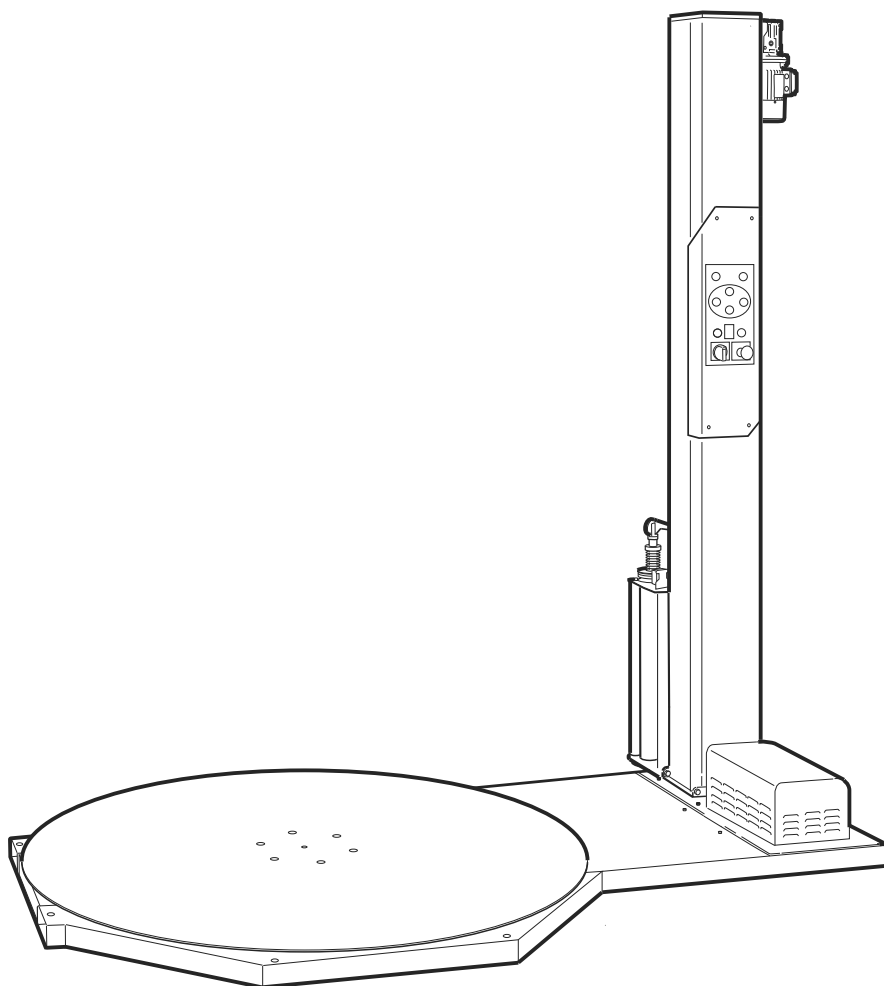




F1

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

MACHINE A PALETTISER AVEC FILM ETIRABLE SEMI-AUTOMATIQUE

HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE

ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio della macchina fasciapallet F1.

Pubblicazione di proprietà della SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Edizione Novembre 2014

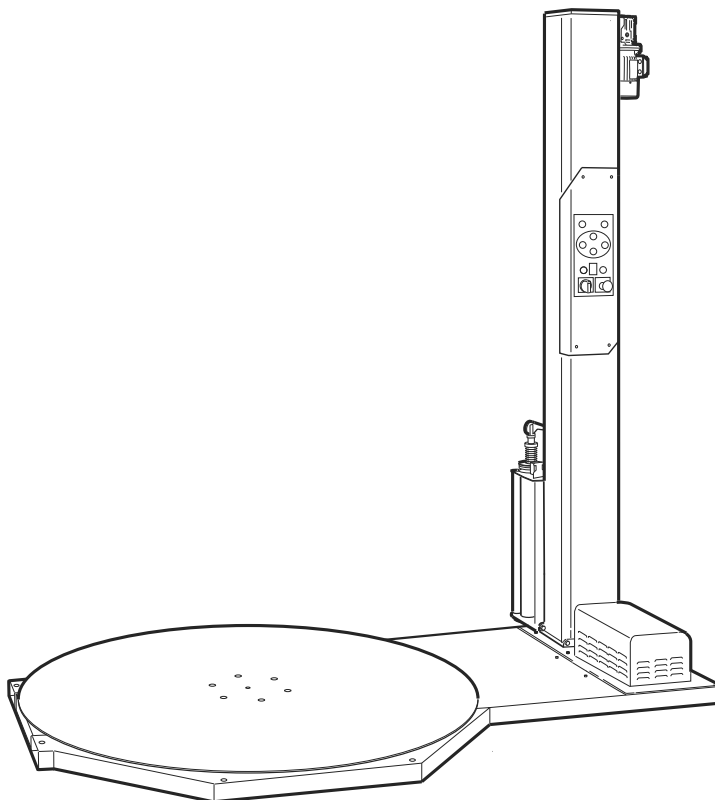
Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati © Siat S.p.A. 2014

Pubblicazione n° SMD00004K
Revisione 12

Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavvisopertanto le macchine successive potrebbero differire dalla presente ed il presente manuale essere integrato solo per le modifiche relative alla sicurezza.

Questa pubblicazione si compone di n. 44 pagine.

F1



FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

- Portata: 2000 kg
- Diametro piattaforma: 1500/1650/1800 mm
- Regolazione tensione film: portabobina con freno meccanico,
portabobina con freno elettromagnetico,
portabobina con prestiro meccanico,
portabobina con prestiro motorizzato.

		TABELLA DELLE ABBREVIAZIONI, SIGLE E TERMINI NON DI USO COMUNE UTILIZZATI NEL MANUALE	
	Sezione		
Norme costruttive	1.1		
Manuale, come utilizzarlo	1.2		
Numero di matricola	2.1	All.	= Allegato
Assistenza tecnica	2.2	Dis.	= Disegno
Garanzia	2.3	Es.	= Esempio
Sicurezza	3	Fig.	= Figura ricambi
Qualifiche operatori	3.6	Max.	= Massimo
Dati tecnici	4.2	Min.	= Minimo/a
Dimensioni	4.4	Mod.	= Modello della macchina
Rumorosità	4.7	N.	= Numero
Trasporto	5	N/A	= Non si applica (Not Applicable)
Disimballo	6	OFF	= Macchina ferma
Installazione	7	ON	= Macchina in moto
Funzionamento	8	OPP	= Polipropilene Orientato
Comandi	9	PLC	= Programmable Logic Control
Dispositivi di sicurezza	10		(Apparecchiatura di controllo a
Preparazione all'uso e regolazioni	11		logica programmabile)
Percorso film	11.1		
Uso della macchina	12	PP	= Polipropilene
Pulizia	12.12	PTFE	= Politetrafluoroetilene
Diagnosi inconvenienti	12.15	PVC	= Polivinilcloruro
Manutenzione	13	Ric.	= Richiami
Lubrificazione-Pulizia	13.5; 13.7	SIAT SpA	= Società Internazionale Applicazioni
Regolazione fotocellula	13.8		Tecniche (Società per Azioni)
Pulizia frizione rullo gommato	13.9	I	= Freno elettromagnetico per il tensiona-
Sostituzione guarnizione			mento del film estensibile
rullo estruso	13.10	Tav.	= Tavola illustrata
Sostituzione ingranaggi prestiro	13.11		
Sostituzione ruote piattaforma	13.12		
Tensionamento della catena	13.13		
Sostituzione cinghia carrello	13.14		
Registro interventi di manutenzione	13.15	w	= Larghezza
Rottamazione ed eliminazione	14.1	h	= Altezza
Incendio	14.2	l	= Lunghezza
Ricambi	in fondo al manuale		

1-INTRODUZIONE

1.1 NORME COSTRUTTIVE

La macchina è stata costruita rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

Direttive 2006/42/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

UNI EN 415-6.2007: Macchine avvolgitrici di pallet.

1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza. Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto. Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

Passare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina. Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

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

1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

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

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

Usare il manuale senza danneggiarlo.

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

1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

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

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



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



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

Con riferimento a quanto riportato in questo manuale la il Costruttore declina ogni responsabilità in caso di:

- uso della macchina contrario alle leggi nazionali sulla sicurezza e sull'antinfortunistica,
- errata predisposizione del cantiere e delle strutture sulle quali la macchina andrà ad operare,
- difetti di tensione e di alimentazione elettrica e/o di altre fonti energetiche,
- mancata o errata osservanza delle istruzioni fornite nel presente manuale,
- modifiche alla macchina non autorizzate,
- utilizzo da parte di personale non addestrato o non idoneo,
- utilizzo di parti di ricambio non originali,
- utilizzo di accessori non previsti o non autorizzati,
- eventi eccezionali.

1.2.4 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

Le modifiche alla macchina sono regolate da opportuna procedura interna del costruttore.

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

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

 SIAT M. J. MAILLIS GROUP		Part Number 		SIAT s.p.a. Via G. Puecher N°22 Turate (CO) ITALY			
Model 		Year 	Ampere 	Watt 			
Type 	Serial Number 		Volt 	Hertz 	Phase 		

2.2 ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI

  M. J. MAILLIS GROUP Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-mail siat@siat.com	AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE:
--	--

GARANZIA

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina (utilizzo previsto: un turno lavorativo di 8h), ma in ogni caso non oltre i tredici (13) mesi dalla data di spedizione.

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

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

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

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

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali.

Il fornitore garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi U.E ed extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento.

L'adeguamento delle macchine a norme specifiche del paese d'installazione è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.

3-AVERTENZE GENERALI

3.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA

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



Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza

3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

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

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA



Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, operazioni di carico e scarico del pallet, conduzione del ciclo di fasciatura, sostituzione della bobina di film..

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

Il conduttore deve avere ben compreso il contenuto del presente manuale; in caso contrario attendere alla messa in servizio e contattare il costruttore o il rivenditore per ulteriori informazioni come necessario.

QUALIFICA 2

MANUTENTORE MECCANICO



Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

QUALIFICA 2a

MANUTENTORE ELETTRICISTA



Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.

Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE (C.A.T. Centro Assistenza Tecnica)



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

3-AVVERTENZE GENERALI

3.3 PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo 3.6 che segue. Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

3.4 STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- Marcia automatica;
- Marcia con protezioni ridotte;
- Arresto con interruttore generale;
- Arresto con pulsante di emergenza ritenuto;
- Collegamento elettrico disconnesso;

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

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

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

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

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA		NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso.	Marcia con protezioni ridotte.		2
Sostituzione rotolo film estensibile	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.		1
Carico, fasciatura e scarico	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.		1
Manutenzione ordinaria.	Collegamento elettrico disconnesso		1
Manutenzione meccanica straordinaria	Marcia con protezioni ridotte		1
Manutenzione elettrica straordinaria	Marcia con protezioni ridotte		1

3-AVVERTENZE GENERALI

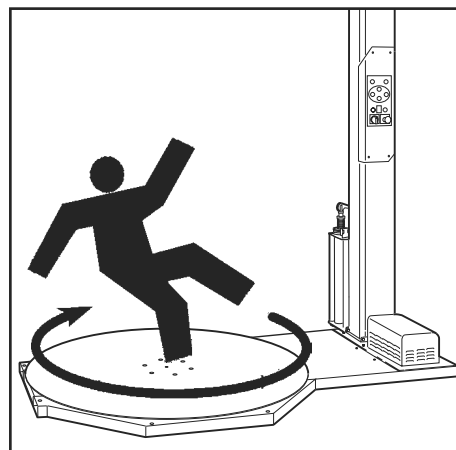
3.7 PERICOLI RESIDUI

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

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

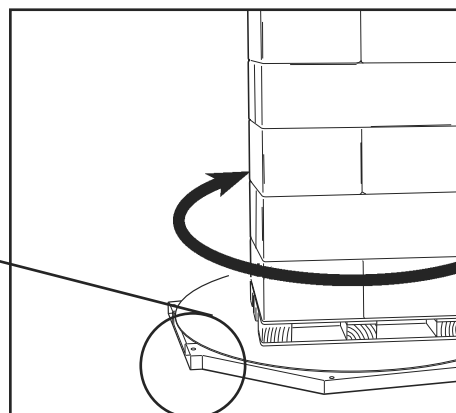
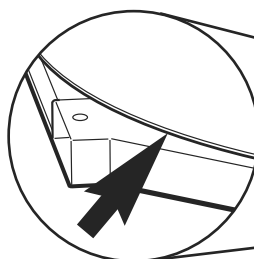
ATTENZIONE! Piattaforma girevole.

Non salire mai sulla piattaforma, neppure quando la macchina è ferma.



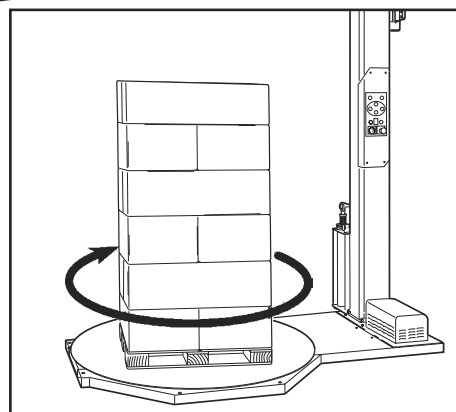
ATTENZIONE! Piattaforma girevole.

Non toccare l'area tra il basamento fisso e la piattaforma girevole.
Pericolo di schiacciamento.



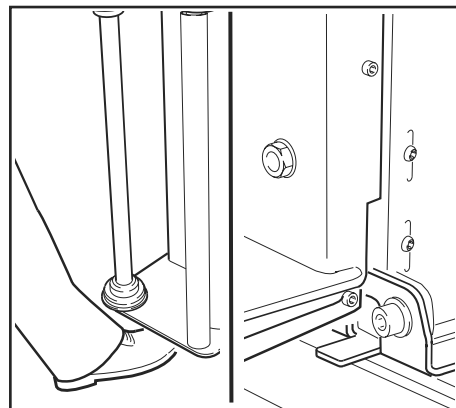
ATTENZIONE! Pallet in movimento.

Non avvicinarsi e non toccare mai il pallet quando la piattaforma è in movimento.



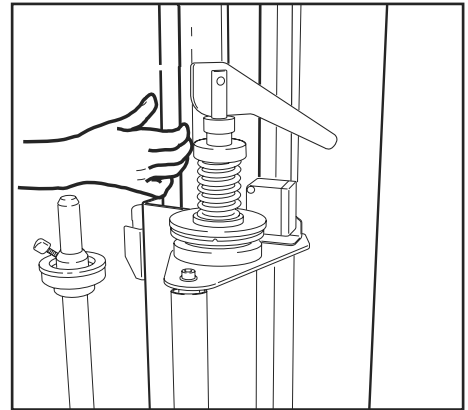
ATTENZIONE! Carrello porta bobina.

Non sostare sotto il raggio di azione salita/discesa del carrello porta-bobina anche se non vi è reale pericolo di schiacciamento; un dispositivo di arresto meccanico impedisce al carrello di toccare il suolo.

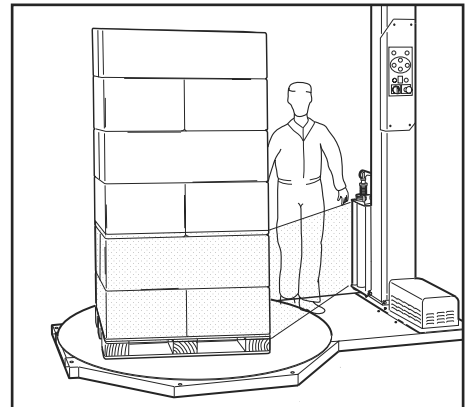


3-AVVERTENZE GENERALI

ATTENZIONE! Carrello porta bobina.
Non inserire le mani tra il carrello in movimento e la colonna.
Pericolo di schiacciamento.



ATTENZIONE! Non passare tra la colonna e il bancale.
Pericolo di rimanere intrappolati tra film e pallet.



3.8 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

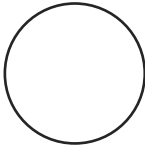
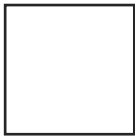
(Occhiali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore).
Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

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

- Non utilizzare la macchina con protezioni smontate.
- Solo il personale autorizzato può effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con protezioni disabilitate.
Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche.
Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.
- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte unicamente dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Non modificare la macchina o parti di essa.
- Seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.

3-AVVERTENZE GENERALI

3.10 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

LEGENDA SIMBOLI		LEGENDA COLORI
	PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO	COLORE GIALLO
	OBBLIGO/DIVIETO	COLORE ROSSO
	COMANDI ED INFORMAZIONI	COLORE AZZURRO



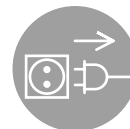
Carrello in movimento.



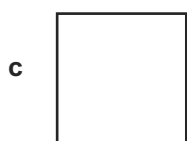
Codice etichetta: S300109396A



Attenzione! Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di qualsiasi operazione di pulizia/manutenzione e prima di aprire il quadro elettrico.



Codice etichetta: S300109996A



Indica il senso di rotazione della piattaforma.



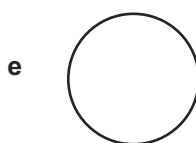
Codice etichetta: S300104096A



Indica il pericolo di caduta dalla piattaforma.



Codice etichetta: S300109296B



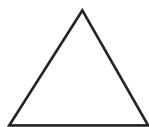
Indica il divieto di salire sulla piattaforma



Codice etichetta: S300109596B

3-AVVERTENZE GENERALI

f



Indica il pericolo di intrappolamento tra il pallet ed il film.



Codice etichetta: S300110196A

g



Attenzione! Pericolo alta tensione.



Codice etichetta: S300110096A

h



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

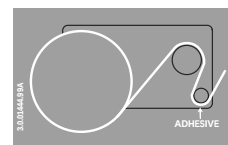


Codice etichetta: S300103996A

i

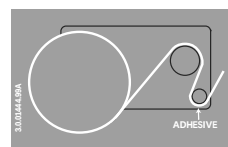


Indica il percorso del film estensibile per portabobina con freno meccanico.



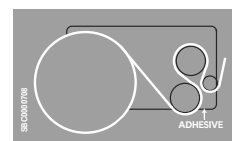
Codice etichetta: S300144499A

Indica il percorso del film estensibile per portabobina con freno elettromagnetico.



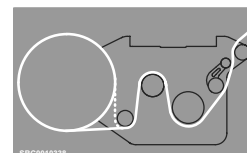
Codice etichetta: S300144499A

Indica il percorso del film estensibile per portabobina con prestiro meccanico ad ingranaggi.



Codice etichetta: SBC0000708

Indica il percorso del film estensibile per portabobina con prestiro motorizzato.

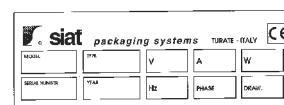


Codice etichetta: SBC0010338

l



Contiene i dati di identificazione della piattaforma e della colonna.



Codice etichetta: S340277700A

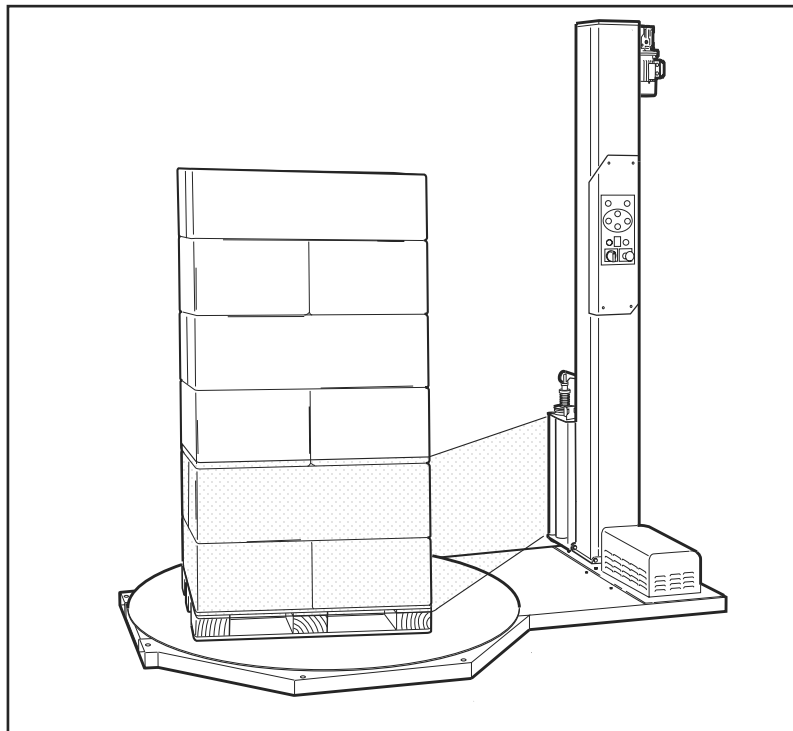
4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi pallettizzati con film estensibile, con possibilità di regolazione della tensione del film tramite freni meccanico o elettromagnetico o dispositivo di prestiro ad ingranaggi, avviamento graduale della piattaforma, ciclo di lavoro in automatico e in manuale e con possibilità di regolazione del numero delle spire sulla parte bassa o alta del pallet.

4.2 DATI TECNICI

- Alimentazione standard = 115/240 Monofase 230/400/440V 50 Hz Trifase + Neutro
- Motore piattaforma kW 0.37
- Motore carrello kW 0.11
- Freno meccanico/freno magnetico/prestiro meccanico
- Bobina film $\varnothing$ max 300 mm
- Manicotti bobina film $\varnothing$ 75-50 mm
- Dimensione pallet: vedi par. 4.3
- Portata: vedi par. 4.3



4.3 USO PREVISTO

Fasciatura di carichi pallettizzati con film estensibili o con rete.
Dimensione massima del pallet: vedi tabella sottostante.

Piattaforma $\varnothing$ mm	L mm	W mm	H mm	Portata max. kg
1500	1200	800	2200/2500	2000
1650	1200	1000	2200/2500	2000
1800	1200	1200	2200/2500	2000

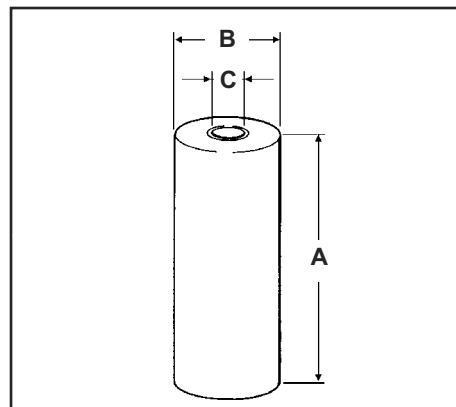
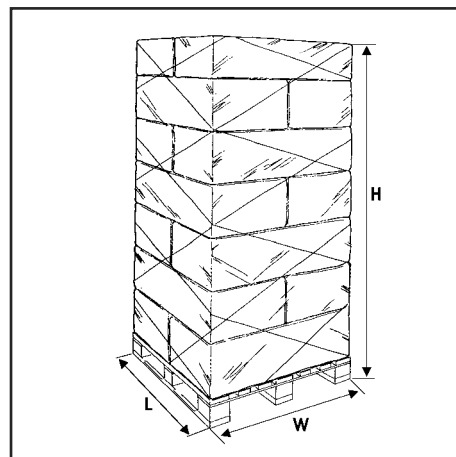
DIMENSIONE BOBINA

A = max 500 mm

B = max 250 mm

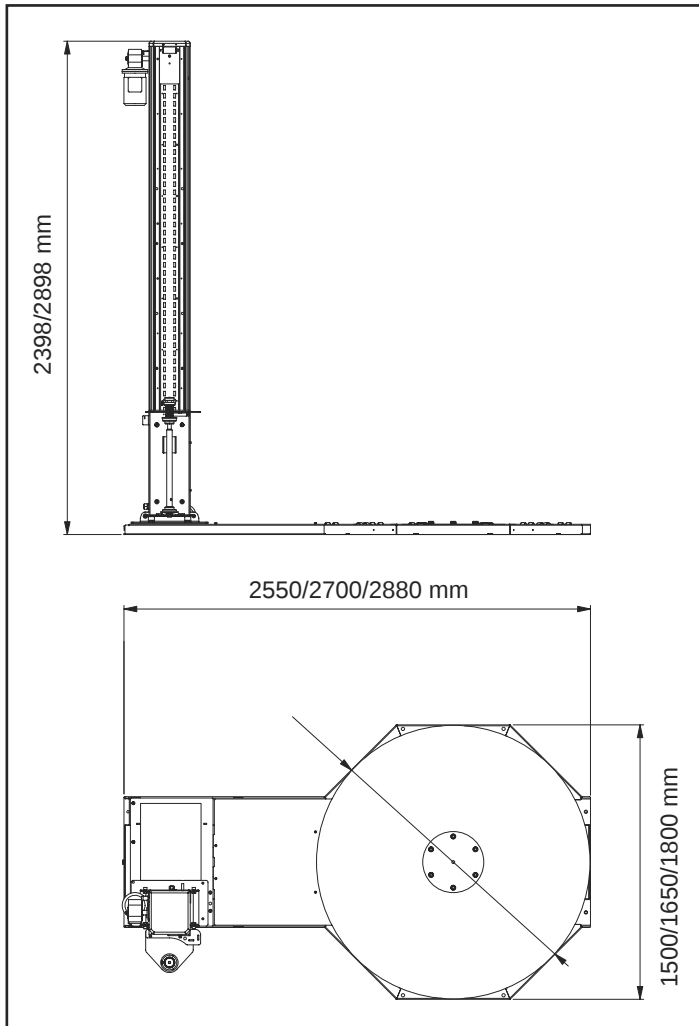
C = 75 mm, oppure 50 mm / 75 mm, or 50 mm

La macchina con l'impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, nei quali sono necessari motori speciali e/o componenti antideflagranti.



4- INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.4 DIMENSIONI COMPLESSIVE



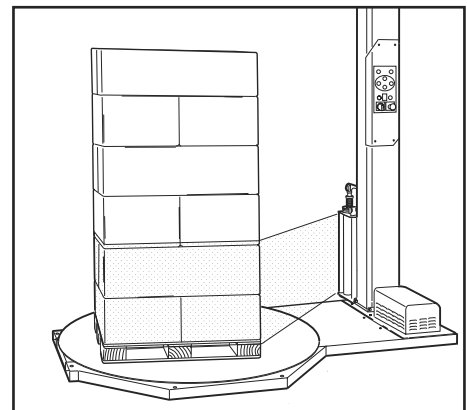
4.5 COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

N. 1 piattaforma; N. 1 disco girevole;
N. 1 colonna; N. 1 carrello portabobina;
N. 1 quadro elettrico; N. 2 motori elettrici

4.6 FLUSSO OPERATIVO

- il ciclo di lavoro della macchina inizia premendo il pulsante marcia
- la piattaforma inizia a ruotare
- il carrello portabobina sale
- la fotocellula legge l'altezza massima del carico e interrompe la salita del carrello
- il carrello portabobina scende
- la piattaforma si arresta



4.7 MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

La pressione sonora misurata attorno alla macchina è $L_p < 80 \text{ dB(A)}$; l'incertezza della misura, corrispondente ad un livello di fiducia del 90%, è $U = 5 \text{ dB(A)}$.

I valori citati sono livelli di emissione sonora e non sono ovviamente e necessariamente livelli di rumorosità per un lavoro sicuro e accettabile. Nonostante infatti esista una correlazione tra livelli di emissione e di esposizione, i valori sopra indicati non possono essere utilizzati in modo affidabile per determinare se sono richieste o meno ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il livello di esposizione attuale dei lavoratori includono le caratteristiche dell'ambiente di lavoro, le altre sorgenti di rumore, ecc., cioè il numero di macchine e di altri processi adiacenti.

Tuttavia le informazioni fornite dal costruttore consentono all'utilizzatore della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio."

5-TRASPORTO-MOVIMENTAZIONE-IMMAGAZZINAMENTO

5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con reggia in plastica e può essere sollevata con un normale carrello elevatore.

L'imballo è adatto per viaggiare su tutti i mezzi di trasporto via terra, mare ed aria.

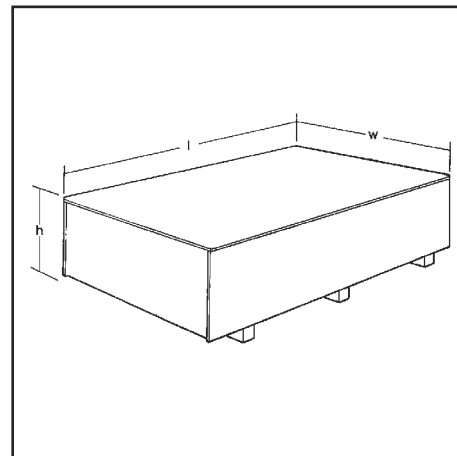
DIMENSIONE IMBALLO

l = lunghezza 290 cm

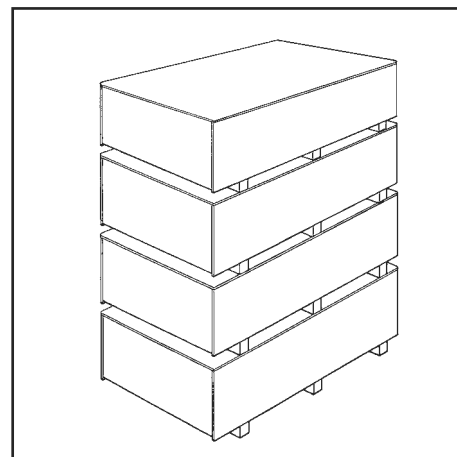
w = larghezza 175 cm

h = altezza 65 cm

Peso 580 kg



Durante il trasporto è possibile sovrapporre un massimo di 4 macchine.



5.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA



La macchina disimballata e montata **NON** deve essere trasportata per nessuna ragione. Il trasporto della macchina montata può causare danni e gravi infortuni anche perché il peso e l'altezza della colonna sbilancia notevolmente l'insieme e può causare il rovesciamento della macchina. Inoltre il fissaggio della colonna al basamento non è idoneo a sopportare le sollecitazioni determinate dal trasporto.

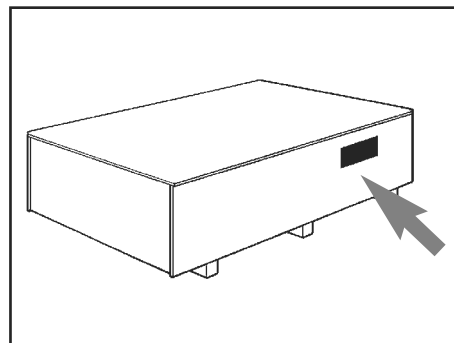
5.3 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

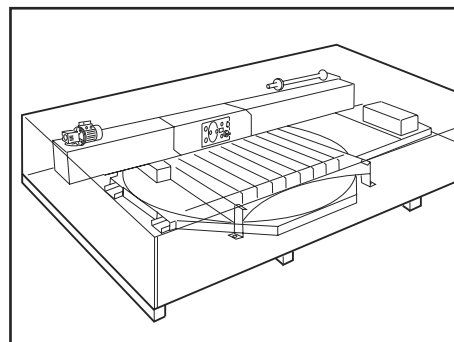
- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché;
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 4.

6-DISIMBALLO

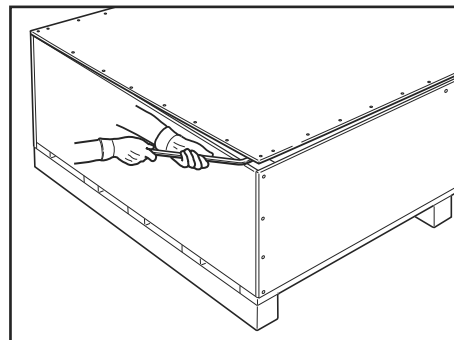
- 6.1 Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.



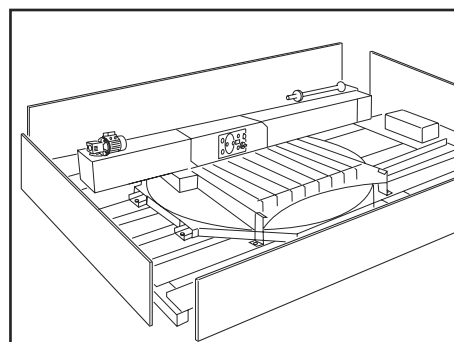
Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



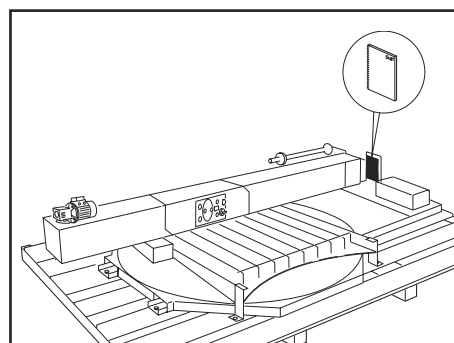
Schiodare e rimuovere il coperchio della cassa utilizzando attrezzi idonei e guanti di protezione. Prestare attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno.



Schiodare e rimuovere i quattro lati della cassa di legno.



Recuperare il manuale istruzioni in modo da eseguire tutte le fasi successive utilizzando come guida il manuale stesso.

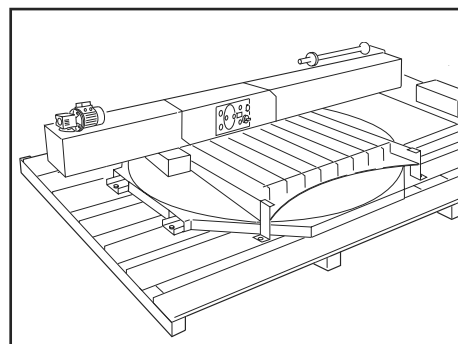


6-DISIMBALLO

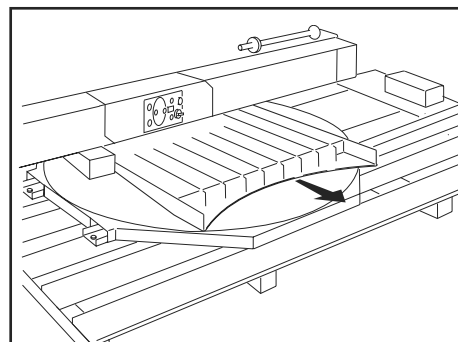
Trasportare la macchina con il pallet in legno con un muletto o un traspallet fino al punto in cui sarà installata.

(Peso macchina + bancale: **F1** kg 377)

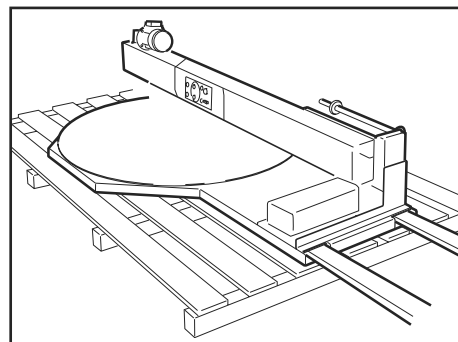
Peso macchina + accessori + bancale: **F1** kg 437)



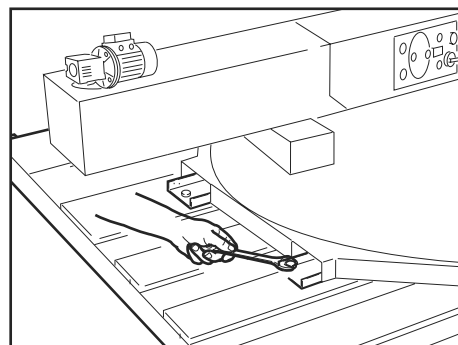
Rimuovere la rampa (opzionale) - (Peso kg 70).



Inserire le forche del muletto nella piattaforma.



Sollevare la macchina e rimuovere il bancale in legno.
(Peso della macchina = **F1** kg 337)



6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina è composto da:

- bancale in legno;
- cassa in legno;
- supporti in legno;
- regge in plastica (PP)

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

7-INSTALLAZIONE

7.0. SICUREZZA

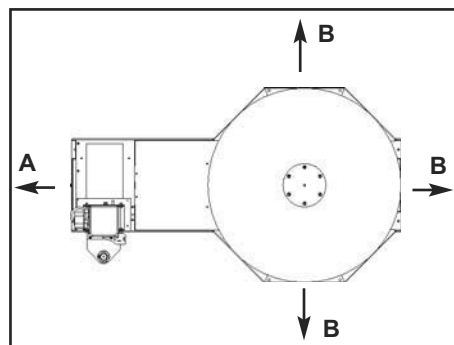
(Leggere attentamente il Capitolo 3).

7.1. CONDIZIONI AMBIENTALI

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

7.2. SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

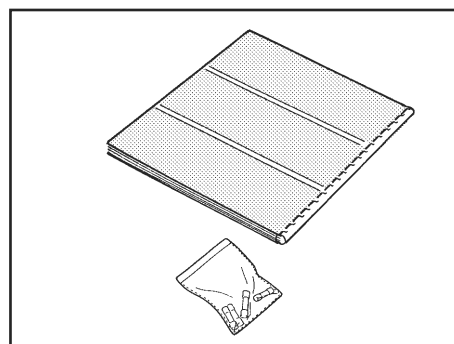
Distanza dal muro min. **A = 1000 mm**; **B = 2000 mm**
Altezza min.= **3600 mm**



7.3. KIT IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

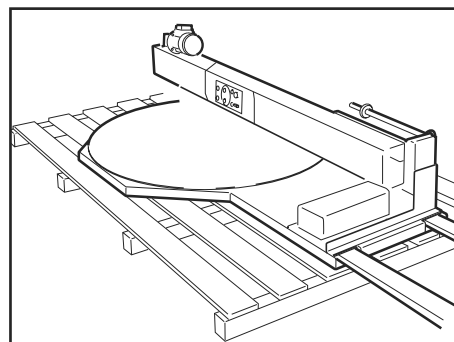
La macchina non richiede utensili speciali per l'installazione e la manutenzione.

Per la descrizione dettagliata degli attrezzi in dotazione vedere la sezione **13.1**.



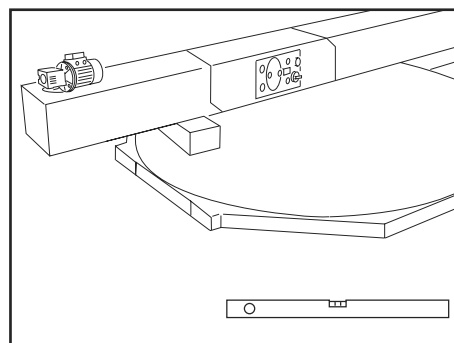
7.4. PIAZZAMENTO DELLA BASE

Con le forche di un carrello elevatore inserire nella piattaforma sollevarla e posizionarla nel punto prestabilito.



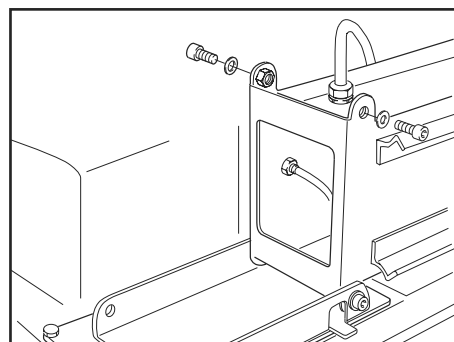
7.5. LIVELLAMENTO

Posizionare la base su una superficie piana per permettere la distribuzione dei pesi in modo uniforme. Il posizionamento su superfici irregolari causa la precoce usura delle ruote che supportano il disco rotante.



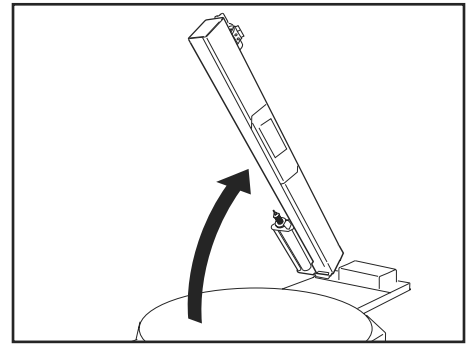
7.6. MONTAGGIO DELLA COLONNA

Svitare le due viti poste alla base della colonna

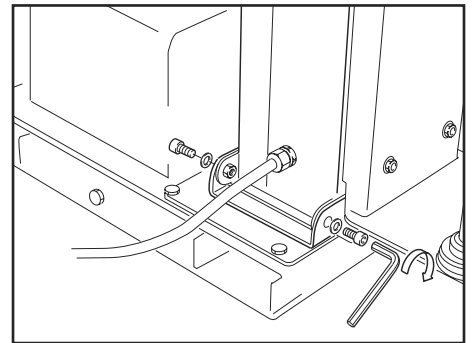


7-INSTALLAZIONE

Sollevare la colonna fino a portarla in posizione verticale.



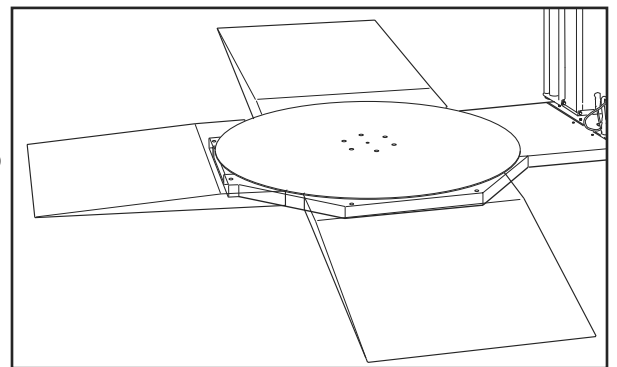
Avvitare le due viti rimosse in precedenza fissando la colonna al supporto posto sulla base.



7.7 RAMPA (AW - OPZIONALE)

Inserire i perni di aggancio della rampa alla base del fasciapallet

È possibile posizionare la rampa a - 90°, 0°, + 90° rispetto alla colonna.



7.8 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

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

- 7.8.1 Accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra.
- 7.8.2 Accertarsi che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.
- 7.8.3 È responsabilità dell'utilizzatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

7-INSTALLAZIONE

7.8.4 Potenza installata = kW 1.25. La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 25A e massima corrente di corto circuito di 5KA.

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

7.9 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

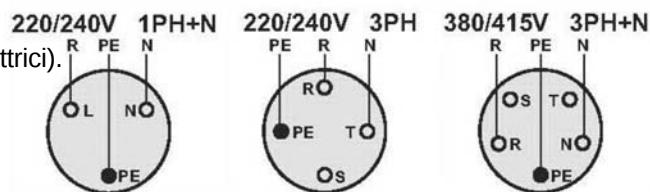
7.9.1 Controllare che la tensione di rete (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quelle della macchina.

(Vedere la targhetta di identificazione e gli schemi elettrici).

7.9.2 Ruotare l'interruttore principale su "0" (OFF);

7.9.3 Connettere il cavo di alimentazione della spina (A), secondo l'alimentazione di rete.

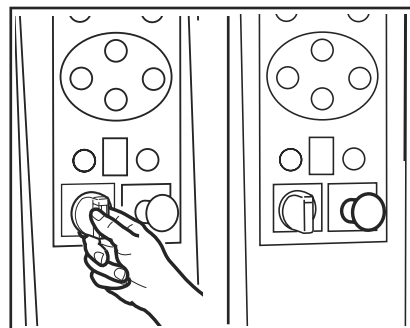
7.9.4 Ruotare l'interruttore principale su "I" (ON);



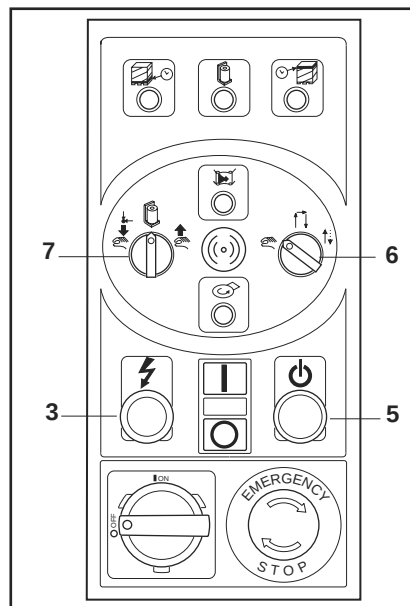
7.10 PROCEDURA DA SEGUIRE PER IL CORRETTO COLLEGAMENTO DELL'ORDINE DELLE FASI



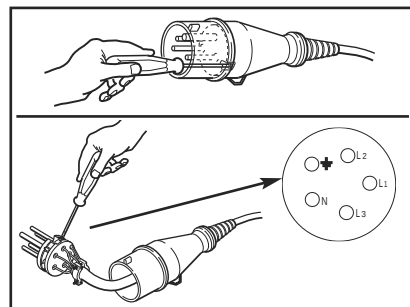
- Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina.
- Ruotare l'interruttore generale in senso orario sulla posizione I.
- Sbloccare il pulsante STOP Emergenza a ritenuta posto sul pannello comandi ruotandolo in senso orario.



- Verificare l'accensione del segnalatore luminoso **3**.
- Premere il pulsante **5** e verificare l'accensione del segnalatore luminoso incorporato.
- Porre il selettore **6** in posizione manuale
- Ruotare il selettore **7** verso destra e/o verso sinistra e verificare che il movimento del carrello portabobina (salita/discesa) sia quello indicato dalle frecce.



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



8-FUNZIONAMENTO

8.1 DESCRIZIONE DEL CICLO DI LAVORO

- Posizionare il pallet da fasciare sulla piattaforma della macchina.
- Mettere una bobina di film estensibile sul carrello e fare percorrere al film il tratto indicato al parag. 11.1.
- Legare il film al al bancale.
- Sbloccare il pulsante STOP EMERGENZA ruotandolo in senso orario.
- Selezionare il ciclo automatico di fasciatura desiderato; vedere il parag.12.3.
- Premere il pulsante marcia.
- La macchina effettuerà un ciclo completo di fasciatura.
- Al termine del ciclo il pallet si fermerà nella posizione di arresto originaria o ruotato di 180°.
- Tagliare il film e rimuovere il pallet.

8.2 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La macchina può lavorare:

- a) In ciclo manuale
- b) Ciclo automatico (doppia fasciatura con salita + discesa del carrello)
- c) Ciclo automatico (singola fasciatura con sola salita del carrello)

8.3 ARRESTO DI EMERGENZA

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

8.4 ARRESTO NORMALE

Premere il pulsante stop ciclo

Ruotare l'interruttore generale in senso antiorario sulla posizione **0**.

9-COMANDI IN BREVE

9.1 PANNELLO COMANDI

1. INTERRUETTORE PRINCIPALE

Ruotare in senso orario sulla posizione 'I' per dare tensione alla macchina

2. STOP EMERGENZA

Se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro (il pulsante si autoritiene; per sbloccarlo ruotarlo in senso orario).

3. SPIA TENSIONE

Accesa segnala la presenza di tensione nel quadro elettrico

4. PULSANTI MARCIA-ARRESTO

Il pulsante marcia premuto (I), in modalità di funzionamento 'automatico' (selettore 6 in posizione centrale o ruotato a destra) da inizio al ciclo di fasciatura del pallet in modo automatico.

Il pulsante marcia premuto (O), in modalità di funzionamento 'manuale' (selettore 6 ruotato a sinistra) da inizio alla sola rotazione della piattaforma.

Premendo il pulsante marcia si ha attivazione del segnalatore acustico (13) per circa 5 secondi prima dell'avvio del ciclo di fasciatura.

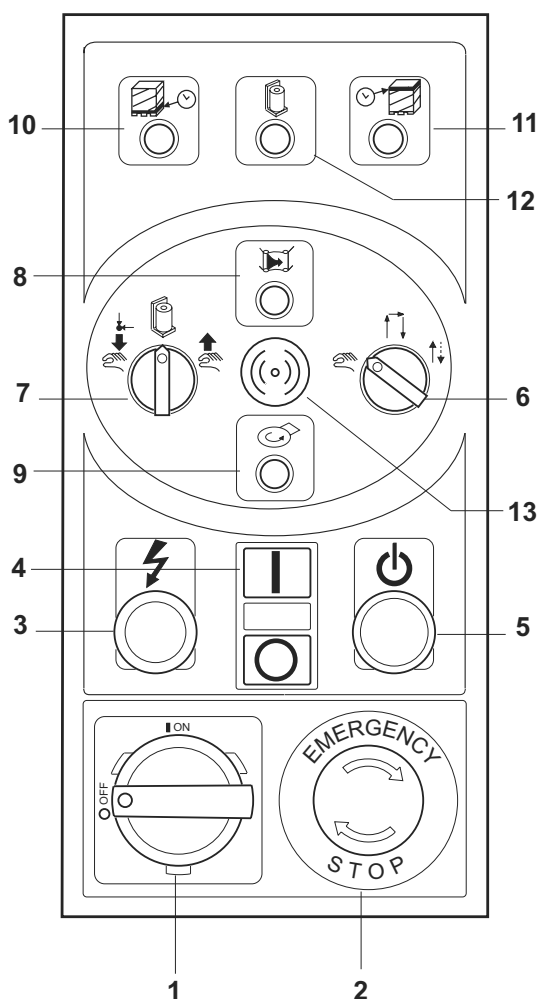
5. PULSANTE AUSILIARI

Premuto predispose al funzionamento le apparecchiature elettriche; si ha accensione del segnalatore luminoso incorporato.

Il pulsante deve essere premuto al primo avviamento e per riavviare dopo un arresto per azionamento del pulsante STOP EMERGENZA 2 o per intervento di un dispositivo di sicurezza.

6. SELETTORE MANUALE-AUTOMATICO

Permette di selezionare la modalità di funzionamento della macchina (manuale-automatico con salita e discesa carrello-automatico con sola salita carrello).



7. SELETTORE SALITA-DISCESA CARRELLO E 'RESET'

In modalità di funzionamento 'manuale' ruotato e mantenuto in posizione muove il carrello verso la parte bassa o alta della colonna.

In modalità di funzionamento 'automatico' ruotato a sinistra consente il 'reset' macchina ripristinando le condizioni di partenza.

Il 'reset' macchina deve essere eseguito al primo avviamento e dopo un arresto per azionamento del pulsante STOP EMERGENZA 2 o per intervento di un dispositivo di sicurezza.

8. REGOLAZIONE FRENO ELETTROMAGNETICO (se installato)

Sui modelli con portabobina con freno elettromagnetico regola la tensione del film.

9. REGOLAZIONE VELOCITA' DI ROTAZIONE PIATTAFORMA

Regola la velocità della piattaforma e di conseguenza, più si aumenta la velocità, più film si applica al pallet

10. REGOLAZIONE TEMPO DI FASCIATURA PARTE BASSA DEL PALLET

Regola il tempo di permanenza del carrello sulla parte bassa del pallet

11. REGOLAZIONE TEMPO DI FASCIATURA PARTE ALTA DEL PALLET

Regola il tempo di permanenza del carrello sulla parte alta del pallet.

12. REGOLAZIONE VELOCITA' SALITA-DISCESA CARRELLO PORTABOBINA (se installato)

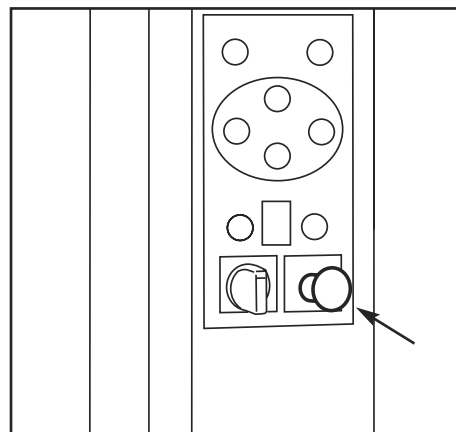
13. SEGNALATORE ACUSTICO AVVIAMENTO MACCHINA (se installato)

Premendo il pulsante di marcia (4) il segnalatore si attiva per circa 5 secondi prima dell'avvio del ciclo.

10-DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA

10.1 PULSANTE STOP EMERGENZA

La macchina è dotata di un pulsante Stop Emergenza a ritenuta, posto sul pannello comandi.

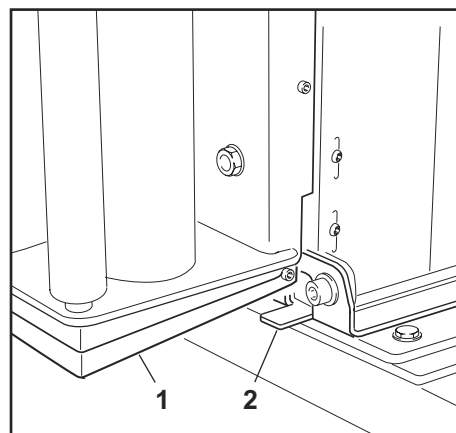


10.2 FINECORSA DI SICUREZZA PANNELLO BASCULANTE INFERIORE CARRELLO PORTABOBINA (1)

In caso di attivazione del finecorsa tutti gli azionamenti in funzione vengono disattivati.

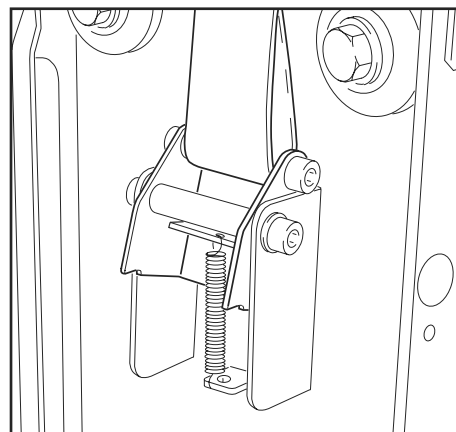
LIMITATORI DI CORSA DISCESA CARRELLO PORTABOBINA (2)

In caso di mancato funzionamento del finecorsa carrello inferiore limitano la discesa del carrello stesso a 50 mm dal suolo.



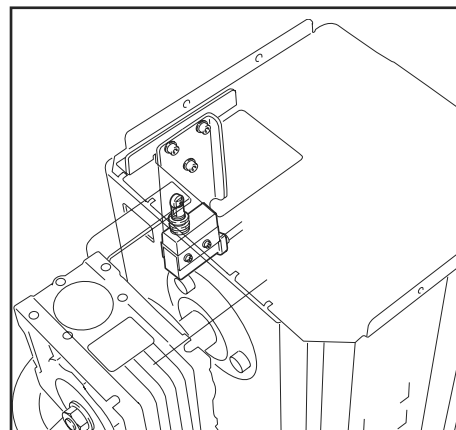
10.3 PROTEZIONE MECCANICA CONTRO LA CADUTA DEL CARRELLO

In caso di allentamento o rottura della cinghia di sollevamento il carrello portabobina viene bloccato, sulla colonna, nella posizione raggiunta.



10. CONTROLLO TENSIONE CINGHIA

In caso di allentamento o rottura della cinghia oltre all'intervento della protezione meccanica (parag. 10.3) il braccio di reazione del motore posto sulla colonna attiva un microinterruttore che esclude tutti gli azionamenti in funzione.



11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.1 PERCORSO FILM

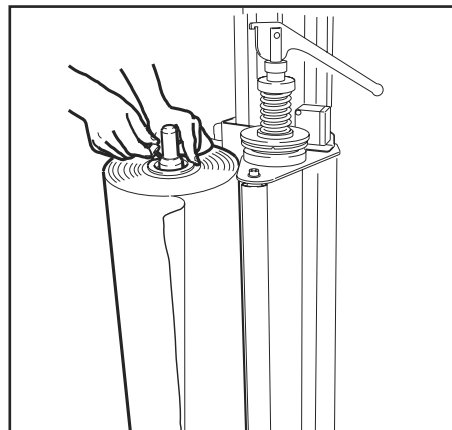


CARRELLO PORTABOBINA CON FRENO MECCANICO

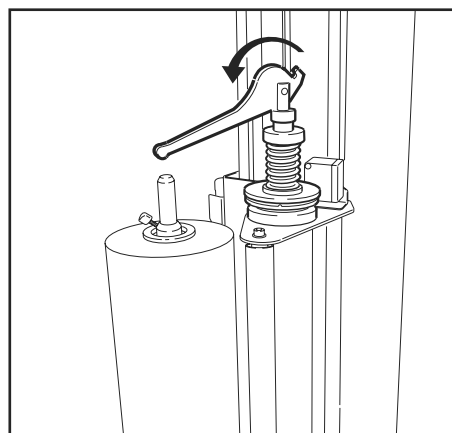
Posizionare una bobina di film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco come mostrato in figura.

Diametro massimo bobina: 300 mm

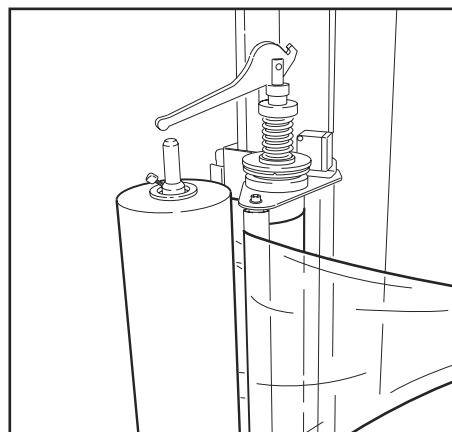
Altezza massima film: 500 mm



Sbloccare il freno del rullo gommato tramite la leva.



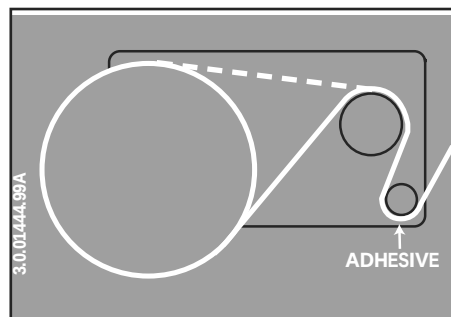
Caricare il film come indicato nell'etichetta posta sopra il portabobina.



N.B.: Gran parte dei film estensibili hanno un lato adesivo. Assicurarsi che tale lato sia posizionato come in figura.

Se la bobina film é avvolta con il lato adesivo all'interno, rovesciarla e utilizzare il percorso tratteggiato in figura.

Riportare la leva di blocco freno in posizione di lavoro



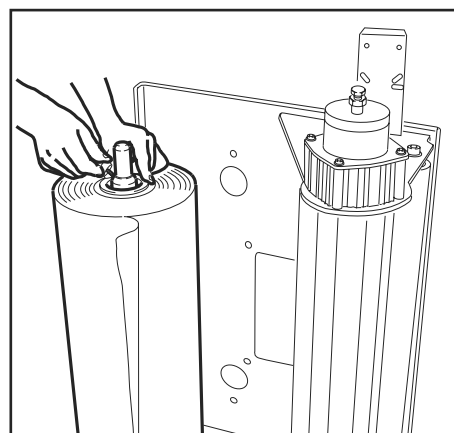
11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

CARRELLO PORTABOBINA CON FRENO ELETTRIMAGNETICO

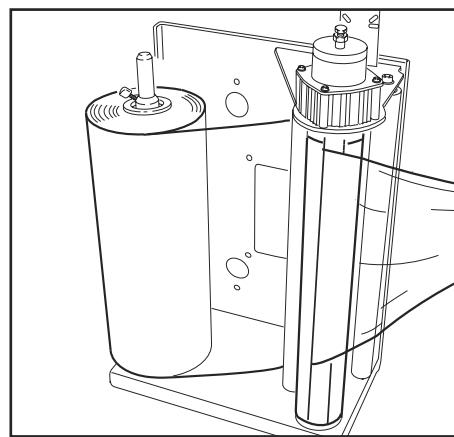
Posizionare una bobina di film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco come mostrato in figura.

Diametro massimo bobina: 300 mm

Altezza massima film: 500 mm

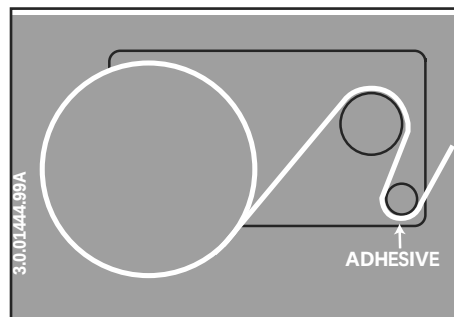


Caricare il film come indicato nell' etichetta posta sopra il portabobina.



N.B.: Gran parte dei film estensibili hanno un lato adesivo. Assicurarsi che tale lato sia posizionato come in figura.

Se la bobina film é avvolta con il lato adesivo all' interno, rovesciarla e utilizzare il percorso tratteggiato in figura.



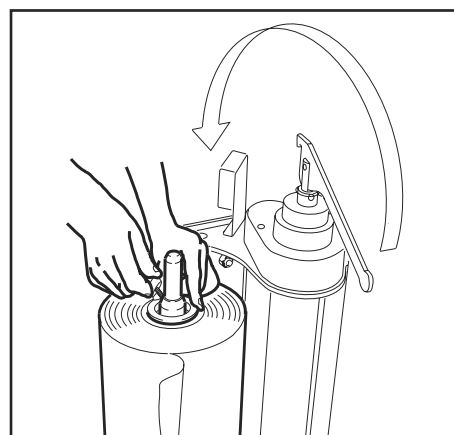
CARRELLO PORTABOBINA CON PRESTIRO MECCANICO

Posizionare una bobina di film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco come mostrato in figura.

Diametro massimo bobina: 300 mm

Altezza massima film: 500 mm

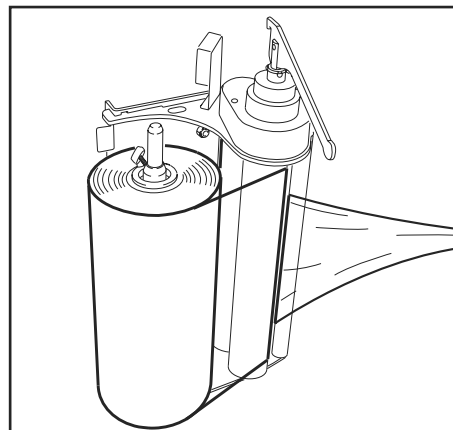
Sbloccare il freno del rullo gommato tramite la leva.



11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

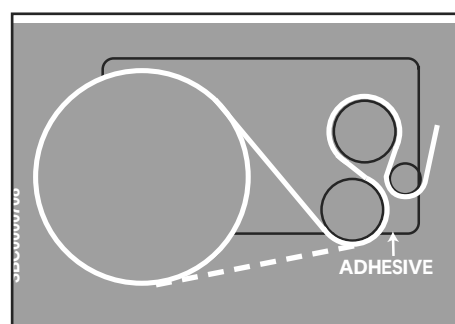
Caricare il film come indicato nell'etichetta posta sopra il portabobina.

Riportare la leva di blocco in posizione di lavoro.



N.B.: Gran parte dei film estensibili hanno un lato adesivo. Assicurarsi che tale lato sia posizionato come in figura.

Se la bobina film è avvolta con il lato adesivo all'interno, rovesciarla e utilizzare il percorso tratteggiato in figura



CARRELLO PORTABOBINA CON PRESTIRO MOTORIZZATO

Posizionare una bobina di film sul portarotolo.

Diametro massimo bobina: 300 mm

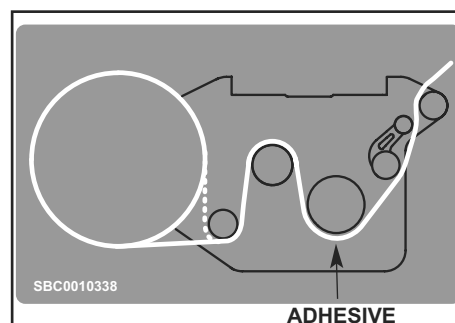
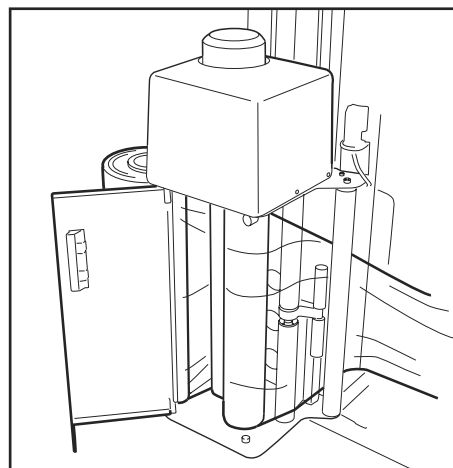
Altezza massima film: 500 mm

Aprire lo sportello e caricare il film come indicato sull'etichetta posta sul portabobina.

N.B.: Gran parte dei film estensibili hanno un lato adesivo. Assicurarsi che tale lato sia posizionato come in figura.

Se la bobina film è avvolta con il lato adesivo all'interno, rovesciarla e utilizzare il percorso tratteggiato in figura

Chiudere lo sportello del carrello; la macchina non può funzionare se lo sportello è aperto.



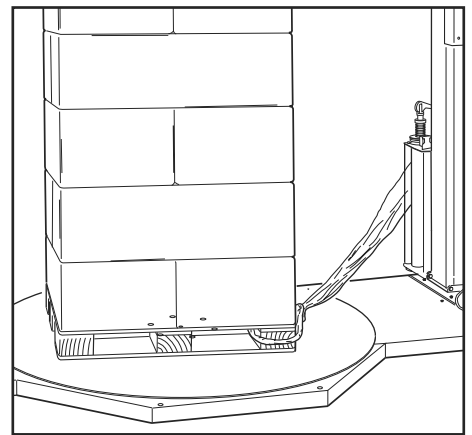
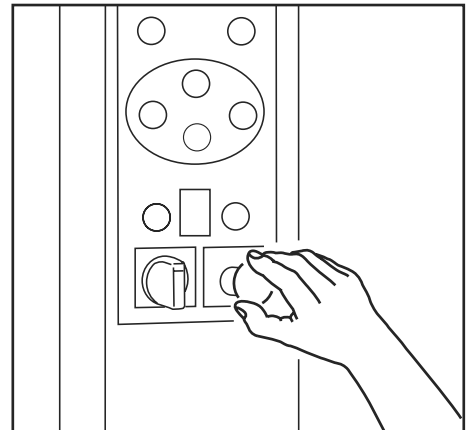
12-USO DELLA MACCHINA

12.1 SCELTA MODO MANUALE O AUTOMATICO

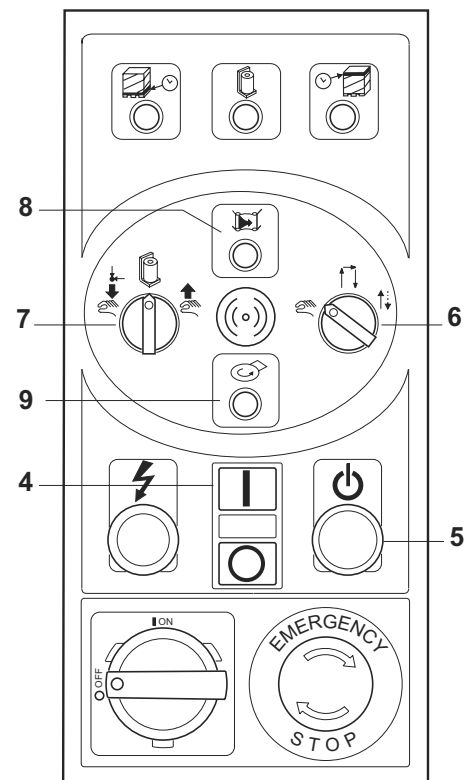


12.2 CICLO DI LAVORO IN MANUALE

- Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta
- Posizionare un pallet ben centrato sulla piattaforma;
- Rilasciare il pulsante STOP EMERGENZA girandolo in senso orario.



- Premere il pulsante **5**.
- Selezionare la modalità di funzionamento 'manuale' ruotando il selettore **6** in posizione
- Premere il pulsante marcia **4** (I) per mettere in rotazione la piattaforma.
- Regolare la tensione del film tramite la ghiera posta sopra la frizione del rullo gommato o intervenendo sul comando **8** del freno elettromagnetico.
- Ottimizzare la velocità di rotazione della piattaforma con il comando **9**.
- Ruotare verso destra e mantenere in posizione il selettore **7** per fare salire il carrello portabobina verso la parte alta della colonna; rilasciarlo per arrestare il movimento di salita.
- Ruotare verso sinistra e mantenere in posizione il selettore **7** per riportare il carrello verso la parte bassa della colonna; rilasciarlo per arrestare il movimento di discesa
- Premere il pulsante **4** (O) per arrestare la rotazione della piattaforma.
- Tagliare il film e rimuovere il pallet.



12-USO DELLA MACCHINA

12.3 CICLO DI LAVORO IN AUTOMATICO

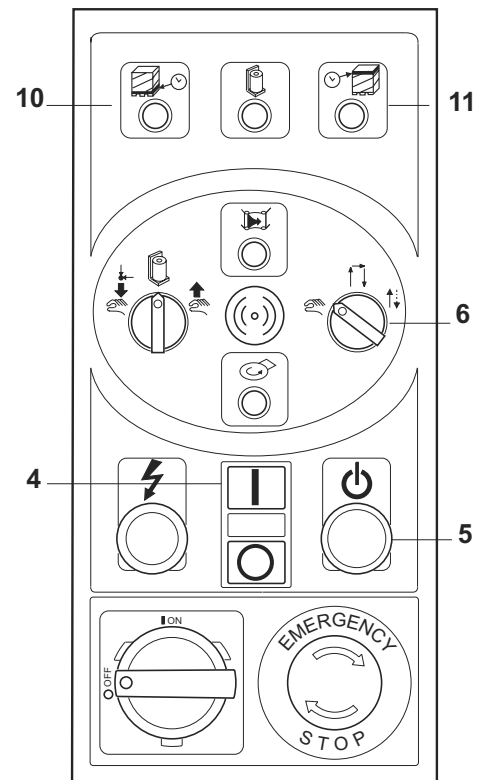
- Premere il pulsante **5**.
- Selezionare la modalità di funzionamento 'automatica' ruotando il selettore **6** in posizione  oppure 
- Premere il comando marcia **4** (I)

12.4 IMPOSTAZIONE N. DI SPIRE ALLA BASE DEL PALLET

- Impostare con il comando **10** il tempo di sosta del carrello portabobina durante l'avvolgimento della parte bassa del pallet.

12.5 IMPOSTAZIONE N. DI SPIRE ALLA SOMMITA' DEL PALLET

- Impostare con il comando **11** il tempo di sosta del carrello portabobina durante l'avvolgimento della parte alta del pallet.



12.6 POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE

La posizione corretta dell'operatore é di fronte al pannello comandi durante tutta la fase di avvolgimento del pallet.

12.7 FUNZIONAMENTO IN MODO MANUALE

vedi paragrafo 12.1)

12.8 FUNZIONAMENTO IN MODO AUTOMATICO

(vedi paragrafo 12.3)

12.9 MESSA IN MARCIA

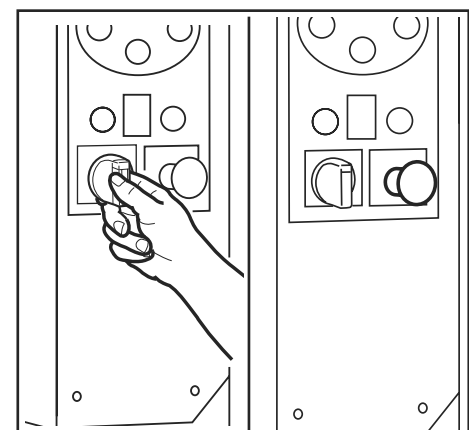
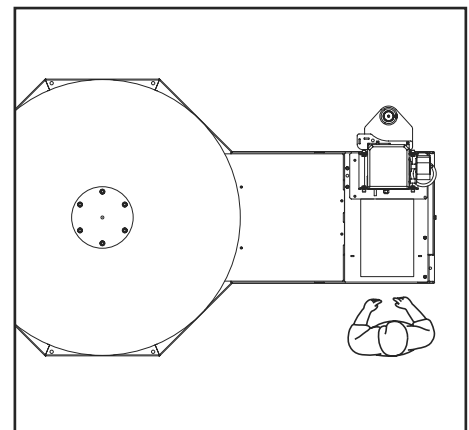
- Ruotare l'interruttore generale sulla posizione I
- Sbloccare il pulsante **STOP EMERGENZA**
- Premere il pulsante ausiliari

12.10 AVVIO ALLA PRODUZIONE

- legare il film al bancale
- premere il pulsante **MARCIA**

12.11 SOSTITUZIONE BOBINA DI FILM

- premere il pulsante Stop Emergenza;
- sostituire la bobina;
- far percorrere al film il percorso indicato in Par. 11.1.
- sbloccare il pulsante Stop Emergenza



12-USO DELLA MACCHINA

Macchina con protezione perimetrale e barriera fotoelettrica di sicurezza - (OPZIONALE)

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

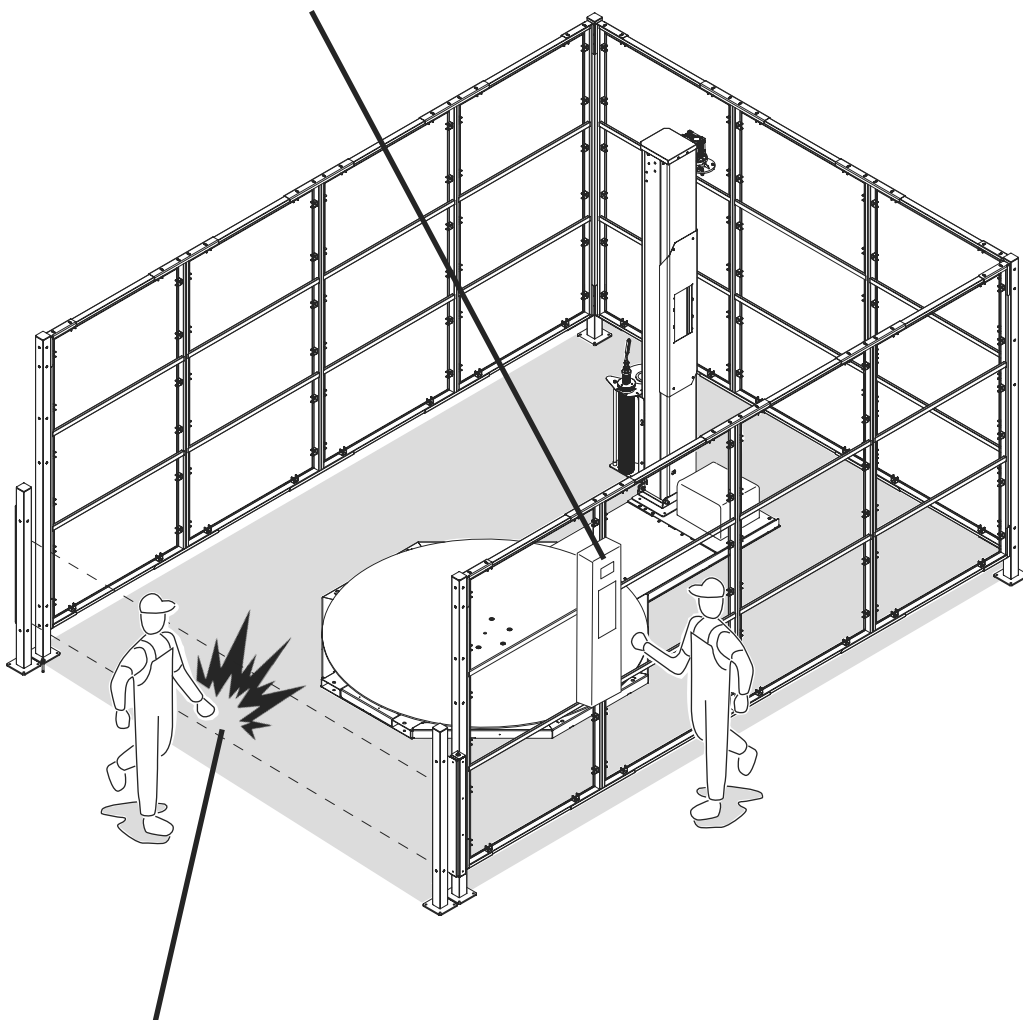


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



In caso di attivazione della barriera fotoelettrica durante il lavoro operare come di seguito:

- premere il pulsante ausiliari **5**;
- portare il selettore **7** in posizione di 'reset' ripristinando le condizioni di partenza;
- premere il pulsante marcia **4** per riavviare il ciclo di lavoro.

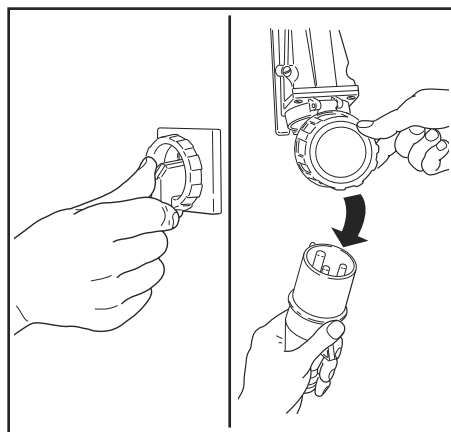
12-USO DELLA MACCHINA

12.12 PULIZIA

Qualifica operatore 1



Prima di ogni operazione di pulizia o di manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione **0** e staccare la spina di alimentazione. Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non utilizzare acqua o solventi.



OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio bobina film	1	11.1
Scelta di lavoro manuale o automatico	1	12.1
Funzionamento in modo manuale	1	12.1
Funzionamento in modo automatico	1	12.2

12.14 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

-Pulsante Stop Emergenza a ritenuta

12-USO DELLA MACCHINA

12.15 DIAGNOSI GUASTI

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il pulsante START la piattaforma non gira.	Pulsante Stop Emergenza premuto. Fusibile. Termica motore piattaforma o carrello.	Sbloccare ruotando in senso orario. Sostituirlo Ripristinarla
La piattaforma gira ma il carrello non sale	Selettore in posizione manuale Termica motore carrello	Ruotarlo sulla posizione automatica Attendere il raffreddamento della pastiglia termica
A fine ciclo la piattaforma non si ferma	Finecorsa arresto piattaforma fuori posizione	Riposizionarlo o sostituirlo
Il carrello portabobina non si ferma sulla sommità del pallet	Fotocellula lettura altezza pallet	Regolare la sensibilità
Il carrello mette troppo film sulla parte bassa del pallet	Temporizzatore N° giri basso	Diminuire il numero impostato
Il carrello mette troppo film sulla parte alta del pallet	Temporizzatore N° giri alto	Diminuire il numero impostato
Il disco della piattaforma non gira uniformemente e/o si ferma	Catena troppo lenta	Regolare il tendicatena
Il film scivola sul rullo gommato	Rullo gommato sporco	Pulire il rullo con alcool
Rumorosità anomala	Catena allentata Una o più rotelle sotto la piattaforma rotte per eccessiva usura Motoriduttore piattaforma usurato	Regolare la tensione della catena Sostituire le rotelle usurate Sostituire il riduttore

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

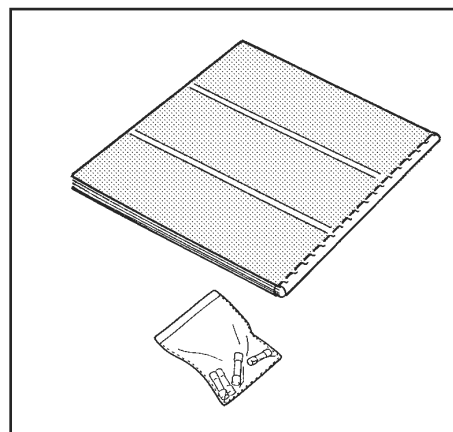
13.0 SICUREZZA

(Vedi punto 3)

Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione può comportare situazioni pericolose. Solo il personale tecnico qualificato può effettuare gli interventi di assistenza.

13.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- N. 1 Manuale istruzioni e ricambi
- N. 3 Fusibile in ceramica da 0,25 AMP
(cod. 3.8.06261.00A)
- N. 3 Fusibile in ceramica da 8 AMP
(cod. 3.8.03347)



13.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

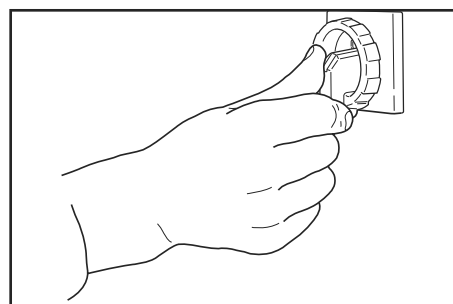
OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE
Lubrificazione catena-binari carrello	Trimestrale	2
Pulizia macchina	Mensile	1
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliero	1
Controllo usura cinghia sollevamento	Settimanale	1
Pulizia rullo gommato	Mensile	1

13.3 VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il tasto OFF sull'interruttore principale e togliere la spina dal quadro generale.

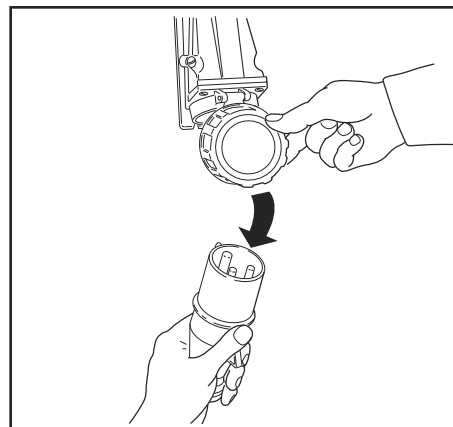
Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro.

Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.



13.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

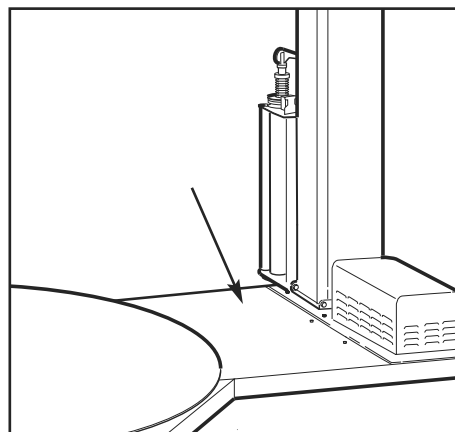
-Pulsante Stop Emergenza a ritenuta



13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

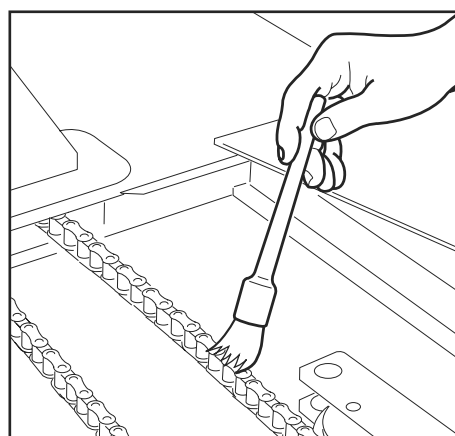
13.5 LUBRIFICAZIONE CATENA

Rimuovere il coperchio di protezione



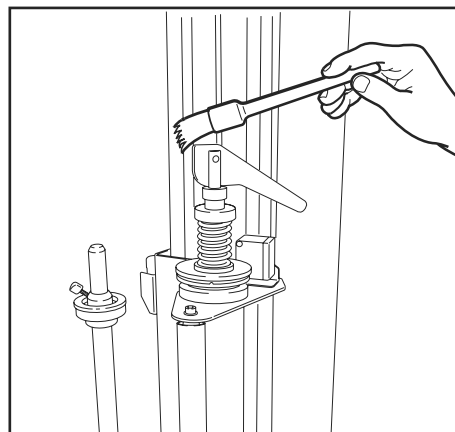
Lubrificare con grasso per catene.

Riposizionare e fissare il coperchio di protezione.



13.6 LUBRIFICAZIONE BINARI CARRELLO

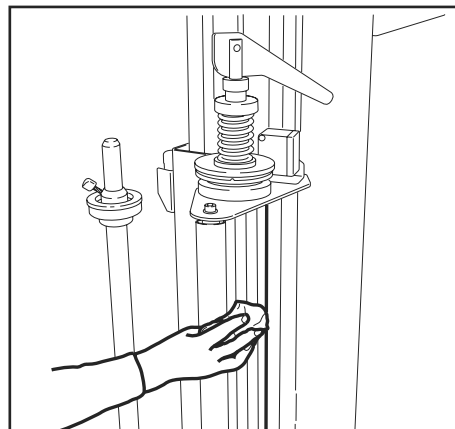
Lubrificare con GRASSO tipo B.C. 190 HEAVY DUTY le guide di scorrimento del carrello



13.7 PULIZIA DEI RULLI GOMMATI

Alcuni tipi di film estensibile tendono a lasciare un deposito di silicone sui rulli gommati.

Se il film scivola sui rulli gommati, pulire la superficie gommatata con alcool e sarà ripristinata la normale adesività tra rullo e film.

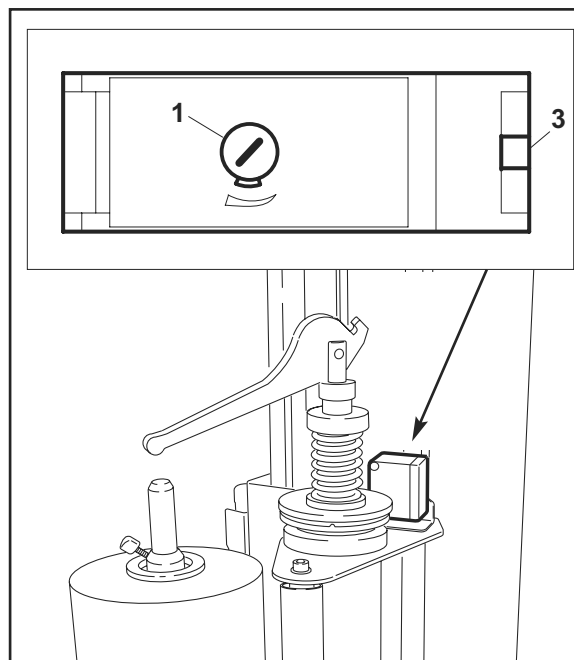


13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

13.8 REGOLAZIONI FOTOCELLULA

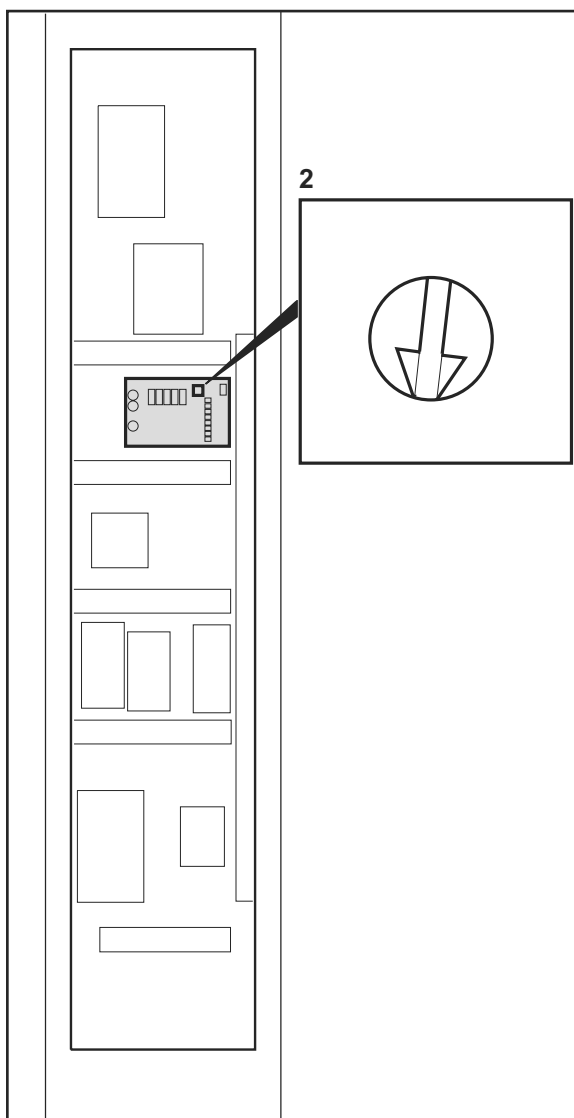
Togliere il coperchio superiore

1. Trimmer controllo sensibilità
2. Trimmer regolazione temporizzatore
3. Led fotocellula attivata



Con un cacciavite regolare il trimmer **1** in modo che il led **3** sia acceso quando è presente il pallet sulla piattaforma.

Con un cacciavite regolare il trimmer **2** (scheda elettronica all'interno del quadro) per aumentare o diminuire il ritardo di intervento della fotocellula ottenendo in tal modo una fasciatura più avvolgente sulla parte alta del pallet.



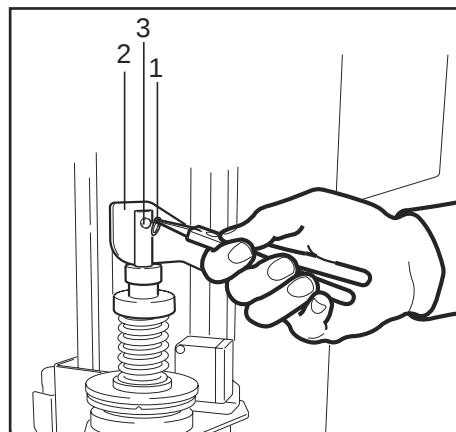
13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

13.9 PULIZIA FRIZIONE RULLO GOMMATO (Carrello con freno meccanico)

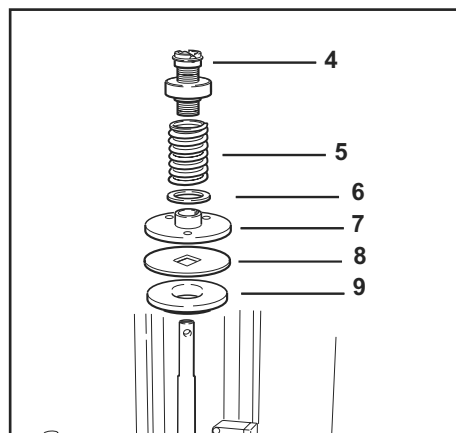


Portare l'interruttore principale sulla posizione **0**.

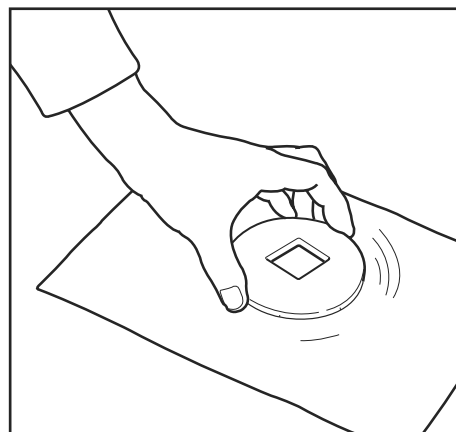
- Rimuovere l'anello elastico **1**;
- Sfilare il perno **2**.
- Sfilare l'eccentrico con la leva **3**.



- Sfilare dall'albero la bussola filettata **4**, la molla **5**, la rondella **6**.
- Rimuovere il piattello **7**, il disco frizione **8** ed il relativo contrasto **9**.



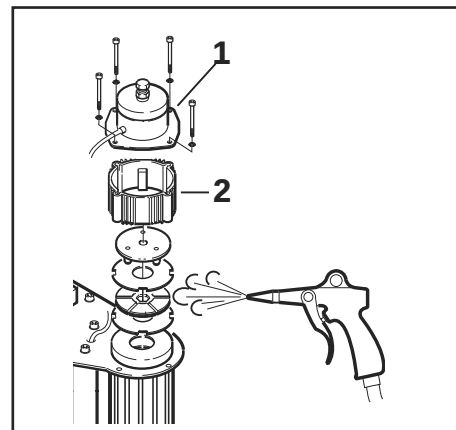
- Pulire la frizione.
- Appoggiare il disco frizione **8** su di un foglio di carta vetrata, ruotare delicatamente il supporto con la frizione in modo da rimuovere la patina formatasi per il continuo slittamento della stessa.



13.10 PULIZIA FRIZIONE RULLO GOMMATO (Carrello con freno elettromagnetico)



- Svitare le quattro viti e sollevare il blocco porta magnete **1**.
- Sollevare il canotto freno **2**.
- Pulire con aria compressa il ferodo o eventualmente sostituirlo.

