



Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy
Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945
E-mail: info@minipack-torre.it
<http://www.minipack-torre.it>



EN INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE

ES INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN, USO Y MANTENIMIENTO

Mailbag Digit



EN BEFORE USING THE MACHINE PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS

ES LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA

EN	English	Page 13
ES	Español	Página 49



DOC. N. FM111019
REV. 04
ED. 05.2018

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

TABLE OF CONTENTS

EN

	page
1. Instruction and general indications	
1.1 Introduction	14
1.2 Purpose of the manual	14
1.3 Warranty	14
1.4 Symbols used in the manual	14
1.5 Type of user for whom this manual is made	14
2. Technical features	
2.1 Machine description	15
2.1.1 Parts detail	15
2.2 Technical data	16
2.3 Vibrations, noise and lightning	16
2.4 Destination and usage environment	16
3. Safety	
3.1 General indications	17
3.2 Safety for lifting and installation	17
3.3 Use safety	17
3.4 Maintenance safety	17
3.5 Residual risks	17
4. Transport and installation	
4.1 Packing and shipment	18
4.2 Storage	18
4.3 Installation	18
4.3.1 Electrical connections	18
4.4 Dismanteling, demolition and waste disposal	19
5. Use and operation	
5.1 Operation description	19
5.2 Adjustment	20
5.3 Alarms	21
5.4 Film positioning	22
5.5 Adjustments and pre-use checks	23
5.6 Packaging	23
6. Maintenance	
6.1 Precautions and maintenance condition setting	24
6.2 Routine maintenance table	24
6.3 Wiring diagram	24
EC declaration of conformity	61

1.1 INTRODUCTION

All reproduction rights of this manual are reserved to the manufacturer. Partial or complete reproduction is forbidden as provided by the law. Descriptions and pictures provided in this manual are not binding. Therefore the manufacturer, reserves the right to make any change considered necessary. This manual cannot be transferred for viewing to third parties without authorisation in writing from the manufacturing company. The machine must be used only for the purpose it was built for. Any other use shall be considered "improper" and therefore dangerous. Before carrying out any operation on the machine it is compulsory to read carefully all instructions provided in this manual, in order to avoid possible damage to the machine, to people and property.

Do not operate if in doubt about the correct interpretation of the instructions.

Contact the manufacturer in order to obtain the necessary explanation.

This machine is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the machine by a person responsible for their safety.

Children should be supervised to ensure that they do not play with the machine.

Upon delivery check that the machine is complete in all parts.

Possible faults shall be immediately reported to the manufacturer.

The manufacturing company declines any liability in case of machine improper use and/or in case of damage resulting from operations carried out on the machine that are not mentioned in this manual.

1.2 PURPOSE OF THE MANUAL

This manual has been drawn up in compliance with the UNI10893 standard dated July 2000. It is meant for all users in order to enable them to use the machine correctly. Keep it in a place which can be easily accessed in the proximity of the machine and which is known to all users. This manual is an integral part of the machine for safety reasons.

1.3 WARRANTY




The guarantee runs for 12 months after the installation date under the conditions set out in the instruction manual. Fill in the card with all data requested, tear out along the perforations and send in. The guarantee runs for 12 months and comes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's premises, with transport or labour charged to the buyer. If the repair or replacement is carried out at the buyer's premises, he shall bear the travelling, transfer and labour costs. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorised dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorised dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered fulfilment of the guarantee. The guarantee is voided:

- In case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase
- In case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorised persons
- In case of changes made to the machine without prior agreement in writing from the manufacturer
- If the machine is no longer the property of the first buyer.

The manufacturer declines all liability for personal injury or damage in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine. The manufacturer undertakes to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.

IN THE EVENT OF DISPUTES THE COURT OF BERGAMO (ITALY) SHALL HAVE SOLE JURISDICTION.

1.4 SYMBOLS USED IN THE MANUAL

	ATTENTION: Accident prevention rules for the operator. This warning indicates the presence of dangers which can injure the person operating on the machine.
	ATTENTION: Hot parts. Shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.
	WARNING: It indicates the possibility of damaging the machine and/or its components.

1.5 TYPE OF USER FOR WHOM THIS MANUAL IS MADE

Users are differentiated, according to their tasks, as:

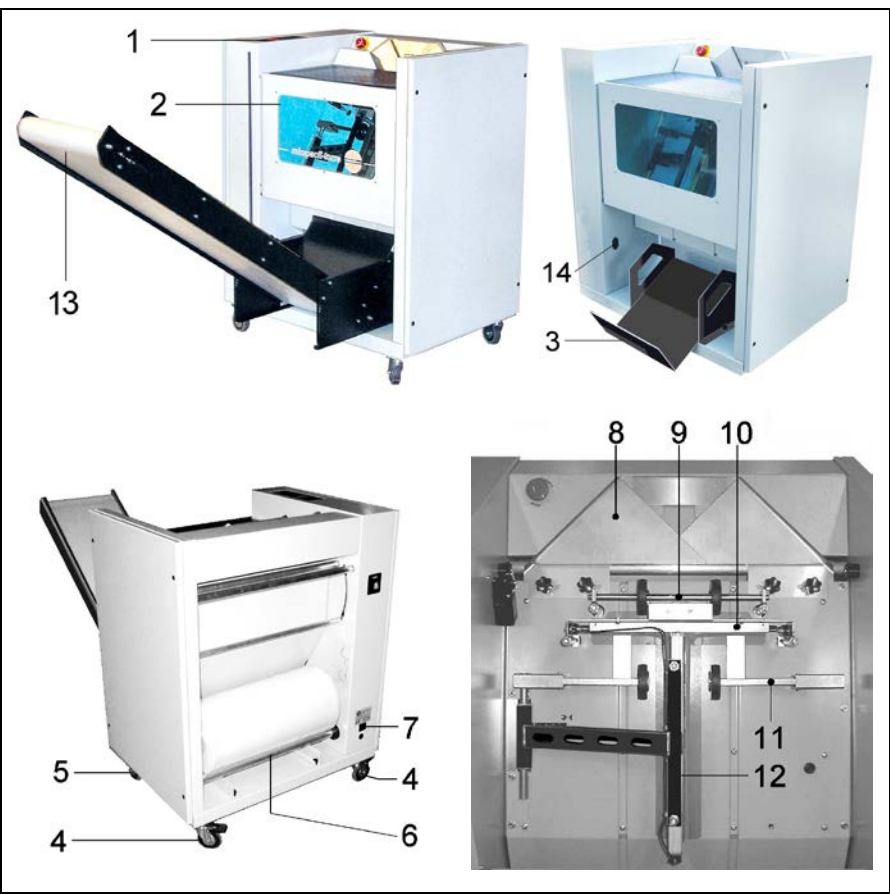
operator: appointed to the machine operation.

maintenance personnel: prepared specialist trained to maintain the machine and specialized in one topic (mechanical and electrical).

qualified technicians: operators (programmers or specialized maintenance staff) depending from the manufacturer and duly authorized to repair failures.

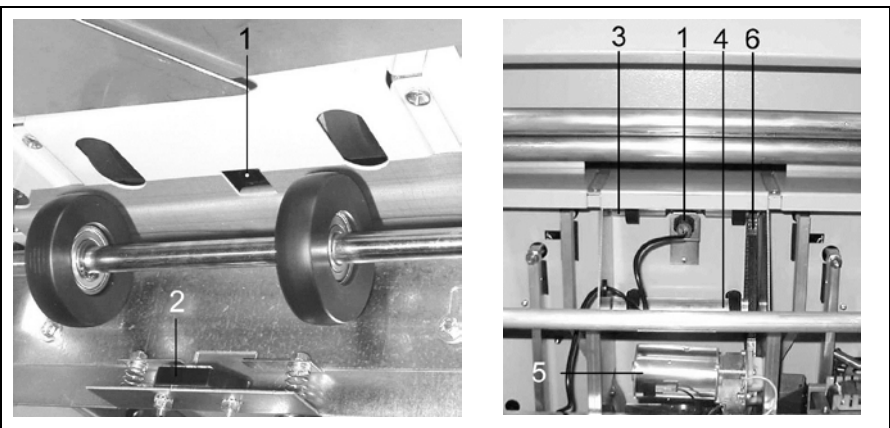
2.1 MACHINE DESCRIPTION

1. Control panel
2. Front door
3. Magazine container
4. Wheel with brake
5. Wheel
6. Unroller
7. Power connection
8. Forming box
9. 1° guide
10. Cross welding bar
11. 2° guide
12. Longitudinal welding bar
13. Conveyor belt (optional device)
14. Power connection (for conveyor belt)

