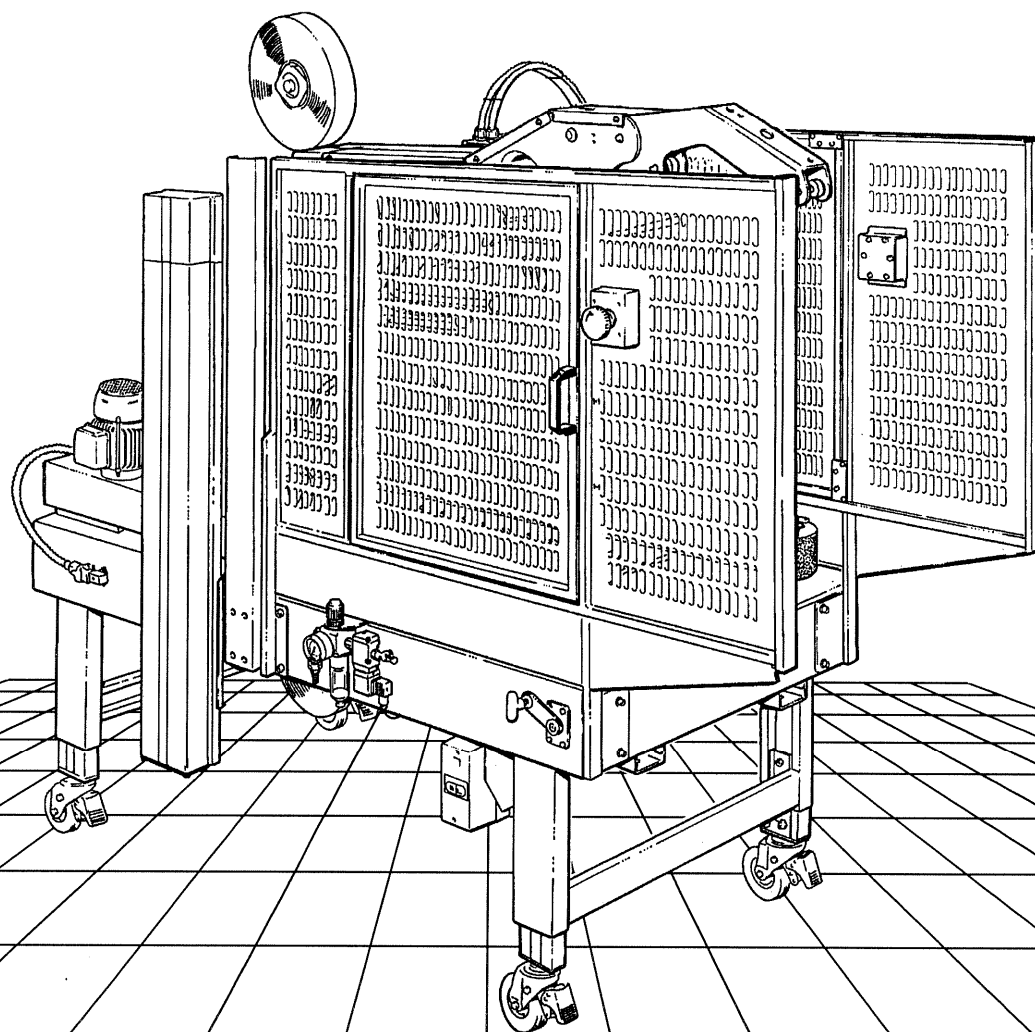




siat[®]



MACHINE ENRUBANNEUSE AUTOMATIQUE AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE

XA33
Type B

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PRESENTATION DES PIECES DETACHEES
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST



Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, la manutention, le déballage, l'installation, la réparation, le dépannage, la mise hors-service, le remplacement des pièces XA33 Type B.

Cette publication est propriété de Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALIE
Tél. 2-96 49 51 - Fax 2-968 97 27

Edition Juillet 2000

Reproduction interdite. Tous droits réservés
© Siat S.p.A. 2000.

Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications à la machine sans préavis.

Publication n° 3.0.01596.00A
Version **I**

Instruction manual for use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case sealing machine model XA33 Type B.

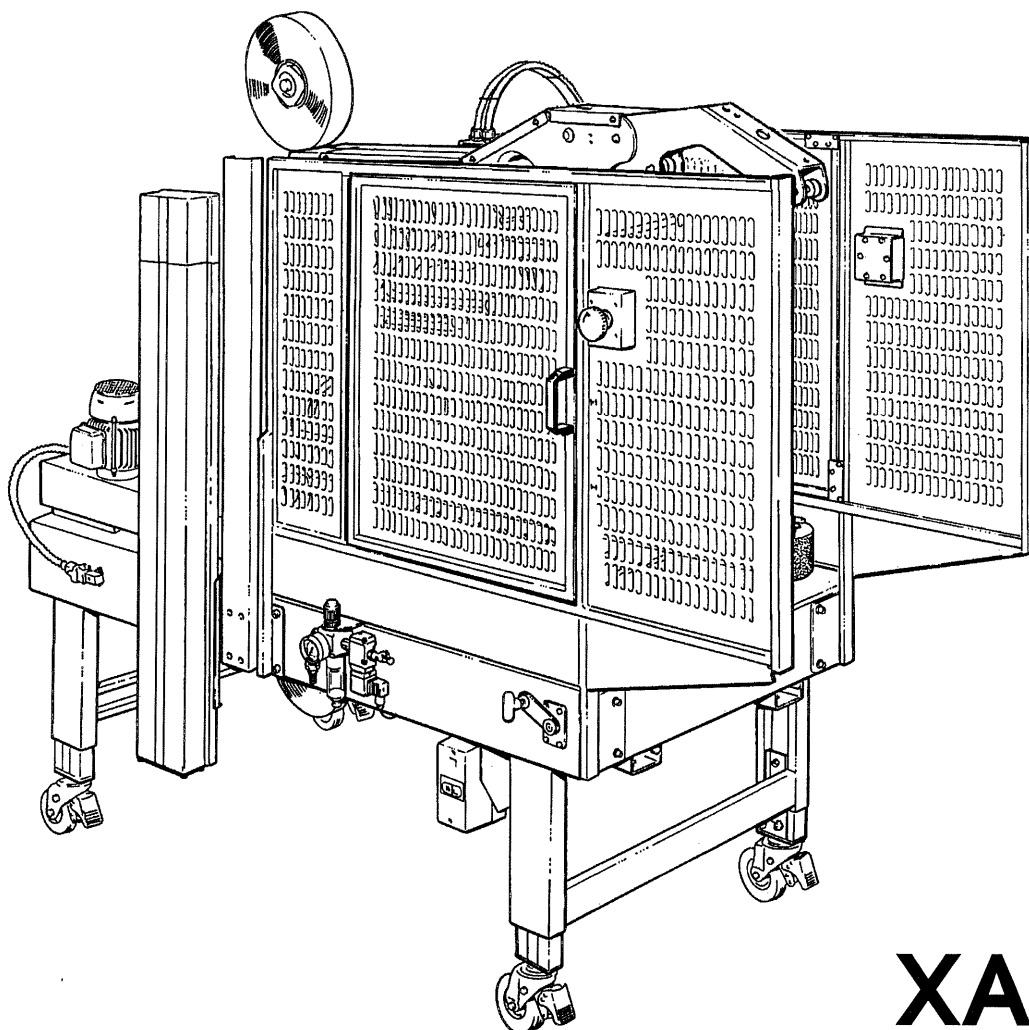
*This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727*

Edition July 2000

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

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

*Publication n. 3.0.01596.00A
Release **I***



XA33

ENRUBANEUSE AUTOMATIQUE AVEC COURROIES LATÉRALES ET A DIMENSIONNEMENT MANUEL

- Production moyenne: 600 boîtes / heure
- Dimensions maximum de la boîte: **L.** 600 mm **H.** 500 mm **W.** 500 mm
- Ruban adhésif de Larg. 50/75 mm
- Vitesse de déplacement des boîtes 22 m/minute

AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE WITH SIDE DRIVE BELTS AND MANUAL BOX-SIZE ADJUSTMENT

- *Production 600 boxes per hour (average)*
- *Maximum box size **L.** 600 mm **H.** 500 mm **W.** 500 mm*
- *Adhesive tape wide 50/75 mm*
- *Belt speed 22 m/min*

INDEX - INDEX

	Section		Section
Normes de construction	1.1	<i>Manufacturing specifications</i>	1.1
Utilisation du manuel	1.2	<i>Manual, how to use the</i>	1.2
Sécurité	3	<i>Safety</i>	3
Numéro de série	2.1	<i>Serial Number</i>	2.1
Assistance technique	2.2	<i>After-sale service</i>	2.2
Garantie	2.3	<i>Warranty</i>	2.3
Qualifications des opérateurs	3.6	<i>Operators' skill levels</i>	3.6
Données techniques	4	<i>Technical specifications</i>	4
Dimensions et poids	4.6	<i>Dimensions and weight</i>	4.6
Transport	5	<i>Transportation</i>	5
Déballage	6	<i>Unpacking</i>	6
Installation	7	<i>Installation</i>	7
Fonctionnement	8	<i>Theory of operation</i>	8
Commandes	9	<i>Controls</i>	9
Dispositifs de sécurité	10	<i>Safety devices</i>	10
Opérations préliminaires	11	<i>Set-up and adjustments</i>	11
Remplacement du ruban adhésif	11.1-11.2	<i>Tape replacement</i>	11.1-11.2
Modification du format des boîtes	11.6-11.7	<i>Box size adjustment</i>	11.6-11.7
Utilisation de la machine	12	<i>Operation</i>	12
Nettoyage	12.6	<i>Cleaning</i>	12.6
Marche à suivre en cas de panne	12.9	<i>Trouble shooting</i>	12.9
Entretien	13	<i>Maintenance</i>	13
Lubrification	13.5	<i>Lubrication</i>	13.5
Remplacement des lames	13.9	<i>Blade replacement</i>	13.9
Remplacement des courroies	13.10	<i>Belt replacement</i>	13.10
Réglage des courroies	13.11	<i>Adjustment of belt tension</i>	13.11
Registre des opérations d'entretien	13.12	<i>Log of maintenance work</i>	13.12
Instructions en cas d'incendie	14.2	<i>Fire emergency</i>	14.2
Annexes	15	<i>Enclosures</i>	15
Mesure du bruit	15.2	<i>Noise measurement</i>	15.2
Schémas électriques	16.3	<i>Electric Diagrams</i>	16.3
Schémas pneumatique	16.4	<i>Pneumatic Diagrams</i>	16.4
Pièces de rechange	voir en fin de manual	<i>Spare parts</i>	

ABREVIATIONS ET SIGLES - ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS

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

Ann.	=	Annexe
Dis.	=	Disegno
Ex.	=	Exemple
Fig.	=	Figure illustrant les pièces détachées
Max.	=	Maximum
Min.	=	Minimum
Mod.	=	Modèle de machine
N.	=	Numéro
N/A	=	Non applicable (Not Applicable)
OFF	=	Machine arrêtée
ON	=	Machine en marche
OPP	=	Polypropylène orienté
PLC	=	Programmable Logic Control (Commandes à logique programmable)
PP	=	Polypropylène
PTFE	=	Polytétrafluoro-éthylène
PVC	=	Polyvinylchlorure
Ric.	=	Rappels
SIAT SpA	=	Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Société par actions)
Tav.	=	Table des matières

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.	=	picture

larg.	=	largeur
h	=	hauteur
long.	=	longueur

w	=	width
h	=	height
l	=	length

1-AVANT-PROPOS - INTRODUCTION

1.1 NORMES DE CONSTRUCTION

La machine enrubanneuse automatique Mod.XA33 a été conçue et construite conformément à la Directive Machines CEE 89/392.

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT LES SUIVANTS:

Directive 89/392/CEE et dispositions pour son application.

CEN/TC 146/WG2 machines d'emballage

CEN/TC 189/N44 machines à imprimer

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)

MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case sealing machine Mod. XA33 has been designed and manufactured according to the EEC Directive on Machinery 89/392 and complying with law requirements at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directive 89/392/CEE and the guide lines for its 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 Distance (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 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL

Le manuel fait partie intégrante de la machine. Les instructions qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfait état de marche et à travailler en toute sécurité.

Conserver donc ce manuel pour toute la durée de vie de la machine.

S'assurer que toute modification transmise par le constructeur est régulièrement incorporée dans le texte.

Transmettre le manuel à tout nouvel utilisateur et, le cas échéant, au nouveau propriétaire de la machine.

Les schémas électriques et pneumatiques sont normalement annexés au manuel.

Pour les machines les plus complexes, dotées de commandes à logique programmable ou de composants électroniques, les schémas peuvent figurer sur le tableau de commandes ou être fournis séparément.

HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an integral part of the machine. The informations it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions.

Please keep the manual during the entire working life of the machine.

Make sure that any supplement to the manual sent by the manufacturer is promptly integrated in the manual itself.

The manual must accompany with the machine when it is delivered to another user. Electrical and pneumatic diagrams are usually supplied with the machine.

In machine models using a PLC or electronic devices, diagrams can be found attached on the control panel or may be delivered apart.

1-AVANT-PROPOS - INTRODUCTION

1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur. Ne pas en supprimer, arracher ou réécrire certaines parties, pour quelque motif que ce soit. Prendre soin de ne pas l'abîmer en le consultant.

En cas de perte ou d'endommagement du manuel, demander un nouvel exemplaire au service après-vente, en spécifiant le numéro de code du document.

1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel comprend:

- une présentation du document et de la machine: p. **1÷3**;
- un index analytique par thème: p. **4**;
- des instructions et des indications sur la machine: chap. **2÷14**;
- des annexes: croquis et schémas: chap. **15÷16**;
- l'indication des pièces de rechange, à la fin du manuel.

Toutes les pages et tous les tableaux sont numérotés et les différentes pièces sont identifiées par le numéro de la figure qui les représente.

Toutes les consignes de sécurité et les indications de dangers possibles sont signalés par le pictogramme:



Les avertissements importants pour le fonctionnement de la machine sont précédés du signe:

Les parties **en caractères gras** signalent les principaux points ou caractéristiques techniques abordés.

1.2.4 MISE A JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS APPORTEES A LA MACHINE

Des modifications de la machine sont susceptibles d'être introduites par le constructeur, suivant une procédure interne propre. Au moment où il reçoit la machine, l'utilisateur se voit remettre le manuel complet et mis à jour. Par la suite, il pourra recevoir des pages ou des parties de manuel contenant des modifications ou des améliorations apportées après sa publication. Celles-ci devront être intégrées dans le manuel.

MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a dry place. 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.

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 the pages and the 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.*

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 to integrate this manual.

2-INFORMATIONS GENERALES - GENERAL INFORMATION

2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM
DU CONSTRUCTEUR

MACHINE NAMEPLATE AND NAME OF THE
MANUFACTURER

**Siat** S.p.a
22078 TURATE - ITALY



MODEL

XA33

TYPE

C

SERIAL NUMBER

YEAR

V

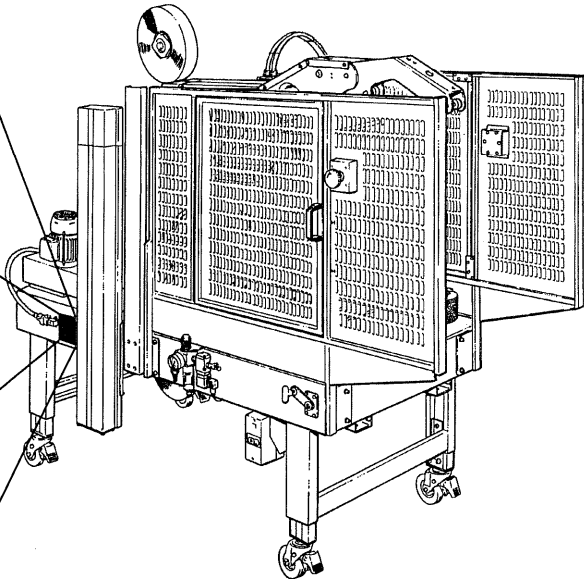
PHASE

Hz

W

A

DRAW.



2.2 POUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET LES PIECES
DE RECHANGE, S'ADRESSER A:

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

**Siat** S.p.a
Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9689727
Telex 331480

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE
APRES-VENTE LOCAL:
AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL
AFTER SALE SERVICE:

2-INFORMATIONS GENERALES - GENERAL INFORMATION

2.3 GARANTIE

Le fournisseur s'engage, dans les limites indiquées ci-dessous, à assurer la réparation de tout défaut de construction susceptible d'apparaître au cours des six (6) mois qui suivent la mise en service de la machine et, quoi qu'il en soit, dans une période n'excédant pas huit (8) mois à compter de sa date d'expédition.

Sont expressément exclues de cette garantie les pièces soumises à une usure normale (comme les courroies, les galets/rouleaux en caoutchouc, les garnitures, les brosses etc.) ainsi que les pièces électriques.

Pour bénéficier de cette garantie, le client doit immédiatement signaler au fournisseur les défauts observés en précisant le numéro de série de la machine et faire parvenir au fournisseur la pièce défectueuse pour en permettre la réparation ou la substitution. Le fournisseur procèdera à la réparation ou substitution des pièces dans un délai raisonnable. Ce faisant il se sera pleinement acquitté des obligations qui lui échoient de par la présente garantie. Si la réparation ou le remplacement doivent être effectués sur le lieu d'installation de la machine, les frais de main-d'oeuvre, de déplacement et de séjour des techniciens ou des monteurs seront entièrement à la charge de l'acquéreur.

Le fournisseur n'est pas responsable des défauts occasionnés par:

- des causes survenues après la livraison de la machine;
- une mauvaise utilisation de celle-ci;
- le manque d'entretien de la machine;
- des manipulations ou réparations faites par l'acquéreur

Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme.

Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à l'acquéreur la même garantie que celle qui lui est donnée par les fournisseurs de ces éléments.

Le constructeur ne garantit pas la conformité des machines avec les dispositions législatives en vigueur dans les pays non membres de l'Union européenne, tout particulièrement pour ce qui concerne la prévention des accidents et la pollution. L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toutes les responsabilités en la matière et exclut toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes.

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:

- *Events which develop subsequently to delivery*
- *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.

3-SÉCURITÉ - SAFETY

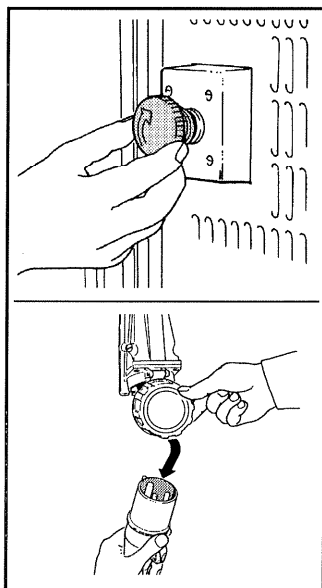
3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Lire attentivement toutes les instructions avant de commencer à utiliser la machine. Prêter une attention toute particulière aux sections précédées du pictogramme



La machine enrubanneuse Mod. XA33 est dotée d'un bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillable, placé sur la protection (côté commandes); dès que l'on appuie sur le bouton, la machine s'arrête en n'importe quelle phase du cycle de fonctionnement.

Débrancher la prise de courant et fermer le circuit pneumatique avant d'entreprendre toute opération d'entretien.



GENERAL SAFETY INFORMATION

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



The automatic case sealing machine Mod. XA33 is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the side protection panel (control side); when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working side.

Disconnect the machine from the mains and disconnect air supply, before any maintenance operation.

Conserver précieusement ce manuel d'instructions: les informations qu'il contient vous aideront à maintenir la machine en parfait état de marche et de fonctionnement en toute sécurité.

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

3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS

- Opérateur chargé de la conduite de la machine;
- Technicien chargé de l'entretien;
- Technicien chargé de l'entretien électrique;
- Technicien du constructeur

DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

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

3-SÉCURITÉ - SAFETY

NIVEAU 1

OPERATEUR CHARGE DE LA CONDUITE DE LA MACHINE

Cet opérateur est habilité, après une formation spécifique, à assurer le fonctionnement de la machine et, plus précisément, à actionner l'interrupteur général et le bouton d'arrêt d'urgence, à introduire les boîtes, à procéder aux différents réglages selon les dimensions des boîtes, à changer le ruban et à faire démarrer, arrêter et remettre en marche la machine.

N.B. Les responsables de l'établissement doivent s'assurer que l'opérateur a reçu la formation nécessaire pour effectuer toutes les opérations, avant de lui confier la machine.

NIVEAU 2

TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN

Technicien qualifié en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur et, en outre, de faire fonctionner la machine avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour les opérations de réglage, d'entretien et de réparation nécessaires.

Par contre, il n'est pas habilité à intervenir sur des installations électriques sous tension.

NIVEAU 2a

ELECTRICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE

Technicien en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur de la machine et, en outre, de la faire fonctionner avec les protections débranchées, d'intervenir sur les réglages et sur les circuits électriques pour les opérations d'entretien et de réparation.

Il est habilité à travailler en présence de tension sur les panneaux électriques, les boîtes de dérivation, les équipements de commande etc.

NIVEAU 3

TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR

Technicien qualifié du constructeur ou de son représentant, intervenant pour les opérations plus complexes, à la demande de l'utilisateur.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine through the controls on the switch-board, to feed the case into the machine, to make adjustments according to the case sizes, to change the tape, to start, stop and restart the production.

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

SKILL 2

MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.

He is not allowed to work on live electrical parts.

SKILL 2a

ELECTRICIAN

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine. He is allowed to work on live electrical panels, control equipments etc.

SKILL 3

MANUFACTURER'S TECHNICIAN

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

3-SÉCURITÉ - SAFETY

3.3 RECOMMANDATIONS POUR INTERVENIR EN TOUTE SECURITE SUR LA MACHINE

Les opérateurs doivent nécessairement posséder les qualifications spécifiées ci-dessous et au **3.6**.

Il appartient à l'utilisateur de désigner les opérateurs qualifiés pour les différentes tâches et de leur fournir la formation appropriée ainsi que de leur transmettre les instructions contenues dans ce manuel.

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.

3.4 MODES DE FONCTIONNEMENT

Liste des différents modes opératoires de la machine:

- fonctionnement automatique;
- fonctionnement avec protections débranchées;
- arrêt à l'aide de l'interrupteur général;
- arrêt à l'aide du bouton d'arrêt d'urgence verrouillable;
- alimentation électrique déconnectée.

STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- automatic running;
- running with safety protections excluded;
- stop by using the main switch;
- stop by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected.
- pneumatic system closed

3.5 NOMBRE D'OPERATEURS

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le constructeur; on trouvera indiqué le nombre d'opérateur nécessaire pour le déroulement optimal de chacune d'entre elles. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel employé.

NUMBER OF OPERATORS REQUIRED

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

3-SÉCURITÉ

3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS

Qualification minimum requis pour chaque operation.

OPERATION	MODE DE FONCTIONNEMENT	NIVEAU DE QUALIFICATION	NOMBRE D' OPERATEURS
Installation et operations preliminaires.	Marche avec protections débranchées.	2 y 2a	2
Réglage des dimensions des boîtes.	Arret avec bouton D'ARRET D'URGENCE verrouillable.	1	1
Remplacement du ruban.	Arret avec bouton D'ARRET D'URGENCE verrouillable.	1	1
Remplacement des lames.	Branchement électrique et pneumatique déconnectés.	2	1
Remplacement des courroies d'entraînement.	Branchement électrique et pneumatique déconnectés.	2	1
Entretien ordinaire.	Branchement électrique et pneumatique déconnectés.	2	1
Entretien mecanique extraordinaire.	Marche avec protections desactivées.	3	1
Entretien electrique extraordinaire.	Marche avec protections desactivées .	2a	1
Entretien pneumatique extraordinaire.	Arret avec bouton D'ARRET D'URGENCE verrouillable.	2	1

3-SAFETY

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

OPERATION	MODE OF THE MACHINE	OPERATOR'S SKILL	NUMBER OF OPERATORS
<i>Installation and set up of the machine.</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	2 and 2a	2
<i>Adjustment of the box size.</i>	<i>Stop by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	1	1
<i>Tape replacement.</i>	<i>Stop by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	1	1
<i>Replacement of blades.</i>	<i>Electric power disconnected.</i>	2	1
<i>Replacement of drive belts.</i>	<i>Electric power disconnected.</i>	2	1
<i>Ordinary maintenance.</i>	<i>Electric power disconnected.</i>	2	1
<i>Extraordinary maintenance (mechanical).</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	3	1
<i>Extraordinary maintenance (electrical).</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	2a	1
<i>Extraordinary maintenance (pneumatic).</i>	<i>Stop by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	2	1

3-SÉCURITÉ - SAFETY

La machine mod. XA33 demande d'opérateurs seulement pour les réglages et le remplacement du ruban. Elle est dotée d'une protection contre les accidents qui évite de toucher les parties en mouvement; il est advisable quand même de faire attention aux points suivants:

The case sealer XA33 requires the operator only for adjustment operations and tape replacement. It is fitted safety side guards that prevent from touching the flap folding device while running. It is advisable to pay attention to the following points:

3.7 DANGERS EXISTANTS RESIDUAL HAZARDS

ATTENTION! Cavités sur le plan de glissement à la sortie des boîtes.

Ne jamais enfiler les mains à l'intérieur de la machine pendant qu'elle est en mouvement. Danger d'écrasement.



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



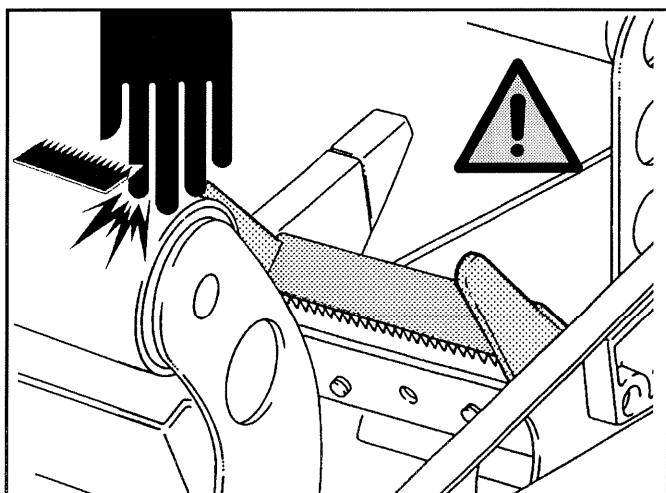
ATTENTION! Lame coupe - ruban

Ne pas enlever le dispositif de sécurité qui recouvre la lame coupe - ruban des unités enrubaneuse supérieures et inférieures. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Une erreur peut causer de graves blessures.



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

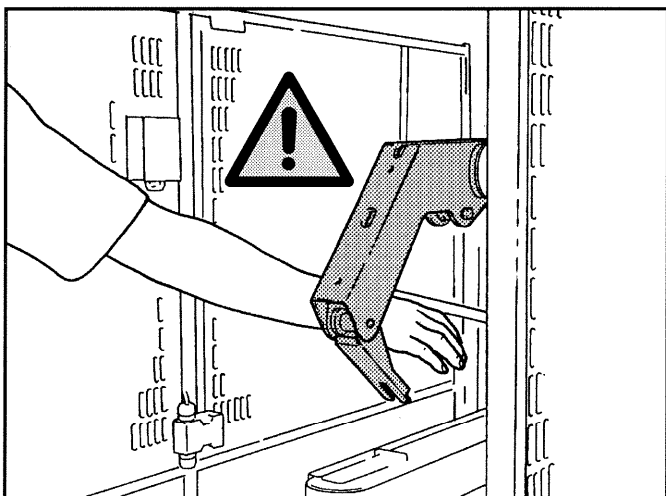


ATTENTION! Ferme-rabat pneumatique postérieur.

Pas mettre aucune partie du corps dans la machine quand elle est en mouvement. Danger d'écrasement!



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

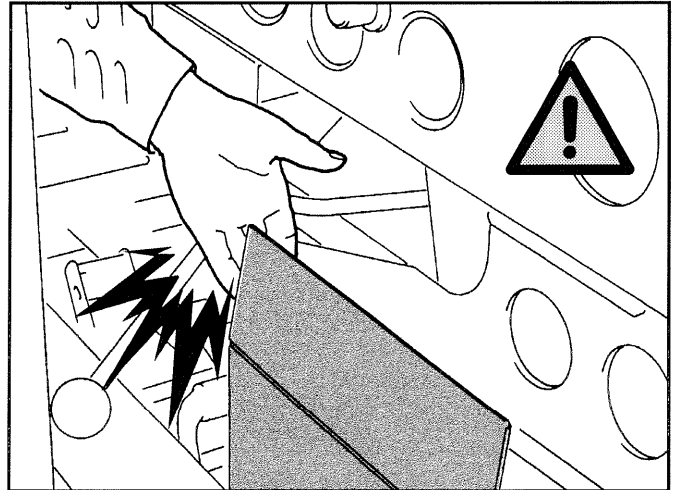


3-SÉCURITÉ - SAFETY

ATTENTION! Ferme-rabats latéraux.
Jamais s'opposer à la boîte pendant le transit dans la machine.
Danger d'écrasement!



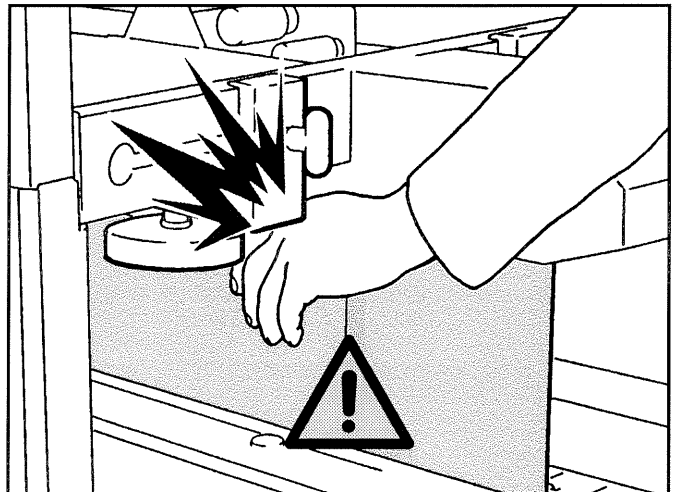
WARNING! Side flap folders.
Never contrast the box while passing through the machine.
Danger of injuries.