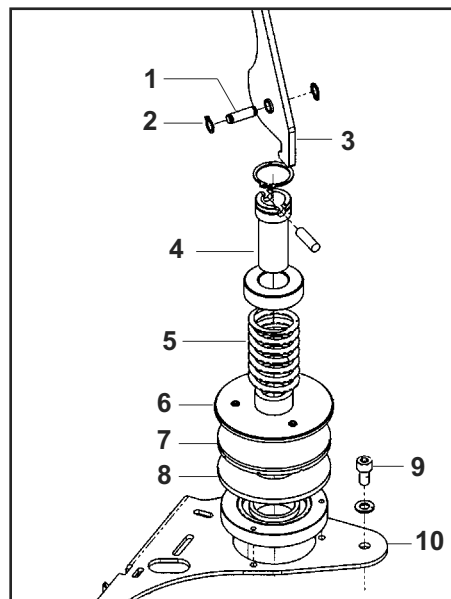


13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

13.10 SOSTITUZIONE GUARNIZIONE RULLO ESTRUSO (Carrello con freno meccanico)



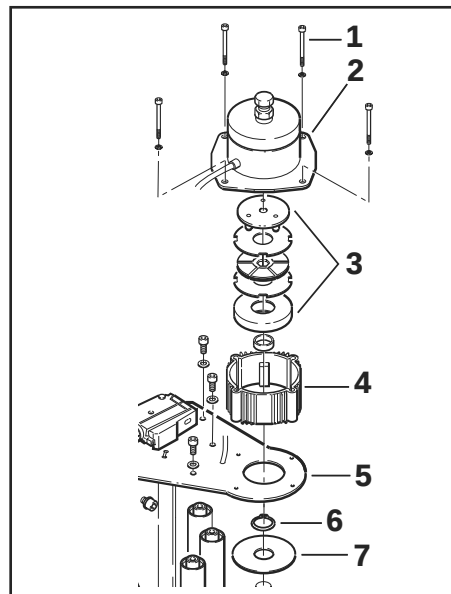
- Rimuovere un anello elastico **1**;
- Sfilare il perno **2**.
- Sfilare la leva **3**.
- Sfilare dall'albero la bussola filettata **4**, la molla **5**, il supporto frizione **6**.
- Rimuovere il disco freno **7** con il relativo contrasto **8**.
- Svitare e rimuovere le viti **9**.
- Rimuovere la piastra **10**.



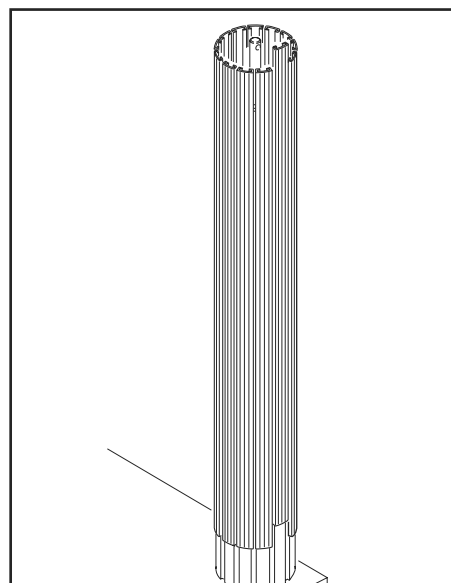
13.10 SOSTITUZIONE GUARNIZIONE RULLO ESTRUSO (Carrello con freno elettromagnetico)



- Staccare la spina Klingen dalla rispettiva presa.
- Svitare le quattro viti **1**.
- Sollevare il blocco porta magnete **2**.
- Sfilare tutti i componenti del gruppo freno **3** (disco, ferodo, contrasto ferodo).
- Sollevare l'estruso **4**.
- Allentare le viti e sollevare la piastra porta freno **5**.
- Sfilare l'anello elastico **6**.
- Rimuovere la rondella **7**.



- Sostituire, sfilandole verso l'alto, le guarnizioni usurate.



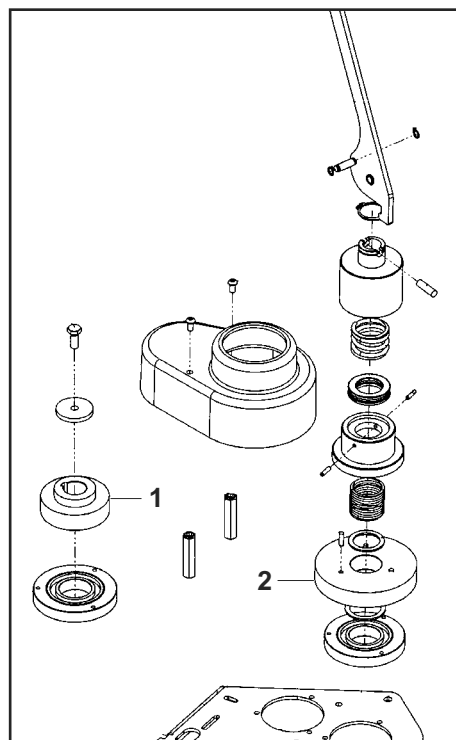
13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

13.11 SOSTITUZIONE INGRANAGGI PRESTIRO

Smontare come in figura tutti i componenti del dispositivo di prestiro film sino ad arrivare agli ingranaggi **1**, **2**.

Le ruote dentate devono essere accoppiate come nella tabella di seguito riportata:

Percentuale prestiro richiesta (%)	n. denti ruota 1 (Z)	n. denti ruota 2 (Z)
30	39	51
60	35	55
90	30	60

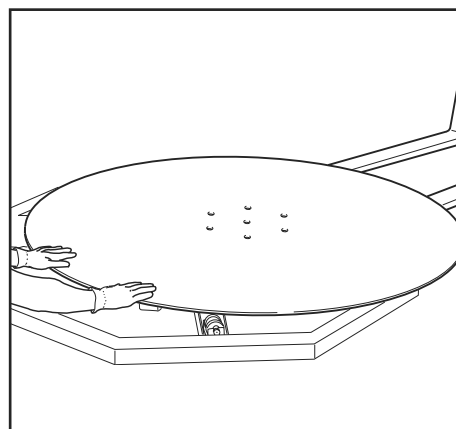
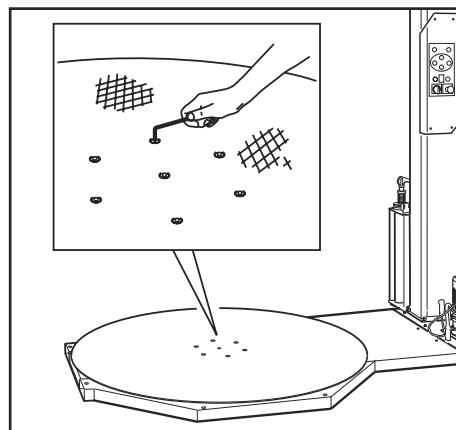


13.12 SOSTITUZIONE RUOTE SCORRIMENTO PIATTAFORMA



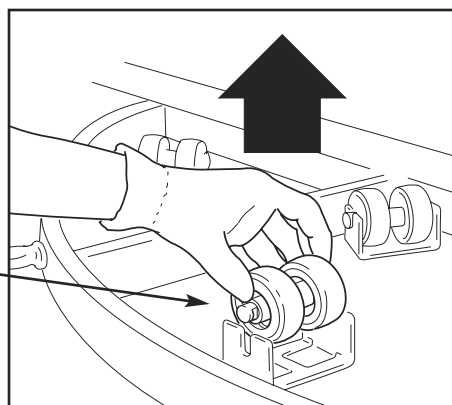
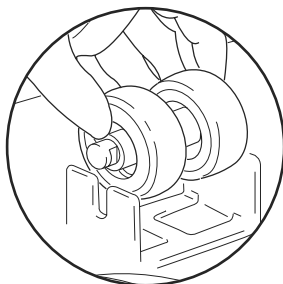
Sfilare le sei viti dalla piattaforma.

Spingere la piattaforma sulle forche di un transpallet o di un carrello elevatore.



13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

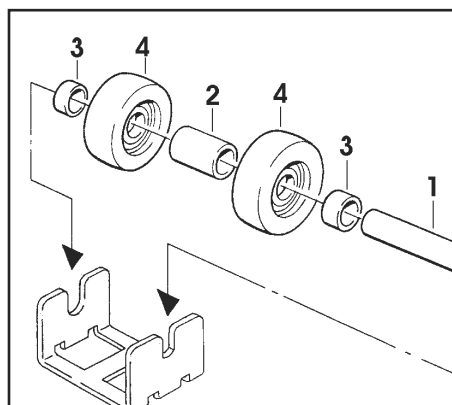
Sfilare il gruppo ruote verso l'alto dal proprio alloggiamento ad U.



Togliere l'albero **1** e recuperare i distanziali **2** e **3**.
Sostituire le ruote danneggiate.

Utilizzare solo parti di ricambio originali.

Riassemblare il tutto inserendo l'albero **1** nelle due ruote **4** con il distanziale più lungo **2** al centro e i due più corti **3** ai lati delle ruote.



Prestare particolare attenzione a riposizionare l'albero con le rotelle inserendo le tacche dell'albero nella guida.

Base 18:

Togliere l'albero **1**, svitare le due viti **2**, recuperare le due rondelle **3**.
Sostituire le ruote danneggiate **4**.

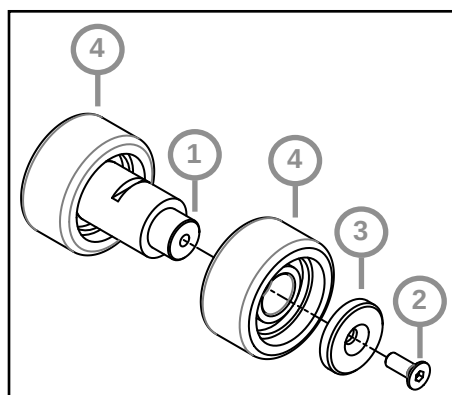
Riassemblare il tutto inserendo l'albero **1** nelle due ruote **4** e

riavvitare le due viti **2** e le due rondelle **3**.

Per ridurre la possibilità di allentamento, bagnare le viti **2** con del frenafili leggero.

Inserire l'albero con le rotelle, facendo attenzione alla tacca sull'albero.

(Utilizzare solo parti di ricambio originali).

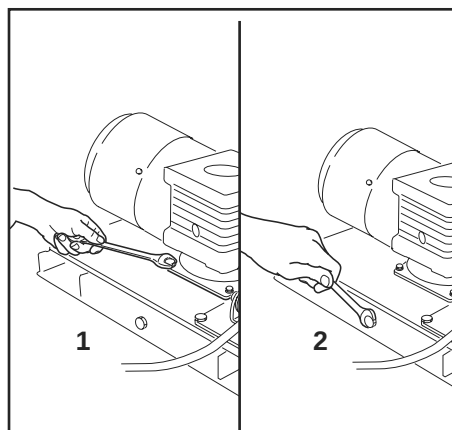


13.13 TENSIONAMENTO CATENA



Allentare le viti di bloccaggio **1** della piastra supporto motore ed avvitare la vite di regolazione **2**.

A regolazione eseguita ribloccare le viti **1**.

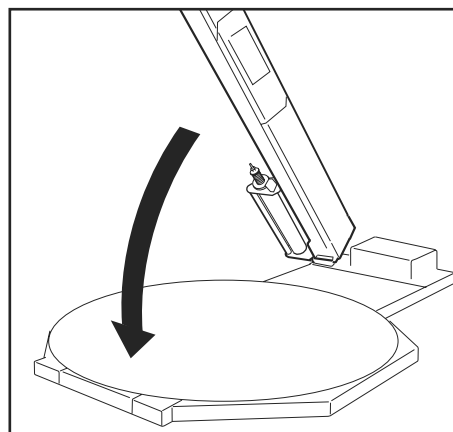


13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

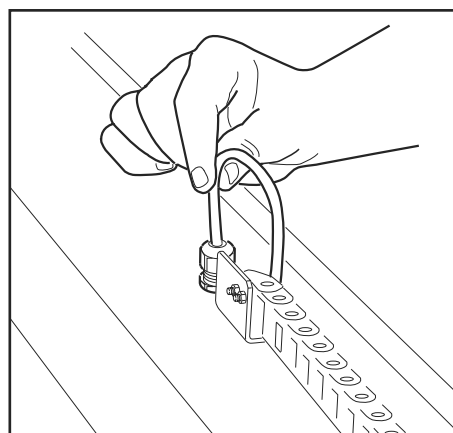
13.14 SOSTITUZIONE CINGHIA CARRELLO PORTABOBINA



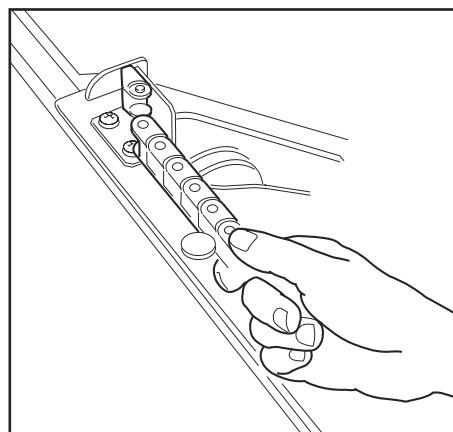
Con il carrello portabobina completamente abbassato portare in posizione orizzontale la colonna.



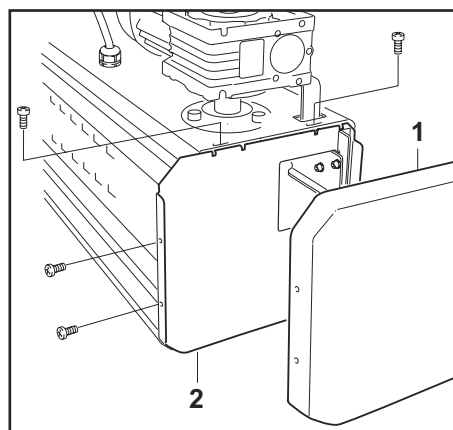
Allentare il passacavo sulla colonna e recuperare cavo elettrico.



Sganciare la catena portacavo.

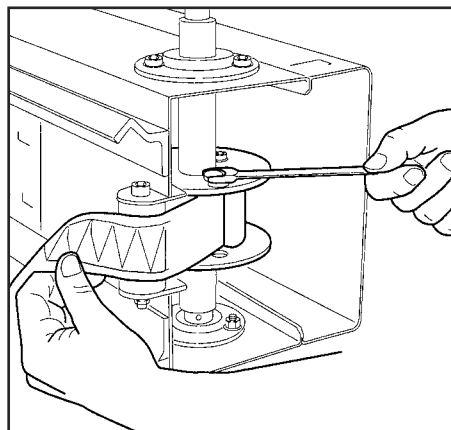


Rimuovere il cappello superiore superiore colonna in materiale plastico **1** e la piastra **2**.

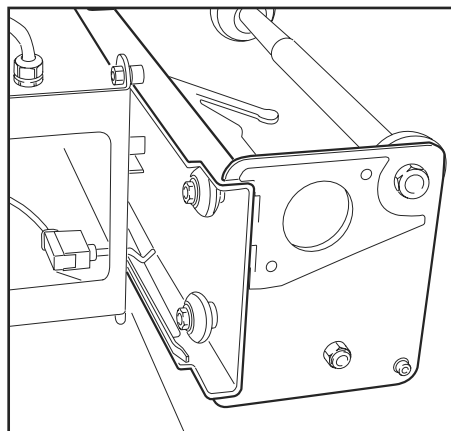


13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

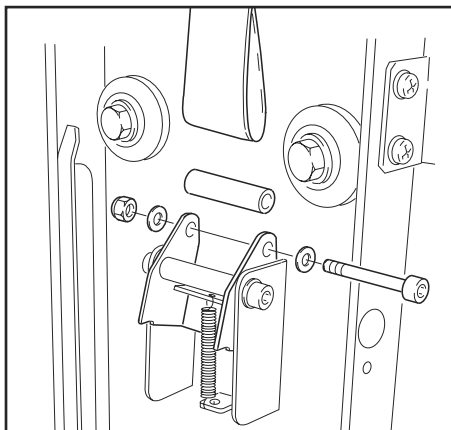
Allentare ed estrarre il perno attacco cinghia; rimuovere la cinghia stessa.



Estrarre il carrello portabobina.



Rimuovere il perno di attacco all'interno del carrello e staccare l'estremità inferiore della cinghia.



13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

REGISTRO DEGLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE EFFETTUATI SULLA MACCHINA

[illegible]

14- ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

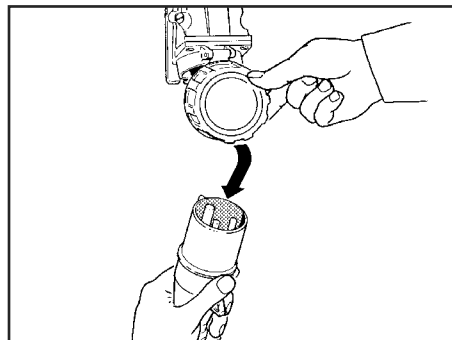
14.1 ISTRUZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese; in particolare attenersi alla Direttiva RAEE per lo smaltimento di rifiuti di tipo elettrico-elettronico.

L'utilizzatore è inoltre pregato di informare il distributore o il costruttore dell'avvenuta rottamazione e di recuperare e restituire la targhetta dati con la marcatura CE.

14.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA

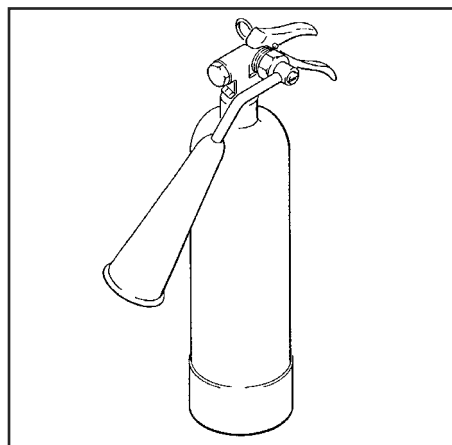
In caso di pericolo/incendio:
staccare la spina dal quadro generale.



INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂.

NON utilizzare acqua.



15- ALLEGATI

15.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

alle Direttive 98/37/CE, 2006/95 CE, 2004/108/ CE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

15.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

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

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

15.3 INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

15.4 PROVE ELETTRICHE

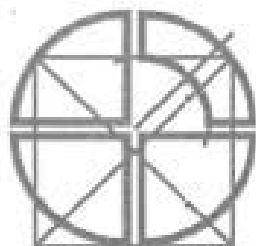
Prove elettriche:

1 - Continuità del circuito di protezione

2 - Resistenza di isolamento

3 - Tensione di isolamento

In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4



CSI

Viale Lombardia 20 - 20021 Bolate (MILANO) - ITALY
www.csi-spa.com Tel. +39.02.383301 - Fax +39.02.3503940

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL TIPO ***TYPE EXAMINATION CERTIFICATE***

Registrazione n.° MAC 053/10
Registration number

l'Istituto di Certificazione CSI S.p.A.
The Certification Body CSI S.p.A.

dichiara che
declares that

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)

Ha progettato e costruito in modo conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza applicabili dell'allegato I della Direttiva 2006/42/CE e della norma armonizzata EN 415-6:2006 + A1:2009 la seguente macchina
has designed and built in compliance to the Essential Safety Requirements of 2006/42/EC Directive annex I and to the harmonized standard EN 415-6:2006 + A1:2009 the following machine:

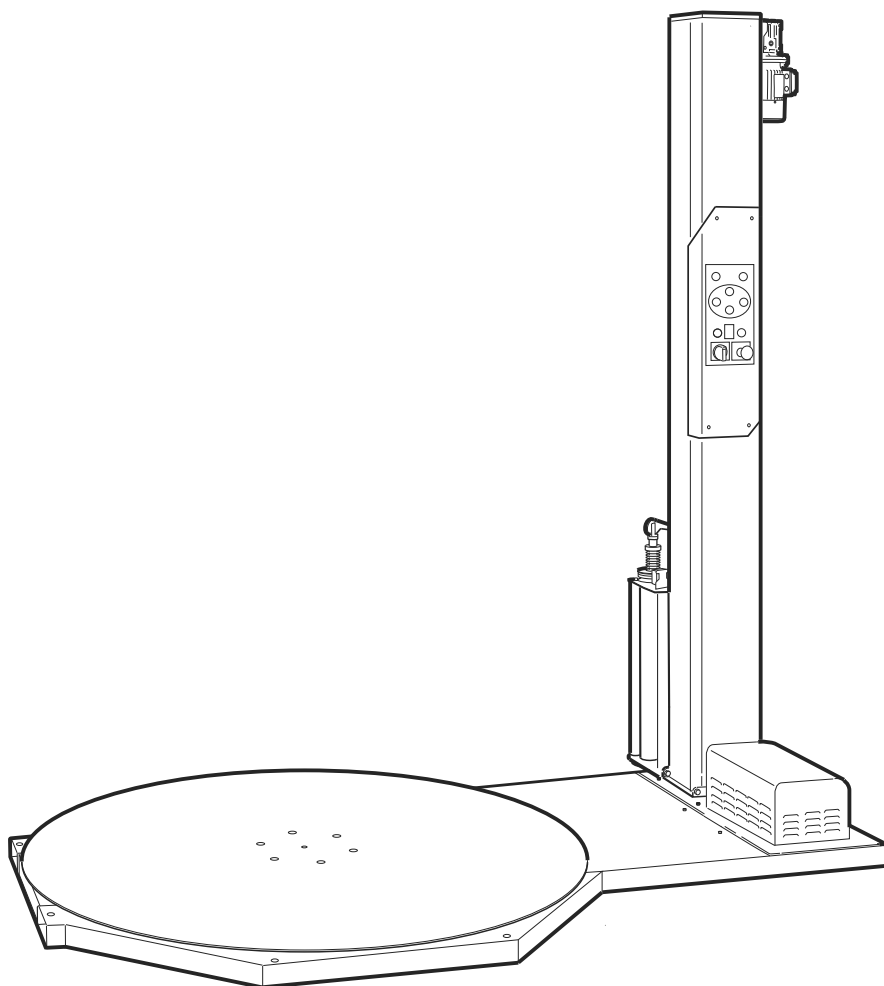
AVVOLGIPALLET SEMI-AUTOMATICO A TAVOLA ROTANTE
SEMI AUTOMATIC TURNABLE PALLET WRAPPER

Modello/Model:
"PAKLET" - F0, F0-HS, F1, F1-HS, SW1,
SW1-HS, SW2, SW2-HS

Data emissione/*Issue date*
24/05/2010
Data scadenza/*Expiring date*
23/05/2015

GRUPPO
IMQ

Il Responsabile del Centro
Managing Director
Dott. Ing. R. Cau



F1

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

MACHINE A PALETTISER AVEC FILM ETIRABLE SEMI-AUTOMATIQUE

HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE

ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the pallet stretchwrapper F1

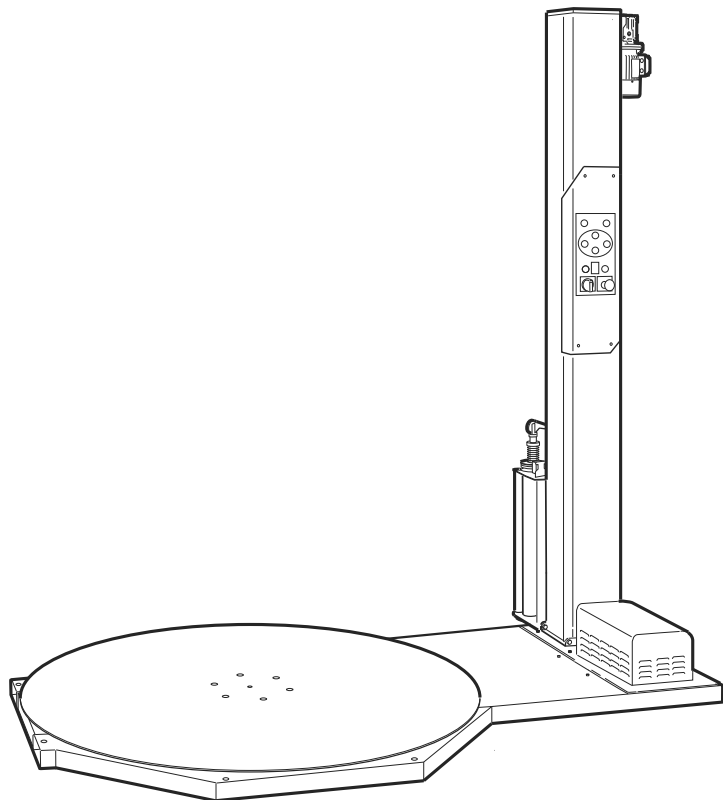
This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Edition November 2012

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 2012.

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

Publication n. SMD00004K
Release 10



F1

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

- Capacity: 2000 kg
- Turntable diameter: 1500/1650/1800 mm
- Film tension adjustment:
 - film reel carriage with mechanical tensioning brake,
 - film reel carriage with electromagnetic tensioning brake,
 - film reel carriage with mechanical pre-stretch
 - film reel carriage with motorized pre-stretch

INDEX

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

	Section	LIST OF ABBREVIATIONS, ACRONYMS AND UNUSUAL TERMS TO BE FOUND IN THIS MANUAL	
Manufacturing specifications	1.1		
Manual, how to use the	1.2		
Serial Number	2.1		
After-sales service	2.2	Dwg.	= drawing
Warranty	2.3	Encl.	= enclosure
Safety	3	Ex.	= example
Qualifications of operator	3.6	Fig.	= figure showing spare parts
Technical specifications	4.2	Max.	= maximum
Dimensions	4.4	Min.	= minimum
Noise measurement	4.7	Mod.	= machine model
Transport	5	N.	= number
Unpacking	6	N/A	= not applicable
Installation	7	OFF	= machine stopped
Theory of operation	8	ON	= machine running
Controls	9	OPP	= oriented polypropylene adhesive tape
Safety devices	10	PLC	= Programmable Logic Controller
Set-up and adjustments	11	PP	= polypropylene
Film threading	11.1	PTFE	= Polytetrafluorethylene
Operation	12	PVC	= Polyvinylchloride
Cleaning	12..12	Ref.	= reference mark
Troubleshooting	12.15	SIAT	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Maintenance	13		
Lubrication/Cleaning	13.5÷13.7	I	= Electromagnetic Brake which provides the tension control of the stretchable film
Photocell adjustment	13.8		
Cleaning of the rubber roller friction	13.9		
Replacement of the extruded roller gasket	13.10		
Replacement gears of the pre stretch device	13.11		
Replacement of turntable running wheels	13.12	w = width	
Chain tensioning	13.13	h = height	
List of the maintenance	13.15	l = length	
Scrapping and disposal	14.1		
Instructions for emergencies	14.2		
Enclosures	15		
Spare parts	last section		

1-INTRODUCTION

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The machine has been designed and manufactured complying with the legal requirements in force at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directives 2006/42/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

UNI EN 415-6.2007

1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely. Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments.

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

The electric schemes are enclosures to the manual.

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

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place near the machine. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason.

Use the manual without damaging it.

In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.

1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

All pages and diagrams are numbered.

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



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

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

With reference to how much contained in this manual the manufacturer declines every responsibility in case of:

- use of the machine not conforming to the national laws on the safety,
- wrong predisposition of the installation site and/or of the supporting structures on which the machine will go to operate,
- defects of tension and power supply e/o of other energetic sources,
- missed or wrong observance of the instructions furnished in this instruction manual,
- changes to the machine non authorized,
- use from personal not trained,
- use of non genuine spare parts,
- use of accessories not authorized,
- God's actions.

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

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

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

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

The user must use them update this manual.

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

 SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP		Part Number 		SIAT s.p.a. Via G. Puecher N°22 Turate (CO) ITALY			
Model 			Year 	Ampere 	Watt 		
Type 	Serial Number 		Volt 	Hertz 	Phase 		

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

SIAT
■ M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL
AFTER SALE SERVICE:

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 twelve (12) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond thirteen (13) months from the date of shipment.

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

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

Buyer shall send to Seller the defective item for repair or replacement. Seller will perform the repairs or provide a replacement within a reasonable period of time.

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

Seller is not responsible for defects resulting from:

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

Seller will not be liable for any injury to persons or things or for the failure of production. With respect to the materials not manufactured by Seller, such as motors and electrical equipment, Seller will grant to Buyer the same warranty Seller receives from its supplier of such materials. Seller does not warrant the compliance of its machines with the laws of non-EEC countries in which the machines may be installed, nor does it warrant compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution.

Adaptation of Seller's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of Buyer who assumes all liability therefore.

Buyer shall indemnify and hold Seller harmless against any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

3-SAFETY INFORMATION

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

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



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

3.2. DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

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

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine. It is the responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

SKILL 1



MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine through the controls on the switchboard, to load and unload the pallets, to wrap the pallets, to load the stretch film reel.

NOTE: the factory manager should ensure that the operator has been properly trained on all the functions of the machine before starting work.

SKILL 2



MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

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

He is not allowed to work on live electrical components.

SKILL 2a



ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

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

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

SKILL 3



SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER

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

3-AVVERTENZE GENERALI

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

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

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

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- automatic running;
- running with safety protections removed or disabled;
- stopped by using the main switch;
- stopped by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

The operations described hereinafter have been analyzed by the manufacturer; the number of operators shown for each operation is suitable to perform it in the best way.

A smaller or larger number of operators could be unsafe.

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

OPERATION	STATE OF THE MACHINE		NUMBER OF OPERATORS
Installation and set up of the machine.	Running with safety protections disabled.		2
Replacement of the stretch film reel.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.		1
Loading, wrapping and unloading.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.		1
Ordinary maintenance.	Electric power disconnected.		1
Extraordinary maintenance (mechanical).	Running with safety protections disabled		1
Extraordinary maintenance (electrical).	Running with safety protections disabled.		1

3-SAFETY

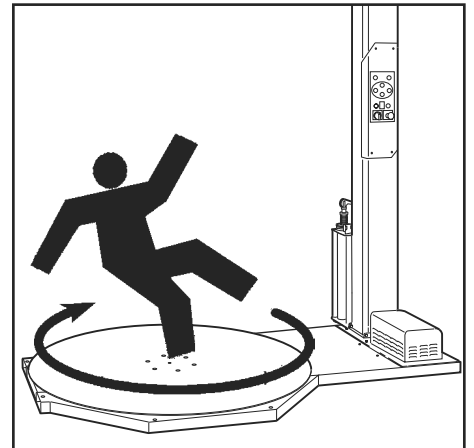
3.7 RESIDUAL HAZARDS

The pallet stretchwrapper has been designed following the CEE directives, and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.

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

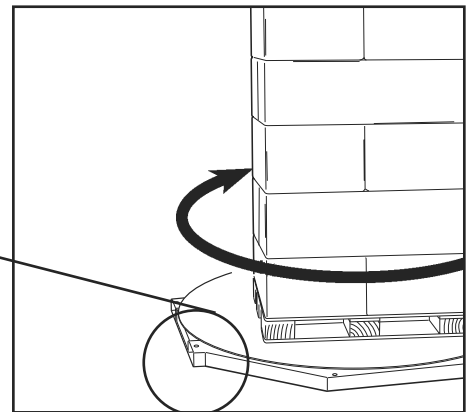
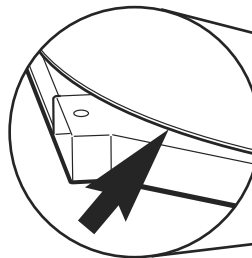
WARNING! Turntable.

Never step on the turntable, even when the machine is not working.



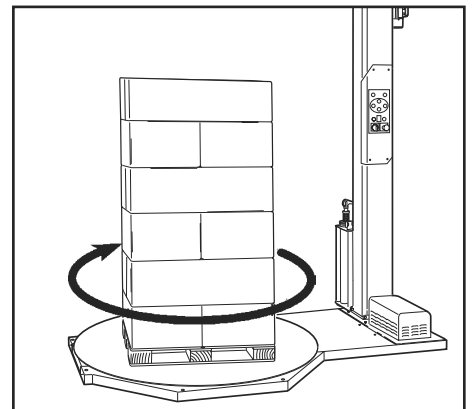
WARNING! Turntable.

Never touch the area between the turntable and the base of the machine. Serious injuries may occur.



WARNING! Rotating pallet

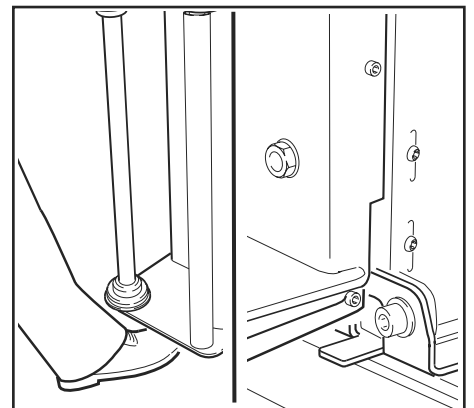
Never touch the pallet when the machine is running. Serious injuries may occur.



WARNING: Film reel holder

Do not remain within the raising/lowering movement range of the reel holder carriage.

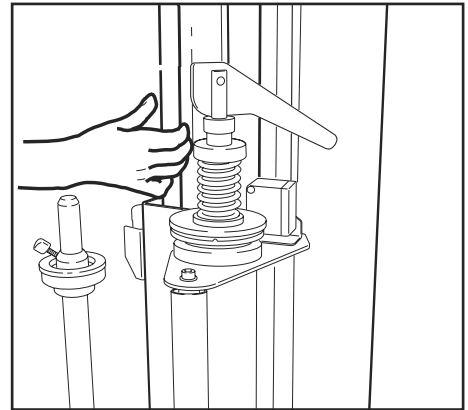
A real mechanical crushing action is not possible anyhow; a mechanical stop device does not allow the carriage to reach the floor.



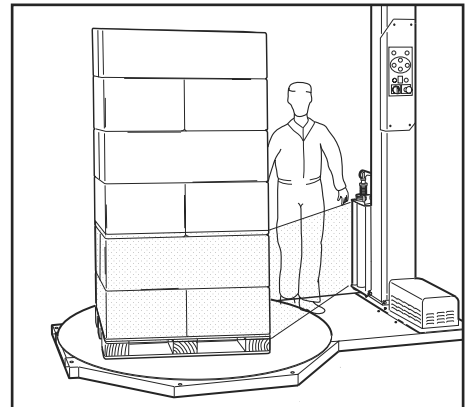
3-SAFETY

WARNING: Film reel holder

Do not touch the area between the film carriage and the column.



WARNING! Do not walk between the column and the pallet.
Risk of being trapped between the film and pallet.



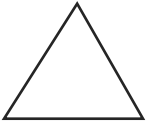
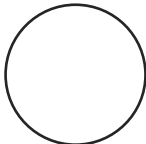
3.8 PERSONAL SAFETY MEASURES

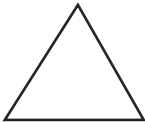
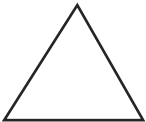
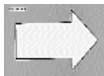
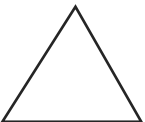
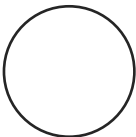
(Safety glasses, safety gloves, safety helmet, safety shoes, air filters, ear muffs).
None is required, except when recommended by the user.

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never work without the safety protections.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections.
During such operations, access to the machine must be restricted.
When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.
- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Do not modify the machine or any part of it.
The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual.

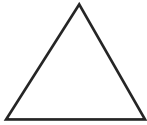
3-SAFETY

SYMBOLS		COLOURS
	DANGER AND PARTS IN MOVEMENT	YELLOW COLOUR
	COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION	RED COLOUR
	CONTROLS AND INFORMATION	LIGHT BLUE COLOUR

- a**  Keep hands out of working parts
Serious injuries may occur.
- 
- Label code: S300109396A
- b**  Attention! Disconnect the electric plug from the mains
before any cleaning/servicing operation and before
opening the electrical panel.
- 
- Label code: S300109996A
- c**  Shows the running direction of the turntable.
- 
- Label code: S300104096A
- d**  Shows the danger of falling from the turntable.
- 
- Label code: S300109296B
- e**  Shows the prohibition from stepping on the turntable.
- 
- Label code: S300109596B

3-SAFETY

f

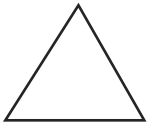


Shows the danger of being trapped between pallet and film.



Label code: S300110196A

g



Caution! High voltage.



Label code: S300110096A

h

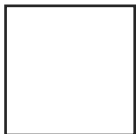


Show the point for earth wire connection on the machine frame

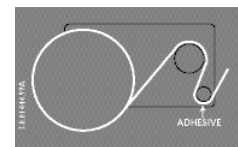


Label code: S300103996A

i

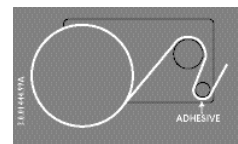


Shows the film path for film reel carriage with mechanical tensioning brake.



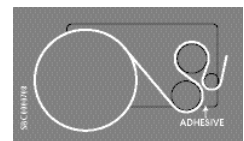
Label code: S300144499A

Shows the film path for film reel carriage with electromagnetic tensioning brake.



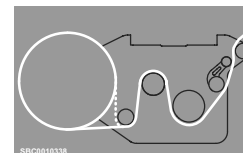
Label code: S300144499A

Shows the film path for film reel carriage with non-motorized geared pre stretch



Label code: SBC0000708

Shows the film path for film reel carriage with motorized pre stretch



Label code: SBC0010338

l



Shows the identification data of the turntable and the column.



Label code: S340277700A

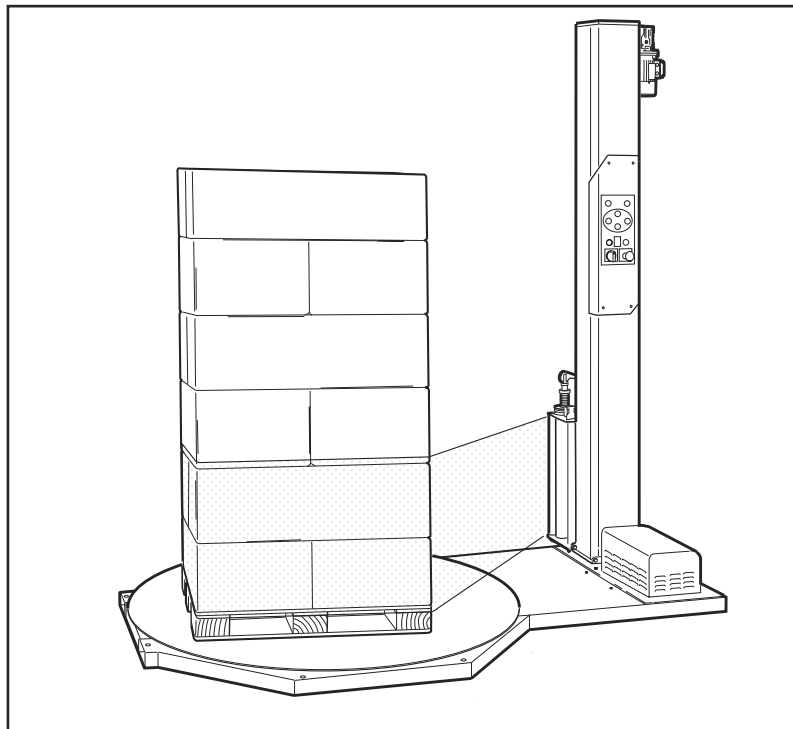
4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

41 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Semi-automatic machine for the wrapping of palletised loads with stretch film, adjustment of the film tension by mechanical or electromagnetic brake or non-motorized geared pre stretch device, with adjustable turntable rotation speed. Manual or automatic cycle, adjustable number of wraps on the lower and upper parts of the pallet.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Standard power supply = 115/240 1Ph
230/400/440V 50Hz 3Ph
- Turntable motor = kW 0.37
- Film carriage motor = kW 0.11
- Mechanical brake or electromagnetic brake or mechanical pre-stretch
- Max film reel diameter - 300 mm
- Film reel core diameter 75-50 mm
- Pallet dimensions: see sect. 4.3
- Load capacity: see sect. 4.3



Turntable Ø mm	L mm	W mm	H mm	Max. capacity kg
1500	1200	800	2200/2500	2000
1650	1200	1000	2200/2500	2000
1800	1200	1200	2200/2500	2000

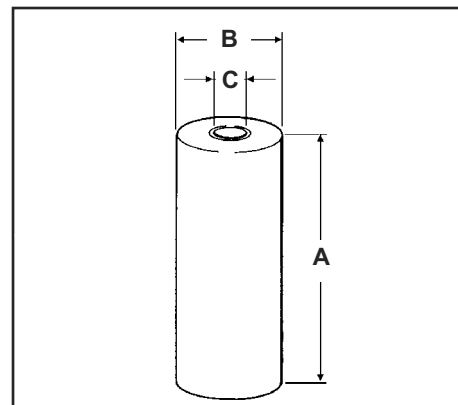
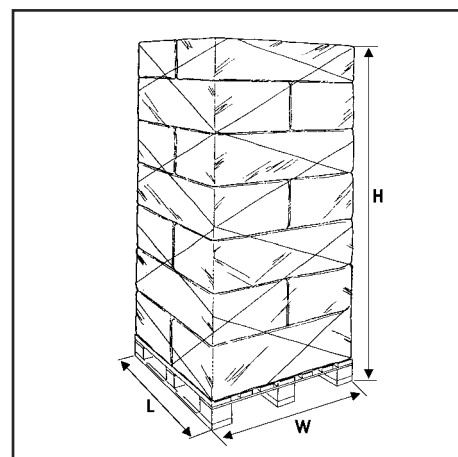
FILM ROLL DIMENSIONS

A = max 500 mm

B = max 250 mm

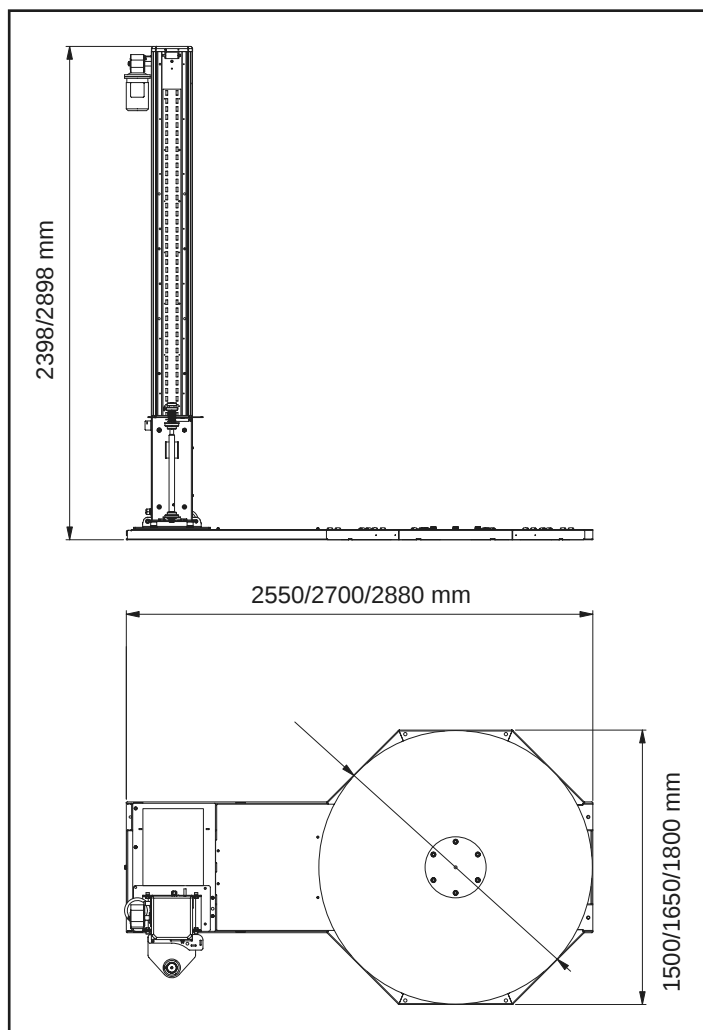
C = 75 mm, 75 mm, or 50 mm

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



4- PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.4 OVERALL DIMENSIONS



4.5 MAIN COMPONENTS

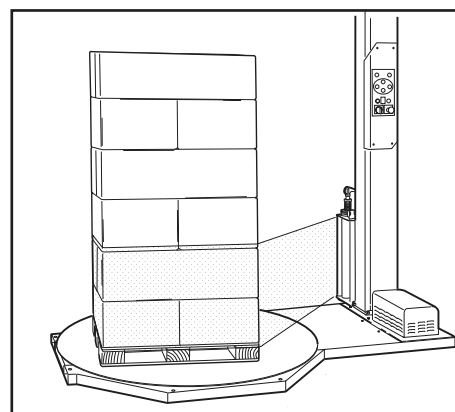
The machine is composed of:

N. 1 platform, N. 1 turntable, N. 1 column,
N. 1 film carriage, N. 1 control panel,
N. 2 motors

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

4.6 OPERATING FLOW

- the working cycle is started by pressing the START button
- the turntable starts to rotate
- the film carriage rises
- the photocell reads the maximum height of the load and stops the film carriage raising movement
- the film carriage descends
- the turntable stops



4.7 MEASUREMENT OF NOISE LEVEL

The sound pressure measured around the machine is $L_p < 80 \text{ dB(A)}$; the uncertainty of the measurement, corresponding to a reliability level of 90%, is $U = 5 \text{ dB(A)}$.

The values mentioned are sound emission levels and are obviously and necessarily not noise levels for safe acceptable work. In fact, despite the existence of a link between the emission and exposure levels, the values mentioned above cannot be used in a reliable manner to determine if further precautions are required or not. The factors that influence the actual workers' exposure level include the characteristics of the work environment, the sources of noise, etc., i.e. the number of machines and other adjacent processes. However, the information provided by the manufacturer enables the user of the machine to better assess the risk and danger.

5-SHIPMENT - HANDLING - STORAGE

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed to the pallet with plastic straps and can be lifted by using a forklift truck.

The packaging is suitable for travel by land, air and sea freight.

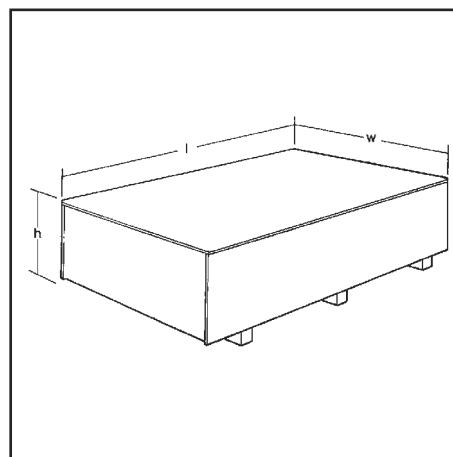
OVERALL PACKAGING DIMENSIONS

l = length 290 cm

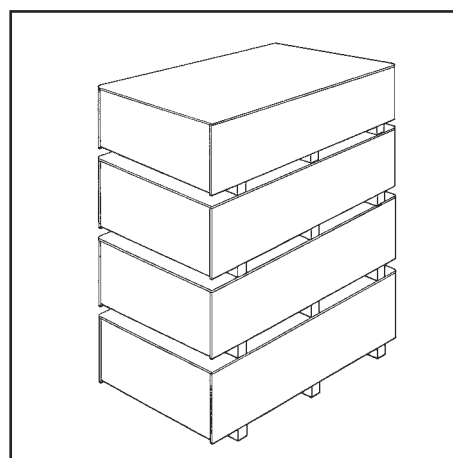
w = width 175 cm

h = height 65 cm

Weight 580 kg



During shipment it is possible to stack a maximum of 4 machines.



5.2 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE



Never move the machine without the packaging and when assembled. The handling of the assembled machine can cause serious injuries because the column weight can unbalance the machine. Furthermore, the fixing of the column to the machine basement is unsuitable to bear the mechanical stress of transport.

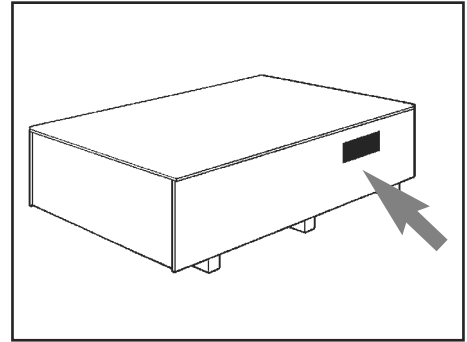
5.3 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

If the machine is to remain inactive for a long period, please take the following precautions:

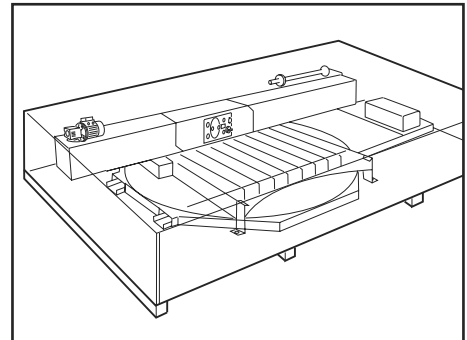
- store the machine in a dry, clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust;
- it is possible to stack a maximum of 4 machines, if they are in their original packaging.

6-UNPACKING

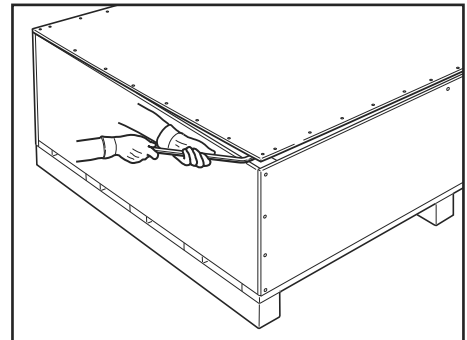
- 6.1 The envelope placed on the outside of the packaging contains the instructions on the unpacking of the machine.



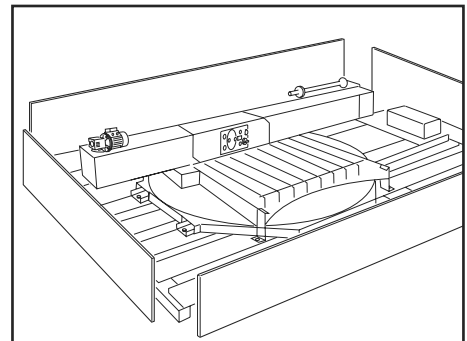
Machine layout inside the packaging.



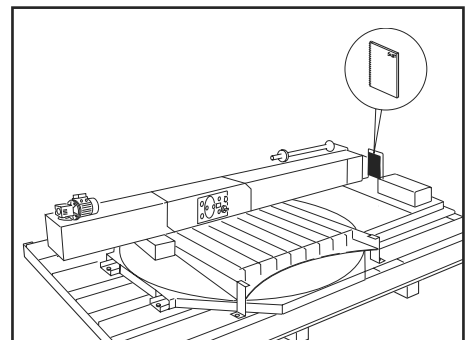
Remove nails and take off the cover of the case, using the correct tools and the protective gloves. Pay attention to the nails and wood splinters.



Remove the nails from the four sides of the wooden case.

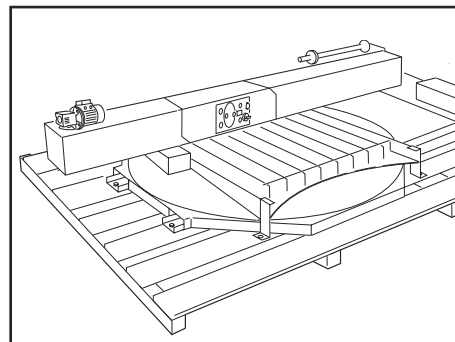


For all the others operations please follow the instructions contained in the manual.

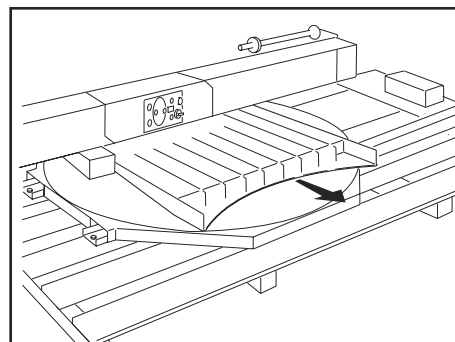


6-UNPACKING

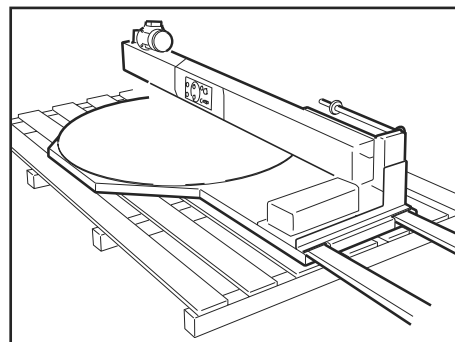
Use a forklift truck to carry the machine to its working location
(Machine + pallet weight = **F1** kg 377)
Weight of machine + optionals + pallet = **F1** kg 437)



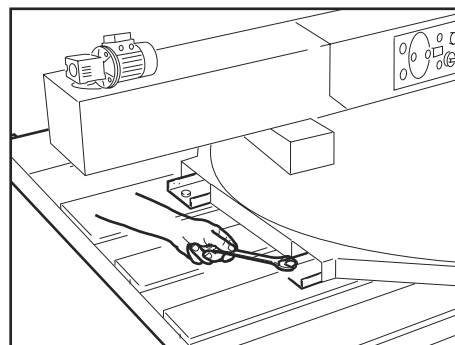
Remove the ramp (optional) - (Weight = kg 70).



Uplift the machine with a forklift truck.



Uplift the machine with a forklift truck and remove the pallet.
(Machine weight = WS150 kg 337)



6.2 PACKAGING DISPOSAL

The packaging of the machine is consists of:

- wooden pallet
- wooden box
- wooden supports
- plastic straps (PP)

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

7-INSTALLATION

7.0 SAFETY MEASURES

(Read section 3 carefully).

7.1 ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

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

7.2 SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall: **A = 1000 mm**. **B = 700 mm**.
Min. height = **3600 mm**.

7.3 KIT SUPPLIED WITH THE MACHINE

The machine requires no special tools for installation and maintenance.

For a detailed description of the tool kit see section 13.1.

7.4 POSITIONING THE MACHINE BASE

Lift the machine with a forklift truck and place in the working position

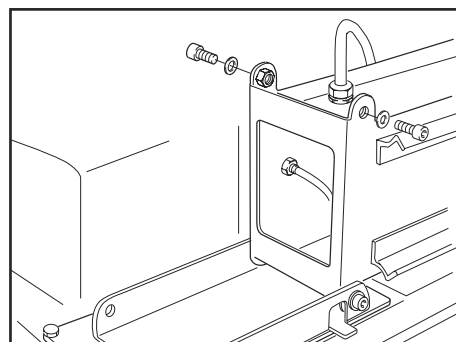
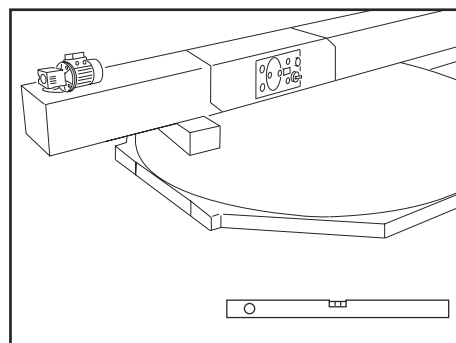
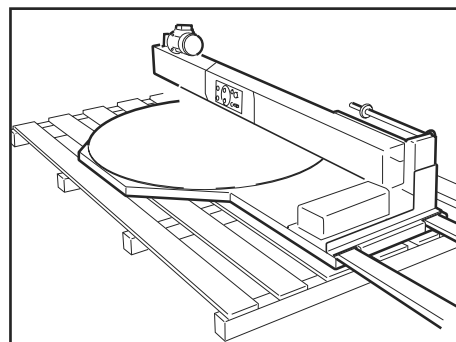
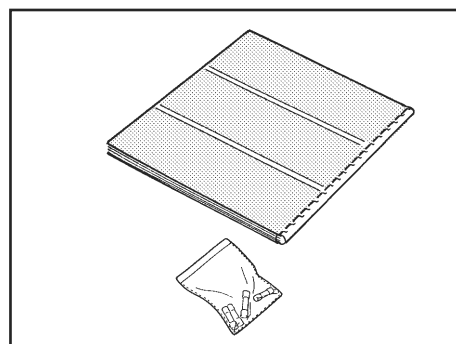
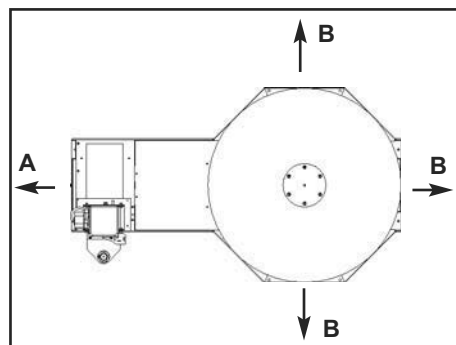
7.5 LEVELING

Set the platform on a flat surface to allow an even distribution of the weight.

Positioning on an uneven surface will result in excessive wear of the mechanical parts supporting the turntable..

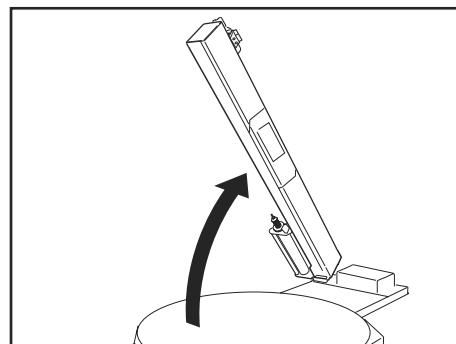
7.6 ASSEMBLY OF THE COLUMN

Remove the two screws on the base of the column.

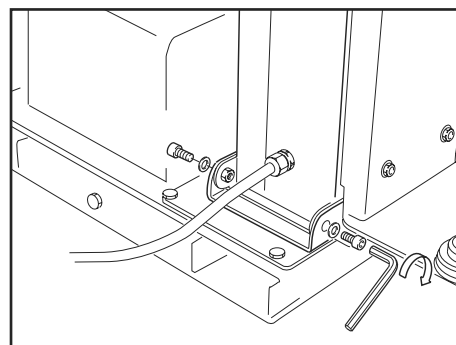


7-INSTALLATION

Lift the column till it reaches a vertical position.

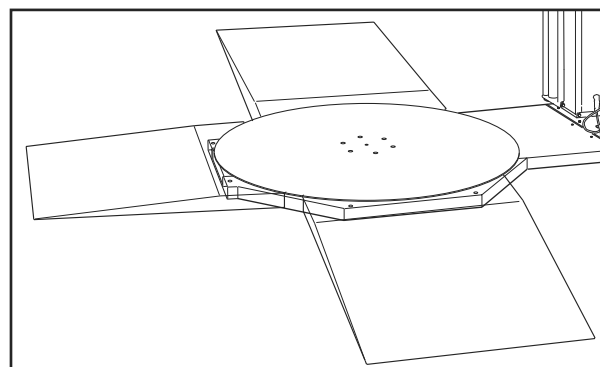


Place the two screws removed before by locking the column to the supporting plate on the turntable.



7.7 RAMP (AW- OPTIONAL)

Tighten the connector pivots of the ramp at the base of the pallet stretch wrapper. The ramp can be positioned at -90° , 0° or $+90^\circ$ from the column.



7.8 PRELIMINARY ELECTRICAL CHECKS

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

- 7.8.1 Make sure that the socket is provided with an earth protection circuit.
- 7.8.2 Make sure that both the mains voltage and frequency meet the indications of the serial number plate.
- 7.8.3 Check that the connection of the machine to the main meets the provisions of law and/or the safety regulations in your country.

7-INSTALLATION

- 7.8.4** Power supply = kW 1.25. The machine is fitted with a main switch with maximum breaking power of 25 A and a maximum short-circuit current of 5KA. The user will be responsible for testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage allowed on the main switch of the machine is compatible with all the elements of the mains system .

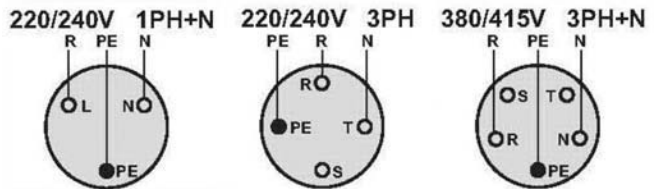
7.9 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECKS

- 7.9.1** Check that the mains voltage (V) and frequency (Hz) correspond to those of the machine.
(See the identification plate and the wiring diagram).

- 7.9.2** Turn the main switch to position "0" (OFF);

- 7.9.3** Connect the power cord to the plug (A) , according to the network mains.

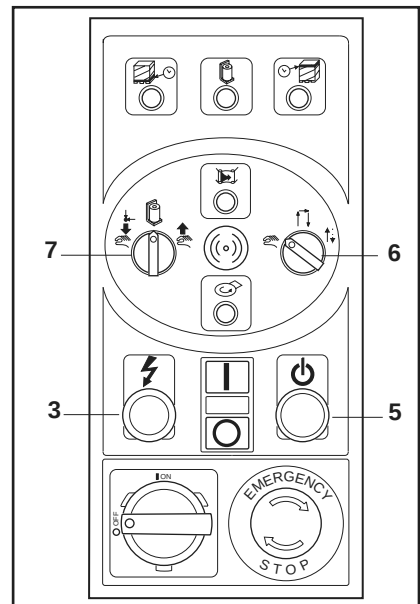
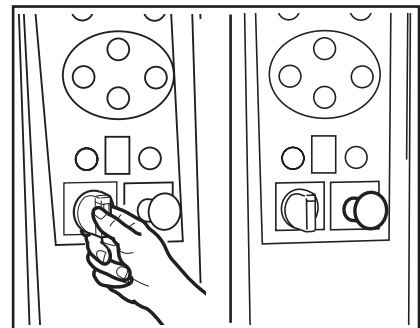
- 7.9.4** Turn the main switch to position "I" (ON);



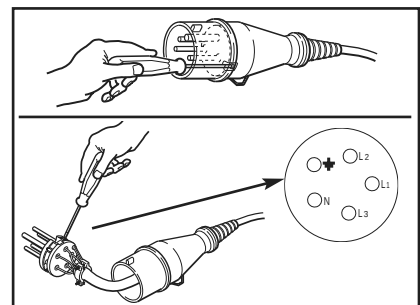
7.10 CHECK-OUT OF PHASES



- Remove any tools left on the machine.
- Turn the main switch clockwise to 'I' position.
- Unlock the emergency stop button on the control panel by rotating it clockwise.
- Check the warning light **3** is on.
- Push the button **5** and check that warning light become on
- Turn the selector **6** in 'manual' position
- Turn the selector **7** and check that the carriage direction is as indicated by the arrows.



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



8-OPERATION

8.1 WORKING CYCLE DESCRIPTION

- Position the pallet on the turntable.
- Place a film reel on the carriage and thread the film as shown in section 11.1.
- Bind the film to the pallet.
- Release the EMERGENCY STOP button by turning it clockwise.
- Select the wrapping cycle as required; see paragraph **12.3**.
- Push the start button.
- The machine will wrap a fully working cycle..
- At the cycle end the pallet will stop.
- Tagliare il film e rimuovere il pallet.

8.2 OPERATING MODES

The pallet wrapper is able to operate:

- a) 'manual' cycle;
- b) 'automatic cycle' (double wrapping with carriage raising and lowering)
- c) 'automatic' cycle (single wrapping with carriage raising only).

8.3 EMERGENCY STOP

The lockable emergency stop button is located on the control board.

8.4 NON-EMERGENCY SWITCH OFF

Press button stop cycle.

Turn the main switch anticlockwise to the **0** position

9-CONTROL PANEL

9.1 PANEL

1. MAIN SWITCH

Turn clockwise to 'I' position to power on

2. EMERGENCY STOP

When pressed it stops the machine at any point of the working cycle (the button maintain its position; to release it turn clockwise)

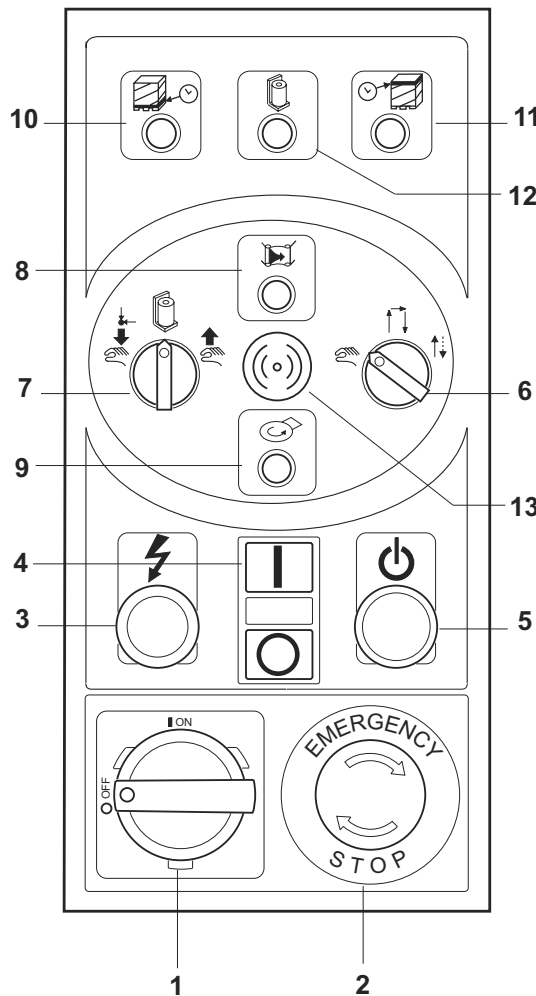
3. VOLTAGE WARNING LIGHT

When goes on there is voltage inside the panel.

4. START-STOP BUTTONS

The button (I) when pushed, in 'automatic' working cycle (with selector 6 in central position or turned on the right) start the working cycle.

The button (O) when pushed, in 'manual' working cycle (selector 6 turned on left) start the turntable rotation only



7. 'RESET' AND 'RAISING-LOWERING' SELECTOR SWITCH

Turned and kept in its position, in 'manual' working cycle, cause the carriage to rise or to lower.

Turned to left, in 'automatic' working cycle, allow the 'reset' of the machine.

The 'reset' must be done at first start and after an emergency stop 2 or action on a safety device.

8. ELECTROMAGNETIC BRAKE ADJUSTMENT (if installed)

On the models with electromagnetic brake it adjust the tension of the reel holder film carriage.

Pushing the button ON the acoustic device (13) is activated for about 5 seconds before the wrapping cycle start.

9. TURNTABLE ROTATION ADJUSTMENT

It adjust the speed of the turntable and consequently, more we increase the speed, more film is attached on the pallet.

5. SET-UP PUSHBUTTON

When pushed (warning light goes on) the button enable all the electrical components of the control panel

The button must be pushed at first start and after an emergency stop 2 or action on safety device.

10. PALLET BOTTOM WRAPPING TIME

It adjust the stop time of the carriage on the bottom of the pallet.

11. PALLET TOP WRAPPING TIME

It adjust the stop time of the carriage on the top of the pallet.

6. MANUAL-AUTOMATIC SELECTOR SWITCH

Turned as required select the working cycle (manual-automatic with carriage raising and lowering and automatic with carriage raising only.

12. CARRIAGE ASCENT-DESCENT SPEED ADJUSTMENT (if installed)

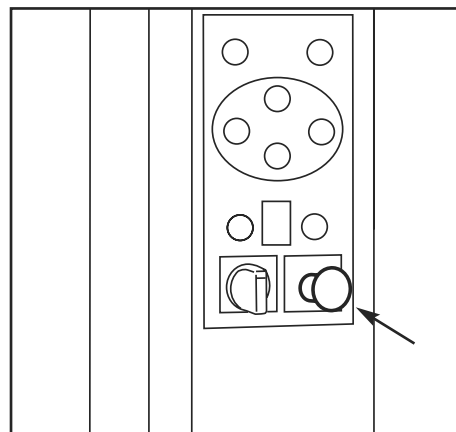
13. START ACOUSTIC DEVICE (if installed)

Pushing the button ON (4) the acoustic device is activated for 5 seconds before the cycle start.

10-SAFETY DEVICES OF THE MACHINE

10.1 EMERGENCY STOP BUTTON

The machine is fitted with an emergency stop button, located on the control panel.

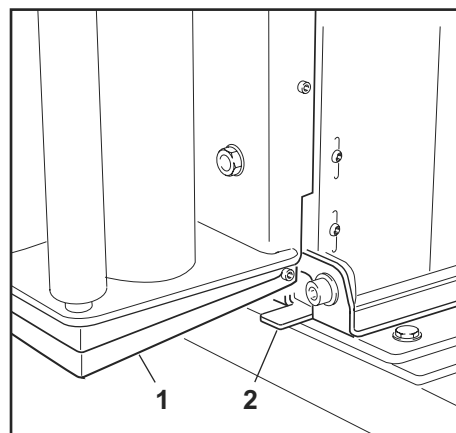


10.2 CARRIAGE BOTTOM SAFETY LIMIT SWITCH (1)

If the limit switch is activated all the drivings are disactivated

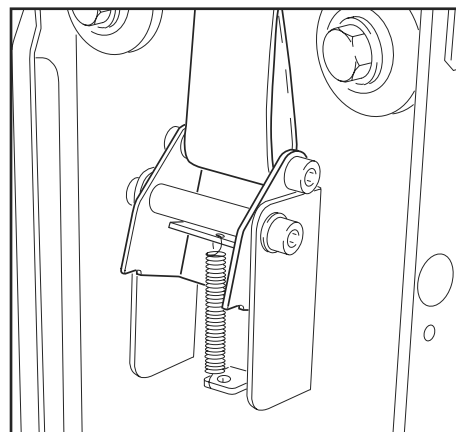
CARRIAGE DROP LIMITING DEVICES (2)

In case of failure of the lower carriage limit switch limits the descent of the carriage to 50 mm from the floor.



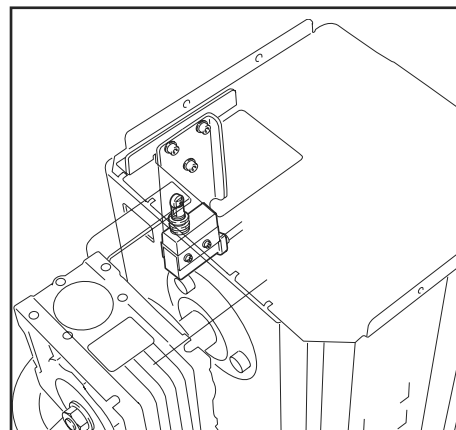
10.3 MECHANICAL FILM CARRIAGE FALL PROTECTION

This safety device lock the carriage in position on the column in the event of breakage of the raising belt.



10. BELT TENSION CONTROL

In case of belt breakage or loosening further of the intervention of the mechanical film carriage fall protection (see paragraph 10.3) the column motor reaction arm act a microswitch that cut-off all the operations in function.



11-SET UP AND ADJUSTMENTS

11.1 FILM THREADING



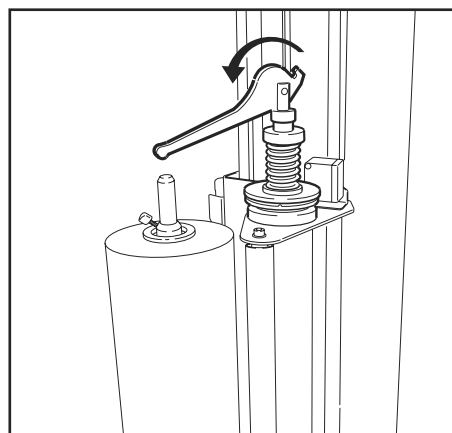
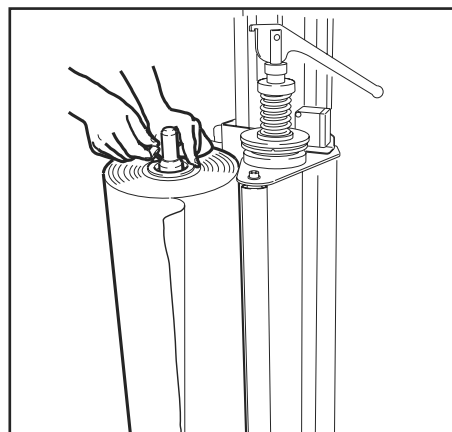
FILM REEL CARRIAGE WITH MECHANICAL BRAKE

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut as shown in the drawing.

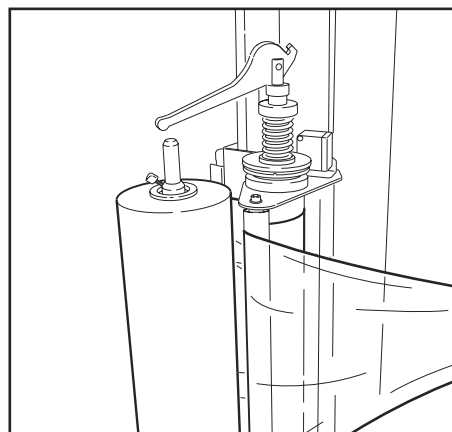
Maximum reel diameter: 300 mm

Maximum film height: 500 mm

Release the brake of the rubber by the lever.

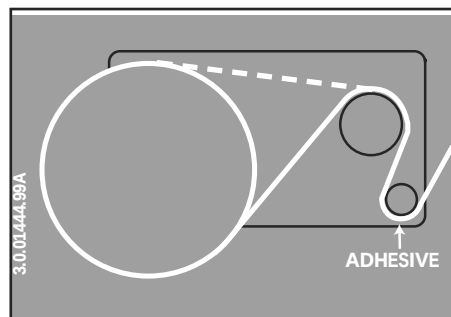


Thread the film as shown on the label located on top of the film carriage.



Note: Most stretchable films have an adhesive side. Make sure that this side is positioned as in the drawing. If the film reel is wound with the adhesive side inwards, reverse it and use the threading route shown by the broken line in the drawing.

Lock the lever of the brake in the horizontal position.



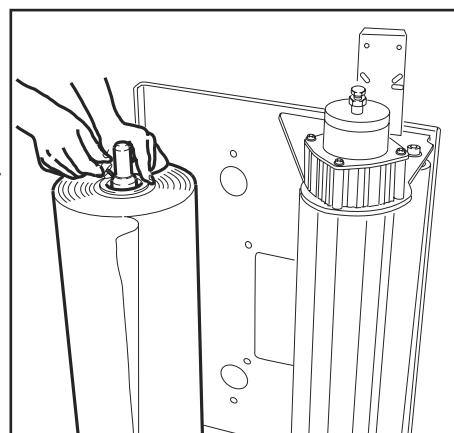
11-SET UP AND ADJUSTMENT

FILM REEL CARRIAGE WITH ELECTROMAGNETIC BRAKE

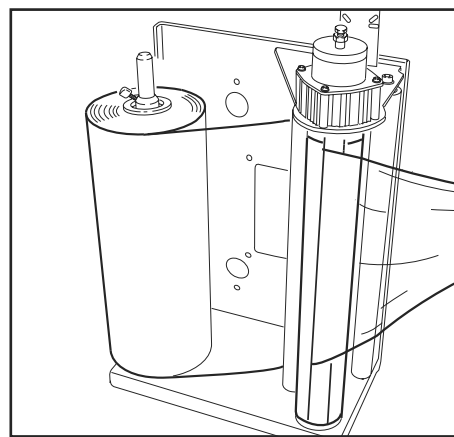
Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the lock-nut as shown in the drawing.

Maximum reel diameter: 300 mm

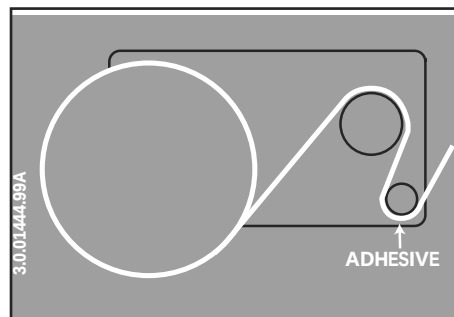
Maximum film height: 500 mm



Thread the film as shown on the label located on top of the film carriage.



Note: Most stretchable films have an adhesive side. Make sure that this side is positioned as in the drawing. If the film reel is wound with the adhesive side inwards, reverse it and use the threading route shown by the broken line in the drawing.



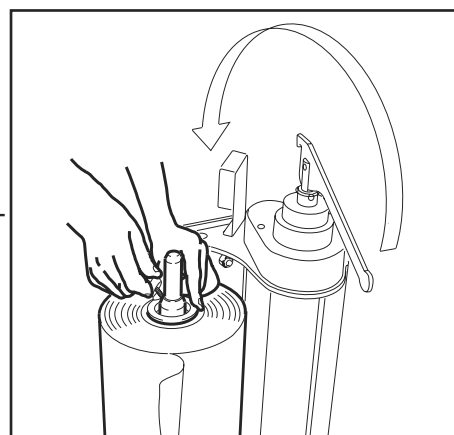
FILM REEL CARRIAGE WITH NON-MOTORIZED GEARED PRE STRETCH

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the lock-nut as shown in the drawing.

Maximum reel diameter: 300 mm

Maximum film height: 500 mm

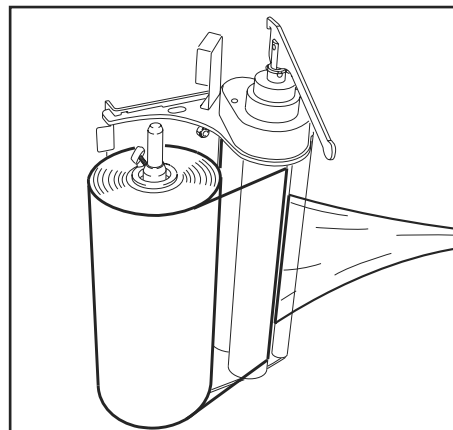
Release the brake of the rubber by the lever.



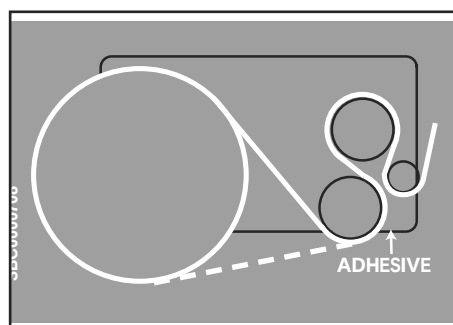
11-SET UP AND ADJUSTMENT

Thread the film as shown on the label located on top of the film carriage.

Lock the lever of the brake in the working position.



Note: Most stretchable films have an adhesive side. Make sure that this side is positioned as in the drawing. If the film reel is wound with the adhesive side inwards, reverse it and use the threading route shown by the broken line in the drawing.



FILM REEL CARRIAGE WITH MOTORIZED PRE STRETCH

Position a reel of film on the reel holder.

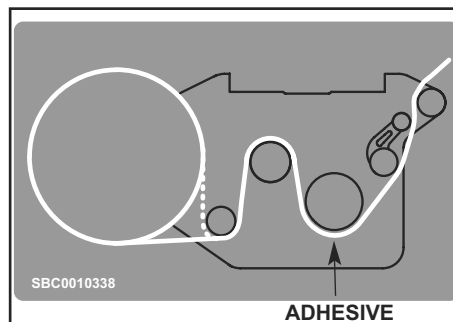
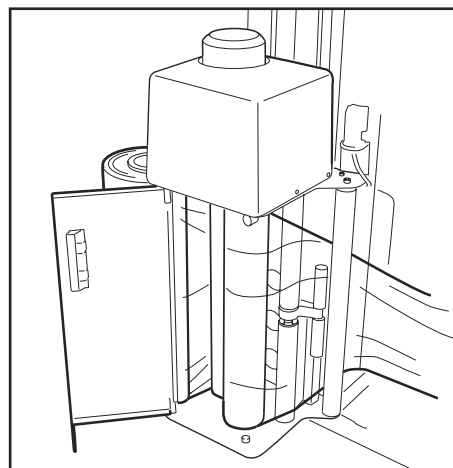
Maximum reel diameter: 300 mm

Maximum film height: 500 mm

Open the carriage guard and thread the film as shown on the label located on top of the film carriage.

Note: Most stretchable films have an adhesive side. Make sure that this side is positioned as in the drawing. If the film reel is wound with the adhesive side inwards, reverse it and use the threading route shown by the broken line in the drawing.

Close the carriage guard; as the machine will not operate if this is open.



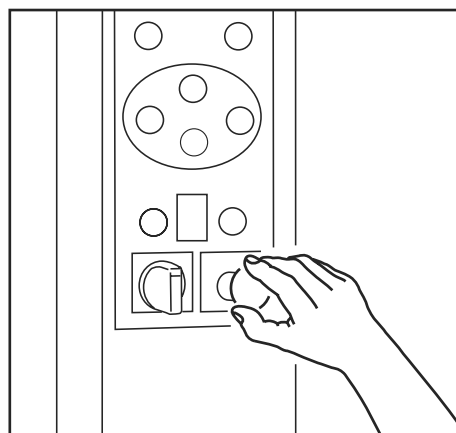
12-OPERATION

12.1 CHOICE OF AUTOMATIC OR MANUAL MOde

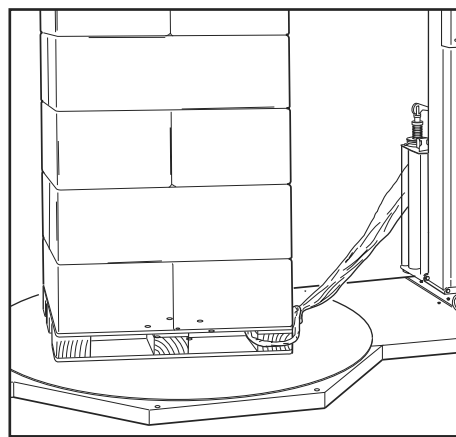


12.2 MANUAL OPERATION

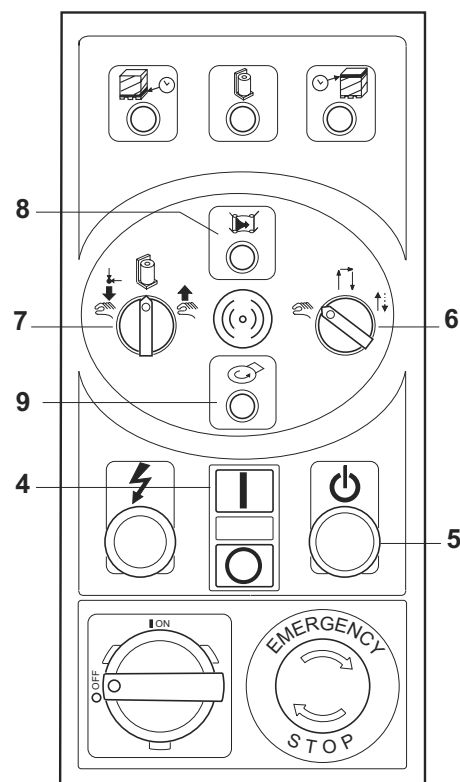
- Press the Emergency Stop button;
- position a pallet centrally on the platform;
- release the Emergency Stop button by turning it clockwise.



- Secure the film to the pallet as shown in the figure



- Push button **5**.
- Select 'manual' cycle; turn the selection to position
- Push button **4** (I) to start the turntable rotation.
- Adjust the film tension tightening or releasing the ring nut on the brake of the rubber or by the potentiometer **8** of the electromagnetic brake.
- Optimize the turntable rotation by the potentiometer **9**.
- Turn to right and keep in position the selector **7** to start the film carriage ascent; release the selector when reached the desired height.
- Turn to left and keep in position the selector **7** to start the film carriage descent; release the selector when reached the desired height.
- Push button **4** (O) to stop the turntable rotation
- Cut the film and remove the pallet.



12-OPERATION

12.3 WORKING IN AUTOMATIC MODE

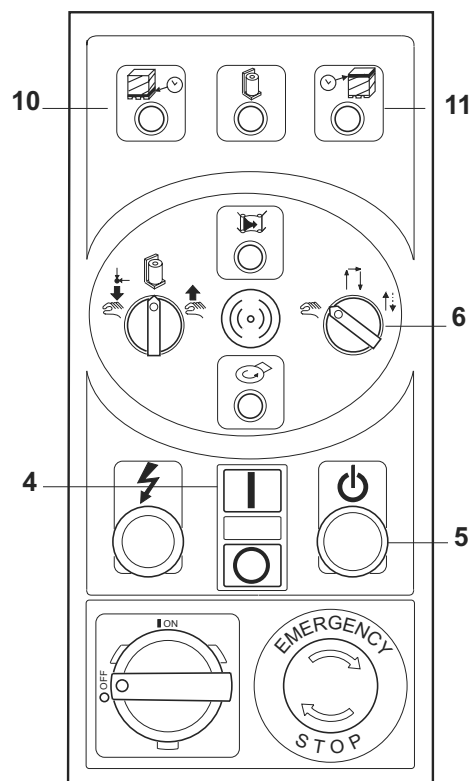
- Push button 5.
- Select the working cycle turning the selector 6 to position 
- or 
- Push start button 4 (I)

12.4 PALLET BOTTOM WRAPPING TIME

Set as required with the timer 10.

12.5 TOP BOTTOM WRAPPING TIME

Set as required with the timer 11.



12.6 CORRECT OPERATOR WORKING POSITION

The correct operator working position is in front of the control panel during the entire pallet wrapping cycle.

12.7 MANUAL OPERATING MODE

(See section 12.1)

12.8 AUTOMATIC OPERATING MODE

(See section 12.3)

12.9 START-UP

- Set the main switch to position I
- Release the emergency stop button
- Press the START button
- Press the STOP button to stop the platform rotation.

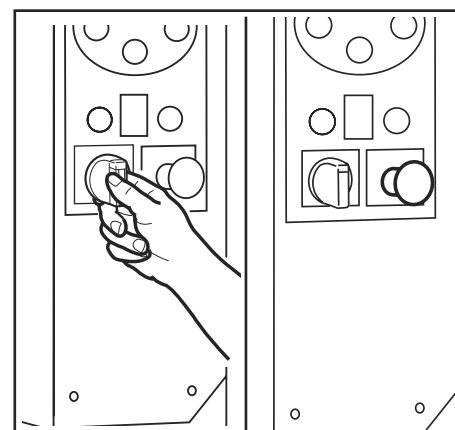
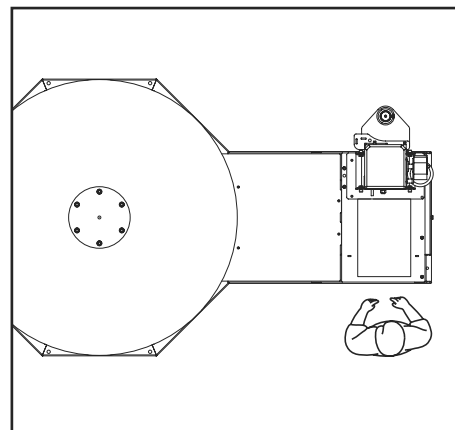
12.10 PRODUCTION START-UP

- tie the film to the pallet
- press the START button

12.11 FILM REEL REPLACEMENT

Operator qualification 1

- press the emergency stop button;
- replace the reel;
- thread the film as shown in section 11.1.
- release the emergency stop button



12-OPERATION

Machine with perimetrical safety protection and safety photoelectric barrier - (OPTIONAL)

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

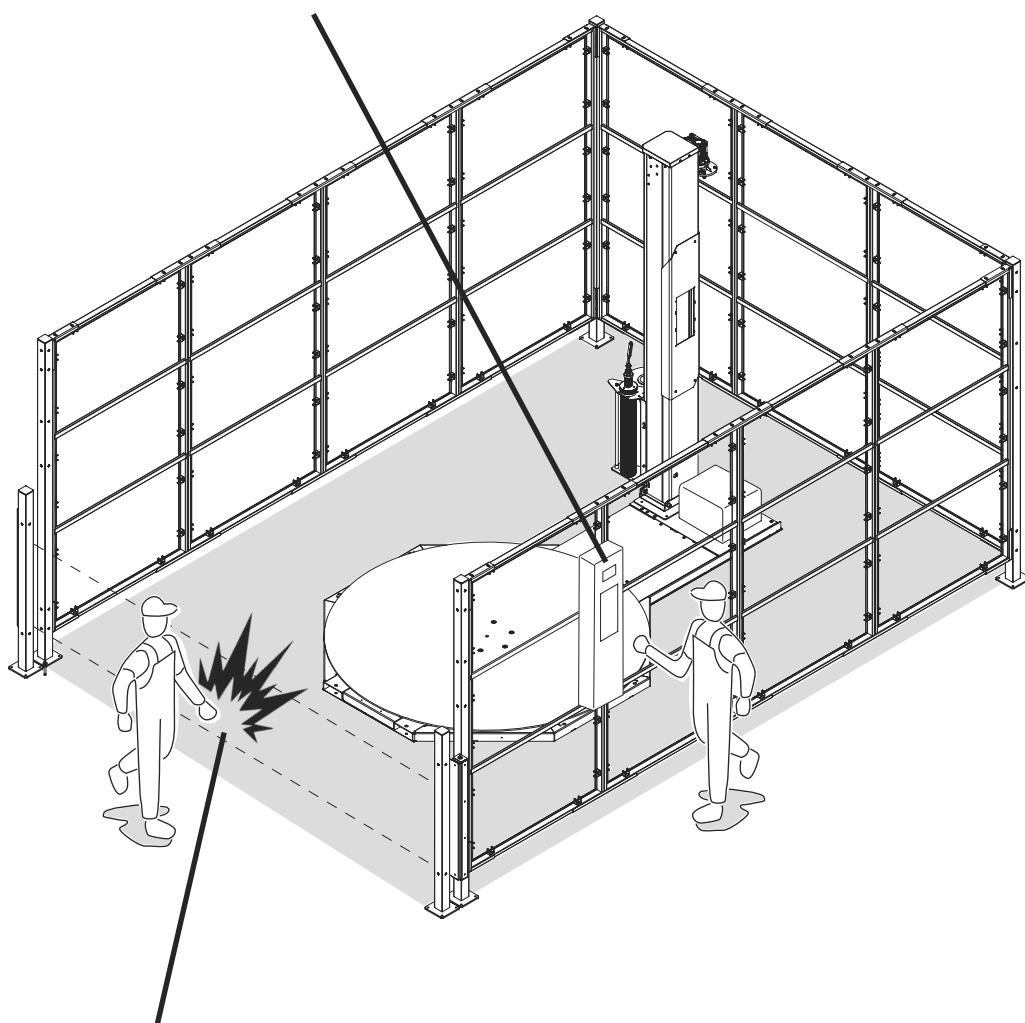


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



If the safety photoelectric barrier is activated proceed as follow:

- push auxiliary button **5**;
- turn selector **7** on "reset" position, restoring the initial conditions
- push button **ON 4** to re-start the working cycle

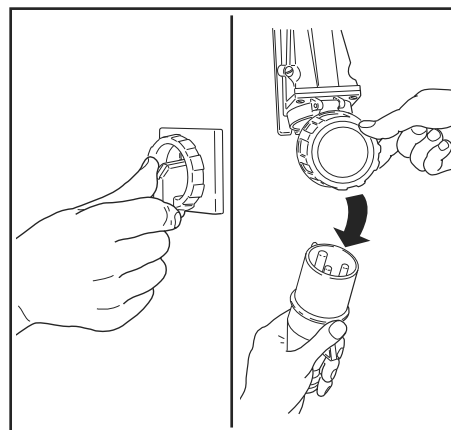
12-OPERATION

12.12 CLEANING

Operator qualification 1



Before carrying out any cleaning or maintenance operations, set the main switch to position 0 and remove the power supply plug. Use dry cloths or light cleansing solutions. Do not use water or solvents



12.13 TABLE OF ADJUSTMENTS

OPERATION	OPERATOR QUALIFICATION	CHAPTER
Film reel change	1	11.1
Automatic or manual working cycle choice	1	12.1
Manual; mode operation	1	12.1
Automatic mode operation	1	12.2

12.14 SAFETY EFFICIENCY CHECK

-Emergency stop button.

