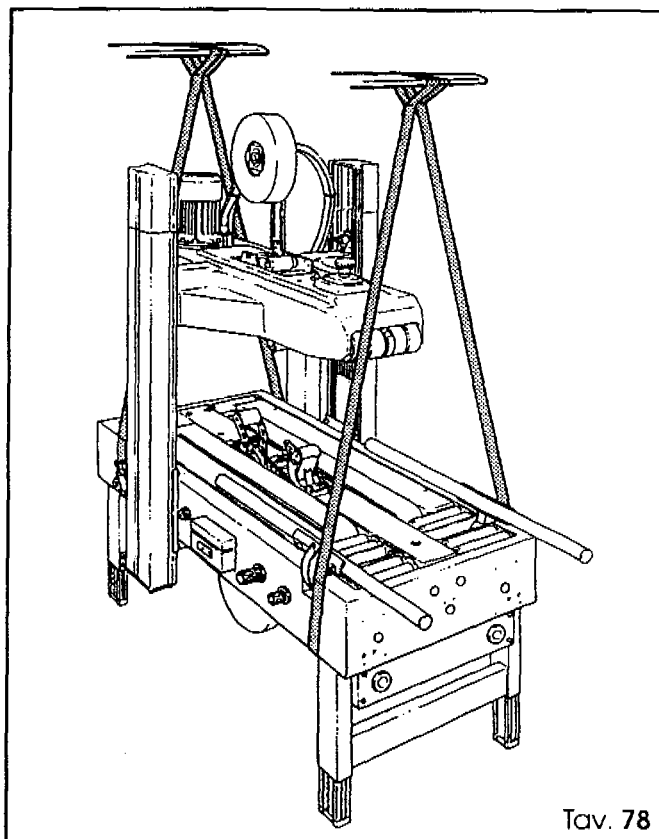
SET RUOTE OPZIONALI (AS77)

(Codice set: 7.8.04337.00B)

Per agevolare lo spostamento della macchina è possibile montare quattro ruote; di conseguenza variano l'altezza del piano rulliere e le dimensioni generali (vedi tabella pag. 25).

Lift the machine as shown on Tav. 78.

Sollevare la macchina come illustrato nella Tav. 78.

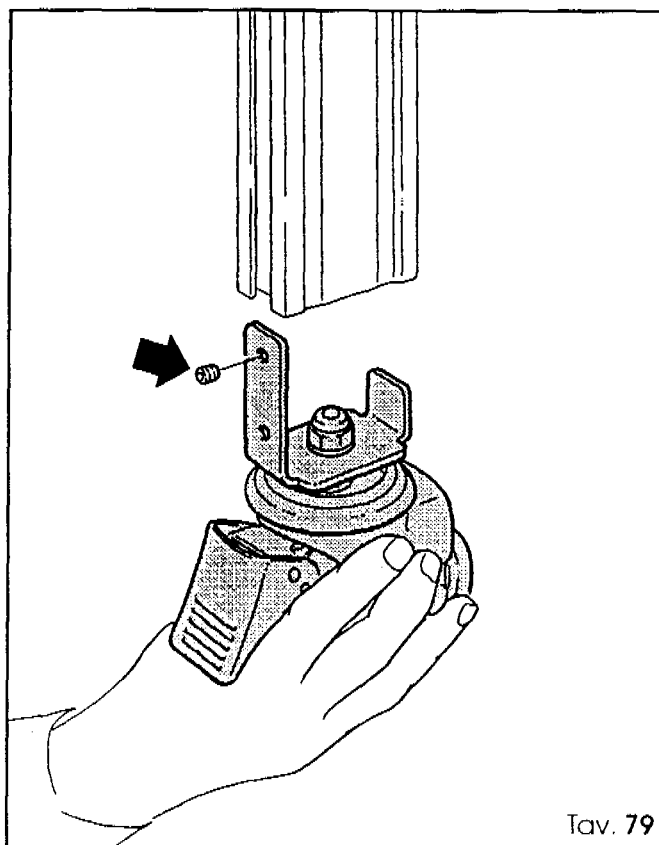


Remove the pad-feet, insert the casters fixing them with the two dowels and set the desired conveyor bed height (refer to the graduated leg label).

(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).



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

11.13 AS80 LEGS (OPTIONAL)

(Kit code nr. 7.8.04413.00A)

To obtain a higher range of conveyor bed height as indicated at page 25, it is necessary to replace the inner legs with the longer AS80 legs.

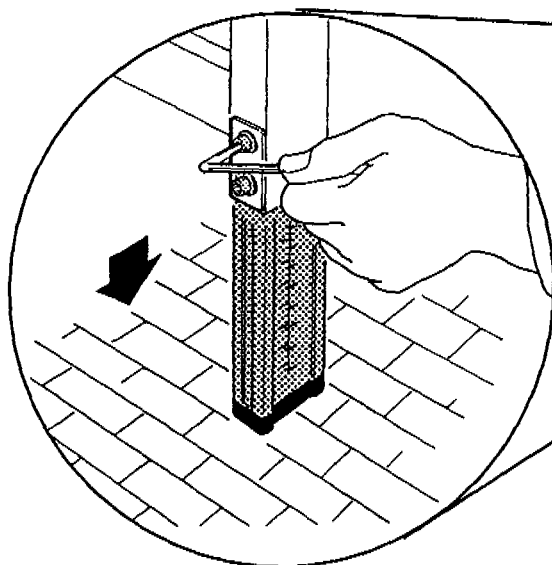
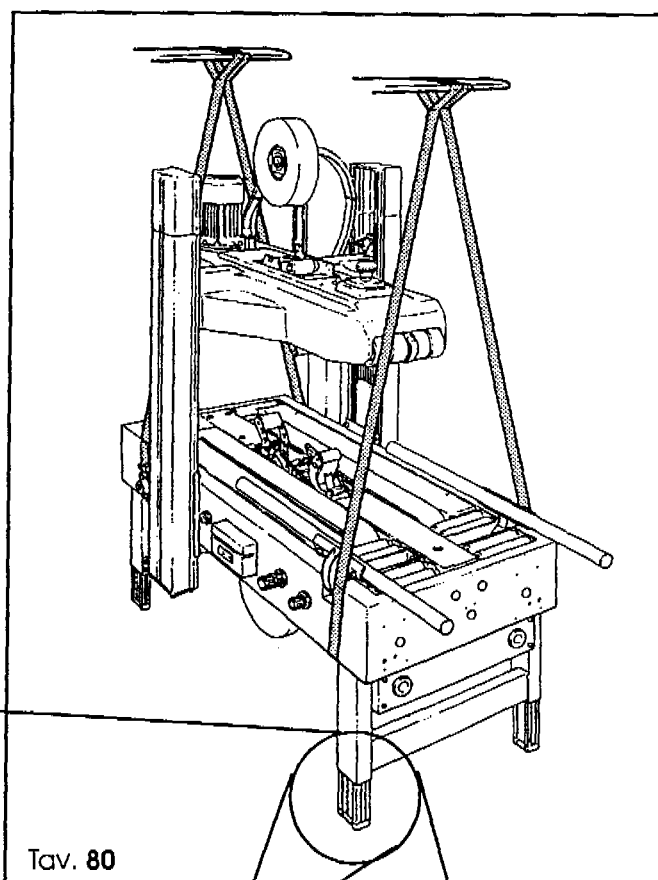
SET GAMBE OPZIONALI H=600 (AS80)

(Codice set: 7.8.04413.00A)

Per poter alzare il piano rulliere, come riportato nella tabella di pag. 25, è necessario sostituire le gambe.

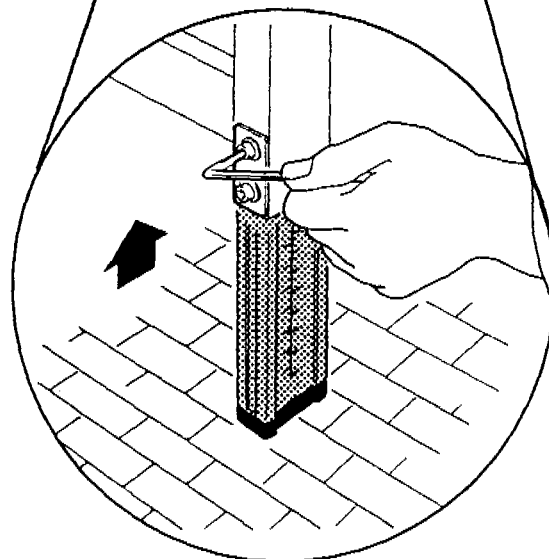
Uplift the machine as shown on Tav. 80.
Unlock the screws and take out the legs.

*Sollevare la macchina come indicato nella Tav. 80.
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.



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

11.14 ATTACHMENT FOR THE KOMPATTO INK-JET MARKER (OPTIONAL) (code nr. 7.8.04044)

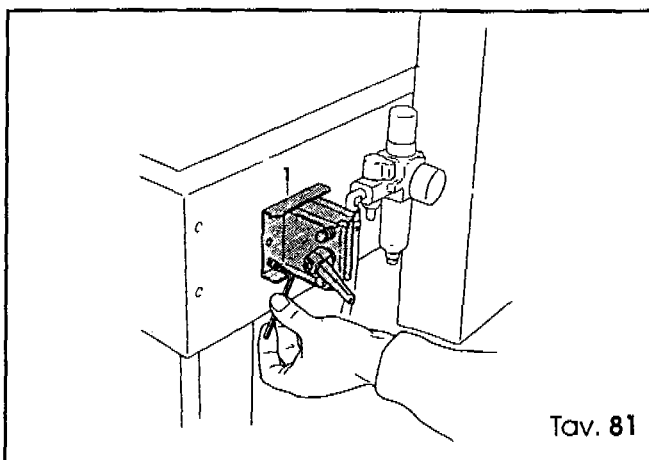
ATTENTION: the SR4 is a random size carton sealer. Before starting the working cycle, it is important to check the use of the Kompatto: because of the different size boxes, it can interfere with the movement of the upper head (Tav. 86). It is advisable to use the Kompatto only when a series of boxes having the same width must be sealed.

Fix the guide 1 to the machine frame using the proper screws supplied with the Kompatto unit.

Fissare la guida 1 alla macchina tramite le quattro viti fornite in dotazione.

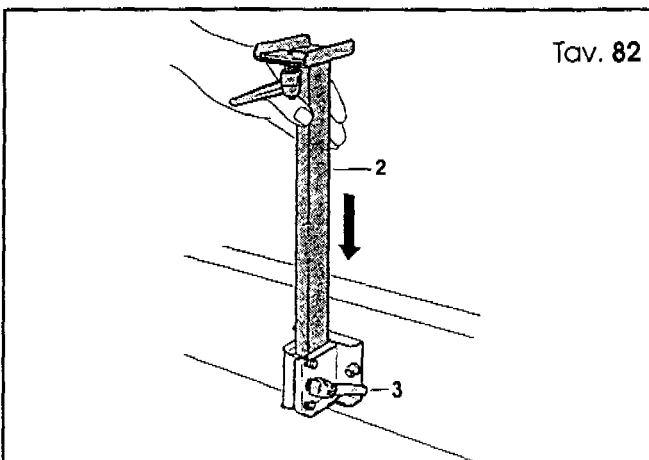
MARCATORE INK JET KOMPATTO (OPZIONALE) (Codice kit completo: 7.8.04044)

ATTENZIONE: la nastratrice automatica SR4 è una macchina autodimensionante. Quindi prima di iniziare il ciclo di lavoro è importante verificare l'utilizzo o meno del **marcatore Kompatto** in quanto variando il formato delle scatole esso può interferire con i movimenti della testata superiore (Tav. 86). Si suggerisce, quindi, di utilizzare il marcatore Kompatto solo quando si devono nastrare alcune scatole della stessa larghezza.



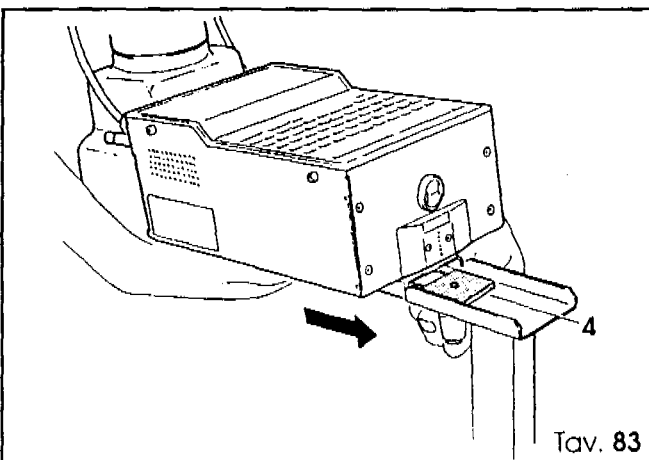
Insert the adjustable support 2 into the guide and lock it with the knob 3.

Inserire il supporto scorrevole 2 nella guida e bloccarlo con la maniglia 3.



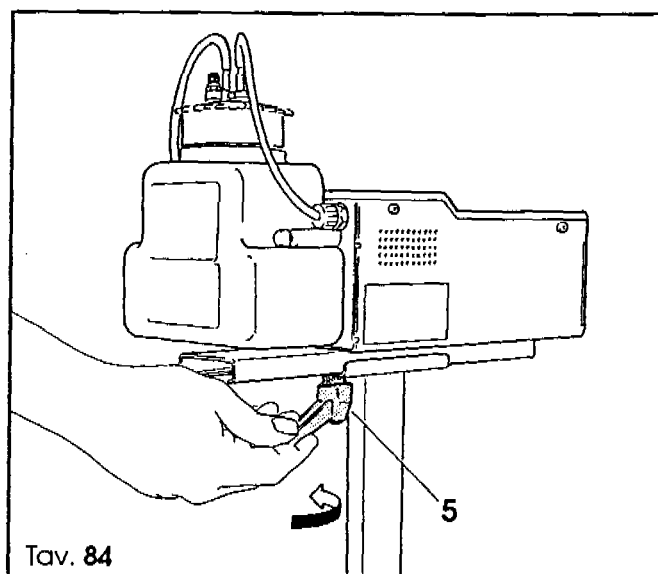
Slide the printing head into the horizontal plate of the support. Make sure to position correctly the plate 4.

Introdurre la testa scrivente nella sede orizzontale del supporto scorrevole posizionando correttamente la piastrina 4.



Block with handle 5.

Bloccare con la maniglia 5.



After checked that the voltage on the Kompatto nameplate matches your local voltage, connect the power cord to the mains.

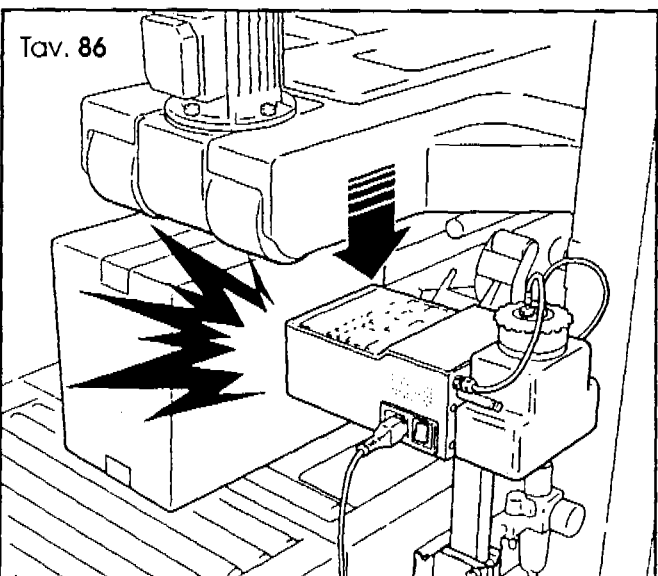
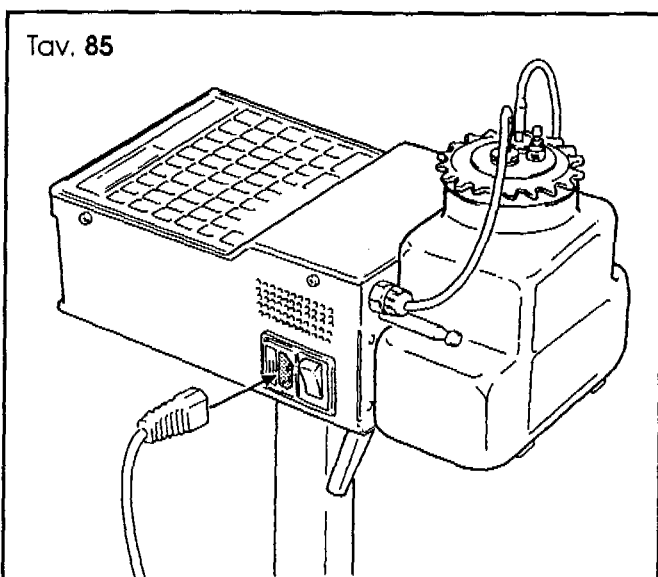
Dopo aver controllato che il voltaggio riportato sulla targhetta corrisponda al voltaggio di rete, collegare il cavo alla presa.

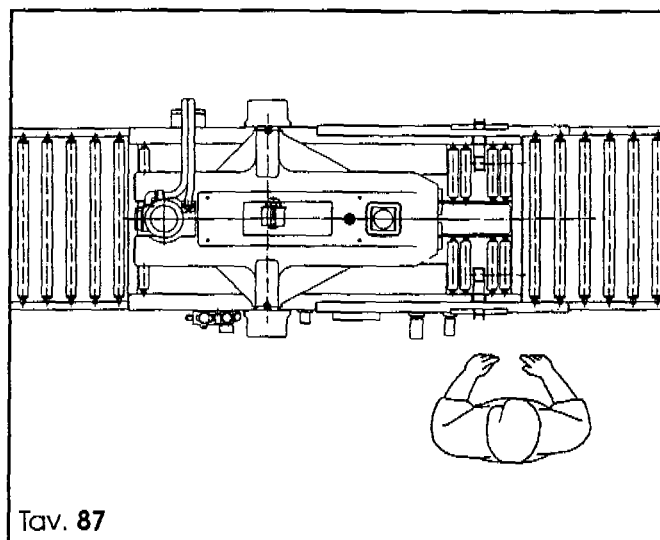
WARNING: Check that the Kompatto does not interfere with the movement of the SR4 upper group.

NB: for all instructions about set-up, operation, maintenance of the Kompatto ink jet marker, please refer to the relevant manual.

ATTENZIONE! Verificare sempre che la posizione del marcatore non possa interferire con il movimento della testata.

N.B.: per le istruzioni per la messa in funzione, l'uso, la manutenzione e le parti di ricambio fare riferimento al manuale del marcatore Kompatto.



12.1 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION**POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE****12.2 STARTING THE MACHINE**

Push the main switch ON.

MESSA IN MARCIA

Premere ON sull'interruttore principale.

12.3 STARTING PRODUCTION

After having adjusted the machine according to the box dimensions (height-width), let the machine idle for a while and check its safety devices (see section 12.8). Then start the working cycle.

AVVIO DELLA PRODUZIONE

Prima di iniziare la produzione far funzionare la macchina a vuoto e provare le sicurezze (vedi paragrafo 12.8). Poi iniziare il ciclo di lavoro.

12.4 TAPE REPLACEMENT

Be careful with the blades !

Skill 1 operator

When needed, replace the tape roll, as follows:

- Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;
- Repeat all the operations shown in sections 11.1 and/or 11.2

12.4 SOSTITUZIONE NASTRO

Prestare particolare attenzione alle lame.

Qualifica op. 1

Ogni volta si renda necessario sostituire la bobina di nastro, agire nel seguente modo:

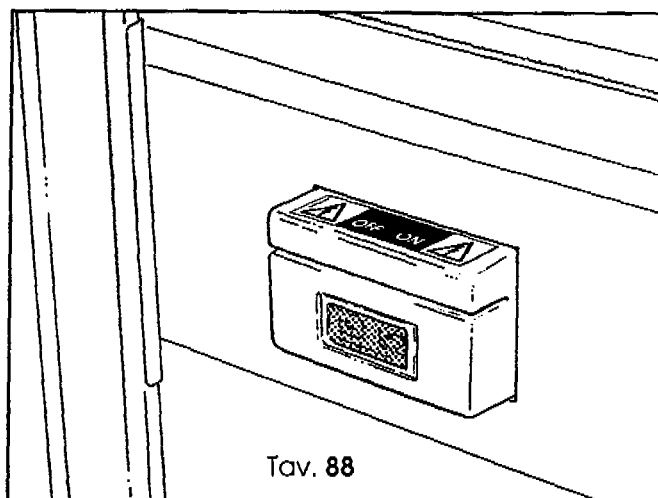
- Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;
- Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.1 e/o 11.2

12.5 CLEANING
PULIZIA

Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by pressing the OFF button on the main switch.



Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina premendo il tasto sull'interruttore principale.

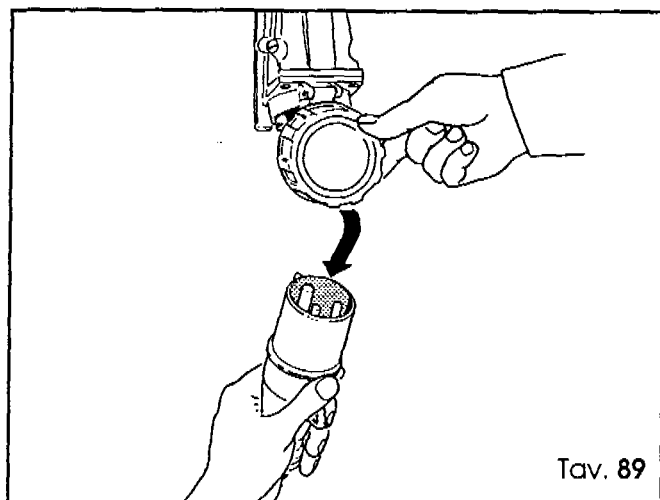


Tav. 88



Disconnect the electric power.

Staccare la spina dal quadro di alimentazione.



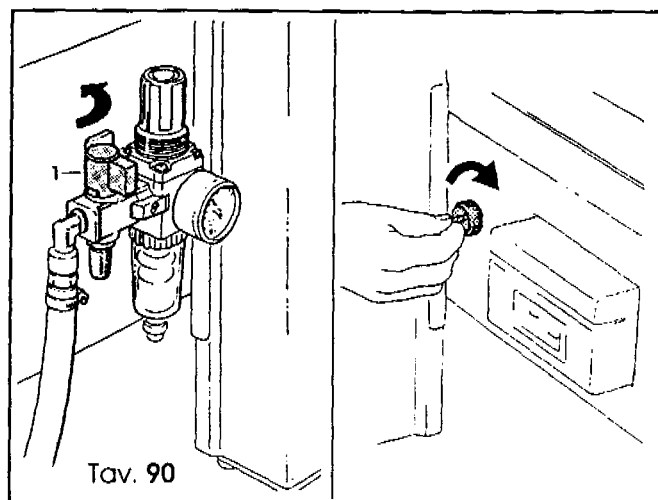
Tav. 89

Activate the pneumatic circuit rotating counter-clockwise the knob 1 and lift the upper head assembly by rotating clockwise the selector 2.

Lock the upper head with the height stop (see page 48, Tav. 55 bis).

Attivare l'impianto pneumatico ruotando in senso antiorario la manopola 1 ed alzare la testata superiore ruotando in senso orario il selettore 2.

Bloccare la testata con il perno (vedi pag. 48, Tav. 55 bis).



Tav. 90

CLEANING - Skill 1 operator
Use dry clothes or light detergents.

Do not use solvents or water jets.

PULIZIA - Qualifica operatore 1
Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.

È vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

12.6 TABLE OF ADJUSTMENTS

TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
Tape loading	1	11.1 - 11.2
Tape alignment	1	11.3
Checkout of the safety devices	1	12.7
Adjustment of tape drum friction brake	1	11.4
Adjustment of the upper head descent speed	1	11.9
Adjustment of tape applying spring	1	11.5
Conveyor bed height adjustment	1	7.4
Air pressure	1	11.6
Special adjustment: Tape leg	2	11.10
Special adjustment: Outer column in high position	2	11.11

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio nastro	1	11.1 - 11.2
Regolazione centratura nastro	1	11.3
Controllo delle sicurezze	1	12.7
Regolazione frizione nastro	1	11.4
Regolazione discesa testata superiore	1	11.9
Regolazione pressione di applicazione nastro	1	11.5
Regolazione altezza da terra	1	7.4
Pressione aria	1	9.3
Regolazioni speciali: Lembo nastro	2	11.10
Regolazioni speciali: Colonne fisse in posizione alta	2	11.11

12.7 SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Taping units blade guard
(Pict. 47 pag. 45)
- 2 Lockable emergency stop button
(Pict. 48 pag. 45)
- 3 STOP (OFF) button on main switch
(Pict. 40 pag. 42 and section 7.11.3)

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Protezione lama unità nastranti
(Tav. 47 pag. 45)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta
(Tav. 48 pag. 45)
- 3 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale
(Tav. 40 pag. 42 e sezione 7.11.3)

12.8 TROUBLE SHOOTING - DIAGNOSI

TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
When pressing the ON button, the machine does not start.	The lockable emergency stop button is pressed. Short circuit in the electrical system.	Release the emergency stop button by turning it anticlockwise. Check the electrical system.
The magnetothermic protection opens the main switch.	Motor under stress . Thermal cut-out not at correct amperage setting.	Check that the drive belts are not blocked Set the correct amperage.
The motor runs but the side drive belts stop.	Belts tension too low. Worn out drive pulleys (Pict. 108 pag. 73)	Adjust belt tension (Pict. 101-106; page 70-72). Check the wear of the rings and replace them when necessary. (Fig. 5484/2; pos. 13/Fig. 5485/2; pos. 11)
Drive belts turn but do not convey the box. The upper taping head does not descend or descend too slowly quickly.	Worn out belts (Fig. 5484/1; pos. 27/Fig. 5485/2; pos. 25) Rise/descent selector non activated. The manufacture setting-up has been altered.	Replace drive belts (section 13.10) Turn in anticlockwise direction (Tav. 44; pag. 43). Set the air pressure (Tav. 46; pag. 44).

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il tasto ON, il pulsante non rimane inserito e la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Corto circuito sull'impianto.	Disinserito girando il pomolo in senso orario. Controllare
La protezione magnetotermica fa aprire l'interruttore generale.	Motore sotto sforzo. Taratura troppo bassa della termica nell'interruttore principale.	Controllare che le cinghie di trascinamento non siano bloccate. Controllare che l'assorbimento di corrente riportato sulla targhetta dei motori non sia superiore al valore impostato sulla termica.
Il motore gira ma le cinghie di trascinamento si fermano.	Cinghie allentate. Pulegge motrici usurate (Tav. 108 pag. 73)	Regolare la tensione (Tav. 101-106; pagg. 70-72). Controllare lo stato di usura degli anelli ed eventualmente sostituirli. (Fig. 5484/2; pos. 13/Fig. 5485/2; pos. 11)
Le cinghie di trascinamento girano ma la scatola non viene trascinata.	Cinghie di trascinamento usurate. (Fig. 5484/1; pos. 27/Fig. 5485/2; pos. 25)	Sostituirle (capitolo 13.10)
La testata superiore non scende oppure scende troppo lentamente/velocemente.	Selettore salita/discesa non azionato. È stata alterata la regolazione di fabbrica.	Ruotare in senso antiorario (Tav. 44; pag. 43). Regolare la pressione (Tav. 46; pag. 44).

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)

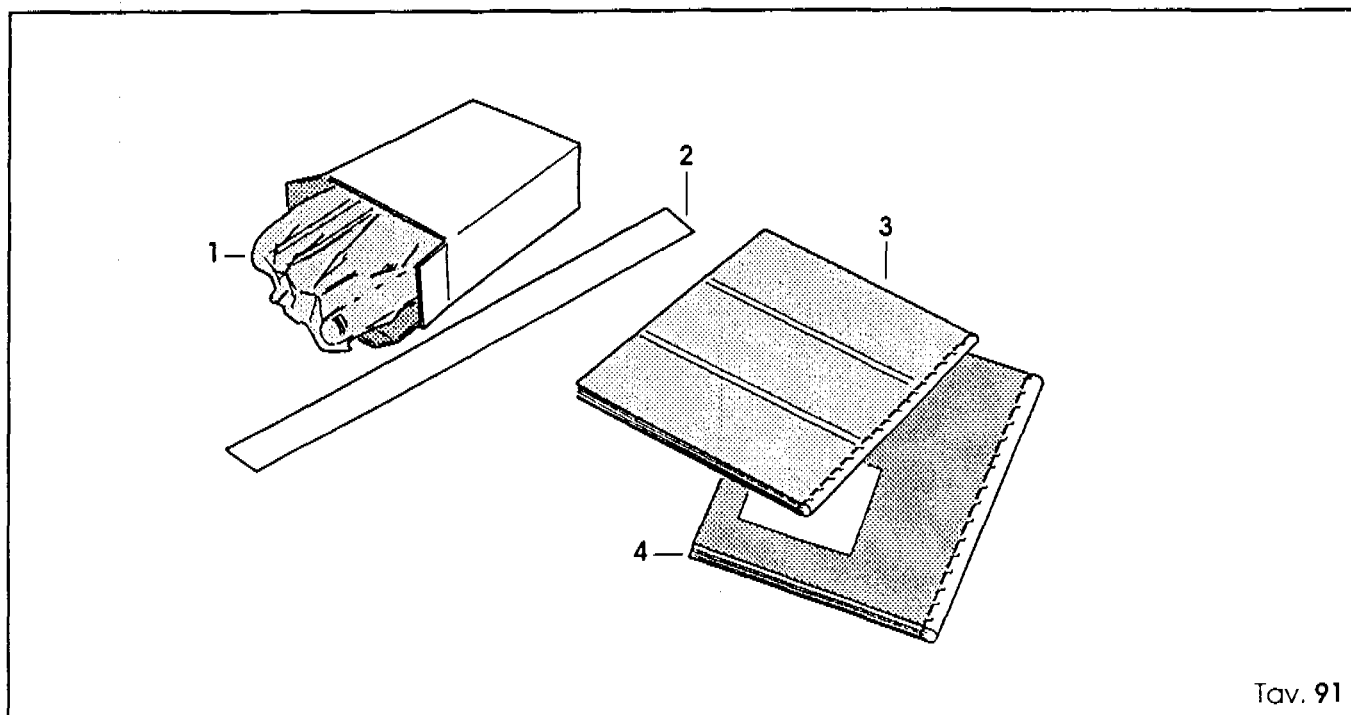
Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione comporta situazioni pericolose. Nella progettazione di questa macchina si è fatto specifico riferimento alle norme EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3.

13.1 SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 N.1 blade (spare blade for taping unit, cod. 4.0.04152);
- N.1 lower head spring (cod. 3.7.00179.92);
- N.1 upper head spring (cod. 3.7.00178.94);
- N.2 cutter spring (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tape threading tool (to feed the tape through the taping unit) cod. 3.1.00914.06
- 3 Instructions manual of the machine (cod. 3.0.01081.96A)
- 4 Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.96A)

ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- 1 N.1 Lama (lama ricambio per unità nastrante, cod. 4.0.04152);
- N. 1 Molla principale BOTTOM (cod. 3.7.00179.92);
- N. 1 Molla principale TOP (cod. 3.7.00178.94);
- N. 2 Molla portalama (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tiranastro (per inserire il nastro nelle unità, cod. 3.1.00914.06);
- 3 Manuale della macchina (cod. 3.0.01081.96A)
- 4 Manuale dell'unità nastrante (cod. 3.0.00241.96A).



Tav. 91

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	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.5
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement	//	2	13.9
Side drive belts replacement	//	2	13.10

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazione	Trimestrale	2	13.5-6-7
Pulizia lama	Settimanale	2	13.8
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.5
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliera	1	13.4
Sostituzione lama	//	2	13.9
Sostituzione cinghie	//	2	13.10

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

Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch and disconnect the plug from the control panel. (See Pict. 88-89 pag. 61)

During the maintenance operation only the operator responsible of this duty must work on the machine.

At the end of every maintenance operation check the safety devices.

VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il tasto OFF sull'interruttore principale e togliere la spina dal quadro generale (Vedi Tav. N. 88-89 pag. 61)

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 SAFETY DEVICES CHECK-OUT

- 1 Taping units blade guard
(Pict. 47 pag. 45)
- 2 Lockable emergency stop button
(Pict. 48 pag. 45)
- 3 STOP (OFF) button on main switch
(Pict. 40 pag. 42 and section 7.11.3)

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

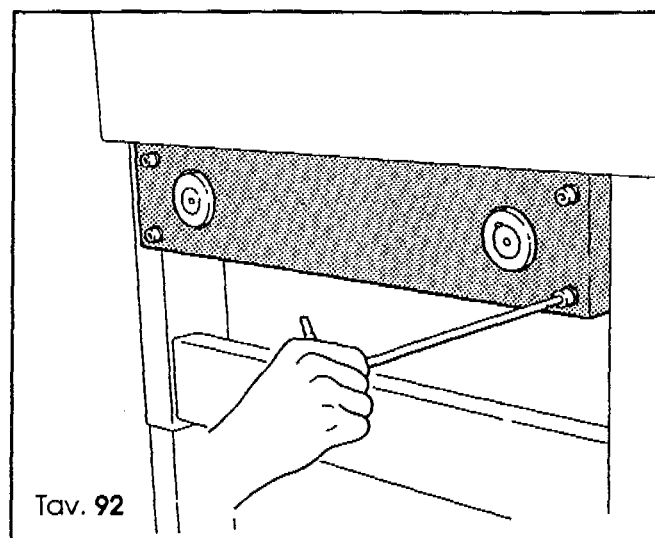
- 1 Protezione lama unità nastranti
(Tav. 47 pag. 45)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta
(Tav. 48 pag. 45)
- 3 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav. 40 pag. 42 e sezione 7.11.3)

13.5 MACHINE LUBRICATION

LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA

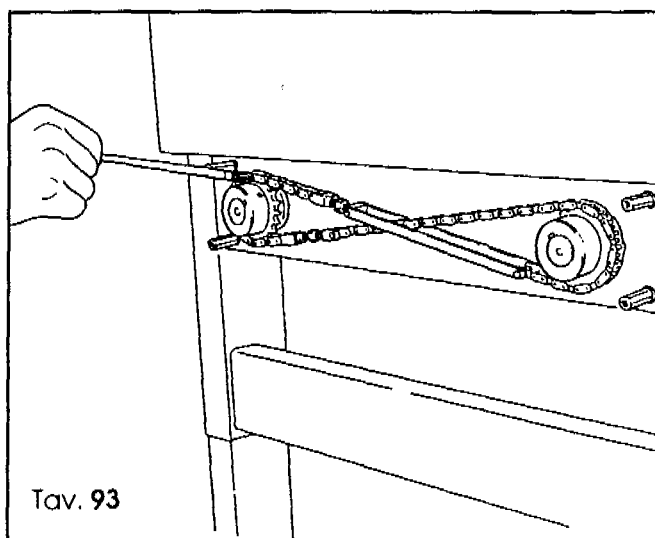
Take the cover away.

Togliere il coperchio.



Lubricate the chain and the sprockets quarterly with grease metal/metal.

Lubrificare la catena e i pignoni trimestralmente con grasso metallo/metallo.



13.6 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 multiuso.

13.7 LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

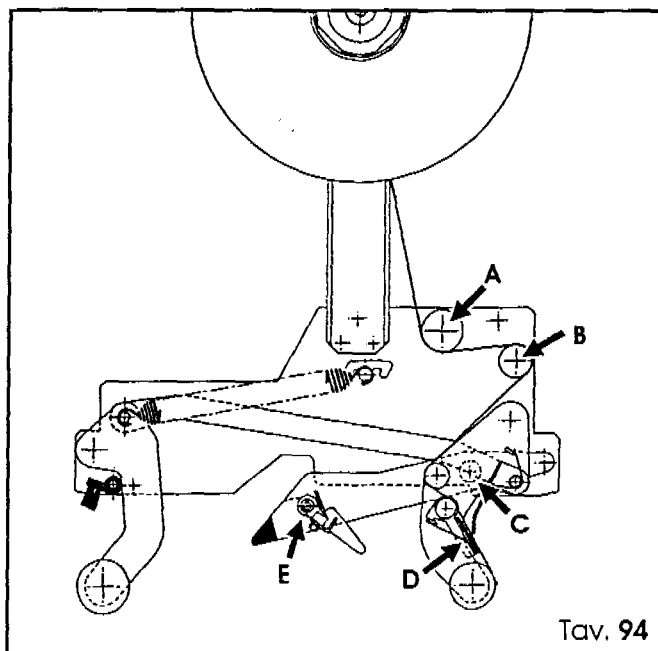
Lubricate monthly with oil the points shown on
Pict. 94.

- A spring holder pin
- B spring tension pin
- C roller shaft
- D cutter hinge
- E blade guard pin

LUBRIFICAZIONE UNITÀ NASTRANTE

Lubrificare mensilmente con olio i punti indicati
nella Tav. 94.

- A perno attacco molla
- B perno tendi molla
- C perno rullo non ritorno
- D cerniera portalama
- E perno protezione lama



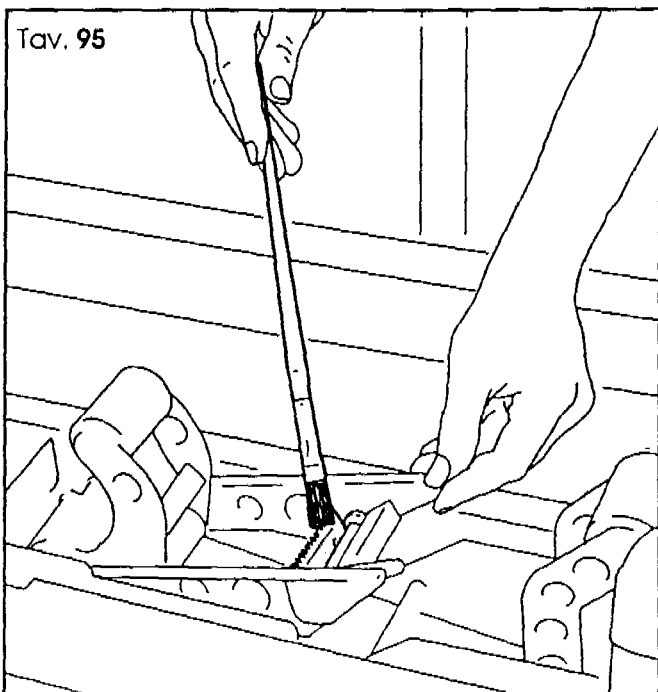
13.8 BLADE CLEANING

**Skill 2 operator**

Lift the blade guard and clean the blade by
using a brush (with a long handle) and some
oil. The oil prevents the adhesive clotting.

PULIZIA LAMA**Qualifica operatore 2**

Sollevare la protezione e pulire la lama con un
pennello (con manico lungo) e olio. L'olio
evita la formazione di accumuli di adesivo.



13.9 BLADE REPLACEMENT

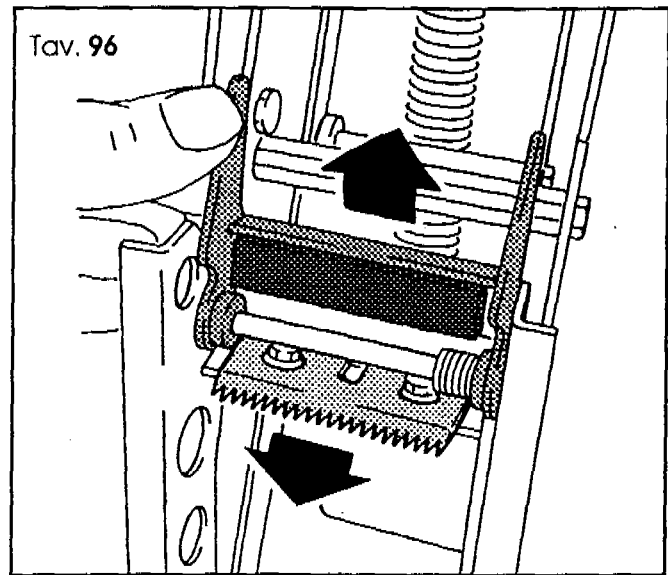
Skill 2 operator

- Lift the blade guard as shown in Pict. 96
- Release the screws.
- Remove the blade.

SOSTITUZIONE LAMA

Qualifica operatore 2.

- Sollevare la protezione lama come illustrato nella Tav. N. 96
- Allentare le viti.
- Sfilare la lama.



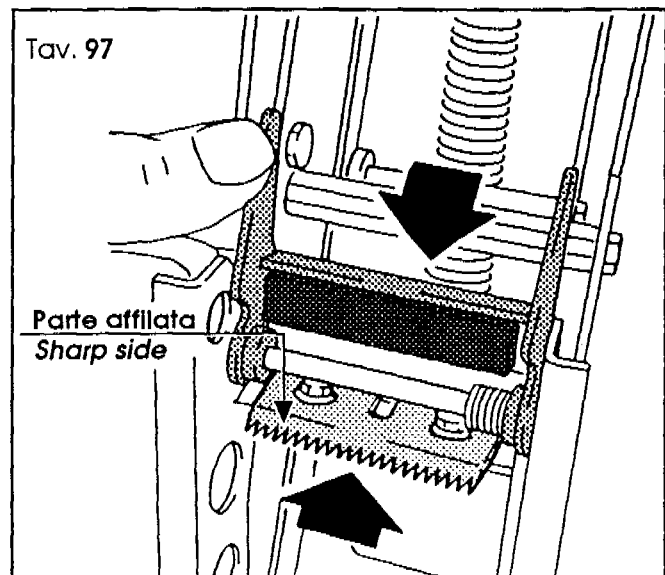
WARNING!
Very sharp blade.
Any error may lead to bad injuries.



ATTENZIONE!
La lama è molto affilata.
Errori durante questa operazione possono provocare severe ferite.



- Insert the new blade paying attention to the position of its sharp side.
 - Fix the screws.
 - Release the guard.
- Introdurre la nuova lama prestando attenzione all'esatta posizione dell'affilatura.
- Bloccare le viti.
 - Rilasciare la protezione.



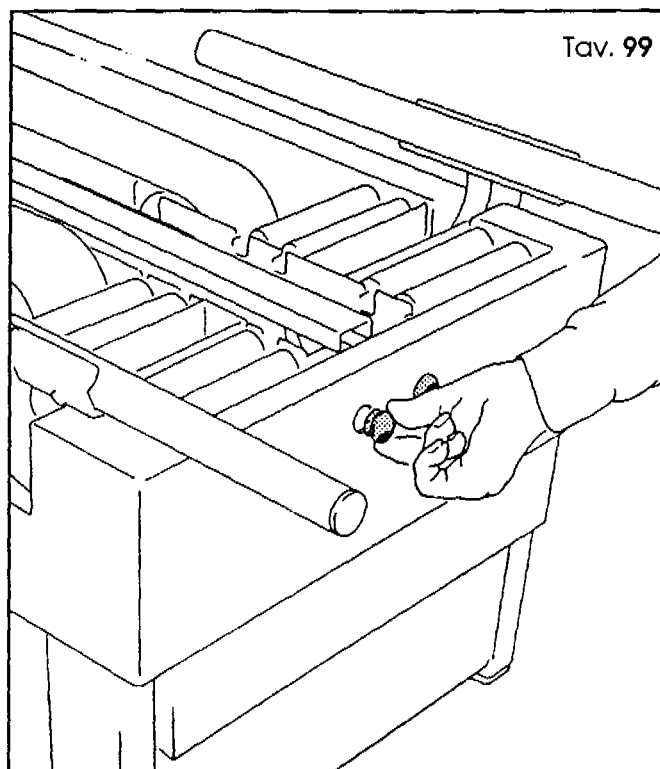
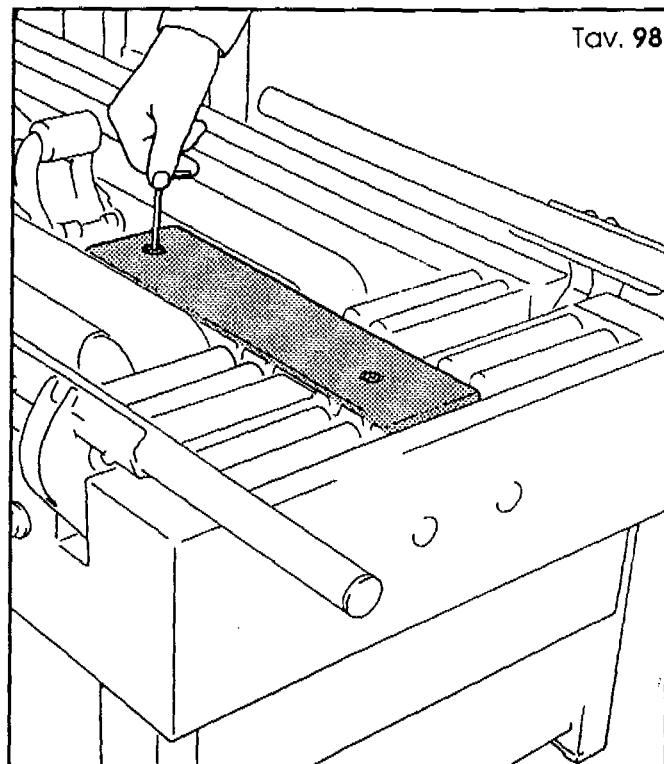
13.10 BOTTOM DRIVE BELTS REPLACEMENT

Skill 2 operator

SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO INFERIORI

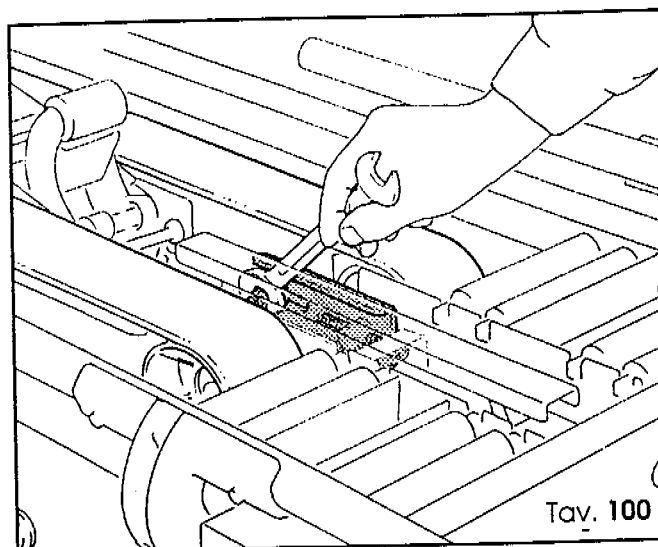
Qualifica operatore 2.

- Remove screws.
- Take the protection cover away.
- Togliere le due viti.
- Rimuovere il carter.