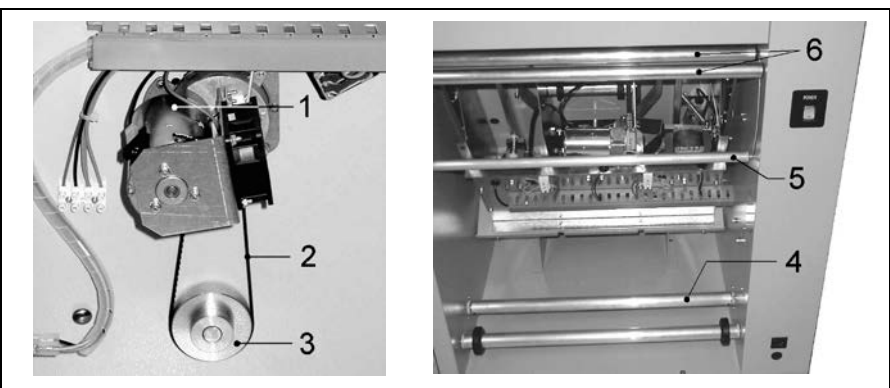


2.1.1 PARTS DETAILS

- Feed assembly**
1. Photocell
 2. Reflector
 3. Feed roller
 4. Feed roller
 5. Gearmotor
 6. Cogged belt



- Unroll assembly**
1. Gearmotor
 2. Cogged belt
 3. Pulley
 4. Engine driven roller
 5. Horizontally pivoted roller
 6. Idle roller



2.2 TECHNICAL DATA

Machine net weight: 116Kg

Machine overall dimension

Width: 600 mm
Length: 840 mm
Height: 1050 mm

Machine dimensions when packaged

Width: 740 mm
Length: 940 mm
Height: 1230 mm

Environmental conditions

Temperature: 0 ÷ 40°C
Relative humidity (not condensed): 90%

Electrical system

Voltage: see data on plate
Frequency: see data on plate
Total power installed: see data on plate
Individual engine power: see electrical diagram
Connection system: monophase + neutral + grounding
Protection level: IP20

Data relative to the product to be packed/wrapped

Width: Min.160 - Max.250 mm
Length: Min.100 - Max.360 mm
Thickness: Up to 15 mm

Production and use restrictions

Production: 20 pieces/minute
Usable films: Transparent or printed polyethyl (version with double photocell). Maximum thickness 30 micron

CAUTION!

The machine was NOT assembled with anti-blast measures, it is assembled with standard features.
It is therefore forbidden to install and operate the machine in environment with risk of blast (explosion).

Do not exceed values or manufacturing limits described above.

Any other use not provided is not compliant with the technical specifications and therefore is considered "NOT ACCEPTED".

2.3 VIBRATIONS, NOISE AND LIGHTNING**Vibrations**

The machine does not send any vibration that can jeopardize stability and precision of the equipment placed nearby.
It is therefore compliant with standard ISO-2631

Noise

The machine produces an acoustic pressure level (sound emission) that is lower than 70 dB(A).

Lightning

The work area where the machine is installed must be sufficiently illuminated with natural light and must be equipped with devices that allow artificial light enough for preserving operator's safety and health. The minimum lighting required to guarantee a correct reading of symbols and marks is included between 300 and 500 lux.

2.4 DESTINATION AND USAGE ENVIRONMENT

The machine shall operate exclusively within closed environment, where danger of explosion or fire is not present.
The area surrounding the machine shall remain as much as possible dry and free from bulk.

3.1 GENERAL INDICATIONS

It is extremely important to read carefully each part of this chapter as it contains important information on the risks the operator may face in case of illegitimate use of the machine.

- Do not use the machine for purposes other than those indicated in the sales agreement.
- Do not allow not authorized personnel to repair or carry out any other type of intervention on the machine
- The operator must be aware of the indications that regard him and must be always informed by the department head of the risks involved in his work.
- Eliminate any condition of danger for safety before using the machine and always inform the person in charge of the department about any possible irregularity in the machine operation.
- Do not use the machine when damaged
- It is forbidden to tamper safety devices and circuits.
- It is forbidden to operate with safety devices off or with fixed guards not installed.
- It is forbidden to abandon the machine with the guards dismantled or wrongly assembled.
- During operation, the electric cabinet shall always remain closed.
- The manufacturer disclaims any responsibility for damage to people or property arising out of failure to comply with safety norms.

3.2 SAFETY FOR LIFTING AND INSTALLATION

- Machine displacement and lifting on transportation means shall be exclusively made as described in chapter 4.
- It is essential that transportation and installation operations are carried out by trained staff with proper technical knowledge and experience in the fields involved.
- The work area shall be free from bulk, properly illuminated and a power connection shall be available.
- Check, using proper equipment, the electric power distribution line and the grounding.

3.3 USE SAFETY


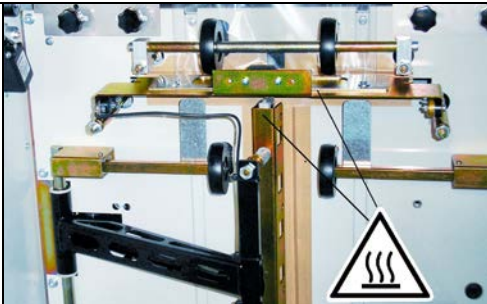
- Do not place hands or other parts of the body near the moving mechanisms or inside powered parts.


3.4 MAINTENANCE SAFETY


- Carry out any maintenance or adjustment intervention only after having disconnected the machine (setting to maintenance condition).
- Do not lubricate, repair or adjust machine moving mechanisms when operating.
- Any electrical or mechanical adjustment shall be carried out by experienced staff duly authorized to carry out the task.
- Do not place hands or other parts of the body near parts that are not perfectly secured.


3.5 RESIDUAL RISKS


The machine is not considered as having a high level of danger. However, it is necessary to comply with the restrictions and indications provided below.

	<p>Danger of burning! This danger is generated by the high temperature the welding bars reach during machining phases. Do not carry out any operation that originates contact between hands or body parts with the welding bars without waiting for the resistances to cool down.</p>	
---	--	--

	<p>CAUTION! Before carrying out any adjustment or maintenance operation, follow the “setting to maintenance condition” procedure (step 6.1).</p>
---	--


	<p>IT IS FORBIDDEN to carry out any maintenance and/or regulation activity during machine operation. Guards dismantling shall be entrusted only to maintenance staff properly trained.</p>
---	--

	<p>IT IS FORBIDDEN to operate the machine without having first set guards back into position (electric cabinet safety guard). Check correct position of safety guards previously remove before operating.</p>
---	---

	<p>IT IS FORBIDDEN to operate without disconnecting power supply. It is necessary to disconnect power supply before operating inside electric cabinet (unplug).</p>
---	---

4.1 PACKING AND SHIPMENT

After having been tested the machine is shipped completely assembled. Upon receipt make sure no damage occurred during transportation or that no tampering is visible on the package, and that no part is missing. Packing method is to be agreed with the customer according to the distance and to the transportation mean required.

	<p>CAUTION! Packing, lifting, displacing, transportation and unpacking operations are to be carried out by trained personnel only. Transportation and lifting means must be selected according to machine weight and shape (section 2.2 Technical data)</p>
---	--

If transportation is done by truck, the machine is moved using a manual lift truck covered with water-proof material, secured to its pallet and then placed on the transportation plane using an engine driven lift truck.

4.2 STORAGE


In case the machine is not installed immediately and it must be stored for a long period of time, it must be stored in a closed environment that is compliant with the protection level required by the components installed. Particularly:

- make sure the machine support plane is strong enough and safe
- always place wood panels or any other panel, between floor and
- cover the machine with a plastic sheet in order to repair it from dust and humidity

WARNING!

Do not place any type of equipment on the machine. The manufacturer disclaims any responsibility for any event occurring after the forwarding agent has delivered the machine.

4.3 INSTALLATION

	<p>CAUTION! Assembling and installation operations must be carried out by qualified personnel only, duly authorized by the manufacturer or by its agent. During displacement operations no one should stand in the machine maneuvering area.</p>
---	---

Proceed with installation operation checking that everything can be done with the utmost safety. Bring the machine to the installation site (for displacement and transportation see section 4.1) remove all guards and packing used for transportation.

The machine is equipped with wheels for easy displacement during positioning operations. They are dismantled when packing to allow machine securing on pallet.

It is therefore necessary to assemble them during installation, making sure than those provided with brakes are assembled on the operator's side.

Once the machine is correctly positioned, lock it by acting on the wheels brake.

4.3.1 ELECTRICAL CONNECTIONS


Voltage (V): see data on plate


Frequency (Hz): see data on plate

Maximum absorbed power (W): see data on plate

Maximum absorbed current (A): see data on plate

Note: when contacting the Manufacturer, always indicate the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.

V~	Hz	W max	A max
		MOD.	
<small>MADE IN ITALY</small>		ANNO	
<small>MADE IN ITALY</small>		MATR.	

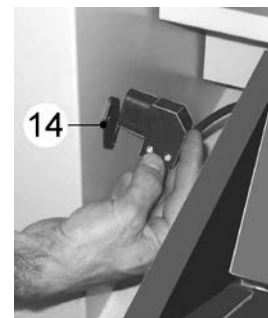
	<p>The power line must be protected with a type A residual current device with rated residual current equal to "IΔn", 30 mA. As a result, the maximum resistance of the earth electrode must correspond to the values indicated in the following table</p>
---	--

IΔn	Maximum resistance of the earth electrode	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

Carry out electrical connection by connecting the power cord in the machine socket (7), then connect the plug to the main circuit power socket.



Carry out belt conveyor (13) (if present) electrical connection by connecting the plug in the socket (14) provided on the machine.