12-OPERATION

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
By pressing the START button the turntable not turn.	The Emergency Stop button is pressed. Fuse. Bel tension control limit switch Turntable or carriage engine thermal protection.	Unlock by turning clockwise. Replace it. Check and replace Put it back in operation.
The turntable turns but the carriage does not go up.	System selector in manual position. Carriage engine thermal protection.	Turn to automatic position Put it back in operation
At the end of the cycle the turntable does not stop.	Limit switch not in place	Check and replace
The carriage does not stop at the top of the pallet	Photocell	Adjust the sensitivity
The carriage puts too much film on the lower part of the pallet.	Low wrapping timer	Adjust or replace
The carriage puts too much film on the upper part of the pallet	High wrapping timer	Adjust or replace
The turntable disc does not turn evenly and/or it stops	The chain is too loose	Adjust the chain stretcher
The film slips on the rubber-coated roller of the electromagnetic brake	Dirty rubber-coated roller	Clean with alcohol
Abnormal noise	Loose chain One or more Wheels under the turntable are broken due to wear Worn out turntable motoreducer	Adjust the tensioning or replace the chain Replace the rolls Replace the reducer

13-MAINTENANCE AND REPAIRS

13.0 SAFETY MEASURES

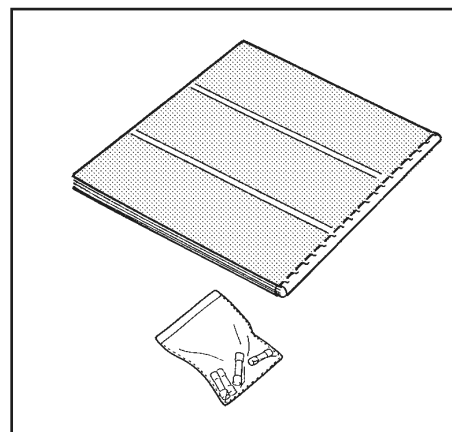
(see section 3)

Carrying out maintenance and repairs may imply the need to work in dangerous situations.

Only qualified technicians will be allowed to perform maintenance and repair work on the machine.

13.1 TOOL AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- N. 1 Instruction and spare parts manual
(part. code SMD00004K)
- N. 3 0,25 amp fuse (part. code 3.0.06261.00A)
- N. 3 8 amp fuse (part. code 3.0.03347)



13.2 TYPE AND FREQUENCY OF CHECKS AND MAINTENANCE OPERATIONS

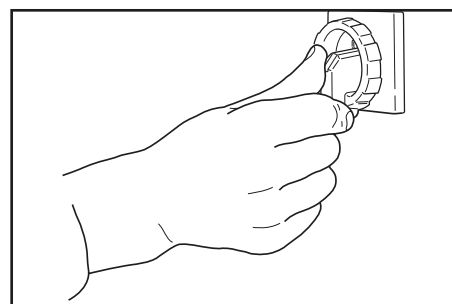
OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL
Chain lubrication	Quarterly	2
Cleaning	Monthly	1
Safety devices check	Weekly	1
Film carriage raising belt wear check	Weekly	1
Rubber-coated roller cleaning	Monthly	1

13.3 CHECKS TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION

Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch and disconnect the plug from the control panel.

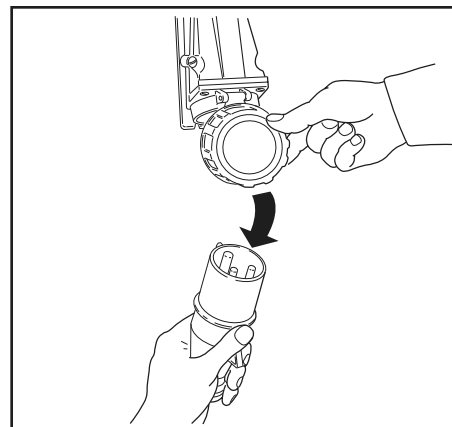
During the maintenance operation only the operator responsible for this duty should work on the machine.

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



13.4 SAFETY DEVICES CHECK

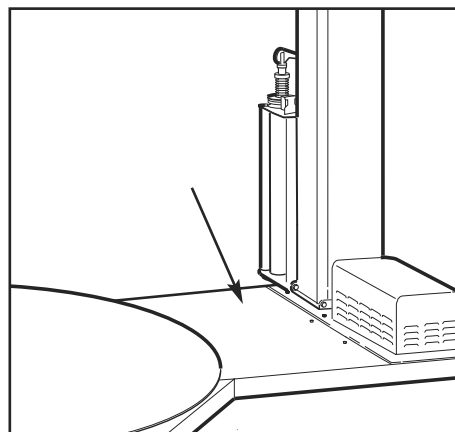
- Lockable Emergency stop button



13-MAINTENANCE AND REPAIRS

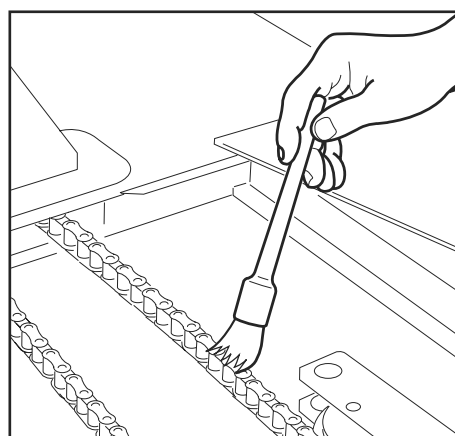
13.5 CHAIN LUBRICATION

Remove the protective cover.



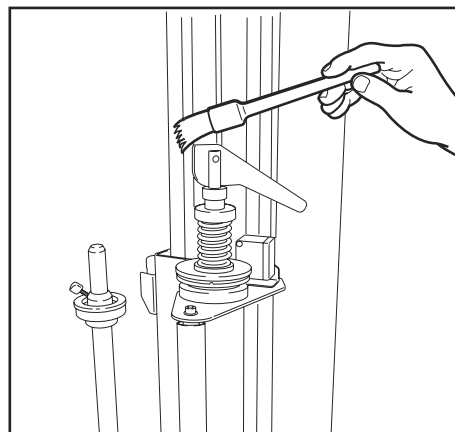
Lubricate with chain grease.

Return the cover and fix in place.



13.6 FILM CARRIAGE GUIDES

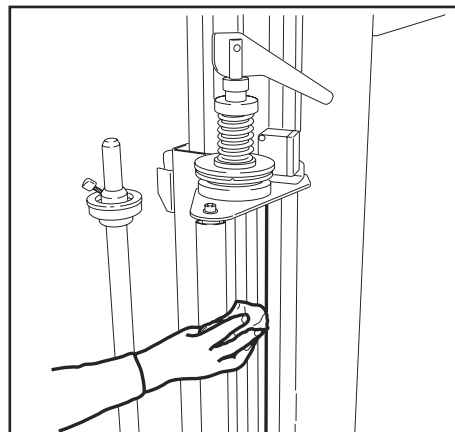
Lubricate using B.C. 190 HEAVY DUTY type grease.



13.7 CLEANING THE RUBBER-COATED ROLLERS

Certain brands of stretchable film are keen to form a deposit of oily silicon on the rubber rollers.

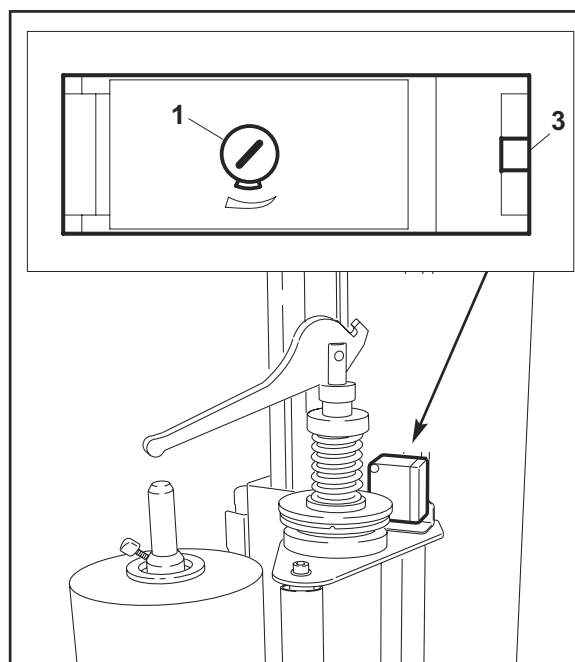
If the film slips on the rubber-coated roller, clean the rubber surface with alcohol to restore the normal adhesion between roller and film.



13-MAINTENANCE AND REPAIRS

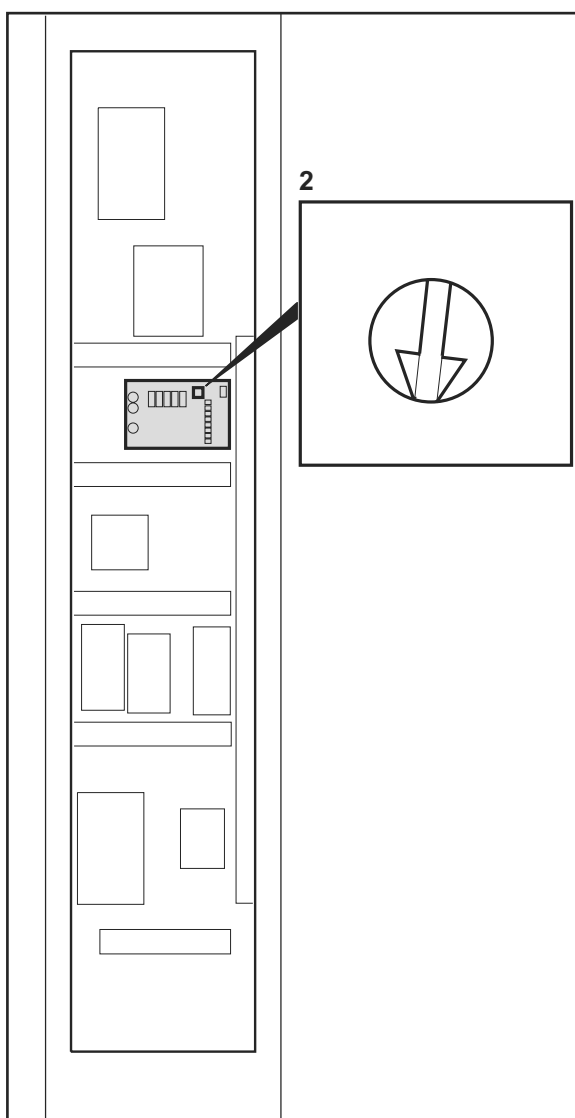
13.8 PHOTOCELL ADJUSTMENT

- 1. Sensitivity adjustment trimmer
- 2. Delay adjustment trimmer
- 3. output energized indicator



-Using a flat-headed screwdriver, adjust the sensitivity trimmer **1** so that the green warning light **3** is on to indicate the presence of a pallet on the turntable

-Set up trimmer **2** (electronic card inside the control panel) with a screwdriver to increase or decrease the intervention delay of the magic eye, getting in this way one more winding wrapping on the top side of the pallet.



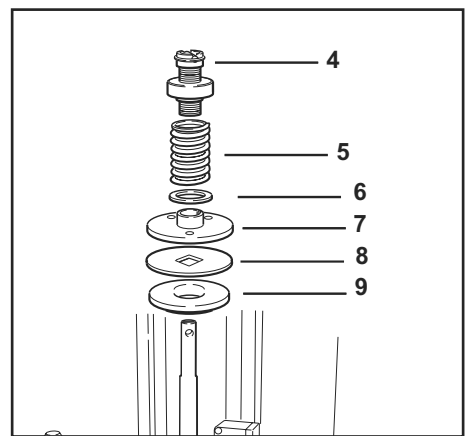
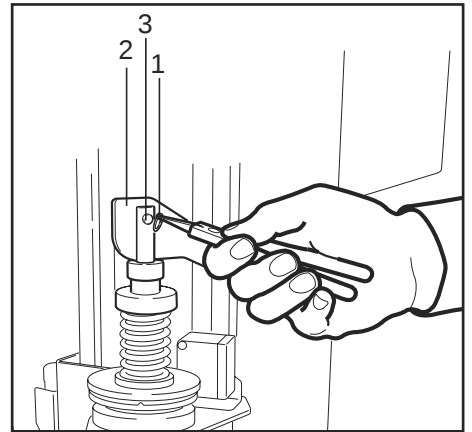
13-MAINTENANCE AND REPAIRS

13.9 CLEANING OF RUBBER ROLLER FRICTION (Carriage with mechanical brake)

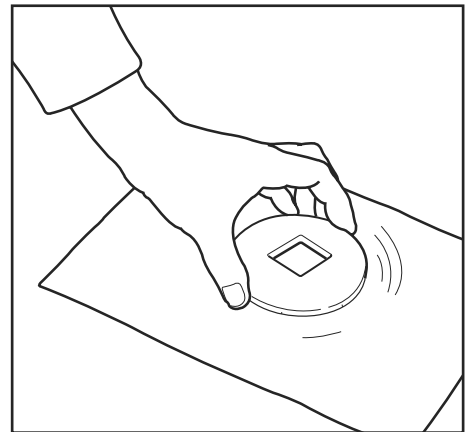


Set the main switch on position **O**.

- Remove the snap ring **1**.
- Remove the pin **2**.
- Remove the lever **3**.
- Remove the bushing **4**, the spring **5**, the washer **6**.
- Remove the plate **7**, the friction **8** and the contrast **9**.



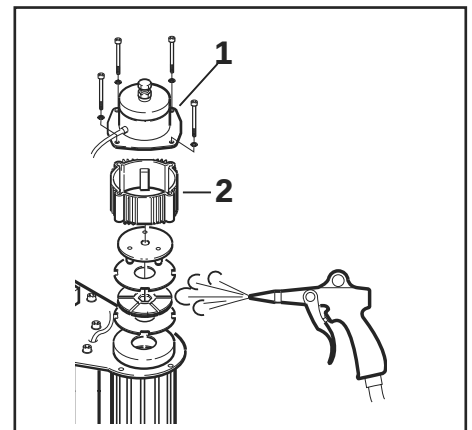
- Clean the friction.
- Lay the friction on a sheet of sandpaper, rotate gently the support with the friction in order to remove the patina.



13.10 CLEANING OF RUBBER ROLL FRICTION (Carriage with electromagnetic brake)



- Unscrew the four screws and lift up the magnet-holder block **1**.
- Lift the brake sleeve **2**.
- Clean the friction by an air compressor or eventually replace it.

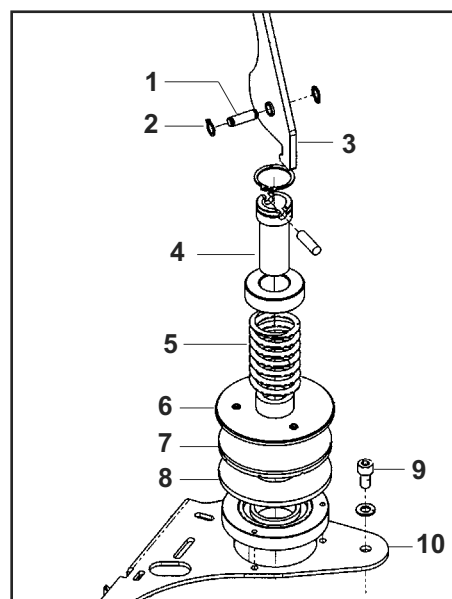


13-MAINTENANCE AND REPAIRS

13.10 REPLACEMENT OF THE EXTRUDED ROLLER GASKETS (Carriage with mechanical brake)



- Remove the snap ring 1.
- Remove the pin 2.
- Remove the lever 3.
- Remove the bushing 4, the spring 5 and the support 6.
- Remove the brake disk 7 and the contrast 8.
- Unscrew and remove the screws 9.
- Remove the plate 10.

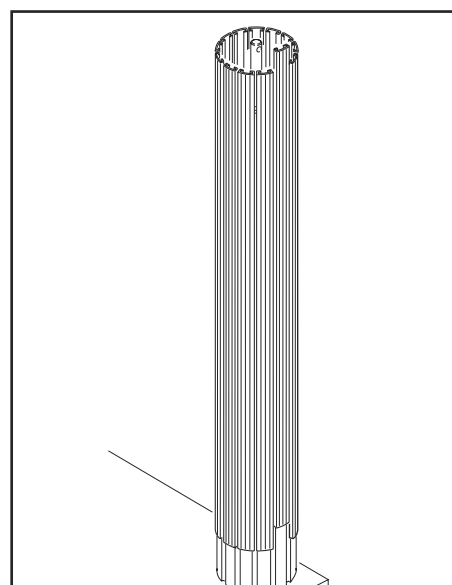
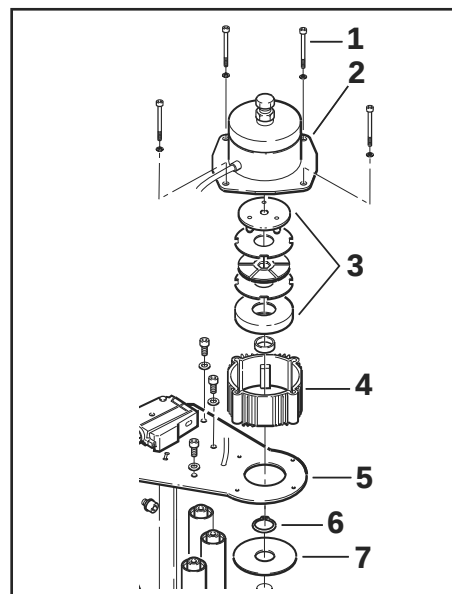


13.10 REPLACEMENT OF THE EXTRUDED ROLLER GASKETS (Carriage with electromagnetic brake)



Disconnect the Klingen plug from its outlet.

- Unscrew the four screws 1.
- Lift the magnet-holder block 2.
- Extract all the components of the brake group 3 (disc, friction, friction holder).
- Lift the extruded roller 4.
- Unloose the screws and lift the brake holder plate 5.
- Extract the elastic ring 6.
- Take off the washer 7.



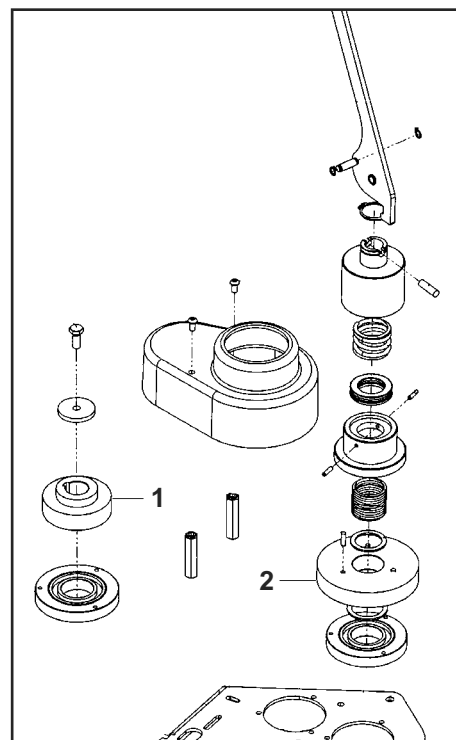
13-MAINTENANCE AND REPAIRS

13.11 REPLACEMENT OF THE PRE-STRETCH GEARS

To substitute disassemble all components until you reach the gears 1, 2

The gears must be coupled following the table shown below.

Pre-stretch percentage as required (%)	n. teeth gear 1 (Z)	n. teeth gear 2 (Z)
30	39	51
60	35	55
90	30	60

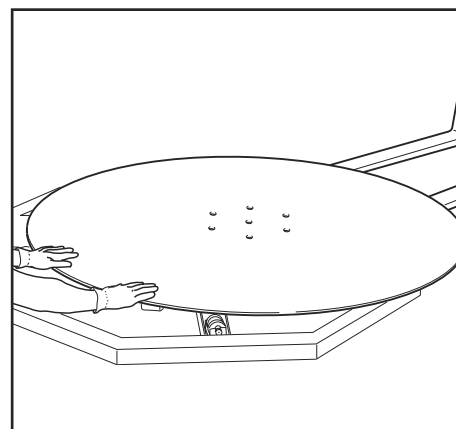
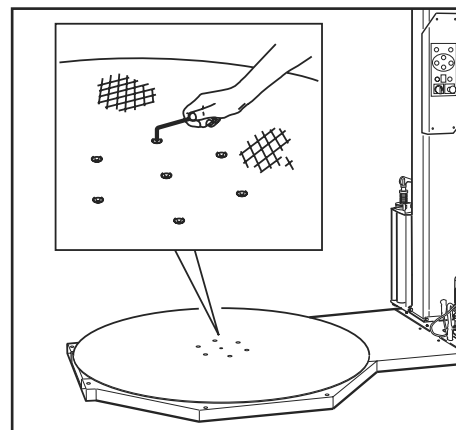


13.12 REPLACEMENT OF TURNTABLE RUNNING WHEELS



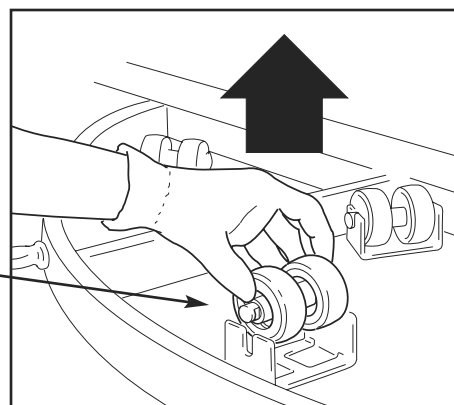
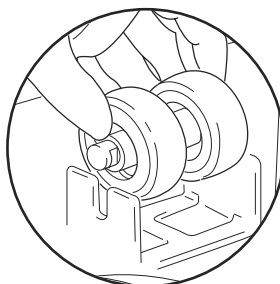
Remove the six turntable locking screw.

Push the turntable on the forks of a transpallet.

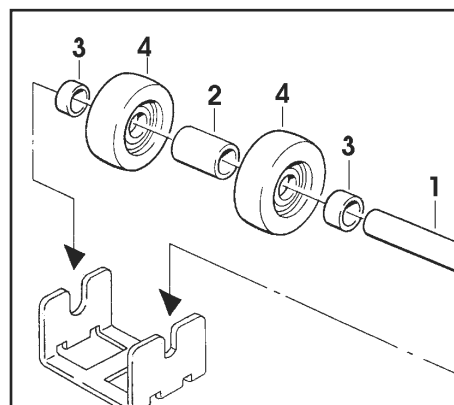


13-MAINTENANCE AND REPAIRS

Remove the wheel group upwards from its U-shaped housing.



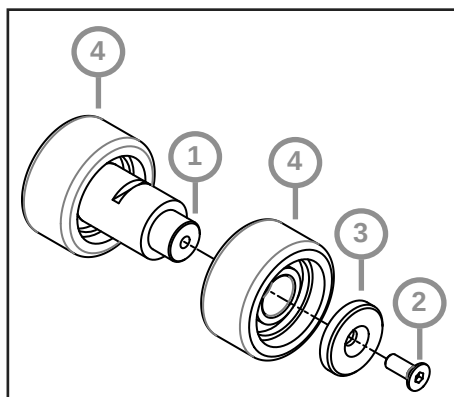
- Remove the shaft **1** and recover the spacers **2** and **3**.
- Replace the damaged wheels.
- Use only original spare parts.**
- Reassemble everything inserting the shaft **1** into the two wheels **4** with the longest spacer **2** at the centre and the two shortest ones **3** at the sides of the two wheels.



Be particularly careful in repositioning the shaft with the wheels inserting the notches of the shaft into the runner.

Turntable 18:

Remove shaft 1, unscrew the two screws 2 and recover washers 3
Replace damaged wheels
Reassemble everything inserting shaft 1 in the two wheels 4
Rescrewing the two screws and washers.
to reduce the possibility of loosening, wet the 2 screws with thread
Lock pay particular attention when inserting the shaft with the rollers
into the guide.
(Only use original spare parts)

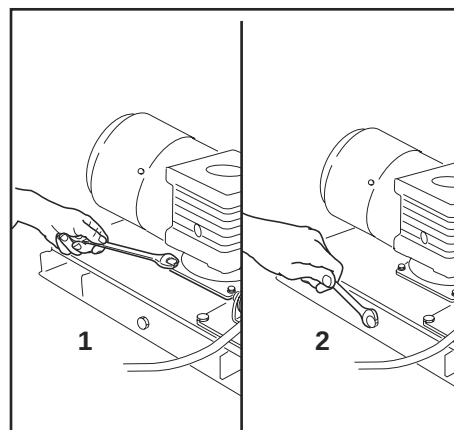


13.13 CHAIN TENSION



Loosen the locking screws **1** of the motor support plate and act as necessary on the adjustment screw **2**.

After have done retighten locking screws **1**.

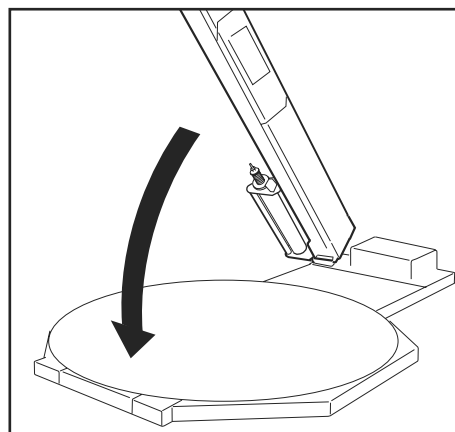


13-MAINTENANCE AND REPAIRS

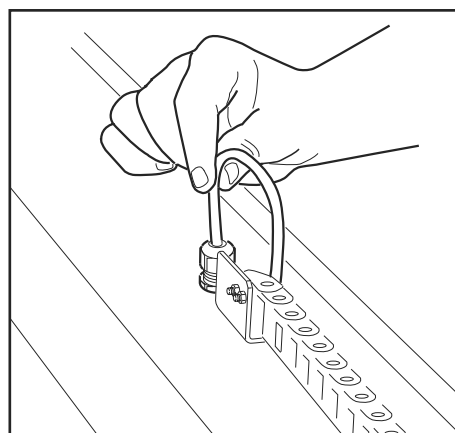
13.14 REPLACEMENT OF THE CARRIAGE BELT



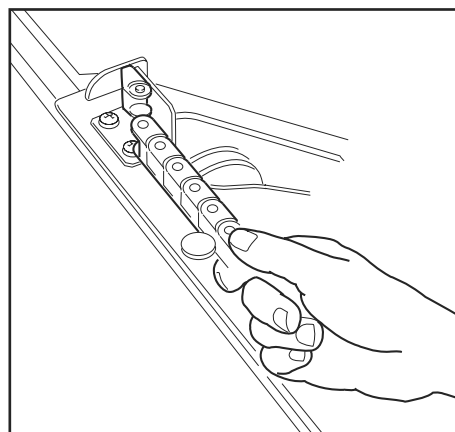
With the reel holder carriage completely down, carry on the column in horizontal position.



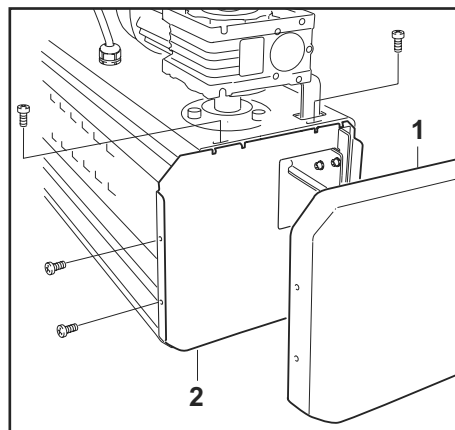
Loosen the fairlead on the column and extract the cable as necessary.



Release the cable holder chain.

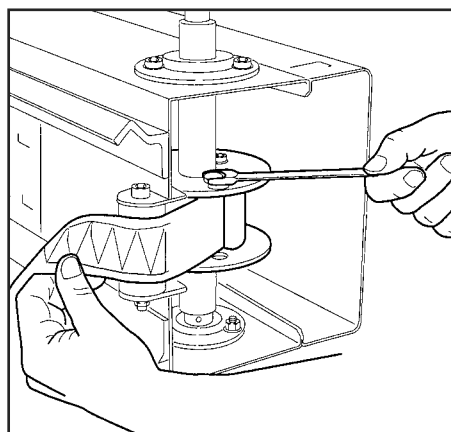


Rimuovere the top plastic cover **1** and the plate **2**.

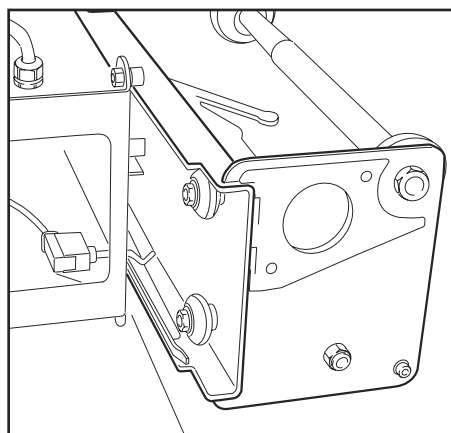


13-MAINTENANCE AND REPAIR

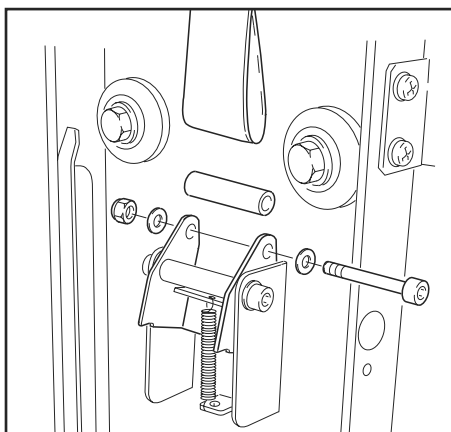
Loosen and remove the belt top pin; remove the belt.



Extract the reel holder carriage.



Remove the belt bottom pin inside the carriage and replace the belt as required.



13-MAINTENANCE AND REPAIR

LIST OF THE MAINTENANCE AND/OR REPAIR OPERATIONS CARRIED OUT ON THE MACHINE

[illegible]

14 -ADDITIONAL INSTRUCTIONS

14 .1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING OF THE MACHINE

In order to dispose of the machine materials please comply with the law in force in your country.
Follow the RAEE Directive for the disposal of electric-electronic type components.
Please inform the Seller or the Manufacturer of the machine scrapping and return the identification data plate with CE marking.

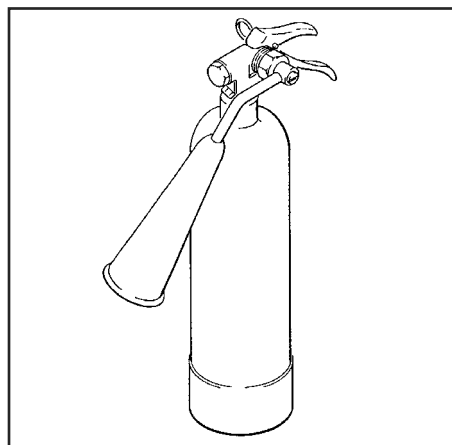
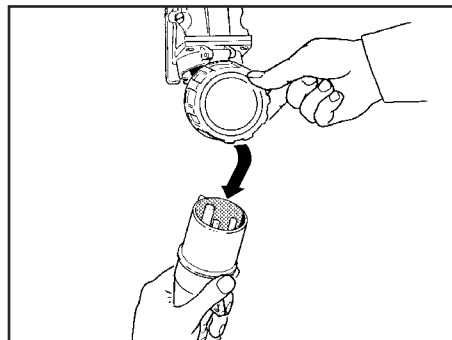
14.2 NSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS

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

FIRE

In case of fire use an extinguisher containing CO₂.

DO NOT use water.



15-ENCLOSURES

15.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery 98/37/CE, 2006/95 CE, 2004/108/CE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

15.2 SAFETY LABELS

The safety labels are important for the correct use of the machine.

In case any label is damaged or removed, it is responsibility of the user to replace it immediately.

15.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

15.4 ELECTRIC TESTS

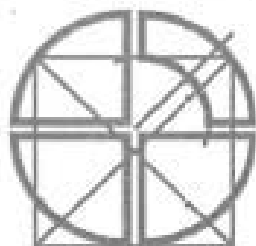
Electric tests:

1 - Continuity of the ground circuit

2 - Insulation resistance

3 - High voltage insulation

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



CSI

Viale Lombardia 20 - 20021 Bolate (MILANO) - ITALY
www.csi-spa.com Tel. +39.02.383301 - Fax +39.02.3503940

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL TIPO ***TYPE EXAMINATION CERTIFICATE***

Registrazione n.° MAC 053/10
Registration number

l'Istituto di Certificazione CSI S.p.A.
The Certification Body CSI S.p.A.

dichiara che
declares that

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)

Ha progettato e costruito in modo conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza applicabili dell'allegato I della Direttiva 2006/42/CE e della norma armonizzata EN 415-6:2006 + A1:2009 la seguente macchina
has designed and built in compliance to the Essential Safety Requirements of 2006/42/EC Directive annex I and to the harmonized standard EN 415-6:2006 + A1:2009 the following machine:

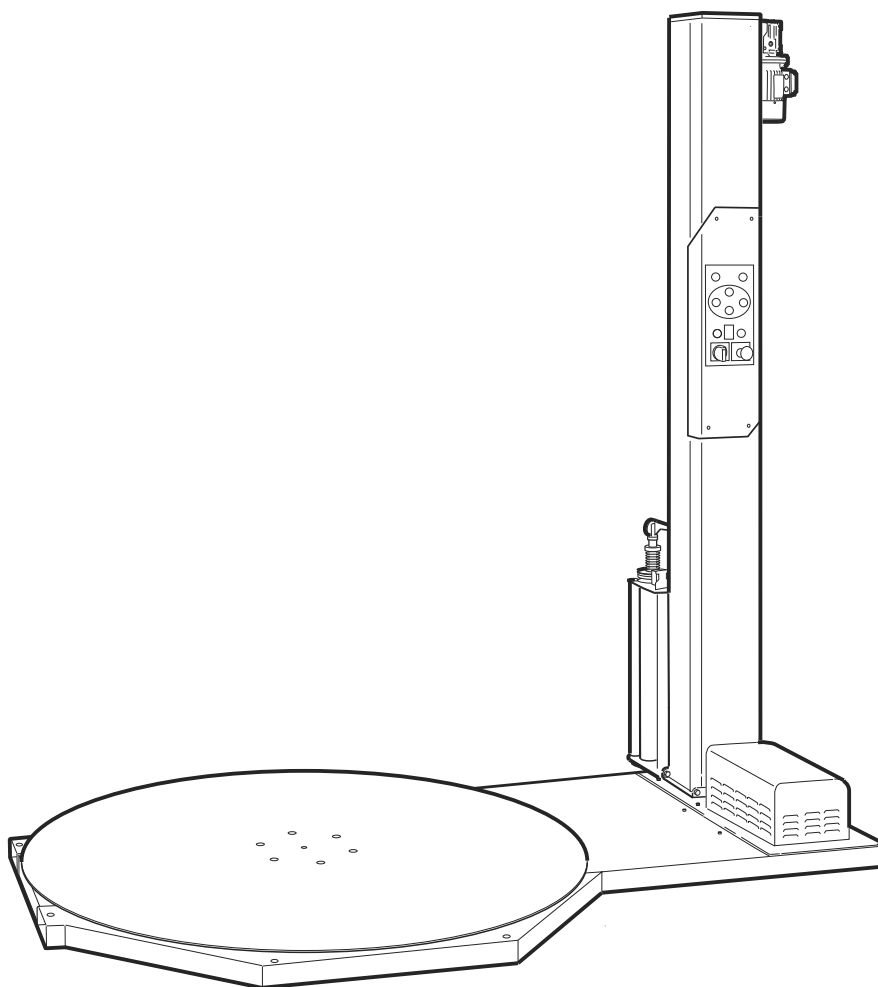
AVVOLGIPALLET SEMI-AUTOMATICO A TAVOLA ROTANTE
SEMI-AUTOMATIC TURNABLE PALLET WRAPPER

Modello/Model:
"PAKLET" - F0, F0-HS, F1, F1-HS, SW1,
SW1-HS, SW2, SW2-HS

Data emissione/*Issue date*
24/05/2010
Data scadenza/*Expiring date*
23/05/2015

GRUPPO
IMQ

Il Responsabile del Centro
Managing Director
Dott. Ing. R. Cau



F1

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO
SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER
MACHINE A PALETTISER AVEC FILM ETIRABLE SEMI-AUTOMATIQUE
HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE
ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Manuel d'instructions pour l'utilisation, les dispositifs de sécurité, l'entretien et les pièces de rechange de la machine a palettiser F1

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

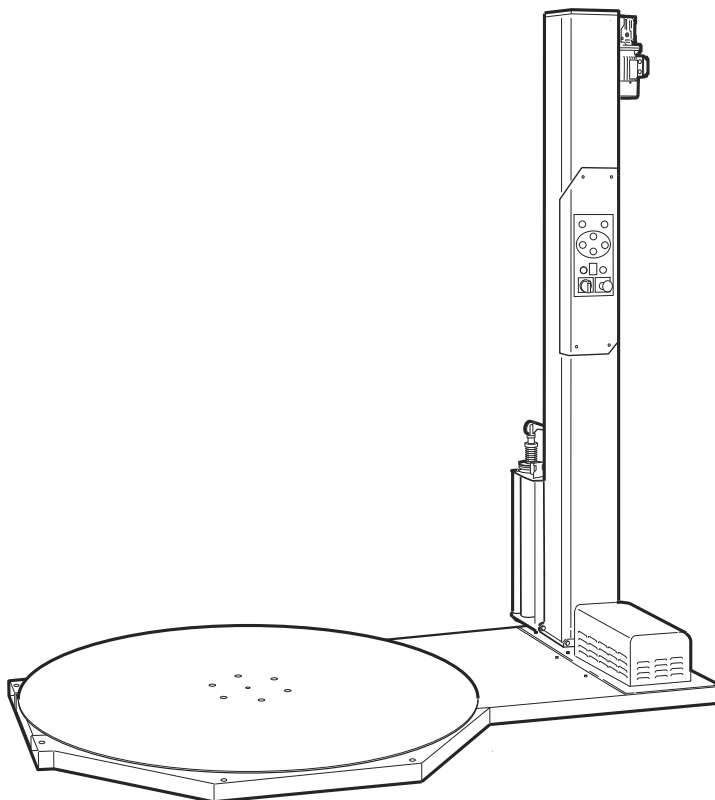
Edition Novembre 2012

Reproduction interdite. Tous droits réservés © Siat S.p.A. 2012.

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

Publication n° SMD00004K
Version 10

F1



MACHINE A PALETTISER SEMI-AUTOMATIQUE

- Portée: 2000 kg
- Diamètre du plateau: 1500/1650/1800
- Réglage pour l'étirage du film: porte-bobine avec frein mécanique,
porte-bobine avec frein électromagnétique
porte-bobine avec tendeur mécanique
porte-bobine avec tendeur-film motorisé

		ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS EMPLOYES DANS CE MANUEL	
	Section		
Normes de construction	1.1		
Utilisation du manuel	1.2		
Numéro de série	2.1	Ann.	= Annexe
Assistance technique	2.2	Des.	= Dessin
Garantie	2.3	Ex.	= Exemple
Sécurité	3	Fig.	= Figure illustrant les pièces détachées
Qualifications des opérateurs	3.6	Max.	= Maximum
Données techniques	4.2	Min.	= Minimum
Dimensions	4.4	Mod.	= Modèle de la machine
Mesure du bruit	4.7	N.	= Numéro
Transport	5	N/A	= Non applicable
Déballage	6	OFF	= Machine arrêtée
Installation	7	ON	= Machine en marche
Fonctionnement	8	OPP	= Polypropylène Orienté
Commandes	9	PLC	= Programmable Logic Control (Commandes à logique programmable)
Dispositifs de sécurité	10	PP	= Polypropylène
Opérations préliminaires	11	PTFE	= Polytétrafluoro-éthylène
Parcours du film	11.1	PVC	= Polyvinylchlorure
Utilisation de la machine	12	Rap.	= Rappels
Nettoyage	12.12	SIAT	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Société par actions)
Marche à suivre en cas de panne	12.15	I	= Frein électromagnétique pour l'étirage du film
Entretien	13		
Lubrification/Nettoyage	13.5÷13.7		
Réglage de la photocellule	13.8		
Nettoyage friction du rouleau en caoutchouc	13.9		
Remplacement de la garniture du rouleau extrudé	13.10		
Remplacement des engrenages du tendeur	13.11	w	= largeur
Remplacement des roues de glissement du plateau	13.12	h	= hauteur
Tension de la chaîne	13.13	l	= longueur
Registre des interventions d'entretien	13.15		
Mise à la ferraille	14.1		
Instructions pour les cas d'urgence	14.2\		
Pièces de rechange	voir en fin de manuel		

1-AVANT-PROPOS

1.1 NORMES DE CONSTRUCTION

La machine a été projetée et construite pour répondre aux caractéristiques requises par la loi au moment de sa construction.

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT LES SUIVANTS:

Direttive 2006/42/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

UNI-EN 415-6.2007

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.

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

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.

Avec référence à tout ce qu'a été reporté dans ce manuel le constructeur décline chaque responsabilité en cas de:

- utilisation de la machine contraire aux lois nationales sur la sécurité anti-accidents du travail,
- prédisposition erronée du chantier et des structures sur lesquelles la machine va travailler
- défauts de tension et d'alimentation électrique et / ou d'autres sources énergétiques,
- observance erronée ou manquée des instructions fournies dans le présent manuel,
- modifications à la machine pas autorisées,
- utilisation par du personnel pas dressé ou pas adéquat,
- utilisation de pièces détachées pas originaux,
- utilisation de accessoires pas prévus ou pas autorisés,
- événements exceptionnels.

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

2-INFORMATIONS GENERALES

2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM DU CONSTRUCTEUR

		Part Number		SIATs.p.a.Via G.Puecher N°22 Turate (CO) ITALY					
Model			Year		Ampere		Watt		
Type		Serial Number		Volt		Hertz		Phase	

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

 Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-mail siat@siat.com

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE

2.3 GARANTIE

Dans les limites de tout ce que sous exprès le fournisseur s'engage à réparer tous les défauts éventuels de construction qui se révèlent pendant les douze (12) mois de garantie de la messe en service de la machine (utilisation prévue : tour de travail de 8/huit heures), mais jamais pas au-delà des treize (13) mois de la date de livraison.

Sont 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 procédera 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:

- 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 fournisseur garantit la conformité des machines aux dispositions des lois dans les pays U.E. ou Extra U.E., dans lesquels elles seront installés et en particulier au lois relatives à la prévention des accidents du travail et à 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 .

3-SECURITE

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:



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.

3.2 DEFINITIONS 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

Le travail avec la machine peut être effectué seulement par une personne qualifiée pour le fonctionnement. Il est la responsabilité de l'utilisateur de définir la personne qualifiée, les différents niveaux d'intervention et donner à chacun les consignes de travail comme elles sont définies dans ce manuel.

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 charger et décharger les palettes, à diriger le cycle de palettisation, à changer la bobine du film.

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.

L'opérateur doit avoir bien compris le contenu du manuel présent ; en cas contraire attendre la mis en service et contacter le constructeur ou le distributeur pour d'autres renseignements comme nécessaire

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.

3-SECURITE

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.

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.

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.

3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS

Qualification minimum requis pour chaque operation.

OPERATION	MODE DE FONCTIONNEMENT		NOMBRE OPERATEURS
Installation et opérations préliminaires.	Marche avec protections débranchées.		2
Remplacement de la bobine de film étirable.	Arrêt avec bouton d'arrêt d'urgence verrouillé.		1
Chargement, palettisation et déchargement.	Arrêt avec bouton d'arrêt d'urgence verrouillé.		1
Entretien ordinaire.	Alimentation électrique déconnectée.		1
Entretien mécanique extraordinaire.	Marche avec protections débranchées.		1
Entretien électrique extraordinaire.	Marche avec protections débranchées.		1

3-SECURITE

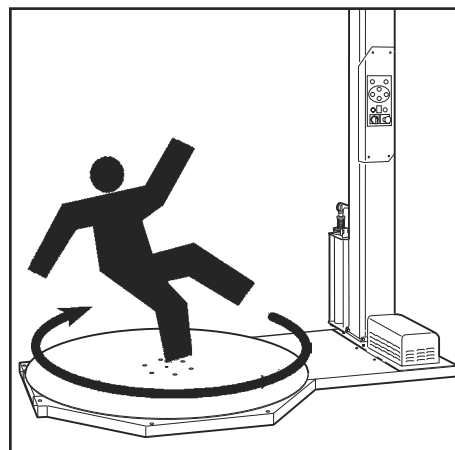
3.7 RISQUES RESIDUELS

La machine a été conçue conformément aux normes CEE; elle a été munie de nombreux systèmes et dispositifs de protection contre les accidents qu'il ne faut surtout pas éliminer ou débrancher.

Malgré les précautions adoptées par les auteurs du projet, il est cependant recommandé à l'opérateur et aux techniciens de prêter une grande attention aux avertissements ci-après décrits concernant les risques résiduels qui ne peuvent être éliminés:

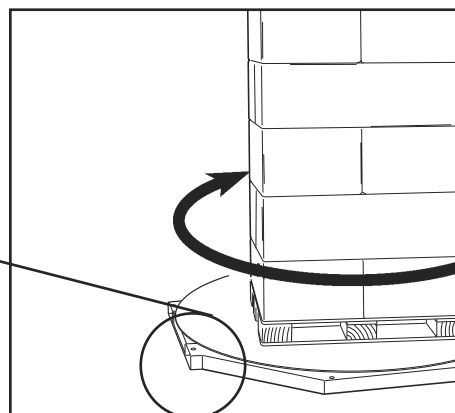
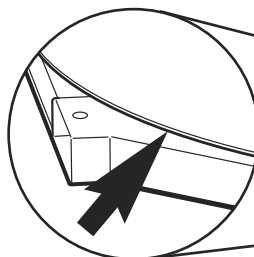
ATTENTION! Plateau tournant.

Ne jamais monter sur le plateau, même lorsque la machine est à l'arrêt.



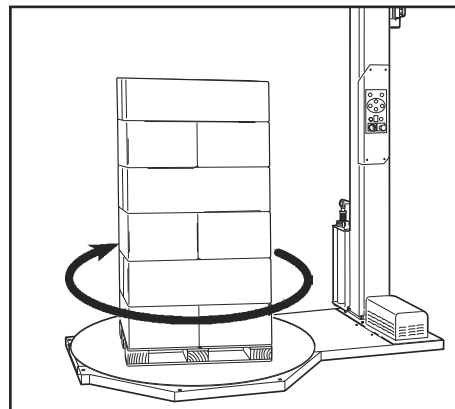
ATTENTION! Plateau tournant.

Ne jamais toucher la zone se trouvant entre la base fixe et le plateau tournant. Danger d'écrasement.



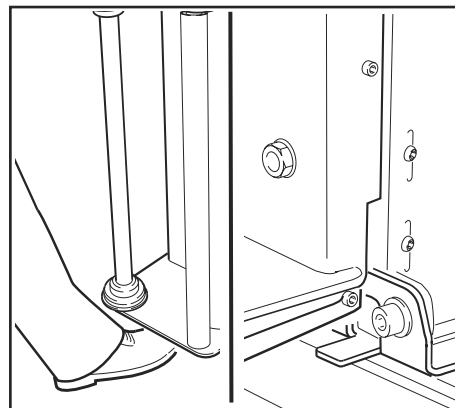
ATTENTION! Palette en mouvement.

Ne pas s'approcher de la palette et ne jamais la toucher lorsque le plateau tourne.



ATTENTION! Chariot porte-bobine.

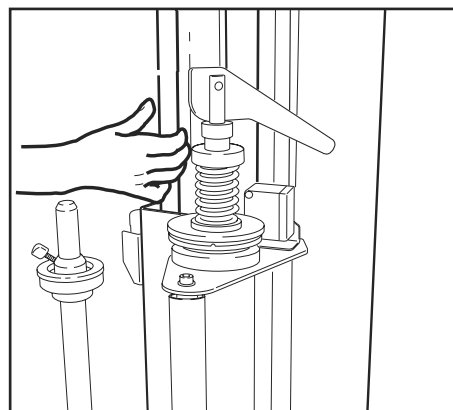
Ne pas stationner dans le rayon d'action de montée et descente du chariot porte-bobine aussi que Il n'y a pas aucune action mécanique d'écrasement; un dispositif d'arrêt mécanique ne permis pas à le chariot d'arriver par terre.



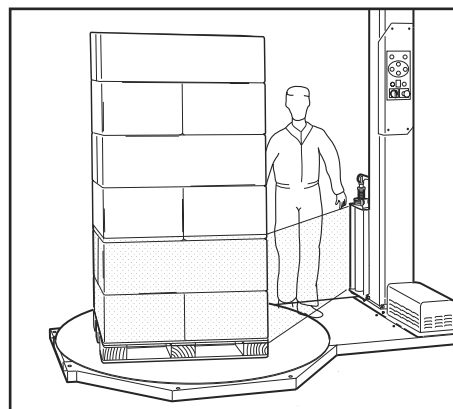
3-SECURITE

ATTENTION! Chariot porte-bobine.

Ne pas introduire les mains entre le chariot en mouvement et la colonne. Danger d'écrasement.



ATTENTION! Ne pas passer entre la colonne et la palette. Risque de rester coincé entre le film et la palette.



3.8 MOYENS DE PROTECTION PERSONNELS

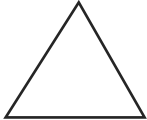
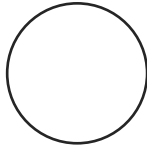
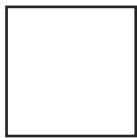
Aucun moyen de protection personnelle (lunettes, gants, casque, chaussures, masque respiratoire, bouchons d'oreilles) est recommandé, à moins qu'il ne soit prescrit par l'utilisateur.

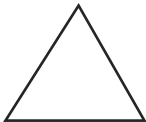
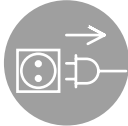
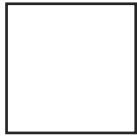
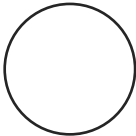
3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

- Ne jamais utiliser la machine avec les protections démontées.
- 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.
- 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.
- Ne pas modifier la machine ou certaines de ses pièces.
- Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'installation non conforme aux instructions.

3-SECURITE

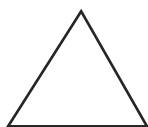
3.11 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APPOSES SUR LA MACHINE

	LÉGENDE DES SYMBOLES	LÉGENDES COULEURS
	DANGER ET PARTIES DE LA MACHINE EN MOUVEMENT	COULEUR JAUNE
	OBLIGATION / INTERDICTION	COULEUR ROUGE
	COMMANDES ET INFORMATIONS	COULEUR BLEU

a		Chariot en mouvement. Danger d'écrasement.		Code étiquette: S300109396A
b		Attention ! Débrancher la fiche de la prise de courant avant de commencer toute opération de nettoyage ou d'entretien et avant d'ouvrir le panneau électrique.		Code étiquette: S300109996A
c		Indique le sens de rotation du plateau.		Code étiquette: S300104096A
d		Indique le danger de chute du plateau.		Code étiquette: S300109296B
e		Indique l'interdiction de monter sur le plateau		Code étiquette: S300109596B

3-SECURITE

f



Indique le danger de rester coincé entre la palette et le film

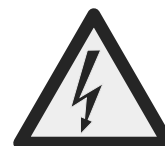


Code étiquette: S300110196A

g



Attention! Danger de haute tension.



Code étiquette: S300110096A

h



Indique le point où le fil de mise à la terre est connecté au corps de la machine.

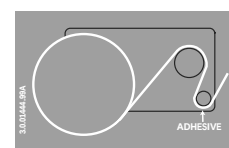


Code étiquette: S300103996A

i

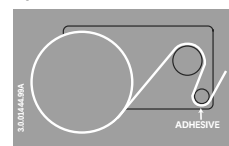


Indique le parcours du film étirable pour frein mécanique.



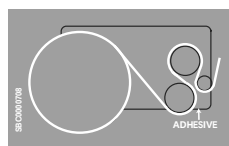
Code étiquette: S300144499A

Indique le parcours du film étirable pour frein électromagnétique



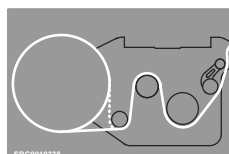
Code étiquette: S300144499A

Indique le parcours du film étirable pour tendeur mécanique



Code étiquette: SBC0000708

Indique le parcours du film étirable pour tendeur motorisé

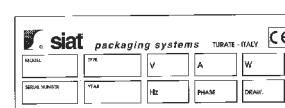


Code étiquette: SBC0010338

l



Contient les données d'identification du plateau et de la colonne.



Code étiquette: S340277700A

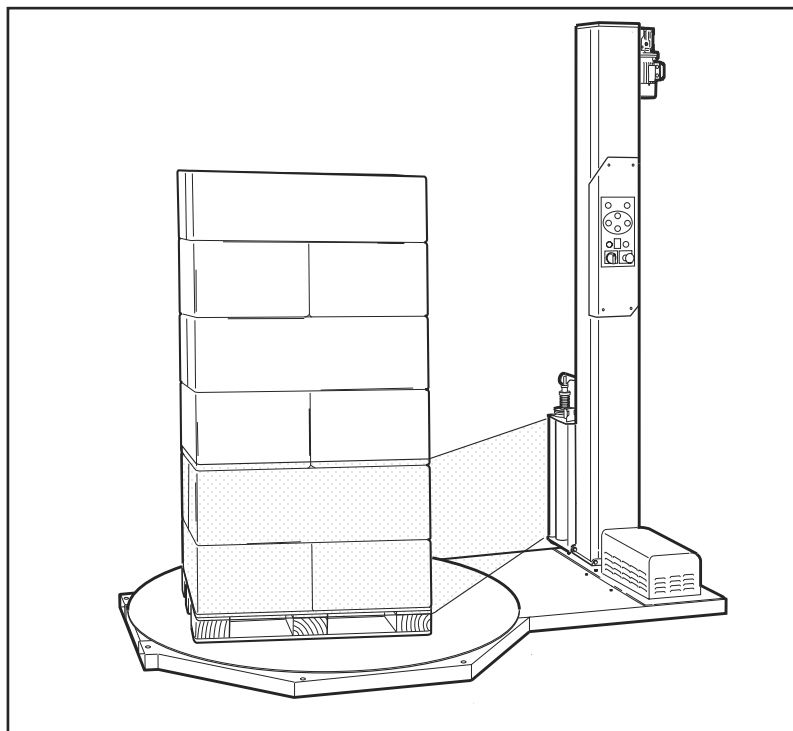
4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

Machine semi-automatique pour l'enveloppement de chargements palettisés avec un film étirable et avec la possibilité de régler l'étirage du film à l'aide d'un frein mécanique, frein électromagnétique ou tendeur mécanique, démarrage progressif du plateau, cycle de travail automatique et avec le réglage du nombre de spires sur la partie basse et haute de la palette.

4.2 DONNEES TECHNIQUES

- Alimentation standard=115/240 Monofase
230/400/440V 50Hz Trifase + Neutre
- Moteur du plateau kW 0.37
- Moteur du chariot kW 0.11
- Frein mécanique, frein électromécanique, tendeur mécanique
- Diamètre max de la bobine de film $\varnothing$ max 250 mm
- Diamètre des manchons de la bobine de film $\varnothing$ 75-50 mm
- Dimension de la palette; voir par. 4.3
- Portée; voir par. 4.3



4.3 UTILISATION PREVUE

Enveloppement de chargements palettisés avec des films étirables ou un filet.

Dimension max de la palette: voir tableau ci-dessous.

Plateau $\varnothing$ mm	L mm	W mm	H mm	Portée max. kg
1500	1200	800	2200/2500	2000
1650	1200	1000	2200/2500	2000
1800	1200	1200	2200/2500	2000

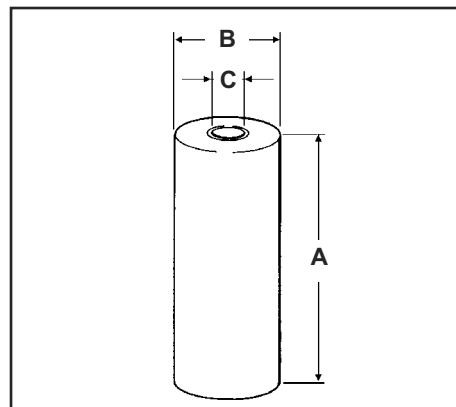
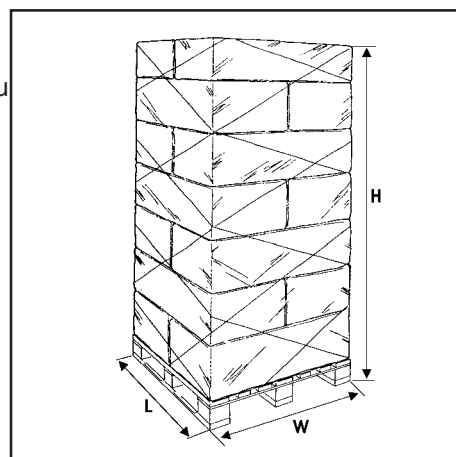
DIMENSIONS DE LA BOBINE

A = max 500 mm

B = max 250 mm

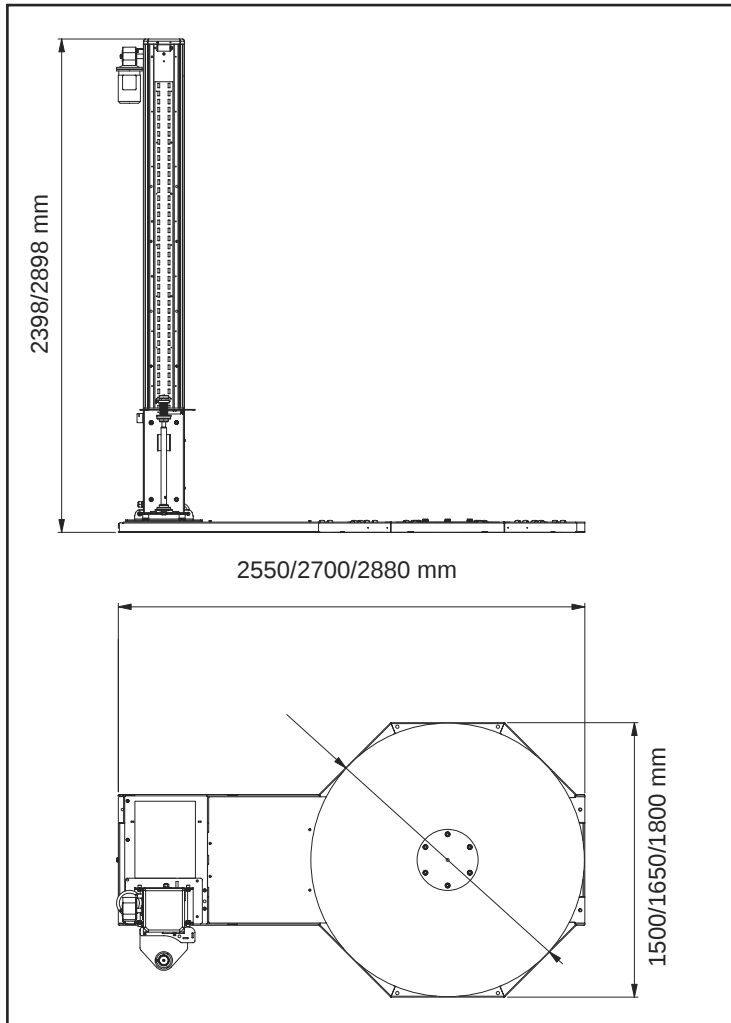
C = 75 mm, ou 50 mm / 75 mm, ou 50 mm

Munie du système électrique standard, la machine ne doit pas être utilisée dans des milieux présentant des risques d'incendie ou d'explosion, pour lesquels il faut monter des moteurs spéciaux et/ou des composants antidéflagration.



4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

4.4 DIMENSIONS TOTALES



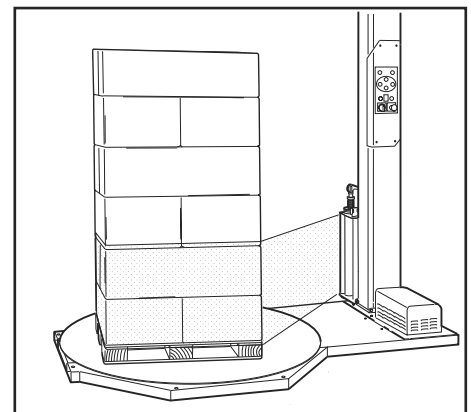
4.5 COMPOSANTS PRINCIPAUX

La machine est constituée de:

N. 1 plateau, N. 1 disque tournant,
N. 1 colonne, N. 1 chariot porte-bobine,
N. 1 tableau électrique, N. 2 moteurs
électriques

4.6 DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

- Le cycle de travail de la machine commence lorsque l'on appuie sur le poussoir START CYCLE
- le plateau commence à tourner
- le chariot porte-bobine monte
- la photocellule lit la hauteur maximum du chargement et stoppe la montée du chariot
- le chariot porte-bobine descend
- le plateau s'arrête



4.7 MESURE DE NIVEAU DE BRUIT

La pression acoustique mesurée autour de la machine est de $L_p < 80 \text{ dB(A)}$; l'incertitude de la mesure, correspondant à un niveau de confiance de 90%, est $U = 5 \text{ dB(A)}$.

Les valeurs citées sont des niveaux d'émission sonore et ne sont évidemment pas et pas nécessairement des niveaux sonores pour un travail sûr et acceptable. Malgré le fait qu'il existe en effet une corrélation entre niveaux d'émission et d'exposition, les valeurs indiquées ci-dessus ne peuvent pas être utilisées de façon fiable pour déterminer si d'autres précautions sont nécessaires ou non. Les facteurs qui influencent le niveau d'exposition actuel des travailleurs incluent les caractéristiques de l'environnement de travail, les autres sources de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres process adjacents. Toutefois, les informations fournies par le constructeur permettent à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

5-TRANSPORT-MANUTENTION-ENTREPOSAGE

5.1 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE

La machine est fixée au châssis avec des feuilards en plastique et elle peut être soulevée au moyen d'un chariot élévateur normal.

L'emballage standard est conçu pour tous les moyens de transport terrestres, maritimes ou par avion.

DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE

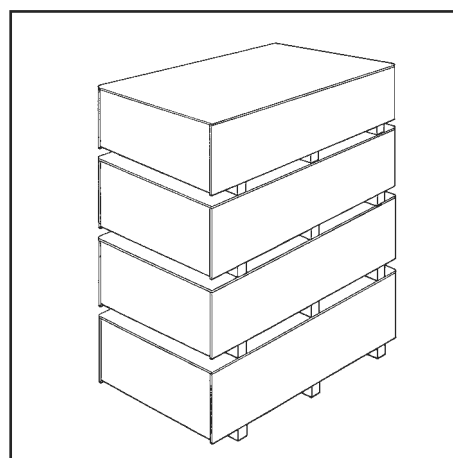
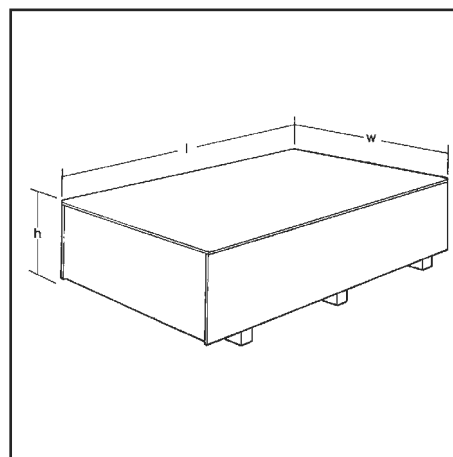
l = longueur 290cm

w = largeur 175 cm

h = hauteur 65 cm

Poids 580 kg

Au cours du transport, il est possible de superposer au maximum quatre machines.



5.2 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DEBALLÉE



La machine déballée et montée ne doit absolument pas être transportée. Transporter la machine montée peut causer des dommages ainsi que de graves accidents parce que le poids et la hauteur de la colonne déséquilibrent considérablement l'ensemble qui peut ainsi se renverser. De plus, la fixation de la colonne à la base n'est pas en mesure de supporter les contraintes dues au transport.

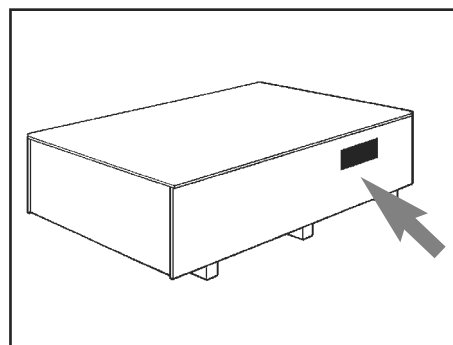
5.3 ENTREPOSAGE DE LA MACHINE EMBALLEE OU DEBALLÉE

Précautions à prendre pour une longue période d'inactivité de la machine:

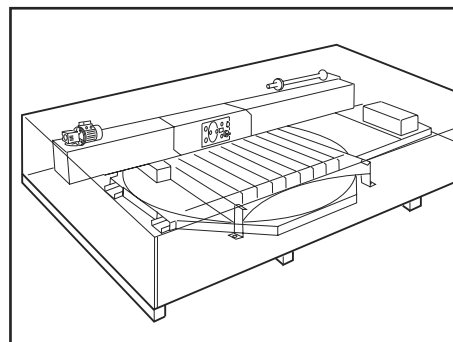
- l'entreposer dans un lieu sec et propre
- si la machine est déballée, il est recommandé de la protéger contre la poussière et de ne rien poser dessus.
- il est possible de superposer au maximum 4 machines si elles sont emballées.

5-DEBALLAGE

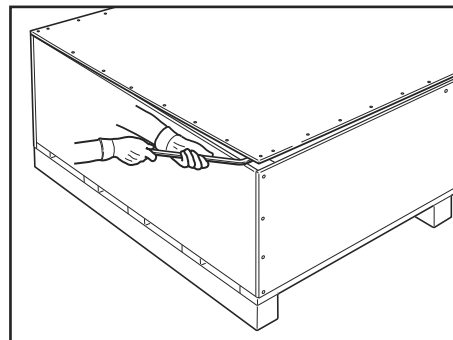
- 6.1 L'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pour le déballage de la machine.



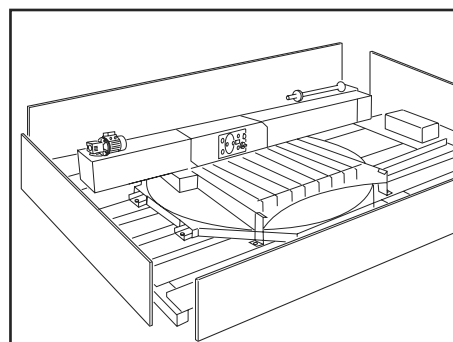
Position de la machine à l'intérieur de l'emballage.



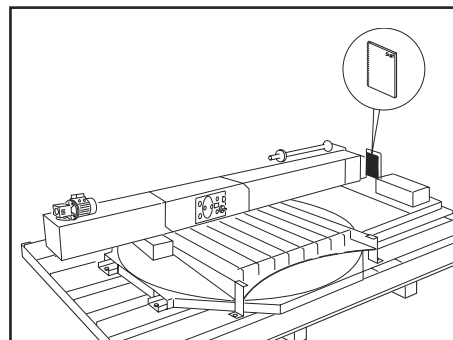
Retirer les clous et soulever le couvercle de la caisse en utilisant les outils appropriés et des gants de protection. Veiller à ne pas se blesser avec les clous et les éclats de bois.



Remove the nails from the four sides of the wooden case.



Suivre pour toutes les phases suivantes les instructions contenues dans ce manuel.

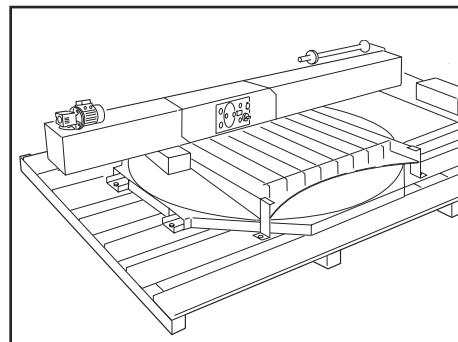


6-DEBALLAGE

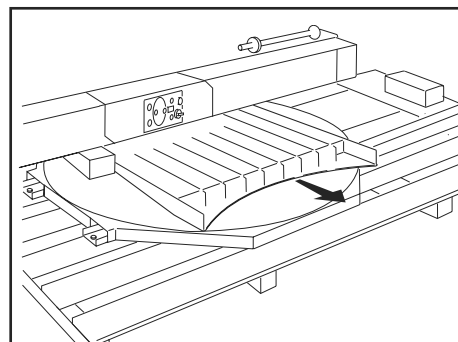
Transporter la machine avec sa palette en bois à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un transpalette jusqu'au point où elle devra être installée.

(Poids machine + palette = **377** kg)

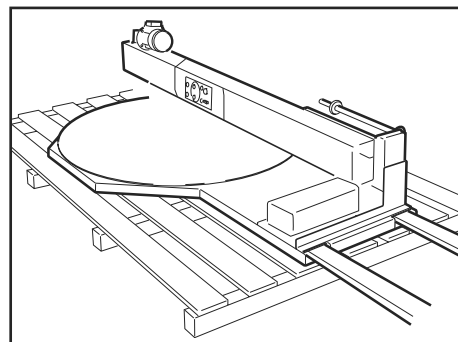
(Poids machine + accessoires + palette = **437** kg)



Enlever la rampe (poids 70 kg)

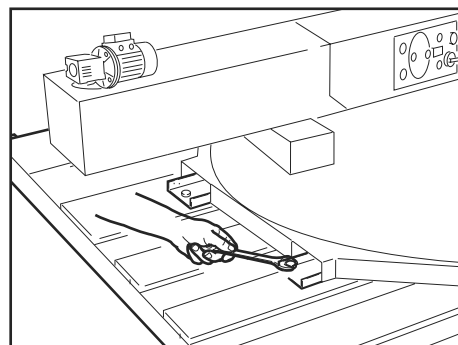


Soulever la machine avec un chariot à fourche



Soulever la machine avec un chariot élévateur à fourche et enlever la palette en bois.

(Poids de la machine = **F1** kg 337)



6.2 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE

L'emballage de la machine comprend:

- une palette en bois;
- une caisse en bois;
- des supports en bois;
- des feuilards en plastique (PP)

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

7-INSTALLATION

7.0 SECURITE

(Voir chapitre 3)

7.1 CONDITIONS AMBIANTES

-Température min. = +5°C +40°C

-Humidité min. 30% max. 80%

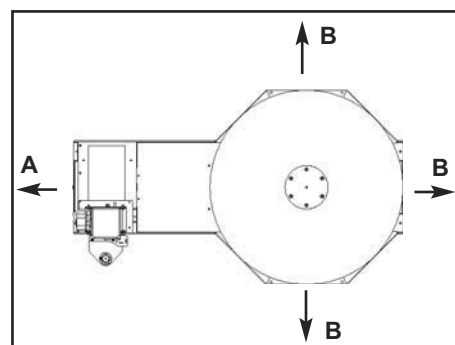
-Environnement dénué de poussière

7.2 ESPACE NECESSAIRE POUR LE FONCTIONNEMENT ET L'ENTRETIEN

Distance minimum du mur :

A = 1000 mm B = 2000 mm

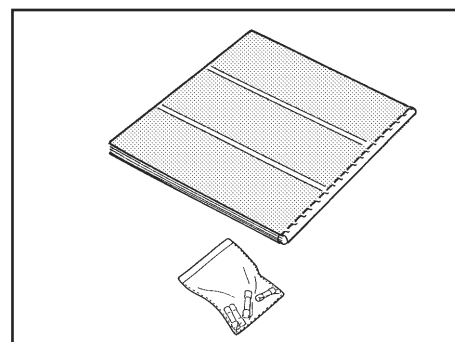
Hauteur minimum = **3600 mm**



7.3 KIT D'OUTILS FOURNIS AVEC LA MACHINE

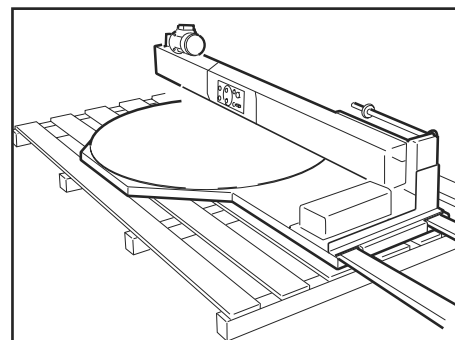
Cette machine n'exige pas d'outils spéciaux pour son installation et son entretien.

Voir section **13.1** pour la description détaillée des outils fournis avec la machine.



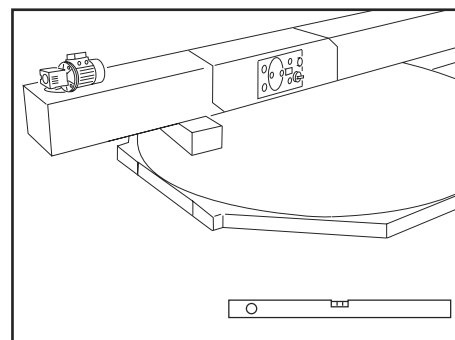
7.4 MISE EN POSITION DE LA BASE *POSITIONING THE MACHINE BASE*

Soulever la machine avec un chariot élévateur à fourche et positionner la base à l'endroit voulu



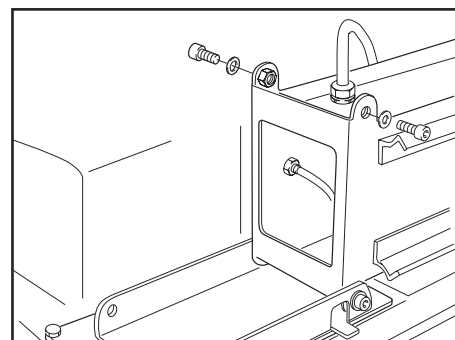
7.5 NIVELAGE *LEVELLING*

Positionner la base sur une surface plane afin que le poids puisse se distribuer d'une manière uniforme. Le positionnement sur des surfaces irrégulières cause l'usure précoce des roues qui supportent le plateau tournant.



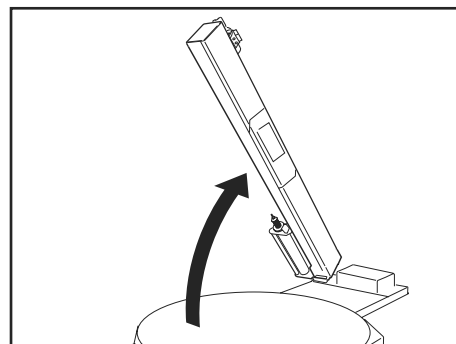
7.6 MONTAGE DE LA COLONNE

Deviosser les deux vis à la base de la colonne.

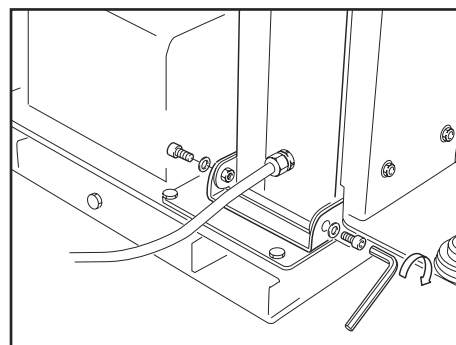


7-INSTALLATION

Soulever la colonne et la positionner verticalement.

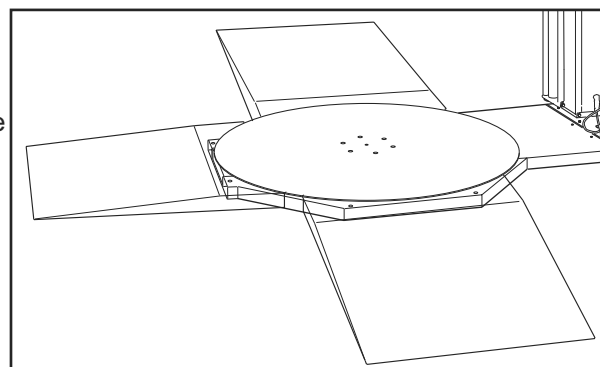


Visser les deux vis enlevées avant en fixant la colonne à le support placé sur la base.



7.7. RAMP (AAW-OPTIONAL)

Visser les tourillons d'ancrage de la rampe à la base de la machine à palettiser. La rampe peut être positionnée à -90°, 0°, +90° par rapport à la colonne.



7.8. CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

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

- 7.8.1 S'assurer que la prise soit munie du circuit de protection de mise à la terre.
- 7.8.2 S'assurer que le voltage et la fréquence d'alimentation correspondent à ceux qui sont indiqués sur la plaquette de la machine.
- 7.8.3 Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que le branchement de la machine au secteur soit conforme aux normes en vigueur dans le pays de l'installation

7-INSTALLATION

7.8.4 Puissance installée = kW 1.25. La machine est équipée d'un interrupteur général ayant un pouvoir d'interruption de 25A et d'un sectionneur qui intervient à 5kA.

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 soit compatible avec la machine.

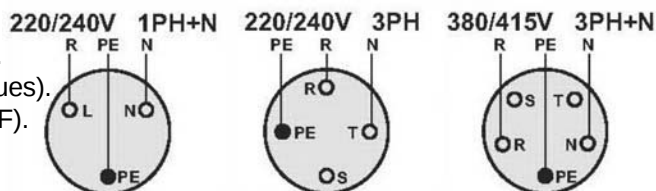
7.9 BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET CONTROLES

7.9.1 Contrôler que la tension de la ligne (V) et la fréquence (Hz) correspondent à celles de la machine. (Voir la plaque d'identification et les schémas électriques).

7.9.2 Mettre l'interrupteur principal sur la position « 0 » (OFF).

7.9.3 Connecter le câble d'alimentation de la prise (A), en fonction de l'alimentation de la ligne.

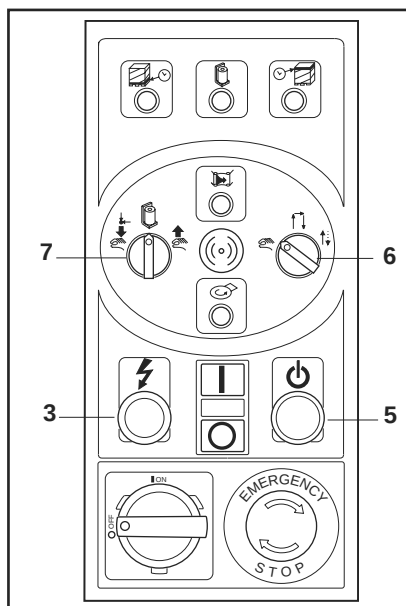
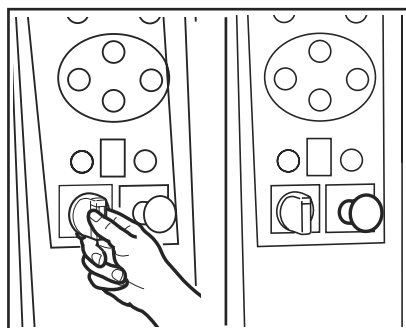
7.9.4 Mettre l'interrupteur principal sur la position « I » (ON).



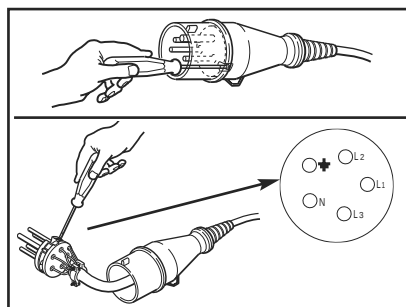
7.10 PROCEDURE A SUIVRE POUR UNE CONNEXION CORRECTE DE L'ORDRE DES PHASES



- Débarrasser la machine de tout ce qui pourrait l'encombrer (outils, etc.).
- Faire tourner l'interrupteur général dans le sens des aiguilles d'une montre sur la position I.
- Déverrouiller le poussoir ARRET D'URGENCE situé sur le panneau des commandes en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Vérifier que la lampe témoin **3** est allumé.
- Pousse le bouton **5** et vérifier que la lampe témoin incorporée est allumé.
- Apporter le selecteur **6** dans la position 'manuel'
- Apporter le selecteur **7** à gauche ou à droite et contrôler que les sens de montée/ descente du chariot soient bien celui qui est indiqué par la flèche.



Au cas où elles tourneraient en sens contraire, inverser 2 phases sur les bornes de la prise de connexion (L1 avec L2).



8-FONCTIONNEMENT

8.1 DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

- Positionner le chargement à palettiser sur le plateau de la machine.
- Mettre une bobine de film étirable sur le chariot et faire passer le film par le parcours indiqué au Sec. 11.1.
- Attacher le film à la palette.
- Déverrouiller le poussoir **ARRET D'URGENCE** en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Selectionner le cycle de palettisation désiré, voir le paragraphe 12.3
- Appuyer sur le poussoir de mise en marche
- La machine effectuera un cycle de palettisation complet
- A la fin du cycle, la palette s'arrêtera.
- Couper le film et retirer la palette.

8.2 DESCRIPTION DES MODES DE MARCHE

La machine peut fonctionner:

- a) en cycle manuel
- b) cycle automatique (double enveloppement avec montée+descente du chariot)
- c) cycle automatique (un enveloppement avec seulement montée du chariot)

8.3 ARRET D'URGENCE

Poussoir en forme de champignon pour l'arrêt d'urgence verrouillable.

8.4 ARRET NORMAL

Appuyers sur le poussoir stop cycle

Faire tourner l'interrupteur général dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, sur la position 0.

9-COMANDES

9.1 TABLEAU DES COMMANDES

1. INTERRUPTEUR PRINCIPALE

Tournée en sens horaire sur la positionne "I" pour le voltage de la machine

2. ARRET D'URGENCE

Si Vous poussez le bouton la machine s'arrete (si vous voulez vous pouvez le débloquent en sens horaire)

3. TEMOIN DE TENSION

Allumé signale la présence de voltage dans le panneau des commandes

4. BOUTONS DE MISE EN MARCHE - STOP

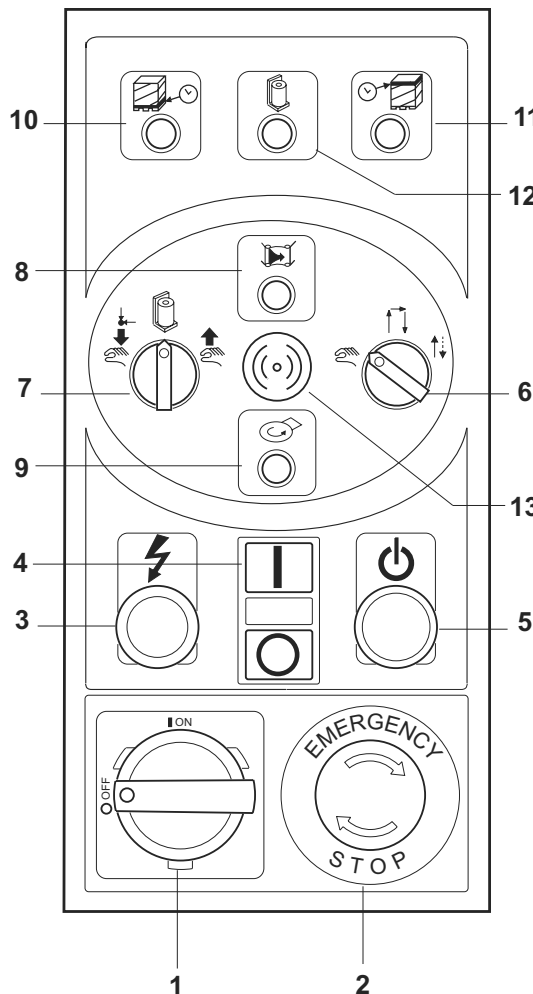
Le bouton de mise en marche poussé "I" en modalité "automatique" (selecteur 6 en position central ou tournée à droite) fait initialiser le début du cycle de palettisation en mode automatique. Le bouton de mise en marche poussée (O) en cycle de travail "manuel" (selecteur 6 tournée à gauche) fait initialiser le début seulement du tournage du plateau.

5. BOUTON AUXILIARIES

Si poussés font fonctionner les matériels electriques; on allume la lampe temoin incorporée. Le bouton doit etre poussé à le première début et pour la remise depuis une fermeture avec l'aide du bouton ARRETE D'EMERGENCE 2 o avec l'intervention d'une dispositif de surété.

6. SELECTEUR MANUEL-AUTOMATIC

Il permet de selectionner la modalità de fonctionnement de la machine (Manuel-automatique avec montage et descente ou automatic avec seulement montage du chariot)



7. SELECTEUR MONTAGE - DESCENTE DU CHARIOT ET 'REMISE'

En cycle du travail "manuel" tournée et maintenu en position fait mouvoir le chariot jusqu'à la partie supérieure ou inférieure de la colonne.

En cycle de travail "automatique" tournée à gauche il permet la "remise" en marche de la machine.

La "remise en marche" doit etre fait avec le première début et depuis la fermeture avec le bouton ARRETE D'URGENCE 2 ou avec l'aide d'un dispositif du surete.

8. REGLAGE DU FREIN ELECTROMAGNETIQUE (si on l'a installé)

Sur les modelles avec le frein elettromagnetique il règle la tension du film du chariot porte bobine.

9. REGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION DU PLATEAU

Il règle la vitesse du plateau e par consequence, plus la vitesse est haute, plus le film s'attache sur le palette.

10. REGLAGE DU TEMP DE PALETTISATION DE LA PARTIE INFERIEURE DU PALETTE

Il règle le temp de repos du chariot sur la partie inférieure du palette.

11. REGLAGE DU TEMP DE PALETTISATION DE LA PARTIE SUPERIEURE DU PALETTE

Il règle le temp de repos du chariot sur la partie supérieure du palette.

12. REGLAGE DE LA VITESSE DE MONTEE/DESCENTE DU CHARIOT PORTE BOBINE (si installé)

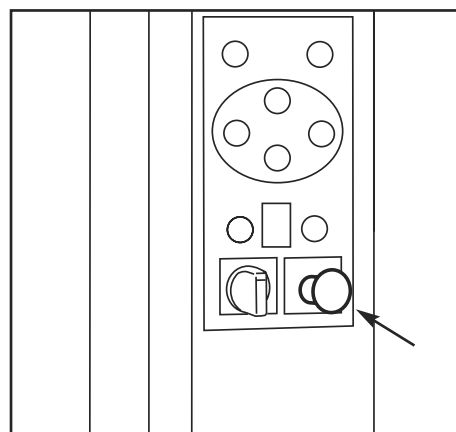
13. SIGNALEUR ACOUSTIQUE DU DEBUT DE LA MACHINE (si installé)

En pressant le bouton ON (4) le signaleur on active pour à peu près 5 secondes avant du début du cycle.

10-DISPOSITIFS DE SECURITE

10.1 POUSSOIR ARRÊT D'URGENCE

La machine est équipée d'un poussoir d'Arrêt d'Urgence verrouillable, situé sur le panneau des commandes.

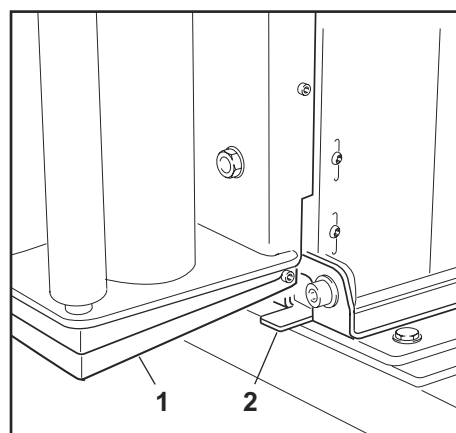


10.2 FIN DE COURSE DE SECURITE' DU PANNEAU BASCULANTE INFÉRIEUR DU CHARIOT PORTE BOBINE (1)

En cas d'activation du fin de course tous les actionnements sont désactivés.

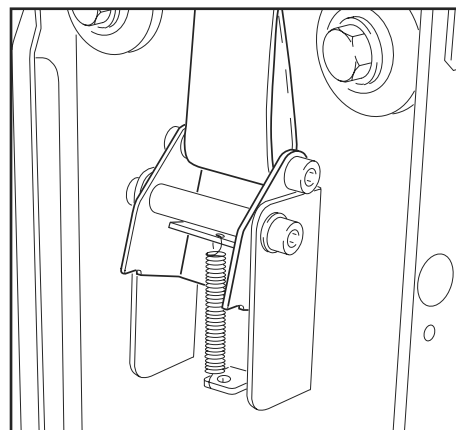
FIN COURSE MECANIQUE DESCENT CHARIOT PORTE-BOBINE (2)

En cas de mal fonctionnement du fin course électrique inférieure, limitent la descente de le meme chariot à 50 mm par terre.



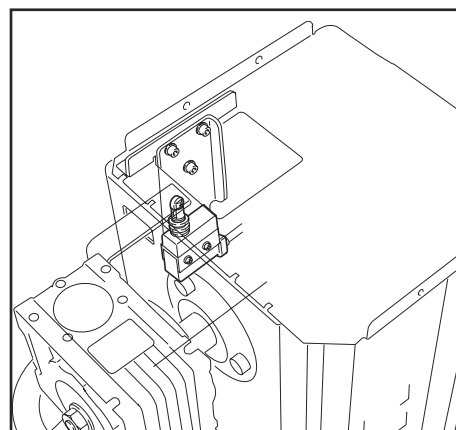
10.3 PROTECTION MECANIQUE CONTRE LA CHUTE DU CHARIOT

En cas de desserrement ou ropture de la courroie de levage du chariot porte bobine il vient bloque, sur la colonne, dans la position atteinte.



10.4 CONTROLE TENSION DU COURROIE

En cas de desserrement ou ropture de la courroie aussi que l'aide de la protection meccanique (paragraphe 10.3) le bras de reaction du moteur monté sur la colonne active une microinterrupteur qui arrete tous les actions en fonction.



11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

11.1 PARCOURS DU FILM



CHARIOT AVEC FREIN MECANIQUE

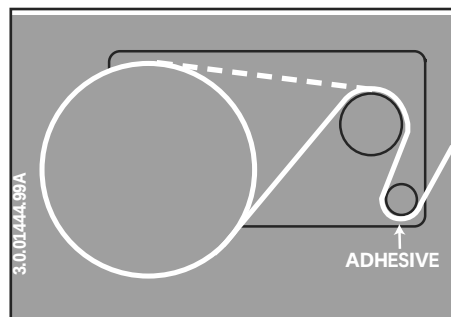
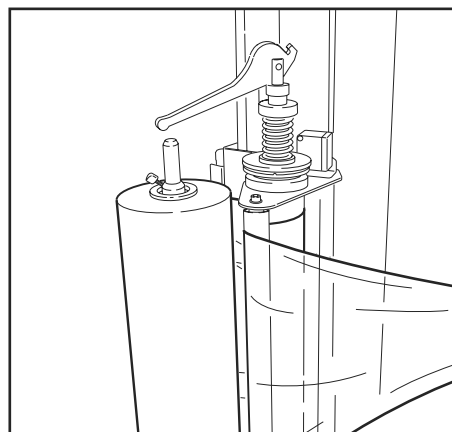
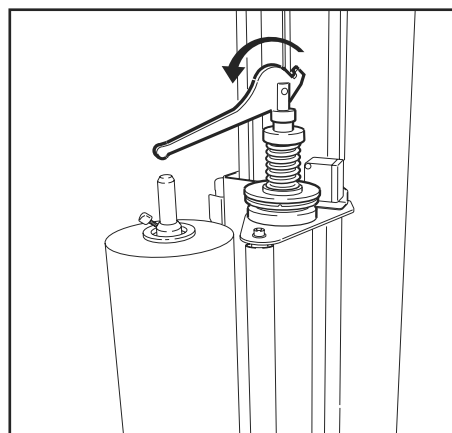
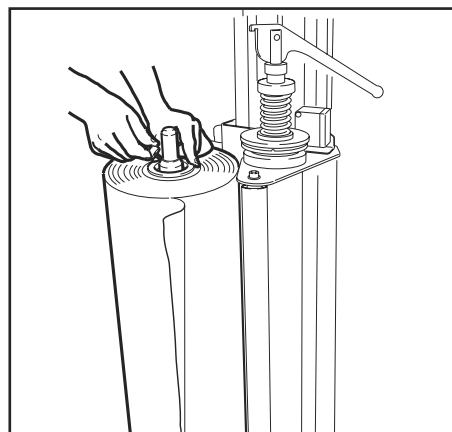
Placer une bobine de film sur le porte rouleau et la fixer avec la bague de serrage comme l'illustre la figure
Diamètre max de la bobine: 300 mm
Hauteur max du film: 500 mm

Debloquer le frein du rouleau en caoutchouc parmi le levier.

