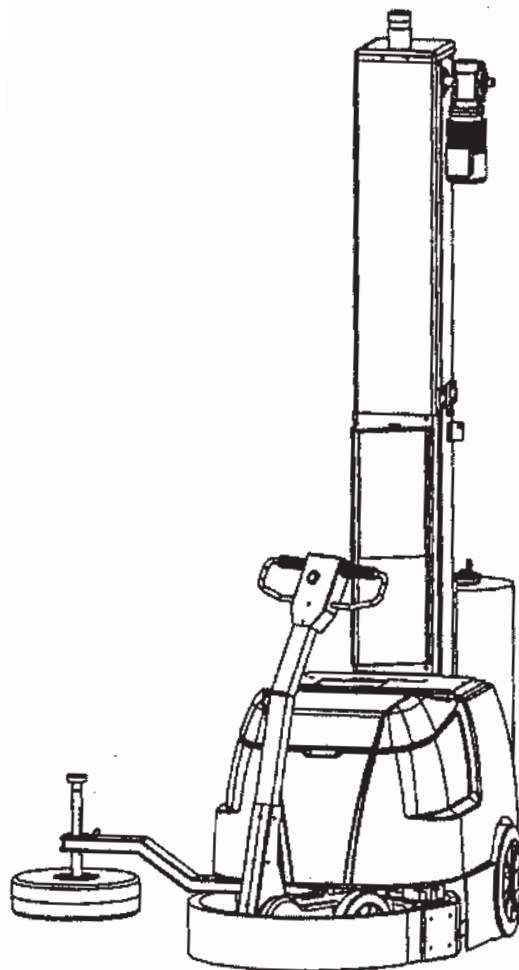


SIAT

■ M. J. MAILLIS GROUP



ROBOT DI FASCIATURA
WRAPPING ROBOT
BANDEROLEUSE
PALETTENWICKELMASCHINE
ENFARDADORA

WR100 Type A

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 manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione del WR100

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

Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 2004.
il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.



Instruction manual for use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case model WR100

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

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved ©Siat S.p.A. 2004
The manufacturer reserves the right to modify the product at any time without notice.



Bedienungsanleitung für Verwendung, Wartung, Sicherheit, Transport, Lagerung, Auspacken, Installation, Reparatur, Fehlersuche, Ersatzteilliste und Verschrottung der Klebestreifenauftragmaschine WR100

Veröffentlichung Eigentum der SIAT S.p.A.
Via Puecher 22- 22078 Turate/CO - Italien
Tel.: 02-964.951 - Fax: 02-968.9727
www.siat.com siat@siat.com
Nachdruck verboten. Alle Rechte vorbehalten
SIAT S.p.A. 2004

Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.



Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, la manutention, l'entreposage, le déballage, l'installation, la réparation, le dépannage, la mise hors-service, le remplacement des pièces et l'élimination de WR100

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
www.siat.com siat@siat.com


Reproduction interdite. Tous droits réservés
© Siat S.p.A. 2004.
Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications à la machine sans préavis.




Manual de instrucciones para el uso, la manutención, la seguridad, el transporte, el traslado, el almacenamiento, el desembalaje, la instalación, la reparación, el diagnóstico de averías, los disfuncionamientos, los recambios y la eliminación de WR100

Publicación de propiedad de la SIAT S.A., calle Puecher 22-22078 Turate (CO) - Italia.
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Prohibida su reproducción total o parcial. Se reservan todos los derechos.
El fabricante se reserva el derecho de modificar las máquinas sin previo aviso.

 INDICE			
Norme costruttive	1.1	Manubrio	8.3
Manuale, come utilizzarlo	1.2	Radiocomando	8.4
Importanza del manuale	1.2.1	Descrizione pannello operatore	8.5
Conservazione del manuale	1.2.2	Arresto macchina	8.6
Consultazione del manuale	1.2.3	Arresto/emergenza	8.7
Aggiornamento del manuale	1.2.4	Pulsanti di arresto di emergenza	9.2
Dati di identificazione	2.1	Avvisatore acustico luminoso	9.3
Assistenza tecnica	2.2	Banda flessibile anticollisione frontali	9.4
Garanzia	2.3	Fincorsa di sicurezza	9.5
Avvertenze generali di sicurezza	3.1	Percorso film (carrello tipo M)	10.1
Qualifiche operatori	3.2	Percorso film (carrello tipo FM)	10.2
Prescrizione per agire in modo sicuro	3.3	Regolazione forza braccio tastatore	10.3
Stati della macchina	3.4	Ciclo di lavoro	11.1
Numero degli operatori	3.5	Posizione corretta operatore	11.2
Qualifica degli operatori	3.6	Attrezzi e ricambi in dotazione	12.1
Pericoli residui	3.7	Interventi di manutenzione	12.2
Mezzi di protezione	3.8	Verifiche post-manutenzione	12.3
Divieti comportamentali	3.9	Controllo efficienza sicurezze	12.4
Avvertimenti, etichette	3.10	Pulizia rullo gommato	12.5
Descrizione generale della macchina	4.1	Ricarica della batteria	12.6
Dati tecnici	4.2	Diagnosi guasti	12.7
Uso previsto	4.3	Registro interventi	12.8
Dimensione bobina	4.4	Rottamazione	13.1
Dimensioni complessive	4.5	Dichiarazione di conformità	14.1
Componenti principali	4.6	Segnaletica di sicurezza	14.2
Flusso operativo	4.7	Componenti di sicurezza	14.3
Spazi di lavoro minimo richiesti per l'uso	4.8		
Rumorosità	4.9		
Trasporto macchina imballata	5.1		
Disimballo	6.1		
Smaltimento dell'imballo	6.2		
Condizioni ambientali	7.1		
Spazio necessario	7.2		
Kit in dotazione alla macchina	7.3		
Posizionamento colonna	7.4		
Pannello operatore	8.1		
Allarmi	8.2		

 INDEX			
Manufacturing specifications	1.1	Handle	8.3
Manuale, come utilizzarlo	1.2	Remote control	8.4
Importance of the manual	1.2.1	Control panel description	8.5
Manual maintenance	1.2.2	Machine stop	8.6
Consulting the manual	1.2.3	Emergency stop	8.7
Update the manual	1.2.4	Emergency stop push buttons	9.2
Machine nameplate	2.1	Luminous warning signal	9.3
After-sale service	2.2	Front-mounted anti-collision sensor	9.4
Warranty	2.3	End stop switch of belt carriage tension	9.5
General safety information	3.1	Film threading (carriage type M)	10.1
Operators' qualifications	3.2	Film threading (carriage type FM)	10.2
Instructions for a safe use of the machine	3.3	Adjust feeler arm force	10.3
State of the machine	3.4	Working cycle	11.1
Number of operators required	3.5	Correct operator working position	11.2
Operators' skill levels	3.6	Tool and spare parts supplied	12.1
Residual hazards	3.7	Type and frequency of checks	12.2
Expected personal safety measures	3.8	Checks	12.3
Predictable actions	3.9	Safety devices check	12.4
Warnings, labels, plates	3.10	Cleaning the rubber-coated roller	12.5
General description of the machine	4.1	Battery charging	12.6
Technical specifications	4.2	Troubleshooting	12.7
Purpose of the machine	4.3	List of the maintenance	12.8
Film roll dimensions	4.4	Scrapping and disposal of machine	13.1
Overall dimensions	4.5	Declaration of conformity	14.1
Main components	4.6	Safety labels	14.2
Operating flow	4.7	Safety components	14.3
Min space required for operation	4.8		
Noise measurement	4.9		
Shipment and handling of the packed	5.1		
Unpacking	6.1		
Packing disposal	6.2		
Environmental conditions required	7.1		
Space required for operation	7.2		
Tools kit supplied with the machine	7.3		
Column assembly	7.4		
Control panel	8.1		
Alarm	8.2		

Kapitel

Fabrikationsnormen	1.1	Lenker	8.3
Interpretation der Bedienungsanleitung	1.2	Fernbedienung	8.4
Bedeutung der bedienungsanleitung	1.2.1	Beschreibung bedienerschalttafel	8.5
Aufbewahrung des handbuches	1.2.2	Maschinenstopp	8.6
Konsultation des handbuches	1.2.3	Notstopp	8.7
Angaben zu hersteller und maschine	2.1	Notstopknöpfe	9.2
Angaben über technische	2.2	Akustisches leuchtwarnsignal	9.3
Garantie	2.3	Vordere kollisionsschutzsensoren	9.4
Allgemeine sicherheitshinweise	3.1	Der endcsicherheitsschalter der riemen- spannung-wagen	9.5
Ausbildung des bedienungspersonales	3.2	Verlauf der folie (wagen typ M)	10.1
Vorschriften für die sichere	3.3	Verlauf der folie (wagen typ FM)	10.2
Betriebsarten der maschine	3.4	Einstellung stärke fñhler	10.3
Anzahl der bedienungspersones	3.5	Betriebszyklus	11.1
Qualifikation des bedienungspersonals	3.6	Korrekte position des bedieners	11.2
Restrisiken	3.7	Mit der maschine gelieferte werkzeuge und ersatzteile	12.1
Persönliche schutzausrüstung	3.8	Art und häufigkeit der kontrollen und wartungsmassnahmen	12.2
Verbote	3.9	Kontrollen	12.3
Zusammenfassung der and der maschine	3.10	Kontrolle der wirksamkeit der sicherheitseinrichtungen	12.4
Allgemeine beschreibung der maschine	4.1	Reinung der gummibeschichteten rolle	12.5
Technische daten	4.2	Batterieaufladen battery charging	12.6
Vorgesehener einsatz	4.3	Fehlersuche und-behebung	12.7
Abmessungen folienrolle	4.4	Verzeichnis der an der maschine vorgenommenen reparaturen	12.8
Gesamtabmessungen	4.5	Anweisungen zur verschrottung und beseitigung der maschine	13.1
Hauptkomponenten	4.6	Erklärung der übereinstimmung	14.1
Arbeitsablauf	4.7	Sicherheitshinweise	14.2
Mindestabstände für die verwendung	4.8	Sicherheitskomponenten	14.3
Machine noise measurement	4.9		
Transport und handling	5.1		
Auspacken	6.1		
Entsorgung der verpackung	6.2		
Umweltbedingungen	7.1		
Raumbedarf für einsatz und wartung	7.2		
Mitgelieferter werkzeugsatz	7.3		
Aufstellen des turms	7.4		
Kontrolltafel	8.1		
Alarm	8.2		

INDEX

Normes de construction	1.1	Guidon	8.3
Comment lire et utiliser le manuel	1.2	Radiocommande	8.4
Importance du manuel	1.2.1	Description tableau operateur	8.5
Conservaion du manuel	1.2.2	Arret machine	8.6
Consultation du manuel	1.2.3	Arret d'urgence	8.7
Mise a jour du manuel	1.2.4	Poussoirs d'arret d'urgence	9.2
Numero de serie et nom constructeur	2.1	Avertisseur acoustique lumineux	9.3
Assistance technique	2.2	Capteurs frontaux anti-collision	9.4
Garantie	2.3	Interrupteur de sécurité d'arrêt	9.5
Consignes generales de securite	3.1	Parcours du film (chariot type M)	10.1
Fonctions des operateurs	3.2	Parcours du film (chariot type FM)	10.2
Recommandations pour intervenir sur la machine	3.3	Régulation force tâteur	10.3
Modes de fonctionnement	3.4	Cycle de travail	11.1
Nombre d'operateurs	3.5	Position correcte de l'operateur	11.2
Qualification des operateurs	3.6	Outillages et pieces de rechange	12.1
Risques residuels	3.7	Interventions de maintenance	12.2
Moyens personnels de protection	3.8	Controles de maintenance	12.3
Precautions a prendre et gestes a eviter	3.9	Controle efficacite des dispositifs de securite	12.4
Etiquettes, plaques et pictogrammes	3.10	Nettoyage du rouleau caoutchoute	12.5
Description générale de la machine	4.1	Chargement de la batterie	12.6
Donnes techniques	4.2	Marche a suivre en cas de panne	12.7
Usage prevu	4.3	Registre des interventions	12.8
Dimensions de la bobine	4.4	Mise a la ferraille	13.1
Dimensions completes	4.5	Declaration de conformite	14.1
Composants principaux	4.6	Signalisations de securite	14.2
Deroulement des operations	4.7	Composants relatifs a la securite	14.3
Espaces de travail	4.8		
Mesure du niveau du bruit	4.9		
Transport de la machine emballee	5.1		
Deballage	6.1		
Eilimination de l'emballage	6.2		
Condzitions ambiantes	7.1		
Espcaes necessaire	7.2		
Kit d'outils fournis avec la machine	7.3		
Positionnement de la colonne	7.4		
Panneau de commande	8.1		
Alarme	8.2		

 SECCIÓN			
Normas de construcción	1.1	Manubrio	8.3
Cómo leer y utilizar el manual	1.2	Mando a distancia	8.4
Importancia del manual	1.2.1	Descripción del panel del operador	8.5
Conservación del manual	1.2.2	Parada de la maquina	8.6
Consulta del manual	1.2.3	Stop Emergencia	8.7
Actualización del manual	1.2.4	Pulsadores de parada de emergencia	9.2
Identificación del constructor/maquina	2.1	Señal acústico-luminosa	9.3
Asistencia técnica	2.2	Sensores delanteros anticolisión	9.4
Garantía	2.3	Interruptor de seguridad	9.5
Advertencias generales	3.1	Recorrido de la película (carro tipo M)	10.1
Especialización de los operadores	3.2	Recorrido de la película (carro tipo FM)	10.2
Para intervenir de modo seguro en la maquina	3.3	Regulación fuerza palpadora	10.3
Estados de la maquina	3.4	Ciclo de trabajo	11.1
Numero de operadores	3.5	Posición correcta del operador	11.2
Grado de especialización	3.6	Instrumentos y recambios en dotación	12.1
Otros riesgos	3.7	Intervenciones de mantenimiento	12.2
Protección	3.8	Controles	12.3
Comportamientos no consentidos	3.9	Control de eficiencia de las seguridades	12.4
Etiquetas, placas	3.10	Limpieza del rodillo de goma	12.5
Descripción general de la maquina	4.1	Recarga de la batería	12.6
Datos técnicos	4.2	Diagnóstico de averías	12.7
Uso previsto	4.3	Registro de las reparaciones	12.8
Dimensión de la bobina	4.4	Eliminación de la chatarra	13.1
Dimensiones totales	4.5	Declaración de conformidad	14.1
Componentes principales	4.6	Señales de seguridad	14.2
Flujo operativo	4.7	Componentes de seguridad	14.3
Espacio mínimo de trabajo	4.8		
Nivel acústico	4.9		
Transporte y movimiento de la maquina	5.1		
Desembalaje	6.1		
Eliminación del embalaje	6.2		
Condiciones ambientales	7.1		
Espacio para uso y manutención	7.2		
Kit herramientas en dotación	7.3		
Colocación de la columna	7.4		
Panel de control	8.1		
Alarme	8.2		

ABBREVIAZIONI E SIGLE

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

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

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

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

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

ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN

ZUSAMMENFASSUNG DER IM HANDBUCH VERWENDETEN ABKÜRZUNGEN, ZEICHEN UND UNÜBLICHEN AUSDRÜCKEN

An.	= Anlage	SIAT S.p.A.	= Internationale Gesellschaft f. technische Anwendungen (Aktiengesellschaft)
Zeichn.	= Zeichnung	Abb.	= Abbildung
Bsp.	= Beispiel	w	= Breite
Expl.Zeichn.	= Explosionszeichnung (Ersatzteile)	h	= Höhe
Max.	= MaximuMin.	l	= Länge
Min.	= MinimuMod.		
Mod.	= Modell der Maschine		
Nr.	= Nummer		
N/A	= Nicht anwendbar (not applicable)		
OFF	= "AUS" (Maschine außer Betrieb)		
ON	= "EIN" (Maschine in Betrieb)		
OPP	= Polypropylen orientiert		
PLC	= Programmable Logic Controller (frei programmierbare Logiksteuerung)		
PP	= Polypropylen		
PTFE	= Polytetrafluoräthylen		
PVC	= Polyvinylchlorid		
Verw.	= Verweise		

ABREVIATIONS ET SIGLES

ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS


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





ABREVIACIONES Y SIGLAS


**TABLAS DE LAS ABREVIACIONES SIGLAS Y
TÉRMINOS DE USO NO COMÚN UTILIZADOS EN EL MANUAL**


An.	= Anexo	SIAT S.A.	= Sociedad Internacional de Aplicaciones Técnicas (Sociedad Anónima)
Dib.	= Dibujo		
Ej.	= Ejemplo	Lám.	= Lámina
Fig.	= Figura de recambio		
Máx.	= Máximo		
Mín.	= Mínimo	w.	= anchura
Mod.	= Modelo de la máquina	h.	= altura
N.	= Número	l.	= longitud
N/A	= No se aplica (Not Applicable)		
Off	= Máquina parada		
On	= Máquina en movimiento		
Opp.	= Polipropileno orientado		
PLC	= Programmable Logic Control (Equipamiento de control lógico programable)		
PP	= Polipropileno		
PTFE	= Politetrafluoroetileno		
PVC	= Polivinilcloruro		
Ref.	= Referencia		

 **1.1 NORME COSTRUTTIVE**
 La Nastratrice automatica Mod. SM11-SP è stata progettata e costruita rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.
 I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:
Direttiva 98/37/CEE Direttiva concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine.
Direttiva 89/336/CEE Direttiva concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.
Direttiva 73/23/CEE concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.
UNI EN 292-1 Sicurezza del macchinario- Concetti fondamentali, principi generali di progettazione - Terminologia, metodologia di base.
UNI EN 292-2 Sicurezza del macchinario-Concetti fondamentali, principi generali di progettazione - Specifiche e principi tecnici.

 **1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS**
 The automatic case sealing machine Mod. SM11-SP has been designed and manufactured complying with the legal requirements in force at the date of its manufacture.
 THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:
Directive 98/37/CEE on the standardisation of member States legislation on machines
Directive 89/336/EEC on the standardisation of member States legislation on electromagnetic compatibility.
Directive 73/23/EEC on the standardisation of member States legislation on electrical materials to be used within certain voltage limits.
UNI EN 292-1 Safety of machinery. Basic concepts general principles for design. Basic terminology methodology.
UNI EN 292-2 Safety of machinery. Basic concepts general principles for design. Technical principles and specifications

 **1.1 FABRIKATIONSNORMEN**
 Die automatische Kartonverschlussmaschine Mod. S2-S wurde entwickelt und gebaut, und entspricht den zum Zeitpunkt der Herstellung geltenden gesetzlichen Vorschriften.
 BEZUGSDOKUMENTE:
Richtlinie 98/37/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Maschine.
Richtlinie 89/336/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.
Richtlinie 73/23/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.
UNI EN 292-1 Sicherheit der Maschine - Basiskonzepte, allgemeine Planungsprinzipien-Terminologie, Grundmethoden.
UNI EN 292-2 Sicherheit der Maschine - Basiskonzepte, allgemeine Planungsprinzipien-technische Spezifikationen und Prinzipien.

 **1.1 NORMES DE CONSTRUCTION**
 La banderoleuse automatique mobile SM11-S 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:
Directive CEE 98/37 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines.
Directive 89/336/CEE concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives à la compatibilité électromagnétique.
Directive 73/23/CEE concernant le rapprochement des législations des Etats Membres relatives au matériel électrique destiné à être utilisé dans certaines limites de tension. **UNI EN 292-1** Sécurité des machines - Concepts fondamentaux, principes généraux d'ingénierie- Terminologie, méthodologie de base
UNI EN 292-2 Sécurité des machines - Concepts fondamentaux, principes généraux d'ingénierie- Spécifications et principes techniques

 **1.1 NORMAS DE CONSTRUCCIÓN**
 La enfundadora semiautomática móvil S2-S ha sido proyectada y construida respondiendo a los requisitos exigidos por la legislación vigente en la fecha de construcción.
 LOS DOCUMENTOS DE REFERENCIA SON:
Directiva 98/37/CEE Directiva que concierne al acercamiento de las legislaciones de los Estados miembros relativas a las máquinas.
Directiva 89/336/CEE Directiva que concierne al acercamiento de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la compatibilidad electromagnética.
Directiva 73/23/CEE Directiva que concierne al acercamiento de las legislaciones de los Estados miembros relativas al material eléctrico destinado a ser utilizado en ciertos límites de tensión.
UNI EN 292-1 Seguridad de la maquinaria Conceptos fundamentales, principios generales de un proyecto - Terminología, metodología de base.
UNI EN 292-2 Seguridad de la maquinaria - Conceptos fundamentales, principios generales de un proyecto Especificaciones y principios técnicos.



1.1

NORME COSTRUTTIVE

- UNI EN 294** Sicurezza del macchinario. Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.
- UNI EN 349** Sicurezza del macchinario. Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo.
- UNI EN 418** Sicurezza del macchinario. Dispositivi di arresto d'emergenza, aspetti funzionali. Principi di progettazione.
- UNI EN 457** Sicurezza del macchinario- Segnali acustici di pericolo- Requisiti generali, progettazione e prove.
- UNI EN 954** Sicurezza del macchinario- Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza- Principi generali per la progettazione.
- UNI EN 1050** Sicurezza del macchinario- Principi per la valutazione del rischio.
- CEI EN 60204-1** Sicurezza del macchinario- Equipaggiamenti elettrici di macchine-Parte 1: Regole generali.



1.1

MANUFACTURING SPECIFICATIONS

- UNI EN 294** Safety of machinery. Safety distances to prevent danger zones being reached by the upper limbs.
- UNI EN 349** Safety of machinery. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
- UNI EN 418** Safety of machinery. Emergency stop equipment, functional aspects. Principles for design.
- UNI EN 457** Safety of machinery. Auditory danger signals. General requirements, design and testing.
- UNI EN 954** Safety of machinery. Safety-related parts of control systems - General principles for design.
- UNI EN 1050** Safety of machinery. Principles or risk assessment.
- CEI EN 60204-1** Safety of machinery. Electrical equipment of machines. Part 1: General requirement.



1.1

FABRIKATIONSNORMEN

- UNI EN 294** Sicherheit der Maschine. Sicherheitsabstände, um zu vermeiden dass die oberen Gliedmaßen in Gefahrenzonen gelangen.
- UNI EN 349** Sicherheit der Maschine. Mindestabstände, um zu vermeiden, dass Körperteile gequetscht werden.
- UNI EN 418** Sicherheit der Maschine. Notstoppausrüstung, Aspekte der Funktion. Planungsprinzipien.
- UNI EN 457** Sicherheit der Maschine - Akustische Gefahrensignale- allgemeine Anforderungen, Planung und Tests.
- UNI EN 954** Sicherheit der Maschine - Teile der Steuersysteme, die mit der Sicherheit verbunden sind- Allgemeine Planungsprinzipien.
- UNI EN 1050** Sicherheit der Maschine - Prinzipien für die Risikoabschätzung.
- CEI EN 60204-1** Sicherheit der Maschine- Elektrische Maschinenanlagen-Teil 1: Allgemeine Regeln.



1.1

NORMES DE CONSTRUCTION


- UNI EN 294** Sécurité des machines. Distances de sécurité pour empêcher aux membres supérieurs de s'approcher de zones dangereuses.
- UNI EN 349** Sécurité des machines. Espaces minimums pour éviter l'écrasement de parties du corps.
- UNI EN 418** Sécurité des machines. Dispositifs d'arrêt d'urgence, aspects fonctionnels. Principes d'ingénierie.
- UNI EN 457** Sécurité des machines. Signaux acoustiques de danger - Caractéristiques générales, ingénierie et essais.
- UNI EN 954** Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande liées à la sécurité - Principes généraux d'ingénierie.
- UNI EN 1050** Sécurité des machines. Principes d'évaluation du risque.
- CEI EN 60204-1** Sécurité des machines. Equipements électriques de machines - Partie 1 : Règles générales.



1.1


NORMAS DE CONSTRUCCIÓN

- UNI EN 294** Seguridad de la maquinaria. Distancia de seguridad para impedir al acceso a zonas peligrosas para los miembros superiores.
- UNI EN 349** Seguridad de la maquinaria. Espacios mínimos para evitar el aplastamiento de una parte del cuerpo.
- UNI EN 418** Seguridad de la maquinaria. Dispositivos de parada de emergencia, aspectos funcionales. Principios de proyectación.
- UNI EN 457** Seguridad de la maquinaria - Señales acústicas de peligro - Requisitos generales, proyectos y pruebas.
- UNI EN 954** Seguridad de la maquinaria - Partes de los sistemas de mando relacionados con la seguridad - Principios generales de un proyecto.
- UNI EN 1050** Seguridad de la maquinaria - Principios de valoración del riesgo.
- CEI EN 60240 - 1** Seguridad de la maquinaria - Equipación eléctrica de máquinas - Parte 1: Reglas generales.

 **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 protetto da umidità e calore.
 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 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL**


1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL
 The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely. Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments. Should the equipment be sold or disposed of, please ensure that the manual is passed on. Electrical and pneumatic diagrams are included in the manual. Equipment using PLC controls and/or electronic components will include relevant schematics or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

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

 **1.2 INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG**


1.2.1 BEDEUTUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG
 Dieses Handbuch ist ein fester Bestandteil der Maschine; alle hier enthaltenen Informationen gewährleisten einen sicheren Betrieb und eine perfekte Instandhaltung der Anlage. Das Handbuch muß für die gesamte Lebensdauer des Produkts aufbewahrt werden. Sicherstellen, daß alle Änderungen in den Text eingefügt werden. Das Handbuch muß jedem Benutzer oder nachfolgendem Besitzer zur Verfügung gestellt werden. Elektrische und pneumatische Schaltpläne sind normalerweise in der Bedienungsanleitung enthalten. Bei komplexeren Maschinen mit PLC-Steuerung und/oder elektronischen Komponenten können die Schaltbilder an den Steuerkonsolen angebracht sein oder separat geliefert werden.

1.2.2 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHES Die Bedienungsanleitung an einem feuchtigkeits- und hitzegeschützten Ort aufbewahren. Es dürfen auf keinen Fall Teile des Handbuchs entfernt, zerrissen oder abgeändert werden. Das Handbuch sollte so benutzt werden, daß es nicht beschädigt wird. Im Falle von Verlust oder Beschädigung, kann vom zuständigen Technischen Kundendienst eine Ersatzkopie mit Hinweis auf die Dokumentennummer angefordert werden.

 **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 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES**

1.2.1 IMPORTANCIA 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 diagramas 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 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

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

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

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

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

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


1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

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

All the pages and the diagrams are numbered. The spare parts lists are identified by the figure identification number. All

the notes on safety measures or possible dangers are identified by the symbol: 

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

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

1.2 INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BETRIEBSANLEITUNG

1.2.3 KONSULTATION DES HANDBUCHES

Die Bedienungsanleitung besteht aus folgenden Teilen:

- Seiten zur Identifikation des Dokuments und der Maschine: Seite **1÷3**
- Stichwortverzeichnis nach Argumenten Seite **4**
- Anleitungen und Anmerkungen zur Maschine: Kapitel **2÷14**
- Anlagen, Zeichnungen und Schaltpläne: Kapitel **15÷16**
- Ersatzteile: am Ende des Handbuches Alle Seiten und Tabellen sind nummeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile sind mit der Nummer der Abbildung gekennzeichnet.

Alle Informationen zur Sicherheit und über mögliche Gefahren sind mit dem Symbol  gekennzeichnet.

Wichtige Hinweise zu Maschinenfunktionen und Betrieb sind mit dem Symbol  gekennzeichnet.


Fettgedruckte Textstellen werden für technische Spezifikationen oder Funktionen im entsprechenden Kapitel verwendet.

1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel comprend:

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

Toutes les pages et tous les tableaux sont numérotés et les différentes pièces sont identifiées par le numéro de la figure qui les représente. Toutes les consignes de sécurité et les indications de dangers possibles sont signalés par le pictogramme: 

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

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


1.2 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES

1.2.3 CONSULTA DEL MANUAL

El manual está compuesto de:

- Páginas de identificación del documento y de la máquina: pág. **1÷3**
- Índice analítico por argumentos: pág. **4**
- Instrucciones y notas sobre la máquina: cap. **2÷14**
- Anexos, dibujos y diagramas: cap. **15÷16**
- Recambios; al final del manual.

Todas las páginas y las láminas 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.

 **1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI****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.

 **1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL****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 to integrate this manual.

 **1.2 INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG****1.2.4 AKTUALISIERUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG IM FALLE VON ÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE**

Jede Änderung an der Maschine 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 Änderungen nachgeliefert werden. Diese Zusatzblätter sind vom Käufer der Bedienungsanleitung beizuheften.

 **1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS****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.

 **1.2 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES****1.2.4 METODOLOGÍA DE ACTUALIZACIÓN DEL MANUAL EN CASO DE MODIFICACIONES EN LA MAQUINA**

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.

-1-


		Watt <input type="text"/>		Phase <input type="text"/>	
		Ampere <input type="text"/>		Hertz <input type="text"/>	
Part Number <input type="text"/>		Year <input type="text"/>		Volt <input type="text"/>	
		Serial Number <input type="text"/>		<input type="text"/>	
		Model <input type="text"/>		Type <input type="text"/>	

SIAT s.p.a. Via G. Puecher N°22
 Turate (CO) ITALY

 **2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA (1)**
2.2 PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI A:
SIAT S.p.a.
 Via Puecher, 22
 22078 Turate (CO) - ITALY
 Tel. 02-964951
 Tel. 02-9689727
 Telex 331480

 **2.1 MACHINE NAMEPLATE AND NAME OF THE MANUFACTURER (1)**
2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:
SIAT S.p.a.
 Via Puecher, 22
 22078 Turate (CO) - ITALY
 Tel. 02-964951
 Tel. 02-9689727
 Telex 331480

 **2.1 ANGABEN ZU HERSTELLER UND MASCHINE**
2.2 ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICESTELLEN UND ERSATZTEILEBESCHAFFUNG
 Via Puecher, 22
 22078 Turate (CO) - ITALY
 Tel. 02-964951
 Tel. 02-9689727
 Telex 331480

 **2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM DU CONSTRUCTEUR**
2.2 POUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET LES PIECES DE RECHANGE, S'ADRESSER A:
 Via Puecher, 22
 22078 Turate (CO) - ITALY
 Tel. 02-964951
 Tel. 02-9689727
 Telex 331480

 **2.1 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL CONSTRUCTOR Y DE LA MÁQUINA**
2.2 PARA LA ASISTENCIA TÉCNICA Y LOS RECAMBIOS, DIRÍJASE A:
 Via Puecher, 22
 22078 Turate (CO) - ITALY
 Tel. 02-964951
 Tel. 02-9689727
 Telex 331480

2.3 GARANZIA

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

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

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

2.3 WARRANTY

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

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

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

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

2.3 GARANTIE

Im Rahmen der folgenden Hinweise verpflichtet sich der Lieferant zur Beseitigung sämtlicher im Verlauf der Gewährleistungsfrist von sechs (6) Monaten ab Datum der Inbetriebnahme gegebenenfalls auftretenden Konstruktionsmängel, dies jedoch nicht über einen Zeitraum von acht (8) Monaten nach Versanddatum hinaus. Von der Gewährleistung ausdrücklich ausgenommen sind Teile, die normaler Abnutzung unterliegen (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 aufgetretenen Mangel mit Angabe der Maschinen Seriennummer informieren. Der Kunde muß dem Hersteller unverzüglich den defekten Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen. Der Lieferant muß die Reparatur in einer angemessenen Zeitspanne durchführen.

Mit dieser Reparatur oder dem Ersatz des defekten Teils erfüllt der Lieferant in vollem Maße seine Gewährleistungspflicht. Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muß, gehen die Kosten für die Arbeitskräfte sowie die Reise- und Unterkunfts-kosten für den Techniker oder Monteur vollkommen zu Lasten des Auftraggebers.

2.3 GARANTIE

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

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

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

2.3 GARANTÍA

En los límites de cuanto se indica a continuación, el proveedor se compromete a reparar todos los eventuales defectos de construcción que se manifesten duran los seis meses de garantía a partir de la puesta en servicio de la máquina, pero, de cualquier manera, no más tarde de ocho meses después de la fecha de expedición.

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 manifesten, 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.

 **2.3 GARANZIA**

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cause insorte dopo la consegna
- Mancata manutenzione
- Cattivo uso della macchina
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

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

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

Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.

 **2.3 WARRANTY**

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Events which develop subsequently to delivery
- Lack of proper maintenance
- Improper use of the machine
- 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.

 **2.3 GARANTIE**


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

- Ursachen, die nach der Lieferung, aufgetreten sind
- Fehlende Wartung
- Fehleinsatz der Maschine
- Eingriffe oder Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind.

Der Lieferant haftet ferner weder für eventuelle Schäden an Personen oder Dingen, die nicht mit der Maschine, für die Garantie geleistet wird, im Zusammenhang stehen, noch für einen eventuellen Produktionsausfall.

Für Materialien, die nicht vom Lieferanten hergestellt worden sind, wie z.B. elektrische Geräte und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Garantieleistungen, die er selbst von Seiten der Lieferanten dieses Materials zugestanden bekommt.

Der Lieferant garantiert keine Übereinstimmung der gelieferten Maschinen mit den in einem Nicht-EU-Staat geltenden gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere mit den Vorschriften, die die Unfallverhütung und Umweltverschmutzung betreffen. Die Anpassung der Maschinen an die o.a. 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 von Forderungen jeder Art seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu entheben.

 **2.3 GARANTIE**

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

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

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

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

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

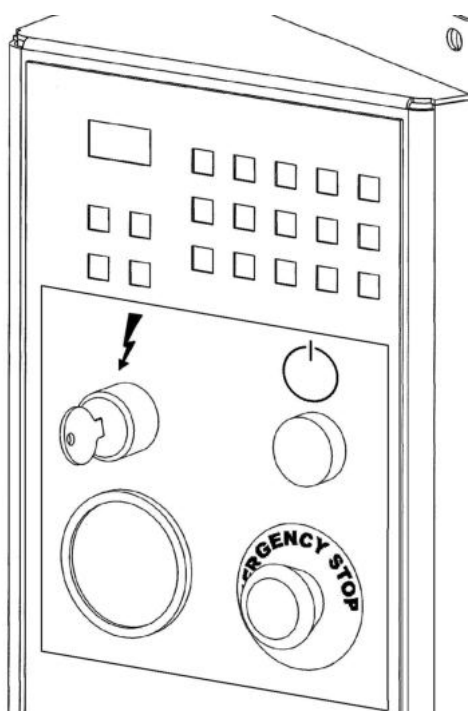
 **2.3 GARANTÍA**

El proveedor no es responsable de los defectos que derivan de:

- Causas surgidas después de la entrega.
- 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 construidos 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 no garantiza la adecuación de las máquinas a las disposiciones legales vigentes en los países extracomunitarios en los que se instalen y, en particular, a las relativas a accidentes y a la contaminación. La adecuación de las máquinas a susodichas normas corre a cargo del cliente, el cual asume toda la responsabilidad, dejando indenne 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.

-1-



3.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo ⚠
 La macchina dispone di un pulsante STOPEMERGENZA a ritenuta posto sul quadro comandi; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

Read carefully all the instructions before starting to work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol ⚠
 The machine is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the control panel; when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

3.1 ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme der Maschine muß die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Aufmerksamkeit verdienen die Kapitel, die mit dem Symbol ⚠ gekennzeichnet sind.
 Die Maschine verfügt über einen NOTSTOPKNPFE mit Sperre, die auf der Bedienungstafel und auf dem Lenker angebracht sind; die Betätigung dieser Knöpfe bewirkt den unmittelbaren Stillstand der Maschine in jeder Phase des Arbeitszyklus.

3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Lire attentivement toutes les instructions avant de commencer à utiliser la machine. Prêter une attention toute particulière aux sections précédées du pictogramme ⚠
 La machine est quipe d'un poussoir d'ARRET DURGENCE verrouillable, install sur le tableau des commandes; ds que vous appuyez sur ce poussoir, la machine sarrte nimporte quelle phase du cycle de fonctionnement

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 ⚠
 La mqquina dispone de un pulsador STOP EMERGENCIA de retencin situado en el panel del operador y en el manubrio. Si se acciona, se detiene la mqquina cualquier punto del ciclo. Esconecte el enchufe de alimentacin de la toma de corriente antes de cada operacin de mantenimiento.

3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, introduzione della scatola, regolazioni delle dimensioni macchina sulla scatola, cambio nastro, avviamento, fermata e ripristino della produzione.

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

3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

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

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

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

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

3.2 AUSBILDUNG DES BEDIENUNGSPERSONALES

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

QUALIFIKATION 1

MASCHINENBEDIENER

Dieser Bedienungsmann ist dazu ausgebildet, die Maschine über den Hauptschalter und den Notstoptaster zu betreiben, die Schachtel einzuführen, die Maschine für die jeweilige Schachtelgröße einzustellen, das Band auszutauschen, den Maschinenbetrieb zu starten, zu stoppen und wieder herzustellen.

N.B: Die Fabrik- und Abteilungsleitung muß dafür sorgen, daß der Maschinenbediener für alle o.a. Maßnahmen ausgebildet wurde, bevor er die Maschine in Gang setzt.

3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS

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

NIVEAU 1

OPERATEUR CHARGE DE LA CONDUITE DE LA MACHINE

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

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

3.2 DEFINICIÓN DE LA ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES

- Operador de máquina;
- Técnico de mantenimiento mecánica;
- Técnico de mantenimiento eléctrica;
- Técnico de montaje


ESPECIALIDAD 1


OPERADOR DE MÁQUINA


Operador adiestrado y capacitado para el manejo de la máquina a través del uso del interruptor general y del STOP de emergencia, introducción de la caja, regulación de las dimensiones de la máquina en la caja, cambio de la cinta, arranque, parada y reactivación de la producción.


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.

 **3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI**
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, apparecchiature di controllo etc.

 **3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS**
SKILL 2
MAINTENANCE TECHNICIAN
 This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine. He is not allowed to work on live electrical parts.
SKILL 2a
ELECTRICIAN
 This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine.
 He is allowed to work on live electrical panels, control equipments etc.

 **3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS**
QUALIFIKATION 2
TECHNIKER FÜR DIE MECHANISCHE INSTANDHALTUNG
 Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden und außerdem die Maschine ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen.
 Er ist jedoch nicht autorisiert, Eingriffe an unter Strom stehenden Teilen vorzunehmen.
QUALIFIKATION 2 a
TECHNIKER FÜR DIE ELEKTRISCHE INSTANDHALTUNG
 Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden und außerdem die Maschine ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an der elektrischen Anlage sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen. Er ist autorisiert, an unter Spannung stehenden Schalttafeln, Kontrollgeräten usw. zu arbeiten.

 **3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS**
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.

 **3.2 DEFINICIÓN DE LA ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES**
ESPECIALIDAD 2
TÉCNICO DE MANUTENCIÓN MECÁNICA
 Técnico especializado capaz de manejar la máquina como el operador y además de hacerla funcionar con los sistemas de seguridad desactivados, de intervenir en los órganos mecánicos para regularlos, llevar a cabo su mantenimiento y reparación. 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.

 **3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI***QUALIFICA 3***TECNICO DEL COSTRUTTORE**

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

 **3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS***SKILL 3***MANUFACTURER'S TECHNICIAN**

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

 **3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS***QUALIFIKATION 3***TECHNIKER DES HERSTELLERS**

Qualifizierter Techniker des Herstellers oder seines Vertreters, der nur umfassende Eingriffe oder spezielle Änderungen an der Maschine vornimmt, nachdem sie mit dem Benutzer abgesprochen wurden.

 **3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS***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.


 **3.2 DEFINICIÓN DE LA ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES***ESPECIALIDAD 3***TÉCNICO DEL CONSTRUCTOR**

Técnico cualificado del constructor o de su representante para operaciones complejas, cuando se ha establecido un acuerdo con el usuario.

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'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; - Circuito pneumatico chiuso.

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.

 **3.3 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 excluded; - stop by using the main switch;
 - stop by using the lockable emergency stop button; - electric power disconnected. - pneumatic system closed

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

 **3.3 VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG**
 Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den im 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 über die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.


3.4 BETRIEBSARTEN DER MASCHINE
 Mögliche Betriebsbedingungen:
 - Automatikbetrieb - Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen - Stop mit Hauptschalter
 - Stop mit NOTSTOP-Taster - Unterbrochene Stromzufuhr - Geschlossene Druckluftanlage

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

 **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.

 **3.3 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,
 - Conexión eléctrica desactivada; - Circuito neumático cerrado.

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 QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORE	NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso	Marcia con protezioni ridotte	2 e 2a	2
Sostituzioni rotolo film estensibile.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Ricarica batterie:	Interruttore generale in posizione OFF.	1	1
Manutenzione ordinaria.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Manutenzione meccanica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	2	1
Manutenzione elettrica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	3	1

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

OPERATION	MODE OF THE MACHINE	OPERATOR'S SKILL	NUMBER OF OPERATORS
Installation and set up of the machine.	Running with safety protections disabled.	2 e 2a	2
Replacement of the stretch film reel.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Battery recharging.	Main switch in OFF position.	1	1
Ordinary maintenance.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Extraordinary maintenance (mechanical).	Running with safety protections disabled.	2	1
Extraordinary maintenance (electrical).	Running with safety protections disabled.	3	1

**3.6 QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS**

Für jede Maßnahme ist der Mindest-Ausbildungsgrad des Bedienungspersonals angeführt.

MASSNAHME	ZUSTAND DER MASCHINE	QUALIFIKATION BEDIENUNGSMANN	ANZAHL BEDIENUNGS PERSONEN
Installation und Vorbereitung für den Betrieb	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	2 und 2a	2
Austausch der Rolle mit der dehnbaren Folie	Gestoppt mittels NOTSTOPPKNOFF (gesperrt)	1	1
Wiederaufladen der Batterien	Hauptschalter auf OFF	1	1
Ordentliche Wartung	Gestoppt mittels NOTSTOPPKNOFF (gesperrt)	1	1
Außerordentliche mechanische Instandhaltung	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	2	1
Außerordentliche elektrische Instandhaltung	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	3	1

**3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS**

Qualification minimum requis pour chaque operation.

OPERATION	ETAT DE LA MACHINE	QUALIFICATION OPERATEUR	NOMBRE OPERATEURS
Installation et préparation à l'emploi	Marche avec protections débranchées	2 e 2a	2
Substitution de la bobine de film étirable	Arrêt avec bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillé	1	1
Chargement batterie	Interrupteur général sur la position OFF	1	1
Maintenance ordinaire	Arrêt avec bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillé	2	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Marche avec protections débranchées	2	1
Maintenance électrique extraordinaire	Marche avec protections débranchées	2	1
Entretien mécanique extraordinaire.	Marche avec protections désactivées.	3	1
Entretien électrique extraordinaire.	Marche avec protections désactivées .	2a	1
Entretien pneumatique extraordinaire.	Arret avec bouton D'ARRET D'URGENCE verrouillable.	2	1

3.6 GRADO DE ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES

Se indica en cada operación la especialización mínima del operador.

OPERACIÓN	ESTADO DE LA MAQUINA	ESPECIALIDAD OPERADOR	NÚMERO OPERADORES
Instalación y preparación para su utilización	Marcha con protecciones reducidas	2 y 2a	2
Sustitución del rollo de película extensible	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido	1	1
Recarla de la batería	Interruptor general en posición OFF	1	1
Mantenimiento ordinaria	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido	1	1
Mantenimiento mecánica extraordinaria	Marcha con protecciones reducidas	2	1
Mantenimiento eléctrica extraordinaria	Marcha con protecciones reducidas	3	1



Una modifica alla macchina fa decadere il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza cogenti, per cui la macchina non garantisce il rispetto delle prescrizioni applicabili ed inoltre ciò fa decadere la garanzia da parte della Siat S.p.A.

3.7 PERICOLI RESIDUI

La macchina é stata progettata in conformita' alle norme CE 98/37 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati. Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, é essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei pericoli residui.

3.8 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE PREVISTI

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



Any modifications to the machine will violate the essential safety requirements that apply, as a result of which the machine will not guarantee compliance with the provisions in force and will invalidate the Siat S.p.A. guarantee.

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The machine has been designed in accordance with the EC 98/37 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 uneliminable residual hazards.

3.8 EXPECTED PERSONAL SAFETY MEASURES

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



Änderungen an der Maschine führen zur Verletzung der wesentlichen, zwingenden Sicherheitsanforderungen; infolgedessen gewährleistet die Maschine die Einhaltung der anwendbaren Vorschriften nicht und Siat S.p.A. wird von ihrer Garantie entbunden.

3.7 RESTRISIKEN

Die Maschine wurde gemäß den Vorschriften der Richtlinie 98/37/EG mit den entsprechenden Anpassungen und Sicherheitsvorrichtungen geplant. Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall entfernt oder deaktiviert werden. Obwohl die Entwicklungsingenieure dem Aspekt Sicherheit größte Aufmerksamkeit widmen, ist es wesentlich, dass der Maschinenbediener und die Wartungstechniker vorab auf die nicht ausschließbaren Restrisiken hingewiesen werden.

3.8 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

(Schutzbrillen, Arbeitshandschuhe, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Mundschutz/Atmungsgeräte, Lärmschutz)



Toute modification apportée à la machine fait déchoir le respect des caractéristiques essentielles de sécurité coactives. En conséquence, non seulement la machine ne garantit plus le respect des prescriptions applicables, mais cela fait déchoir aussi la garantie de la part de la société SIAT S.p.A.

3.7 RISQUES RESIDUELS

La machine a été conçue conformément aux normes CE 98/37; 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 important que l'opérateur et les techniciens chargés de l'entretien soient informés au préalable sur l'existence de risques résiduels

3.8 MOYENS PERSONNELS DE PROTECTION

(Lunettes, gants, casque, chaussures, masques respiratoires, bouchons d'oreilles).



Modificar la máquina significa no respetar los requisitos esenciales de seguridad vigentes, por lo que la máquina no puede garantizar el respeto de las prestaciones aplicables y, además, hace que caduque la garantía de la Siat S.p.A.

3.7 OTROS RIESGOS

La máquina ha sido diseñada en conformidad con la norma CE 98/37 con varios dispositivos de prevención de accidentes y señales de seguridad, que no tienen que ser eliminados o desactivados bajo ningún concepto.

A pesar de que las precauciones de seguridad adoptadas por los proyectistas, es esencial que los operadores y los técnicos encargados de la mantenimiento sean previamente informados de otros riesgos posibles.

3.8 MEDIOS PERSONALES DE PROTECCIÓN PREVISTAS

(Gafas, guantes, casco, zapatos, filtros/respiradores, auriculares de protección).

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

- Non cercare mai di contrastare la rotazione del fasciapallet se non premendo il pulsante STOP EMERGENZA.
 - Non utilizzare la macchina con le protezioni smontate.
 - Non inibire le sicurezze.
 - Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte.
- Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche. Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.
- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica.
 - Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat S.p.A. non risponde delle conseguenze.
 - Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A.
 - Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
 - Non è consentito l'uso della macchina su pavimenti con inclinazione superiore al 2%.

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND PROHIBITED

- Never try to stop or hold the pallet while the turntable is rotating. Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.
- Never work without the safety protections.
- Never remove or disable the safety devices.
- Only authorized personnel are allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance operations which require working with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the protections must be immediately re-activated.
- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications. It is advisable to ask to Siat S.p.A. to make any modifications.
- Clean the machine using dry cloths or light detergents. Do not use solvents, petrols etc.
- Do not use the machine on floors with a slope of more than 2%.

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

- Niemals versuchen, die Drehung der Palette anzuhalten. Zu diesem Zweck ausschließlich den NOTSTOPP-Knopf verwenden.
- Die Maschine nicht ohne Schutzvorrichtungen verwenden.
- Die Sicherheitsvorrichtungen nicht außer Betrieb setzen.
- Nur autorisiertes Personal hat die Genehmigung, Einstellungen, Reparaturen und Wartungsarbeiten, die für den Maschinenbetrieb notwendig sind, mit reduzierten Schutzvorrichtungen durchzuführen. Während dieser Arbeiten ist der Zugang zur Maschine nur für qualifiziertes Personal zugelassen. Nach Beendigung jeder Maßnahme müssen alle Schutzvorrichtungen sofort wieder aktiviert werden.
- Reinigungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, nachdem die Stromzufuhr unterbrochen wurde.
- An der Maschine oder an Teilen der Maschine dürfen keine Änderungen vorgenommen werden. Siat übernimmt keine Haftung für die daraus entstehenden Folgen.
- Es wird empfohlen, sich für eventuelle Änderungen an Siat S.p.A. zu wenden.
- Die Maschine mit trockenen Lappen oder milden Reinigungsmitteln säubern. Keine Lösungsmittel, Benzin usw. verwenden.
- Die Verwendung der Maschine auf einem Boden mit einer Neigung von über 2 % ist verboten.

3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

- N'essayez jamais d'entraver la rotation de la palette sans avoir préalablement appuyé sur le bouton d'ARRET D'URGENCE.
 - N'utilisez jamais la machine lorsque les protections sont démontées.
 - Ne bloquez pas les dispositifs de sécurité.
 - Seul le personnel habilité pourra effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien qui requièrent 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 de la machine seront immédiatement réhabilités.
- Les opérations d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectuées qu'après avoir coupé le courant.
 - Ne modifiez pas la machine ou certaines de ses pièces. La Société SIAT S.p.A. décline toute responsabilité quant aux conséquences de telles interventions. Pour toute modification éventuelle, il est conseillé de s'adresser à SIAT S.p.A.
 - Nettoyez 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.
 - Il est interdit d'utiliser la machine sur des sols dont l'inclinaison est supérieure à 2%.

3.9 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

- No intente nunca contrarrestar la rotación del palé sin haber pulsado anteriormente el botón STOP EMERGENCIA.
- No utilice la máquina con las protecciones desmontadas.
- No desactive los sistemas de seguridad.
- Sólo el personal autorizado tendrá la facultad de efectuar las regulaciones, reparaciones y manutenções que exige el manejo de la máquina con las protecciones reducidas. Durante tales operaciones el acceso a la máquina estará restringido únicamente a los operadores que tengan la especialización idónea. Al final de cada intervención se restablecerá en seguida el funcionamiento de la máquina desde su estado inicial con las protecciones activadas.
- Las operaciones de limpieza y mantenimiento deben realizarse después de haber cortado la energía eléctrica.
- No modifique la máquina o partes de la máquina. La S.I.A.T. no responde de las posibles consecuencias. Le aconsejamos que solicite las eventuales modificaciones a la S.I.A.T. S.p.A.
- Limpie con trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilice disolventes, gasolina, etc.
- No está consentido el uso de la máquina sobre suelos con una inclinación superior al 2%.

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

- Non è consentito l'uso della macchina su pavimenti che presentano sconnessioni.
- Non è consentito l'uso della macchina in prossimità di scale o rampe o bordi della pavimentazione non adeguatamente protetti per una caduta della macchina.
- Non è consentito l'uso della macchina su pianali di camion e rimorchi.
- Non è consentito l'uso della macchina a bordo di navi, occorre prima valutare la stabilità del natante.
- Non è permesso l'utilizzo in ambienti con atmosfera potenzialmente esplosiva.
- Non è consentita la salita o lo stazionamento di persone sul veicolo.
- Non è consentito il trasporto di persone o cose mediante il veicolo.
- Mantenersi fuori dal raggio d'azione della macchina.

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND PROHIBITED

- Do not use the machine on floors with gaps.
- Do not use the machine near unprotected stairs, ramps or edges where there is a risk of the machine falling over the edge.
- Do not use the machine on truck or trailer load surfaces.
- Do not use the machine on board ships without first on checking the vessels stability.
- Do not use the machine in potentially explosive atmospheres.
- Do not stand or ride on the vehicle.
- The vehicle should not be used to transport personnel or goods.
- Remain outside the operating range of the machine.

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

- Die Verwendung der Maschine auf einem unebenen Boden ist verboten.
- Die Verwendung der Maschine in der Nähe von Treppen, Rampen oder Bodenrändern, die nicht entsprechend geschützt sind, um das Umstürzen der Maschine zu vermeiden, ist verboten.
- Die Verwendung der Maschine auf Ladeflächen von LKWs und Anhängern ist verboten.
- Die Verwendung der Maschine auf Schiffen ist verboten; vorher muss die Stabilität des Schiffs bewertet werden.
- Die Verwendung in Räumen mit potentiell explosiver Atmosphäre ist verboten.
- Es dürfen keine Personen auf die Maschine steigen oder auf der Maschine mitfahren.
- Der Transport von Personen oder Sachen mit der Maschine ist verboten.
- Der Betriebsbereich der Maschine darf nicht betreten werden.

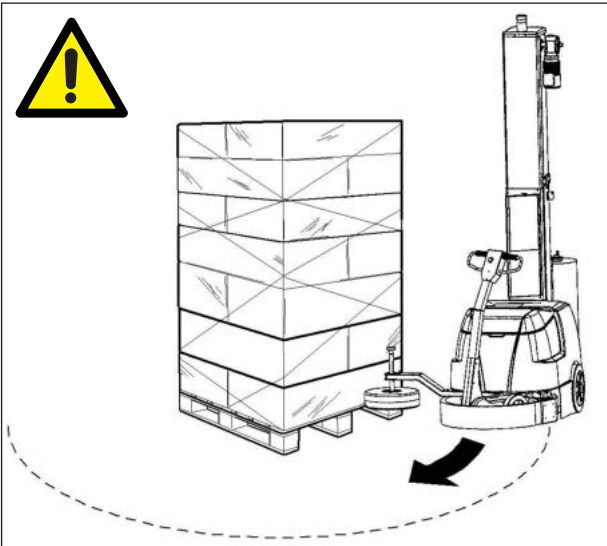
3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

- Il est interdit d'utiliser la machine sur des sols qui présentent des inégalités.
- Il est interdit d'utiliser la machine à proximité d'escaliers ou de rampes ou de bords de toute zone qui n'est pas protégée de manière appropriée contre la chute éventuelle de la machine.
- Il est interdit d'utiliser la machine sur des plateformes de camions et remorques.
- En cas de utilisation à bord de bateaux, contrôler auparavant la stabilité de l'embarcation.
- Il est interdit d'utiliser la machine dans des milieux où l'atmosphère est potentiellement explosive.
- Il est interdit aux personnes de monter ou de stationner sur le véhicule.
- Il est interdit de transporter des personnes ou des choses sur le véhicule.
- Rester en dehors du rayon d'action de la machine.