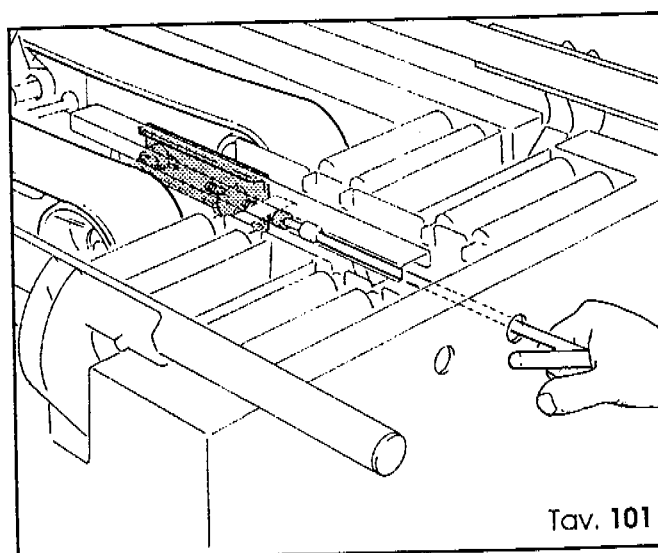


- Take the two caps away.
- Togliere i due tappi.

- Loosen the fastening screw.
- Allentare il dado di bloccaggio.

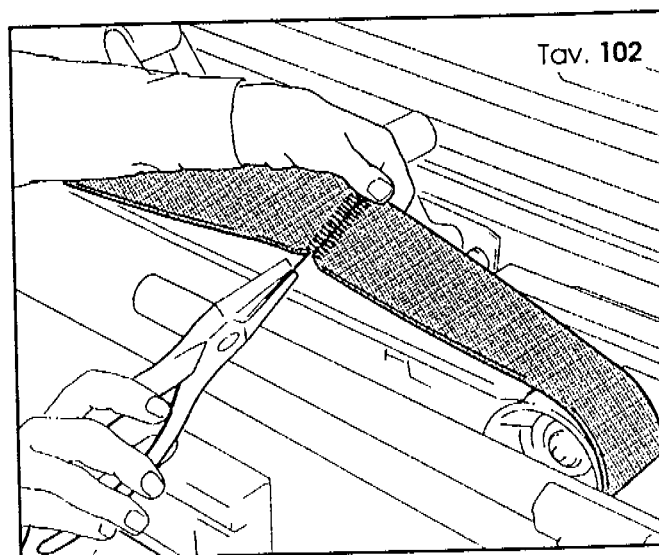


- Loosen the tensioning screw.
- Allentare la vite di tensionamento.



- Cut the worn belt.
- Position the new belt.
- Insert between the lace a nylon hinge.
- Adjust the belt tension.

- Tagliare con un cutter la cinghia consumata.
- Posizionare la nuova cinghia.
- Inserire tra le maglie di giunzione un perno di nylon.
- Regolare la tensione della cinghia.



13.11 TOP DRIVE BELTS REPLACEMENT

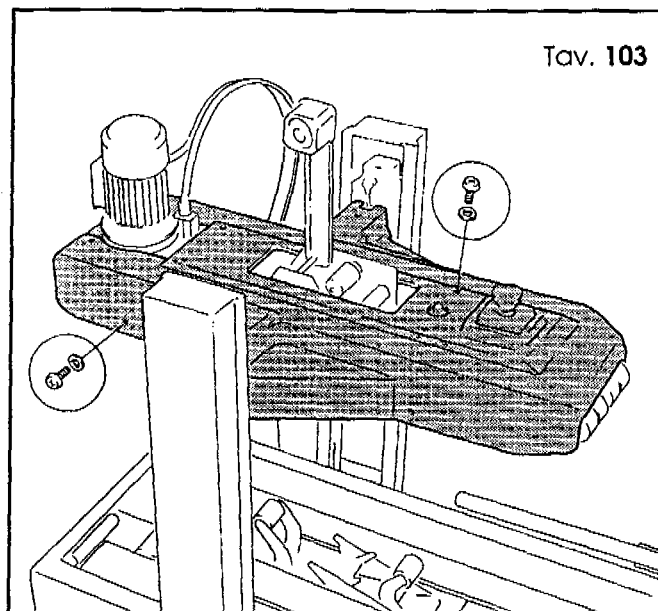
Skill 2 operator

- Remove the ten screws that hold the carter and take it out.

SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO SUPERIORI

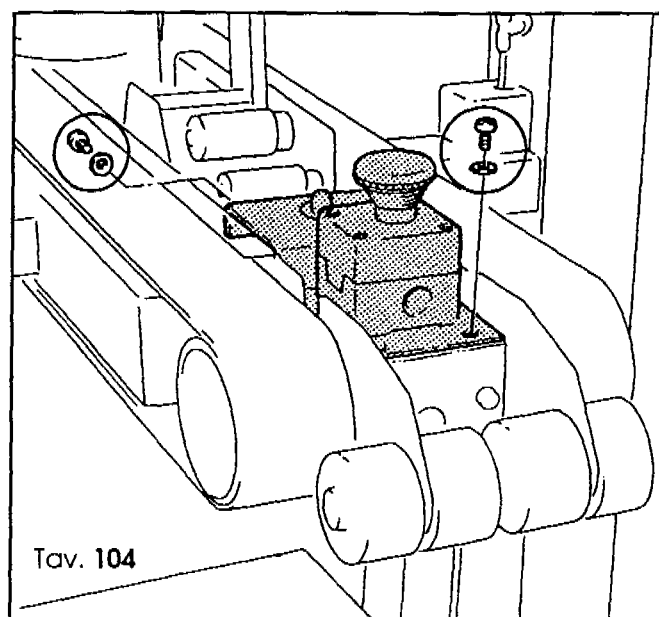
Qualifica operatore 2

- Togliere le dieci viti che fissano il carter e rimuoverlo.

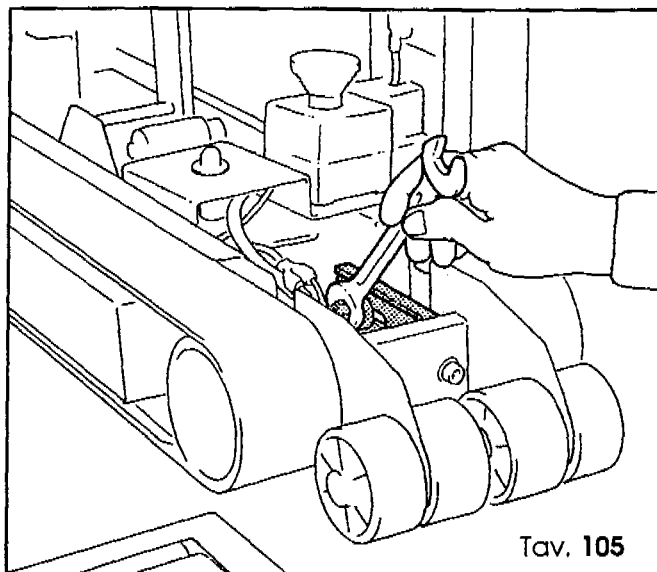


- Remove the four screws that hold the EMERGENCY STOP support and put it near the taping unit (see Tav. 104).

- Togliere le quattro viti che fissano il supporto STOP EMERGENZA ed adagiarlo sulla testata (vedere Tav. 104).

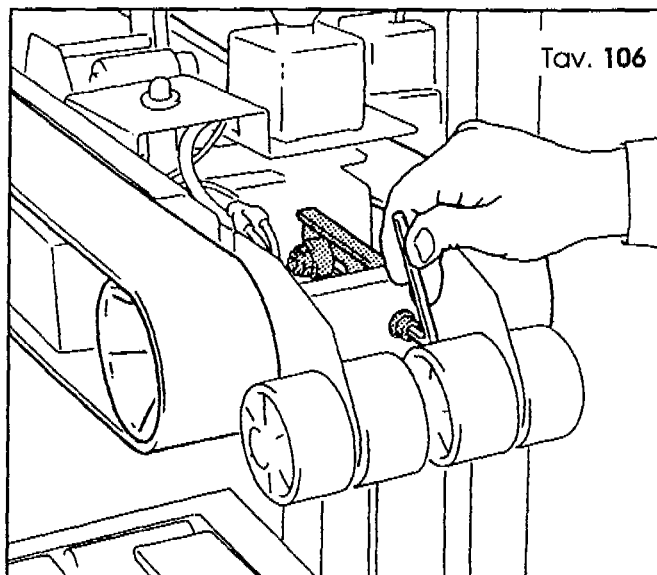


- Loosen the fastening screw.
- Allentare il dado di bloccaggio.



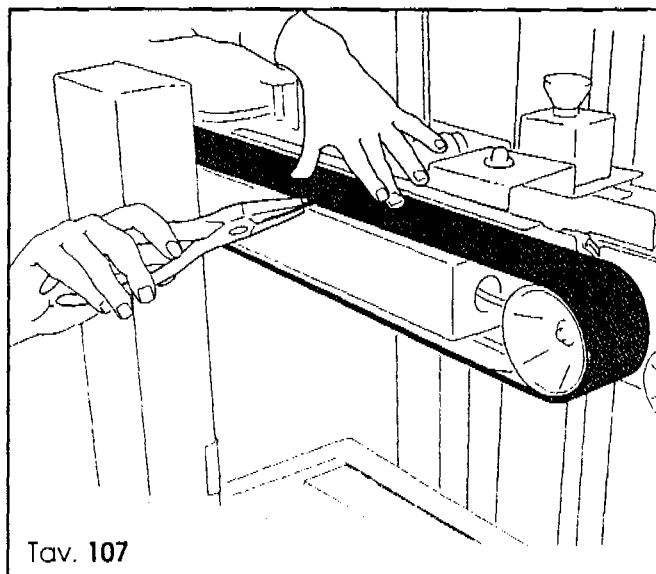
Tav. 105

- Loosen the tensioning screw.
- Allentare la vite di tensionamento.



Tav. 106

- Cut the worn belt.
- Position the new belt.
- Insert between the lace a nylon hinge.
- Adjust the belt tension.
- Tagliare con un cutter la cinghia consumata.
- Posizionare la nuova cinghia.
- Inserire tra le maglie di giunzione un pernino di nylon.
- Regolare la tensione della cinghia.

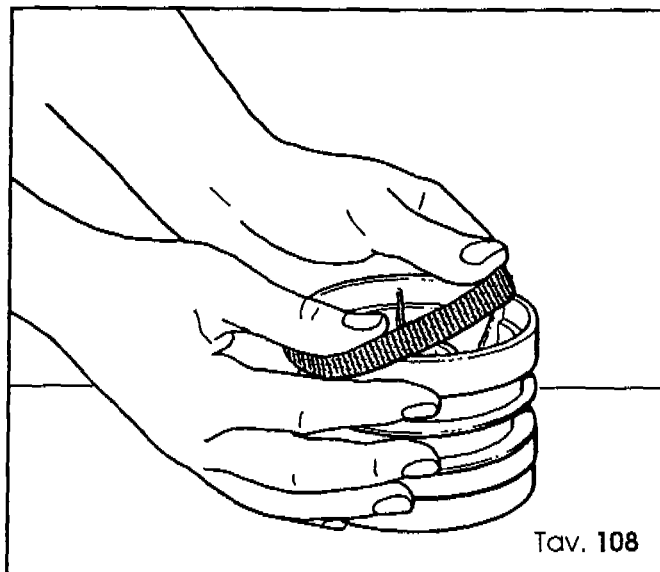


Tav. 107

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.



Tav. 108

13.12 ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

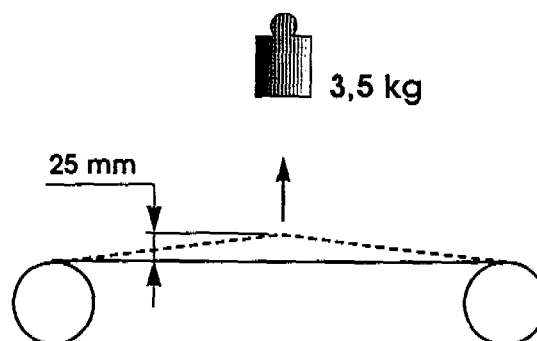
Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle.

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.

Tav. 109

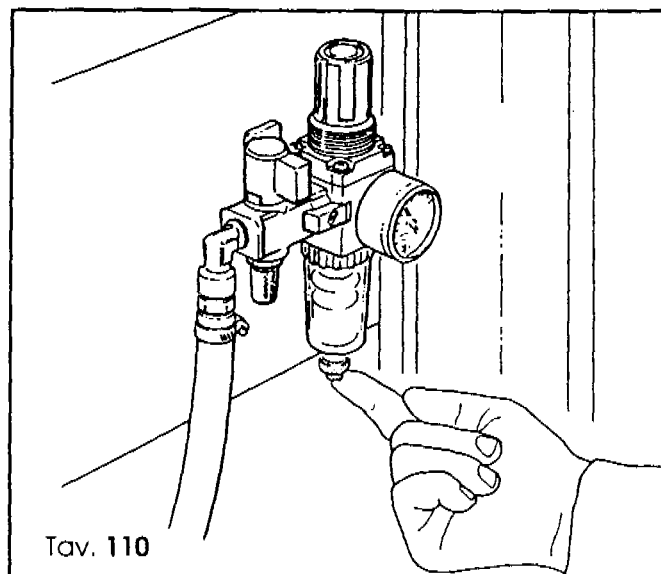


IMPORTANTI!

Each time condensation accumulates in the filter, remove it by slightly pressing the bottom part of the cup as shown on Tav. 110.

IMPORTANTE!

Ogni qual volta si accumuli condensa nel filtro, rimuoverla effettuando una leggera pressione sulla parte inferiore del bicchierino come mostrato nella Tav. 110.



Tav. 110

14-ADDITIONAL INSTRUCTIONS

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.

14-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

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

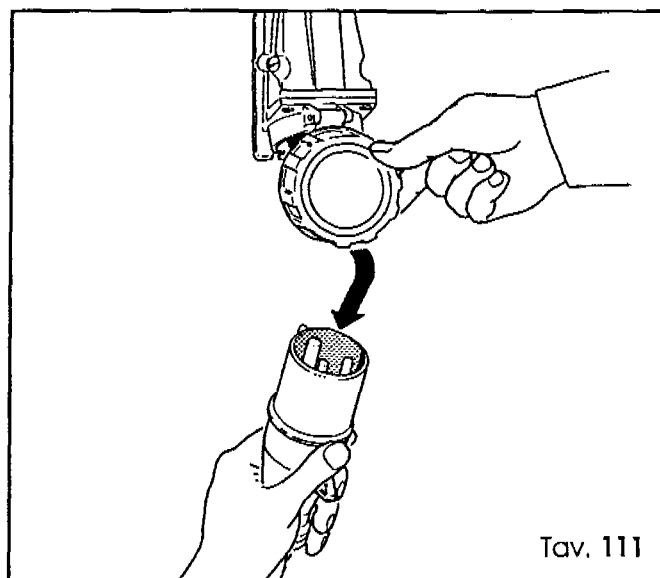
In case of fire use an extinguisher containing CO₂.

DO NOT use water.

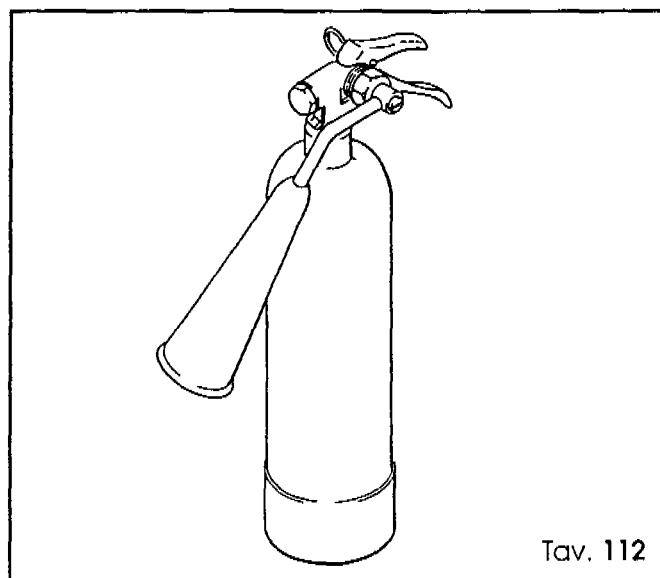
INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂.

NON utilizzare acqua.



Tav. 111



Tav. 112

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

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

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. To order replacement labels, please refer to the article codes shown on **Figure 5709** in the spare parts catalogue.

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.

Per ordinare le etichette di ricambio, si prega di fare riferimento ai numeri di codice riportati nella **Figura 5709** del catalogo ricambi.

15.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

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

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

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

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

siat[®]

DECLARATION OF CONFORMITY

DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
OVEREENSTEMMINGSVERKLARING
TILLVERKARDEKLARATION
CERTIFICADO DE CONFORMIDADE



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

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

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the harmonised EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive "machines mdfiée et aux législations nationales la transposant.

declara bajo su propia responsabilidad que la presente mercancía, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der harmonisierten EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive armonizzate CE nonché agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti.

bevestigt, dat het volgende genoemde apparaat in de door ons in de handel gebrachte uitvoering voldoen aan de eis van, en in overeenstemming zijn met de EG-richtlijnen, de EG-veiligheids-standaard en de voor het produkt specifieke EG-standaard.

försäkrar härmed att nedan nämnda produkter överensstämmer med EEC:s riktlinjer, EEC:s säkerhetsstandard och EEC:s produktspecifikation.

por este meio certificam que ao sairem da fábrica, o aparelho abaixo mencionado cumprem tanto ne execução com as exigências das directrizes harmonizadas da CEE, com os parâmetros de segurança standard da CEE e, com os parâmetros específicos de produção por nós.

Description of the unit

Description du produit

Descripción de la mercancía

Bezeichnung der Gerät

Descrizione del prodotto

Omschrijving van het apparaat/de apparaten

Produkt

Descrição do aparelho

Model:

Modèle:

Modelo:

Modell:

Modello:

Model:

Modell:

Modelo:

SR4

Type:

Type:

Tipo:

Typ:

Tipo:

Type:

Typ:

Tipo:

A

Serial N.:

Numéro de matricule:

Número de matrícula:

Matrikel Nummer:

Numero di matricola:

Serie nummer:

Serie nummer:

Numero de matrícula:

3922

EEC guidelines:

directives europeennes:

normas CE:

EG-Richtlinien:

direttive CE:

EG-richtlijnen:

EEC riktlinjer:

directrizes da CEE:

73/23 CEE

89/336 CEE

89/392 CEE

91/368 CEE

93/44 CEE

93/68 CEE

Pier Matteo Guella

Pier Matteo Guella

Amministratore Delegato

Turate

31-05-99

**ELECTRIC SYSTEM TEST
PROTOKOLL ELEKTROPRÜFUNGEN
PROTOCOLLO CONTROLLI ELETTRICI**

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

Examiner - Prüfer - Esaminatore: BARONCI. G		Date - Datum - Data: 31-05-99
Motors Serial Number - Kennen-Nummer von Motoren - Numero di matricola motori:	Upper or R/H - Ober/Recht - Sup.o DX 230399	Lower or L/H - Unter/Link - Inf.o SX 230399
Machine Model - Maschine Typ - Macchina modello: SR4	Type - Typ - Tipo: A	Serial Number - Matrikel - Matricola: 3922

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

1.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum Current - Mindestprüfstrom - Corrente minima: - Check time - Prüfdauer - Periodo di prova: - Tension Source - PELV-Spannungsquelle - Fonte di tensione: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato:	10A/50Hz 10 sec. 25V AC ELEKTROTECHN.LAB.KOMTAL mod.RD 28 K															
1.2	Maximum resistance between the PE terminal and a check point (power cord excluded): Resistenza massima tra morsetto PE ed un punto di controllo (Escluso cavo di collegamento): Größter Widerstand zwischen PE-Klemme und einem Prüfpunkt (Anschlußkabel ausgeschlossen):		0.07 Ω															
1.3	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><td style="width: 60%;">Minimum actual section of the protection conductor (mm²) Kleinster wirksamer Querschnitt des Schutzleiters (mm²) Sezione effettiva minima del conduttore di protezione (mm²)</td><td style="width: 10%; text-align: center;">6</td><td style="width: 10%; text-align: center;">2,5</td><td style="width: 10%; text-align: center;">4,0</td><td style="width: 10%; text-align: center;">≥6</td></tr><tr><td>Allowed resistance between PE terminal and the check point (W) Zulässiger Widerstand zwischen PE-Klemme und Prüfpunkt (W) Resistenza concessa tra morsetto PE e punto di controllo (W)</td><td style="text-align: center;">≤0,26</td><td style="text-align: center;">≤0,19</td><td style="text-align: center;">≤0,14</td><td style="text-align: center;">≤0,1</td></tr><tr><td>Tick the box pertaining to the machine under testing Das Feld der geprüften Maschine kreuzen Sbarare la casella pertinente alla macchina collaudata</td><td style="text-align: center;">☐</td><td style="text-align: center;">☐</td><td style="text-align: center;">☐</td><td style="text-align: center;">☐</td></tr></table>			Minimum actual section of the protection conductor (mm²) Kleinster wirksamer Querschnitt des Schutzleiters (mm²) Sezione effettiva minima del conduttore di protezione (mm²)	6	2,5	4,0	≥6	Allowed resistance between PE terminal and the check point (W) Zulässiger Widerstand zwischen PE-Klemme und Prüfpunkt (W) Resistenza concessa tra morsetto PE e punto di controllo (W)	≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1	Tick the box pertaining to the machine under testing Das Feld der geprüften Maschine kreuzen Sbarare la casella pertinente alla macchina collaudata	☐	☐	☐	☐
Minimum actual section of the protection conductor (mm²) Kleinster wirksamer Querschnitt des Schutzleiters (mm²) Sezione effettiva minima del conduttore di protezione (mm²)	6	2,5	4,0	≥6														
Allowed resistance between PE terminal and the check point (W) Zulässiger Widerstand zwischen PE-Klemme und Prüfpunkt (W) Resistenza concessa tra morsetto PE e punto di controllo (W)	≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1														
Tick the box pertaining to the machine under testing Das Feld der geprüften Maschine kreuzen Sbarare la casella pertinente alla macchina collaudata	☐	☐	☐	☐														
1.4	Is the test of the protection circuit passed? Schutzleiterprüfung bestanden? Controllo del circuito di protezione superato?		☒ YES - JA - SI ☐ NO - NEIN - NO															

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

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

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

3.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum power of the transformer - Mindestbemessungsleistung des Trafos - Potenza minima trasformatore: - Check time - Prüfdauer - Durata controllo: - Check tension frequency - Frequenz der Prüfspannung - Frequenza tensione di controllo: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato: - Check tension - Prüfspannung - Tensione di prova:	500 VA 1 sec. - 1Sekunden 50 Hz PESATORI mod. PAI "P" 1000V 1200V
3.2	Giving the check tension between the conductors of all circuits (except circuits PELV; 24V AC / 60 V DC) and the protection circuit, no voltage drops must happen. Prüfspannung zwischen den Leitern aller Stromkreise (außer PELV - Kreise; 24V AC / 60 V DC) und dem Schutzleitersystem standgehalten Applicando la tensione di prova tra i conduttori di tutti i circuiti (esclusi circuiti PELV; 24V AC / 60 V DC), e il circuito di protezione, non si devono verificare cali di tensione.		Test passed? Gesamtprüfung bestanden? Prova superata? ☒ YES - JA - SI ☐ NO - NEIN - NO

Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

AEG



Salvamatore con comando manuale tipo Mbs 25

Prestazioni

Salvamatore con comando manuale, e con la capacità di interruzione di un vero interruttore, secondo la DIN VDE 0660, e la IEC 292 e IEC 157-1.

Fino a 6,3 A la capacità di interruzione è infinita: fino a 10 A è di 6 kA, fino a 25 A è di 4 kA, tutti riferiti a 380 V trifase.

Lo sganciatore termico di sovracorrente è compensato per le variazioni di temperatura, ed è sensibile alla marcia monofase.

Il salvamatore può anche essere utilizzato come interruttore principale, e come dispositivo di interruzione di emergenza, dotandolo di un pulsante a fungo.