Faire suivre au film le parcours qui est indiqué sur l'étiquette collée sur le portebobine.

N.B.: La plupart des films étirables ont un côté adhésif.
Veiller à ce que ce côté soit positionné comme l'illustre la figure.
Si la bobine de film est enroulée avec le côté adhésif vers l'intérieur, la renverser et utiliser le parcours indiqué par des tirets sur la figure.

Bloquer le levier du frein en position horizontale.



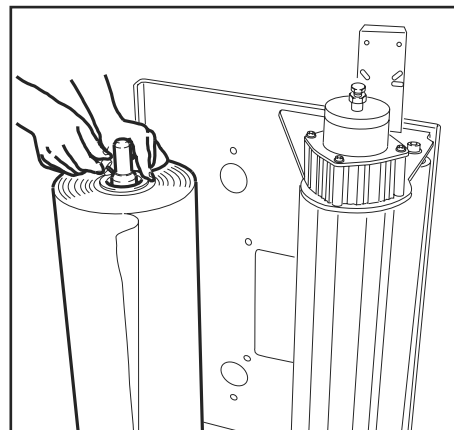
11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

CHARIOT AVEC FREIN ELECTROMAGNETIQUE

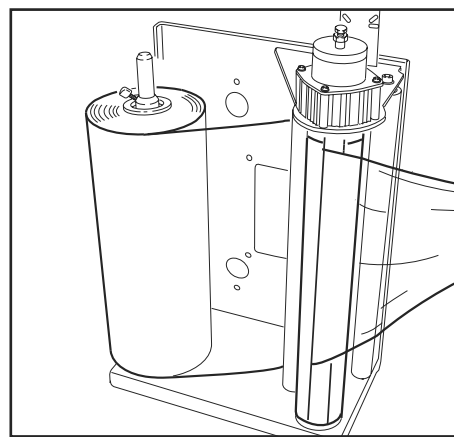
Placer une bobine de film sur le porte rouleau et la fixer avec la bague de serrage comme l'illustre la figure

Diamètre max de la bobine: 300 mm

Hauteur max du film: 500 mm



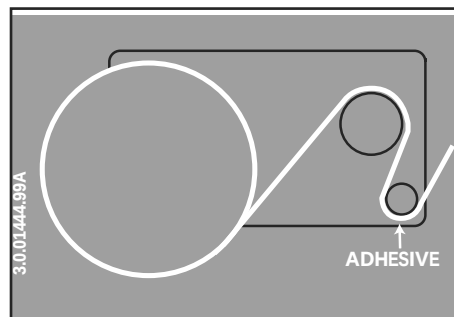
Faire suivre au film le parcours qui est indiqué sur l'étiquette collée sur le portebobine.



N.B.: La plupart des films étirables ont un côté adhésif.

Veiller à ce que ce côté soit positionné comme l'illustre la figure.

Si la bobine de film est enroulée avec le côté adhésif vers l'intérieur, la renverser et utiliser le parcours indiqué par des tirets sur la figure.



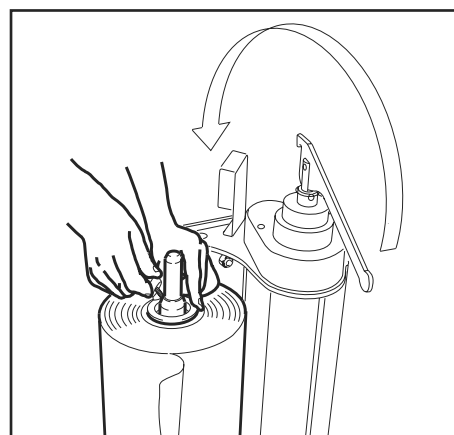
CHARIOT AVEC TENDEUR MECANIQUE

Placer une bobine de film sur le porte rouleau et la fixer avec la bague de serrage comme l'illustre la figure

Diamètre max de la bobine: 300 mm

Hauteur max du film: 500 mm

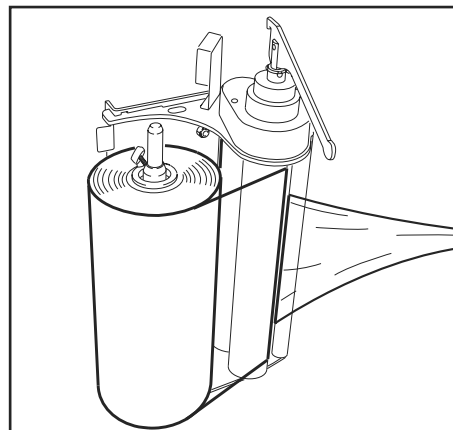
Debloquer le frein du rouleau en caoutchouc parmi le levier.



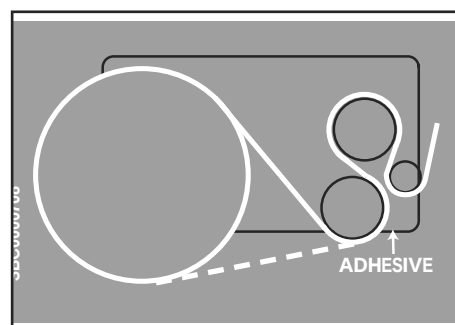
11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

Faire suivre au film le parcours qui est indiqué sur l'étiquette collée sur le portebobine.

Bloquer le levier du frein en position horizontale.



N.B.: La plupart des films étirables ont un côté adhésif.
Veiller à ce que ce côté soit positionné comme l'illustre la figure.
Si la bobine de film est enroulée avec le côté adhésif vers l'intérieur, la renverser et utiliser le parcours indiqué par des tirets sur la figure.



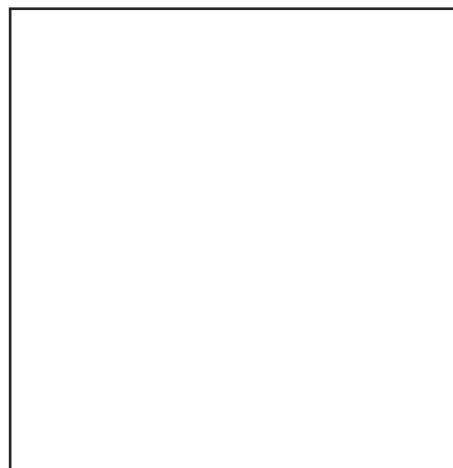
CHARIOT AVEC TENDEUR MOTORISE

Placer une bobine de film sur le porte rouleau.
Diamètre max de la bobine: 300 mm
Hauteur max du film: 500 mm

Ouvrir la porte sur le chariot et faire suivre au film le parcours qui est indiqué sur l'étiquette collée sur le portebobine.

N.B.: La plupart des films étirables ont un côté adhésif.
Veiller à ce que ce côté soit positionné comme l'illustre la figure.
Si la bobine de film est enroulée avec le côté adhésif vers l'intérieur, la renverser et utiliser le parcours indiqué par des tirets sur la figure.

Fermer la porte sur le chariot; la machine ne peut pas fonctionner si la porte est ouverte.



12-UTILISATION DE LA MACHINE

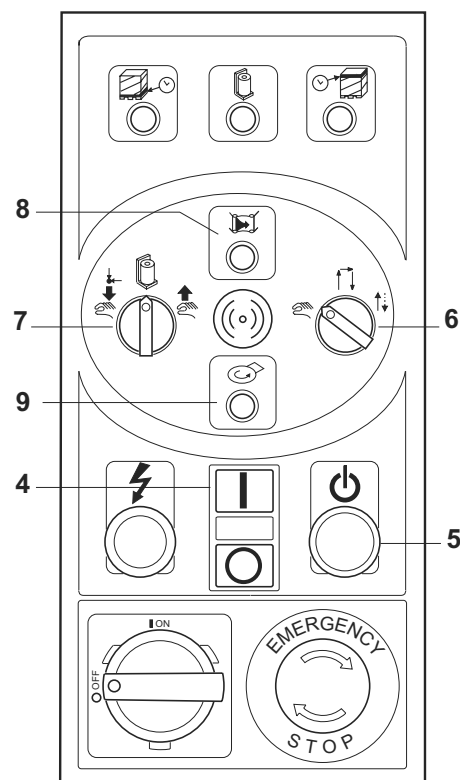
12.1 CHOIX EN MANIÈRE MANUEL OU EN AUTOMATIQUE



12.2 CYCLE DE TRAVAIL MANUEL

- Appuyer sur le poussoir ARRET D'URGENCE verrouillable;
- Positionner une palette bien au centre du plateau;
- Lâcher le poussoir ARRET D'URGENCE en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre..

- Pousser le bouton **5**.
- Apporter le selecteur **6** dans la position 'manuel'
- Pousser le bouton marche **4** (I) pour mettre en rotation le plateau.
- R glage de la tension du film parmi l'embout mont e sur la friction du rouleau en caoutchouc ou avec l'aide du commande **8** du frein electromagnetique
- Optimiser la vitesse de rotation du plateau avec le comande **9**
- Tourner   droite et maintenir en position du s l cteur **7** pour mouver le chariot dans la partie inf rieure de la colonne ; le relach r pour arreter le mouvent en descente
- Tourner   gauche et maintenir en position du s l cteur **7** pour mouver le chariot dans la partie superieure de la colonne ; le relach r pour arreter le mouvent en montee.
- Appuyer sur le poussoir **4** (O) pour arreter la rotation du plateau
- Couper le film et enl ver le palette.



12-UTILISATION DE LA MACHINE

12.3 CYCLE DE TRAVAIL AUTOMATIQUE

- Appuyer sur le poussoir 5
- Sélectionner le fonctionnement 'automatique' désiré en tournant le selecteur 6 dans la position  ou 
- Appuyer sur le bouton 4 (I)

12.4 NOMBRE DES TOURS A LA BASE DU PALETTE

Imposer avec le comande 10 le temps d'arrete du chariot porte bobine pendant le cycle de palettitation sur la partie inférieure du palette.

12.5 NOMBRE DES TOURS AU DESSUS DU PALETTE

Imposer avec le comande 11 le temps d'arrete du chariot porte bobine pendant le cycle de palettitation sur la partie supérieure du palette.

12.6 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR CORRECT OPERATOR WORKING POSITION

La position correcte que l'opérateur doit garder pendant toute la phase de palettisation de la charge, qu'elle soit manuelle ou automatique, est la quelle qui est avant le panneau des commandes.

12.7 FONCTIONNEMENT EN MODE MANUEL

(voir paragraphe 12.1)

12.8 FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE

(voir paragraphe 12.3)

12.9 MISE EN MARCHÉ

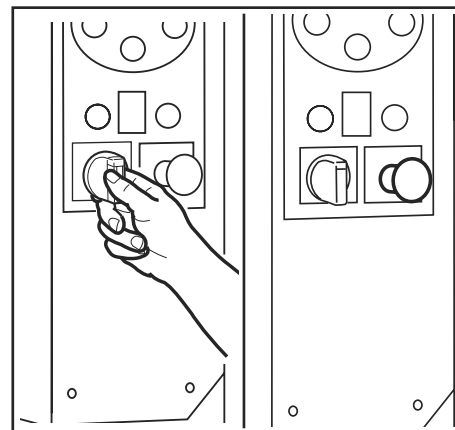
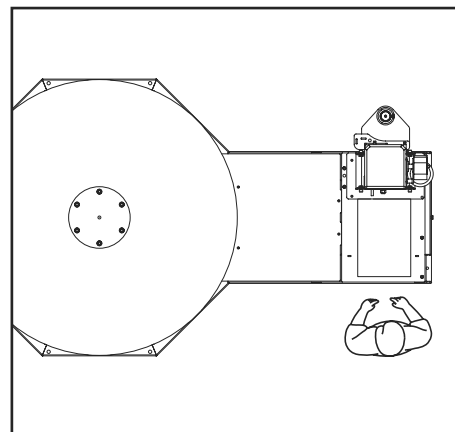
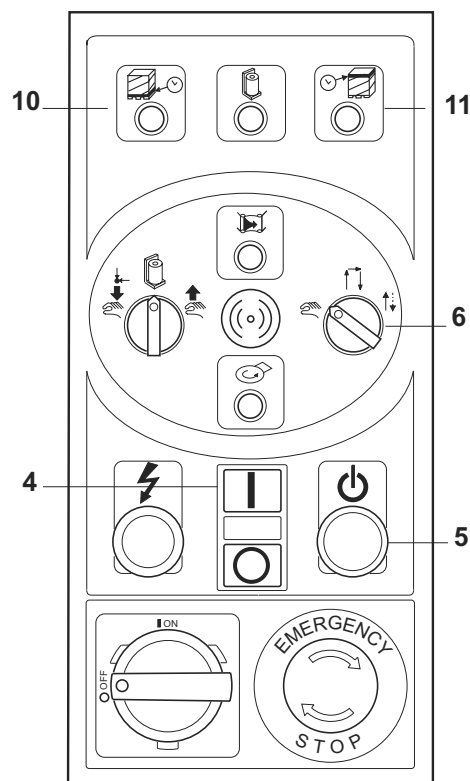
- Amener l'interrupteur général sur la position I
- Déverrouiller le poussoir **ARRET D'URGENCE**
- Appuyer sur le poussoir START
- Appuyer sur le poussoir Stop pour arrêter la rotation du plateau.

12.10 MISE EN ROUTE DE LA PRODUCTION

- Attacher le film à la palette
- Appuyer sur le poussoir **START**

12.11 REMPLACEMENT DE LA BOBINE DU FILM

- Opérateur de niveau de qualification 1
- Appuyer sur le bouton d'ARRET d'URGENCE;
 - Remplacer la bobine;
 - Faire parcourir au film le parcours indiqué au Par. 11.1.
 - Déverrouiller le poussoir **ARRET D'URGENCE**



12-UTILISATION DE LA MACHINE

Machine avec protection perimetrale et barrière photoélectrique de sécurité - (OPTIONEL)

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

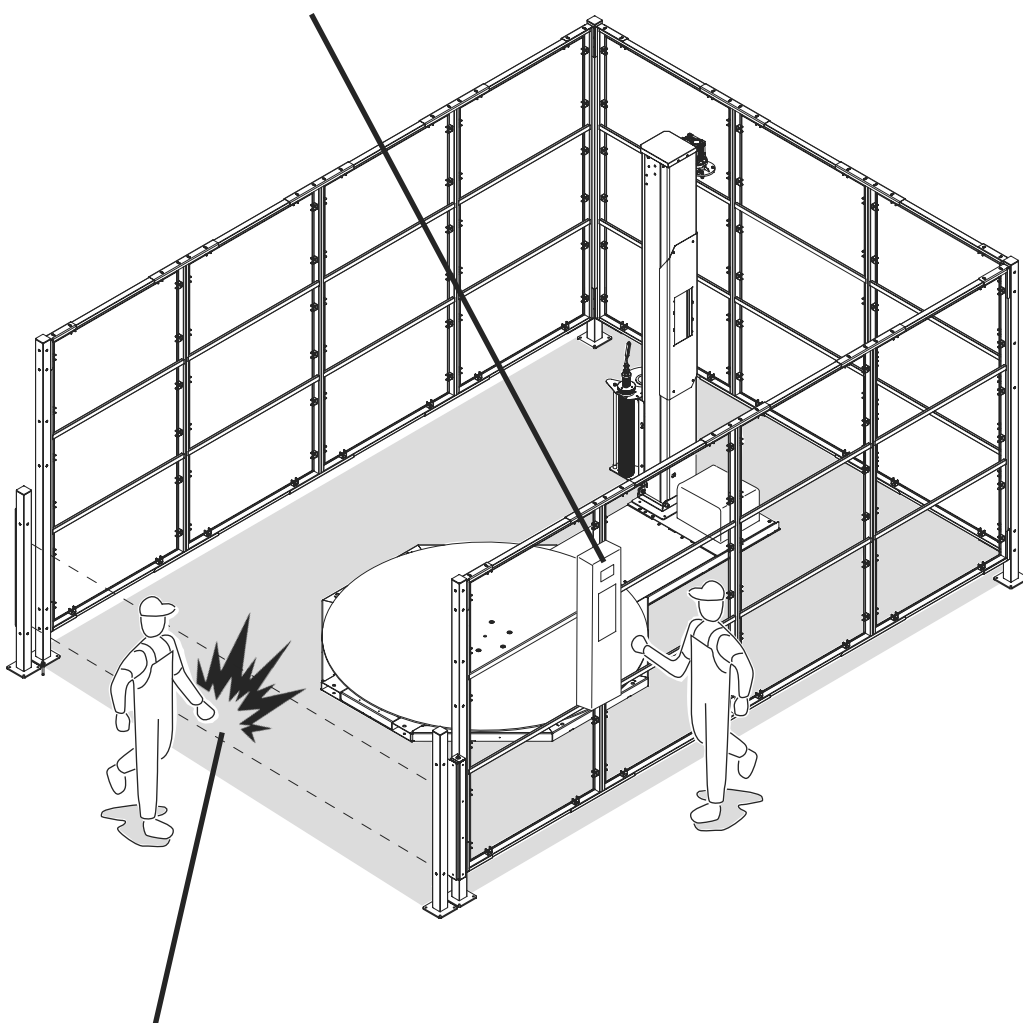


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



En cas d'activation de la barrière photoélectrique pendant le travail agir comme de suite:

- presser le bouton auxiliaires 5 ;
- porter le sélecteur 7 en position « reset » en rétablissant les conditions de départ ;
- presser le bouton ON 4 pour recommencer le cycle de travail.

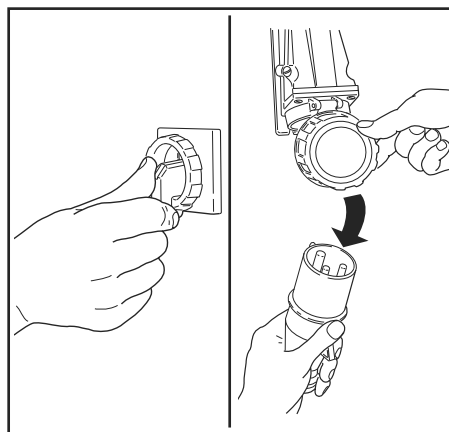
12-UTILISATION DE LA MACHINE

12.12 NETTOYAGE

Opérateur qualifié niveau 1



Avant toute opération de nettoyage ou d'entretien, veiller à tourner l'interrupteur principal sur **0** et débrancher la fiche d'alimentation.
N'utiliser que des chiffons secs ou des solutions détergentes douces.
Ne pas utiliser d'eau ou de solvants.



12.13 TABLEAU RECAPITULATIF DES REGLAGES

OPERATION	OPERATOR QUALIFICATION	CHAPTER
Film reel change	1	11.1
Automatic or manual working cycle choice	1	12.1
Manual; mode operation	1	12.1
Automatic mode operation	1	12.2

12.14 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- Poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable.

12-UTILISATION DE LA MACHINE

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
Si l'on appuie sur le poussoir START, le plateau ne tourne pas.	Poussoir Arrêt d'Urgence pressé. Fusible. Micro tension courroie Protection thermique du moteur du plateau ou du chariot	Le déverrouiller en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. La remplacer. Contrôler et remplacer La rétablir.
Le plateau tourne mais le chariot ne monte pas.	Sélecteur SYSTEM en position manuelle. Protection thermique du moteur du chariot.	Le tourner sur la position automatique. La rétablir.
A la fin du cycle le plateau ne s'arrête pas.	Microinterrupteur arrêt en position.	Contrôler et remplacer
Le chariot ne s'arrête pas au sommet de la palette.	Photocellule palette.	Régler la sensibilité.
Le chariot met trop de film sur la position base de la palette.	Temporisateur enveloppement bas.	Régler ou remplacer.
Le chariot met trop de film sur la position haute de la palette.	Temporisateur enveloppement haut.	Régler ou remplacer.
Le disque du plateau ne tourne pas uniformément et/ou s'arrête.	Chaîne trop lâche.	Régler le tendeur de chaîne.
Le film glisse sur le rouleau caoutchouté.	Rouleau caoutchouté sale.	Nettoyer avec de l'alcool
Bruit anormal.	Chaîne trop lâche. Une ou plusieurs roues sous le plateau sont cassées à cause de leur usure excessive. Motoréducteur plateau usé.	Régler la tension ou remplacer la chaîne. Remplacer les roues. Remplacer le réducteur.

13-ENTRETIEN ET REPARATION

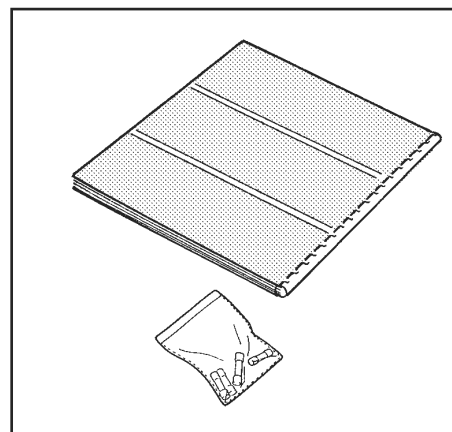
13.0 SECURITE

(Voir section 3)

L'exécution des opérations d'entretien et de réparation peut présenter des dangers.
Seuls des techniciens qualifiés peuvent effectuer les interventions d'assistance.

13.1 ACCESSOIRES ET PIECES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- N. 1 Manuel d'instructions et des pièces de rechange
(code. SMD00004K)
- N. 3 Fusibles en céramique de 0,25 AMP
(code. 3.8.06261.00A)
- N. 3 Fusible en céramique de 8 AMP
(code. 3.8.03347)



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

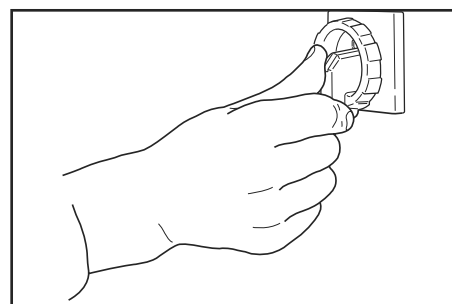
OPERATIONS	FREQUENCE	QUALIF. OPERATEUR
Graissage de la chaîne	Trimestrelle	2
Nettoyage de la machine	Mensuelle	1
Contrôle des dispositifs de sécurité	Hebdomadaire	1
Contrôle de l'usure de la courroie de levage	Hebdomadaire	1
Nettoyage du rouleau caoutchouté	Mensuelle	1

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

Avant toute opération d'entretien, tourner l'interrupteur principal sur OFF et débrancher la fiche du secteur.

Pendant la phase d'entretien, sur la machine doit être présente exclusivement la personne préposée à l'entretien.

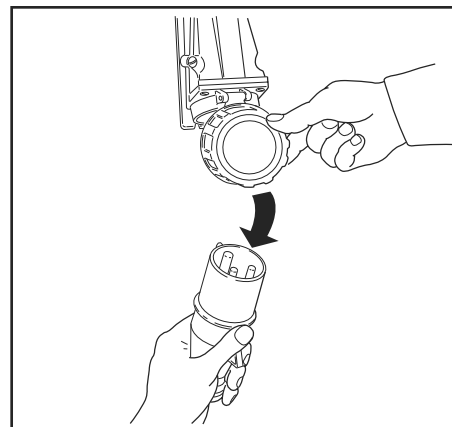
A la fin de chaque opération d'entretien, contrôler l'état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et des protections contre les accidents.



13.4 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE



Poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable

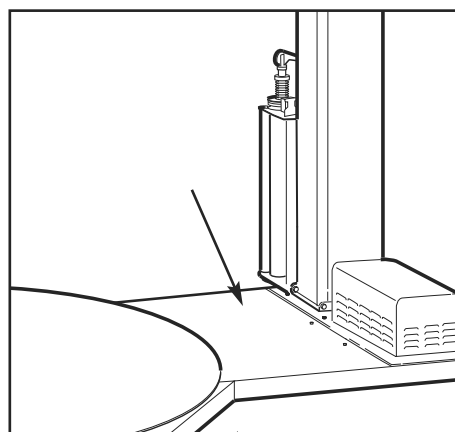


13-ENTRETIEN ET REPARATION

13.5 GRAISSAGE DE LA CHAÎNE

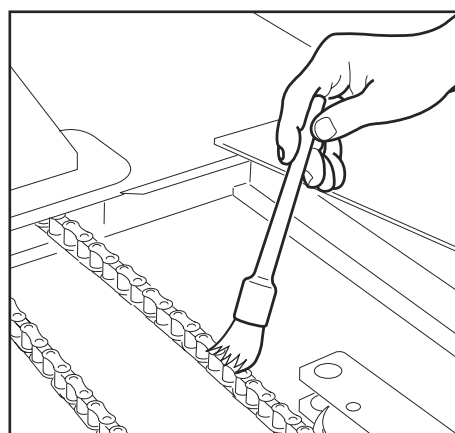


Enlever la couvercle de protection;



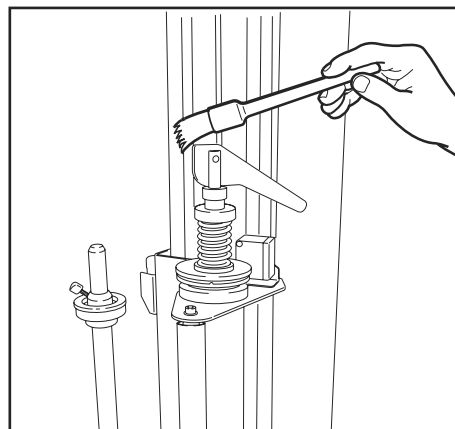
Graisser avec de la graisse pour chaînes;

Repositionner et fixer le couvercle du chariot du film



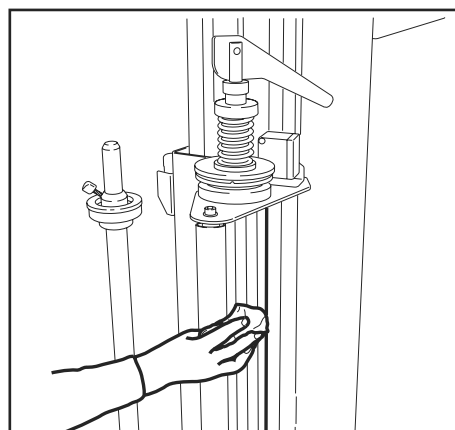
13.6 LUBRIFICATION DES RAILS DU CHARIOT

Lubrifier avec de la GRAISSE type B.C. 190 heavy duty type grease.



13.7 NETTOYAGE DU ROULEAU CAOUTCHOUE

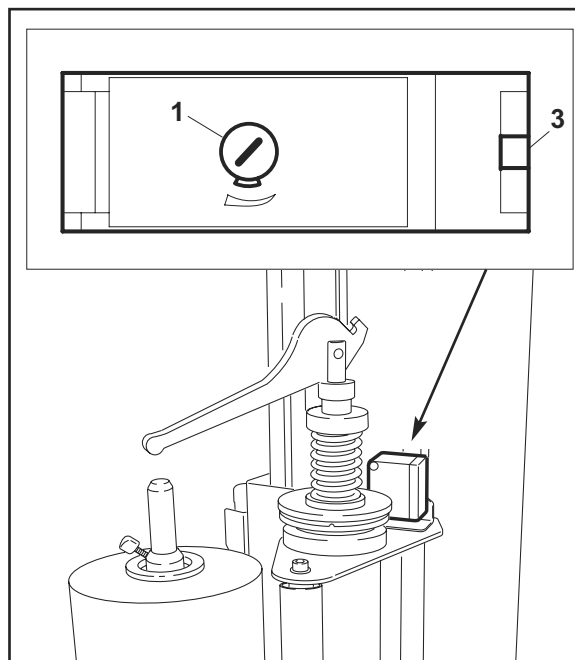
Certains types de film étirable ont tendance à laisser un dépôt de silicone sur les rouleaux caoutchoutés. Si le film glisse sur le rouleau caoutchouté, il faut nettoyer la surface caoutchoutée avec de l'alcool pour le film adhère de nouveau correctement au rouleau.



13-ENTRETIEN ET REPARATION

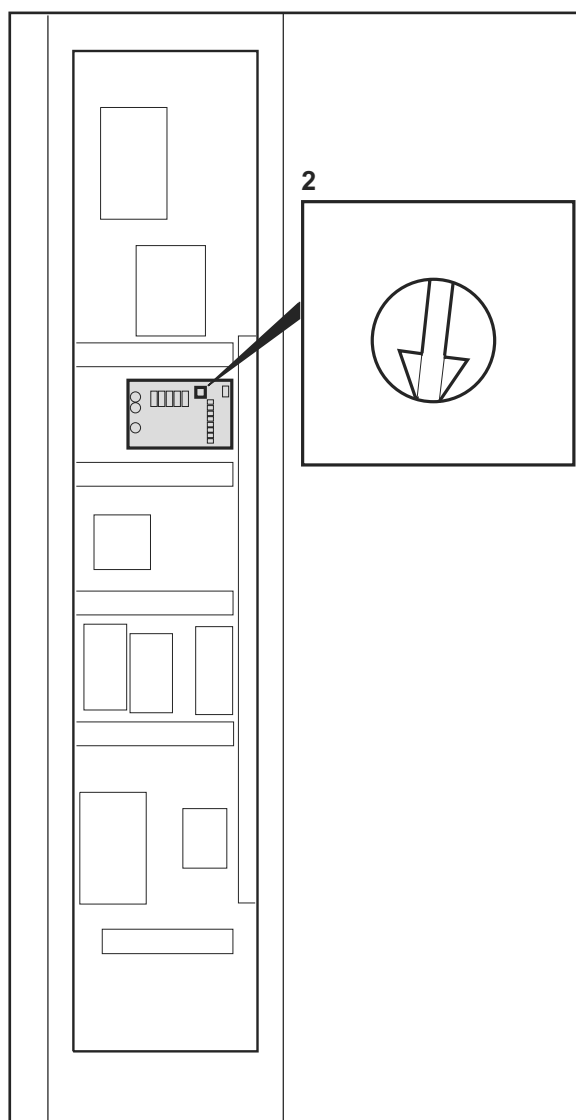
13.8 REGLAGE DE LA PHOTOCELLULE

1. Trimmer de sensibilité
2. Trimmer retard d'intervention de la photocellule
3. Led témoin de fonctionnement



- A l'aide d'un tournevis à pointe plate, régler le trimmer de sensibilité de façon à ce que le led vert soit allumé indiquant la présence d'une palette sur le plateau

- Avec un tournevis régler le trimmer 2 (carte électronique à l'intérieur du tableau) pour augmenter ou diminuer le retard d'intervention de la photocellule en obtenant de cette façon un banderolage plus enveloppant sur la partie haute de la palette.



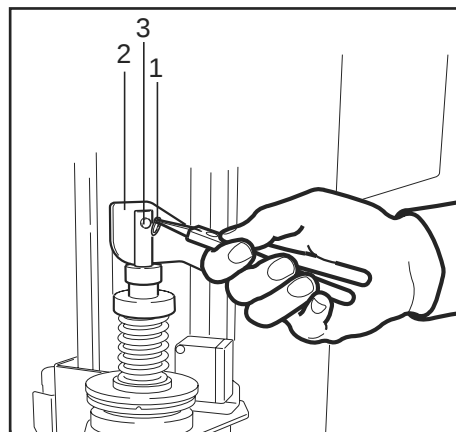
13-ENTRETIEN ET REPARATION

13.9 NETTOYAGE FRICTION DU ROULEAU EN CAOUTCHOUC (Chariot avec frein mécanique)

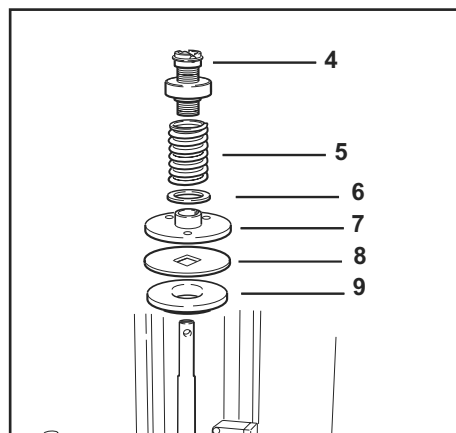


Sélectionner **0** sur l'interrupteur principal.

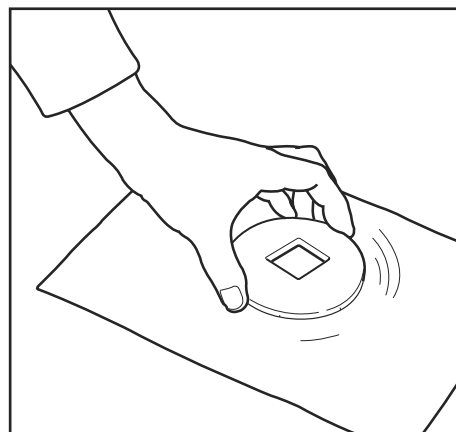
- Enlever la bague elastique **1**;
- Enlever le pivot **2**.
- Enlever le levier **3**.



- Enlever le manchon **4**, le ressort **5**, et la rondelle **6**.
- Enlever le support **7**, la friction **8** et son contraste **9**.



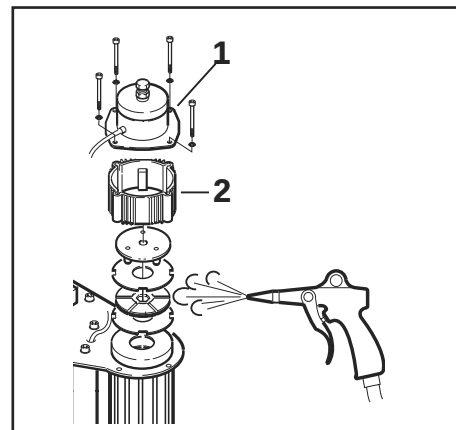
- Nettoyer la friction.
- Poser la friction **8** sur une feuille de papier de verre, tourner avec attention le support avec la friction pour enlever la patina.



13.10 NETTOYAGE FRICTION DU ROULEAU EN CAOUTCHOUC (Chariot avec frein electromagnetique)



- Dévisser les quatres visse set lèver le bloque porte magnéto **1**.
- Lever le manchon frein **2**.
- Nettoyer avec aire comprimé le ferodo o eventuellement le changer.

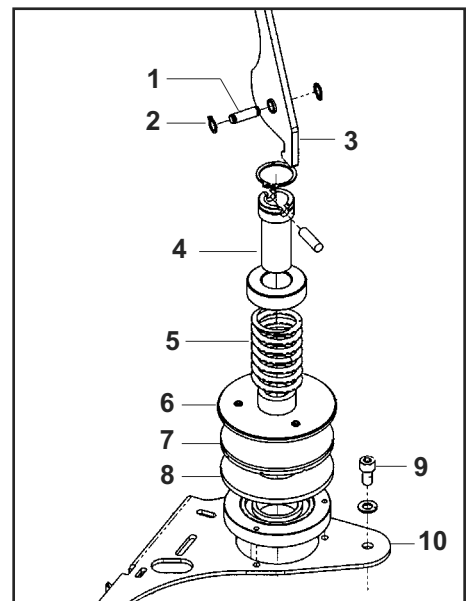


13-ENTRETIEN ET REPARATION

13.10 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE DU ROULEAU EXTRUDÉ (Chariot avec frein mecanique)



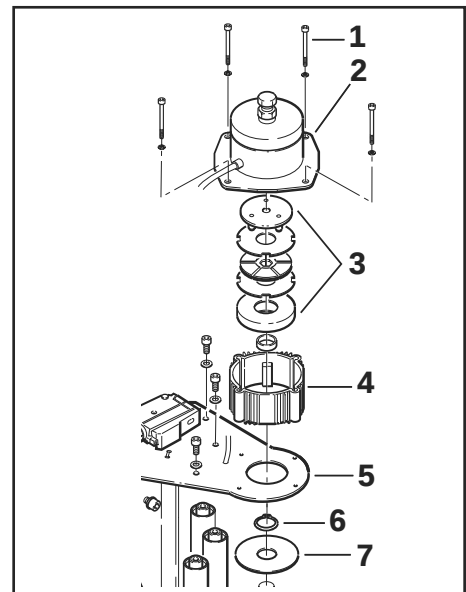
- Enlever la bague elastique 1;
- Enlever le pivot 2.
- Enlever le levier 3.
- Enlever le manchon 4, le ressort 5, et le support friction 6.
- Enlever le disque frein 7 et son contraste 8.
- Devisser et enlever les vis 9.
- Enlever la plaque 10.



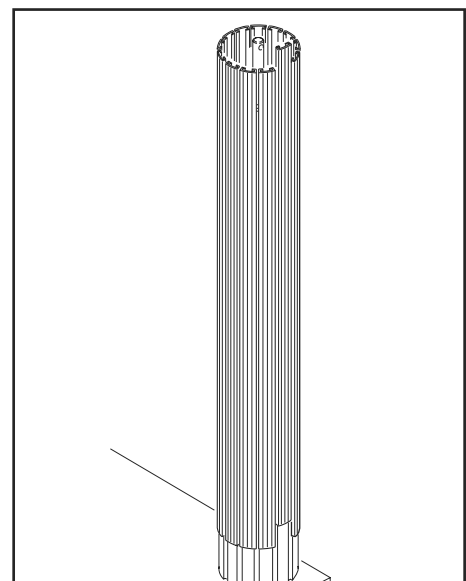
13.10 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE DU ROULEAU EXTRUDÉ (Chariot avec frein élektromagnetique)



- Débranchez la fiche Klengen
- Dévisser les quatres visse 1
- Lèver le bloqe porte magnéto 2
- Désenfiler tous les composantes du groupe de frein 3
- Lèver l'extrudé 4
- Relacher la visse et lever la plaque porte frein 5
- Désenfiler le bague elastique 6
- Détacher la rondelle 7



- Remplacer, en le retirant vers le haut, les garnitures usées.



13-ENTRETIEN ET REPARATION

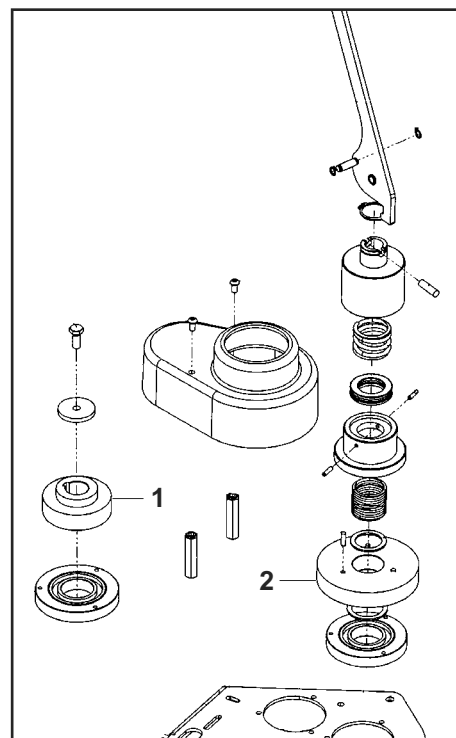
13.11 REMPLACEMENT ENGRENAGES TENDEUR MECANIQUE

Pour varier la pourcentage de tension film il faut remplacer le couple d'engrenages montés sur les rouleaux de tension.

Pour effectuer le remplacement démonter selon la figure, tous les composants pour arriver jusqu'aux engrenages **1, 2**.

Les engrenages doivent être accouplés selon le tableau suivant:

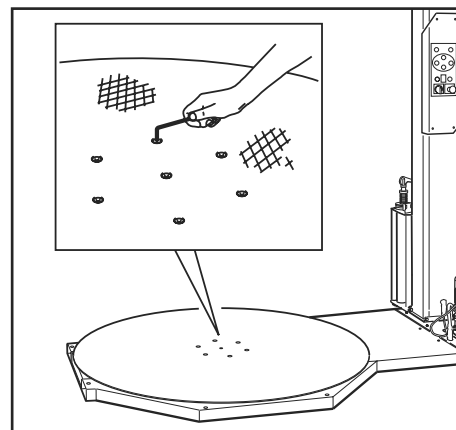
Pourcentage tension (%)	n. dents roue 1 (Z)	n. dents roue 2 (Z)
30	39	51
60	35	55
90	30	60



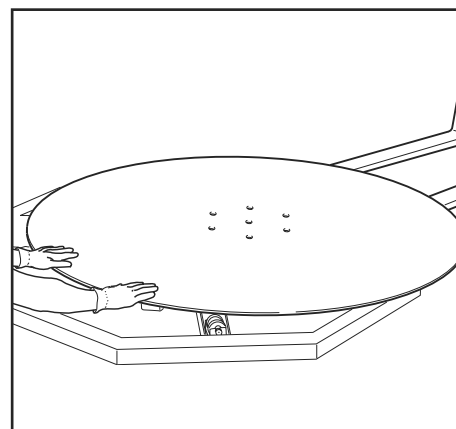
13.11 REMPLACEMENT DES ROUES DE GLISSEMENT DU PLATEAU



Dévisser les six vis du plateau.

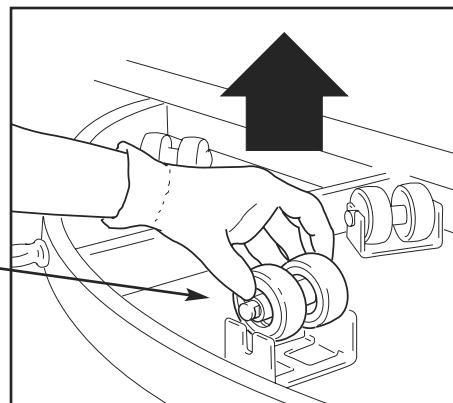
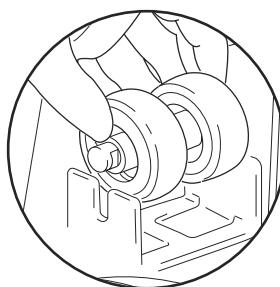


Pousser le plateau sur les fourches d'une transpalette.



13-ENTRETIEN ET REPARATION

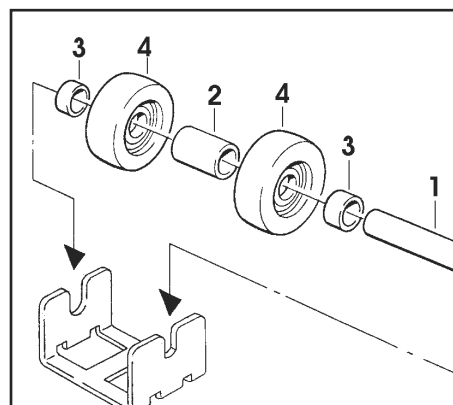
Pousser le plateau sur les fourches d'une transpalette.



Enlever l'arbre **1** et récupérer les entretoises **2** et **3**.
Remplacer les roues endommagées.

Utiliser seulement des pièces de rechange originales.

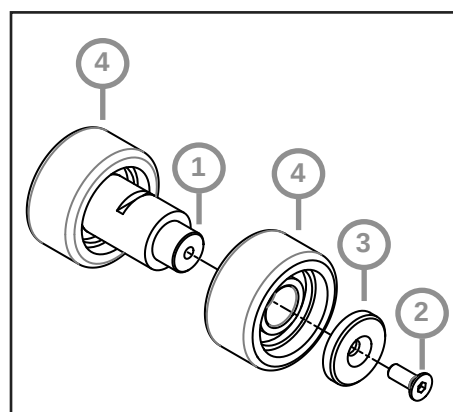
Remonter le tout en introduisant l'arbre **1** dans les deux roues **4** avec l'entretoise la plus longue **2** au centre et les deux plus courtes **3** at the sides of the two wheels.



Faire particulièrement attention à repositionner l'arbre avec les roues en introduisant les encoches de l'arbre dans la glissière.

Plateau 18:

Enlever l'arbre **1**, dévisser les deux vis **2**, récupérer les deux entretoises **3**, remplacer les roues endommagées **4**.
Assembler de nouveau le tout en enfilant l'arbre **1** dans les roues **4** et serrer les deux vis **2** et les deux entretoises **3**.
Pour réduire la possibilité de desserrage, tremper les vis **2** avec un produit de freinage léger.
Enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention.

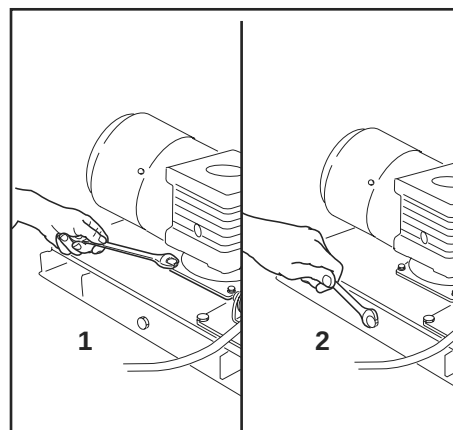


13.13 TENSION DE LA CHAÎNE



Desserrer les vis **1** et visser la vis de réglage **2**.

Bloquer les vis **1** desserrée auparavant.

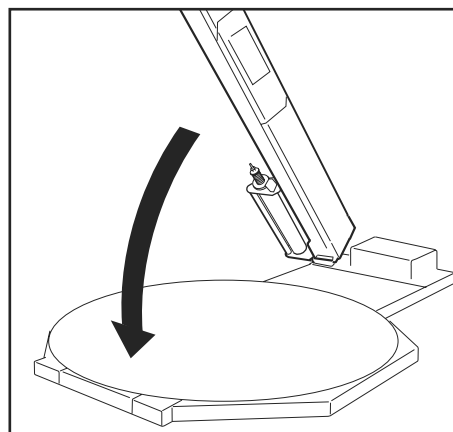


13-ENTRETIEN ET REPARATION

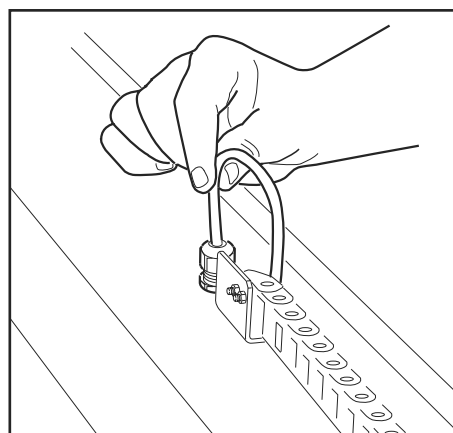
13.14 REMPLACEMENT DE LA COURROIE DU CHARIOT PORTE-BOBINE



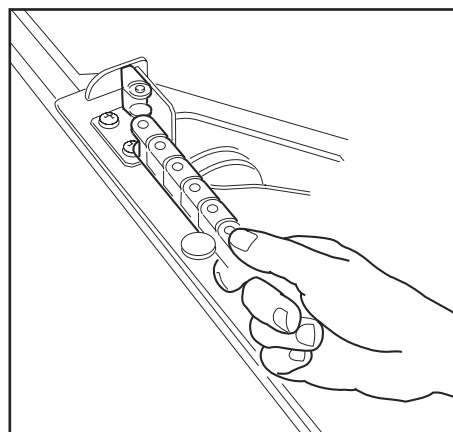
Avec le chariot porte bobine complètement au dessus il faut porter la colonne en position horizontale



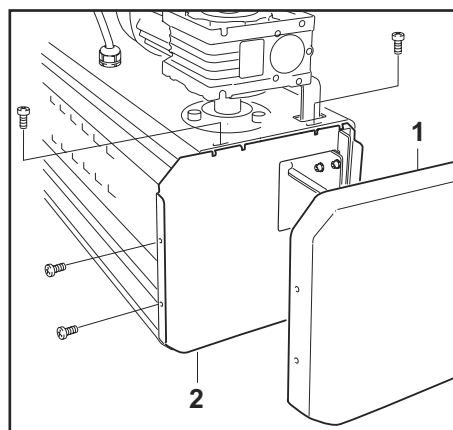
Devissser le passecable sur la colonne et récupérer le cable électrique



Détacher la chaîne portecable.

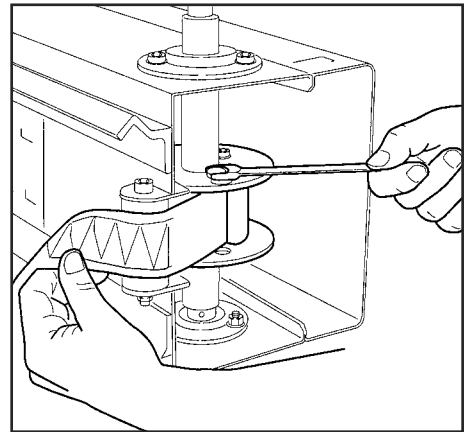


Détacher le couvercle supérieur de la colonne en matériel plastique 1 et la plaque 2.

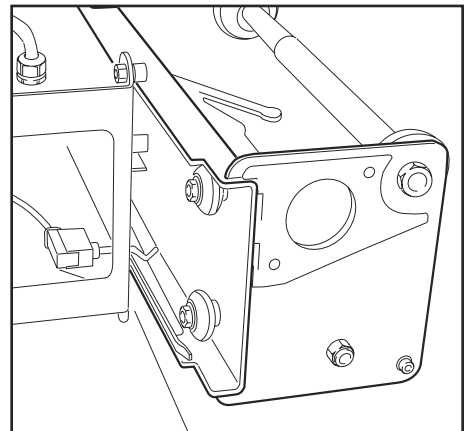


13-ENTRETIEN ET REPARATION

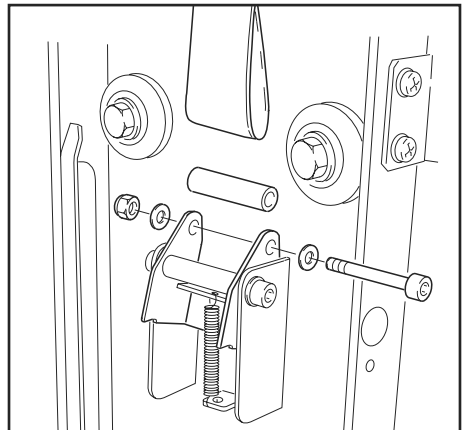
Déserrer et lever le tourillon du courroie et débranchez la meme courroie



Débrancher le chariot porte bobine.



Débrancher le tourillon du courroie et débranchez l'extrémité inférieure de la courroie



13-ENTRETIEN ET REPARATION

13.15 REGISTRE DES INTERVENTIONS D'ENTRETIEN ET/OU REPARATION EFFECTUEES SUR LA MACHINE

[illegible]

14 -INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES

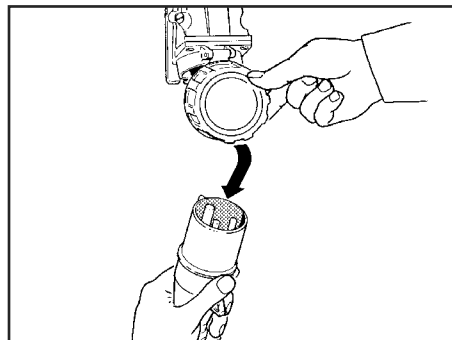
14 .1 INDICATIONS POUR LA MISE A LA FERRAILLE ET L'ELIMINATION DE LA MACHINE

En cas d'élimination des matériels qui composent la machine : comportez-vous selon les normes en vigueur dans votre pays ; respectez en particulier la Directive RAEE relative à l'élimination des déchets de type électrique-électronique.

L'utilisateur est prié aussi d'informer le distributeur ou le constructeur de la mise à la casse du matériel et de récupérer et restituer la plaquette des données contenant le marquage CE.

14.2 INSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE

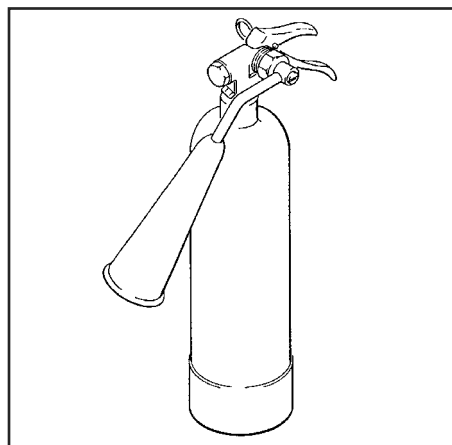
En cas de danger ou d'incendie, débrancher la prise du tableau général.



INCENDIE

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

Ne pas utiliser eau.



15-ANNEXES

15.1 DECLARATION DE CONFORMITE

avec les directives 98/37/CE, 2006/95 CE, 2004/108CE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

15.2 SIGNALÉTIQUE DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Les étiquettes appliquées sur la machine sont importantes pour la sécurité de l'opérateur.

En cas de détérioration ou d'absence d'une étiquette, l'utilisateur est tenu de la remplacer immédiatement.

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

Rien à signaler.

15.4 VERIFICATIONS ELECTRIQUES

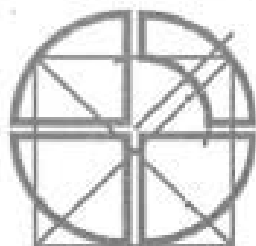
Contrôles effectués:

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



CSI

Viale Lombardia 20 - 20021 Bolate (MILANO) - ITALY
www.csi-spa.com Tel. +39.02.383301 - Fax +39.02.3503940

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL TIPO ***TYPE EXAMINATION CERTIFICATE***

Registrazione n.° MAC 053/10
Registration number

l'Istituto di Certificazione CSI S.p.A.
The Certification Body CSI S.p.A.

dichiara che
declares that

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)

Ha progettato e costruito in modo conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza applicabili dell'allegato I della Direttiva 2006/42/CE e della norma armonizzata EN 415-6:2006 + A1:2009 la seguente macchina
has designed and built in compliance to the Essential Safety Requirements of 2006/42/EC Directive annex I and to the harmonized standard EN 415-6:2006 + A1:2009 the following machine:

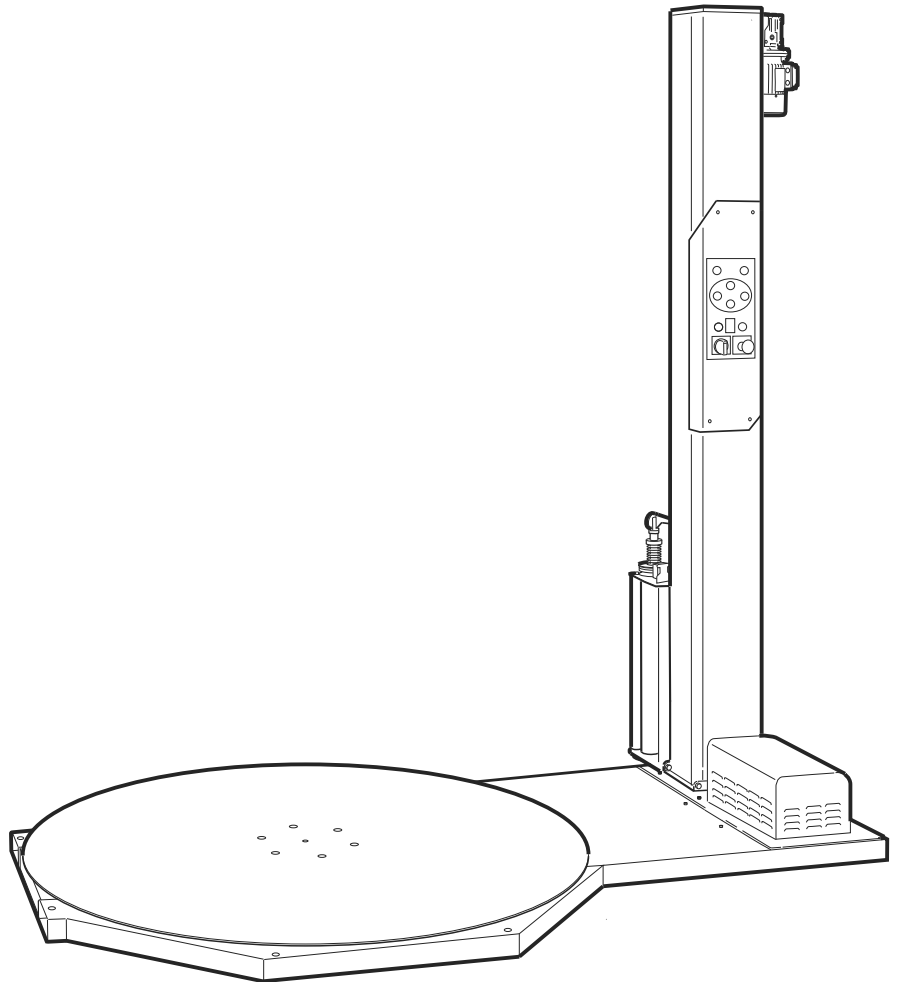
AVVOLGIPALLET SEMI-AUTOMATICO A TAVOLA ROTANTE
SEMI AUTOMATIC TURNABLE PALLET WRAPPER

Modello/Model:
"PAKLET" - F0, F0-HS, F1, F1-HS, SW1,
SW1-HS, SW2, SW2-HS

Data emissione/*Issue date*
24/05/2010
Data scadenza/*Expiring date*
23/05/2015

GRUPPO
IMQ

Il Responsabile del Centro
Managing Director
Dott. Ing. R. Cau



F1

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

MACHINE A PALETTISER AVEC FILM ETIRABLE SEMI-AUTOMATIQUE

HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE

ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Bedienungsanleitung für verwendung, sicherheit, wartung sowie ersatzteilliste der Palettenwickelmaschine F1.

Veröffentlichung Eigentum der SIAT S.p.A.
Via Puecher 22- 22078 Turate/CO - Italien
Tel.: 02-964.951 - Fax: 02-968.9727

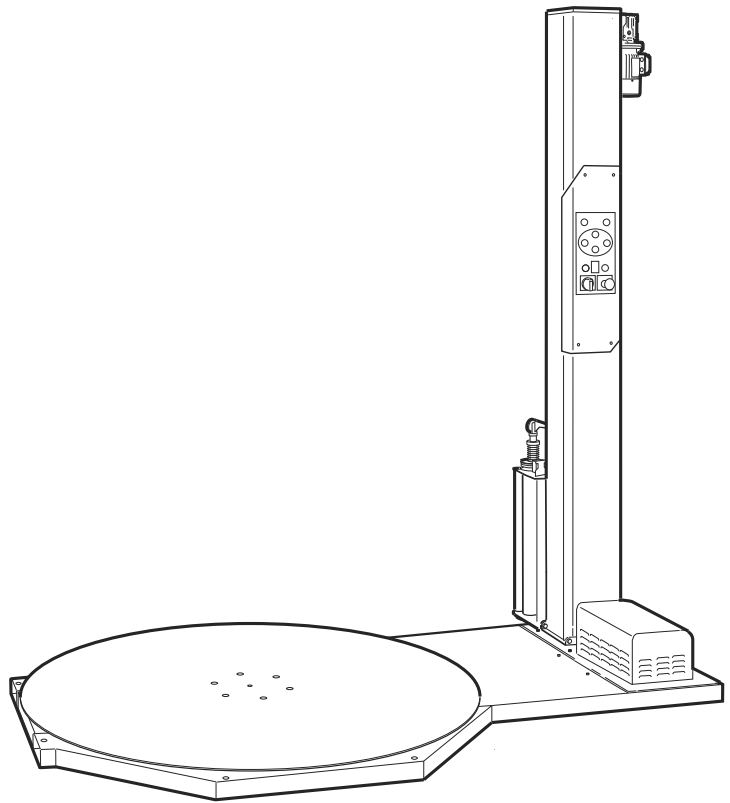
Ausgabe November 2012

Nachdruck verboten. Alle Rechte vorbehalten
SIAT S.p.A. 2012.

Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

Publikation Nr. SMD00004K
Überarbeitung 10

F1



HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE

- Tragfähigkeit: 2000 kg
- Durchmesser der Drehscheibe: 1500/1650/1800 mm
- Dehnung der folie:
 - Rollenhalter mit mechanischer Bremse
 - Rollenhalter mit elektromagnetischer Bremse
 - Rollenhalter mit mechanischer Vordehnung
 - Rollenhalter mit motorisierter Vordehnung

	Kapitel
Fabrikationsnormen	1.1
Betriebsanleitung, deren Gebrauch	1.2
Matrikelnummer	2.1
Technischer Service	2.2
Garantie	2.3
Sicherheit	3
Qualifikation d. Bedienungspersonals	3.6
Technische Daten	4
Abmessungen und Gewicht	4.2.-4.6
Lärmemission	4.10
Transport	5
Auspacken	6
Aufstellung	7
Betrieb	8
Steuerelemente	9
Sicherheitsvorrichtungen	10
Maschinenvorbereitung	11
Auswechseln des Klebebands	11.1-11.2
Inbetriebnahme	12
Reinigung	12.5
Fehlerdiagnose	12.8
Wartung	13
Schmierung	13.5
Messeraustausch	13.9
Austausch dichtung fließpressrolle	13.10
Austausch Vordehnungsgetriebe	13.11
Austausch des Gleitträder der Drescheibe	13.12
Spannung der Kette	13.13
Austausch Folienwagen-Riemen	13.14
Anweisungen zur verschrottung und beseitigung der maschine	14.1
Brandfall	14.2
Ersatzteile	am Ende d. Handbuches

ZUSAMMENFASSUNG VON VERWENDETEN AUSDRÜCKEN, ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN, DIE IN DIESEM HANDBUCH VORKOMMEN

All.	= Anlage
Dis.	= Zeichnung
Es.	= Beispiel
Fig.	= Abbildung Ersatzteile
Max.	= Maximum
Min.	= Minimum
Mod.	= Modell der Maschine
N.	= Nummer
N/A	= Nicht anwendbar (not applicable)
OFF	= Maschine ausgeschaltet
ON	= Maschine läuft
OPP	= Polypropylen orientiert
PLC	= Programmable Logic Control (frei programmierbare Logiksteuerung)
PP	= Polypropylen
PTFE	= Polytetrafluoräthylen
PVC	= Polyvinylchlorid
Ric.	= Ersatzteile
SIAT SpA	= Internationale Gesellschaft f. technische Anwendungen(Aktiengesellschaft)
I	= Elektromagnetische Bremse für die Dehnung der Folie
Tav.	= illustrierte Tafel
w	= Breite
h	= Höhe
l	= Länge
ol	= Gesamtlänge
cbh	= Arbeitstischhöhe

1-EINFÜHRUNG

1.1 FABRIKATIONSNORMEN

Die Maschine wurde unter Beachtung der zum Zeitpunkt der Herstellung geltenden gesetzlichen Vorschriften entwickelt und gebaut.

BEZUGSDOKUMENTE:

Richtlinien 2006/42/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

UNI EN 415-6.2007

1.2 AUSLEGUNG UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG

1.2.1 BEDEUTUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Dieses Handbuch ist ein Bestandteil der Maschine; alle darin enthaltenen Informationen gewährleisten einen sicheren Betrieb und eine einwandfreie Instandhaltung der Anlage. Das Handbuch muss für die gesamte Lebensdauer des Produkts aufbewahrt werden. Es muss sichergestellt werden, dass sämtliche Veränderungen in den Text aufgenommen werden. Das Handbuch muss jedem Benutzer oder nachfolgendem Besitzer zur Verfügung gestellt werden. Elektrische und pneumatische Schaltpläne sind normalerweise in der Bedienungsanleitung enthalten.

Maschinen mit PLC-Steuerung oder elektronischen Komponenten enthalten die Programme und Schaltpläne in den Steuerkonsolen oder sie werden separat ausgehändigt.

1.2.2 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHES

Die Bedienungsanleitung muss an einem jederzeit zugänglichen, trockenen und sauberen Ort in der Nähe der Maschine aufbewahrt werden. Es dürfen auf keinen Fall Teile des Handbuchs entfernt, herausgerissen oder abgeändert werden. Das Handbuch sollte so benutzt werden, dass es nicht beschädigt wird. Bei Verlust oder Beschädigung kann beim zuständigen Technischen Kundendienst unter Angabe der Dokumentennummer eine Ersatzkopie angefordert werden.

1.2.3 KONSULTATION DES HANDBUCHES

Alle Seiten und Tabellen sind nummeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile werden durch die Abbildungsnummer identifiziert.

Alle Sicherheitsinformationen und Warnungen bezüglich möglicher Gefahrenstellen sind mit dem Symbol  gekennzeichnet.

Wichtige Hinweise betreffend Maschinenfunktionen und Betrieb sind mit dem Symbol:  gekennzeichnet.
Dickgedruckte Textstellen werden für technische Spezifikationen oder Funktionen im entsprechenden Kapitel verwendet

In Bezug auf die Angaben in diesem Handbuch übernimmt der Hersteller in folgenden Fällen keinerlei Haftung:

- Verwendung der Maschine, die nicht den nationalen Gesetzen zur Sicherheit und Unfallverhütung entspricht,
- Fehlerhafte Vorbereitung der Baustelle und der Strukturen, auf denen die Maschine zum Einsatz kommt,
- Mängel in Sachen Spannung und elektrische Versorgung und/oder anderer Energiequellen,
- Nicht autorisierte Veränderungen der Maschine,
- Verwendung der Maschine durch ungeschultes oder nicht geeignetes Personal,
- Verwendung von Nicht-Original-Ersatzteilen,
- Verwendung von nicht vorgesehenem oder nicht autorisiertem Zubehör,
- Außerordentliche Ereignisse.

12.4 AKTUALISIERUNG D. BEDIENUNGSANLEITUNG IM FALLE VON MASCHINENÄNDERUNGEN

Jede Maschinenänderung unterliegt der internen, technischen Verfahrensordnung des Herstellers.

Der Käufer erhält mit der Maschine die neueste Ausgabe der Bedienungsanleitung.

Später können zusätzliche Seiten oder Kapitel über Abänderungen nachgeliefert werden. Diese Zusatzblätter müssen der Bedienungsanleitung vom Käufer beigelegt werden.

2-ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 ANGABEN ÜBER HERSTELLER UND MASCHINE

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP		Part Number		SIATs.p.a.Via G.Puecher N°22 Turate (CO) ITALY		
Model			Year	Ampere	Watt	
Type		Serial Number		Volt	Hertz	Phase

2.2 ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICESTELLEN UND ERSATZTEILEBESCHAFFUNG

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP	
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY	
Tel.	02-964951
Fax.	02-9682239
E-mail	siat@siat.com

AUSSENDIENSTMITARBEITER/ FA- CHHÄNDLER ODER LOKALER: TECHNI- SCHER ERSATZTEILDIENT
--

GARANTIE

Im Rahmen der folgenden Angaben verpflichtet sich der Lieferant, sämtliche etwaigen Baumängel zu beheben, die während der zwölf (12) Garantiemonate auftreten sollten; die Garantiezeit beginnt ab der Inbetriebnahme der Maschine zu laufen (vorgesehener Einsatz: eine 8-stündige Arbeitsschicht), aber auf jeden Fall nicht weiter die dreizehn (13) Monate vom Lieferungsdatum.

Von der Garantie ausdrücklich ausgenommen sind die Teile, bei denen eine normale Abnutzung auftritt, so z.B. Keilriemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten usw. sowie die elektrische Ausrüstung. Um die Garantieleistungen in Anspruch nehmen zu können, muß der Kunde den Lieferanten unverzüglich über jeden aufgetretenden Mangel mit Angabe der Maschinen-Matrikelnummer informieren.

Der Kunde muß dem Hersteller unverzüglich das defekte Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen. Der Lieferant führt dann die Reparatur in einer angemessenen Zeitspanne aus. Mit der Vornahme der Reparatur oder des Ersatzes erfüllt der Lieferant in vollem Maße seine Garantiepflicht. Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muss, gehen die Kosten für die Arbeitskräfte sowie die Reise- und Unterkunftskosten für den Techniker oder Monteur vollkommen zu Lasten des Auftraggebers.

Der Lieferant haftet nicht für Mängel, die auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:

- Falsche Verwendung der Maschine
- Mangelnde Wartung
- Eingriffe oder Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind.

Der Lieferant haftet außerdem weder für eventuelle Schäden an Personen oder Sachen, die nicht mit der Maschine, für die die Garantie geleistet wird, in Zusammenhang stehen, noch kann er für einen eventuellen Produktionsausfall verantwortlich gemacht werden.

Für Materialien, die nicht vom Lieferanten hergestellt worden sind, wie z.B. elektrische Geräte und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Garantieleistungen, die ihm selbst seitens des Lieferanten dieses Materials gewährt werden.

Der Lieferant garantiert, dass die Maschinen den in den EU- und Nicht-EU-Ländern geltenden gesetzlichen Vorschriften entsprechen, in denen sie installiert werden, insbesondere den Vorschriften zur Unfallverhütung und Umweltverschmutzung.

Die Anpassung der Maschinen an die erwähnten Vorschriften geht voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Dieser übernimmt hierfür die volle Verantwortung und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, ihn vor irgendwelchen Forderungen seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu bewahren.

3-SICHERHEIT

3.1 ALLEGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme der Maschine muss die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Aufmerksamkeit ist den Kapiteln zu widmen, die mit dem Symbol



Die Bedienungsanleitung gut aufbewahren: Die darin enthaltenen Informationen dienen dazu, Ihnen einen sicheren Betrieb und eine langjährige Funktionstüchtigkeit der Maschine zu gewährleisten.

3.2 AUSBILDUNG DES BEDIENUNGSPERSONALES

- Maschinenbediener;
- Verantwortlicher für die mechanische Instandhaltung;
- Verantwortlicher für die elektrische Instandhaltung;
- Techniker des Herstellers

Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die über die in den folgenden Abschnitten definierten Qualifikationen verfügen.

Der Benutzer übernimmt die Verantwortung, die qualifizierten Personen für die unterschiedlichen Aufgaben zu ernennen und sorgt dafür, daß diese die notwendige Ausbildung sowie die korrekte Einweisung mit den in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Vorschriften vermittelt bekommen.



QUALIFIKATION 1 **MASCHINENBEDIENER**

Dieser Bedienungsmann ist dazu ausgebildet, die Maschine über die Bedienungselemente auf der Steuertafel zu betreiben, die Platten auf- und abzuladen, den Wickelzyklus zu steuern und die Folienrolle auszutauschen

Bemerkung: Die Fabrik- und Abteilungsleitung muß dafür sorgen, daß der Maschinenbediener sorgfältig in alle Arbeitsschritte eingewiesen wird, bevor er die Maschine in Gang setzt.

Der Maschinenbediener muss den Inhalt des vorliegenden Handbuchs gut verstanden haben; andernfalls mit der Inbetriebnahme warten und den Hersteller oder Händler für die erforderlichen Zusatzinformationen kontaktieren.



QUALIFIKATION 2 **VERANTWORTLICHER F. MECHANISCHE INSTANDHALTUNG**

Hier handelt es sich um einen qualifizierten Techniker, der jederzeit auch als Maschinenbediener einsetzbar ist. Er sollte weiterhin in der Lage sein, die Maschine auch ohne die installierten Sicherheitsvorrichtungen zu bedienen und Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Wartungs- und

Reparaturarbeiten auszuführen.

Er ist jedoch nicht autorisiert, Eingriffe an unter Strom stehenden Teilen vorzunehmen.



QUALIFIKATION 2a **VERANTWORTLICHER F. ELEKTRISCHE INSTANDHALTUNG**

Hier handelt es sich um einen qualifizierten Techniker, der jederzeit auch als Maschinenbediener einsetzbar ist; er sollte weiterhin in der Lage sein, die Maschine auch ohne installierte Sicherheitsvorrichtungen zu betätigen. Er sollte alle Unterhalts- und Reparaturarbeiten an allen unter Strom stehenden elektrischen Komponenten durchführen können; er sollte weiterhin elektrische Prüf- und Testgeräte Sicherheitsvorrichtungen



QUALIFIKATION 3 **SPEZIALISIERTER TECHNIKER DES HERSTELLERS**

Es handelt sich hier um einen qualifizierten Techniker des Herstellers oder seines Vertreters für fassende Eingriffe an der Maschine – jedoch immer erst nach Absprache mit dem Benutzer.

3-SICHERHEIT

3.3 VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG

Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den im nachfolgenden Abschnitt 3.6 beschriebenen Qualifikationen entsprechen.

Es ist Aufgabe und Verantwortung des Benutzers, die qualifizierten Personen für die verschiedenen Arbeitsabschnitte auszuwählen und dafür zu sorgen, daß diese eine korrekte Einweisung in die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.

3.4 BETRIEBSART DER MASCHINE

Aufstellung möglicher Betriebsbedingungen der Kartonverschleißmaschine:

- Automatischer Betrieb;
- Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen;
- Stop mit Generalschalter;
- Stop mit Notfall-STOP-Schalter;
- Unterbrochene Stromzufuhr;

3.5 ANZAHL DER BEDIENUNGSPERSONEN

Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten sind vom Hersteller analysiert worden; die Anzahl der für die einzelnen Tätigkeiten notwendigen Personen entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit der betroffenen Personen beeinträchtigen.

3.5 ANZAHL DER BEDIENUNGSPERSONEN

Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten sind vom Hersteller analysiert worden; die Anzahl der für die einzelnen Tätigkeiten notwendigen Personen entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit der betroffenen Personen beeinträchtigen.

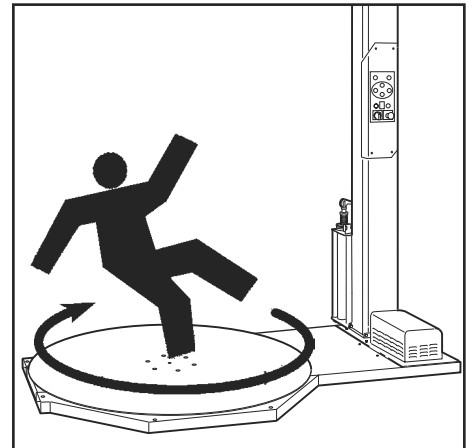
MASSNAHME	ZUSTAND DER MASCHINE		PERSONEN
Installation und Vorbereitung für den Betrieb.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen.		2
Austausch der Rolle mit dehnbarer Folie.	gestoppt mittels NOTSTOPTASTER (gesperrt).		1
Last, Wicklung und Abladung	gestoppt mittels NOTSTOPTASTER (gesperrt).		1
Instandhaltung.	gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1
Mechanische Wartungsarbeit.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen.		1
Elektrische Wartungsarbeit.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen		1

3-SICHERHEIT

Die Maschine wurde gemäß den Richtlinien EG mit den entsprechenden Anpassungen und Sicherheitsvorrichtungen geplant. Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall deaktiviert oder entfernt werden.

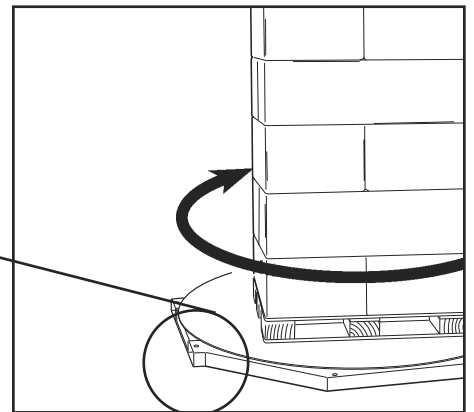
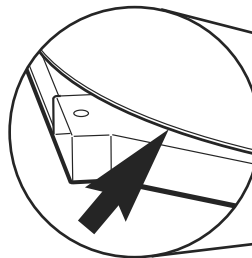
ACHTUNG! Drehscheibe.

Nicht auf die Drehscheibe steigen; auch nicht bei stillstehender Maschine.



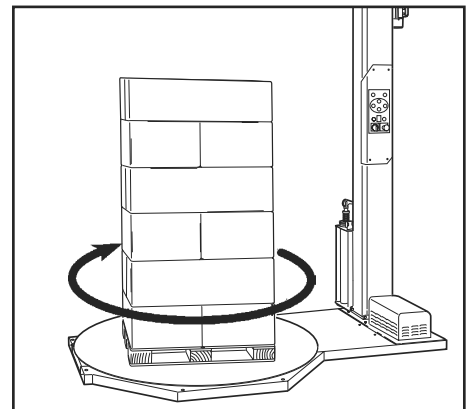
ACHTUNG! Drehscheibe.

Auf keinen Fall den Bereich zwischen Drehscheibe und Maschinenuntergestell berühren. Es besteht die Gefahr von schweren Quetschungen.



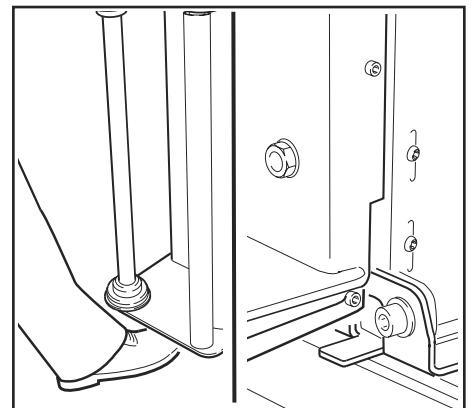
ACHTUNG! Palette in Bewegung.

Sich auf keinen Fall der Palette nähern oder sie berühren, wenn die Maschine in Betrieb ist.



ACHTUNG! Folienwagen.

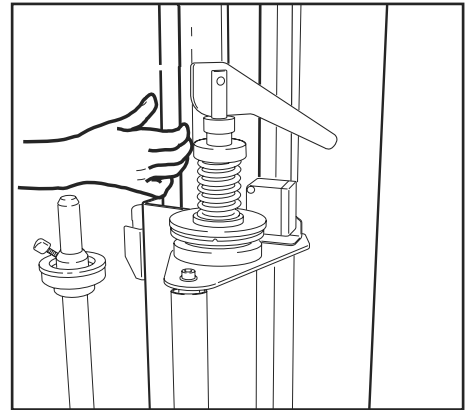
Im Auf- und Abstiegsbereich des Folienwagens darf sich niemand aufhalten, auch wenn keine echte Quetschungsgefahr besteht; eine mechanische Sperrvorrichtung verhindert es, dass der Wagen den Boden berühren kann.



3-SICHERHEIT

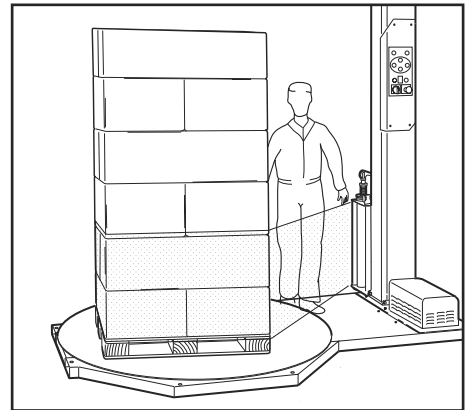
ACHTUNG! Folienwagen.

Nicht mit den Händen zwischen den in Bewegung befindlichen Folienwagen und den Turm greifen. Quetschgefahr.



ACHTUNG! Nicht zwischen Turm und Palette durchgehen.

Gefahr der Verwicklung zwischen Folie und Palette.



3.8 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

(Schutzbrillen, Schutzhandschuhe gegen hohe Temperaturen, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Mundschutz/Atmungsgeräte, Lärmschutz).

Nicht erforderlich, falls nicht ausdrücklich vom Benutzer empfohle

3.9 VERBOTE IM HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE, JEDOCH LOGISCHERWEISE VORAUSSEHBARE VERHALTENSWEISEN

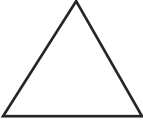
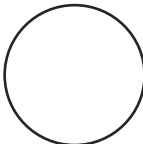
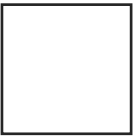
- Die Maschine nicht verwenden, wenn die Schutzvorrichtungen abmontiert sind.
- Nur autorisiertes Personal darf die Einstellungen, Reparaturen und Wartungsmaßnahmen vornehmen, die die Betätigung der Maschine mit deaktivierten Schutzvorrichtungen erfordern.

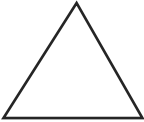
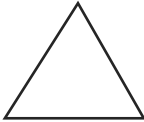
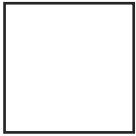
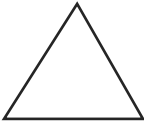
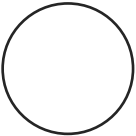
Während dieser Tätigkeiten ist der Zugang zur Maschine den Bedienern vorbehalten, die die entsprechenden Qualifikationen aufweisen.

Nach Beendigung jeder Maßnahme wird der Zustand der Maschine mit den aktiven Schutzvorrichtungen sofort wieder hergestellt.

- Reinigungs- und Wartungsarbeiten dürfen erst nach Unterbrechung der Stromzufuhr vorgenommen werden.
- Die Maschine oder Maschinenteile dürfen nicht verändert werden.
- Die in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen müssen sorgfältig eingehalten werden.

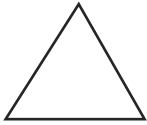
3-SICHERHEIT

LEGENDE SYMBOLE		LEGENDE FARBEN
	GEFÄHRLICHE TEILE IN BEWEGUNG	FARBE GELB
	VERPFLICHTUNG/VERBOTE	
	STEUERUNGEN UND INFORMATIONEN	FARBE BLAU

- a**  Folienwagen in Bewegung
Quetschungsgefahr
- 
- Etikettennummer: S300109396A
- b**  Weist darauf hin, daß es unbedingt notwendig ist, vor Beginn jeglicher Wartungsarbeit den Stecker aus der Steckdose zu ziehen.
- 
- Etikettennummer: S300109996A
- c**  Zeigt die Drehrichtung der Drehscheibe an.
- 
- Etikettennummer: S300150899A
- d**  Weist auf die Gefahr eines Sturzes von der Drehscheibe hin.
- 
- Etikettennummer: S300109296B
- e**  Weist auf das Verbot hin, auf die Drehscheibe zu steigen.
- 
- Etikettennummer: S300109596B

3-SICHERHEIT

f

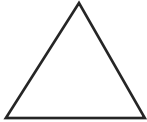


Weist auf die Gefahr des Verfangens zwischen Palette und Folie hin.

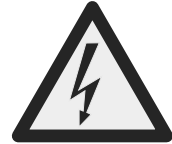


Etikettennummer: S300110196A

g

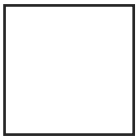


Achtung! Hochspannung.



Etikettennummer: S300110096A

h

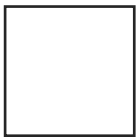


Zeigt die Stelle an, an der der Erdleiter an den Maschinenkörper angeschlossen ist.

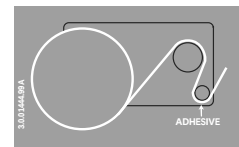


Etikettennummer: S300103996A

i

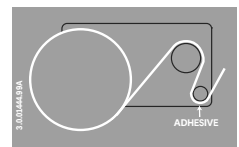


Zeigt den Verlauf der dehnbaren Folie an; für Rollenhalter mit mechanischer Bremse.



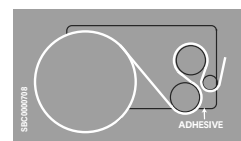
Etikettennummer: S300144499A

Zeigt den Verlauf der dehnbaren Folie an; für Rollenhalter mit elektromagnetischer Bremse.



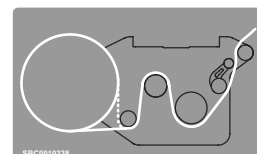
Etikettennummer: S300144499A

Zeigt den Verlauf der dehnbaren Folie an; für Rollenhalter mit Vordehnung durch mechanisches Getriebe.



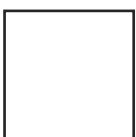
Etikettennummer: SBC0000708

Zeigt den Verlauf der dehnbaren Folie an; für Rollenhalter mit Vordehnung durch motorisierter Getriebe.

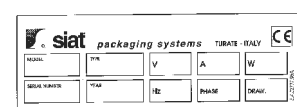


Etikettennummer: SBC0010338

l



Enthält die Kenndaten die Plattform und Turmò.



Etikettennummer: S340277700A

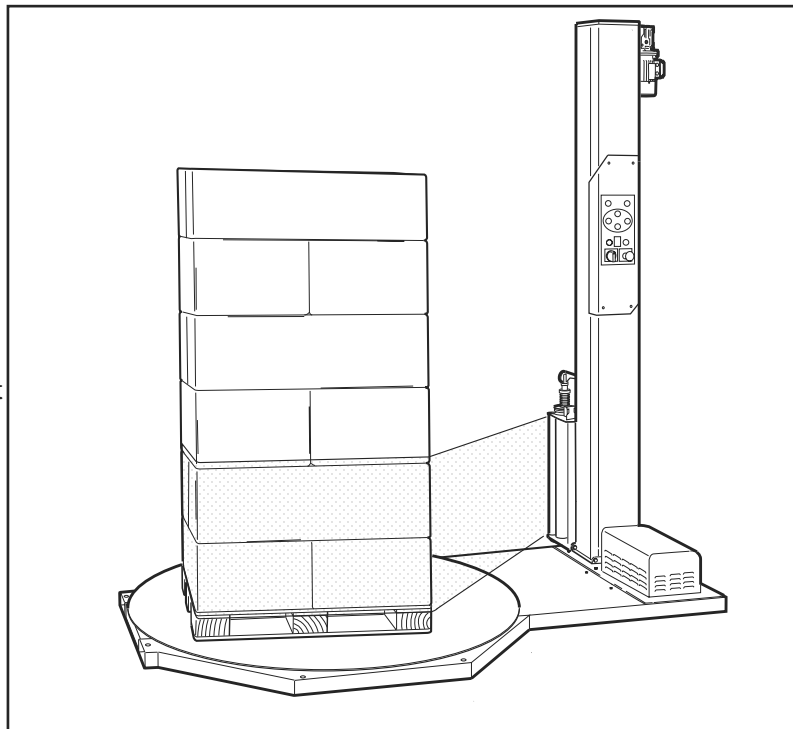
4-EINLEITENDE INFORMATIONEN ÜBER DIE MASCHINE

4.1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Halbautomatische Maschine zur Umwicklung palettisierter Ladungen, mit möglicher Einstellung der Folienspannung mittels mechanischer bzw. elektromagnetischer Bremse bzw. mittels mechanischer Getriebe-Vordehnungsvorrichtung; langsamer Start der Drehscheibe, automatischer oder manueller Arbeitszyklus sowie Möglichkeit, die Anzahl der oberen und unteren Wicklungen einzustellen.

4.2 TECHNISCHE DATEN

- Standardversorgung = 115/240 Einphasig
230/400/440V 50Hz dreiphasig + Mittelleiter
- Motor der Drehscheibe kW 0.37
- Motor Wagen kW 0.11
- Mechanische Bremse/elektromagnetische Bremse/mechanische Vordehnung
 - ø Folienrolle max 300 mm
 - ø Muffen der Folienrolle 75-50 mm
- Abmessungen der Palette: siehe Abschnitt 4.3
- Tragkraft: siehe Abschnitt 4.3



4.3 VORGESEHENER EINSATZ

Umwickeln palettierter Ladungen mit dehnbaren Folien oder mit Netz. Maximale Abmessungen der Palette: siehe

Drehscheibe Ø mm	L mm	W mm	H mm	Tragfähigkeit kg
1500	1200	800	2200/2500	2000
1650	1200	1000	2200/2500	2000
1800	1200	1200	2200/2500	2000

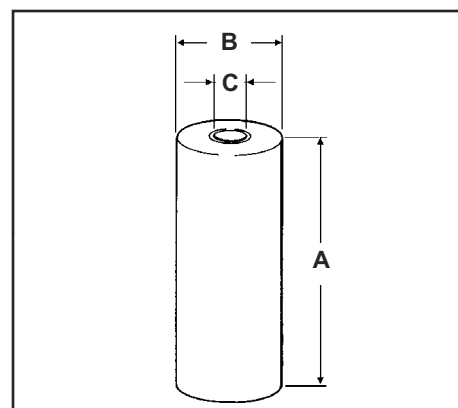
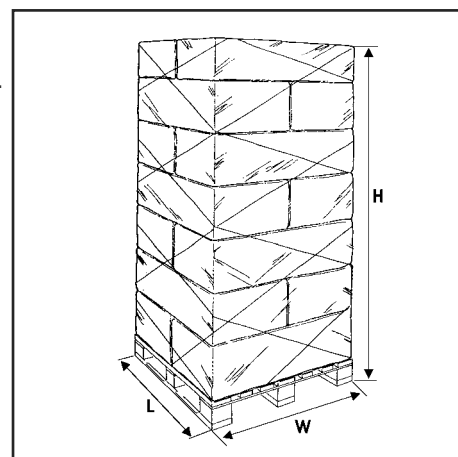
ABMESSUNGEN FOLIENROLLE

A = max 500 mm

B = max 250 mm

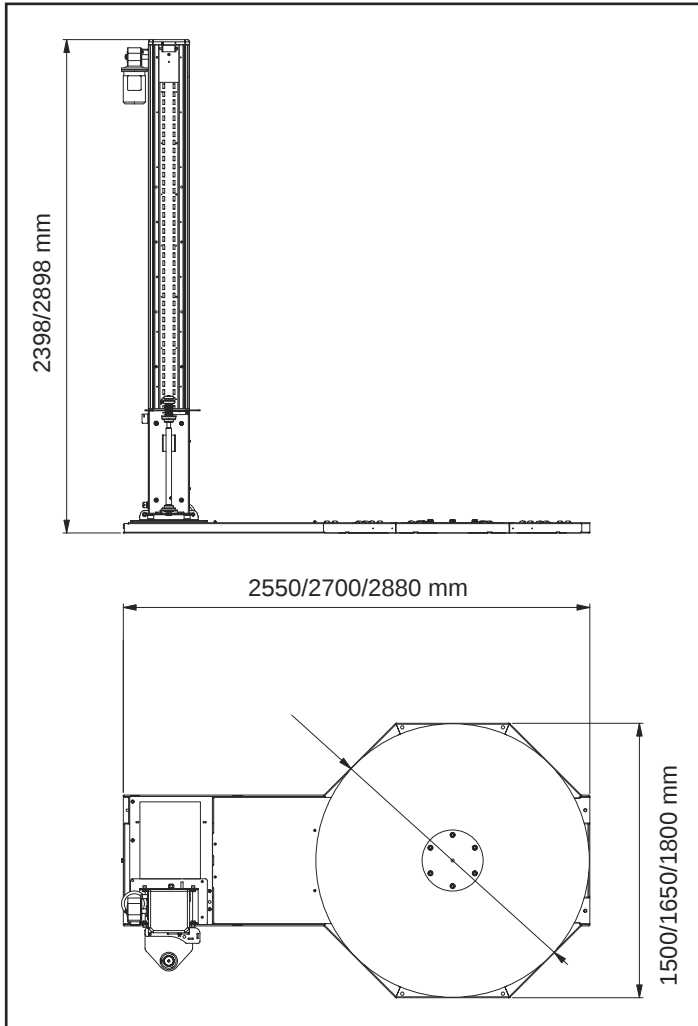
C = 75 mm/ 50 mm

Die mit der elektrischen Standardanlage ausgerüstete Maschine ist nicht für den Einsatz in Umgebungen mit Brand- oder Explosionsgefahr geeignet. In diesen Fällen ist die Verwendung von Spezialmotoren und/oder explosions sicheren Komponenten erforderlich.