ATTENTION! Barres de pression latérales.
Ne jamais accompagner la boîte lorsqu'elle est transportée par les courroies d'entraînement.



WARNING! Side flaps compression rollers
Never keep hands on the box while it is driven by the side belts.



ATTENTION! Ne pas approcher de la machine les cheveux ou des vêtements libres, tels que foulards, cravates ou manches larges.
Les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses, même si elles sont protégées par des carters spéciaux.



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



3.8 RECOMMANDATIONS POUR EVITER LES DANGERS QUI NE PEUVENT ETRE ELIMINES

Le poste de travail de l'opérateur est à la place indiquée à la page 57. Il est invité à ne pas s'en écarter. Il ne doit jamais toucher les courroies en mouvement ou les parties internes de la machine en marche et éviter de mettre ses mains dans les cavités.

RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 57. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

3-SÉCURITÉ - SAFETY

3.9

MOYENS DE PROTECTION PERSONNELS

Aucun moyen de protection personnelle (lunettes, gants, casque, chaussures, masque respiratoire, bouchons d'oreilles) n'est recommandé, à moins qu'il ne soit prescrit par l'utilisateur.

PERSONAL SAFETY MEASURES

(Glasses, gloves, helmet, shoes, air filters, ear muffs)

None is required, except when recommended by the user.

3.10

PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

- Ne jamais essayer d'entraver l'action d'entraînement de la boîte sans avoir préalablement appuyé sur le bouton d'ARRET D'URGENCE.
- Ne jamais utiliser la machine avec les protections démontées.
- Ne pas désactiver les dispositifs de sécurité.
- Seul le personnel habilité pourra effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien requérant la mise en marche de la machine avec les protections débranchées.
Pendant ces opérations, l'accès à la machine ne sera autorisé qu'aux opérateurs dûment qualifiés.
A la fin de chaque intervention, les dispositifs de protection seront immédiatement réactivés.



- Les opérations d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectuées qu'après avoir coupé le courant.

- Ne pas modifier la machine ou certaines de ses pièces. Le constructeur décline toute responsabilité quant aux conséquences de telles interventions.

- Nettoyer la machine uniquement à l'aide de chiffons secs ou de détergents légers. Ne pas utiliser de solvants, d'essences ou d'autres produits analogues.

- Installer la machine suivant les procédures ou les schémas indiqués. Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'installation non conforme aux instructions.

PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never try to stop or hold the box while it is driven by the belts.
Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.

- Never work without the safety protections.

- Never remove or disable the safety devices.

- Only authorized personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require to operate with reduced safety protections.
During such operations, access to the machine must be restricted.
When the work is finished, the protections must be immediately re-activated.



- The cleaning and maintenance operations must be performed after having disconnected the electric power and air supply.

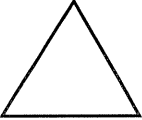
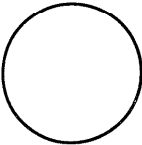
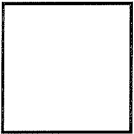
- Never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.

- Clean the machine using dry clothes or light detergents.
Do not use solvents, petrols etc.

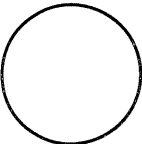
- Install the machine according to the suggested layouts and drawings. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

3-SÉCURITÉ - SAFETY

3.11 **TABEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APOSES SUR LA MACHINE**
TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE

LEGENDE DES SYMBOLES SYMBOLS	LEGENDE DES COULEURS COLOURS
 DANGER ET PARTIES DE LA MACHINE EN MOUVEMENT DANGER AND PARTS IN MOVEMENT	COULEUR JAUNE YELLOW COLOUR
 OBLIGATION / INTERDICTION COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION	COULEUR ROUGE RED COLOUR
 COMMANDES ET INFORMATIONS CONTROLS AND INFORMATION	COULEUR BLEU LIGHT BLUE COLOUR

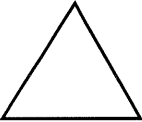
a



Indique que la butée de fin de course utilisée pour le réglage de la hauteur de la tête supérieure ne doit pas être débloquée en absence de pression d'air.

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

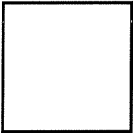
b



Informe l'opérateur de ne pas toucher le levier qui contrôle le soulèvement de la tête supérieure.

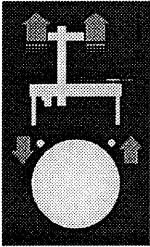
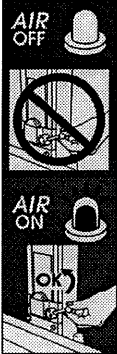
Warns the operator to keep hands away from the side flap compression rollers.

c



Indique le sélecteur soulèvement/abaissement de la tête supérieure, qui facilite l'extraction de l'unité enrubaneuse inférieure.

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



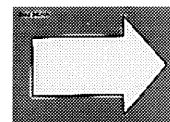
3-SÉCURITÉ - SAFETY

d

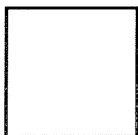


Indique la présence d'air dans le circuit (voyant rouge visible).

Shows the running direction of the belts.



e

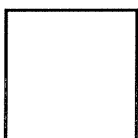


Possibilité de régulation de l'hauteur cartons parmis la manivelle en levant et en baissant la tête supérieure.

Shows the possibility of adjusting the box width, through the crank which moves the side drive assemblies.



f

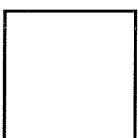


Parcours du ruban de l'unité d'enrubannage supérieure.

Tape path for top unit



g

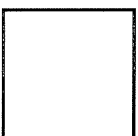


Parcours du ruban de l'unité d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur l'unité inférieure).

Tape path for bottom unit (the label is placed on the bottom unit)

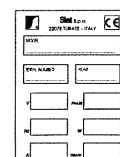


h

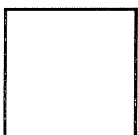


Fiche d'identité de la machine.

Identification data of the machine



i

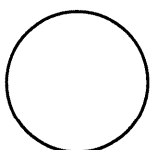


Indique le point de raccord du fil de protection avec le corps de la machine (mise à la terre).

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



l



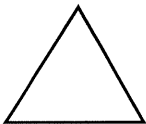
Indique qu'il est obligatoire de débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de commencer toute opération d'entretien.

Before starting any maintenance operation the air supply must be disconnected.



3-SÉCURITÉ - SAFETY

m

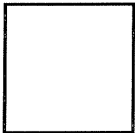


Indique le danger des courroies d'entraînement inférieures en mouvement.

Shows the danger of the bottom drive belts when running.

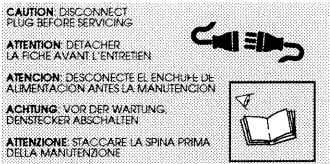


n

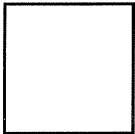


Indique qu'il est obligatoire de débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de commencer toute opération d'entretien.

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

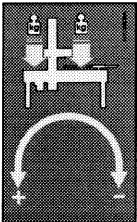


o

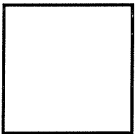


Indique le bouton pour le réglage du poids de la tête sur la boîte.

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



p



Indique les commandes de marche/arrêt et met en évidence la présence de courant électrique à l'intérieur de la boîte de l'interrupteur magnétothermique.

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



4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.1 DESCRIPTION GÉNÉRALE XA33

Enrubaneuse automatique avec courroies d'entraînement latérales et à dimensionnement manuel sur la dimension des boîtes, apte à fermer boîtes du même format, qui arrivent d'une ligne de remplissage, sans la présence de l'opérateur.

GENERAL DESCRIPTION OF THE XA33

Automatic case sealer with side drive belts able to seal cartons of the same size coming from a filling line. It does not require an operator.

4.2 DONNEES TECHNIQUES

- Production moyenne = 600 boîtes/heure
- Alimentation standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- 2 moteurs (HP 0,18) kW 0,12
- Unités enrubannage = K11, largeur du ruban 50 mm
K12, largeur du ruban 75 mm
- Poids = 198 kg
- Vitesse des courroies = 22 m/minute
- Pression air = 4÷6 Bar
- Consommation air = 2 lt/boîte

TECHNICAL SPECIFICATIONS

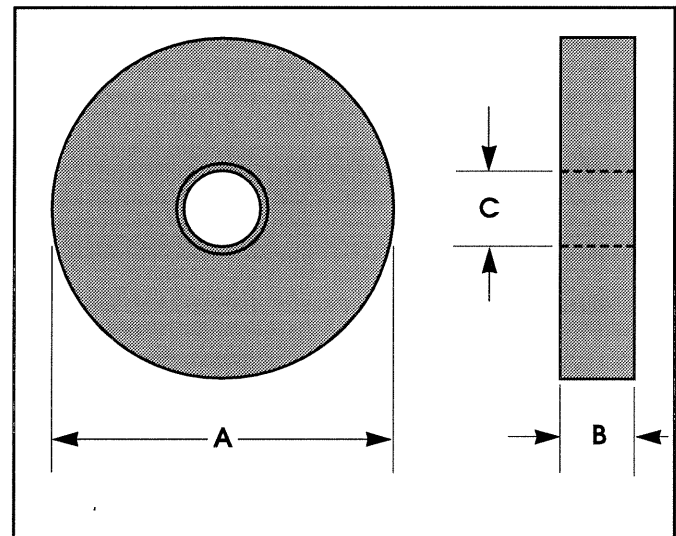
- Production = 600 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) kW 0,12
- Taping units = K11 tape width 50 mm
= K12 tape width 75 mm
- Weight = 198 Kg
- Belts speed = 22 m per minute
- Working air pressure = 4÷6 BAR
- Air consumption = 2 litres per box

4.3 DIMENSIONS DU RUBAN TAPE DIMENSIONS

Rubans adhésifs appropriés:

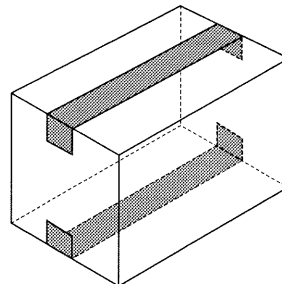
PVC
OPP
PAPIER ADHÉSIF - ADHESIVE PAPER

- A** = 370 mm max
B = 50 mm (75 mm - K12)
C = 76 mm



4.4 USAGE PREVU

Fermeture, à l'aide de ruban adhésif, de boîtes des dimensions indiquées (en millimètres) dans l'encadré 4.5 au moyen de l'application simultanée de deux bandes de ruban adhésif (l'une sur la partie supérieure de la boîte, l'autre sur la partie inférieure).



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.

Le modèle doté d'un système électrique standard n'est pas adapté à un emploi en milieu explosif où sont nécessaires des composants anti-déflagrants et/ou des moteurs à air.

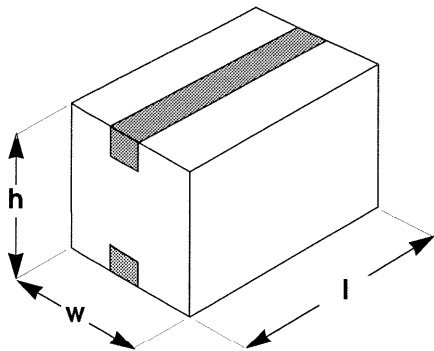
The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in an environment containing potential fire or explosion hazards. In such conditions the machine must be equipped with explosion-proof components and/or air powered motors.

4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.5 GAMME DE DIMENSIONS BOITES

BOX - SIZE RANGE

La machine XA33 est réglable manuellement pour la fermeture des cartons selon les dimensions indiquées dans la partie 1. Pour la fermeture de cartons jusqu'à une hauteur de 620 mm, il est possible de déplacer la position des colonnes fixes, comme indiqué dans le schéma suivant (partie 2). Dans ce cas là, la hauteur minimum des caisses cartons augmente de 230 mm.



The case sealer XA33 is manually adjustable to seal boxes of any size included in the range shown below (part 1). To seal boxes higher than 500 mm. and up to 620 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 230 mm.

A technical line drawing of a machine with two vertical columns. The right column is in its retracted position. A horizontal arm is extended from the left column, and a hand is shown adjusting a component on it. Dashed lines indicate the movement of the arm and the column.

1

COLONNES FIXEE EN POSITION BASSE OUTER COLUMNS IN LOW POSITION

MESURES CARTONS

BOX SIZE

	MIN	MAX
L	200	600
W	120	500
H	120	500

A technical line drawing of the same machine, but with the right vertical column extended upwards. The horizontal arm and the hand adjusting it are in the same position as in the first diagram. Dashed lines indicate the extension of the column.

2

COLONNES FIXEE EN POSITION HAUTE OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION

MESURES CARTONS

BOX SIZE

	MIN	MAX
L	200	600
W	120	500
H	230	620

NOTE

- La longueur des caisses (L) se réfère à la longueur dans le sens de la fermeture.
- Les cartons doivent avoir un rapport L/H (LONGUEUR/HAUTEUR) supérieures à 0,5. Pour des cartons ayant un rapport inférieur, il faut effectuer un test pour être certain du fonctionnement final, qui dépend des différents facteurs ayant trait au poids et à la solidité du carton.
- En aucun cas le fabricant peut apporter des modifications spéciales à la machine SA2 pour faire passer des cartons plus petits ou plus grands que ceux indiqués. Dans ce cas, contactez le service d'assistance technique de Siat Spa.

NOTE

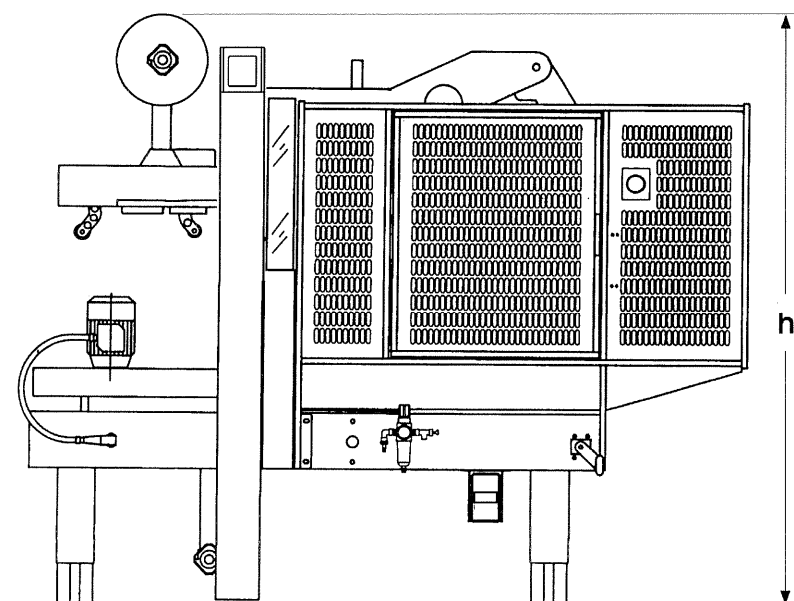
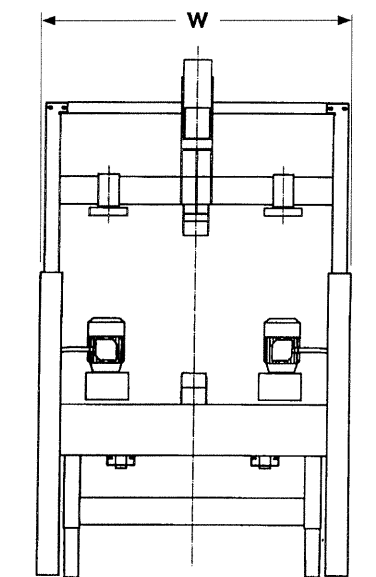
- The box length (L) refers to the size in direction of seal.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher. Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications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

4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.6

DIMENSIONS COMPLETES

OVERALL DIMENSIONS



DIMENSIONS DE LA MACHINE

l = longueur **1915 mm**

w = largeur **905 mm**

h = hauteur **1360÷2010 mm**

Poids **kg 198**

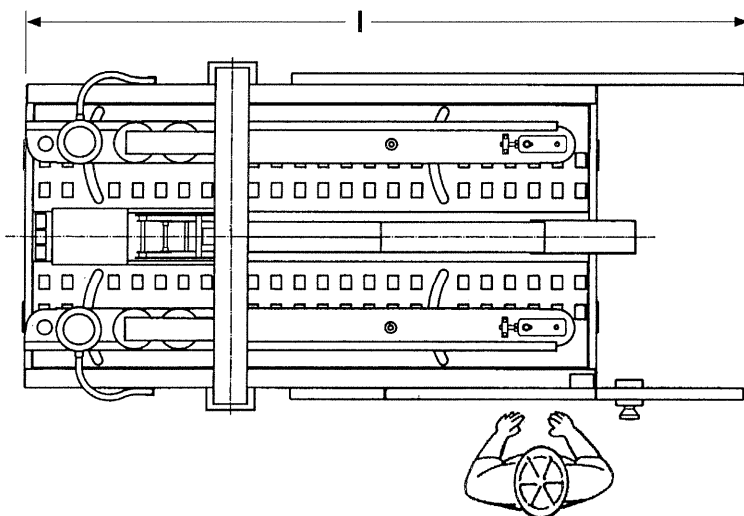
MACHINE OVERALL DIMENSIONS

l = length **1915 mm.**

w = width **905 mm.**

h = height min. **1360** max. **2010 mm.**

Weight **kg 198**



4.7

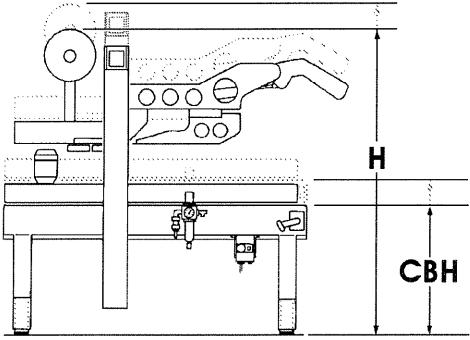
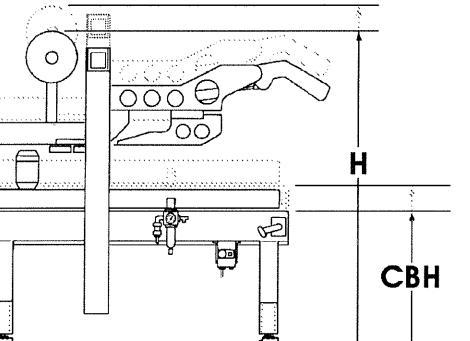
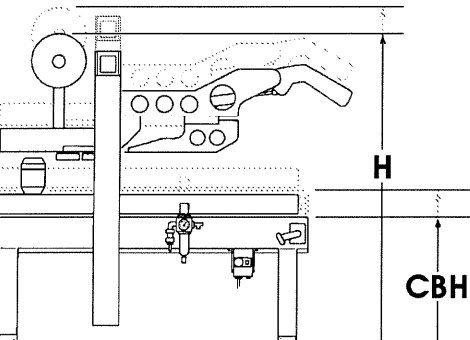
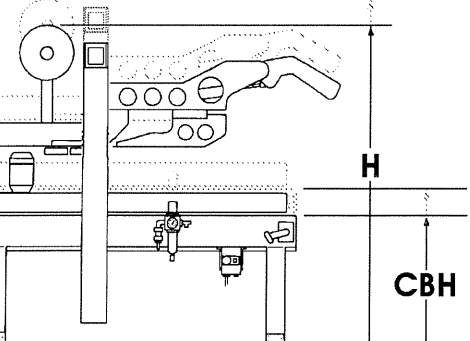
HAUTEUR PLAN A ROULEAUX

La machine XA33 intègre une marge de réglages et de régulation de la hauteur du plan de travail des cartons. Plusieurs combinaisons sont possibles qui peuvent être obtenues avec des accessoires en option AS7 (roulettes) ou AS8 (pieds): se référer à la table des matières à la page suivante.

CONVEYOR BED HEIGHT

The case sealer XA33 allows for a wide range of conveyor bed height. Various combinations are possible with the use of the optional accessories AS7 (casters) and AS8 (legs), as shown in the following page.

4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

	A AVEC STANDARD LEGS WITH STANDARD LEGS				
	HAUTEUR PLAN TRAVAIL CONVEYOR BED HEIGHT		DIMENSIONS TOTALES OVERALL DIMENSIONS		
		MIN	MAX	MIN	MAX
				H	1360 1800
				L	1915 1915
				W	905 905
	CBH	520	710		
	B AVEC ROULETTES AS7 (OPTIONS) WITH AS7 CASTERS (OPTIONAL)				
	HAUTEUR PLAN TRAVAIL CONVEYOR BED HEIGHT		DIMENSIONS TOTALES OVERALL DIMENSIONS		
		MIN	MAX	MIN	MAX
				H	1460 1900
				L	1915 1915
				W	905 905
	CBH	620	810		
	C AVEC PIEDS AS8 (OPTIONS) WITH AS8 LEGS (OPTIONAL)				
	HAUTEUR PLAN TRAVAIL CONVEYOR BED HEIGHT		DIMENSIONS TOTALES OVERALL DIMENSIONS		
		MIN	MAX	MIN	MAX
				H	1470 1910
				L	1915 1915
				W	905 905
	CBH	630	820		
	D AVEC PIEDS AS8 ET ROULETTES AS7 (OPTIONS) WITH AS8 LEGS AND AS7 CASTERS (OPTIONAL)				
	HAUTEUR PLAN TRAVAIL CONVEYOR BED HEIGHT		DIMENSIONS TOTALES OVERALL DIMENSIONS		
		MIN	MAX	MIN	MAX
				H	1570 2010
				L	1915 1915
				W	905 905
	CBH	730	920		

4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.8

PRINCIPAUX COMPOSANTS

La machine est constituée de:

N. 1	chassis
N. 4	pieds réglables
N. 2	colonnes
N. 2	unités enrubanneuses
N. 1	tête supérieure
N. 2	motorisations latéraux
N. 2	moteurs électriques
N. 1	bouton d'arrêt d'urgence
N. 1	interrupteur principal ON/OFF
N. 1	regulateur de pression

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
n. 2	side drive belts
n. 2	electric motors
n. 1	emergency stop button
n. 1	main switch ON/OFF
n. 1	air pressure regulator

Pour les caractéristiques techniques des composants électriques voir section **15-ANNEXES**

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

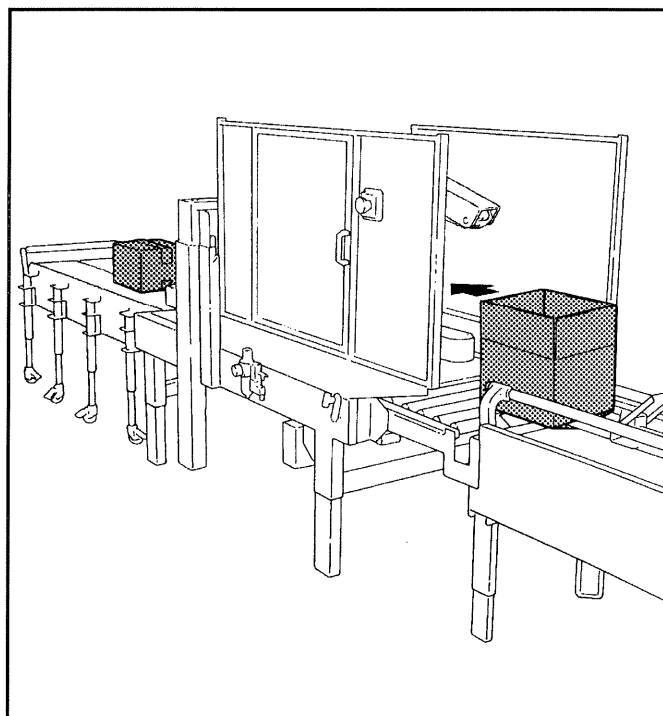
4.9

FLUX OPÉRATIF

La boîte, qui arrive d'une ligne de remplissage, et prise par les courroies d'entraînement, le rabats supérieurs sont pliés et puis fermés par le ruban adhésif, sans l'aide d'opérateurs.

OPERATIVE FLOW

The carton, coming from a filling line, is taken and driven by the side belts to the section where the top flaps are folded and then to the top and bottom flaps sealed; this without the operator presence.



5.1 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE

La machine est fixée à la palette par 4 étriers à boulons et peut être soulevée avec un chariot à fourches normales. L'emballage standard est étudié pour les transports par voie de terre ou par avion. Emballage pour transport maritime disponible sur demande.

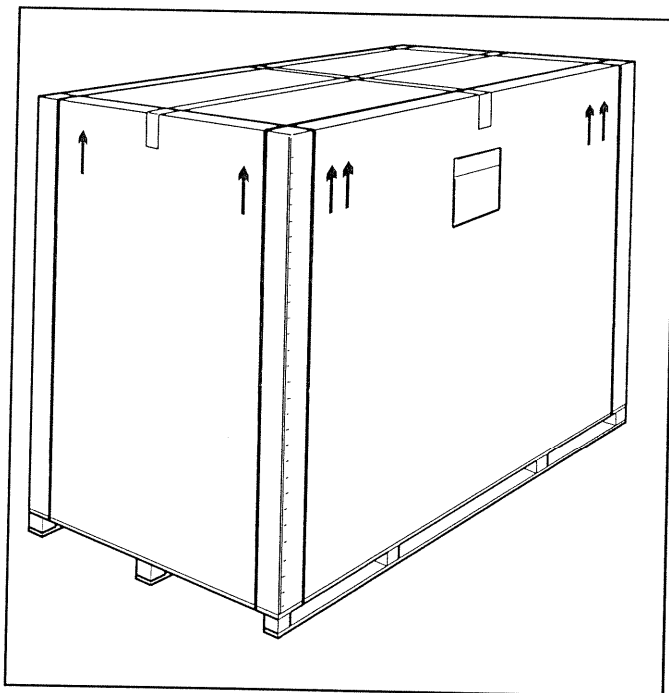
SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

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

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

DIMENSION DE L'EMBALLAGE DE LA MACHINE PACKING OVERALL DIMENSIONS

l = longueur/length	1570 mm
w = largeur/width	950 mm
h = hauteur/height	1230 mm
Poids/Weight =	kg 225

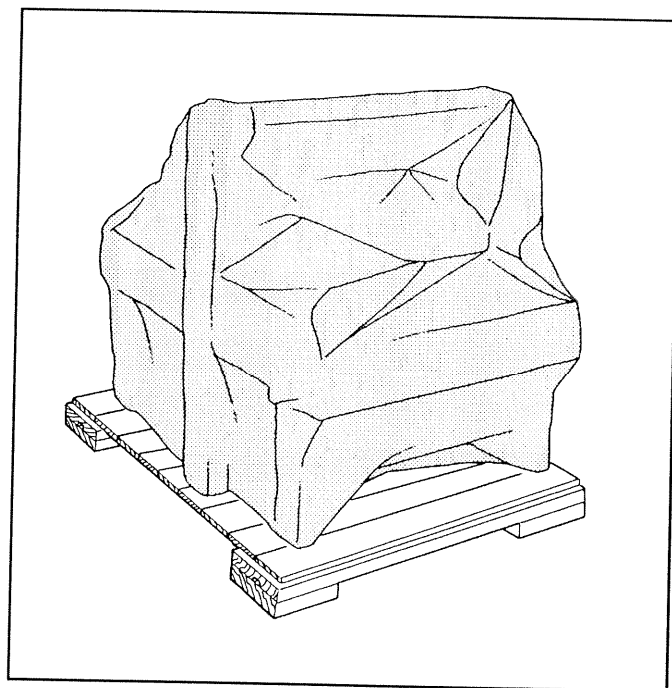


5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (SUR DEMANDE)

Les machines expédiées par mer sont enveloppées dans un sac multicouche en aluminium/polyester/polyéthylène contenant des sels hygroscopiques.

PACKING FOR OVERSEAS SHIPMENT (OPTIONAL)

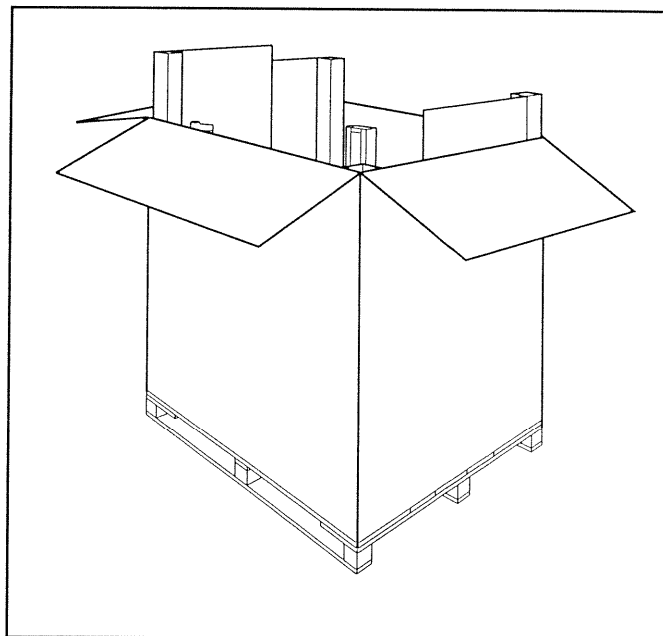
The machines shipped by sea freight are covered by an aluminum/polyester/polythene bag which contains dehydrating salts.



6-DEBALLAGE - UNPACKING

- Couper les feuillets en plastique.
- Ouvrir le côté supérieur du carton.
- Enlever les cornières en carton.
- Soulever et enlever le carton.