La condizione di aperto e di chiuso è chiaramente indicata da un indice indissolubilmente legato ai contatti.

Può essere aggiunto al salvamatore l'accessorio Rapid id 50, con il quale la capacità di interruzione a 380 V trifase sale a 50 kA.

Vantaggi economici

La costruzione è economica e compatta, con dimensioni molto ridotte (la larghezza è di 45 mm).

Le misure sono adatte al montaggio in quadri di distribuzione modulari normalizzati, anche per la cappa di copertura.

Sono state tenute presenti le diverse normative, per permetterne l'impiego in tutto il mondo.

Sicurezza

E' garantita una elevata sicurezza per l'operatore, essendo stato tenuto conto DIN VDE 0106 T 100 (dito VDE, e criteri più generali di sicurezza dai contatti accidentali con le parti in tensione).

Il salvamatore, anche senza alcun accessorio garantisce un grado di protezione IP 20.

Diversi tipi di contenitori garantiscono un grado di protezione adatto ad ogni tipo di impiego, senza dover richiedere ai quadri delle protezioni particolari.

Qualità

E' garantito lo standard qualitativo «Made in Germany» mediante prove di tipo nelle più severe condizioni di funzionamento condotte nelle nostre sale-prova, e il mantenimento di questo standard nella produzione in larga serie con sistemi altamente automatizzati, e con il controllo delle prestazioni mediante estese prove di pezzo.

Flessibilità

Il sistema dei componenti è modulare. Gli sganciatori ausiliari e i blocchetti dei contatti ausiliari sono inseribili ad incastro in modo semplice e veloce.

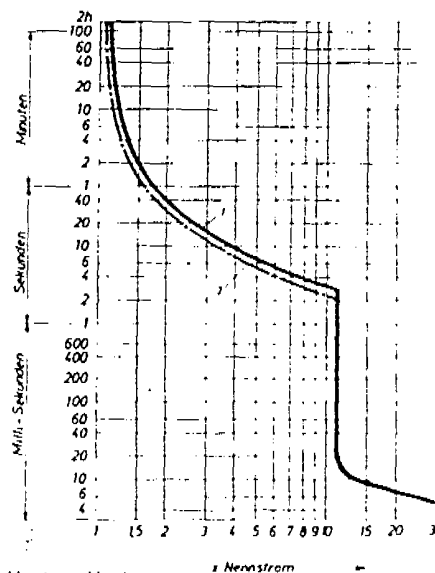
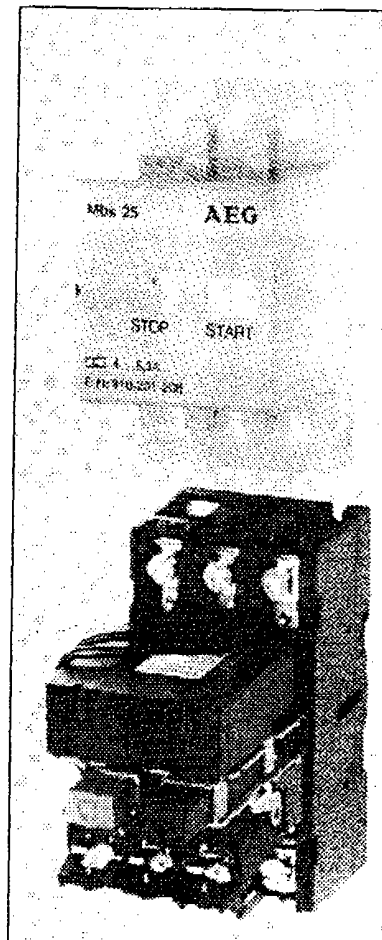
Lo sganciatore a lancio di corrente o a minima tensione vanno applicati all'interno del salvamatore, e non ne aumentano l'ingombro.

I blocchetti dei contatti ausiliari possono essere applicati ai fianchi o all'interno del salvamatore.

Montaggio

Il salvamatore può essere fissato a scatto su profilati DIN EN 50 022, oppure avvitato su piastre.

I morsetti sono disposti in un piano verticale, possono essere facilmente raggiunti dal davanti dell'apparecchio; sono accessibili da un cacciavite automatico, ma non dalle dita.



Minuten = Minuti
Sekunden = Secondi
Milli-Sekunden = Millisecondi
Nennstrom = Per corrente nominale
Caratteristiche di sgancio:
1. tripolare
2. bipolare, per mancanza di fase

	Sganciatore di sovracorrente Termico b Campo di taratura A	Sganciatore di corto circuito Magnetico s Corrente di scatto A	E-Nr
			910-
Tipo Mbs 25	0,1 --- 0,16 0,16 --- 0,25 0,25 --- 0,4 0,4 --- 0,63 0,63 --- 1 1 --- 1,6 1,6 --- 2,5 2,5 --- 4 4 --- 6,3 6,3 --- 10 10 --- 16 16 --- 20 20 --- 25	1,9 3 4,8 7,5 12 19 30 48 75 120 190 240 300	201-200 201-201 201-202 201-203 201-204 201-205 201-206 201-207 201-208 201-209 201-210 201-211 201-212
Esecuzione per trasformatore	Tutti i campi di taratura	Circa 21 X I _N	... - ... - 10
Accessori			
Custodia in materiale isolante stampato tipo i	Grado di protezione IP 41 Grado di protezione IP 55		293-110 293-111
Kit di montaggio	Per grado di protezione IP 55		293-115
Copertura frontale in materiale isolante stampato it	Grado di protezione IP 41 Grado di protezione IP 55		293-112 293-113
Kit di montaggio	Per grado di protezione IP 55		293-116
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it			293-114
Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it	bianco verde rosso		293-120-X 293-121-X 293-124-X
	Tensioni	Numero di identificazione	
X = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC	X = 53 X = 51 X = 52 X = 54	
Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo)	Blocco per 3 lucchetti in posizione «Aperto»		293-105
Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41	Rosso su base gialla		
Pulsante a fungo con contatto permanente	Si sblocca tirando		293-106
Pulsante a fungo con chiave (montaggio in fabbrica)	Si sblocca con la chiave		293-107
Pulsante a fungo con contatto di lavoro	-		293-108
Aumento del grado di protezione da IP 41 a IP 55			
Anello di guarnizione per la custodia i			Z-Nr 820 635
Anello di guarnizione per la copertura frontale it			Z-Nr 820 634
Blocchetto di contatti ausiliari HS 9 per montaggio laterale	HS 9 11 HS 9 20 HS 9V 11 HS 9V 20 HS 9K 001	1N.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati 2N.O. anticipati 1 di scambio	293-130 293-131 293-132 293-133 293-137
per aumentare la sicurezza di buon funzionamento alle basse tensioni 4 - 30 V e 4 - 100 mA			

			E-Nr 910-
Bloccetto di contatti ausiliari tipo HS 10 per montaggio interno	HS 10.11	1N.O. + 1N.C.	293-136
Contatto ausiliario per la segnalazione di scatto tipo HS 10 R per montaggio interno	HS 10 R.10 HS 10 R.01	1N.O. 1N.C.	293-134 293-135
Bloccetto con conduttore di neutro N e di terra PE per montaggio laterale	I conduttori passanti PE e N possono essere allacciati a cavi esterni, di sezioni comprese fra 0,75 - 2,5 mm ²		293-118
Sganciatore a lancio di corrente, tipo a per montaggio interno			293-101-X
	Tensione	Numero di identificazione	
X = Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescelta Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza. E' allora previsto un sovrapprezzo.	110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz	X = 53	
	220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz	X = 51	
	380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz	X = 52	
	24 - 480 V, 50/60 Hz	X = 99	
Sganciatore per minima tensione, tipo r per montaggio interno			293-100-X
	Tensione	Numero di identificazione	
X = Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescelta Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza. E' allora previsto un sovrapprezzo.	110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz	X = 53	
	220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz	X = 51	
	380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz	X = 52	
	24 - 480 V, 50/60 Hz	X = 99	
Piastrina di adattamento	Per la sostituzione con un Mbs 25 di salvamotori AEG di vecchi tipi (p.es. Mb, Mbs 15, Mb 16, Mbs 6.10)		293-117
Modulo rapido tipo id 50 $U_i = 660$ V, $I_u = 32$ A per assemblaggio con Mbs 25 Montaggio in qualunque posizione	Per aumentare la capacità di interruzione della corrente di corto circuito fino a 50 kA a 380 V trifase Per la protezione di un solo Mbs 25 o di un gruppo		293-140
Sistema trifase di sbarre omnibus tipo d completamente isolato per $U_i = 660$ V, $I_u = 80$ A	con due derivazioni trifase, lunghezza 99 mm con due derivazioni trifase, lunghezza 208 mm con due derivazioni trifase, lunghezza 262 mm		293-210 293-207 293-208
Cappe di protezione dai contatti verso le sbarre, tripolare	per derivazioni dalle sbarre non utilizzate		293-211
Blocco di alimentazione, tipo db completamente isolato, $U_i = 660$ V, $I_u = 80$ A	tripolare, per sistema di sbarre tipo d		293-209
Adattatore di sbarre tipo ad 501 per sistema di sbarre da 40 mm, con sezione max. 12 x 5 mm sicuro dai contatti accidentali $U_i = 660$ V, $I_u = 32$ A	Dimensioni 54 x 135 mm Allacciamento con cavo AWG 10/6 mm ² Due portabarre secondo DIN EN 50 022		293-200
Copertura di derivazioni di riserva tipo ra 501	Protezione di tratti scoperti non utilizzati		293-203



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 B5 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	Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro. 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.	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.

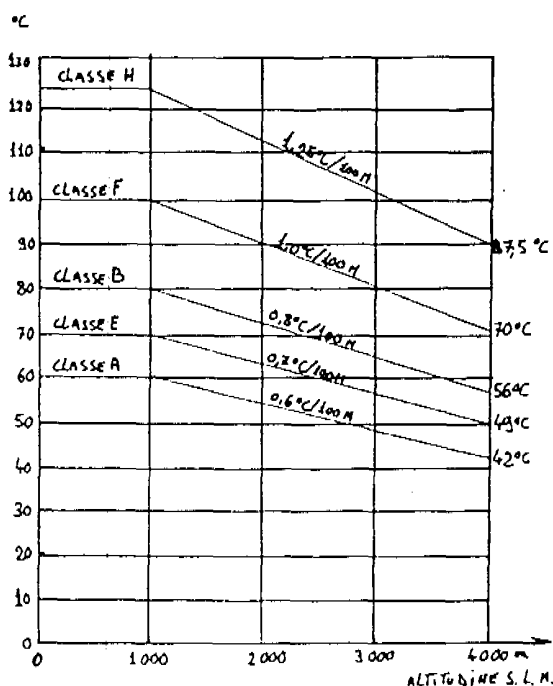
tipi di servizio

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

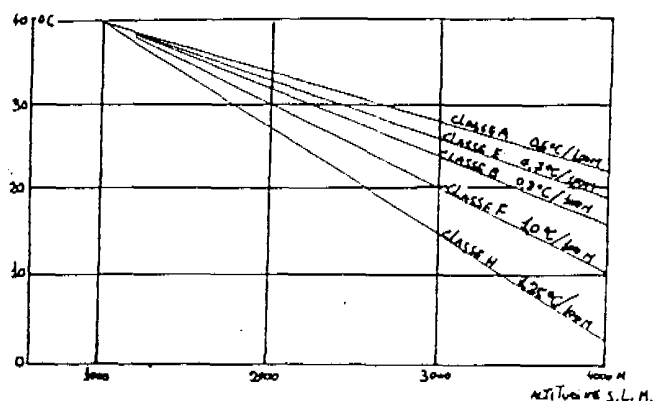
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

SOVRATEPERATURE 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

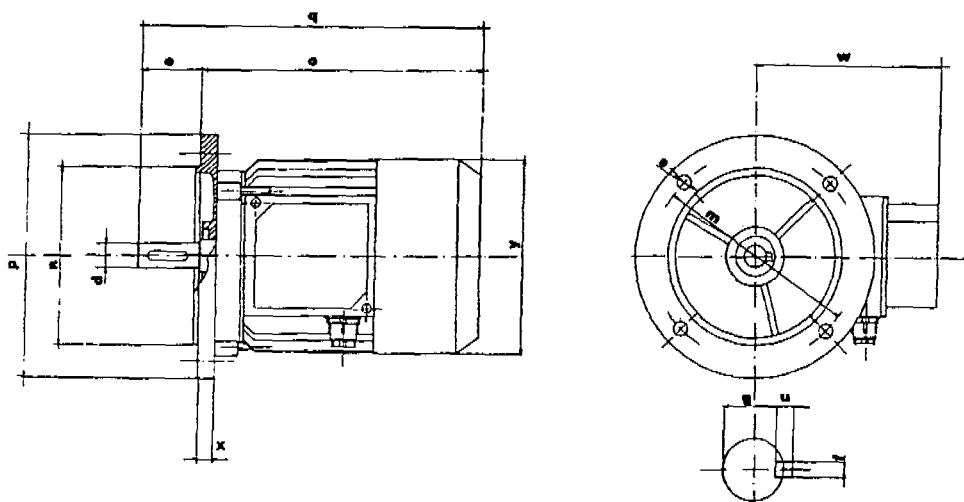
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (220V)	rend.	cos ϕ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	Cond. μ F	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 B5



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	100	80	170	120	3	7.5	8	112
63	215	11	23	4	8.5	115	95	192	140	4	8.5	8	126
71	240	14	30	5	11	130	110	214	160	5	9.5	10	141
80	278	19	40	6	15.5	165	130	238	200	6	11.5	11	157
90 S	308	24	50	8	20	165	130	258	200	7	11.5	11	179
90 L	325	24	50	8	20	165	130	275	200	7	11.5	11	179
100	373	28	60	8	24	215	180	313	250	7	14	12	180
112	457	28	60	8	24	215	180	335	250	7	14	12	222
132 S	442	38	80	10	33.5	265	230	362	300	8	14	14	263
132 M	485	38	80	10	33.5	265	230	405	300	8	14	14	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, Fonseenintie 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

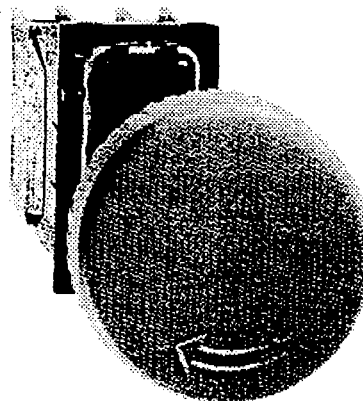
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

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 34 SS/VS 93/Uw/55/B



Fungo d'emergenza rosso

Design	Tipo Codice	
Sblocco	ø 30 mm	DN 3-30-01
a		18.104.020-61
rotazione	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_n

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
DA 3 10 / DA 3 01 2 A 0.6 A 0.2 A 0.1 A 0.04 A
DE 3 L01 / DA 3 L01 / DA 3 E10 1.3 A 0.4 A 0.13 A 0.065 A 0.026 A

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura 10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

6000 manovre/ora

Durata di vita

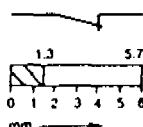
elettrica (AC-11) I_n Mio. manovre 0.1 A 1 A 2 A 3 A
10 3 1 0.5

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'interno 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 portalampada

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)

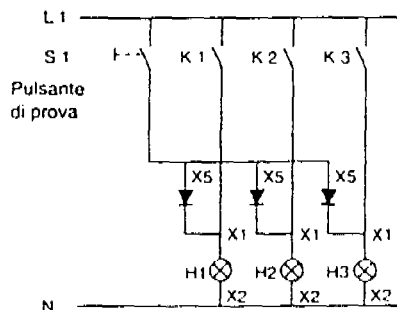
Sicurezza contro shock meccanici IEC 68-2-27

30 g

Posizione di montaggio

qualsiasi

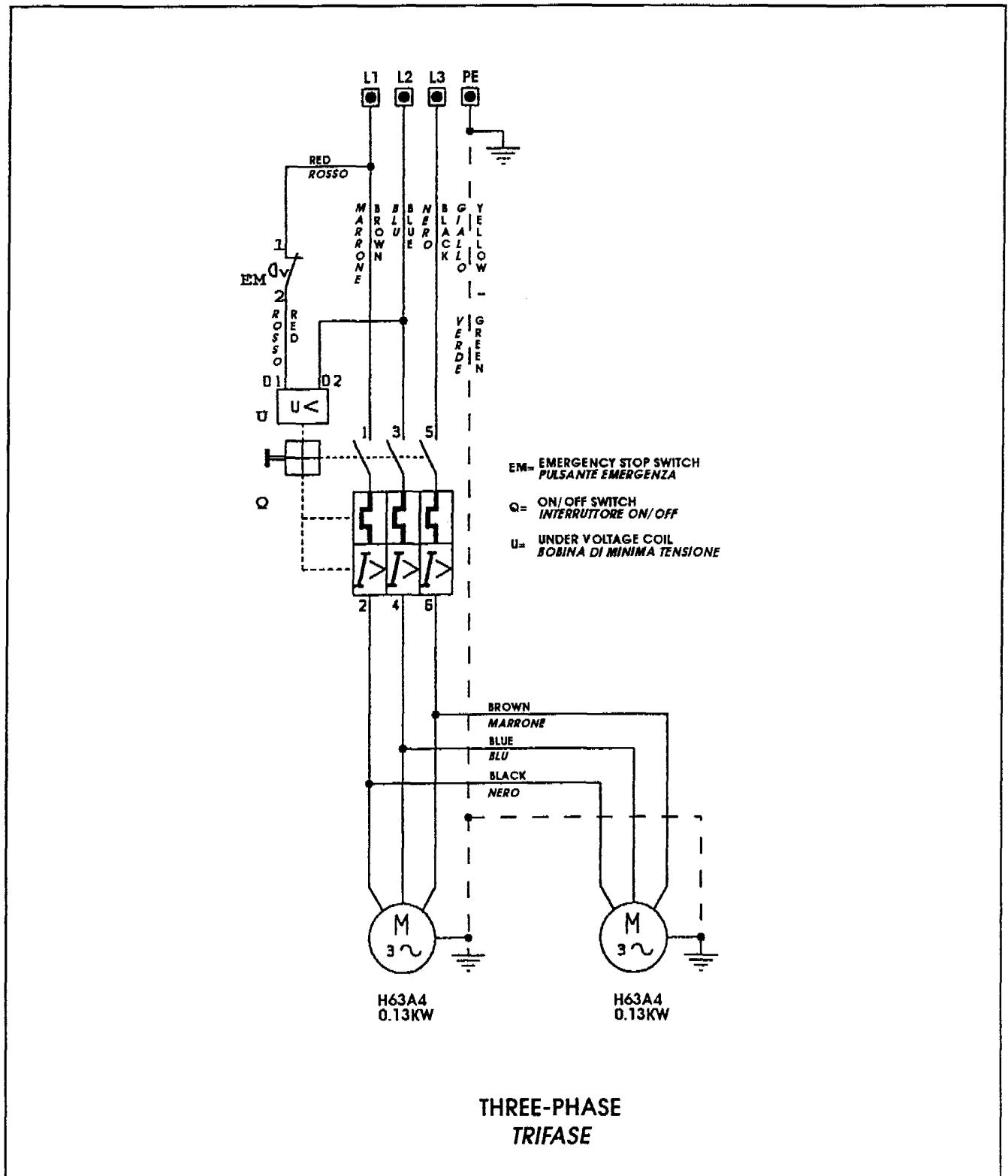
Esempio di impiego porta lampada con
controllo lampada (DEL.K3)



16.1 LAY-OUT OF THE MACHINE (see Pict. 8 pag. 24) LAY OUT (Vedi Tav. 8 pag. 24)

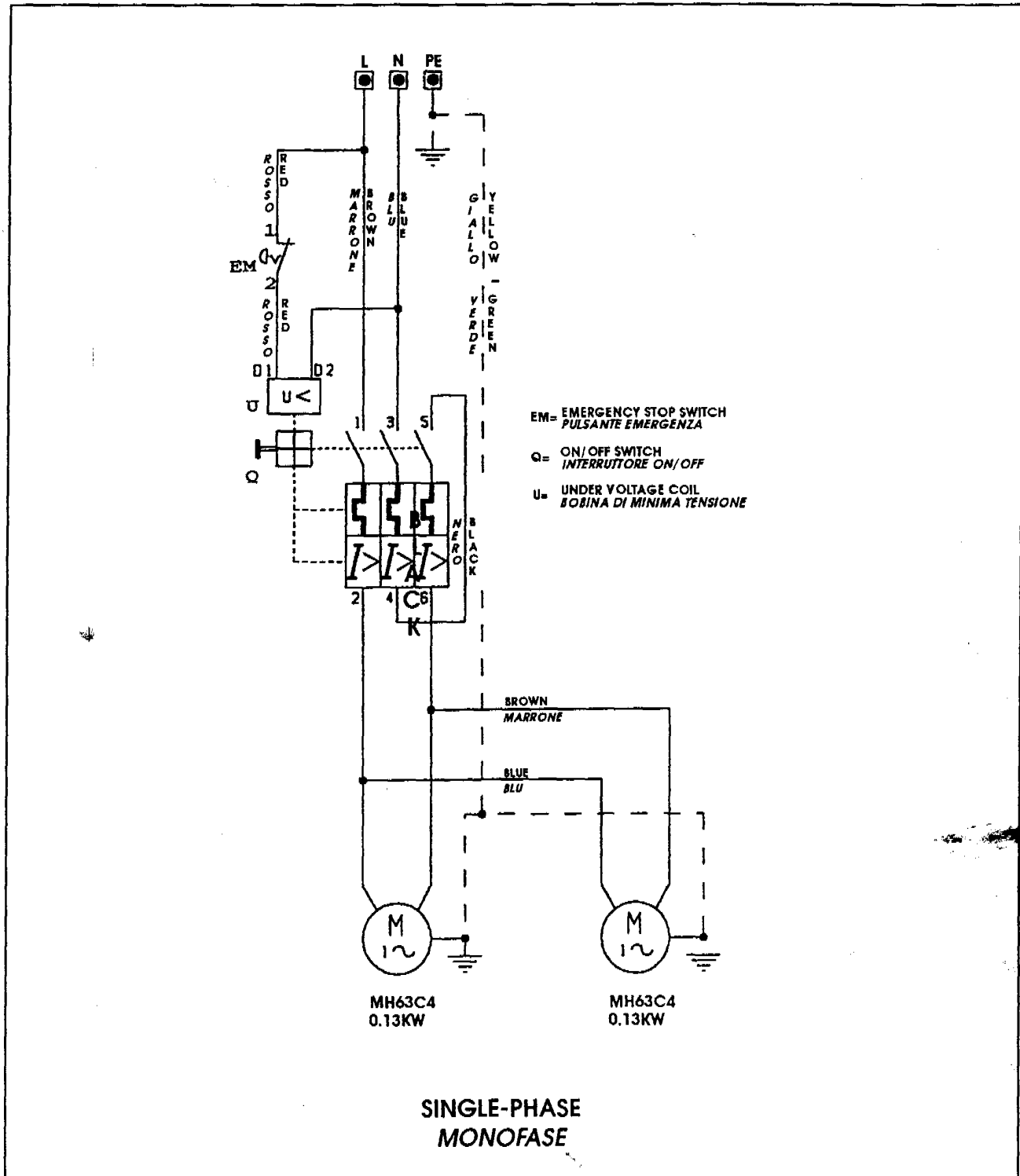
16.2 ELECTRICAL SCHEMATIC (THREE PHASE)