3.9 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

- No está consentido el uso de la máquina sobre suelos que presenten grietas o resquebrajaduras.
- No está consentido el uso de la máquina en los alrededores de escaleras, rampas o bordillos que no posean una adecuada protección contra una caída de la misma.
- No está consentido el uso de la máquina en plataformas de camiones o remolques.
- En caso de uso a bordo de barcos, es necesario valorar previamente la estabilidad de la nave.
- No está permitido utilizarlo en ambientes que contengan un potencial explosivo.
- No está consentido que nadie suba o se estacione sobre el vehículo.
- No está consentido el transporte de personas o cosas mediante el vehículo.
- Manténgase fuera del radio de acción de la máquina.

-2-



3.9 DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI (fig. 2)
ATTENZIONE! Avvolgitore in movimento.
 Non avvicinarsi e non toccare mai lo stesso quando è in movimento.
 Evitare di far intervenire inutilmente la banda anticollisione frontale.
ATTENZIONE! Cariche elettrostatiche
 Rischio dovuto alle cariche elettrostatiche che possono generarsi sul film in fase di lavoro

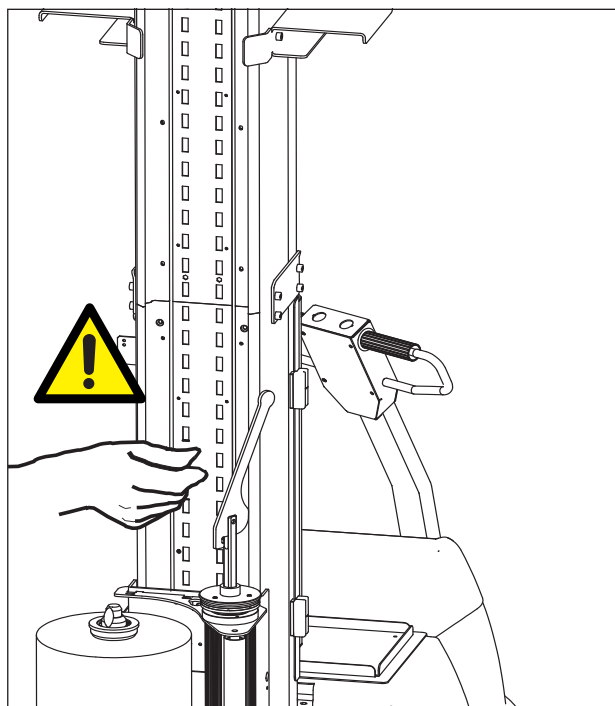
3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND PROHIBITED (fig. 2)
WARNING! Running rewinder.
 Don't approach and never touch it when it's running. Avoid to let the frontal anti-clash sensors working uselessly.
WARNING! Electrostatic charges.
 The risk is due to the electrostatic charges that can be generated on the the film while the machine is running.

3.9 VERBOTE IM HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE, JEDOCH LOGISCHERWEISE VORHERSEHARE VERHALTENSWEISEN (Bild. 2)
ACHTUNG! Wickelmaschine in Bewegung. Nicht in die Nähe der Maschine gehen und diese nie berühren, wenn sie sich bewegt. Vermeiden Sie ein unnötiges Eingreifen der vorderen Kollisionsschutzsensoren.
ACHTUNG! Elektrostatische Ladungen. Gefahr elektrostatischer Ladungen, die während der Betriebsphase auf der Folie erzeugt werden können.

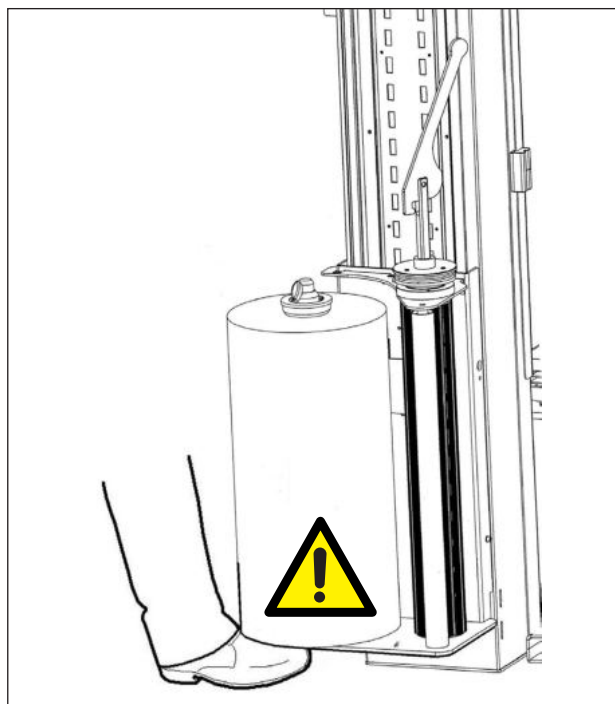
3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER (fig. 2)
ATTENTION! Banderoleuse en action.
 Ne pas s'approcher ni jamais le toucher lorsqu'elle est en marche. Eviter de faire intervenir inutilement les détecteurs anti-collision situés sur le devant de la machine.
ATTENTION! Charges électrostatiques.
 Danger dû aux charges électrostatiques qui peuvent être générées sur le film au cours du travail.

3.9 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS RAZONABLEMENTE PREVISIBLES (fig. 2)
¡ATENCIÓN! Enfardadora en movimiento.
 No se acerque ni toque nunca el palé cuando la plataforma esté en movimiento.
 Evite el hecho de poner en funcionamiento inútilmente los sensores frontales anticollision.
¡ATENCIÓN! Cargas electrostáticas
 Riesgo debido a las cargas electrostáticas que pueden generarse sobre la película en fase de trabajo

-3-



-4-



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

ATTENZIONE! Carrello porta bobina (fig. 3)

Non inserire le mani tra il carrello in movimento e la colonna
Pericolo di schiacciamento.

ATTENZIONE! Carrello porta bobina (fig. 4)

Rischio di schiacciamento dovuto alla discesa del carrello porta bobina in una eventuale situazione di Reset del ciclo durante le operazioni di preparazione all'uso

Importante! Indossare sempre scarpe antinfortunistiche.



3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND PROHIBITED

WARNING! Moving film reel holder (fig. 3)

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

WARNING! Film reel carriage (fig. 4)

Risk of crushing to the fall of the coil holder carriage during a cycle reset operation while the machine is being made ready for use.

Important! Always wear protective footwear



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

ACHTUNG! Folienwagen Nicht mit den Händen zwischen den in Bewegung befindlichen Wagen und den Turm greifen. Quetschgefahr. (Bild. 3)

ACHTUNG! Folienwagen (Bild. 4)

Quetschgefahr durch den Abstieg des Folienwagens während einer eventuellen Zyklusrücksetzung im Zuge der Vorbereitung für die Verwendung. Wichtig! Immer Sicherheitsschuhe tragen.



3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

ATTENTION! Chariot porte-bobine (fig. 3)

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

ATTENTION! Chariot porte-bobine (fig. 4)

Danger d'écrasement dû à la descente du chariot porte-bobine dans une situation éventuelle de remise à zéro du cycle pendant les opérations de préparation à l'emploi.

Important! Porter toujours des chaussures de protection contre les accidents



3.9 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

¡ATENCIÓN! Carro portabobina. (fig. 3)

No introduzca las manos entre el carro portabobina en movimiento y la columna. Peligro de aplastamiento.

¡ATENCIÓN! Carro portabobina. (fig. 4)

Riesgo de aplastamiento debido al descenso del carro portabobina en una eventual situación de Reset del ciclo durante las operaciones de preparación al uso. **¡Importante!** Lleve siempre calzado de protección contra accidentes.

-5-



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

ATTENZIONE! Durante le operazioni di movimentazione manuale dell'avvolgitore. Pericolo di schiacciamento tra il mezzo in movimento ed un ostacolo fisso (fig. 5)

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND PROHIBITED

WARNING! During the manual movement operations on the winder there is a risk of crushing between the machine in movement and fixed obstacles. Risk of crushing between the machine in movement and a fixed obstacle (fig. 5)

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

ACHTUNG! Während der manuellen Bewegung der Wickelmaschine. Es besteht die Gefahr, zwischen der in Bewegung stehenden Maschine und einem feststehenden Hindernis eingequetscht zu werden (Bild. 5)

3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

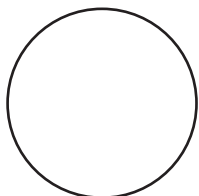
ATTENTION! Pendant les opérations de déplacement manuel de la banderoleuse, il existe le danger d'écrasement entre la machine en mouvement et tout obstacle fixe (fig. 5)

3.9 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

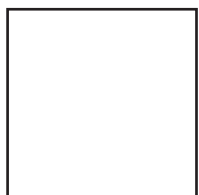
¡ATENCIÓN! Durante las operaciones de movimiento manual de la enfiardadora. Peligro de aplastamiento entre el medio en movimiento y un obstáculo fijo. (fig. 5)



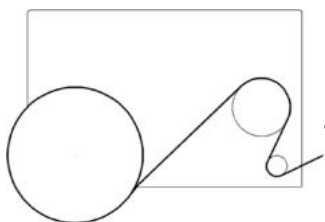
A



B



C



D

SIAT SISTEMI AUTOMATICI		Part Number	SIAT SpA Via G. Pascheri N°22 Torino (CO) Italia		CE
Model	Year	Amperes	Watt		
Serial Number	Volts	Hertz	Phase		
Type					

E

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

- A- PERICOLO
- B- OBBLIGO/DIVIETO
- C- INFORMAZIONE
- D- Indica il percorso del film estensibile.
- E- Contiene i dati di identificazione della macchina

3.10 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE

- A- DANGER
- B- OBLIGATION/PROHIBITION
- C- INFORMATION
- D- Keep hands out of working parts
- E- Identification data of the machine

3.10 ZUSAMMENFASSUNG DER AN DER MASCHINE ANGEBRACHTEN WARN- /HINWEISETIKETTEN, SCHILDER UND ZEICHNUNGEN

- A- GEFAHR
- B- VERPFLICHTUNG/VERBOT
- C- INFORMATIONEN
- D- Kein Element in Bewegung mit den Händen berühren.
- E- Enthält die Kenndaten der Maschine.

3.10 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APOSES SUR LA MACHINE

- A- DANGER ET PARTIES DE LA MACHINE EN MOUVEMENT COULEUR JAUNE
- B- OBLIGATION / INTERDICTION COULEUR ROUGE
- C- COMMANDES ET INFORMATIONS COULEUR BLEU
- D- Garder les mains loin des pièces en mouvement.
- E- Fiche d'identité de la machine.

3.10 RESUMEN DE LAS ADVERTENCIAS, ETIQUETAS, PLACAS, DIBUJOS QUE APARECEN EN LA MAQUINA

- A- PELIGRO
- B- OBLIGACION/PROHIBICION
- C- INFORMACION
- D- Mantener las manos lejanas de las partes en movimiento.
- E- Contiene los datos de identificación de la máquina.

4.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Avvolgitore semiautomatico mobile per carichi palletizzati di qualsiasi forma, dimensioni e peso con film estensibile. Dotato di un pannello di controllo interamente digitale, permette la gestione dei programmi e l'impostazione dei parametri di fasciatura in modo semplice e funzionale.

4.2 DATI TECNICI

- Alimentazione a batteria da 24 Volt,
- Controllo autonomia batteria; capacità: 120Ah;
- Freno meccanico regolabile per;(modello M)
- Freno magnetico regolabile per;(modello FM)
- Bobina film \varnothing max 300 mm
- Manicotti bobina film \varnothing 75-50 mm
- Dimensione pallet: vedi par. 4.3

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Semi automatic wrapping machine for palletized loads suitable for every shape, dimension and weight using stretch film. Provide with a digital control panel that allows in a very easy and functional way the programs management and the wrapping parameters setup.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Alimentation with 24V lead gelatine type battery, with incorporated re-charger, and with autonomy battery level control. Capacity: 160 Ah.
- Adjustable magnetic brake
- Max film reel diameter - 300 mm
- Film reel core diameter 75-50 mm
- Pallet dimensions: see sect. 4.3

4.1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Halbautomatische mobile Maschine für das Umwickeln palettisierter Ladungen mit beliebiger Form, Abmessung und Gewicht mit dehnbare Folie. Sie verfügt über eine komplett digitale Steuertafel und ermöglicht die einfache, funktionelle Verwaltung von Programmen und die Einstellung von Wickelparametern.

4.2 TECHNISCHE DATEN

- Versorgung mit 24 V-Batterie, Typ Blei-Gelatine mit eingebautem Aufladegerät und Autonomiekontrolle: 160 Ah
- Einstellbare magnetische Bremse
- Durchmesser Folienrolle: max. 300 mm
- Durchmesser Folienrollenmuffe: 75-50 mm
- Palettenabmessung: siehe Abschn. 4.3

4.1 DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE

Banderoleuse semi-automatique mobile à envelopper des chargements palettisés de toute forme, toutes dimensions et tout poids, à l'aide d'un film étirable. Equipée d'un tableau de commandes entièrement numériques, elle permet de gérer les programmes et de sélectionner les paramètres d'enveloppement en toute simplicité et de manière fonctionnelle.

4.2 DONNEES TECHNIQUES

- Alimentation à batterie de 24 Volts, du type à gélatine de plomb, avec chargeur incorporé et contrôle de l'autonomie de la batterie; capacité: 160 Ah
- Frein magnétique réglable
- Bobine film \varnothing max. 300 mm
- Manchons bobine film \varnothing 75-50 mm
- Dimension palette: voir par. 4.3.

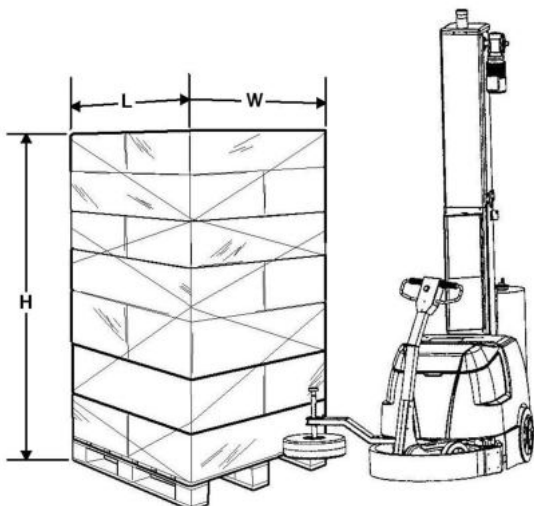
4.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

Enfardadora semiautomática móvil para envolver cargas sobre palé con película extensible. Dotada de un panel de control completamente digital, que permite la gestión de los programas y la configuración de parámetros de enfardado de modo sencillo y funcional.

4.2 DATOS TÉCNICOS

- Alimentación a batería de 24 volt. del tipo plomo-ácido con cargador incorporado y control de autonomía de la batería; capacidad: 160 A.;
- Freno magnético regulable;
- Bobina de la película \varnothing máx. 300 mm.
- Manguitos bobina de la película \varnothing 75-50 mm.;
- Dimensión palé : véase párrafo 4.3.

- 1 -



4.3 USO PREVISTO (fig. 1)

Fasciatura di carichi palletizzati con film estensibili o con rete. L'operazione di fasciatura che si realizza con rotazione della macchina, in senso orario, intorno al bancale ad una distanza pressoché costante garantita da un tastatore meccanico centrale, può essere eseguita esclusivamente in modalità automatica.

E' prevista una modalità di funzionamento manuale solo per avvio operazioni di fasciatura, riposizionamento carrello a fine ciclo o movimentazione all'interno di reparti.

Dimensione massima del pallet: vedi tabella sottostante.

l= min 600 mm.

w= min 600 mm.

h= min 300 mm. max 2100 / 2500 / 2800 mm.

4.3 PURPOSE OF THE MACHINE (fig. 1)

To wrap palletized loads with stretch film or net.

The wrapping operation involves the clockwise rotation of the machine around the bench at a more or less constant distance, guaranteed by a central mechanical sensor. This operation can only be carried out in automatic mode.

Manual operation is possible only for the start-up of the wrapping procedure, carriage positioning at the end of the cycle and movement within the work Max. pallet dimensions: see table below.

l= min 600 mm.

w= min 600 mm.

h= min 300 mm. max 2100 / 2500 / 2800 mm.

4.3 VORGESEHENER EINSATZ (Bild 1)

Umwicklung palettisierter Ladungen mit dehnbarer Folie oder Netz

Die Umwicklung, die durch die Drehung der Maschine im Uhrzeigersinn um Paletten mit praktisch konstantem Abstand erzielt wird, der durch einen zentralen mechanischen Taster gewährleistet ist, kann nur automatisch ausgeführt werden. Nur für den Start von Umwicklungen, die Neupositionierung des Wagens am Zyklusende oder die Bewegung innerhalb von Betriebsabteilungen ist eine manuelle Funktionsart vorgesehen. Maximale Palettenabmessung: siehe untenstehende Tabelle.

l= min 600 mm.

w= min 600 mm.

h= min 300 mm. max 2100 / 2500 / 2800 mm.

4.3 USAGE PREVU (fig. 1)

Enveloppement de chargements palettisés à l'aide de films étirables ou d'un filet. L'opération d'enveloppement, qui est réalisée par la rotation de la machine, dans le sens des aiguilles d'une montre, autour de la palette à une distance presque constante garantie par un tâteur mécanique central, ne peut être effectuée qu'en modalité automatique. Une modalité de fonctionnement manuel est prévue seulement pour le démarrage d'opérations d'enveloppement, de repositionnement du chariot à la fin du cycle ou une manipulation à l'intérieur des services de l'atelier. Dimensions maximums de la palette : voir tableau ci dessous. l= min 600 mm.

w= min 600 mm.

h= min 300 mm. max 2100 / 2500 / 2800 mm.

4.3 USO PREVISTO (fig. 1)

Enfardado de cargas en palé con película o con red.

La operación de enfardado que se realiza mediante rotación de la máquina, en sentido de agujas del reloj, en torno a la bancada a una distancia prácticamente constante garantizada por un distanciador mecánico central, sólo puede realizarse exclusivamente en modalidad automática.

l= min 600 mm.

w= min 600 mm.

h= min 300 mm. max 2100 / 2500 / 2800 mm.

4.4 DIMENSIONE BOBINA (fig. 2)

A = max 500 mm
 B = max 250 mm
 C = 75 mm, oppure 50 mm

4.4 FILM ROLL DIMENSIONS (fig. 2)

A = max 500 mm
 B = max 250 mm
 C = 75 mm, or 50 mm

4.4 ABMESSUNGEN FOLIENROLLE (Bild 2)

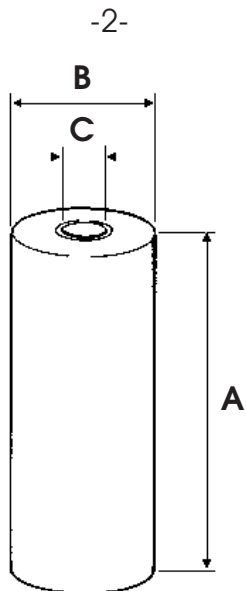
A = max 500 mm
 B = max 250 mm
 C = 75 mm, oder 50 mm

4.4 DIMENSIONS DE LA BOBINE (fig. 2)

A = max 500 mm
 B = max 250 mm
 C = 75 mm, ou 50 mm

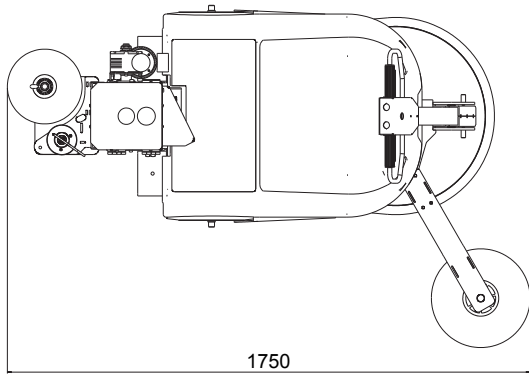
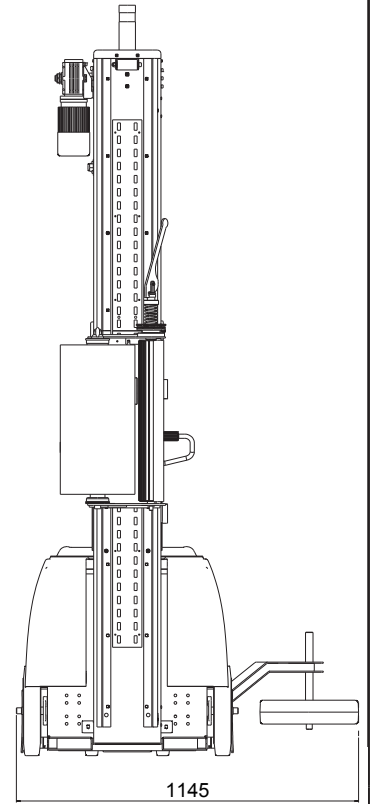
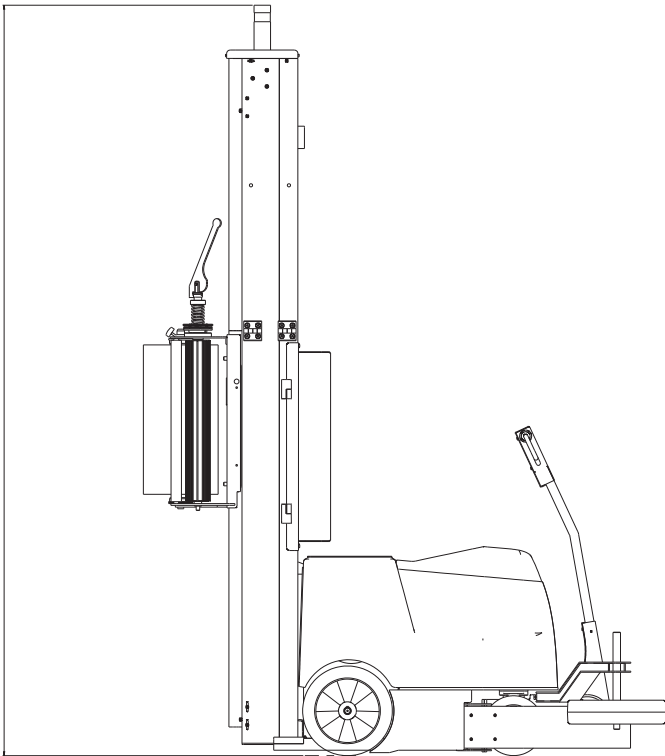
4.4 DIMENSIÓN DE LA BOBINA (fig. 2)

A = máx. 500 mm.
 B = máx. 250 mm.
 C = 75 mm. ó 50 mm.

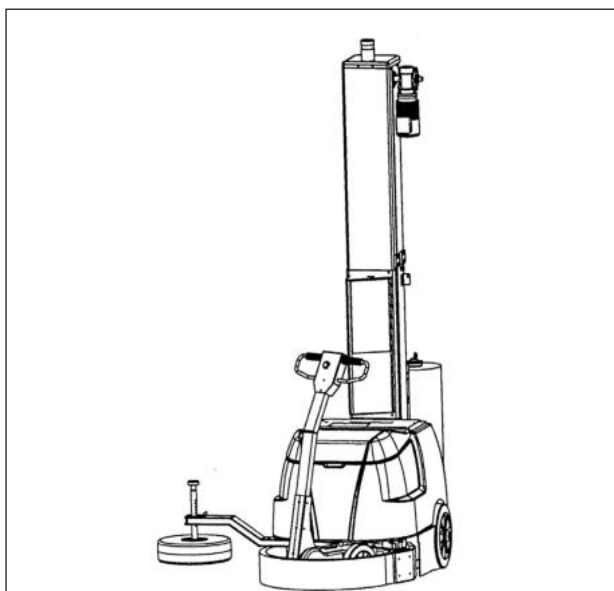


4.5
DIMENSIONI COMPLESSIVE
OVERALL DIMENSION
GESAMTABMESSUNGEN
DIMENSIONS COMPLETES
DIMENSIONES TOTALES

2535 / 2954 / 3234



-3-



4.6 COMPONENTI PRINCIPALI (fig. 3)

La macchina è composta da:
 N. 1 telaio N. 1 colonna N. 1 carrello portabobina
 N. 1 quadro elettrico N. 2 motori elettrici
 Per le caratteristiche tecniche dei componenti elettrici, vedere la sezione **14-ALLEGATI**

4.7 FLUSSO OPERATIVO

- il ciclo di lavoro della macchina inizia premendo il pulsante marcia sul radiocomando,(opzionale)
- l'avvolgitore inizia a ruotare intorno al bancale,
- il carrello portabobina sale,
- la fotocellula legge l'altezza massima del carico, e interrompe la salita del carrello,
- il carrello portabobina scende,
- l'avvolgitore si arresta

4.6 MAIN COMPONENTS (fig. 3)

The machine is composed of:
 N. 1 frame 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 **14-ENCLOSURES**

4.7 OPERATING FLOW

- the working cycle is started by pressing the START button on the remote control
- the wrapper 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 wrapper stops

4.6 HAUPTKOMPONENTEN (Bild 3)

Die Maschine besteht aus: N. 1 Gestell N. 1 Turm N. 1 Folienwagen
 N. 1 elektrische Schalttafel N. 2 Elektromotoren
 Zu den technischen Merkmalen der elektrischen Komponenten siehe Kapitel **14 -ANLAGEN.**

4.7 ARBEITSABLAUF - Der Arbeitszyklus beginnt durch Betätigung

- des Startknopfs auf der Fernbedienung.
- Die Wickelmaschine beginnt sich um die Palette zu drehen.
- Der Folienwagen bewegt sich aufwärts.
- Die Fotozelle erfasst die maximale Höhe der Ladung und unterbricht den Anstieg des Wagens.
- Der Folienwagen bewegt sich abwärts.
- Die Wickelmaschine bleibt stehen.

4.6 COMPOSANTS PRINCIPAUX (fig. 3)

La machine est composée de: N. 1 châssis N. 1 colonne
 N. 1 chariot porte-bobine N. 1 tableau électrique
 N. 2 moteurs électriques
 En ce qui concerne les caractéristiques techniques des composants électriques, voir la section **14-ANNEXES.**

4.7 DEROULEMENT DES OPERATIONS

- Le cycle de travail de la machine commence en appuyant sur le poussoir de marche, situé sur la radiocommande
- La banderoleuse commence à tourner autour de la palette
- Le chariot porte-bobine monte
- La photocellule lit la hauteur maximum de la charge, et interrompt la montée du chariot
- Le chariot porte-bobine descend - La banderoleuse s'arrête

4.6 COMPONENTES PRINCIPALES (fig. 3)

La máquina está compuesta por:
 Nº 1 Bastidor Nº 1 Columna Nº 1 Carro portabobina
 Nº 1 Cuadro eléctrico Nº 2 Motores eléctricos
 Para las características técnicas de los componentes eléctricos, véase la sección **14 - ANEXOS**

4.7 FLUJO OPERATIVO

- el ciclo de trabajo de la máquina comienza accionando el pulsante "marcha" del mando a distancia, la enfundadora comienza a girar en torno a la bancada, el carro portabobina sube, la célula fotoeléctrica lee la altura máxima de la carga e interrumpe la subida del carro, el carro portabobina baja, la enfundadora se para.

4.8 SPAZI DI LAVORO MINIMO RICHIESTI PER L'USO (fig. 4)

Si raccomanda di non sostare e di non posizionare ostacoli nell'area di lavoro.

4.9 MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con film estensibile inserito: 72dB.

Pressione acustica rilevata ad una altezza di 1.6 metri dalla macchina con film estensibile inserito: 72 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento SPYRI-MINOPHON

4.8 MIN. SPACE REQUIRED FOR OPERATION (fig. 4)

Avoid placing obstacles in the operating area.

4.9 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 metre distance from the machine with the film roll inserted: 72 dB.

Acoustic pressure at a height of 1.6 metre above the machine with the film roll inserted: 72 dB.

The measurement was performed by a SPYRI-MINOPHON phonometer.

4.8 MINDESTABSTÄNDE FÜR DIE VERWENDUNG (Bild. 4)

Im Arbeitsbereich dürfen sich keine Personen oder Hindernisse befinden.

4.9 MESSUNG DES LÄRMPEGELS

In einer Entfernung von 1 Meter von der Maschine gemessener Schalldruck bei eingeschalteter, dehnbarer Folie: 72 dB.

In einer Höhe von 1,6 Metern über der Maschine gemessener Schalldruck bei eingeschalteter, dehnbarer Folie: 72 dB.

Die Messungen wurden mit einem Phonometer SPYRI MINOPHON vorgenommen.

4.8 ESPACES DE TRAVAIL MINIMUMS REQUIS POUR L'ACTIONNEMENT DE LA MACHINE (fig. 4)

Il est recommandé de ne pas stationner et de ne pas placer des obstacles dans la zone de travail.

4.9 MESURE DU NIVEAU DU BRUIT

Pression acoustique relevée à une distance de 1 mètre de la machine, le film étirable étant enclenché: 72 dB.

Pression acoustique relevée à une hauteur de 1,6 mètre de la machine, le film étirable étant enclenché: 72 dB.

Relevés effectués à l'aide d'un instrument SPYRI-MINOPHON.

4.8 ESPACIO MÍNIMO DE TRABAJO NECESARIO PARA SU USO (fig. 4)

Se recomienda no estacionarse ni colocar obstáculos en el área de trabajo.

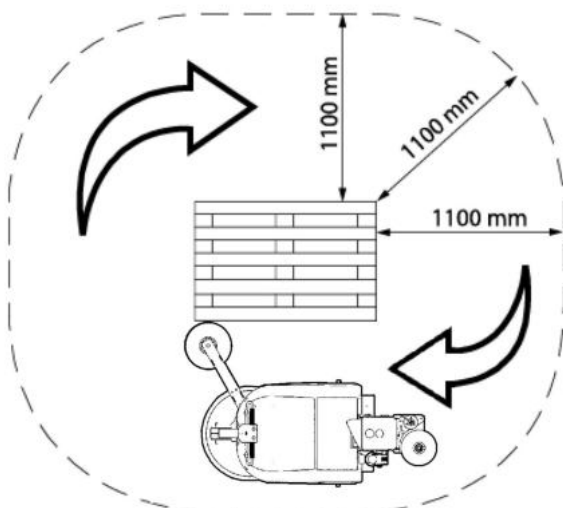
4.9 MEDICIÓN DEL NIVEL ACÚSTICO

La presión acústica revelada a una distancia de 1 metro de la máquina con película extensible incluida : 72 dB.

La presión acústica revelada a una altura de 1.6 metros de la máquina con película extensible introducida : 72 dB.

Datos obtenidos con un instrumento SPYRI-MINOPHON.

-4-



5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA (fig. 1)

La macchina fissata ad un bancale con viti e/o reggia ed ogni suo particolare adeguatamente protetto e fissato.
Per trasportare la macchina imballata necessario utilizzare un carrello elevatore, transpallet o carro ponte adeguato al peso indicato per il tipo di macchina.

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE (fig. 1)

The machine is fixed to a pallet with screws and/or straps and each part is adequately protected and fixed. In order to transport the packed machine use a forklift truck, transapallet or bridge crane adequate to the weight indicated for the type of machine

5.1 TRANSPORT UND HANDLING DER VERPACKTEN MASCHINE (Bild 1)

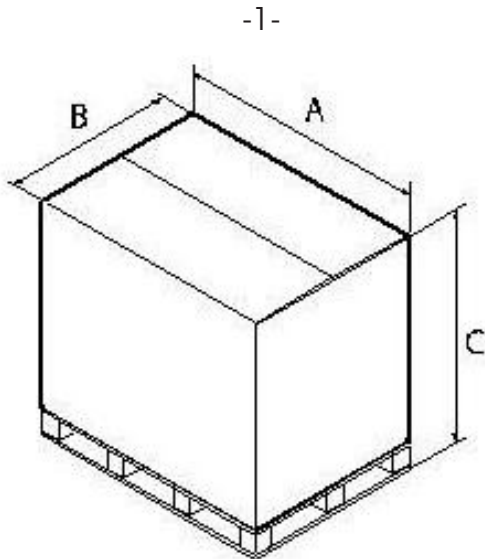
Die Maschine ist an einer Palette mit Schrauben und/oder Verpackngsband befestigt und jedes einzelne Teil ist zweckmßig geschztz und gesichert. Um die verpackte Maschine zu trasportieren ist es notwendig ein Gabelstapler, eine Transpalette oder ein Laufkran zu benutzen, entsprechend dem angegebenen Gewicht der Maschine

5.1 TRANSPORT ET MANIPULATION DE LA MACHINE EMBALLEE (fig. 1)

La machine est fixe une table avec des vis et/ou des tendeurs et chaque partie est bien protge et fixe. Pour transporter la machine emballe il faut utiliser un chariot lvateur, transpallet ou un chariot-pont adapt au poids indiqu pour le type de machine

5.1 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MQUINA ENFARDADA (fig. 1)

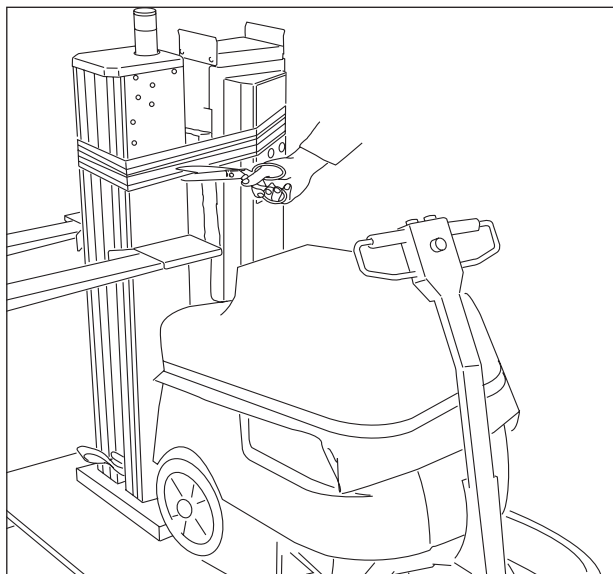
La maquina est sujetada a una bancada por medio de tornillosy o fleje y cada detalle est adecuadamente protegido y sujetado Para transportar la maquina embalada es necesario utilizar una carretilla elevadora, transpalette o puente gra, idoneo al peso indicado para el tipo de maquina.



A x B x C = 2000 X 1080 X 1750

Peso / Weight / Gewicht / Poids / Peso: 450 Kg

-1-



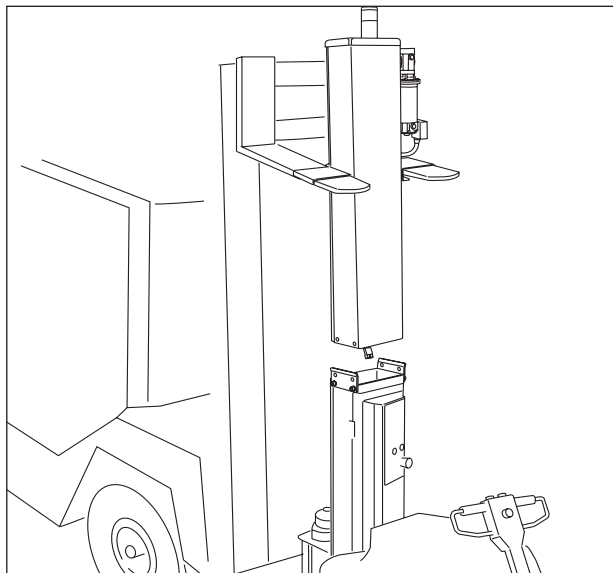
6.1 DISIMBALLO

- Inserire le forche del muletto nei propri alloggiamenti di colore rosso
- Tagliare il film che fissa la colonna mobile alla colonna fissa (fig. 1)
- Sollevare la colonna e posizionarsi con il carrello elevatore sulla parte posteriore del robotino sopra la colonna fissa (fig. 2)
- Posizionare e fissare la colonna mobile alla colonna fissa con le viti in dotazione
- Verificare il buon allineamento dei profili di scorrimento del carrello portabobina (fig. 3)

6.1 UNPACKING

- Put the forks of the fork-lift truck into the appropriate red holes.
- Cut the film holding the mobile column to the fixed column (Fig. 1)
- Raise the column and position the fork-lift truck at the back of the small robot above the fixed column (Fig. 2)
- Position and attach the mobile column to the fixed column with the screws supplied.
- Check the alignment of the sliding sections of the reel-holder trolley (Fig. 3)

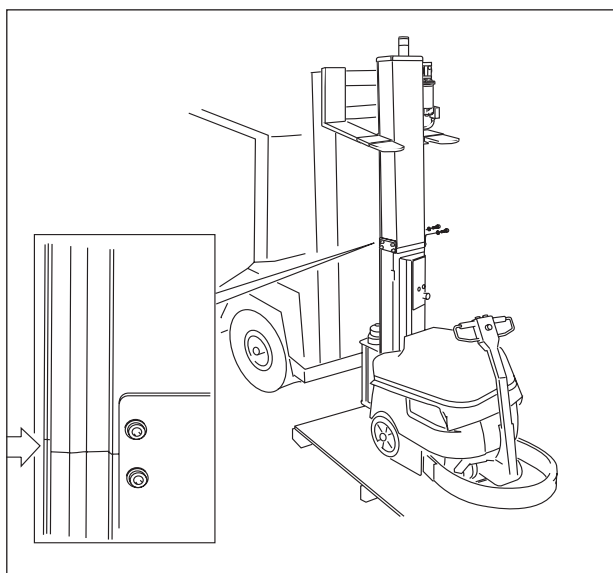
-2-



6.1 AUSPACKEN

- Die Gabeln des Hubwagens in die entsprechenden Stellen (rot) einführen.
- Die Folie, mit der der bewegliche Turm am festen Turm befestigt ist, abschneiden (Abb. 1)
- Den Turm hochheben und den Hubwagen auf der Rückseite des Roboters über dem festen Turm positionieren (Abb. 2)
- Den beweglichen Turm positionieren und mit den mitgelieferten Schrauben am festen Turm befestigen.
- Die korrekte Ausrichtung der Gleitprofile des Rollenhalterwagens überprüfen (Abb. 3)

-3-



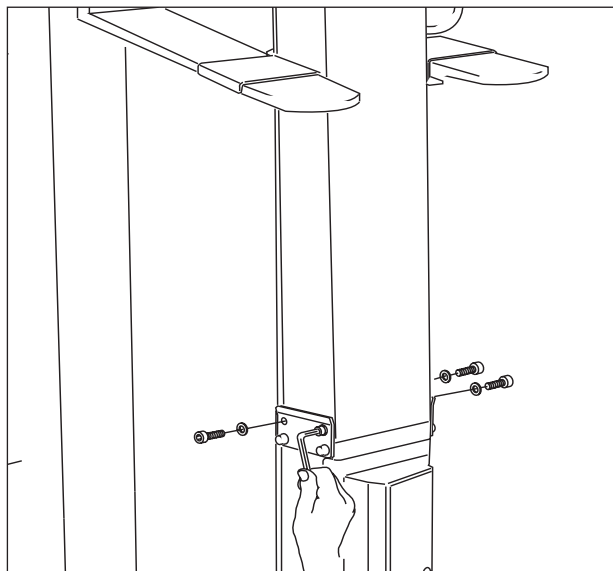
6.1 DEBALLAGE

- Introduire les fourches du chariot élévateur dans les emplacements marqués en rouge
- Couper le film qui fixe la colonne mobile à la colonne fixe (fig. 1)
- Soulever la colonne et orienter le chariot élévateur vers la partie arrière du robot, au-dessus de la colonne fixe (fig. 2)
- Mettre en place la colonne mobile et la fixer à la colonne fixe à l'aide des vis fournies
- Vérifier si l'alignement des profils de glissement du chariot porte bobine est correct (fig. 3)

6.1 DESEMBALAJE

- Introduzca las horquillas de la carretilla en los correspondientes espacios de color rojo.
- Corte la película que sujeta la columna móvil a la columna fija (Fig. 1)
- Levante la columna y sitúese con la carretilla en la parte posterior del robot, por encima de la columna fija (Fig. 2)
- Coloque y bloquee la columna móvil a la columna fija utilizando los tornillos en dotación.
- Compruebe la correcta alineación de los perfiles de deslizamiento de la carretilla portabobina (Fig. 3)

-4-



6.1 DISIMBALLO

-Avvitare le 4 viti come mostrato in fig. 4

-Rimuovere i blocchi che fissano il robottino al pallet (fig. 5)

-Inserire le forche del carrello elevatore nei propri alloggiamenti
-Sollevare il robottino dal pallet e depositarlo sul pavimento (fig. 6)

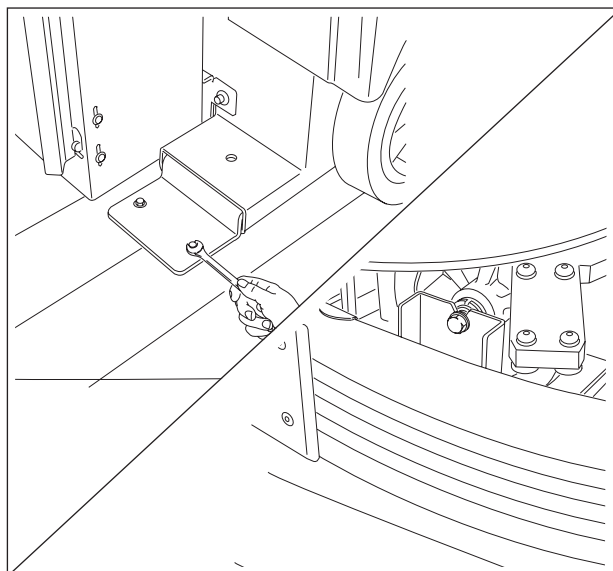
6.1 UNPACKING

-Tighten the 4 screws as shown in Fig. 4

-Remove the blocks holding the small robot to the pallet (Fig. 5)

-Put the forks of the fork-lift truck into the appropriate holes.
-raise the small robot from the pallet and place it on the floor (Fig. 6)

-5-



6.1 AUSPACKEN

-Die 4 Schrauben gemäß Abb. 4 anschrauben.

-Die Blöcke, mit denen der Roboter an der Palette befestigt ist, entfernen (Abb. 5)

-Die Gabeln des Hubwagens in die entsprechenden Stellen einführen
-Den Roboter von der Palette heben und auf dem Boden abstellen (Abb. 6)

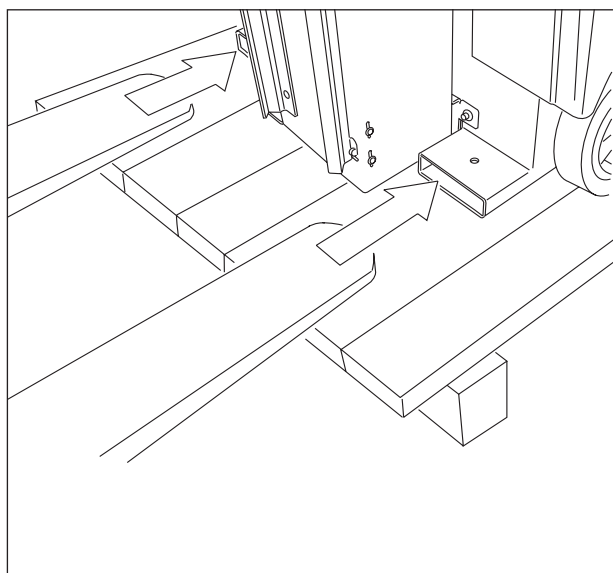
6.1 DEBALLAGE

-Visser les 4 vis comme il est indiqué sur la fig. 4

-Enlever les cales qui bloquent le robot à la palette (fig. 5)

-Introduire les fourches du chariot élévateur dans les emplacements prévus à cet effet
-Soulever le robot de la palette et le déposer au sol (fig. 6)

-6-



6.1 DESEMBALAJE

-Atornille los 4 tornillos como se indica en la Fig. 4

-Desmonte los bloqueos que fijan el robot al palet (Fig. 5)

-Introduzca las horquillas de la carretilla elevadora en los específicos alojamientos
-Levante el robot del palet y colóquelo en el suelo (Fig. 6)

 **6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO**

L'imballo della macchina è composto da:

- bancali in legno;
- casse in legno e/o cartone;
- supporti in legno;
- regge in plastica (PP)

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

 **6.2 PACKAGING DISPOSAL**

The packaging of the machine is consists of:

- wooden pallets
- wooden on paper-board boxes
- wooden supports
- plastic straps (PP)

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

 **6.2 ENTSORGUNG DER VERPACKUNG**

Die Verpackung der Maschine besteht aus:

- Holzpaletten
- Holzkisten und/oder Kartons
- Holzhalterungen
- Plastikbändern (PP)

Bei der Entsorgung die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgen.

 **6.2 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE**

L'emballage de la machine est constitué par:

- Palettes en bois;
- Caisses en bois et/ou carton;
- Supports en bois;
- Feuillards en plastique (PP)

Pour son élimination, veuillez vous comporter selon les réglementations en vigueur dans votre Pays.

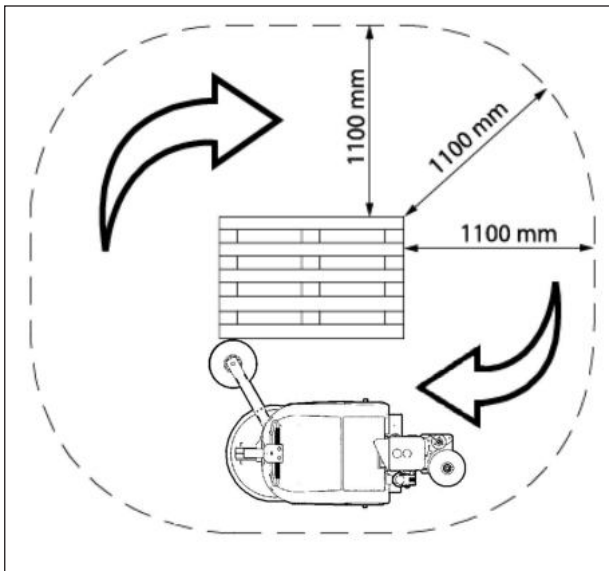
 **6.2 ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE**

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 según con las normas vigentes en su propio país.

- 1 -



7.0 SICUREZZA (Vedi capitolo 3)

7.1 CONDIZIONI AMBIENTALI

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

7.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE (fig. 1)

Altezza min. = **2600 / 3100 / 3300** mm
Larghezza = **1500** mm dal bordo del pallet

7.0 SAFETY MEASURES (See section 3)

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 (fig. 1)

Min. height = **2600 / 3100 / 3300** mm
Width: **1500** mm from the pallet rim.

7.0 SICHERHEIT (siehe Kapitel 3)

7.1 UMWELTBEDINGUNGEN

- 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 (Bild 1)

Mindesthöhe = **2600 / 3100 / 3300** mm
Breite = **1500** mm vom Palettenrand gemessen

7.0 SECURITE (Voir chapitre 3)

7.1 CONDIZIONI AMBIANTES

- Température min. = 5°C
- Température max. = 40°C
- Humidité min. 30%
- Humidité max. 80%
- Environnement dénué de poussière

7.2 ESPACE NECESSAIRE POUR LE FONCTIONNEMENT ET L'ENTRETIEN (fig. 1)

Hauteur min. = **2600 / 3100 / 3300** mm
Largeur = **1500** mm du bord de la palette


7.0 SEGURIDAD (véase capítulo 3)

7.1 CONDICIONES AMBIENTALES

- Temperatura mín. = 5° C.
- Temperatura máx. = 40° C.
- Humedad mín. = 30 %
- Humedad máx. = 80 %
- Ambiente protegido del polvo

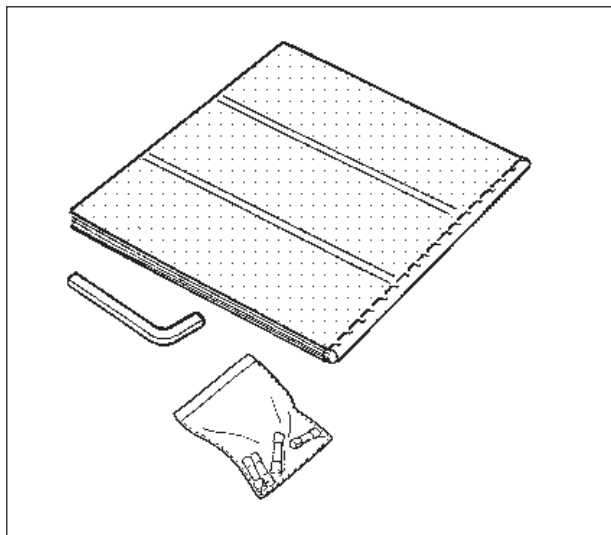
7.2 ESPACIO NECESARIO PARA EL USO Y LA MANUTENCIÓN (fig. 1)


Altura mín. = **2600 / 3100 / 3300** mm
Anchura = **1.500** mm. desde el borde del palé


 **7.3 KIT ATTREZZI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA (fig. 1)**
La macchina non richiede utensili speciali per l'installazione e la manutenzione.
Per la descrizione dettagliata degli attrezzi in dotazione vedere la sezione **12.1**.


 **7.3 TOOLS KIT SUPPLIED WITH THE MACHINE (fig. 1)**
The machine is supplied complete with all the tools which are necessary for installation and use. For a detailed description of the tools kit see section **12.1**.

-1-

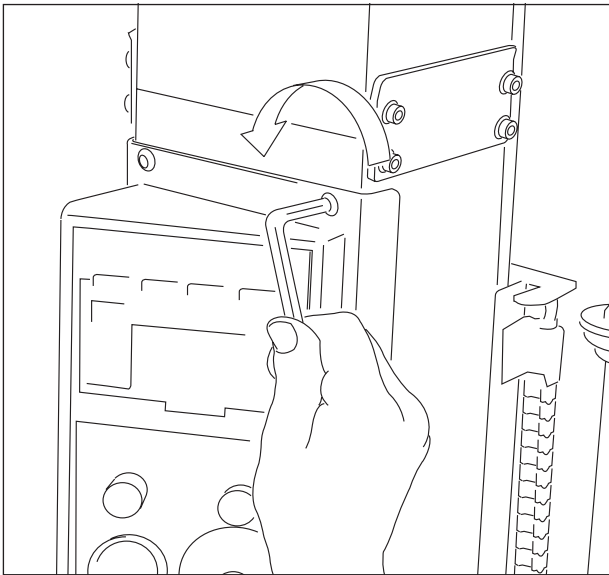


 **7.3 MITGELIEFERTER WERKZEUGSATZ (Bild 1)**
Mit der Maschine werden alle für die Installation und den Betrieb notwendigen Werkzeuge geliefert.
Für die ausführliche Beschreibung der mitgelieferten Werkzeuge siehe Abschnitt **12.1**.

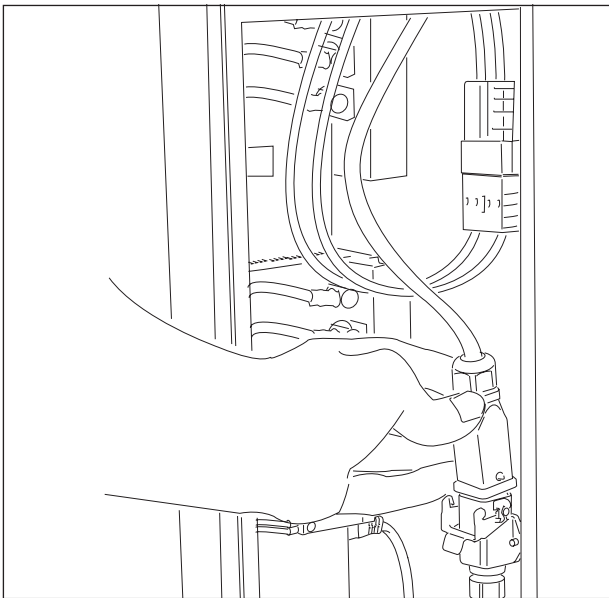
 **7.3 KIT D'OUTILS FOURNIS AVEC LA MACHINE (fig. 1)**
La machine fournie est équipée de tous les outils nécessaires à son installation et à son emploi. Pour avoir une description détaillée des outils, voir le chapitre **12.1**.

 **7.3 KIT HERRAMIENTAS EN DOTACIÓN CON LA MÁQUINA (fig. 1)**
La máquina se suministra completa de todas las herramientas necesarias para la instalación y el uso. Para una detallada descripción de las herramientas véase la sección **12.1**.