4.4 DISMANTELING, DEMOLITION AND WASTE DISPOSAL



CAUTION!

Only staff trained for this activity and having the necessary mechanical and electrical knowledge to work in safety conditions can carry out dismantling and demolition operations.

Proceed as follows:

- disconnect the machine from power supply
- dismantle all parts

Each waste must be treated, disposed or recycled according to the classification and procedure provided by the laws in force in the country of installation.



The symbol indicates that this product shall **not** be treated as household waste.

By assuring that the product will be properly disposed of, you will facilitate the prevention of potential negative effects for the environment and the man's health, which might be otherwise caused by the improper waste treatment of this product.

For more detailed information about the recycling of this product, please contact the product seller or, as an alternative, the after-sales service or the corresponding waste treatment service.

Chapter 5. USE AND OPERATION

5.1 OPERATION DESCRIPTION

The machine has been designed to wrap up magazines, mail or paper files.

A polyethylene film reel set on an engine driven device electrically operated is used for wrapping.

The film is driven into and adjustable collar that folds it into envelope shape.

It is heat sealed both on the short side (transversally, over and under the product) and on the long side (longitudinally) using two welding bars.

The packaged product is automatically evacuated from the machine that drops it in a container. The operator will manually pick up the product.

An optional belt conveyor for packaging displacement can be assembled instead of the container.

The operator in charge must be authorized to carry out all operating procedures and he must be able to notify the personnel in charge (maintenance operator or external servicing) of any failure or anomaly.

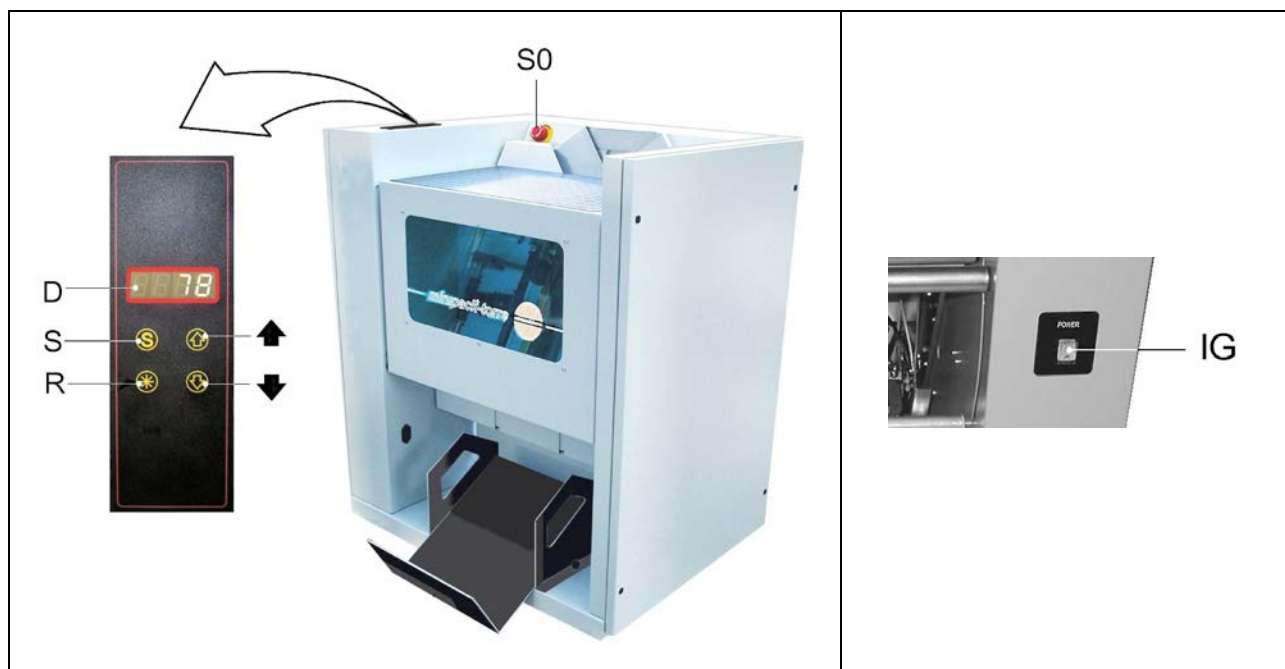


CAUTION!

Any other USE of the machine, of the product used, that is not described in this manual, even if not clearly understandable, is to be considered **ILLEGITIMATE USE** (not accepted)

5.2 ADJUSTMENT

The machine is fitted with a control panel, from which all programming and operation functions can be set.



- D** **Display.** Displays selected functions and relative settings.
- S** **Button “SELECT”.** Select the variables on the control panel.
- R** **Button “RESET”.** Reset the machine after an alarm. Reset the piece counter.
- ↑** **Button “INCREASE”.** Increases set function values.
- ↓** **Button “DECREASE”.** Reduces set function values.
- IG** **Main switch (placed on machine rear).** Turns the machine on and off.
- S0** **Pushbutton “EMERGENCY”.** Stops and switches off the machine instantly in the event of danger.

PHASE NR. 1 = SWITCHING THE MACHINE ON

Press the main switch (IG) into pos. **ON**.

PHASE NR. 2 = PROGRAMS SELECTION

Push the button (S). Push buttons (↓) and (↑) to select the number of the program.

PHASE NR. 3 = VARIABLES PROGRAMMING

Through button (S) it is possible to look through the variables of the selected program, while through buttons (↓) and (↑) the memorized values can be modified. To validate modifications, press button (S) until the number of the program appears on the display.

The machine is equipped with 9 selectable programs (P1÷P9). Each program is composed by 11 variables (0÷H) which can be modified.

The table below lists the variables in the same order in which they are displayed.

Display	Variable	Value to be set	
	Work and production counter.	Min. = 0 Max. = 9999 Default = 0	The machine is equipped with a work counter with the possibility to prest the production counting. When the preset value is 0, it is a work counter; when a different number is preset, the machine will stop upon reaching the required production lot. To carry out the following production lot and put the counter to zero, press the buttons (R) for a second.
	Pressure adjustment of vertical sealing bar.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 30	This function will adjust the vertical sealing bar pressure according to the magazine thickness; the thicker the magazine, the higher the value to be preset.
	Pressure adjustment of transversal sealing bar.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 17	This function will adjust the side sealing bar pressure according to the film thickness.
	Pressure adjustment of dragging wheel.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 30	This function will adjust the dragging wheel pressure, according to the magazine thickness; the thicker the magazine the higher the value to be preset.

Display	Variable	Value to be set	
	Sealing time adjustment.	Min. = 0,1 Max. = 2,5 Default = 0,8	It adjusts the sealing time according to film quality and thickness.
	Temperature adjustment of sealing bars in operation.	Min. = 1 Max. = 10 Default = 06	This function is useful to keep the temperature of the sealing bars always steady. The temperature of sealing bar can be changed according to film thickness and quality.
	Temperature adjustment of sealing bars in pause.	Min. = 1 Max. = 10 Default = 02	This function will adjust the sealing bar temperature when the machine is not working, to keep them warm and ready for use. This function is linked to the previous one.
	Film loosening adjustment.	Min. = 0 Max. = 25 Default = 06	This is an important function used especially with heavy magazines. The vertical sealing bar is starting first to block the magazine and to avoid film being too tight when the transversal bar is sealing.
	Bag length adjustment.	Min. = 0 Max. = 25 Default = 10	This function will adjust the length of the film besides the magazine.
	Cycle start mode selection.	0/1/2 Default = 1	It gives the possibility to select the photocell to work with according to the kind of film used (0=dull film / 1=transparent film / 2=start will pedal (if available)).
	Contrast wheels closing time after magazine passage.	Min. = 0,0 Max. = 2,5 Default = 00	Wheels closing hold next magazine on for a seal cooling time.

Note 1: To set all values on standard level switch the machine on keeping button (R) pressed.

Note 2: If the machine is equipped with a conveyor belt and after 10 seconds no cycles are made, the belts automatically stop to safeguard motor lasting.

5.3 ALARMS

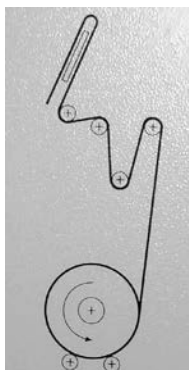
In case of alarms the display will show as follows:

Alarm	Cause	Reset
	Meaning front door (2) (see paragraph 2.1) is open.	Press button (R) and close front door.
	Motor stops in case of film jamming.	Press button (R) and place film correctly.
	Magnets anomaly.	Press button (R) and ask for technical support.
	Wrong values are set.	Press button (R) to modify them.

Acoustic signal intervenes also when the no of pieces you have set has been reached.