SCHEMA ELETTRICO TRIFASE



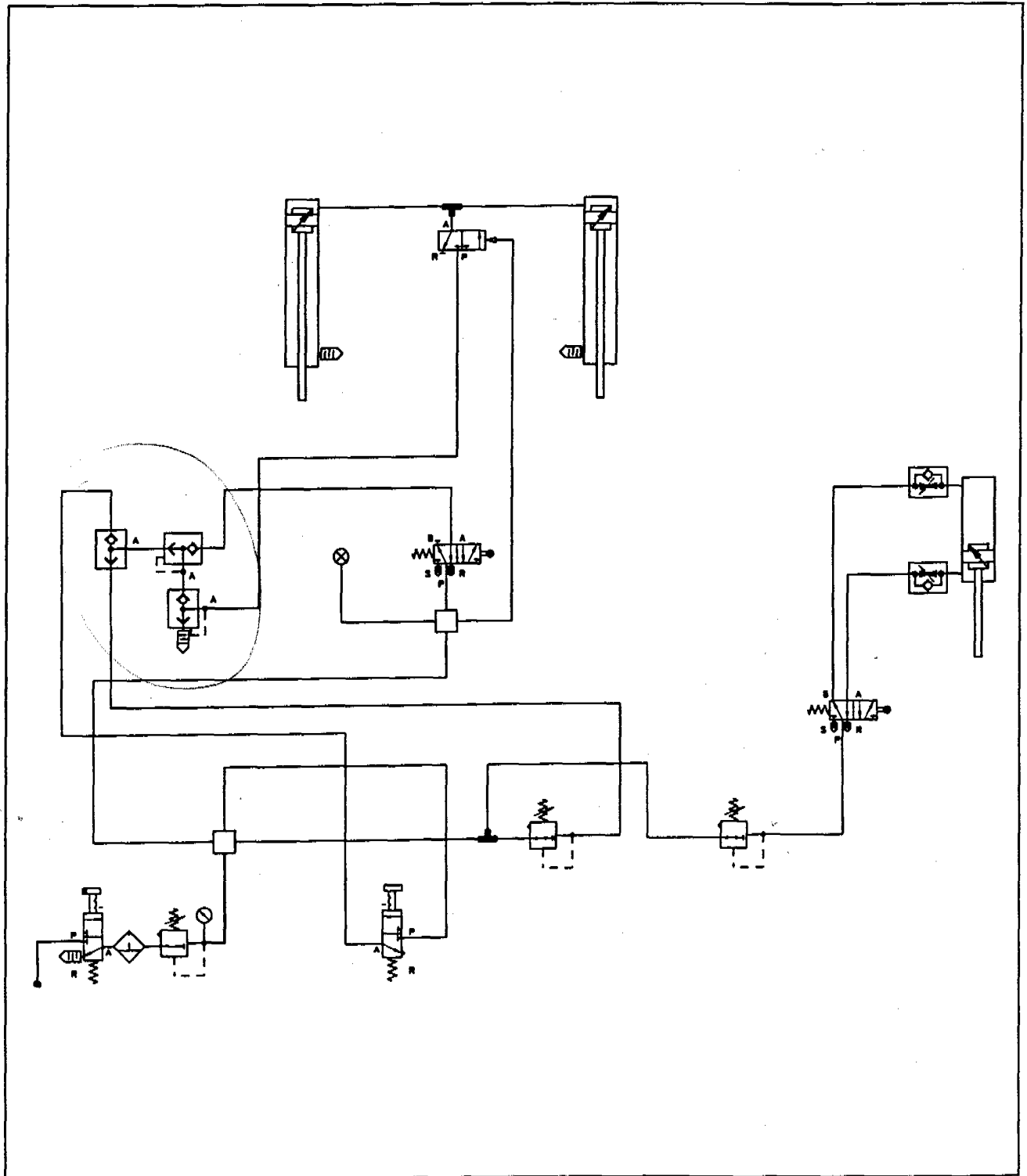
16.3 ELECTRICAL SCHEMATIC (SINGLE-PHASE)

SCHEMA ELETTRICO MONOFASE



16.4 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.

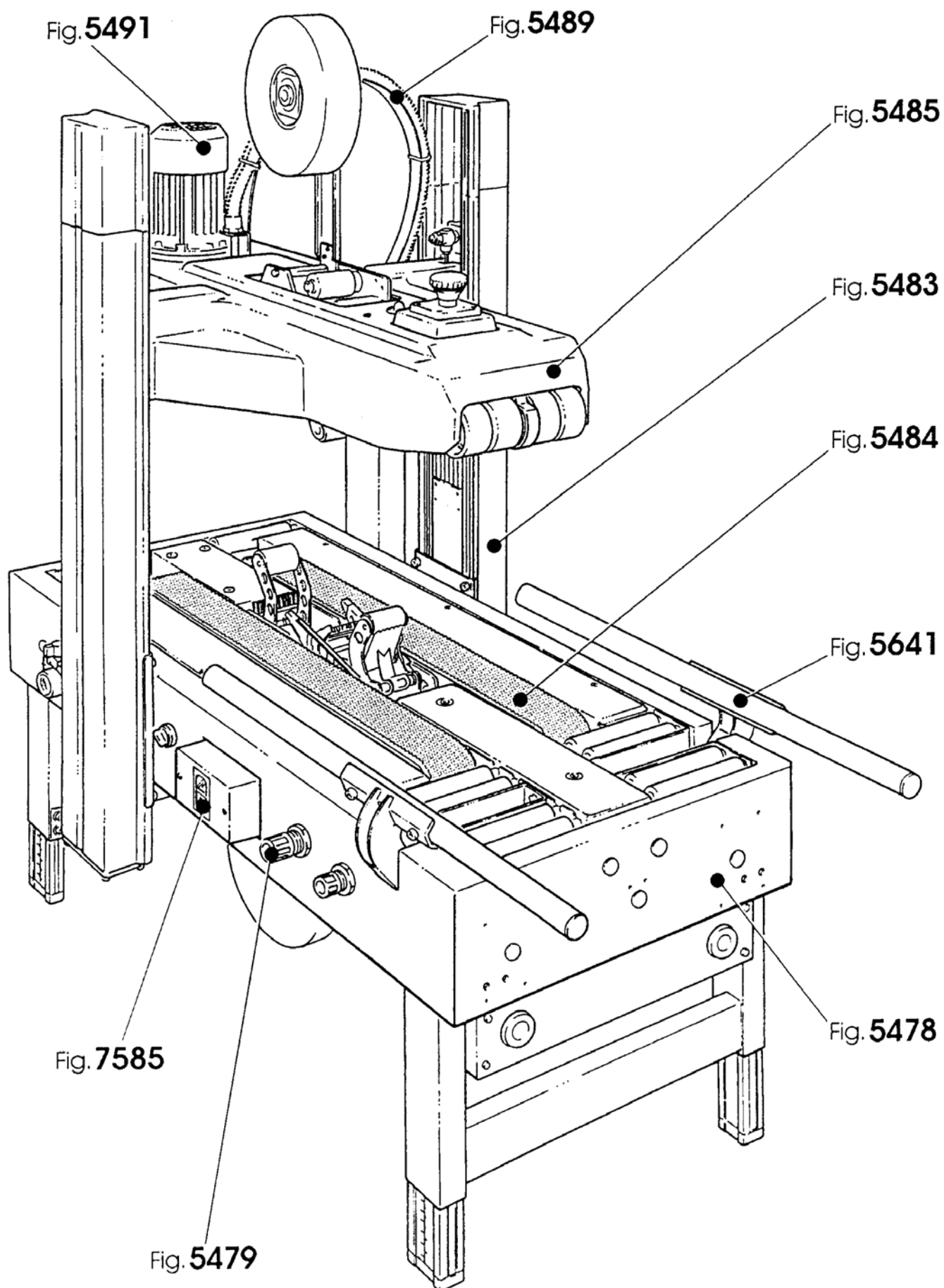


Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5478

BANCALE

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.5.04850.47	BANCALE CON INSERTI SR4	PZ	1
2	4.3.04737	GAMBA CON PIEDINO SA2 SR4	PZ	4
3	3.1.01498	PIEDINO SERIE 2000	PZ	4
4	3.0.00982.95A	RIGHELLA MILLIMETRATA PER GAMBA H=440 SA2-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	8
8	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	10
9	3.2.05876.47A	PIASTRA FISS. INT SIAT 2000	PZ	1
10	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
11	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	6
12	3.2.05888.47A	PIASTRA CHIUSURA VANO INT. SIAT 2000	PZ	1
13	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	4
14	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	4
15	3.2.05973.47B	PROTEZIONE X LEVE GR.BANCALE SA2-SR4	PZ	2
16	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	2
17	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	2
18	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	2
19	4.7.08522.00A	RULLO TIPO "G" ASS.SA2	PZ	10
20	3.2.05913.93B	PIASTRINA FERMA RULLI SR4 ZINCATA	PZ	4
21	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	4
22	3.2.05907.17A	PIANO SCORRIMENTO LATERALE SA2 SR4	PZ	2
23	3.1.00981.05	BUSSOLA 200A	PZ	6
24	3.4.00015.93	VITE TCEI M6X25 ZINCATA	PZ	6
25	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	1
26	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
27	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
28	3.4.02573	TAPPO DP 1250 (PER FORO /32)	PZ	2
29	3.8.01403	PASSACAVO GOMMA PER FORO /22	PZ	1
30	3.8.03667	TAPPO POP-875 SIAT-2000	PZ	10
31	3.4.02661	PASSACAVO SB 1250-15	PZ	2
32	3.4.02703	TAPPO DP 1187 "Heyco"	PZ	2
33	3.8.03659	CILINDRO SPEC./40X100 SR4	PZ	1
34	3.8.02977	REGOLATORE DI VELOCITA' 77600613	PZ	2
35	3.3.15102.92	BUSSOLA	PZ	1
36	3.4.02356.93	VITE TCEI M8X80 UNI5931 DIN912 FIL.METR.ISO CAT.A (INV.DISEG)	PZ	1
37	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	1
38	3.1.01555.00A	GUIDA X MOLLA SR4	PZ	2
39	3.7.00147.93	MOLLA PER COLONNE 22A ZINC.	PZ	1
40	3.3.15253.00A	PERNO ATTACCO CILINDRO SR4	PZ	1
41	3.3.15588.93A	DADO SPECIALE ATTACCO CILINDRO SR4	PZ	1
42	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	1
43	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	1
44	7.8.04337.00B	SET RUOTE /80 AS77 SIAT 2000	PZ	1
45	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4
48	7.8.04413.00A	AS80-SET GAMBE SPECIALI	PZ	1
49	3.0.01051.96A	ETICHETTA RIGHELLA MILLIMET.	PZ	4

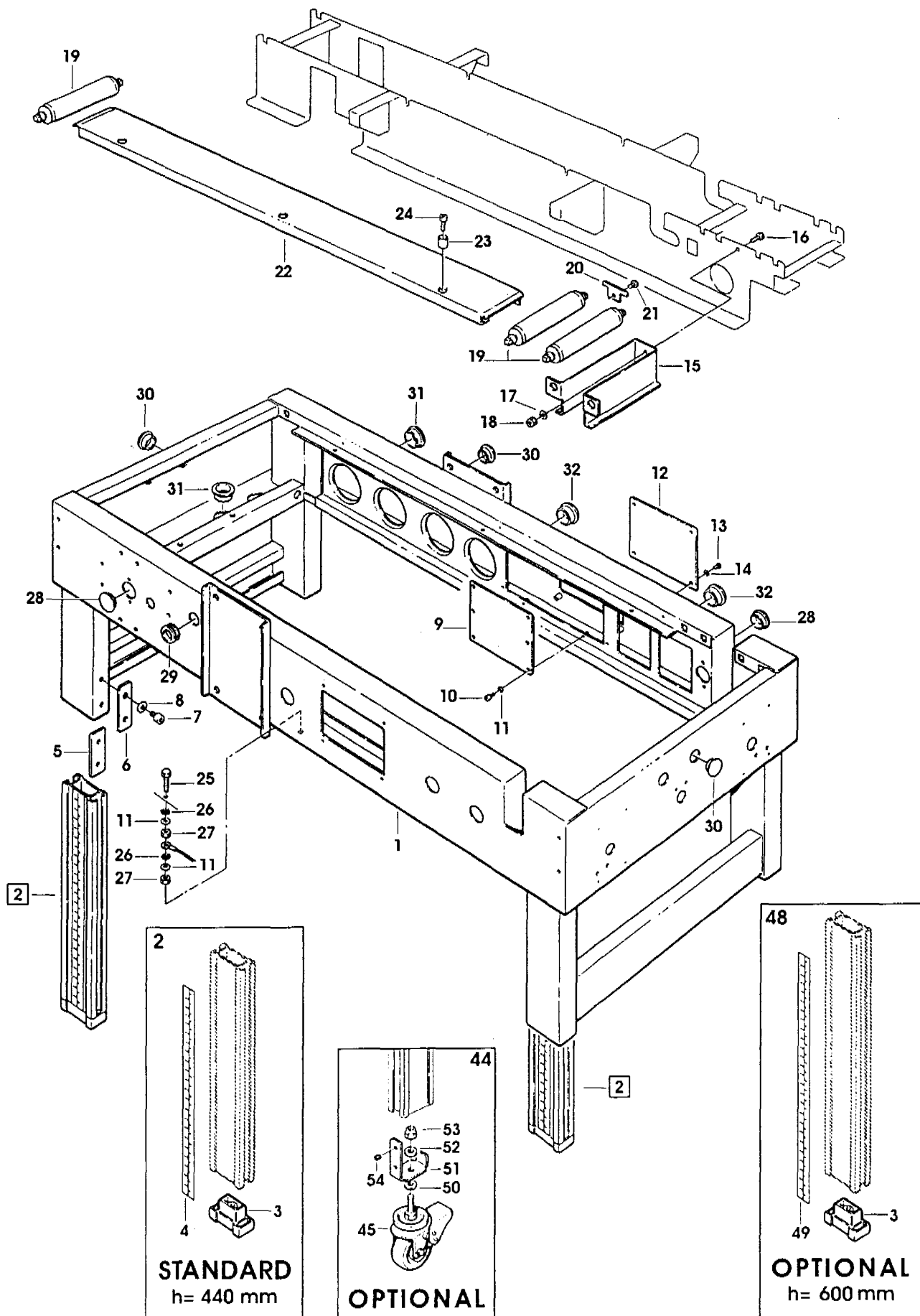


Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5478

BANCALE

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
50	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481 AS24/SM48	PZ	4
51	3.2.07244.93A	ATTACCO RUOTA AS77	PZ	4
52	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA PER VITE M12	PZ	4
53	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4
54	3.4.00415.92	GRANO EIPP M8X8	PZ	8

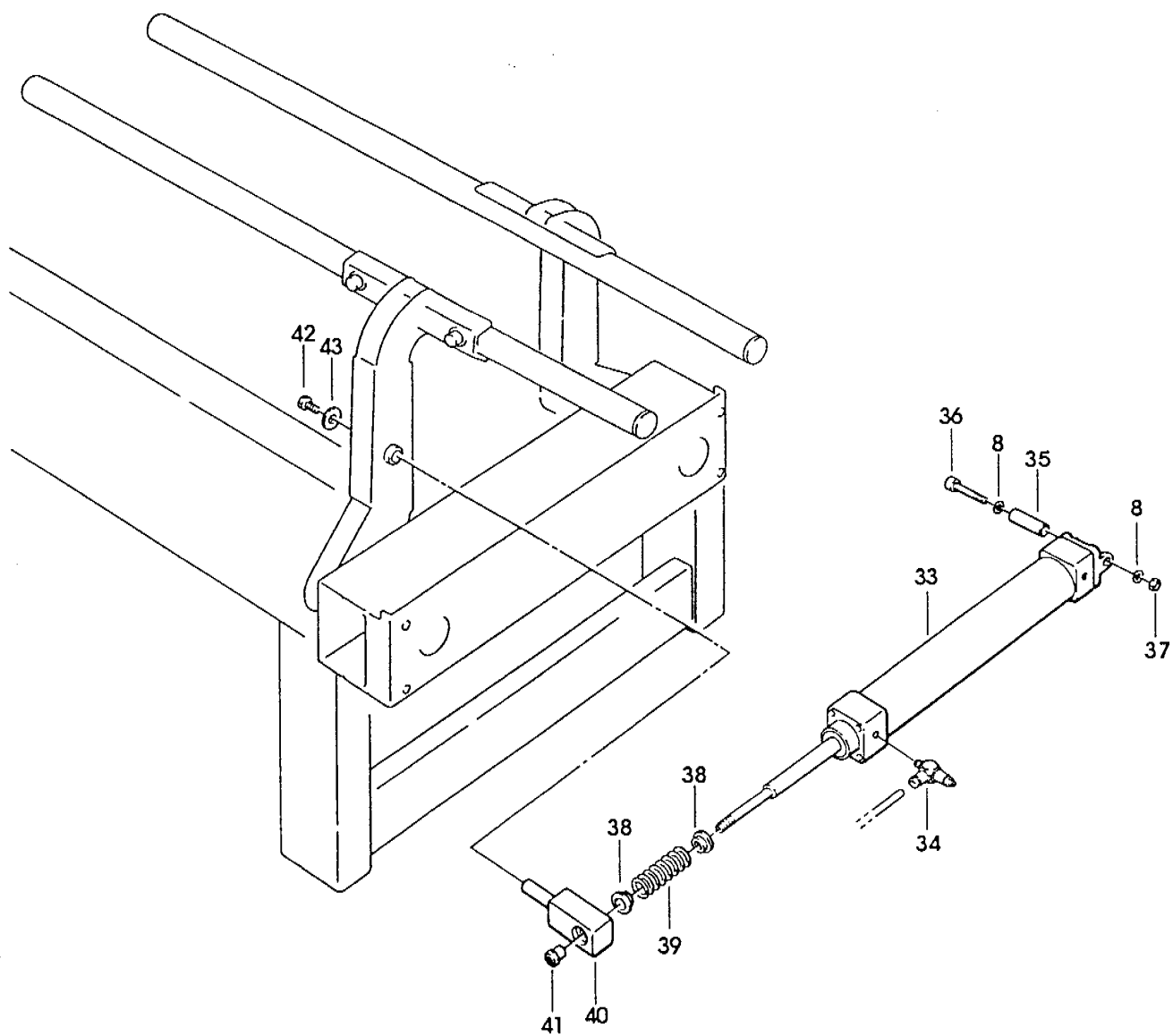


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
5479	IMP. PNEUMATICO BANCALE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08548.00A	RIDUTTORE EAR 2000 ASS.SR4	PZ	1
2	3.8.01959	REGOLATORE EAR111-F02 0,5-7BAR XL	PZ	1
3	3.8.03508	RACCORDO GOMITO COMPATTO 32990613 800rks/3M	PZ	5
4	4.7.08547.00A	RIDUTTORE ASS.SR4	PZ	1
5	3.8.02108	REGOLATORE EAR 2000 MARKO 7	PZ	1
6	4.7.08546.00A	VALVOLA ASS.SR4	PZ	1
7	3.8.03496	VALVOLA EVM 130-F01-00 SM11-A/94-P	PZ	1
8	3.8.03739	SELETTORE VM-34AB SA2	PZ	1
9	3.8.03207	RACCORDO RIDOTTO GOMITO GIREV. 32990610 F104-N	PZ	5
10	4.7.08479.00A	GRUPPO FILTRO REGOLATORE SA2 SR4 EUROPA	PZ	1
11	3.8.02046	FILTRO RID.EAW2000 C/SCARICO AUTOM.CONDENSEA	PZ	1
12	3.8.00670	MANOMETRO 0-12 ATM	PZ	1
13	3.8.03713	BLOCCHETTO DI ASSEMBLAGGIO Y20T SA2 SR4	PZ	1
14	3.8.01961	VALVOLA EVHS 2000 XL	PZ	1
15	3.8.00787	SILENZIATORE SEB 1/8"	PZ	1
16	3.8.01108	RACCORDO RA 022-1/4-1/4	PZ	1
17	3.8.00669	PORTAGOMMA RA 030 9-1/4"	PZ	1
18	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	2
19	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	8
20	4.7.08545.00A	DISTRIBUTORI ASS.SR4	PZ	1
21	3.8.03874	BLOCCHETTO DI DERIVAZIONE 1/8" 3033	PZ	1
22	3.8.00618	RACCORDO DIR.M.CIL.31010610	PZ	4
23	4.7.08519.00A	VALVOLA SELETRICE ASS.SA2	PZ	1
24	3.8.04052	SELETTORE DI CIRCUITO SCS-668-06	PZ	1
25	3.4.00141.93	VITE TCEI M5X25 ZINCATA	PZ	4
26	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
27	4.7.08549.00A	GRUPPO VALVOLE ASS.SR4	PZ	1
28	3.8.02907	SCARICO RAPIDO AQ 3000-03	PZ	2
29	3.8.01730	NIPPLO CONICO RA012-3/8"-3/8"	PZ	1
30	3.8.03855	RACCORDO KQL 06-035 SR4	PZ	3
31	3.8.02880	SILENZIATORE SEB 3/8" F144	PZ	1
32	4.5.04872.93	SQUADRETTA SUPP.VALVOLA C/INSERTI SR4	PZ	1
33	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	2
34	3.8.05112	TUBO PNEUM.TUO425B (5 M)	PZ	2
35	3.8.05113	TUBO PNEUM.TUO604B (5 M)	PZ	2