- *Cut the plastic strap.*
- *Open the top of the carton.*
- *Withdraw the carton angles.*
- *Lift and remove the carton.*

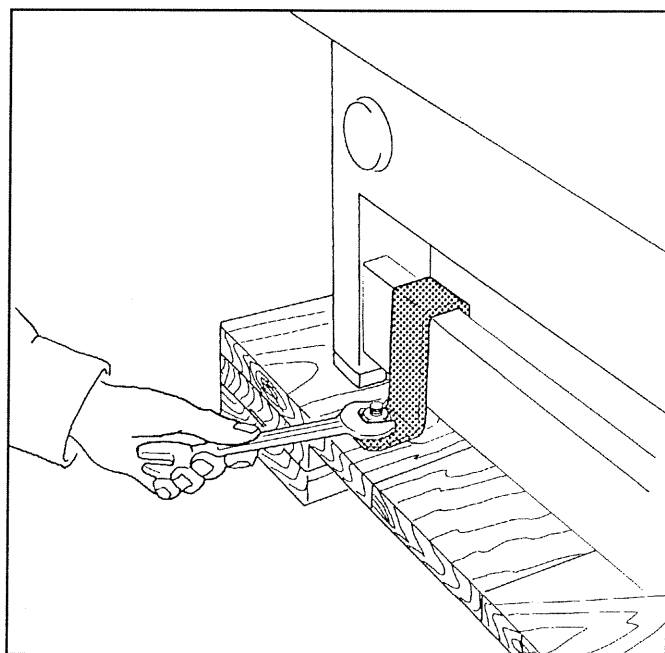


Transporter la machine à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un transpalette jusqu'au point où elle devra être installée.
(Poids machine + palette = **184** kg).

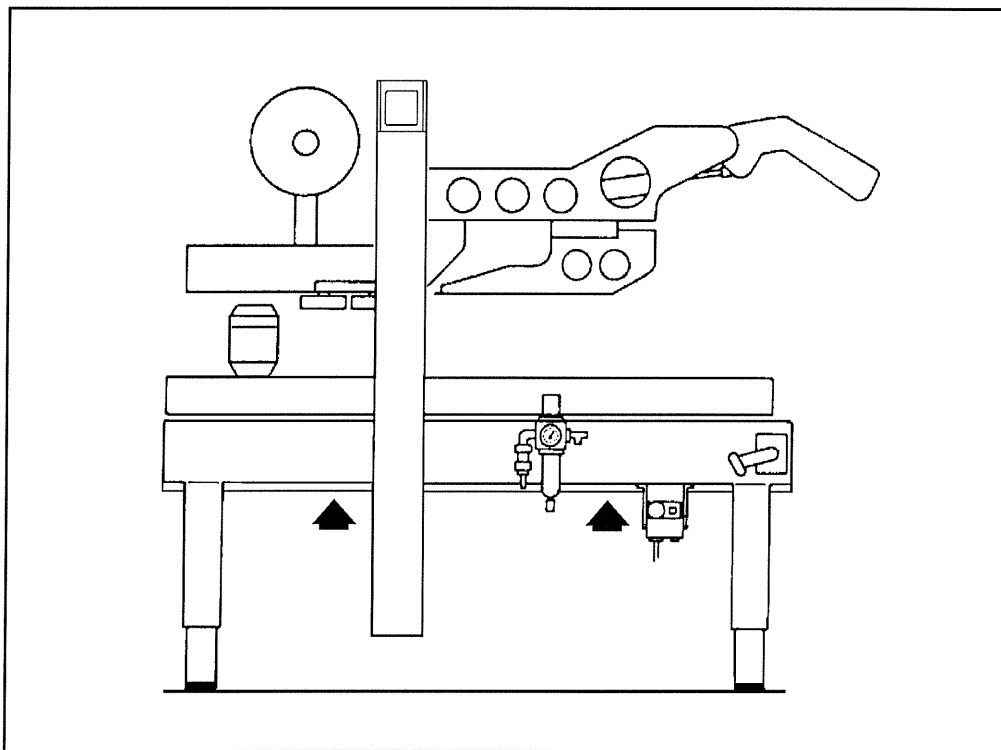
Use a forkltruck to carry the machine to its working location.
(Weight of machine + pallet = **184** Kg)

Desserrer les écrous et démonter, à l'aide des clés fournies avec la machine, les pattes qui la maintiennent fixée à la palette.

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



6-DEBALLAGE - UNPACKING



Soulever la machine avec un transpalette en positionnant les fourchettes aux points indiqués sur la fig. (poids de la machine sans les protections: **174 Kg**) et enlever la palette en bois.

ATTENTION: S'assurer que les fourchettes soient placées sous les **2** longerons longitudinaux de la machine.

*Uplift the machine by using a forktruck. Pay attention to place the forks in the points shown in the picture and remove the wooden pallet (Machine weight without safety guards = Kg. **174**).*

WARNING! Make sure that the forks are placed under the **2** longitudinal main frame beams of the machine .

6.2 DEBALLAGE DE LA PROTECTION

Il est conseillé de transporter la caisse avec la protection le plus près possible à la place où la machine sera installée.

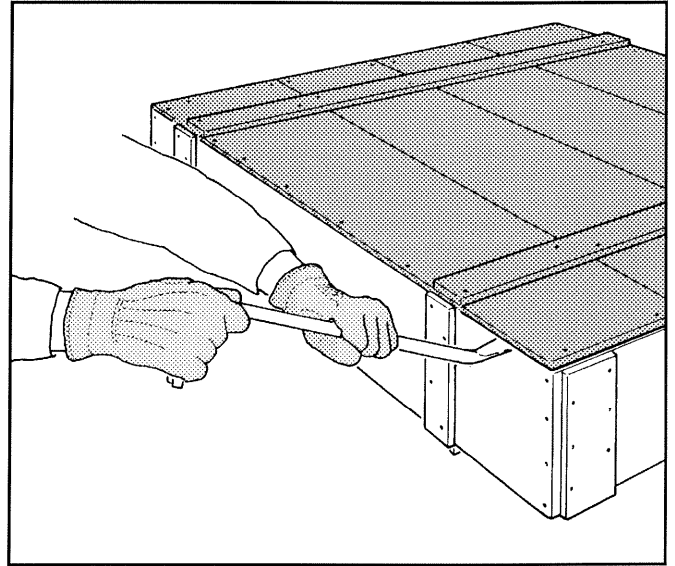
SAFETY GUARDS UNPACKING

It is advisable to move the wooden crate containing the safety guards as near as possible to the place where the machine will be located.

6-DEBALLAGE - UNPACKING

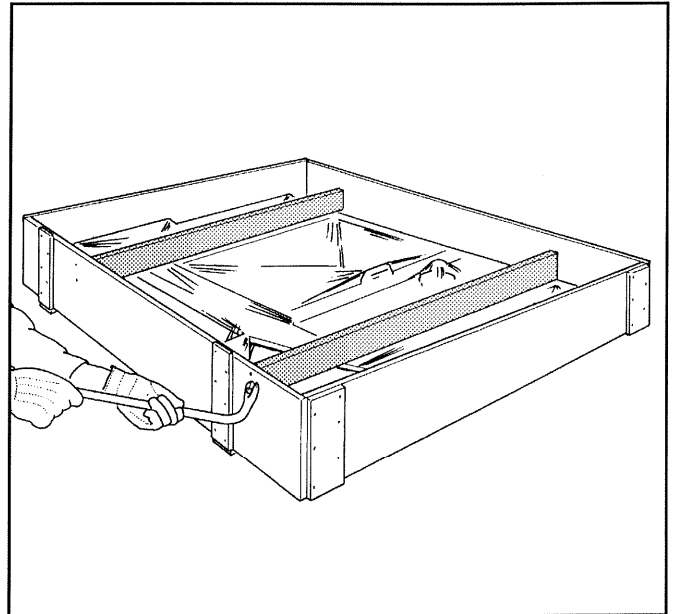
Déclouer et enlever le couvercle de la boîte avec les outils propres. Faire attention aux clous et aux éclats de bois.

Take the nails out and remove the cover using the proper tools and protection gloves. Pay attention to the nails and the wood splinters.



Enlever les listes en bois qui fixent la protection dans la boîte.

Remove the wooden stocks that fix the guards inside the case.



6.3 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE

L'emballage de la machine XA33 comprend:

- une palette en bois;
- une caisse en carton;
- des supports en bois;
- des étriers de fixation en acier;
- une protection en mousse de polyéthylène;
- des feuillets en plastique (PP)
- des sels hygroscopiques sous forme d'argile
- un sac en aluminium/polyester/polyéthylène (uniquement pour le transport maritime).

Pour l'élimination de ces matériaux, l'utilisateur se conformera aux dispositions législatives en vigueur dans son pays.

PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. XA33 is composed of:

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

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

7-INSTALLATION - INSTALLATION

7.0 SÉCURITÉ (se référer au chapitre 3)

SAFETY MEASURES (See section 3)

7.1 CONDITIONS AMBIANTES

- Température min. = 5° C
- Température max. = 40° C

ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

- Min. temperature = 5° C
- Max. temperature = 40° C

- Humidité min. 30%
- Humidité max. 80%
- Environnement dénué de poussière

- Min. humidity 30%
- Max. humidity 80%
- Dust-free environment

7.2 ESPACE NECESSAIRE POUR LE FONCTIONNEMENT ET L'ENTRETIEN

Distance minimale du mur

A = 1000 mm
B = 700 mm

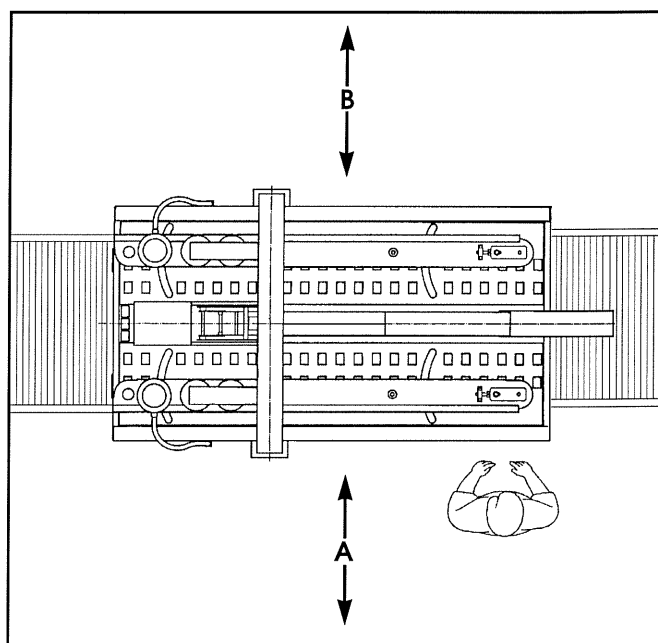
Hauteur sous plafond minimale = **2500 mm**

SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm.
B = 700 mm.

Min. height = 2500 mm.

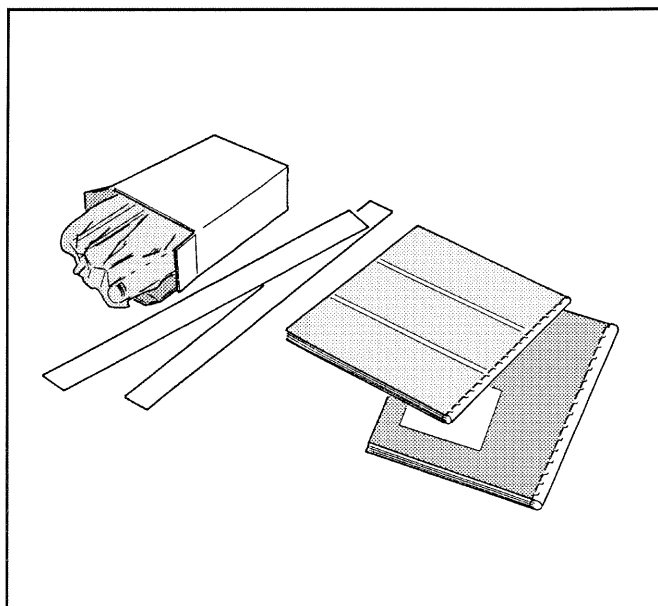


7.3 PIECES DETACHEES ET TIRE-TUBAN POUR LES UNITES ENRUBANEUSES

Voir chapitr 13.1.

SPARE PARTS AND THREADING TOOL FOR TAPING HEADS SUPPLIED WITH THE MACHINE

*For a detailed description see section
13.1.*

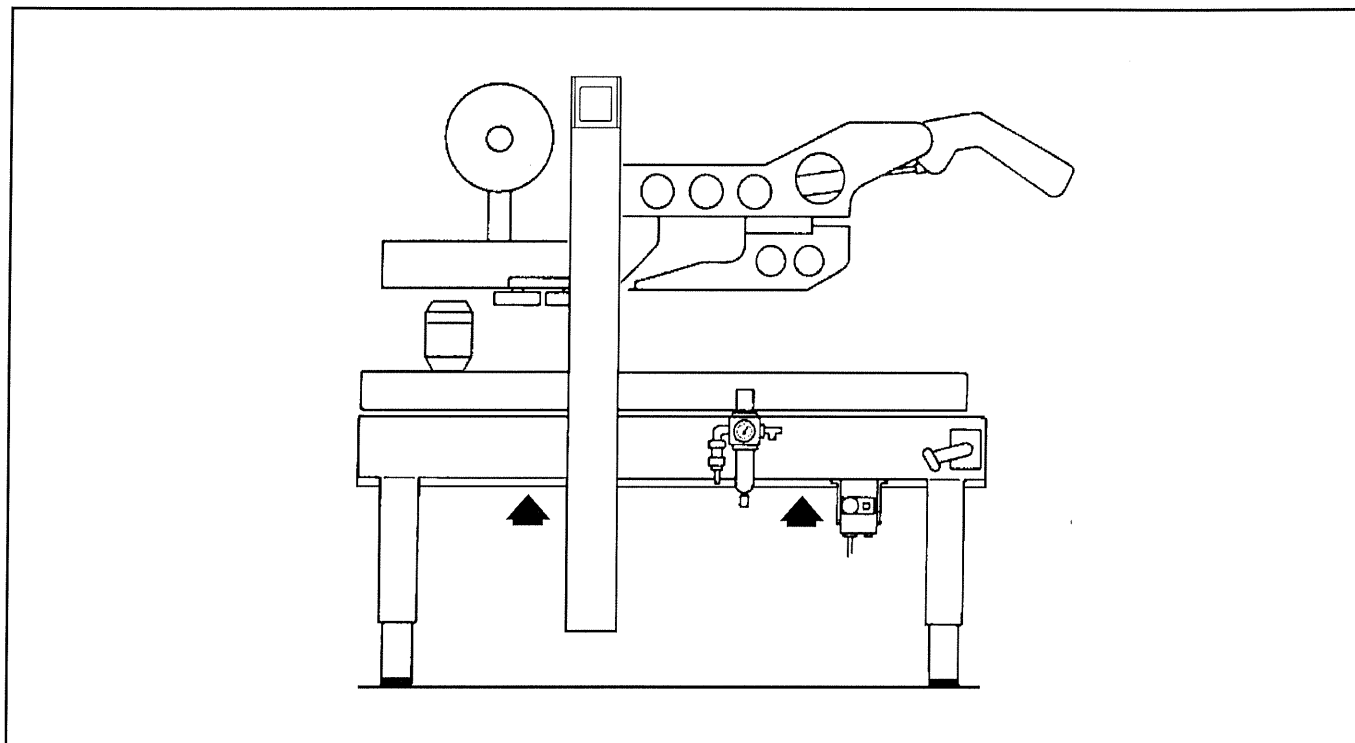


7-INSTALLATION - INSTALLATION

7.4

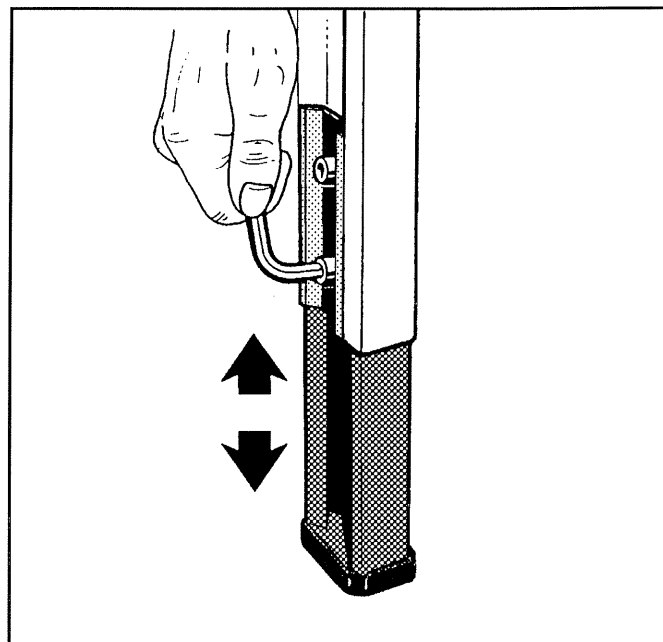
MISE EN POSITION DE LA MACHINE

MACHINE POSITIONING



- 1 - Soulever un côté de la machine à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un autre instrument adéquat en plaçant la fourche aux endroits indiqués.
- 2 - Débloquer les vis suivant les indications de la figure et faire glisser la partie mobile du pied jusqu'à la bonne hauteur, en consultant l'échelle graduée.
- 3 - Bloquer les vis à la hauteur désirée.

- 1 - Uplift the machine from one side by using a forkltruck (or another appropriate tool). Place the forks in the points shown on the Picture.
- 2 - Release the screws and extract the legs to the desired height, making reference to the scale.
- 3 - Lock the screws.



7-INSTALLATION - *INSTALLATION*

7.5 DEBLOQUAGE DE LA MACHINE *LOCKS REMOVAL*

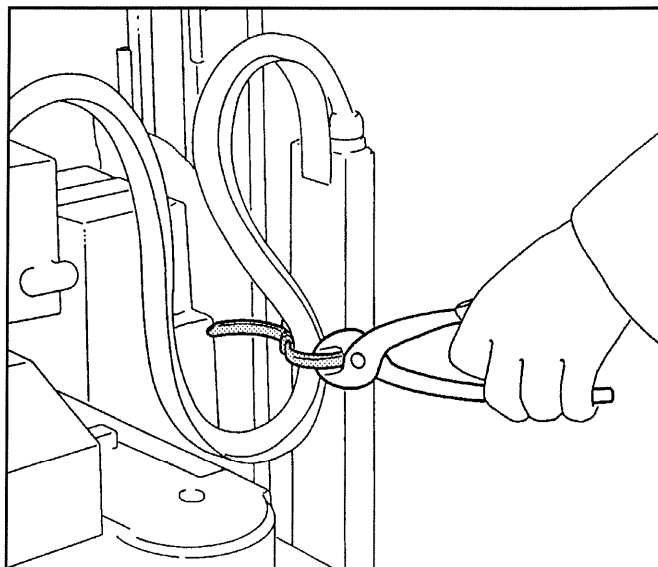
Couper les bandes en plastique qui bloquent la tête supérieure au châssis.

Cut the plastic clamps which fix the top head to the frame.



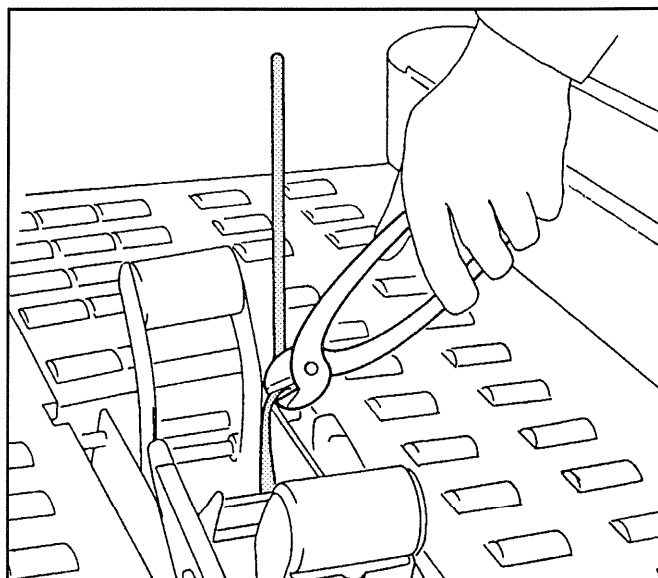
Couper les bandes en plastique qui bloquent le feuillard flexible à la caniveau.

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



Couper la bande qui bloque l'unité enrubanneuse inférieure.

Cut the clamp which blocks the bottom taping unit.

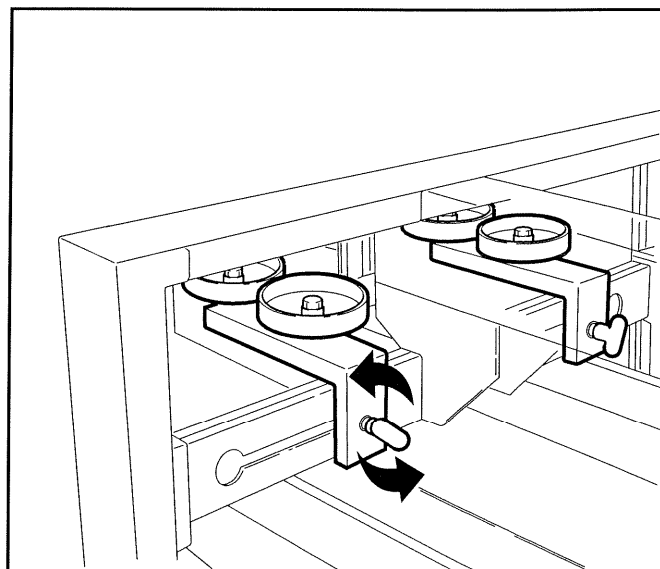


7-INSTALLATION - INSTALLATION

7.6 POSITIONNEMENT DES BARRES DE PRESSION LATÉRALES POSITIONING THE FLAP COMPRESSION ROLLERS

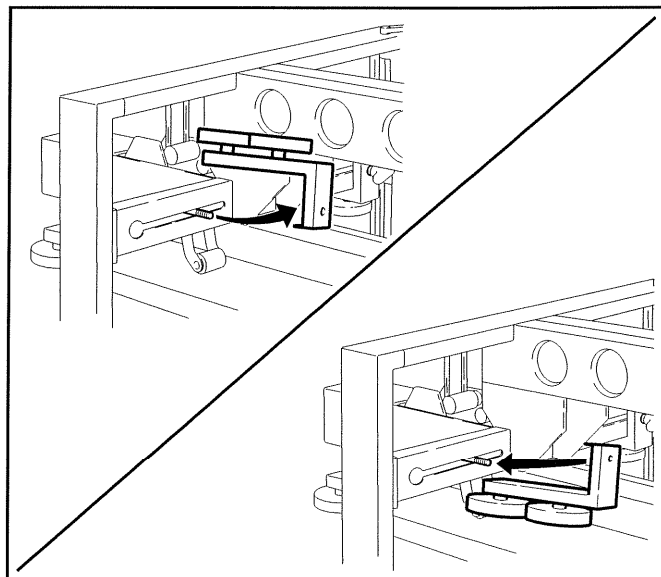
Les barres de pression latérales sont emballées à l'envers.
Débloquer et dévisser complètement la poignée.

*The compression rollers are mounted upside down.
Release and unscrew completely the knob.*



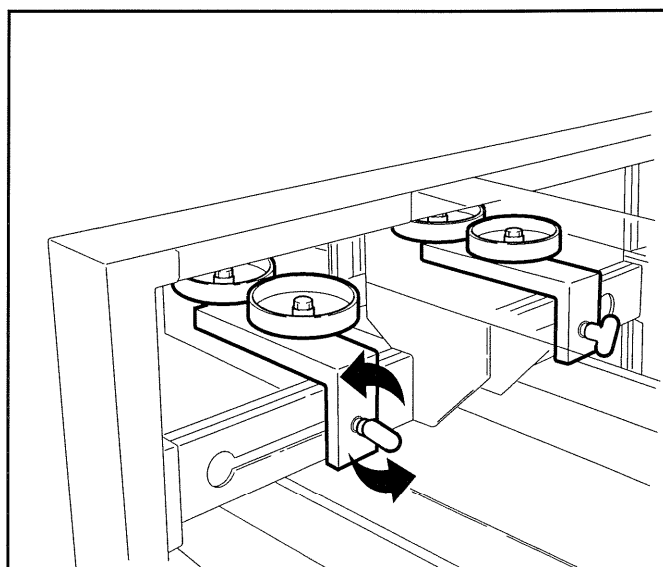
Enlever les barres de pression latérales et les tourner de 180°.

Remove and turn the rollers by 180 degrees.



Repositionner les barres dans leur propre logement et bloquer la poignée.

Set again the rollers in their housing and tighten the knobs.

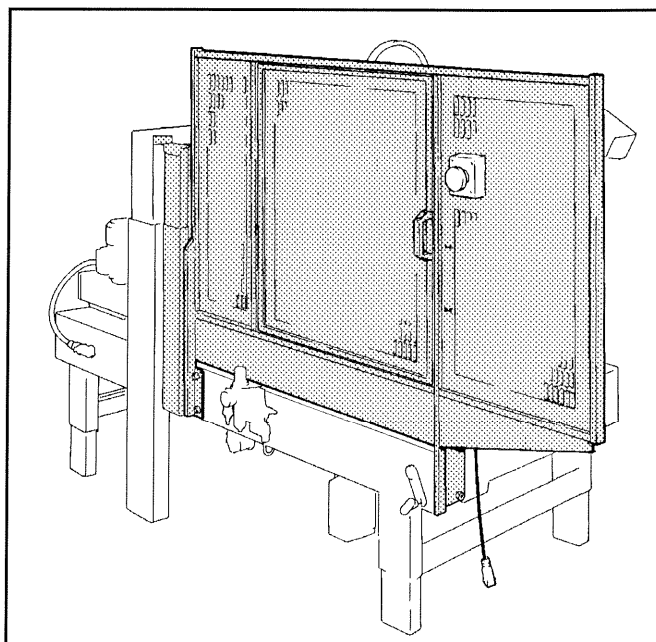


7-INSTALLATION - INSTALLATION

7.7 PLACEMENT DE LA PROTECTION SAFETY GUARDS MOUNTING

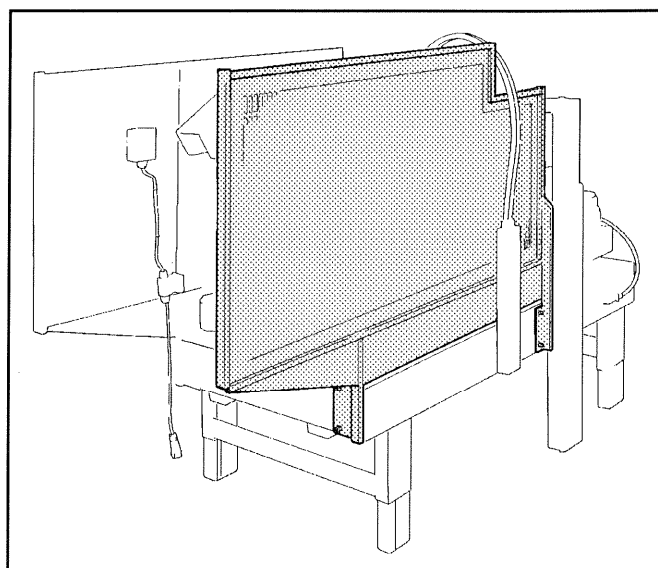
Placer la partie de la protection avec la porte sur le côté commandes de la machine; la fixer avec les vis.

Mount the side guard with the door on the machine side with controls and fix it by the screws supplied.



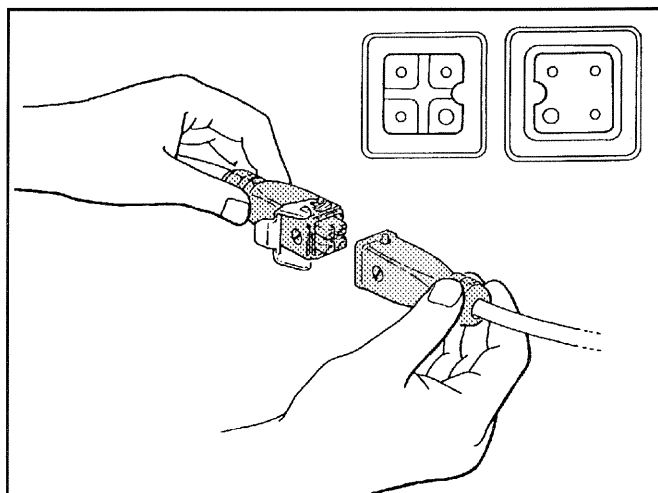
Placer l'autre partie de la protection sur le côté opposé de la machine et la fixer avec les vis.

Mount the side guards without door on the opposite side of machine and fix it by the screws supplied.



Brancher la fiche électrique à la prise Klingel.

Connect the plug to the Klingel socket.

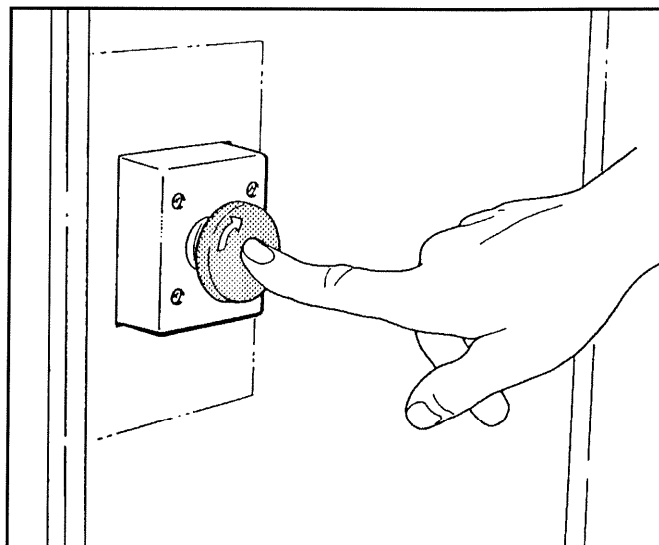


7-INSTALLATION - INSTALLATION

7.8 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE PNEUMATIC CONNECTION

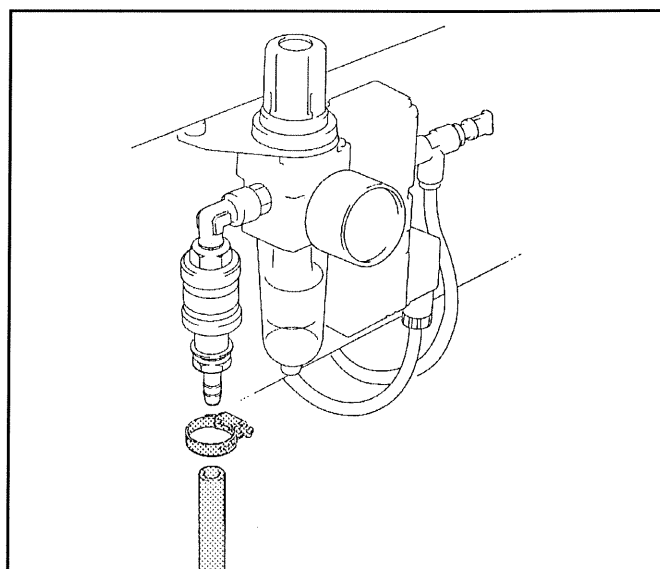
Presser le bouton arrêt d'urgence.