	<p>The machine is fitted with “EMERGENCY” Pushbutton (S0) which, when pressed, stops and turns off the machine instantly, stopping the work cycle.</p> <p>To reset this alarm, proceed as follows: Remove the cause of the alarm. Release the “EMERGENCY” Pushbutton (S0) by rotating it to the right.</p>
--	---

5.4 FILM POSITIONING



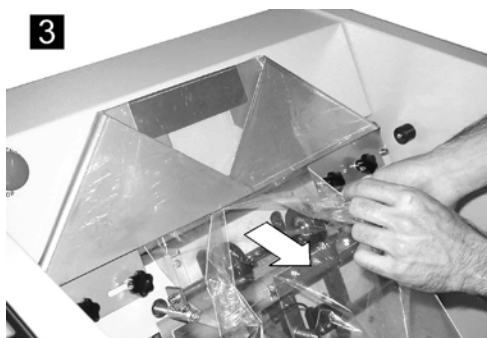
To insert film in the unwinding device it is necessary to follow the instruction diagram shown in figure. This way the film will be correctly driven without being damaged.



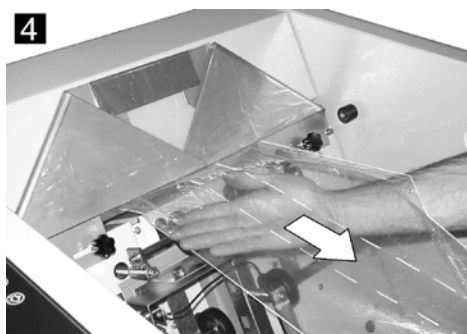
To correctly roll up the film on the forming box proceed as follows:
Opening front door (2) (see paragraph 2.1).
Hold both film ends and pull it out of about half a meter.



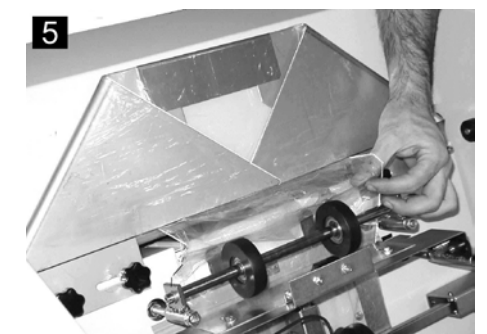
Roll the film around the right forming box and pull both ends.



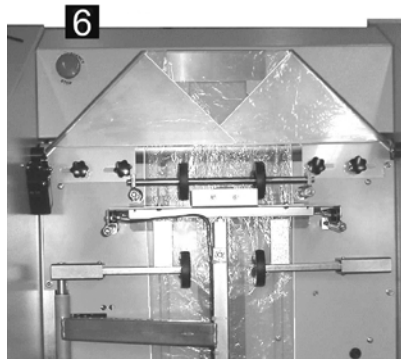
Drive the film around the left forming box and check that the left guide holds the film upper edge, and the right guide the lower one.



Keep the film wrapped around the right forming box, pull the film and verify that the two flaps are one on top of the other.



Drive the film through feed rolls.



Keep the film tensed and perform a test welding.

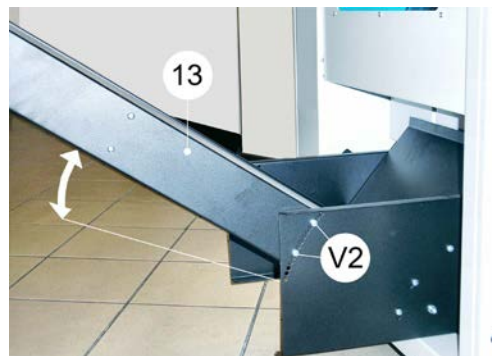
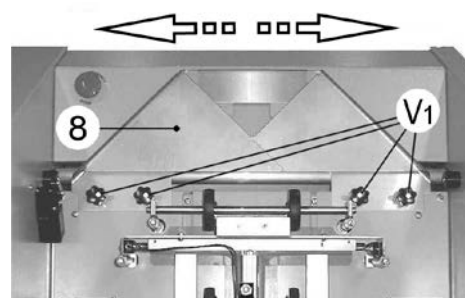


At this point push button, (R) on the control board to effect first sealing. Close front door (2).

5.5 ADJUSTMENTS AND PRE-USE CHECKS

Adjust the collar opening (8) according to the width of the product to be wrapped, loosening the hand wheels (V1) and acting on collar movable parts, making sure that the package is centered as regards the longitudinal welding bar.

Act on screws (V2) to adjust the belt conveyor (13) inclination and use the holes drilled on fixing plates.



5.6 PACKAGING


Introduce the magazine (product to be packed) inside the forming box (8).

When welding is over, the packed magazine is placed in the container (3).

If instead you have installed the conveyor belt (13), the magazine is placed on the belt which evacuates it.



6.1 PRECAUTIONS AND MAINTENANCE CONDITION SETTING


	<p>CAUTION! Maintenance shall be entrusted to trained staff only with knowledge of the machine. It is forbidden to carry out maintenance, lubrication or repair when the machine is moving and/or powered. It is forbidden to operate on moving parts. After each intervention always reassemble guards if removed, and set machine to starting condition. Always remember the safety norms listed in this manual and those set by the laws in force in the country of installation.</p>
---	--

MAINTENANCE CONDITION SETTING PROCEDURE

This procedure shall be carried out before any ordinary maintenance, cleaning or extraordinary maintenance. The machine must be isolated from any power supply. Proceed as follows:


- Press the main switch (IG) to OFF position
- Press the “EMERGENCY” pushbutton (S0)
- Disconnect the machine from power supply and remove the machine electric cord from the power socket.


6.2 ROUTINE MAINTENANCE TABLE

	<p>CAUTION! Routine maintenance operations must be carried out by authorized personnel specifically trained to perform mechanical and/or electrical repairs and adjustments</p>
---	---

This machine requires small maintenance interventions. However, it is necessary to comply with the Maintenance Schedule.

FREQUENCY	PARTS	TYPE OF OPERATION
Daily	Machine	Remove possible machining residual that could jeopardize machine correct functioning
Monthly	Unroller	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Feed assembly	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Feed assembly	Check wear of brake bar and feed wheels
Monthly	Welding bars	Check wear of teflon and welding blade
Monthly	Belt conveyor	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Belt conveyor	Check tensing condition and belt wear

	<p>CAUTION! Reducers are lubricated with “long life” synthetic oil and therefore do not need to be lubricated.</p>
---	--

	<p>ATTENTION! If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assembly available from the manufacturer or its service agent.</p>
---	--

6.3 WIRING DIAGRAM (page 62)

- IG** Main switch
- FU1/2** Fuse F6.3A
- FC1** Transparent photocell
- FC2** Dull photocell
- SQ1** Door control switch
- SQ2** Unwinder control switch
- CP** Pedal control
- M1** Dragging motor
- M2** Unwinder motor
- M3** Belt motor
- EH1** Longitudinal sealing electromagnet
- EH2** Dragger electromagnet
- EH3** Trasversal sealing electromagnet
- R1/2** Sealing heater
- SK1** Control board
- T1** Feeding trasformer
- T2** Sealing trasformer
- K1** Power module
- X1** Feeding plug
- X2** Transport belt socket
- X3** Transport belt plug

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

SUMARIO		ES
1 Normas y advertencias generales		página
1.1 Introducción		50
1.2 Objetivo del manual		50
1.3 Garantías		50
1.4 Símbolos utilizados en el manual		50
1.5 Operadores a los cuales esta destinado el manual		50
2 Características técnicas		
2.1 Descripción de la máquina		51
2.1.1 Detalles de los componentes		51
2.2 Datos técnicos		52
2.3 Vibraciones, ruido e iluminación		52
2.4 Destino y ambiente de uso		52
3 Seguridad		
3.1 Advertencias generales		53
3.2 Seguridad para el levantamiento y la instalación		53
3.3 Seguridad para el uso		53
3.4 Seguridad para el mantenimiento		53
3.5 Riesgos residuales		53
4 Transporte e instalación		
4.1 Embalaje y despacho		54
4.2 Almacenamiento		54
4.3 Instalación		54
4.3.1 Conexión eléctrica		54
4.4 Desmontaje, demolición y desecho de residuos		55
5 Funcionamiento y uso		
5.1 Descripción y funcionamiento		55
5.2 Regulación		56
5.3 Alarmas		57
5.4 Colocación de la película		58
5.5 Regulaciones y verificaciones pre-utilización		59
5.6 Envasado		59
6 Mantenimiento		
6.1 Precauciones y puesta en estado de mantenimiento		60
6.2 Tabla de mantenimiento ordinario		60
6.3 Esquema eléctrico		60
Declaración CE de conformidad		61

1.1 INTRODUCCIÓN

Todos los derechos de reproducción del presente manual quedan reservados a la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo con las prescripciones legales. Las descripciones y las ilustraciones presentes en este manual no crean obligación, por consecuencia la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considere oportunas. El presente manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante. La máquina sólo debe ser utilizada para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, todo otro uso se debe considerar "uso impropio", y por lo tanto peligroso. Antes de efectuar cualquier operación sobre la máquina es obligatorio leer atentamente todas las instrucciones del presente manual, con la finalidad de evitar posibles daños a la máquina, a las personas y a las cosas.

No está permitido trabajar con la máquina en caso de tener dudas sobre la correcta interpretación de las instrucciones. Ponerse en contacto con el fabricante para obtener las aclaraciones que fueran necesarias.