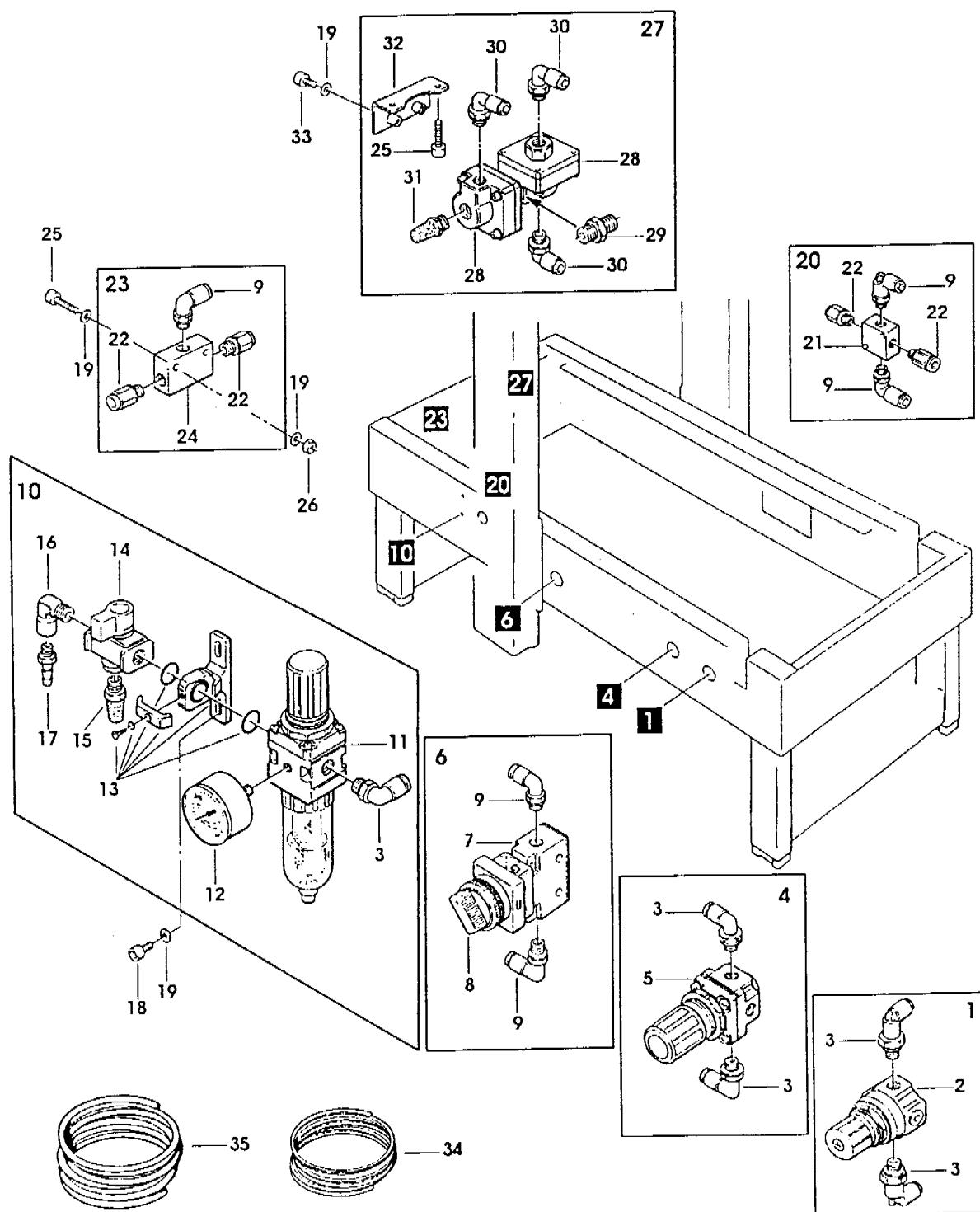


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
5483	COLONNE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08507.00A	COLONNA COMPLETA SA2 SR4	PZ	2
2	4.7.08508.00A	COLONNA FISSA ASS. SA2 SR4	PZ	2
3	4.2.04221.00A	COLONNA CON BANDELLA C100 SA2 SR4	PZ	2
4	3.3.15630.93B	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNE SIAT 2000	PZ	4
5	3.4.01365.92	GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR	PZ	32
6	3.2.05853.93A	PIASTRA DI BASE X COLONNA SIAT 2000	PZ	2
7	3.4.02698.93	VITE TCEE M10X35 DIN 7984 SIAT 2000	PZ	8
8	3.4.02206.92	RANELLA DI SICUREZZA "S" (SCHNORR) /10 F144	PZ	8
9	4.7.08509.00A	COLONNA SCORREVOLE ASS. SA2 SR4	PZ	2
10	3.8.03734	CILINDRO SPECIALE SA2 SR4	PZ	2
11	3.3.15136.93A	BUSSOLA ATTACCO CILINDRO SIAT 2000	PZ	2
12	3.8.03251	SILENZIATORE SP 1/4" SM11/94	PZ	2
13	4.5.04844.98	PROTEZIONE COLONNE ASS. SA2	PZ	2
14	3.1.01548.00A	PATTINO X PROTEZIONE COLONNE SA2 SR4	PZ	4
15	3.4.00984	RIVETTO /4	PZ	8
16	3.2.05673.96	PIASTRINA FISSAGGIO CUSCINETTI S2000	PZ	16
17	3.4.02623	CUSCINETTO A SFERE SIAT 2000	PZ	24
18	3.3.13486.93	VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000	PZ	16
19	3.3.13488.93	RONDELLA SIAT 2000 ZIN.	PZ	8
20	3.3.13489.93	RONDELLA /18X8 SP.1 SA2/SR4 ZINCATA	PZ	8
21	3.2.05672.93	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNA S2000	PZ	8
22	3.2.06044.93A	PIASTRINA X PROTEZIONE COLONNE SIAT 2000	PZ	5
23	3.1.00719.05	ROND.AMMORTIZ./22/35X5 NERO	PZ	2
24	3.5.00515.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC	PZ	2
25	3.4.00589.93	VITE TCEI M8X14 ZINCATA	PZ	8
26	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8
27	3.1.01489.47A	PROTEZIONE COLONNA FISSA SIAT 2000	PZ	2
28	3.3.16439.93B	PIASTRINA FISSAGGIO PROT.SUP. COLONNE SA2 SR4	PZ	4
29	4.4.05844.47B	SUPPORTO AMMORTIZZATORE ASS. SIAT 2000	PZ	1
30	3.1.01021.05	TAMPONE AMMORTIZZATORE 700R 3M	PZ	1
31	3.4.02699	MANIGLIA A RIPRESA "ELESA" GN 125 D M8X16 SIAT 2000	PZ	1
32	3.3.05353.93	RONDELLA /8.5X25X4	PZ	1
33	3.3.15643.93A	VITE SPECIALE X REGOLAZIONE ALTEZZA SIAT 2000	PZ	1
34	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	1
35	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	1
36	3.8.03673	PROLUNGA RA016 1/4-1/4	PZ	2
37	3.8.03863	RACCORDO 31250613 SA2-SR4	PZ	2
38	3.8.01006	TAPPO CILINDRO RA 019 1/8" SA2 SR4	PZ	2

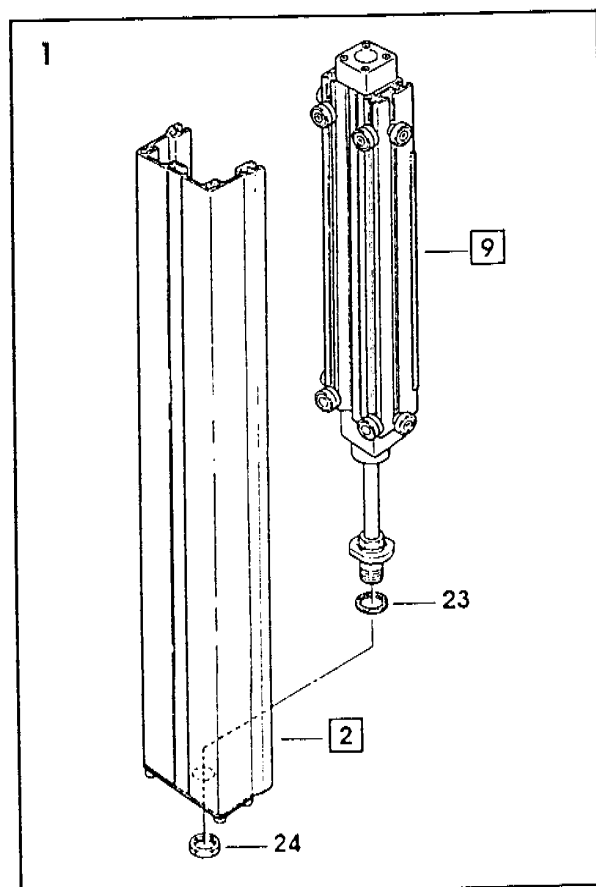
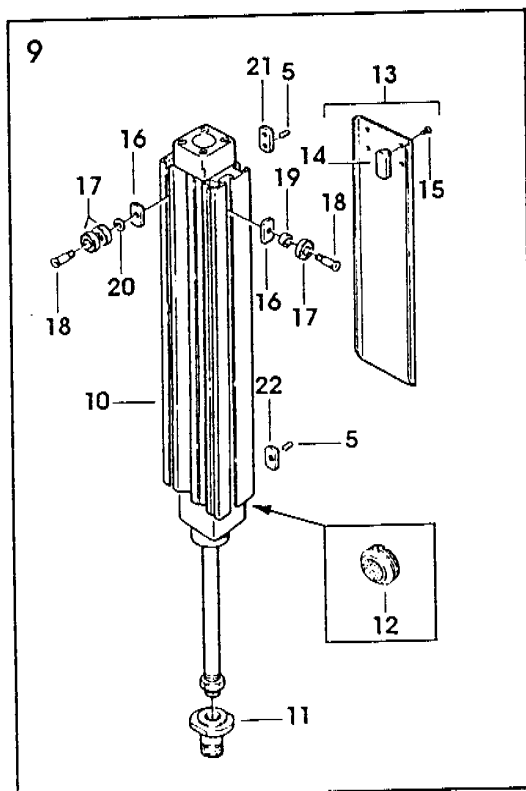
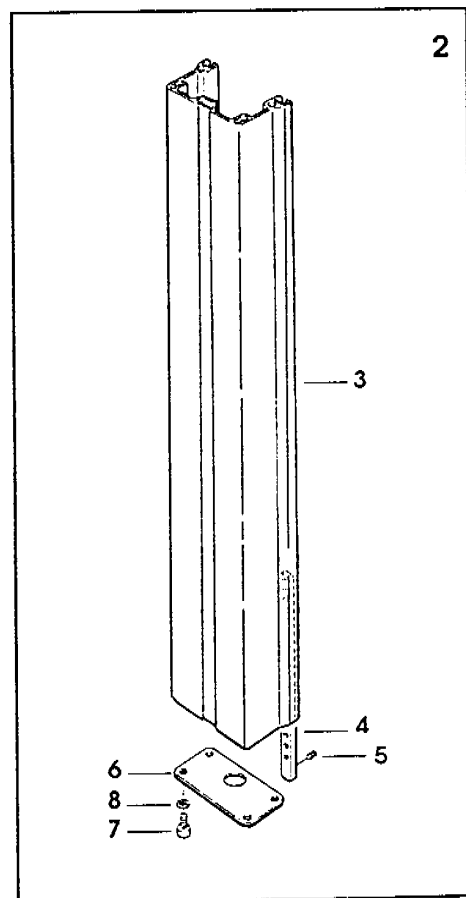
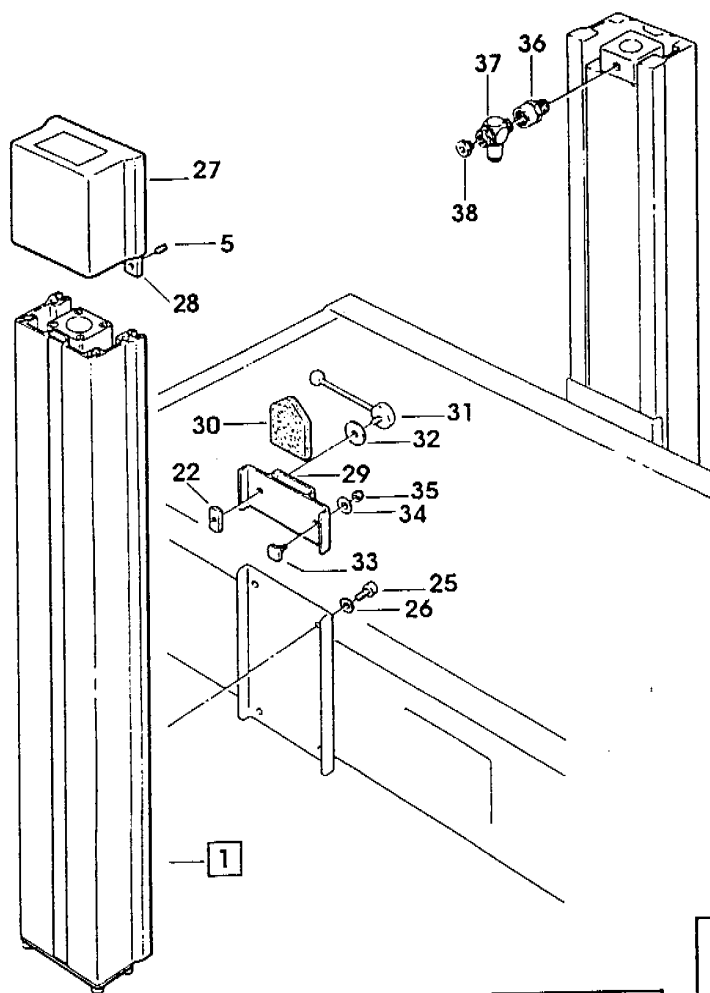
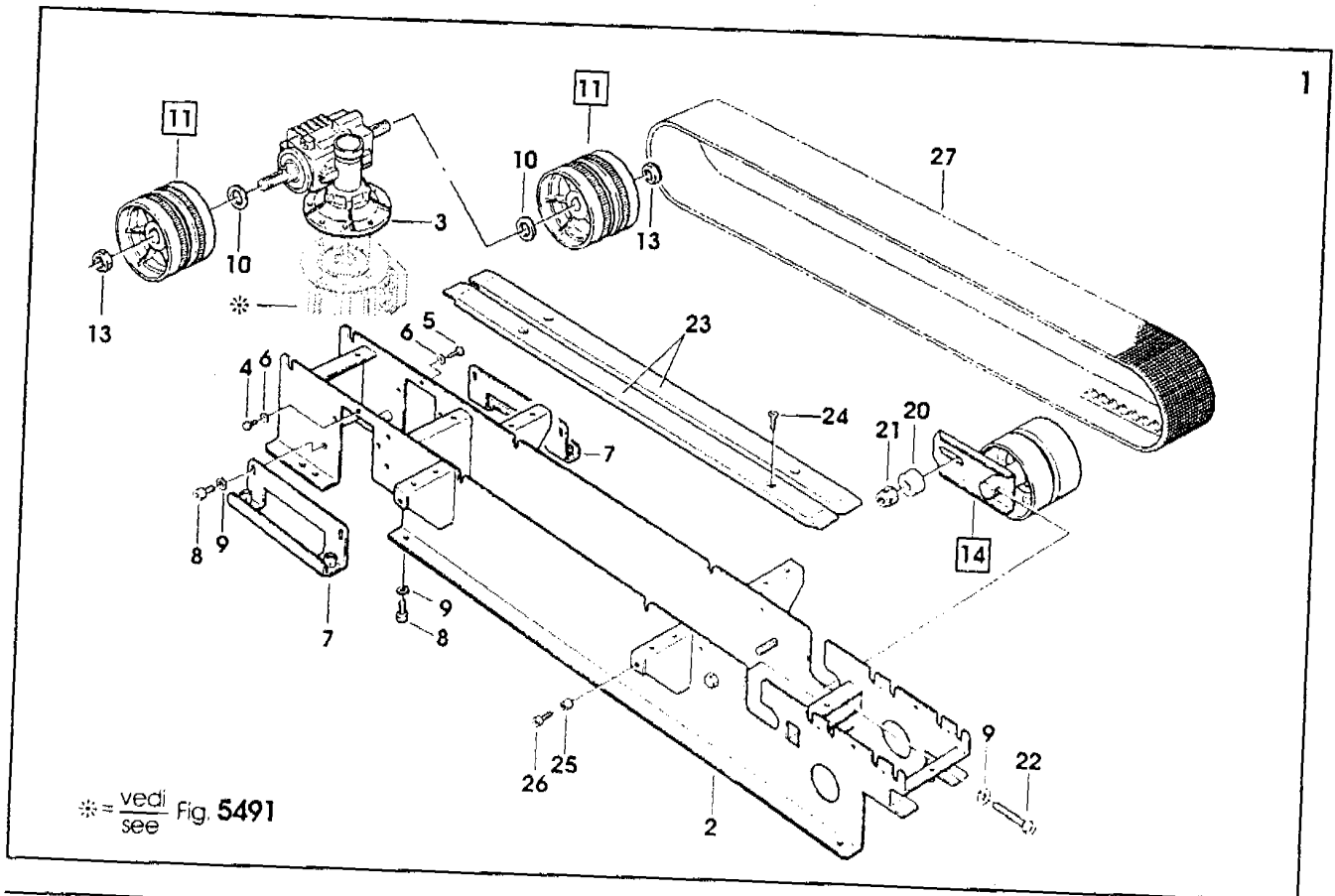
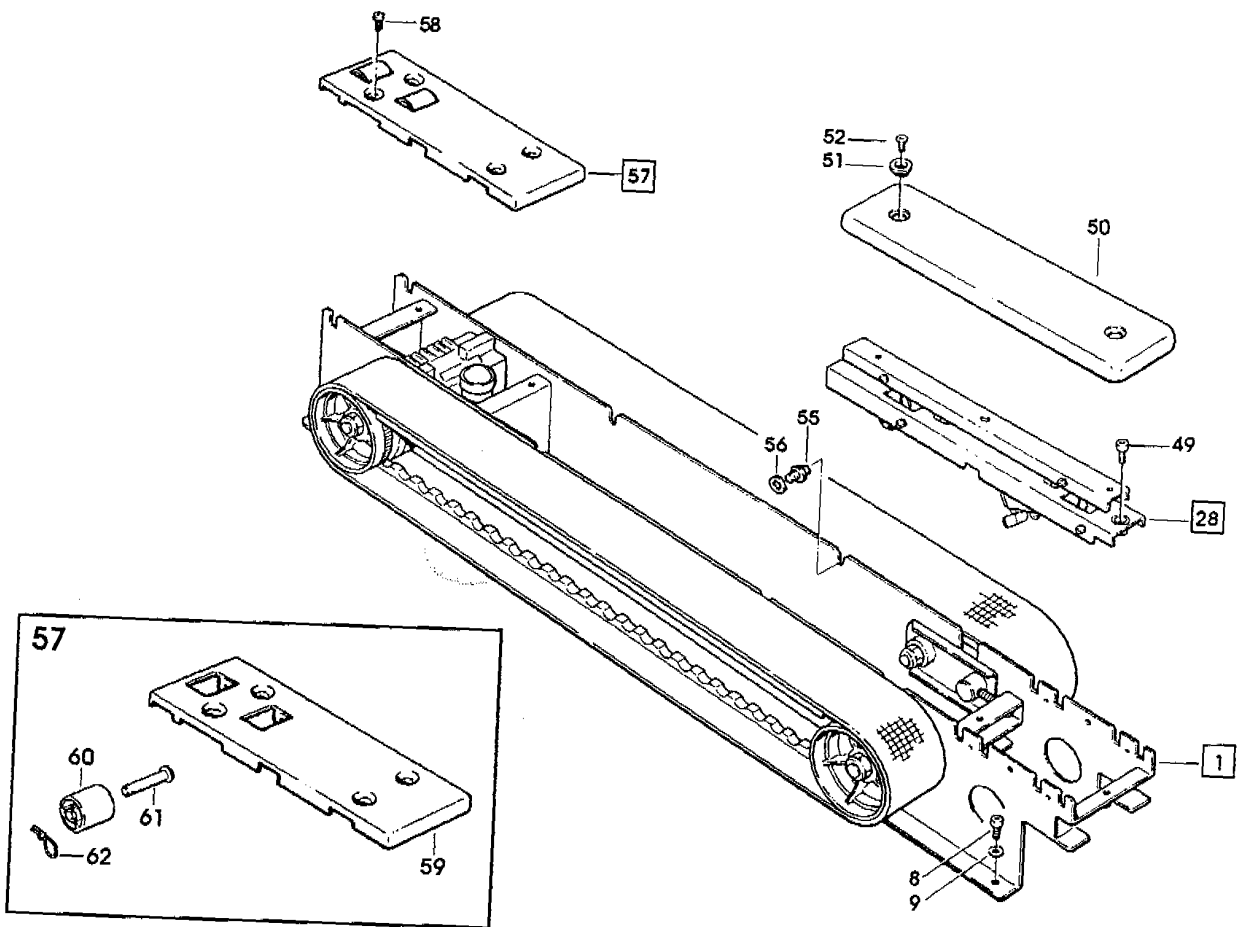


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
5484	MOTORIZZAZIONE INFERIORE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08554.00A	MOTORIZZAZIONE INF.ASS.	PZ	1
2	4.5.04847.47	MOTORIZZAZIONE INFERIORE CON INSERTI SA2	PZ	1
3	3.8.03594	RIDUTT.MOTOVARIO 1:20 ALBERO CORTO SM	PZ	1
4	3.4.00371.93	VITE TE M5X12 ZINCATA	PZ	3
5	3.4.00329.93	VITE TE M5X16 ZINCATA	PZ	3
6	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	15
7	4.5.04912.47	SQUADRETTA RINFORZO SPALLE S2 SA2 SR4	PZ	2
8	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	12
9	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	14
10	3.3.16062.93A	DISTANZIALE X PULEGGE MOTRICI SA2 SR4	PZ	2
11	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
12	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
13	3.5.00515.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC	PZ	2
14	4.7.08528.00B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS.SA2 SR4	PZ	2
15	4.4.05687.93C	CARRELLO TENDICINGHIA ASS. SA2 SR4	PZ	2
16	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
17	3.3.04916.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	2
18	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	2
19	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	2
20	3.5.01802.93	DIST.PERNO MOTORIZZAZ.INF. 200A-700A-700R 3M	PZ	2
21	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
22	3.4.01703.93	VITE TCEI M8X70 TUTTO FILETTO 200A-700A 3M (INVIARE DISEGNO)	PZ	2
23	3.2.02909.93	GUIDA SCORRIM.CINGHIA 200A	PZ	4
24	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
25	3.5.01852.93	PERNO X CARTER LAT.200A-700A	PZ	4
26	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	4
27	3.4.01771	CINGHIA TRASCINAMENTO CON GIUNZIONE L=1823	PZ	2
28	4.7.08555.00B	GR.AZIONAMENTO VALV.INF.ASS. SR4	PZ	1
29	4.4.05822.47B	SUPPORTO LEVA INF.ASS.SR4 SR46	PZ	1
30	4.5.04852.47	LEVA INF.CON INSERTI SR4	PZ	1
31	3.1.00837.05	CAMMA AZIONAM.VALVOLE	PZ	1
32	4.2.04225	CAMMA CON GOMMA	PZ	1
33	3.3.15250.93	DISTANZIALE X LEVA	PZ	2
34	3.3.15251.93	DISTANZIALE X SUPPORTO	PZ	2
35	3.4.00382.93	VITE TCEI M5X40 ZINCATA	PZ	2
36	3.4.00563.93	VITE TCEI M5X55 ZINCATA	PZ	2
37	3.4.00259.93	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO	PZ	5
38	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	1
39	3.3.05800.93	PERNO ATTACCO MOLLA	PZ	1
40	3.7.00227.94	MOLLA PORTALAMA K9-K13/3M NIK.	PZ	1
41	4.7.08550.00A	VALVOLA INF.ASS.SR4	PZ	1
42	3.8.03826	VALVOLA EVZM550 SR4	PZ	1
43	3.8.03207	RACCORDO RIDOTTO GOMITO GIREV. 32990610 F104-N	PZ	3
44	3.8.00787	SILENZIATORE SEB 1/8"	PZ	2
45	3.4.02727.93	VITE TCEI M3X35 SR4	PZ	2
46	3.4.00558.93	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.	PZ	4



SR4

Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5484

MOTORIZZAZIONE INFERIORE

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
47	3.4.00341.93	DADO ESAGONALE M3	PZ	2
48	3.3.16119.93A	DISTANZIALE X VALVOLA INF.SR4	PZ	2
49	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	2
50	3.2.05912.40A	CARTER PER LEVE INF.SA2-SR4	PZ	1
51	3.3.15372.93B	RONDELLA FISSAGGIO CARTER LEVA	PZ	2
52	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	2
55	3.5.01794.93	PERNO ATTACCO UNITA'SUP.-INF.	PZ	4
56	3.2.03876.98	RONDELLA INOX	PZ	4
57	4.7.10822.00A	CARTER POST.MOTORIZZ.CON RULLINI	PZ	1
58	3.4.01708.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X16	PZ	4
59	3.2.05911.17D	CARTER POST.MOTORIZZ.INF.	PZ	1
60	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	2
61	3.3.10702.93	PERNO PER RULLINI BANCALE	PZ	2
62	3.7.00012.96	MOLLETTA	PZ	2