Press the lockable Emergency Stop.



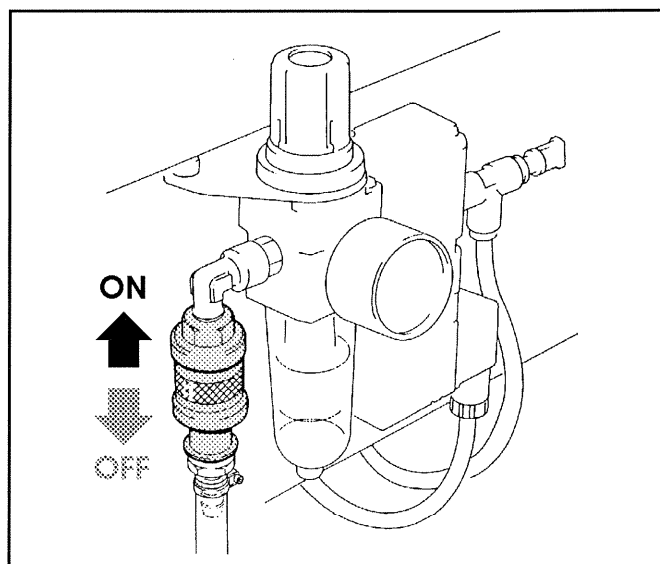
Brancher un tube de 8 mm au raccord de la valve ON/OFF.

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



Activer le circuit pneumatique en utilisant la valve ON/OFF.

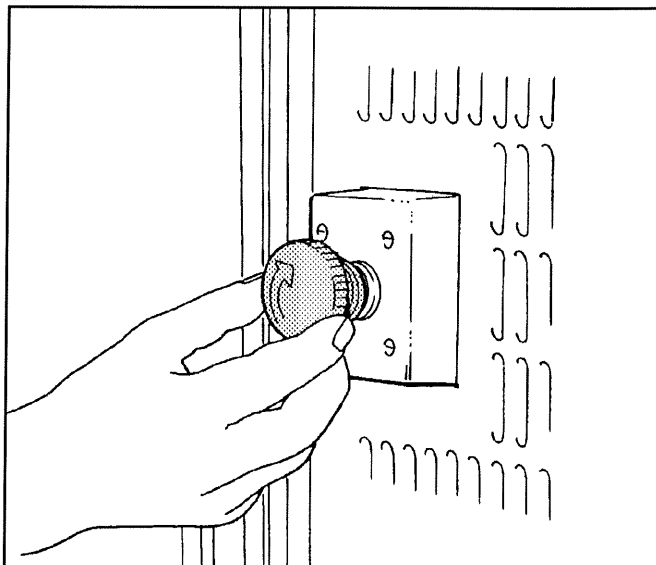
Give air to the machine through the ON/OFF valve.



7-INSTALLATION - *INSTALLATION*

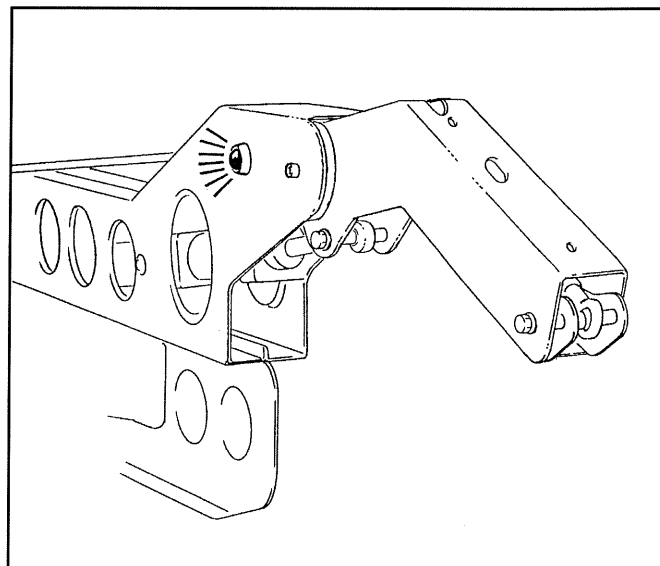
Débloquer le bouton arrêt d'urgence en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

Release the Emergency Stop, turning it clockwise.



Quand la valve est ouverte et la tension insérée, le témoin sur le groupe supérieur est allumé.

When the ON/OFF valve is opened and the electric tension is ON, the warning light on the upper assembly is on too.



7-INSTALLATION - *INSTALLATION*

7.9 CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

Avant de brancher la machine à la prise de courant, effectuer les contrôles suivants:

- 7.9.1** S'assurer que la prise est munie du circuit de protection et que le voltage et la fréquence d'alimentation correspondent à ceux indiquées sur la plaque de la machine.
- 7.9.2** Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que le branchement de la machine au réseau est conforme aux normes en vigueur dans le pays de l'installation.
- 7.9.3** La machine est équipée d'un interrupteur général avec pouvoir d'interruption de 6 kA et d'un sectionneur qui intervient à 120 A. Il appartient à l'utilisateur de contrôler le courant de court-circuit de son installation et de vérifier que l'intensité de courant prévue aux bornes de l'interrupteur général est compatible avec la machine.

PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

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

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

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

7.10 BRANCHEMENT ELECTRIQUE ET CONTROLES

Puissance installée = kW 0,240
Pouvoir d'interruption de l'interrupteur général = 6 kA (220/380V)
Pression air = 4÷6 Bar
Consommation air = 2 lt/boîte
Pour les caractéristiques techniques de l'interrupteur général voir section **15-ANNEXES**.

- Appuyer sur le BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE.
- L'interrupteur principal magnétothermique est normalement sur la position OFF.
- Relier le câble fourni avec la machine à une prise conforme aux normes en vigueur dans le pays de l'utilisateur.

MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240
Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (220/380V)
Working pressure = 4÷6 Bar
Air consumption = 2 litres per box
For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.

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

7-INSTALLATION - *INSTALLATION*

7.11 CONTROLE DES PHASES (UNIQUEMENT POUR COURANT TRIPHASE)

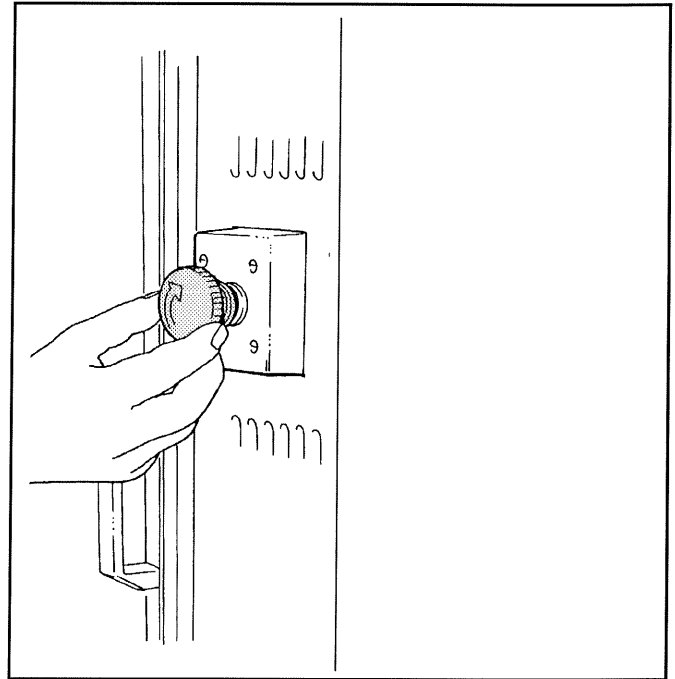
CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

Procédure à suivre pour un déroulement correct des phases:

- débloquer le bouton verrouillable en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, presser le bouton ON de l'interrupteur principal,
- contrôler, avant d'utiliser la machine, le sens de rotation des courroies d'entraînement.
- Au cas où elles tourneraient en sens contraire, inverser 2 phases sur les bornes de la prise de connexion.

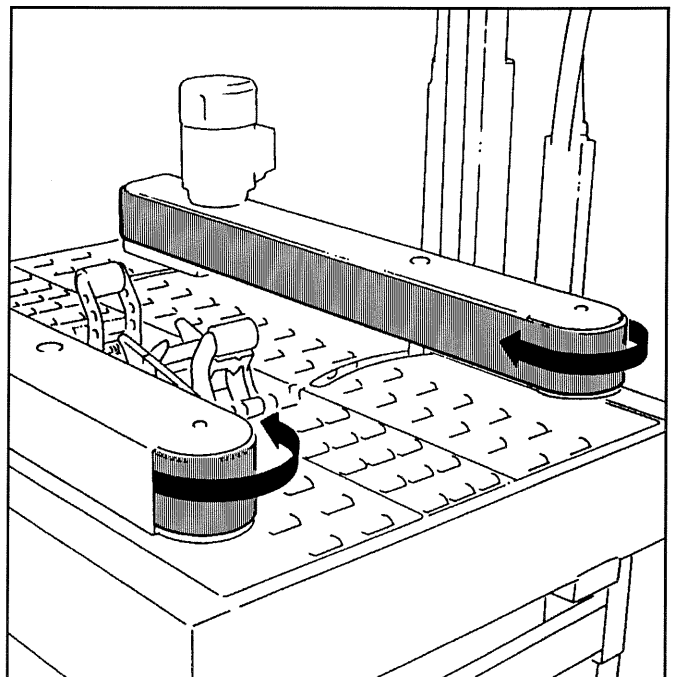
Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- *release the lockable emergency stop button turning it clockwise and push button ON of the main switch;*
- *check the rotating direction of the side drive belts;*
- *in case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.*



Sens de rotation des courroies d'entraînement.

Correct rotating direction of the side drive belts.

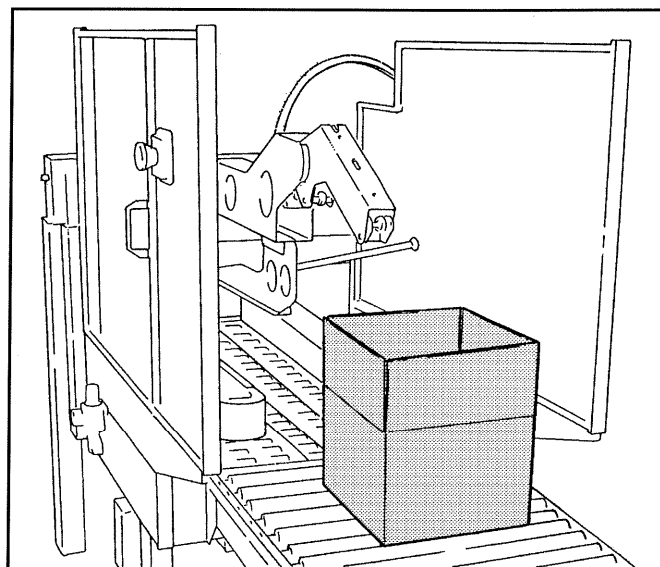


8-FONCTIONNEMENT - THEORY OF OPERATION

8.1 DESCRIPTION DU FOCTIONNEMENT RUNNING MODE DESCRIPTION

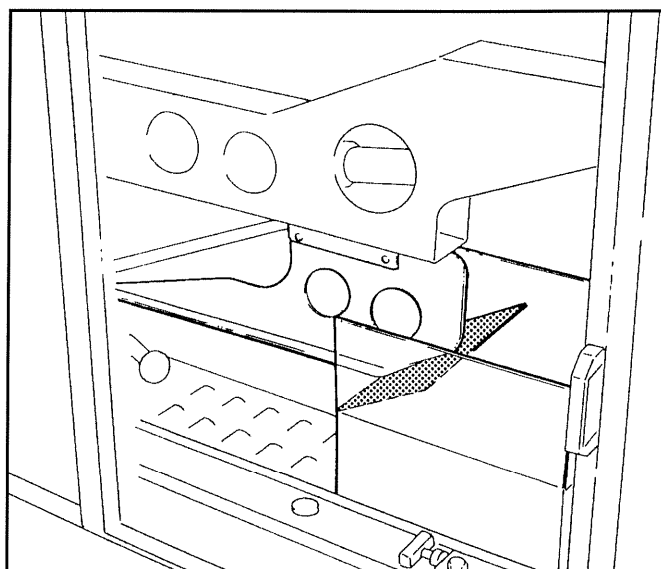
La boîte, qui arrive d'une ligne de remplissage avec les rabats supérieurs ouvertes, entre dans la machine.

The carton, coming from a filling line with the upper flaps opened, enters the machine.



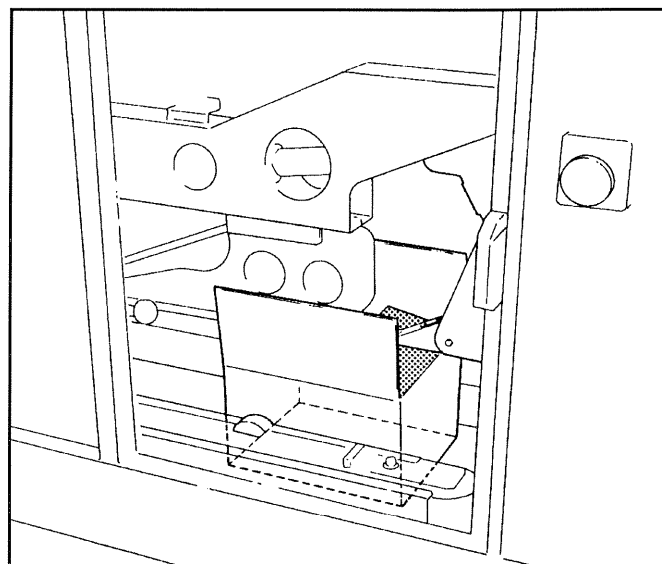
Le ferme-rabat fixe plie le rabat frontal qui est prise par les courroies.

The flap folding ski folds the front



La came, pressée par la boîte, actionne le ferme-rabat postérieur qui plie le rabat.

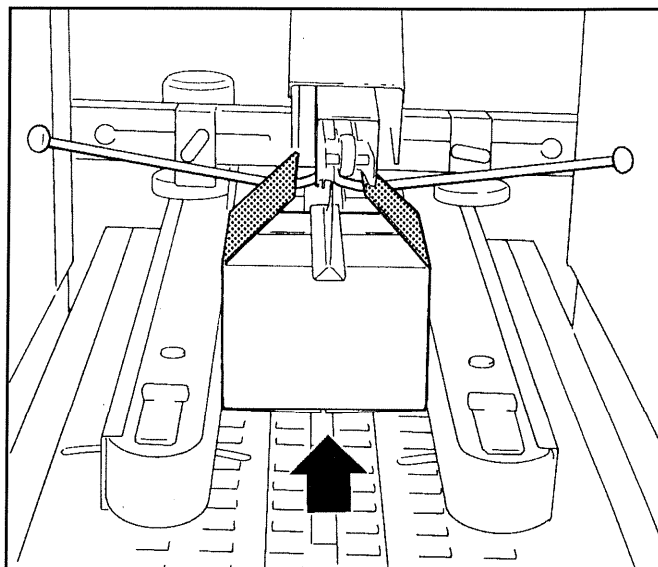
The carton presses the cam, which operates the kicker for the rear flap folding.



8-FONCTIONNEMENT - THEORY OF OPERATION

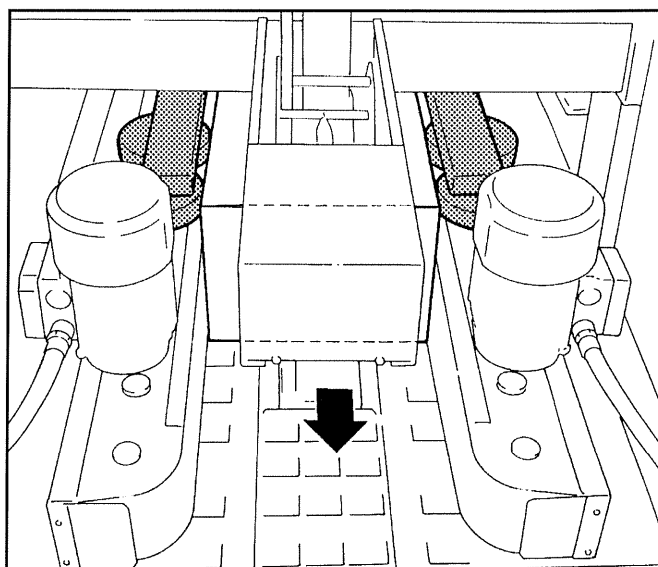
Les ferme-rabats latéraux plient les rabats.

The side rod guides fold the side flaps.



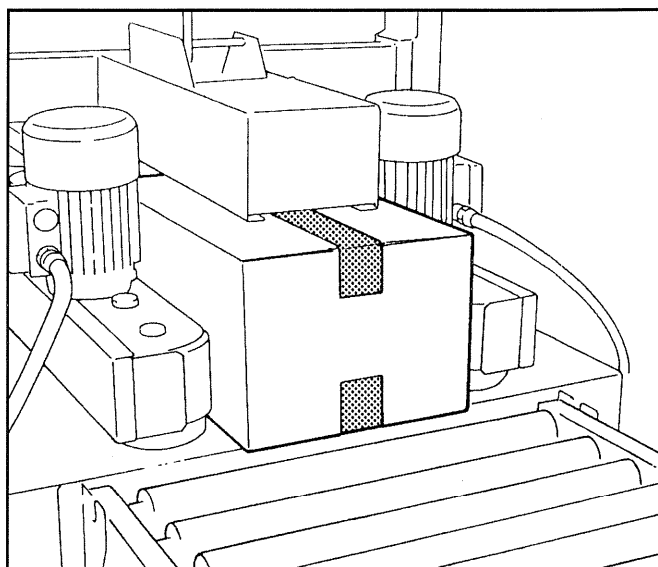
Les rouleaux de pression maintiennent les rabats fermés.

The compression rollers maintain the flaps closed.



Les unités d'enrubannage ferment la boîte avec le ruban adhésif.

The carton passes between the taping heads and the adhesive tape is applied to the top and bottom carton seams.



8.2 DESCRIPTION DES MODES DE MARCHÉ

La machine enrubanneuse Mod. XA33 fonctionne uniquement de façon automatique avec:

- bouton d'ARRET D'URGENCE non verrouillé;
- bouton de mise en marche ON.
- circuit pneumatique en marche.

DEFINITION OF RUNNING MODE

The XA33 case sealer operates in automatic mode only.

- *EMERGENCY STOP button unlocked.*
- *START button in ON mode.*
- *Pneumatic system opened.*

8.3 DESCRIPTION DES MODES D'ARRET

DEFINITION OF STOP MODE

8.3.1 ARRET NORMAL

En appuyant sur le bouton OFF de l'interrupteur général, on obtient l'arrêt immédiat de la machine en n'importe quelle phase du cycle.

Le même résultat est obtenu en interrompant l'alimentation du courant.

NORMAL STOP PROCEDURE

When the main switch is turned on 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.

8.3.2 ARRET D'URGENCE

- Poussoir verrouillable à forme de champignon pour l'arrêt d'urgence: si pressé, arrêt la machine dans n'importe quel point du cycle, en coupant en même temps aussi l'air comprimé.

(Cette pièce n'est pas fabriquée par le constructeur. Pour ses caractéristiques techniques voir section **15-ANNEXES**).

- si la porte de la protection est ouverte, la machine s'arrête dans n'importe quel point du cycle et l'air comprimé est coupé.

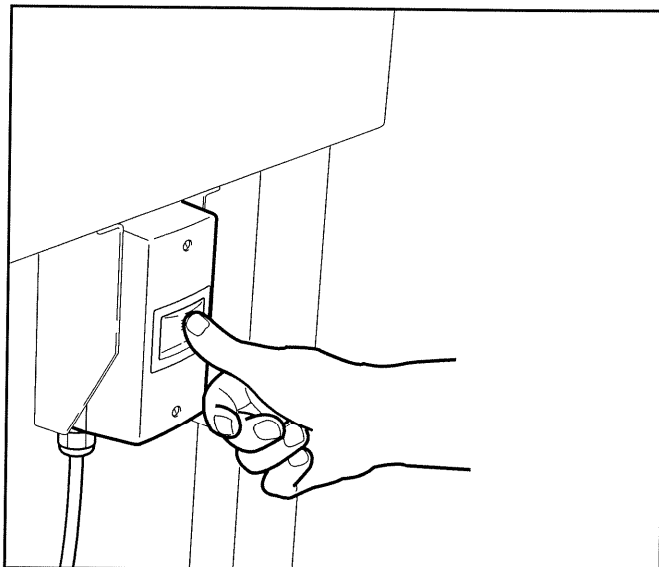
EMERGENCY STOP

- *Lockable Emergency stop; if pressed, it stops the machine at any point of the working cycle, disconnecting the electric tension and the air supply. (Part on the machine not manufactured by Siat. For its technical characteristics see Section **15-ENCLOSURE**)*
- *Safety guard door: when opened, the electric tension and the air supply are disconnected at any point of the working cycle.*

9.1 INTERRUPTEUR GENERAL

L'interrupteur général ON/OFF donne tension aux moteurs qui font tourner les courroies d'entraînement.

The main ON/OFF switch gives tension to the motors that allow the side belts to turn.



9.2 BOUTON ARRET D'URGENCE

Le bouton ARRET D'URGENCE si pressé, arrête la machine dans n'importe quel point du cycle;

Pour repartir:

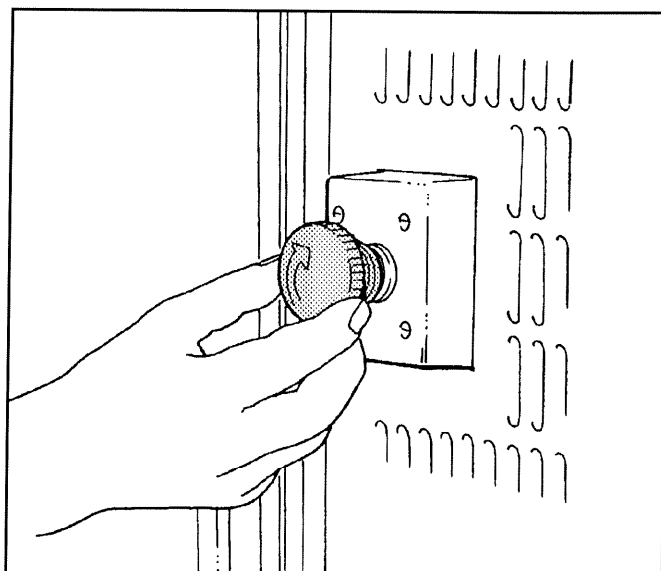
tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre;

presser le bouton ON de l'interrupteur général.

If pressed, the Emergency Stop button, stops the machine at any point in the operating cycle, cutting electric current to the motors and compressed air to the pneumatic circuit.

To restart:

release the lockable EMERGENCY STOP BUTTON turning it clockwise, press button ON on the main switch.



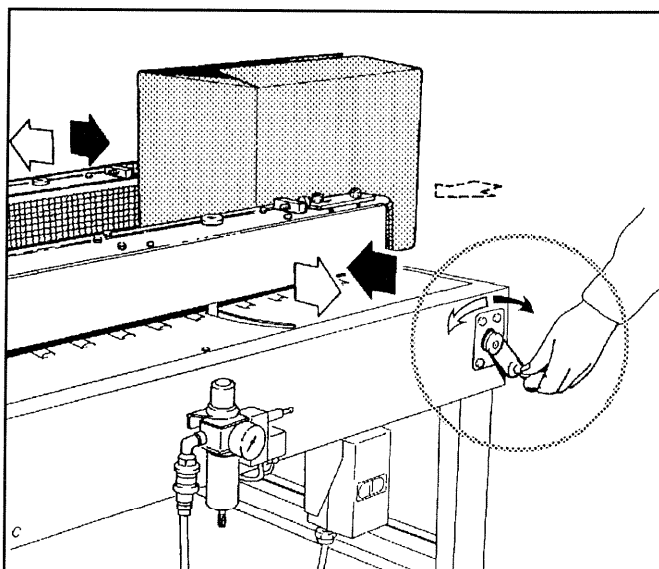
9.3 MANIVELLE REGLAGE LARGEUR COURROIES ENTRAÎNEMENT

Manivelle réglage largeur courroies entraînement.

Il faut les régler en fonction de la largeur de la boîte.

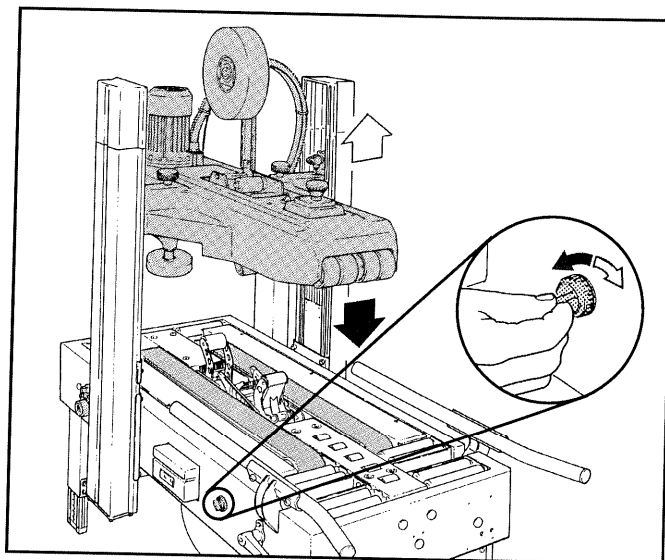
Width adjustment crank.

Adjust distance between side drive belts to accommodate box width.

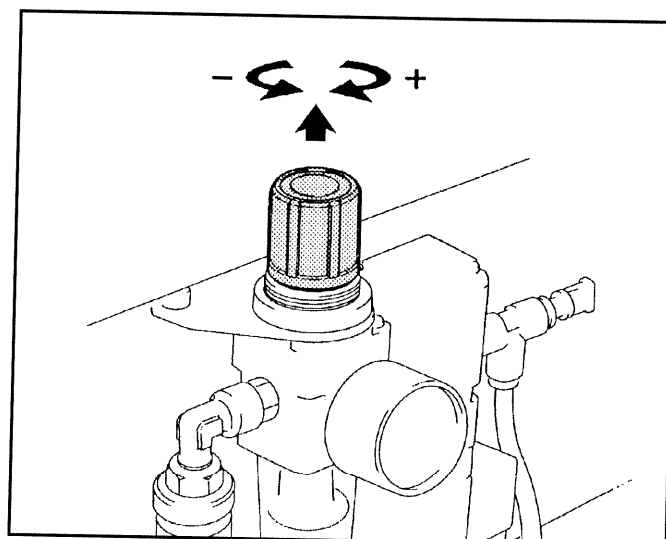


- 9.4 SELECTEUR MONTEE/DESCENTE DE LA TETE**
Fait monter/descendre la tête supérieure.

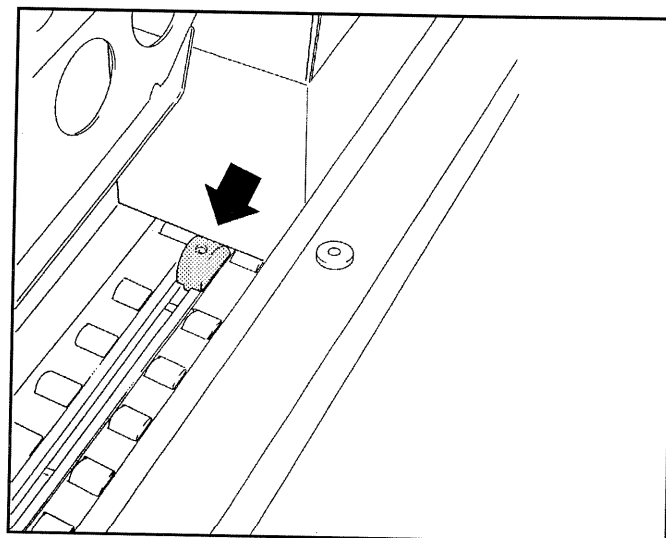
UP/DOWN SELECTOR
Raises or lowers the upper head assembly.



- 9.5 REGULATEUR DE PRESSION**
Regulateur de pression: 4÷6 BAR.
Pressure regulator: working pressure: 4÷6Bar



- 9.6 CAMME FERME-RABAT POSTÉRIEUR**
REAR FLAP CAM



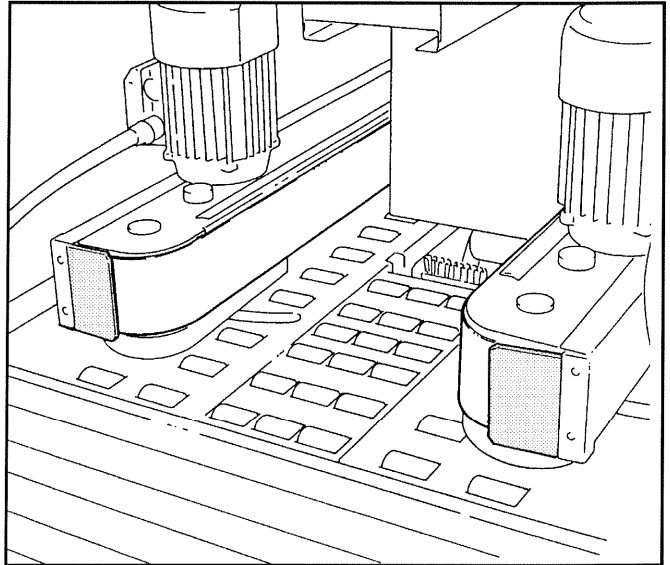
10.1 PROTECTION DES COURROIES

Les courroies d'entraînement sont protégées sur le côté externe par un carter et sur le côté postérieure par des éléments flexibles mis en drapeau.