La máquina no está destinada a ser usada por personas (incluido los niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales estén reducidas, o bien si no poseen la experiencia o los conocimientos adecuados, a menos que éstas reciban, a través de la intermediación de una persona responsable de su seguridad, la vigilancia o instrucciones necesarias para usar el aparato. Los niños deben mantenerse controlados para asegurarse de que no jueguen con la máquina. En el momento de la entrega, verificar que la máquina esté completa en todas sus partes. Eventuales anomalías deberán ser presentadas inmediatamente al proveedor. La empresa fabricante declina toda responsabilidad por usos impropios de la máquina y/o daños causados debido a operaciones no contempladas en este manual.

1.2 OBJETIVO DEL MANUAL

Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Debe conservarse en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina y se refiere a la seguridad.

1.3 GARANTÍAS




El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea de puntos y enviar. El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes que nosotros consideramos defectuosas por anomalías en los materiales. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adeudando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, éste deberá pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es realizada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea reparada o sustituida. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:

- No enviar a través de correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, dentro de los 20 días sucesivos a dicha compra
- Por una instalación errónea, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el uso o mantenimiento realizado por personas no autorizadas
- Por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre
- Cuando la máquina ya no es propiedad del primer comprador.

La casa constructora declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas caso que se realice una instalación errónea o una conexión a la red de alimentación errónea, o se excluya la puesta a tierra o en caso de manumisiones sobre la máquina. La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

**EN CASO DE CONTROVERSA SE RECONOCE
COMO FORO COMPETENTE EL DE BERGAMO (ITALIA).**

1.4 SÍMBOLOS UTILIZADOS EN EL MANUAL

	ATENCIÓN: Normas de prevención de accidentes para el operador. Dicha advertencia indica la presencia de peligros que pueden causar lesiones a quien está trabajando sobre la máquina.
	ATENCIÓN: Partes calientes: Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, incluso graves, para la persona expuesta.
	ADVERTENCIA: Indica la posibilidad de provocar daños a la máquina y/o a sus componentes.

1.5 OPERADORES A LOS CUALES ESTA DESTINADO EL MANUAL

Los operadores se diferencian, de acuerdo a las tareas asignadas, en:

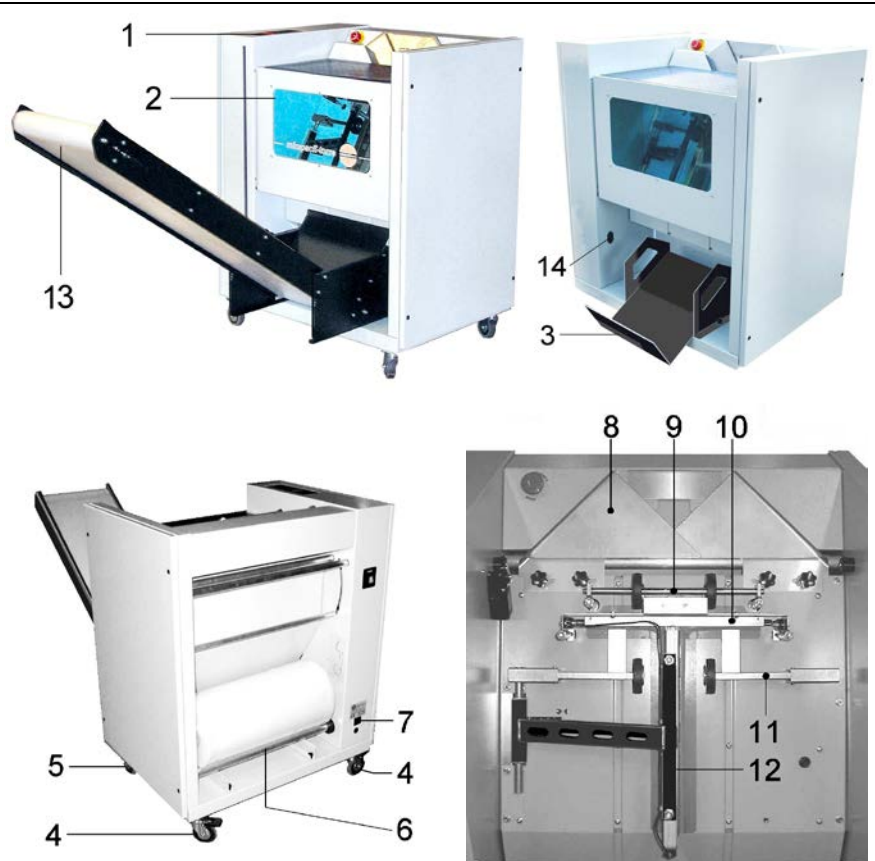
conductores: operadores autorizados a la conducción de la máquina.

encargados de mantenimiento: operadores instruidos y autorizados para el mantenimiento ordinario de la máquina, cada uno para sus específicas competencias (mecánicas y eléctricas).

técnicos calificados: operadores (programadores o encargados de mantenimiento especializados) empleados del fabricantes o autorizados por el mismo, instruidos para la reparación de averías.

2.1 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

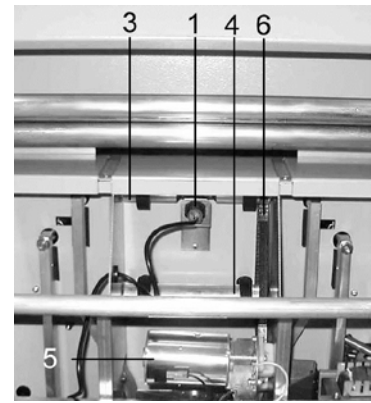
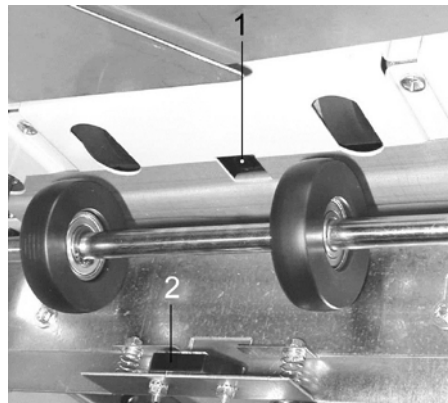
1. Panel de mando
2. Puerta anterior
3. Contenedor de las revistas
4. Rueda con freno
5. Rueda
6. Desenrollador
7. Enchufe de corriente
8. Collarín
9. 1° Contacto
10. Barra soldadora transversal
11. 2° Contacto
12. Barra soldadora longitudinal
13. Cinta transportadora (dispositivo opcional)
14. Enchufe de corriente (para cinta transportadora)



2.1.1 DETALLES DE LOS COMPONENTES

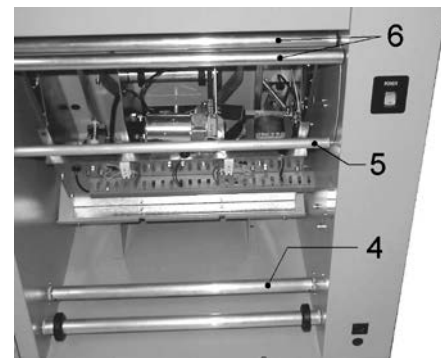
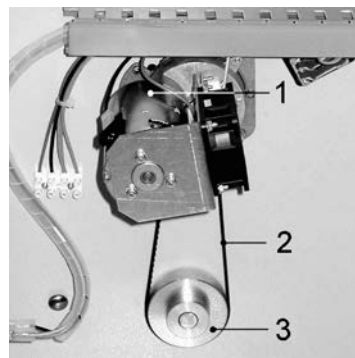
Grupo de arrastre

1. Fotocélula
2. Catadióptrico
3. Rodillo de arrastre
4. Rodillo de arrastre
5. Motorreductor
6. Correa dentada



Grupo desenrollador

1. Motorreductor
2. Correa dentada
3. Polea
4. Rodillo motorizado
5. Rodillo basculante
6. Rodillo loco



2.2 DATOS TÉCNICOS

Peso neto máquina: 116Kg

Dimensiones de la máquina

Ancho: 600 mm

Largo: 840 mm

Alto: 1050 mm

Dimensiones de la máquina embalada

Ancho: 740 mm

Largo: 940 mm

Alto: 1230 mm

Condiciones ambientales

Temperatura: 0 ÷ 40°C

Humedad relativa (no condensada): 90%

Instalación eléctrica

Tensión: véanse los datos en la etiqueta

Frecuencia: véanse los datos en la etiqueta

Potencia total: véanse los datos en la etiqueta

Potencia motores individualmente: véase el esquema eléctrico

Sistema de conexión: monofásico + neutro + tierra

Grado de protección: IP20

Datos relativos al producto que se debe empaquetar

Ancho: Min.160/Max.250 mm

Largo: Min.100/Max.360 mm

Espesor: Hasta 15 mm

Producción y límites de empleo

Producción: 20 piezas/minuto

Películas utilizables: Polietileno transparente o estampado (versión con doble fotocélula). Espesor máx. 30 micrones

ATENCIÓN!

La máquina NO ha sido fabricada con dispositivos contra incendio, pero ha sido fabricada en versión estándar, por lo tanto queda prohibido instalarla y hacerla trabajar en locales con riesgo de deflagración (explosión).

No alejarse de los valores o de los límites de elaboración descritos mas arriba.