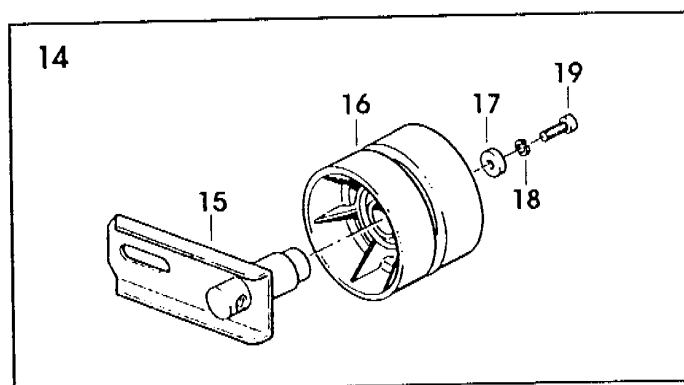
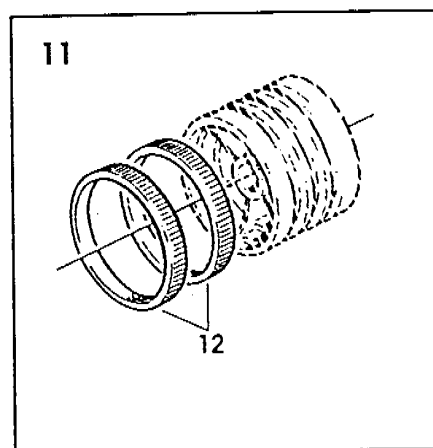
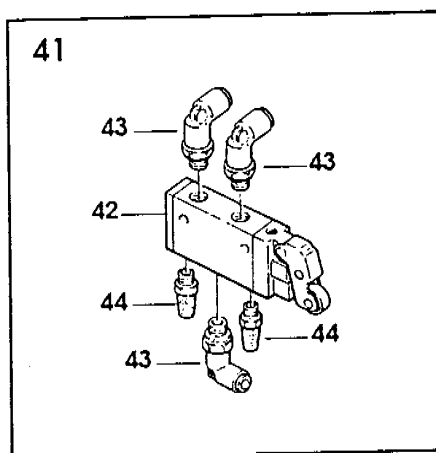
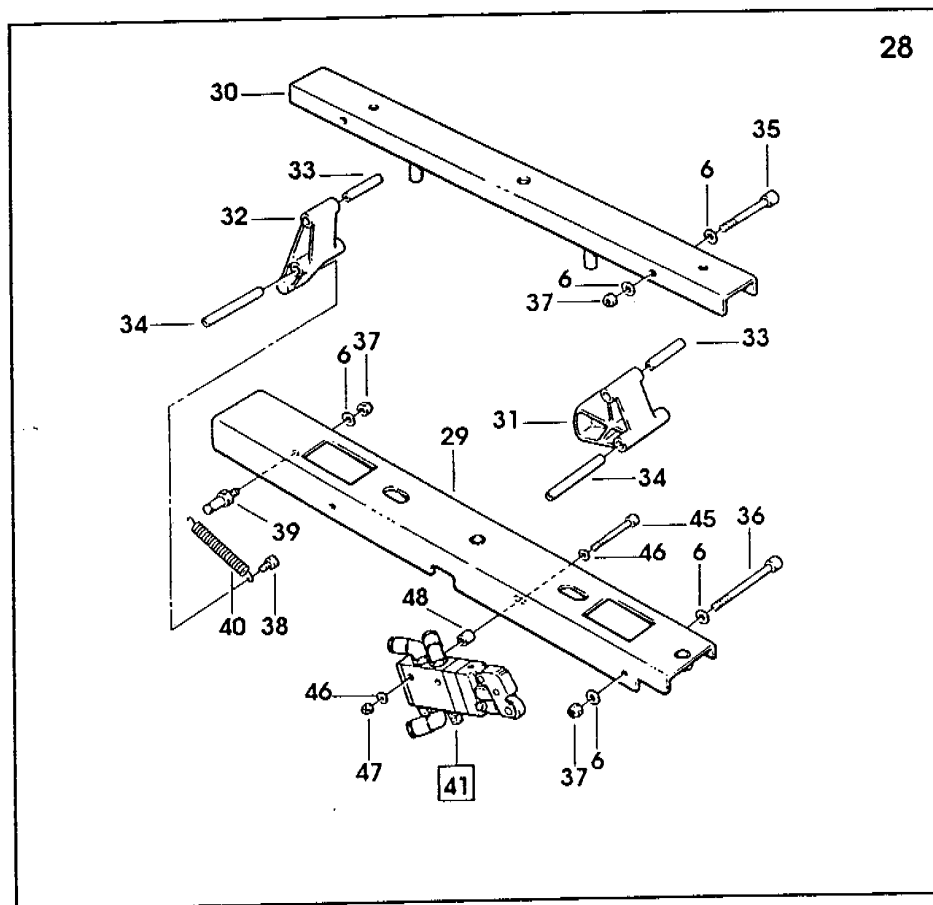


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
5485	MOTORIZZAZIONE SUPERIORE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08557.00B	MOTORIZZAZ.SUPERIORE ASS.SR4	PZ	1
2	4.5.05191.47	STRUTTURA MOTORIZZ.SUP.CON INSERTI SR4	PZ	1
3	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	2
4	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	4
5	3.8.03594	RIDUTT.MOTOVARIO 1:20 ALBERO CORTO SM	PZ	1
6	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	3
8	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	28
9	3.3.16062.93A	DISTANZIALE X PULEGGE MOTRICI SA2 SR4	PZ	2
10	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
11	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
12	3.5.00515.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC	PZ	2
13	4.7.08528.00B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS.SA2 SR4	PZ	2
14	4.4.05687.93C	CARRELLO TENDICINGHIA ASS. SA2 SR4	PZ	2
15	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
16	3.3.04916.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	2
17	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	2
18	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	3
19	3.5.01802.93	DIST.PERNO MOTORIZZAZ.INF. 200A-700A-700R 3M	PZ	2
20	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
21	3.4.01743.93	VITE TE M8X60 TUTTO FILETTO 700A 700R	PZ	2
22	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	10
23	3.2.02909.93	GUIDA SCORRIM.CINGHIA 200A	PZ	4
24	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
25	3.4.01771	CINGHIA TRASCINAMENTO CON GIUNZIONE L=1823	PZ	2
26	4.4.06934.17A	CARTER POST.MOTORIZ.SUP. C/INSERTI SA2 SR4	PZ	1
27	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	11
28	4.7.08552.00A	VALVOLA SUP. ASS. SR4	PZ	1
29	3.8.03826	VALVOLA EVZM550 SR4	PZ	1
30	3.8.03207	RACCORDO RIDOTTO GOMITO GIREV. 32990610 F104-N	PZ	4
31	3.8.00787	SILENZIATORE SEB 1/8"	PZ	2
32	4.5.04876.93	SQUADRETTA FISS.VALVOLA C/INSERTI SR4	PZ	2
33	3.4.01013.93	VITE TCEI M3X25 ZINC.	PZ	4
34	3.4.00341.93	DADO ESAGONALE M3	PZ	4
35	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	5
36	3.5.01899.93	PERNO X CAMMA TEST.ZINC.700R	PZ	1
37	3.1.00662.40	LEVA AZIONAMENTO VALVOLA	PZ	1
38	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	2
39	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
40	3.5.01876.93	PERNO X RULLI ENTRATA /15X106 700A-700R 3M	PZ	1
41	3.1.01022.05	RULLO ENTRATA MOTORIZZ.700R	PZ	4
42	3.3.15387.93A	PERNO X RULLO ENTRATA ESTERNO	PZ	2
43	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	5
44	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	3

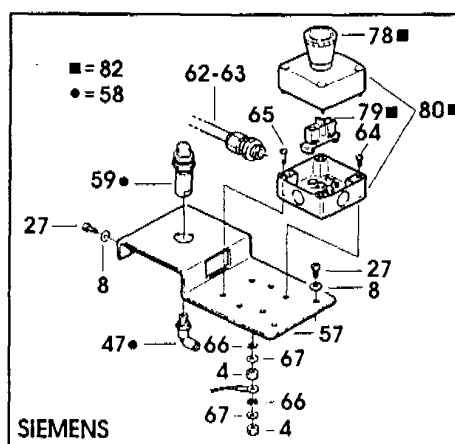
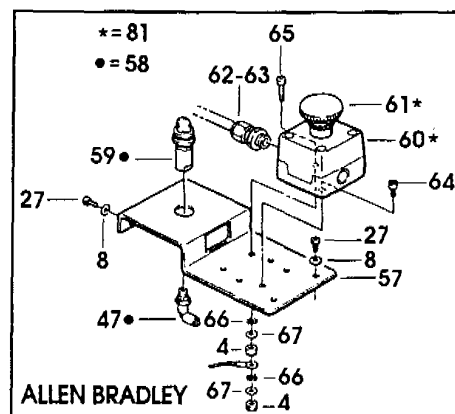
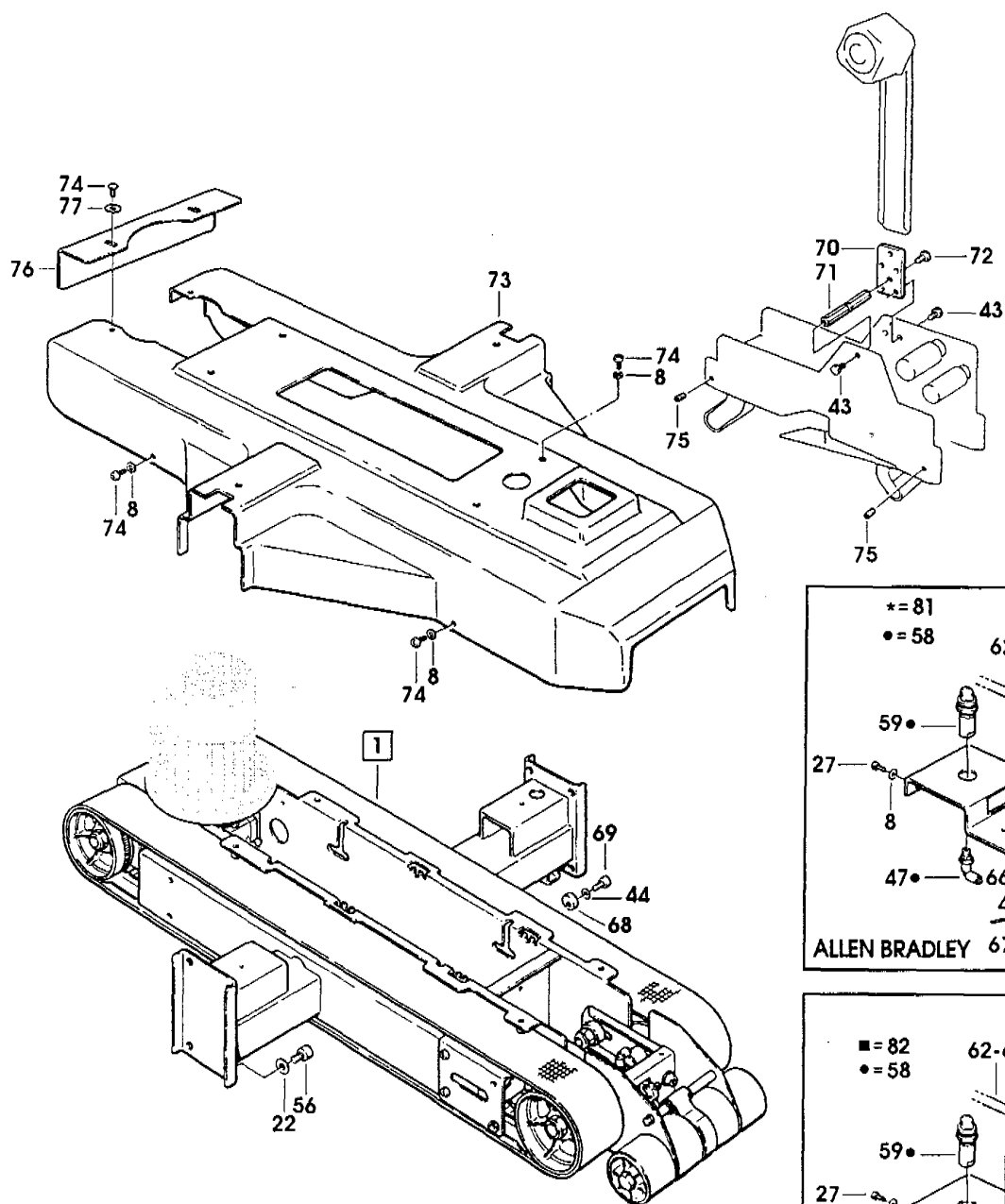
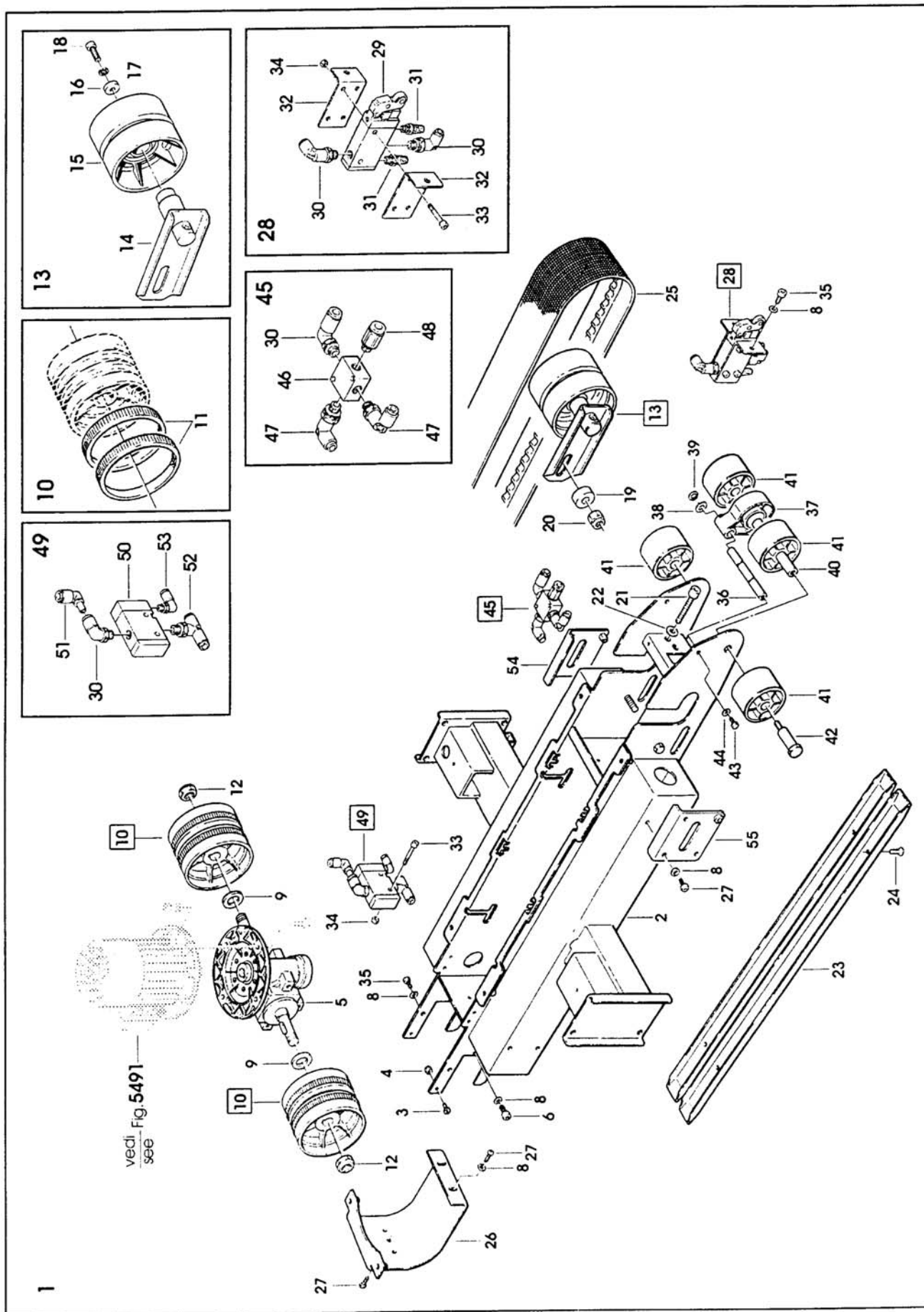


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
5485	MOTORIZZAZIONE SUPERIORE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
45	4.7.08553.00A	RACCORDO MULTIPLO ASS. SR4	PZ	1
46	3.8.03874	BLOCCHETTO DI DERIVAZIONE 1/8" 3033	PZ	1
47	3.8.04202	RACCORDO 31990410 MIGNON	PZ	3
48	3.8.00618	RACCORDO DIR.M.CIL.31010610	PZ	1
49	4.7.08521.00A	DISTRIBUTORE CON HGL ASS.	PZ	1
50	3.8.03850	VALVOLA EVZA 512 SR4	PZ	1
51	3.8.03852	RACCORDO GOMITO 31820600 SR4	PZ	1
52	3.8.00668	RACCORDO T CENTRALE 31980610	PZ	1
53	3.8.00739	RACCORDO GOMITO GIR.31990419	PZ	1
54	4.5.04919.47	STAFFA DX FISSAGGIO PROTEZIONE	PZ	1
55	4.5.04920.47	STAFFA SX FISSAGGIO PROTEZIONE	PZ	1
56	3.4.00589.93	VITE TCEI M8X14 ZINCATA	PZ	8
57	4.4.05846.47A	SUPPORTO TASTO A FUNGO ASS.	PZ	1
58	4.7.08520.00A	INDICATORE OTTICO ASS.SA2	PZ	1
59	3.8.02123	INDICATORE OTTICO VR 3100-1	PZ	1
60	3.8.02110	CUSTODIA IN PLASTICA GIALLA	PZ	1
61	3.8.03648	PULSANTE EMERGENZA /60 800EP-	PZ	1
62	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
63	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	1
64	3.4.00390.93	VITE TCEI M4X12 ZINC.	PZ	1
65	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	1
66	3.4.01830.92	RONDELLA DENTELLATA X VITE M4	PZ	2
67	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2
68	3.3.15770.93B	FERMO PER UNITA' NASTRANTE TOP	PZ	1
69	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	1
70	3.3.15697.93A	STAFFA ATTACCO BRACCIO	PZ	1
71	3.3.06147.93	DISTANZIALE ESAGONALE 10X82	PZ	1
72	3.4.00057.93	VITE TE M6X20 ZINCATA	PZ	1
73	3.1.01551.17C	PROTEZ.ANTINF.SUP.VERN.SR4	PZ	1
74	3.4.01708.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X16	PZ	12
75	3.5.02071.93	ATTACCO UNITA'K13/14 ZINC.	PZ	4
76	3.2.08729.40A	PROTEZIONE CINGHIE MOTORIZZ.SUP.	PZ	1
77	3.4.00468.93	RONDELLA TRIPLA PER VITE M5	PZ	2
78	3.8.05198	PULSANTE EMERGENZA 3SB3000-1HA20	PZ	1
79	3.8.05197	CONTATTO NC 3SB3420-0C	PZ	1
80	3.8.05196	SCATOLA GIALLA 3SB3801-0AC	PZ	1
81	4.7.11690.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.ALLEN BRADLEY	PZ	1
82	4.7.11689.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.SIEMENS	PZ	1



SR4

Nov. 1998

Fig. 5485/2

Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5489

CANALINA

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.2.04224	CANALINA CON GUARNIZIONE	PZ	1
2	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	4
4	3.8.01216	PASSACAVO GOMMA PER FORO /16,5	PZ	2
5	3.2.05938.47B	CARTER CANALINA SA2 VERNIC.	PZ	1
6	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	8
7	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	12
8	3.7.00232.47	MOLLA BANDELLA	PZ	1
9	3.4.00371.93	VITE TE M5X12 ZINCATA	PZ	2
10	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	4
11	3.2.06356.93A	SQUADRETTA ATTACCO BANDELLA SA2 SR4	PZ	1
14	3.8.00077	GUAINA FLESSIBILE /19	MT	0.9
15	3.8.01249	RACCORDO PG13,5 PER GUAINA /12	PZ	1
16	3.8.00954	GUAINA FLESSIBILE NERA /12	MT	0.9
17	3.8.02270	RACCORDO CURVO PG11 PER GUAINA /12	PZ	1
18	3.8.01241	FASCETTA L=140x3,5 (NERA)	PZ	5
19	3.4.02386	GUARNIZIONE OR4067	PZ	1
20	3.8.02031	RACCORDO 1/2" DIRITTO PER GUAINA /19	PZ	2

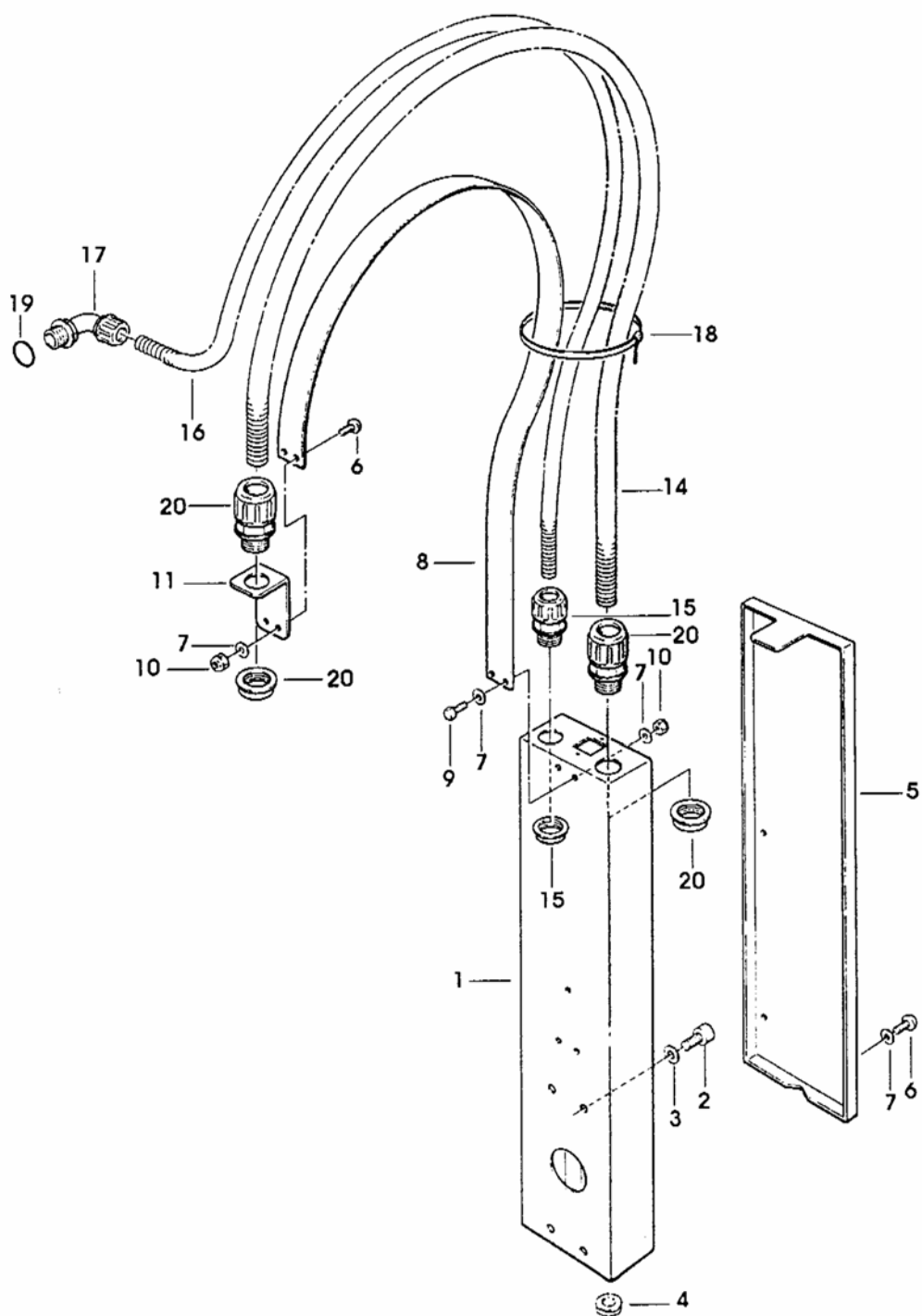


Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5491

MOTORI ELETTRICI

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	3.8.03442	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B5 TIPO 2 "SM"	PZ	2
2	3.8.03440	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B5 TIPO 1 "SM"	PZ	2
3	3.8.03446	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KW0,12 B5 TIPO 5 "SM"	PZ	2
4	3.8.03449	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KW0,12 B5 TIPO 6 "SM"	PZ	2
5	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	8
6	3.4.00063.92	RONDELLA ELAST.GROWER DIN 7980 (SEZ.QUADRATA) X VITE M8	PZ	8
7	3.4.00116.93	DADO BASSO M8 ZINC.	PZ	8
8	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1