4-EINLEITENDE INFORMATIONEN ÜBER DIE MASCHINE

4.4 GESAMTMESSUNGEN



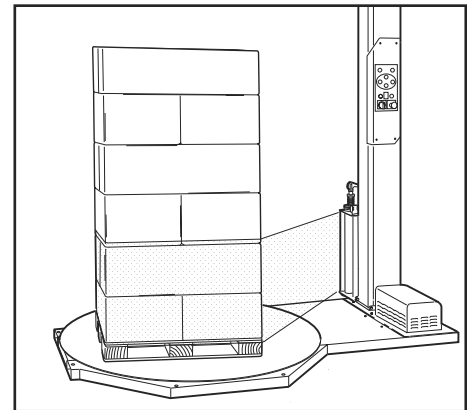
4.5 HAUPTKOMPONENTEN

Die Maschine besteht aus:

N. 1 Plattform, N. 1 Drehscheibe,
N. 1 Turm N. 1 Folienwagen N. 1 Schalt-
schrank, N. 2 Elektromotoren

4.6 ARBEITSABLAUF

- Der Arbeitszyklus beginnt drücken vom Startknopf.
- Die Drehscheibe beginnt, sich zu drehen
- Der Folienwagen bewegt sich aufwärts
- Die Fotozelle erfaßt die maximale Höhe der Palettenladung und unterbricht den Anstieg des Wagens
- Der Folienwagen bewegt sich abwärts
- Die Drehscheibe bleibt stehen



4.7 MESSUNG DES GERÄUSCHPEGELS

Der im Bereich der Maschine gemessene Schalldruckpegel ist $L_p < 80 \text{ dB(A)}$; die Messunsicherheit, gleich eines Vertrauensniveaus von 90%, ist $U = 5 \text{ dB(A)}$.

Bei den genannten Werten handelt es sich um Schallemissionen, bei denen es sich nicht selbstverständlich und notwendigerweise um einen Lärmpegel handelt, der eine sichere und angemessene Arbeitsumgebung garantiert. Auch wenn der Schalldruckpegel und der Expositionspegel in Beziehung zueinander stehen, können die oben genannten Werte nicht vertrauensvoll verwendet werden, um zu bestimmen, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind, oder nicht. Die Faktoren, die den aktuellen Expositionspegel beeinflussen, denen der Arbeiter ausgesetzt ist, schließen die Charakteristiken des Arbeitsplatzes mit ein, wie andere Lärmquellen, usw. das heißt die Anzahl der Maschinen und der anderen anliegenden Prozesse. Dank aller vom Hersteller gelieferten Informationen, kann der Benutzer der Maschine eine einwandfreie Bewertung der Gefahren und des Risikos ausführen.

5-TRANSPORT - HANDHABUNG - LAGERUNG

5.1 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER VERPACKTEN MASCHINE

Die Maschine ist mit einem Plastikumreifungsband auf der Hubplatte befestigt und kann mit einem normalen Hubwagen gehoben werden. Die Verpackung ist für den Land-, See- und Lufttransport geeignet.

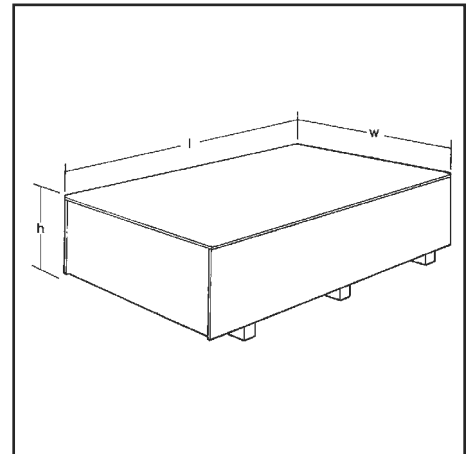
ABMESSUNG DER VERPACKUNG

l = Länge 290cm

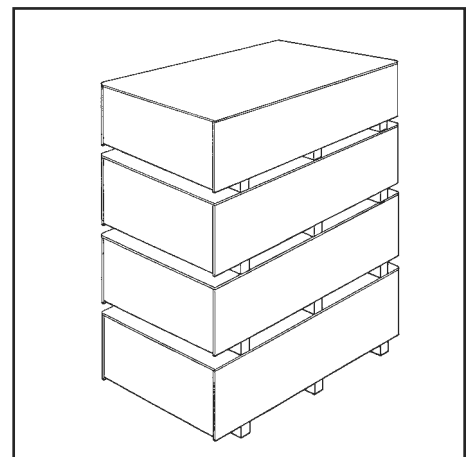
w = Breite 175 cm

h = Höhe 65 cm

Gewicht 580 kg



Beim Transport können maximal 4 Maschinen aufeinandergestapelt werden.



5.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER AUSGEPACKTEN MASCHINE



Die ausgepackte und montierte Maschine darf **IN KEINEM FALL** bewegt werden. Der Transport der montierten Maschine kann zu Schäden und schweren Unfällen führen, da das Gewicht und die Höhe des Turms das Gleichgewicht der Maschine in beträchtlichem Ausmaß beeinträchtigen und die Maschine zum Umstürzen bringen können. Außerdem ist die Befestigung des Turms an dem Untergestell nicht dazu geeignet, den Belastungen durch den Transport standzuhalten.

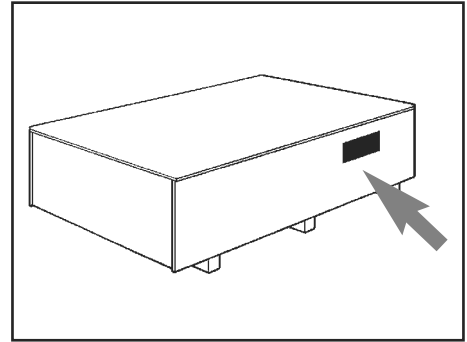
5.3 LAGERUNG DER VERPACKTEN ODER AUSGEPACKTEN MASCHINE

Falls die Maschine für längere Zeit nicht verwendet wird, folgende Vorsichtsmaßnahmen treffen:

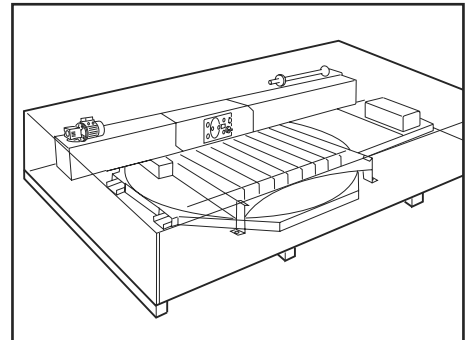
- Die Maschine an einem trockenen und sauberen Ort lagern;
- Wenn die Maschine nicht verpackt ist, muß sie gegen Staub geschützt werden und es dürfen keinerlei Gegenstände auf ihr abgestellt werden;
- Es können maximal 4 Maschinen aufeinandergestellt werden, sofern sie noch in der Originalverpackung sind.

6-AUSPACKEN

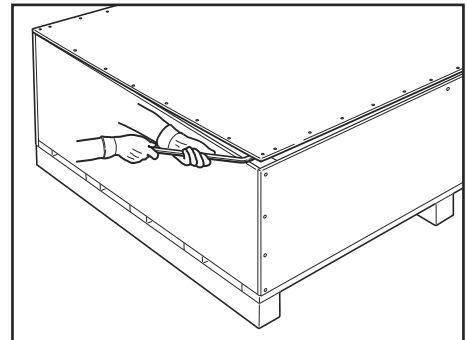
- 6.1 Der außen an der Verpackung befestigte Umschlag enthält die Anweisungen zum Auspacken.



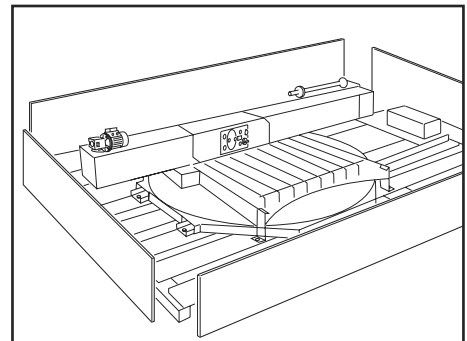
Lage der Maschine innerhalb der Verpackung.



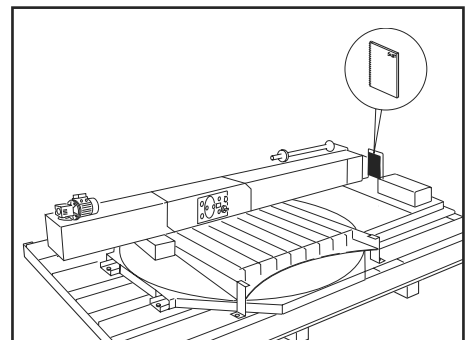
Die Nägel herausziehen und den Deckel der Kiste mit geeigneten Werkzeugen und unter Verwendung von Schutzhandschuhen entfernen. Auf Nägel und Holzsplitter achten.



Die Nägel herausziehen und die vier Seiten der Holzkisten entfernen.



Das Bedienungsanleitungshandbuch herausnehmen und bei der Durchführung aller folgenden Maßnahmen die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen befolgen.

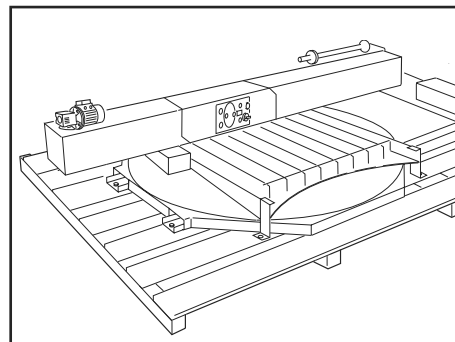


6-AUSPACKEN

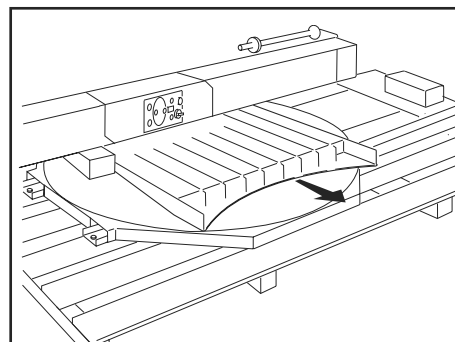
Die Maschine mit der Holzpalette mit einem Hubkarren oder Paletten-transporteur an den Ort bringen, an dem sie installiert wird.

(Gewicht der Maschine + Hubplatte: **F1** kg 377)

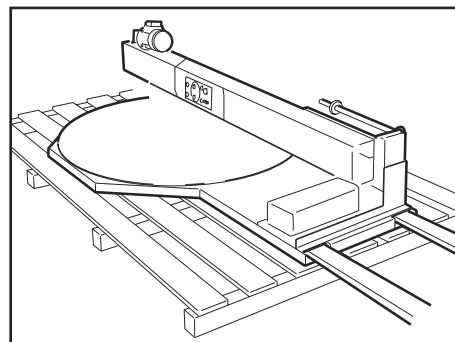
(Gewicht der Maschine + Hubplatte + Zubehörteile: **F1** kg 437)



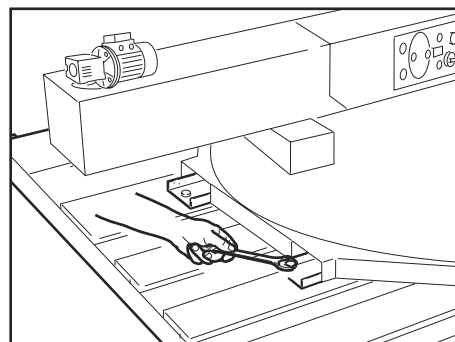
Die Rampe(optional) - (Gewicht Kg 70).



Die Gabel der Stapelwagen im Drehteller einfuehren.



Mit einem Hubkarren oder Kran das Untergestell hochheben und die Holzpalette entfernen. (Gewicht des Untergestells = **F1** kg 337)



6.2 ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

Die Verpackung besteht aus:

- Holzpalette;
- Holzkiste;
- Holzhalterungen;
- Plastikbändern (PP)

Bei der Entsorgung die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgen.

7-INSTALLATION

7.0 SICHERUNGEN (Siehe Abschnitt 3)

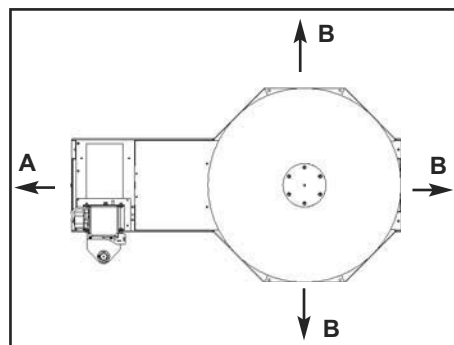
7.1 UMWELTBEDINGUNGE

- Min. Temperatur. = + 5° C, Max. Temperatur. = + 40° C
- Min. Feuchtigkeit 30%, Max. Feuchtigkeit 80%
- Staubfreie Umgebung

7.2 RAUMBEDARF FÜR EINSATZ UND WARTUNG DER MASCHINE

Mindestabstand von der Wand.

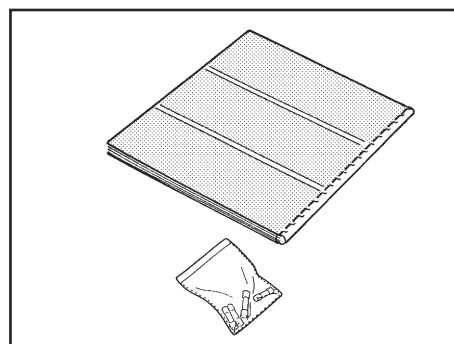
A = 1000 mm, B = 2000 mm, Mindesthöhe = 3600 mm



7.3 MITGELIEFERTER WERKZEUGSATZ

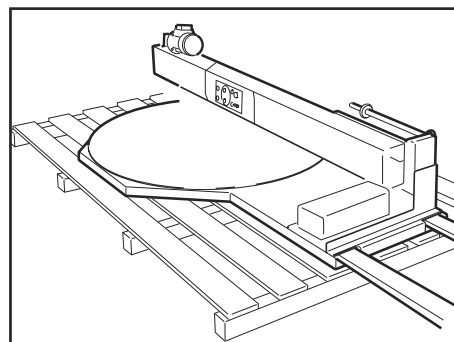
Zur Installation und Wartung der Maschine sind keine speziellen Werkzeuge erforderlich.

Für die ausführliche Beschreibung der mitgelieferten Werkzeuge siehe Abschnitt 13.1.



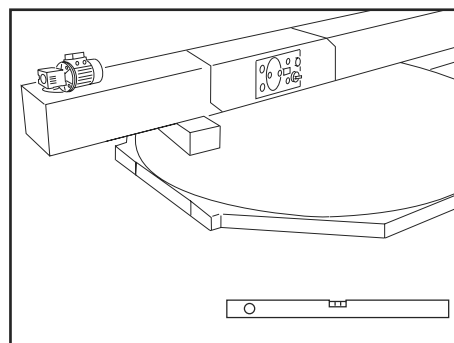
7.4 AUFSTELLUNG DES UNTERGESTELLS

Mittels Gabel eines Stapelwagen, die im Drehteller eingesetzt sind, diese heraufbringen und in dem voretablierten Punkt positionieren.



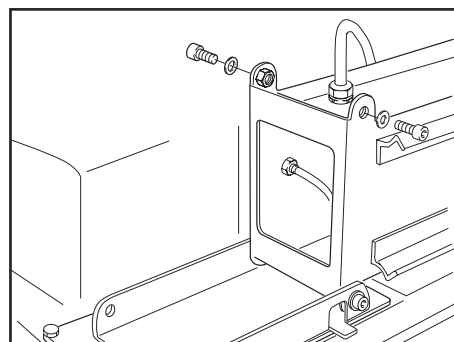
7.5 AUSRICHTEN LEVELLING

Das Untergestell muß auf einer ebenen Fläche aufgestellt werden, um die gleichförmige Verteilung der Gewichte zu ermöglichen. Die Positionierung auf unregelmäßigen Flächen kann die vorzeitige Abnutzung der Räder, die die Drehscheibe tragen, verursachen.



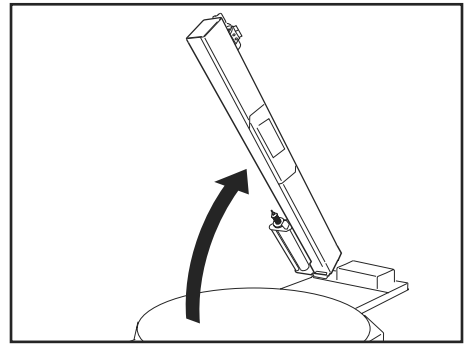
7.6 MONTAGE DES TURMS

Die zwei Schrauben an der Turmbasis aufschrauben.

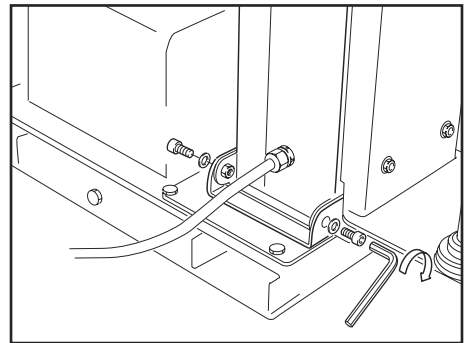


7-INSTALLATION

Den Turm hochheben bis er senkrecht steht.

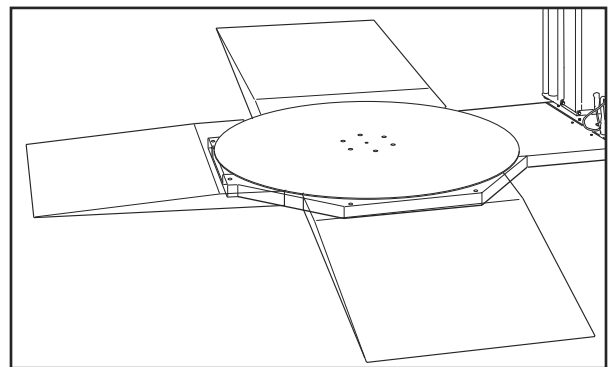


Die zwei vorher entfernten Schrauben wieder anschrauben und den Turm an der Halterung an der Basis befestigen.



7.7 RAMPE AW(OPTIONAL)

Die Verbindungszapfen der Rampe an der Basis der Palettenwickelmaschine festschrauben. Die Rampe kann in einem Winkel von -90° , 0° oder $+90^\circ$ zum Turm eingestellt werden.



7.8 VORKONTROLLEN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE

Vor dem Anschluß der Maschine an die Steckdose, folgende Kontrollen vornehmen:

- 7.8.1 Sicherstellen, daß die Steckdose mit einer Erdungsschutzschaltung versehen ist.
- 7.8.2 Sicherstellen, daß die Versorgungsspannung und -frequenz mit den Angaben auf dem Maschinenschild übereinstimmen.
- 7.8.3 Es ist Aufgabe des Benutzers, sich zu vergewissern, daß der Anschluß der Maschine an dem Stromnetz den in Ihrem Land gültigen Vorschriften entspricht.

7-INSTALLATION

7.8.4 Installierte Leistung = 1,25 kW. Die Maschine ist mit einem Hauptschalter mit einer maximalen Abschaltleistung von 25 A und max. Kurzschlußstrom von 5 KA versehen.

Es ist Aufgabe des Benutzers, den Kurzschlußstrom seiner Anlage zu kontrollieren und zu überprüfen, ob die an den Klemmen des Hauptschalters vorgesehene Stromstärke mit der Anlage kompatibel ist.

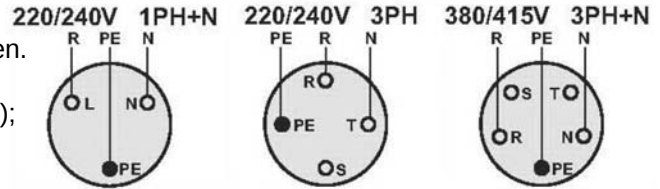
7.9 STROMNETZANSCHLUSS UND ENTSPRECHENDE KONTROLLEN

7.9.1 Kontrollieren Sie, dass die Netzspannung (V) und die Frequenz (Hz) mit denen der Maschine übereinstimmen. (Siehe hierzu das Typenschild und die Elektropläne).

7.9.2 Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "0" (OFF);

7.9.3 Schließen Sie das Stromkabel des Steckers entsprechend der Netzspannung (A) .

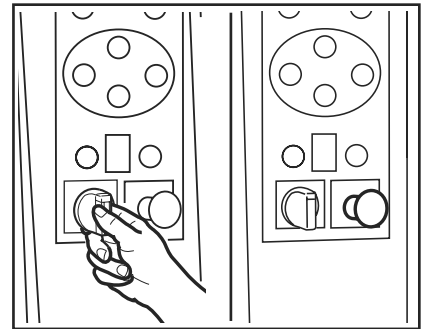
7.9.4 Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "I" (ON);



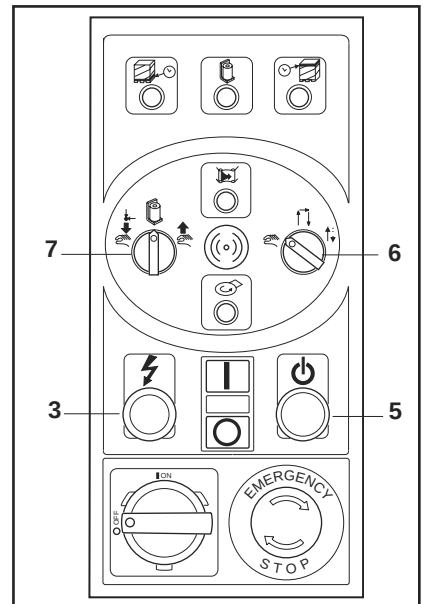
7.10 VERFAHREN FÜR DEN KORREKTEN ANSCHLUSS DER PHASEN



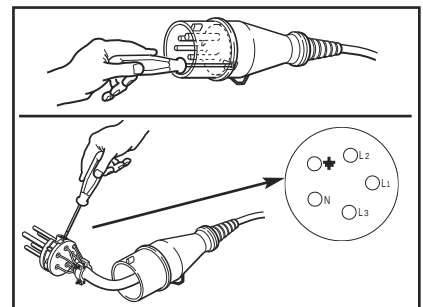
- Eventuell auf der Maschine abgelegte Werkzeuge entfernen.
- Den Hauptschalter im Uhrzeigersinn auf I drehen I.
- Den NOTSTOPTASTER auf dem Schaltfeld durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn entsperren.



- Sichergehen, dass sich die Leuchtanzeige **3** einschaltet.
- Druckknopf **5** drücken und sichergehen, dass sich die eingebaute Leuchtanzeige einschaltet.
- Wählschalter **6** auf Manuell schalten.
- Wählschalter **7** nach rechts und/oder links drehen und sichergehen, dass sich der Folienwagen (Aufstieg/Abstieg) in die durch die Pfeile angegebene Richtung bewegt.



Sollten sich die Förderbänder in entgegengesetzter Richtung bewegen, muß man die Positionen der Drähte auf dem Anschlußstecker umkehren (L1 mit L2).



8-BETRIEB

8.1 BESCHREIBUNG DES ARBEITSZYKLUS

- Die Palette, die umwickelt werden soll, auf die Drehscheibe der Maschine stellen.
- Eine Folienrolle auf den Wagen stellen und die Folie das in Abschnitt 11.1 gezeigte Stück ablaufen lassen.
- Die Folie an der Palette befestigen.
- Den NOTSTOPTASTER durch Drehen desselben im Uhrzeigersinn entsperren.
- Den gewünschten Wicklungszyklus wählen; siehe Abschn. 12.3.
- Den Druckknopf drücken
- Die Maschine führt einen kompletten Wickelzyklus aus
- Am Ende des Zyklus bleibt die Palette am stehen.
- Die Folie abschneiden und die Palette abladen.

8.2 BESCHREIBUNG DER BETRIEBSARTEN

Die maschine kann auf folgende Weise arbeiten:

- a) In manuellen Zyklus
- b) Automatikbetrieb (doppelte Wicklung mit Auf-und Abwärtsbewegung des Folienwagens)
- c) mit automatischem Zyklus (Einzelwicklung, bei der sich der Folienwagen nur nach oben bewegt)

8.3 NOTSTOP

Pilzförmiger Schloßdrucktaster für Notstop.

8.4 NORMALES AUSSCHALTEN

Knopf Stop Zyklus drücken

Den Hauptschalter gegen den Uhrzeigersinn auf Position '0'.

9-STEUERELEMENTE

9.1 BEDIENUNGSTAFEL

1. HAUPTSCHALTER

In Uhrsinn auf Stellung 'I' d r e -
hen, um Spannung an der Ma-
schine zu geben.

2. NOT-AUS-SCHALTER

Wenn dieser Schalter gedrückt wird, bleibt die Maschine an je-
der beliebigen Stelle des Arbeit-
szyklus stehen (der Schalter
sperrt sich von selbst; zur Ent-
sperrung im Uhrzeigersinn dreh-
en).

3. SPANNUNGLICHT

Wenn an, zeigt sie dass es
Spannung im Schaltschrank
gibt.

4. BETRIEB/HALTEKNOPF

Wenn der Betriebsknopf in der
„automatischen“ Betriebsart (Wä-
hlschalter 6 auf Mittelstellung
oder nach rechts gedreht) ge-
drückt wird (I), startet er den automa-
tischen Palettenwicklungszyklus.

Wenn der Betriebsknopf in der
„manuellen“ Betriebsart (Wä-
hlschalter 6 nach links gedreht)
gedrückt wird, startet er lediglich die Rotation der Dreh-
scheibe.

Beim drückend den Betriebsknopf, aktiviert man den akusti-
schen Signalgeber (13) für etwa 5 Sekunden, vor dem Start
des Wicklungszyklus.

5. DRUCKKNOPF HILFSEINRICHTUNGEN

Durch Betätigung dieses Knopfs werden die elektrischen
Vorrichtungen betriebsbereit gemacht.

Der Knopf muss beim ersten Start und beim Neustart nach
einem Halt der Maschine gedrückt werden, der durch Betä-
tigung des NOTSTOPPTASTERS 2 oder durch Eingreifen
einer Sicherheitsvorrichtung ausgelöst wurde.

6. WÄHLSCHALTER MANUELL/AUTOMATISCH

Ermöglicht die Wahl der Maschinenbetriebsart (manuell-au-
tomatisch mit An- und Abstieg des Folienwagens – automa-
tisch nur mit Anstieg des Folienwagens).

7. WÄHLSCHALTER WAGENANSTIEG/-AB- STIEG UND 'RESET'

Wenn dieser Schalter in der
Betriebsart 'manuell' gedreht
und in dieser Position gehal-
ten wird, bewegt sich der Fo-
lienwagen den Turm hinauf
oder hinunter.

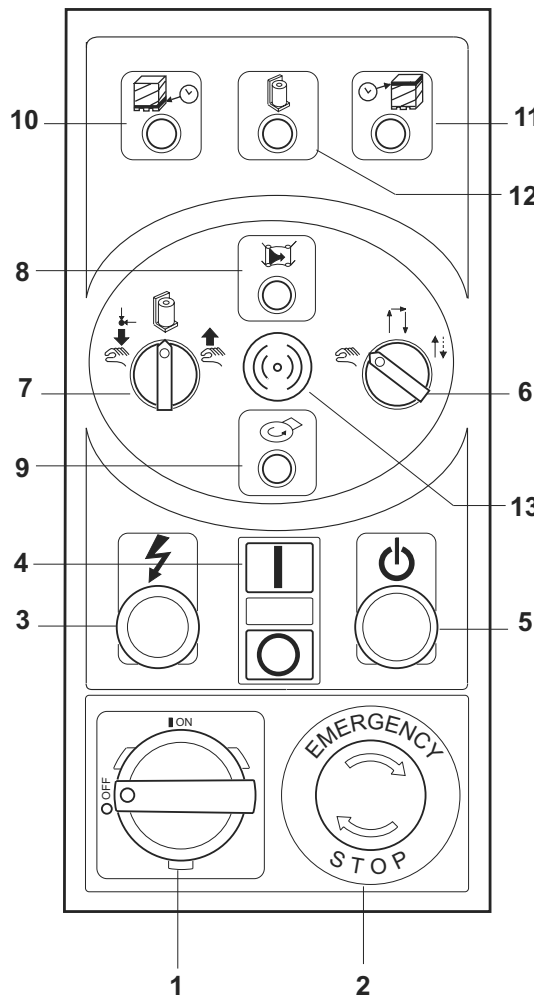
Wenn dieser Schalter in der
Betriebsart 'automatisch'
nach links gedreht wird, er-
möglicht er ein 'Reset' der
Maschine, indem die Ausga-
ngsbedingungen wieder her-
gestellt werden.

Das 'Reset' der Maschine
muss beim ersten Start und
nach einem Halt der Ma-
schine gedrückt werden, der
durch Betätigung des NOT-
STOPPTASTERS 2 oder
durch Eingreifen einer Si-
cherheitsvorrichtung ausge-
löst wurde.

8. EINSTELLUNG ELEK- TROMAGNETISCHE BREMSE

(falls installiert)

Stellt bei den Modellen mit
elektromagnetischer Bremse
die Folienspannung für den
Folienwagen ein.



9. EINSTELLUNG ROTATIONS- GESCHWINDIGKEIT DREHSCHIEBE

Regelt die Geschwindigkeit der Drehscheibe: je
höher die Geschwindigkeit ist, desto mehr Folie
wird um die Palette gewickelt.

10. EINSTELLUNG UMWICKLUNGSZEIT PALET- TENUNTERSEITE

Stellt die Verweilzeit des Folienwagens an der
Palettenunterseite ein.

11. EINSTELLUNG UMWICKLUNGSZEIT PALET- TENOBERVERSEITE

Stellt die Verweilzeit des Folienwagens an der
Palettenoberseite ein.

12. GESCHWINDIGKEITVERSTELLUNG DES AUF- ABSTIEGS DES FOLIENSCHLITTENS (wenn installiert)

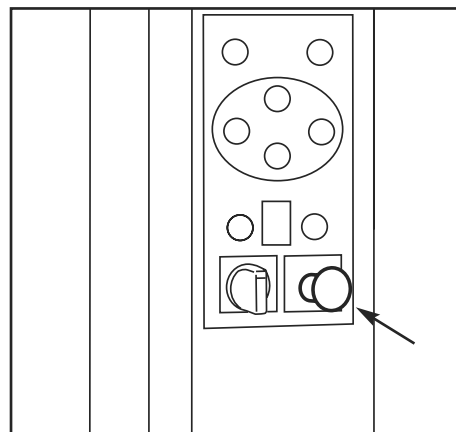
13. AKUSTISCHER SIGNALGEBER DES MA- SCHINENBETRIEB (wenn installiert)

Beim drückend den Betriebsknopf (4), aktiviert
man den Signalgeber für etwa 5 Sekunden, vor
dem Start des Wicklungszyklus.

10-BESCHREIBUNG DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

10.1 NOTSTOPTASTER

Die Maschine ist mit einem Notstoptaster versehen, der sich auf der Bedienungstafel befindet.

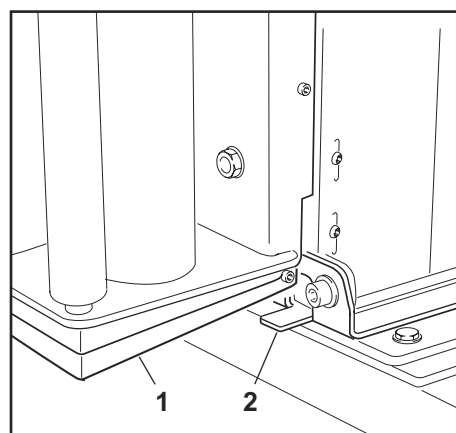


10.2 SICHERHEITSENDSCHALTER DES UNTEREN SICHERHEITSSPACHTELS UNTER DEM FOLIENSCHLITTEN (1)

Falls der Endschalter aktiviert wird, werden alle Betriebe ausgeschaltet

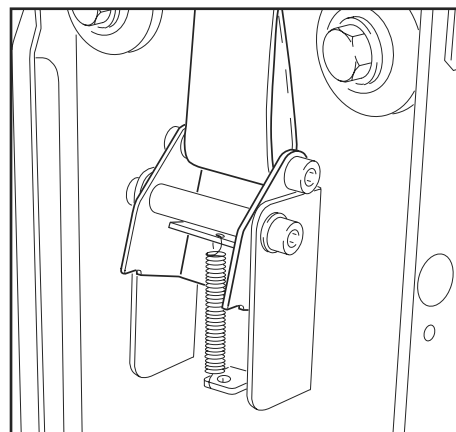
ABSTIEGSBEGRENZER FOLIENWAGEN (2)

Wenn der Endschalter des Wagens nicht funktioniert, sorgen diese Vorrichtungen für die Begrenzung des Wagenabstiegs, der 50 mm über dem Boden zum Stillstand kommt.



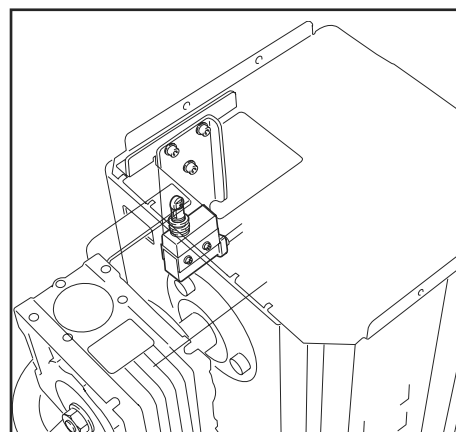
10.3 MECHANISCHER SCHUTZ GEGEN ABSTURZ DES WAGENS

Bei Lockerung oder Reißen des Heberiemens wird der Folienwagen am Turm in der erreichten Position blockiert.



10.4 KONTROLLE RIEMENSPANNUNG

Bei Lockerung oder Reißen des Riemens greift nicht nur der mechanische Schutz ein (Punkt. 10.3), sondern auch der Reaktionsarm des Motors, der sich am Turm befindet: er aktiviert einen Mikroschalter, der alle laufenden Betätigungen ausschließt.



11-VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ UND EINSTELLUNGEN

11.1 VERLAUF DER FOLIE



FOLIENWAGEN MIT MECHANISCHER BREMSE

Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen wie in der Abbildung gezeigt.

Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm

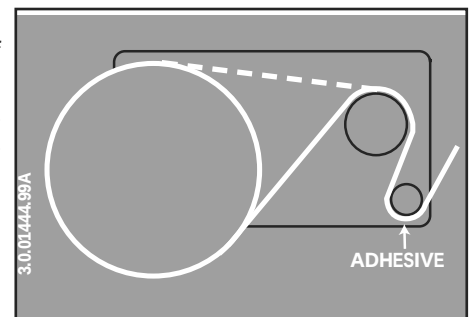
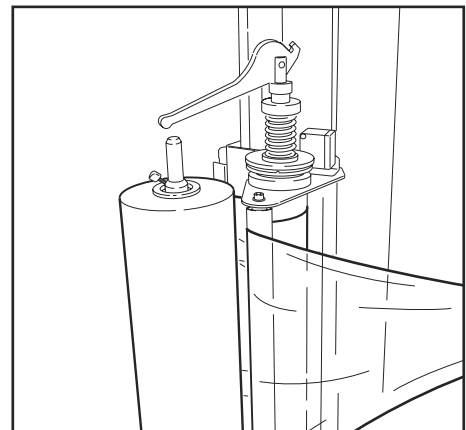
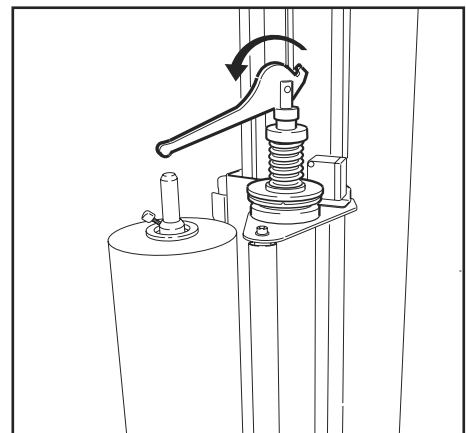
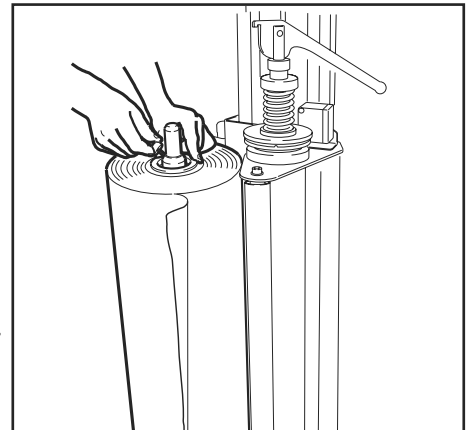
Max. Höhe der Folie: 500 mm

Durch den Hebel, die Bremse der Gummirolle lösen.

Die Folie so aufsetzen, wie auf dem Etikett steht, das sich auf dem Rollenhalter befindet.

N.B.: Der Großteil der dehnbaren Folien weist eine Klebeseite auf. Darauf achten, daß diese Seite wie in der Abbildung zu liegen kommt. Wenn die Folienrolle mit der Klebeseite nach innen aufgewickelt ist, muß sie umgedreht und der in der Abbildung durch die gestrichelte Linie angezeigte Verlauf befolgt werden.

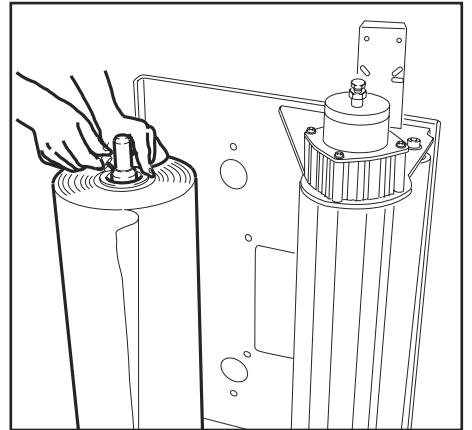
Den Hebel vom Bremsensperre in der Arbeitssellung wiederbringen.



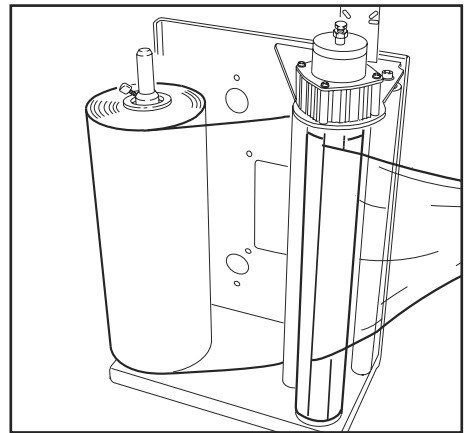
11-VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ UND EINSTELLUNGEN

FOLIENWAGEN MIT ELEKTROMAGNETISCHER BREMSE

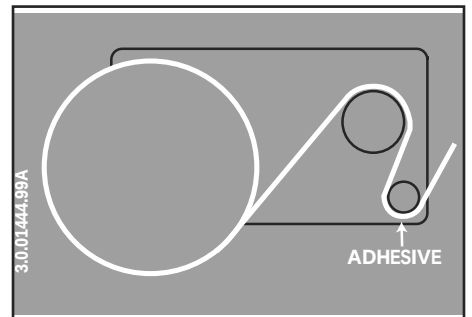
Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen wie in der Abbildung gezeigt.
Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
Max. Höhe der Folie: 500 mm



Die Folie so aufsetzen, wie auf dem Etikett steht, das sich auf dem Rollenhalter befindet.



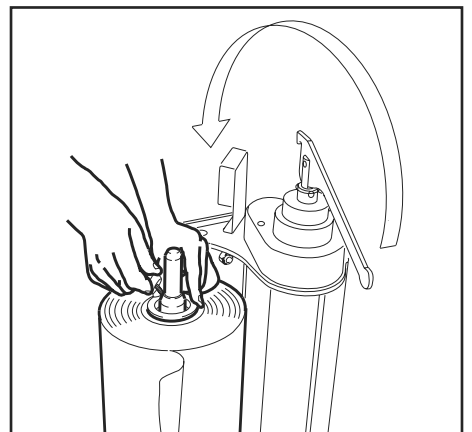
N.B.: Der Großteil der dehnbaren Folien weist eine Klebeseite auf. Darauf achten, daß diese Seite wie in der Abbildung zu liegen kommt.
Wenn die Folienrolle mit der Klebeseite nach innen aufgewickelt ist, muß sie umgedreht und der in der Abbildung durch die gestrichelte Linie angezeigte Verlauf befolgt werden.



FOLIENWAGEN MIT MECHANISCHER VORDEHNUNG

Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen wie in der Abbildung gezeigt.
Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
Max. Höhe der Folie: 500 mm

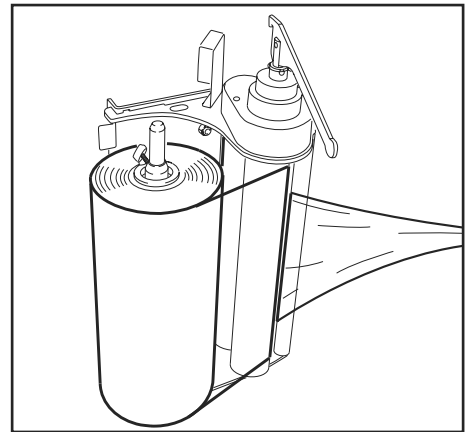
Durch den Hebel, die Bremse der Gummirolle lösen.



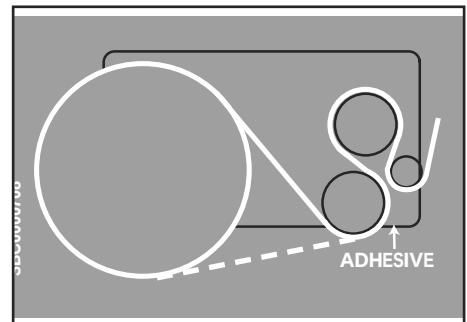
11-VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ UND EINSTELLUNGEN

Die Folie so aufsetzen, wie auf dem Etikett steht, das sich auf dem Rollenhalter befindet.

Den Hebel vom Bremsensperre in der Arbeitssellung wiederbringen.



N.B.: Der Großteil der dehnbaren Folien weist eine Klebeseite auf. Darauf achten, daß diese Seite wie in der Abbildung zu liegen kommt. Wenn die Folienrolle mit der Klebeseite nach innen aufgewickelt ist, muß sie umgedreht und der in der Abbildung durch die gestrichelte Linie angezeigte Verlauf befolgt werden.



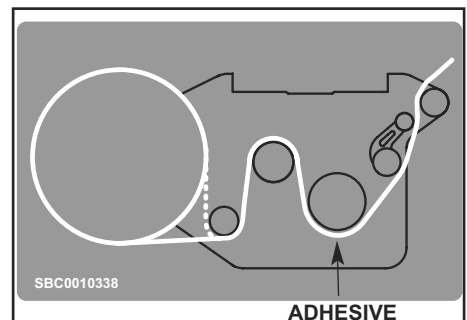
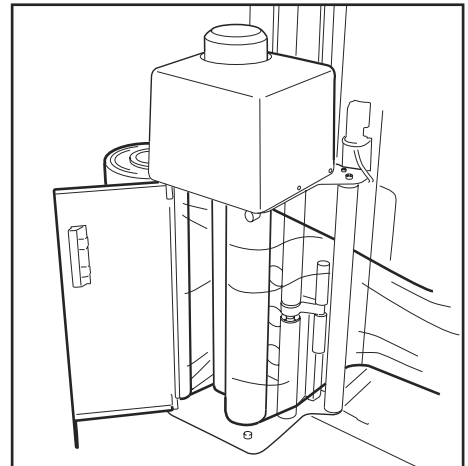
FOLIENWAGEN MIT MOTORISierter VORDEHNUNG

Eine Folienrolle auf den Halter schieben.
Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
Max. Höhe der Folie: 500 mm

Die tür auf dem Wagen oeffnen.
Den Hebel vom Bremsensperre in der Arbeitssellung wiederbringen.

N.B.: Der Großteil der dehnbaren Folien weist eine Klebeseite auf. Darauf achten, daß diese Seite wie in der Abbildung zu liegen kommt. Wenn die Folienrolle mit der Klebeseite nach innen aufgewickelt ist, muß sie umgedreht und der in der Abbildung durch die gestrichelte Linie angezeigte Verlauf befolgt werden.

Die Wagentuer schliessen; Die Maschine funktioniert nicht mit offener Tuer.



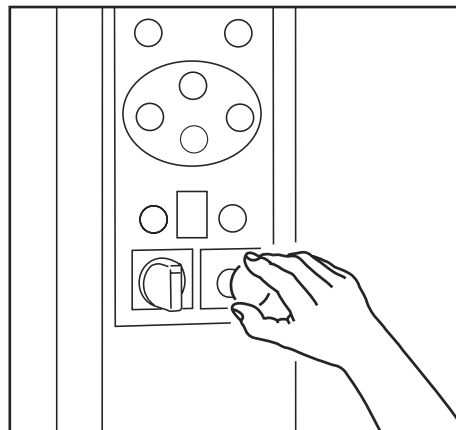
12-BETRIEB DER MASCHINE

12.1 WAHL MANUELL-ODER AUTOMATIKBETRIEB

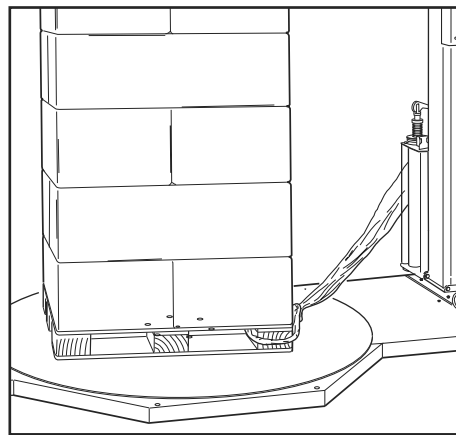


12.2 MANUELLBETRIEB

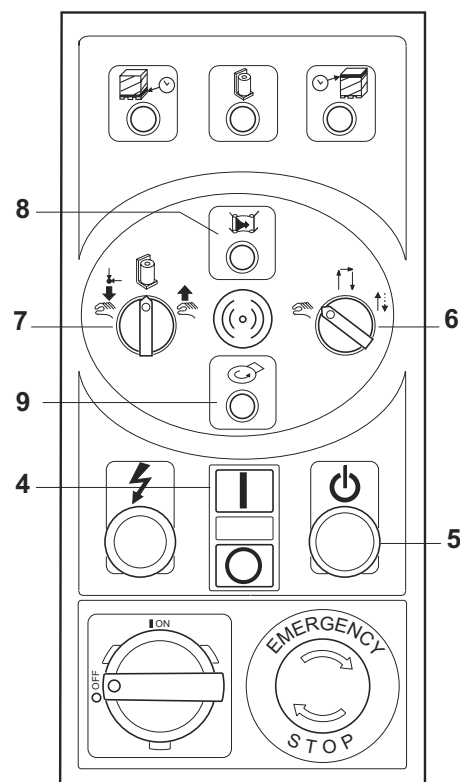
- Den NOTSTOPTASTER drücken;
- Eine Palette in die genaue Mitte der Drehscheibe aufstellen;
- Den NOTSTOPTASTER durch Drehen im Uhrzeigersinn entsperren.



- Die Folie an der Palette wie in der Abbildung gezeigt befestigen.



- Druckknopf **5** betätigen.
- Die Betriebsart ‚manuell‘ wählen, indem Wählschalter **6** auf die Position gestellt wird.
- Den Betriebsknopf **4** (I) drücken, um die Drehscheibe zum Drehen zu bringen.
- Die Folienspannung mit Hilfe der Nutmutter einstellen, die sich über der Kupplung der Gummirolle befindet oder durch Betätigung von Steuerung **8** der elektromagnetischen Bremse.
- Die Rotationsgeschwindigkeit der Drehscheibe mit Steuerung **9** optimieren.
- Wählschalter **7** nach rechts drehen und in dieser Stellung halten, um den Folienwagen in Richtung Turm aufwärts zu bewegen; zum Anhalten der Aufwärtsbewegung loslassen.
- Wählschalter **7** nach links drehen und in dieser Stellung halten, um den Folienwagen in Richtung Turm abwärts zu bewegen; zum Anhalten der Abwärtsbewegung loslassen.
- Stopp-Knopf **4** (O) drücken, um die Rotation der Drehscheibe an zuhalten.



12-BETRIEB DER MASCHINE

12.3 AUTOMATIKBETRIEB

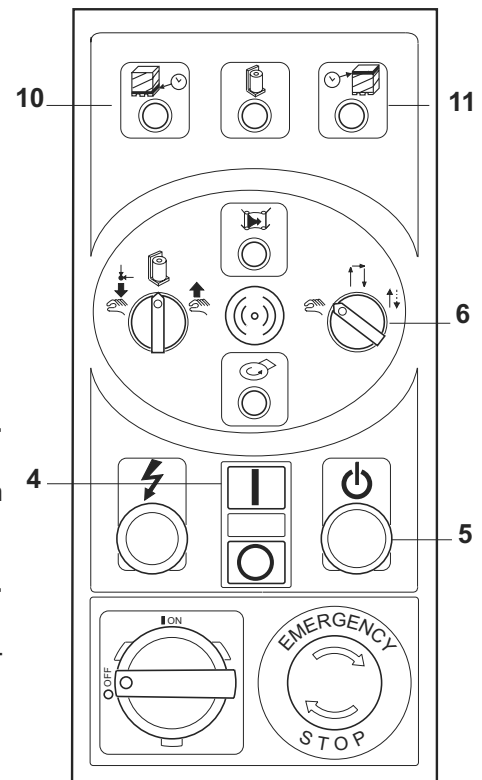
- Die taste **5** drücken
- Die Betriebsart ‚automatisch‘ wählen, indem Wählschalter 6 auf  oder  gedreht wird.
- Den START drücken **4** (I)

12.4 EINSTELLUNG DER WICKLUNGSANZAHL AN DER PALETTE-NUNTERSEITE

- Mit Steuerung 10 die Verweilzeit des Folienwagens während der Umwicklung der Unterseite der Palette einstellen.

12.5 EINSTELLUNG DER WICKLUNGSANZAHL AN DER PALETTENOBERVERSEITE

- Mit Steuerung 11 die Verweilzeit des Folienwagens während der Umwicklung der Oberseite der Palette einstellen.



12.6 KORREKTE POSITION DES BEDIENUNGSMANNES CORRECT OPERATOR WORKING POSITION

Die korrekte Position des Bedienungsmannes ist während der gesamten Phase der Palettenwicklung vor der Bedienungstafel, unabhängig davon.

12.7 MANUELLBETRIEB

(Siehe Abschnitt 12.1)

12.8 AUTOMATIKBETRIEB

(Siehe Abschnitt 12.3)

12.9 INBETRIEBNAHME

- Den Hauptschalter auf I stellen
- Den NOTSTOP-Taster lösen

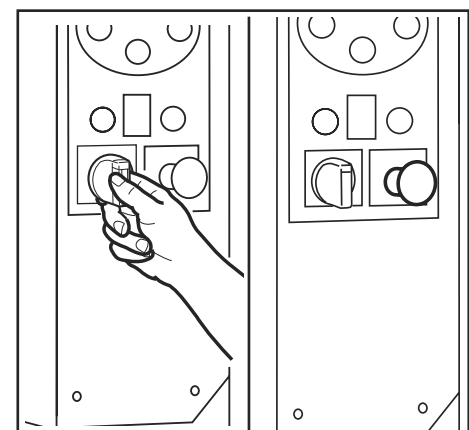
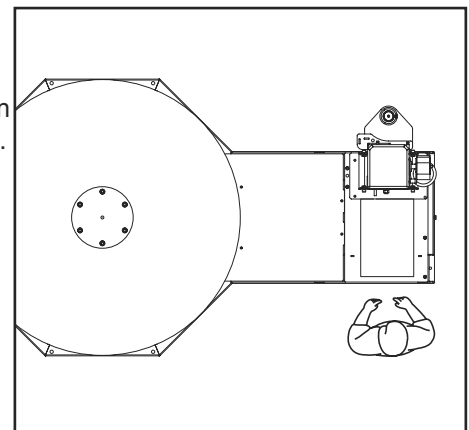
12.10 START DER PRODUKTION

- Die Folie an der Palette befestigen
- Die Taste **START** CYCLE drücken
- Den Druckknopf für die Hilfseinrichtungen drücken.

12.11 AUSTAUSCH DER FOLIENROLLE

Qualification des Bedienungsmannes: **1**

- Den Notstoptaster drücken;
- Die Spule auswechseln;
- Die Folie wie in Abschnitt **11.1** gezeigt, einziehen.
- Den Notstoptaster lösen.



12-BETRIEB DER MASCHINE

Maschinen mit seitlichen Schutz und lichtelektrischer Schranke. - (OPZIONALE)

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

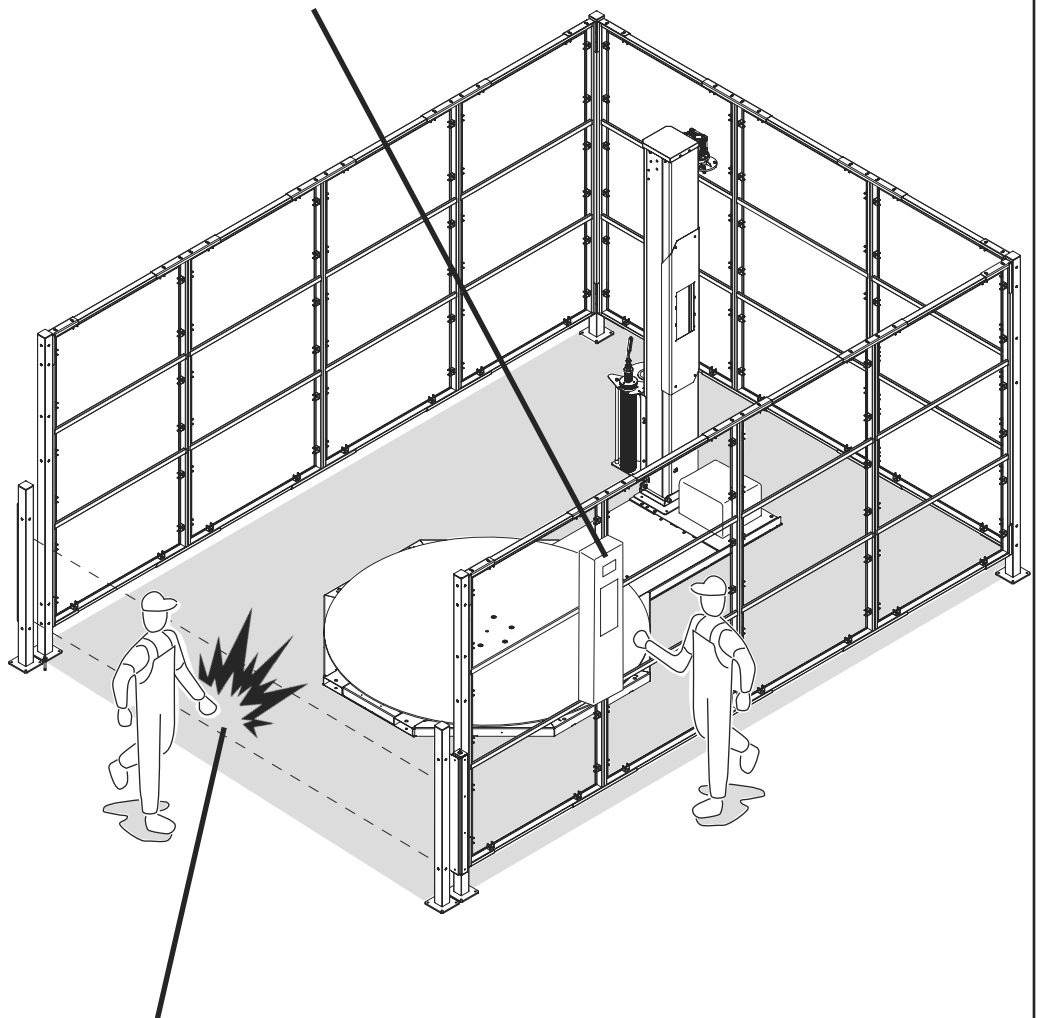


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



Falls die lichtelektrische Schranke aktiviert wird, wie folgt achten:

- den Hilfsknopf **5** drücken.
- den Wähler **7** auf „Reset“ Lage platzten, die Ausgangsstellungsbedingungen wiederherstellen.
- den Betriebsknopf **4** drücken, um die Maschine ins Betrieb zu lassen.

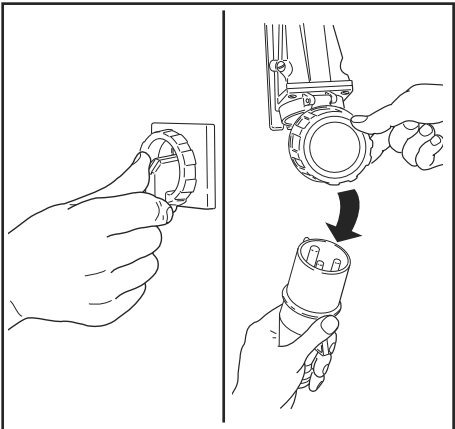
12-BETRIEB DER MASCHINE

12.12 REINIGUNG

Qualifikation des Bedienungsman 1



Vor jeder Reinigungs-oder Wartungsarbeit den Hauptschalter auf 0 stellen und den Stecker aus der Dose ziehen.
Trockene Tücher oder milde Reinigungsmittel verwenden. Kein Wasser oder Lösungsmittel verwenden.



MASSNAHMEN	QUALIFIKATION DES BEDIENTUNGSMANNS	KAPITEL
Austausch der Folienrolle	1	11.1
Wahl Manuell-oder Automatikbetrieb	1	12.1
Manuellbetrieb	1	12.1
Automatikbetrieb	1	12.2

12.14 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Notstoptaster

12-BETRIEB DER MASCHINE

12.15 FEHLERSUCHE UND BEHEBUNG

SITUATION	URSACHE	BEHEBUNG
Bei Druck auf die Taste START dreht die Scheibe sich nicht.	Nutstoptaster gedrückt. Sicherung. Mikro Kontrolle Riemespannung Thermoschalter Wagen-Drehscheiben-Motor.	Geden den Uhrzeigersinn drehen und lösen. Austauschen. Kontrolle/Austausch. Wiederherstellen.
Die Scheibe dreht sich, aber der Wagen steigt nicht.	SYSTEM-Wahlschalter in Manuellbetrieb. Thermoschalter Wagen-Motor.	Auf Automatikbetrieb stellen. Wiederherstellen.
Am Ende des Wickelzyklus bleibt die Scheibe nicht stehen.	Stillstandfühler in Position (Mikroschalter)	Kontrolle/Austausch.
Der Wagen bleibt am Kopfende der Palette nicht Stehen.	Fotozelle.	Die Sensibilität einstellen.
Der Wagen legt zuviel Folie um den Palettenkopf.	Zeitgeber Palettenkopf.	Regeln oder austauschen.
Der Wagen legt zuviel Folie um den Palettenfuß.	Zeitgeber Palettenfuß.	Regeln oder austauschen.
Die Scheibe der Plattform ist nicht stabil und/oder bleibt stehen.	Kette zu locker.	Kettenspanner regulieren.
Die Folie rutscht auf den gummibeschichteten Rollen der elektromagnetischen Bremse.	Gummibelegte Rollen schmutzig	Mit Alkohol reinigen.
Anormales Geräusch.	Kette gelockert. Ein oder mehrere Räder unter der Drehscheibe durch übermäßigen Verschleiß gebrochen.	Spannung regulieren oder Kette austauschen. Räder austauschen.

13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

13.0 SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

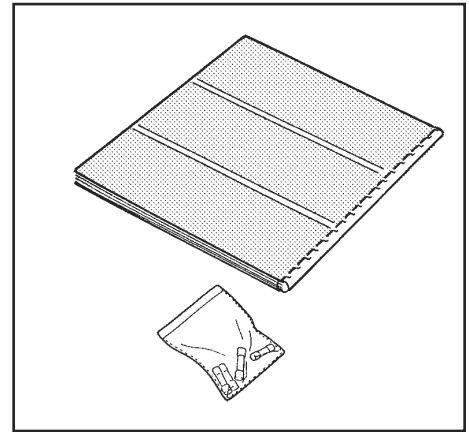
(Siehe Punkt 3)

Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten kann zu gefährlichen Situationen führen.

Die o.a. genannten Arbeiten dürfen nur von technisch qualifiziertem Personal durchgeführt werden..

13.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTE AUSRÜSTUNGEN UND ERSATZ- TEILE

- N. 1 Bedienungsanleitung und Ersatzteilverzeichnis
(cod. SMD00004K)
- N. 3 Keramik-Sicherung 0,25 AMP
(cod. 3.8.06261.00A)
- N. 3 Keramik-Sicherung 8 AMP
(cod. 3.8.03347)



13.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

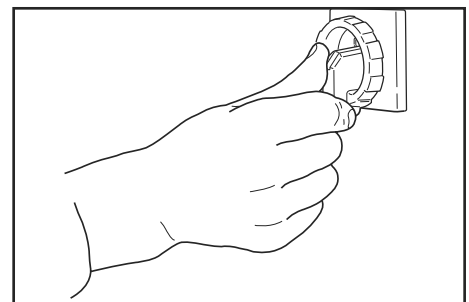
MASSNAHMEN	HÄUFIGKEIT	QUALIFIKATION BEDIENUNGSMANN
Schmierung der Kette	vierteljährlich	2
Reinigung der Maschine	monatlich	1
Kontrolle der Sicherheitseinrichtungen	wöchentlich	1
Verschleisskontrolle des Kettenauftriebes	wöchentlich	1
Reinigung der gummibeschichteten Rollen	monatlich	1

13.3 KONTROLLEN, DIE VOR UND NACH JEDER WARTUNGSMAS- SNAHME DURCHGEFÜHRT WERDEN MÜSSEN.

Vor jeder Wartungsmaßnahme den Hauptschalter auf OFF drehen und den Stecker aus der Netzdose ziehen.

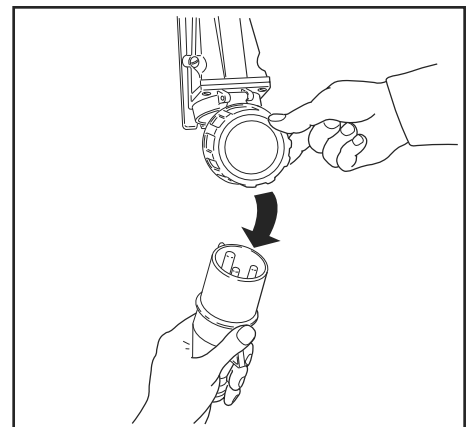
Während der Wartungsarbeiten darf nur die für die Wartung zuständige Person und sonst niemand an der Maschine arbeiten.

Nach Beendigung jeder Wartungsarbeit die einwandfreie Funktionstüchtigkeit aller Sicherheits- und Unfallverhütungsvorrichtungen überprüfen.



13.4 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- Notstoptaster mit Sperre

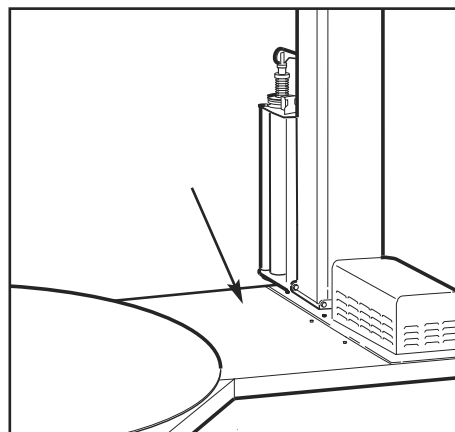


13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

13.5 SCHMIERUNG DER KETTE

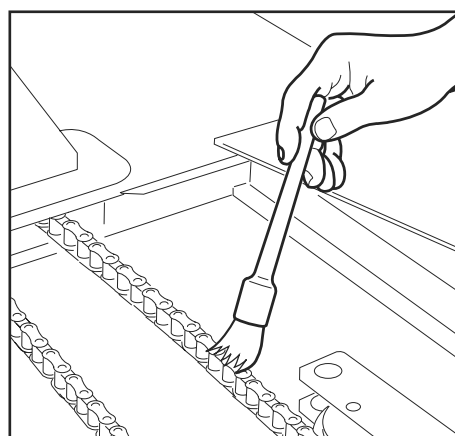


Den Schutzdeckel entfernen;



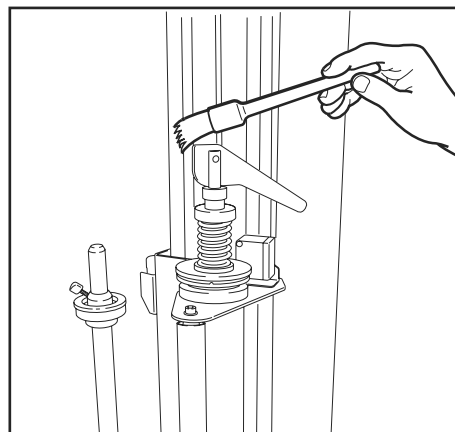
Mit Fett für Ketten schmieren;

Den Schutzdeckel wieder aufsetzen und befestigen.



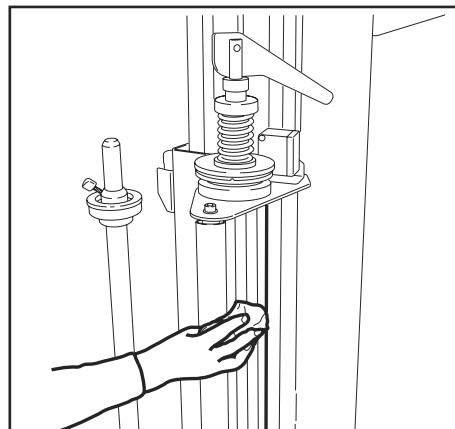
13.6 SCHMIERUNG DER SCHLITTENSBAURE SCHLITTENAUFTRIEBSKETTE

Mittels Fett Typ B.C.190 HEAVY DUTY die Abgleitungs-fuehrungen und die Ketten zur Schlittenaufhebung schmieren.



13.7 REINIGUNG DER GUMMIBESCHICHTETEN ROLLE

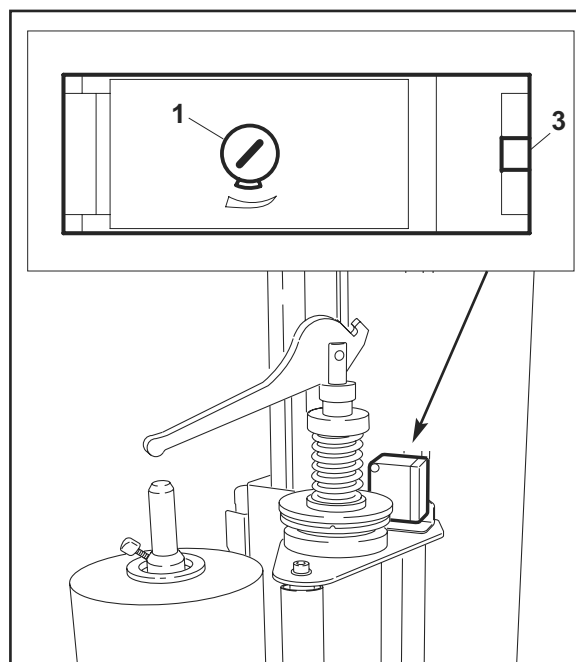
Einige Arten von dehnbarem Filmen lassen eine Silikonschicht auf den gummibeschichteten Rollen. Falls die Folie zwischen den gummibeschichteten Rollen rutscht, die Oberfläche mit Alkohol reinigen, wodurch die normale Haftung zwischen Rolle und Folie wieder hergestellt wird.



13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

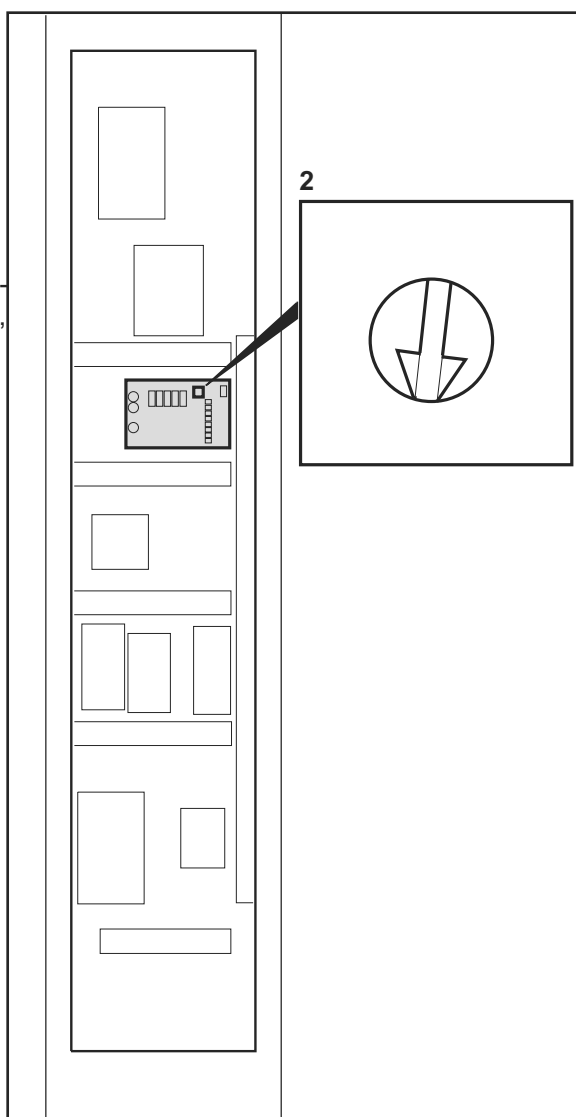
13.8 EINSTELLUNGEN DER FOTOZELLE

1. Empfindlichkeitstrimmer
2. Trimmer zur Regelung der Zeituhr
3. Aktivierung Fotozelle



- Mit einem flachen Schraubenzieher den Empfindlichkeitstrimmer so einstellen, daß die grüne Led sich einschaltet, wenn eine Palette auf der Drehscheibe steht.

- Den Trimmer 2 mit einem Schraubenzieher regulieren (elektrische Karte in der Tafel), um die Verspätung von Eingriff der Fotozelle zu steigern und zu verringern, beim erhaltend in dieser Weise eine stärkere Aufwicklung auf der höheren Teile der Palette.



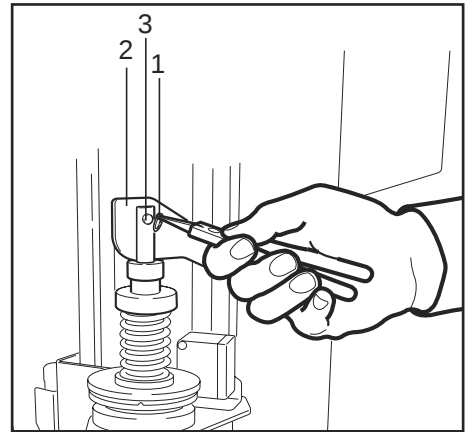
13-WARTUNGSRARBEITEN UND REPARATUREN

13.9 REINIGUNG KUPPLUNG DER GUMMIROLLE (Folienwagen mit mechanischer Bremse)

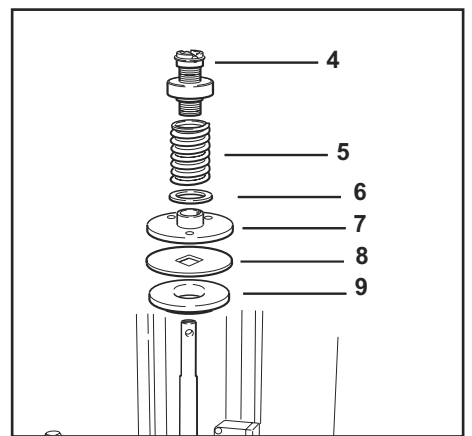


Den Hauptschalter auf **O** bringen.

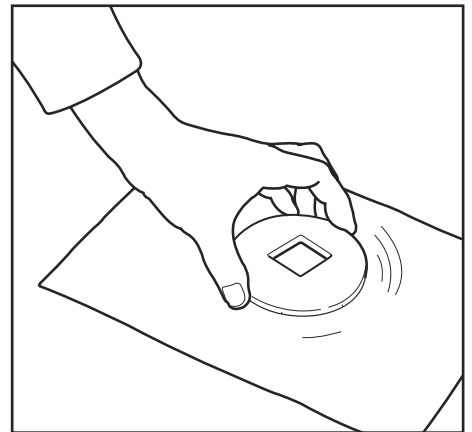
- Den Ring **1** wegmehmen;
- Den Stift **2** herausnehmen,
- Den Nocken **3** mittels Hebel ausziehen.



- Die Gewindebuchse **4**, laus der Welle audziehen.
- Feder **5**, Scheibe **6** und Platte **7**, sowie die Kupplungsscheibe **8** mit entsprechendem Gegenstück **9** entfernen.



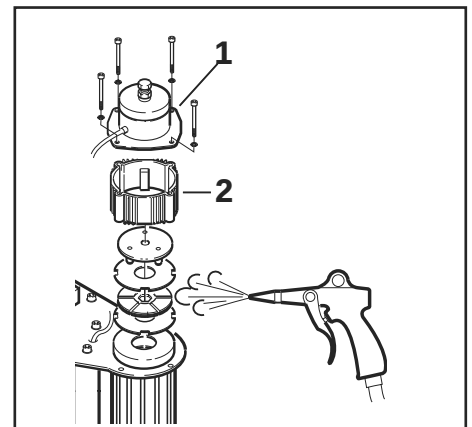
- Kupplung reinigen.
- Die Kupplung **8** auf einem Blatt von Glaspapier aufliegen, die Halterung mit der Kupplung empfindlich drehen, um die Patina wegzunehmen.



13.9 REINIGUNG KUPPLUNG DER GUMMIROLLE (Folienwagen mit elektromagnetischer Bremse)



- Die vier Schrauben lockern und den Magnethalterblock **1** hoch heben.
- Die Bremsenbuchse **2** hoch heben.
- Den Bremsbelag mit Druckluft reinigen bzw. eventuell austauschen.

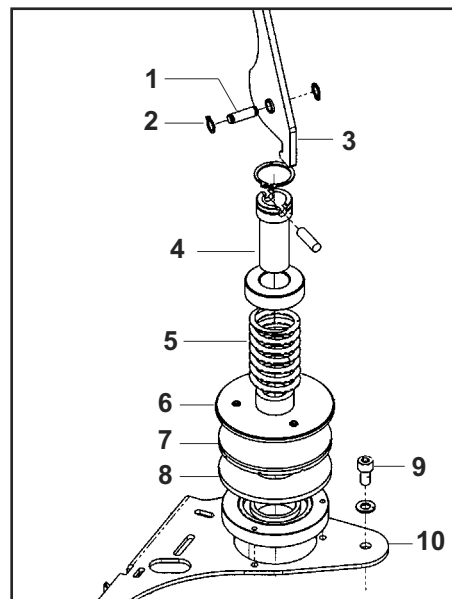


13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

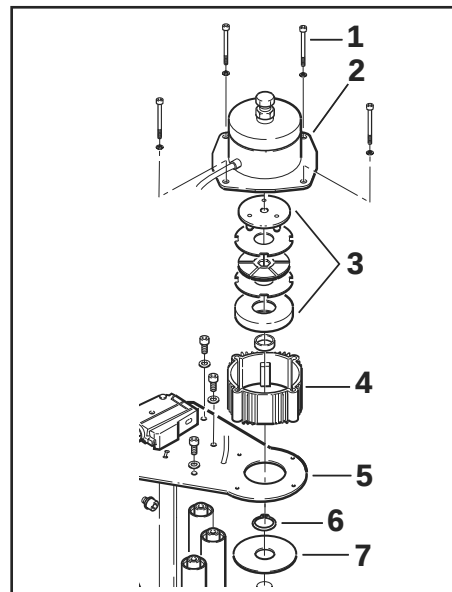
13.10 AUSTAUSCH DICHUNG FLIESSPRESSROLLE (Folienwagen mit mechanischer Bremse)



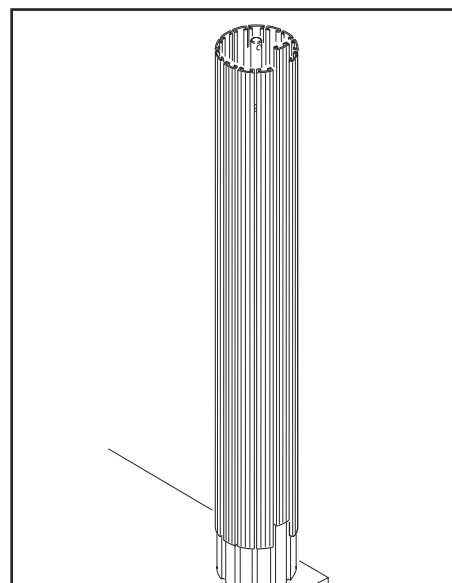
- 1 Den Ring herausnehmen;
- 2 Den Stift ausziehen.
- 3 Den Nocken mittels Hebel ausziehen.
- 4 Die Gewindebuchse aus der Welle ausziehen, 5 die Feder, die Kupplungshalterung 6.
- Die Bremsescheibe 7 mit dem bezüglichen Kontrast 8 wegnehmen.
- Die Schrauben 9 lösen und wegnehmen.
- Rimuovere la piastra 10.



- Den Klingen-Stecker von der entsprechenden Steckdose abziehen.
- Die vier Schrauben 1 lockern.
- Den Magnethalterblock 2 hoch heben.
- Sämtliche Komponenten des Bremsaggregats 3 (Scheibe, Bremsbelag, Bremsbelag-Gegenstück) herausziehen.
- Das Pressteil 4 hoch heben.
- Die Schrauben lockern und die Bremsenhalterplatte 5 hoch heben.
- Den elastischen Ring 6 herausziehen.
- Die Unterlegscheibe 7 entfernen.



Die verbrauchten Dichtungen austauschen, indem man sie nach oben herauszieht.



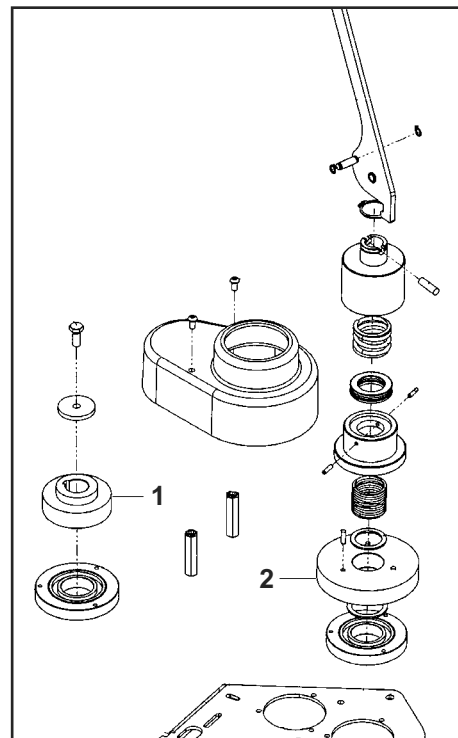
13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

13.11 AUSTAUSCH VORDEHUNGSGETRIEBE

Alle Komponenten der Folien-Vordehnungsvorrichtung laut Abbildung abmontieren, bis man die Zahnräder **1** und **2** erreicht.

Die Zahnräder müssen gemäß den Angaben aus der folgenden Tabelle zusammen gesetzt werden:

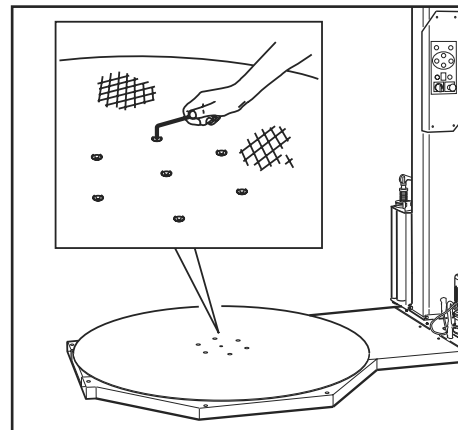
Verlangter Vordehnungs- prozentstanz (%)	Anz. Zaehne Zahnrad 1 (Z)	Anz. Zaehne Zahnrad 2 (Z)
30	39	51
60	35	55
90	30	60



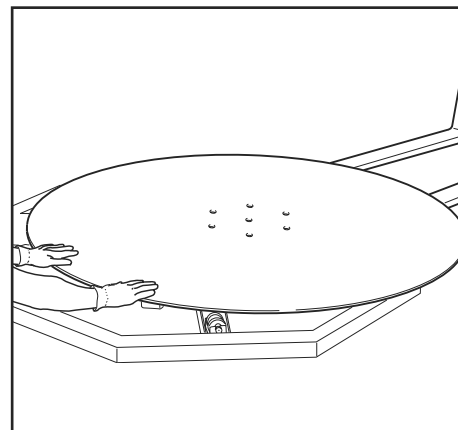
13.11 AUSTAUSCH DER GLEITRÄDER DER DREHSCHIBE



Die sechs Schrauben der Drehscheibe herausziehen.

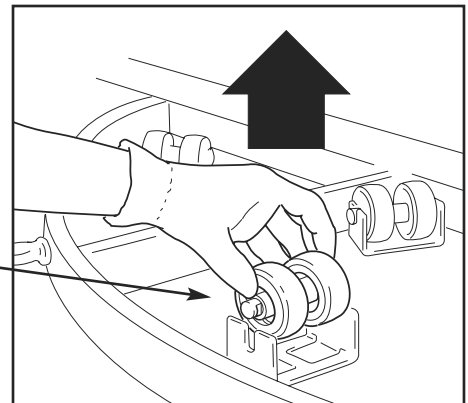
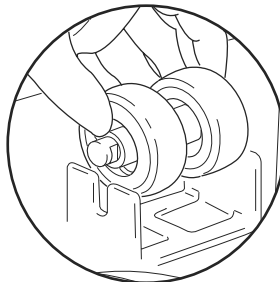


Die Drehscheibe auf die Gabeln des Hubkarrens schieben.



13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

Den Rädersatz nach oben aus der U-förmigen Halterung ziehen.

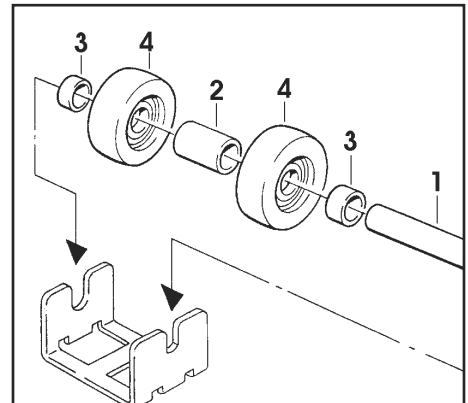


Die Welle **1** entfernen und die Abstandstücke **2** und **3** zur Seite legen.

Die schadhaften Räder austauschen.

Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.

Alle Teile wieder zusammensetzen; die Welle **1** in die beiden Räder **4** schieben, mit dem längsten Abstandstück **2** in der Mitte und den beiden kürzeren **3** an den Seiten der Räder.



Beim Einsetzen der Welle mit den Rädern besonders darauf achten, daß die Welle in den Kerben in der Führung eingefügt wird.

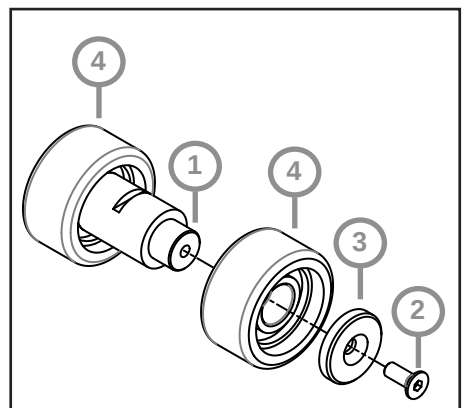
Drehteller 18:

Die Welle **1** entfernen, die zwei Schrauben **2** abschrauben, die zwei Unterlegsscheiben **3** rückgewinnen.

Die geschädigten Räder **4** austauschen.

Wieder zusammenbauen, indem die Welle **1** in die zwei Räder **4** stellend und die zwei Schrauben **2** und die zwei Unterlegsscheiben **3** wiedereinstecken. Die Schrauben **2** mittels eines leichten Gewindeklebers befeuchten, um die Lockerungsmöglichkeit zu verringern. Die Welle mit den Rädern einsetzen, die Raste der Welle in der Führung mit besonderer Sorgfalt einsetzen.

Nur Originalersatzteile verwenden.

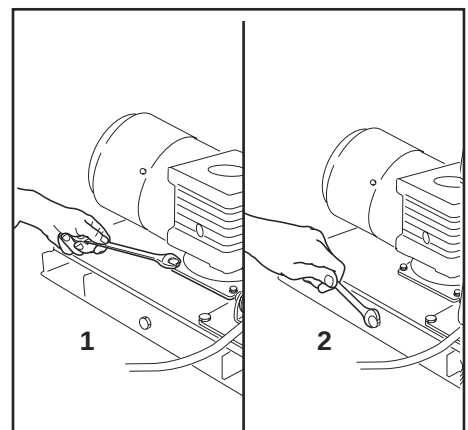


13.13 SPANNUNG DER KETTE



Die Befestigungsschrauben **1** der Motorhalterplatte lockern und die Einstellschraube **2** anziehen.

Nach erfolgter Einstellung die Schrauben **1** wieder anziehen.

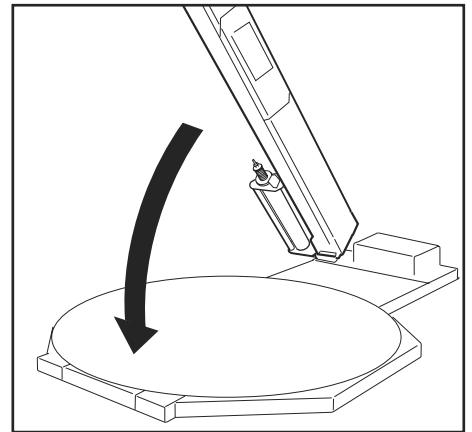


13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN

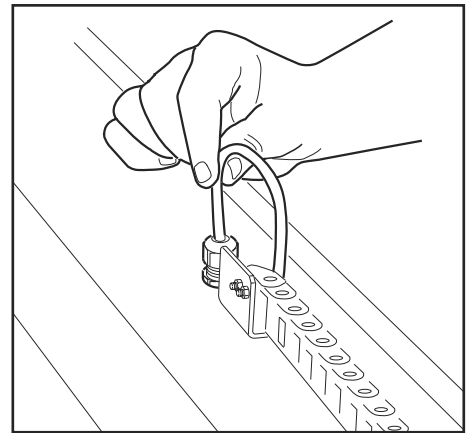
13.14 AUSTAUSCH FOLIENWAGEN-RIEMEN



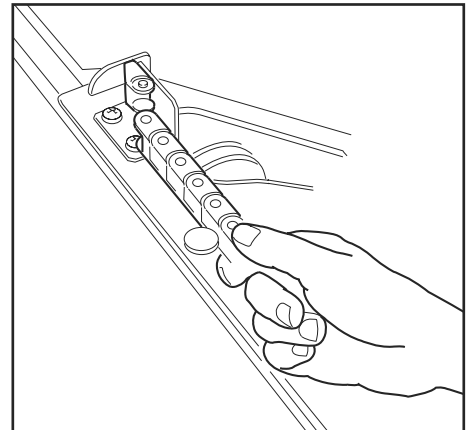
Den Turm in die waagrechte Position bringen, der Folienwagen muss sich dabei ganz unten befinden.



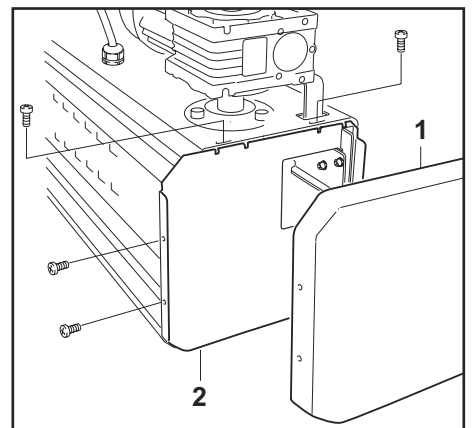
Die Kabeldurchführung auf dem Turm lockern und das Elektrokabel herausnehmen.



Die Kabelhalterkette aushaken.

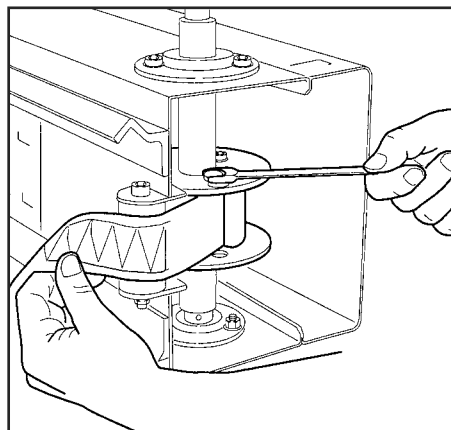


Die obere Kunststoffabdeckung des Turms **1** und die Platte **2** entfernen.

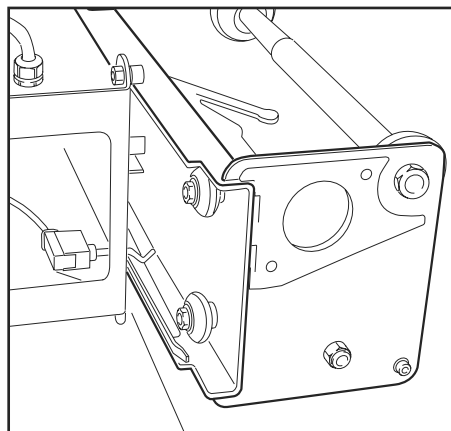


13-WARTUNGSRARBEITEN UND REPARATUREN

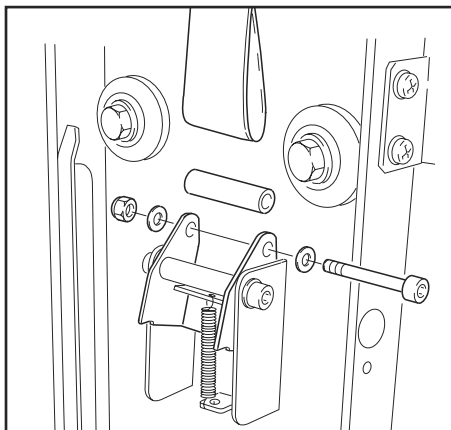
Den Riemenhalterbolzen lockern und herausziehen; den Riemen entfernen.



Den Folienwagen herausnehmen.



Den Anschlussbolzen innerhalb des Wagens entfernen und das untere Riemenende abnehmen.



13-WARTUNGSGARANTIE UND REPARATUREN

13.15 VERZEICHNIS DER AN DER MASCHINE Vorgenommenen Wartungsmassnahmen und/oder Reparaturen

[illegible]

13 -SCHLUSSBEMERKUNGEN

13.1 MASCHINENENTSORGUNG

Bei der Entsorgung der Materialien, aus denen die Maschine besteht: gemäß der im jeweiligen Land geltenden Vorschriften vorgehen; insbesondere die WEEE-Richtlinie für die Entsorgung elektrischer/elektronischer Abfälle.