Ces protections doivent être remplacées immédiatement lorsqu'elles sont endommagées.

BELT GUARDS

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

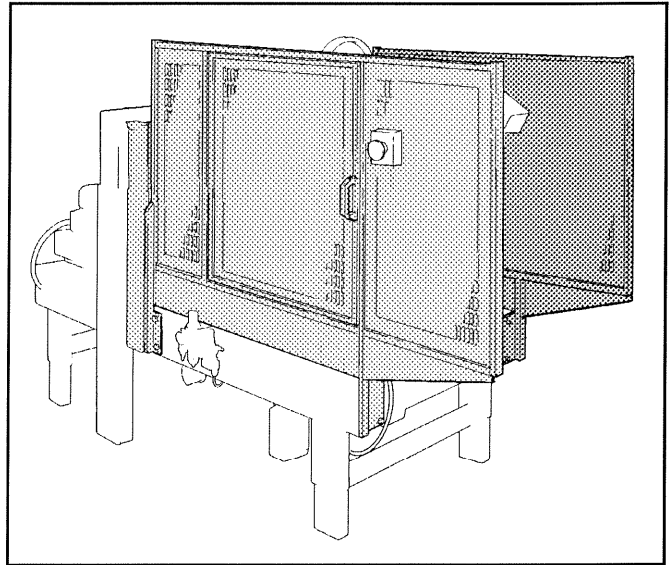


10.2 PANNEAUX DE PROTECTION

La machine XA33 est dotée d'une protection à panneaux pour éviter de toucher les parties en mouvement de la machine.

SAFEGUARD

The XA33 Carton sealing machine is supplied with a safeguard, which prevents the operator from touching the parts of machine in movement.

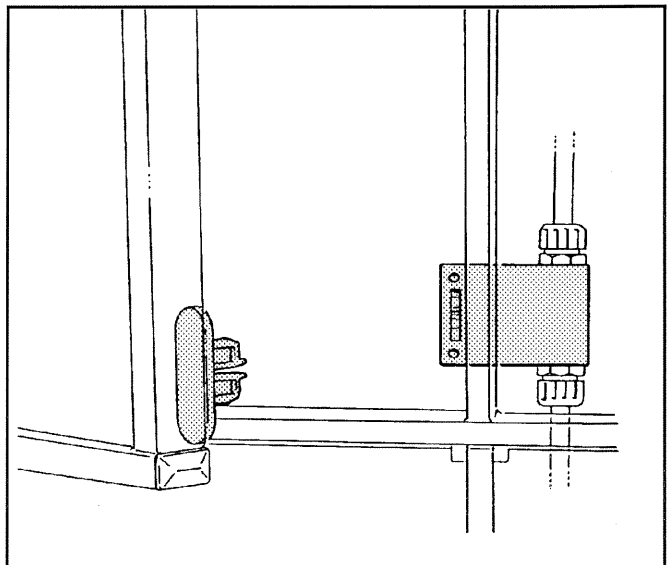


10.3 Quand la porte de la protection est ouverte, la machine s'arrête.

L'interrupteur monté sur la porte coupe automatiquement la tension et l'air comprimé.

The opening of the safeguard access door causes the stop of the machine.

The microswitch mounted on the access door turns off automatically the power and the compressed air.

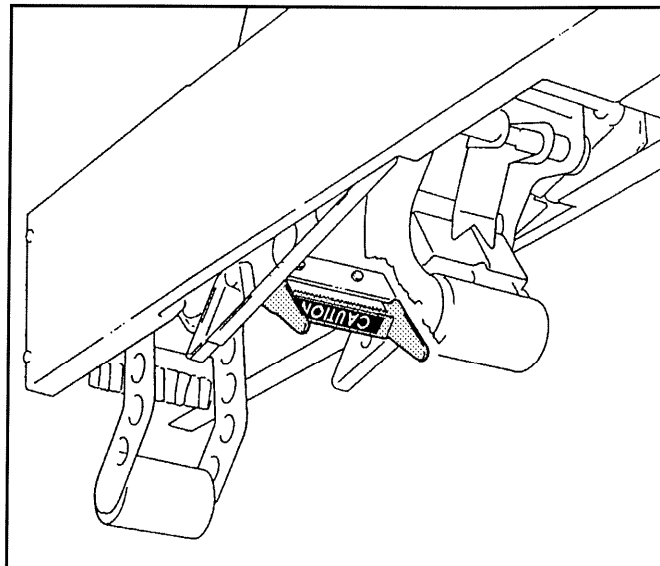


10.4 PROTECTION DES LAMES

La lame des unités enrubanneuses est protégée par un dispositif à ressort.

BLADE GUARDS

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

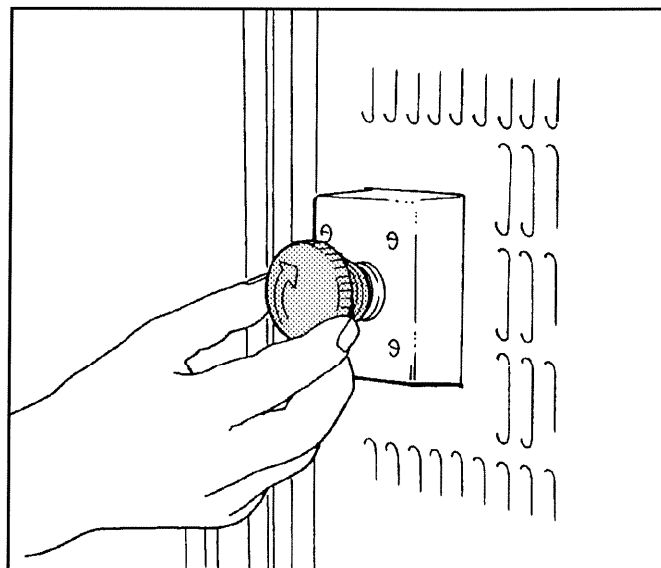


10.5 ARRET D'URGENCE

Le poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable est placé en position facilement accessible, sur le panneau de la protection, côté commande.

EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position, on the safeguard (controls side).



10.6 SYSTEME ELECTRIQUE

Le système électrique est protégé par un fil de mise à la terre dont la continuité a été dûment contrôlée et testée en phase de vérification finale, de même que l'isolation et la rigidité diélectrique des installations. (Voir section **ANNEXES 15.5**)

ELECTRIC SYSTEM

*The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been tested during the final inspection. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests. (see section **ENCLOSURES 15.5**)*

11-OPERATIONS ET REGLAGES PREALABLES A L'UTILISATION - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.0 SECURITE

Toutes les opérations préalables à l'utilisation doivent être effectuées avec la machine à l'arrêt et le bouton d'ARRET D'URGENCE enclenché et verrouillé.

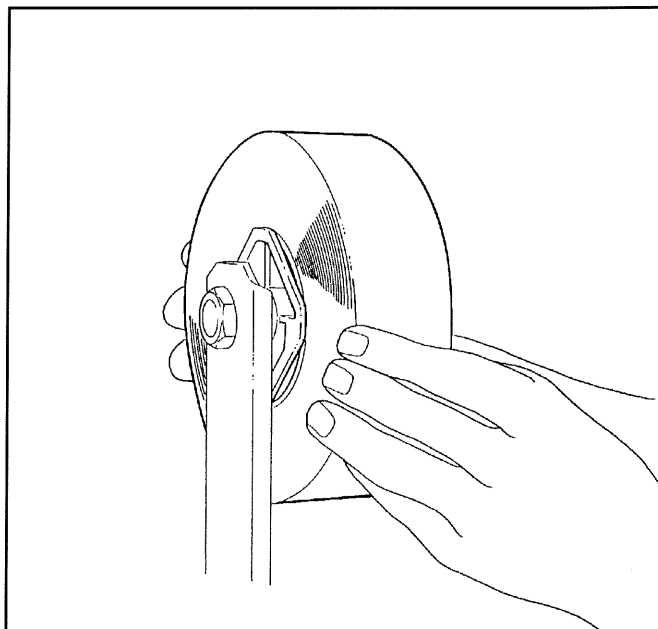
SAFETY

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

11.1 MONTAGE DU RUBAN DE L'UNITE ENRUBANNEUSE SUPERIEURE TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

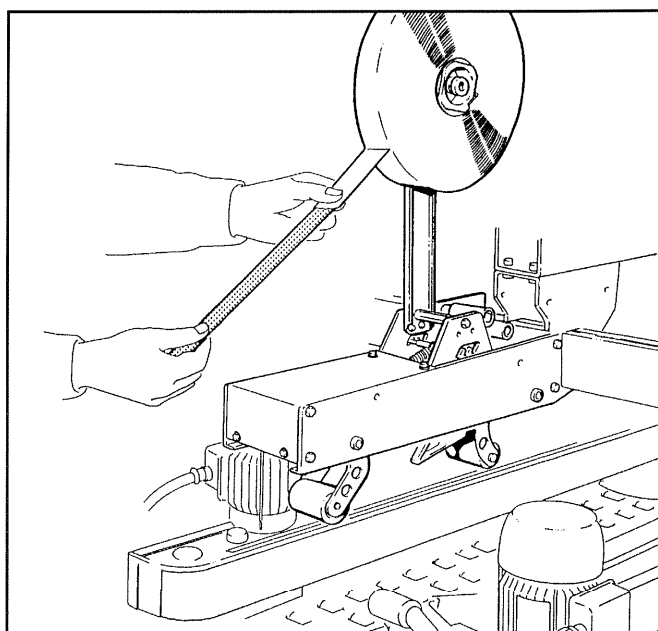
Positionner une bobine de ruban sur le porte-rouleau en ayant soin de pousser à fond la bobine contre le porte-rouleau.

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



Coller l'extrémité de la bande au tire-ruban.

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

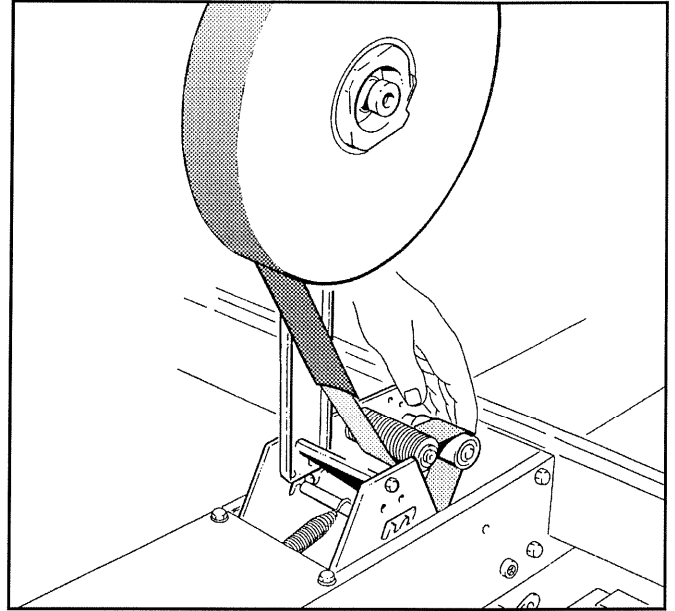


11-OPERATIONS ET REGLAGES PREALABLES A L'UTILISATION - SET UP AND ADJUSTMENTS

Insérer le tire-ruban dans l'unité d'enrubannage en ayant soin de garder les mains hors de portée des lames coupe-ruban.

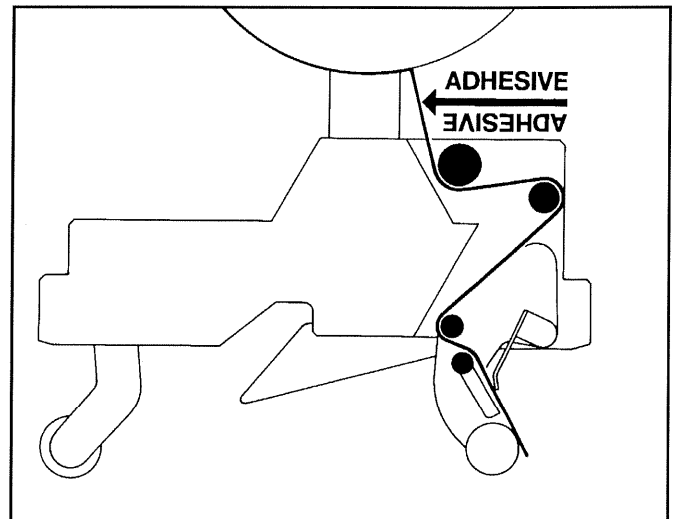


Insert the plastic threading tool through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades.



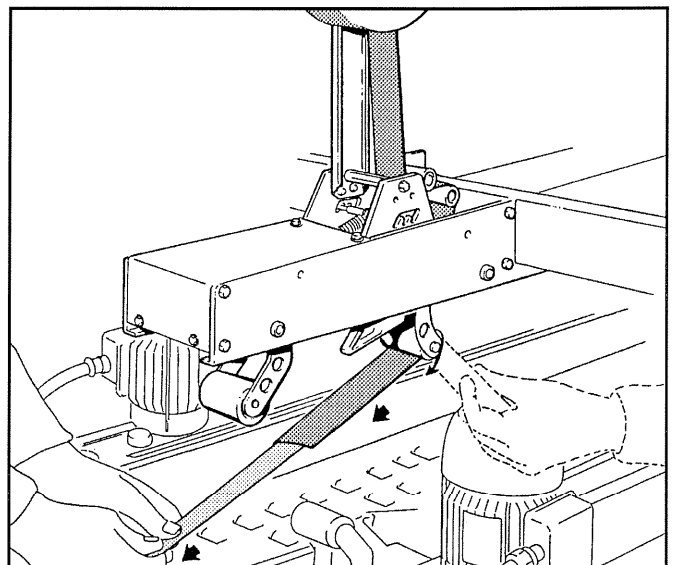
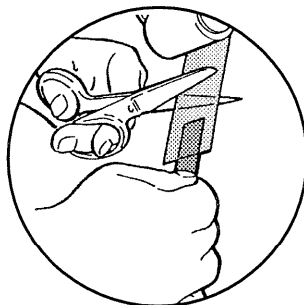
Faire suivre au ruban le parcours indiqué en veillant à ce que le côté adhésif soit placé comme l'indique la flèche.

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



Tirer et couper le ruban qui dépasse à l'aide de ciseaux.

Pull and cut off the excess tape using a pair of scissors.

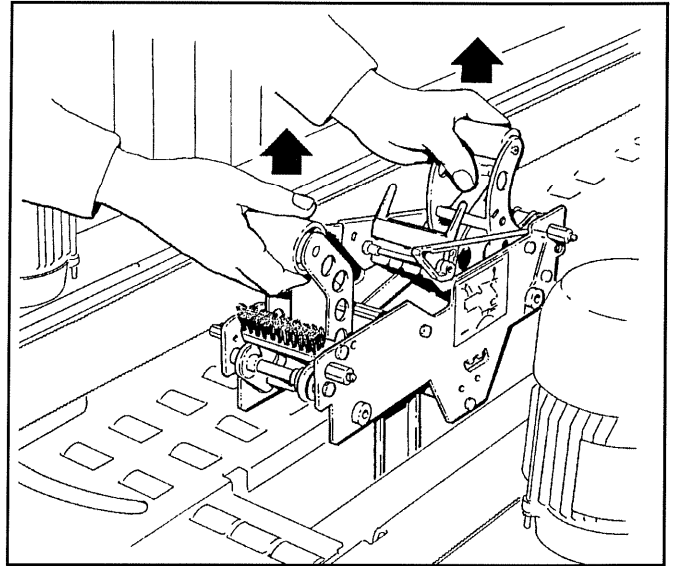


11-OPERATIONS ET REGLAGES PREALABLES A L'UTILISATION - SET UP AND ADJUSTMENTS

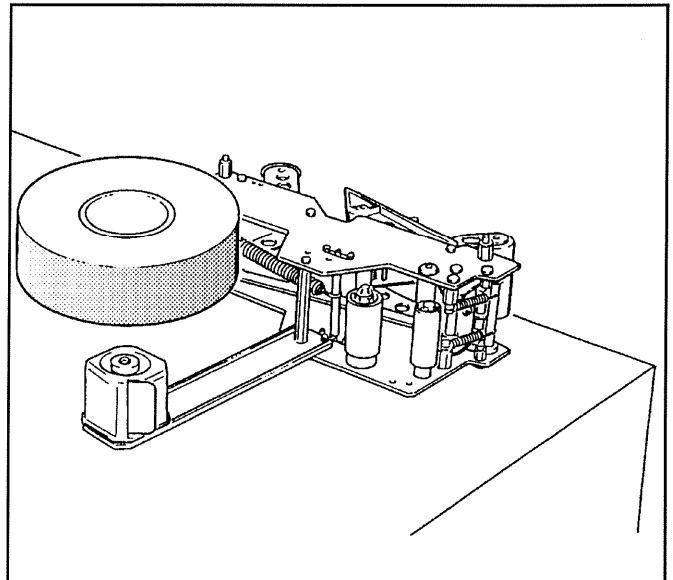
11.2 MONTAGE DU RUBAN DE L'UNITE ENRUBANNEUSE INFERIEURE TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

- Soulever la tête au moyen de la manivelle de réglage de la hauteur des boîtes.
- Dégager l'unité d'enrubannage et la poser sur un plan de travail;

- *Uplift the top head through the crank for box height adjustment.*
- *Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench;*



- Positionner une bobine de ruban sur le porte-rouleau et faire suivre à la bande, comme pour l'unité supérieure, le parcours indiqué sur l'étiquette;
- Remettre l'unité d'enrubannage à sa place.
- *Put a tape roll on the drum and thread the tape through the unit as shown on the label.*
- *Put the bottom unit back into its housing.*



ATTENTION! Lames très tranchantes, susceptibles de causer de graves blessures.

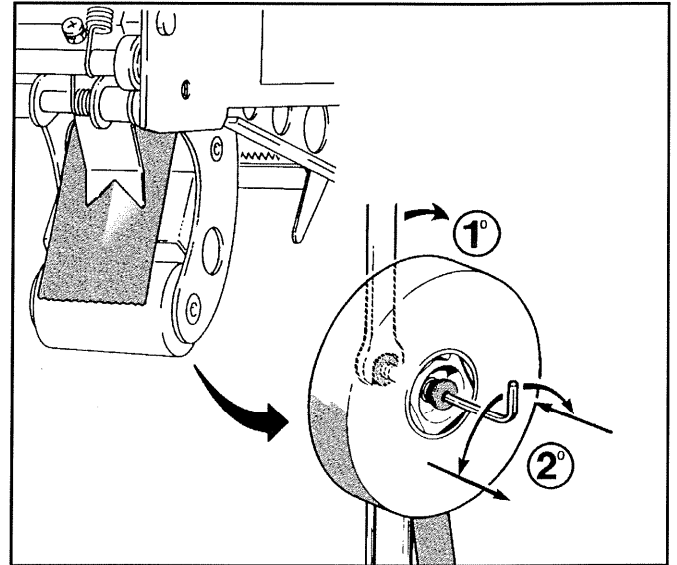
**WARNING! Very sharp blade.
It may cause serious injuries.**

11.3 REGLAGE DU PORTE-ROULEAU

-  Vérifier le centrage du ruban sur les rouleaux de l'unité.

TAPE DRUM ALIGNMENT

Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit.



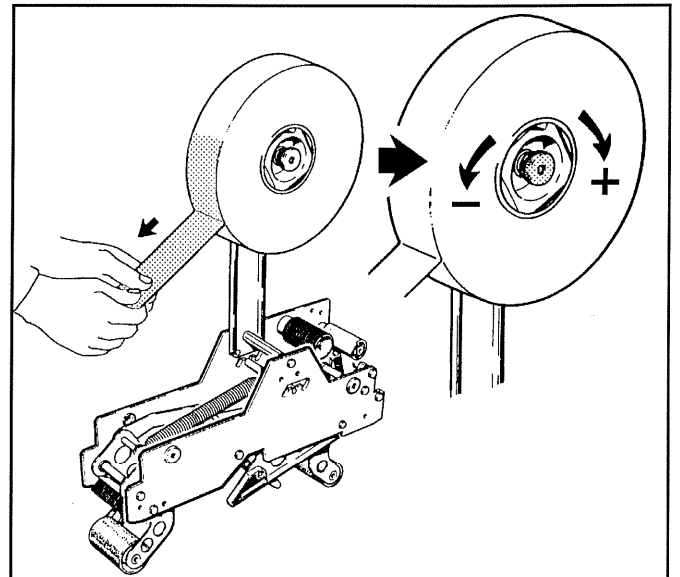
11.4 REGLAGE DE LA FRICTION DU RUBAN

-  Vérifier la tension du ruban:
- s'il est en PVC, le porte-rouleau doit être libre;
 - s'il est en OPP, le porte-rouleau doit présenter une légère friction.

TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

Check the tape tension:

- with PVC the tape drum must be friction free
- with OPP the tape drum must be slightly frictioned



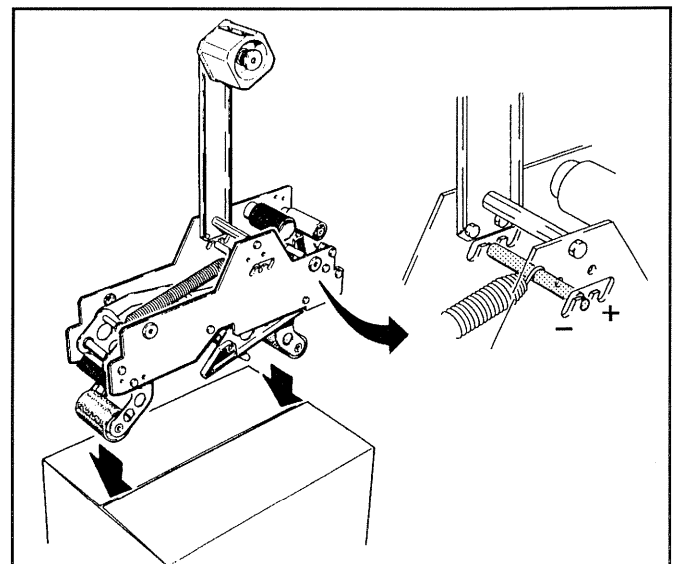
11.5 REGLAGE DES UNITES D'ENRUBANNAGE SUIVANT LE TYPE DE BOITES

-  Régler le ressort principal:
- pour les boîtes légères, alléger la pression du ressort;
 - pour les boîtes robustes, augmenter la pression du ressort.

ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

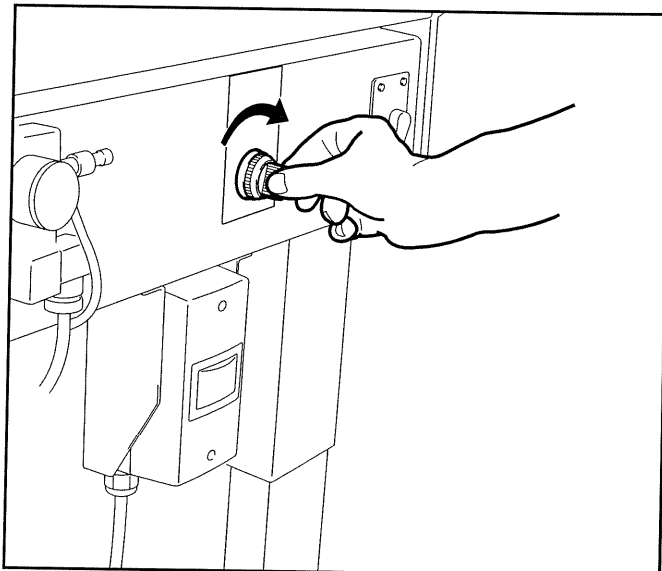
Adjust the main spring:

- decrease the spring load for light boxes;
- increase the spring load for heavy boxes.



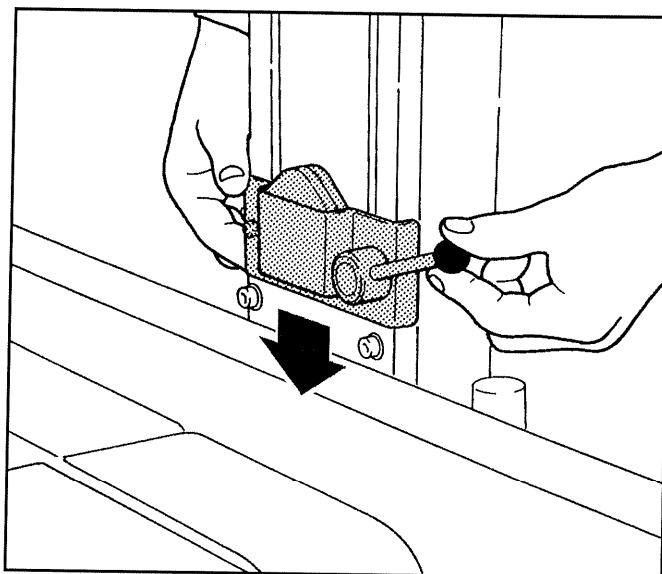
Tourner le sélecteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever la tête supérieure.

Turn the selector clockwise to raise the upper head assembly.



Desserrer la poignée et abaisser complètement la butée de fin de course de la tête supérieure.

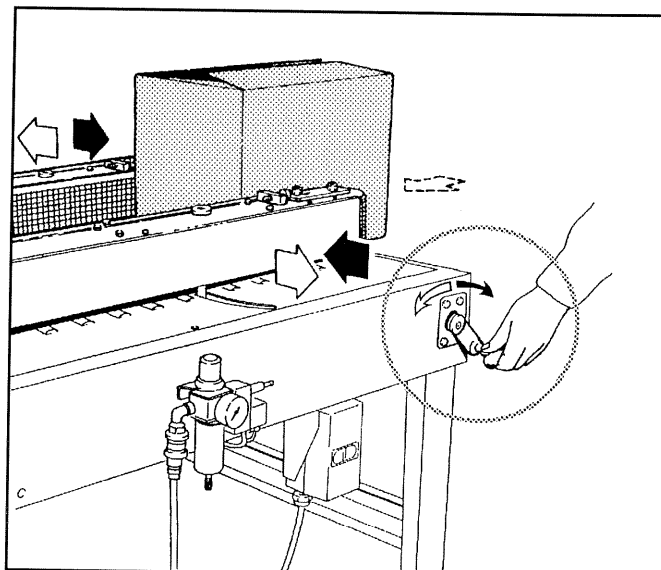
Release the lever and move the upper head stop fully down.



11.6 REGLAGE DE LA LARGEUR DE LA BOÎTE ADJUSTMENT OF SIDE DRIVE BELTS

Introduire une boîte et rapprocher les guides à l'aide de la manivelle.

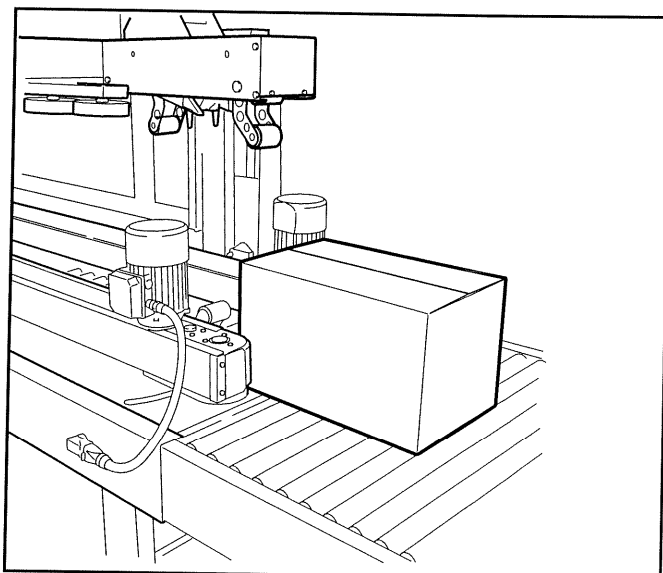
Position the side drive belts using the crank.



11.7 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE ADJUSTMENT OF THE BOX HEIGHT

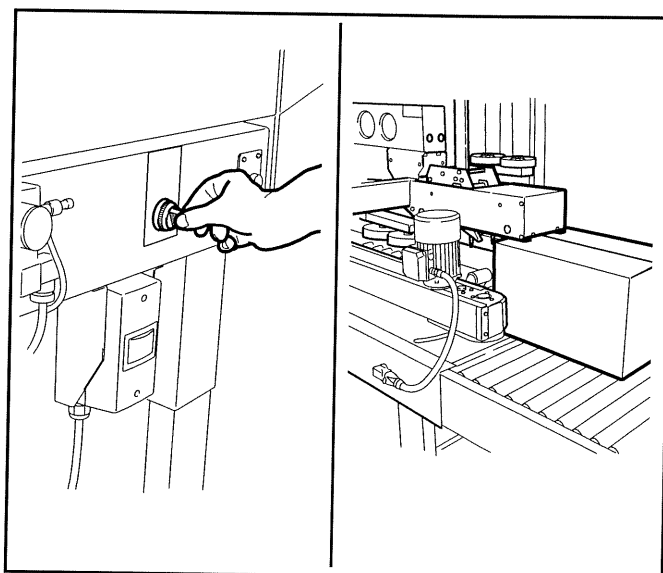
Introduire, de la partie antérieure de la machine, une boîte avec les rabats repliés sous la tête.

From the infeed end of the machine, put a box with the upper flaps folded under the upper head assembly.