Todo otro uso no previsto, dado que no es conforme a las especificaciones técnicas, se debe considerar "NO ADMISIBLE".

2.3 VIBRACIONES, RUIDO E ILUMINACIÓN

Vibraciones

La máquina no transmite vibraciones que puedan perjudicar la estabilidad y la precisión de aparatos colocados en sus cercanías. Por lo tanto resulta en conformidad con la norma ISO-2631.

Ruido

El nivel de presión acústica producido por la máquina (emisión sonora) es inferior a 70 dB(A).

Iluminación

El lugar de trabajo donde se instala la máquina, debe disponer de suficiente luz natural y debe estar dotado de dispositivos que permitan una adecuada luz artificial para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

La iluminación mínima indispensable, tal de garantizar la correcta percepción de los símbolos y de las contraseñas, se encuentra entre los valores comprendidos entre 300 y 500 lux.

2.4 DESTINO Y AMBIENTE DE USO

La máquina debe trabajar en el interior de ambientes cerrados, donde no subsistan peligros de explosión o de incendio.

La zona que circunda la máquina debe permanecer lo mas posible seca y libre de obstáculos.

3.1 ADVERTENCIAS GENERALES

Es sumamente importante leer atentamente este capítulo en su totalidad puesto que contiene informaciones importantes sobre los riesgos en que puede incurrir el operador debido a un uso equivocado de la máquina.

- ❑ No usar la máquina para usos diversos de los indicados en el contrato de venta.
- ❑ No permitir al personal no autorizado de reparar o de efectuar cualquier intervención sobre la máquina.
- ❑ El operador debe conocer las advertencias que le competen y debe ser informado siempre por el responsable del sector con respecto a los riesgos relativos a su trabajo.
- ❑ Eliminar toda condición peligrosa para la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir siempre al responsable del sector de toda eventual irregularidad de funcionamiento.
- ❑ No utilizar la máquina si se encuentra en avería.
- ❑ Esta prohibido manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- ❑ Esta prohibido trabajar con los elementos de seguridad desinseridos o las mamparas fijas no instaladas.
- ❑ Esta prohibido abandonar la máquina con las mamparas desmontadas o montadas incorrectamente.
- ❑ El tablero eléctrico, durante el funcionamiento, debe permanecer cerrado.
- ❑ El fabricante declina toda responsabilidad por daños a personas o a cosas que deriven de la no observación de las normas de seguridad.

3.2 SEGURIDAD PARA EL LEVANTAMIENTO Y LA INSTALACIÓN

- ❑ El movimiento de la máquina y la carga sobre medios de transporte deberán ser efectuados exclusivamente como se describe en el capítulo 4.
- ❑ Es indispensable hacer efectuar las operaciones de transporte e instalación a encargados que posean las competencias técnicas y experiencia en cada uno de los sectores previstos.
- ❑ La zona de trabajo deberá resultar libre de obstáculos, cuidadosamente iluminada y disponer de una toma de corriente eléctrica.
- ❑ Verificar, mediante los instrumentos adecuados, la conformidad de la línea eléctrica de distribución y de la puesta a tierra.

3.3 SEGURIDAD PARA EL USO


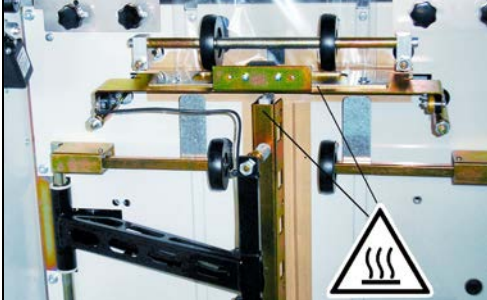
- ❑ No introducir las manos u otras partes del cuerpo en cercanías de órganos en movimiento y en el interior de partes bajo tensión.


3.4 SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO


- ❑ Efectuar cualquier intervención de mantenimiento o regulación después de haber quitado la tensión a la máquina (después de haberla puesto en estado de mantenimiento).
- ❑ No lubricar, reparar o registrar los órganos eléctricos de la máquina durante el funcionamiento.
- ❑ Todas las regulaciones mecánicas o eléctricas deben ser efectuadas por personal calificado y autorizado para dicho efecto.
- ❑ No introducir nunca las manos u otras partes del cuerpo, en cercanías de componentes no perfectamente fijados.


3.5 RIESGOS RESIDUALES


La máquina no presenta un elevado grado de peligrosidad, no obstante lo cual es necesario atenerse a las prohibiciones y a las advertencias indicadas a continuación.

	<p>¡Peligro de quemaduras! Peligro generado por la elevada temperatura que alcanzan las barras de soldadura u otras partes durante las fases de trabajo. No efectuar ninguna operación que pueda llevar al contacto de las manos u otras partes del cuerpo con las barras soldadoras sin haber esperado que las resistencias se hayan enfriado.</p>	
---	--	--

	<p>¡ATENCIÓN! Antes de efectuar cualquier operación de regulación o de mantenimiento, adoptar el procedimiento de "puesta en estado de mantenimiento" (punto 6.1).</p>
---	--


	<p>ESTÁ PROHIBIDO efectuar cualquier operación de mantenimiento y/o regulación durante el funcionamiento de la máquina. El desmontaje de las protecciones debe ser confiado solo a los encargados de mantenimiento instruidos a dicho efecto.</p>
---	--

	<p>ESTÁ PROHIBIDO hacer funcionar la máquina antes de haber restablecido las protecciones (panel de protección del tablero eléctrico). Antes de la puesta en servicio, verificar la posición correcta de las protecciones anteriormente quitadas.</p>
---	---

	<p>ESTÁ PROHIBIDO operar sin haber quitado primero la tensión eléctrica. Antes de operar en el interior del tablero eléctrico es necesario quitar la tensión (desconectar el enchufe).</p>
---	--

4.1 EMBALAJE Y DESPACHO

Después de la prueba final la máquina se despacha completamente montada. Cuando se recibe la máquina, es necesario asegurarse que no haya sufrido daños durante el transporte o que el embalaje no haya sido manipulado, con la consiguiente remoción de partes del interior del embalaje. Las modalidades de embalaje se definen con el cliente en función de la distancia y del medio de transporte elegido.

	<p>ATENCIÓN! Las operaciones de embalaje, levantamiento, movimiento, transporte y desembalaje, deben ser efectuadas por personal calificado. Los medios de levantamiento y transporte deben ser elegidos en base a los pesos y a la forma de la máquina (punto 2.2 Datos técnicos).</p>
---	--

Si el transporte se efectúa con camión, la máquina se debe mover con un carro elevador manual recubierta con material impermeable, atada al pallet y sucesivamente depositada sobre el plano de transporte por medio de un carro autoelevador motorizado.

4.2 ALMACENAMIENTO

En la eventualidad que la máquina no sea instalada en tiempos breves, sino que se deba depositar en un almacén durante un tiempo prolongado, el almacenamiento se deberá efectuar en un ambiente reparado, congruente con el grado de protección requerido por los componentes instalados.


Especialmente:

- verificar que el plano sobre el cual se apoya la máquina sea capaz de sostenerla en seguridad
- interponer siempre entre el suelo y los componentes, tarimas de madera o de otra naturaleza para impedir el contacto directo con el suelo
- cubrir la máquina con un telón de material plástico de manera tal de repararla del polvo y de la humedad

ADVERTENCIA!

No apoyar aparatos u otras máquinas sobre la máquina. La responsabilidad de cualquier intervención después de la entrega de la machina al despachante, no se debe considerar a cargo de la empresa fabricante.

4.3 INSTALACIÓN

	<p>ATENCIÓN! Las operaciones de montaje e instalación deben ser efectuadas por personal calificado explícitamente encargado por el fabricante o por su mandatario. Durante el movimiento de la máquina no se deberá encontrar ninguna persona en el área de maniobra de la misma.</p>
---	--

Proceder a las operaciones de instalación verificando que todo pueda ser efectuado en condiciones de máxima seguridad. Llevar la máquina a su lugar de instalación (para el movimiento y el transporte véase el punto 4.1) quitar todas las protecciones y los embalajes que hayan sido necesarios para el transporte.

La máquina esta dotada de ruedas para facilitar el movimiento durante las tareas de colocación, las mismas se desmontan en el momento del embalaje para permitir la fijación de la máquina sobre el pallet.

Por lo tanto es necesario montarlas en el momento de la instalación, teniendo cuidado de colocar las ruedas con freno del lado del operador.

Bloquear la máquina, una vez obtenida su correcta colocación, actuando sobre el freno de las ruedas.

4.3.1 CONEXIÓN ELÉCTRICA


Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta


Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta

Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta

Corriente máxima absorbida (A) : véanse los datos en la tarjeta

Nota: para cualquier comunicación con el constructor, citar siempre el modelo de la máquina y el número de matrícula indicados en la tarjeta situada en la parte posterior de la máquina.