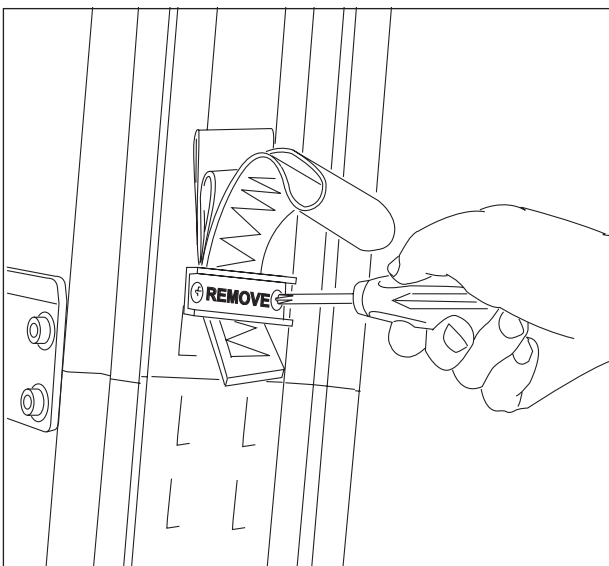
-1-



-2-



-3-



7.4 POSIZIONAMENTO COLONNA

Una volta disimballati tutti i componenti e fissata la colonna come indicato nel punto 6.1 procedere al montaggio della macchina come segue:

- aprire il quadro elettrico (fig. 1)
- Collegare la spina del motore sollevamento carrello alla presa in plastica rossa
- Collegare la spina lampeggiante e fine corsa superiore alla presa klingen come mostrato in figura (fig. 2)
- Rimuovere la piastrina di blocco cinghia sollevamento carrello (fig. 3)

7.4 COLUMN ASSEMBLY

Once all the components have been unpacked and the column anchored as shown in point 6.1, proceed to the assembly of the machine as follows:

- Open the switchboard panel (Fig. 1)
- Connect the plug of the trolley lifting motor to the red plastic socket.
- Connect the flashing plug and upper end-stop to the Klingen socket as shown in Fig. 2
- Remove the trolley lift belt block plate (Fig. 3)

7.4 AUFSTELLEN DES TURMS

Nachdem alle Komponenten ausgepackt und der Turm gemäß den Angaben unter Punkt 6.1 befestigt wurde, die Maschine wie folgt montieren:

- Die Schalttafel öffnen (Abb. 1)
- Den Stecker des Wagenhebemotors in die rote Kunststoffsteckdose stecken.
- Den blinkenden Stecker und den oberen Endschalter laut Abbildung an die Klingen-Steckdose anschließen (Abb. 2)
- Das Plättchen, mit dem der Wagenheberiemer festgestellt ist, entfernen (Abb. 3)

7.4 POSITIONNEMENT DE LA COLONNE

Après avoir déballé toutes les pièces et fixé la colonne comme il est indiqué au point 6.1, procéder au montage de la machine de la façon suivante:

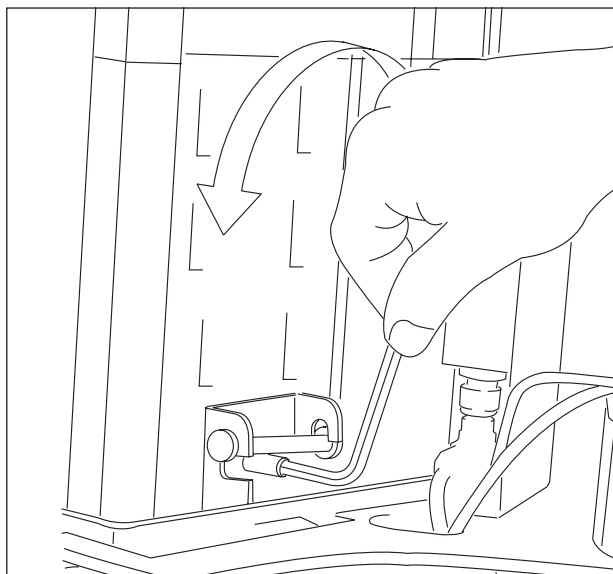
- Ouvrir le tableau électrique (fig. 1)
- Connecter la fiche du moteur de relevage du chariot à la prise en plastique rouge
- Connecter la fiche clignotante et la fin de course supérieure à la prise klingen, comme il est indiqué sur la figure (fig. 2)
- Enlever la plaquette de blocage de la courroie de relevage du chariot (fig. 3)

7.4 COLOCACIÓN DE LA COLUMNA

Una vez desembalados todos los componentes y después de fijar la columna como indicado en el punto 6.1, proceda al montaje de la máquina como sigue:

- Abra el cuadro eléctrico (Fig. 1)
- Conecte la clavija del motor de elevación carro a la toma de plástico roja.
- Conecte la clavija intermitente y el final de carrera superior a la toma klingen como muestra la figura (Fig. 2)
- Desmonte la placa de bloqueo correa elevación carro (Fig. 3)

-4-



7.4 POSIZIONAMENTO COLONNA

-Rimuovere la vite che blocca il perno di aggancio cinghia dal carrello portabobina e recuperare il perno (fig. 4)

-Stendere la cinghia e inserire il perno nella parte finale della cinghia (fig. 5)

-Inserire la cinghia con il perno nel proprio alloggiamento sopra il carrello portabobina (fig. 6)



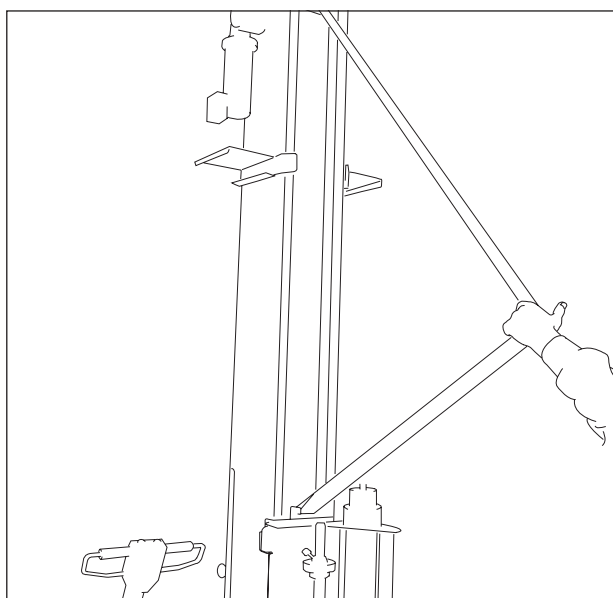
7.4 COLUMN ASSEMBLY

-Remove the screws blocking the belt attachment pin from the reel-holder trolley and recover the pin (Fig. 4).

-Pull out the belt and insert the pin in the end part of the belt (Fig. 5).

-Insert the belt with the pin in the appropriate housing above the reel-holder trolley (Fig. 6)

-5-



7.4 AUFSTELLEN DES TURMS

-Die Schraube, mit der der Bolzen zum Anhängen des Riemens festgestellt ist, vom Rollenhalterwagen entfernen und den Bolzen beiseite legen (Abb. 4)

-Den Riemen ausrollen und den Bolzen in den Endabschnitt des Riemens einfügen (Abb. 5)

-Den Riemen mit dem Bolzen in das entsprechende Gehäuse über dem Rollenhalterwagen einführen (Abb. 6)



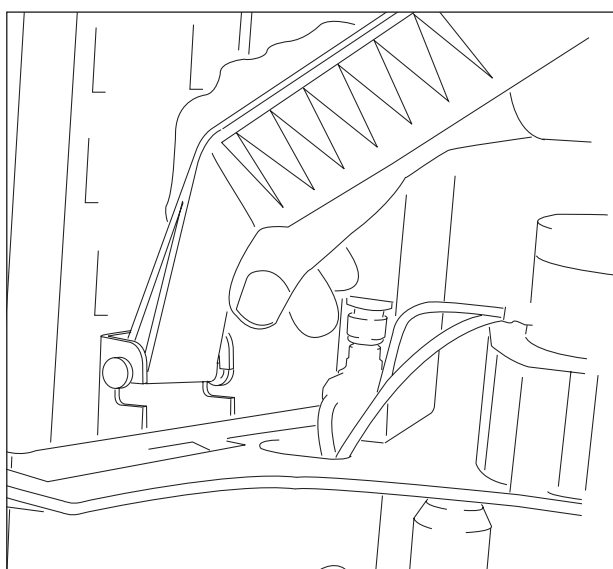
7.4 POSITIONNEMENT DE LA COLONNE

-Enlever du chariot porte-bobine la vis qui bloque le pivot d'accrochage de la courroie et récupérer le pivot (fig. 4)

-Tirer la courroie et introduire le pivot dans la partie finale de la courroie (fig. 5)

-Introduire la courroie avec le pivot dans son emplacement, au dessus du chariot porte-bobine (fig. 6)

-6-



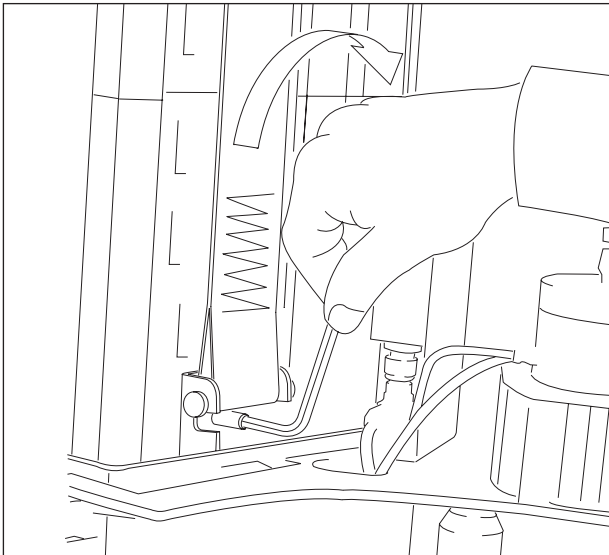
7.4 COLOCACIÓN DE LA COLUMNA

-Extraiga el tornillo que bloquea el perno de enganche de la correa del carro portabobina y conserve el perno (Fig. 4)

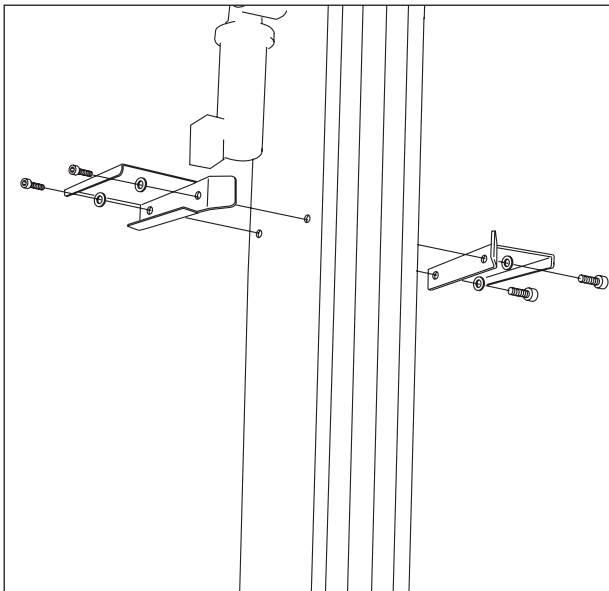
-Extienda la correa e introduzca el perno en la parte final de la correa (Fig. 5)

-Coloque la correa con el perno ya en su alojamiento por encima del carro portabobina (Fig. 6)

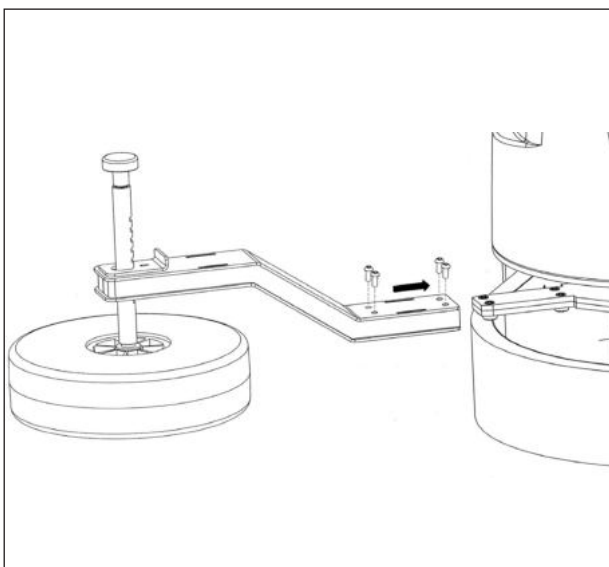
-7-



-8-



-9-



7.4 POSIZIONAMENTO COLONNA

- Riposizionare la vite di blocco perno precedentemente tolta (fig. 7)
- Rimuovere le staffe utilizzate per il sollevamento della colonna (fig. 8)
- Posizionare e fissare il braccio tastatore (fig.9)

7.4 COLUMN ASSEMBLY

- Reposition the pin block screw previously removed (Fig. 7)
- Remove the stirrups used for lifting the column (Fig. 8)
- Position and fix the feeler arm (Fig. 9)

7.4 AUFSTELLEN DES TURMS

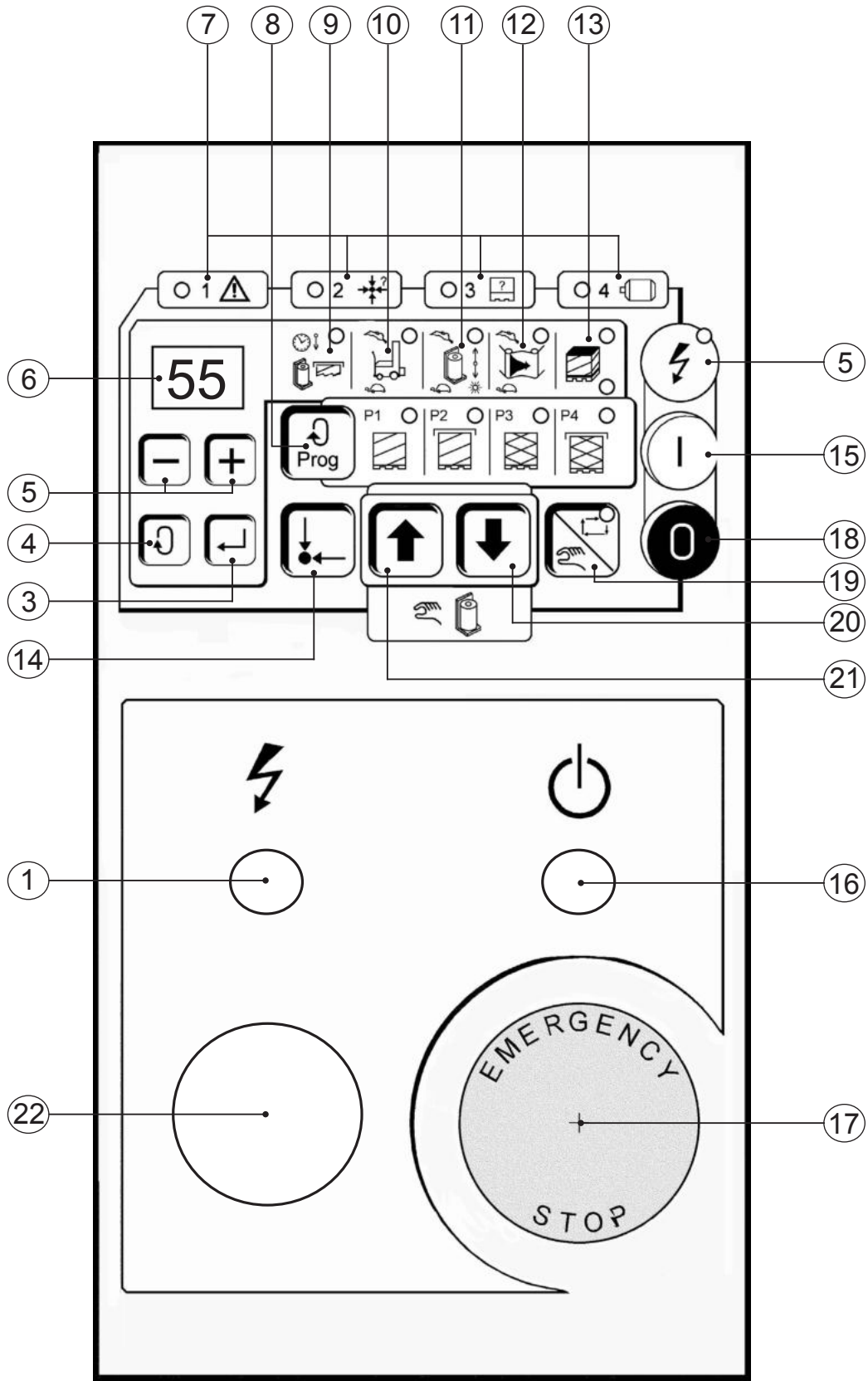
- Die vorher entfernte Schraube zur Feststellung des Bolzens wieder anbringen (Abb. 7)
- Die zum Hochheben des Turms verwendeten Bügel entfernen (Abb. 8)
- Den Fühlerarm positionieren und befestigen (Abb. 9)

7.4 POSITIONNEMENT DE LA COLONNE

- Remettre en place la vis de blocage du pivot qui avait été auparavant enlevée (fig. 7)
- Enlever les brides utilisées pour soulever la colonne (fig. 8)
- Placer et fixer le bras tâteur (fig.9)

7.4 COLOCACIÓN DE LA COLUMNA

- Vuelva a colocar el tornillo para el bloqueo del perno anteriormente desmontado (Fig. 7)
- Desmonte las escuadras utilizadas para la elevación de la columna (Fig. 8)
- Coloque y fije el brazo palpador (Fig. 9)



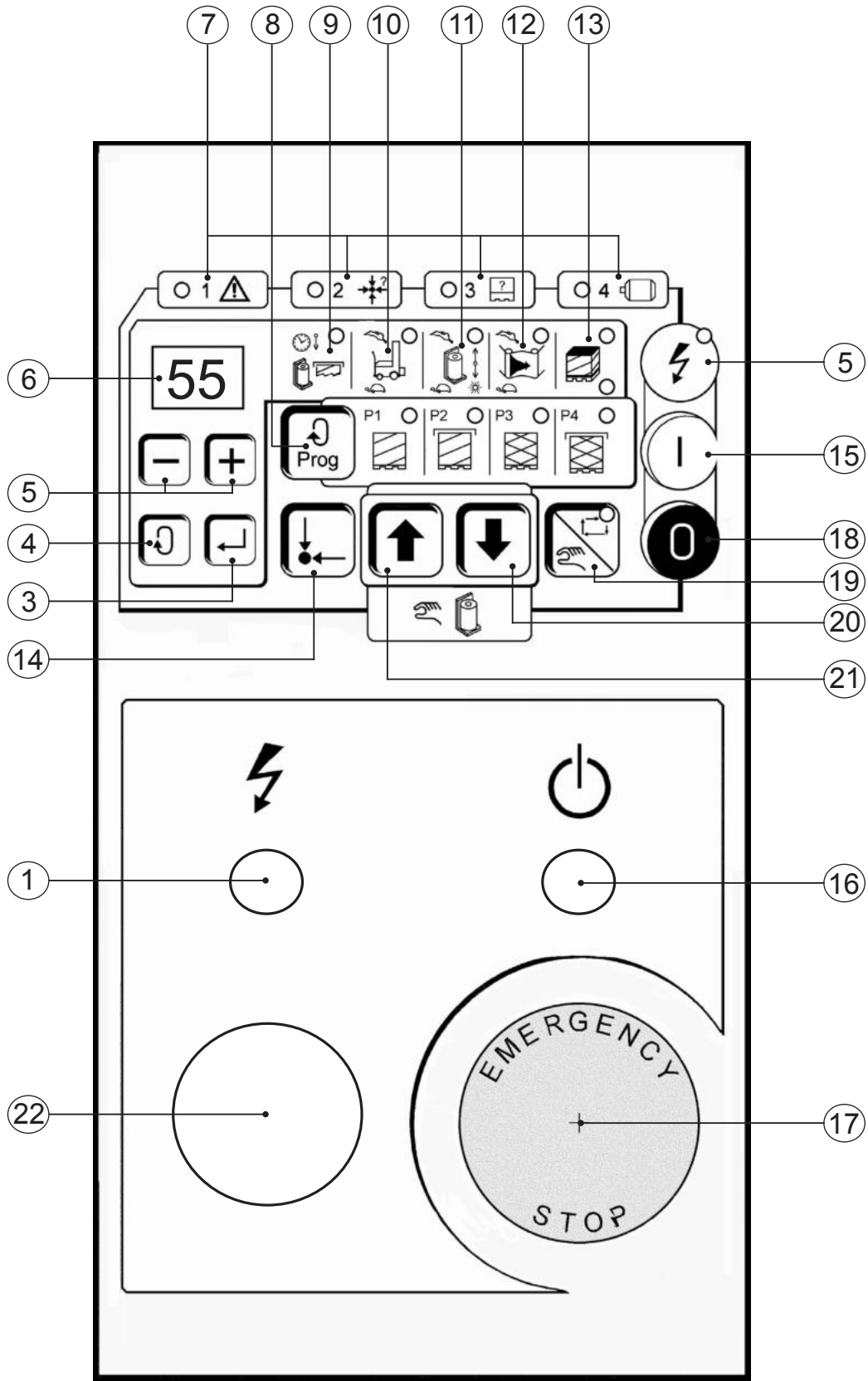
8.1 PANNELLO OPERATORE

1. **INTERRUTTORE GENERALE A CHIAVE** Ruotare in senso orario per dare tensione alla macchina.
2. **PANNELLO OPERATORE**
3. **TASTO ENTER** Si preme prima per variare il valore del parametro da modificare e dopo per confermare il parametro modificato.
4. **TASTO PER LA SELEZIONE DEL PARAMETRO DA MODIFICARE** Velocità avvolgitore, velocità carrello, tensione film, n° fasciature parte bassa, n° fasciature parte alta.
5. **TASTO PER AUMENTARE / DIMINUIRE IL VALORE DEL PARAMETRO SELEZIONATO**
6. **DISPLAY** Indica il valore del parametro selezionato.
7. **ALLARMI** Indica possibilità di allarmi della macchina durante il ciclo di lavoro
8. **SELEZIONE PROGRAMMA DI FASCIATURA** Tasto per selezione programma fasciatura.
9. **REGOLAZIONE TEMPO DISCESA PARZIALE CARRELLO** Regola il tempo di discesa parziale del carrello sulla parte alta del pallet, per facilitare l'inserimento del cappuccio nel programma di fasciatura n° P2 o n° P4.
10. **VELOCITÀ FASCIAPALLET** Regola la velocità di movimentazione del fasciapallet
11. **VELOCITÀ CARRELLO** Regola la velocità di salita/discesa del carrello portabobina
12. **TENSIONAMENTO FILM** Regola la tensione di svolgimento del film (solo per i mod. WR200-WR300)
13. **N° FASCIATURE PARTE BASSA E ALTA DEL PALLET**
14. **TASTO DI RESET** Va premuto quando in seguito al comando di avviamento automatico viene segnalata un'anomalia di posizione del carrello (allarme n. 2 al pannello 7)
15. **TASTO START** Premendo si dà inizio al ciclo di fasciatura in modo di lavoro automatico
16. **TASTO ON** Premendo si attiva il pannello di controllo
17. **PULSANTE STOP DI EMERGENZA** Premendo arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo (per sbloccarlo ruotarlo in senso orario)
18. **TASTO STOP** Premendo arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo
19. **TASTO CICLO MANUALE AUTOMATICO** Permette di selezionare il funzionamento dell'avvolgipallet in modo manuale (led spento) o in modo automatico (led acceso).
20. **TASTO DISCESA CARRELLO** In ciclo di lavoro manuale se premuto aziona la discesa del carrello
21. **TASTO SALITA CARRELLO** In ciclo di lavoro manuale se premuto aziona la salita del carrello
22. **INDICATORE DI CARICA DELLA BATTERIA** indica il livello di carica della batteria



8.1 CONTROL PANEL

1. **KEY MAIN SWITCH** Rotate in a clockwise direction, to power the machine.
2. **OPERATOR PANEL**
3. **BUTTON ENTER** Press the button, before change the value of the parameter to modify and also to confirm the modified parameter.
4. **BUTTON FOR SELECT THE PARAMETER TO BE MODIFIED** Wrapper speed, sliding roll speed, film tension, number of wrapps on the lower part, number of wrapps on the upper part.
5. **BUTTONS FOR INCREASE / DECREASE THE SELECTED PARAMETER'S VALUE**
6. **DISPLAY** It shows the value of the parameter selected.
7. **ALARMS** It shows possible defects of machine functions during the wrapping cycle.
8. **SELECTION DISPLAY** Button for the selection of the wrapping.
9. **ADJUSTMENT OF THE CARRIAGE PARTIAL LOWERING TIME** It adjusts the carriage partial lowering time on the top of the top cover insertion in the wrapping programme n° P2 o n° P4.
10. **WRAPPER SPEED** Set the speed of movement of the wrapper
11. **CARRIAGE SPEED** Set the up/down speed of film carriage
12. **FILM TENSIONING** Set the film tensioning (only on mod. WR200-WR300)
13. **NUMBER OF WRAPPS OF THE LOWER AND UPPER PART**
14. **RESET KEY** This resets the starting status after any stoppages in operation due to any anomaly position of the carriage (alarm 2 on panel 7)
15. **START BUTTON** This is pressed to start the wrapping cycle in automatic way.
16. **ON BUTTON** This is pressed to power the control panel.
17. **EMERGENCY STOP BUTTON** When it is pressed, the machine is stopped at any point in the working cycle (to release it, rotate in clockwise direction).
18. **STOP KEY** When this is pressed, the machine is stopped at any point in the wrapping cycle.
19. **MANUAL / AUTOMATIC BUTTON** This is used to select manual operations (led off) or the automatic cycle (led on).
20. **FILM CARRIAGE LOWERING BUTTON** In manual mode, commands carriage down
21. **FILM CARRIAGE RAISING BUTTON** In manual mode, commands carriage up
22. **CHARGE BATTERY INDICATOR** SHOW THE BATTERY CHARGE LEVEL

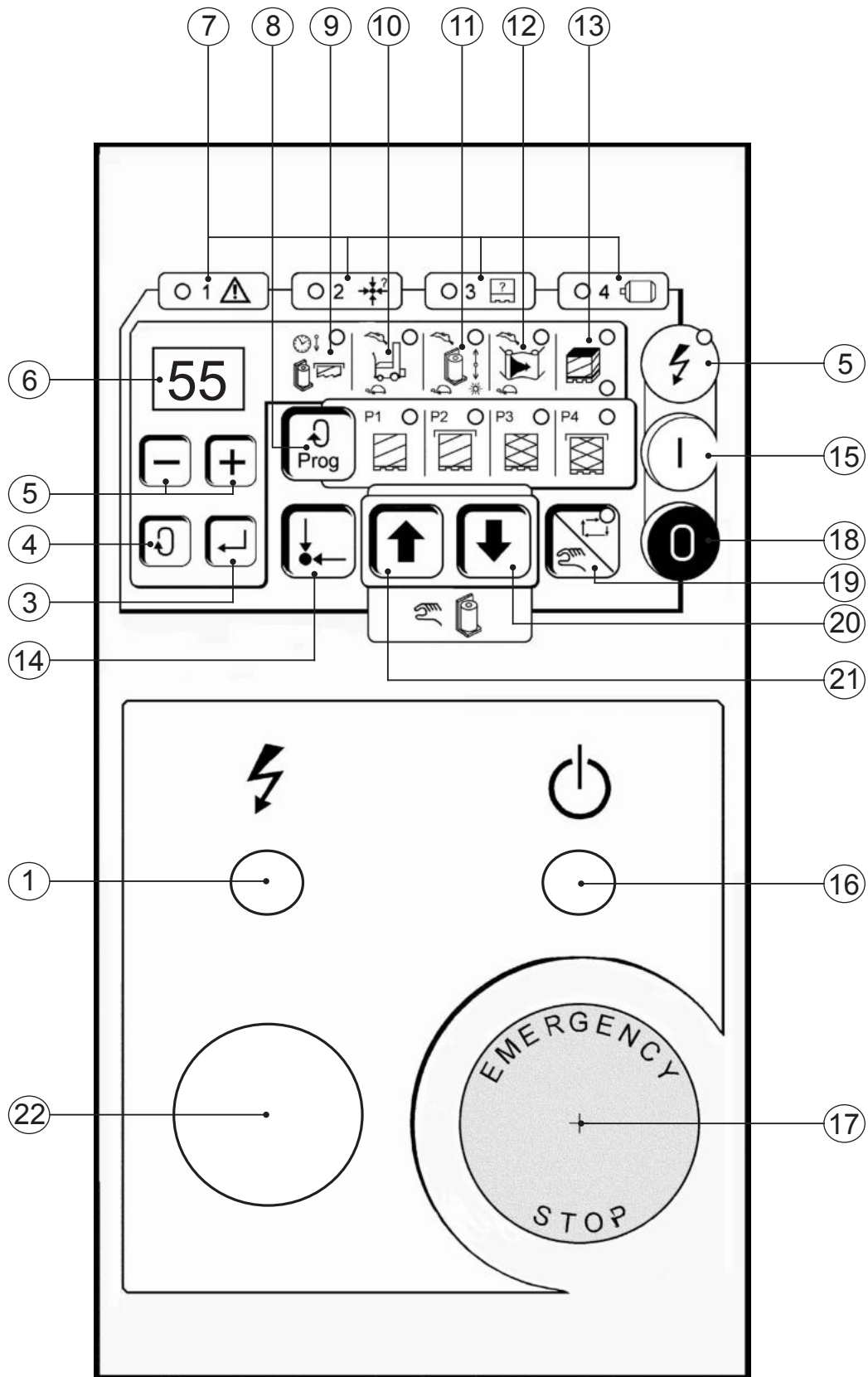


8.1 KONTROLLTAFEL

1. **HAUPTSCHALTER MIT SCHLÜSSEL** Im Uhrzeigersinn drehen, damit die Maschine mit Spannung versorgt wird.
2. **BEDIENERSCHALTAFEL**
3. **ENTER-TASTE** Wird zuerst für die Änderung des entsprechenden Parameterwerts verwendet, und danach für die Bestätigung des geänderten Parameters.
4. **TASTE FÜR DIE WAHL DES ZU ÄNDERNDEN PARAMETERS** Wicklungsgeschwindigkeit, Wagensgeschwindigkeit, Folienspannung, Wicklungsanzahl unterer Abschnitt, Wicklungsanzahl oberer Abschnitt.
5. **TASTE FÜR WERTERHÖHUNG/-VERRINGERUNG DES GEWÄHLTEN PARAMETERS**
6. **DISPLAY** Zeigt den Wert des gewählten Parameters an.
7. **ALLARM** Zeigt mögliche Störungen der Maschine während des Wicklungszyklus' an.
8. **PROGRAMMWahl** Taste für die Wahl des Wicklungsprogramms.
9. **EINSTELLUNG DER ZEIT FÜR DEN TEILWEISEN WAGENABSTIEG** Stellt die Zeit für den teilweisen Abstieg des Wagens im oberen Palettenabschnitt ein, damit das Einfügen des Deckblatts in das Wicklungsprogramm Nr. P2 oder Nr. P4 vereinfacht wird.
10. **GESCHWINDIGKEIT PALETTENWICKELMASCHINE** Stellen Sie die Geschwindigkeit der Bewegung der Palettenwickelmaschine
11. **WAGENGESCHWINDIGKEIT** Stellen Sie das hohe/ein unten Geschwindigkeit des Wagens
12. **FOLIENSPANNUNG** Stellen Sie das Folienspannung ein (nur auf Umb.. WR200-WR300)
13. **WICKLUNGSANZAHL UNTERER UND OBERER PALETTENABSCHNITT**
14. **RESET-TASTE** Bei Betätigung wird die Maschine in den Ausgangszustand zurückversetzt, nach eine Anomalie in der Wagenposition signalisiert wird (Alarm Nr.2, Tafel 7).
15. **START-TASTE** Bei Betätigung wird der automatische Umwicklungszyklus gestartet.
16. **EIN-TASTE** Dieses wird betätigt, damit die Bediener-schalttafel mit Spannung versorgt wird.
17. **NOTSTOPPKNOPF** Bei Betätigung wird die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Zyklus' angehalten (zum Entsperren gegen den Uhrzeigersinn drehen).
18. **STOPP-TASTE** Bei Betätigung wird die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Zyklus' angehalten.
19. **TASTE MANUELLER/AUTOMATISCHER ZYKLUS** Ermöglicht die Wahl der Betriebsart: manuell (LED ausgeschaltet) oder automatisch (LED eingeschaltet).
20. **TASTE ABWÄRTSBEWEGUNG WAGEN** Auf manuelle Weise, betätigt den Abwärt der Wagen
21. **TASTE AUFWÄRTSBEWEGUNG WAGEN** Auf manuelle Weise, betätigt den Aufwärt der Wagen
22. **AUFLADUNG BATTERIE-ANZEIGE** Zeigen Sie das BatterieaufladungNiveau

8.1 PANNEAU DE COMMANDE

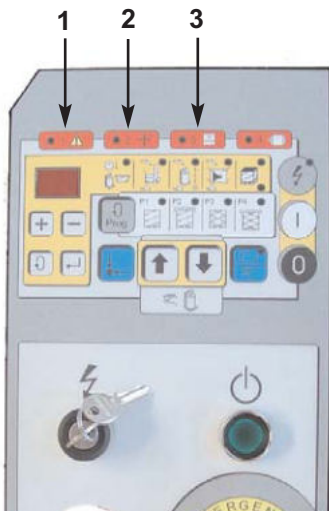
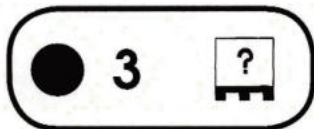
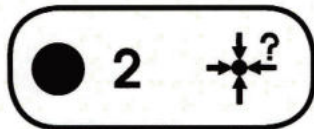
1. **INTERRUPTEUR GENERAL A CLE** Faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour donner du courant à la machine
2. **TABLEAU OPERATEUR**
3. **TOUCHE ENTER** On appuie sur cette touche d'abord pour changer la valeur du paramètre à modifier et ensuite pour confirmer le paramètre modifié.
4. **TOUCHE POUR LA SELECTION DU PARAMETRE A MODIFIER** Vitesse banderoleuse, vitesse chariot, tension film, nombre de tours d'enveloppement partie basse, nombre de tours d'enveloppement partie haute.
5. **TOUCHE POUR AUGMENTER/DIMINUER LA VALEUR DU PARAMETRE SELECTIONNE**
6. **ECRAN** Il affiche la valeur du paramètre sélectionné.
7. **ANOMALIES** Il indique les anomalies éventuelles de la machine pendant le cycle d'enveloppement.
8. **SELECTION DU PROGRAMME** Touche pour sélectionner le programme d'enveloppement.
9. **REGLAGE DU TEMPS DE DESCENTE PARTIELLE DU CHARIOT** Il règle le temps de descente partielle du chariot sur la partie haute de la palette, pour faciliter l'introduction de la coiffe dans le programme d'enveloppement n° P2 ou n° P4.
10. **VITESSE BANDEROLEUSE** Placez la vitesse du mouvement de la banderoleuse.
11. **VITESSE DU CHARIOT** Placez l'hauf/bas vitesse du chariot
12. **TENSION DU FILM** Placez la tension du film (seulement sur le mod. WR200-WR300)
13. **N.BRE DE TOURS D'ENVELOPPEMENT PARTIE BASSE ET HAUTE DE LA PALETTE**
14. **TOUCHE DE RESET** Il est pressé après cela, en modalité automatique, une alarme il est marqué par une anomalie de la position du chariot (n 2 au panneau 7).
15. **TOUCHE DE DEMARRAGE** Lorsqu'elle est pressée, elle fait démarrer un cycle d'enveloppement en fonctionnement automatique.
16. **TOUCHE DE ON** Lorsqu'elle est pressée, elle fait allumer le tableau operator
17. **POUSSOIR ARRET D'URGENCE** Lorsqu'il est pressé, il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle (pour le débloquent, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre).
18. **TOUCHE STOP** Lorsqu'elle est pressée, elle arrête la machine à n'importe quel moment du cycle.
19. **TOUCHE CYCLE MANUEL AUTOMATIQUE** Elle permet de sélectionner le fonctionnement de la banderoleuse en modalité manuelle (voyant éteint) ou en modalité automatique (voyant éclairé).
20. **TOUCHE MONTEE CHARIOT** En mode manuel, commande la montée du chariot
21. **TOUCHE DESCENTE CHARIOT** En mode manuel, commande la descente du chariot
22. **INDICATEUR DE CHARGE DE LA BATTERIE** Montrez le niveau de charge de la batterie



**8.1 PANEL DE CONTROL**

1. **LLAVE DEL INTERRUPTOR GENERAL** Gire la llave en el sentido de las agujas del reloj para dar tensión a la máquina.
2. **PANEL DEL OPERADOR**
3. **TECLA ENTER** Se pulsa antes de cambiar el valor del parámetro que haya que modificar y, más tarde, para confirmar el valor modificado.
4. **TECLA PARA LA SELECCIÓN DEL PARÁMETRO A MODIFICAR** Velocidad de la enfardadora, velocidad del carro, tensión de la película, no vueltas parte baja, no vueltas parte alta.
5. **TECLA PARA AUMENTAR/DISMINUIR EL VALOR DEL PARÁMETRO**
6. **PANTALLA** Indica el valor del parámetro seleccionado.
7. **ANOMALIAS** Indica las posibles anomalías de la máquina durante el ciclo de enfardado.
8. **SELECCIÓN DEL PROGRAMA** Tecla para seleccionar el programa de enfardado.
9. **REGULACIÓN DEL TIEMPO DE DESCENSO PARCIAL DEL CARRO** Regulación del tiempo de descenso parcial del carro, en la parte alta del palé, para facilitar la introducción de la capucha en el programa de enfardado no P2 o no P4.
10. **VELOCIDAD ENFARDADORA** Fije la velocidad del movimiento de la enfardadora.
11. **VELOCIDAD DEL CARRO** Fije la velocidad ascendente/ abajo del carro de la película
12. **TENSADO DE LA PELÍCULA** Fije el tensado de la película (solamente en la MOD. WR200-WR300)
13. **NO DE VUELTAS EN LA PARTE BAJA Y ALTA DEL PALÉ**
14. **TECLA RESET** Va presionado después de eso, en modalidad automática, el alarmer se viene marcado por una anomalía de la posición del carro (n. 2 al panel 7)
15. **TECLA START** Pulsándolo se da inicio al ciclo de enfardado en modo automático
16. **TECLA ON** Pulsándolo se hace encender el panel del operador.
17. **PULSADOR STOP EMERGENCIA** Pulsándolo la máquina se para en cualquier punto del ciclo (para desbloquearlo gírelo en el sentido de las agujas el reloj)
18. **TECLA STOP** Pulsándola la máquina se para en cualquier punto del ciclo.
19. **TECLA CICLO MANUAL AUTOMÁTICO** Permite que seleccionemos el funcionamiento de la enfardadora en modo manual (piloto pagado) o en modo automático (piloto encendido).
20. **TECLA SUBIDA DEL CARRO** En modalidad manual, acciona la subida del carro
21. **TECLA DESCENSO DEL CARRO** En modalidad manual, acciona la bajada del carro
22. **INDICADOR DE CARGA DE LA BATERÍA** Demuestre el nivel de carga de la batería

THIS PAGE IS BLANK



8.2 ALLARMI

Allarme N°1 **Pulsante Stop Emergenza premuto**

Sbloccarlo ruotandolo in senso orario

Allarme N°2 **Carrello portabobina fuori posizione**

Premere il pulsante Reset aspettare il posizionamento del carrello prima di premere il pulsante Ciclo Automatico

Allarme N°3 **Assenza bancale o anomalia Fotocellula**

Posizionare un pallet di fronte al robot prima di iniziare un ciclo di fasciatura in automatico, oppure controllare il raggio di azione di lettura della fotocellula

8.2 ALARM

Alarm N°1 **Emergency Stop Button pressed**

To release it rotate it in a clockwise direction

Alarm N°2 **Carriage out of position**

Push Reset button and waiting for carriage positioning before push Manual/Automatic button

Alarm N°3 **No pallet or photocell fault**

Place a pallet behind the wrapper before start wrapping cycle in automatic mode or check the working area of photocell.

8.2 ALARM

Alarm N°1 **Notstopknopf gedrückt**

Zum Entsperren gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Alarm N°2 **Wagen aus Position heraus**

Drücken Sie die Reset-taste und Wartewagen position, die vor drücken Sie die Manuelle /Automatische Taste

Alarm N°3 **Keine Palette/ Fozozelle Störung**

Legen Sie eine palette hinter die Palettenwickelmaschine vor der automatische Umwicklungszyklus gestartet oder überprüfen Sie den Funktion Bereich der Fozozelle.

8.2 ALARME

Alarme N°1 **Bouton Stop d'urgence pressé**

Pour le débloquent, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre

Alarmez N°2 **Chariot hors de la position**

Poussez la touche Reset et attendez qui le chariot est en position avant de pousser la touche Manuelle/ Automatique

Alarme N°3 **Aucune palette ou défaut de cellule photo-électrique**

Placez une palette derrière l'emballage avant le faire démarrer un cycle d'enveloppement en fonctionnement automatique ou vérifiez l'emplacement de travail de la cellule photo-électrique.

8.2 ALARME

Allarma N°1 **Tecla Stop de Emergencia presionado**

Para desbloquearlo lo giren en sentido antiorario

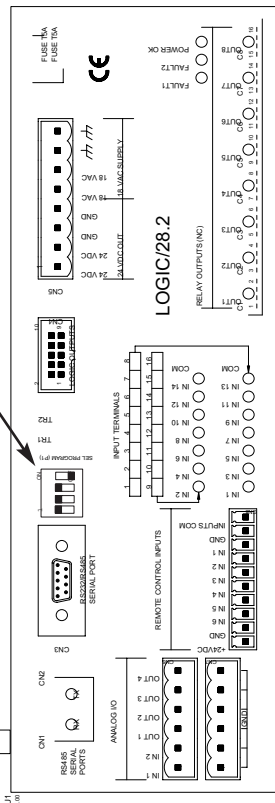
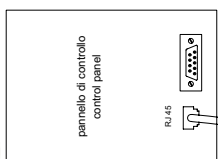
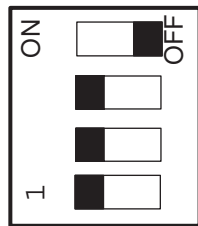
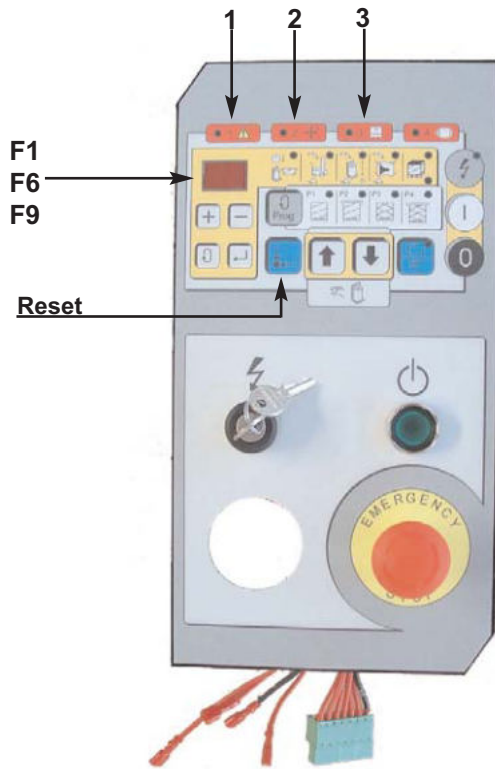
Allarma N°2 **Carro fuera de la posición**

Pulsa la tecla Reset y para el carro que espera que colocan antes de pulsar la tecla Manual/Automático

Allarma N°3 **Ninguna bancada/ Avería de la fotocélula**

Coloque una bancada detrás de la enfastadora antes del comienzo que se da inicio al ciclo de enfastado en modo automático o compruebe el área de funcionamiento de la fotocélula.

THIS PAGE IS BLANK



8.2 ALLARMI

F1 Timeout sensore angolo

Verificare la lettura del sensore posizionato sul tastatore.
Se il bancale è di forma circolare escludere il conta angoli 'dip switch n. 4'

F6 Cinghia riavvolta

Dopo una errata manovra la cinghia del carrello porta bobina viene riavvolta in senso contrario sulla puleggia del motoriduttore.
Premere il pulsante di 'reset' per circa due secondi, il carrello portabobina si porterà sulla parte bassa della colonna, la cinghia si svolgerà completamente dalla puleggia e si riavvolgerà in senso contrario (è importante accompagnare con una mano la cinghia durante la fase di svolgimento/riavvolgimento).

F9 Allarme finecorsa carrello

Il carrello nella fase di discesa si è bloccato azionando il finecorsa sicurezza cinghia.

8.2 ALARM

F1 Angular control detector timeout

Check the correct operation of the detector on the feeler arm.
If the case of circular pallet type disable the detector (dip switch 4 in OFF position).

F6 Rewound carriage belt

After a wrong manoeuvre the belt of the film reel carriage is rewound in the reverse direction on the motoreducer pulley.
In this case press 'reset' button for two seconds about, the reel holder carriage goes down to the column bottom; the belt unwinds completely from the pulley and winds in the reverse direction (it is important to hand drive the belt during under-mentioned operations).

F9 carriage limit switch alarm

During descent phase the carriage stops with activation of belt safety limit switch.

8.2 ALARM

F1 Timeout Winkelfuehler

Sie sollten pruefen ob der Sensor auf dem Taster gut liest. Wenn die Palette rund ist, muss man den Winkelzaehker ausschalten; dip Schalter n. 4

F6 umgespulte Rimen

Nach einer falschen Arbeit, wird die Riemen vom Folienschlitten im Gegenuhrensinn auf die Scheibe des Getriebes umgespult. "Reset" Tast fuer etwa 2 Sekunden drucken, der Rollentraeger wird auf die niedrigere Seite der Saeulen sich bewegen, die Riemen wird sofort komplett aus der Scheibe aich abrollen und diese wir in Gegenuhrensinn sich wiederaufwickeln (es ist wichtig die Riemen mit dem Hand waehrend der Ab/Aufwicklung zu begleiten).

F9 Alarm Endschalter Schlitten

Schlitten waehrend des Abstieges blockiert sich beim Taetigung der Endschalter der Sicherheitsriemen.

8.2 ALARM

F1 'Timeout' capteur des angles

Controler le fonctionnement du capteur placé sur le bràs tateur.
Avec palette circulaire débrancher le capteur (microinterrupteur n. 4, en position OFF)

F6 Courroie du chariot porte-bobine enroulée

Après une manoeuvre erronée la courroie du chariot porte-bobine est enroulée dans le sens contraire sur la poulie du motoréducteur.
Appuyer sur le poussoir 'reset' pendant deux secondes environ, le chariot porte bobine se pose sur la partie basse de colonne; la courroie se déroule complètement de la poulie et se réenroule dans le sens contraire (il esrt important de suivre la courroie avec une main pendant la phase de roulement/réenroulement).

F9 Alarm fin de course carriage

Blocage of the chariot pendant la descente et par conséquent activation du fin de course de sécurité.

8.2 ALARMA

F1 Control de detección angular para tiempo terminado.

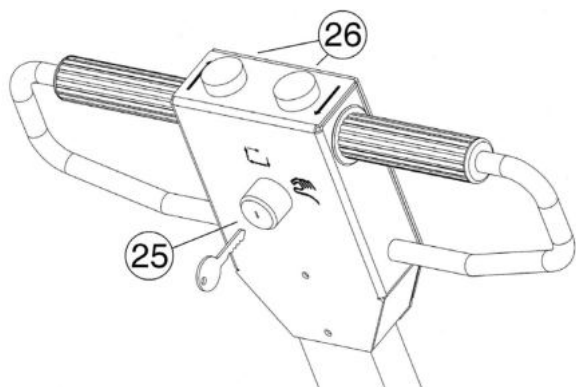
Verifique la correcta operación del detector en el brazo de calibración.
Si es el caso de una tarima de tipo circular deshabilite el detector (ponga el interruptor 4 en posición de apagado).

F6 Banda del portarrollo de rebobinado

Después de alguna maniobra equivocada, la banda del carro portarrollo, es rebobinada en dirección contraria a la polea del moto-reductor. En este caso presione el botón de "restablecer", por cerca de dos segundos, el carrete de sujeción del carro portarrollo bajará de la parte superior de la columna; la banda se desenrollará completamente de la polea, y se enrollará en la dirección inversa, (es importante guiar con la mano, la trayectoria de la banda durante las operaciones mencionadas, para que ésta no se doble al enrollarse nuevamente).

F9 Interruptor de limite del carro portarrollos.
Durante la fase de descenso el carro portarrollo se detiene con la activación del interruptor de límite de seguridad de la banda.

-1-



8.3 MANUBRIO (fig. 1)

- 25. SELETTORE MAN/AUTO MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO
- 26. PULSANTI TRASLAZIONE MANUALE AVVOLGIPALLET

8.4 RADIOCOMANDO (OPZIONALE) (fig. 2)

- 16. PULSANTE START CICLO
- 18. PULSANTE STOP CICLO
- 23. PULSANTE VARIAZIONE VELOCITÀ DI ROTAZIONE ROBOT
- 24. PULSANTI VARIAZIONE TENSIONE FILM (SOLO PER IL MODELLO

8.3 HANDLE (fig. 1)

- 25. KEY SELECTOR OPERATION MODE
- 26. PUSH BUTTON STRETCH WRAPPER MANUAL TRANSLATION

8.4 REMOTE CONTROL (OPTION) (fig. 2)

- 16. PUSH BUTTON START CYCLE
- 18. PUSH BUTTON STOP CYCLE
- 23. PUSH BUTTON STRETCH WRAPPED CHANGE SPEED
- 24. PUSH BUTTON FILM PRESSURE CHANGE

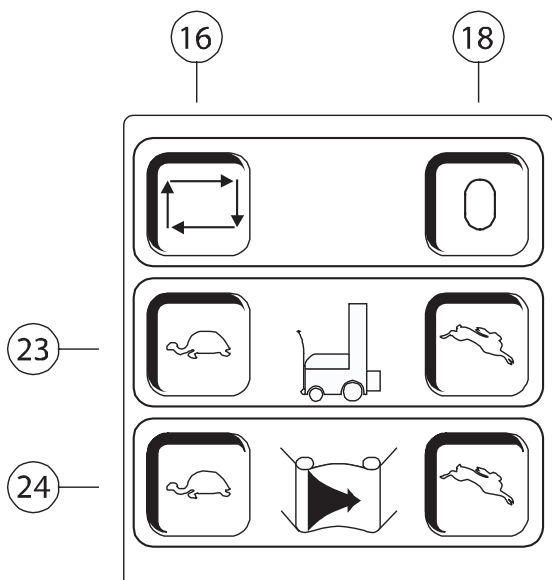
8.3 LENKER (Bild. 1)

- 25. WÄHLSCHLÜSSEL BETRIEBSART
- 26. DRUCKKNÖPFE MANUELLE VERSCHIEBUNG WICKELMASCHINE

8.4 FERNBEDIENUNG (WAHL) (Bild. 2)

- 16. DRUCKKNÖPFE START ZYCLUS
- 18. DRUCKKNÖPFE STOP ZYCLUS
- 23. DRUCKKNOPF GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG WICKELMASCHINE
- 24. DRUCKKNÖPFE FOLIENSPANNUNGSÄNDERUNG

-2-



8.3 GUIDON (fig. 1)

- 25. SELECTEUR A CLE DE MODALITE DE FONCTIONNEMENT
- 26. POUSSOIRS DE TRANSLATION MANUELLE BANDEROLEUSE

8.4 RADIOCOMMANDE (OPTION) (fig. 2)

- 16. POUSSOIRS DE START CYCLE
- 18. POUSSOIRS DE STOP CYCLE
- 23. POUSSOIR DE VARIATION VITESSE BANDEROLEUSE
- 24. POUSSOIRS DE VARIATION TENSION DU FILM

8.3 MANUBRIO (fig. 1)

- 25. LLAVE DE SELECCIÓN DE MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO
- 26. PULSADOR TRASLACIÓN MANUAL DE LA ENFARDADORA

8.4 MANDO A DISTANCIA (OPCIÓN) (fig. 2)

- 16. PULSADOR START CICLO
- 18. PULSADOR STOP CICLO
- 23. PULSADOR VARIACIÓN VELOCIDAD ENFARDADORA
- 24. PULSADOR VARIACIÓN TENSION PELÍCULA

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

PULSANTE LUMINOSO RESET 

Va premuto:

- successivamente all'alimentazione della macchina (da interruttore a chiave);
- in seguito di un arresto emergenza (tasto arresto di emergenza su pannello operatore o su manubrio), intervento sensori anticollisione:


N.B.: prima di premere RESET verificare che i tasti a fungo siano stati riarmati ruotandogli la testa in senso orario).

N.B.: in tutti i casi, successivamente al comando di RESET verificare che si accenda la corrispondente spia luminosa (in caso contrario, il comando non ha avuto esito positivo).

Nota: la richiesta di premere il tasto RESET viene evidenziata tramite la spia presenza tensione lampeggiante 

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

RESET BUTTON

You've got to push it: 

- after the machine feeding (by key switch);
- after an emergency stop (emergency stop button in the operator panel or on the handle). Intervention of anti-collision sensors.

NB: before pressing reset, check that the mushroom buttons have been reset by turning them in the clockwise direction.

NB: after each reset, check to ensure that the warning lamp comes on. Should it fail to do so, the command has not been successful.

Note: the reset request is confirmed by the flashing of the power warning light. 

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

RESET-LEUCHTKNOPF 

Muss betätigt werden:

- nachdem die Maschinenversorgung aktiviert wurde (durch Schaltschlüssel);
- nach einem Notstopp (Notstopppknopf auf der Bedienerschalttafel oder auf dem Lenker), Eingriff der Kollisionsschutzsensoren.


N.B.: Bevor RESET gedrückt wird, sicherstellen, dass die pilzförmigen Knöpfe wieder gesperrt sind, indem sie im Uhrzeigersinn gedreht werden.

N.B.: In allen Fällen muss nach einem RESET-Befehl überprüft werden, ob sich die entsprechende Leuchtanzeige einschaltet (andernfalls wurde der Befehl nicht ausgeführt).