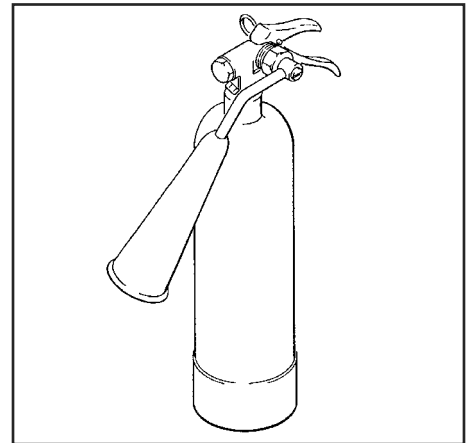
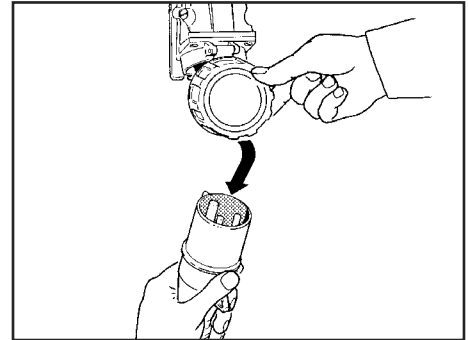
Der Benutzer wird außerdem ersucht, den Händler oder Hersteller über die erfolgte Verschrottung zu informieren und das Datenschild mit der EG-Markierung aufzubewahren und zurückzugeben.

13.2 VORGEHEN IM NOTFALL

Im Falle von Gefahr /Feuer:
Maschinenkabel aus der Steckdose ziehen.

IM BRANDFALL

Bei Feuerausbruch CO₂ - Feuerlöscher einsetzen.
Kein Wasser verwenden.



14-ANLAGEN

14.1 KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN

mit Maschinenrichtlinien 98/37/CE, 2006/95 CE, 2004/108/CE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

14.2 ETIKETTEN FÜR SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Etiketten, die an der Maschine angebracht sind, sind für die Sicherheit des Maschinenbedieners wichtig. Falls eines dieser Etiketten beschädigt ist oder entfernt wurde, ist der Benutzer für dessen sofortigen Ersatz verantwortlich.

14.3 ANGABEN ÜBER STRAHLUNG, ABGASE, DÄMPFE, STAUB USW

Keine Angaben

14.4 ELEKTRISCHE TESTS

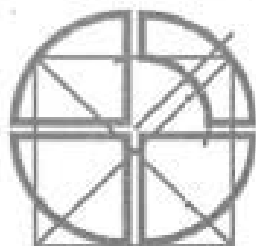
Elektrische Tests:

1 - Stromdurchlaßprüfung

2 - Isolierwiderstand

3 - Isolierspannung

Ref.: EN 60204-1, PAR. 20.2, 20.3, 20.4



CSI

Viale Lombardia 20 - 20021 Bolate (MILANO) - ITALY
www.csi-spa.com Tel. +39.02.383301 - Fax +39.02.3503940

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL TIPO ***TYPE EXAMINATION CERTIFICATE***

Registrazione n.° MAC 053/10
Registration number

l'Istituto di Certificazione CSI S.p.A.
The Certification Body CSI S.p.A.

dichiara che
declares that

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)

Ha progettato e costruito in modo conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza applicabili dell'allegato I della Direttiva 2006/42/CE e della norma armonizzata EN 415-6:2006 + A1:2009 la seguente macchina
has designed and built in compliance to the Essential Safety Requirements of 2006/42/EC Directive annex I and to the harmonized standard EN 415-6:2006 + A1:2009 the following machine:

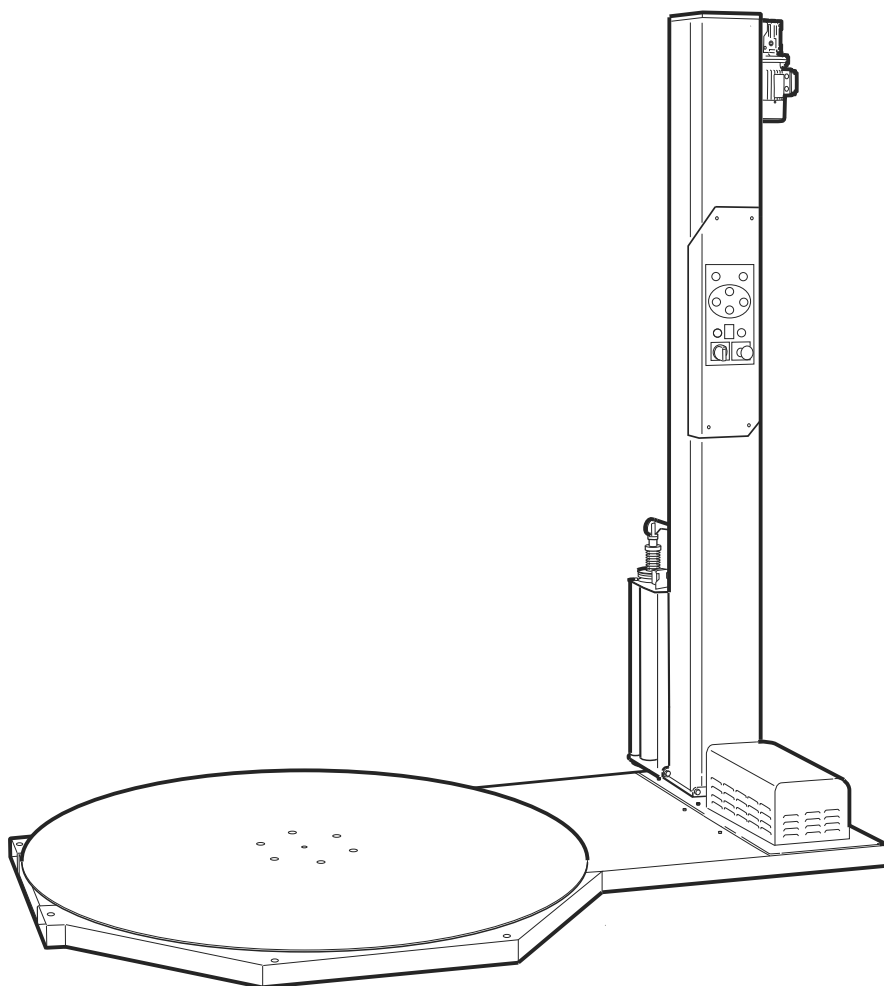
AVVOLGIPALLET SEMI-AUTOMATICO A TAVOLA ROTANTE
SEMI AUTOMATIC TURNABLE PALLET WRAPPER

Modello/Model:
"PAKLET" - F0, F0-HS, F1, F1-HS, SW1,
SW1-HS, SW2, SW2-HS

Data emissione/*Issue date*
24/05/2010
Data scadenza/*Expiring date*
23/05/2015

GRUPPO
IMQ

Il Responsabile del Centro
Managing Director
Dott. Ing. R. Cau



F1

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

MACHINE A PALETTISER AVEC FILM ETIRABLE SEMI-AUTOMATIQUE

HALBAUTOMATISCHE PALETTENWICKELMASCHINE

ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Manual de instrucciones para el uso, seguridad, mantenimiento y piezas de recambio de la enfardadora de pales F1.

Publicación de propiedad de SIAT S.A., calle Puecher 22-22078 Turate (CO) - Italia.

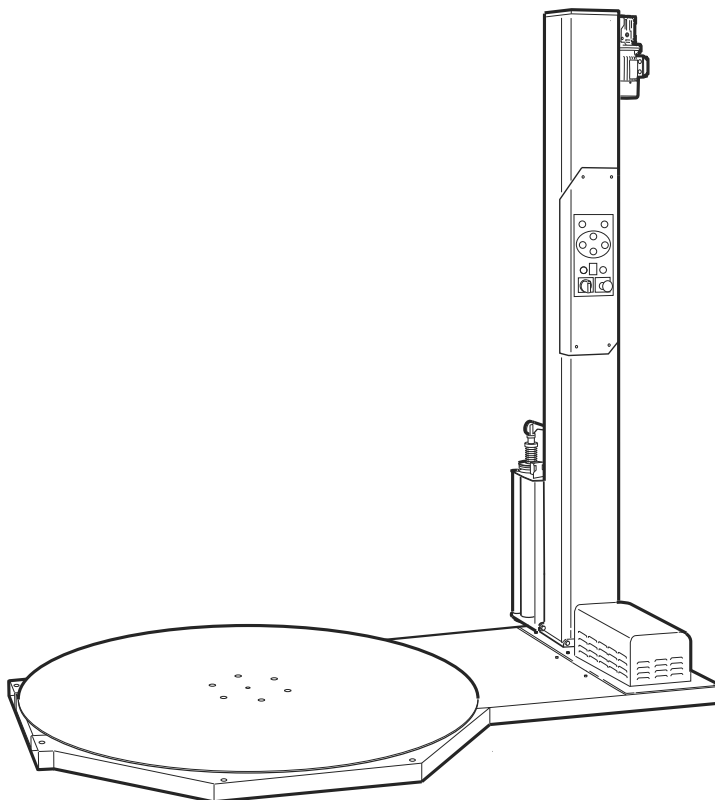
Edición Noviembre 2012

Prohibida su reproducción total o parcial. Se reservan todos los derechos.

El fabricante se reserva el derecho de modificar las máquinas sin previo aviso.

Publicación no. SMD00004K
Revisión 10

F1



ENFARDADORA DE PALES SEMIAUTOMATICA

- Peso maximo del palé: 2000 kg
- Diametro de la plataforma: 1500/1650/1800 mm
- Regulacion de la tension de la pelicula mediante:
 - freno mecanico,
 - freno electromagnético
 - pretensado mecánico
 - pretensado motorizado

Seccion		Tablas de las abreviaciones siglas y téRminos de uso no común utilizados en el manual	
Normas de construcción	1.1	An.	= Anexo
Manual, cómo utilizarlo	1.2	Dib.	= Dibujo
Número de matrícula	2.1	Ej.	= Ejemplo
Asistencia técnica	2.2	Fig.	= Figura de recambio
Garantía	2.3	Máx.	= Máximo
Seguridad	3	Mín.	= Mínimo
Especialización de los operadores	3.6	Mod.	= Modelo de la máquina
Datos técnicos	4	N.	= Número
Dimensiones y pesos	4.2.-4.6	N/A	= No se aplica (Not Applicable)
Ruidos	4.10	OFF	= Máquina parada
Transporte	5	ON	= Máquina en movimiento
Desembalaje	6	OPP	= Polipropileno orientado
Instalación	7	PLC	= Programmable Logic Control
Funcionamiento	8		(Equipamiento de control
Mandos	9		lógico programable)
Dispositivos de seguridad	10	PP	= Polipropileno
Preparación para su uso	11	PTFE	= Politetrafluoroetileno
Uso de la máquina	12	PVC	= Polivinilcloruro
Limpieza	12.12	Ref.	= Referencia
Diagnóstico de averías	12.15	SIAT S.A.	= Sociedad Internacional de
Manutención	13		Aplicaciones Técnicas
Lubrificación	13.5		(Sociedad Anónima)
Limpieza de la fricción del rodillo de goma	13.9	Lám.	= Lámina
Sustitucion de la guarnicion del rodillo extrusionado	13.10		
Sustitución engranajes pretensado	13.11		
Sustitución de las ruedas de la plataforma	13.12		
Tensado de la cadena	13.13		
Sustitución correa carro bobina	13.14		
Registro de las intervenciones de manutención	13.15		
Incendio	14.2		
Recambios	al final del manual	w	= Anchura
		h	= Altura
		l	= Longitud
		ol	= Longitud total
		cbh	= Altura superficie de trabajo

1-INTRODUCCIÓN

1.1 NORMAS DE CONSTRUCCIÓN

La confeccionadora ha sido proyectada y construida respondiendo a los requisitos exigidos por la legislación vigente en la fecha de construcción.

LOS DOCUMENTOS DE REFERENCIA SON: **2006/42/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE; UNI EN 415-6.2007.**

1.2 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES

1.2.1. MPORTANCIA DEL MANUAL

El manual es una parte integrante de la máquina. Las informaciones contenidas en él les ayudarán a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.

Conserve el manual durante toda la vida del producto. Asegúrese de que cualquier enmienda realizada haya sido incorporada en el texto.

Pase el manual a cualquier usuario o propietario sucesivo de la máquina. Los esquemas de conexión y neumáticos se hallan normalmente en los anexos del manual. Para las máquinas más complejas, dotadas de PLC, o de una electrónica sofisticada, los diagramas se pueden encontrar adheridos al cuadro de mandos o se pueden entregar a parte.

1.2.2 CONSERVACIÓN DEL MANUAL

Conservar el manual en un lugar protegido de la humedad y del calor.

No arrancar o reescribir por ningún motivo partes del manual.

Usar el manual sin dañarlo.

En caso de pérdida o daño, solicite una copia al propio servicio de asistencia/recambios, citando el código del documento.

1.2.3 CONSULTA DEL MANUAL

Todas las páginas y las tablas están numeradas, y las tablas de recambio están identificadas mediante el número de la figura.

Todas las indicaciones sobre la seguridad y sus posibles riesgos están identificadas por el símbolo: 

Todas las indicaciones o notas de advertencia importantes para el funcionamiento de la máquina están identificadas por el símbolo: 

Las partes evidenciadas en **negrita** contienen referencias particulares a características técnicas específicas para el argumento en cuestión.

En relación con las indicaciones del presente manual, el Fabricante declina toda y cualquier responsabilidad en caso de:

- uso de la máquina contrario a las leyes nacionales relativas a la seguridad y a la prevención de accidentes.
- errónea predisposición de la zona de trabajo y de las estructuras en las que trabajará la máquina.
- defectos de tensión y de alimentación eléctrica y/o de otras fuentes de energía.
- omisión o erróneo cumplimiento de las instrucciones facilitadas en el presente manual.
- modificaciones en la máquina sin previa autorización.
- empleo de la máquina por personal sin formación para ello o personal no idóneo.
- uso de piezas de recambio no originales.
- uso de accesorios no previstos o no autorizados.
- eventos excepcionales

1.2.4 METODOLOGÍA DE ACTUALIZACIÓN DEL MANUAL EN CASO DE MODIFICACIONES EN LA MÁQUINA-

Las modificaciones en la máquina están reguladas por un específico procedimiento interno del constructor.

El usuario recibe el manual completo y puesto al día junto a la máquina, y puede recibir páginas o parte del manual que contenga correcciones sucesivas a la primera publicación, que deberán ser integradas en el manual bajo la responsabilidad del usuario.

2-INFORMACIONES GENERALES

2.1 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL CONSTRUCTOR Y DE LA MÁQUINA

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP	Part Number	SIATs.p.a.Via G.Puecher N°22 Turate (CO) ITALY			
Model		Year	Ampere	Watt	
Type	Serial Number	Volt	Hertz	Phase	

2.2 PARA LA ASISTENCIA TÉCNICA Y LOS RECAMBIOS, DIRÍJASE A

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-mail siat@siat.com

AGENTE DISTRIBUDOR O SERVICIO
ASISTENCIA TECNICA LOCAL

GARANTÍA

En el límite de las indicaciones que siguen, el proveedor se compromete a reparar todos los eventuales defectos de fabricación que pudieran presentarse durante los doce (12) meses de garantía, a partir de la puesta en servicio de la máquina (uso previsto: un turno laboral de 8 horas) pero en todo caso no más de los trece (13) meses de la fecha de envío.

Están expresamente excluidas aquellas piezas para las que está previsto un consumo normal, como correas, rodillo de goma, guarniciones, escobillas, etc., además de la parte eléctrica

Para disfrutar de la garantía, el cliente debe notificar inmediatamente al proveedor los defectos que se manifiesten, indicando el número de matrícula de la máquina. El cliente tiene que enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reproducción y sustitución. El proveedor llevará a cabo la reparación en un período de tiempo razonable.

Con esta reparación o sustitución, el proveedor cumple plenamente con las propias obligaciones que derivan de la garantía. En el caso de que las reparaciones o sustituciones deban llevarse a cabo en el lugar en el que la máquina se halla instalada, el viaje y la estancia de los técnicos o montadores correrán completamente a cargo del cliente.

El proveedor no es responsable de los defectos que deriven de:

- Uso inadecuado de la máquina.
- Falta de manutención.
- Manipulaciones o reparaciones llevadas a cabo por el cliente.

Además el proveedor no será responsable de eventuales daños a personas o cosas diferentes de la máquina objeto de la presente garantía, ni de una eventual carencia de producción.

Para los materiales no contruidos por el proveedor, como equipamientos eléctricos y motores, éste concede al cliente la misma garantía que él recibe por parte de los proveedores de dichos materiales.

El proveedor garantiza la conformidad de las máquinas a las disposiciones de ley vigentes en los países de la U.E. y extra U.E. en los que éstas se instalen y en particular las relativas a la prevención de accidentes y contaminación.

La adecuación de las máquinas a susodichas normas corre a cargo del cliente, el cual asume toda la responsabilidad, dejando indemne al proveedor y comprometiéndose a eximirlo de cualquier responsabilidad frente a cualquier tipo de reclamación por parte de terceros por efecto del incumplimiento de las mismas normas.

3-SEGURIDAD

3.1 ADVERTENCIAS GENERALES

Lea atentamente todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; preste particular atención a las secciones donde se encuentra este símbolo



Conserve este manual de instrucciones, las informaciones que contiene le ayudará a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.

3.2 DEFINICION DE LA ESPECIALIZACION DE LOS OPERADORES

- Operador de máquina.
- Técnico de mantenimiento mecánica.
- Técnico de mantenimiento eléctrica.
- Técnico especializado del fabricante.

El trabajo con la máquina solamente puede ser desarrollado por personas que posean las siguientes especializaciones.

El usuario tendrá la responsabilidad de establecer las personas especializadas en los varios niveles de intervención y procurar a las mismas un adiestramiento idóneo y las consignas operativas, tal y como se definen en este manual.



ESPECIALIDAD 1

OPERADOR DE MÁQUINA

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

NOTA: los responsables del departamento prestarán gran atención al hecho de que el operador haya sido adiestrado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.

El conductor tiene que haber comprendido perfectamente el contenido del presente manual; en caso contrario se deberá esperar hasta la puesta en servicio y contactar el fabricante o vendedor para mayor información según necesidades.



ESPECIALIDAD 2

TÉCNICO DE MANUTENCIÓN MECÁNICA

No es capaz de intervenir en instalaciones que contengan tensión eléctrica.



ESPECIALIDAD 2a

TÉCNICO DE MANUTENCIÓN ELÉCTRICA

Técnico especializado capaz de manejar la máquina como el operador y además de hacerla funcionar con los sistemas de seguridad desactivados, de intervenir en las regulaciones y en las instalaciones eléctricas, llevar a cabo su mantenimiento y reparación.

Trabaja en presencia de tensión, en el interior de los cuadros eléctricos y cajas de derivación, aparatos de control etc.



ESPECIALIDAD 3

TÉCNICO ESPECIALIZADO DEL FABRICANTE

Técnico cualificado del constructor o de su representante para operaciones complejas, cuando se ha establecido un acuerdo con el usuario.

3-SEGURIDAD

3.3 ADVERTENCIAS PARA INTERVENIR DE MODO SEGURO EN LA MAQUINA

El trabajo con la máquina puede ser llevado a cabo sólo por personas que posean las cualificaciones necesarias definidas en el párrafo 3.6

El usuario tendrá la responsabilidad de establecer las personas especializadas en los varios niveles de intervención y procurar a las mismas un adiestramiento idóneo y las consignas operativas, tal y como se definen en este manual.

3.4 ESTADOS DE LA MAQUINA

Enumeración de los posibles estados de esta máquina:

- Marcha automática,
- Marcha con protecciones reducidas,
- Parada con interruptor general
- Parada con el botón de emergencia retenido,
- Conexión eléctrica desactivada.

3.5 NUMERO DE OPERADORES

Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el fabricante; el número de los operadores indicado para cada una de ellas es el adecuado para desarrollar la función a pleno rendimiento. Un número inferior o superior de operadores pondría en peligro la seguridad del personal involucrado.

3.6 GRADO DE ESPECIALIZACION DE LOS OPERADORES

Se indica en cada operación la especialización mínima del operador.

OPERACIÓN	ESTADO DE LA MÁQUINA		NÚMERO OPERADORES
Instalación y preparación para su utilización	Marcha con protecciones reducidas		2
Sustitución del rollo de película extensible	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido		1
Carga, enfardado y descarga	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido		1
Mantenimiento ordinaria	Conexión eléctrica desconectada		1
Mantenimiento mecánico extraordinaria	Marcha con protecciones reducidas		1
Mantenimiento eléctrico extraordinaria.	Marcha con protecciones reducidas		1

3-SEGURIDAD

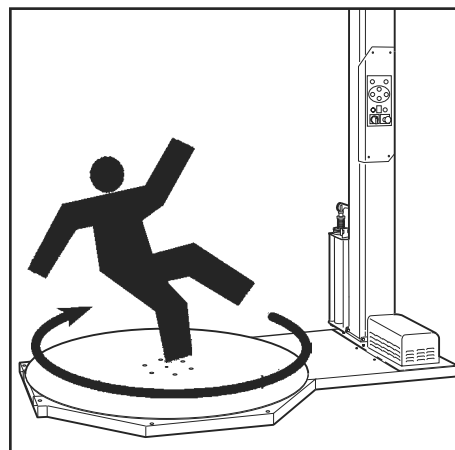
3.7 OTROS RIESGOS

L'enfardadora F1 ha sido diseñada de acuerdo a la norma CE 392 con varios dispositivos y señales de seguridad, que nunca tienen que ser modificados o desactivados.

Teniendo en cuenta la precaución adoptada por los proyectistas por la seguridad, es necesario que tanto el operador o técnicos de mantenimiento estén informados previamente de los siguientes peligros residuales no eliminables.

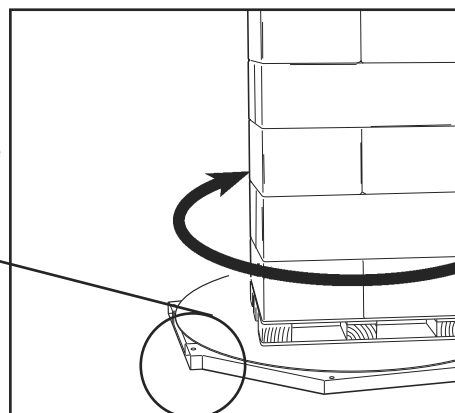
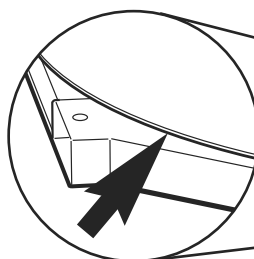
¡ATENCIÓN! Plataforma giratoria.

No suba nunca sobre la plataforma, ni siquiera cuando la máquina esté parada..



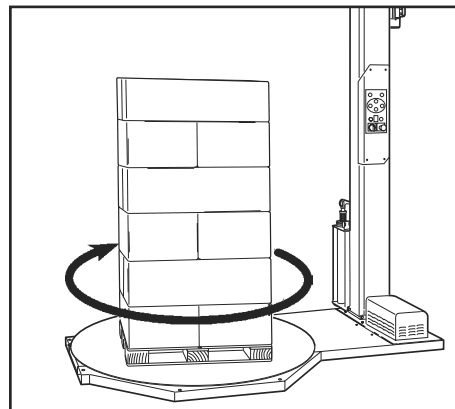
¡ATENCIÓN! Plataforma giratoria.

No toque la zona que hay entre la base fija y la plataforma giratoria. Peligro de aplastamiento.



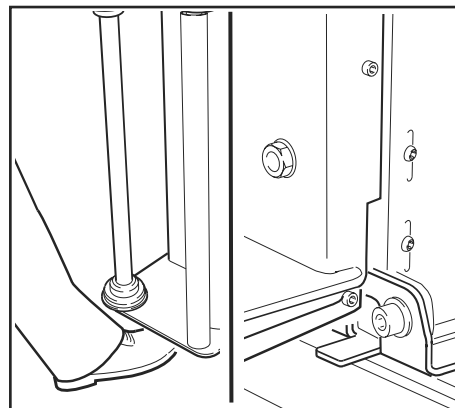
¡ATENCIÓN! Palé en movimiento.

No se acerque y no toque nunca el palé cuando la plataforma esté en movimiento.



¡ATENCIÓN! Carro porta-bobina

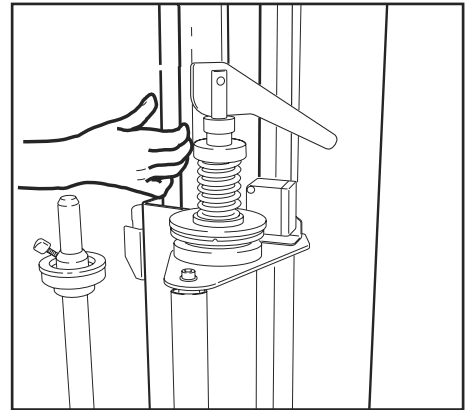
No se detenga bajo del radio de acción ascenso/descenso del carro porta-bobina, aunque no haya peligro de aplastamiento; un dispositivo de mecánico de parada impide que el carro toque el suelo.



3-SEGURIDAD

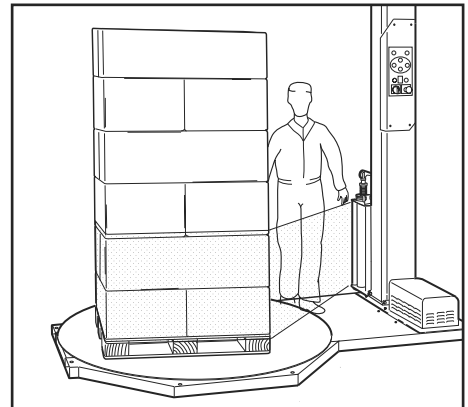
¡ATENCIÓN! Carro portabobina.

No introduzca las manos entre el carro portabobina en movimiento y la columna. Peligro de aplastamiento.



¡ATENCIÓN! No pase entre la columna y la bancada.

Peligro de quedar atrapado entre la película y el palé.



3.8 MEDIOS PERSONALES DE PROTECCIÓN

(Gafas, guantes, casco, zapatos, filtros/respiradores, auriculares de protección). Ninguno si no está recomendado por el usuario.

3.10 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS, RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

-No utilice la máquina con las protecciones desmontadas.

- Sólo el personal autorizado tendrá la facultad de efectuar las regulaciones, reparaciones y manutenciones que exige el manejo de la máquina con las protecciones reducidas.

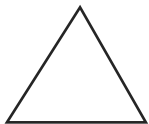
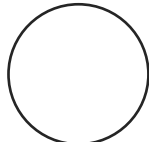
- Durante tales operaciones el acceso a la máquina estará restringido a los técnicos especialistas.

- No modifique la máquina o partes de la máquina.

- Seguir atentamente las instrucciones descritas en este manual.

3-SEGURIDAD

3.11 RESUMEN DE LAS ADVERTENCIAS, ETIQUETAS, PLACAS, DIBUJOS QUE APARECEN EN LA MAQUINA

LEYENDA SÍMBOLOS		LEYENDA COLORES
	PELIGRO Y PARTES EN MOVIMIENTO	COLOR AMARILLO
	OBLIGACIÓN/PROHIBICIÓN	COLOR ROJO
	MANDOS E INFORMACIONES	COLOR AZUL



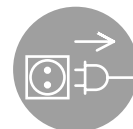
Carro en movimiento.
Peligro de aplastamiento.



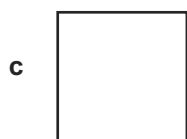
Codigo etiqueta: S300109396A



¡Atención! Desconecte el enchufe de la toma de corriente antes de cualquier operación de limpieza/mantenimiento y antes de abrir el cuadro eléctrico.



Codigo etiqueta: S300109996A



Indica el sentido de rotación de la plataforma.



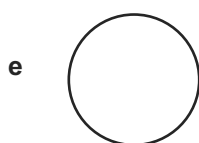
Codigo etiqueta: S300104096A



Indica el peligro de caída de la plataforma.



Codigo etiqueta: S300109296B

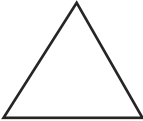


Indica la prohibición de subir a la plataforma en movimiento.



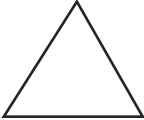
Codigo etiqueta: S300109596B

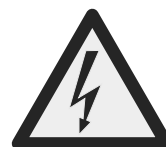
3-SEGURIDAD

f  Indica el peligro de caída de la plataforma.



Codigo etiqueta: S300110196A

g  ¡Atención! Peligro, alta tensión



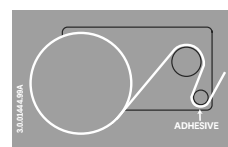
Codigo etiqueta: S300110096A

h  Indica el punto en el que el cable de toma de tierra se conecta a la máquina.



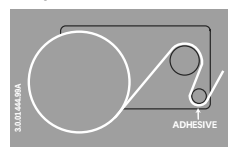
Codigo etiqueta: S300103996A

i  Indica el recorrido de la película extensible para porta-bobina con freno mecánico.



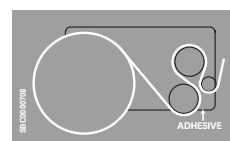
Codigo etiqueta: S300144499A

Indica el recorrido de la película extensible para porta-bobina con freno electromagnético.



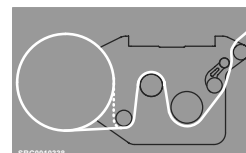
Codigo etiqueta: S300144499A

Indica el recorrido de la película extensible para porta-bobina con pretensado mecánico con engranajes.

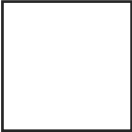


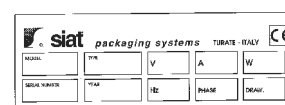
Codigo etiqueta: SBC0000708

Indica el recorrido de la película extensible para porta-bobina con pretensado motorizado.



Codigo etiqueta: SBC0010338

l  Contiene los datos de identificación de la plataforma y de la columna.



Codigo etiqueta: S340277700A

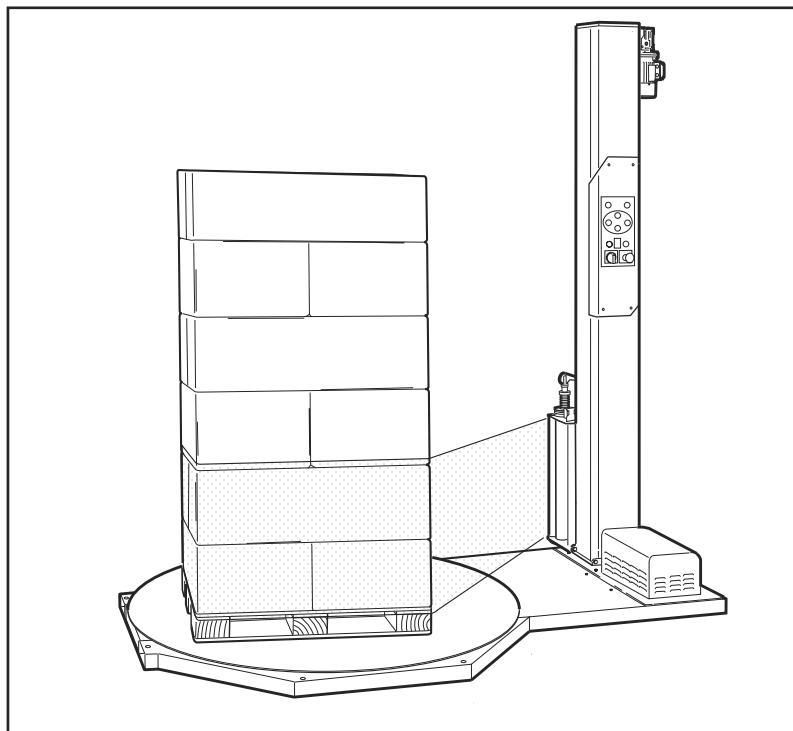
4-INFORMACIONES PRELIMINARES SOBRE LA MÁQUINA

4.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

Máquina semiautomática para el bobinado con película extensible de cargas paletizadas, con posibilidad de regular la tensión de la misma mediante frenos mecánicos, electromagnéticos o dispositivo de pretensado por engranajes, puesta en marcha gradual de la plataforma, ciclo de trabajo en automático y en manual y posibilidad de regulación del número de bobinados en la parte baja o alta del palet.

4.2 DATOS TÉCNICOS

- Alimentación estándar = 115/240 Monofase 230/400V 50Hz 3Ph
- Motor de la plataforma 0,37 kW
- Motor del carro 0,11 kW
- Freno mecánico, freno electromagnético, pretensado mecánico
- Bobina de la película máx. 300 mm.
- Manguitos bobina de la película 75-50 mm
- Dimensión palé: véase pág. 4.3
- Peso máximo del palé: véase pág. 4.3



4.3 USO PREVISTO

Enfardado de palés con película o con red.

Dimensión máxima del palé: véase la siguiente Tabla:

P	L	W	H	Peso max. palé
Ø mm	mm	mm	mm	kg
1500	1200	800	2200/2500	2000
1650	1200	1000	2200/2500	2000
1800	1200	1200	2200/2500	2000

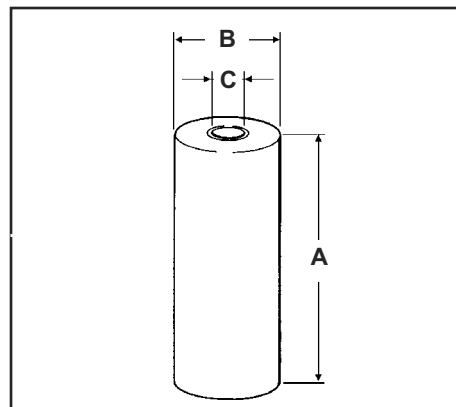
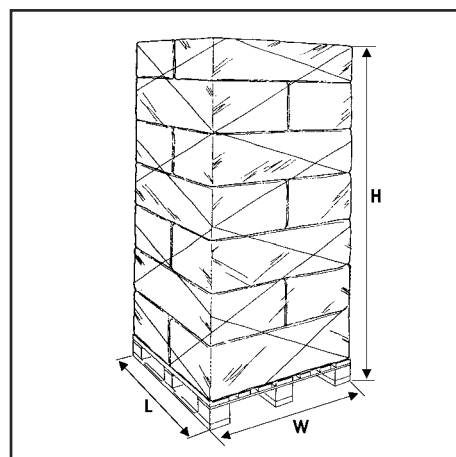
DIMENSION DE LA BOBINA

A = max 500 mm

B = max 250 mm

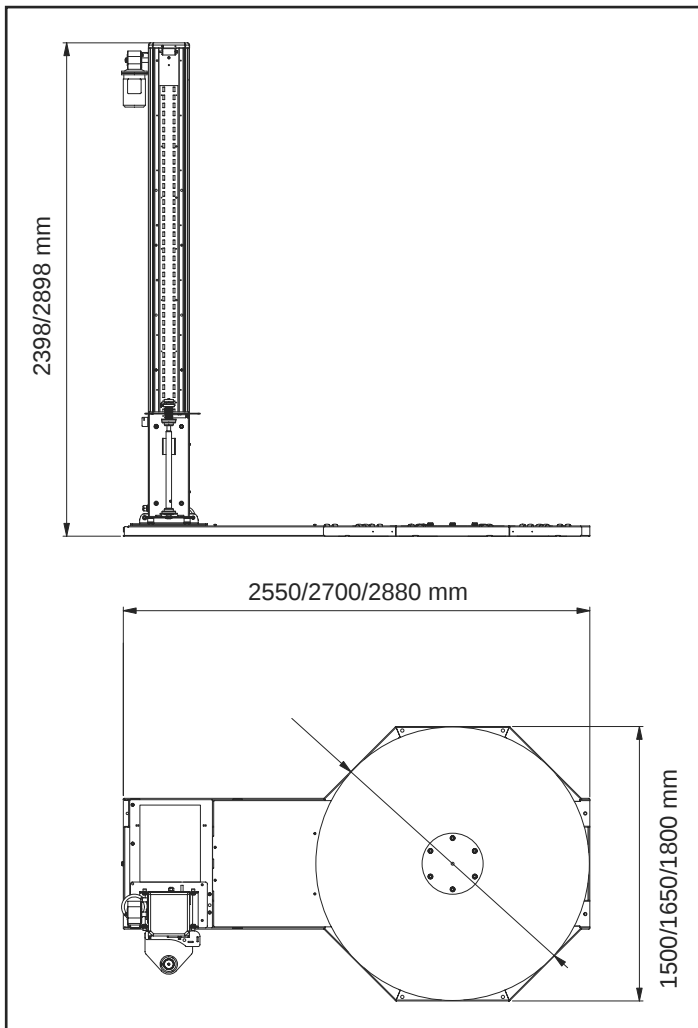
C = 75 mm, 50 mm.

No es conveniente emplear la máquina con instalación eléctrica estándar en ambientes con riesgo de incendio o explosión, donde se necesitan motores especiales y/o componentes a prueba de explosión.



4-INFORMACIONES PRELIMINARES SOBRE LA MÁQUINA

4.4 DIMENSIONES GLOBALES



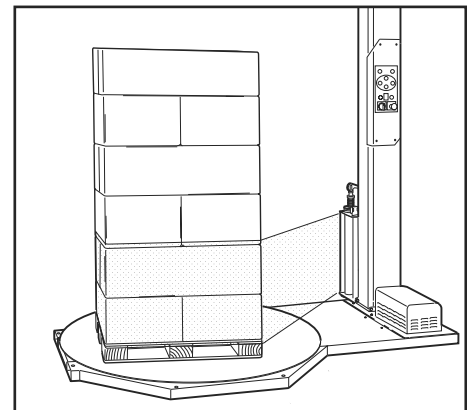
4.5 COMPONENTES PRINCIPALES

La máquina está compuesta por

N. 1 plataforma, N. 1 disco giratorio, N. 1 columna, N. 1 carro portabobina, N. 1 cuadro eléctrico, N. 2 motores eléctricos

4.6 FLUJO OPERATIVO

- El ciclo de trabajo de la máquina comienza apretando el botón MARCHA;
- la plataforma comienza a girar;
- el operador empuja manualmente hacia arriba la palanca de subida del carro;
- cuando alcanza la altura deseada, el operador deja dicha palanca y el carro se para y fija la parte más alta del palé;
- el operador lleva la palanca del interruptor hacia abajo para hacer bajar el carro y terminar el enfardado;
- Al final del ciclo de enfardado, pulse el botón PARADA.



4.7 MEDIR EL NIVEL DE RUIDO

La presión sonora medida alrededor de la máquina es $L_p < 80 \text{ dB(A)}$; la incertidumbre de la medición, que corresponde a un nivel de confianza del 90%, es $U = 5 \text{ dB(A)}$.

Los valores mencionados son niveles de emisión sonora y no son, lógicamente y necesariamente, niveles de ruido para un trabajo seguro y aceptable. Aunque, en efecto, exista una correlación entre niveles de emisión y de exposición, los valores indicados anteriormente no pueden utilizarse de manera confiable para determinar si se requieren o no se requieren precauciones adicionales. Los factores que influyen sobre el nivel de exposición actual de los trabajadores incluyen las características del ambiente de trabajo, las otras fuentes de ruido, etc., es decir, la cantidad de máquinas y de otros procesos adyacentes. Sin embargo, la información proporcionada por el fabricante permite al usuario de la máquina llevar a cabo una mejor evaluación del peligro y el riesgo.

5-TRANSPORTE - MOVIMIENTO -ALMACENAMIENTO

5.1 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MÁQUINA EMBALADA

La máquina está fijada en la bancada mediante un fleje de plástico y se puede elevar mediante con una simple carretilla elevadora de horquilla.

El embalaje es el adecuado para viajar en cualquier medio de transporte vía tierra, mar o aire.

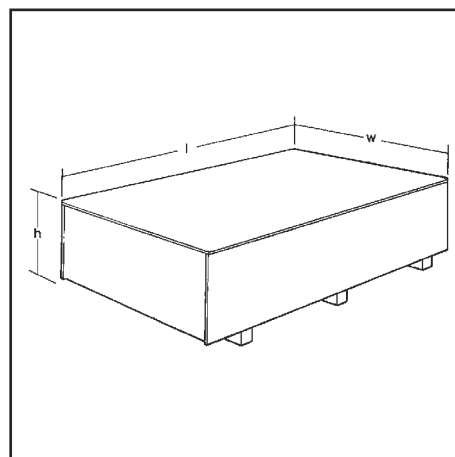
DIMENSIÓN EMBALAJE

l = longitud 290 cm

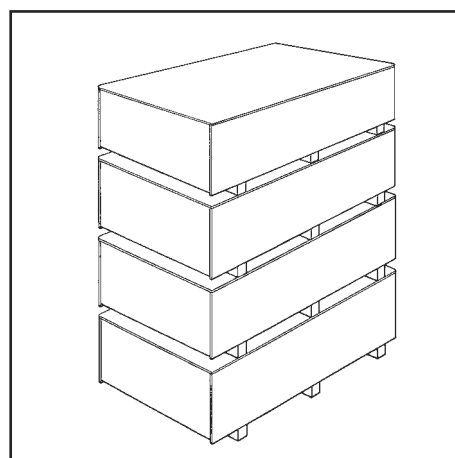
w = anchura 174 cm

h = altura 65 cm

Peso 580 kg



Durante la fase de transporte es posible sobreponer un máximo de cuatro máquinas.



5.2 TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO DE LA MÁQUINA DESEMBALADA



La máquina desembalada y montada **NO** puede ser transportada por ningún motivo. El transporte de la máquina montada puede ocasionar daños y graves desperfectos, porque el peso y la altura de la columna desestabiliza notablemente el conjunto y pueden causar la caída de la máquina. Además, el acoplamiento de la columna a la base no está preparado para soportar el esfuerzo derivado del transporte.

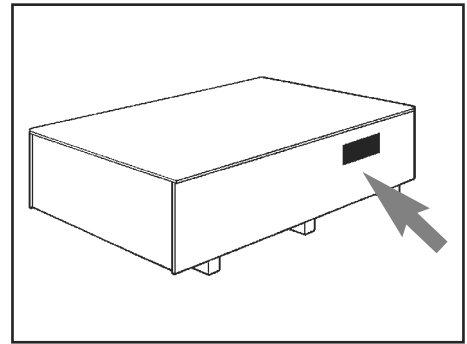
5.3 ALMACENAMIENTO DE LA MÁQUINA EMBALADA O DESEMBALADA

Precauciones por larga inactividad de la máquina :

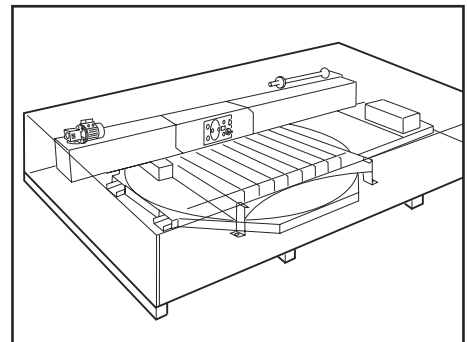
- almacenar en lugar seco y limpio;
- si la máquina está desembalada es necesario protegerla del polvo y no colocar nada encima;
- si las máquinas están desembaladas se pueden sobreponer cuatro como máximo.

6-DESEMBALAJE

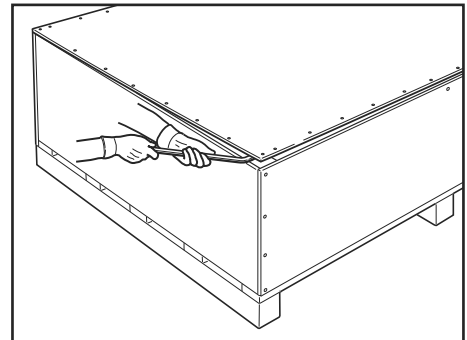
- 6.1 Sobre en el exterior del embalaje que contiene las instrucciones para el desembalaje de la máquina.



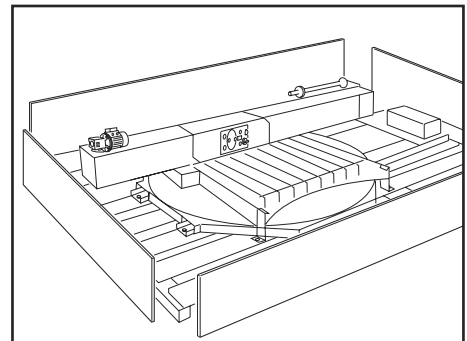
Posición de la máquina dentro del embalaje.



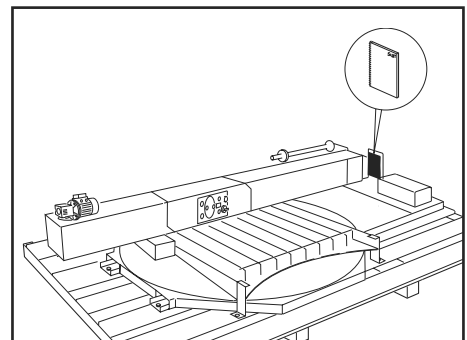
Quite los clavos y extraiga la tapa de la caja utilizando las herramientas idóneas y guantes de protección. Tenga cuidado con los clavos y las astillas.



Desclave y quite los cuatro lados de la caja de madera.



Recupere el manual de instrucciones de modo que pueda utilizarlo en fases sucesivas.

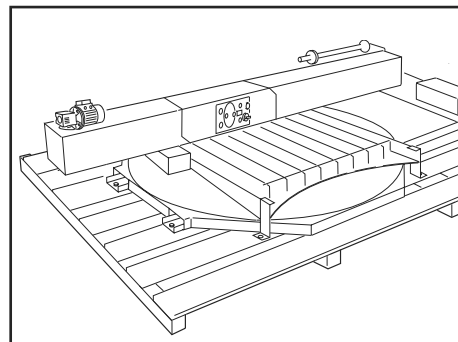


6-DESEMBALAJE

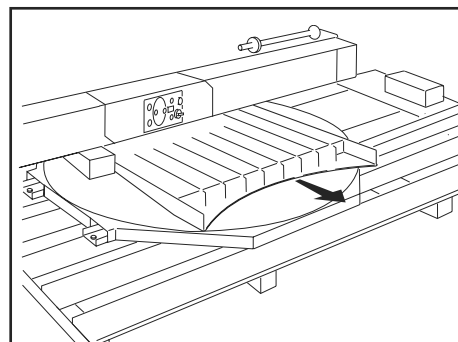
Lleve la máquina con el palé de madera con una carretilla elevadora de horquilla o un traspalé hasta el punto en que será instalada.

(Peso de la máquina + bancada F1 kg 377)

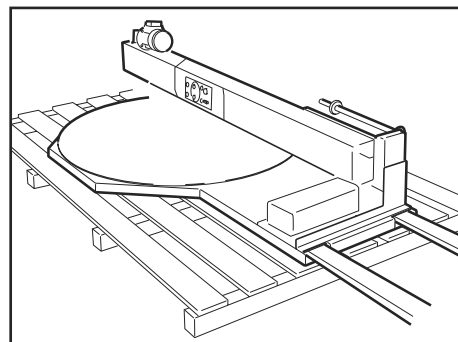
Peso de la máquina + accesorios + bancada: :F1 kg 437)



Quite los bloques que fijan la rampa.

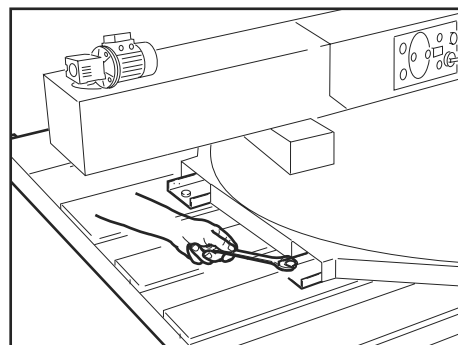


Eleve la base con una carretilla elevadora o una grúa



Eleve la base con una carretilla elevadora o una grúa y extraiga la bancada de madera.

(Peso de la máquina = F1 = kg 337)



6.2 ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

El embalaje de la máquina está compuesto por:

- bancada de madera;
- caja de madera;
- soportes de madera;
- flejes de plástico (PP)

Para la eliminación del embalaje compórtese de acuerdo con las normas vigentes en su propio país.

7-INSTALACIÓN

7.0 SEGURIDAD (Véase capítulo 3)

7.1 CONDICIONES AMBIENTALES

- Temperatura min. = + 5° C; + 40° C
- Humedad min. 30%; max. 80%
- Ambiente protegido de polvo

7.2 ESPACIO NECESARIO PARA EL USO Y LA MANTENIMIENTO

Distancia mínima de la pared.
A = 1000 mm; B = 2000 mm
Altura min. = **3600 mm**

7.3 HERRAMIENTAS EN DOTACIÓN

La máquina no necesita herramientas especiales para su instalación y mantenimiento. Para la descripción detallada de las herramientas en dotación véase la sección **13.1**.

7.4 COLOCACIÓN DE LA BASE

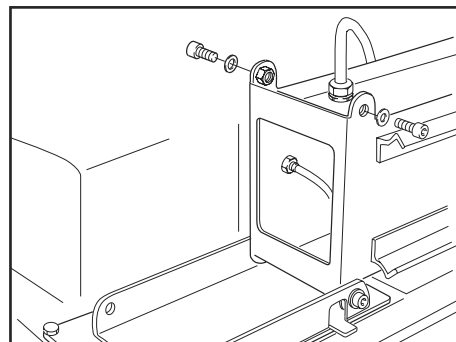
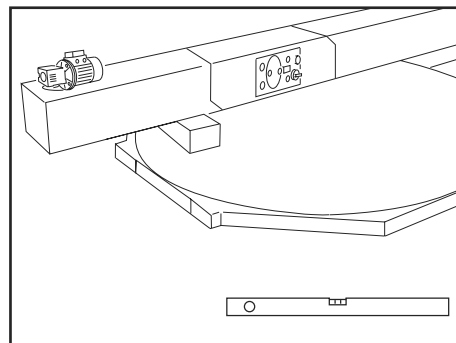
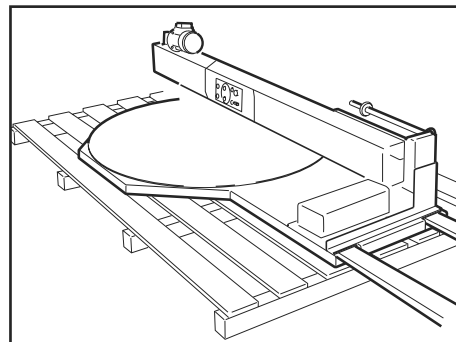
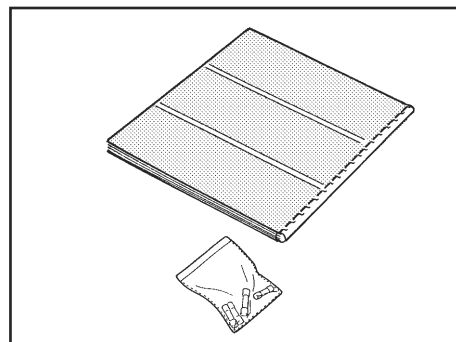
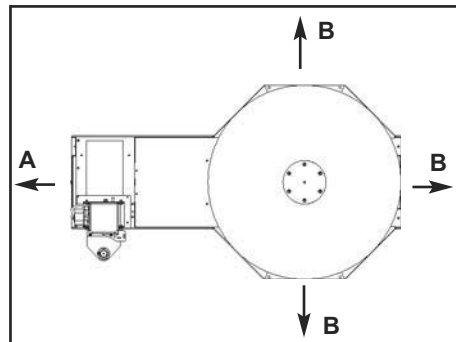
A través de una carretilla elevadora coloque la base en el punto elegido.

7.5 NIVELACIÓN

Coloque la base en una superficie plana para distribuir el peso de forma uniforme la disposición del peso y nivélela con los tornillos de regulación 1. Si se coloca en una superficie irregular puede causar un precoz desgaste de las ruedas que soportan el disco rotatorio.

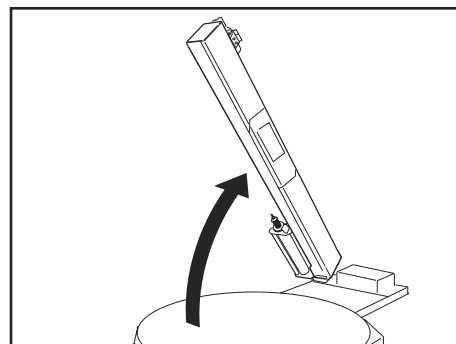
7.6 MONTAJE DE LA COLUMNA

Destornille los dos tornillos situados en la base de la columna.

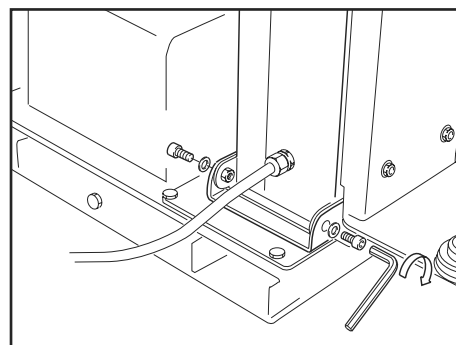


7-INSTALACIÓN

Suba la columna hasta situarla en posición vertical.



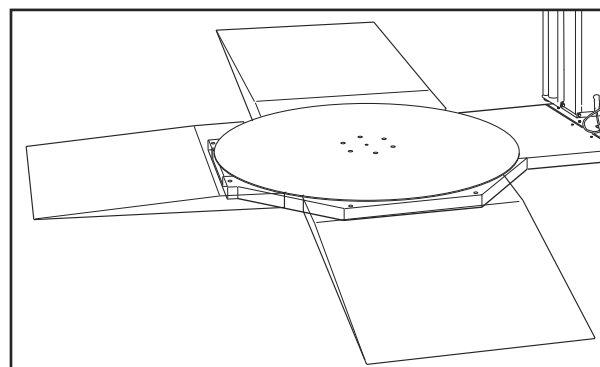
Apriete los dos tornillos anteriormente desmontados fijando la columna al soporte situado en la base.



7.7 RAMPA (AW - OPCIONALE)

Atornille los pernos de enganche de la rampa a la base de la enfardadora.

Es posible colocar la rampa a -90° , 0° , $+90^\circ$ respecto alla columna



7.8 CONTROLES ELÉCTRICOS PRELIMINARES

Antes de conectar la máquina a la toma de corriente, lleve a cabo las siguientes operaciones:

- 7.8.1 Asegúrese de que el enchufe posea un circuito de protección de tierra.
- 7.8.2 Asegúrese de que la tensión y la frecuencia de alimentación correspondan a las indicadas en la etiqueta de la máquina.
- 7.8.3 Es responsabilidad del usuario comprobar que la conexión de la máquina a la red respete las normas en vigor en el país en el que se instala.

7-INSTALACIÓN

7.8.4 Potencia instalada = kW 1.25. La máquina está dotada de un interruptor general con un poder de interrupción de 25A y una máxima corriente de cortocircuito de 5KA.

El usuario tiene la responsabilidad de controlar la corriente del cortocircuito de su instalación y de verificar que la intensidad de la corriente prevista en los bornes del interruptor general sea compatible con la propia instalación.

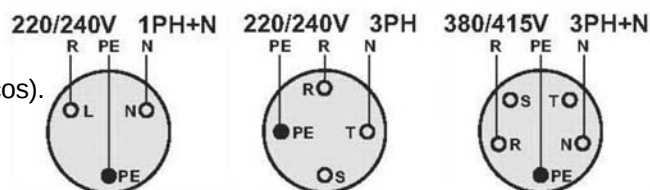
7.9 CONEXIÓN CON LAS FUENTES DE ENERGÍA Y CONTROLES CORRESPONDIENTES

7.9.1 Controle que la tensión de red (V) y la frecuencia (Hz) correspondan a aquellas de la máquina. (Ver la placa de identificación y los esquemas eléctricos).

7.9.2 Gire el interruptor principal a "0" (APAGADO);

7.9.3 Conecte el cable de alimentación del enchufe (A), dependiendo de la alimentación de red.

7.9.4 Gire el interruptor principal a "I" (ENCENDIDO);



7.10 PROCEDIMIENTO PARA UNA CONEXIÓN CORRECTA DEL ORDEN DE LAS FASES



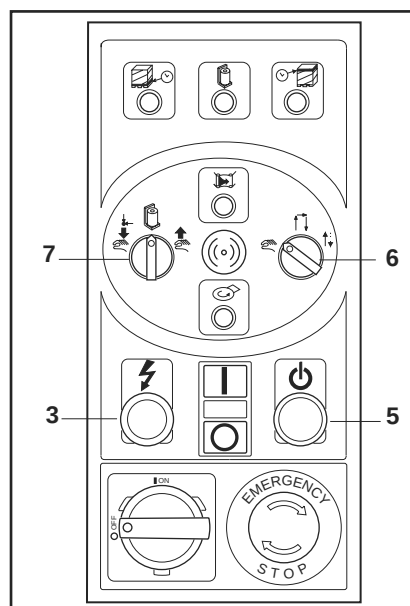
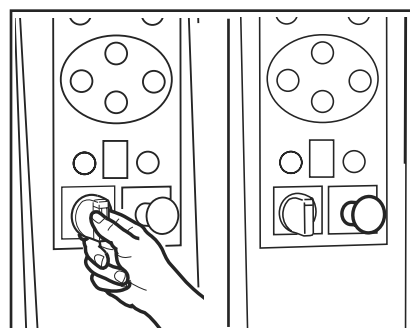
- Quite los posibles utensilios que se encuentren apoyados en la máquina.
- Gire el interruptor general en el sentido de las agujas del reloj hasta la position I.
- Desbloquee el mando STOP EMERGENCIA de retención situado en el panel de mandos girándolo en sentido contrario al de las agujas del reloj.

- Compruebe el encendido del señalizador luminoso **3**.

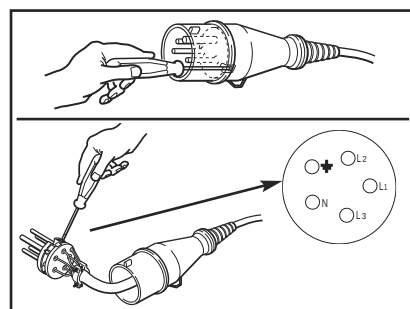
- Pulse el botón **5** y compruebe el encendido del señalizador luminoso incorporado.

- Coloque el selector **6** en posición manual.

- Gire el selector **7** hacia la derecha y/o hacia la izquierda y compruebe que el movimiento del carro porta-bobina (ascenso/descenso) sea el indicado por las flechas.



En caso de que giren en sentido contrario, invierta la posición de los cables en el enchufe de conexión (L1 con L2).



8-FUNCIONAMIENTO

8.1 DESCRIPCIÓN DEL CICLO DE TRABAJO

- Coloque el palé que hay que enfardar sobre la plataforma de la máquina.
- Ponga una bobina de película en el carro y haga que la película recorra el tramo indicado en el párrafo. 11.1.
- Fije la película a la bancada.
- Desbloquee el mando STOP EMERGENCIA.
- Seleccione el ciclo de envoltura automático deseado, véase el apartado 12.3.
- Pulse el mando de marcha.
- La máquina efectuará un ciclo de enfardado completo.
- Al terminar el ciclo, el palé se retendrá en el mismo punto de partida o desplazado de 180°.
- Corte la película y quite el palé.

8.2 DESCRIPCIÓN DE LAS MODALIDADES DE MARCHA

La máquina puede trabajar:

- a) en ciclo manual
- b) en ciclo automático (enfardado doble con subida y bajada del carro)
- c) en ciclo automático (envoltura individual con el ascenso del carro solamente)

8.3 PARADA DE EMERGENCIA

Botón con forma de hongo para la parada de emergencia con retención.

8.4 DESACTIVACIÓN NORMAL

Lleve el interruptor general en sentido contrario al de las agujas del reloj a la posición 0.

9-MANDOS

9.1 CUADRO DE MANDOS

1. INTERRUPTOR PRINCIPAL

Gírelo en el sentido de las agujas del reloj a la posición I para darle tensión a la máquina.

2. MANDO DE STOP DE EMERGENCIA

Pulsándolo la máquina se para en cualquier punto del ciclo de trabajo.

3. PILOTO TENSIÓN

Encendida señala la presencia de tensión en el cuadro eléctrico.

4. BOTONES MARCHA-PARADA

El botón de marcha apretado (I), en modalidad de funcionamiento "automático" (selector 6 en posición central o girado hacia la derecha) comienza en modo automático el ciclo de envoltura del palet.

El botón marcha apretado (O), en modalidad de funcionamiento "manual" (selector 6 girado hacia la izquierda) empieza únicamente la rotación de la plataforma.

Pulsando el botón de marcha se activa el avisador acústico (13) durante aprox. 5 segundos antes de la puesta en marcha del ciclo de envoltura.

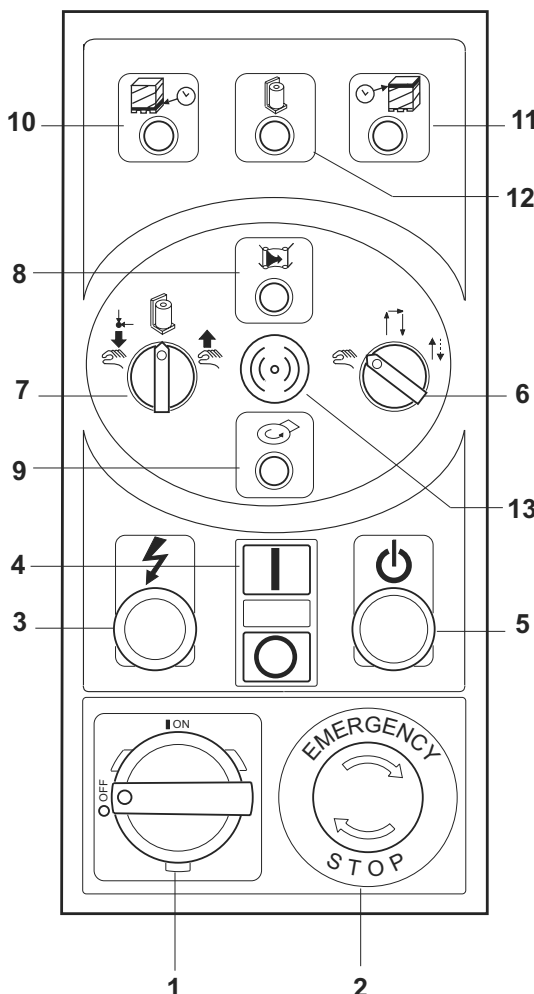
5. BOTÓN AUXILIARES

Pulsado predispone el funcionamiento de los aparatos eléctricos; se obtiene el encendido del señalizador luminoso incorporado.

Este botón se tiene que apretar durante la primera puesta en marcha y para reiniciar la máquina después de una parada por el accionamiento del botón PARADA DE EMERGENCIA 2 o a causa de la intervención de un dispositivo de seguridad.

6. SELECTOR MANUAL-AUTOMÁTICO

Permite seleccionar la modalidad de funcionamiento de la máquina (manual-automático con ascenso y carro-automático con ascenso del carro únicamente).



7. SELECTOR ASCENSO-DESCENSO CARRO Y "RESET"

En modalidad de funcionamiento "manual", girado y mantenido en posición, desplaza el carro hacia la parte baja o alta de la columna.

En modalidad de funcionamiento "automático" girado hacia la izquierda permite el "reset" de la máquina, restableciendo las condiciones de arranque de la misma.

El "reset" máquina tiene que realizarse con la primera puesta en marcha y después de una parada debido al accionamiento del botón PARADA DE EMERGENCIA 2 o a causa de la intervención de un dispositivo de seguridad.

8. REGULACIÓN FRENO ELECTROMAGNÉTICO (si se ha instalado)

En los modelos con freno electromagnético regula la tensión de la película del carro porta-bobina.

9. REGULACIÓN VELOCIDAD DE ROTACIÓN PLATAFORMA

Regula la velocidad de la plataforma y por consiguiente, cuanto más se aumenta la velocidad, mayor cantidad de película se aplica en el palet.

10. REGULACIÓN TIEMPO DE ENVOLTURA PARTE INFERIOR DEL PALET

Regula el tiempo de permanencia del carro en la parte inferior del palet.

11. REGULACIÓN TIEMPO DE ENVOLTURA PARTE SUPERIOR DEL PALET.

Regula el tiempo de permanencia del carro en la parte superior del palet.

12. REGULACIÓN DE LA VELOCIDAD DE ASCENSO-DESCENSO DEL CARRO PORTA-BOBINA (si se hubiera instalado)

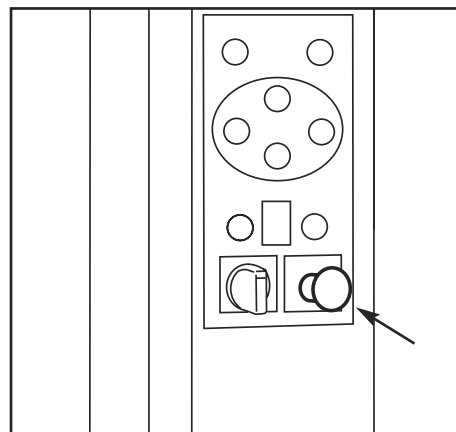
13. AVISADOR ACÚSTICO DE PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA (Si se hubiera instalado)

Pulsando el botón de marcha (4) el avisador se activa durante aprox. 5 segundos antes de la puesta en marcha del ciclo.

10-DESCRIPCIÓN DE LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MAQUINA

10.1 MANDO STOP EMERGENCIA

La màquina està dotada de un mando Stop Emergencia de retenció que se encuentra en el quadro de mandos.

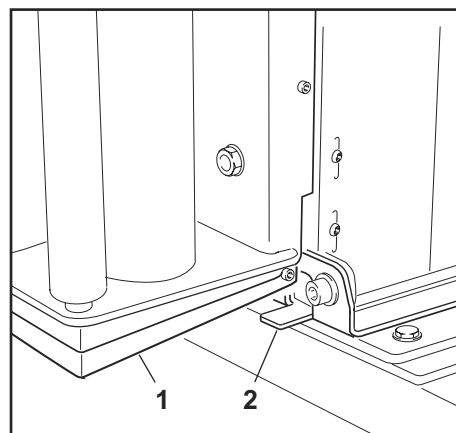


10.2 FINAL DE CARRERA DE SEGURIDAD PANEL BASCULANTE INFERIOR CARRO PORTABOBINA (1)

En caso de activación del final de carrera se desactivan todos los accionamiento en funcionamiento.

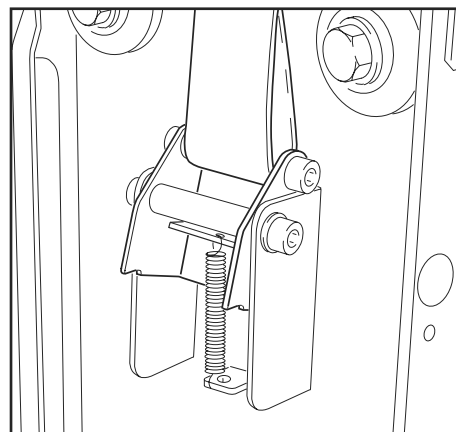
LIMITADORES DE CARRERA DESCENSO CARRO PORTA-BOBINA

En caso de que no haya funcionado el final de carrera del carro inferior éstos limitan el descenso del carro mismo a 50 mm. del suelo.



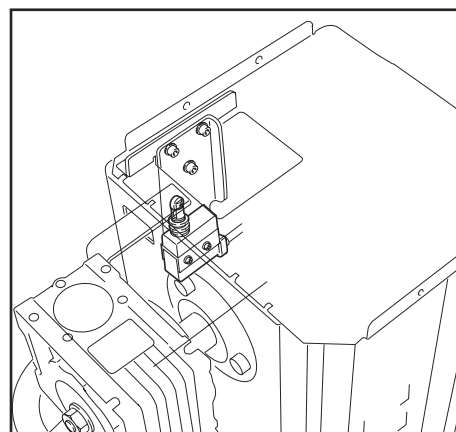
10.3 PROTECCIÓN MECÁNICA CONTRA LA CAÍDA DEL CARRO

En caso de que se aflojara o rompiera la correa de elevación del carro portabobina éste se bloquea, en la columna, en la posición alcanzada



10 CONTROL TENSADO CORREA

En caso de que se aflojara o rompiera la correa, además de intervenir la protección mecánica (apartado 10.3), el brazo de reacción del motor situado en la columna activa un microinterruptor que excluye todos los accionamientos en funcionamiento.



11-PREPARACIÓN PARA EL USO Y REGULACIÓN

11.1 RECORRIDO DE LA PELÍCULA

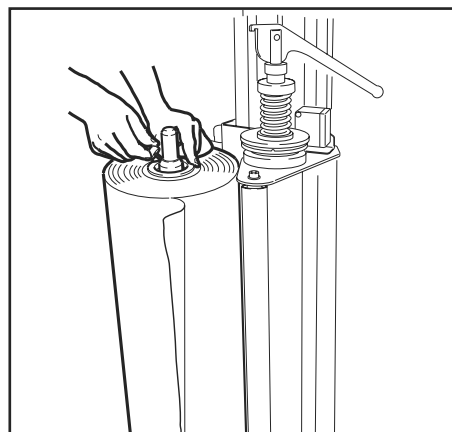


CARRO PORTA-BOBINA CON FRENO MECÁNICO

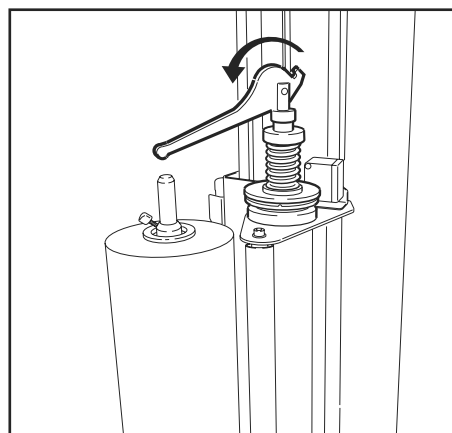
Coloque una bobina de película en el portabobina y fijela con la virola de bloqueo según se muestra en el dibujo.

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

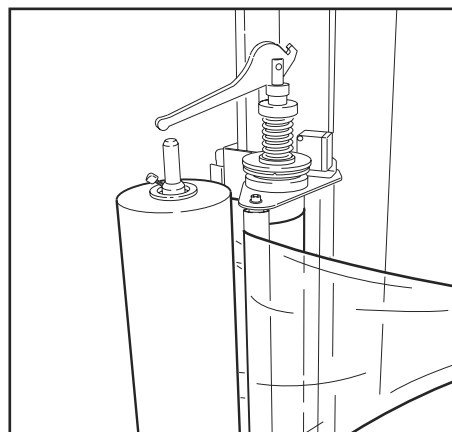
Altura máxima de la película : 500 mm



Desbloquee el freno del rodillo de goma mediante la palanca.

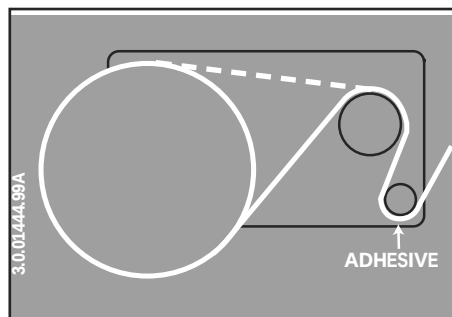


Cargue la película según se indica en la etiqueta situada sobre el portabobina.



N.B.: Gran parte de las películas extensibles tienen un lado adhesivo. asegúrese de que dicho lado se encuentre colocado como en la figura. Si la bobina de la película está colocada con el lado adhesivo hacia el interior, déle la vuelta y utilice la línea de puntos de la figura.

Vuelva a colocar la palanca del freno en la posición de trabajo.



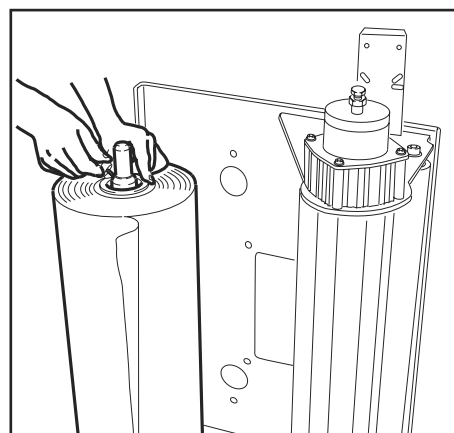
11-PREPARACIÓN PARA EL USO Y REGULACIÓN

CARRO PORTA-BOBINA CON FRENO ELECTROMAGNÉTICO

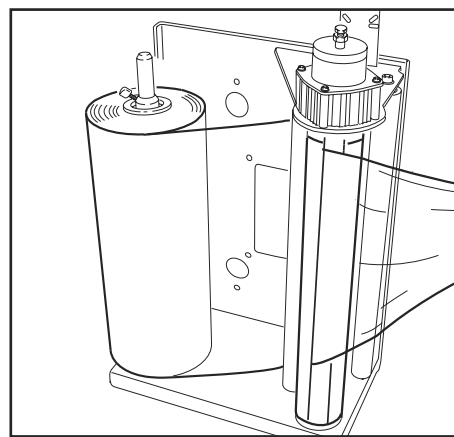
Coloque una bobina de película en el portabobina y fijela con la virola de bloqueo según se muestra en el dibujo.

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

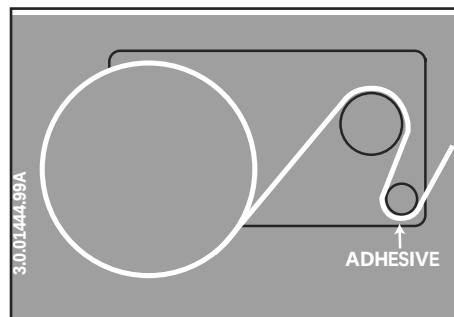
Altura máxima de la película : 500 mm



Cargue la película según se indica en la etiqueta situada sobre el portabobina.



N.B.: Gran parte de las películas extensibles tienen un lado adhesivo. asegúrese de que dicho lado se encuentre colocado como en la figura. Si la bobina de la película está colocada con el lado adhesivo hacia el interior, déle la vuelta y utilice la línea de puntos de la figura.



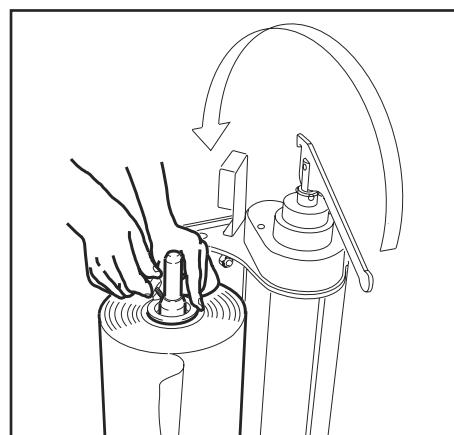
CARRO PORTA-BOBINA CON PRETENSADO MECÁNICO

Coloque una bobina de película en el portabobina y fijela con la virola de bloqueo según se muestra en el dibujo.

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

Altura máxima de la película : 500 mm

Desbloquee el freno del rodillo de goma mediante la palanca.

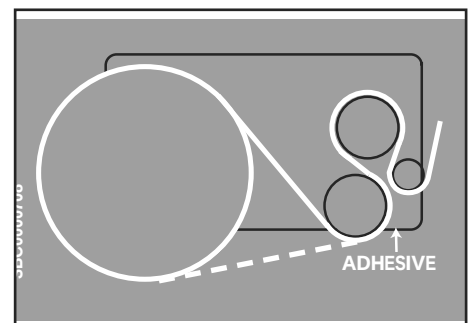
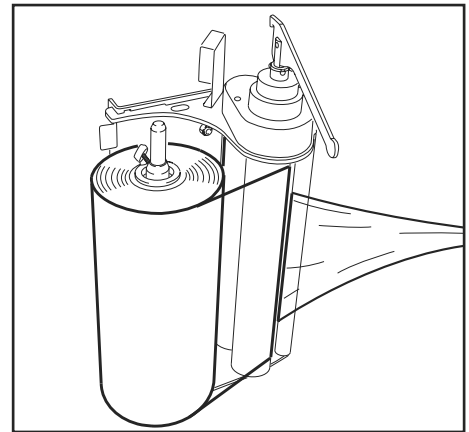


11-PREPARACIÓN PARA EL USO Y REGULACIÓN

Cargue la película según se indica en la etiqueta situada sobre el portabobina.

Vuelva a colocar la palanca del freno en la posición de trabajo.

N.B.: Gran parte de las películas extensibles tienen un lado adhesivo. asegúrese de que dicho lado se encuentre colocado como en la figura. Si la bobina de la película está colocada con el lado adhesivo hacia el interior, déle la vuelta y utilice la línea de puntos de la figura.



CARRO PORTA-BOBINA CON PRETENSADO MOTORIZADO

Coloque una bobina de película en el portabobina.

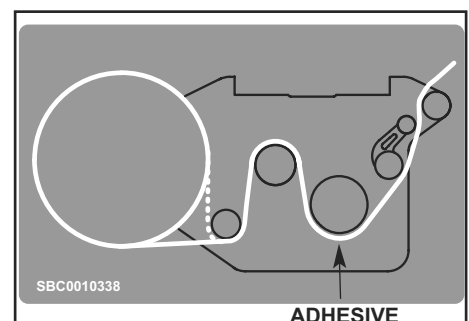
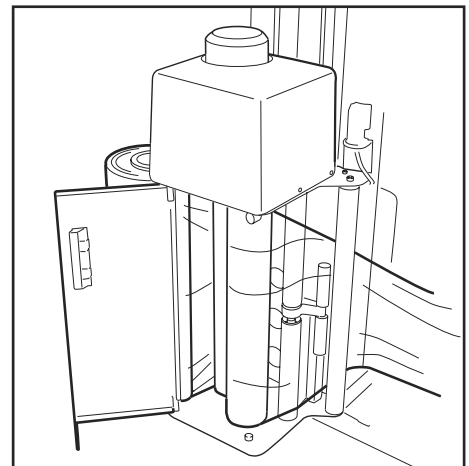
Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

Altura máxima de la película : 500 mm

Abra la puerta del carro; cargue la película según se indica en la etiqueta situada sobre el portabobina.

N.B.: Gran parte de las películas extensibles tienen un lado adhesivo. asegúrese de que dicho lado se encuentre colocado como en la figura. Si la bobina de la película está colocada con el lado adhesivo hacia el interior, déle la vuelta y utilice la línea de puntos de la figura.

Cierre la puerta del carro; la máquina no puede funcionar si la puerta está abierta.



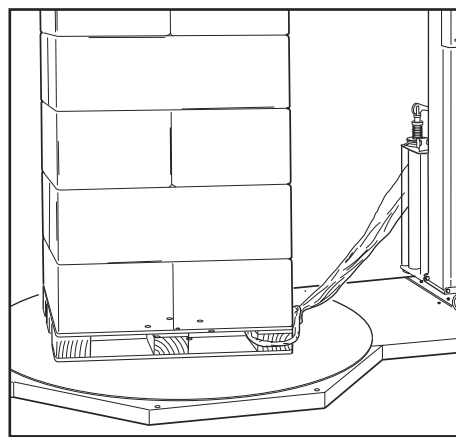
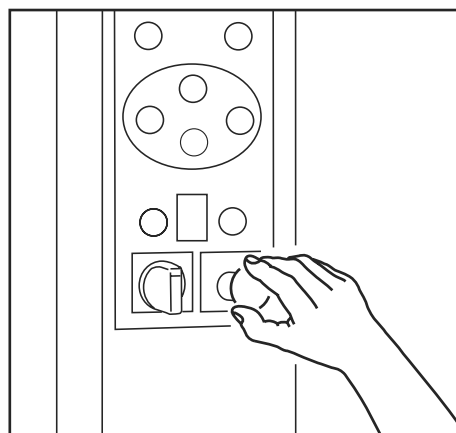
12-USO DE LA MÁQUINA

12.1 ELECCIÓN DEL TRABAJO MANUAL O AUTOMÁTICO



12.2 FUNCIONAMIENTO EN MODO MANUAL

- Pulse el mando STOP DE EMERGENCIA de retención;
- Coloque un palé bien centrado en la plataforma;
- Suelte el mando STOP DE EMERGENCIA girándolo en el sentido de las agujas del reloj.



- Ate la película a la bancada como se muestra en la lámina.

- Seleccione la modalidad de funcionamiento “manual” girando el selector **6** en posición

- Pulse el botón marcha **4** (I) para poner la plataforma en rotación.

- Regule el tensado de la película mediante la brida situada encima del embrague del rodillo de goma o interviniendo en el mando **8** del freno electromagnético.

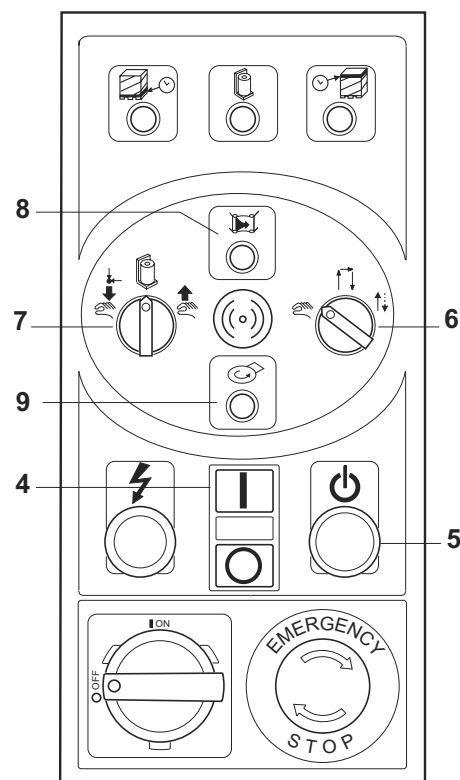
- Optimice la velocidad de rotación de la plataforma con el mando **9**.

- Gire hacia la derecha y mantenga el selector **7** en posición para subir el carro porta-bobina hacia la parte alta de la columna; suéltelo para detener el movimiento de ascenso.

- Gire hacia la izquierda y mantenga el selector **7** en posición para volver a llevar el carro hacia la parte baja de la columna; suéltelo para detener el movimiento de descenso.

- Pulse el botón **4** (O) para detener la rotación de la plataforma.

- Corte la película y saque el palé.



12-USO DE LA MÁQUINA

12.3 FUNCIONAMIENTO EN AUTOMÁTICO

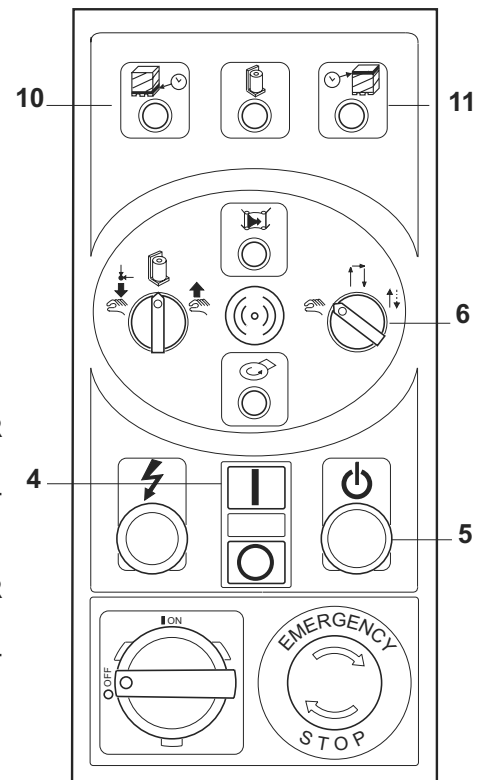
- Pulse el mando **5**.
- Seleccione la modalidad de funcionamiento “automático” girando el selector **6** en posición 
- Pulse el mando de marcha **4** (I)

12.4 PROGRAMACIÓN N. DE VUELTAS EN LA PARTE INFERIOR DEL PALET

- Programe con el mando **10** el tiempo de parada del carro porta-bobina durante el bobinado de la parte baja del palet.

12.5 PROGRAMACIÓN N. DE VUELTAS EN LA PARTE SUPERIOR DEL PALET

- Programe con el mando **11** el tiempo de parada del carro porta-bobina durante el bobinado de la parte superior del palet.



12.6 POSICIÓN CORRECTA DEL OPERADOR

La posición correcta del operador ves de frente al cuadro de mandos durante toda la fase de enfardado del palé, ya sea manual o automático.

12.7 FUNCIONAMIENTO MANUAL

(vèase el pàrrafo 12.1)

12.8 FUNCIONAMIENTO AUTOMÁTICO

(vèase el pàrrafo 12.3)

12.9 PUESTA EN MARCHA

- Lleve el interruptor general a la posición I
- Desbloquee el mando con **STOP EMERGENCIA**
- Pulse el mando **START**
- Pulse el botón auxiliares.

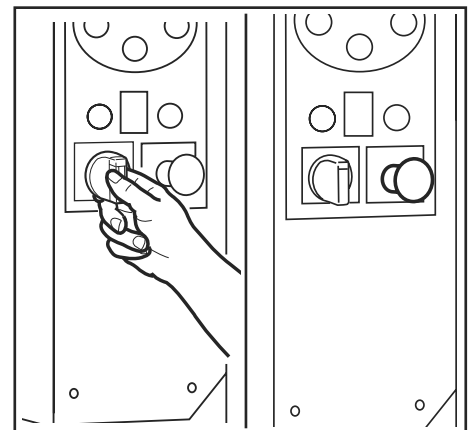
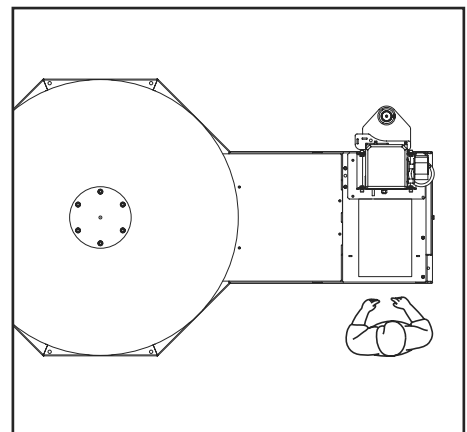
12.10 INICIO DE LA PRODUCCIÓN

- Fije la película a la bancada
- Pulse el mando **MARCHA**

12.11 SUSTITUCIÓN DE LA BOBINA DE LA PELÍCULA

Especialización del operador **1**

- Pulse el mando Stop Emergencia;
- sustituya la bobina;
- haga que la película recorra el tramo indicado en el pàrrafo. **11.1**.
- desbloquee el mando Stop Emergencia



12-USO DE LA MÁQUINA

Máquina con protección perimetral y barrera fotoeléctrica de seguridad - (OPCIONALES)

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

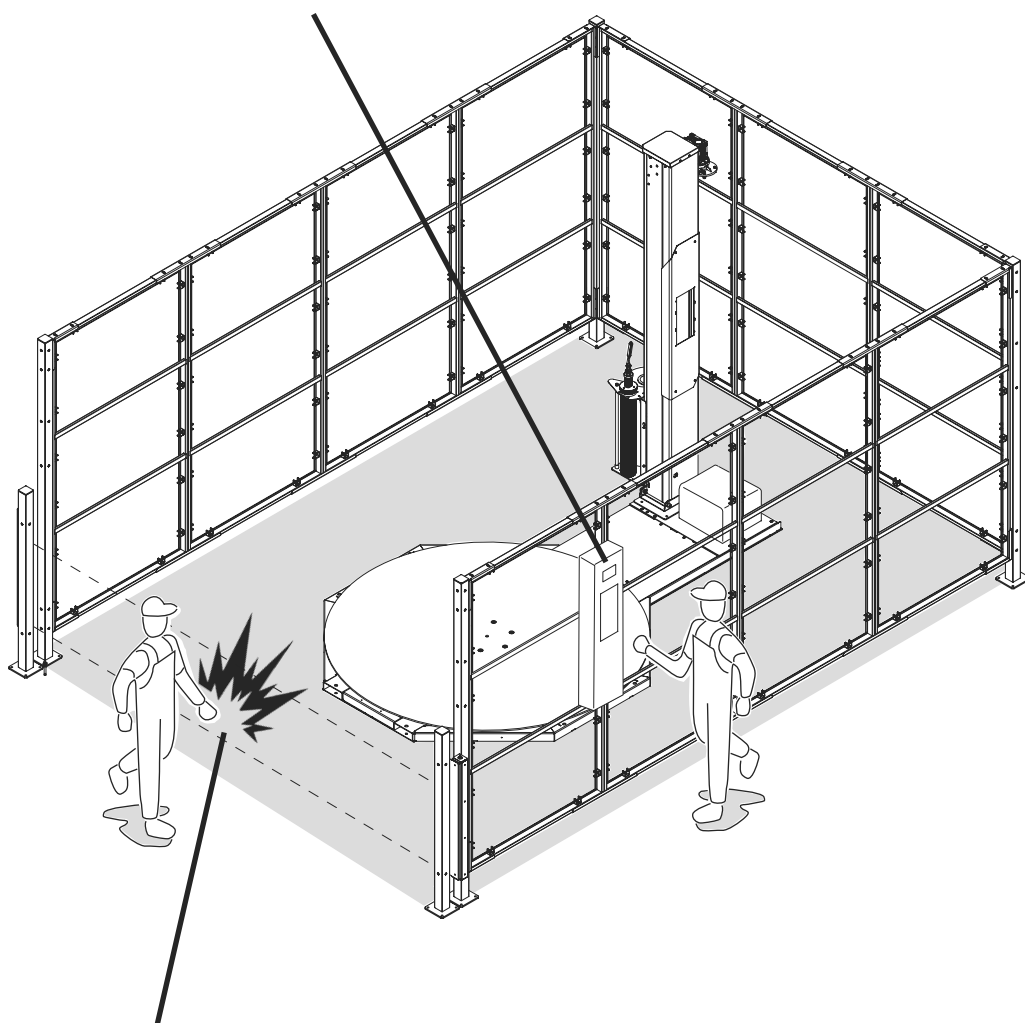


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



En caso de activación de la barrera fotoeléctrica durante el trabajo se deberá actuar como sigue:

- pulse el botón auxiliares **5**;
- coloque el selector **7** en posición 'reset' para restablecer las condiciones iniciales;
- pulse el botón de marcha **4** para volver a poner en marcha el ciclo de trabajo.

12-USO DE LA MÁQUINA

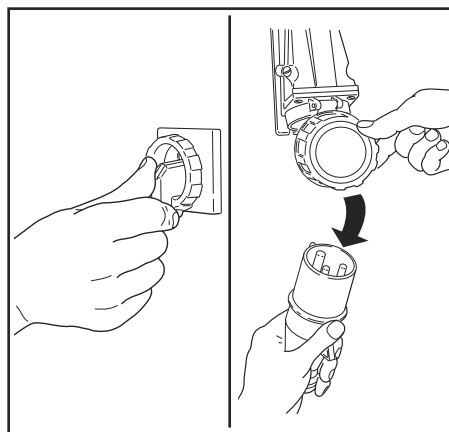
12.12 LIMPIEZA



Especialización del operador número 1

Antes de cualquier operación de limpieza o de mantenimiento lleve el interruptor principal a la posición **0** y desconecte el enchufe de alimentación.

Utilice trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilice agua o disolventes.