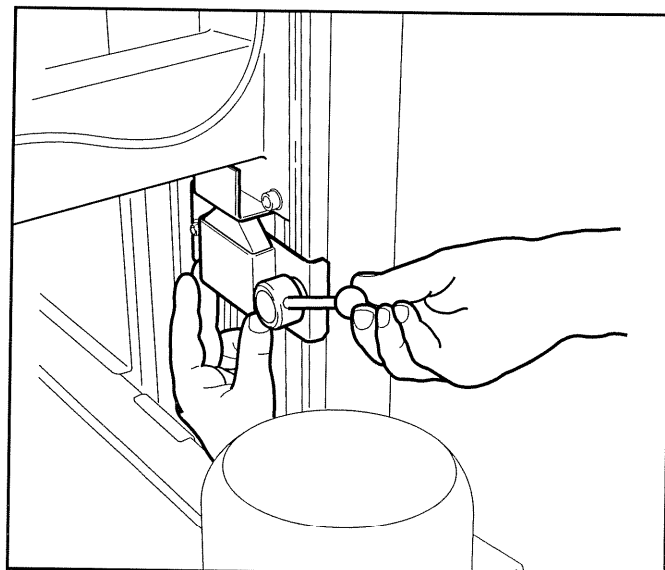
Tourner le sélecteur dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre de sorte que la tête descende et se pose sur la boîte (avec les rabats repliés).

Turn the selector counter-clockwise, so that the upper group can come down on the box (with the top flaps folded).



Soulever l'arrêt vers la tête supérieure et le bloquer avec le levier.

Move up the stop against the upper head assembly and block it in position with the lever.

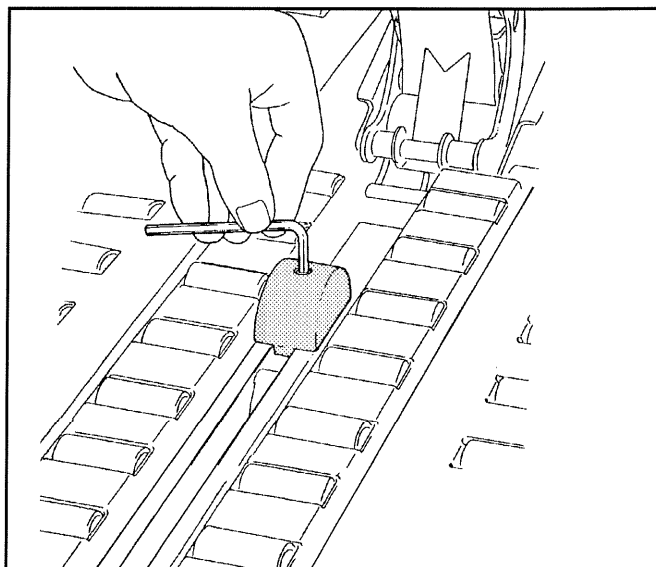


11-OPERATIONS ET REGLAGES PREALABLES A L'UTILISATION - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.8 REGLAGE POSITION DE LA CAMME FERME-RABAT POSTERIEUR POSITION ADJUSTMENT OF THE REAR FLAP FOLDER CAM

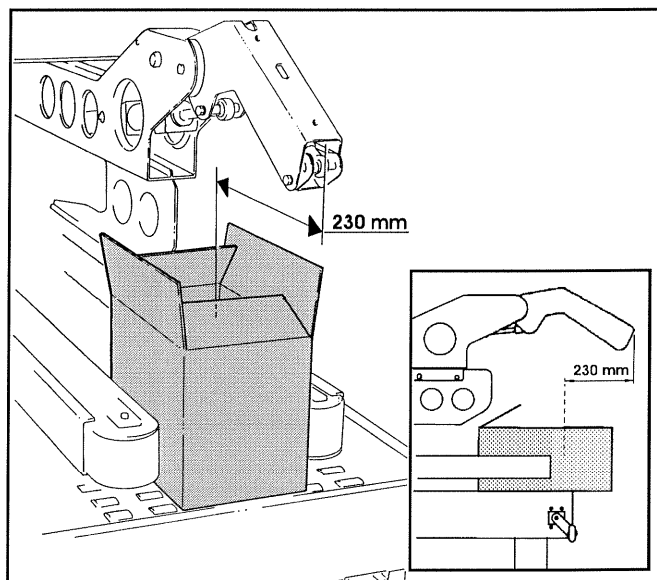
Ouvrir la porte de la protection.
Devissier la vis qui fixe la camme.
Placer la camme à la fin de sa course.
Fermer la porte.

*Open the protection.
Loosen the screw which fixes the cam.
Set the cam to max. stroke.
Close the protection.*



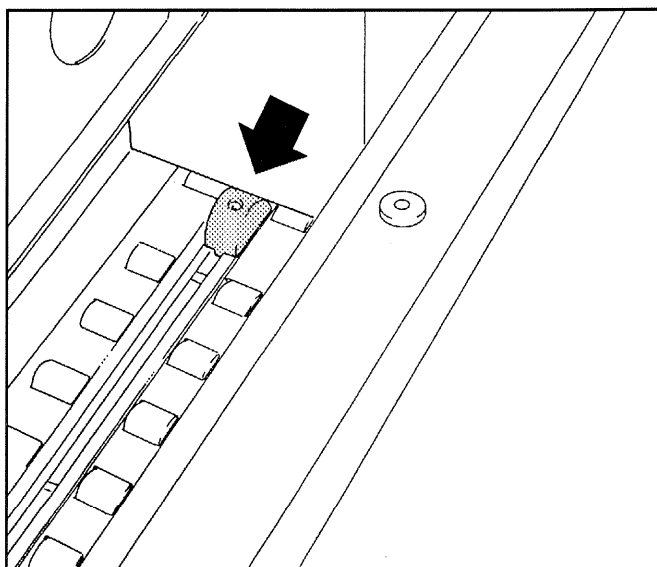
Positionner la boîte comme sur la figure.

Set the carton as shown in the picture.



Ouvrir la porte et placer la camme près de la boîte.

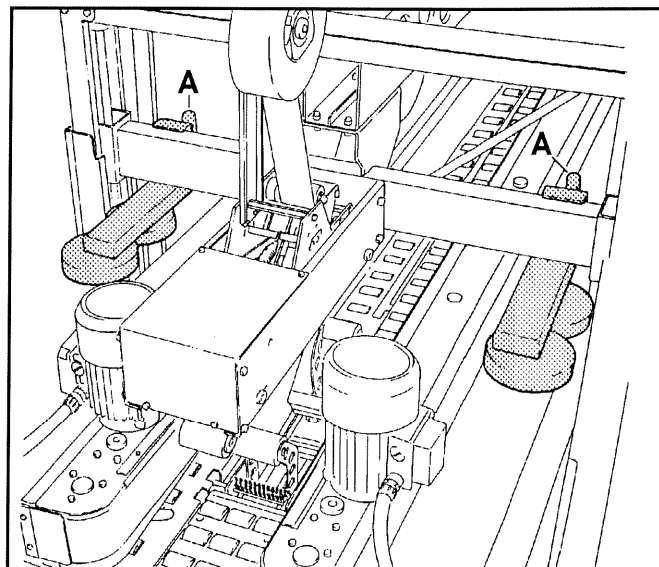
*Open the protection and approach the
cam to the carton.
Fix the cam using the proper screw.*



11.9 REGLAGE ROULEAUX DE PRESSION ADJUSTMENT OF SIDE FLAP CLOSING UNIT

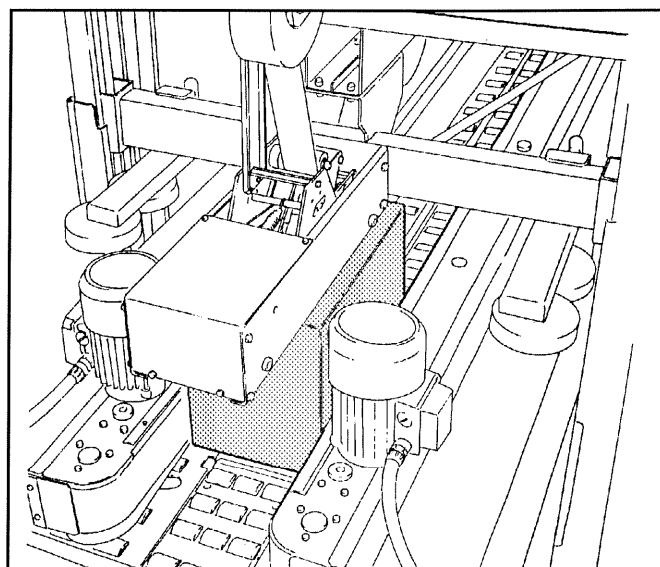
Debloquer les pommeaux **A**.
Placer les rouleaux à la largeur maxi.

*Loosen hand knobs **A**.
Set the side flap closing units to max.
opening.*



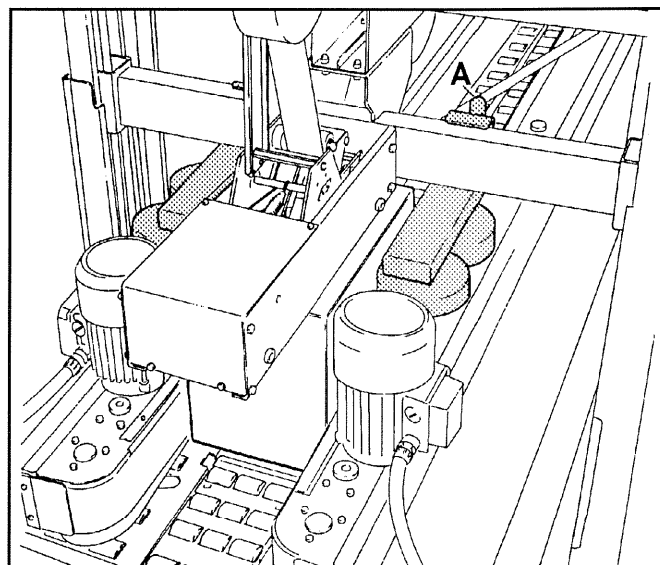
Mettre une boîte dans la machine.
Presser le bouton ARRET quand la boîte est
près des rouleaux.

*Insert a carton into the machine.
Press the STOP button until the carton is at
the same level of the closing units.*



Approcher les rouleaux à la boîte et les
bloquer par les panneaux **A**.

*Approach the side compression rollers to the
carton and fasten knobs **A**.*

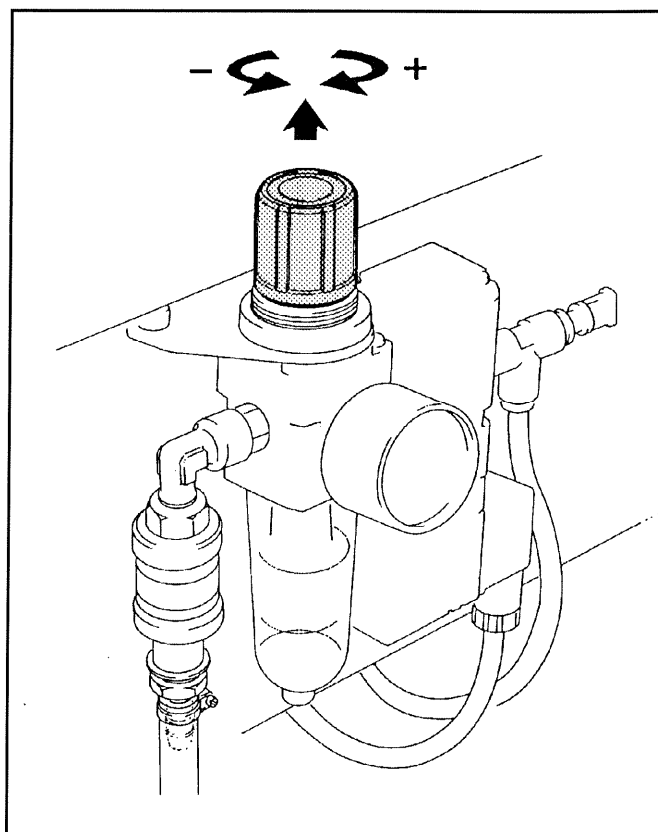


11-OPERATIONS ET REGLAGES PREALABLES A L'UTILISATION - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.10 REGLAGES PNEUMATIQUES PNEUMATIC ADJUSTMENTS

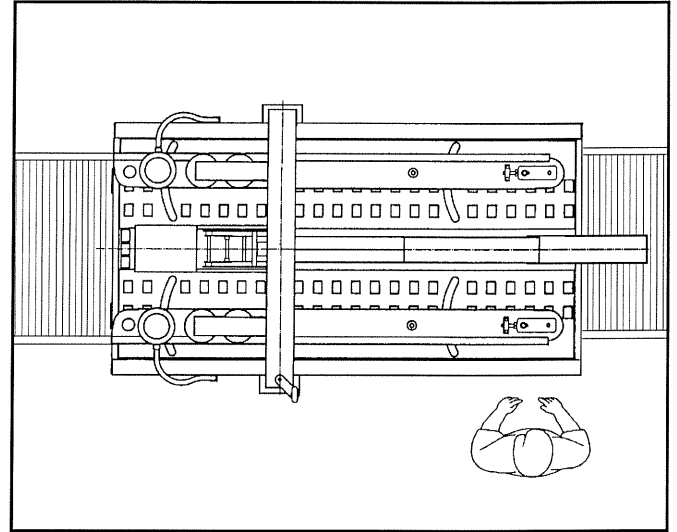
Régler la pression de l'air en fonction de l'épaisseur du carton.
Pression maxi 6 Bar.

*Set the air pressure according to the carton thickness using the knob.
Max. pressure= 6 Bar.*



12-UTILISATION DE LA MACHINE - OPERATION

12.1 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION



12.2 MISE EN MARCHÉ

Appuyer sur le ON de l'interrupteur principal après avoir désenclenché le bouton d'ARRET D'URGENCE.

STARTING THE MACHINE

*Give air to the machine by the ON/OFF valve.
Push the main switch ON after having released the EMERGENCY BUTTON.*

12.3 MISE EN ROUTE DE LA PRODUCTION

Après avoir effectué le réglage de la machine en fonction des dimensions des boîtes (hauteur-largeur), faire tourner la machine à vide et contrôler le fonctionnement des dispositifs de sécurité. Seulement après commencer le cycle.

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. Then start the working cycle.

12.4 REMPLACEMENT DU RUBAN

Opérateur de niveau de qualification 1
Procéder de la façon suivante pour le remplacement de la bobine:

- Appuyer sur le bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillable;
- Faire toutes les opérations indiquées aux 11.1 et 11.2

TAPE REPLACEMENT

*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 11.2



Faire très attention aux lames.



Be careful with the blades !

12.5 CHANGEMENT DU FORMAT DES BOITES

Effectuer toutes les opérations décrites aux 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9.

BOX SIZE ADJUSTMENT

Repeat all the operations shown in sections 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9

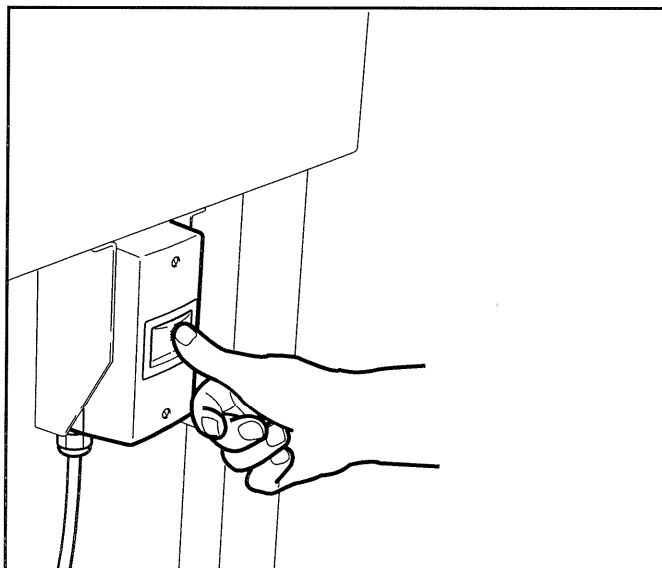
12-UTILISATION DE LA MACHINE - OPERATION

12.6 NETTOYAGE CLEANING



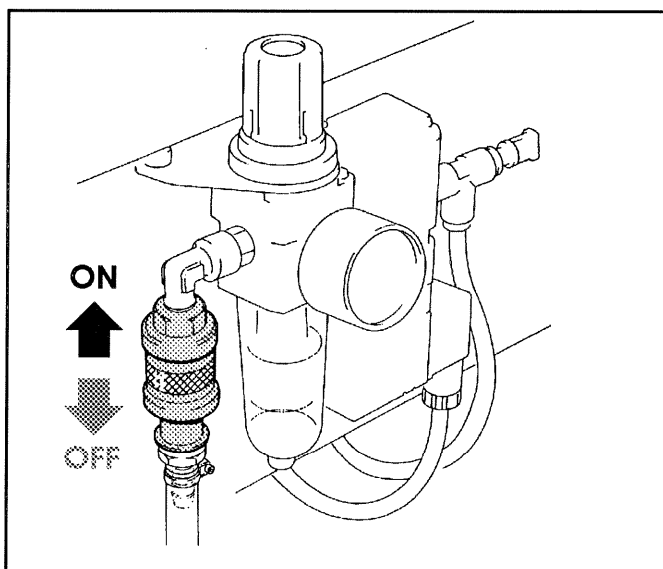
Avant de procéder à toute opération de nettoyage ou d'entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE (OFF) de l'interrupteur principal.

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



Couper l'air par la valve ON/OFF.

Disconnect air supply using ON/OFF valve.



Débrancher la prise d'alimentation électrique.

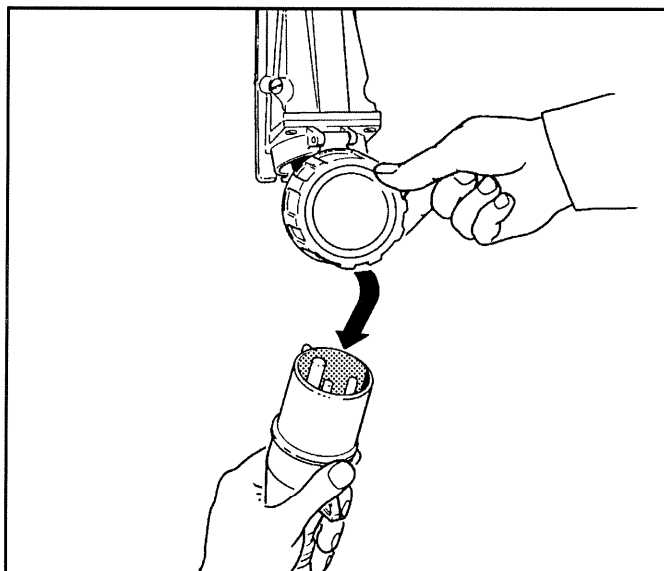
NETTOYAGE - Opérateur de niveau 1
Utiliser des chiffons secs ou des solutions détergentes légères.

Ne jamais utiliser de solvants ou laver avec un jet d'eau.



Disconnect the electric power.

*CLEANING - Skill 1 operator
Use dry clothes or light detergents.
Do not use solvents or water jets.*



12-UTILISATION DE LA MACHINE - OPERATION

12.7 TABLEAU RECAPITULATIF DES REGLAGES

TABLE OF ADJUSTMENTS

OPERATIONS	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	SECTIONS
Changement du ruban	1	11.1 - 11.2
Réglage de la centrage du ruban	1	11.3
Contrôle des dispositifs de sécurité	1	12.8
Réglage de la tension du ruban	1	11.4
Réglage des dimensions des boîtes	1	11.6 - 11.7
Réglage des barres de pression latérales	1	11.9
Réglage de la pression de l'application du ruban	1	11.5
Réglage de la hauteur à partir du sol	1	7.4
Réglage came et ferme-rabat postérieur	1	11.8
Reglages pneumatiques	1	11.10

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
<i>Tape loading</i>	1	11.1 - 11.2
<i>Tape alignment</i>	1	11.3
<i>Checkout of the safety devices</i>	1	12.8
<i>Adjustment of tape drum friction brake</i>	1	11.4
<i>Box size adjustment</i>	1	11.6 - 11.7
<i>Adjustment of flap compression rollers</i>	1	11.9
<i>Adjustment of tape applying spring</i>	1	11.5
<i>Conveyor bed height adjustment</i>	1	7.4
<i>Adjustment of rear flap cam</i>	1	11.8
<i>Pneumatic adjustments</i>	1	11.10

12.8 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- 1 Protection des lames des unités d'enrubannage.
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
- 3 Éléments flexibles mis en drapeau sur les unités - moteur.
- 4 Bouton d'arrêt (OFF) de l'interrupteur principal (Section 7.9.3)
- 5 Fin-course porte de la protection

SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 *Taping units blade guard*
- 2 *Lockable emergency stop button*
- 3 *Flexible protections mounted on the drive assemblies.*
- 4 *STOP (OFF) button on main switch (Section 7.9.3)*
- 5 *Limit switch on safety guard door*

12-UTILISATION DE LA MACHINE

12.9 MARCHE A SUIVRE EN CAS DE PANNE

SITUATION	CAUSE	REMEDE
Le bouton ne s'enclenche pas quand on appuie sur ON et la machine ne part pas.	Bouton d'arrêt d'urgence enclenché. Court-circuit dans l'installation.	Desenclencher le bouton d'arrêt en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Effectuer un controle.
La protection magneto-thermique d'entraîne enclenché l'interrupteur general.	Moteur soumis a un trop grand effort. Reglage du fusible a une temperature trop basse dans l'interrupteur principal.	Vérifier que les courroies ne sont pas bloquées. S'assurer que l'absorption de courant indiquée sur la plaque des moteurs n'excede pas celle de l'interrupteur général.
Les courroies tournent mais la boîte ne bouge pas.	Boîte trop petite. Courroies usurées. Unité supérieure pas bien réglée. Porte-ressort unité manquant. Ressort principal trop tendu.	Vérifier les détails de la machine. Boîtes avec dimensions aux limits consent une usure accélérée des courroies. Remplacer les courroies. Vérifier les réglages. Vérifier le porte-ressort. Réduire la tension du ressort.
Les courroies ne tournent pas.	Anneaux poulie usurés. Tension courroies insuffisante. Branchement électrique coupé. Thermique pas bien réglée. Moteur ne tourne pas. Motoriducteur.	Remplacer les anneaux. Régler la tension. Vérifier le branchement électrique. Vérifier la thermique. Vérifier le moteur. Vérifier courroies et poulies.
Les courroies se cassent.	Courroies usurées.	Remplacer les courroies.
La machine grince quand les boîtes passent.	Rouleaux de pression latérale pas lubrifiés. Roulements colonne usurés.	Lubrifier les rouleaux. Remplacer les roulements.
Ruban pas aligné avec la jonction des rabats supérieurs.	Porte-rouleau pas centré. Guides pas centrées. Boîtes mal coupées.	Régler le porte-rouleau. Régler les guides. Vérifier la qualité des boîtes.
Ferme-rabat postérieur ne travaille pas en mesure.	Camme mal réglée.	Régler la camme.

12-OPERATION

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
The tape leg on the front of the case is too long.	The tape is threaded incorrectly. The tape tension is too low. The knurled roller drags. Tape tracks to one side or drags on the support tabs of applying frame. The one-way tension roller is not correctly positioned. Taping heads is not set up properly.	The tape must go around the wrap roller before going around the one-way tension roller. Adjust the one-way tension roller. Check for adhesive build-up between the knurled roller and its shaft. Clean and lubricate shaft. Remove all lubricant from roller surfaces. Adjust the tape web alignment. Position the roller in its mounting slot so that the tape extends just beyond the center line of the applying roller. Check leg length adjustments.
The blade does not cut tape or the tape end is jagged or shredded.	The blade is dull and/or has broken teeth. Tape tension is insufficient. Adhesive has built up on the blade. The blade is not positioned properly. The blade is dry. The blade is in backwards. One or both cutter springs are missing or stretched.	Replace the blade. Increase tape tension by adjusting the one-way tension roller. Clean and adjust the blade. Make sure the blade is bottomed out against the mounting bolts. Lubricate the blade roller pad on the blade guard. Mount the blade so that the beveled edge is away from the entrance end of the head. Replace the defective spring(s).
Tape is tabbing on the trailing leg on the back of the box.	There is excess tension on the tape drum assembly and/or the one-way tension roller assembly. Rollers in the tape path do not rotate freely. The blade is not cutting tape properly. The tape is threaded incorrect. Applying mechanism spring has too little tension.	Adjust the one-way tension roller and/or the tape drum assembly. Clean adhesive deposits from the surface, ends and shafts of the rollers. Remove all lubricant from roller surfaces. Refer to tape cutting problems. Rethread the tape. Move spring hook to next tighter hole.

13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.0 SECURITE

(Voir section 3)

L'exécution des opérations d'entretien et de réparation peut présenter des dangers. Cette machine a été conçue en tenant spécifiquement compte des normes EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3.

SAFETY MEASURES

(See section 3)

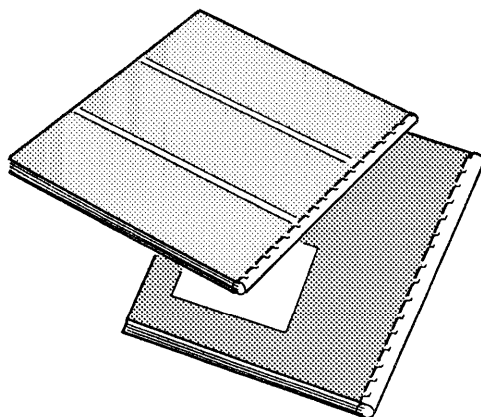
Carrying out maintenance and repairs may require to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 ACCESSOIRES ET PIECES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- 1 Manuel de la machine
(cod. 3.0.01596.00A)
- 2 Manuel de l'unité enrubanneuse
(cod. 3.0.00241.96A).

TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 Instructions manual of the machine (cod. 3.0.01596.00A)
- 2 Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.96A)



13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.2 NATURE ET FREQUENCE DES VERIFICATIONS ET DES OPERATIONS D'ENTRETIEN

RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERATIONS	FREQUENCE	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	SECTION
Lubrification	Mensuel	2	13.5-6-7
Nettoyage des lames	Hebdomadaire	2	13.8
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	12.6
Contrôle des dispositifs de sécurité	Quotidienne	1	13.4
Remplacement des lames	//	2	13.9
Remplacement des courroies	//	2	13.10

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Monthly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement (see page 69)	//	2	13.9
Side drive belts replacement (see page 70)	//	2	13.10

13.3 VERIFICATIONS A EFFECTUER AVANT ET APRES CHAQUE OPERATION D'ENTRETIEN

Appuyer sur le bouton OFF de l'interrupteur principal et enlever la prise du tableau général avant chaque opération d'entretien.
Durant toute la phase de l'entretien, seule la personne chargée de celui-ci doit avoir accès à la machine.
Au terme de chaque opération d'entretien, contrôler l'état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et de prévention des accidents.

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

*Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch, disconnect air supply and the plug from the mains panel.
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.*

13.4 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- 1 Protection des lames des unités d'enrubannage.
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
- 3 Éléments flexibles mis en drapeau sur les unités - moteur.
- 4 Bouton d'arrêt (OFF) de l'interrupteur principal (Section 7.9.3)
- 5 Fin-course porte de la protection

SAFETY DEVICES CHECKOUT

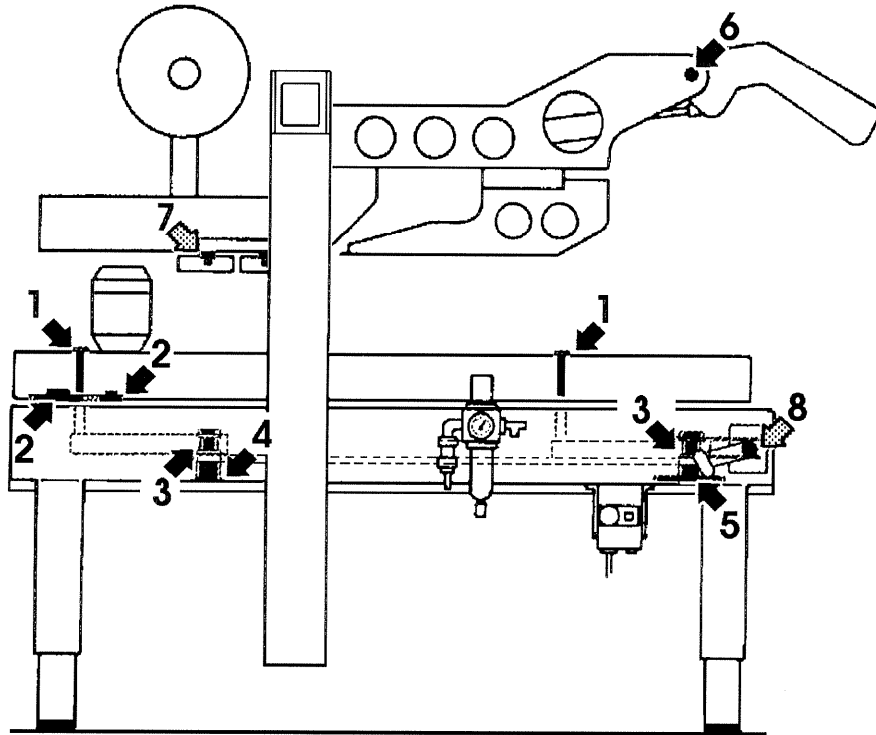
- 1 Taping units blade guard
- 2 Lockable emergency stop button
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies.
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Section 7.9.3)
- 5 Limit switch on safety guard door

13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.5

LUBRIFICATION DE LA MACHINE

MACHINE LUBRICATION



 Lubrifier mensuellement avec:

➔ DE LA GRAISSE METAL/METAL

- 1 pivots leviers unités moteur
- 2 pignons/chaîne motorisée
- 3 pivots barre couplage leviers
- 4 tubes leviers
- 5 couronne de croisement des chaînes des leviers
- 6 tige ferme-rabat postérieur

DE LA GRAISSE METAL/PLASTIQUE

- 7 douilles des rouleaux
- 8 vis centrage unités moteur

 Lubricate every six months with:

➔ GREASE METAL/METAL

- 1 drive assembly arm pins
- 2 drive assembly chain/pinions
- 3 arm coupling bar
- 4 arm bushings
- 5 crossing chain/pinions
- 6 flap folder pin

GREASE METAL/PLASTIC

- 7 compression roller bushings
- 8 drive assemblies adjustment screw

13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.6 PRODUITS POUR LA LUBRIFICATION

GRAISSE TYPE:

METAL/METAL: B.C. 190 HEAVY DUTY
(ou bien graisse pour chaînes ou roulements)
METAL/PLASTIQUE: PLATE MASTER M+L
(graisse au molybdène et PTFE pour matières
plastiques et métal)

HUILE:

huile normale lubrifiante.