Hinweis: Die Anfrage um Betätigung des RESET-Knopfs wird durch das Blinken der Spannungswarnleuchte angezeigt 

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

POUSSOIR LUMINEUX DE REMISE A ZERO (RESET)

Il doit être pressé: 


- après avoir donné du courant à la machine (par l'interrupteur à clé);
- après un arrêt d'urgence (touche arrêt d'urgence sur le tableau de l'opérateur ou sur le guidon), une intervention des détecteurs anti-collision;

(N.B.: avant d'appuyer sur RESET, vérifier que les touches en forme de champignon soient prêtes à être pressées en les faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre). N.B.: dans tous les cas, après avoir appuyé sur la commande de RESET, vérifier que le voyant lumineux correspondant s'éclaire (en cas contraire, la commande n'a pas réussi). Remarque: la demande d'appuyer sur la touche de RESET évidence par présence de clignote est mise en le voyant de courant, qui



8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

PULSADOR LUMINOSO RESET

Se debe pulsar: 

- sucesivamente a la alimentación de la máquina (mediante llave del interruptor);
- tras una parada de emergencia (tecla 'parada de emergencia' del panel del operador o en el manubrio), por intervención de los sensores anticollisione; Nota: antes de pulsar RESET verifique que los pulsadores con forma de hongo hayan sido armados girándoles la cabeza en sentido de las agujas del reloj.

Nota: verifique siempre, sucesivamente al mando RESET, que se encienda el piloto correspondiente (en caso contrario, el mando no ha dado respuesta positiva).

Nota: la solicitud de pulsar la tecla RESET se señala a través del piloto intermitente de presencia de tensión. 

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE
IMPOSTAZIONE VALORE PARAMETRI PROGRAMMI DI FASCIATURA
 Pannellino con display a due cifre (sul lato sinistro del pannello operatore, indicato con la scritta FUNCTION):
 - tramite il tasto selezione parametro

é possibile scorrere il menù relativo ai parametri da impostare; i parametri in oggetto sono riportati sulla riga in alto della matrice del pannello, indicati per mezzo di pittogrammi in corrispondenza dei quali é presente una spia luminosa (accesa quando il parametro corrispondente é stato selezionato per mezzo del tasto selezione parametro); vedere piu avanti il significato dei pittogrammi e delle relative spie luminose;
 - una volta selezionato il parametro con il tasto di cui al punto precedente, tramite i tasti aumentare o diminuire il valore:
 impostare il valore desiderato (il valore impostato compare sul display)
 - tramite il pulsante salvare il valore impostato:

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION
WRAPPING PROGRAMS PARAMETERS VALUE SETTING:
 little panel with display with two figures (on the control panel left side, indicated with the writing FUNCTION):
 - by the parameter selection button:

it's possible to glance through the menu, relating to the parameters to set up; these parameters are indicated up in the panel matrix line, indicated by pictograms, and in correspondence of them there is a pilot lamp (that is ON when the correspondent parameter has been selected by the parameter selection button; see, more ahead, the meaning of the pictograms and of the relative pilot lamps;
 - once selected the parameter above mentioned, by the buttons increase/reduce the value:
 set up the desired value (the value appears on the display, expressed in percentage, in comparison to the lower value);
 - by the button save the fixed value:

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL
EINSTELLUNG DER PARAMETERWERTE FÜR DIE WICKLUNGSPROGRAMME
 Eine kleine Tafel mit einem Display mit zwei Ziffern (links auf der Bedienschalttafel, mit der Aufschrift FUNCTION angegeben): - Mit dem Parameterwahlknopf

können die Menüs zu den einzustellenden Parametern durchgesehen werden; die betroffenen Parameter werden auf der oberen Zeile der Tafelmatrix durch Bildzeichen angegeben, den Zeichen entsprechend ist eine Kontrollleuchte vorhanden (die leuchtet, wenn der entsprechende Parameter durch den Parameterwahlknopf gewählt wurde); Näheres zur Bedeutung der Bildzeichen und zu den entsprechenden Kontrollleuchten im Folgenden;
 - nachdem der Parameter mit dem oben genannten Knopf gewählt wurde, kann der Wert mit dem Erhöhungs-
 Verringerungsknopf bearbeitet werden: den gewünschten Wert einstellen (der Wert erscheint auf dem Display, ausgedrückt in Prozent des Skalenendwerts);
 -mit dem Knopf für die Speicherung des eingestellten Werts:

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR
SELECTION VALEUR DES PARAMETRES PROGRAMMES D'ENVELOPEMENT Petit tableau équipé d'un écran à deux chiffres (du côté gauche du tableau de l'opérateur, indiqué par le mot FUNCTION);
 - à l'aide de la touche:

sélection paramètre il est possible de faire défiler le menu relatif aux paramètres à programmer; les paramètres en objet sont rapportés sur la ligne en haut de la matrice du tableau, indiqués par des pictogrammes au niveau desquels se trouve un voyant lumineux (éclairé quand le paramètre correspondant a été sélectionné à l'aide de la touche sélection paramètre; vous trouverez plus loin la signification des pictogrammes et de leurs voyants lumineux);
 - après avoir sélectionné le paramètre à l'aide de la touche indiquée dans le paragraphe précédent, à l'aide des touches augmente/diminue valeur:
 programmer la valeur désirée (la valeur est affichée sur l'écran, exprimée en pourcentage par rapport à la valeur du fond d'échelle);
 - à l'aide du poussoir enregistre valeur programmée:

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR
CONFIGURACIÓN DE LOS VALORES DE LOS PARÁMETROS PROGRAMAS DE ENFARDADO
 Panel pequeño con pantalla de dos cifras (en el lado izquierdo del panel del operador, indicado con el texto "FUNCTION");
 - mediante la tecla de selección de parámetros

- es posible pasar el menú relativo a los parámetros que hay que configurar; dichos parámetros aparecen en la línea en alto de la matriz del panel, indicados por medio de pictogramas combinados con un piloto luminoso (encendido cuando el parámetro correspondiente ha sido seleccionado mediante la tecla de selección del parámetro). Véase más adelante el significado de dichos pictogramas y de sus relativos pilotos luminosos;
 - una vez seleccionado el parámetro con la tecla anteriormente mencionada, mediante las teclas aumenta/disminuye el valor: -configure el valor deseado (el valor aparece en la pantalla expresado en porcentaje respecto al valor de la escala);

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

N.B.: qualora il valore non venisse salvato come appena descritto; nelle successive fasi di funzionamento il parametro selezionato assumerà il valore indicato dal display durante l'impostazione, ma in seguito allo spegnimento e successiva riaccensione della macchina (disalimentazione/alimentazione) il parametro stesso assumerà nuovamente il valore preimpostato in memoria;

- indicazione selezione parametri da impostare, mediante pittogramma/spia luminosa sulla riga in alto della matrice di tasti del pannello; con riferimento a quanto descritto al punto precedente, la spia illuminata (fissa o lampeggiante) indica la selezione del parametro corrispondente al pittogramma; con riferimento alla numerazione dei tasti/spie riportata sul disegno del pannello, i parametri da regolare sono i seguenti:

9. tempo di discesa parziale del carrello relativamente ai programmi di fasciatura "con cappuccio" (P2 o P4): terminata la fasciatura con carrello a salire, a partire dalla testa (estremità superiore) del pallet il carrello stesso viene azionato in discesa per il tempo impostato, dopodiché viene arrestato in attesa che venga posizionato il cappuccio sul pallet;

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

NOTE: in case it's not saved as just described, in the following running operations, the selected parameter will assume the value indicated on the display during the setting up, but after the extinguishment and the following re-starting of the machine (unfeeding/feeding), the same parameter will assume the fixed value in memory again;

- parameters selection indication to set up, by pictogram/pilot lamp up on the matrix line of the panel buttons; referring to what we have described in the previous paragraph, the lighted pilot lamp (fixed or flashing) shows the parameter selection correspondent to the pictogram; referring to the buttons/pilot lamps numbering carried on the panel drawing, the parameters to set up are the following:

9. partial carriage downrise time relatively to the wrapping programs "with top sheet dispenser" (P2 or P4): finished the wrapping cycle with carriage going up, starting from the pallet head (upper extremity) the same carriage is moved downwards for the setted time; after that, it's stopped, waiting that the top sheet is placed on the pallet;

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

N.B.: Sollte der Wert nicht auf die oben genannte Weise gespeichert werden, weist der gewählte Parameter in den folgenden Betriebsphasen den auf dem Display während der Einstellung gezeigten Wert auf, nach dem Ausschalten und beim darauf folgenden Wiedereinschalten der Maschine (Unterbrechung der Versorgung/Versorgung) nimmt der Parameter jedoch erneut den im Speicher voreingestellten Wert an;

Angabe der Wahl der einzustellenden Parameter mittels Bildzeichen/Kontrollleuchte auf der oberen Zeile der Tastenmatrize der Schalttafel; mit Bezug auf den vorher beschriebenen Punkt zeigt die leuchtende Kontrollleuchte (fix oder blinkend) die Wahl des dem Bildzeichen entsprechenden Parameters an; unter Bezugnahme auf die Nummerierung der Tasten Leuchten, die auf der Zeichnung der Schalttafel angeführt sind, handelt es sich um folgende einzustellende Parameter:

9. Zeit für die teilweise Abwärtsbewegung des Wagens in Bezug auf die Wicklungsprogramme (mit "Deckblatt" (P2 oder P4): Nach Beendigung der Umwicklung mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung, ab dem Kopfstück (oberes Ende) der Palette, wird der Wagen für die eingestellte Zeitdauer nach abwärts bewegt. Danach hält er und wartet ab, bis das Deckblatt auf der Palette angebracht wird;

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

N.B.: dans le cas où la valeur ne serait pas enregistrée comme il a été décrit ci-dessus, lors des phases suivantes de fonctionnement le paramètre sélectionné assumera la valeur affichée par l'écran pendant la programmation, mais après avoir éteint et ensuite remis en marche la machine (débranchement/rebranchement), le paramètre aura de nouveau la valeur préprogrammée dans la mémoire; indication sélection paramètres à programmer, à l'aide du pictogramme voyant lumineux sur la ligne en haut de la matrice des touches du tableau; en référence à ce qui a été décrit au point précédent, le voyant éclairé (fixe ou clignotant) indique la sélection du paramètre correspondant au pictogramme; en référence à la numération des touches/voyants lumineux indiquée sur le dessin du panneau, les paramètres à régler sont les suivants:

9. temps de descente partielle du chariot en ce qui concerne les programmes d'enveloppement "avec coiffe" (P2 ou P4); lorsque l'enveloppement est terminé, le chariot étant en position de montée, à partir de la tête (extrémité supérieure) de la palette, le chariot est actionné en descente pendant la durée programmée; il est ensuite arrêté dans l'attente que la coiffe soit placée sur la palette.

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

Nota: si el valor no se guardara como se ha descrito, en las sucesivas fases de funcionamiento el parámetro seleccionado asumirá el valor indicado por la pantalla durante la configuración; pero, tras apagar y encender la máquina (corte de alimentación/alimentación), el mismo parámetro asumirá nuevamente el valor configurado previamente en memoria; indicación de selección de parámetros por configurar mediante pictograma/piloto en la línea de la parte de arriba de la matriz de las teclas del panel; respecto a lo descrito en el punto anterior, el piloto iluminado (fijo o intermitente) indica la selección del parámetro correspondiente al pictograma; respecto a la numeración de las teclas/pilotos que aparece en el dibujo del panel, los parámetros por regular son los siguientes:

9. tiempo de descenso parcial del carro respecto a los programas de enfardado "con capucha" (P2 ó P4): terminado el enfardado con carro en subida, a partir de la cabeza (extremidad superior) del palé, el carro empieza a descender según el tiempo configurado para, más adelante, pararse en espera de que se coloque la capucha sobre el palé;

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

10. velocità del fasciapallet in modalità automatico
 11. velocità carrello: - spia fissa: velocità di salita; - spia lampeggiante: velocità di discesa;
 12. tensionamento film (o velocità prestiro nella versione con prestiro);
 13. numero di giri di fasciatura sulle estremità del pallet:
 - superiore (spia in alto);
 - inferiore (spia in basso);

PARAMETRO	“DEFAULT”
N. giri - basso - alto	02 02
Tensionamento film	60
Velocità avvolgitore	80
Vel. carr. - salita - discesa	85 50
Tempo di discesa	05

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

10. pallet wrapper speed in automatic way;
 11. carriage speed: - fixed pilot lamp: uprise speed; - flashing pilot lamp: downrise speed;
 12. film tensioning (or pre-stretch speed in the prestretch version);
 13. layers counter on the pallet extremities:
 - up (upper pilot lamp);
 - down (lower pilot lamp);

PARAMETER	“DEFAULT”
N. layer counter - lower - upper	02 02
Film tensioning	60
Pallet wrapper speed	80
Carriage speed - uprise - downrise	85 50
Carriage downrise time	05

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

10. Geschwindigkeit der Wickelmaschine in der automatischen Betriebsart
 11. Wagengeschwindigkeit:
 - Kontrollleuchte fix: Anstiegs geschwindigkeit
 - Kontrollleuchte blinkt: Abstiegsgeschwindigkeit
 12. Folienspannung (oder Vordehnungsgeschwindigkeit für die Ausführung mit Vordehnung)
 13. Anzahl der Wicklungsumdrehungen an den Enden der Palette:

PARAMETER	“VOREINSTELLUNG”
Anzahl Umwicklungen - unten - oben	02 02
Folienspannung	60
Geschwindigkeit Wickelmaschine	80
Geschwindigkeit wagen - anstieg - abstieg	85 50
Abstiegsdauer	05

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

10. vitesse la banderoleuse en fonctionnement automatique
 11. vitesse du chariot:
 - voyant lumineux fixe: vitesse de montée;
 - voyant lumineux clignotant: vitesse de descente;
 12. étirage du film (ou vitesse de pré-étirage dans la version avec pré-étirage);
 13. nombre de tours d’enveloppement sur les extrémités de la palette:
 - partie supérieure (voyant lumineux en haut);
 - partie inférieure (voyant lumineux en bas);

PARAMETRE	“DEFAULT”
N. bre de tours - en bas - en haut	02 02
Etirage du film	60
Vitesse d’enroulement	80
Vitesse du chariot - en montée - en descente	85 50
Temps de descende	05

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

10. velocidad de la enfiardadora en modo automático;
 11. velocidad del carro:
 - piloto fijo: velocidad de subida,
 - piloto intermitente: velocidad de bajada;
 12. tensado de la película (o velocidad prestiro, en la versión con prestiro, descrito en el párrafo 8.6)
 13. número de vueltas de enfiardado en los extremos del palé:
 - superior (piloto en alto),
 - inferior (piloto en bajo).

PARÁMETRO	POR DEFECTO
nº de vueltas - bajo - alto	02 02
Tensado de la película	60
Velocidad enfiardadora	80
Velocidad del carro - subida - descenso	85 50
Tiempo de descenso	05

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

IMPOSTAZIONE PROGRAMMA DI FASCIATURA (TASTO PROG.)

Mediante il tasto  è possibile scorrere


il menù relativo ai quattro programmi di fasciatura (P1, P2, P3, P4); il programma selezionato viene evidenziato per mezzo della spia luminosa in corrispondenza del pittogramma indicante il programma stesso (sulla stessa riga della matrice del tasto Prog);

P1: fasciatura senza cappuccio, eseguita solo con carrello a salire;

P2: fasciatura con cappuccio, eseguita solo con carrello a salire; quando il carrello arriva in corrispondenza dell'estremità superiore del pallet, viene arrestato e successivamente azionato in discesa per il tempo corrispondente al valore impostato per il parametro "tempo discesa parziale", dopodiché la macchina viene arrestata in attesa che venga posizionato il cappuccio; una volta posizionato il cappuccio è necessario avviare nuovamente la macchina (pulsante avviamento in automatico) per terminare la fasciatura;

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

WRAPPING PROGRAM SETTING (KEY PROG.)


By key:  it's possible to glance through the menu, relating to the four wrapping programs (P1, P2, P3, P4); the selected program is shown by the shining pilot lamp in correspondence of the pictogram that shows the same program (on the same line of the key matrix Prog);

P1: wrapping without top sheet, made only with carriage going up;

P2: wrapping with top sheet, made only with carriage going up; when the carriage arrives in correspondence of the upper pallet extremity, it's stopped and then it's moved downwards for the time correspondent to the value fixed for the parameter "partial downrise time", and after that the machine is stopped, waiting that the top sheet is placed; once placed, it's necessary to re-start the machine ("automatic start" button) in order to finish the wrapping;

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

EINSTELLUNG WICKLUNGSPROGRAMM (TASTE PROGR.)

Mit der Taste  kann das Menü zu den vier Wicklungsprogrammen durchlaufen werden (P1, P2, P3, P4); das gewählte Programm wird durch die Kontrollleuchte angezeigt, die entsprechend dem für das Programm stehende Bildzeichen angebracht ist (auf der gleichen Zeile wie die Matrize der Progr. Taste);

P1: Umwicklung ohne Deckblatt, wird nur mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung ausgeführt;

P2: Umwicklung mit Deckblatt, wird nur mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung ausgeführt; wenn der Wagen auf der Höhe des oberen Palettenendes ankommt, hält er an und wird im Folgenden nach unten bewegt, und zwar für die für den Parameter "teilweise Abstiegszeit" eingestellte Zeitdauer; danach hält die Maschine im Wartezustand an, bis das Deckblatt angebracht wird; nach Anbringen des Deckblatts muss die Maschine neu gestartet werden (Knopf automatischer Start), damit die Umwicklung beendet wird;

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

SELECTION DU PROGRAMME D'ENVELOPEMENT (TOUCHE PROG.)

A l'aide de la touche 

le programme sélectionné est indiqué par le voyant lumineux situé au niveau du pictogramme indiquant ce programme (sur la même ligne que la matrice de la touche Prog);

P1: enveloppement sans coiffe, effectué seulement avec le chariot qui monte;

P2: enveloppement avec coiffe, effectué seulement avec le chariot qui monte; lorsque le chariot arrive au niveau de l'extrémité supérieure de la palette, il est arrêté et ensuite actionné en descente pendant la durée correspondant à la valeur programmée du paramètre "temps de descente partielle"; la machine est ensuite arrêtée dans l'attente que la coiffe soit placée; lorsque la coiffe a été positionnée, il faut remettre en route la machine (poussoir démarrage en automatique) pour terminer l'enveloppement;

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

CONFIGURACIÓN DEL PROGRAMA DE ENFARDADO (TECLA PROG)

Mediante la tecla: 

es posible deslizar el menú relativo a los cuatro programas de enfardado; el programa seleccionado es evidenciado por medio de un piloto que se corresponde con el pictograma que indica el programa en cuestión (en la misma línea de la matriz de la tecla Prog);

P1: enfardado sin capucha, se acciona sólo con la subida del carro;

P2: enfardado con capucha, se acciona sólo con la subida del carro; cuando el carro llega a la correspondencia con la parte superior del palé, se detiene y, sucesivamente, se acciona el descenso del mismo tras el tiempo equivalente al valor configurado por el parámetro "tiempo de descenso parcial"; más tarde, la máquina se detiene en espera de que se coloque la capucha; una vez colocada, es necesario poner en marcha nuevamente la máquina (pulsador 'puesta en marcha en automático') para terminar el enfardado;


 **8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE**

P3: fasciatura senza cappuccio, eseguita con carrello a salire e successivamente a scendere (doppia spirale);

P4: fasciatura con cappuccio, eseguita con carrello a salire e successivamente a scendere (doppia spirale); quando il carrello arriva in corrispondenza dell'estremità superiore del pallet, viene arrestato e successivamente azionato in discesa per il tempo corrispondente al valore impostato per il parametro TEMPO DISCESA PARZIALE, dopodiché la macchina viene arrestata in attesa che venga posizionato il cappuccio, una volta posizionato il cappuccio è necessario avviare nuovamente la macchina (pulsante AVVIAMENTO IN AUTOMATICO) per terminare la fasciatura;

In tutti i casi, con riferimento all'impostazione dei parametri, di cui al punto precedente:

- Il passo della spirale (fattore di avvolgimento) è dato dal rapporto tra velocità del carrello in salita e velocità di marcia del fasciapallet;
- numero di giri di fasciatura finale sulle estremità superiore ed inferiore del pallet come impostato;


 **8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION**

P3: wrapping without top sheet, made with carriage going up and then going down (double spiral);

P4: wrapping with top sheet, made with carriage going up and then going down (double spiral); when the carriage arrives in correspondence of the upper pallet extremity, it's stopped and then it's moved downwards for the time correspondent to the value fixed for the parameter PARTIAL DOWNRISE TIME, and after that the machine is stopped, waiting that the top sheet is placed; once placed, it's necessary to re-start the machine (AUTOMATIC START button) in order to finish the wrapping;

In any case, with reference to the parameters setting above mentioned:

- the spiral pitch (wrapping factor) is given by the ratio between the carriage going up speed and the pallet wrapper running speed;
- final layers counter on the upper and lower pallet extremities as fixed;


 **8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL**

P3: Umwicklung ohne Deckblatt, wird mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung und darauf folgender Abwärtsbewegung (Doppelspirale) ausgeführt;

P4: Umwicklung mit Deckblatt, wird mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung und darauf folgender Abwärtsbewegung (Doppelspirale) ausgeführt; wenn der Wagen auf der Höhe des oberen Palettenendes ankommt, hält er an und wird im Folgenden nach unten bewegt, und zwar für die für den Parameter TEILWEISE ABSTIEGSZEIT eingestellte Zeitdauer; danach hält die Maschine im Wartezustand an, bis das Deckblatt angebracht wird; nach Anbringen des Deckblatts muss die Maschine neu gestartet werden (Knopf AUTOMATISCHER START), damit die Umwicklung beendet wird;

In allen Fällen bestehen in Bezug auf die Parametereinstellung laut vorhergehendem Punkt folgende Bedingungen:

- die Steigung der Spirale (Wicklungsfaktor) hängt vom Verhältnis zwischen Wagengeschwindigkeit im Anstieg und Betriebsgeschwindigkeit der Wickelmaschine ab;
- die Anzahl der abschließenden Wicklungsumdrehungen am oberen und unteren Palettenende entspricht dem eingestellten Wert.


 **8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR**

P3: enveloppement sans coiffe, effectué avec le chariot qui monte et ensuite qui descend (double spirale);

P4: enveloppement avec coiffe, effectué avec le chariot qui monte et ensuite qui descend (double spirale); quand le chariot arrive au niveau de l'extrémité supérieure de la palette, il est arrêté et ensuite actionné en descente pendant le temps correspondant à la valeur programmée du paramètre TEMPS DE DESCENTE PARTIELLE, après quoi la machine est arrêtée dans l'attente que la coiffe soit placée; lorsque la coiffe a été placée, il faut remettre en route la machine (poussoir DEMARRAGE EN AUTOMATIQUE) pour terminer l'enveloppement;

Dans tous les cas, en ce qui concerne la sélection des paramètres, décrite au point précédent:

- le pas de la spirale (facteur d'enroulement) est donné par le rapport entre la vitesse du chariot en montée et la vitesse de marche de la banderoleuse;
- nombre de tours d'enveloppement final sur les extrémités supérieure et inférieure de la palette, comme il a été programmé;

 **8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR**

P3: enfardado sin capucha, se acciona en la subida y en la bajada (doble espiral) del carro;

P4: enfardado con capucha, se acciona en la subida y en la bajada (doble espiral) del carro; cuando el carro llega a la correspondencia con la parte superior del palé, se detiene y, sucesivamente, se acciona el descenso del mismo tras el tiempo equivalente al valor configurado por el parámetro "tiempo de descenso parcial"; más tarde, la máquina se detiene en espera de que se coloque la capucha; una vez colocada, es necesario poner en marcha nuevamente la máquina (pulsador 'puesta en marcha en automático') para terminar el enfardado;

En todos los casos, respecto a la configuración de los parámetros, como se ha dicho anteriormente:

- el paso de la espiral (factor de enfardado) es determinado por la relación entre la velocidad de subida del carro y la velocidad de marcha de la enfardadora;
- número de vueltas de enfardado final en la parte superior e inferior del palé, como se ha configurado.

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

AZIONAMENTO CARRELLO IN MODALITÀ MANUALE

Tramite i tasti  

IMPOSTAZIONE MODALITÀ FUNZIONAMENTO MANUALE/AUTOMATICO

con riferimento alla numerazione dei tasti/spie riportata sul disegno del pannello, tramite tasto funzione 19; la spia accesa in corrispondenza dello stesso tasto funzione indica che è attiva la modalità automatico (possibilità di avviare la fasciatura del pallet con il programma di fasciatura e l'impostazione dei parametri come indicato ai punti precedenti)



8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

CARRIAGE STARTING IN MANUAL WAY

By keys  

MANUAL/AUTOMATIC WAY RUNNING WAY SETTING

Referring to the keys/pilot lamps numbering, shown on the panel drawing, by function key 19; the pilot lamp ON in correspondence of the same function key shows that the automatic way is ON (possibility to start the pallet wrapping with the wrapping program and the parameters setting as shown above).



8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

WAGENSTART IN DER BETRIEBSART MANUELL

Mit den Tasten  

EINSTELLUNG MANUELLE/AUTOMATISCHE BETRIEBSART

Unter Bezugnahme auf die Nummerierung der Tasten/Kontrollleuchten laut Zeichnung der Schalttafel, mit Funktionstaste 19; leuchtet die der Funktionstaste entsprechende Kontrollleuchte, wird angezeigt, dass die automatische Betriebsart eingeschaltet ist (Möglichkeit, die Palettenumwicklung mit dem Wicklungsprogramm zu starten und die Einstellung der Parameter laut vorhergehendem Punkt vorzunehmen).



8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

ACTIONNEMENT DU CHARIOT EN MODE MANUEL

A l'aide des touches  

SELECTION MODE DE FONCTIONNEMENT MANUEL/AUTOMATIQUE

en référence à la numération des touches/voyants lumineux indiquée sur le dessin du tableau, à l'aide de la touche fonction 19, le voyant éclairé au niveau de la même touche de fonction indique que le mode automatique est actif (possibilité de mettre en route l'enveloppement de la palette avec le programme d'enveloppement et la sélection des paramètres, comme il est indiqué aux points précédents).



8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR


USO DEL CARRO EN MODO MANUAL


Mediante las teclas:  


CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO MANUAL/AUTOMÁTICO


respecto a la numeración de las teclas/pilotos que aparecen en el dibujo del panel, mediante la tecla 19; el piloto, encendido en correspondencia con la misma tecla función, indica que se ha activado el modo automático (posibilidad de poner en marcha el enfardado del palé con el programa de enfardado y la configuración de los parámetros como indicado anteriormente).





8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE
AVVIAMENTO IN AUTOMATICO
 Tramite il pulsante 


L'avviamento in automatico è possibile solo con funzionamento impostato in modalità automatico;
 È prevista una fase di preavviamento di circa 3 secondi (attivazione segnalazione acustico-luminosa su torretta), che precede la movimentazione del veicolo; durante tutta la fase di preavviamento è necessario mantenere premuto lo stesso pulsante (comando ad azione mantenuta per il tempo di avviamento).
 N.B.: qualora il carrello non si trovi nella posizione corretta di inizio ciclo (in basso), in seguito al comando avviamento in automatico viene segnalata l'anomalia mediante l'attivazione della spia luminosa di allarme (n. 2, pannello 7) (lampeggiante); attivare il comando di RESET CICLO (pulsante 22),  dopodiché (quando il carrello si è riportato in posizione iniziale) azionare nuovamente il comando avviamento in automatico;


8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION
START IN AUTOMATIC
 By button: 


Start in automatic is possible only with functioning fixed in automatic way;
 There is a 3 second pre-start phase prior to the movement of the machine, during which the acoustic and luminous warning signals on the column will come on. During this pre-start phase, the pushbutton should be held down (command sustained throughout the start-up time).
 NOTE: in case the carriage is not in the starting cycle right position (down), after the starting in automatic command, the anomaly is shown by the activation of the alarm (n. 2, panel 7) pilot lamp (flashing); push CYCLE RESET (key 22),  after that, (when the carriage is in its starting position), push the key AUTOMATIC START again;


8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL
START IN DER BETRIEBSART AUTOMATISCH
 Mit dem Knopf 

Der automatische Start ist nur möglich, wenn die Betriebsart Automatisch eingestellt wurde. Es ist eine Vorstartphase von etwa 3 Sekunden vorgesehen (Einschalten der akustischen Leuchtanzeige auf der Säule), die der Maschinenbewegung vorausgeht. Während der gesamten Vorstartphase muss der Knopf gedrückt werden (Befehl mit Sperrwirkung für die Startdauer).
 N.B.: Falls sich der Wagen nicht in der korrekten Zyklusbeginnsposition befindet (unten), wird nach dem automatischen Startbefehl eine Störung angezeigt, indem sich die Alarm-Kontrollleuchte einschaltet (Nr. 2, Tafel 7) (sie blinkt); den ZYKLUSRESET-Knopf drücken (Knopf 22)  Danach (wenn der Wagen in die Ausgangsposition zurückgekehrt ist) erneut den Knopf für den automatischen Start drücken.

8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR
DEMARRAGE EN AUTOMATIQUE
 A l'aide du poussoir 

Le démarrage en automatique n'est possible que lorsque le fonctionnement a été programmé en mode automatique;
 Une phase de pré-mise en marche de 3 secondes environ est prévue (actionnement signalisation acoustique-lumineuse sur petite tour), précédant la manutention du véhicule ; pendant toute la phase de pré-mise en route, il faut garder pressé le même poussoir (commande dont l'action est maintenue pendant la durée de la mise en route). N.B.: dans le cas où le chariot ne se trouverait pas dans la position correcte de début de cycle (en bas), après avoir actionné la commande démarrage en automatique l'anomalie est signalée par l'actionnement du voyant lumineux d'alarme (n. 2, panneau 7) (clignotant); actionner la commande de RESET CYCLE (poussoir 22),  ensuite, (quand le chariot est revenu à sa position initiale), actionner de nouveau la commande de démarrage automatique;

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR
PUESTA EN MARCHA EN AUTOMÁTICO
 Mediante el pulsador: 

La puesta en marcha en automático sólo es posible con funcionamiento configurado en modo automático;
 Está prevista una fase previa de puesta en marcha de cerca de 3 segundos (activación de la señal acústico-luminosa de la torreta), que precede al movimiento de la máquina; durante toda la fase previa de puesta en marcha es necesario mantener pulsado el mismo botón (mando de acción sostenida por el tiempo de puesta en marcha).
 Nota: siempre que el carro no se encuentre en la posición correcta al inicio del ciclo (abajo), tras la orden de puesta en marcha en automático, la anomalía viene señalada por la intermitencia del piloto de alarma (nº 2, panel 7); active el mando de RESET CICLO (pulsador 22),  posteriormente (cuando el carro ha vuelto a la posición inicial), accione nuevamente el mando de puesta en marcha en automático

8.6 ARRESTO MACCHINA

Tramite il pulsante



Ferma la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro, ne permette la ripartenza premendo il pulsante avviamento in automatico (non deve essere utilizzato come Stop Emergenza).

8.7 STOP EMERGENZA

Se premuto, arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro (per sbloccarlo ruotare in senso orario).

8.6 MACHINE STOP

By button:



It the machine at any point of the work cycle, allows the restarting by pressing Start (it must not be used as Emergency Stop).

8.7 EMERGENCY STOP

When pressed, it stops the machine at any point of the working cycle (to release it, turn clockwise).

8.6 MASCHINENSTOPP

Mit dem Druckknopf



Hält die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Arbeitszyklus' an, ermöglicht den Neustart durch den Knopf für automatischen Start (darf nicht als Notstopp verwendet werden).

8.7 NOTSTOPP

Wenn dieser Knopf gedrückt wird, hält die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Arbeitszyklus' an (zur Entsperrung im Uhrzeigersinn drehen).

8.6 ARRET MACHINE

A l'aide du poussoir

MACHINE STOP By button:



Il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle de travail, permet son redémarrage en appuyant sur le poussoir de mise en marche automatique (il ne doit pas être utilisé comme Arrêt d'Urgence).

8.7 ARRET D'URGENCE

Lorsqu'il est pressé, il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle de travail (pour le débloquent, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre).

8.6 PARADA DE LA MÁQUINA

Mediante el pulsador:




Con la máquina detenida en cualquier punto del ciclo de trabajo, permite la puesta en marcha de nuevo pulsando el botón 'puesta en marcha en automático' (no debe ser utilizado como stop emergencia)

8.7 STOP EMERGENCIA


Si se pulsa, para la máquina en cualquier punto del ciclo de trabajo (para desbloquearlo, gírelo en el sentido de las agujas del reloj).

8.7 STOP EMERGENZA

DESCRIZIONE RADIOCOMANDO (opzionale) VARIAZIONE VELOCITÀ AVVOLGIPALLET
 I pulsanti consentono di aumentare o diminuire, durante l'uso in modalità automatica la velocità della macchina (variazione parametro corrispondente impostato al pannello operatore).


diminuisce  aumenta

VARIAZIONE TENSIONE FILM
 I pulsanti consentono di aumentare o diminuire, durante l'uso in modalità automatica il tensionamento del film (variazione parametro corrispondente impostato al pannello operatore).


diminuisce  aumenta

8.7 EMERGENCY STOP

DESCRIPTION OF REMOTE CONTROL PALLET WRAPPER SPEED CHANGER
 Use the pushbuttons to increase or reduce the speed of the machine during use (adjustment of corresponding parameter set from the operator panel).


reduce  increase

FILM TENSION ADJUSTMENT
 Use the pushbuttons to increase or reduce the film tension while the machine is in use in automatic mode (adjustment of corresponding parameter set from the operator panel).


reduce  increase

8.7 NOTSTOPP

BESCHREIBUNG FERNBEDIENUNG GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG PALETTE NWICKELMASCHINE
 Die Druckknöpfe ermöglichen die Erhöhung oder Verringerung der Maschinengeschwindigkeit während des automatischen Betriebszyklus' (Änderung des entsprechenden Parameters, der auf der Bedienschalttafel eingestellt wurde).


Verringerung  Erhöhung

ÄNDERUNG FOLIENSPANNUNG
 Die Druckknöpfe ermöglichen die Erhöhung oder Verringerung der Folienspannung während des automatischen Betriebszyklus' (Änderung des entsprechenden Parameters, der auf der Bedienschalttafel eingestellt wurde).


Verringerung  Erhöhung

8.7 ARRET D'URGENCE

DESCRIPTION RADIOCOMMANDE VARIATION VITESSE BANDEROLEUSE
 Les poussoirs permettent d'augmenter ou de diminuer, pendant l'usage en modalité automatique, la vitesse de la machine (variation du paramètre correspondant sélectionné sur le tableau de l'opérateur).


diminue  augmente

VARIATION ETIRAGE DU FILM
 Les poussoirs permettent d'augmenter ou de diminuer, pendant l'usage en modalité automatique, l'étirage du film (variation du paramètre correspondant sélectionné sur le tableau de l'opérateur).


diminue  augmente

8.7 STOP EMERGENCIA

DESCRIPCIÓN DEL MANDO A DISTANCIA
 Los pulsadores permiten aumentar o disminuir, durante el uso de la modalidad en automático, la velocidad de la máquina (variación del parámetro correspondiente configurado en el panel del operador).

disminuye  aumenta

VARIACIÓN DE TENSION DE LA PELÍCULA
 Los pulsadores permiten aumentar o disminuir, durante el uso de la modalidad en automático, la tensión de la película (variación del parámetro correspondiente configurado en el panel del operador).

disminuye  aumenta

 **8.7 STOP EMERGENZA**
MANUBRIO**PULSANTI TRASLAZIONE MANUALE ROBOT**

I pulsanti consentono di movimentare la macchina per l'avvio operazioni di fasciatura e spostamenti all'interno dei reparti su brevi distanze.

I pulsanti devono essere mantenuti premuti durante tutta la movimentazione; il rilascio arresta la funzione in corso (comando del tipo ad azione mantenuta).



ATTENZIONE! Durante le operazioni di movimentazione manuale dell'avvolgitore. Pericolo di schiacciamento tra il mezzo in movimento ed un ostacolo fisso.

 **8.7 EMERGENCY STOP**
HANDLE**PUSHBUTTONS FOR THE MANUAL TRANSVERSE MOVEMENT OF THE PALLET WRAPPER**

The **26** pushbuttons are used to move the machine for the start-up of wrapping operations and for movements over short distances inside the works.

The pushbuttons should be held down during the entire movement operation. When they are released, the operation taking place is stopped (constant pressure controls).



WARNING! During the manual movement operations on the winder there is a risk of crushing between the machine in movement and fixed obstacles.

 **8.7 NOTSTOPP**
LENKER**DRUCKKNÖPFE MANUELLE VERSCHIEBUNG PALETTE NWICKELMASCHINE**

Die Druckknöpfe **26** ermöglichen die Bewegung der Maschine für den Start der Umwicklung und Verschiebungen im Inneren der Abteilungen auf kurze Distanzen. Die Druckknöpfe müssen während der gesamten Bewegung gedrückt werden; wenn sie losgelassen werden, hält die laufende Operation an (Befehl vom Typ konstante Druckeinwirkung).



ACHTUNG! Während der manuellen Bewegung der Palettenwickelmaschine besteht die Gefahr, zwischen der in Bewegung befindlichen Maschine und einem feststehenden Hindernis eingequetscht zu werden.

 **8.7 ARRET D'URGENCE**
GUIDON**POUSOIRS DE TRANSLATION MANUELLE BANDEROLEUSE**

Les poussoirs **26** permettent de manipuler la machine lors du démarrage d'opérations d'enveloppement et de déplacements à l'intérieur des services, sur de brefs parcours. Les poussoirs doivent être gardés pressés pendant toute la manipulation; s'ils sont relâchés, ils arrêtent la fonction en cours (commande du type à action maintenue).



ATTENTION! Pendant les opérations de manipulation de la banderoleuse, il existe le danger d'écrasement entre le moyen en mouvement et un obstacle fixe.

 **8.7 STOP EMERGENCIA**
MANUBRIO**PULSADOR TRASLACIÓN MANUAL DE LA ENFARDADORA**

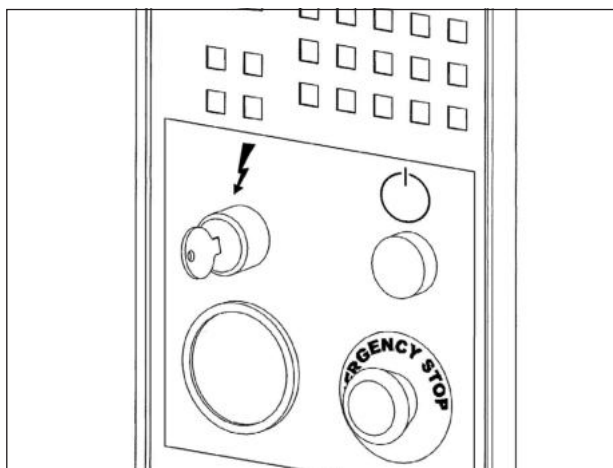
Los pulsadores **26** permiten el movimiento de la máquina para la puesta en marcha del enfardado y el desplazamiento en el interior del reparto en distancias breves.

Los pulsadores deben mantenerse accionados durante toda la operación, si se deja de pulsar, la función se detiene (mando de acción sostenida).



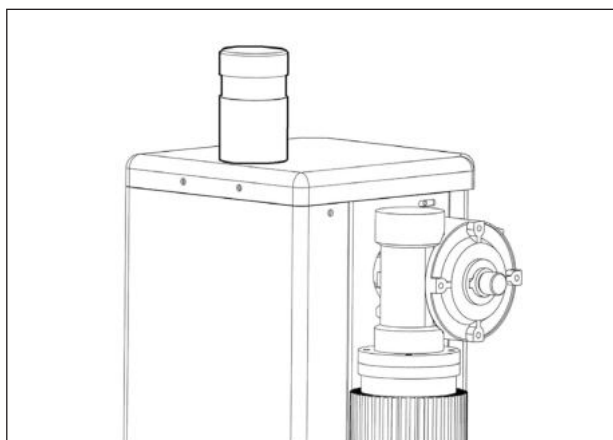
¡ATENCIÓN!, durante las operaciones de movimiento manual de la enfardadora. Peligro de aplastamiento entre el medio en movimiento y un obstáculo fijo.

-1-



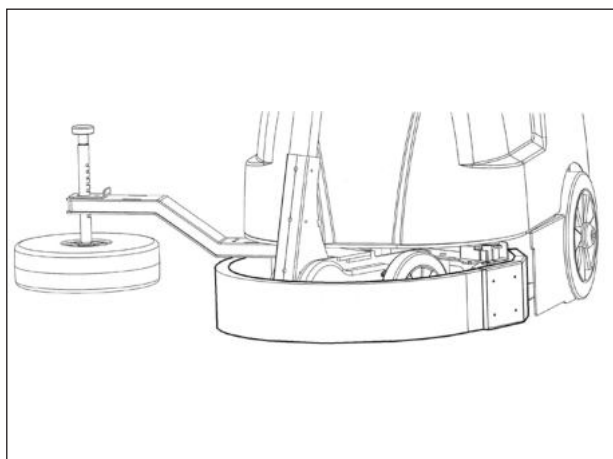
- 9.1 CONTROLLARE PERIODICAMENTE LA PRESENZA E IL FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI SICUREZZA**
- 9.2 PULSANTI DI ARRESTO DI EMERGENZA: TASTI A FUNGO ROSSO POSTI SU PANNELLO OPERATORE (fig. 1)**
- 9.3 AVVISATORE ACUSTICO LUMINOSO (TORRETTA)**
E' attivato quando il veicolo é in movimento, sia in automatico che in manuale (fig.2)
- 9.4 BANDA FLESSIBILE ANTICOLLISIONE FRONTALI**
Arrestano la macchina in presenza di ostacoli a terra nella direzione di avanzamento (fig. 3)
- 9.5 FINECORSA DI SICUREZZA TENSIONE CINGHIA CARRELLO**
In caso di allentamento della cinghia arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo (fig.4)

-2-



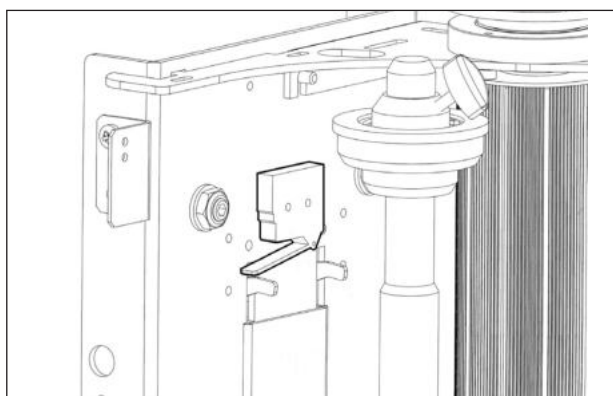
- 9.1 CHECK THE SAFETY SYSTEMS AT REGULAR INTERVALS**
- 9.2 EMERGENCY STOP PUSH BUTTONS: RED BOTTOM BUTTONS ON THE OPERATOR PANEL AND HANDLE (fig. 1)**
- 9.3 LUMINOUS WARNING SIGNAL (COLUMN)**
This is started up when the vehicle is moving, in both automatic and manual (fig.2)
- 9.4 FRONT-MOUNTED ANTI-COLLISION SENSORS**
Frontal sensors for the machine stop, in presence of obstacles on the ground, in the same advancing direction, at less of 45 cm of distance (fig. 3)
- 9.5 END STOP SWITCH OF BELT CARRIAGE TENSION**
In case of slackening of the belt it arrests the machine in whichever point of the cycle (fig.4)

-3-



- 9.1 VORHANDENSEIN UND FUNKTIONSFÄHIGKEIT DER SICHERHEITSSYSTEME REGELMÄSSIG KONTROLLIEREN**
- 9.2 NOTSTOPPKNÖPFE: ROTE PILZFÖRMIGE TASTEN AUF DER BEDIENERSCHALTAFEL UND DEM LENKER (Bild. 1)**
- 9.3 AKUSTISCHES LEUCHTWARN SIGNAL (SÄULE)**
Ist aktiv, wenn sich das Fahrzeug bewegt, sowohl in der automatischen als auch in der manuellen Betriebsart (Bild 2)
- 9.4 VORDERE KOLLISIONSSCHUTZSENSOREN**
Halten die Maschine beim Vorhandensein von Hindernissen auf dem Boden in der Bewegungsrichtung in einem Abstand von weniger als 45 cm an (Bild 3)
- 9.5 DER ENDCSICHERHEITSSCHALTER DER RIEMEN-SPANNUNG-WAGEN**
Falls von der Abschwächung des Riemens es die Maschine in welchem Punkt des Zyklus festhält (Bild 4)

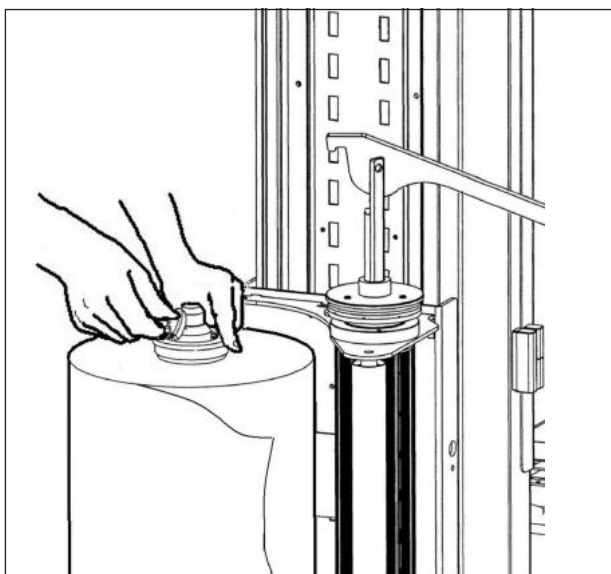
-4-



- 9.1 CONTROLER PERIODIQUEMENT LA PRESENCE ET LE FONCTIONNEMENT DES SYSTEMES DE SECURITE**
- 9.2 POUSSOIRS D'ARRET D'URGENCE: TOUCHES ROUGES EN FORME DE CHAMPIGNON SITUÉES SUR LE TABLEAU DE L'OPERATEUR ET SUR LE GUIDON (fig. 1)**
- 9.3 AVERTISSEUR ACOUSTIQUE LUMINEUX (PETITE TOUR)**
Il est actionné quand le véhicule est en mouvement, soit en fonction automatique qu'en fonction manuelle (fig.2)
- 9.4 CAPTEURS FRONTAUX ANTI-COLLISION**
Is arrêtent la machine en présence d'obstacles sur le sol dans la direction d'avancement, à une distance inférieure à 45 cm. (fig. 3)
- 9.5 INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ D'ARRÊT DE LA TENSION DE LA CEINTURE DU CHARIOT** En cas de desserrage de la ceinture il arrête la machine dans n'importe quel point du cycle (fig.4)

- 9.1 CONTROLE PERIÓDICAMENTE LA PRESENCIA Y EL FUNCIONAMIENTO DE LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD**
- 9.2 PULSADORES DE PARADA DE EMERGENCIA: TECLAS ROJAS CON FORMA DE HONGO SITUADAS EN EL PANEL DEL OPERADOR Y EN EL MANUBRIO (fig. 1)**
- 9.3 SEÑAL ACÚSTICO-LUMINOSA (TORRETA)**
Se activa cuando el vehículo está en movimiento, tanto en manual como en automático (fig.2)
- 9.4 SENSORES DELANTEROS ANTICOLISIÓN**
Detienen la máquina en presencia de un obstáculo en el suelo y en la dirección de marcha a menos de 45 cm. de distancia (fig. 3)
- 9.5 INTERRUPTOR DE SEGURIDAD DE LA PARADA DE LA TENSION DE LA CORREA DEL CARRO** En caso de que de aflojarse de la correa arreste la máquina en cualquier punto del ciclo (fig.4)

-1-



10.1 PERCORSO FILM (CARRELLO TIPO M)

Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco. (Fig.1)

Sbloccare il freno del rullo gommato, sollevando la leva di sgancio.

Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta sulla parete di fondo del portabobina. (Fig.2)

Legare il film alla base del bancale (Fig.3)

Diametro max. bobina: 300 mm

Altezza max. pellicola: 500 mm

10.1 FILM THREADING (CARRIAGE TYPE M)

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut. (Fig.1)

Release the rubber roller brake raising the uncoupling lever.

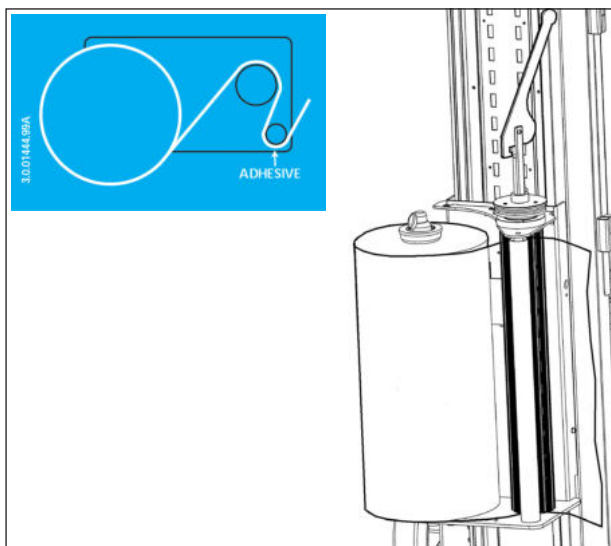
Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed on the core holder bottom wall. (Fig.2)

Tie the film to the pallet base. (Fig.3)

Maximum reel diameter: 300 mm

Maximum film height: 500 mm

-2-



10.1 VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP M)

Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen (Bild 1)

Geben Sie den Bremse von gummierten Rollen frei, die den lösenden Hebel anhebt.

Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer des Kernhalters. (Bild 2)

Knüpfen Sie den Film an die palette Unterseite. (Bild 3)

Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm

Max. Höhe der Folie: 500 mm

10.1 PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE M)

Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec la bague de serrage. (Fig.1)

Libérez le frein de rouleau caoutchoutés soulevant le levier désaccouplant.

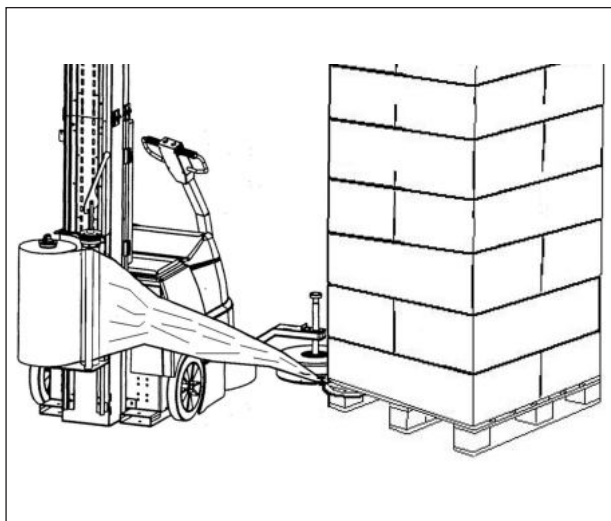
Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoutés, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau. (Fig.2)

Attachez le film à la base de palette. (Fig.3)

Diamètre max de la bobine: 300 mm

Hauteur max du film: 500 mm

-3-



10.1 RECORRIDO DE LA PELÍCULA (CARRO TIPO M)

Coloque una bobina de película en el portabobina y fjela con la virola de bloqueo (Fig.1)

Lance el freno del rodillo de goma, que levanta la palanca que desacopla.