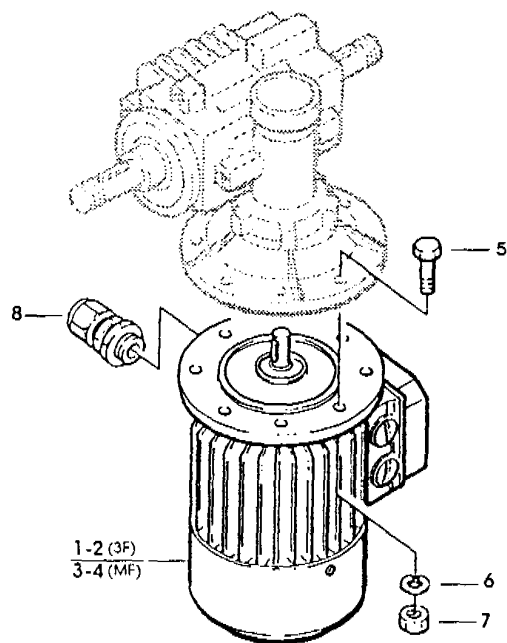
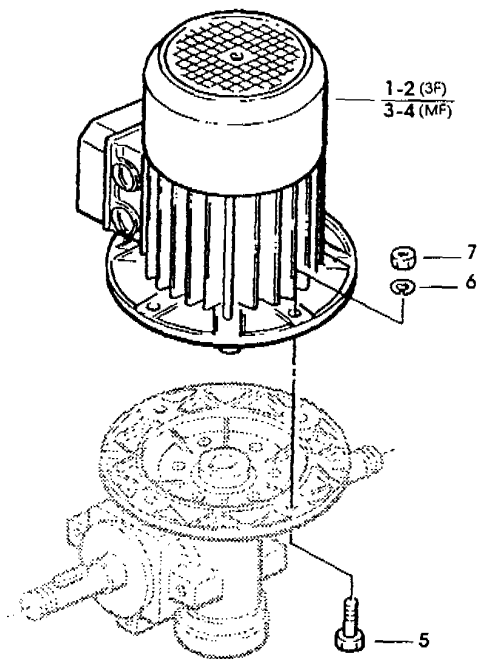


Figure
Figura

Figure description
Descrizione figura

Product
Prodotto

Product description
Descrizione Prodotto

5641

CENTRATORE

7.8.04298.00A

SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08504.00A	CENTRATORE LEVE ASS.	PZ	1
2	4.5.04843.47	CASSONETTO CENTRATORE CON INSERTI SA2	PZ	1
3	3.4.00156	CUSCINETTO 6005-2RS1	PZ	4
4	3.3.09582.92	ALBERO PER LEVE CENTRATORE BR. AS24	PZ	2
5	3.4.00238	LINGUETTA 6X6X20	PZ	2
6	3.3.16117.93A	DISTANZIALE X LEVE SA2 SR4	PZ	2
7	3.4.00641	LINGUETTA 6X6X25	PZ	2
8	3.3.09586.93	DISTANZIALE X CUSCIN.AS24 ZINC	PZ	2
9	3.3.09587.93	PIGNONE CON MOZZO 3/8" Z=20 ZINCATO	PZ	2
10	3.4.00599.92	GRANO EIPP M6X8 BRUN.	PZ	2
11	3.4.00950	SPEZZONE CATENA P=3/8 TIPO 121 DA 23 PASSI CON TERMINALI INT.	PZ	1
12	3.4.00946	SPEZZONE CATENA P=3/8 TIPO 121 DA 41 PASSI CON TERMINALI INT.	PZ	1
13	3.2.01037.93	TIRANTE X CATENA SM/XL/3M	PZ	2
14	3.3.05605.93	RONDELLA /3/10X3 ZINCATA	PZ	2
15	3.3.06185.92	VITE SPEC.TC M3X25	PZ	1
16	3.4.01014.93	DADO AUTOBLOCCANTE M3 ZINCATO	PZ	4
17	3.3.05604.93	BLOCCHETTO FISS.CATENA	PZ	1
18	3.4.00905.92	ANELLO SICUREZZA 3,2 DIN 6799	PZ	2
19	3.3.05602.93	VITE TENDICAT.DX/SX SM4/F-104	PZ	2
20	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	2
21	3.3.05899.93	FORCELLA DESTRORSA SM4/F-104	PZ	1
22	3.3.05603.93	FORCELLA SINISTRORSA F-104	PZ	2
23	3.3.06184.92	VITE SPEC.TC M3X20	PZ	3
24	4.4.05814.40A	LEVA ASS.SA2 SR4	PZ	2
25	3.4.00048.93	VITE TSVEI M8X15 ZINCATA	PZ	2
26	3.3.09583.93	RONDELLA CENTRATORE AS24 ZINC.	PZ	2
27	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	4
28	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
29	3.2.05858.47A	CARTER X CASSONETTO SIAT 2000	PZ	1
30	3.5.00765.93	DISTANZIALE FISSAGGIO CARTER ES.10X42 AS24	PZ	4
31	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	8
32	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	4
33	4.7.08987.00A	GUIDA PER SCATOLE ASS.SR4	PZ	2
34	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	4
35	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	4

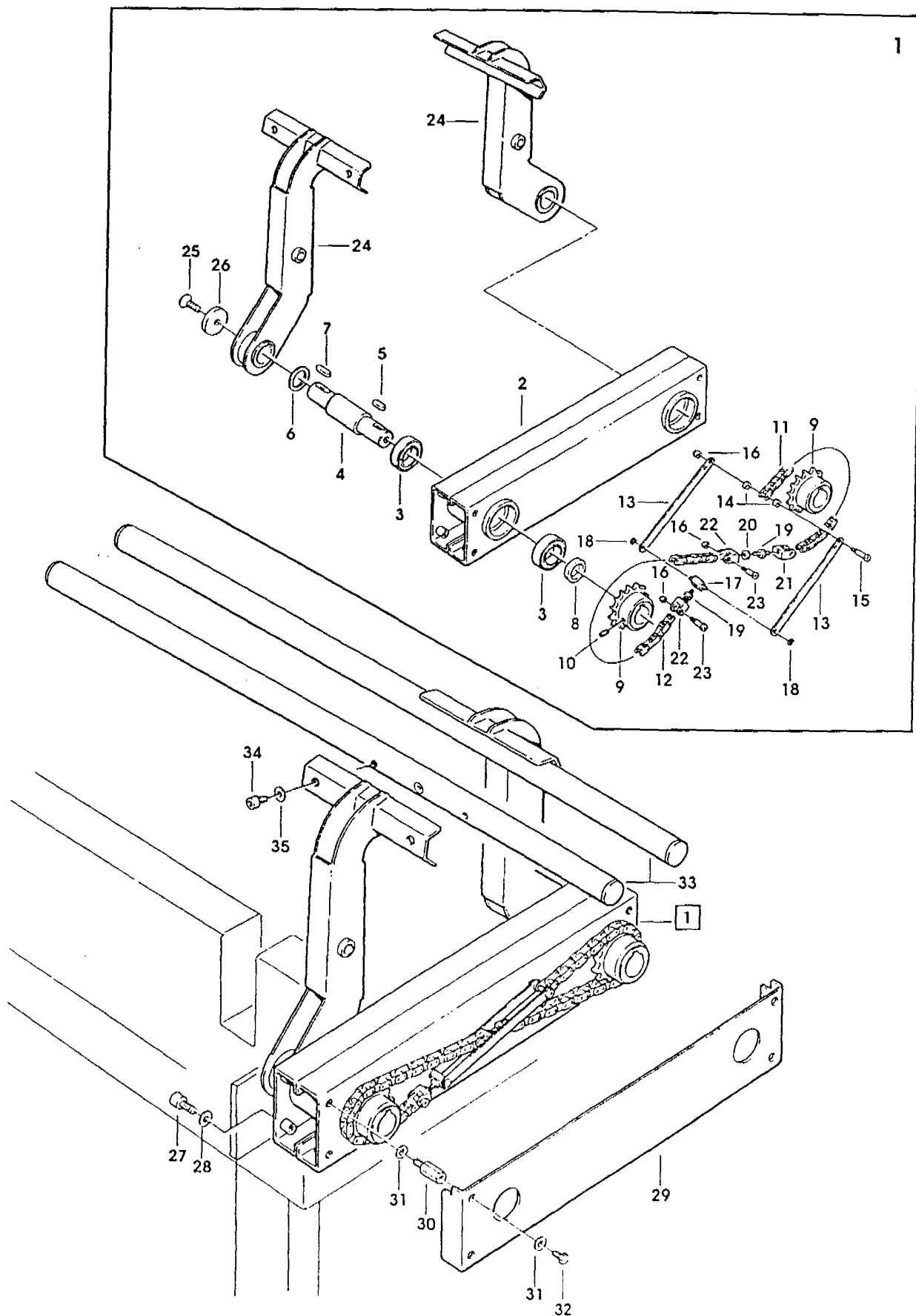
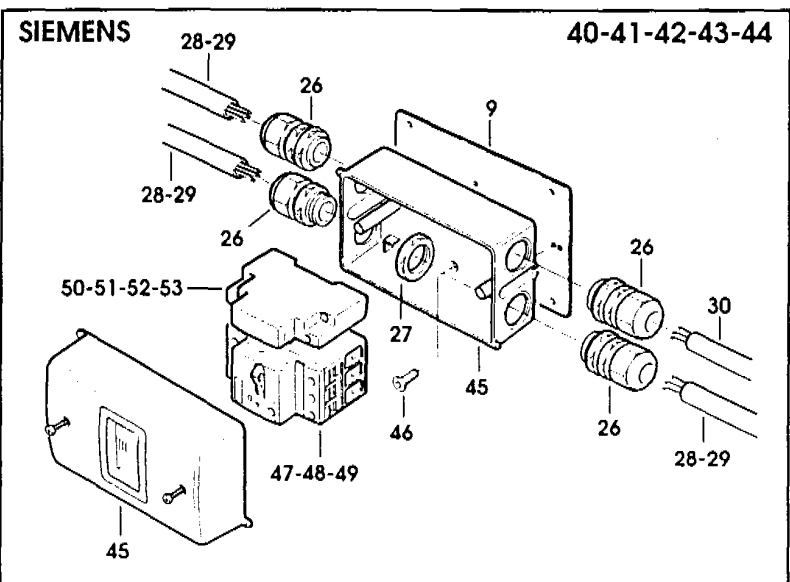
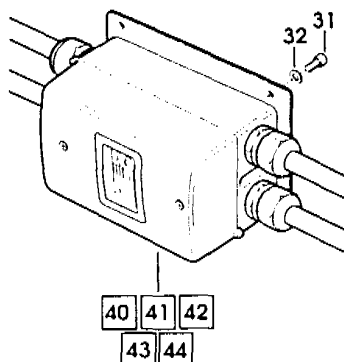
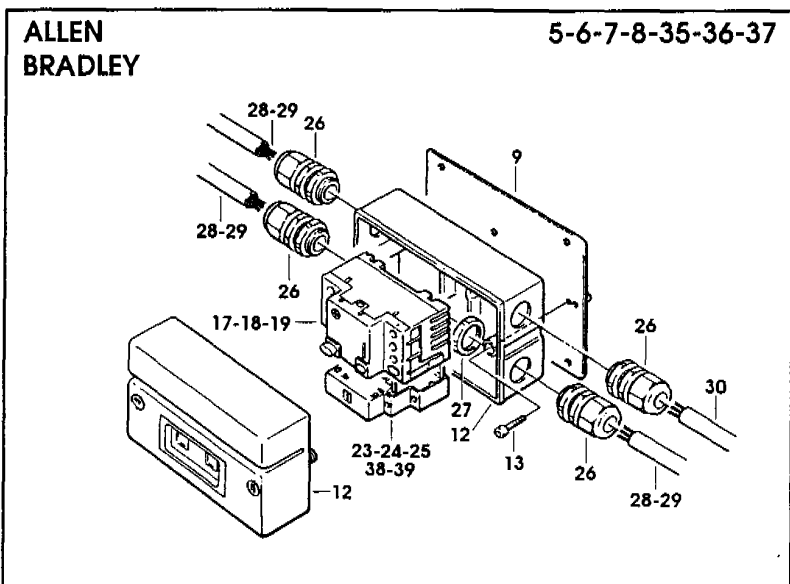
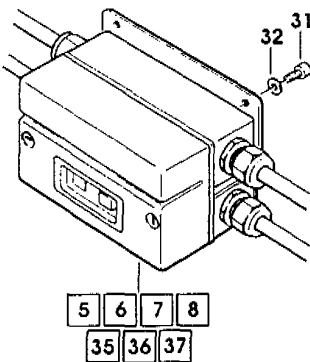
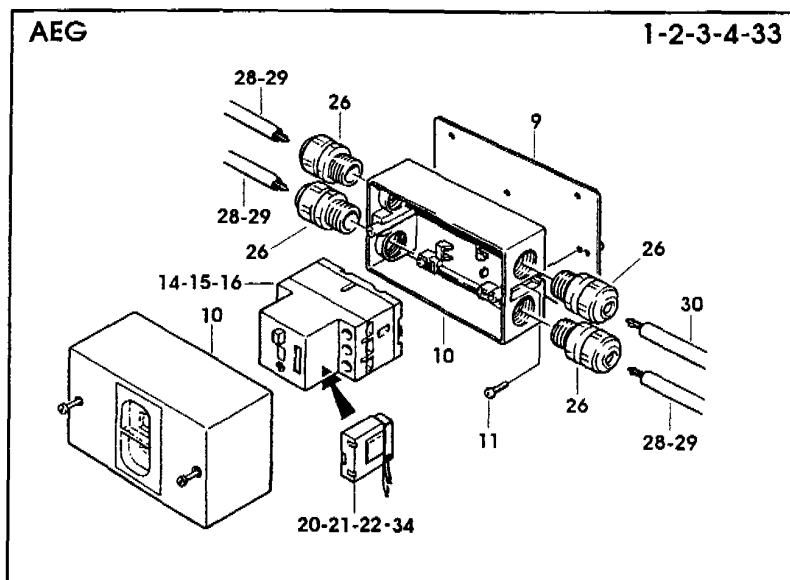
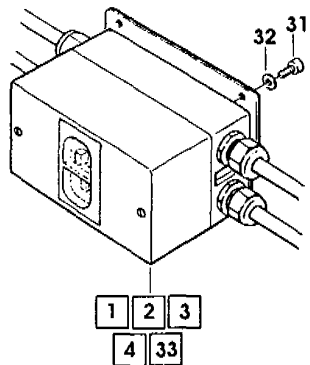
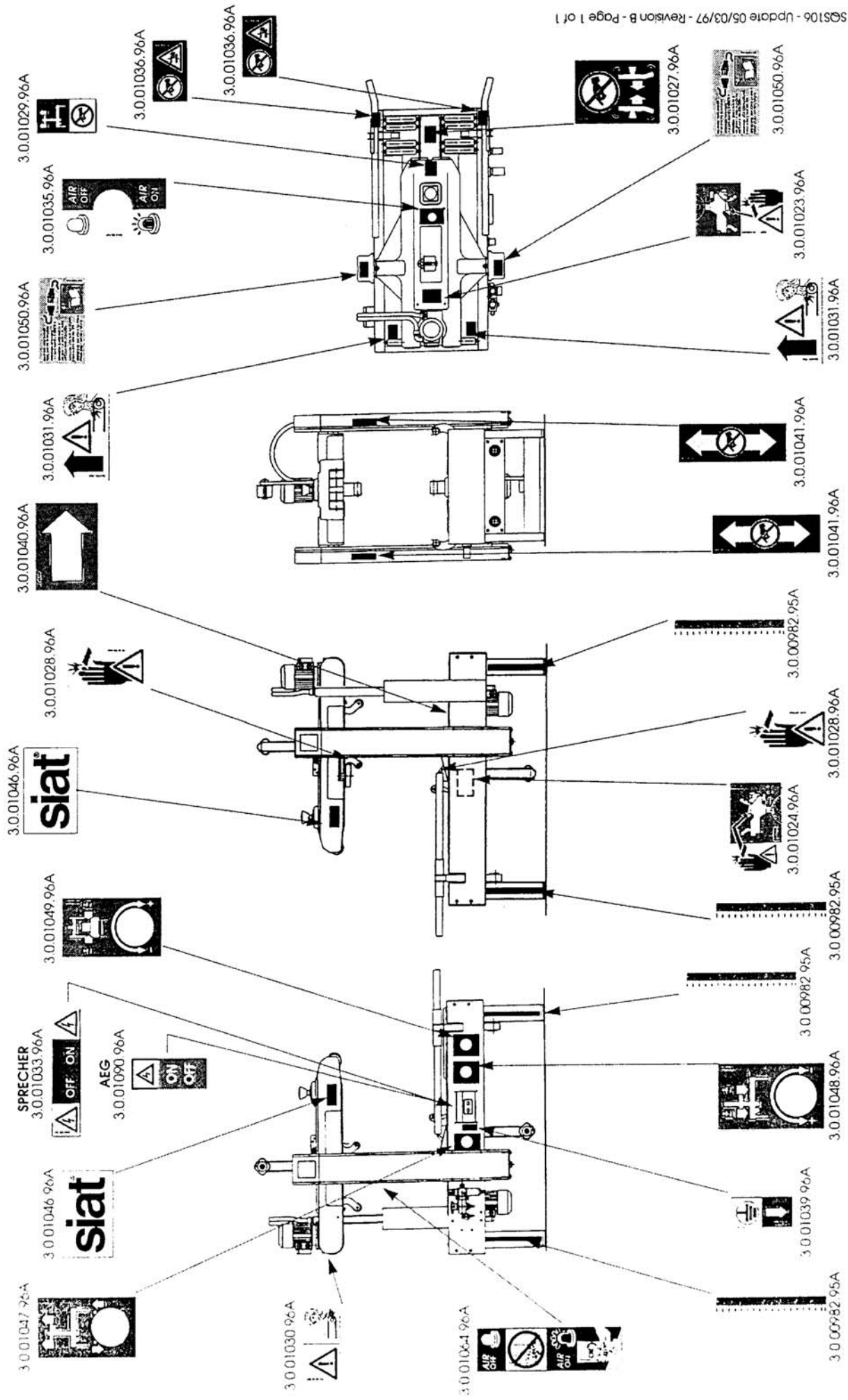


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
7585	INTERRUTTORE	7.8.04298.00A	SR4 NASTRATRICE AUTODIMENS.

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.11355.00A	INTERRUTTORE ASS.200V/260V 50/60HZ H63 SA2-SR4 "AEG"	PZ	1
2	4.7.11357.00A	INTERRUTTORE ASS.380/440 50HZ H63 SA2-SR4 "AEG"	PZ	1
3	4.7.11358.00A	INTERRUTTORE ASS.100/115V 50/60HZ MH63 SA2-SR4 "AEG"	PZ	1
4	4.7.11359.00A	INTERRUTTORE ASS.220/240 50HZ MH63 SA2-SR4 "AEG"	PZ	1
5	4.7.11366.00A	INTERR.ASS.200V/220V 50/60HZ H63 SA2-SR4 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
6	4.7.11364.00A	INTERR.ASS.380V 50HZ 440V 60HZ H63 SA2-SR4 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
7	4.7.11363.00A	INTERRUTT.ASS.100/115V 50/60HZ MH63 SA2-SR4 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
8	4.7.11362.00A	INTERRUTT.ASS.220/230V 50/60HZ MH63 SA2-SR4 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
9	4.5.04871.47	SUPPORTO INTERRUTTORE C/INSERTI SA2 SR4	PZ	1
10	3.8.02199	CASSETTA IP55	PZ	1
11	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	2
12	3.8.03660	CUSTODIA KT3-25-KAZ IP55	PZ	1
13	3.4.00016.93	VITE TCEI M4X20 ZINCATA	PZ	2
14	3.8.02196	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 2,5-4	PZ	1
15	3.8.02195	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1,6-2,5	PZ	1
16	3.8.02198	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 6,3-10	PZ	1
17	3.8.02079	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 (2,5-4)	PZ	1
18	3.8.01844	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 1,6-2,5A	PZ	1
19	3.8.03758	INTERRUTTORE TERMICO KTA3-25 (6,3-10) SA2 SR4	PZ	1
20	3.8.02202	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS.200/240V-260V 60Hz	PZ	1
21	3.8.02203	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS.380/415V-440V 60Hz	PZ	1
22	3.8.02201	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS.100/125V	PZ	1
23	3.8.03662	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 220V	PZ	1
24	3.8.03663	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 380V	PZ	1
25	3.8.03661	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 110V	PZ	1
26	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	4
27	3.8.03846	CONTRODADO GMP16	PZ	4
28	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	2
29	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	2
30	3.8.02654	CAVO 3X1 C/2 ROSSI + 1 GIALLO/VERDE (MT.5)	PZ	1
31	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
32	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
33	4.7.11484.00A	INTERR.ASS.440V 50HZ H63 3F SA2/SR4 "AEG"	PZ	1
34	3.8.03397	RELE' DI SGANCIO A MINIMA TENSIONE 440V 50Hz SM	PZ	1
35	4.7.11365.00A	INTERR.ASS.240V 50HZ H63 SA2-SR4 ALLEN BRADLEY	PZ	1
36	4.7.11411.00A	INTERRUTT.ASS.440/415V 50HZ H63 SA2-SR4 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
37	4.7.11412.00A	INTERRUTT.ASS.240V 50HZ MH63 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
38	3.8.05110	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 240V ART.140-UV-T	PZ	1
39	3.8.05111	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 415V ART.140-UV-B	PZ	1
40	4.7.11491.00A	INTERR.ASS.200/220V 50/60HZ 240V 50HZ 3F SA2/SR4 SIEMENS	PZ	1
41	4.7.11492.00A	INTERR.ASS.380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F SA2/SR4 SIEMENS	PZ	1
42	4.7.11493.00A	INTERR.ASS.440V 50HZ 3F SA2/SR4 SIEMENS	PZ	1
43	4.7.11494.00A	INTERR.ASS.100V 50/60 HZ 110 115V 60HZ MF SA2/SR4 SIEMENS	PZ	1
44	4.7.11495.00A	INTERR.ASS.220/230/240V 50HZ MF SA2/SR4 SIEMENS	PZ	1
45	3.8.05125	CUSTODIA ISOLANTE 32V1913-1D S00 IP55 SIEMENS	PZ	1
46	3.4.00130.93	VITE TSVEI M4X15 ZINCATA	PZ	2
47	3.8.05118	INTERR.AUT. 3RV1011-1DA10 S00 2.2-3.2 100KA SIEMENS	PZ	1
48	3.8.05117	INTERR.AUT. 3RV1011-1BA10 S00 1.4-2A 100KA SIEMENS	PZ	1
49	3.8.05120	INTERR.AUT. 3RV1011-1HA10 S00 5.5-8A 100KA SIEMENS	PZ	1
50	3.8.05122	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 230V 3RV1902-1A00 S00 SIEMENS	PZ	1
51	3.8.05123	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 400V 3RV1902-1AV0 S00 SIEMENS	PZ	1
52	3.8.05124	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 440V 3RV1902-1AV1 S00 SIEMENS	PZ	1
53	3.8.05121	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 110V 3RV1902-1AF0 S00 SIEMENS	PZ	1





SR4 LABELS - ETIQUETTES - ETIKETTEN - ETICHETTE Fig. 5709