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:

normal lubricating oil.

13.7 LUBRIFICATION DES UNITES ENRUBANNEUSES

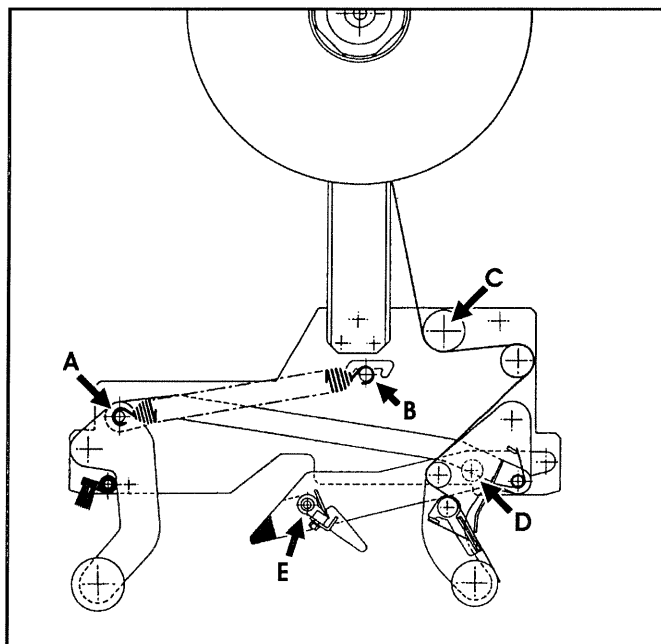
Lubrifier chaque mois les points indiqués avec de
l'huile lubrifiante normale.

- A tige de fixation de ressort
- B tige tendeur de ressort
- C tige rouleau anti-retour
- D charnière porte-lame
- E tige de protection de la lame

LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

*Lubricate monthly the points shown on the
Picture by using normal oil.*

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

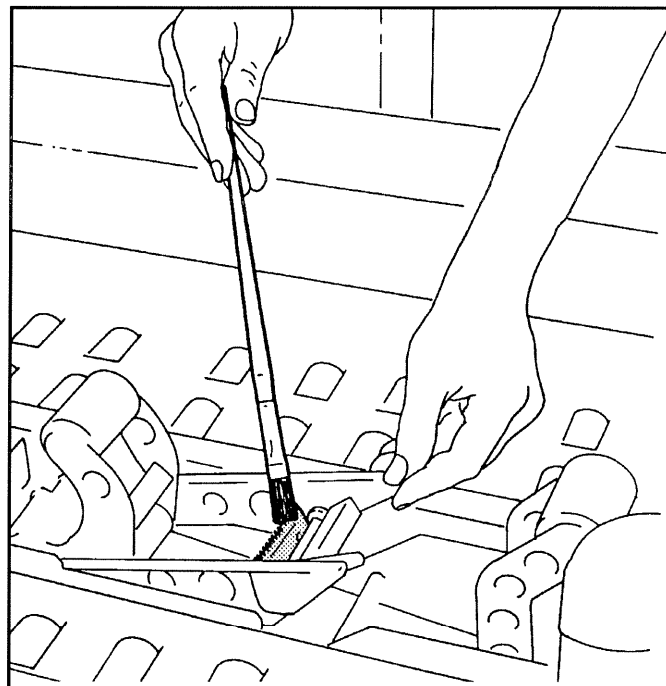


13.8 NETTOYAGE DES LAMES

-  Opérateur de niveau de qualification **2**
Soulever la protection et nettoyer la lame
avec un pinceau (à long manche) et de
l'huile. L'huile évite l'accumulation de résidus
adhésifs.

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.*



13.9 REMPLACEMENT DES LAMES

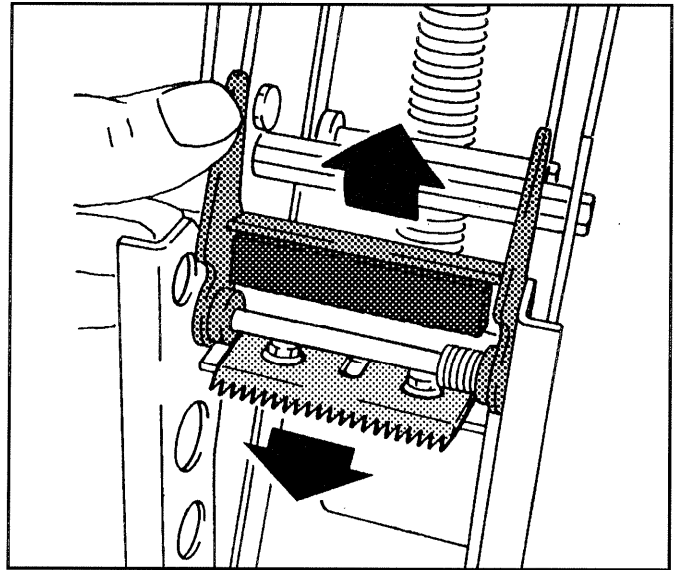
Opérateur de niveau de qualification **2**.

- Soulever la protection de la lame suivant les indications de la figure.
- Desserrer les vis.
- Enlever la lame.

BLADE REPLACEMENT

Skill 2 operator

- Lift the blade guard following the indications of the figure.
- Release the screws.
- Remove the blade.



ATTENTION!

La lame est très tranchante.
Des erreurs au cours de cette opération peuvent provoquer des blessures graves.



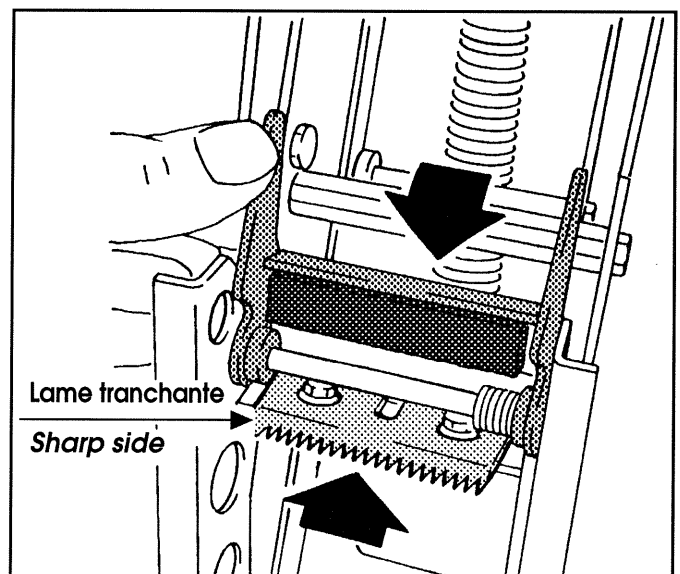
WARNING!

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



- Introduire la nouvelle lame en faisant très attention à la position de la partie tranchante.
- Bloquer les vis.
- Remettre la protection.

- Insert the new blade, paying attention to the position of its sharp side.
- Fix the screws
- Release the guard



13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.10 REMPLACEMENT DES COURROIES D'ENTRAINEMENT

Qualification opérateur 2

- ☞ Pour un entraînement correct il est nécessaire, que les courroies soient au même niveau d'usure.

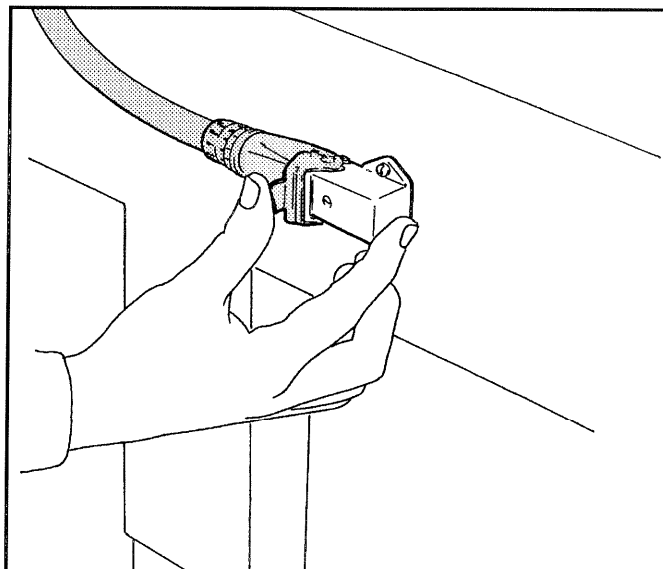
- Débrancher la fiche Klingel de la prise correspondante

SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT

Skill 2 operator

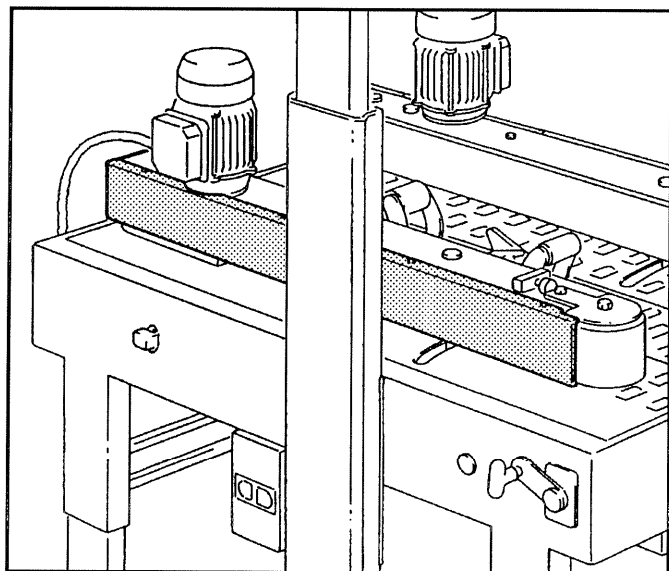
In order to convey the case correctly, it is necessary that both belts have the same level of wear.

- *Disconnect the connector from its socket on the frame of the machine.*

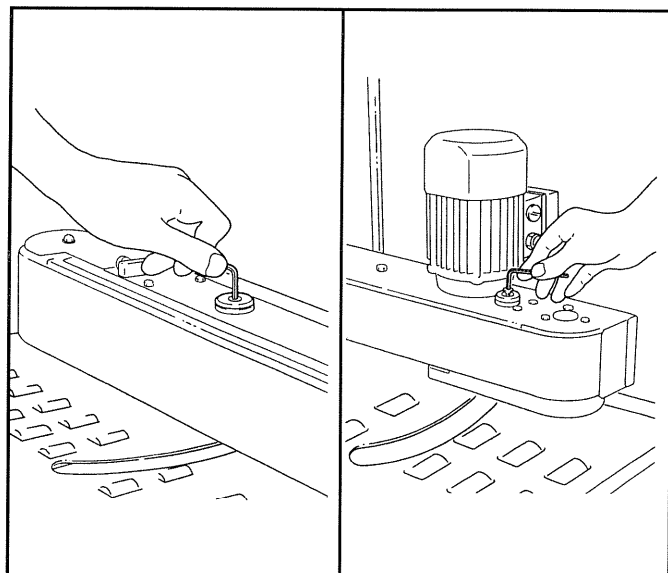


- Enlever les vis.
- Enlever les carters de protection des courroies.

- *Remove the screws.*
- *Remove the belt protection covers.*

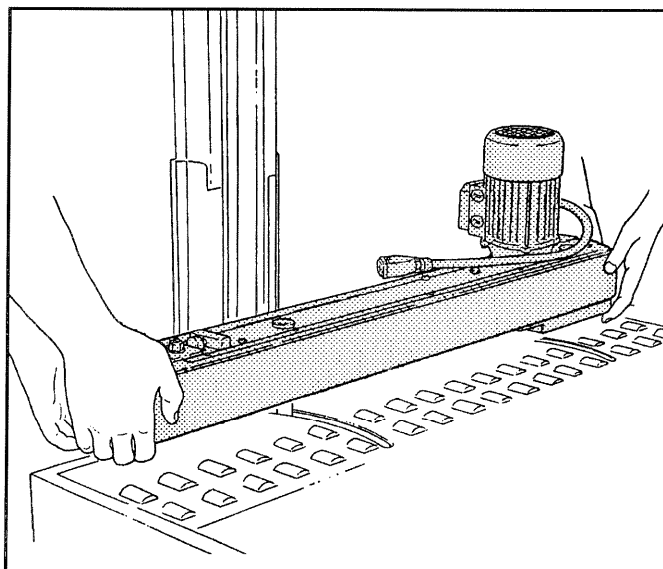


- Desserrer les vis.
- *Release the screws.*

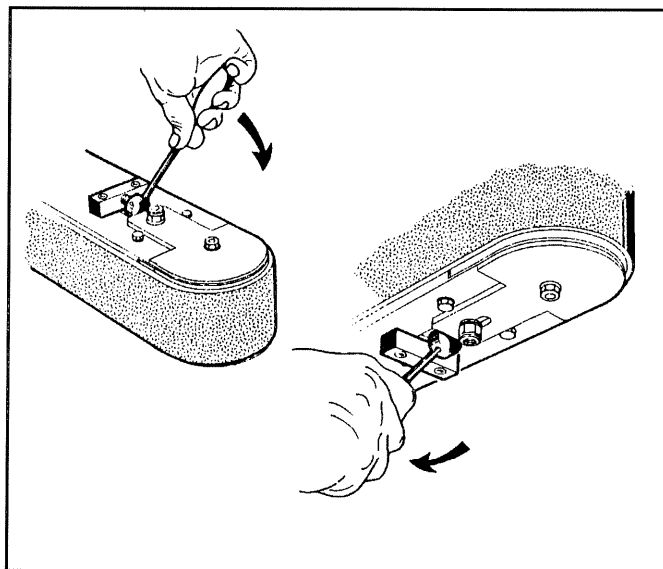


13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

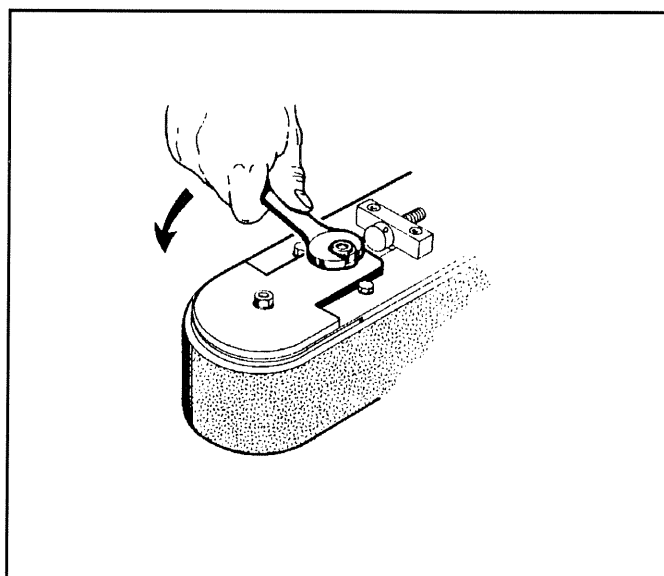
- Retirer l'unité moteur de ses pivots- support.
- *Remove the drive assembly from its supporting pins.*



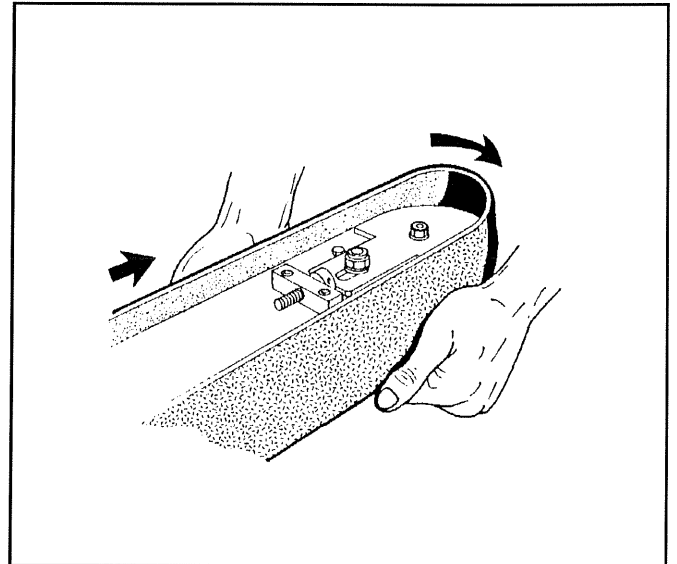
- La poser sur un plan de travail.
- Desserer les vis de tension supérieures et inférieures.
- *Put the drive assembly on a working bench.*
- *Release the top and bottom belt tensioning screws.*



- Desserer l'écrou de la plaque tendeur- courroies.
- *Release the nut of the tensioning plate.*



- Enlever et remplacer la courroie d'entraînement.
- Remove and replace the drive belt.



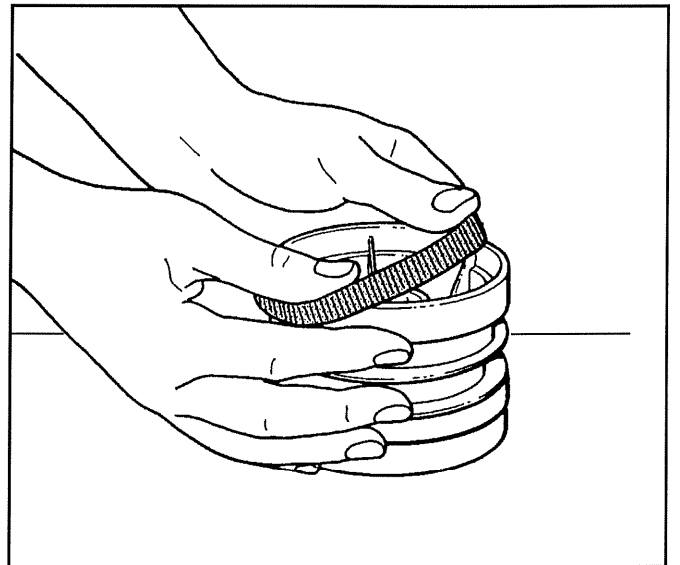
ATTENTION!



Avant d'insérer la nouvelle courroie, contrôler l'état des anneaux en plastique orange sur les poulies motrices: si ils sont usés, les remplacer.

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.



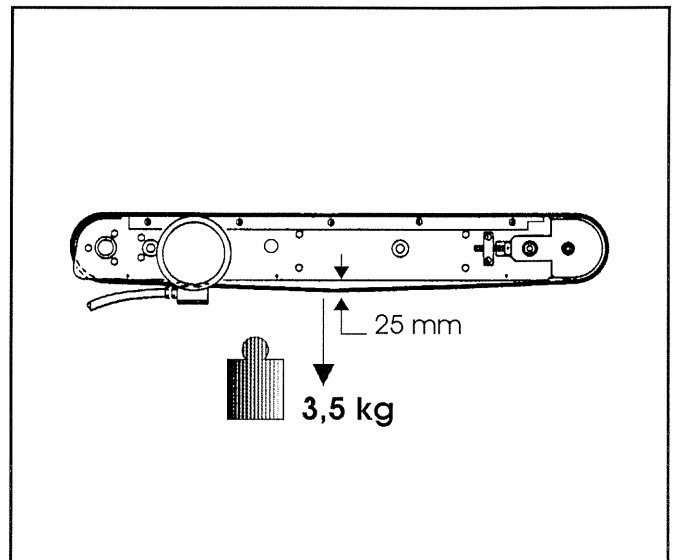
13.11 REGLAGE DE LA TENSION DES COURROIES

Contrôler la tension de la courroie en la soulevant au centre; elle doit marquer un écart de 25 mm environ avec une traction de 3,5 kg.

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.



13-ENTRETIEN ET REPARATION - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.12 REGISTRE DES OPERATIONS DE REPARATION

LIST OF THE MAINTENANCE OPERATIONS CARRIED OUT ON THE MACHINE

Date/Date

DESCRIPTION DES OPÉRATIONS

DESCRIPTION OF OPERATION

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

14-INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

14.1 INDICATIONS POUR LA MISE A LA FERRAILLE ET L'ELIMINATION DE LA MACHINE

La machine est constituée de:

- une structure en acier;
- rouleaux transporteurs en Nylon;
- courroies d'entraînement en PVC;
- poulies en Nylon.

Pour l'élimination de ces matériaux, l'utilisateur se conformera aux dispositions législatives en vigueur dans son pays.

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*

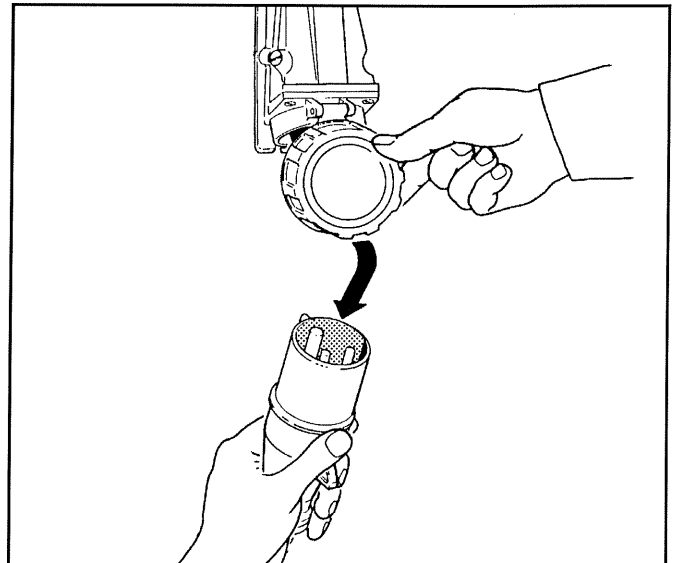
In order to dispose of the above materials please comply with the law in force in your country.

14.2 INSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE

En cas de danger ou d'incendie, débrancher la prise du tableau général.

INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS

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

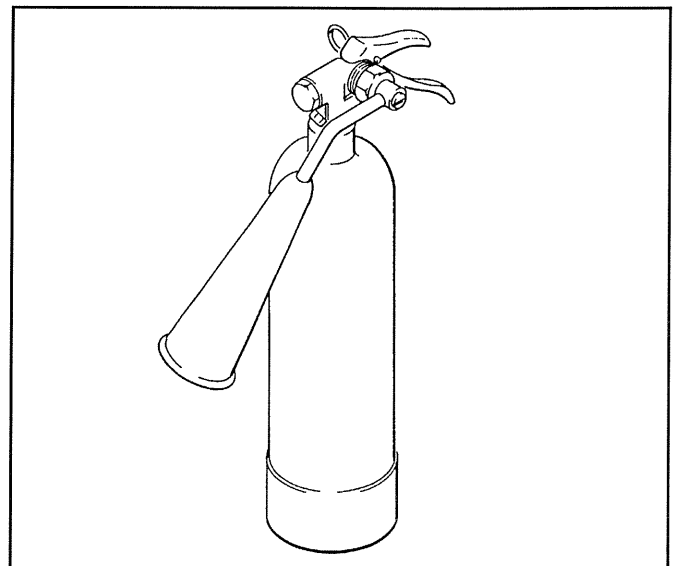


INCENDIE

En cas d'incendie, utiliser un extincteur contenant du CO₂

FIRE

In case of fire use an extinguisher containing CO₂



14-INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

EMISSION DE SUBSTANCES NOCIVES
Rien à signaler.

EMISSION OF HAZARDOUS SUBSTANCES
Nothing to report

14.3 MODIFICATIONS

Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modification à la machine. Si, par suite de ces modifications une mise à jour s'avérait nécessaire, de l'avis du constructeur, les rajouts et substitutions de pages devront être promptement intégrés par l'utilisateur suivant les instructions contenues dans le fascicule d'actualisation.
Sauf indications contraires, les modifications apportées par le constructeur devront être insérées à la suite de cette partie du manuel.

MODIFICATIONS

*The manufacturer reserves the right to modify the machine. In case one or more modifications to the machine should require an amendment to this manual, the user must promptly add or replace the concerned pages, following the instructions accompanying the amendment.
Except when otherwise instructed, every documentation referring to modifications carried out by the manufacturer must be inserted in this point of the manual.*

15-ANNEXES - ENCLOSURES

15.1 DECLARATION DE CONFORMITE

avec la directive 89/392 CEE du 89-06-14 et 91/368 du 91-06-20, 93/44 du 93-06-14 et 93/68 du 93-07-22

STATEMENT OF CONFORMITY

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

15.2 MESURE DU NIVEAU DE BRUIT

Pression acoustique relevée à une distance de 1 mètre de la machine avec ruban adhésif inséré: 73 dB.

Pression acoustique à une hauteur de 1,6 mètre de la machine avec ruban adhésif inséré: 73 dB.

Mesurage effectué avec un instrument de type SPYRI-MICROPHON.

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.

15.3 INDICATIONS SUR LES EMISSIONS DE RADIATIONS, DE GAZ, DE VAPEURS ET DE POUSSIÈRES

Rien à signaler.

EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

15.4 COMPOSANTS RELATIFS A LA SECURITE

- Interrupteur d'ARRET D'URGENCE verrouillable.

- Protections flexibles mises en drapeau.

N.B. Les pièces des dispositifs de sécurité doivent être connues de tous les opérateurs de la machine et du bureau chargé du renouvellement des pièces de façon à ce qu'elles ne viennent jamais à manquer et soient commandées avec une priorité absolue.

UTILISER UNIQUEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES.

SAFETY COMPONENTS

- LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

- Flexible belt guards

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

USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

15.5 VERIFICATIONS ELECTRIQUES

Contrôles effectués:

1 - Continuité du circuit de protection

2 - Résistance d'isolement

3 - Tension d'isolement

Références EN 60204-1, Paragr. 20.2, 20.3, 20.4

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



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

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

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

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

Tabella UNEL n. 05515-71		
Grado di protez.	1° numero	2° numero
IP 54	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.

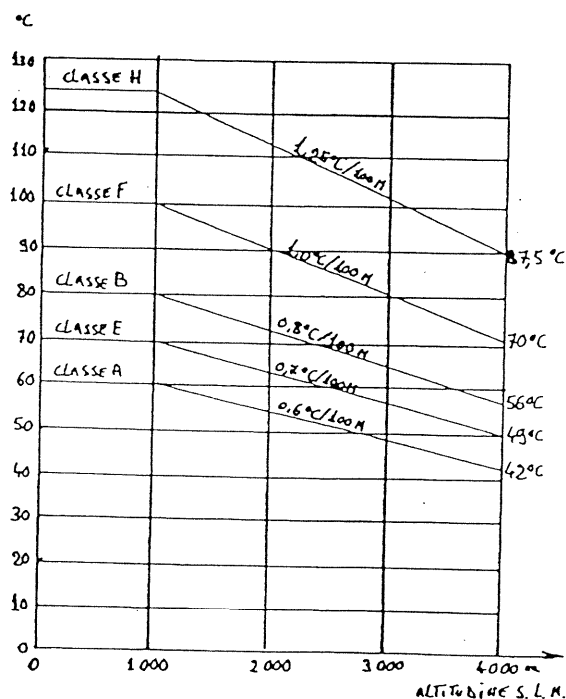
tipi di servizio

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

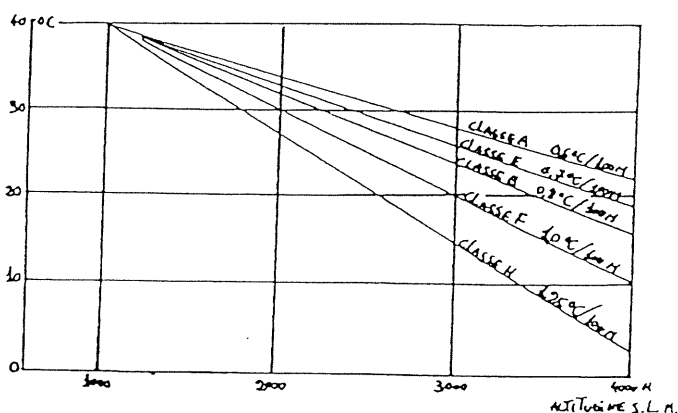
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

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



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



Motori Asincroni Trifasi 4 poli / Siat S.p.a.