V~	Hz	W max	A max
		MOD.	
		ANNO	
		MATR.	
<small>MADE IN ITALY</small>			

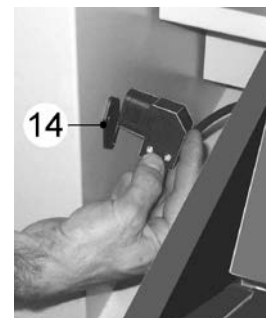
	<p>La línea de alimentación debe estar protegida por un interruptor diferencial de tipo A con corriente diferencial nominal "IΔn" de 30 mA. Por lo tanto, la resistencia máxima del electrodo de tierra debe coincidir con los valores indicados en la tabla siguiente.</p>
---	---

IΔn	Resistencia máxima del electrodo de tierra	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

Efectuar la conexión eléctrica introduciendo el conector en el tomacorriente de la máquina (7), luego conectar el enchufe al tomacorriente del circuito general.



Efectuar la conexión eléctrica de la cinta transportadora (13) (donde esté previsto), introduciendo el enchufe en el tomacorriente (14) predispuesto en la máquina.



4.4 DESMONTAJE, DEMOLICIÓN Y DESECHO DE RESIDUOS



¡ATENCIÓN!

Las operaciones de desmontaje y demolición deben ser confiadas a personal especializado para dicha actividades y dotado de las competencias mecánicas y eléctricas necesarias par trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder en el siguiente modo:

- desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
- desmontar los componentes

Cada residuo debe ser tratado, desechado o reciclado en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de instalación.



El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico.

Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto.

Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

Capítulo 5. FUNCIONAMIENTO Y USO

5.1 DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

La máquina ha sido proyectada para el empaquetado de revistas, correo o fascículos en general.

Para el empaquetado se utiliza una bobina de película de polietileno montada sobre un dispositivo motorizado y controlado electrónicamente.

La película se introduce en un collarín regulable que lo dobla sobre si mismo disponiéndolo de manera de hacerlo tomar la forma de un sobre.

El cerrado se efectúa con las barras soldadoras que sellan el sobre ya sea del lado corto (transversalmente, arriba y abajo del producto) como del lado largo (longitudinalmente).

El producto empaquetado se expulsa automáticamente de la máquina que lo deja caer en un contenedor del cual el operador lo debe recoger manualmente.

Como alternativa se puede instalar una cinta transportadora en el lugar del contenedor para el movimiento de los paquetes.

El operador encargado (conductor), debe estar habilitado para efectuar todas las operaciones inherentes al proceso operativo, además debe poder indicar al personal encargado (encargado del mantenimiento o técnico de la asistencia externa) eventuales averías o anomalías.

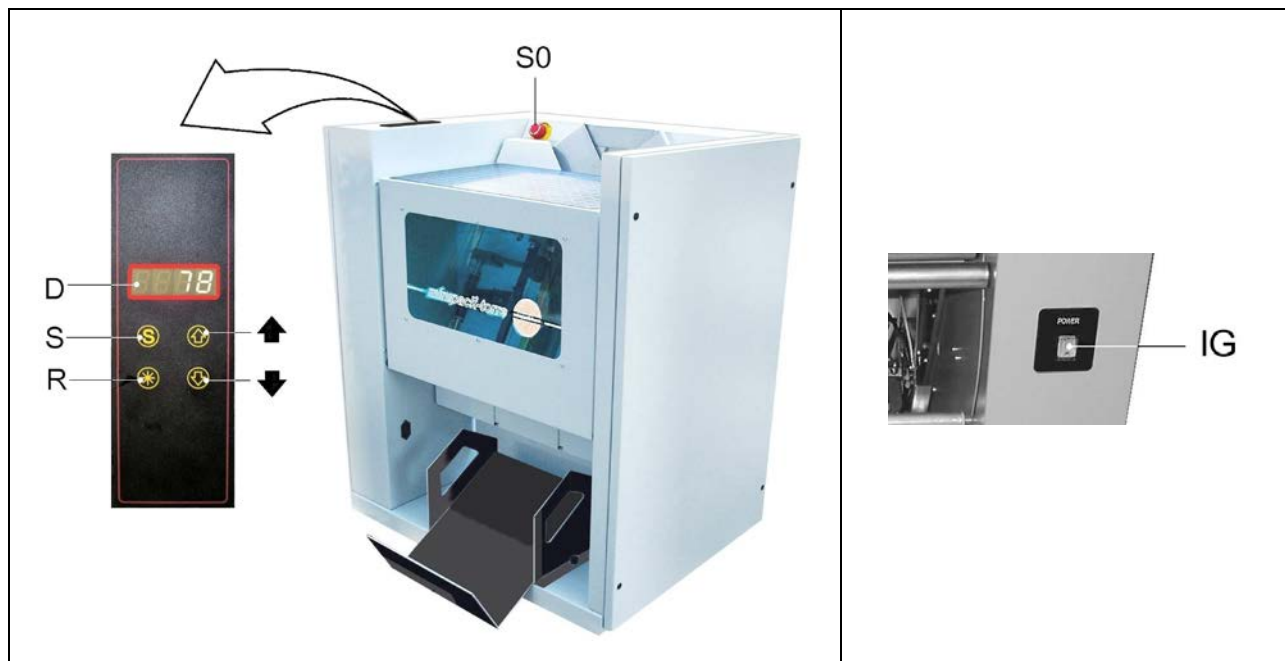


¡ATENCIÓN!

Cualquier otro USO de la máquina, o del producto utilizado, que no sea descrito en el presente manual, aunque si no claramente deducible, se debe considerar USO IMPROPIO (no admitido).

5.2 REGULACIÓN

La máquina posee un panel de comando para la configuración de todas las funciones de programación y funcionamiento.



- D Pantalla.** Muestra las funciones seleccionadas y los valores de configuración.
- S Botón “SELECCIONAR”.** Selecciona las variables del panel de comandos.
- R Botón “RESET”.** Reinicia la máquina luego de escuchar la alarma. Coloca en cero el cuenta piezas.
- ↑ Botón “AUMENTAR”.** Aumenta los valores de las funciones ajustadas.
- ↓ Botón “DISMINUIR”.** Reduce los valores de las funciones ajustadas.
- IG Interruptor general (colocado en la parte de atrás de la máquina).** Enciende y apaga la máquina.
- S0 Pulsador de “EMERGENCIA”.** Detiene y apaga inmediatamente la máquina en caso de peligro.

FASE 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Apretar el interruptor general (IG) en la posición ON.

FASE 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS






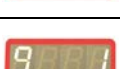

Apretar el botón (S). Para seleccionar el nº de programa apretar las teclas (↓) y (↑).

FASE 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES

Con la tecla (S) se recorren las variables del programa elegido y con las teclas (↓) y (↑) se modifican los valores memorizados. Para convalidar las modificaciones apretar el botón (S) hasta hacer aparecer en el display en nº de programa.

La máquina tiene 9 programas seleccionables (P1÷P9). Cada programa está compuesto de 11 variables (0÷H) modificables. La secuencia de visualización de las variables es la que se indica en la siguiente tabla.

Pantalla	Variable	Valor ajustable	
	Contador de piezas y lotes de confecciones.	Min. = 0 Max. = 9999 Default = 0	La máquina esta dotada de un contador con la posibilidad de plantear un lote de confecciones. Cuando el valor formulado es 0, el contador cuenta las piezas, si el valor formulado es un numero diferente, la máquina se para cuando llega al valor formulado, señalando la fin del lote. Para realizar el lote siguiente y poner a cero el contador de piezas, comprimir el pulsado (R) durante un segundo.
	Regulación de la presión de la barra soldadora vertical.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 30	Regula la presión de la barra soldadora vertical, en función del espesor de la revista, mayor es el espesor de la revista, mas debe ser aumentado dicho valor.
	Regulación de la presión de la barra soldadora transversal.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 17	Regula la presión de la barra soldadora transversal, en función del espesor del film.
	Regulación de la presión de la rueda de arrastre.	Min. = 10 Max. = 50 Default = 30	Regula la presion de las ruedas de arrastre en funcion del espesor de la revista; mayor es el espesor de la revista mas debe ser aumentado dicho valor.





Pantalla	Variable	Valor ajustable	
	Regulación del tiempo de soldadura.	Min. = 0,1 Max. = 2,5 Default = 0,8	Regula el tiempo de soldadura en base al espesor y a la calidad de la película.
	Regulación de la temperatura de las barras soldadoras en funcionamiento.	Min. = 1 Max. = 10 Default = 06	Permite mantener siempre en temperatura constante las barras soldadoras. La temperatura de las barras soldadoras se puede cambiar en función del espesor o de la calidad de la película.
	Regulación de la temperatura de las barras soldadoras en pausa.	Min. = 1 Max. = 10 Default = 02	Regula la temperatura de las barras soldadoras cuando no se utiliza la máquina para mantenerlas siempre calientes y listas para su uso. Esta función esta ligada a la anterior.
	Regulación del aflojado de la película.	Min. = 0 Max. = 25 Default = 06	Se usa especialmente con revistas pesadas. Esta función hace intervenir la primer barra vertical bloqueando la revista, evitando que haya tensión en la película cuando la barra transversal va a soldar.
	Regulación de la longitud del sobre.	Min. = 0 Max. = 25 Default = 10	Regula la cantidad de film despues de la revista.
	Elección modo inicio ciclo.	0/1/2 Default = 1	Da la posibilidad de seleccionar la fotocélula que se debe utilizar de acuerdo al tipo de película utilizada (0=opaca / 1=transparente / 2=arranque con pedal (si disponible)).
	Regulación del tiempo de cierre de las ruedas de contraste despues el paso de la revista.	Min. = 0,0 Max. = 2,5 Default = 00	El cierre de la ruedas de contraste retien la revista siguiente por un tiempo de enfriamiento de la soldadura.