12.13 TABLA RESUMEN DE LAS REGULACIONES

OPERACIONES	ESPECIALIZACIÓN	CAPITULO
Cambio de la bobina de la película	1	11.1
Elección de funcionamiento manual o automático	1	12.1
Funcionamiento manual	1	12.1
Funcionamiento automático	1	12.2

12.14 CONTROL DE EFICACIA DE LAS SEGURIDADES

- Mando Stop Emergencia de retención

12-USO DE LA MÁQUINA

12.15 DIAGNÓSTICOS

SITUACIÓN	CAUSA	REMEDIO
Pulsando el mando START la plataforma no gira.	Botón Stop Emergencia apretado. Fusible. Micro control tensado correa. Térmica del motor de la plataforma o carro.	Desbloquéelo girándolo en sentido de las agujas del reloj. Sustitúyalo. Contrólela y sustitúyala. Restablézcala.
La plataforma gira, pero el carro no sube.	Selecto SYSTEM en posición manual. Térmica del motor del carro.	Gírelo a la posición automática. Restablézcala.
Al final del ciclo la plataforma no se detiene	Microinterruptor de parada en posición.	Contrólela y sustitúyala.
El carro no se para en la parte superior del palé.	Célula fotoeléctrica.	Regule su sensibilidad.
El carro suministra demasiada película en la parte baja de la bancada.	Temporizador de enfardado bajo.	Regúlelo o sustitúyalo.
El carro suministra demasiada película en la parte alta del palé	Temporizador de enfardado alto	Regúlelo o sustitúyalo
El disco de la plataforma gira irregularmente y/o se para.	Cadena demasiado lenta.	Regúlela.
La película patina en los rodillos de goma del grupo de prestiro.	Suciedad en el rodillo de goma.	Límpielo con alcohol.
Ruidos anómalos	Cadena destensada. Una o más ruedecillas se han roto bajo la plataforma por desgaste. El motorreductor de la plataforma se ha desgastado.	Regule la tensión de la cadena o sustitúyala. Sustituya las ruedecillas. Sustituya el reductor.

13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

13.0 SEGURIDAD

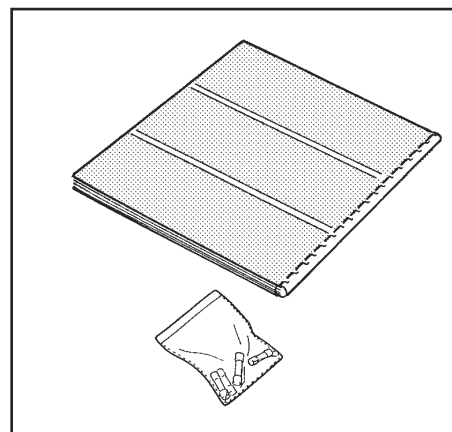
(Vèase el punto 3)

El desarrollo de operaciones de mantenimiento puede comportar situaciones peligrosas.

Sòlo el personal tècnico cualificado puede llevar a cabo la asistencia.

13.1 INSTRUMENTOS Y RECAMBIOS EN DOTACIÒN DE LA MÁQUINA

- N. 1 Manual de instrucciones y recambios (SMD00004K)
- N. 3 Fusible de ceràmica de 0,25 AMP (cod. 3.8.06261.00A)
- N. 3 Fusible de ceràmica de 8 AMP (cod. 3.8.03347)



13.2 NATURALEZA Y FRECUENCIA DI CONTROLES E INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO

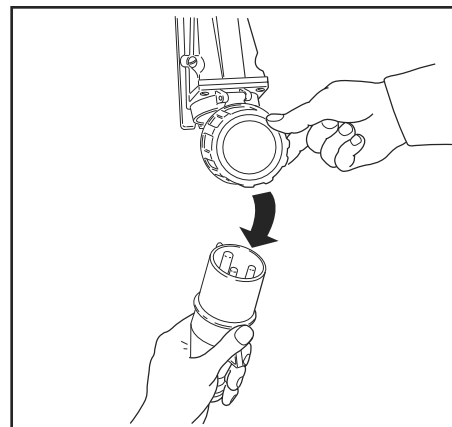
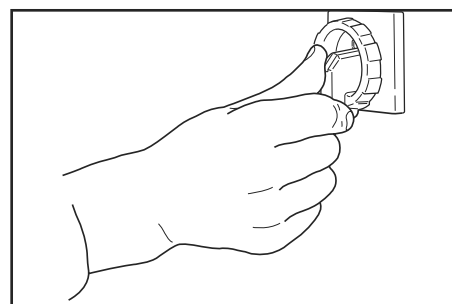
OPERACIONES	FRECUENCIA	ESPECIALIDAD OPERDOR
Lubrificaciòn de la cadena	Trimestral	2
Limpieza de la màquina	Mensual	1
Control dispositivos seguridad	Semanal	1
Control del desgaste de la correa elevaciòn	Semanal	1
Limpieza de los rodillos de goma	Mensual	1

13.3 CONTROLES QUE SE DEBEN EFECTUAR ANTES Y DESPUÉS DE CADA OPERACIÒN DE MANTENIMIENTO.

Antes de cada operaciòn de mantenimiento, pulsar la tecla OFF en el interruptor principal y quitar el enchufe del cuadro general.

Durante la fase de mantenimiento debe estar presente junto a la màquina sòlo la persona encargada de la misma y nadie mäs.

Al final de cada operaciòn de mantenimiento controlar el estado de funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad y de las protecciones contra infortunios.



13.4 CONTROL DE EFICIENCIA DE LAS SEGURIDADES

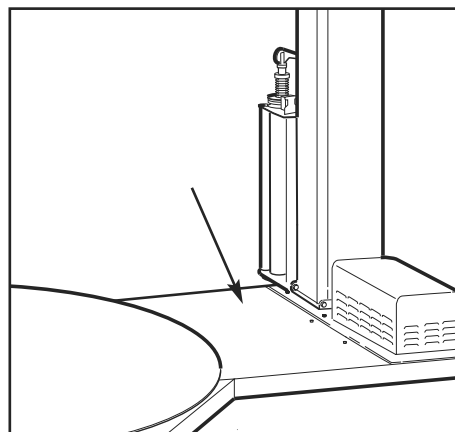
- Mando Stop emergencia de retenciòn.

13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

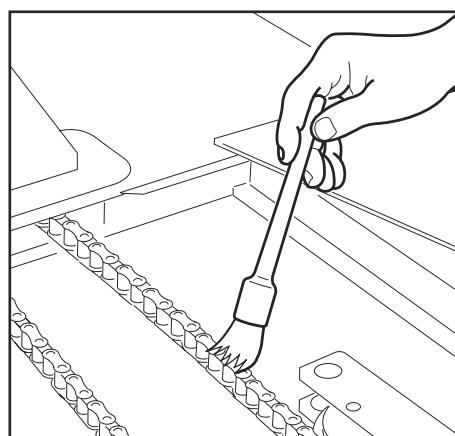
13.5 LUBRIFICACIÓN DE LA CADENA



-Quite la tapa de protecció;

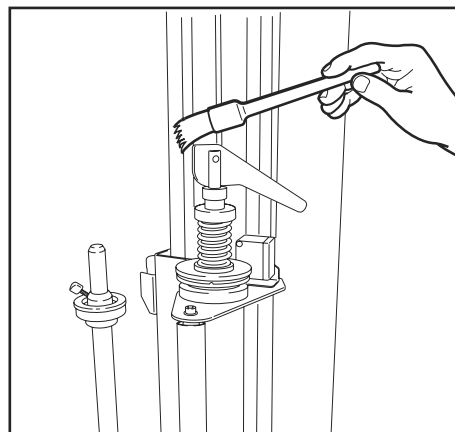


- lubrifique con grasa para cadenas;
- vuelva a colocar y fije la tapa de protecció.



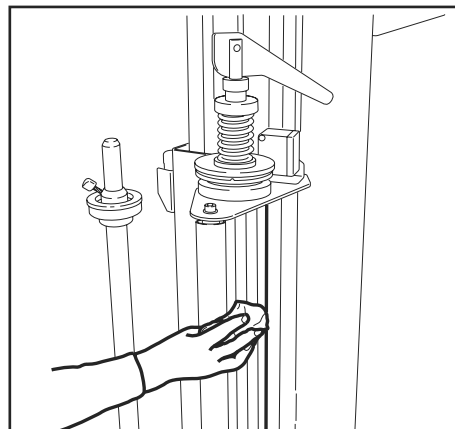
13.6 LUBRIFICACIÓN DE LOS RAÍLES DEL CARRO

Lubrique con GRASA tipo B. C. 190 HEAVY DUTY los canales guía del carro y la cadena para el levantamiento del carro.



13.7 LIMPIEZA DEL RODILLO DE GOMA

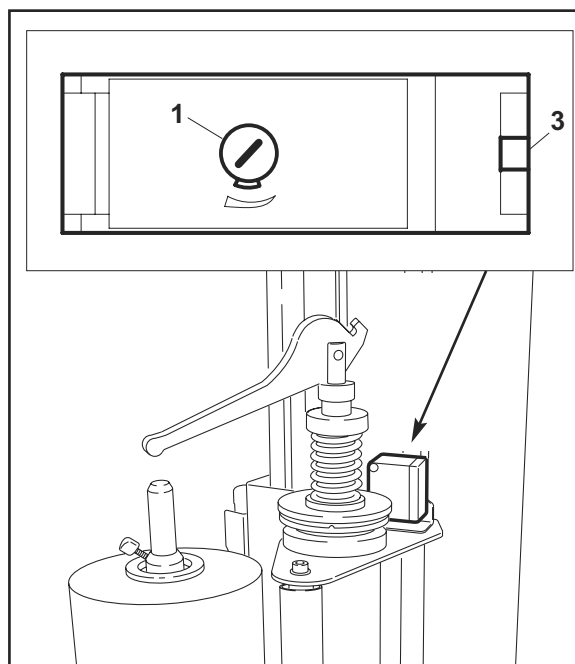
Algunos tipos de películas extensibles dejan un pequeño depósito de silicona sobre los rodillos de goma. Si la película patina sobre los rodillos de goma, limpie su superficie con alcohol y se restablecerá la adherencia normal entre el rodillo y la película.



13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

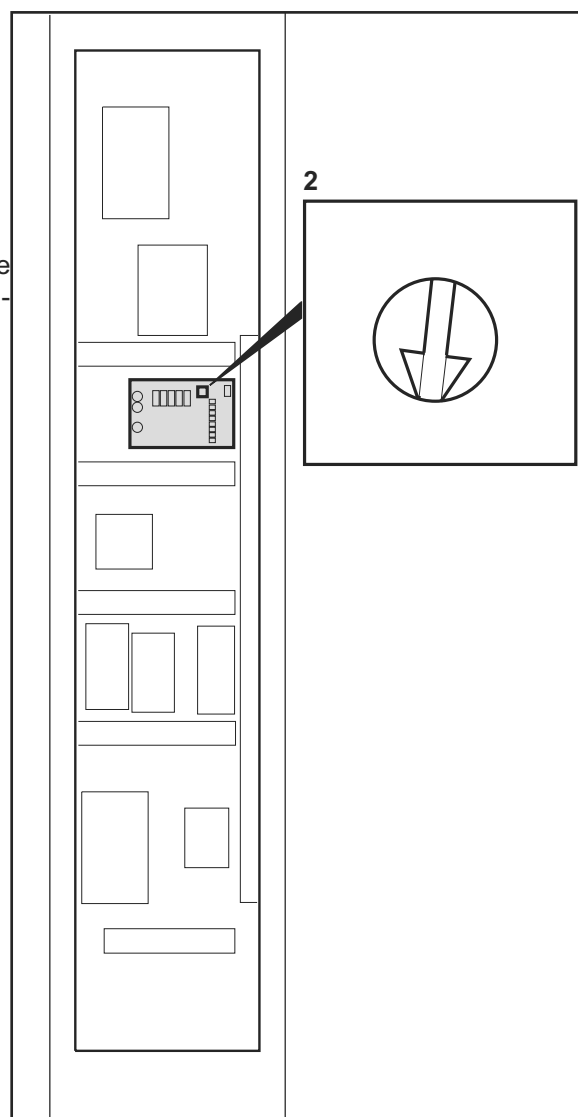
13.8 REGULACIÓN DE LA CÉLULA FOTOELÉCTRICA

1. Trimmer de sensibilidad
2. Trimmer retraso de intervencion
3. Funcionamiento de la celula fotoelectronica



- Regule con un destornillador de punta plana el trimmer de sensibilidad de manera que piloto verde se encienda indicando la presencia de un palé en la plataforma.

- Regule con un destornillador el trimmer 2 (tarjeta electrónica en el interior del cuadro) para aumentar o disminuir el retraso de la intervención de la fotocélula, con el fin de obtener una mayor envoltura en la parte superior del palet.



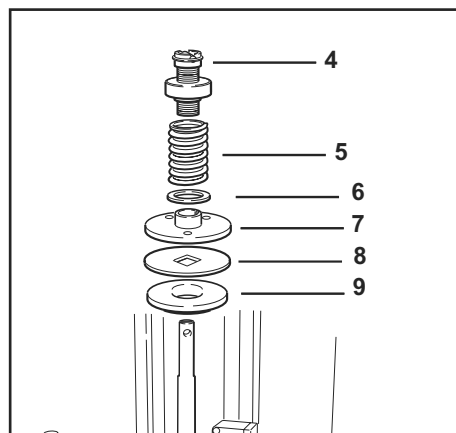
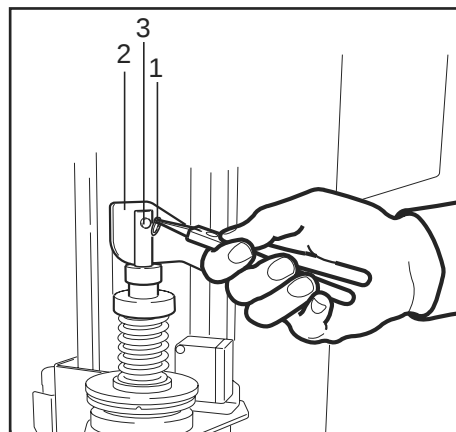
13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

13.9 LIMPIEZA DE LA FRICCIÓN DEL RODILLO DE GOMA (Carro con freno mecánico)

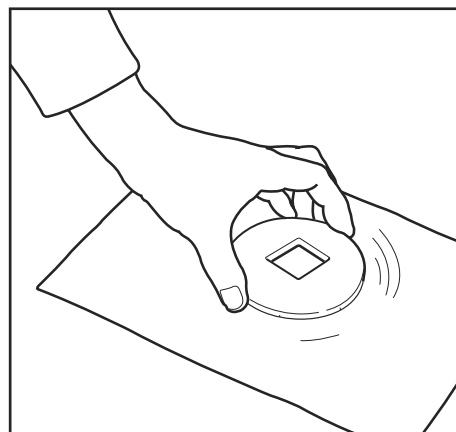


Lleve el interruptor principal a la posición **O**.

- Quite el anillo de goma **1**;
- Extraiga el perno **2**.
- Extraiga la excéntrica con la palanca **3**.
- Extraiga del árbol el casquillo **4**, el muelle **5**, la arandela **6**.
- Quite el platillo **7**, el disco de embrague **8** con el relativo contraste **9**.



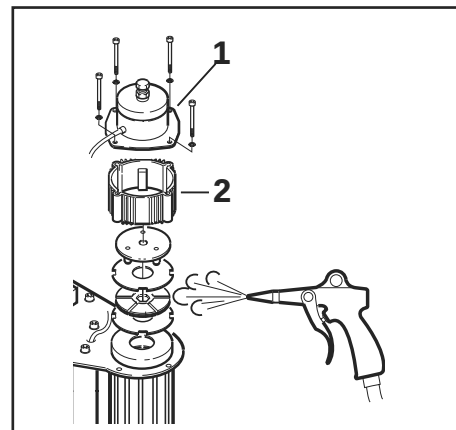
- Limpie la fricción.
- Apoye la fricción en una hoja de papel lija y haga rodar delicadamente dicho soporte con la fricción de modo que se pueda quitar la pátina que se forma por el continuo deslizamiento de la misma.



LIMPIEZA DE LA FRICCIÓN DEL RODILLO DE GOMA (Carro con freno electromagnético)



- Afloje los cuatro tornillos y suba el bloque porta-imán 1.
- Suba el manguito freno 2.
- Limpie con aire comprimido el ferodo o, si fuera necesario, sustitúyalo.



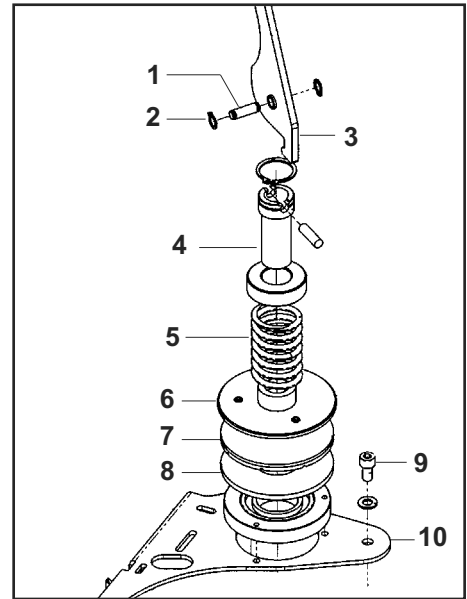
13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

13.10 SUSTITUCIÓN DE LA GUARNICIÓN DEL RODILLO EXTRUSIONADO

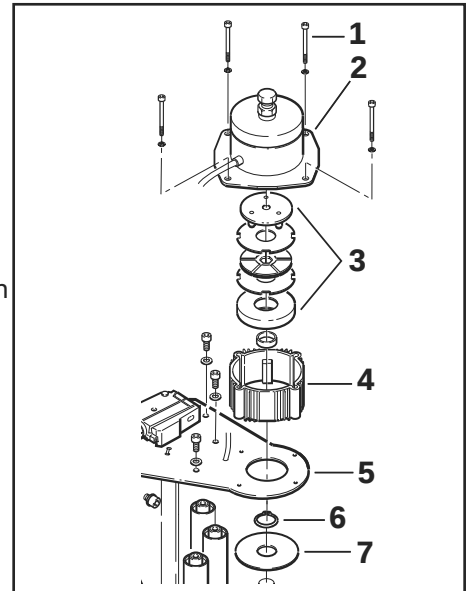
(Carro con freno mecánico)



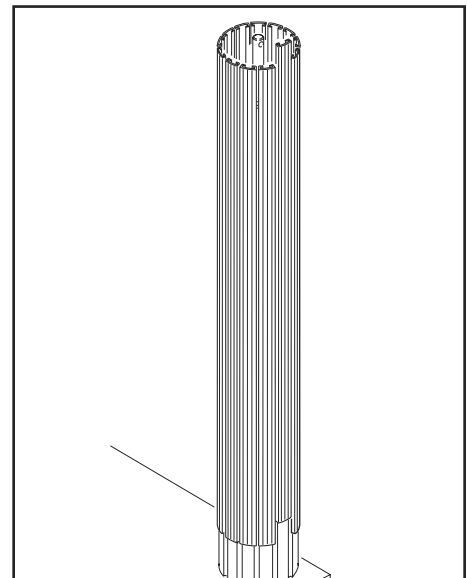
- Quite el anillo de goma 1;
- Extraiga el perno 2.
- Extraiga la excéntrica con la palanca 3.
- Extraiga del árbol el casquillo 4, el muelle 5, el soporte de la fricción 6.
- Quite el freno de disco 7 con el relativo contraste 8.
- Desatornille y quite los tornillos 9.
- Afloje los tornillos 9.
- Quite el platillo 10.



- Desconecte el enchufe Klingen de la respectiva toma.
- Destornille los cuatro tornillos 1.
- Suba el bloque porta-imán 2.
- Extraiga todos los componentes del grupo freno 3 (disco, ferodo, con traste ferodo)
- Suba el extruido 4.
- Afloje los tornillos y subir l aplaca porta-freno 5.
- Extraiga el anillo elástico 6.
- Desmonte la arandela 7.



Sostituya, extrayéndolas hacia arriba, las guarniciones deterioradas.



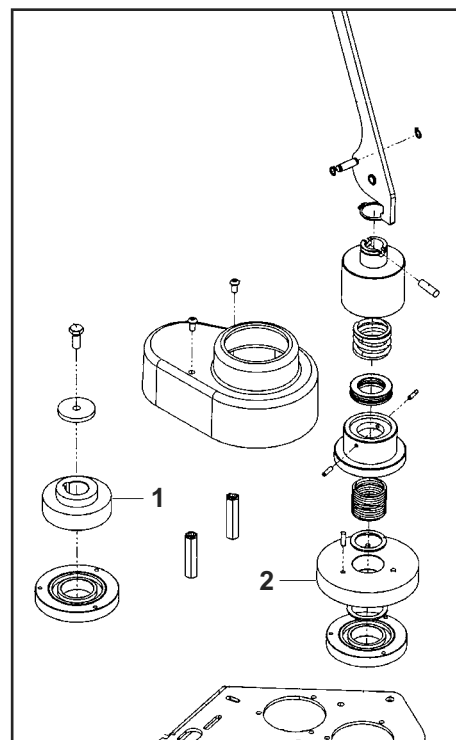
13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

13.11 SUSTITUCIÓN ENGRANAJES PRETENSADO

Desmonte, como indicado en la figura, los componentes del dispositivo de pretensado película hasta llegar a los engranajes **1**, **2**.

Las ruedas dentadas tienen que estar acopladas como se indica en la siguiente tabla:

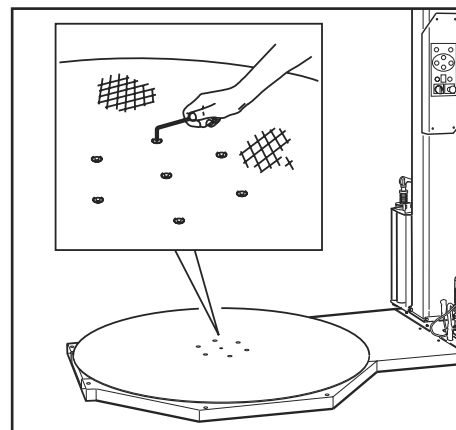
Porcentaje pretensado solicitada (%)	nr. dientes rueda 1 (Z)	nr. dientes rueda 2 (Z)
30	39	51
60	35	55
90	30	60



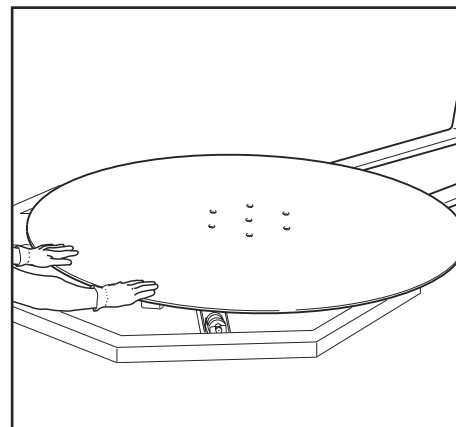
13.11 SUSTITUCIÓN DE LAS RUEDAS DE DESPLAZAMIENTO DE LA PLATAFORMA



-Extraiga los seis tornillos de la plataforma.

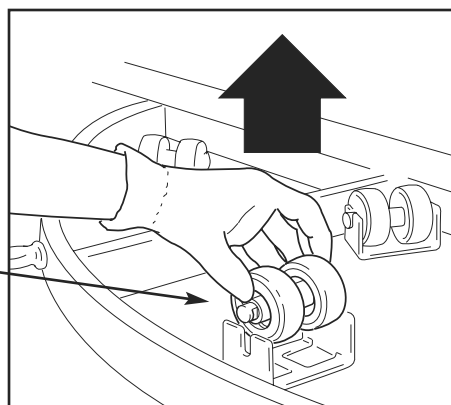
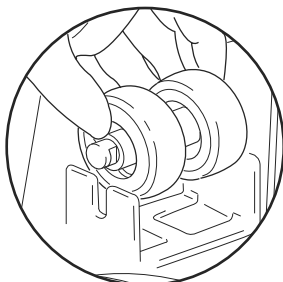


-Empuje la plataforma hasta colocarla sobre las horquillas del palé.

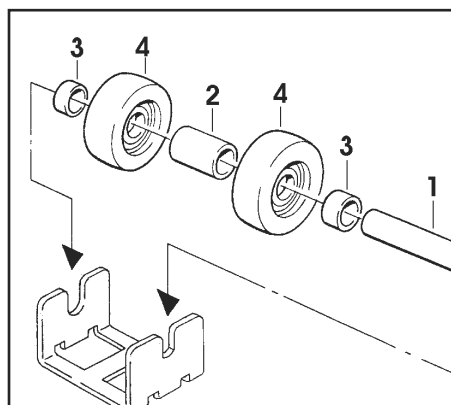


13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

- Extraiga el grupo de ruedas de su lugar, en forma de U, tirando hacia arriba.



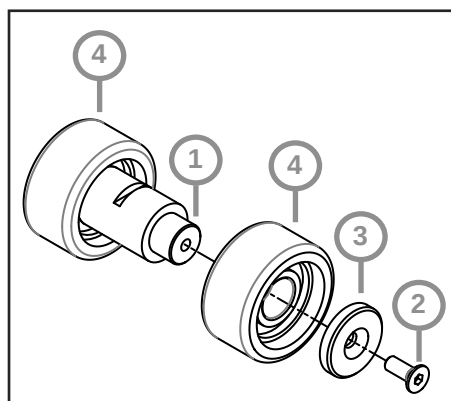
- Quite el árbol **1** y recupere los espaciadores **2** y **3**.
- Sustituya las ruedas desgastadas.
- Utilice sólo piezas de recambio originales.**
- Vuelva a ensamblar el conjunto introduciendo el árbol **1** en las dos ruedas **4** con el espaciador más largo **2** en el centro y los dos espaciadores más largo **3** en el extremo.



- Coloque de nuevo, prestando mucha atención, el árbol con las ruedas, introduciendo las marcas del árbol en la guía.

Plataforma 18:

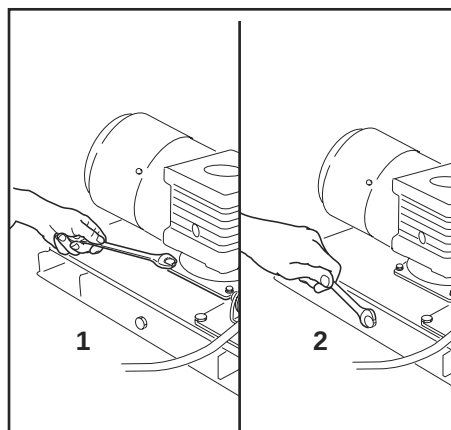
Quiten el árbol 1, desatornille los dos tornillos 2, recuperen los distanciadores 3. Sustituyan las ruedas dañadas 4.
Vuelvan a ensamblar el conjunto, introduciendo el árbol 1 en las dos ruedas 4 y atornillar los dos tornillos 2 y los dos distanciadores 3.
Para reducir la posibilidad de aflojamiento, mojar los tornillos 2 con el bloqueo de rosca ligero.
Introduzcan el árbol con las ruedecillas, insertando las muescas del árbol en la guía con particular cuidado.
(Utilicen solo piezas de repuesto originales)



13.12 TENSADO DE LA CADENA



Afloje los tornillos de bloqueo **1** de la placa del soporte motor y apriete el tornillo de regulación **2**.
Una vez realizada la regulación, se bloquearán los tornillos **1**.

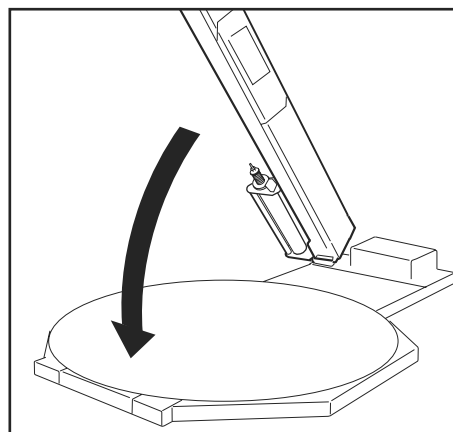


13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

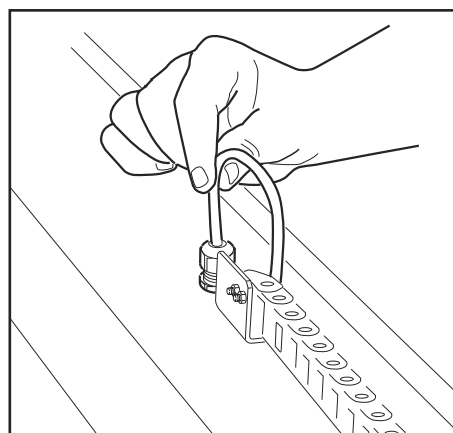
13.14 SUSTITUCIÓN CORREA CARRO PORTA-BOBINA



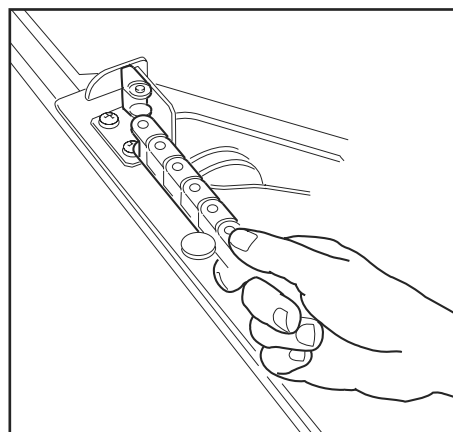
Con el carro porta-bobina completamente bajado, coloque la columna en posición horizontal.



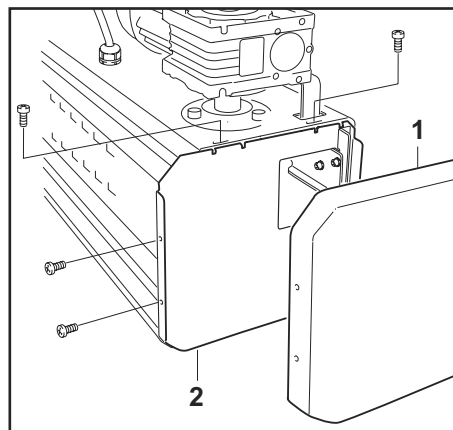
Afloje el pasa-cable de la columna y recupere el cable eléctrico.



Desenganche la cadena porta-cable

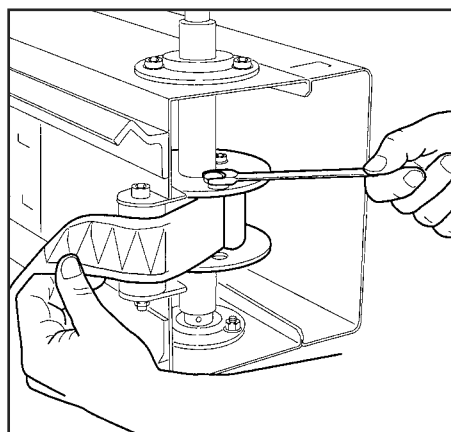


Desmonte la cubierta superior de material plástico de la columna 1 y la placa 2.

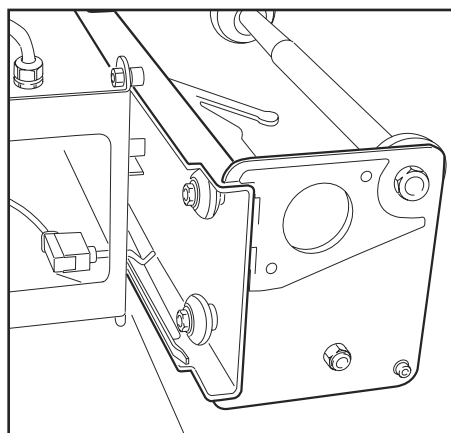


13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

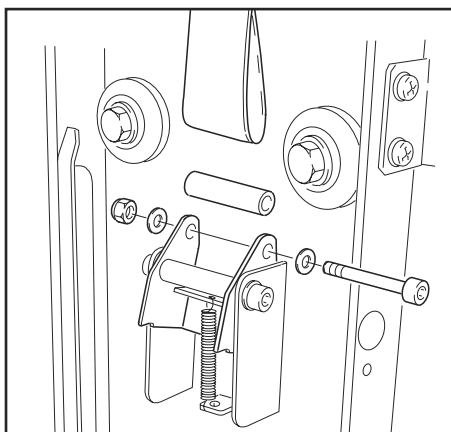
Afloje y extraiga el perno junta correa; extraiga la correa.



Extraiga el carro porta-bobina.



Extraiga el perno de junta en el interior del carro y suelte el extremo inferior de la correa.



13-MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

REGISTRO DE LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO Y/O REPARACIÓN EFECTUADAS EN LA MÁQUINA

[illegible]

14 -ISTRUCCIONES SUPPLEMENTARIAS

14.1 INDICACIONES PARA LA ELIMINACION DE LA CHATARRA

En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina se deberá proceder de acuerdo con las normas vigentes en el propio país; en particular se deberá respetar la Directiva RAEE relativa a la eliminación de residuos de tipo eléctrico-electrónico.

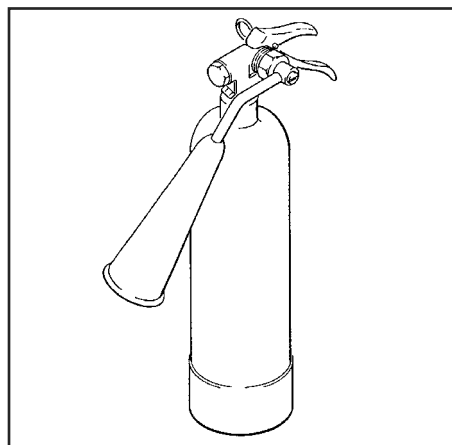
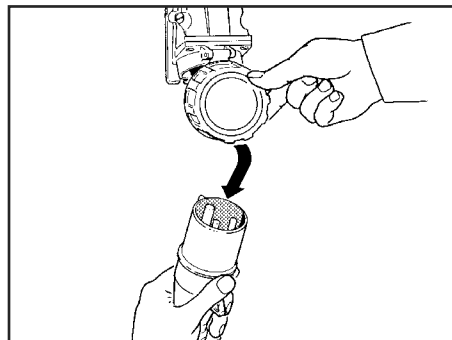
El usuario además deberá informar al distribuidor o al fabricante sobre el efectivo desmantelamiento de la máquina así como recuperar y devolver la placa de datos con la marca CE.

14.2 INSTRUCCIONES EN SITUACIONES DE EMERGENCIA

En caso de peligro/incendio:
Desconectar el cuadro general.

INCENDIO

En caso de incendio, utilizar extintores que contengan CO₂
No utilizar agua.



15-ANEXOS

15.1 DECLARACION DE CONFORMIDAD

con la directiva 98/37/CE, 2006/95 CE, 2004/108/CE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 SEÑALES DE SEGURIDAD

Las etiquetas pegadas en la máquina son importantes para la seguridad del operador.

En el caso de deterioro o pérdida de cualquiera de las etiquetas, es responsabilidad del operador sustituirla inmediatamente.

15.3 INDICACIONES SOBRE LAS EMISIONES DE RADIACIONES, GAS, VAPORES, POLVO

Ninguna indicación.

15.4 COMPONENTES DE SEGURIDAD

- interruptor STOP EMERGENCIA con retención

Nota : los componentes de seguridad tienen que ser indicados a todos los operadores de la máquina/oficina de recambios, para que no falten y se pidan con absoluta prioridad.

UTILIZAR SOLO RECAMBIOS ORIGINALES.

15.5 PRUEBAS ELECTRICAS

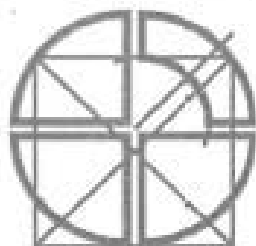
Pruebas eléctricas:

1 - Continuidad del circuito de protección

2 - Resistencia de aislamiento

3 - Tensión de aislamiento

Con referencia EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4



CSI

Viale Lombardia 20 - 20021 Bolate (MILANO) - ITALY
www.csi-spa.com Tel. +39.02.383301 - Fax +39.02.3503940

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL TIPO ***TYPE EXAMINATION CERTIFICATE***

Registrazione n.° MAC 053/10
Registration number

l'Istituto di Certificazione CSI S.p.A.
The Certification Body CSI S.p.A.

dichiara che
declares that

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)

Ha progettato e costruito in modo conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza applicabili dell'allegato I della Direttiva 2006/42/CE e della norma armonizzata EN 415-6:2006 + A1:2009 la seguente macchina
has designed and built in compliance to the Essential Safety Requirements of 2006/42/EC Directive annex I and to the harmonized standard EN 415-6:2006 + A1:2009 the following machine:

AVVOLGIPALLET SEMI-AUTOMATICO A TAVOLA ROTANTE
SEMI AUTOMATIC TURNABLE PALLET WRAPPER

Modello/Model:
"PAKLET" - F0, F0-HS, F1, F1-HS, SW1,
SW1-HS, SW2, SW2-HS

Data emissione/*Issue date*
24/05/2010
Data scadenza/*Expiring date*
23/05/2015

GRUPPO
IMQ

Il Responsabile del Centro
Managing Director
Dott. Ing. R. Cau

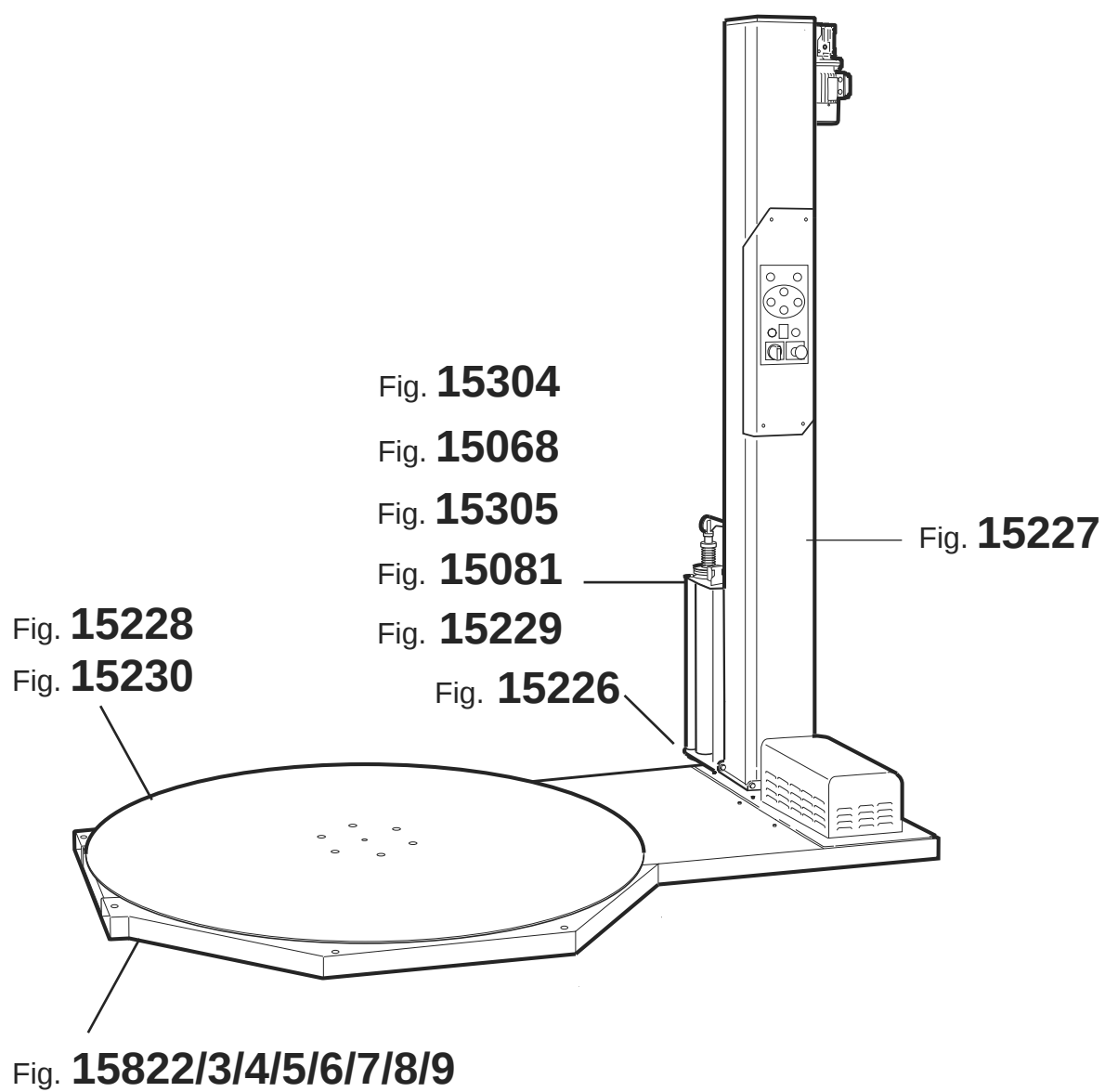


Fig. 15304 PORTABOBINA FAMF1SEMI AUTO F1 FASCIAPALLET
FRENO MECCANICO

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0006044	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	5	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	5	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091092Z	VITE TCEI M8X70 BRUNITA
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100
17	9	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
20	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
21	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
22	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
23	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
24	1	SBC0009450	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM
25	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
26	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
27	1	S331910092A	BUSSOLA RULLO WS2
28	1	S4305051ZZZ	PERNO RULLO COMPLETO WS2
29	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO
30	1	SBA0009873	RULLO COMPLETO
31	1	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
32	5	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
33	1	S4304892ZZZ	CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA
34	1	S4204333ZZZ	DISCO FRENO INCOLLATO WS2
35	1	S450544993Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
36	1	S370025193Z	MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM
37	1	S350235792Z	POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS
38	1	S350240892Z	BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS
39	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
40	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
41	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA
42	1	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA
43	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA
44	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
45	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
46	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
47	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
48	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA

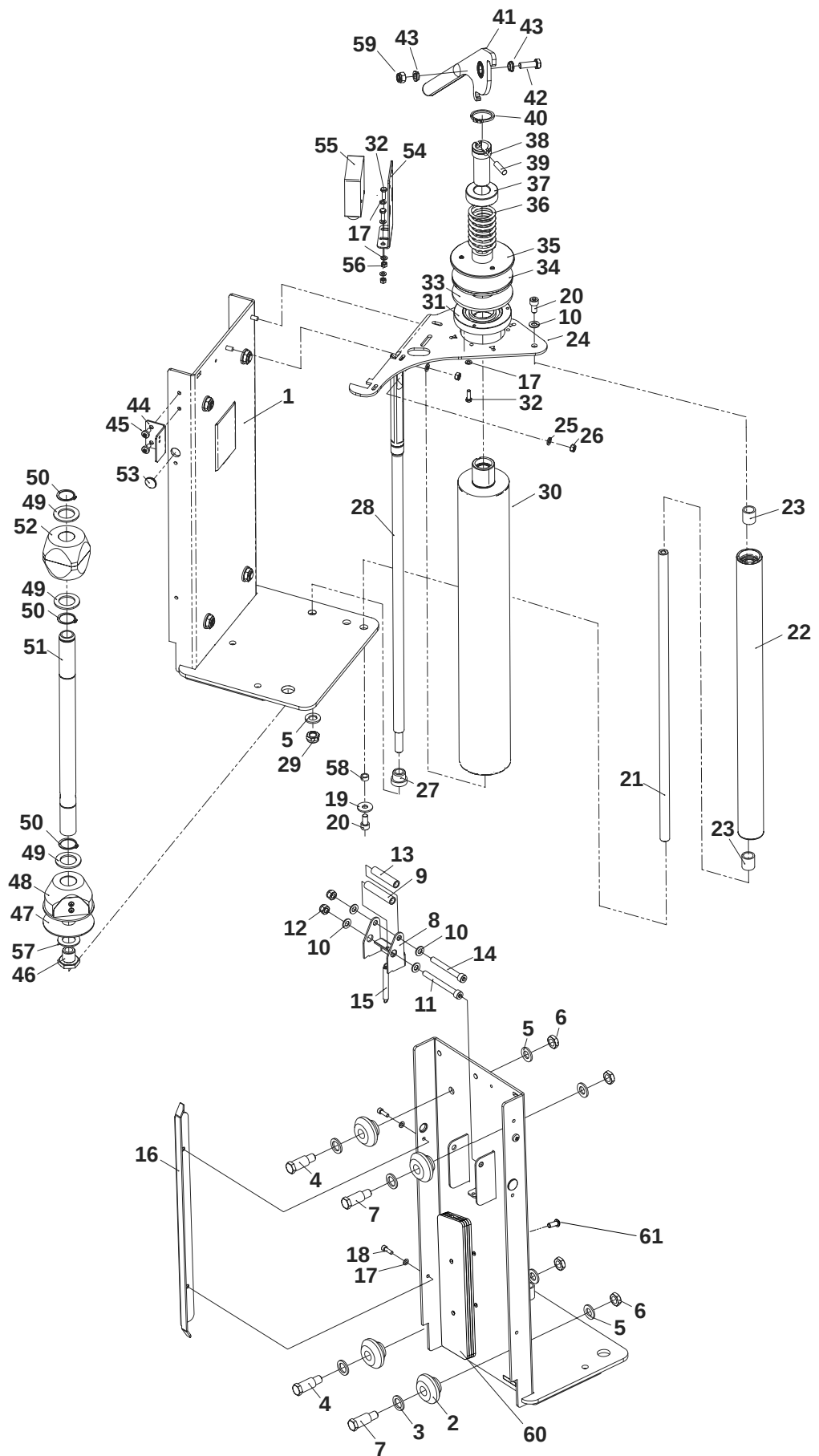


Fig. 15304 PORTABOBINA FAMF1SEMI AUTO F1 FASCIAPALLET
FRENO MECCANICO

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
49	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
50	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
51	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
52	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
53	2	S310071605Z	TAPPO /19
54	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
55	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
56	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
57	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
58	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
59	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
60	1	SBA0010788V	ZAVORRA SALDATA
61	2	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA

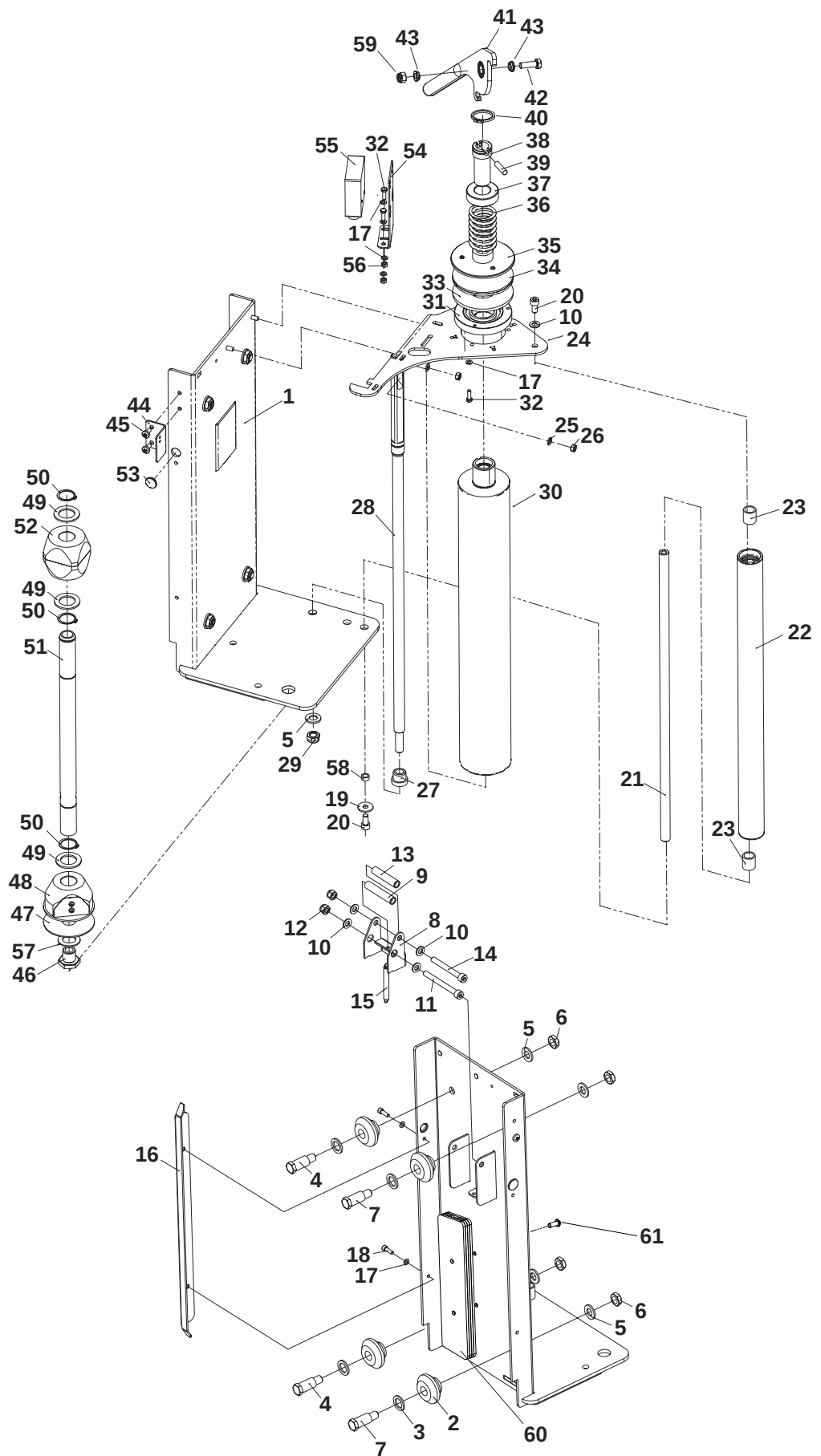
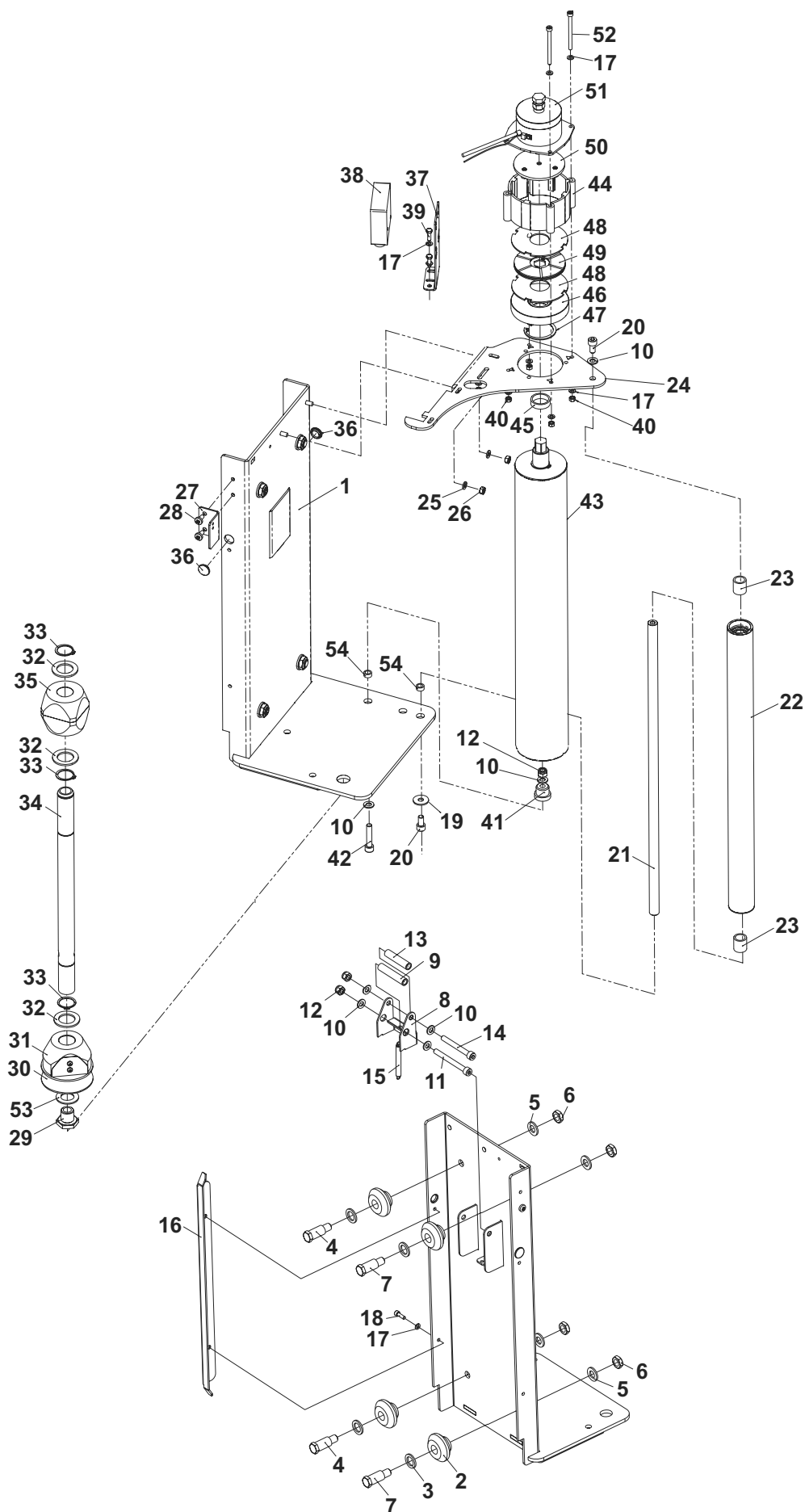


Fig. 15068 PORTABOBINA FAMF1SEMI AUTO F1 FASCIAPALLET
FRENO ELETTRIMAGNETICO

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0006044	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	7	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	3	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091092Z	VITE TCEI M8X70 BRUNITA
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100
17	14	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
20	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
21	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
22	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
23	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
24	1	SBC0009450	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM
25	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
26	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
27	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
28	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
29	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
30	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
31	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
32	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
33	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
34	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
35	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
36	2	S310071605Z	TAPPO /19
37	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
38	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
39	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
40	6	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
41	1	SBC0009454	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET
42	1	S340017793A	VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO
43	1	SBA0009883	RULLO COMPLETO
44	1	S332305981A	CANOT FRENO WS LAV PARTIC
45	1	S332306393A	DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC.
46	1	SBA0006068	FLANGIA C//CUSCINETTO SW PAKLET
47	1	S340019192Z	ANELLO ARRESTO X FORO 47
48	2	S321006883A	CONTRODISCO FRENO BURATTATO

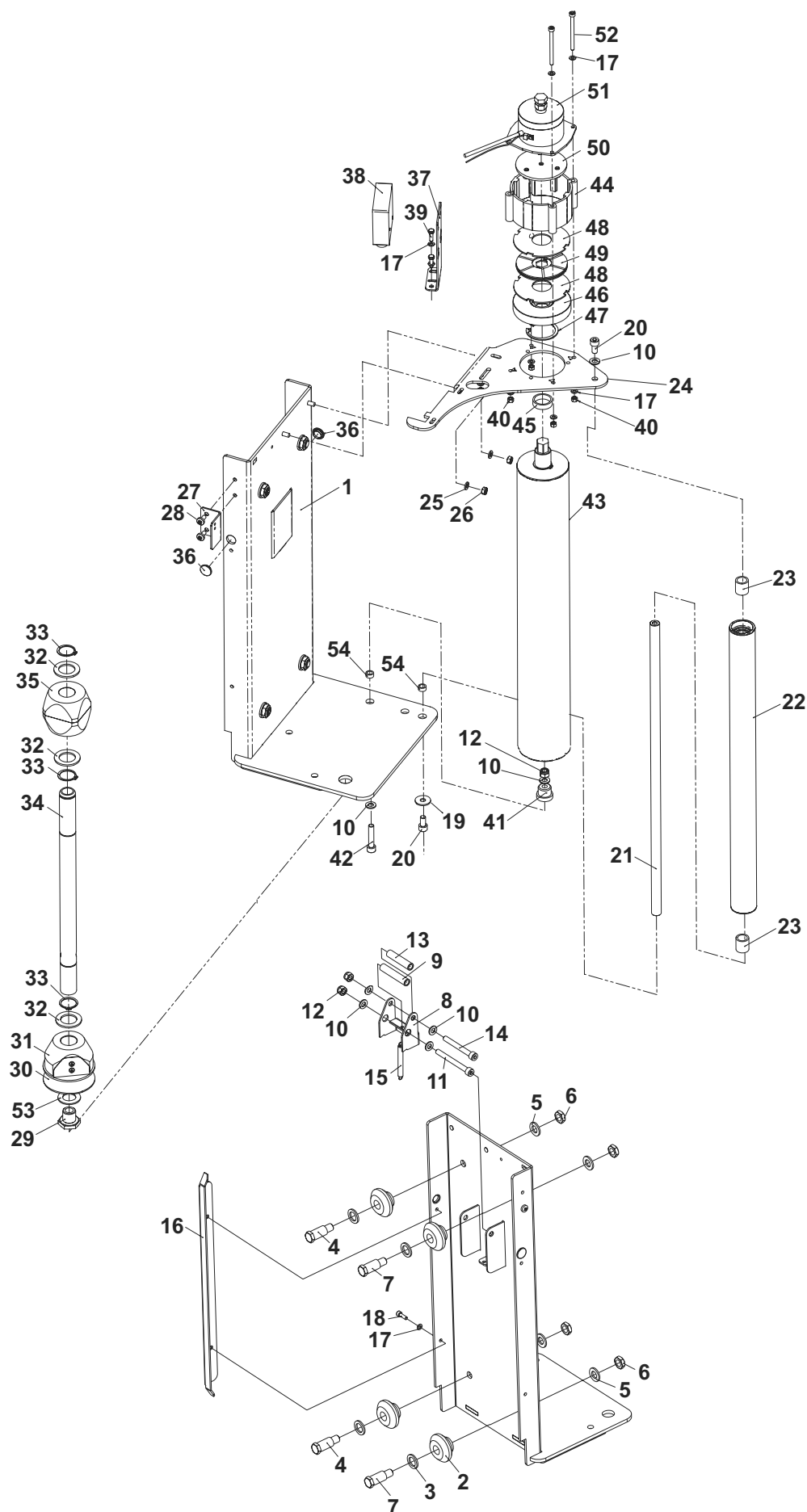


**Fig. 15068 PORTABOBINA
FRENO ELETTROMAGNETICO**

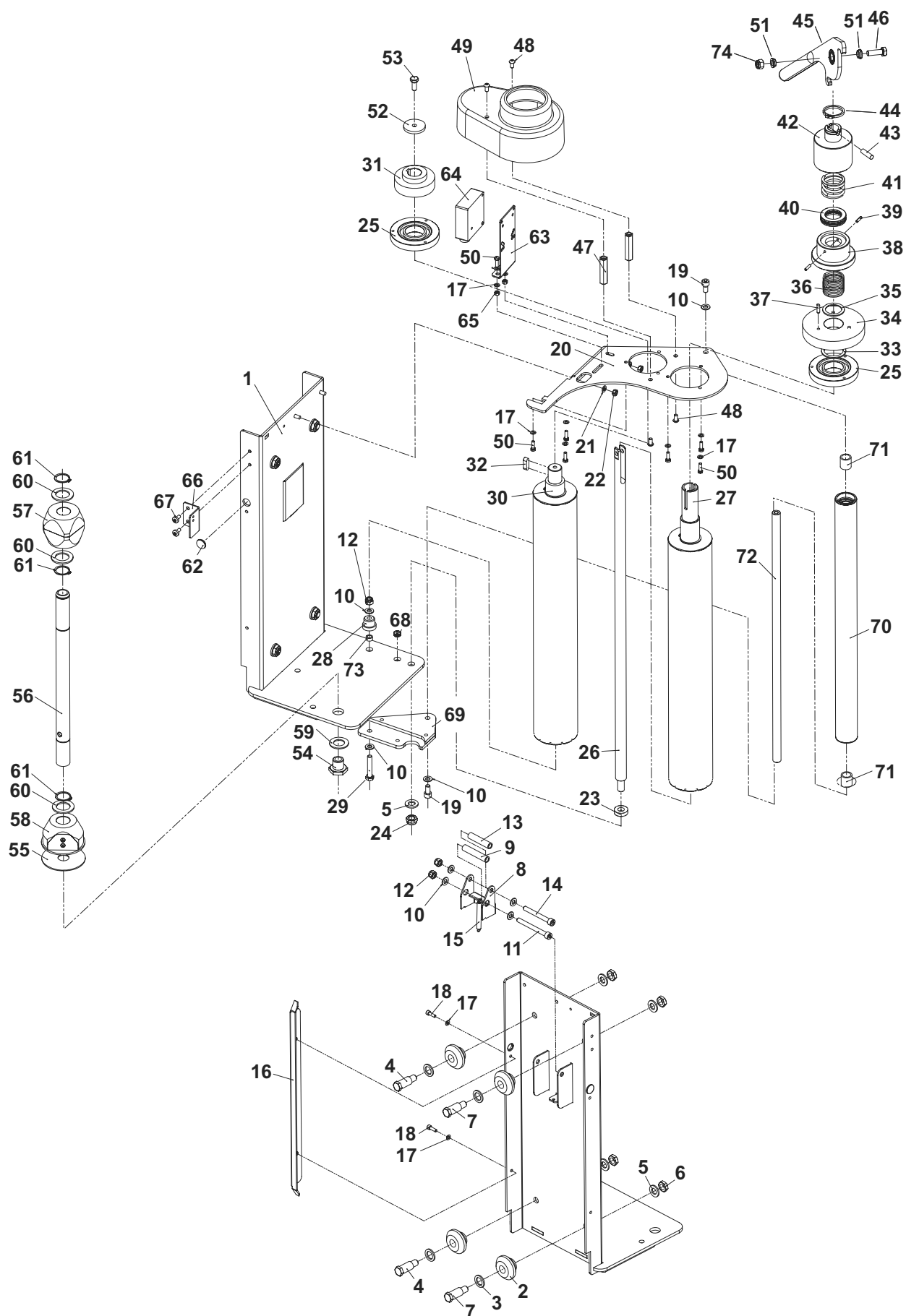
FAMF1SEMIAUTO

F1 FASCIAPALLET

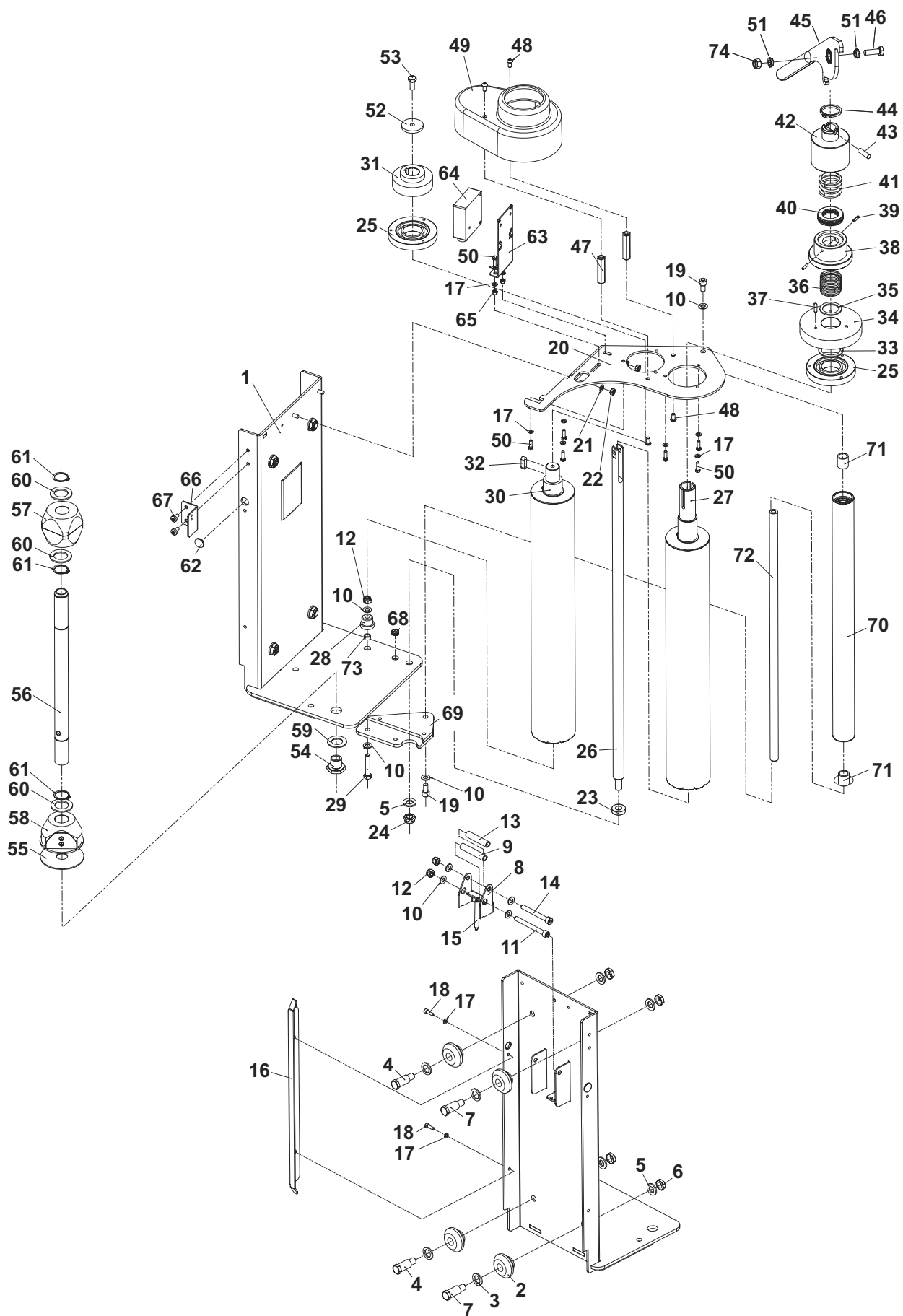
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
49	1	S4204332ZZZ	DISCO-FRENO INCOLLATO WS
50	1	S450544893Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
51	1	SBA0001946	ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET
52	4	S340224593Z	VITE TCEI M5X65 ZINCATA
53	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
54	2	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0006044	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	5	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	3	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINCATA
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100
17	12	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
20	1	S321680100A	PIASTRA PORTABOBINA
21	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
22	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
23	1	S332950400A	BUSSOLA RULLO
24	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO
25	2	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
26	1	S332950500A	PERNO RULLO
27	1	SBA0009892	RULLO PILOTA COMPLETO
28	1	SBC0009454	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET
29	1	S340044293Z	VITE TE M8X45 ZINCATA
30	1	SBA0009893	RULLO INSEGUITORE COMPLETO
31	1	S332950700A	INGRANAGGIO Z=35 m=2
31	1	S332981700A	INGRANAGGIO Z=30 m=2
31	1	S332981400A	INGRANAGGIO Z=39 m=2
32	1	S3401051ZZZ	LINGUETTA 8X7X25
33	1	S321680600A	RONDELLA
34	1	S332950800A	INGRANAGGIO Z=55 m=2
34	1	S332981500A	INGRANAGGIO Z=51 m=2
34	1	S332981600A	INGRANAGGIO Z=60 m=2
35	1	S321680700A	RONDELLA 2
36	1	SBC0000478	MOLLA DIAM.E.38.4 H.50-FILO 2,7-7 SPIRE
37	3	S380827300A	SPINA CILINDRICA UNI8734-5X18
38	1	S332981100A	FLANGIA PORTA MOLLA E CUSC.
39	2	S3400727ZZZ	SPINA ELASTICA 4 X 16
40	1	S3400185ZZZ	REGGISPINTA 51106
41	1	SBC0000477	MOLLA DIAM.E.42,5-H.30-FILO 4,6-2 SPIRE
42	1	S332981200A	FLANGIA PORTA MOLLA
43	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
44	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
45	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA
46	1	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA
47	2	S332981300A	COLONNINA CARTER
48	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
49	1	S310227300A	CARTER PER PRESTIRO MECC.
50	8	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
51	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA
52	1	S331802593A	RONDELLA DIAM.8/40 SP WS3/3000
53	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
54	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
55	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
56	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
57	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
58	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
59	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
60	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
61	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
62	2	S310071605Z	TAPPO /19
63	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
64	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
65	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
66	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
67	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
68	1	SBC0008011	BUSSOLA CONICA M6
69	1	SBA0006058	PIASTRA SUPPLEMENTARE COMP. P.B. SM
70	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
71	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
72	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
73	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
74	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0003458V	CARRELLO PORTABOBINA
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	4	S340006292Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 BRU.
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	4	SCA0000044	ROSETTA ELASTICA 8.4x14.4 UNI 1751 A
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857740A	CAMMA CARRELLO COMP.
17	2	S340006192Z	RONDELLA PER VITE M5 BRUNITA
18	2	S340011292Z	VITE TCEI M5X16 BRUNITA
19	2	S340017592Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 BRUN.
20	2	S340028492Z	DADO M6 BASSO BRUN.
21	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
22	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
23	1	S321256098A	DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS
24	1	S310094100B	DISCO FRIZ IN FERODO GR.CARR AF/WM
25	1	SBA0003457	FLANGIA INF. C/BRONZINA
26	1	SBC0005108T	ALBERO PORTABOBINA
27	3	S340015492A	GRANO M5X8 BR.
28	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20X1 APS
29	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
30	1	SBA0003455	FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT.
30.1	1	S430702ZZZ	FLANGIA P. BOB. SUP. CON BEARING WS33
30.2	1	S340023292Z	ANELLO ELASTICO FORO DA 55
30.3	1	S350240493Z	DISTANZIALE /45X7 GR. CARRELLO AF/WM-1
30.4	1	S370025193Z	MOLLA FILO /5X43X65 GR. CARREL. AF/WM
30.5	1	SBC0005105	CANNOTTO ESTERNO
30.6	1	S340018892Z	ANELLO PER ALBERO 30 BR.
30.7	1	SBC0005106	CANNOTTO ESTERNO
30.8	1	SBC0005107	PASTIGLIA
30.9	1	SCA0000437	MANOPOLA ELESIA DIN 464 M5X16
31	1	SBC0005104V	MENSOLA SUPPORTO FOTOCELLULA
32	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
33	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
34	2	S310071605Z	TAPPO /19
35	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
36	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
37	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
38	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
39	2	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
40	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
41	2	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO
42	1	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE
43	1	SBA0010788V	ZAVORRA SALD.
44	2	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA

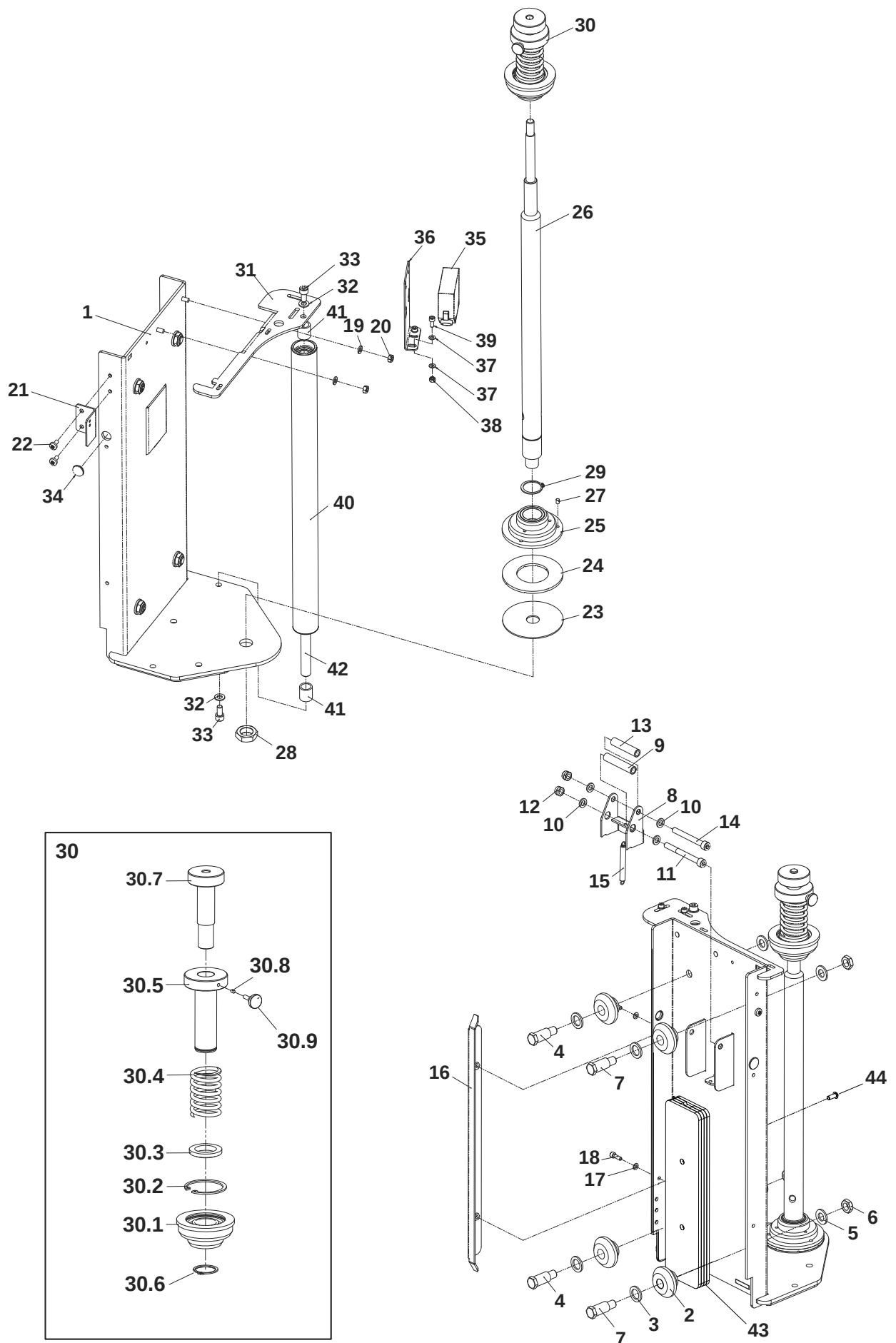


Fig. 15229**PORTABOBINA LP
PRESTIRO MOTORIZZATO****FAMF1SEMAUTO****F1 FASCIAPALLET**

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
2	1	SBA0007387	CARRELLO PORTABOB. SALD. LP
3	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
4	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
5	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
6	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
7	6	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
8	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
9	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
10	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
11	13	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
12	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
13	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
14	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
15	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
16	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
17	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100
18	24	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
19	20	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
20	6	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
21	2	S332207292A	ALBERO RULLO RINVIO WS100
22	2	SBA0006340	RULLO DI CONTRASTO Ø40 COMPL.
23	1	SBC0009914	SQUADRETTA CATENA P.CAVI
24	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
25	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
26	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
27	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
28	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
29	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
30	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
31	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
32	2	S310071605Z	TAPPO /19
33	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
34	1	SBA0007389	PIASTRA SUPERIORE C-BRONZ.
35	1	SBA0006349	RULLO PILOTA COMPL.
36	1	SBC0009866T	ALBERO RULLO C-TASTATORE
37	2	SBA0006342	RULLO DI CONTRASTO BALLERINO
38	1	SBC0009918	LEVA DENTATA POTENZIOMETRO
39	1	SBB0001612	POTENZIOMETRO X BALLERINO PRESTIRO LP
40	1	S331710800B	(C) INGRANAGGIO TASTATORE APS
41	1	S340016592Z	GRANO EIPC M4X5 BR.
42	1	SBA0006347	LEVA TASTATORE COMPL.
42.1	1	S331516892A	PERNO RULLINO TASTATORE APS
42.2	2	S310154900A	RULLINO TASTATORE APS
42.3	2	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC.
42.4	2	S340018093Z	VITE TCEI M6X60 ZINC. F144
43	3	SCA0000889	BRONZINA SINTER. COLL. 12.1-16-20x10x2
44	1	SBC0009867	BUSSOLA CALETTAM. LEVA
45	5	S340220292Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /4 F144
46	3	S340025693Z	VITE TCEI M4X10 ZINCATA
47	1	S3101260ZZZ	RONDELLA /25X12X2 IN POLITENE GTL/M/R
48	1	S340220392Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /5 F144
49	1	SBC0010284T	VITE M5 SPECIALE TENDIMOLLA
50	1	S340066692Z	GRANO EIPC M5X16
51	1	SBA0006345	INGRANAGGIO COND. C-MOZZO
52	1	SBA0007397	SPORTELLLO PREMONT.

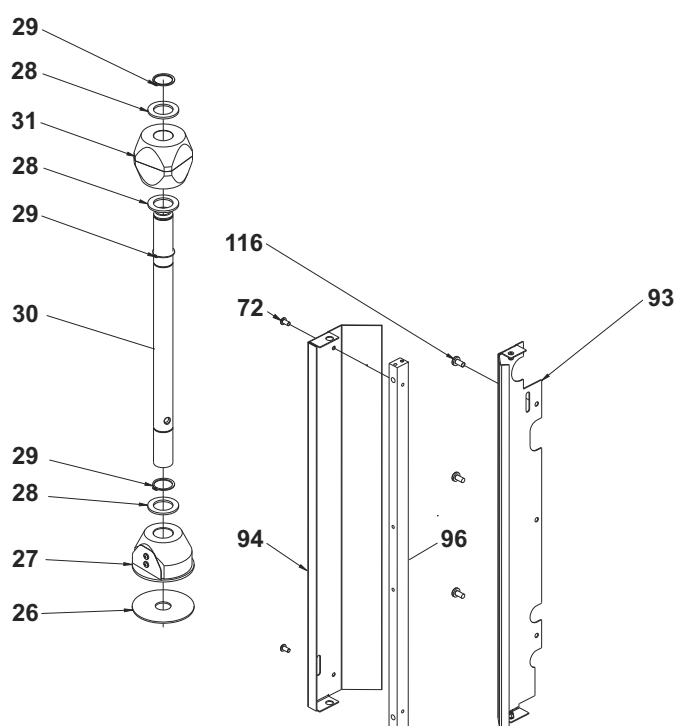
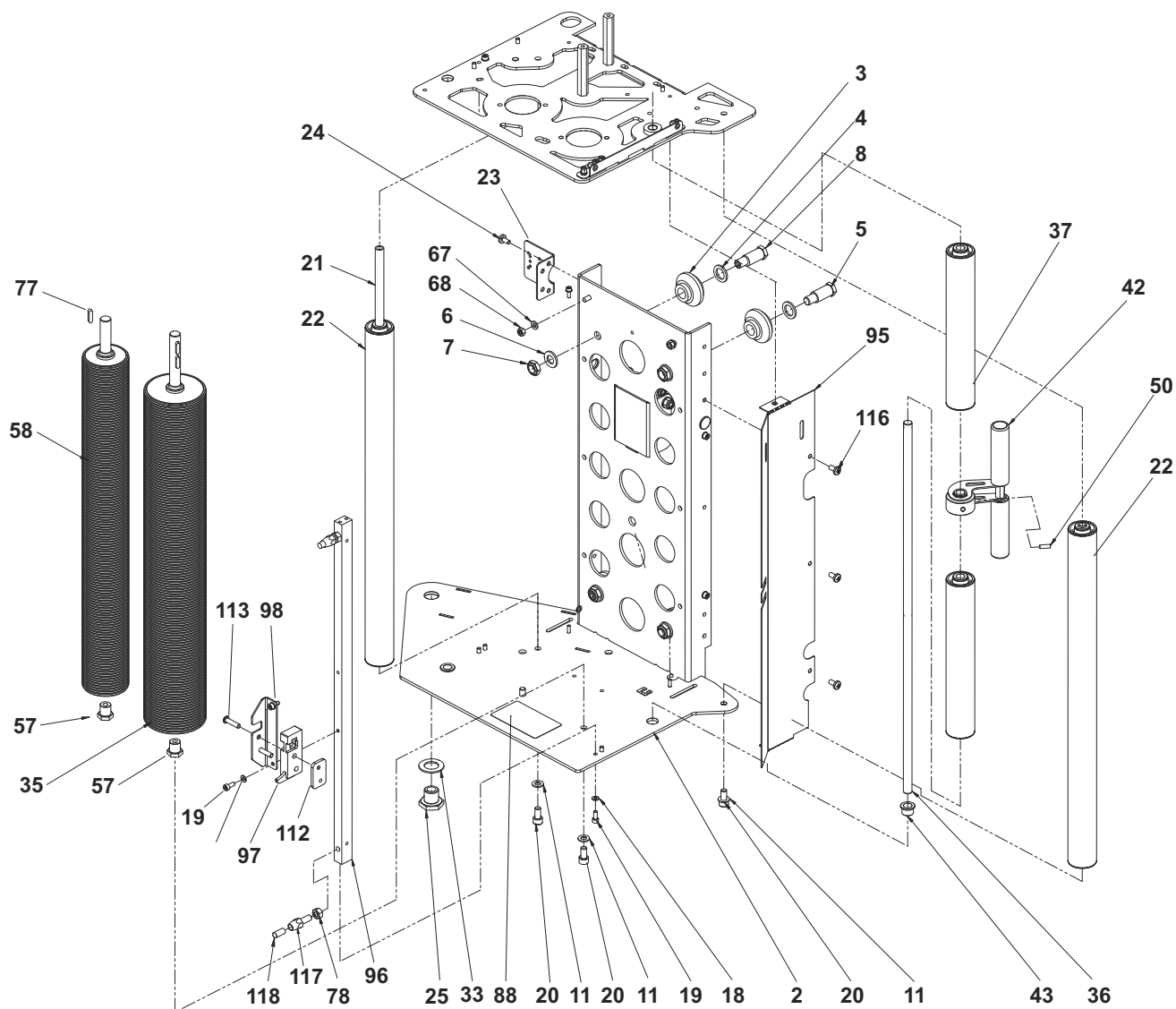
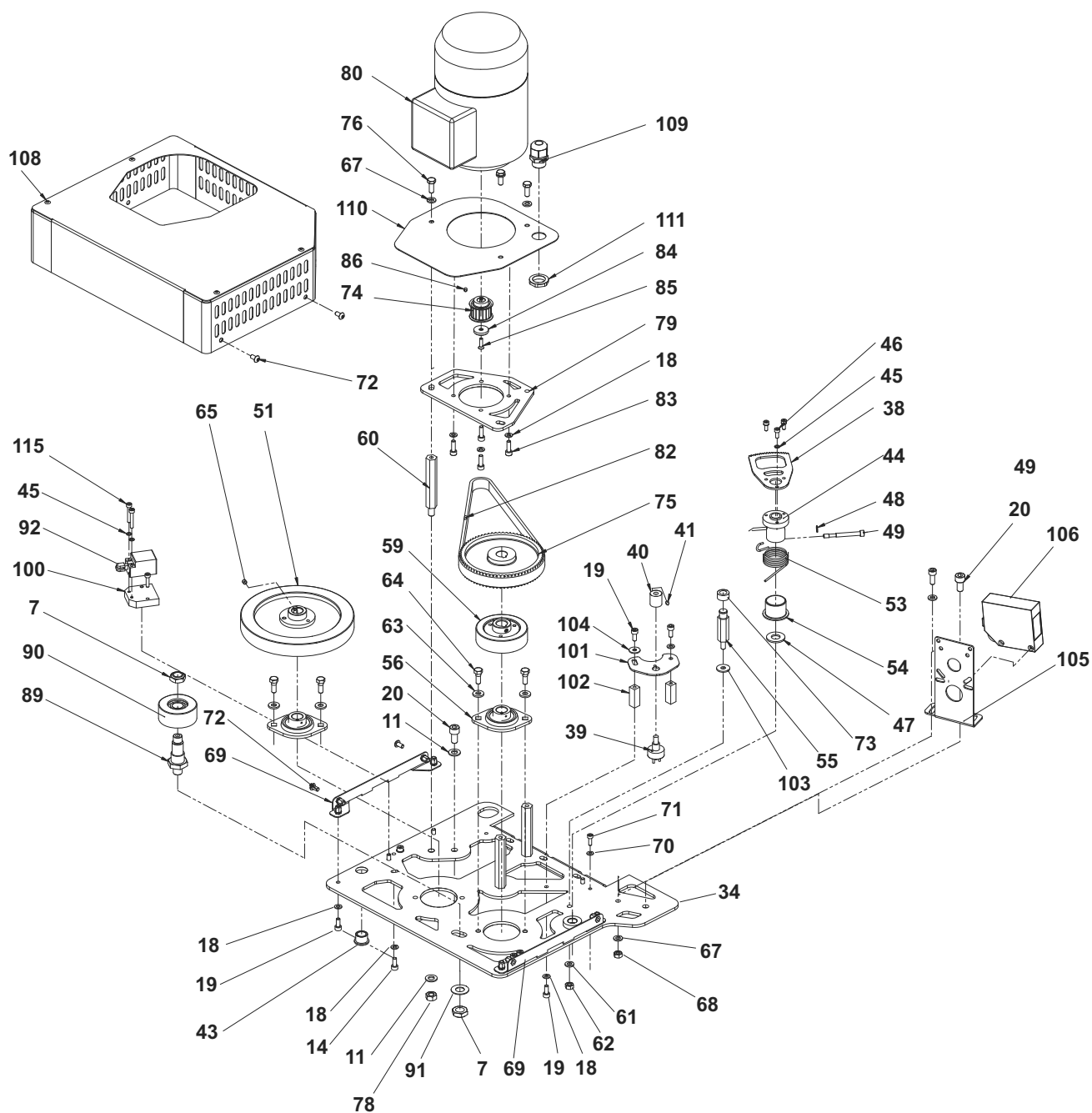


Fig. 15229**PORTABOBINA LP
PRESTIRO MOTORIZZATO****FAMF1SEMAUTO****F1 FASCIAPALLET**

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
52.1	1	SBC0012153	PERNO SPORTELLO INFER.
52.2	4	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
52.3	1	SBC0012150	PERNO SUPERIORE SPORT.
52.4	1	S3801095ZZZ	MANIGLIA M443/110
52.5	1	SBA0007386	SPORTELLO SALD.
52.6	1	SBC0012133	PERNETTO SERRATURA
52.7	1	SBC0012132	TIRANTE RULLO SPORT.
52.8	2	S340344893Z	VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA
52.9	1	SBA0007385	RULLO SPORT. C-CUSCIN.
52.10	1	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINCATA
52.11	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
52.12	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST.
52.13	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
52.14	2	S340013592Z	ANELLO DI ARRESTO X ALBERO BR.
53	1	SBC0009904	MOLLA TORSIONE BALLERINO
54	1	S3402906ZZZ	BUSS C/COLLARE /25/28X21 "IGUS GFM 2528
55	1	SBC0009868	COLONNINA ARRESTO LEVA DENT.
56	2	SCA0000887	SUPP C/CUSCIN. INA RATY 15
57	2	SBC0009899	PERNETTO CUSCINETTI INF. RULLI
58	1	SBA0006348	RULLO INSEGUIT. COMPL.
59	1	SBA0006344	INGRANAGGIO MOT. C-MOZZO
60	3	SBC0009870	COLONNINA SUPPORTO MOTORE
61	5	S340017592Z	RONDELLA PIANA X VITE M6,4 BR.
62	5	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
63	4	SBC0010760	RONDELLA PIANA Ø7/15x2
64	4	SBC0010285	VITE M6 SPECIALE C-COLLARE
65	3	S340061592Z	GRANO EIPP M5X5 BR.
66	2	S3402849ZZZ	LINGUETTA 5X5X18 UNI 6604 TRASP.TAPE
67	7	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
68	3	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
69	2	SBA0007372	SQUADRETTA CARTER C-INS.
70	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
71	1	S340039098Z	VITE TCEI M4X12 INOX
72	6	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
73	1	S310108548Z	AMMORTIZZATORE X PORTALAMA K13-K14/3M
74	1	SCA0000898	PULEGGIA HTD 18 5M 15
75	1	SCA0000897	PULEGGIA HTD 72-5M-15
76	3	S340002698Z	VITE TE M6X16 INOX
77	1	S3400163ZZZ	LINGUETTA 5X5X20
78	5	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
79	1	SBC0012108	FLANGIA SUPP. MOT. AC 63
80	1	S380595900A	MOT H63-C4-B14 220/240V-380 /415V 50HZ-
80	1	S380751100A	MOTORE H63-C4-B14 440V 50HZ 3F
82	1	SCA0001080	CINGHIA DENTATA HTD 615-5M-15
83	4	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
84	1	S330595193Z	RONDELLA 5,5X/20X4
85	1	S340013093Z	VITE TSVEI M4X15 ZINCATA
86	1	S340130592Z	GRANO EIPP M4X5 K7
87	3	S340042093Z	VITE TCEI M4X16 ZINC.
88	1	SBC0012110	Etich. percorso film portabobina LP
89	1	SBC0012106	PERNO GALOPPINO
90	1	SBA0007370	GALOPPINO COMPL.
91	1	SBC0012156	RONDELLA SPEC. Ø12-24 SP.1
92	1	SCC0001699	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 1"
93	1	SBA0007447	PANNELLO SX POST C-INS

Fig. 15229**PORTABOBINA LP
PRESTIRO MOTORIZZATO****FAMF1SEMI AUTO****F1 FASCIAPALLET**

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
94	1	SBC0012103	PANNELLO SX POST.
95	1	SBA0007449	PANNELLO DX C-INS
96	2	SBC0012096	TIRANTE SERRATURA
97	1	SCA0000733	CHIUSURA SOUTHCO R4-10-10-401-10
98	1	SBC0012101	SQUADRETTA FISS. AGGANCIO
99	2	S340220492Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /6 F144
100	1	SBC0012099	BASETTA FINECORSO
101	1	SBC0012098	PIASTRINA SUPP. POTENZIOMETRO
102	2	SBC0012097	COLONNINA SUPP. POTENZIOMETRO
103	1	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
104	1	S340046893Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC
105	1	SBC0012085	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA
106	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
107	1	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
108	1	SBA0007393	CARTER SUPER. SALD
109	1	S3802139ZZZ	BOCCHETTONE SKINTOP ST11
110	1	SBC0012084	PANNELLINO MOTORE
111	1	S3802143ZZZ	CONTRODADO GMP11
112	1	SBC0012083	PIASTRINA BLOCC. CHIUSURA
113	2	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
114	2	S340031892Z	VITE M5 X 12
115	2	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
116	6	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
117	2	SBC0012203	COLONNINA PARACOLPI
118	2	SBC0012204	CILINDRETTO PARACOLPI
119	1	S340039093Z	VITE TCEI M4X12 ZINCATA
120	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
121	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
122	13	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
123	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
124	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
125	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
126	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
127	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
128	1	S321644700A	CAMMA CARRELLO WS100
129	28	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
130	22	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA



Portabobine: Freno Meccanico - Freno Elettromagnetico - EM

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007166	FISSAGGIO BASCULANTE SW1 EM-M-FM C-INS.
2	1	SBC0011671	PANNELLO BASCULANTE SW1 EM-M-FM
3	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
4	1	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
5	3	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
6	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
7	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
8	1	SBA0007169	SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS
9	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
10	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
11	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
12	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13

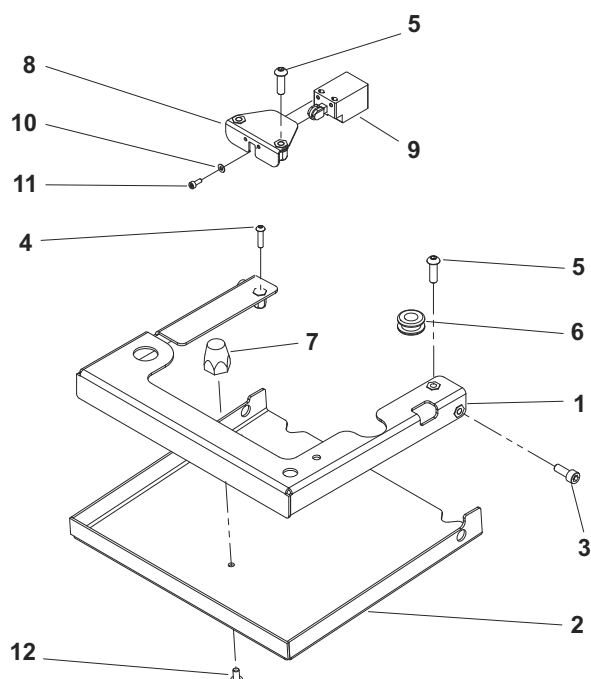
Portabobina Prestiro Meccanico

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007167	FISSAGGIO BASCULANTE SW1 SM C-INS.
2	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
3	1	SBA0007169	SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS
4	1	SBC0011675	BORDINO CHIUSURA FISSO SW1 SM
5	1	SBA0007168	PANNELLO BASCULANTE SW1 SM COMP.
6	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
7	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
8	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
9	1	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
10	3	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
11	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
12	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
13	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA