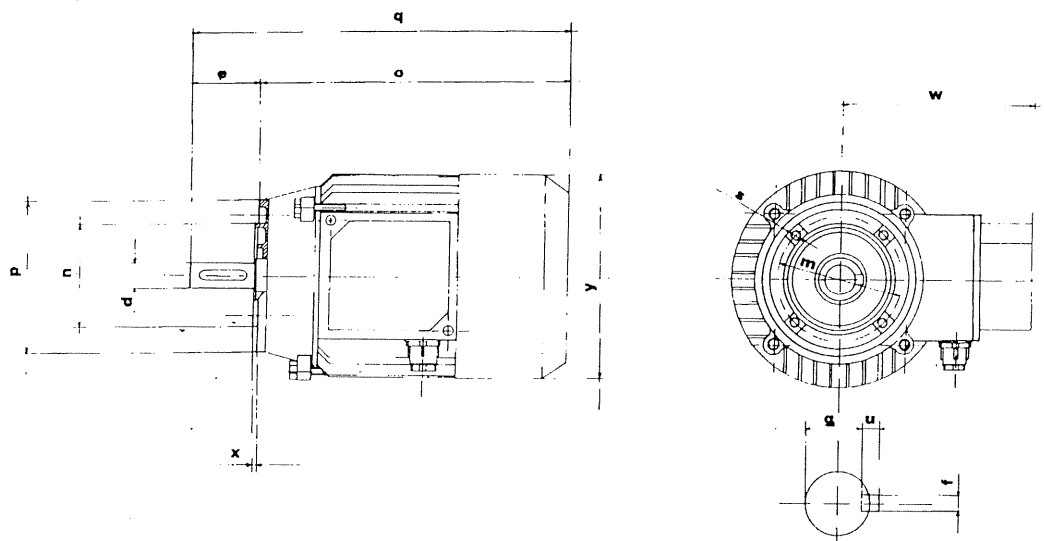
TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
H56B4	0,09	1340	0,52	0,6	2	2,6
H63A4	0,13	1340	0,54	0,7	1,9	2,8
H63B4	0,18	1340	0,74	0,71	1,8	2,3
H63C4	0,23	1330	1	0,69	2,2	2,4
H71A4	0,25	1390	0,9	0,7	2,2	3,7
H71B4	0,37	1390	1,2	0,7	2,2	3,7
H80A4	0,55	1410	1,9	0,69	2,3	4,3
H80B4	0,75	1410	2,3	0,68	2,3	4,3
H90SA4	1,1	1415	2,9	0,77	2,4	4,3
H90LA4	1,5	1415	3,7	0,78	2,4	4,3
H90LB4	1,85	1415	4,6	0,78	2,3	4,3
H90LC4	2,2	1420	5,4	0,78	2,3	4,3
H100LA4	2,2	1425	5,6	0,78	2,5	4,8
H100LB4	3	1430	7,5	0,79	2,5	4,8
H100LC4	3,3	1420	8,8	0,79	2,6	4,7
H112MB4	4	1430	9,2	0,85	2,5	5,5
H132SB4	5,5	1425	11,7	0,82	2,3	5,8
H132MA4	7,5	1430	15,5	0,82	2,3	5,8
H132MB4	9	1430	18	0,84	2,3	5,8
H160MB4	11	1460	23	0,84	2,2	5,9
H160LA4	15	1460	30	0,85	2,3	5,9
H160LB4	18,5	1450	37	0,85	2,2	5,8

Motori Asincroni Monofasi 4 poli V.220 / Siat S.p.a.

TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
MH56B4	0,09	1320	0,9	0,9	0,5	1,7
MH63C4	0,13	1320	1,3	0,9	0,55	2,2
MH71B4	0,24	1340	2,4	0,81	0,65	2,6
MH71C4	0,29	1350	2,4	0,84	0,67	2,6

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



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

tolleranze

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

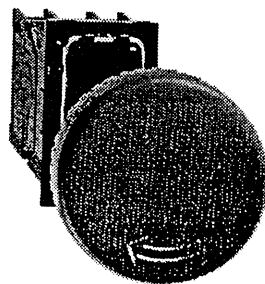
mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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

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

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+schuh



Informazioni tecniche generali

Elementi frontali	Elementi in metallo (800EM/EB)
Grado di protezione Secondo lo standard IEC 529, DIN 40 050 Pulsanti, pulsanti a fungo, selettori Potenziometri Pulsanti multifunzione senza cappuccio Pulsanti multifunzione con cappuccio Lampada spia	tutti IP66 (NEMA tipo 4/13)
Durata meccanica Pulsanti Pulsanti a fungo instabile, elementi pulsante/selettore Pulsanti a fungo con serratura, speciale pulsanti a fungo Pulsanti multifunzione Manipolatori	10 Mio.cicli 0.5 Mio.cicli 0.1 Mio.cicli 3 Mio.cicli 100'000 nei tutti sensi
Vibrazioni (montaggio a pannello) Frequenze 10...2000 Hz Ampiezza di urti/Spostamento 1.52 mm (da picco a picco)	mass. 10 g
Durata d'impulso sinusoidale 1/2 onda seno (nessun danno)	100 g, 11 ms
Gamma di temperatura Stoccaggio In servizio	-25 ...+60 °C mass. 70 °C/24h -25 ...+60 °C
Umidità	50 ...95 % RH da 25 ...60 °C
Elementi retropannello	3 elementi su 1. livello
Valori standard elementi di contatto (NEMA)	NEMA A600, Q600 600 VAC
Valori standard elementi di contatto (IEC)	AC-15, DC-13 a IEC 947-5
Valori nominali di basse tensioni degli elementi di contatto	17 ...24 VUC, 5 mA 5 ...24 V, 0.1 ... 100 mA
Corrente termica	10 A mass. di corrente continua senza custodia (40°C), 6 A con custodia (60 °C)
Categoria isolamento U_i	Gruppo C, 500 V a VDE 0110 600 V UL, CSA
Numerazione terminali	Conforme a CENELEC EN 50013
Terminali	0.75...2.5 mm ² min. 1x0.75 mm ² mass. 2x2.5 mm ² o 1x4 mm ²
Protezione da corto circuito	10 A lento (DT, gl)
Grado di protezione dei morsetti	IP2X (Fingersicher)
Vibrazioni (montaggio a pannello) Frequenze 10...2000 Hz Ampiezza di urti/Spostamento 1.52 mm (da picco a picco)	mass. 10 g mass. 6 h

Elementi retropannello

Elementi retropannello	3 elementi su 1. livello
Durata d'impulso sinusoidale 1/2 onda seno (nessun danno)	100 g, 11 ms
Durata meccanica	5 Mio. cicli
Gamma di temperatura Stoccaggio In servizio	-25 ... +55 °C mass. 70 °C/24 h -25 ...+60 °C
Umidità	Caldo umido: 40 °C/95 % RH/56 giorni Condizioni climatiche alternate: 23 °C, 83 %/40 °C, 93 % 20 cicli
Certificazione	Marcato CE, UL, Certificato da CSA Germanischer Lloyd, Bureau Veritas, Lloyd's Register of Shipping, Maritime Register of Shipping
Conformità agli standard	IEC 947-5; SEV 1005, 1093; VDE 0113, EN 60947 BS 4794; CEE 24; UL 486E

16-PROJET ET SCHEMA

DRAWINGS AND DIAGRAMS

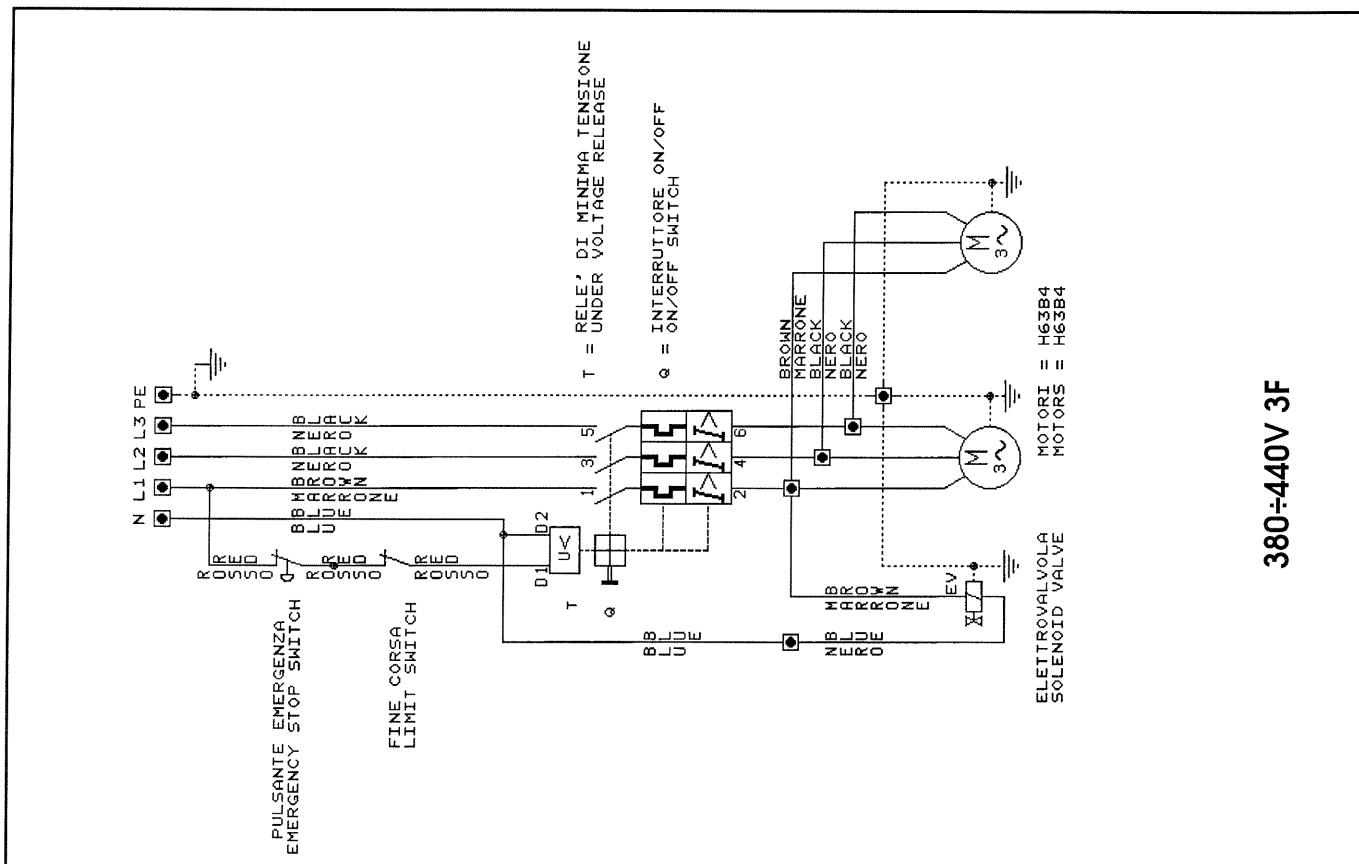
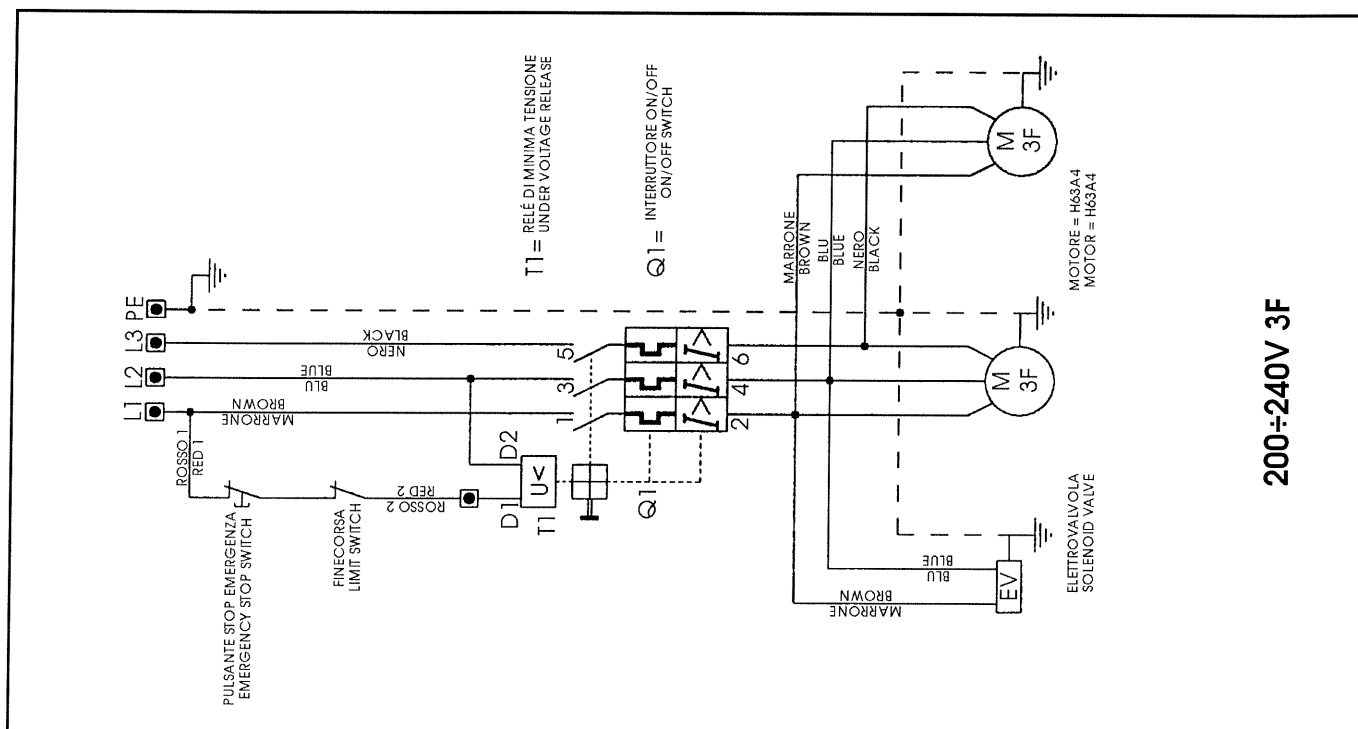
16-PROJET ET SCHEMA - DRAWINGS AND DIAGRAMS

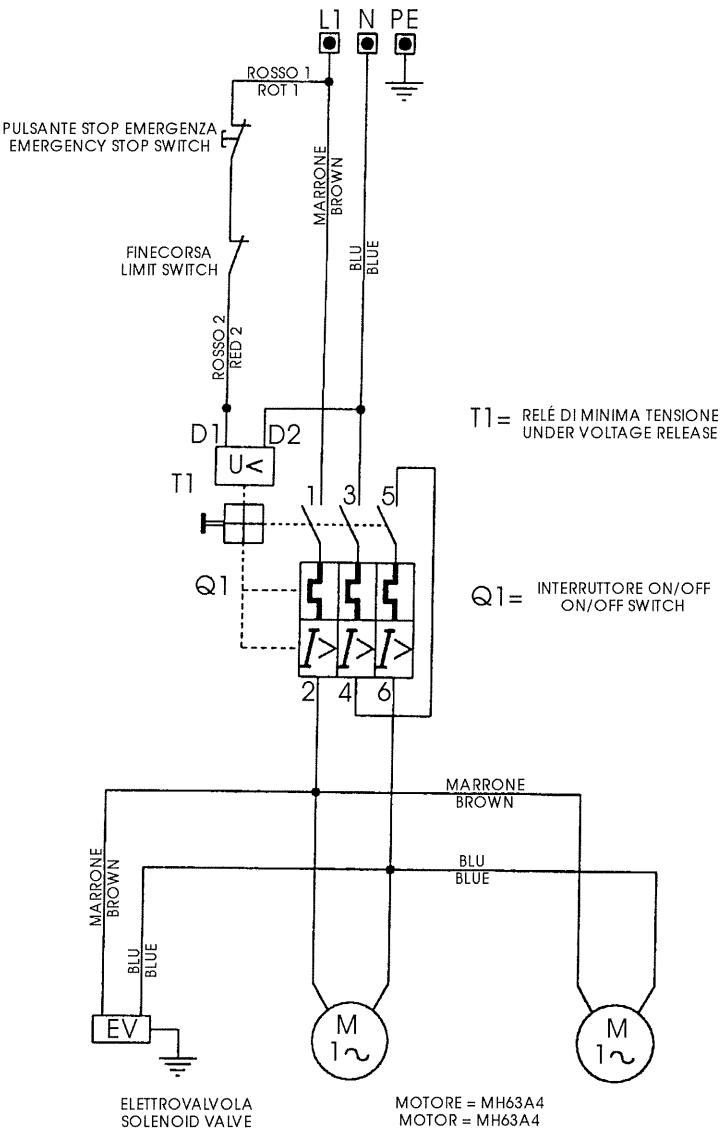
16.1 LAY OUT

LAY-OUT OF THE MACHINE

16.2 SCHEMA ELECTRIQUE TRIPHASE

ELECTRIC DIAGRAM (THREE-PHASE)

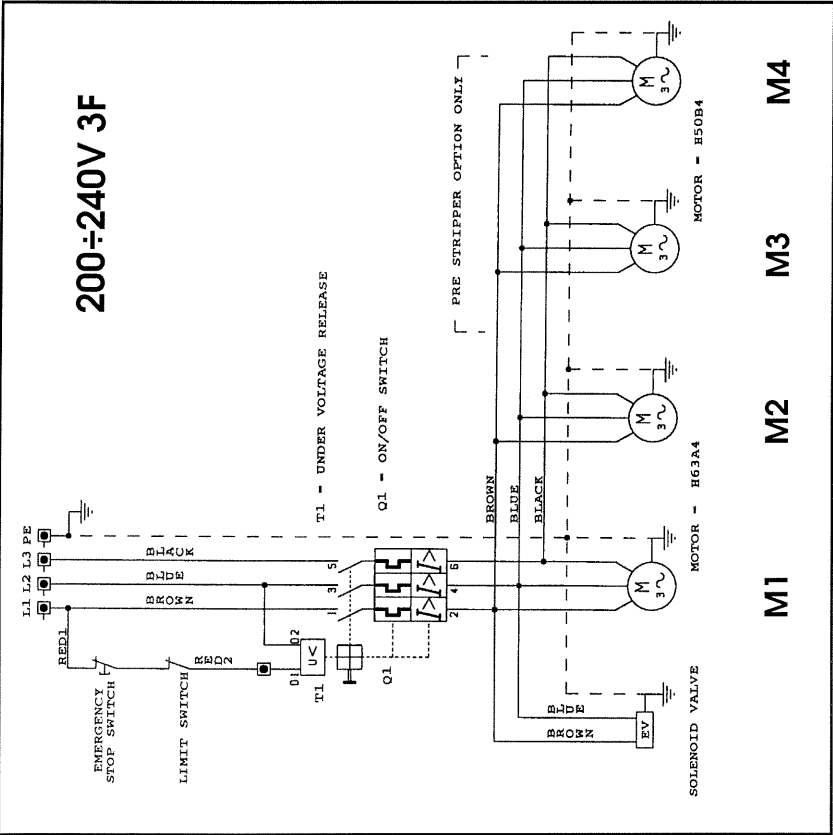
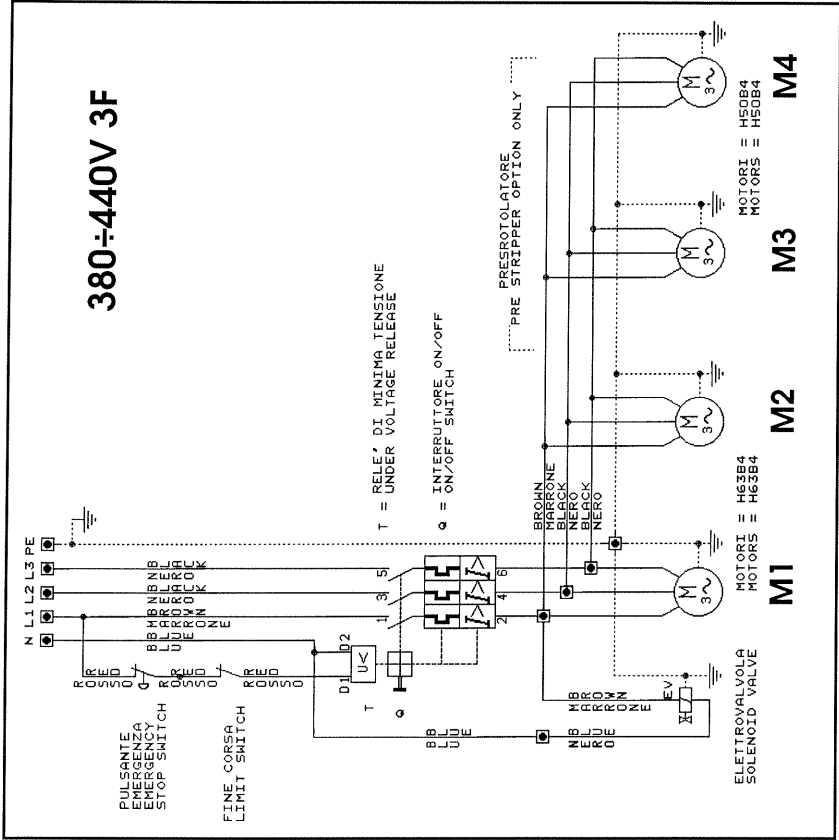




100÷240V MF

16-PROJET ET SCHEMA - *DRAWINGS AND DIAGRAMS*

16.4 SCHEMA ELECTRIQUE TRIPHASE + PRE-DEROULEURS - *THREE-PHASE ELECTRICAL DRAFT + PRESTRIPPER*

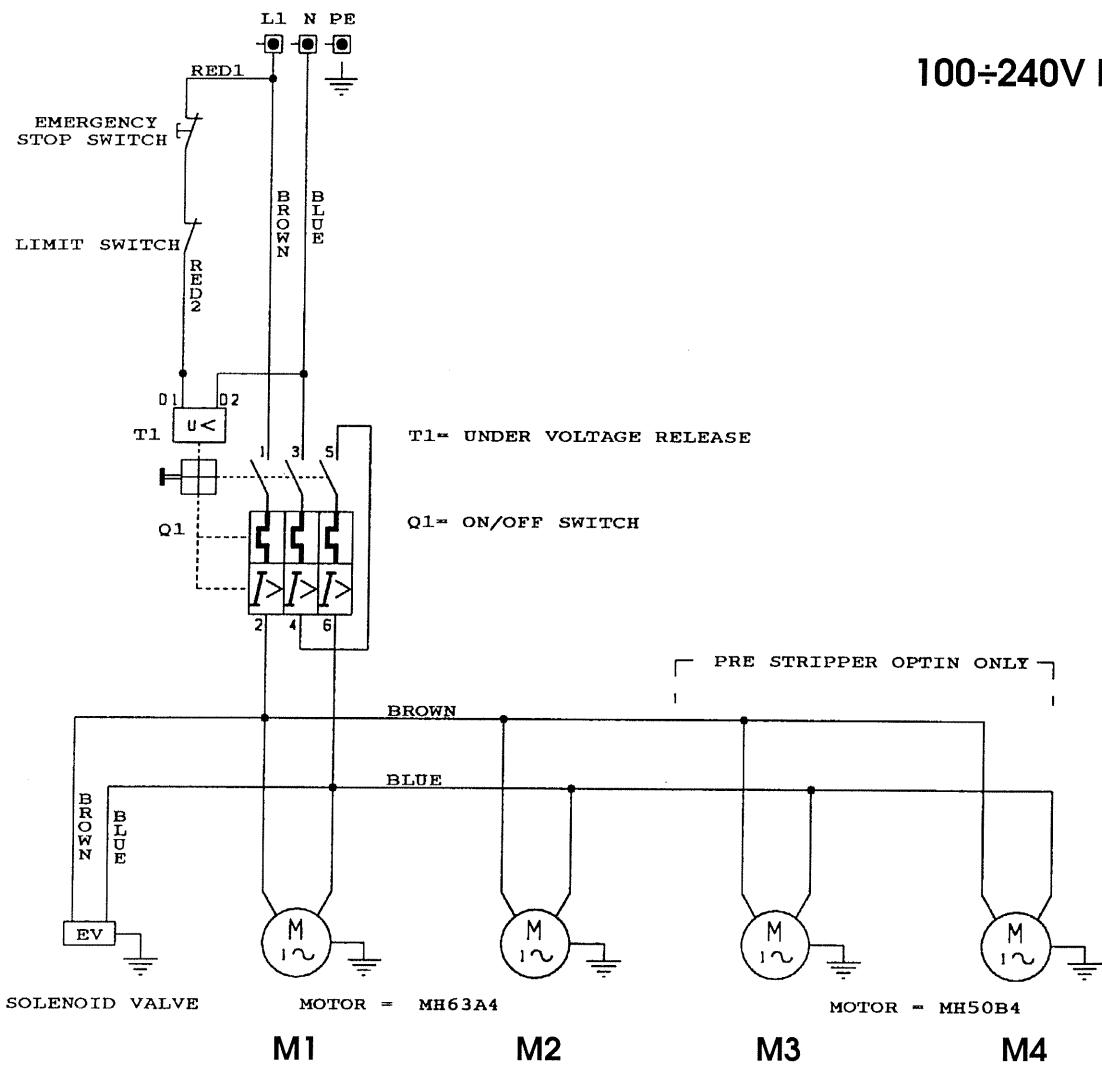


	V	200	220	240	380	415	440
	Hz	50/60	50/60	50	50	50	50/60
	le	2,5 ÷ 4		1,6 ÷ 2,5			
Switch	A	3,6	3,3	3	2,1	1,75	1,62
M1/2	conn.	Δ	Δ	Δ	Y	Y	Y
M3/4	A	1,3	1,2	1,1	0,8	0,65	0,6
	conn.	Y	Δ	Δ	Y	Y	Y
	A	1	0,9	0,8	0,5	0,45	0,42

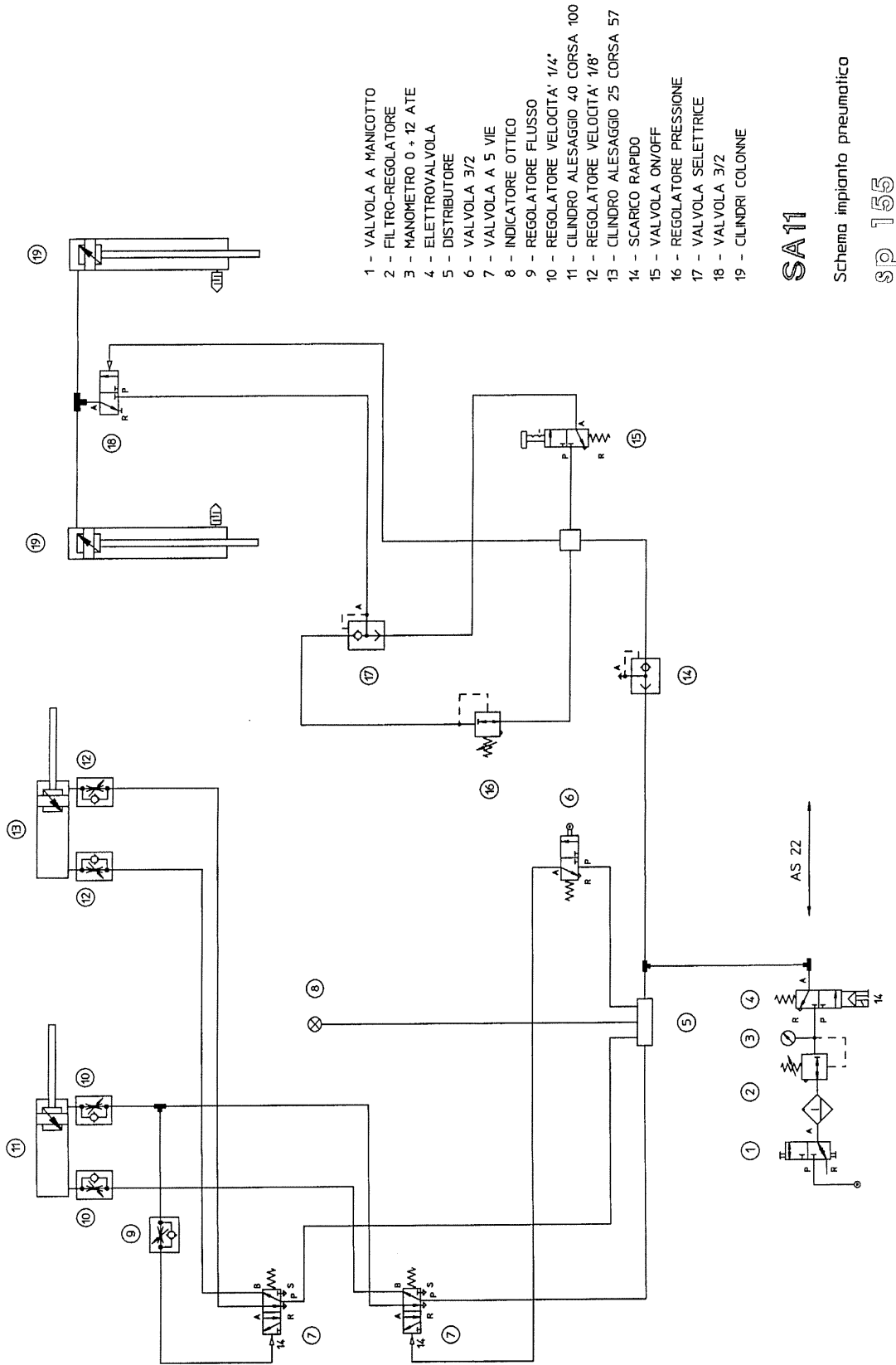
16-PROJET ET SCHEMA - *DRAWINGS AND DIAGRAMS*

16.5 SCHEMA ELECTRIQUE MONOPHASE + PRE-DEROULEURS - *MONOPHASE ELECTRICAL DRAFT + PRESTRIPPER*

100÷240V MF



	V	100	115	220	240
	Hz	50/60	60	50	50
Switch	Ie	6,3 ÷ 10		2,5 ÷ 4	
	A	8,3	7,8	3,7	3,42
M1/2	A	3	2,8	1,4	1,3
M3/4	A	2,3	2,2	0,9	0,82



COMMENT COMMANDER

Pour commander les pièces de rechange, il est nécessaire d'indiquer dans l'ordre:

- MODELE EXACTE DE LA MACHINE
- NUMÉRO D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE
- NUMÉRO DU TABLEAU DANS LE CATALOGUE PIECES DE RECHANGE DANS LEQUEL FIGURE LA PIECE DEMANDÉE
- NUMÉRO DE POSITION DANS LE CATALOGUE DE LA PIECE DEMANDÉE
- CODE DE LA PIECE
- DESCRIPTION
- QUANTITÉ DÉSIRÉE

ATTENTION

LA MACHINE EST AMÉLIORÉE CONSTAMMENT PAR DES PROJETTEURS, ET LE CATALOGUE DES PIECES DE RECHANGE SUBIT PÉRIODIQUEMENT DES MISES À JOUR. IL EST DONC **INDISPENSABLE**, QUE CHAQUE COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE MENTIONNE LE **NUMÉRO D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE**, LISIBLE SUR LA PLAQUE MÉTALLIQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE.

Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications aux machines sans préavis aucun.

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.