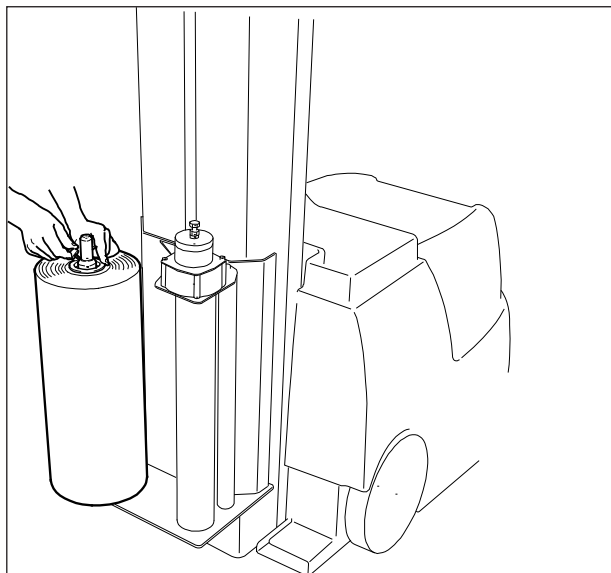
Pase la película por entre el rodillo de goma, según lo demostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior del sostenedor de la base (Fig.2)

Ate la película a la base del palé. (Fig.3)

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

Altura máxima de la película: 500 mm

-4-



10.2 PERCORSO FILM (CARRELLO TIPO FM)

Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco (fig.4)

Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta sulla parete di fondo del portabobina (fig.5)

Legare il film alla base del bancale (fig.6)

Diametro max. bobina: 300mm

Altezza max. pellicola: 500mm

10.2 FILM THREADING (CARRIAGE TYPE FM)

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut. (Fig.4)

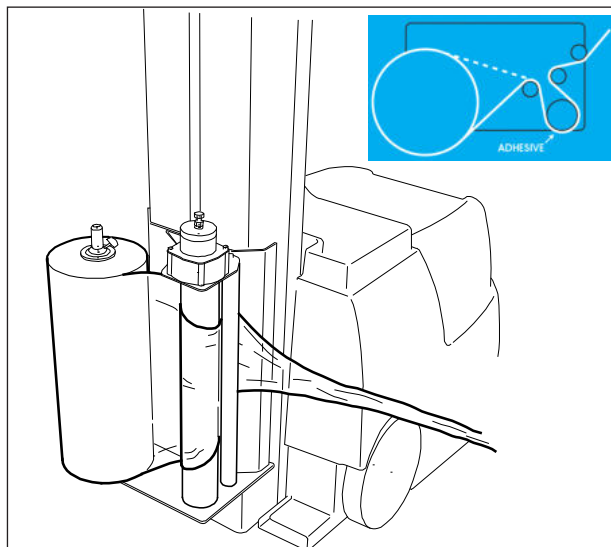
Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed on the core holder bottom wall. (Fig.5)

Tie the film to the pallet base. (Fig.6)

Maximum reel diameter: 300 mm

Maximum film height: 500 mm

-5-



10.2 VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP FM)

Eine Folirolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen (Bild 4)

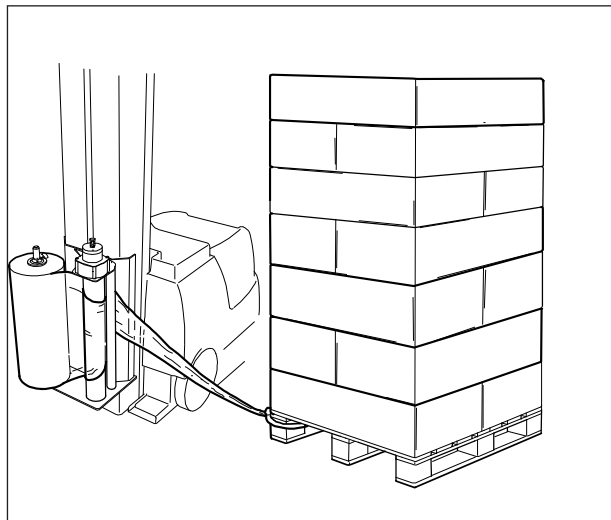
Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer des Kernhalters. (Bild 5)

Knüpfen Sie den Film an die palette Unterseite. (Bild 6)

Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm

Max. Höhe der Folie: 500 mm

-6-



10.2 PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE FM)

Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec la bague de serrage (fig.4)

Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoutés, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau (fig.5)

Attachez le film à la base de palette (fig.6)

Diamètre max de la bobine: 300 mm

Hauteur max du film: 500 mm

10.2 RECORRIDO DE LA PELÍCULA (CARRO TIPO FM)

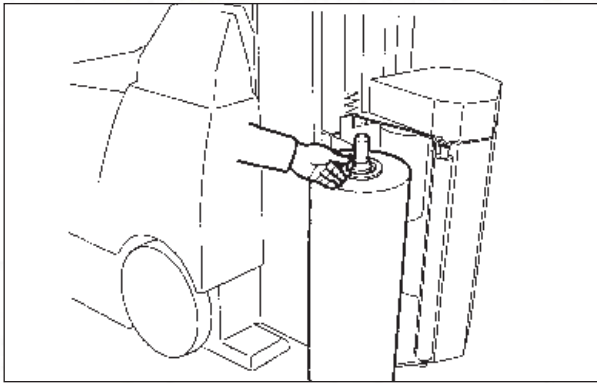
Coloque una bobina de película en el portabobina y fíjela con la virola de bloqueo (fig.4)

Pase la película por entre los rodillos de goma, según lo demostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior del sostenedor de la base (fig.5)

Ate la película a la base del palé (fig.6)

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm

Altura máxima de la película: 500 mm

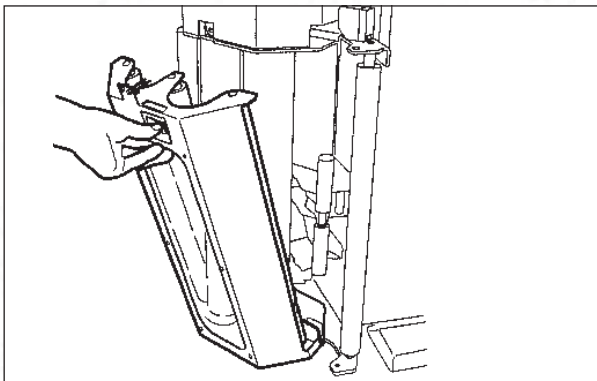


10.2a PERCORSO FILM (CARRELLO TIPO PS/PST)

Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco
 Aprire la porta sul carrello.
 Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta sulla parete di fondo del portabobina
 Legare il film alla base del bancale

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

Diametro max. bobina: 300mm
 Altezza max. pellicola: 500mm

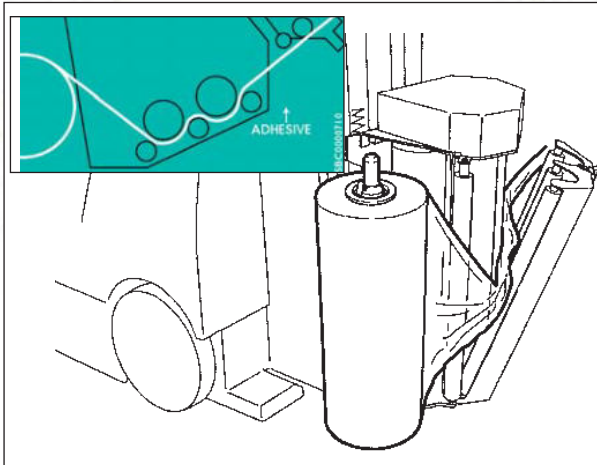


10.2a FILM THREADING (CARRIAGE TYPE PS/PST)

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut.
 Open the carriage hatch.
 Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed on the core holder bottom wall.
 Tie the film to the pallet base.

Close the film carriage guard, **as the machine will not operate if this is open.**

Maximum reel diameter: 300 mm
 Maximum film height: 500 mm

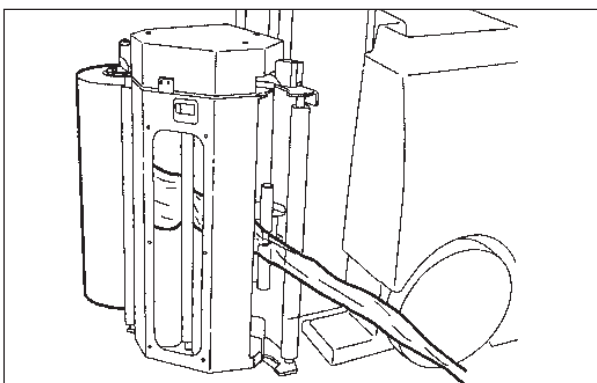


10.2a VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP PS/PST)

Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen
 Die Tuer auf dem Wagen oeffnen.
 Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer des Kernhalters.
 Knüpfen Sie den Film an die palette Unterseite.

Die Wagentuer schliessen; **Die maschine funktioniert nicht mit offener Tuer.**

Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
 Max. Höhe der Folie: 500 mm

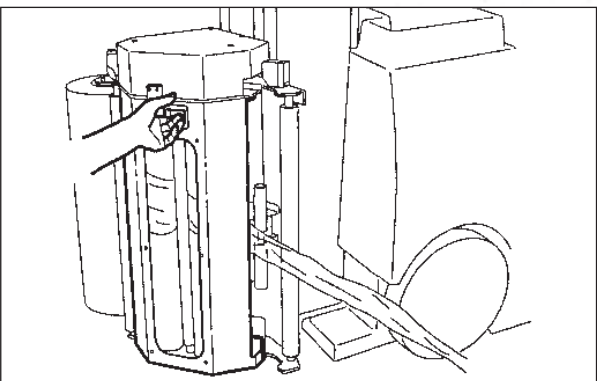


10.2a PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE PS/PST)

Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec labague de serrage
 Ouvrir la porte sur le chariot.
 Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoutés, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau
 Attachez le film à la base de palette.

Fermer la porte du chariot; **la machine ne peut pas fonctionner si la porte est ouverte.**

Diamètre max de la bobine: 300 mm
 Hauteur max du film: 500 mm

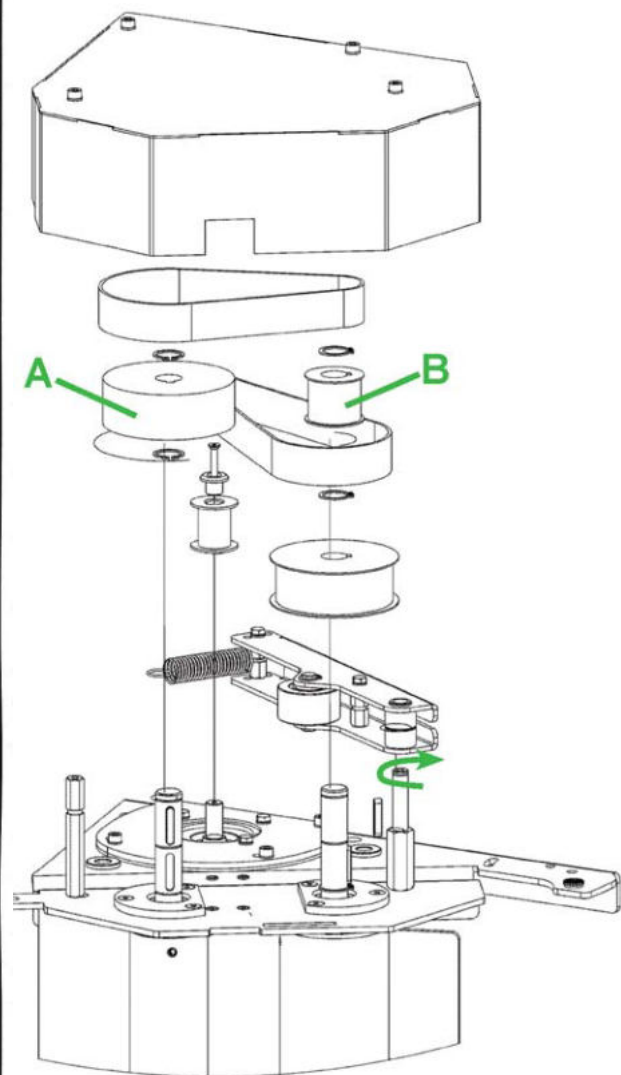


10.2a RECORRIDO DE LA PELICULA (CARRO TIPO PS/PST)

Coloque una bobina de película en el portabobina y fijela con lavirota de bloqueo
 Abra la puerta del carro.
 Pase la película por entre los rodillos de goma, según lo demostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior del sostenedor de la base
 Ate la película a la base del palé.

Cierre la puerta del carro; **la maquina no puede funcionar si la puerta esta abierta.**

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm
 Altura máxima de la película: 500 mm



10.2b IMPOSTAZIONE PRESTIRO PORTABOBINA PS/PST

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.

Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge montate nel gruppo trasmissione dei rulli di tensionamento.

Per effettuare la sostituzione smontare, secondo la figura, tutti i componenti fino ad arrivare alle pulegge.

Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato

10.2b PS/PST FILM REEL PRE-STRETCH SET-UP

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.

In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the pulley couple mounted on the transmission group of the tensioning rolls.

To substitute, disassemble all components until you reach the pulleys.

The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

10.2b ANLEEN SPULENHALTERS VORSTRECKER PS/PST

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.

Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, muss man alle Komponenten, wie auf Bild gezeigt ist, bis zu den Antriebsrollen abbauen.

Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

10.2b DETERMINATION TENDEUR-FILM PORTEBOBINE PS/PST

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.

Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies montées sur le groupe de transmission des rouleaux de tension.

Pour effectuer le remplacement démonter, selon la figure, tous les composants pour arriver jusqu'aux poulies.

Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

10.2b CONFIGURACION ESTIRADO PORTA BOBINA PS/PST

La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.

Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de poleas montadas en el grupo de transmisión de los rodillos de tensión.

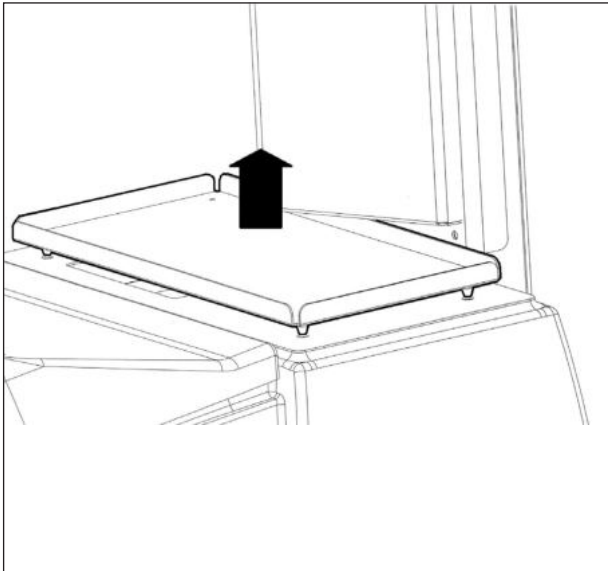
Para efectuar la sustitución desmonten, según lo indicado en la figura, todos los componentes hasta llegar a las poleas.

Las poleas tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

	n° denti puleggia A	n° denti puleggia B
	n° pulley teeth A	n° pulley teeth B
%	n° zahne antriebsrollen A	n° zahne antriebsrollen B
	n° dents poulie A	n° dents poulie B
	n° dientes poleas A	n° dientes poleas B

110	48	30
160	52	25
220	54	22

-7-



10.3 REGOLAZIONE FORZA BRACCIO TASTATORE

Qualora si renda necessario modificare la forza di contatto del braccio tastatore sul pallet agire nel seguente modo:
Portare l'interruttore generale sulla posizione OFF

Rimuovere il vassoio portaoggetti (fig.7)

Tramite la manopola regolare la forza del braccio tastatore in base alla tipologia e al peso del prodotto da fasciare.

A regolazione avvenuta, riporre il vassoio portaoggetti nel proprio alloggiamento (fig.8)

10.3 ADJUST FEELER ARM FORCE

If need to modify the force of contact of the feeler arm on the pallet proceed in the following way:
Rotate the main switch onto OFF position.

Remove the tray (fig.7)

Through the grip handle set the force of the feeler arm in according with the type and the weight of the product to wrap.

After adjusting is done, place again the tray in its lodging. (fig.8)

10.3 EINSTELLUNG STÄRKE FÜHLER

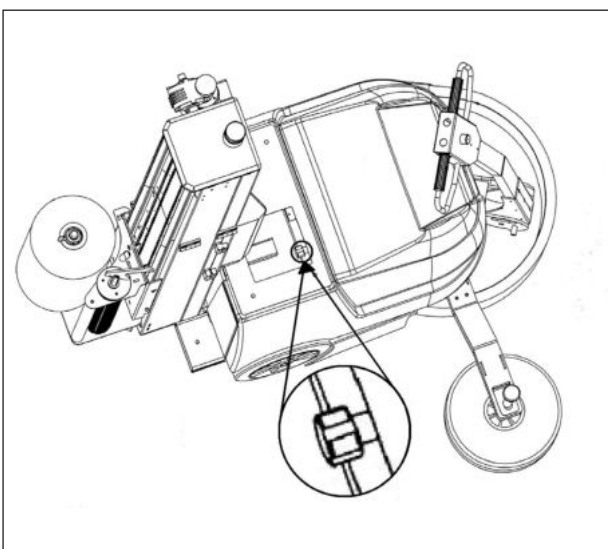
Falls notwendig , um die Kraft des Stärke Fühler Armes auf der palette zu ändern, hinrichten in folgender art:
Den Hauptschalter auf OFF drehen.

Das Tablett entfernen (Bild 7)

Durch das hand griff , regulieren der Kraft des fühler Armes, gegründet auf dem typ und auf dem Gewicht des Produktes zum Umwickeln

Nach der Regulierung, noch setzen Sie das Tablett in seiner Unterkunft (Bild 8)

-8-



10.3 RÉGULATION FORCE TÂTEUR

Si le besoin de modifier la force du bras tâteur sur la palette agir de la façon suivante:

Tournez le commutateur principal sur la position OFF.

Enlevez le plateau (fig.7)

Par la poignée régler la force du bras de palpeur en s'accordant avec le type et le poids du produit à l'enveloppe,

Après la régulation, placez encore le plateau dans son logement (fig.8)

10.3 REGULACIÓN FUERZA PALPADORY

Si necesidad de modificar la fuerza del brazo palpador en la paleta el procede de la manera siguiente:

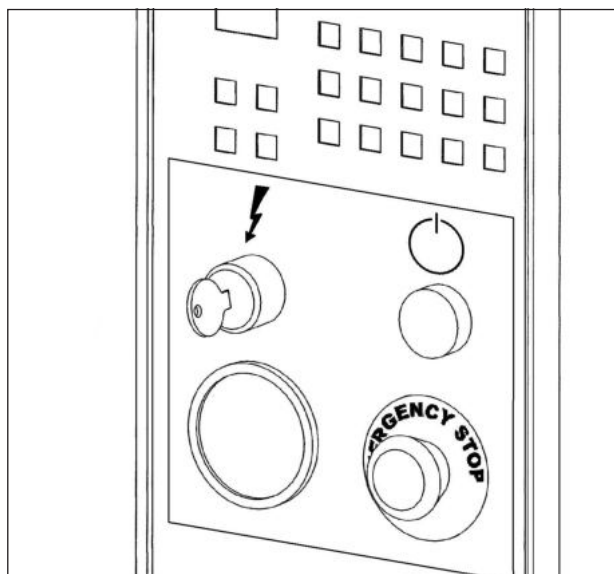
Giren el interruptor principal en posición OFF.

Quite la bandeja (fig.7)

A través de apretón la manija fijó la fuerza del brazo palpador en acordar con el tipo y el peso del producto al abrigo,

Después la regulación, coloque otra vez la bandeja en su alojamiento (fig.8)

-1-



11.1 CICLO DI LAVORO

Ruotare su ON l'interruttore generale; su pannello operatore: premere il pulsante verde RESET, verificare che si accenda la spia luminosa corrispondente, impostare la macchina su ciclo manuale da pannello. Eseguire le opportune impostazioni sul pannello di controllo, come necessario (fig. 1)

Posizionare il selettore sul manubrio sulla posizione manuale (fig. 2)

Utilizzando i pulsanti di guida sul manubrio, posizionare la macchina con il tastatore laterale aderente al bancale, avendo cura che il corpo macchina risulti pressochè parallelo ad un lato del bancale e che la ruota del tastatore risulti appoggiata all'inizio del lato successivo (fig. 3)

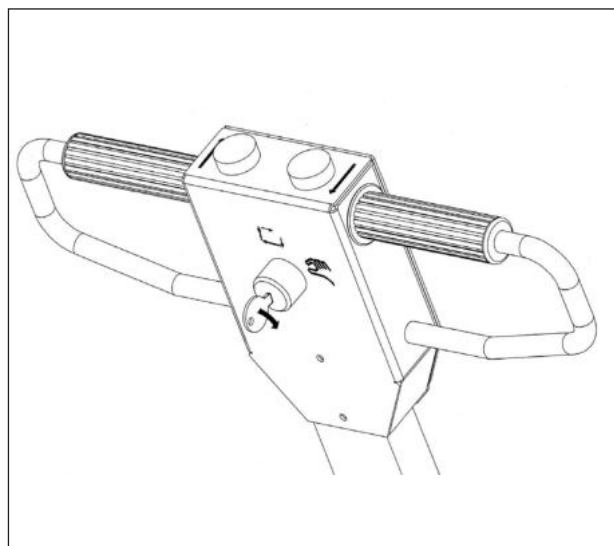
11.1 WORKING CYCLE

Turn the main switch to ON, push the green RESET button, set up the machine on MANUAL CYCLE from the control panel. Carry out the opportune settings from the control panel as required. (fig. 1)

Set up the key selector on manual on the handle (fig. 2)

Place the machine with the side touching sticking to the pallet, taking care that the machine body is almost parallel to a pallet side and that the touching wheel is resting at the beginning of the following side (fig. 3)

-2-



11.1 BETRIEBSZYKLUS

Den Hauptschalter auf ON stellen; auf der Bedienerschalttafel Den grünen RESET-Knopf drücken, sichergehen, dass sich die entsprechende grüne Kontrollleuchte einschaltet, die Maschine über die Schalttafel auf den manuellen Zyklus einstellen. Die erforderlichen Einstellungen auf der Schalttafel wie verlangt vornehmen (Bild 1)

Den Wählschlüssel auf dem Lenker auf MANUELL einstellen (Bild 2) Unter Verwendung der Führungsknöpfe auf dem Lenker, die Maschine mit dem Taster seitlich an der Palette positionieren, dabei Acht geben, dass der Maschinenkörper praktisch parallel zu einer Seite der Palette stehen muss und dass das Tastrad am Anfang der folgenden Seite angelegt sein muss (Bild3)

11.1 CYCLE DE TRAVAIL

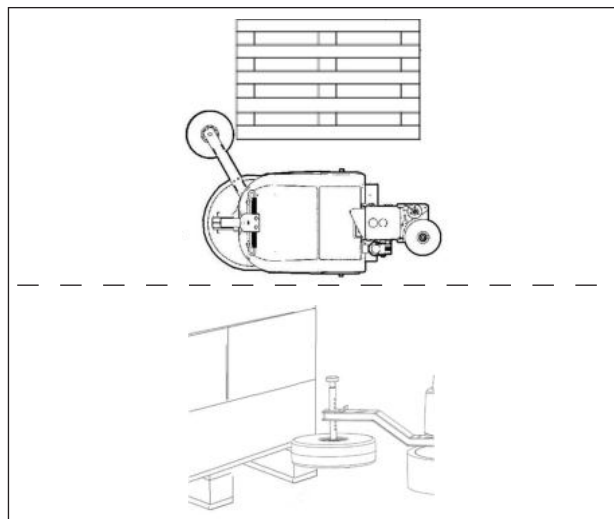
Faire tourner sur ON l'interrupteur général; sur le tableau de l'opérateur, appuyer sur le poussoir vert RESET; vérifier que le voyant lumineux correspondant s'éclaire; programmer la machine sur un cycle manuel depuis le tableau (fig. 1)

Effectuer les programmations nécessaires sur le tableau de contrôle. (fig. 2)

Placer sur MANUEL le sélecteur à clé situé sur le guidon.

A l'aide des poussoirs de guidage situés sur le guidon, positionner la machine de sorte que le tâteur latéral adhère bien à la palette, en veillant à ce que le corps de la machine soit presque parallèle à un côté de la palette et que la roue du tâteur repose sur le début du côté suivant (fig. 3)

-3-



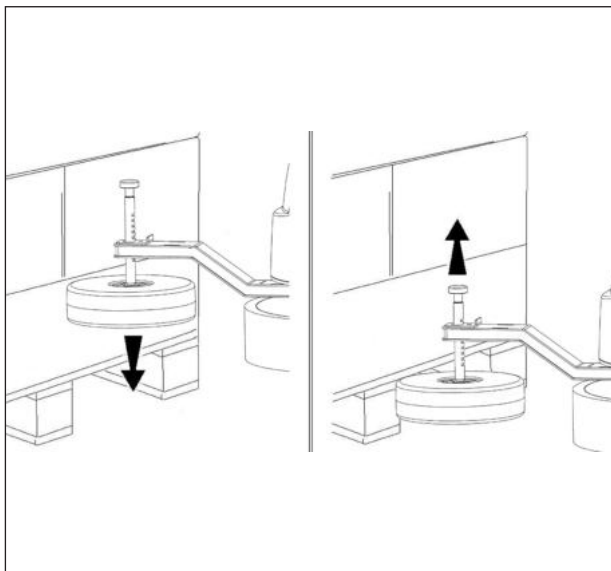
11.1 CICLO DE TRABAJO

Gire el interruptor general sobre ON; en el panel del operador: pulse el botón verde RESET, compruebe que se encienda el piloto correspondiente, configure la máquina en ciclo manual mediante el panel (fig. 1)

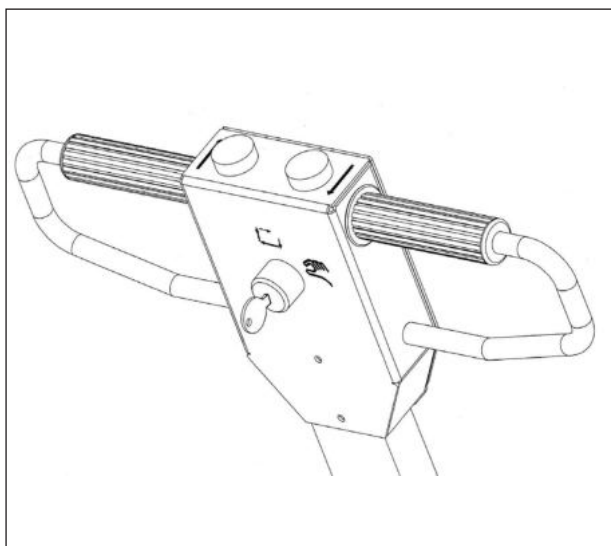
Active la configuración oportuna en el panel de control (fig. 2)

Lleve la llave del selector del manubrio a la posición MANUAL. Utilizando los pulsadores de guía del manubrio, coloque la máquina con el distanciador lateral tocando la bancada, prestando atención a que el cuerpo de la máquina esté paralelo a un lado de la bancada y que el distanciador quede apoyado al inicio del lado sucesivo (fig. 3)

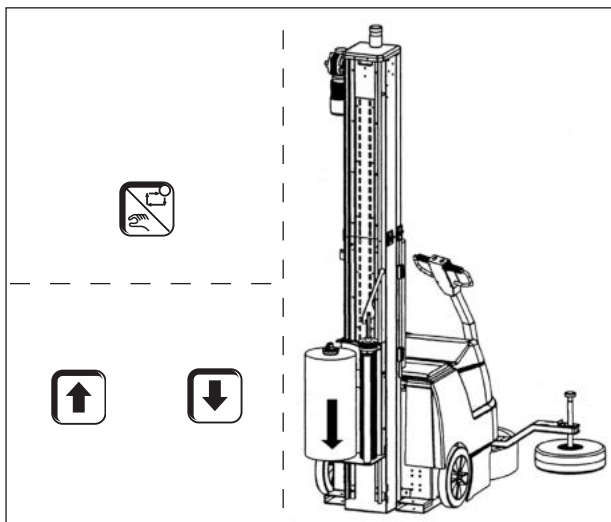
-4-



-5-



-6-



11.1 CICLO DI LAVORO

Regolare opportunamente l'altezza del ruotino in modo che la stessa appoggi correttamente al bancale (fig.4)

Posizionare la chiave sul manubrio dello sterzo sulla posizione di AUTOMATICO

Attivare la modalità di funzionamento automatico sul pannello operatore, quindi premere il pulsante di avviamento in automatico sul pannello operatore o da radiocomando (fig.5)

Al termine del ciclo di lavoro, tagliare manualmente il film e rieseguendo la procedura di azionamento in manuale, allontanare la macchina dal bancale (fig.6)

11.1 WORKING CYCLE

Adjust the height of the knob as required to ensure that it is resting correctly on the bench (fig.4)

Place the key on the steering handle on AUTOMATIC position and remove it.

Set the automatic operating mode from the operator panel then press the automatic start button in the operator panel or from the remote control (fig.5)

At the end of the working cycle, cut the film manually and reacting the manual working procedure, remove the machine from the pallet (fig.6)

11.1 BETRIEBSZYKLUS

Die Radhöhe entsprechend einstellen, so dass das Rad korrekt an der Palette anliegt (Bild 4)

Den Schlüssel auf dem Lenkrad der Steuerung auf AUTOMATISCH stellen und abziehen.

Die Betriebsart Automatisch auf der Bedienschalttafel einschalten, dann den Automatik-Startknopf auf der Bedienschalttafel oder mit der Fernbedienung drücken (Bild 5)

Am Ende des Arbeitszyklus' die Folie von Hand abschneiden und die manuelle Antriebsprozedur noch einmal ausführen; die Maschine von der Palette entfernen (Bild 6)

11.1 CYCLE DE TRAVAIL

Régler opportunément la hauteur de la roue de sorte que celle-ci repose correctement sur la palette (fig.4)

Positionner la clé située sur le guidon de direction sur AUTOMATIQUE et retirer la clé.

Actionner la modalité de fonctionnement automatique sur le tableau de l'opérateur, puis appuyer sur le poussoir de démarrage automatique situé sur le tableau de l'opérateur ou depuis la radiocommande (fig.5)

A la fin du cycle de travail, couper le film à la main et en suivant la procédure d'actionnement manuel, éloigner la machine de la palette (fig.6)

11.1 CICLO DE TRABAJO

Regule oportunamente la altura del distanciador de modo que quede apoyado correctamente a la bancada (fig.4)

Lleve la llave del selector del manubrio de la dirección a la posición AUTOMÁTICO y quítela.

Active la modalidad de funcionamiento automático en el panel del operador y pulse, entonces, el pulsador de puesta en marcha automático del panel del operador o del mando a distancia (fig.5)

Al finalizar el ciclo de trabajo, corte manualmente la película y ponga en marcha nuevamente el procedimiento de activación en manual alejando la máquina de la bancada (fig.6)

11.2 POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE (fig. 7)
 L'operatore deve porsi al di fuori del raggio d'azione della macchina ma comunque stazionare nelle immediate vicinanze in modo che possa prontamente intervenire in caso di malfunzionamento.

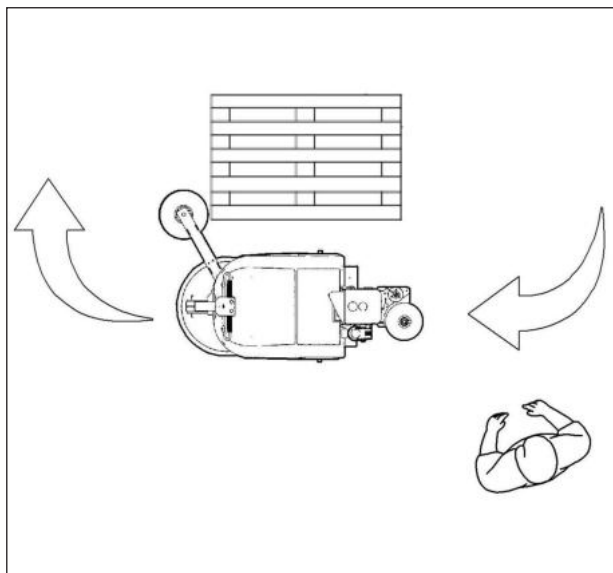
11.2 CORRECT OPERATOR WORKING POSITION (fig. 7)
 The operator should remain outside the range of action of the machine but should remain in the immediate vicinity to ensure that he can take prompt action in the event of a malfunction.

11.2 KORREKTE POSITION DES BEDIENERS (Bild 7)
 Der Bediener muss sich außerhalb des Tätigkeitsbereichs der Maschine befinden, jedoch in deren unmittelbarer Nähe, damit er bei Fehlfunktionen unverzüglich eingreifen kann.

11.2 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR (fig. 7)
 L'opérateur doit se placer en dehors du rayon d'action de la machine mais toutefois stationner à proximité de celle-ci de façon à pouvoir intervenir promptement en cas de mauvais fonctionnement.

11.2 POSICIÓN CORRECTA DEL OPERADOR (fig. 7)
 El operador debe situarse fuera del radio de acción de la máquina y estacionar normalmente en las inmediaciones de modo que pueda intervenir rápidamente en caso de necesidad.

-7-



12.0 SICUREZZA (Vedi capitolo 3)

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

Solo il personale tecnico qualificato può effettuare gli interventi di assistenza.

12.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

N. 1 Manuale istruzioni e ricambi

N. 1 Dichiarazione di conformità CE

12.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE
Pulizia macchina	1
Controllo dispositivi di sicurezza	1
Controllo usura e lubrificazione catena sollevamento	1
Pulizia rullo gommato	1

12.0 SECURITY (see section 3)

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

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

12.1 TOOL AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

N. 1 Instruction and spare parts manual

N. 1 Declaration of conformity

12.2 TYPE AND FREQUENCY OF CHECKS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL
Cleaning	1
Safety devices check	1
Film carriage raising chain wear check and lubrication	1
Cleaning the rubber-coated roller	1

12.0 SICHERHEIT (Siehe Punkt 3)

Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten kann zu gefährlichen Situationen führen. Die Maschine wurde unter besonderer Berücksichtigung der Normen EN292 Nov. 92/6.1.2 und EN292/2, Nov. 92/5.3 entworfen.

Die o.g. Arbeiten dürfen nur von technisch qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

12.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTE WERKZEUGE UND ERSATZTEILE

N.1 Bedienungsanleitung und Ersatzteilverzeichnis

N. 1 EG-Konformitätserklärung

12.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

MASSNAHMEN	QUALIFIKATION BEDIENER
Reinigung Maschine	1
Kontrolle Sicherheitseinrichtungen	1
Kontrollo Abnutzung und Schmierung der Aufzugskette	1
Reinigung gummibeschichtete	1

12.0 SECURITE' (Voir chapitre 3)

Le déroulement d'opérations de maintenance et de réparation peut comporter des situations dangereuses. Le projet de cette machine a tenu spécifiquement compte des normes EN292 Nov. 92/6.1.2 et EN292/2, Nov. 92/5.3.

Les interventions d'assistance ne peuvent être effectuées que par des techniciens qualifiés.

12.1 OUTILLAGES ET PIECES DE RECHANGE FOURNIS AVEC LA MACHINE TOOL AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 Livret d'instructions et de pièces de rechange

- 1 Déclaration de conformité CE.

12.2 NATURE ET FREQUENCE DE CONTROLES ET INTERVENTIONS DE MAINTENANCE

OPERATIONS	NIVEAU OPERATEUR
Nettoyage machine	1
Contrôle dispositifs de sécurité	1
Contrôle usure et graissage chaîne de relevage	1
Nettoyage rouleau caoutchouté	1

12.0 GENERALIDADES (véase el punto 3)

El desarrollo de operaciones de mantenimiento puede comportar situaciones peligrosas. Al proyectar esta máquina se han tenido en cuenta específicamente las normas EN292 Nov. 92/6.1.2 y EN292/2, Nov. 92/5.3.

Sólo el personal técnico cualificado puede llevar a cabo la asistencia.

12.1 INSTRUMENTOS Y RECAMBIOS EN DOTACIÓN DE LA MÁQUINA

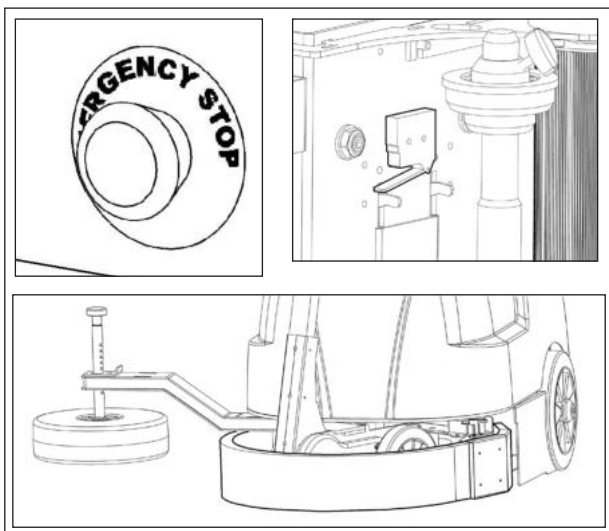
N.1 Manual de instrucciones y partes de recambio

N.1 Declaración de conformidad CE

12.2 NATURALEZA Y FRECUENCIA DE CONTROLES E INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO

OPERACIONES	ESPECIALIDAD OPERADOR
Limpieza de la máquina	1
Control dispositivos seguridad	1
Control de desgaste de la correa de elevación	1
Limpieza de los rodillos de goma	1

-1-



12.3 VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE

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.

12.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE (fig. 1)

- Pulsanti Stop Emergenza a ritenuta
- Sensore a contatto sul fronte della macchina
- Finecorsa cinghia carrello

12.3 CHECKS TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION

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.

12.4 SAFETY DEVICES CHECK (fig. 1)

- Lockable Emergency stop buttons
- Touch bumper on machine front
- Carriage belt limit switch

12.3 KONTROLLEN, DIE VOR UND NACH JEDER WARTUNGSMASSNAHME DURCHFÜHRT WERDEN MÜSSEN

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.

12.4 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- Notstopknöpfe mit Sperre (Bild 1)
- Sensor des Kontaktes auf Maschine Frontseite
- Wagenriemen Begrenzungsschalter

12.3 CONTROLES A EFFECTUER AVANT ET APRES CHAQUE OPERATION DE MAINTENANCE

Au cours des opérations de maintenance, sur la machine ne doit être présente que la personne affectée à l'entretien.
A la fin de chaque opération de maintenance, contrôler l'état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et des protections contre les accidents.

12.4 CONTROLE EFFICACITE DES DISPOSITIFS DE SECURITE (fig. 1)

- Poussoirs Arrêt d'Urgence verrouillables
- Capteur de contacte sur l'avant de machine
- Commutateur de limite de ceinture de chariot

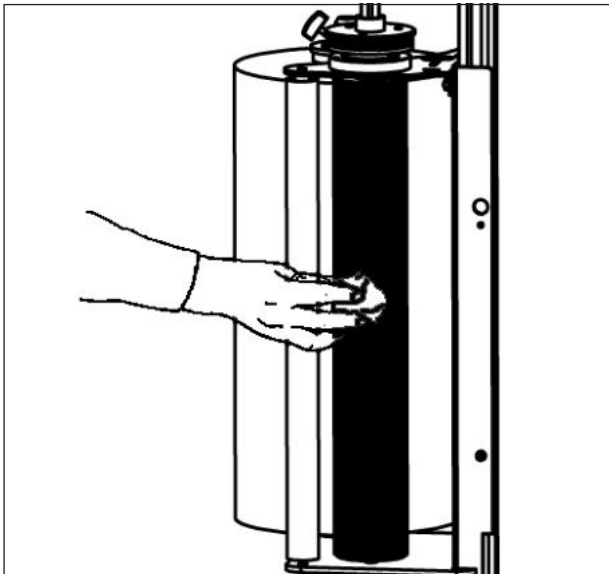
12.3 CONTROLES QUE SE DEBEN EFECTUAR ANTES Y DESPUÉS DE CADA OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO

Durante la fase de mantenimiento, debe estar presente en la máquina sólo la persona encargada del mantenimiento de la misma y nadie más.
Al final de cada operación de mantenimiento, controle el estado de funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad y de las protecciones de prevención contra accidentes.

12.4 CONTROL DE EFICIENCIA DE LAS SEGURIDADES (fig. 1)

- Mando Stop emergencia de retención
- Sensor de contacto en frente de la máquina
- Interruptor de límite de la correa del carro

-2-



12.5 PULIZIA RULLO GOMMATO

Alcuni tipi di film estensibile tendono a lasciare un deposito di silicone sui rulli gommati. Se il film scivola sul rullo gommato, pulire la superficie gommata con alcool e sarà ripristinata la normale adesività tra rullo e film (fig. 2)

RUOTINO di EMERGENZA (fig. 3)

Da utilizzare solo in caso di emergenza e per piccoli spostamenti
Ruotino per la movimentazione del WR-100 senza l'utilizzo del pannello di controllo

UTILIZZO RUOTINO (fig. 4)

Tramite una chiave fissa da 19mm,, allentare il dado di blocco, avvitare il bullone fino a portare il ruotino a contatto con il pavimento in modo da sollevare il ROBOT e renderlo libero dalla ruota motrice

12.5 CLEANING THE RUBBER-COATED ROLLER

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 (fig. 2)

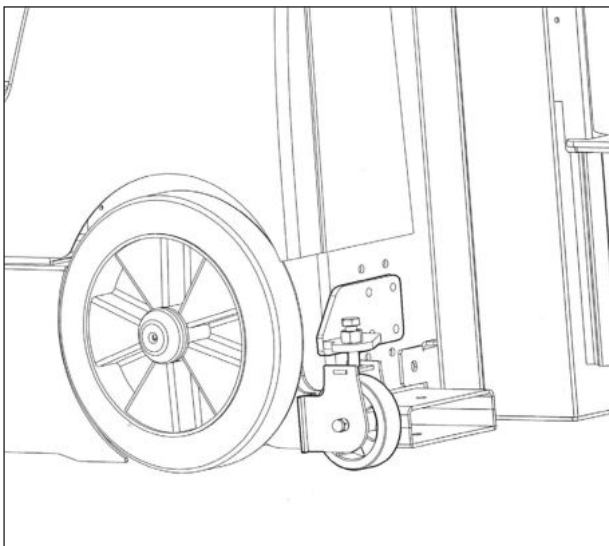
EMERGENCY WHEEL (fig.3)

To use only in case of emergency and short movements
Wheel to move the WR-100 without use the panel control

USE THE EMERGENCY WHEEL (fig.4)

Using a 19mm fixed spanner, loosen the lock nut, screw the bolt till the wheel is touching the floor and raising the WR-100 and getting free the drive wheel

-3-



12.5 REINIGUNG DER GUMMIBESCHICHTETEN ROLLE

Einige Arten von Folien hinterlassen eine Silikonablagerung auf den gummibeschichteten Rollen. Falls die Folie zwischen den gummibeschichteten Rollen rutscht, die Oberfläche mit Alkohol reinigen. Dadurch wird die normale Haftung zwischen Rolle und Folie wieder hergestellt (Bild 2)

NOTRAD (Bild3) Nur für Kleine Bewegungen und im Notfall verwenden Rad für das bewegung des WR-100 ohne Kontrolltafel verwenden, schrauben Sie den Schraubbolzen, bis das NotRad den Fußboden berührt und das WR-100 anhebend und das Antriebsrad frei erhalten.

ANWENDUNG (Bild 4)

Durch eine Festeschlüsse 19mm, den BlockNuss lockern, und ihn vom Antriebsrad frei zu machen

12.5 NETTOYAGE DU ROULEAU CAOUTCHOUTE

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, nettoyer la surface caoutchoutée avec de l'alcool. L'adhésivité normale entre rouleau et film sera ainsi rétablie (fig. 2)

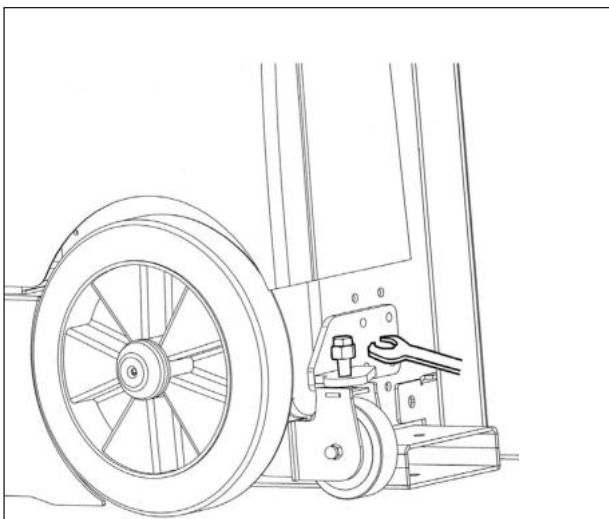
ROUE DE SECOURS (fig.3)

Employer seulement en cas d'urgence et petit mouvements
Roue pour déplacer le WR-100 sans l'utilisation du panneau de commande

UTILISATION DE LA ROUE DE SECOURS (fig.4)

Avec une clef fixe 19mm, détachez le contre-écrou, vissez le boulon jusqu'à ce que la roue touche le plancher et soulève le WR-100 et obtienne librement la roue de guidage.

-4-



12.5 LIMPIEZA DEL RODILLO DE GOMA

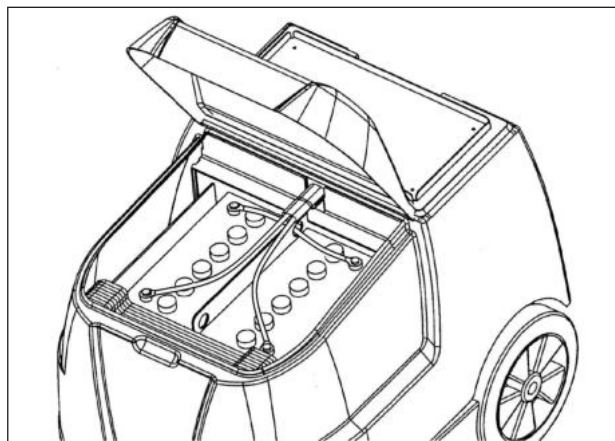
Algunos tipos de película extensible tienden a dejar residuos de silicona sobre los rodillos de goma. Si la película patina sobre los rodillos de goma, limpie su superficie con alcohol y se restablecerá la adherencia normal entre el rodillo y la película (fig. 2)

RUEDA DE EMERGENCIA (fig.3) Utilizar solamente en caso de que de la emergencia y para los movimientos pequeños. Rueda para el movimiento del WR-100 fuera lo utilizo del panel de control

EMPLEO LA RUEDA DE LA EMERGENCIA (fig.4)

Por medio de una llave fija 19mm, afloje la tuerca de fijación, atornille el perno hasta que la rueda está tocando el piso y está levantando el WR-100 y está consiguiendo libremente la rueda de dirección.

-5-



12.6 RICARICA DELLA BATTERIA

Prima di ogni intervento consultare la documentazione tecnica allegata relativa al dispositivo carica batterie.

- Porre l'interruttore generale su OFF

Aprire il cofano del vano batteria e scollegare i connettori rossi tra la batteria e il pannello di controllo (fig. 5 e 6)

ATTENZIONE! Tra i due poli della batteria è presente una differenza di potenziale di 24V che può dare luogo a scariche. Tenere lontano oggetti metallici di qualsiasi tipo.

Collegare il connettore rosso al carica batteria esterno
Tempo di carica: 8 - 10 ore

12.6 BATTERY CHARGING

Before every operation, check the attached technical documentation referred to the batteries charger.

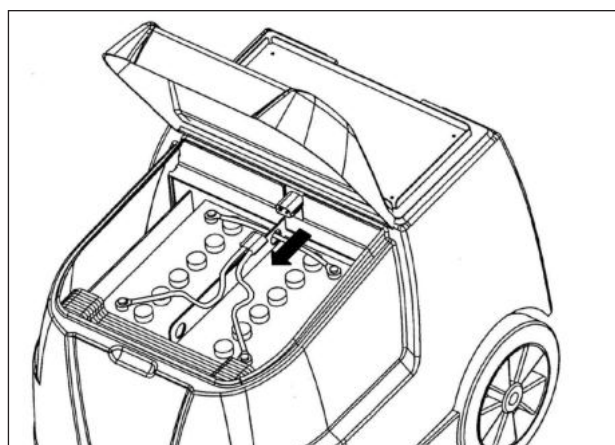
- Turn the main switch to OFF

Open the batteries space cover and disconnect the red batteries connectors, extract the batterie infeeding cable and connect it to the batteries connectors (fig. 5 e 6)

WARNING! there is a potential difference of 24V between the two poles of the battery that may give rise to discharges.

Keep metal objects of all kinds away from this area
Connect the red plug to the external battery charger
Charge time: 8 - 10 hours

-6-



12.6 BATTERIEAUFLADEN

Vor jeder Maßnahme die beiliegenden technischen Unterlagen zum Batterieladegerät konsultieren.

-Den Hauptschalter auf OFF schalten

Das Batteriefach öffnen und die roten Steckverbinder der Batterien abziehen, das Batterieversorgungskabel herausnehmen und an die Steckverbinder der Batterien anschließen (Bild. 5 e 6)

ACHTUNG! Zwischen den beiden Batteriepolen ist eine Potentialdifferenz von 24 V vorhanden, die zu Entladungen führen kann. Alle Arten von metallischen Gegenständen fernhalten.
Schließen Sie den roten Stecker an das externe Ladegerät an
Aufladung Zeit: 8 - 10 Stunden

12.6 CHARGEMENT DE LA BATTERIE

Avant toute intervention, consulter la documentation technique annexée, relative au dispositif de chargement des batteries.

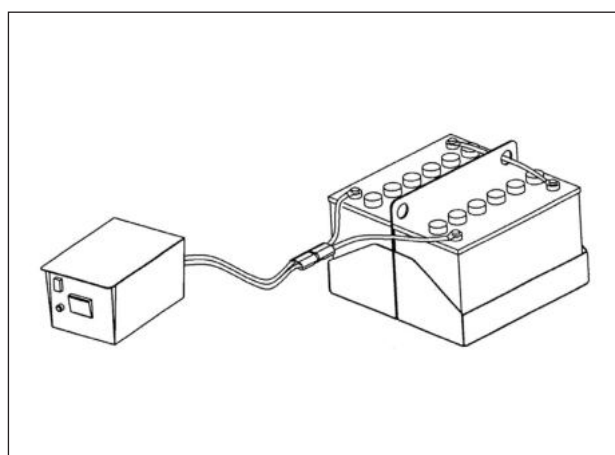
- Placer l'interrupteur général sur OFF

Ouvrir le couvercle du logement des batteries et débranchez les connecteurs rouges des batteries. Détacher le câble d'alimentation des batteries et le connecter aux connecteurs des batteries (fig. 5 e 6)

ATTENTION! Entre les deux pôles de la batterie il y a une différence de potentiel de 24V qui peut provoquer des décharges. Eloigner tout objet métallique, quel qu'en soit le type.

Reliez la prise rouge au chargeur de batterie externe
Temps de charge : 8 - 10 heures

-7-



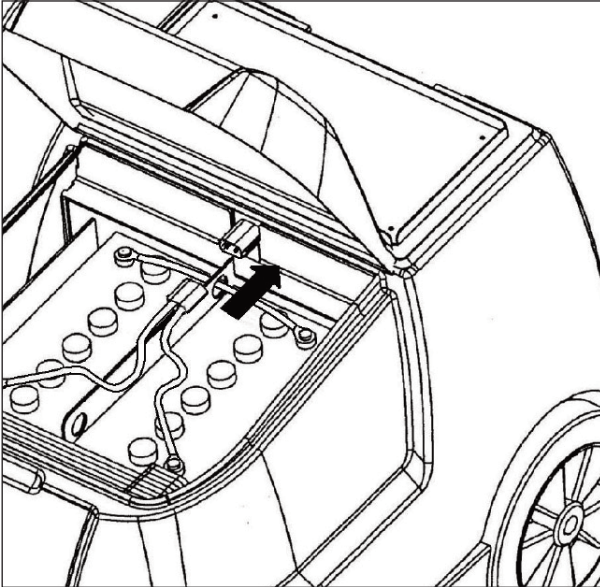
12.6 RECARGA DE LA BATERÍA

Antes de cualquier intervención consulte la documentación técnica que se adjunta, relativa al dispositivo de cargad e la batería. - Ponga el interruptor general en OFF

Abra la caja del alojamiento de la batería y desconecte los cables rojos de las baterías, extraiga el cable de alimentación de las baterías y enchúfelos a los conectores de las mismas (fig. 5 e 6)

¡ATENCIÓN! Entre los dos polos de la batería hay una diferencia de potencial de 24 volt. que puede dar lugar a descargas.

Tenga alejado cualquier tipo de objeto metálico.
Conecte el enchufe rojo con el cargador de batería externo
Tiempo de la carga: 8 - 10 horas



REGOLE PER UNA BUONA MANUTENZIONE BATTERIE

Per una appropriata conservazione delle batterie, allo scopo di preservarne la capacità dopo numerosi cicli di scarica e ricarica, si deve procedere come segue:

1. Di fondamentale importanza è mettere in carica per un periodo di almeno 8-12 ore l'avvolgitore prima di usarlo la prima volta;

2. In caso l'avvolgitore non sia utilizzato con cadenza almeno settimanale, o nel caso non sia utilizzato per un tempo prolungato, è necessario ricaricare le batterie ogni 2-3 settimane, per non far scendere la carica eccessivamente (è normale una tendenza alla auto scarica in tutte le batterie);

3. Controllare ogni 1-2 mesi il livello della soluzione ed eventualmente rabboccarla con acqua distillata, facendo attenzione a non versare liquidi sul quadro elettrico (SOLO PER BATTERIE AD ACIDO);

4. Controllare ogni 1-2 mesi, o più spesso in ambienti polverosi o particolarmente sporchi, che le batterie siano pulite, in particolare sul coperchio e presso i morsetti di collegamento; per la pulizia, utilizzare un panno asciutto per asportare polvere ed altra sporcizia.

Attenzione: non utilizzare l'avvolgitore o effettuare interventi di manutenzione delle batterie mentre la ricarica è in corso.

RULES FOR A PROPER BATTERY MAINTENANCE

For a proper maintenance of the batteries, to keep their capacity after various charges and re-charges, it's necessary to act as it follows:

1. Fundamental is to keep the batteries under charge for at least 8-12 hours before the first machine usage;

2. In case the machine will not be used weekly, or in case it will not be used for a long time, it's necessary to charge the batteries every 2 to 3 weeks, to not allow the charge to low too much; it's normal a self discharge of the batteries non utilized;

3. Check every month or 2 the level of the internal solution and fill it up with distillate water, taking care to not let water fall on the control panel (LEAD-ACID BATTERIES ONLY);

4. Check every month or 2, or more often in dusty environments that the battery are clean, in specific the covers and close to the clamps; to clean please utilize a clean cloth;

ATTENTION: do not utilize the wrapping robot or do maintenance operations to the batteries while the machine is in charge.

12.6 RICARICA DELLA BATTERIA

A carica avvenuta, con interruttore generale sulla posizione OFF, scollegare lo spinotto rosso dal carica batteria e collegarlo allo spinotto del pannello di controllo.

Chiudere il cofano del vano batteria (fig. 8)

La macchina risulta in tal modo di nuovo pronta per l'uso.

12.6 BATTERY CHARGING

When battery charge is complete, with main switch on position OFF, disconnect the red plug from battery charger and connect it to the control panel.

Close the battery space cover (fig. 8)

In this way, the machine is once again ready for use.

12.6 BATTERIEAUFLADEN BATTERY CHARGING

Wenn Batterieaufladung komplett ist, mit Hauptschalter auf position OFF, trennen Sie den roten Stecker vom Ladegerät und an die Kontrolltafel anzuschließen es.