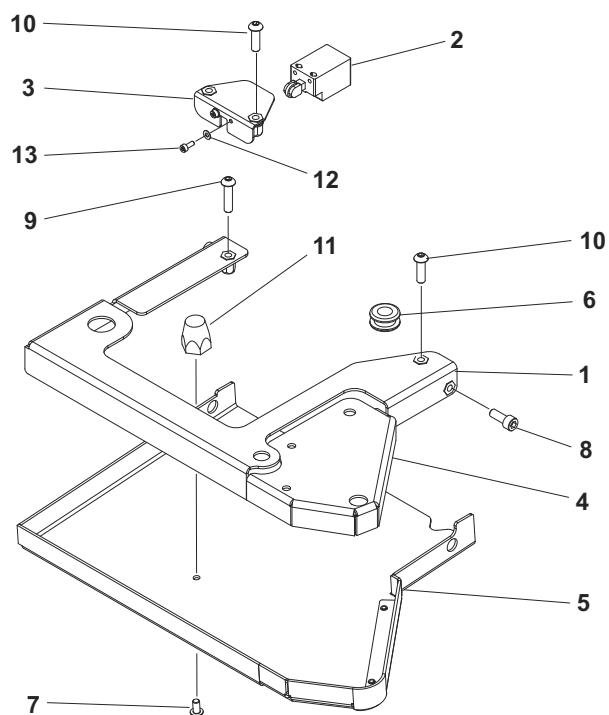
Portabobina LP Prestiro Motorizzato

Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007368	PANNELLO BASCUL. SALD
2	1	S340096593Z	VITE TCEI M6X8 AF46
3	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA A+B "IMP 1"
4	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
5	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
6	1	S340041993Z	VITE TCEI M6X10 ZINCATA
7	2	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
8	2	SBC0012086	COLONNINA PERNO PANNELLO
9	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
10	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
11	2	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
12	1	SBA0007155	SQUADRETTA FISS C-INS
13	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
14	1	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
15	1	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA

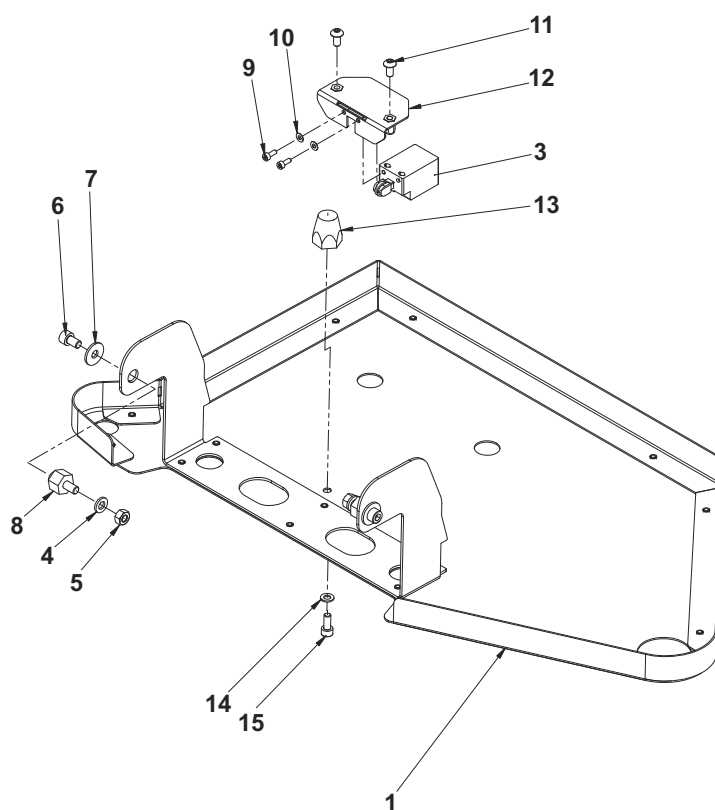
Portabobina Freno Meccanico
Portabobina Freno Elettromagnetico
Portabobina EM



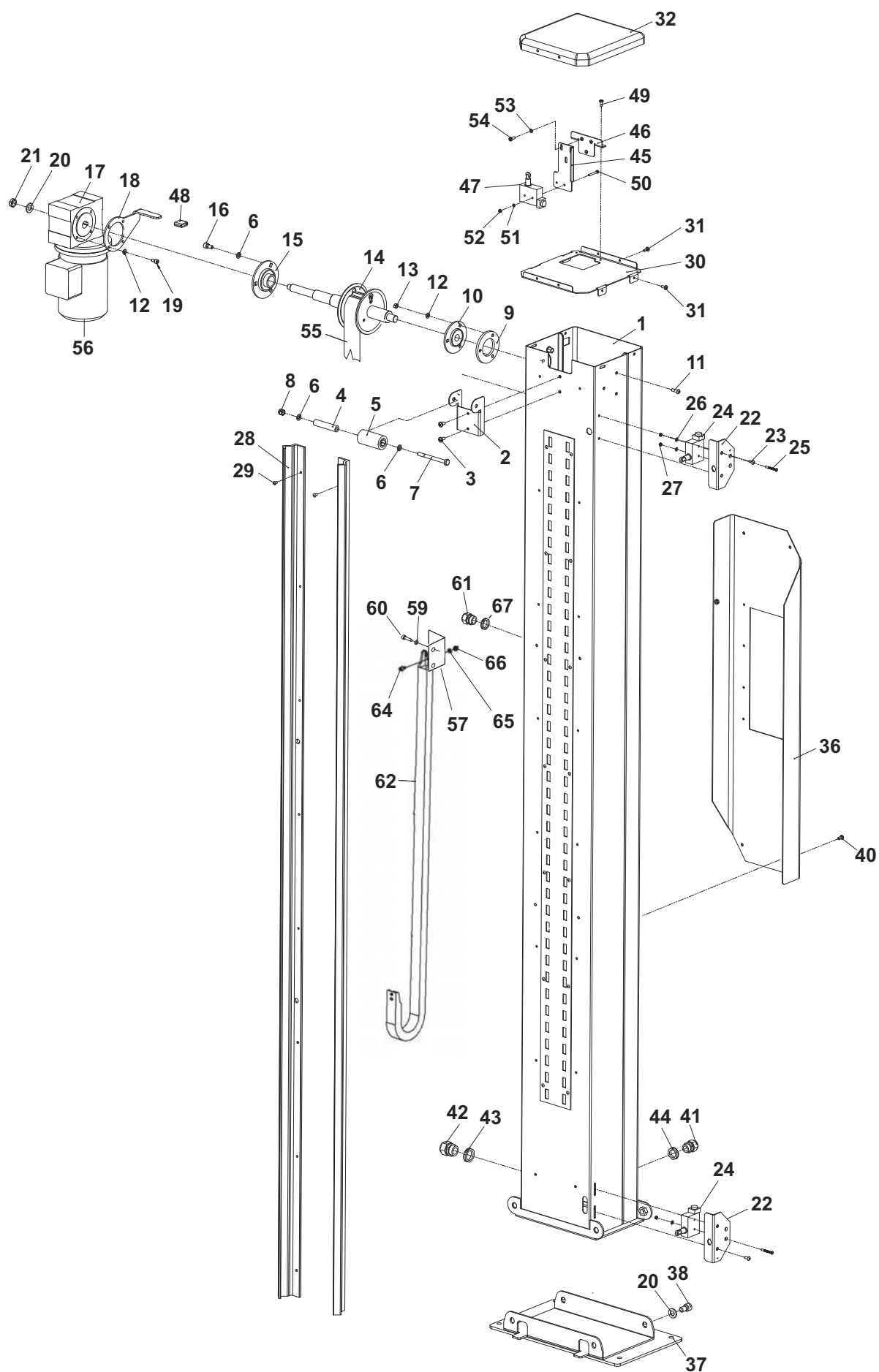
Portabobina Prestiro Meccanico



Portabobina LP Prestiro Motorizzato



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0003514	GRUPPO COLONNA C/INS. WS100 H 2100
1	1	SBA0003453	GRUPPO COLONNA C/INS. H 2400
2	1	SBC0000500	SUPPORTO RULLINO DI RINVIO
3	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
4	1	SBC0000499	ALBERINO RULLINO DI RINVIO
5	1	SBC0000502	RULLINO DI RINVIO
6	5	SCA0000044	ROSETTA ELASTICA 8.4x14.4 UNI 1751 A
7	1	SCA0000108	VITE TE M8X90
8	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
9	1	S321635200A	DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPF203 WS100
10	1	S3403414ZZZ	SUPPORTO FLANGIATO UBPF 203/NSK
11	3	SCA0000133	Vite TBEI UNI ISO 7380 M6x20
12	11	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6
13	7	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
14	1	S471428200A	PULEGGIA C/ALBERO PREM. WS1 H=2100
14	1	SBA0003451	PULEGGIA C/ALBERO PREM. WS1 H=2400
15	1	S3403210ZZZ	SUPPORTO "NSK UBPF-205"
16	3	S340004892Z	VITE TSVEI M8X15 BR
17	1	S3805202ZZZ	RIDUTT."MOTOVARIO NMRV-040i1 PAM63B5"
18	1	SBC0005100V	STAFFA DI REAZIONE
19	4	S340005192Z	VITE TCEI M6X12 BRUN.
20	5	S340006292Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 BRU.
21	1	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
22	2	S450528047Z	SQUADRETTA MICRO C/INS.WS100
23	4	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
24	2	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
25	4	S340090493Z	VITE TSVEI M4X35 ZINCATA
26	4	S340004392Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 BRUN.
27	4	S340023392Z	DADO M4 BRUN.
28	2	S332635000A	GUIDA CARRELLO WS100 H 2100
28	2	SBC0005099	GUIDA CARRELLO H 2400
30	1	SBC0005277	PIASTRA DI TESTA MW2
31	8	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M
32	1	SBC0010794V	CAPPELLO COLONNA SW1-F1
36	1	S321634600A	SPORTELLO QUADRO
37	1	S440857000A	PIASTRA COLONNA WS100
38	4	S340198493Z	VITE TCEI M12X20 ZINC.
40	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
41	1	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1,5 GRIGIO
42	1	S380594400A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M25X1.5 GRIGIO
43	1	S380594900A	DADO PER BOCCHETTONE M25X1.5 GRIGIO
44	1	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
45	1	SBC0005098	STAFFA SUPPORTO MICRO



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
46	1	SBA0003450	STAFFA SUPPORTO CON INSERTI
47	1	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC 50020
48	1	S3801649ZZZ	TUBO RITORNO EST./19 INT./14
49	2	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
50	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
51	2	S340220292Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /4 F144
52	2	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
53	3	S340220392Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /5 F144
54	3	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
55	1	S310151200A	CINGHIA SOLLEVAMENTO COL. H 2100
55	1	S310197100A	CINGHIA SOLLEVAMENTO COL. H 2400

Macchina conforme alle direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE**Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien**

56	1	SCC0000094	MOTORE MDC 71 S1 CLASSE F PASTIGLIA TER. 230 V 60 HZ 1PH
56	1	SCC0000098	MOTORE MDC 71 A6 B5 S1 RID. 63 PAST. TERM. 230/240 V 50 HZ 1PH
56	1	SCC0000095	MOTORE H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 200 V 50/60 HZ 3PH - 230 V 60 HZ 3PH
56	1	SCC0000097	MOTORE H63C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 440 V 50 HZ 3PH+N
56	1	SCC0000096	MOTORE H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 230/240 V 50 HZ 3PH - 400 V 50 HZ 3 PH 400/415 V 50 HZ 3PH+N - 440 V 60 HZ 3PH+N

Macchina non conforme alle direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE**Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien**

56	1	SCC0000094	MOTORE MDC 71 S1 CLASSE F PASTIGLIA TER. 230 V 60 HZ 1PH
56	1	SCC0000098	MOTORE MDC 71 A6 B5 S1 RID. 63 PAST. TERM. 230/240 V 50 HZ 1PH
56	1	SCC0000095	MOTORE H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 200 V 50/60 HZ 3PH - 230 V 60 HZ 3PH
56	1	SCC0000097	MOTORE H63C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 440 V 50 HZ 3PH+N
56	1	SCC0000096	MOTORE H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST. TERM. 230/240 V 50 HZ 3PH - 400 V 50 HZ 3 PH 400/415 V 50 HZ 3PH+N - 440 V 60 HZ 3PH+N
56	1	SCC0000044	MOTORE MDC 71 A6 B5 ALBERO/FLANGIA RID. 115 V 60 Hz 0,18 KW PAST. TERMICA
57	2	S321669600AV	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
59	6	S340002493Z	RONDELLA ELASTICA PER VITE M6 ZINC.
60	5	S340057793Z	VITE TCEI M6 X 16 ZINCATA
61	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M6X1,5 GRIGIO
62	1	S340522000A	CAT. PORTACAVI 0202,50-1160-MA-FI
64	4	S340029193Z	VITE TCEI M3x10 ZINC.
65	4	S340055893Z	RONDELLA PIANA PER VITE M3 ZINC.
66	4	S340169693Z	DADO M3 ZINC.
67	1	S380594700A	DADO PER BOCCHETTONE M16x1,5 GRIGIO

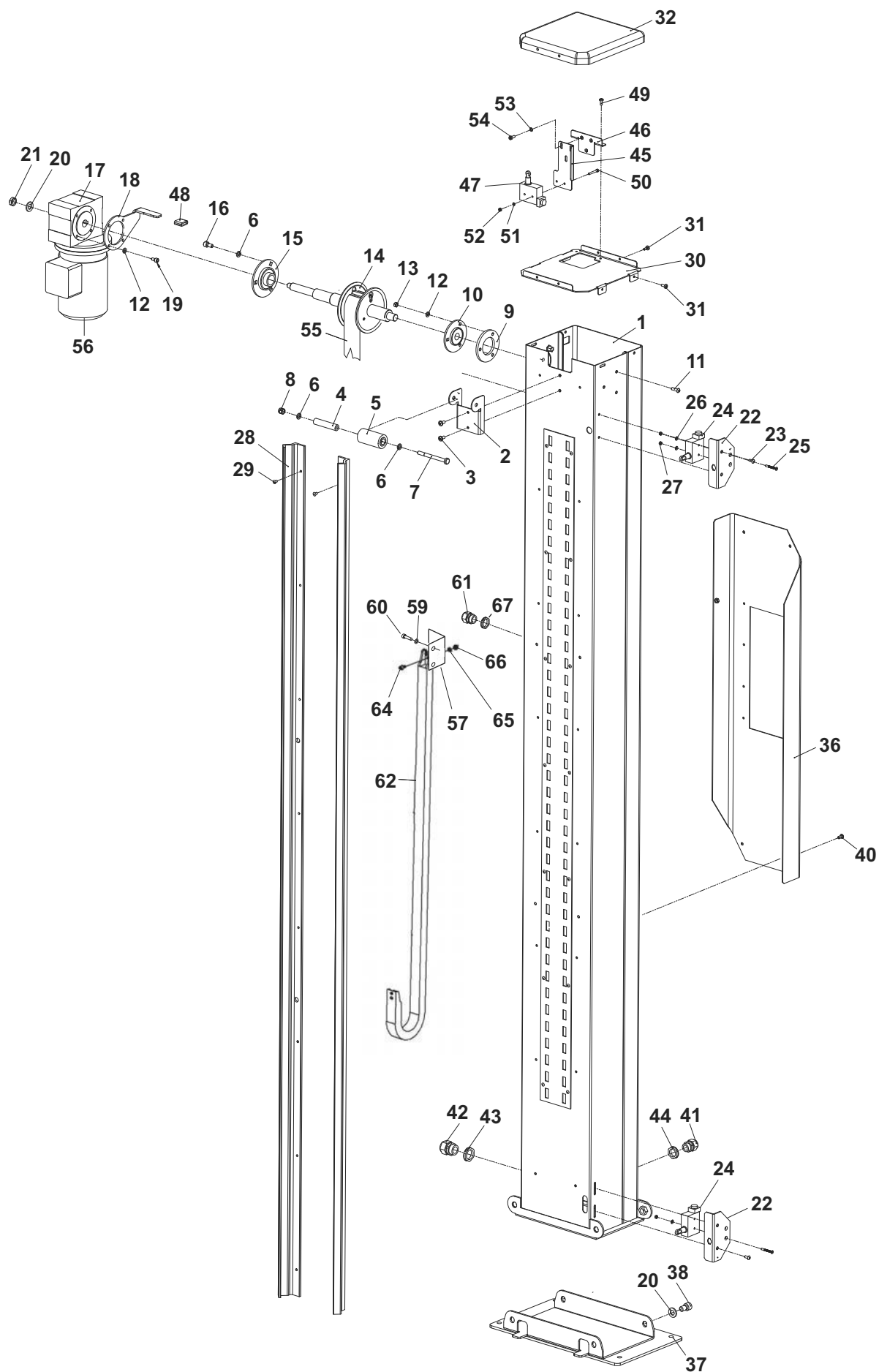


Fig. 15228 GRUPPO PIATTAFORMA**FAMF1SEMIAUTO****F1 FASCIAPALLET**

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440936547A	BASE COMP. PIATTAFORMA DIA. 1800
2	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 2RS
3	1	S440852300A	CORONA 3/4 Z 55 COMP- WS 150
4	1	S440943740A	PIATTAFORMA ROTANTE DIA. 1800
5	6	S340078293Z	VITE TSVEI M10X30
6	2	SBC0006038T	CAMMA PIATTAFORMA WS3
7	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.
8	4	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINC.
9	4	S340028493Z	DADO M6 BASSO ZINC.
10	1	S340524500A	CATENA 3/4 SPEZZONE DA P=212 COMPRESO GIUNTO (P. DIA. 1800)
11	1	S471428500A	RIDUTTORE PREMONT. WS2
12	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.
13	4	S340028093Z	VITE TE M8 X 20 ZINC.
14	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC.
15	1	S340297593Z	VITE TE M12 X180 TUTTO FILETTO AF47
16	24	S331452492C	PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAFORM. BRUNITO
17	48	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3
18	48	SBC0000633	ROTELLA C/CUSCINETTO
19	24	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3
20	1	S321680247A	PANNELLO D'ISPEZIONE PIATTAF. DIA. 1800
21	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR
22	1	S3802063ZZZ	FINECORSO D4MC-5020
23	2	S310227400A	PATTINO CATENA DX
24	2	S340514093A	VITE TCBCR M6X12
25	1	S310227500A	PATTINO CATENA SX
27	1	S3801454ZZZ	CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE
28	1	SCC0000024	INSERTO X CONTATTI M. 5P+T A CRIMP. CQ
29	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.
30	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1
31	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
32	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
33	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
34 (*)	1	SBA0007311	MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18
34 (**)	1	SBA0009106	MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18
35	1	S380621600A	MOTORE H71 C4 B14 220/240 V - 380/415 V 50 HZ / 415 V 50 HZ 440 V 60 HZ 3 F 0,55 KW
35	1	S380626400A	MOTORE H71 C4 B14 440 V 50 HZ 3F 0,55 KW

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

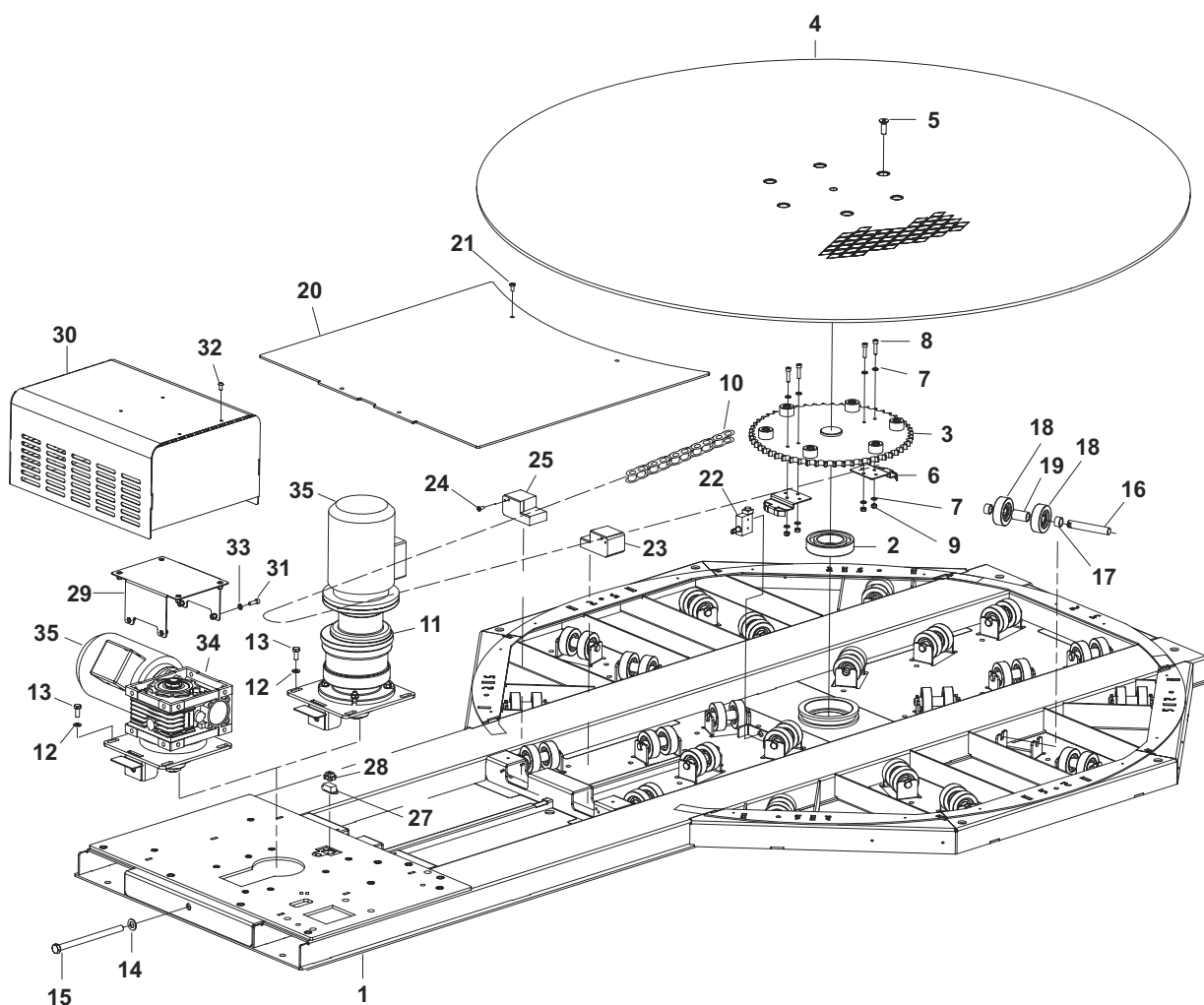
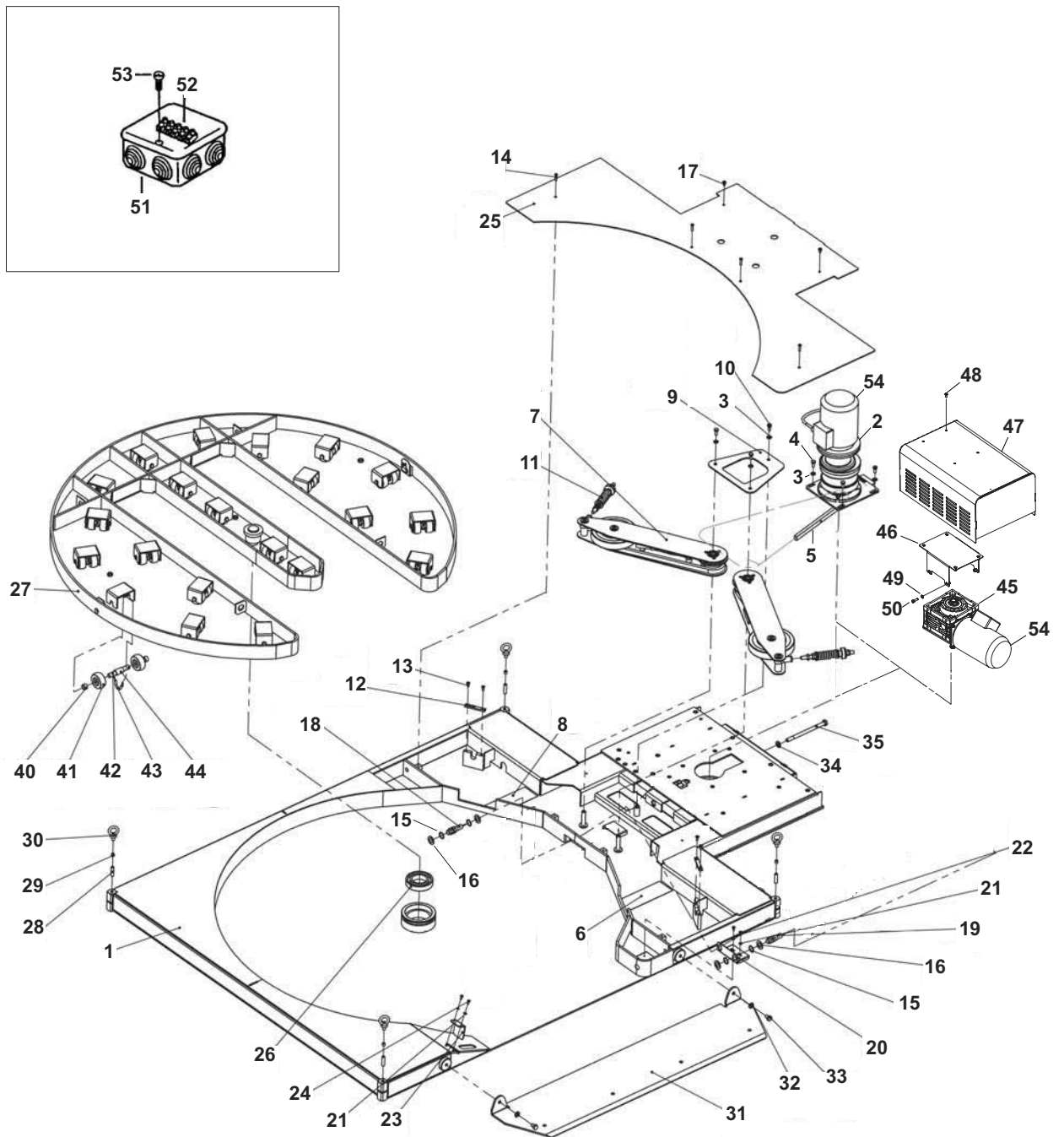


Fig. 15228/1 GRUPPO PIATTAFORMA**FAMF1SEMI AUTO****F1 FASCIAPALLET**

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S450591547Z	BASE C/INSERTI
2	1	S471428900	RIDUTTORE PREMONTATO
3	7	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.
4	4	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
5	1	S340524800	CAT. 1/2X5/16 SPEZZ. P=122 COMPRES
6	1	S4204254ZZZ	PATTINO STRISCIAMENTO DX C/BIADESIVO
7	2	S470993000	BRACCIO PREM. HS312
8	1	S4204255ZZZ	PATTINO STRISCIAMENTO SX C/BIADESIVO
9	1	S321680547	PASTRA CENTRALE
10	3	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
11	2	S470993500	TIRANTE MOLLA PREM. HS312
12	2	S331821493	PIATTO SUPPORTO MOLLA ZINC. HS312
13	4	S340040393Z	VITE TSVEI M5X16 ZINCAT
14	4	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
15	6	S3403390ZZZ	RING DI COMPENSAZIONE LMKAS 26 /25,8-1
16	6	S320698993	RONDELLA ALBERINO PROTEZ. APS
17	2	S340514093	VITE TRILOBATA M6X12 TESTA TCBCR
18	1	S3805087ZZZ	FOTOCCELLULA "DATALOGIC S5-5-B3 -30"
19	1	S3805087ZZZ	FOTOCCELLULA "DATALOGIC S5-5-B3 -30"
20	1	S320890047	SUPP. FTC SAFETY HSD312 VERN.
21	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINCAT
22	2	S340513993	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR
23	1	S4204303ZZZ	SUPP. C/CATARINFRANGENTE HSD312
24	4	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC. 100a/3M
25	1	S321680847	PANNELLO D'ISPEZIONE
26	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 RS
27	1	S471135200	PIATTAFORMA ROTANTE PREMONT. HSD312
28	4	S340191992Z	GRANO EIPP M10X40XL
29	4	S340190692Z	GRANO EIPP M10X10 WS3
30	4	S340190493Z	GOLFARE DI SOLLEVAMENTO M10
31	1	S320891747	RAMPA VERN. HSD31
32	2	S340021993Z	RONDELLA PIANA PER VITE M10 ZINCATA.
33	2	S340065093	VITE TE M10X16 ZINCAT
34	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC.
35	1	S340297593Z	VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47
40	42	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3
41	42	SBC0000633	ROTELLA C/CUSCINETTO LAVORATA WS
42	21	S331452492C	PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAF. BRUNITO
43	21	S370033693	MOLLA FERMO RUOTE HS312
44	21	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3
45 (*)	1	SBA0007313	MOTORIDUTT. VSF BASI HSD
45 (**)	1	SBA0009969	MOTORIDUTT. VSF BASI HSD
46	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.
47	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1
48	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
49	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCAT
50	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
51	1	S3802510ZZZ	SCATOLA DI DERIVAZIONE 65X65
52	0,41	S3801480ZZZ	MORSETTIERA NYLON D.10 12 PEZZI
53	2	S340123993Z	VITE TCBCR M4X8 ZINCAT
54	1	S380621600	MOTORE H71 C4 B14 220/240 V - 380/415 V 50 HZ / 415 V 50 HZ 440 V 60 HZ 3 F 0,55 KW
54	1	S380626400	MOTORE H71 C4 B14 440 V 50 HZ 3F 0,55 KW
54	1	SCC0002115	MOT.71B4 B14 C105 0.37Kw230/400V 50Hz

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

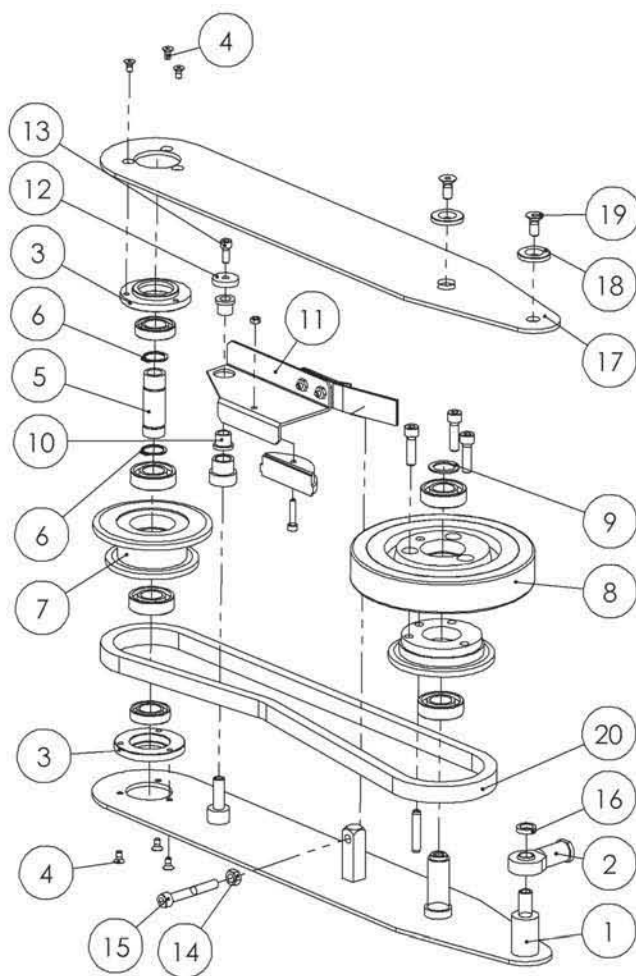


Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
Pos. 7			
1	2	S440639747A	PIASTRA BRACCIO INF. VERN. HS312
2	2	S340101693Z	TESTA A SNODO M12X1,25 ZINCATA
3	4	S4304850ZZZ	FLANGIA BRACCIO C/CUSCINETTO HS312
4	4	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA
5	2	S331824200A	PERNO RINVIO TRASMISSIONE HS312
6	4	S340006892Z	ANELLO DI ARRESTO PER ALBERO 20 BR.
7	2	S4304849ZZZ	PIGNONE DOPPIO C/CUSCINETTO HS312
8	2	S470993100A	RUOTA DI FRIZIONE ASS. HS312
9	2	S320605693A	RONDELLA /20 WS3
10	2	S3401240ZZZ	BRONZINA
11	2	S470993200A	TENDITORE PREM. HS312
12	2	S330802792Z	RONDELLA SPECIALE T302 SP.
13	1	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
14	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
15	2	S340170393Z	VITE TCEI M8X70 TUTTO FIL. 200A-700A 3M
16	2	S331822793A	DISTANZIALE SNODO HS312
17	2	S320742147A	PIASTRA BRACCIO SUPERIORE HS312
18	2	S331823893A	RONDELLA /8 SP. 4 mm HS
19	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
20	2	S3403043ZZZ	SPEZZ. CAT. 1/2 X 5/16 84 MAGL. GIUNTO A

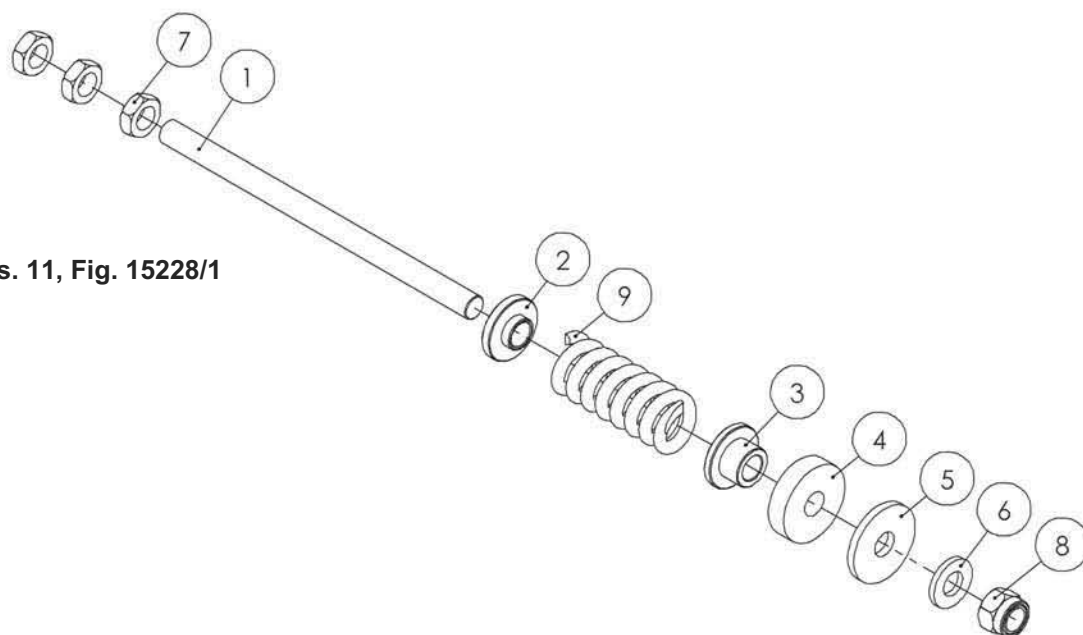
Pos. 11

1	2	S331824792A	TIRANTE MOLLA
2	2	S331824900A	BUSOLA ANTERIORE PORTAMOLLA HS312
3	2	S331825000A	BUSSOLA POSTERIORE PORTAMOLLA HS312
4	2	S310173800A	RONDELLA AMMORTIZZ. HS312
5	2	S320750893A	RONDELLA /40-12,5 SP. 4 MM HS312
6	2	S310182100A	RONDELLA /12,5 PARACOLPI HS3
7	3	S340089193Z	DADO M12
8	1	S340073593Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE
9	2	S3403039ZZZ	MOLLA PER STAMPI RED /16/32X76 R32-076IS

Pos. 7, Fig. 15228/1



Pos. 11, Fig. 15228/1



Pos. 11, Fig. 15228

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP. MOTORID.
2	1	S3804177ZZZ	RIDUTTORE MOTOVARIO PRCF042
3	4	S340017293Z	VITE TSVEI M8X30 ZINCATA
4	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
5	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 - 3/4" WS15
7	1	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
8	1	S331681893A	RONDELLA /10 CF2000
9	1	S340054093Z	VITE TSVEI M10X20 ZINCATA

Pos. 2, Fig. 15228/1

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440940700A	FLANGIA SUPP. MOTORID.
2	1	S3805080ZZZ	RID MOTOVARIO PRCF 03 PAM71B5 RAPP.1
3	4	S340027993Z	VITE TSVEI M8X25 ZINCATA
4	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
5	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
6	1	S332981800A	PIGNONE Z=17-1/2"
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	1	S330221593A	RONDELLA /6,5/30X5
9	1	S340005093Z	VITE TSVEI M6X20 ZINCATA

Pos. 34, Fig. 15228

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	S380621700A	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40
2 (**)	1	SCA0000914	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30
3	1	SBC0010739	FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF.
4	1	SBC0010738	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF.
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 -3/4" WS15
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
9	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
10	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
12	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
13	3	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
14	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
17	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
18	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
19	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

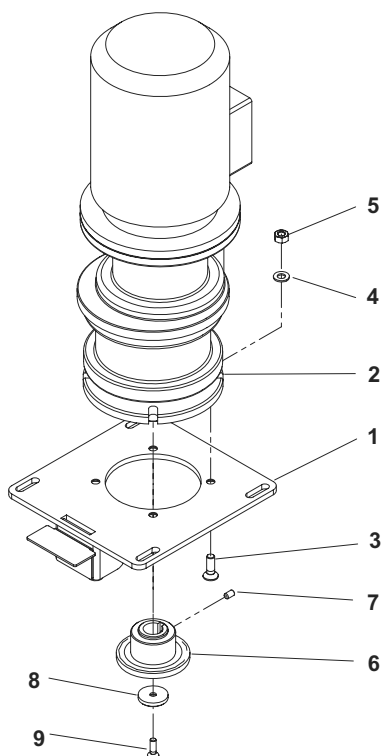
Pos. 45, Fig. 15228/1

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	SCA0001030	RID. NMRV063 PAM71 B14 i15 MOTOVARIO
2 (**)	1	SCA0001423	RID. NMRV063 PAM71 B14 i10 MOTOVARIO
3	1	SBC0010739	FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF.
4	1	SBC0012393	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF. HSD
6	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
7	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
8	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
9	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
10	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
11	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
12	2	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
13	1	S3400014ZZZ	LINGUETTA 6X6X35
14	1	S332981800A	PIGNONE Z=17-1/2"
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
17	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
18	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
19	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
20	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

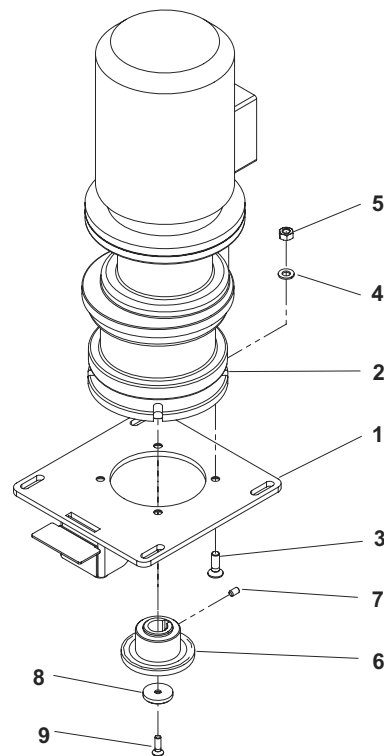
(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

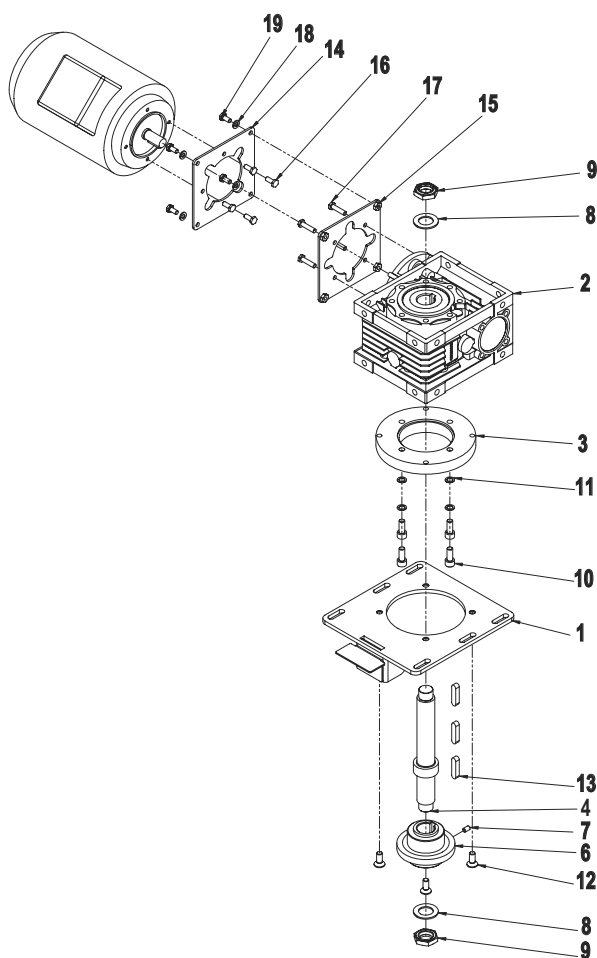
Pos. 11, Fig. 15228



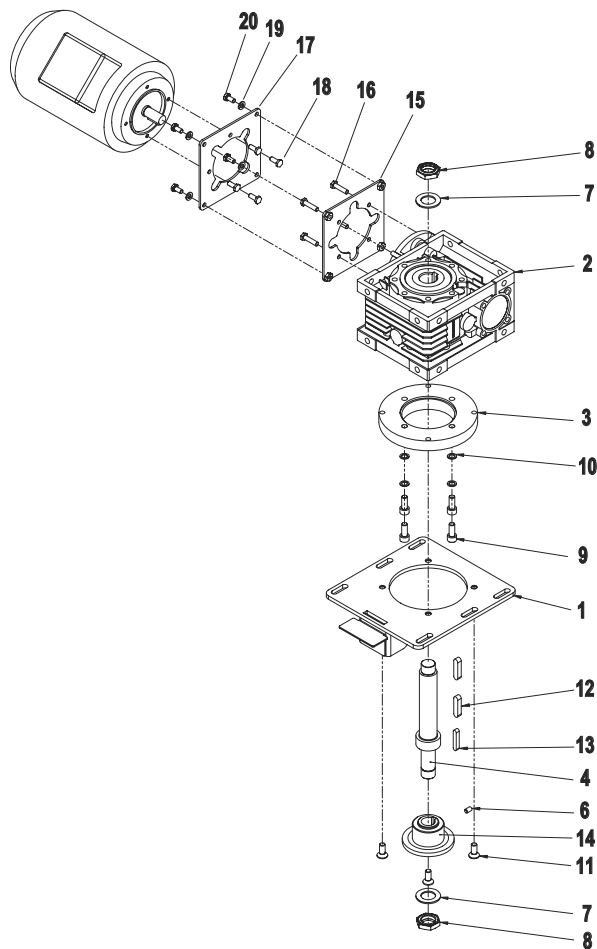
Pos. 2, Fig. 15228/1



Pos. 34, Fig. 15228



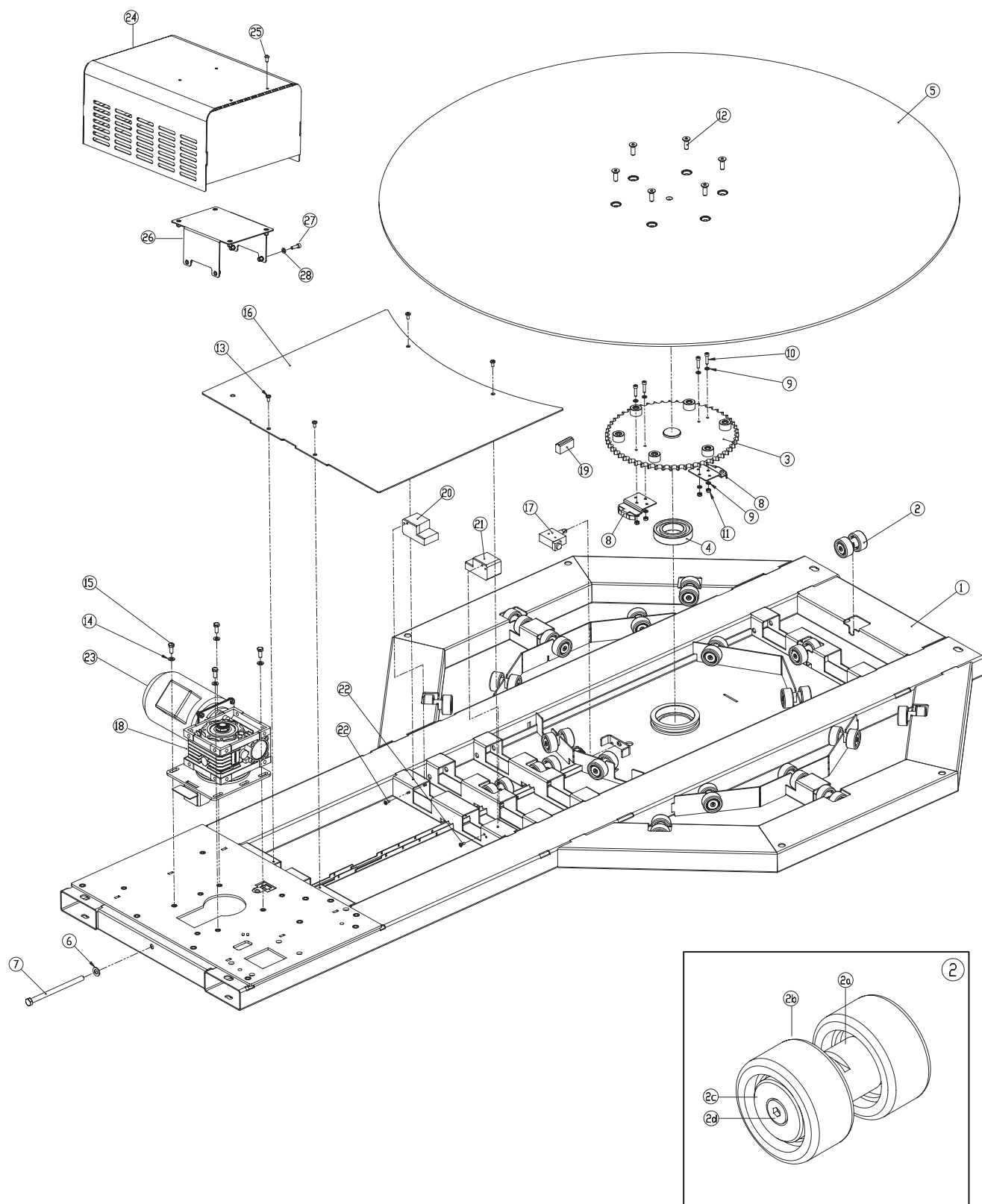
Pos. 45, Fig. 15228/1



<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
1	1	SBA0008635V	BASE TUBOLARE COMP. SW15 F1/PAKLET
1	1	SBA0009356V	BASE TUBOLARE COMP. SW16 F1/PAKLET
2	20	SBA0006535	RUOTE BASE PREM.
2a	1	SBC0010239T	PERNO ROTELLE BASE
2b	2	SBA0004851	RUOTA BASE
2c	2	S330221593A	RONDELLA /6,5/30X5
2d	2	S340049593A	VITE TSVEI M6X15 ZINCATA
3	1	S440852300A	CORONA 3/4 Z55 COMP. WS150
4	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 2RS
5	1	SBA0005210	PIATTAFORMA ROTANTE COMP. Ø1500
5	1	S440863600A	PIATTAFORMA ROTANTE COMP. WS 165
6	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
7	1	S340297593Z	VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47
8	2	SBC0006038	CAMMA PIATTAFORMA PAKLET
9	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
10	4	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
11	4	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
12	6	S340078293Z	VITE TSVEI M10X30 ZINCATA
13	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
14	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
15	4	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
16	1	SBC0015986V	PANNELLO ISPEZIONE SW15
16	1	SBC0016009	PANNELLO ISPEZIONE SW16
17	1	SBB0000813	PRECABLATO FINECORSO CINGHIA
18 (*)	1	SBA0009204	MOTORIDUTTORE VSF PREMONT.
18 (**)	1	SBA0009931	MOTORIDUTTORE VSF PREMONT.
19	1	S340513200A	CAT RING CHIUSO 3/4" p=196 compr. giunt
19	1	S340513300A	CAT 3/4" SPEZZONE DA p=204 compr. Giunt.
20	1	S310227500A	PATTINO CATENA SX
21	1	S310227400A	PATTINO CATENA DX
22	2	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
23	1	S380626400A	MOTORE H71 C4 B14 440 V 50 HZ 0,55 KW
23	1	S380621600A	MOTORE H71 C4 B14 220/240V 380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0,55 KW
24	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1
25	4	S340174993Z	VITE TBEI M6x12 ZINCATA
26	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.
27	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINCATA
28	4	S340016093Z	VITE TCEI M6x20 ZINCATA

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

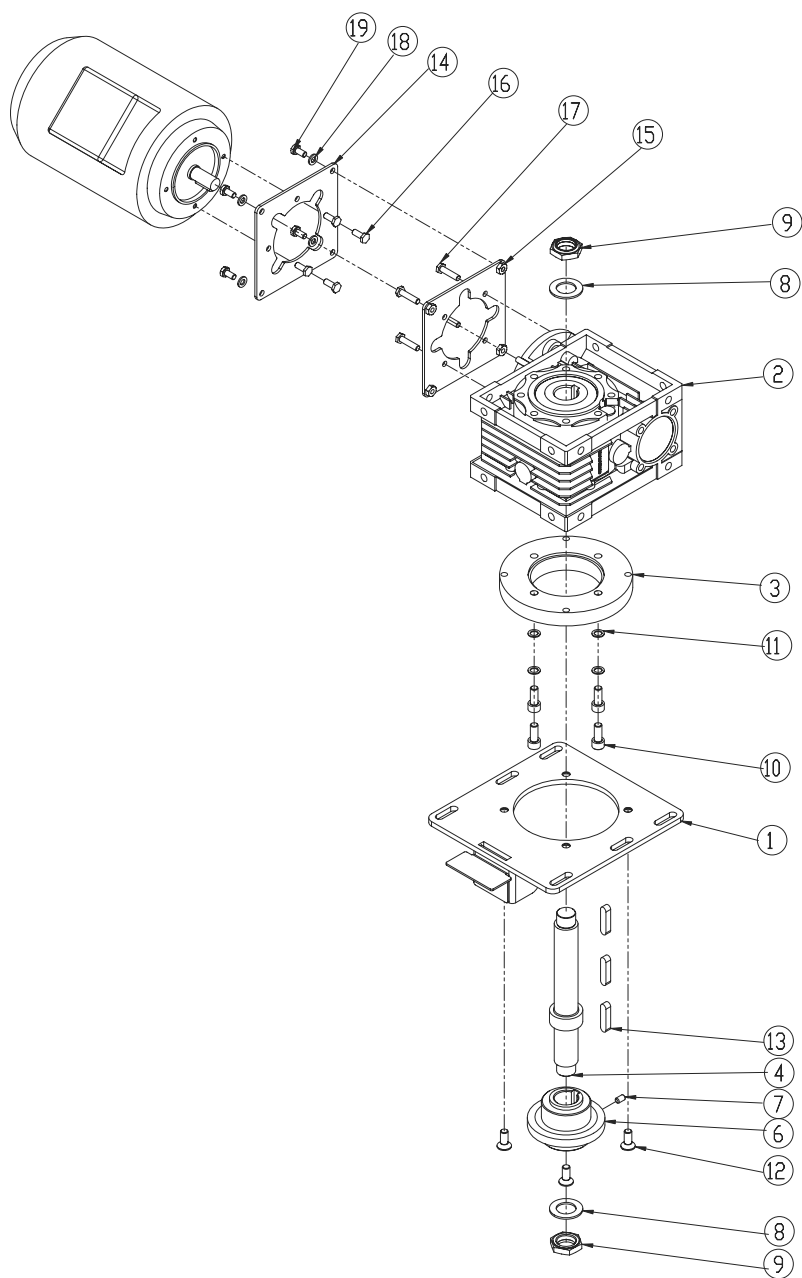
(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien



<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	S380621700A	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40
2 (**)	1	SCA0000914	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30
3	1	SBC0015823	FLANGIA RIDUTTORE VSF
4	1	SBC0010738	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF.
5	1	S380621600A	MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 -3/4" WS15
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
9	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
10	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
12	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
13	3	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
14	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
17	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
18	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
19	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien



I

Fig. 15822**Gruppo pesatura sw15**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
7	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
8	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
9	1	SBC0021306	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15
10	1	SBA0010106V	TELAIO BILANCIA COMP. SW15
11	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
12	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
13	2	SBC0021305	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

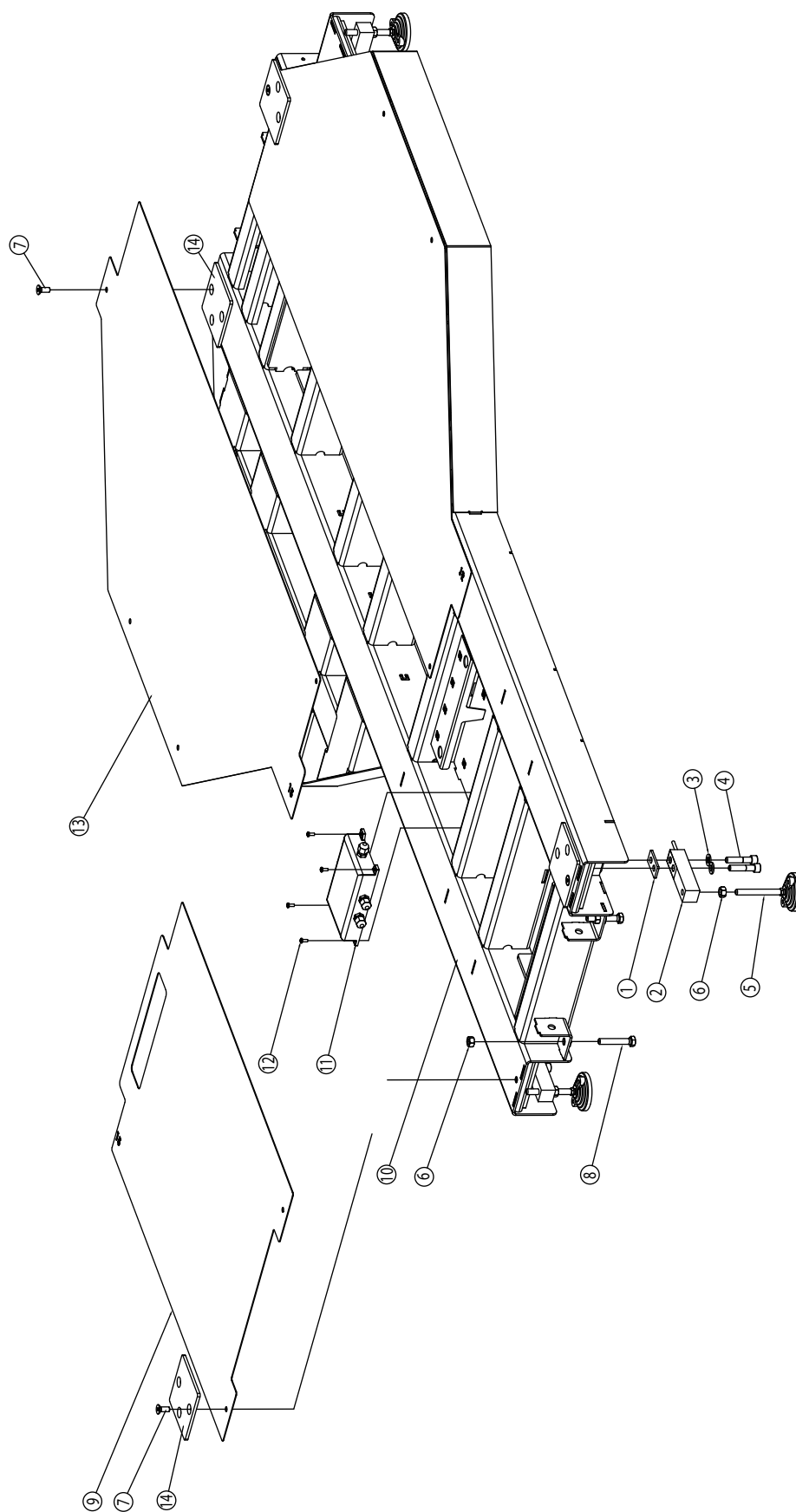


Fig. 15823**Gruppo pesatura sw16**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESIA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
7	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
8	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
9	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
10	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
11	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
12	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
13	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

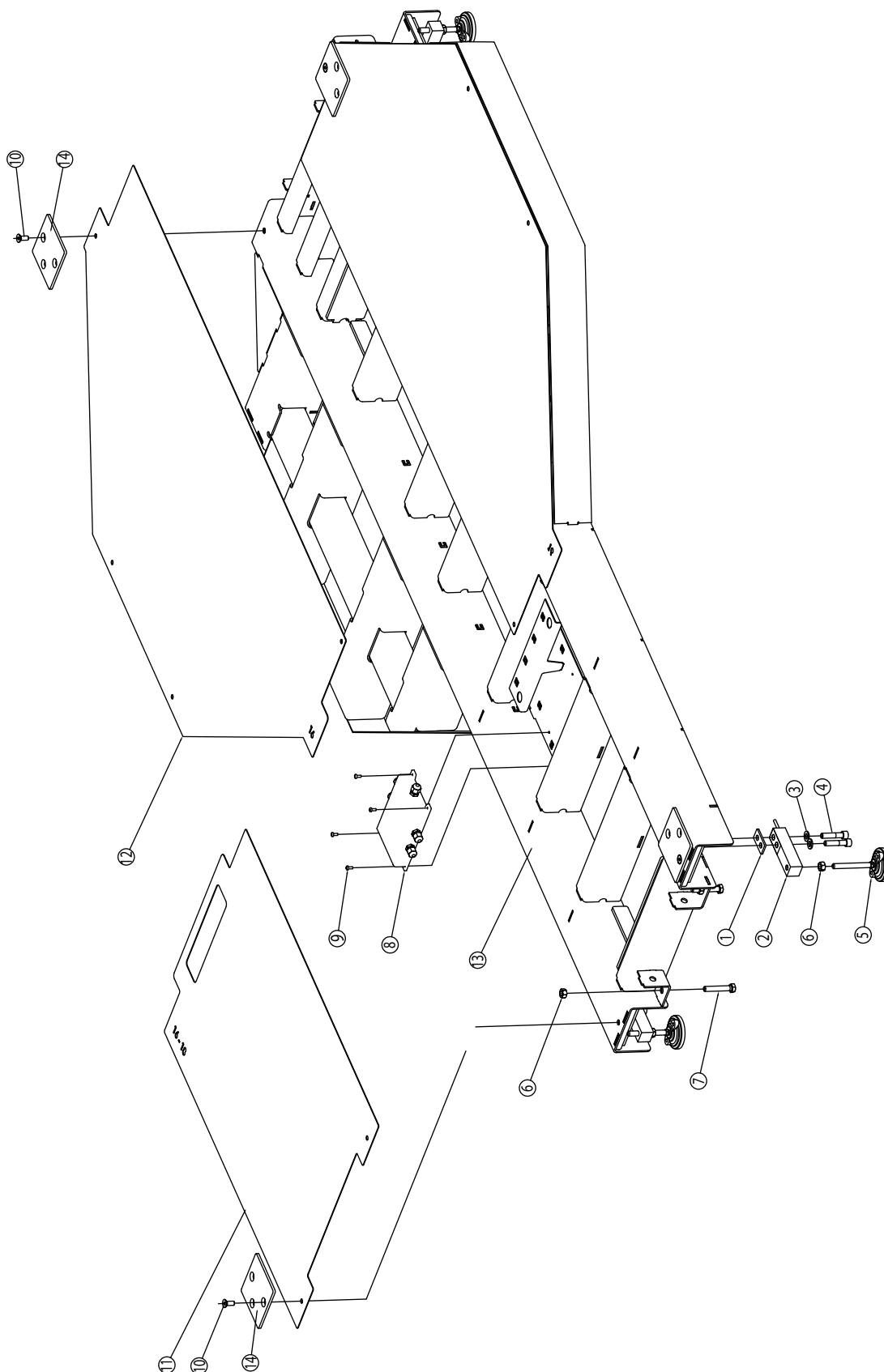


Fig. 15824**Gruppo pesatura flottante sw16**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
6	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	4	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
8	2	SBA0006312	FERMO CON REGISTRI PREMONT.
9	4	SBC0009851T	FLANGIA APPOGGIO SFERA
10	4	SBA0008379	ASSIEME SUPPORTO A SFERA
11	4	SBC0013940	RONDELLA Ø16-30 SP.2
12	4	SBC0013938	DADO SPECIALE M12
13	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
14	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
15	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
16	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
17	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
18	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE
19	2	SBC0013937	SUPPORTO SFERA
20	1	SCA0001232	SFERA Ø25
21	1	SBC0013966	BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE
22	2	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
23	4	S340365693Z	VITE TE M12X40 ZINC.
24	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
25	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
26	1	SBA0006311	FERMO CON REGISTRI SALD.

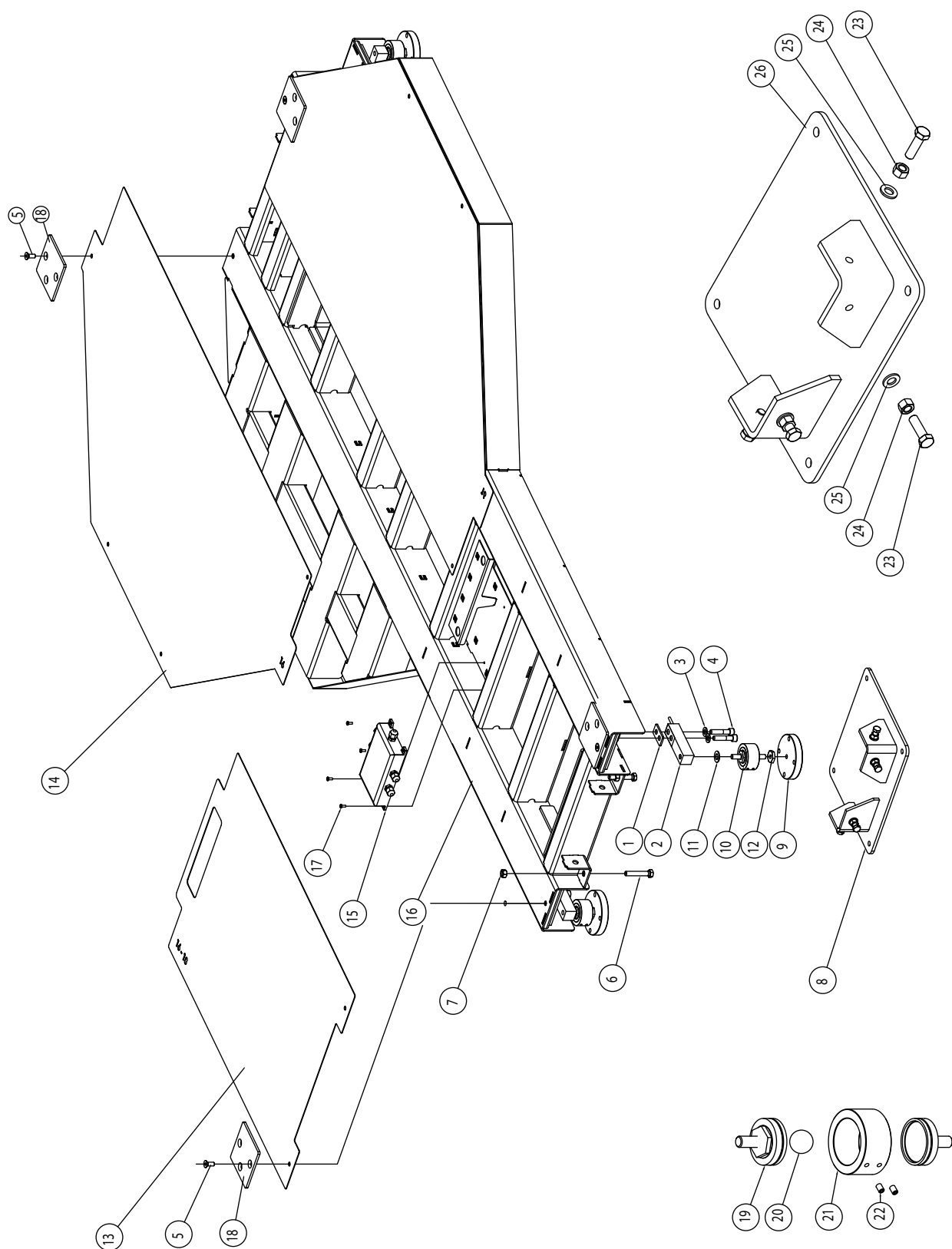


Fig. 15825**Gruppo pesatura sollevamento sw16**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
6	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
8	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
9	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
10	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
11	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
12	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
13	4	SBC0022307	PIEDINO LAVORATO
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

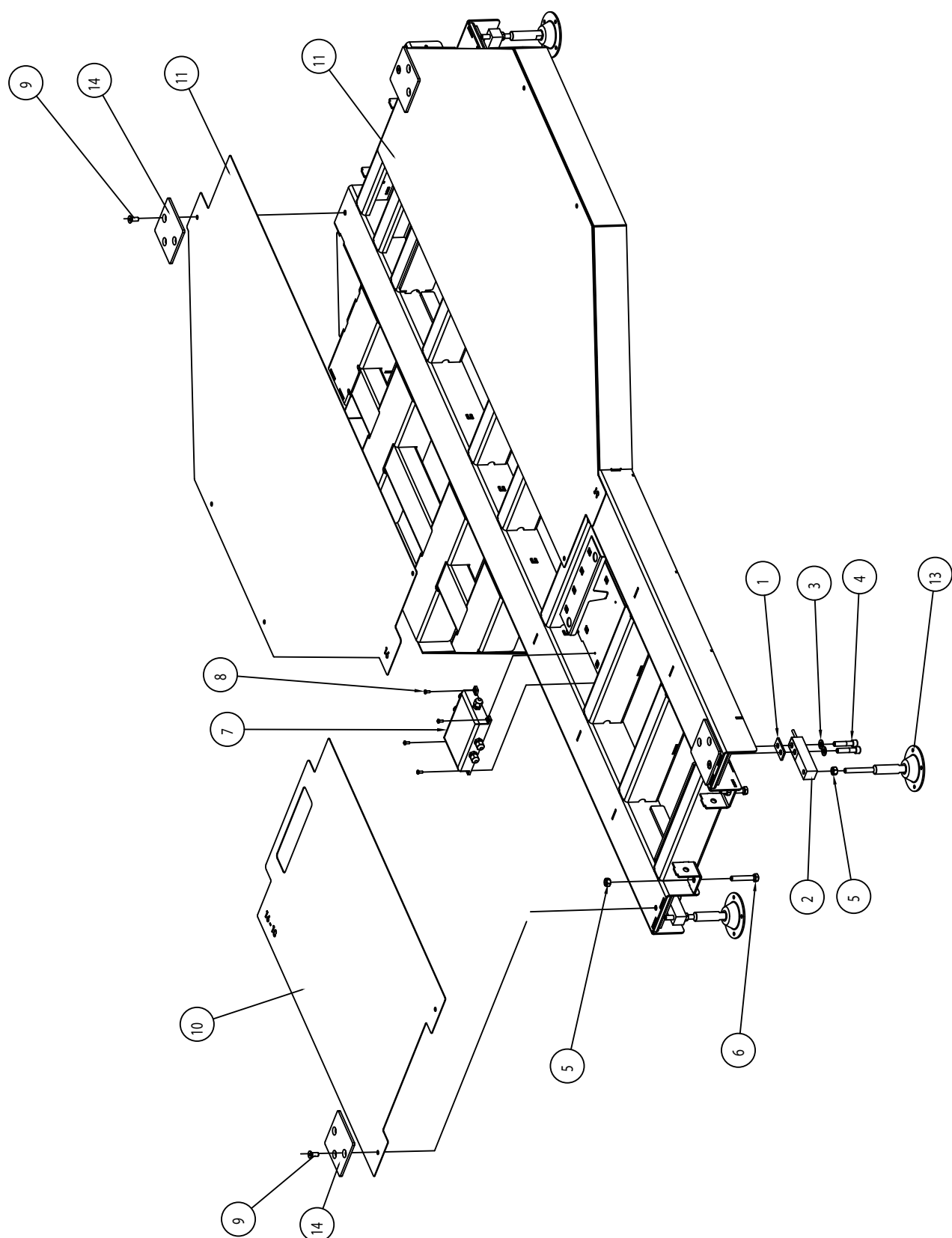


Fig. 15826**Gruppo pesatura sw18**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
7	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
8	4	S340049193Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
9	1	SBA0007851V	TELAIO BILANCIA COMP. SW18
10	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
11	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
12	2	SBC0021299	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18
13	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

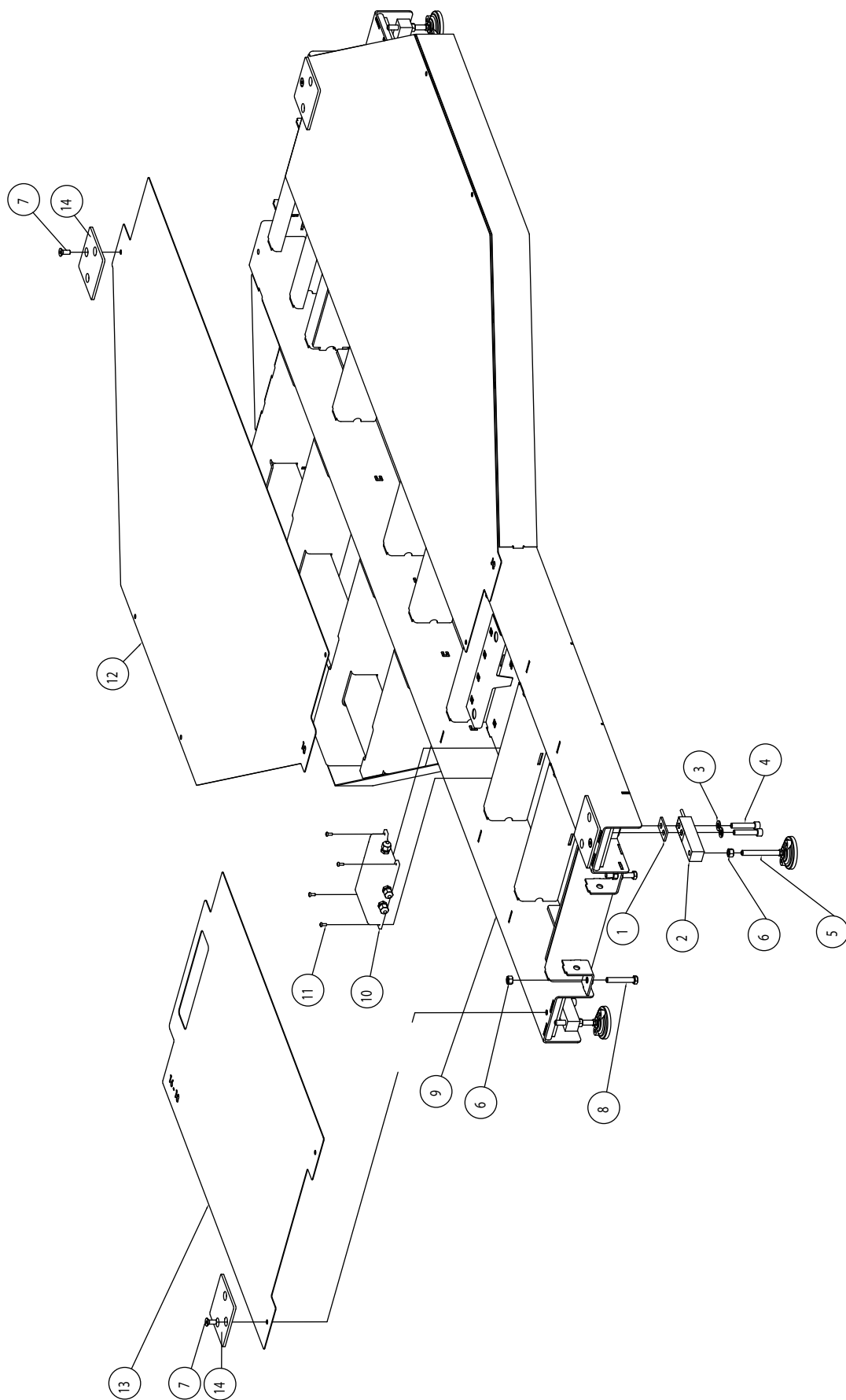


Fig. 15827**Gruppo pesatura flottante sw18**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
5	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
6	4	S340049193Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
8	2	SBA0006312	FERMO CON REGISTRI PREMONT.
9	4	SBC0009851T	FLANGIA APPOGGIO SFERA
10	4	SBA0008379	ASSIEME SUPPORTO A SFERA
11	4	SBC0013940	RONDELLA Ø16-30 SP.2
12	4	SBC0013938	DADO SPECIALE M12
13	1	SBA0007851V	TELAIO BILANCIA COMP. SW18
14	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
15	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
16	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
17	2	SBC0021299	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18
18	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE
19	2	SBC0013937	SUPPORTO SFERA
20	1	SCA0001232	SFERA Ø25
21	1	SBC0013966	BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE
22	2	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
23	4	S340365693Z	VITE TE M12X40 ZINC.
24	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
25	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
26	1	SBA0006311	FERMO CON REGISTRI SALD.

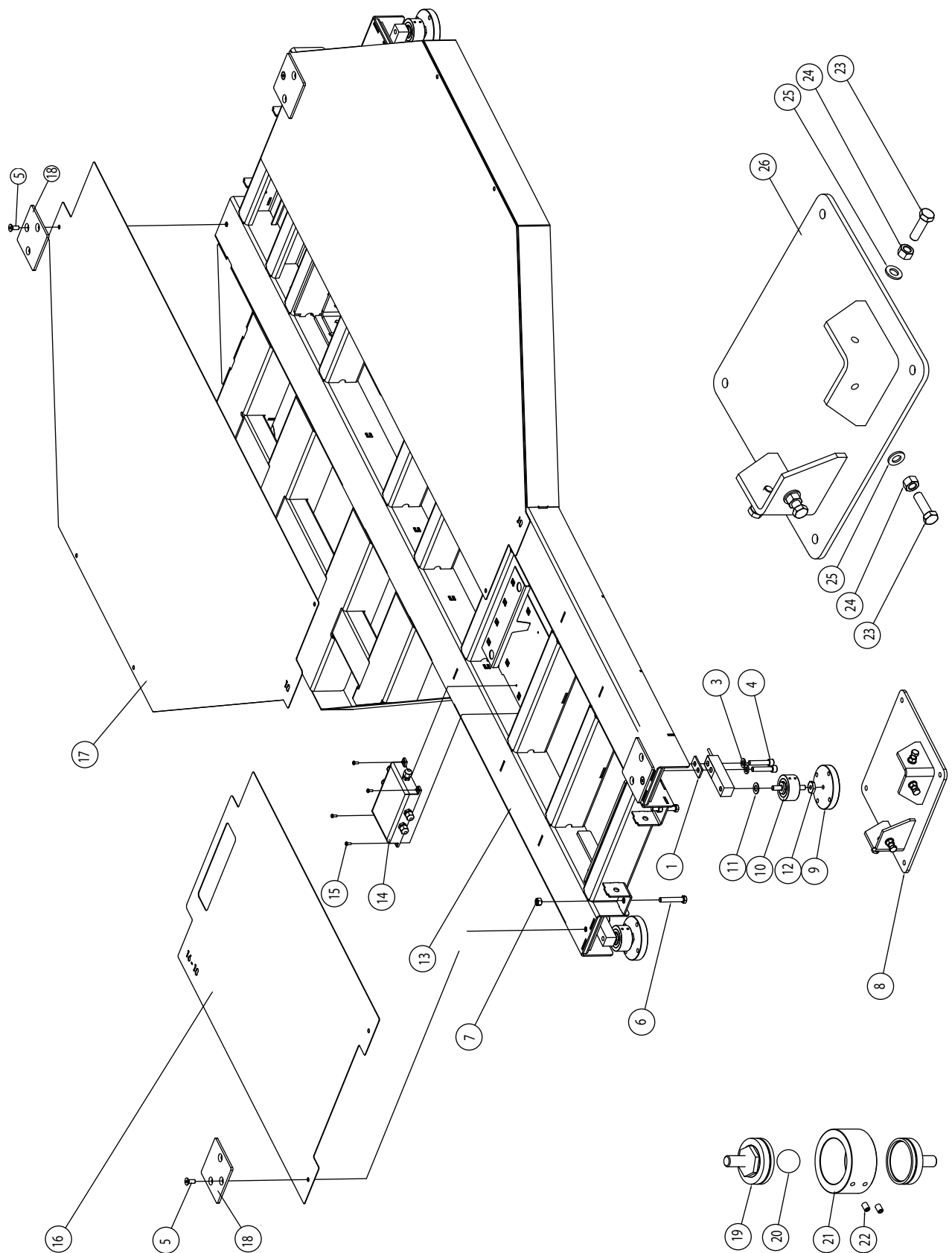


Fig. 15828**Gruppo sollevamento per basi Ø1500**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	SCA0000337	PIEDE SNODO M24 - MARBETT 349/65054N
2	4	SBC0005714T	DISTANZIALE FISSAGGIO PIEDINI
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
5	4	SCA0000495	DADO ESAG.MEDIO M24 ISO4032 CL.8 Zinc.
6	1	SBC0021306	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15
7	2	SBC0021305	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15
8	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
9	1	SBA0010106V	TELAIO BILANCIA COMP. SW15
10	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

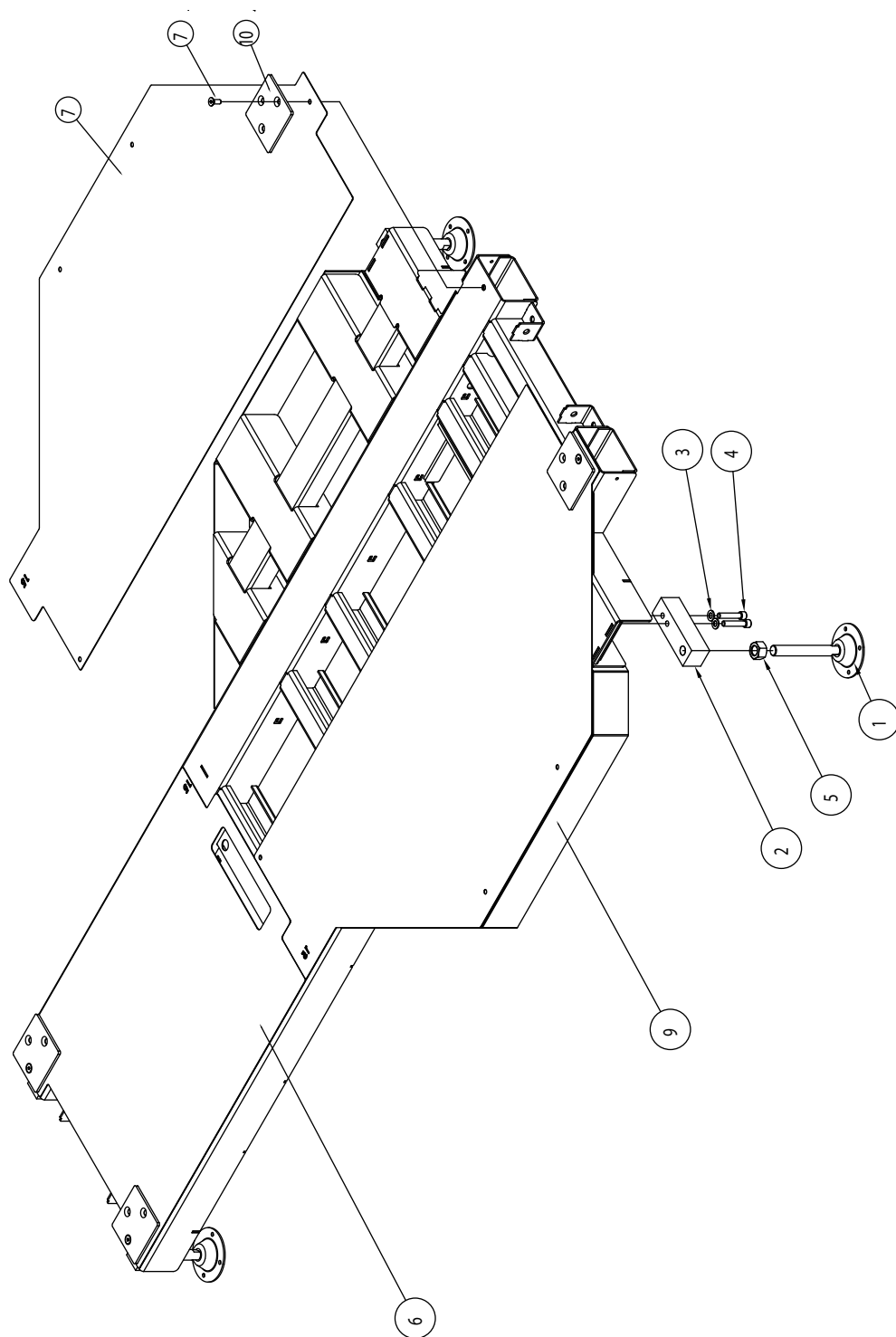
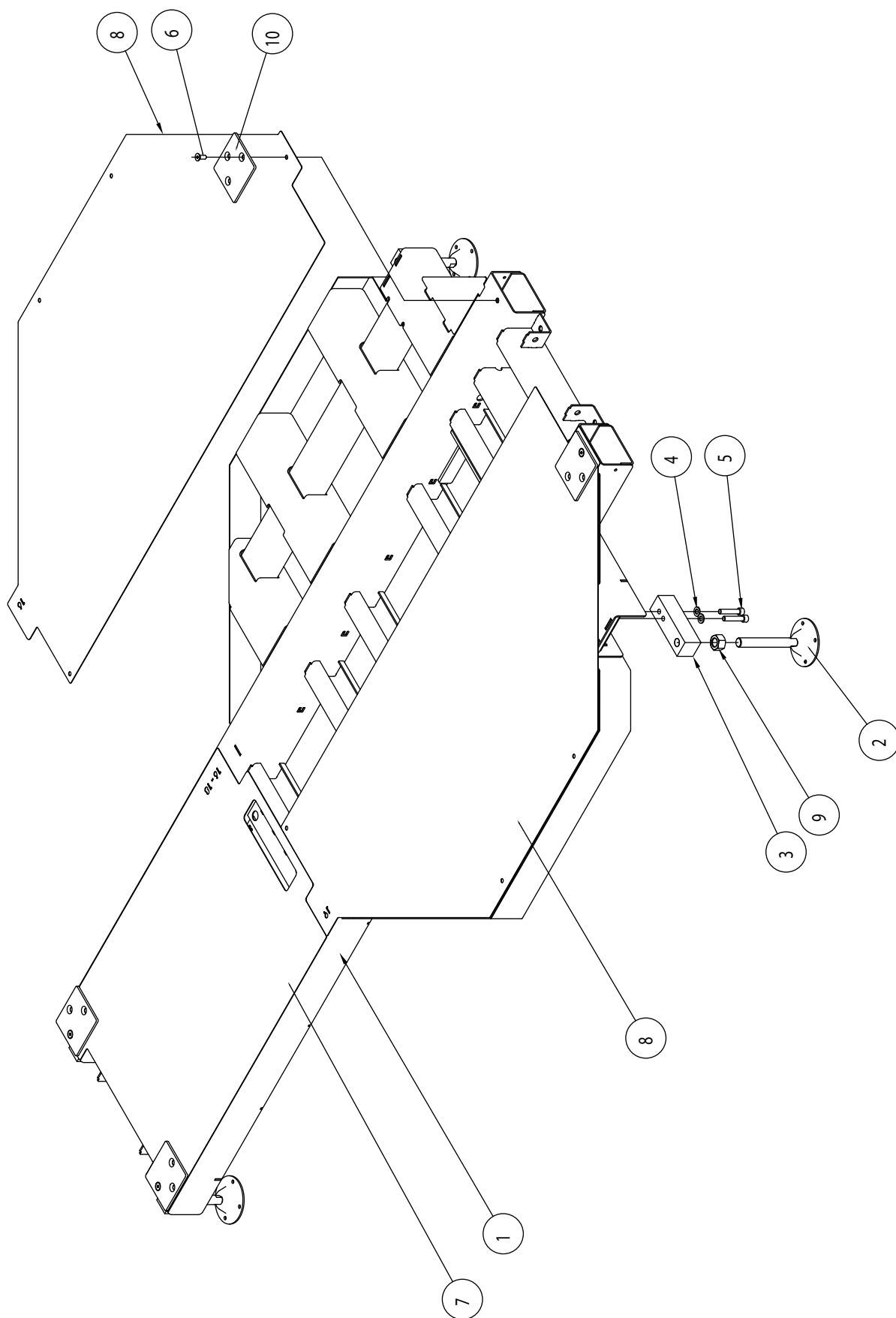
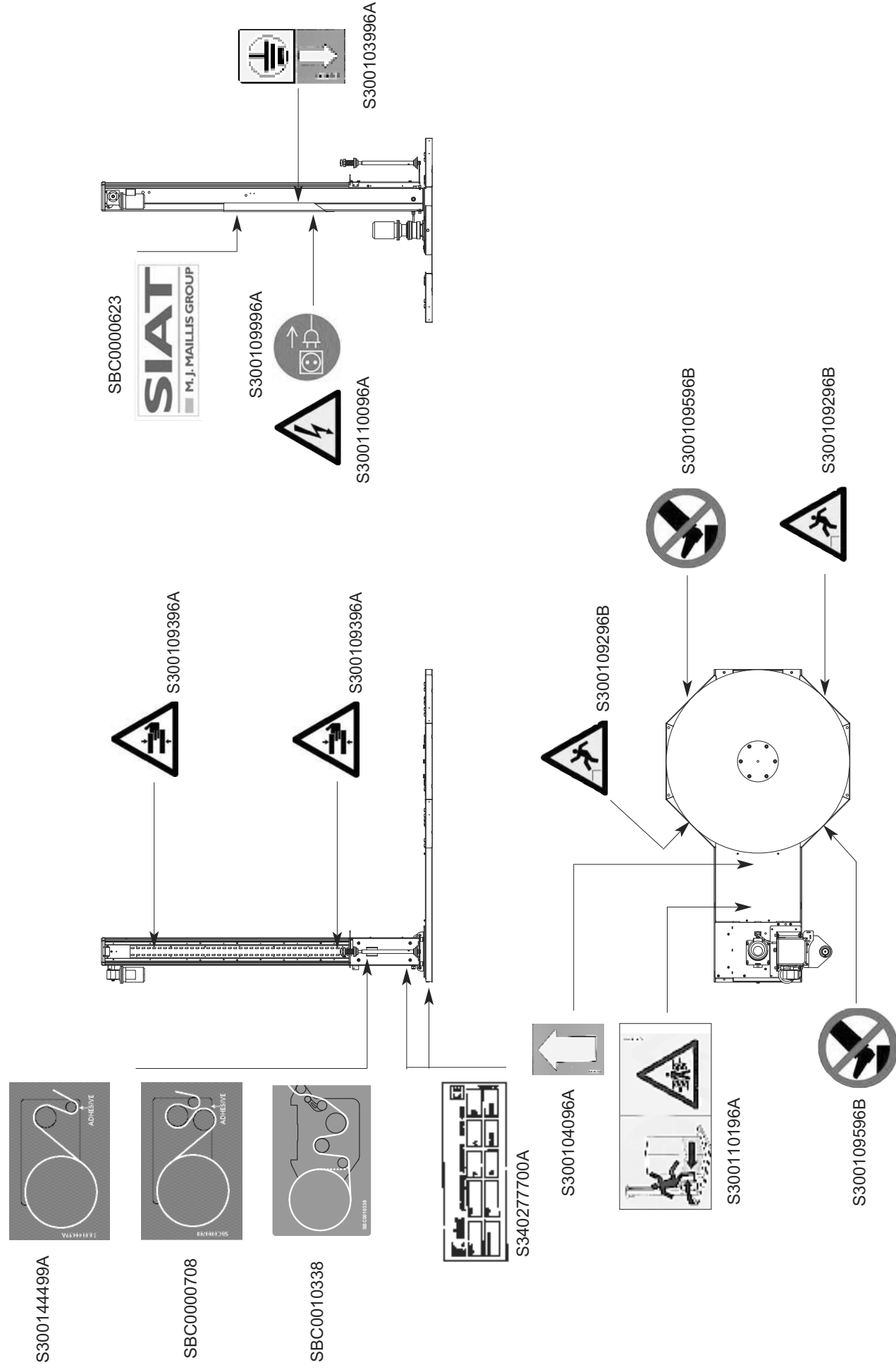


Fig. 15829**Gruppo sollevamento per basi Ø1600**

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
2	4	SCA0000337	PIEDE SNODO M24 - MARBETT 349/65054N
3	4	SBC0005714T	DISTANZIALE FISSAGGIO PIEDINI
4	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
5	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
6	4	SCA0000495	DADO ESAG. M24
6	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
7	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
8	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
9	4	SCA0000495	DADO ESAG.MEDIO M24 ISO4032 CL.8 Zinc.
10	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE





F1- LABELS - ETIQUETTES - ETIKETTEN - ETICHETTE

Declaration of Conformity

Déclaration de conformité
Declaración de conformidad
Konformitätserklärung
Dichiarazione di conformità
Conformiteitsverklaring
Försäkran om överensstämmelse
Declaração de conformidade



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

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche
Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

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

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

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

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

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

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

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

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

Description of the product

Description du produit
Descripción de la mercancía
Bezeichnung der Gerät
Descrizione del prodotto
Omschrijving van het apparaat/de apparaten
Produkt
Descrição do aparelho

SEMI-AUTOMATIC PALLET STRETCHWRAPPER

Fasciapallet semiautomatico

Model:

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

F1

Serial Number:

Numéro de matricule:
Número de matrícula:
Matrikel Nummer:
Numero di matricola:
Serie nummer:
Serie nummer:
Numero de matrícula:

F1SEMAUTO.....

EEC guidelines:

directives européennes:
normas CE:
EG-Richtlinien:
direttive CE:
EG-richtlijnen:
directrizes da CEE:

2006/42/CE
2004/108/CE

Name and address of the person authorized to compile the technical file referred to in Annex VII A of Directive 2006/42/EC

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique visé à l'annexe VII A de la directive 2006/42/CE
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico contemplado en el anexo VII A de la Directiva 2006/42/CE
Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt, die technischen Unterlagen gemäß Anhang VII A der Richtlinie 2006/42/EG zu kompilieren
Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico di cui all'allegato VII A della Direttiva 2006/42/CE
Naam en adres van de persoon die gemachtigd is het technisch dossier als bedoeld in bijlage VII A van Richtlijn 2006/42/EG samen te stellen
Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o processo técnico referido no anexo VII A da Directiva 2006/42/CE

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Turate, 05/12//2012

Stefano Mele

Managing Director