Nota 1: Para ajustar todas las funciones en valores estándar es necesario encender la máquina teniendo apretada la tecla (R).


Nota 2: Si la máquina esta dotada de una cinta transportadora y después de 10 segundos no se efectúa ningún ciclo, la cinta transportadora se para automáticamente de manera de salvaguardar la vida del motor de la cinta que no debe girar inútilmente.

5.3 ALARMAS

En caso de “alarmas” interviene la señal acústica y en el display aparecen las siguientes siglas:

Alarma	Causa	Restablecimiento
	La puerta anterior (2) (ver el apartado 2.1) esta abierta.	Apretar el botón (R) y cerrar la puerta anterior (2).
	El motor se para cuando se verifica un atascamiento de la película.	Apretar el botón (R) y colocar nuevamente la película en posición correcta.
	Si ha verificado una anomalía en los electroimanes.	Apretar el botón (R) y pedir la intervención de un técnico.
	Valores ajustados incorrectos.	Apretar el botón (R) y modificar los valores ajustados.

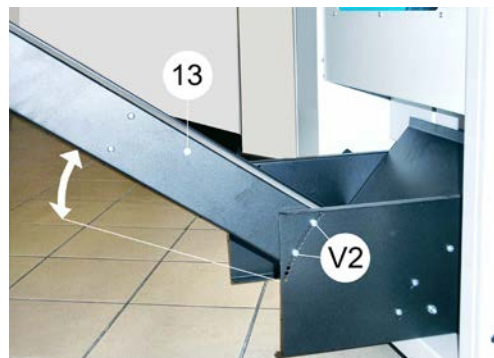
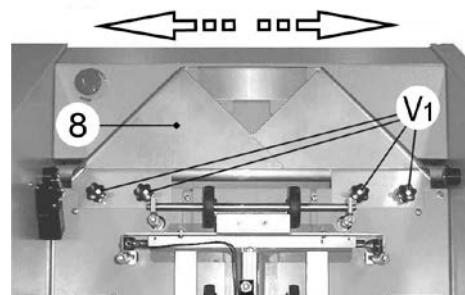
La señal acústica interviene también cuando se alcanza el número de piezas ajustado.

	La máquina está provista de un “ PULSADOR DE EMERGENCIA ” (S0) que presionó el bloqueo y se enciende instantáneamente, deteniendo el ciclo de trabajo. Secuencia de restablecimiento de esta alarma: Eliminar la causa de alarma. Desbloquear el “PULSADOR DE EMERGENCIA” (S0) girándolo hacia la derecha.
---	--

5.5 REGULACIONES Y VERIFICACIONES PRE-UTILIZACIÓN

Regular la abertura del collarín (8), en base al ancho del producto que se debe empaquetar, aflojando los volantines (V1) y accionando las partes móviles del mismo collarín, teniendo cuidado de mantener centrado el paquete con respecto a la barra soldadora longitudinal.

Regular la inclinación de la cinta transportadora (13) accionando los tornillos (V2) y utilizando los agujeros efectuados en las chapas de fijación.



5.6 ENVASADO


Introduzca la revista (producto para embalar) en el interior del collarín (8).

Al finalizar la fase de soldadura, la revista embalada se coloca en el contenedor (3).

Si, en cambio, ha instalado la cinta transportadora (13), la revista se coloca sobre la cinta que procede a evacuarla.



6.1 PRECAUCIONES Y PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO


	<p>¡ATENCIÓN! El mantenimiento debe ser confiado exclusivamente a personal experto en el conocimiento de la máquina. Esta prohibido hacer intervenciones de mantenimiento, lubricaciones, reparaciones cuando la máquina esta en movimiento y/o bajo tensión. Esta prohibido efectuar intervenciones sobre los órganos en movimiento. Después de cada intervención montar nuevamente las protecciones que eventualmente se hubieran quitado, llevando la máquina nuevamente al estado inicial. Tener siempre presente todas las normas de seguridad listadas en el siguiente manual y las establecidas por las normas vigentes en el país de instalación.</p>
---	---

PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO

El procedimiento debe ser efectuado antes de la primer operación de mantenimiento ordinario, limpieza y mantenimiento extraordinario, prever la aislación de la máquina de la fuente de energía eléctrica y consiste en el:


- Apretar el interruptor general (IG) en la posición OFF
- Apretar el “PULSADOR DE EMERGENCIA” (S0)
- Desconectar eléctricamente la máquina quitando el enchufe del cable de alimentación de la máquina del tomacorriente.


6.2 TABLA DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

	<p>¡ATENCIÓN! Las operaciones de mantenimiento ordinario deben ser hechas por personal autorizado e instruido para efectuar las reparaciones y las regulaciones de tipo mecánico y/o eléctrico cada uno para sus competencias específicas.</p>
---	--

La tipología de la máquina requiere intervenciones de mantenimiento reducidos, sin embargo es necesario atenerse al Plan de mantenimiento.

FRECUENCIA	COMPONENTE	TIPO DE OPERACIÓN
Todos los días.	Máquina	Quitar eventuales residuos dejados por los productos en elaboración que podrían perjudicar el correcto funcionamiento de la máquina.
Todos los meses	Desenrollador	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Grupo de arrastre	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Grupo de arrastre	Verificar el estado de desgaste de las ruedas de contraste y de arrastre.
Todos los meses	Barras soldadoras	Verificar el estado de desgaste del teflón y del alambre soldador.
Todos los meses	Cinta transportadora	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Cinta transportadora	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la cinta transportadora.

	<p>¡ADVERTENCIA! Los reductores están lubricados con aceite sintético denominado “larga vida”, por consiguiente no necesitan lubricación.</p>
---	---

	<p>¡ATENCIÓN! Si el cable de alimentación está dañado, éste deberá ser sustituido por un cable o un elemento especial suministrado por el constructor o por su servicio de asistencia técnica.</p>
---	--

6.3 ESQUEMA ELÉCTRICO (página 62)

- IG** Interruptor general
- FU1/2** Fusible F6 3A
- FC1** Fococélula transparente
- FC2** Fococélula opaca
- SQ1** Micro mando puerta
- SQ2** Micro mando desenrollador
- CP** Mando pedal
- M1** Motor de arrastre
- M2** Motor del desenrollador
- M3** Motor de la cinta transportadora
- EH1** Electroimán de soldadura longitudinal
- EH2** Electroimán arrastrador
- EH3** Electroimán de soldadura transversal
- R1/2** Resistencia de soldadura
- SK1** Tarjeta de mando
- T1** Transformador de alimentación
- T2** Transformador de soldadura
- K1** Módulo de potencia
- X1** Enchufe alimentación
- X2** Toma alimentación cinta transportadora
- X3** Enchufe alimentación cinta transportadora



IT	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	SV	ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC
EN	CE DECLARATION OF CONFORMITY	PT	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
DE	KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	EL	ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE
FR	DECLARATION CE DE CONFORMITE'	CS	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
ES	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	RU	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ CE

IT Noi: SV Vi:
 EN We: PT Nós:
 DE Wir: EL Εμείς:
 FR Nous: CS My:
 ES Nosotros: RU Мы:

MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54 - 24044 - DALMINE (BG)

IT dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
 EN declare under our responsibility that the product
 DE erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt
 FR déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
 ES declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto
 SV förklarar under eget ansvar, att produkten
 PT declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto
 EL δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν
 CS prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt
 RU под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие

IT MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:
 EN PACKAGING MACHINE MODEL:
 DE VERPACKUNGSMASCHINE TYP:
 FR MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:
 ES MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
 SV PACKNINGSMASKIN TYP:
 PT MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
 EL ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ:
 CS BALÍČNÍ SROJ MODEL:
 RU УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:

Mailbag

n°

/

IT è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili
 EN conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives
 DE entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien
 FR est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables
 ES cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables
 SV uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv
 PT é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directivas aplicáveis
 EL συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμόσιμων οδηγιών
 CS splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic
 RU соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах

2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

IT E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
 EN And furthermore we declare that the following rules have been applied
 DE außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden
 FR Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
 ES Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
 SV Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts
 PT E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas
 EL Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές
 CS A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy
 RU Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы

EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60335-1:2013

IT Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico
 EN Person authorised to compile the Technical File: Technical Office Manager
 DE Zur Erstellung des Technischen Merkhefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung
 FR Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique
 ES Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico
 SV Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig
 PT Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico
 EL Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου
 CS Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení
 RU Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела

Dalmine,

Torre P.I. Fabio Emanuele

IT Consigliere Delegato SV Verkställande Direktör
 EN Managing Director PT Conselheiro Delegado
 DE Geschäftsführer EL Ο Διευθύνων Σύμβουλος
 FR Directeur Général CS Generální ředitel
 ES Consejero Delegado RU Управляющий директор