Schließen Sie die Batteriefach (Bild 8)

Die Maschine ist nun erneut betriebsbereit.

12.6 CHARGEMENT DE LA BATTERIE

Quand la charge de batterie est complète, avec le commutateur principale dans la position OFF, détacher la prise rouge du chargeur de batterie et le remettre en place au panneau de commande.

Fermez le couvercle du logement des batteries (fig. 8)

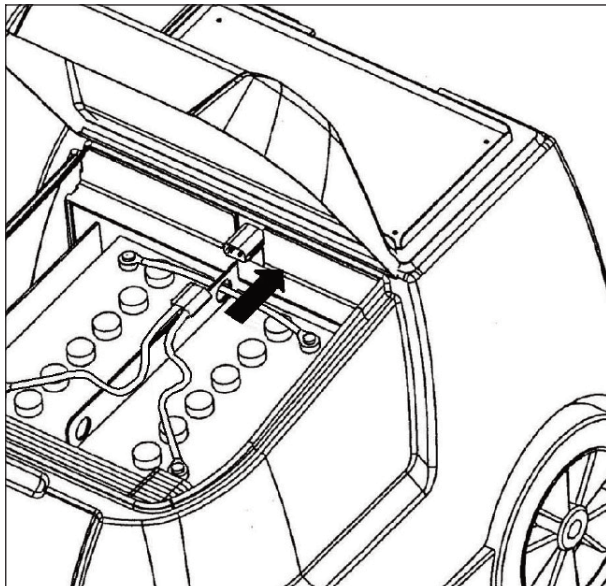
La machine est maintenant de nouveau prête à l'emploi.

12.6 RECARGA DE LA BATERÍA

Quando la carga de la batería es completa, con el interruptor general en la posición OFF, desconecte el enchufe rojo de cargador de batería y enchúfelos a el conector del panel de control.

Cierre la caja del alojamiento de la batería (fig. 8)

De esta manera, la máquina queda lista de nuevo para ser utilizada.



REGLES POUR UNE BONNE MAINTENANCE DES BATTERIES

Pour le stockage de batteries usagées, afin de préserver la capacité, après plusieurs cycles de décharge et de charge, procédez comme suite:

1. D'une importance cruciale est laisser en charge le robot pendant une période de au moins 8-12 heures avant de l'utiliser pour la première fois
2. Si le Robot n'est pas utilisé au moins une fois par semaine, ou s'il n'est pas utilisé pour beaucoup de temps, recharger les batteries tous les 2-3 semaines, afin de ne pas laisser tomber trop la charge (l'auto-décharge est une tendance normale dans toutes les batteries)
3. Contrôler chaque 1-2 mois le niveau de la solution et éventuellement y rajouter de l'eau. Attention a' pas verser des liquides sur le tableau électrique (SEULEMENT POUR LES BATTERIES A' L'ACIDE)
4. Vérifiez tous les 1-2 mois, ou plus souvent dans des endroits poussiéreux, très sale, que les batteries sont propres, en particulier sur la couverture et dans les terminaux; pour le nettoyage, utiliser un chiffon sec pour la poussière et d'autre saleté.

Attention: ne pas utiliser le Robot ou faire d'entretien de batteries pendant la charge des memes.

REGELN FUER EINE GUTE WARTUNG DER BATTERIEN

Für eine geeignete Erhaltung der Batterien (um ihre Fähigkeit nach zahlreichen Zyklen von Ladung und Abladung zu bewahren), wie folgt machen:

1. Es ist sehr wichtig, die Palettenwickelmaschine für eine Periode von wenigstens 8-12 Stunden laden, bevor sie zum ersten Mal zu benutzen;
2. Falls die Palettenwickelmaschine mindestens einmal pro Woche nicht benutzt wird, oder falls sie für eine verlängerte Zeit nicht benutzt wird, ist es notwendig, die Batterien alle 2-3 Wochen zu laden, um die elektrische Ladung entladen nicht zu lassen (eine Tendenz zur Selbstentladung in allen Batterien normal ist).
3. Alle 1-2 Monate den Stand der Lösung kontrollieren, und mit destilliertem Wasser eventuell nachfüllen, beim aufpassend, keine Flüssigkeiten auf der Schalttafel zu gießen (NUR FUER SAEURE-BATTERIEN);
4. Alle 1-2 Monate (oder öfter in staubigen oder sehr schmutzigen Milieus) kontrollieren, dass die Batterien sauber sind, insbesondere auf dem Deckel und in der Nähe der Verbindungsklemmen; einen trockenen Wollstoff benutzen, um Staub und andere Schmutzigkeit zu entfernen.

Achtung: die Maschine nicht benutzen oder keine Wartungseingriffe der Batterien vornehmen, während die Wiederaufladung im Lauf ist.

12.6 RICARICA DELLA BATTERIA

A carica avvenuta, con interruttore generale sulla posizione OFF, scollegare lo spinotto rosso dal carica batteria e collegarlo allo spinotto del pannello di controllo.

Chiudere il cofano del vano batteria (fig. 8)

La macchina risulta in tal modo di nuovo pronta per l'uso.

12.6 BATTERY CHARGING

When battery charge is complete, with main switch on position OFF, disconnect the red plug from battery charger and connect it to the control panel.

Close the battery space cover (fig. 8)

In this way, the machine is once again ready for use.

12.6 BATTERIEAUFLADEN BATTERY CHARGING

Wenn Batterieaufladung komplett ist, mit Hauptschalter auf position OFF, trennen Sie den roten Stecker vom Ladegerät und an die Kontrolltafel anzuschließen es.

Schließen Sie die Batteriefach (Bild 8)

Die Maschine ist nun erneut betriebsbereit.

12.6 CHARGEMENT DE LA BATTERIE

Quand la charge de batterie est complète, avec le commutateur principale dans la position OFF, détacher la prise rouge du chargeur de batterie et le remettre en place au panneau de commande.

Fermez le couvercle du logement des batteries (fig. 8)

La machine est maintenant de nouveau prête à l'emploi.

12.6 RECARGA DE LA BATERÍA

Quando la carga de la batería es completa, con el interruptor general en la posición OFF, desconecte el enchufe rojo de cargador de batería y enchúfelos a el conector del panel de control.

Cierre la caja del alojamiento de la batería (fig. 8)

De esta manera, la máquina queda lista de nuevo para ser utilizada.



12.7 DIAGNOSI GUASTI

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Dopo aver girato la chiave premendo il Pulsante RESET, questo non si accende.	<p>Pulsante Stop Emergenza premuto.</p> <p>Batteria scarica.</p> <p>Finecorsa sicurezza barriera anticollisione</p>	<p>Riarmare il pulsante Stop Emergenza.</p> <p>Controllare il livello di carica della batteria, eventualmente ricaricarla.</p> <p>Controllare micro di sicurezza barriera anticollisione.</p>
A pulsante RESET acceso, premendo il pulsante Ciclo MAN/AUTO la macchina non passa in funzione automatico.	Selettore a chiave su manubrio in posizione MANUALE.	Ruotare il selettore a chiave sul manubrio in posizione AUTOMATICO
A selettore MAN/AUTO in posizione AUTO, premendo il pulsante INIZIO CICLO, la macchina non parte, ma si accende la spia allarme N. 2.	Carrello portabobina fuori posizione.	Premere il pulsante RESET ciclo per riportare il carrello in posizione zero, quindi premere il pulsante INIZIO CICLO.
A selettore MAN/AUTO in posizione AUTO, premendo il pulsante INIZIO CICLO, la macchina non parte, ma si accende la spia allarme N. 3.	Fotocellula lettura pallet scoperta.	Avvicinare la macchina al pallet da fasciare, controllare il raggio di lettura della fotocellula come mostrato nella sezione 11.1
Tramite il RADIOCOMANDO non è possibile modificare totalmente o anche solo parzialmente i valori della velocità macchina o velocità carrello.	<p>Presa di collegamento arancio sul modulo Mod. Rx300.</p> <p>Posizione delle levette sul modulo rispetto al RADIOCOMANDO.</p>	<p>Controllare che le prese arancio siano ben inserite nel modulo Rx300.</p> <p>Controllare la posizione delle levette tra il MODULO e il RADIOCOMANDO corrispondano.</p>
Durante il ciclo di fasciatura la macchina si ferma inaspettatamente e si accende la spia allarme N. 1.	Intervento della barriera anticollisione	Rimuovere eventuali ostacoli quindi ripremere il pulsante INIZIO CICLO per terminare il ciclo di fasciatura in modo automatico.
Il carrello Portabobina al raggiungimento della sommità del pallet, non si ferma ma continua a salire.	<p>Tempo di ritardo impostato dalla fotocellula troppo alto.</p> <p>Distanza di lettura della fotocellula non corretta.</p>	<p>Regolare il tempo di ritardo impostato, vedi sezione</p> <p>Ridurre il raggio d'azione della fotocellula, vedi sezione</p>
Il film scivola sul rullo gommato.	Rullo gommato sporco.	Pulire il rullo gommato con alcool.
Rumorosità anomala del carrello.	<p>Cuscinetti carrello</p> <p>Motoriduttore usurato.</p>	<p>Sostituire i cuscinetti</p> <p>Sostituire il motoriduttore.</p>
La tensione del film non è regolare.	Ferodo sporco o usurato	<p>Pulire il ferodo con carta da vetro</p> <p>Regolare il freno</p>



12.7 TROUBLESHOOTING

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
The reset button will not come on when pressed after the key has been turned.	Emergency stop button pressed. Flat battery. Anti-collision photocells obstructed.	Reset emergency stop button. Check the battery charge level and recharge if necessary. Remove any obstacles from the range of action of the anti-collision photocells.
With the reset button lit, the machine will not go to the automatic function when the MAN/AUTO cycle button is pressed.	Key selector switch in the handle in the MANUAL position.	Turn the key selector switch on the handle to the AUTOMATIC position.
The machine will not start when the start cycle button is pressed with the MAN/AUTO selector switch in the AUTO position. In this situation, warning light 2 will come on.	Coil holder carriage out of position.	Press the cycle RESET button to return the carriage to position zero, then press the START CYCLE button.
The machine will not start when the start cycle button is pressed with the MAN/AUTO selector switch in the AUTO position. In this situation, warning light 3 will come on.	Pallet reader photocell exposed.	Move the machine towards the pallet to be wrapped and check the reading range of the photocell as shown in section 11.1.
It is not possible to adjust the machine or carriage speed values in whole or in part from the REMOTE CONTROL.	Orange connector socket in module model Rx300. Position of the levers in the module with respect to the remote control.	Check to ensure that the orange sockets are correctly inserted in module Rx300. Check to ensure that the position of the levers between the module and remote control correspond.
During the wrapping cycle, the machine suddenly stops and warning light 1 comes on.	Anti-intrusion photocell intervention. Light reflections on the anti-intrusion photocells.	Remove any obstacles then press the start cycle button to terminate the wrapping cycle in automatic mode.
On reaching the top of the pallet, the coil holder carriage does not stop and continues to rise.	Delay time set in the photocell too high. Incorrect reading distance from the photocell.	Adjust the delay time set, see section 12.7. Reduce the range of action of the photocell, see section 12.7.
The film slips on the rubber coated roller.	Rubber-coated roller dirty.	Clean the rubber-coated roller with alcohol.
Unusual carriage noise.	Carriage raising chain loose. Motor reducer worn.	Tighten the chain. Replace the motor reducer.
Irregular film tension.	Incorrect film tension setting. Faulty electronic control card.	Check the value set. Replace the card.



12.7 FEHLERSUCHE UND -BEHEBUNG

SITUATION	URSACHE	BEHEBUNG
Nach Umdrehen des Schlüssels und Betätigung des RESET-Knopfs leuchtet der Knopf nicht	Notstopppknopf wurde gedrückt Batterie leer Kollisionsschutz-Fotozellen verdeckt	Notstopppknopf wieder sperren Batterieladestand prüfen, eventuell aufladen Eventuelle Hindernisse aus dem Tätigkeitsbereich der Kollisionsschutz-Fotozellen entfernen
Der RESET-Knopf leuchtet, durch Druck auf den Knopf MAN/AUTO geht die Maschine nicht in den automatischen Betriebszyklus über	Wählschalter auf dem Lenker auf Position MANUELL	Den Wählschlüssel auf dem Lenker auf AUTOMATISCH stellen
Der Wählschalter MAN/AUTO befindet sich auf AUTO, durch Druck auf den Knopf ZYKLUSBEGINN fährt die Maschine nicht an, sondern die Alarmkontrollleuchte N. 2 schaltet sich ein	Folienwagen außerhalb Position	Zyklus-RESET-Knopf drücken, damit der Wagen wieder in die Nullstellung zurückkehrt, dann ZYKLUSSTART-Knopf drücken
Der Wählschalter MAN/AUTO befindet sich auf AUTO, durch Druck auf den Knopf ZYKLUSBEGINN fährt die Maschine nicht an, sondern die Alarmleuchte N. 3 schaltet sich ein	Fotozelle für Palettenlesen unverdeckt	Die Maschine an die zu umwickelnde Palette annähern, den Lesebereich der Fotozelle laut Punkt 11.1 kontrollieren
Es ist nicht möglich, mit der FERNBEDIENUNG komplett oder auch nur teilweise die Werte der Maschinen oder der Wagengeschwindigkeit zu ändern	Orangefarbene Anschlussdose auf dem Modul Mod. Rx300	Sichergehen, dass die orangefarbenen Anschlussdosen gut im Modul Rx300 eingefügt sind
	Position der Hebel auf dem Modul im Verhältnis zur FERNBEDIENUNG	Sichergehen, dass sich die Positionen der Hebel zwischen MODUL und FERNBEDIENUNG entsprechen
Während des Umwicklungszyklus schaltet sich die Maschine unvermutet aus und die Alarmleuchte N. 1 schaltet sich ein	Eingriff der ZUGANGSSCHUTZFOTOZELLEN Lichtreflexe auf den ZUGANGSSCHUTZFOTOZELLEN	Eventuelle Hindernisse entfernen, dann erneut den Knopf ZYKLUSSTART drücken, damit der Umwicklungszyklus automatisch zu Ende gebracht wird.
Nach Erreichen des Palettenkopfs hält der Folienwagen nicht an, sondern bewegt sich weiter aufwärts	Durch die Fotozelle eingestellte Verzögerungszeit zu lange	Die eingestellte Verzögerungszeit regeln, siehe Punkt 12.7
	Leseabstand von der Fotozelle nicht korrekt	Den Tätigkeitsbereich der Fotozelle verringern, siehe Punkt 12.7
Die Folie rutscht auf der gummibeschichteten Rolle	Die gummibeschichtete Rolle ist schmutzig	Die gummibeschichtete Rolle mit Alkohol reinigen
Anomale Geräuschentwicklung des Wagens	Die Aufzugskette für den Wagen ist locker	Kette spannen
	Untersetzungsgetriebe abgenutzt	Untersetzungsgetriebe austauschen
Folienspannung ist nicht regelmäßig	Falsche Einstellung der Folienspannung	Den eingestellten Wert überprüfen
	Elektronische Steuerkarte schadhaf	Karte austauschen



12.7 MARCHÉ A SUIVRE EN CAS DE PANNE

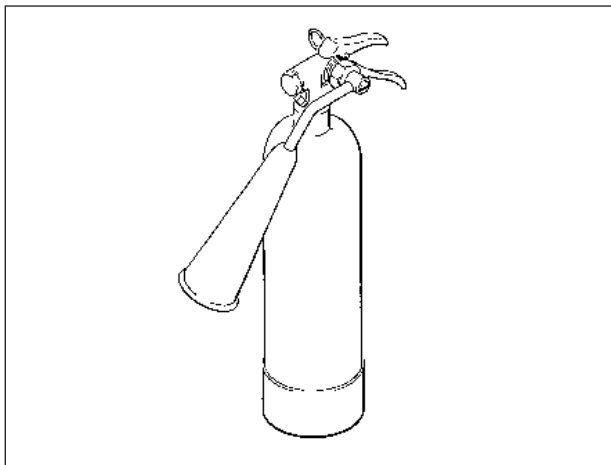
SITUATION	CAUSE	REMEDE
Après avoir tourné la clé et appuyé sur le poussoir RESET, ce dernier ne s'éclaire pas	Poussoir ARRET D'URGENCE appuyé. Batterie déchargée. Photocellules anti-collision obscurcies	Réarmer le poussoir ARRET D'URGENCE. Contrôler le niveau de chargement de la batterie. Le cas échéant, la recharger. Enlever tout obstacle du rayon d'action des photocellules anti-collision
Le poussoir RESET étant éclairé, lorsqu'on appuie sur le poussoir Cycle MAN/AUTO la machine ne passe pas en fonctionnement automatique	Sélecteur à clé sur guidon en position MANUEL	Faire tourner le sélecteur à clé sur le guidon en position AUTOMATIQUE
Le sélecteur MAN/AUTO étant sur la position AUTO, lorsqu'on appuie sur le poussoir DEBUT DE CYCLE la machine ne part pas, mais le voyant d'alarme N. 2 s'éclaire	Le chariot porte-bobine n'est pas dans la position juste	Appuyer sur le poussoir RESET cycle pour ramener le chariot à la position zéro, puis appuyer sur le poussoir DEBUT DE CYCLE
Le sélecteur MAN/AUTO étant sur la position AUTO, lorsqu'on appuie sur le poussoir DEBUT DE CYCLE la machine ne part pas, mais le voyant d'alarme N.3 s'éclaire	Photocellule de lecture palette découverte	Approcher la machine à la palette à envelopper, contrôler le rayon de lecture de la photocellule comme il est montré dans la section 11.1
A travers la RADIOCOMMANDE, il n'est pas possible de modifier totalement ou seulement partiellement les valeurs de la vitesse de la machine ou de la vitesse du chariot	Prise de connexion orange sur le module Modèle Rx300. Position des leviers sur le module par rapport à la RADIOCOMMANDE	Contrôler que les prises orange soient bien introduites dans le module Rx300. Contrôler la correspondance de la position des leviers entre le MODULE et la RADIOCOMMANDE
Pendant le cycle d'enveloppement la machine s'arrête soudainement et le voyant d'alarme N. 1 s'éclaire	Intervention des PHOTOCELLULES ANTI-INTRUSION. Reflets de lumière sur les PHOTOCELLULES ANTI-INTRUSION	Enlever tout obstacle qui appuie sur le poussoir DEBUT DE CYCLE pour terminer le cycle d'enveloppement en mode automatique
Le chariot porte-bobine, lorsqu'il a atteint le sommet de la palette, ne s'arrête pas mais continue à monter	Temps de retard programmée par la photocellule trop élevé. Distance de lecture de la photocellule erronée	Régler le temps de retard programmé, voir section 12.7. Réduire le rayon d'action de la photocellule. Voir section 12.7
Le film glisse sur le rouleau caoutchouté	Rouleau caoutchouté sale	Nettoyer le rouleau caoutchouté avec de l'alcool.
Bruit anormal du chariot	Chaîne de relevage chariot desserrée. Motoréducteur usé	Tendre la chaîne. Remplacer le motoréducteur
L'étirage du film n'est pas régulier	Sélection étirage film erronée. Carte électronique de contrôle en panne	Contrôler la valeur sélectionnée. Remplacer la carte



12.7 DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS

SITUACIÓN	CAUSA	REMEDIO
Después de haber girado la llave pulsando el botón RESET, éste no se enciende.	Mando Stop Emergencia pulsado.	Volver a armarlo.
	Batería descargada.	Comprobar el nivel de carga y, eventualmente, recargarla.
	Célula fotoeléctrica anticolisión obstruida	Eliminar obstáculos de su radio de acción.
Con el botón RESET encendido, pulsando el botón Ciclo MAN/AUTO, la máquina no pasa en función automática	Llave del selector del manubrio en posición MANUAL.	Gire la llave del selector del manubrio en posición AUTOMÁTICO
Con el selector MAN/AUTO en posición AUTO, pulsando el pulsador INIZIO CICLO, la máquina no inicia, pero se enciende el piloto de alarma nº 2.	Carro portabobina fuera de sitio	Pulse el botón RESET CICLO para llevar el carro a posición cero, y pulse entonces el botón INIZIO CICLO
Con el selector MAN/AUTO en posición AUTO, pulsando el pulsador INIZIO CICLO, la máquina no inicia, pero se enciende el piloto de alarma nº 3.	Célula fotoeléctrica de lectura del palé descubierta	Acerque la máquina al palé, compruebe el radio de lectura de la célula fotoeléctrica como en la sección 11.1
Mediante el MANDO A DISTANCIA no es posible modificar totalmente o, incluso, parcialmente los valores de la velocidad de la máquina o del carro.	Enchufe de conexión naranja en el módulo Mod. Rx300.	Compruebe que los enchufes naranjas estén bien conectados.
	Posición de una palanca del módulo respecto al mando a distancia.	Compruebe que la posición de las palancas entre el MÓDULO y el MANDO A DISTANCIA se correspondan.
Durante el ciclo de enfardado la máquina se detiene inesperadamente y se enciende el piloto de alarma nº 1.	Intervención de la célula fotoeléctrica. Reflejo de luz sobre la célula fotoeléctrica.	Elimine posibles obstáculos y, entonces, pulse de nuevo el botón INIZIO CICLO para terminar el ciclo de enfardado en modo automático.
Cuando el carro portabobina alcanza la parte superior del palé no se detiene, sino que continua saliendo.	Tiempo de retraso de la célula fotoeléctrica configurado demasiado alto.	Regule el tiempo configurado, véase sección 12.7.
	Distancia de lectura de la célula fotoeléctrica incorrecta.	Reduzca el radio de acción de la célula fotoeléctrica, véase sección 12.7.
La película patina en los rodillos de goma del grupo de prestiro	Suciedad en el rodillo de goma.	Límpielo con alcohol
Ruido anómalo en el carro	Cadena de elevación destensada.	Regule la tensión de la cadena.
	El motorreductor de la plataforma se ha desgastado	Sustituya el reductor.
La tensión de la película no es regulable.	Configuración incorrecta de la tensión de la película	Compruebe el valor configurado.
	Ficha electrónica de control averiada.	Sustituya la ficha.

- 1 -



13.1 INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE DELLA MACCHINA

Materiali che compongono la macchina:
 - Struttura in acciaio; - Rotelle in Nylon-poliuretano;
 - Batterie
 Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese. In particolare si raccomanda lo smaltimento delle batterie presso centri specificamente preposti all'operazione.

**13.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA
 INCENDIO (fig. 1)**

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂
Non usare acqua.

13.1 SCRAPPING AND DISPOSAL OF MACHINE

The machine consists of the following materials:
 - Steel frame - Nylon-polyurethane rollers.
 - Batteries -Thermoformed ABS Plastic completed carters
 These materials should be disposed of in accordance with the regulations in force in your country.
 Please take the used batteries to specifically authorised disposal centres.

**13.2 INSTRUCTIONS FOR EMERGENCIES
 FIRE (fig. 1)**

In the event of fire, use a CO₂ extinguisher.
Do not use water.

13.1 ANWEISUNGEN ZUR VERSCHROTTUNG UND BESEITIGUNG DER MASCHINE

Die Maschine besteht aus folgenden Materialien:
 - Stahlstruktur - Gleiträder aus Nylon-Polyurethan - Batterien
 - Kasten aus Kunststoff ABS Thermoformiert
 Bei der Entsorgung dieser Materialien müssen die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgt werden. Insbesondere wird auf die Entsorgung der Batterien bei autorisierten Zentren hingewiesen.

**13.2 ANWEISUNGEN FÜR NOTFÄLLE
 BRAND**

Im Brandfall einen CO₂-Feuerlöscher einsetzen.
Kein Wasser verwenden.

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

La machine est constituée par:
 - une structure en acier; - des roulettes en Nylon-polyuréthane
 - des batteries; - carters en plastique abs thermoformat
 Pour l'élimination de ces matériaux, l'utilisateur se conformera aux dispositions législatives en vigueur dans son pays. Il est notamment recommandé d'éliminer les batteries en les amenant près des centres spécifiquement prévus à cet effet.

**13.2 INSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE
 INCENDIE**

En cas d'incendie, utiliser un extincteur contenant du CO₂
Ne pas utiliser de l'eau.

13.1 INDICACIONES PARA LA ELIMINACIÓN DE LA CHATARRA Y DE LA MÁQUINA

Material es que componen la máquina:
 - estructura de acero - rodillos de nylon/poliuretano
 - baterías - conjunto de cárter de plástico ABS termomoldeado.
 En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina, actuar según las normas vigentes en su país.
 En particular, se recomienda la eliminación de las baterías en centros específicamente adecuados para la operación.

**13.2 INSTRUCCIONES EN SITUACIONES DE EMERGENCIA
 INCENDIO**

En caso de incendio, utilice extintores que contengan CO₂.
No use agua.

**14.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

alla direttiva 98/37 CEE , 89/336 CEE, 73/23 CEE.

14.2 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.

14.3 COMPONENTI DI SICUREZZA

- Interruttori STOP EMERGENZA a ritenuta

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

UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI

**14.1 DECLARATION OF CONFORMITY**

to the Directives on Machinery EEC 98/37, EEC 89/336, EEC 73/ 23.

14.2 SAFETY LABELS

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

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

14.3 SAFETY COMPONENTS

- Lockable EMERGENCY STOP buttons

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

USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

**14.1 ERKLÄRUNG DER ÜBEREINSTIMMUNG**

mit der Richtlinie 98/37/EWG, 89/336/EWG, 73/23/EWG.

14.2 SICHERHEITSHINWEISE

Die an der Maschine angebrachten Etiketten sind für die Sicherheit des Bedieners wichtig.

Bei Beschädigung oder Entfernung einer Etikette muss der Benutzer für sofortigen Ersatz sorgen.

14.3 SICHERHEITSKOMPONENTEN

- NOTSTOPP-Knopf mit Sperre

N.B.: Alle Maschinenbediener und das Personal der Ersatzteilabteilung müssen über die Sicherheitskomponenten gut informiert sein, um zu verhindern, dass diese Teile fehlen und damit sie in diesem Fall sofort bestellt werden können.

NUR ORIGINALERSATZTEILE VERWENDEN

**14.1 DECLARATION DE CONFORMITE**

à la directive 98/37 CEE, 89/336 CEE, 73/23 CEE.

14.2 SIGNALISATIONS DE SECURITE

Les étiquettes appliquées sur la machine sont importantes pour la sécurité des opérateurs. L'utilisateur doit remplacer immédiatement toute étiquette endommagée ou enlevée.

14.3 COMPOSANTS RELATIFS A LA SECURITE

- Interrupteur d'ARRET D'URGENCE verrouillable.

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

UTILISER UNIQUEMENT DES PIECES DE RECHANGE ORIGINALES.

**14.1 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

con la directiva 98/37 CEE, 89/336 CEE, 73/23 CEE.

14.2 SEÑALES DE SEGURIDAD

Las etiquetas aplicadas en la máquina son importantes para la seguridad del operador.

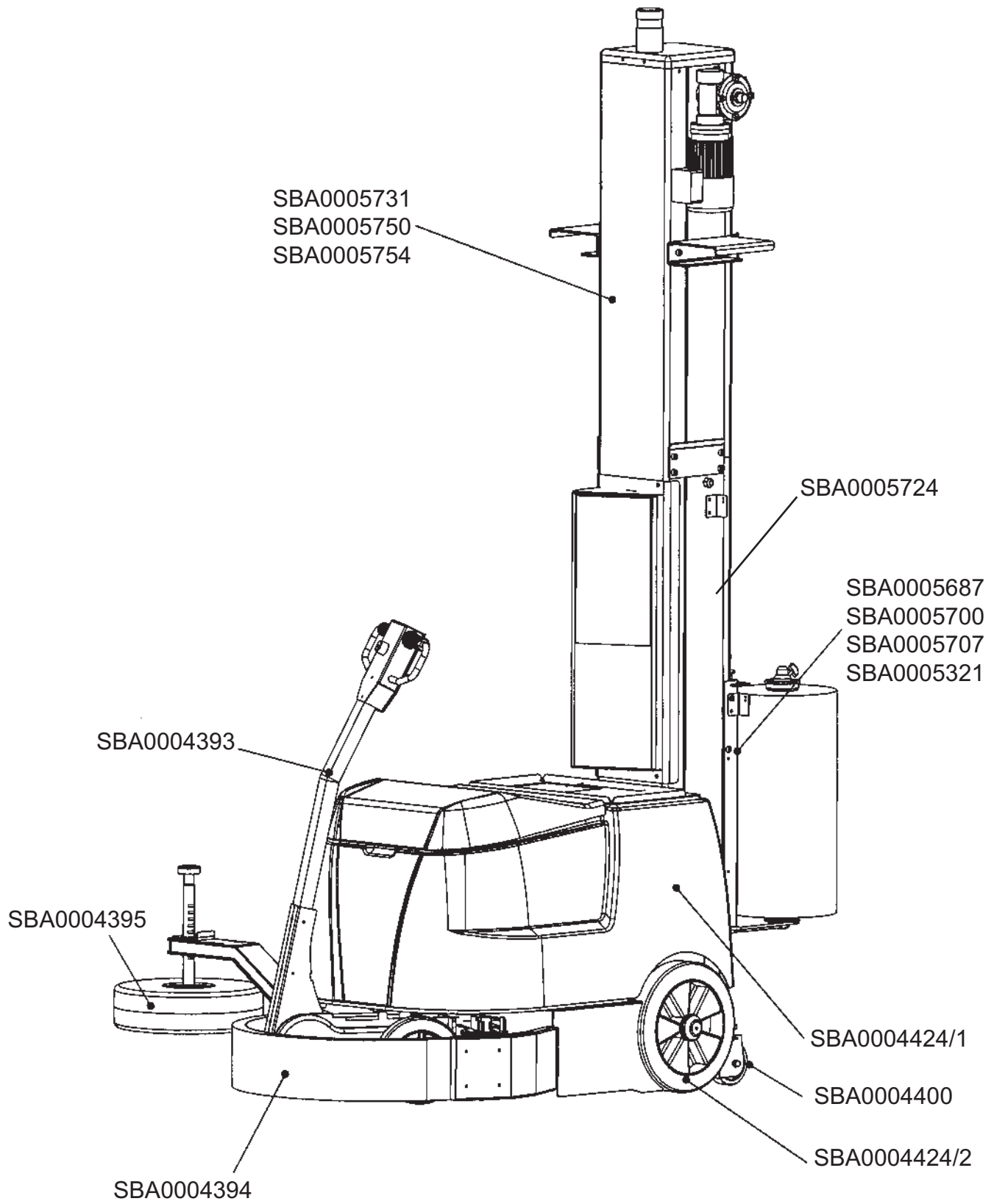
En caso de deterioro o de desaparición de cualquier etiqueta, el operador tiene la responsabilidad de sustituirla inmediatamente.

14.3 COMPONENTES DE SEGURIDAD

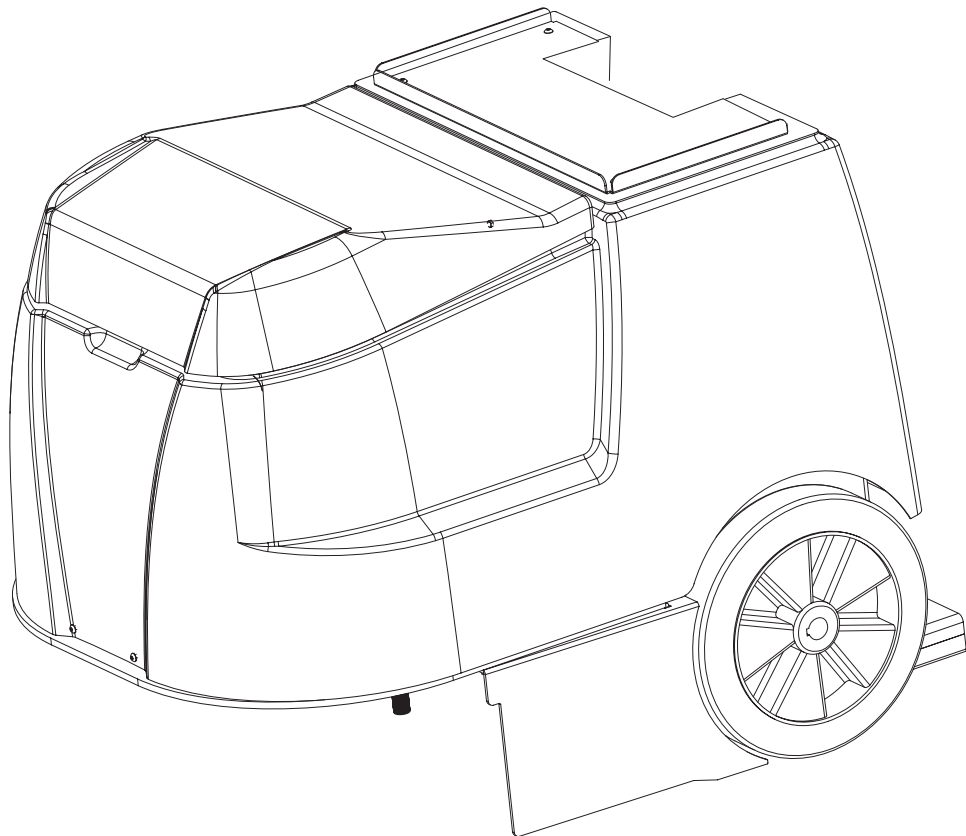
- Interruptor STOP EMERGENCIA con retención

Nota: los componentes de seguridad tienen que ser indicados a todos los operadores de la máquina/oficina de recambios, para que no puedan faltar o sean solicitados con prioridad absoluta

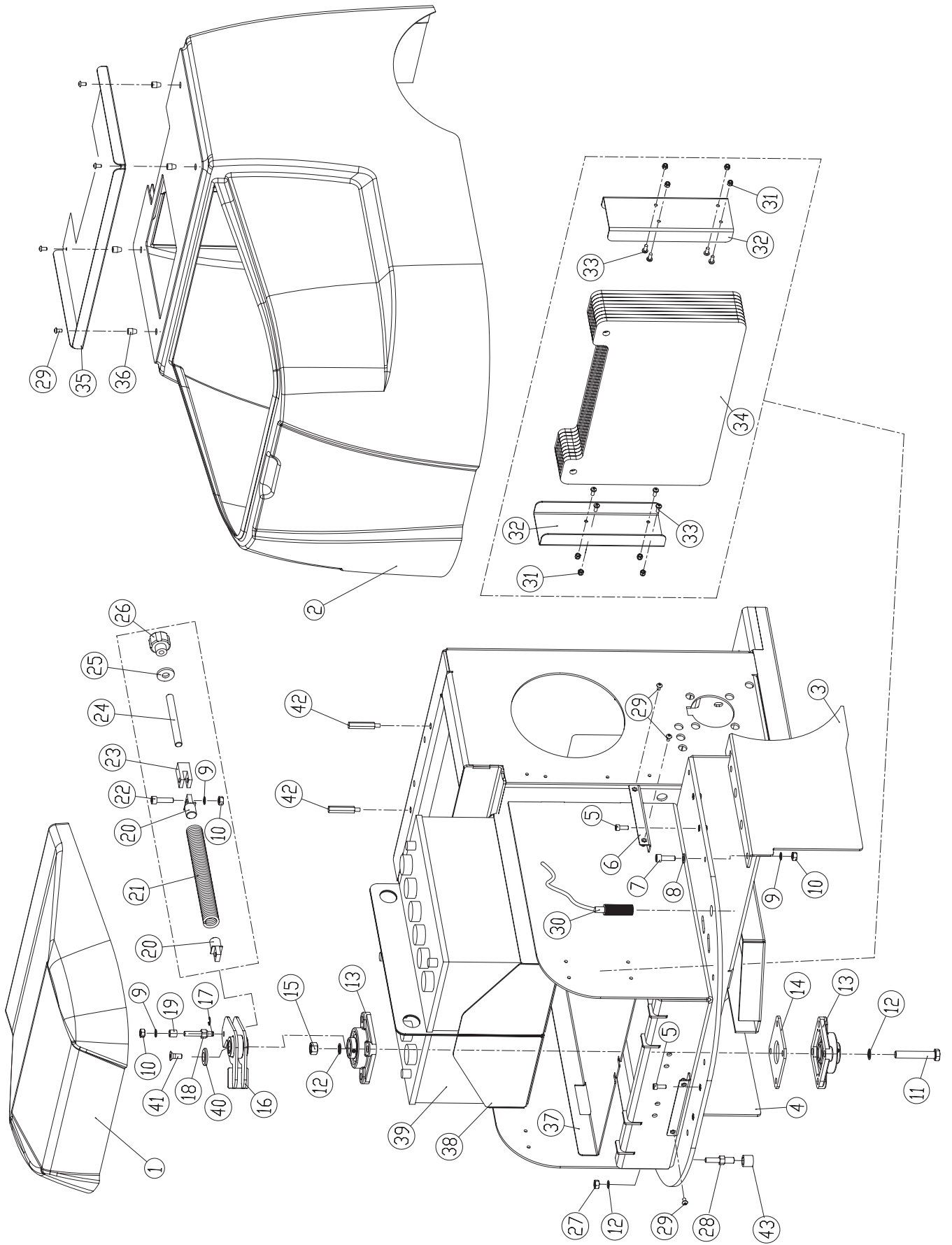
THIS PAGE IS BLANK



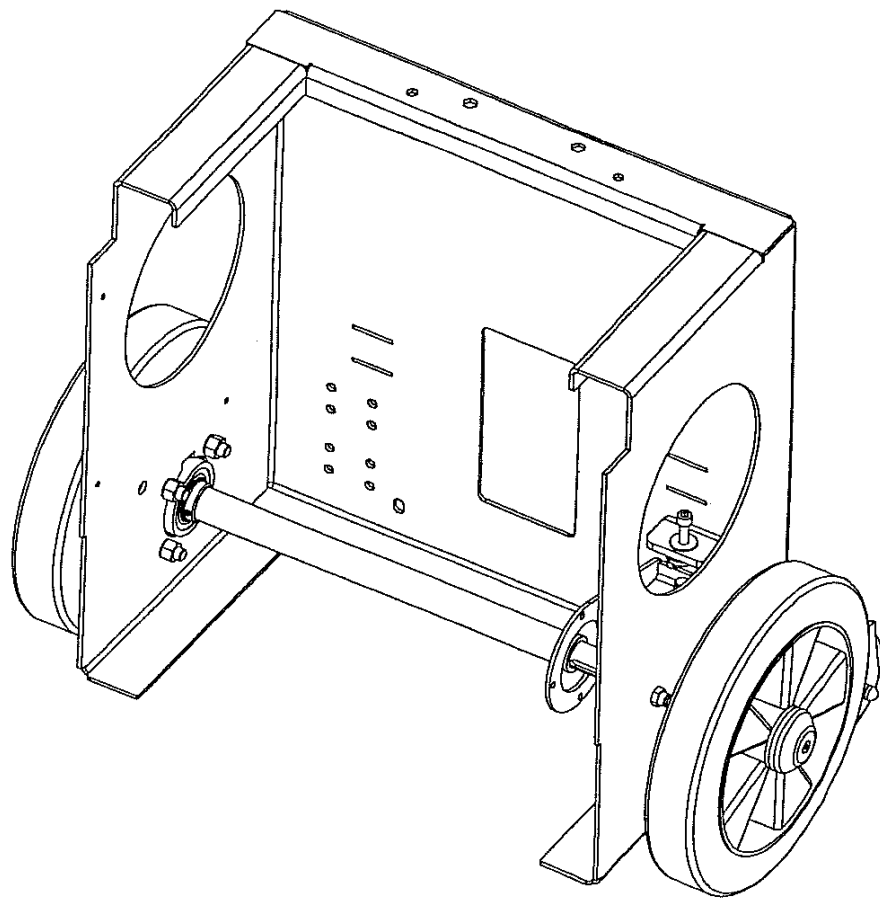
THIS PAGE IS BLANK



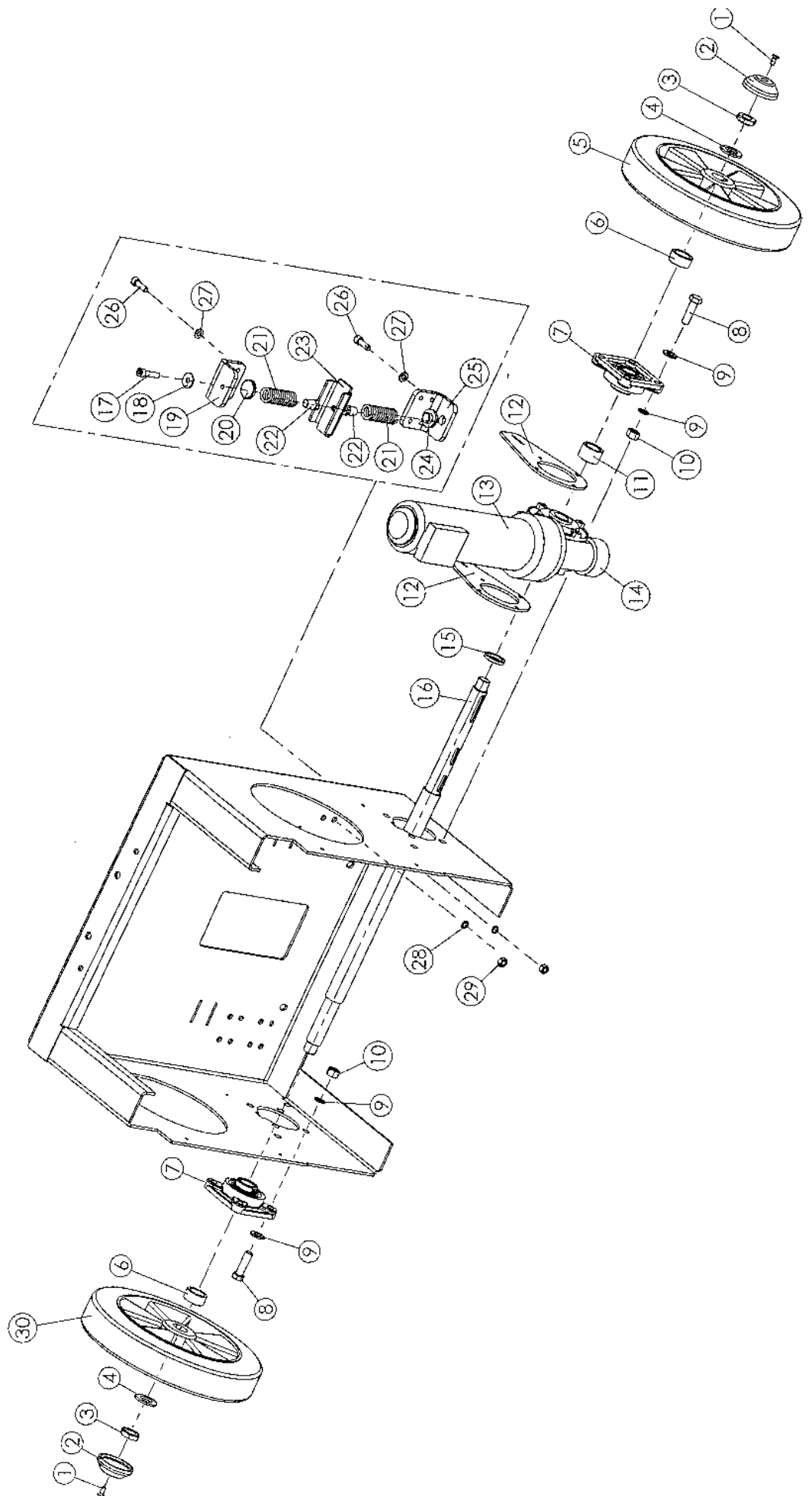
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBC0002436	COFANO TERMOFORMATO
2	1	SBC0005441	STRUTTURA TERMOF. WR1
3	1	SBA0003892	PROTEZIONE LATERALE SX
4	1	SBA0003891	PROTEZIONE LATERALE DX
5	6	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
6	3	SBA0003905	STAFFA FISSAGGIO
7	4	S340048693Z	VITE TCEI M8X25 ZINCATA
8	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC
9	6	S340202992Z	RONDELLA DENTELLATA EST.M8
10	6	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
11	4	S340049193Z	VITE TE M12X70 ZINCATA
12	10	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
13	2	SCA0000459	CUSC CON SUPP FLANG QUADRO UCF 205
14	1	SBC0005579	PIASTRA FILETTATA PER SUPP. FLANGIATO
15	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
16	1	SBA0003643	ASSIEME LEVE
17	1	SCA0000551	ANELLO DI SICUREZZA UNI 7434-6
18	1	SBC0005770	PERNO X ATTACCO MOLLA BR.TASTATORE
19	1	SBC0005371	DISTANZIALE D.15
20	2	SBC0006421	AGGANCIO PER MOLLA
21	1	SCA0000520	MOLLA1
22	1	S340004793Z	VITE TCEI M8X30
23	1	SBC0006255	FORCELLA PER MOLLA STERZO
24	1	SBC0005942	PRIGIONIERO M12 L=130
25	1	S320750893A	RONDELLA /40-12,5 SP.4MM HS312
26	1	SCA0000554	MANOPOLA "ELESA" B.193/ 50FP-M12
27	2	S340073593Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE
28	2	SBC0009621	PERNO DI FERMO STERZO
29	10	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
30	1	SCC0000562	PROX SCH M18 8mm PNP NO M12 STD
31	8	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
32	2	SBC0005763	SOSTEGNO CONTRAPPESI
33	8	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M
34	9	SBC0005765	CONTRAPPESO WR1
35	1	SBC0008578	LAMIERA PORTA OGGETTI
36	4	SBC0005759	CUNEO FISSAGGIO LAM. PORTA OGGETTI
37	1	SBC0005928	PIASTRA DI COPERTURA
38	1	SBA0003935	ASS. PORTABATTERIE
39	2	SCC0000842	BATTERIA MOD 4TG 12N
40	1	S331823893A	RONDELLA /8 SP.4mm HS
41	1	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
42	2	S332931993A	DISTANZIALE PER CARTERATURA
43	2	SBC0009622	PARACOLPI STERZO



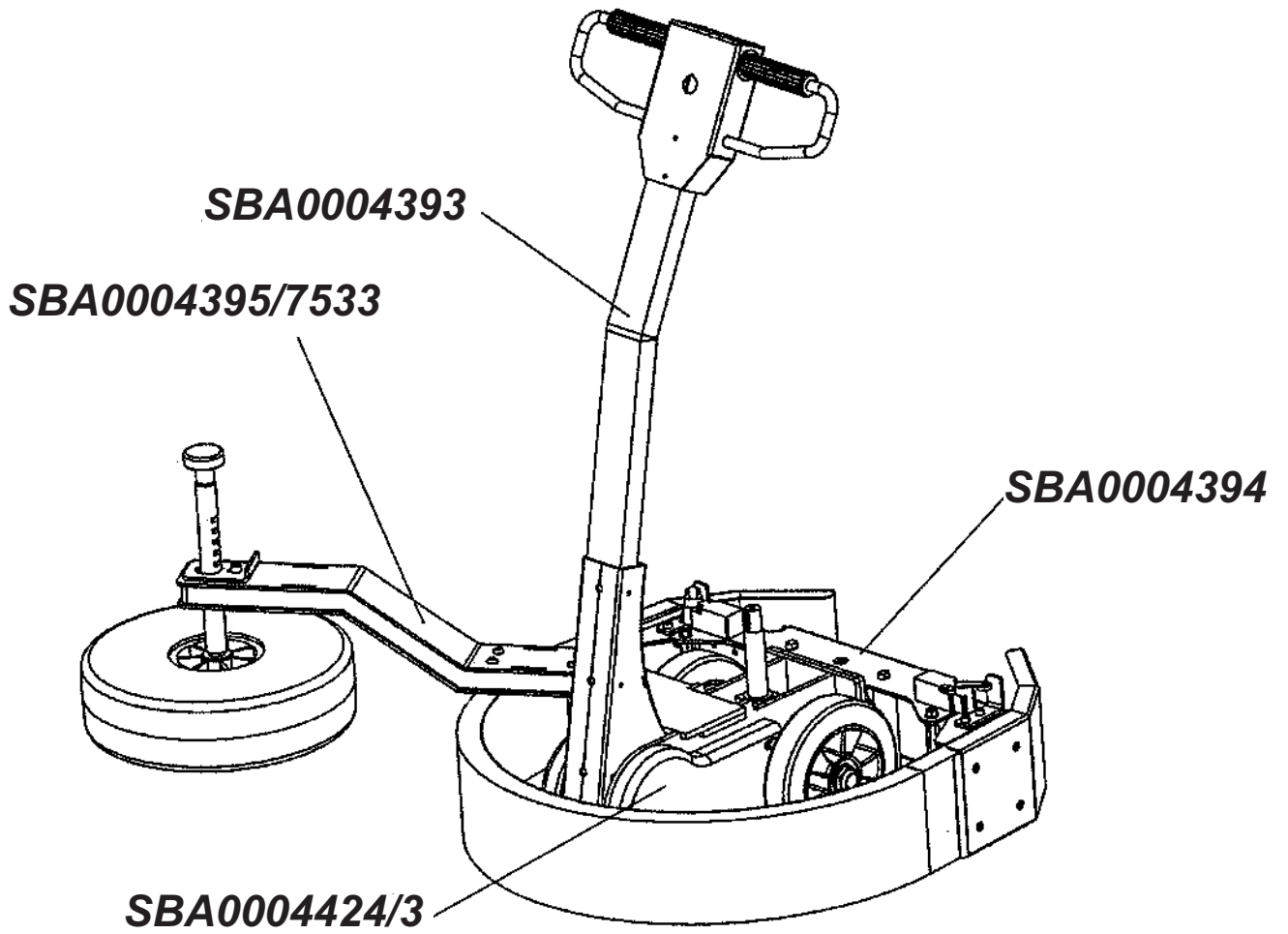
THIS PAGE IS BLANK



Pos.	Q.tà	NuovoCodice	Descrizione
1	2	S340049593A	VITE TSVEI M6X15 ZINCATA
2	2	SBC0005943	CAPPUCCIO X GHIERA M20X1
3	2	S3404862ZZZ	GHIERA 20X1 AUTOBLOCCANTE
4	2	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN.
5	1	S340505800A	RUOTA NUCLEO AL CON MOZZO CHIAVETTA
6	2	SBC0005357	DISTANZIALE 35X16 FORO D25
7	2	SCA0000459	CUSC CON SUPP FLANG QUADRO UCF 205
8	8	S340365693Z	VITE TE M12X40 ZINC.
9	16	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
10	8	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
11	1	SBC0005358	DISTANZIALE 35X22 FORO D25
12	2	SBC0005489	SPALLA BRACCIO DI REAZIONE
13	1	SCC0000977	MOT.PENTA 4M 30 24V600W B14/M71+FR.FD83
14	1	SCA0000457	RIDUTTORE VF 49 P1 28 P71 B14 B3
15	1	SBC0005359	DISTANZIALE 35X5 FORO D25
16	1	SBC0005353	ALBERO RIDUTTORE WR100
17	1	S340017793Z	VITE TCEI M8X40 ZINCATA PARZ. FILETTO
18	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
19	1	SBC0005486	SQUADRETTA APPOGGIO MOLLE SUP.
20	1	SBC0005323	PERNO GUIDA MOLLE SUPERIORE
21	2	SCA0000460	MOLLA RETT. TIPO R32-051 (UMC)
22	2	SBC0005324	PERNO GUIDA MOLLE CENTRALE
23	1	SBC0005485	PIASTRA APPOGGIO MOLLE
24	1	SBC0005322	PERNO GUIDA MOLLA INFERIORE
25	1	SBC0005487	SQUADRETTA APPOGGIO MOLLE INF.
26	8	S340048693Z	VITE TCEI M8X25 ZINCATA
27	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
28	8	S340202993Z	RONDELLA DENTELLATA EST.M8 ZINC.
29	8	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
30	1	SCA0000458	RUOTA CON CUSCINETTO ZGK 300025

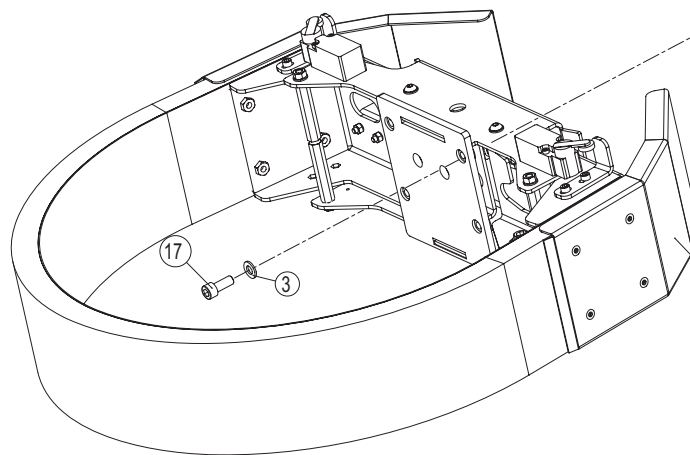
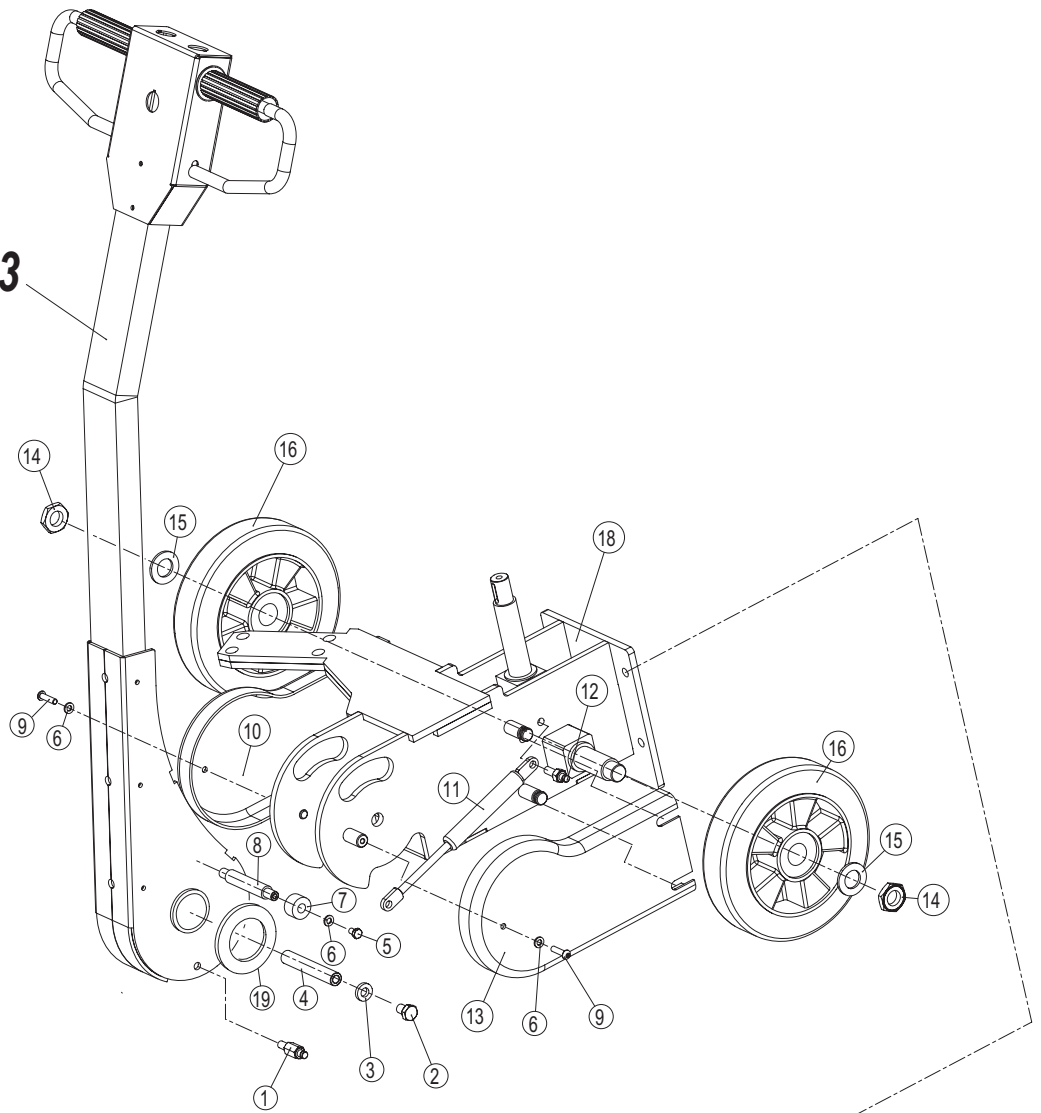


THIS PAGE IS BLANK



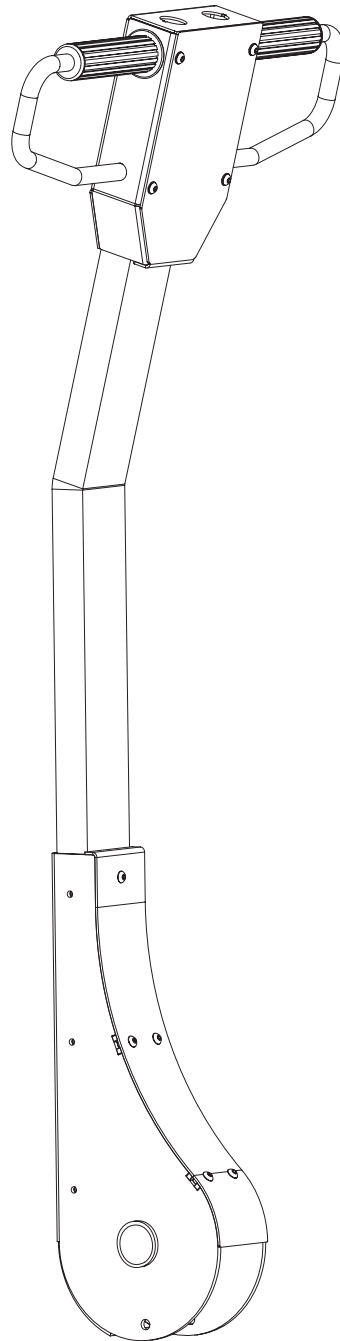
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	2	SBC0005354	PERNO ANT. SOSTEGNO MOLLA A GAS
2	2	S340065093A	VITE TE M10X16 ZINCATA
3	6	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC.
4	1	SBC0005325	PERNO ROTAZIONE MANUBRIO
5	2	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA
6	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	2	SBC0005356	GOMMINO DI FERMO MANUBRIO
8	1	SBC0005326	PERNO GOMMINI FERMO MANUBRIO
9	2	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
10	1	SBC0005479	CARTER DX PER SPALLE STERZO
11	2	SCA0000462	MOLLA A GAS 16-2-01758 200N (SUSPA)
12	2	SBC0005355	PERNO POST. SOSTEGNO MOLLA A GAS
13	1	SBC0005557	CARTER SX PER SPALLE STERZO
14	2	S3404862ZZZ	GHIERA 20X1 AUTOBLOCCANTE
15	2	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZINC.
16	2	S340505900A	RUOTA IN ALL. PRESSOF. D.200X50
17	4	S340021893Z	VITE TCEI M10X30 ZINCATA
18	1	SBA0003753	GRUPPO STERZO
19	2	SBC0012154	RONDELLA NYLON 60X38X4 (WR100)

SBA0004393

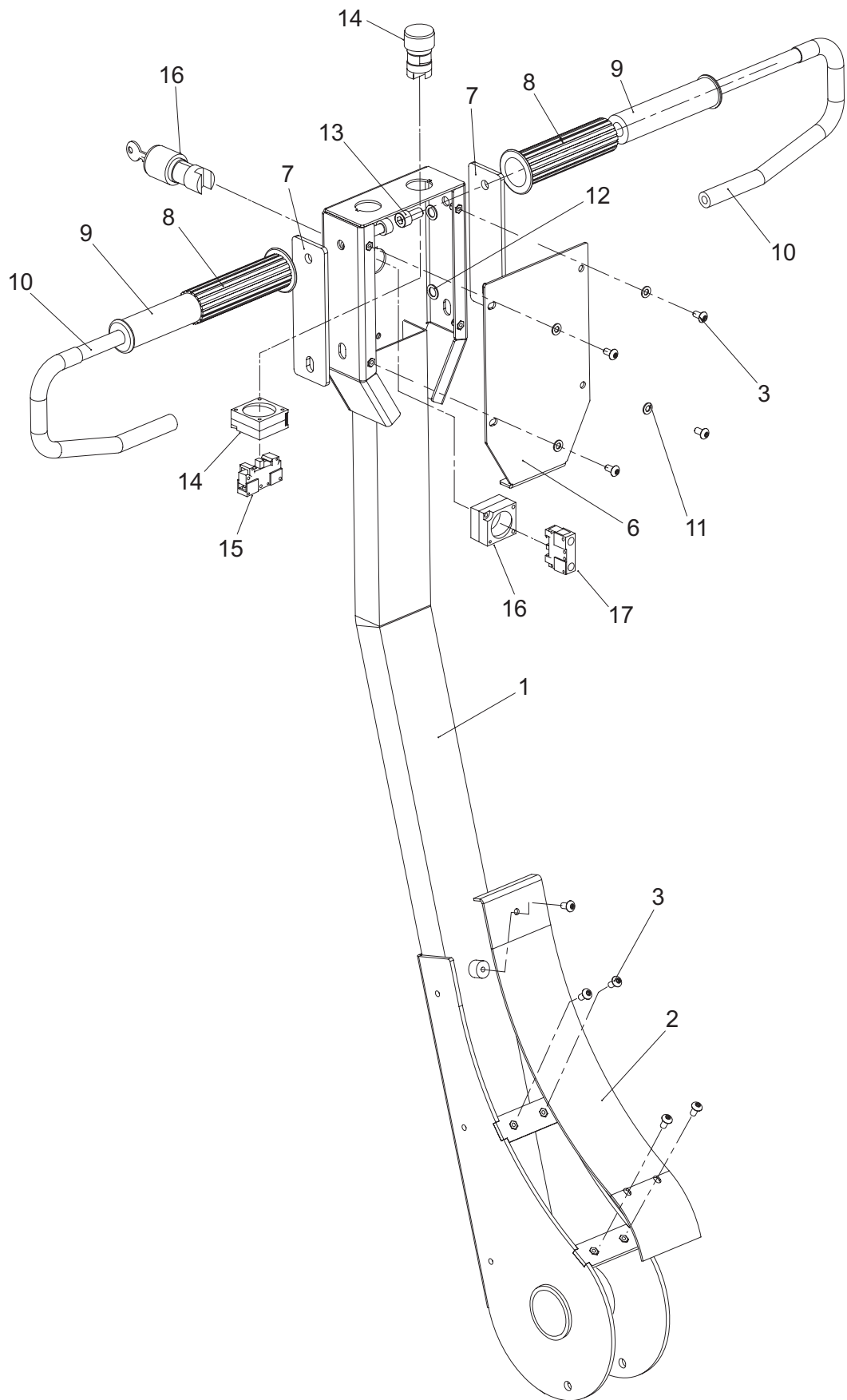


SBA0004394

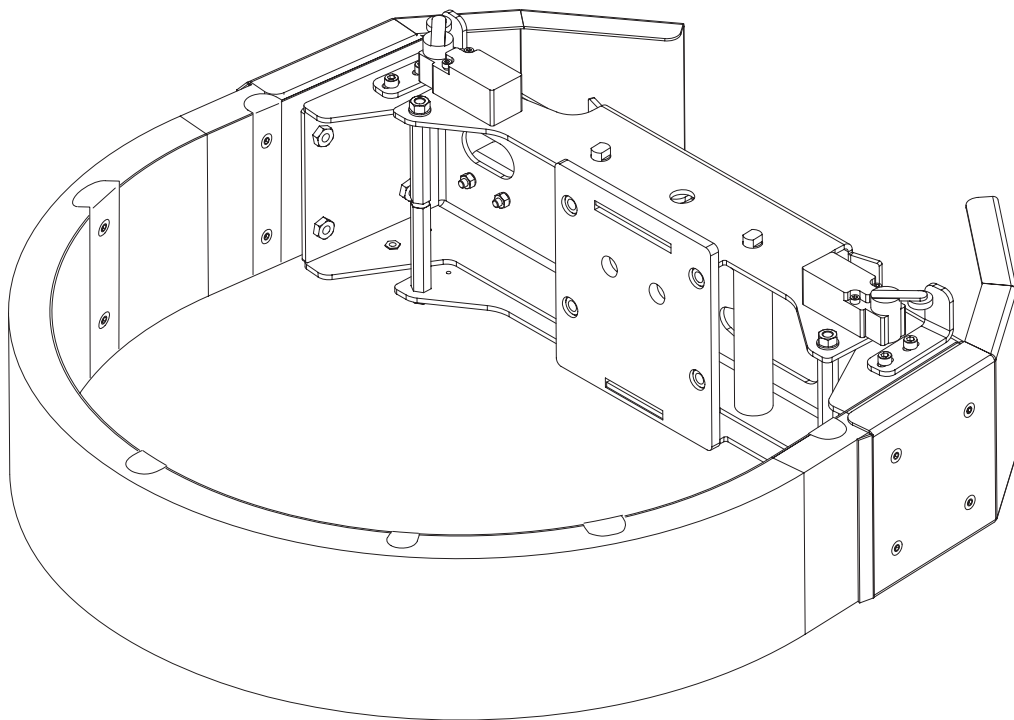
THIS PAGE IS BLANK



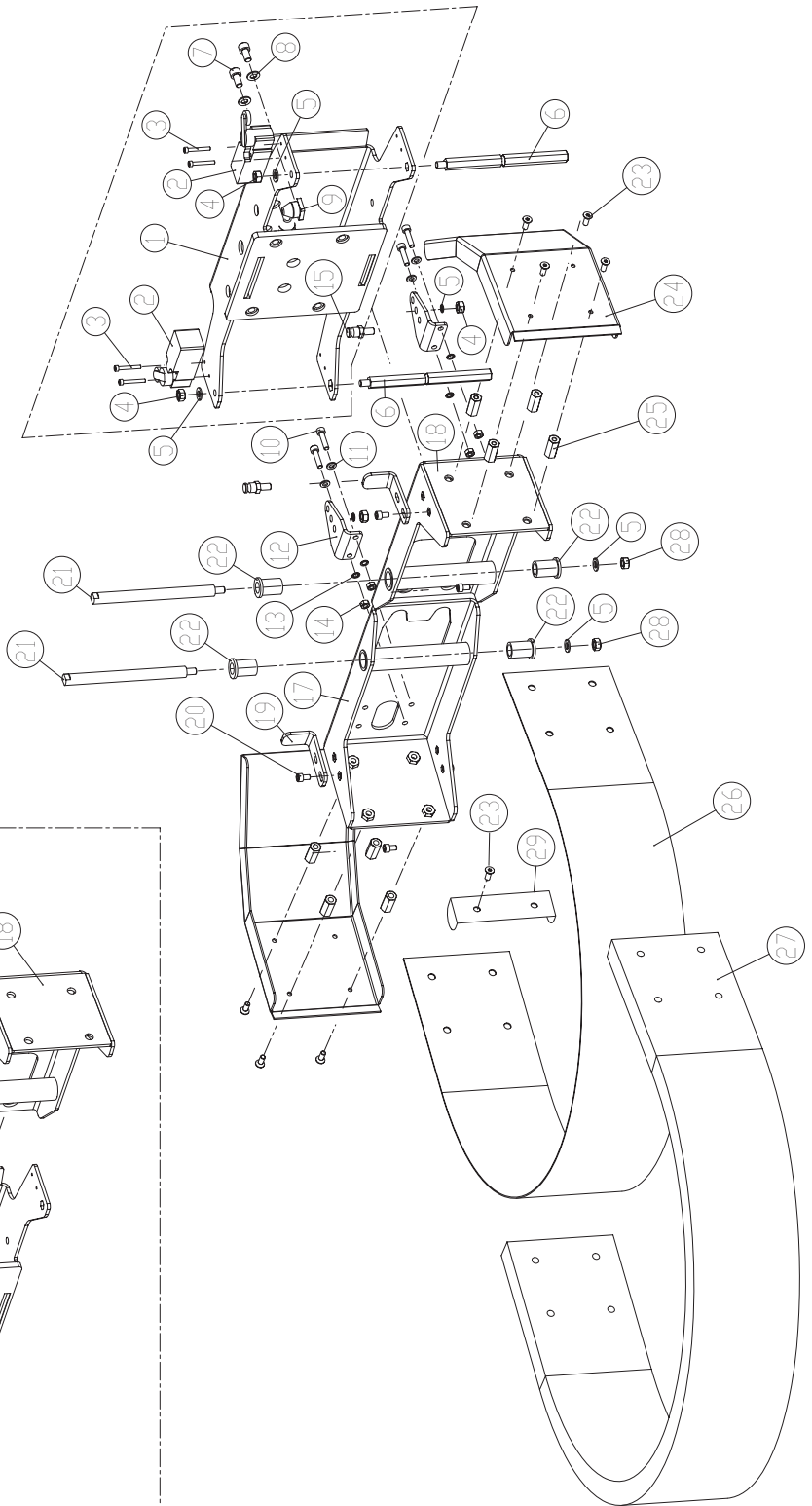
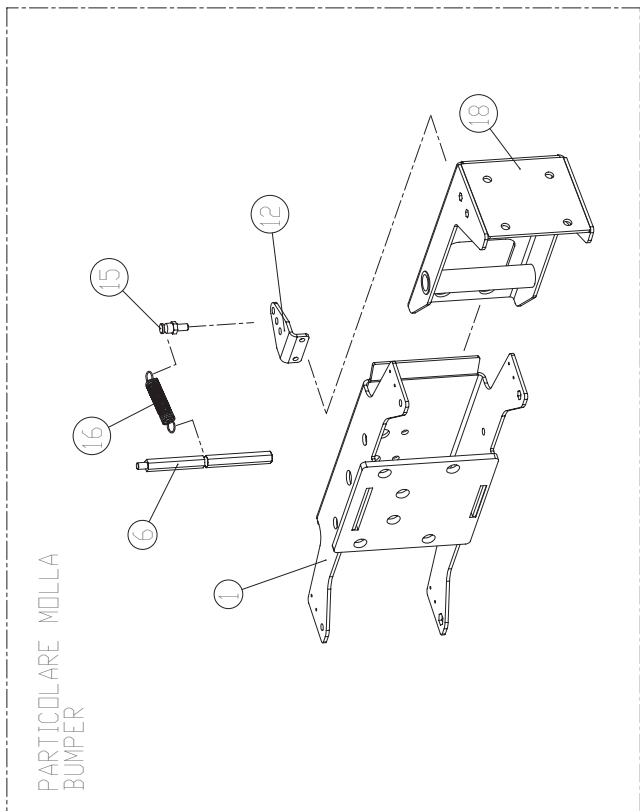
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0003665	ASSIEME MANUBRIO WR1
2	1	SBC0005505	LAMIERA COPERTURA SUP. MANUBRIO
3	9	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
6	1	SBC0005503	LAMIERA CHIUSURA PULSANTIERA
7	2	SBC0005504	PIASTRA INTERNA PULSANTIERA
8	2	S310131205A	COPERT.PER IMP.ESTENKOL NERA
9	2	SBC0005554	ANIMA MANOPOLA
10	2	SBC0005368	TONDO MANUBRIO
11	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
12	4	S340202992Z	RONDELLA DENTELLATA EST.M8
13	4	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
-	1	LBB0000452	KIT PULSANTIERA MANUBRIO COMPLETA
14	2	L01300084	S3B3500-OAA31 PULSANTE GIALLO
15	2	L01300090	3SB3400-OB CONTATTO NO SIEMENS
16	1	L01300096	3SB3500-4AD01 SEL 2 POSIZ. STAB. CHIAVE ES
17	1	L01300089	3SB3400-0C CONTATTO NC SIEMENS



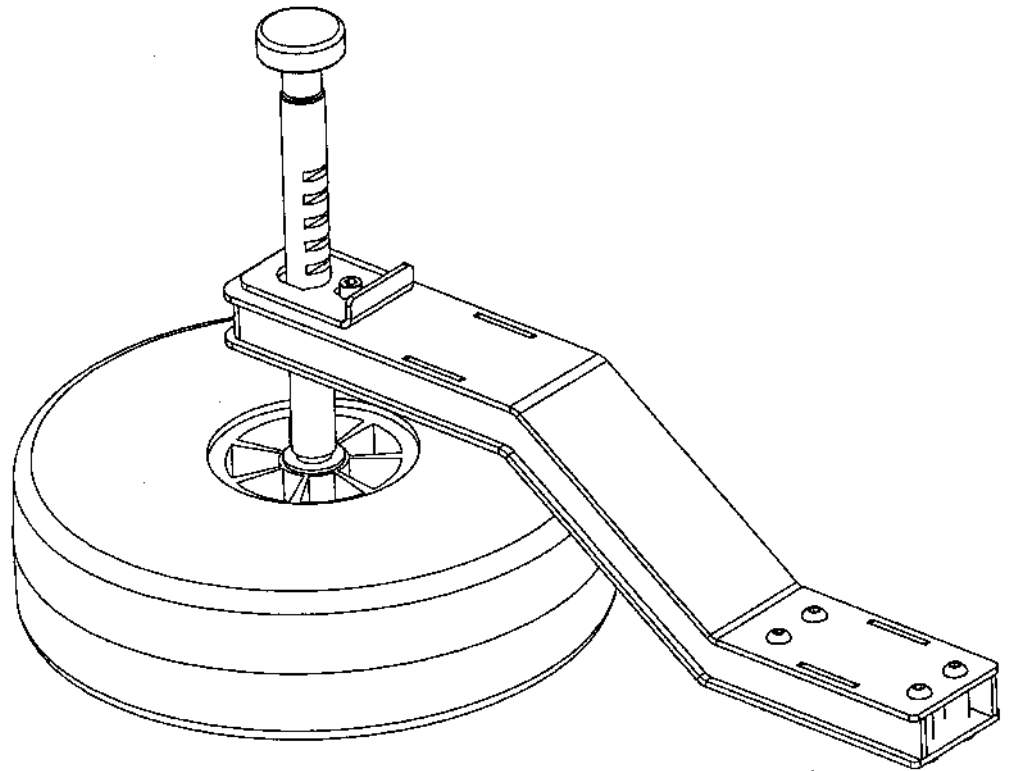
THIS PAGE IS BLANK



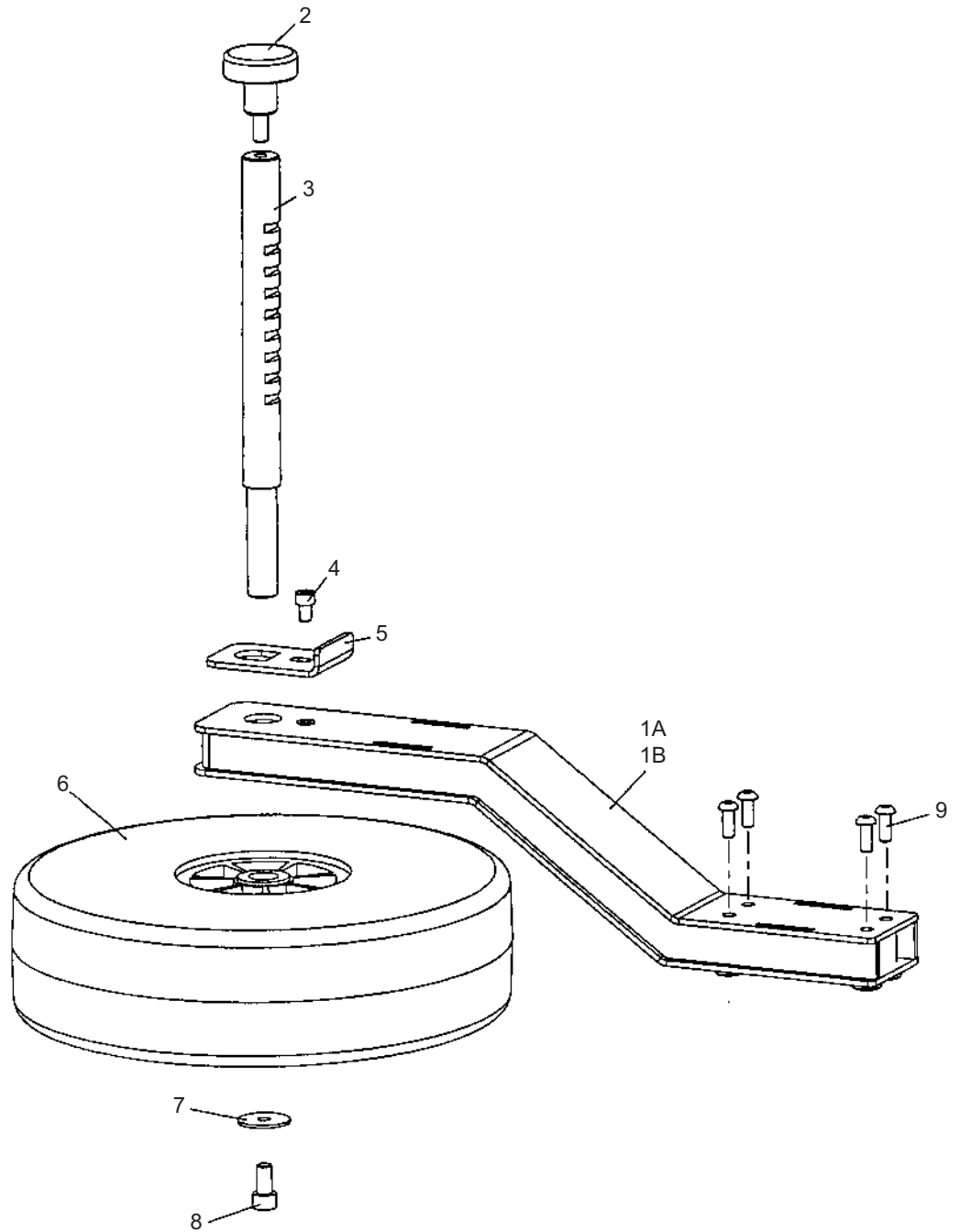
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0003645	PARTE FISSA BUMPER
2	2	SCC0000916	FINECORSO DI SICUREZZA NO+NC M20
3	4	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
4	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
5	6	S340210792Z	RONDELLA DENT. EST. X VITE M8
6	2	SBC0005761	PERNO CH. 12
7	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
8	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINCATA
9	2	SBC0006470	FERMO PARTI MOBILI BUMPER
10	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
11	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCATA
12	2	SBC0005747	LAMIERA A C
13	4	S340202892Z	RONDELLA DENTELL. BRUN. EST. M6
14	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
15	2	SBC0005760	PERNO CH. 12
16	2	SCA0000550	MOLLA
17	1	SBA0004492	ASS. SX PARTE MOBILE BUMPER
18	1	SBA0003646	ASSIEME PARTE MOBILE BUMPER
19	2	SBC0005756	LAM. A L. ATTIVATRICE MICRO
20	4	S340041993Z	VITE TCEI M6X10 ZINCATA
21	2	SBC0006472	PERNO D. 14
22	4	S3403442ZZZ	BRONZ. SINT. DIAM. 14,1/20/26X30
23	20	S340005393Z	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA
24	2	SBC0005958	CHIUSURA LATERALE GOMMA
25	8	SBC0005360	PERNO ESAGONALE CH. 13
26	1	SBC0008750	MOLLA A BANDELLA
27	1	SBC0006381	SPEZZONE PER GOMMA BUMPER WR1
28	6	SBC0008753	SQUADRETTA DI SOSTEGNO GOMMA BUMPER



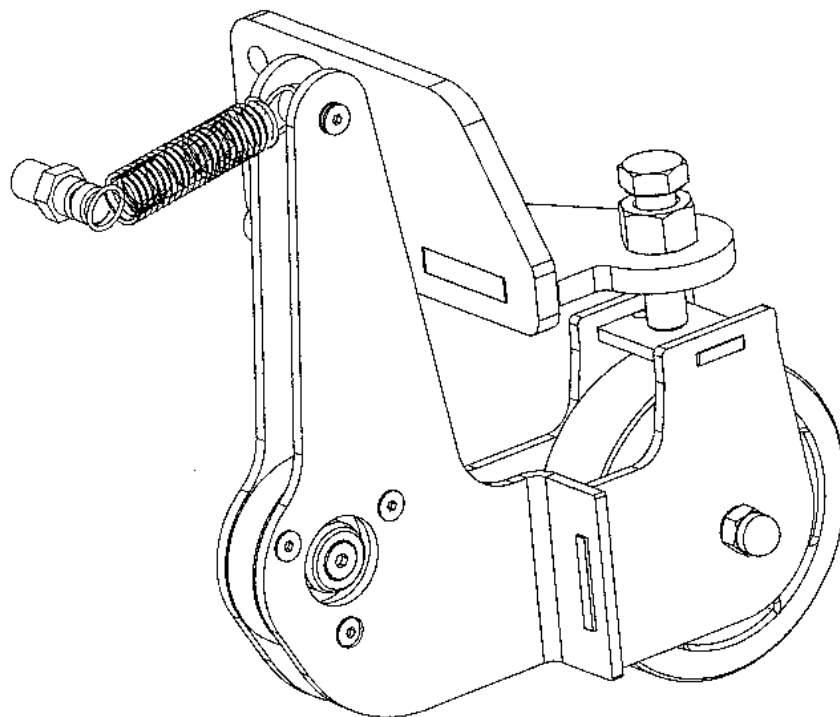
THIS PAGE IS BLANK



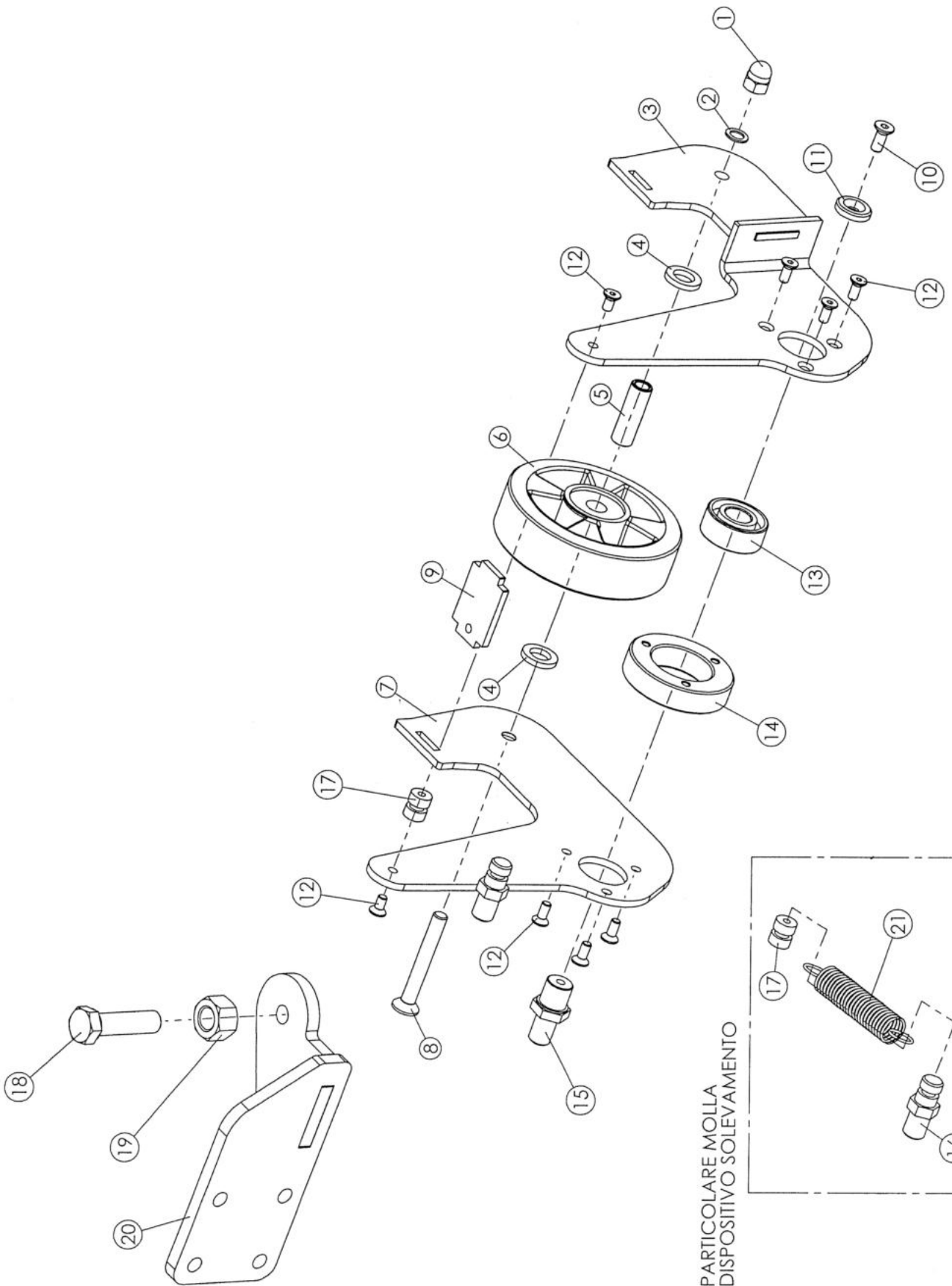
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1A	1	SBA0003674	CORPO BRACCIO TASTATORE L= 516 mm
1B	1	SBA0007514	CORPO BRACCIO TASTATORE L= 638 mm
2	1	SCA0000580	MANOPOLA MBT.50 P-M10X20 ELESA
3	1	SBC0005960	ALBERO RUOTA TASTATORE
4	1	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
5	1	SBC0005959	LAMIERA A L
6	2	SCA0000522	RUOTA TASTATORE WR1
7	1	SBC0005509	RONDELLA 35X2X8.5
8	1	S340012293Z	VITE TCEI M8X20
9	4	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA



THIS PAGE IS BLANK



Pos.	Q.tà	NuovoCodice	Descrizione
1	1	S340033193Z	DADO CIECO M8 C/CALOTTA NYLON NERA
2	1	S340202992Z	RONDELLA DENTELLATA EST.M8
3	1	SBA0003946	SPALLA ESTERNA RUOTA SOLLEVAMENTO
4	2	SBC0006257	RONDELLA D.20 FORO 12.25
5	1	SBC0005783	PERNO RUOTA DIAM. 12X36
6	1	SCA0000523	RUOTA CON CUSCINETTO (OZPK100012)
7	1	SBC0005492	PIASTRA INTERNA RUOTINO SOLLEVAMENTO
8	1	SCA0000538	VITE TSVEI M8X50 UNI5933 BRUNITA
9	1	SBC0005780	DISTANZIALE IN LAM.
10	1	S340049593A	VITE TSVEI M6X15 ZINCATA
11	1	SBC0005963	RONDELLA X PERNO ATTACCO ANTERIORE
12	8	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA
13	1	S3402146ZZZ	CUSCINETTO 4202 A F144
14	1	SBC0005961	DISTANZIALE SPALLE RUOTINO
15	1	SBC0005962	PERNO ATTACCO ANTERIORE
16	1	SBC0006225	PERNO CH.15
17	1	SBC0006226	DISTANZIALE DIM.14
18	1	S340227193Z	VITE TE TOT FIL M12x45 ISO 4017 ZINC.
19	1	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
20	1	SBA0003951	ASS. PASSAGGIO VITE
21	1	SCA0000550	MOLLA3

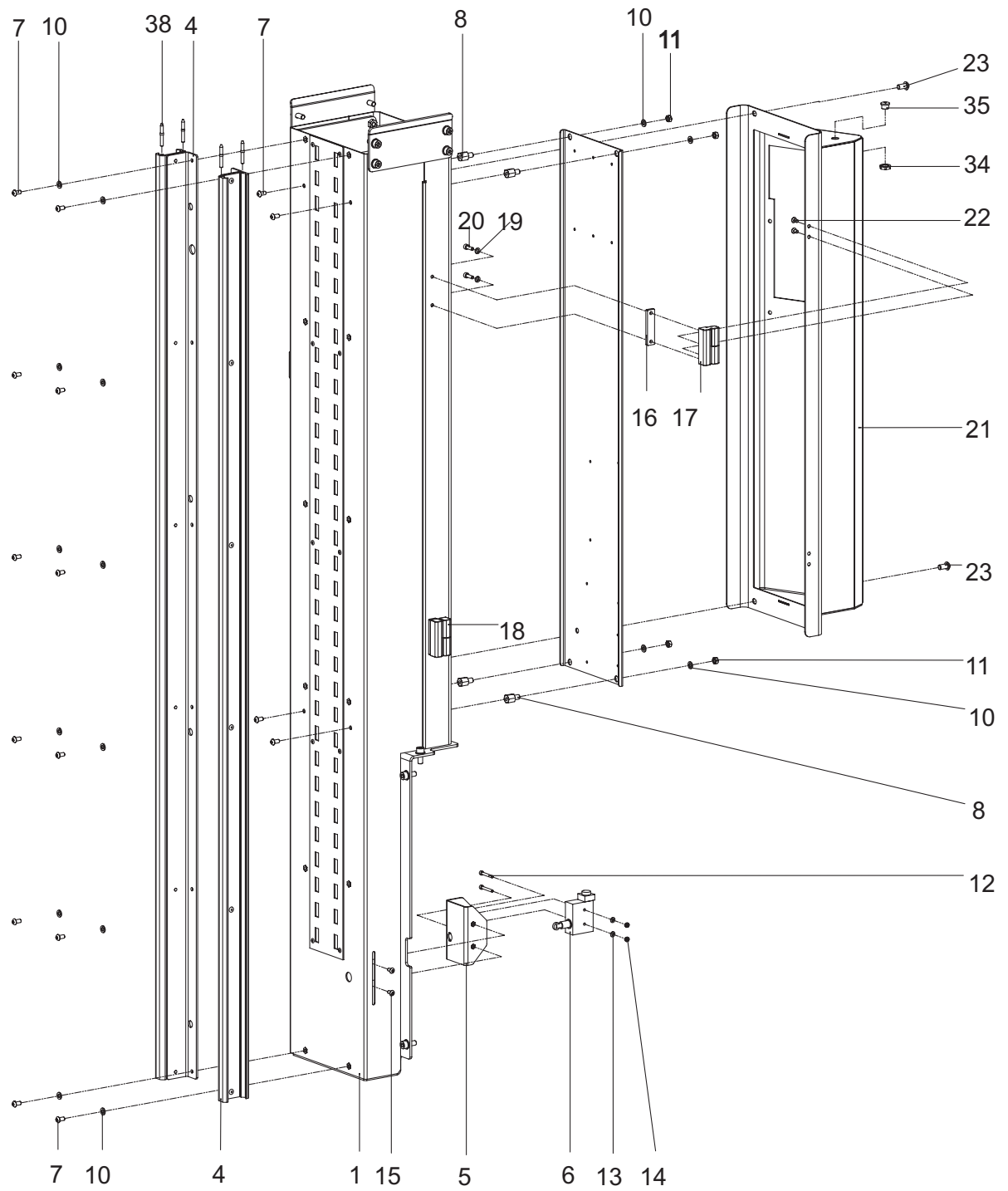


PARTICOLARE MOLLA
DISPOSITIVO SOLEVAMENTO

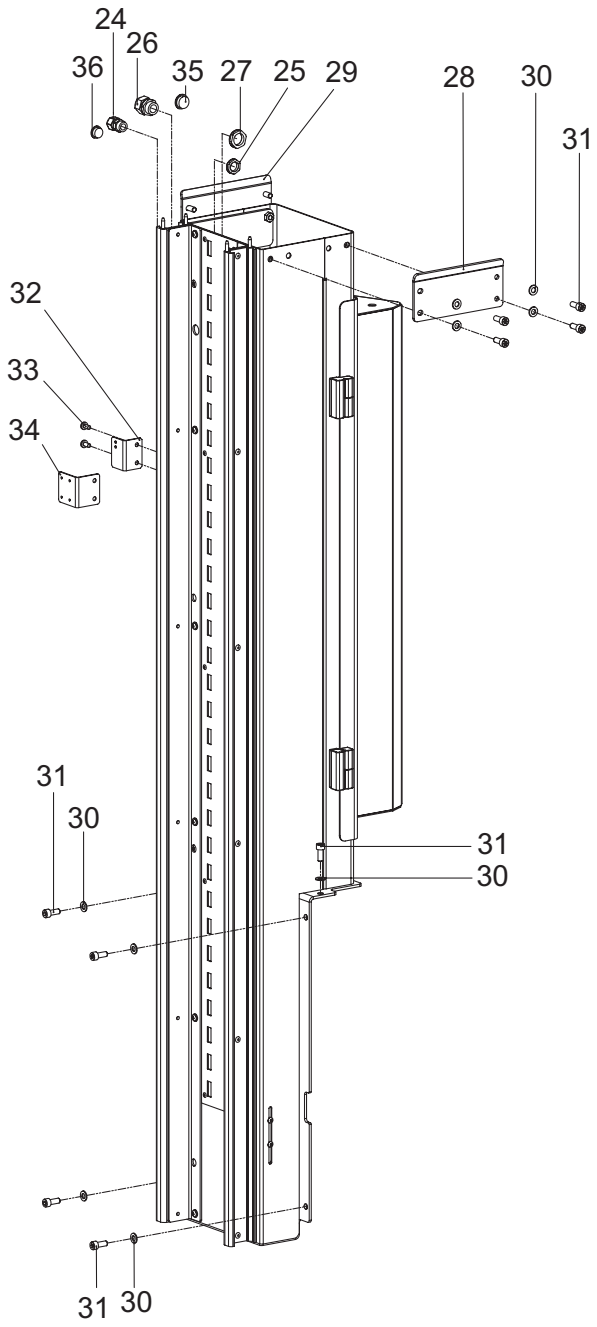
THIS PAGE IS BLANK



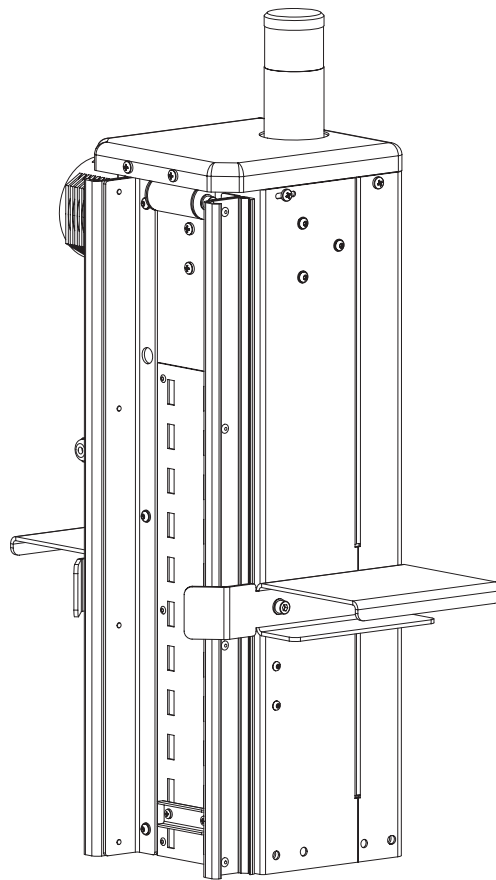
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005721	Colonna inferiore WR100
4	2	SBA0005722	Assieme guida e lamiera di attacco
5	1	SBA0005723	Squadra micro con inserti
6	1	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
7	16	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
8	4	S332945493A	COLONNINA PANNELLO COMPONENTI WS2
10	16	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
12	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
13	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
14	2	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
15	2	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
16	2	S332945300A	DISTANZIALE PER CERNIERA
17	1	S3403113ZZZ	CERN DISASSATA 96-50-520-50 (SOUTHCO)
18	1	S3403112ZZZ	CERN DISASSATA 96-50-510-50 (SOUTHCO)
19	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
20	4	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
21	1	SBA0005732	Sportello quadro elettrico WR100
22	4	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA
23	2	S340344893Z	VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA
34	1	S380594600A	DADO PER BOCCHETTONE M12X1.5 GRIGIO
35	1	S380595100A	TAPPO DI CHIUSURA M12X1.5 GREY
38	4	SBC0008353	SPINA SPECIALE PER CENTRAGGIO GUIDE



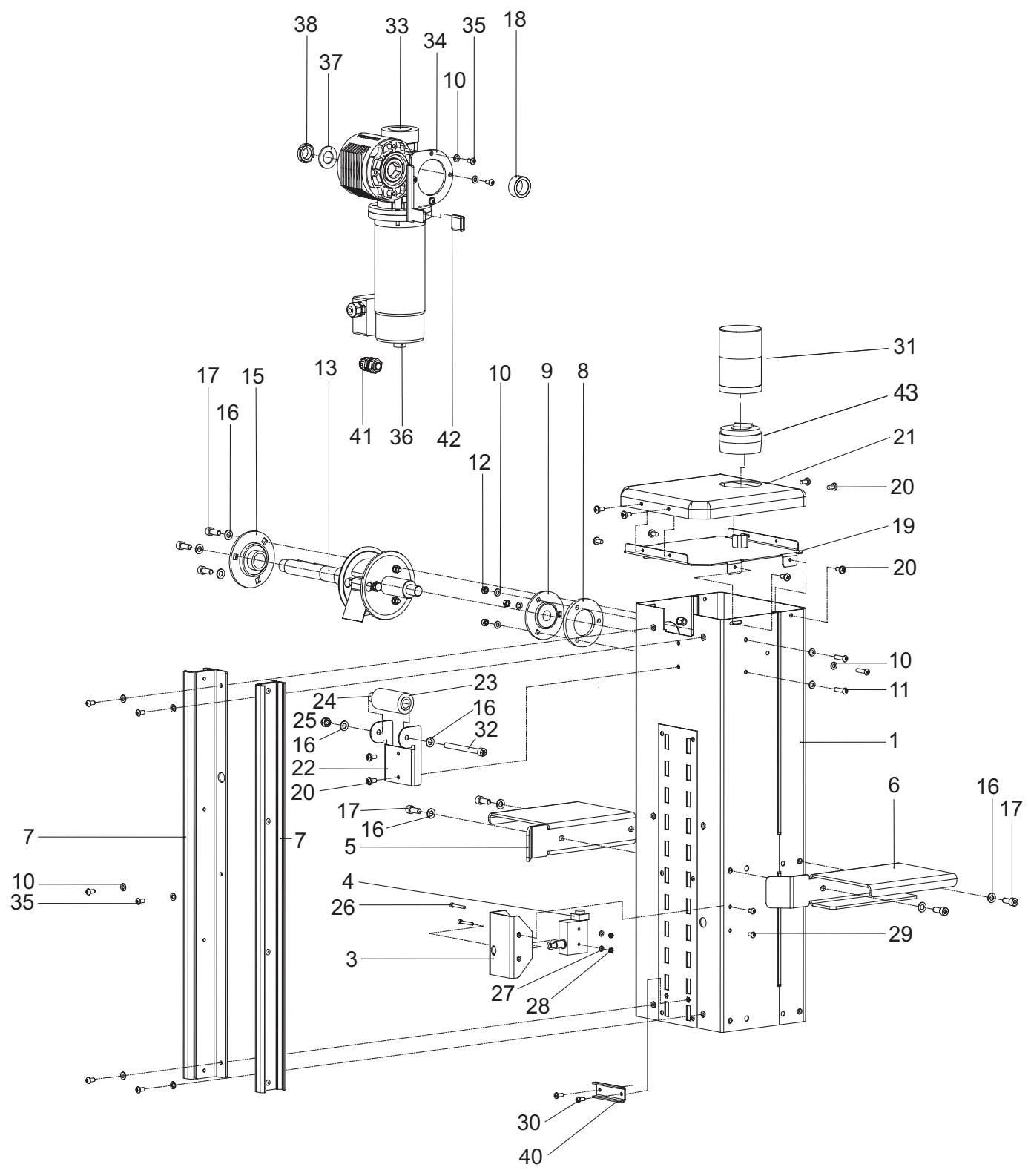
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
24	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO
25	1	S380594700A	DADO PER BOCCHETTONE M16X1.5 GRIGIO
26	1	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO
27	1	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
28	1	SBC0007763	PIASTRA LATERALE DX COLONNA
29	1	SBC0007762	PIASTRA LATERALE SX COLONNA
30	14	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
31	14	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
32	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
33	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
34	1	SBC0008582	SQUADRETTA CAT. PORTACAVI/CARRELLO PS
35	1	S380582700A	TAPPO PER FORO BOCCHET M20X1.5 GREY
36	1	S380595200A	TAPPO M16X1.5 GREY PER FORO BOCCHET



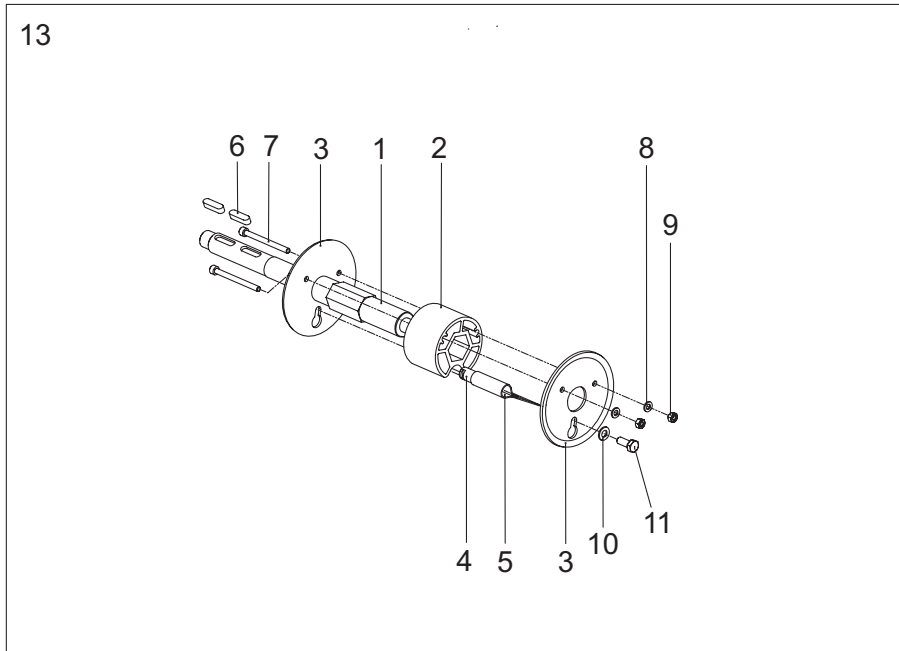
THIS PAGE IS BLANK



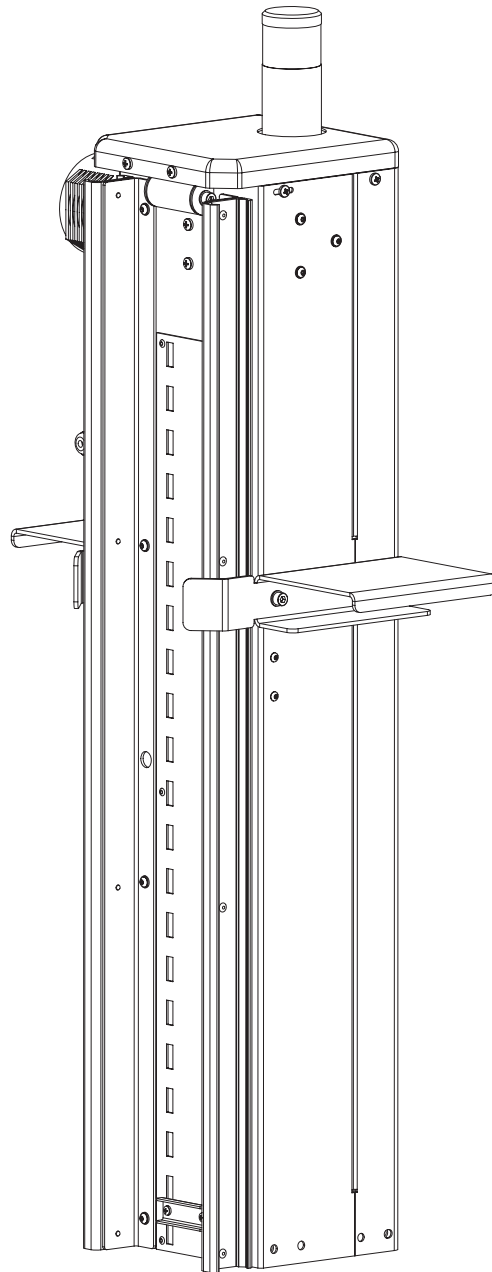
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005729	Colonna superiore 2100 WR100
3	1	SBA0005723	Squadra micro con inserti
4	1	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
5	1	SBC0008804	Staffa dx per sollevamento colonna
6	1	SBC0008805	Staffa sx per sollevamento colonna
7	2	SBA0005730	Ass.guida e lamiera di attacco sup.2100
8	1	S321635293A	DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPF203 WS100
9	1	S3403414ZZZ	SUPPORTO FLANGIATO UBPF 203/NSK
10	16	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	3	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
12	3	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	SBA0003913	PULEGGIA C/ ALBERO PREM. WR1
15	1	S3403210ZZZ	SUPPORTO "NSK UBPF-205"
16	9	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
17	7	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	1	SBC0005357	DISTANZIALE 35X16 FORO D25
19	1	SBA0006368	PIASTRA DI TESTA PER LAMP. (WR100)
20	10	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
21	1	SBC0006579	CAPPELLO COLONNA WR1
22	1	SBC0000500	SUPPORTO RULLINO DI RINVIO
23	1	SBC0000502	RULLINO DI RINVIO
24	1	SBC0000499	ALBERINO RULLINO DI RINVIO
25	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
26	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
27	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
28	2	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINC.
29	2	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
30	1	SBC0005559	PIASTRINA FERMO CINGHIA
31	1	SCC0001372	MODULO LUMINOSO ARANCIONE/SONORO
32	1	SCA0000108	VITE TCEI M8X90 ZINCATA
33	1	SCA0000618	RID.MRV10 FP2 1:100 PAM-71B14 FORO D.24
34	1	SBC0007334	BRACCIO REAZIONE MOT.CARRELLO
35	10	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
36	1	SCC0000978	MOT.PENTA 5SL 20 24V 200W B14/M71
37	1	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN.
38	1	S3404862ZZZ	GHIERA 20X1 AUTOBLOCCANTE
40	2	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M
41	1	S3800936A	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12
42	1	S3801649ZZZ	TUBO RITORNO EST./19 INT./14
43	1	S380620800A	BASE+COPERCHIO SU ASTA 855T-BPM10C A.B.



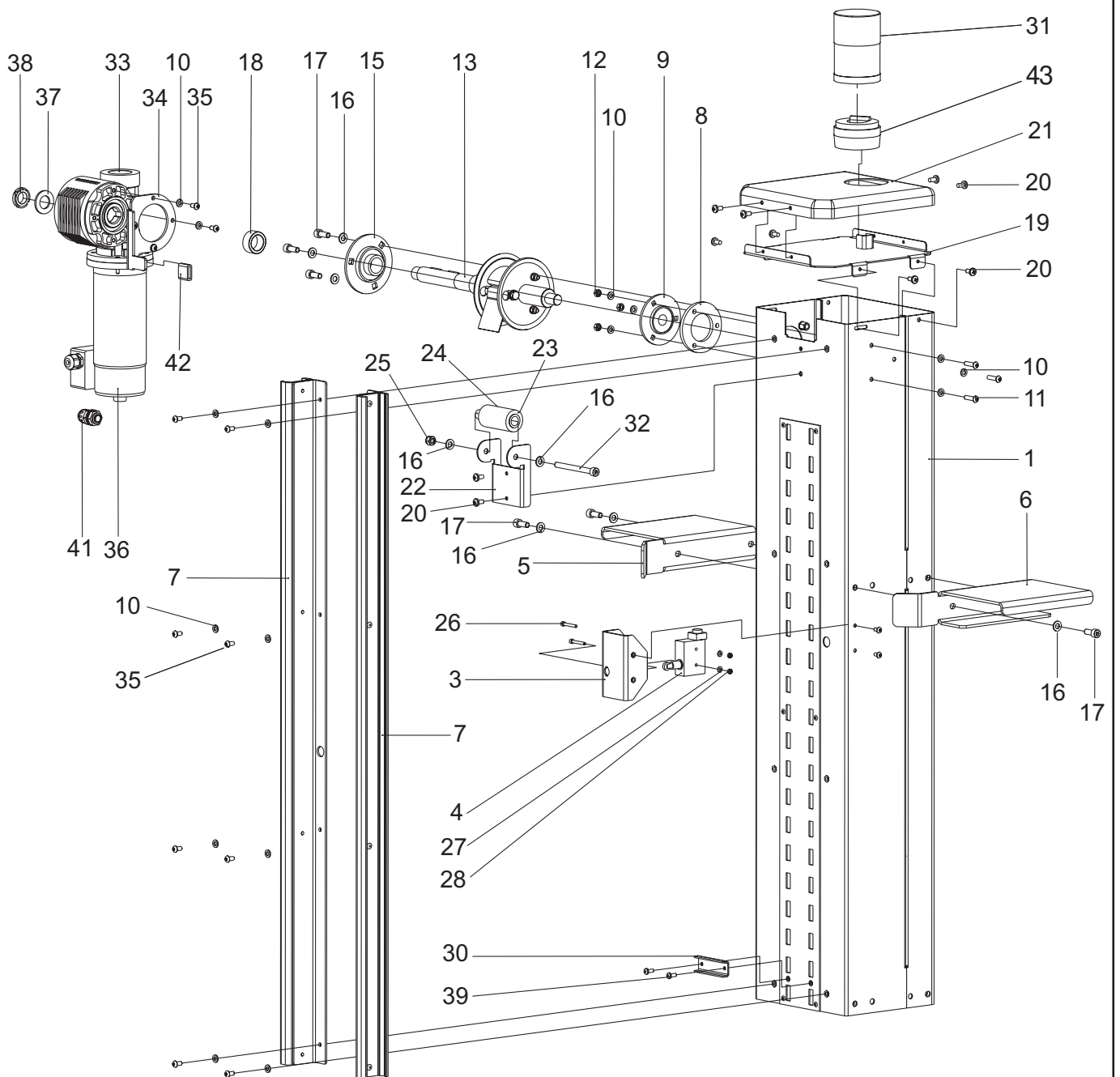
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBC0005329	ALBERO RIDUTTORE COLONNA WR100
2	1	S331907681A	MOZZO PUL WS2 LAV PARTIC
3	2	SBC0000501	FLANGIA PULEGGIA
4	1	S332950093A	BUSSOLA CINGHIA WS2
5	1	S310151200A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS3
6	2	S3400481ZZZ	LINGUETTA 7X8X30
7	2	S340001993Z	VITE TCEI M6X70 ZINCATA
8	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
9	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
10	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA



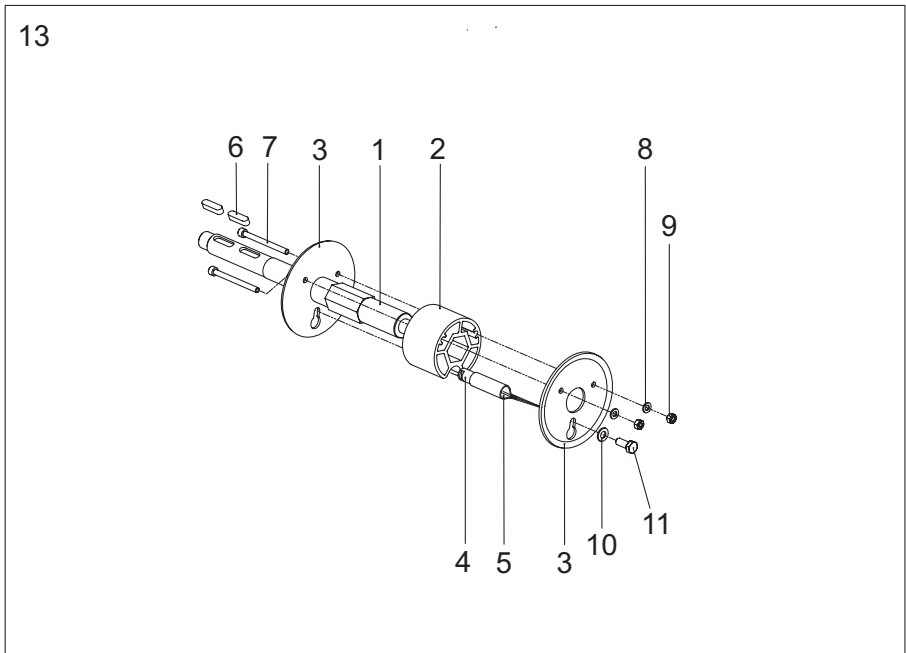
THIS PAGE IS BLANK



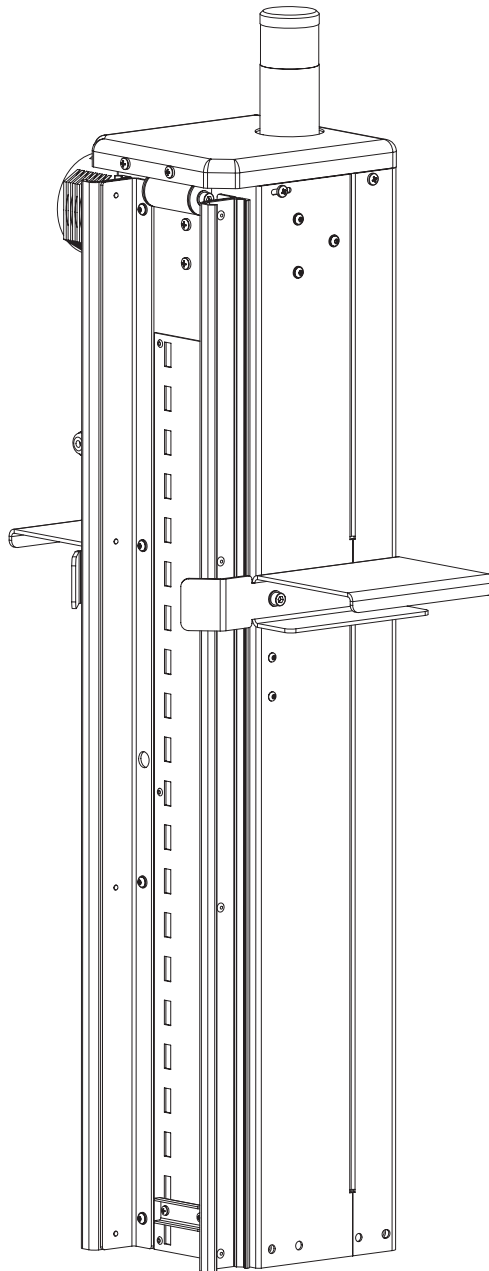
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005748	Colonna superiore 2500 WR100
3	1	SBA0005723	Squadra micro con inserti
4	1	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
5	1	SBC0008804	Staffa dx per sollevamento colonna
6	1	SBC0008805	Staffa sx per sollevamento colonna
7	2	SBA0005749	Ass.guida e lamiera di attacco sup.2500
8	1	S321635293A	DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPF203 WS100
9	1	S3403414ZZZ	SUPPORTO FLANGIATO UBPF 203/NSK
10	18	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	3	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
12	3	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	SBA0004850	PULEGGIA C/ ALBERO PREM. COLON. DA 2500
15	1	S3403210ZZZ	SUPPORTO "NSK UBPF-205"
16	9	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
17	7	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	1	SBC0005357	DISTANZIALE 35X16 FORO D25
19	1	SBA0006368	PIASTRA DI TESTA PER LAMP. (WR100)
20	10	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
21	1	SBC0006579	CAPPELLO COLONNA WR1
22	1	SBC0000500	SUPPORTO RULLINO DI RINVIO
23	1	SBC0000502	RULLINO DI RINVIO
24	1	SBC0000499	ALBERINO RULLINO DI RINVIO
25	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
26	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
27	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
28	2	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINC.
29	2	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
30	1	SBC0005559	PIASTRINA FERMO CINGHIA
31	1	SCC0001372	MODULO LUMINOSO ARANCIONE/SONORO
32	1	SCA0000108	VITE TCEI M8X90 ZINCATA
33	1	SCA0000618	RID.MRV10 FP2 1:100 PAM-71B14 FORO D.24
34	1	SBC0007334	BRACCIO REAZIONE MOT.CARRELLO
35	12	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
36	1	SCC0000978	MOT.PENTA 5SL 20 24V 200W B14/M71
37	1	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN.
38	1	S3404862ZZZ	GHIERA 20X1 AUTOBLOCCANTE
39	2	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M
41	1	S3800936A	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12
42	1	S3801649ZZZ	TUBO RITORNO EST./19 INT./14
43	1	S380620800A	BASE+COPERCHIO SU ASTA 855T-BPM10C A.B.



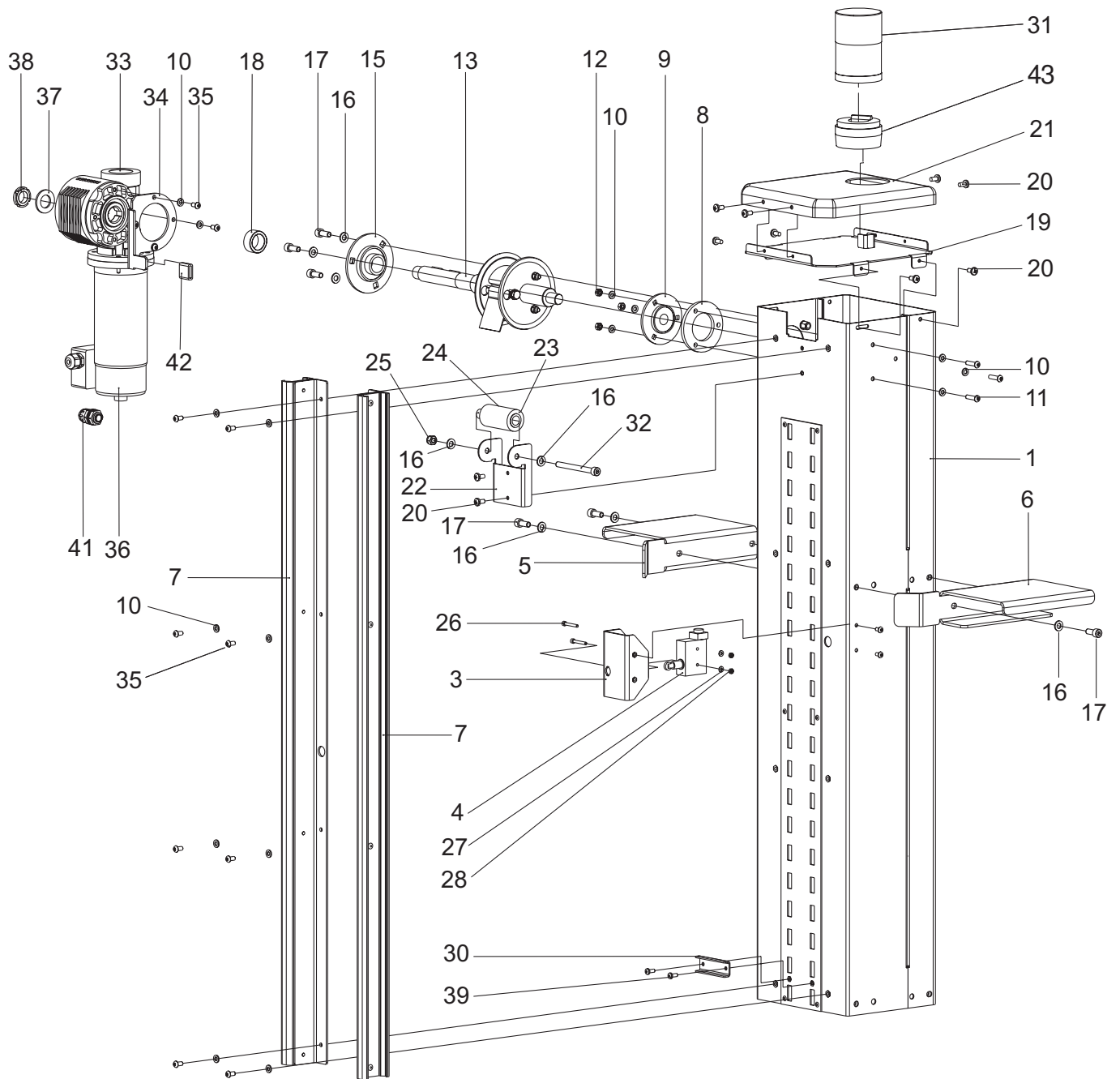
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBC0005329	ALBERO RIDUTTORE COLONNA WR100
2	1	S331907681A	MOZZO PUL WS2 LAV PARTIC
3	2	SBC0000501	FLANGIA PULEGGIA
4	1	S332950093A	BUSSOLA CINGHIA WS2
5	1	S310171400A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS3/3000
6	2	S3400481ZZZ	LINGUETTA 7X8X30
7	2	S340001993Z	VITE TCEI M6X70 ZINCATA
8	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
9	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
10	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA



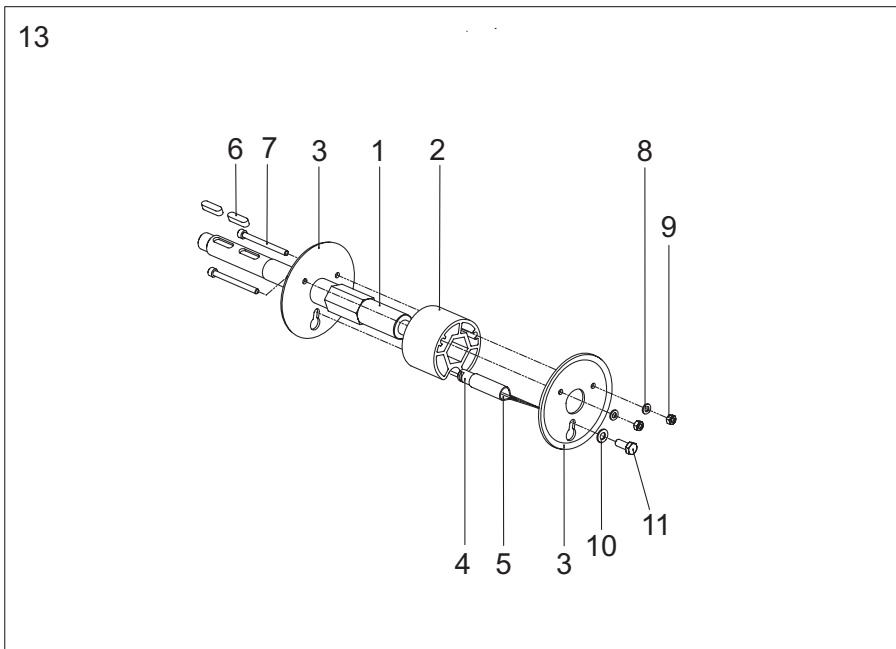
THIS PAGE IS BLANK



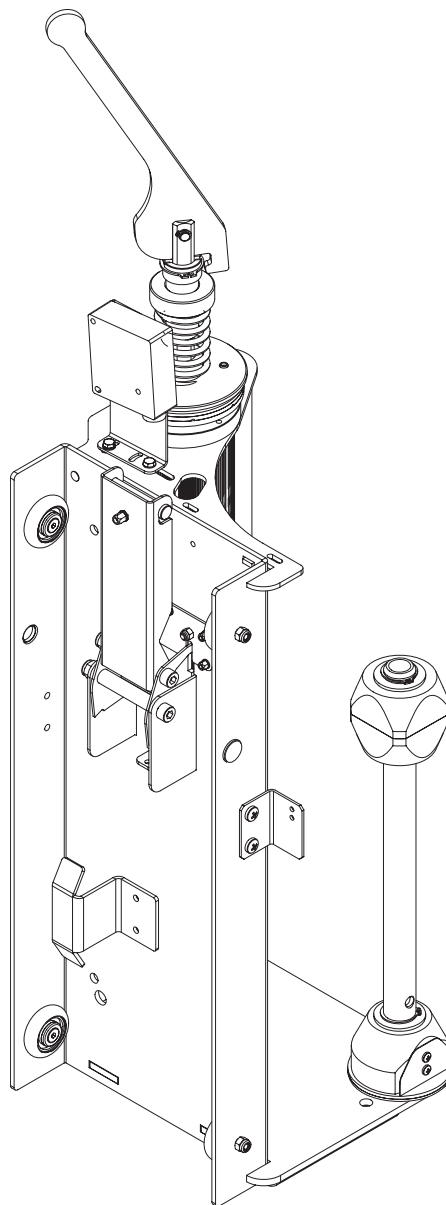
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005751	Colonna superiore 2800 WR100
3	1	SBA0005723	Squadra micro con inserti
4	1	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
5	1	SBC0008804	Staffa dx per sollevamento colonna
6	1	SBC0008805	Staffa sx per sollevamento colonna
7	2	SBA0005752	Ass.guida e lamiera di attacco sup.2800
8	1	S321635293A	DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPF203 WS100
9	1	S3403414ZZZ	SUPPORTO FLANGIATO UBPF 203/NSK
10	18	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	3	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
12	3	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	SBA0004850	PULEGGIA C/ ALBERO PREM. COLON. DA 2500
15	1	S3403210ZZZ	SUPPORTO "NSK UBPF-205"
16	9	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
17	7	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	1	SBC0005357	DISTANZIALE 35X16 FORO D25
19	1	SBA0006368	PIASTRA DI TESTA PER LAMP. (WR100)
20	10	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
21	1	SBC0006579	CAPPELLO COLONNA WR1
22	1	SBC0000500	SUPPORTO RULLINO DI RINVIO
23	1	SBC0000502	RULLINO DI RINVIO
24	1	SBC0000499	ALBERINO RULLINO DI RINVIO
25	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
26	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
27	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
28	2	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINC.
29	2	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
30	1	SBC0005559	PIASTRINA FERMO CINGHIA
31	1	SCC0001372	MODULO LUMINOSO ARANCIONE/SONORO
32	1	SCA0000108	VITE TCEI M8X90 ZINCATA
33	1	SCA0000618	RID.MRV10 FP2 1:100 PAM-71B14 FORO D.24
34	1	SBC0007334	BRACCIO REAZIONE MOT.CARRELLO
35	12	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
36	1	SCC0000978	MOT.PENTA 5SL 20 24V 200W B14/M71
37	1	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN.
38	1	S3404862ZZZ	GHIERA 20X1 AUTOBLOCCANTE
39	2	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC.100a/3M
41	1	S3800936A	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12
42	1	S3801649ZZZ	TUBO RITORNO EST./19 INT./14
43	1	S380620800A	BASE+COPERCHIO SU ASTA 855T-BPM10C A.B.



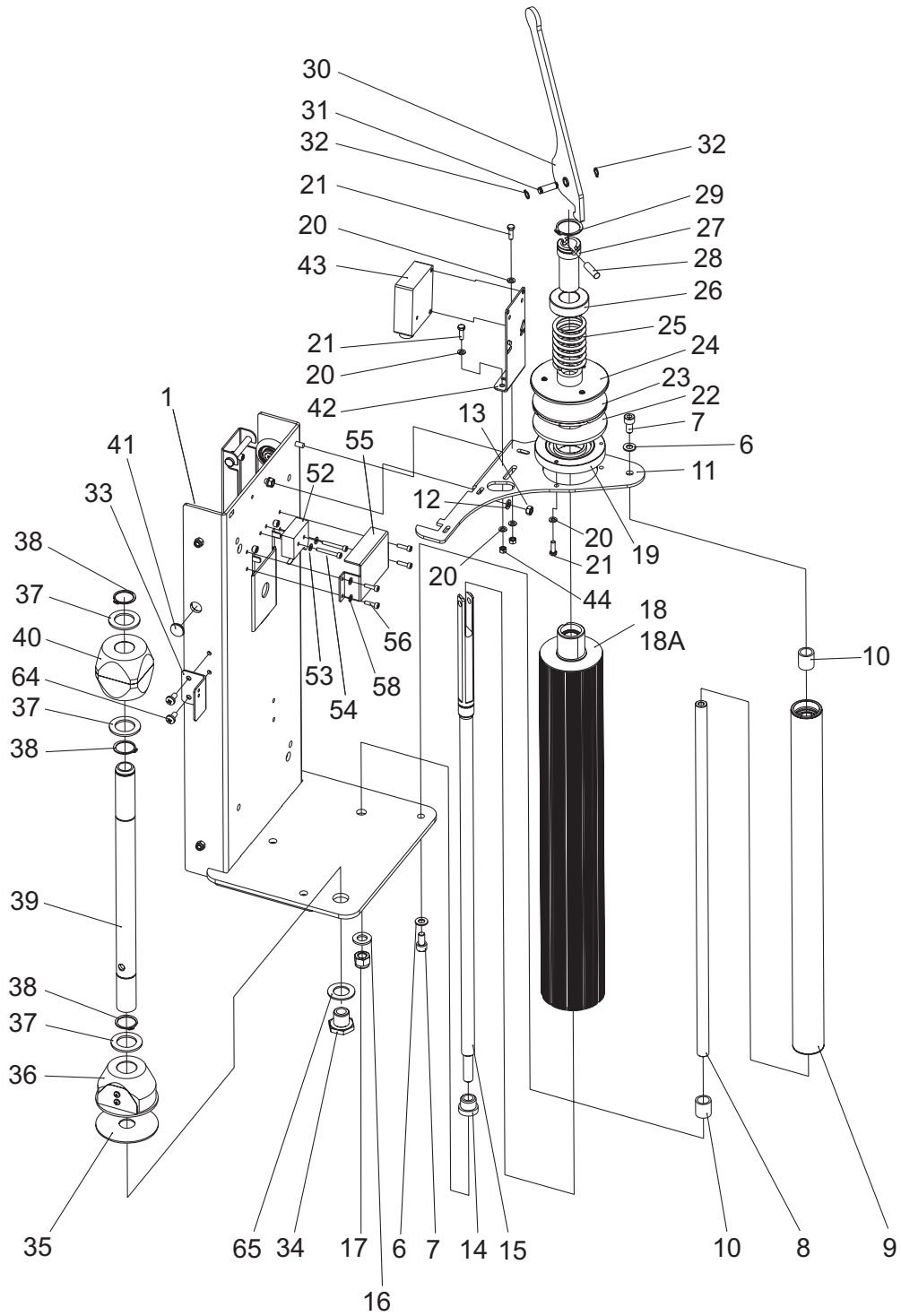
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBC0005329	ALBERO RIDUTTORE COLONNA WR100
2	1	S331907681A	MOZZO PUL WS2 LAV PARTIC
3	2	SBC0000501	FLANGIA PULEGGIA
4	1	S332950093A	BUSSOLA CINGHIA WS2
5	1	S310171400A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS3/3000
6	2	S3400481ZZZ	LINGUETTA 7X8X30
7	2	S340001993Z	VITE TCEI M6X70 ZINCATA
8	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
9	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
10	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA



THIS PAGE IS BLANK



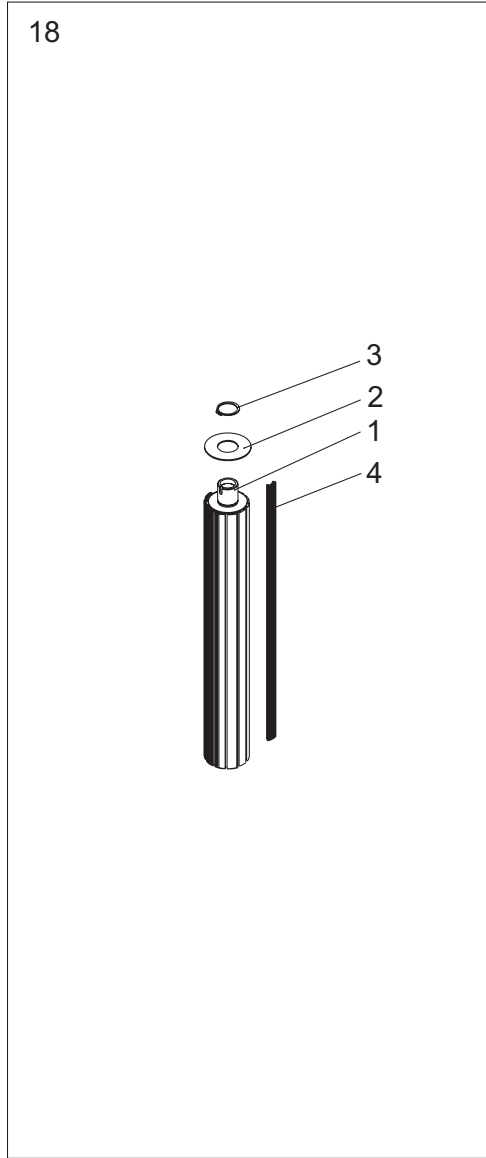
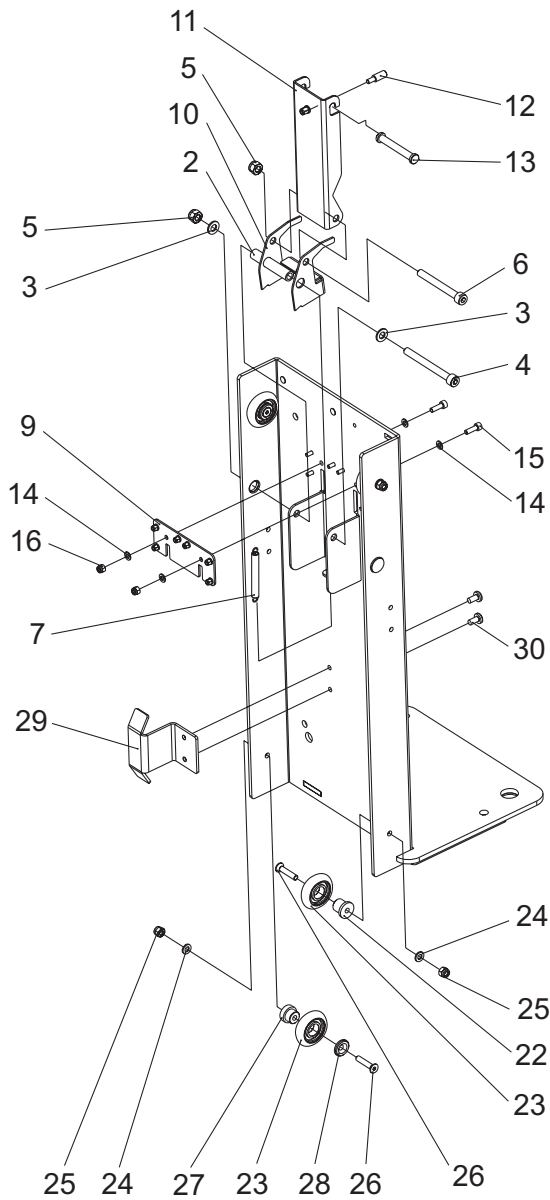
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005682	CARRELLO TIPO M/FM WR100
5	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
6	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
7	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
8	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
9	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
10	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
11	1	S321644847A	PIASTRA PORTABOBINA WS100
12	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
13	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
14	1	S331910092A	BUSSOLA RULLO WS2
15	1	S4305051ZZZ	PERNO RULLO COMPLETO WS2
16	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
17	1	S340073593Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE
18	1	S471031700A	RULLO ESTRUSO PREMONTATO WS2
18A	1	S4204190ZZZ	RULLO ESTRUSO PREMONTATO WS2 (PER UTILIZZO RETE)
19	1	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
20	7	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
21	5	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
22	1	S4304892ZZZ	CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA
23	1	S4204333ZZZ	DISCO FRENO INCOLLATO WS2
24	1	S450544993Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
25	1	S370025193Z	MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM
26	1	S350235792Z	POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS
27	1	S350240892Z	BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS
28	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
29	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
30	1	S4305254ZZZ	LEVA ECCENTRICA C/BRONZINA
31	1	S350233593Z	PERNETTO /8X26 PER ECCENTRICO GR.CARR W
32	2	S340026392Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO 8 BR.
33	1	S321669600AV	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
34	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
35	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
36	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
37	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
38	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
39	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
40	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
41	2	S310071605Z	TAPPO /19
42	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
43	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000
44	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
52	1	S3804458ZZZ	MICROINTERRUTTORE "OMRON SHL-W155" WS
53	6	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
54	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
55	1	SBC0005915	SCATOLA COPERTURA MICRO
56	4	S340009193Z	VITE TCEI M4X15 ZINCATA
64	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
65	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS



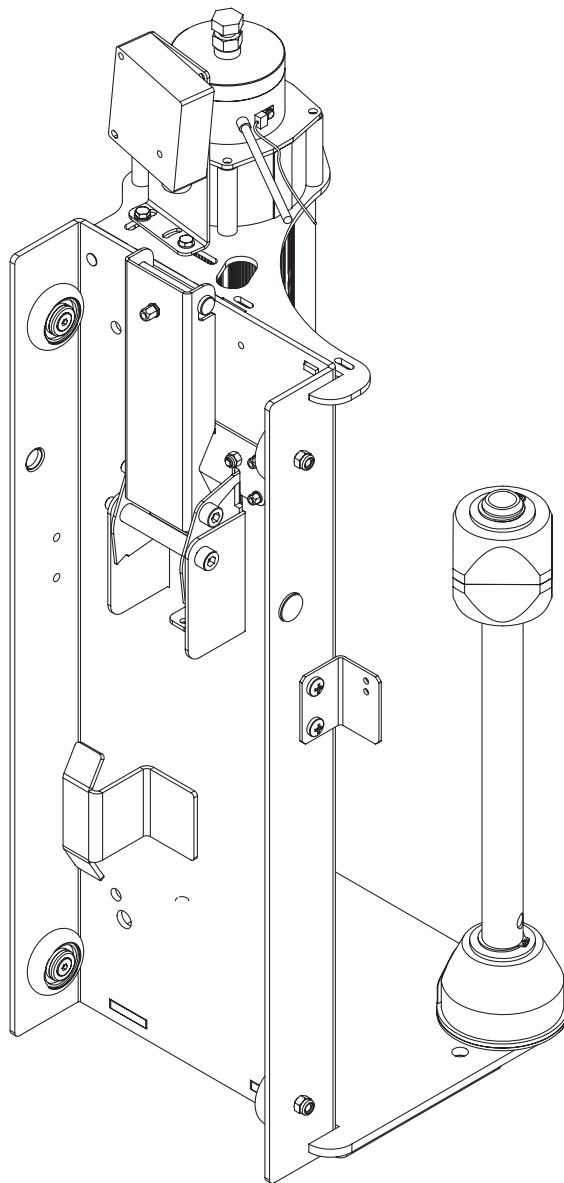
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
2	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
3	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
4	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
5	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
6	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
7	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
9	1	SBA0005570	ATTACCO X MICRO TENSIONE CINGHIA
10	1	SBC0008732	CORPO FRENO WR100
11	1	SBA0005686	ATTACCO PER PERNO CINGHIA
12	1	SBC0007737	PERNO DI BLOCCAGGIO CH.4
13	1	SBC0007733	PERNO ATTACCO CINGHIA
14	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
15	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
16	2	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
22	2	SBC0008282	PERNO ROTELLA WR100
23	4	SBA0004859	RUOTA COLONNA
24	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
25	4	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
26	4	S340076593Z	VITE TSVEI M6X30 ZINC.
27	2	SBC0008284	PERNO ROTELLA WR100
28	2	SBC0008285	RONDELLA PER PERNO ROTELLA WR100
29	1	SBC0008733	CAMMA PER CARRELLO WR100
30	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR

18

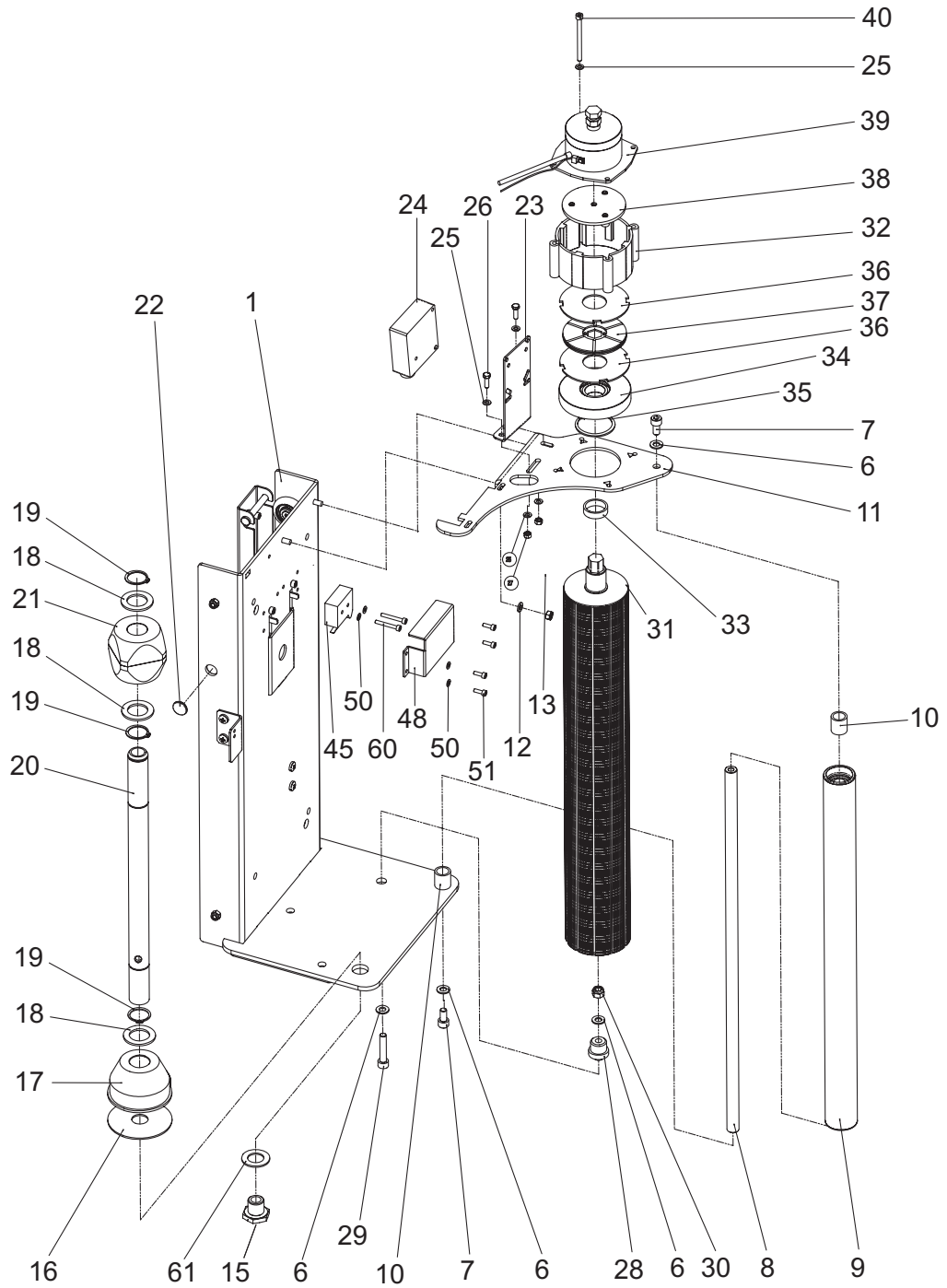
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	S4304891ZZZ	RULLO ESTRUSO COMPLETO
2	1	S320282593Z	DISCO REGGISP PER BOBINA GR.CARR AF/WM
3	1	S340040092Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO 35 BR.
4	11	S310177700A	GUARNIZIONE RULLO ESTRUSO EB



THIS PAGE IS BLANK



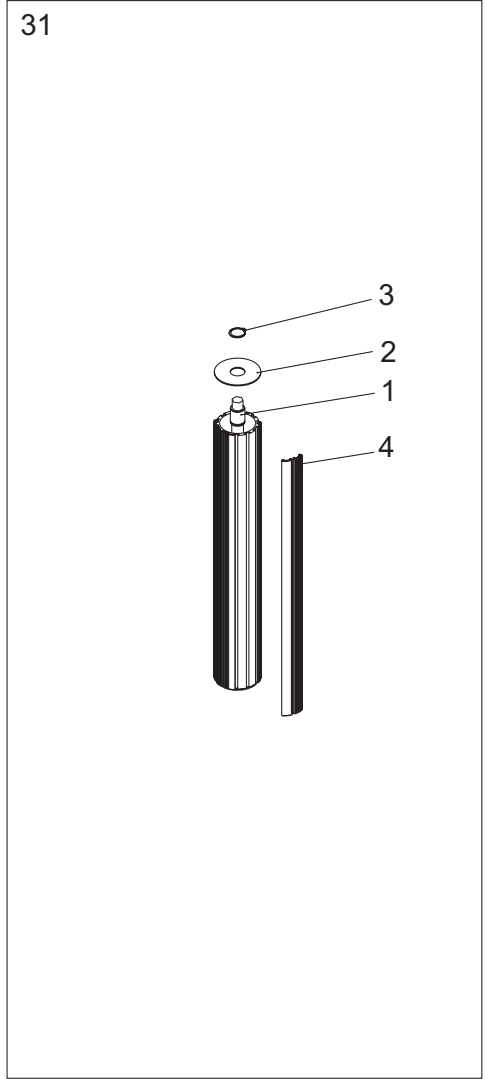
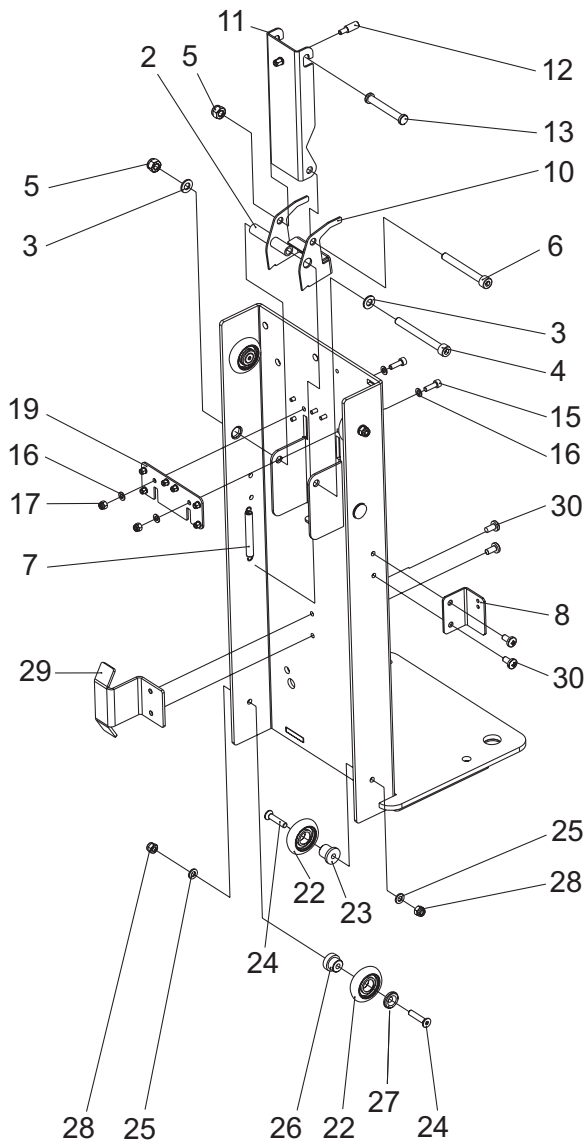
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005682	CARRELLO TIPO M/FM WR100
6	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
7	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
8	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
9	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
10	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
11	1	SBC0008558	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-FM
12	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
13	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
14	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
15	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
16	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
17	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
18	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
19	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
20	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
21	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
22	2	S310071605Z	TAPPO /19
23	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
24	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000
25	12	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
26	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
27	6	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
28	1	SBC0008559	BUSSOLA RULLO SW1 PAKLET
29	1	S340017793A	VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO
30	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
31	1	S471238100A	RULLO ESTRUSO PREMONT.WS
32	1	S332305981A	CANOT FRENO WS LAV PARTIC
33	1	S332306393A	DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC.
34	1	S4305045ZZZ	FLANGIA C//CUSCINETTO WS
35	1	S340019192Z	ANELLO ARRESTO X FORO 47
36	2	S321006883A	CONTRODISCO FRENO BURATTATO
37	1	S4204332ZZZ	DISCO-FRENO INCOLLATO WS
38	1	S450544893Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
39	1	SBA0001946	ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET
40	4	S340224593Z	VITE TCEI M5X65 ZINC.
45	1	S3804458ZZZ	MICROINTERRUTTORE "OMRON SHL-W155" WS
48	1	SBC0005915	SCATOLA COPERTURA MICRO
50	6	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
51	4	S340039093Z	VITE TCEI M4X12 ZINCATA
60	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
61	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS



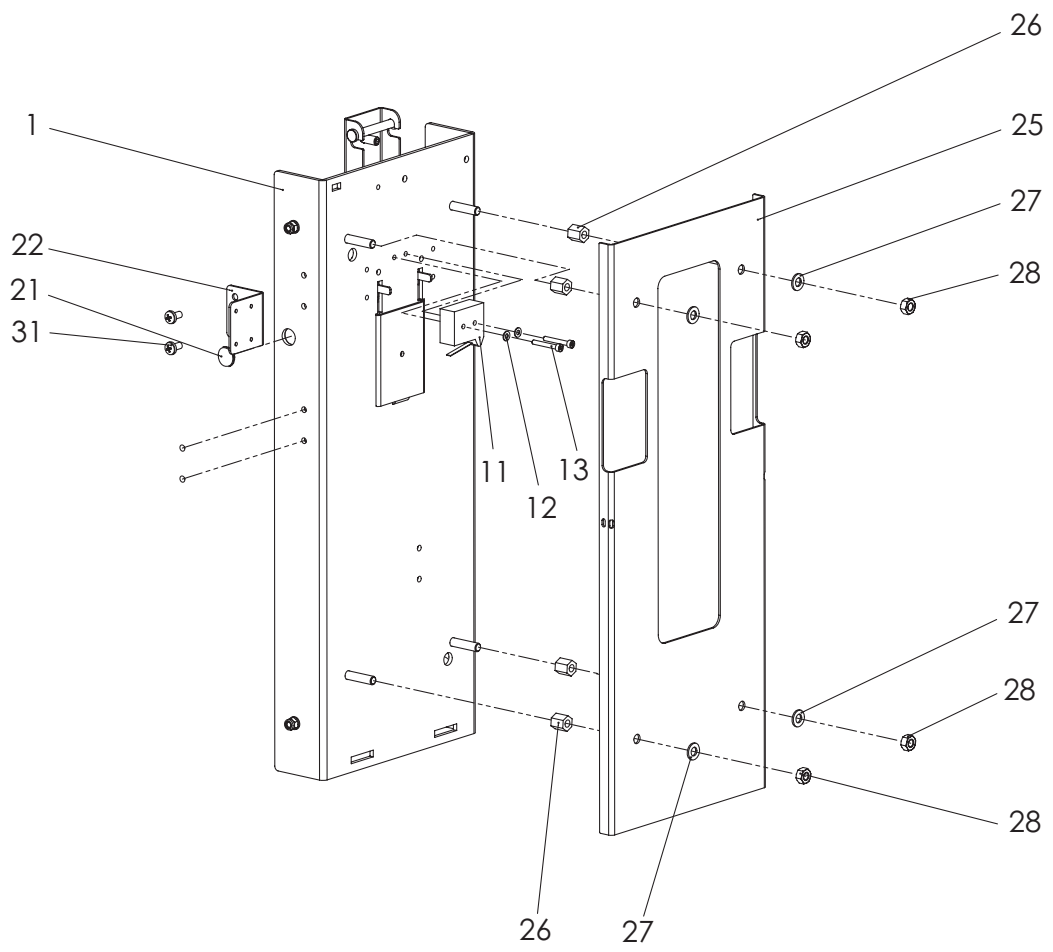
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
2	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
3	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
4	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
5	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
6	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
7	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
8	1	S321669600AV	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
10	1	SBC0008732	CORPO FRENO WR100
11	1	SBA0005686	ATTACCO PER PERNO CINGHIA
12	1	SBC0007737	PERNO DI BLOCCAGGIO CH.4
13	1	SBC0007733	PERNO ATTACCO CINGHIA
15	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
16	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
17	2	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
19	1	SBA0005570	ATTACCO X MICRO TENSIONE CINGHIA
22	4	SBA0004859	RUOTA COLONNA
23	2	SBC0008282	PERNO ROTELLA WR100
24	4	S340076593Z	VITE TSVEI M6X30 ZINC.
25	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
26	2	SBC0008284	PERNO ROTELLA WR100
27	2	SBC0008285	RONDELLA PER PERNO ROTELLA WR100
28	4	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
29	1	SBC0008733	CAMMA PER CARRELLO WR100

31

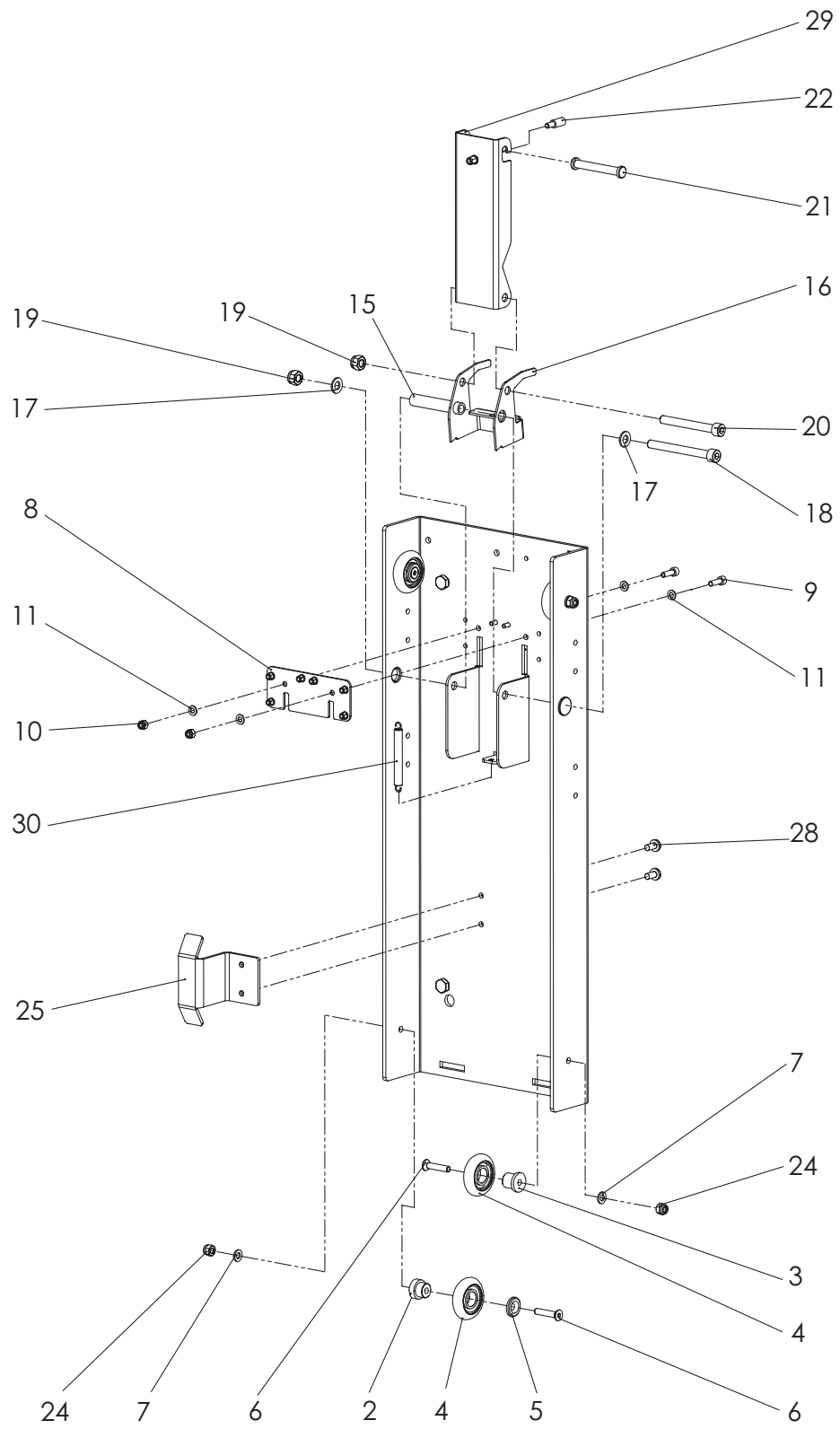
Pos.	Q.tà	Denominazione
1	1	S4305046ZZZ RULLO COMPLETO WS
2	1	S320770393A RONDELLA ARRESTO PROFILI ZINCATA EB
3	1	S340010492Z ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
4	11	S310177700A GUARNIZIONE RULLO ESTRUSO EB



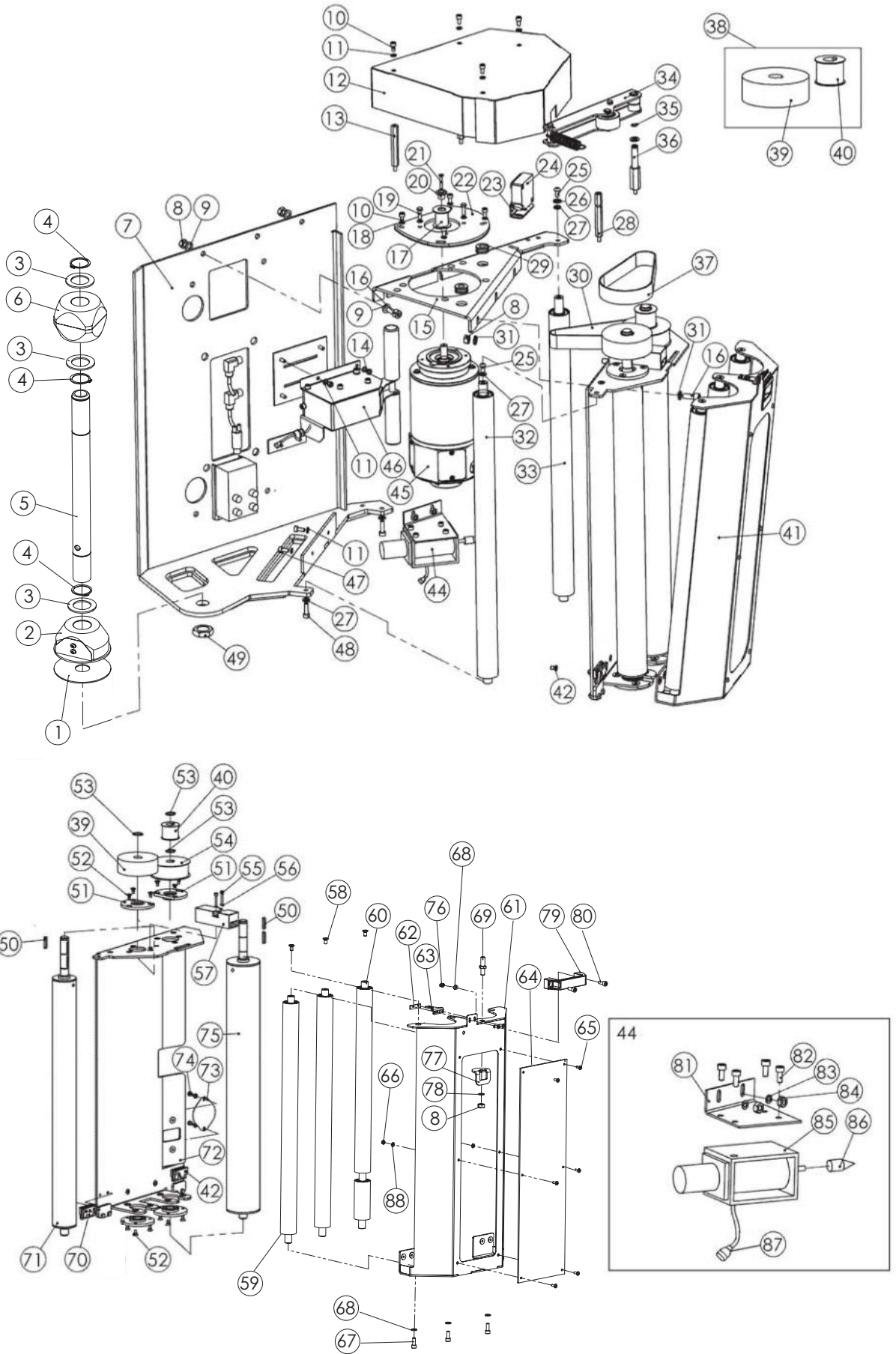
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0005705	CARRELLO PS WR100
11	1	S3804458ZZZ	MICROINTERRUTTORE "OMRON SHL-W155" WS
12	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
13	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
21	2	S310071605Z	TAPPO /19
22	1	SBC0008582	SQUADRETTA CAT. PORTACAVI/CARRELLO PS
25	1	SBC0008266	PANNELLINO COPERTURA DISTANZ.
26	4	SBC0008261	DISTANZIALE CH13-M8 14.5
27	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
28	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
31	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR



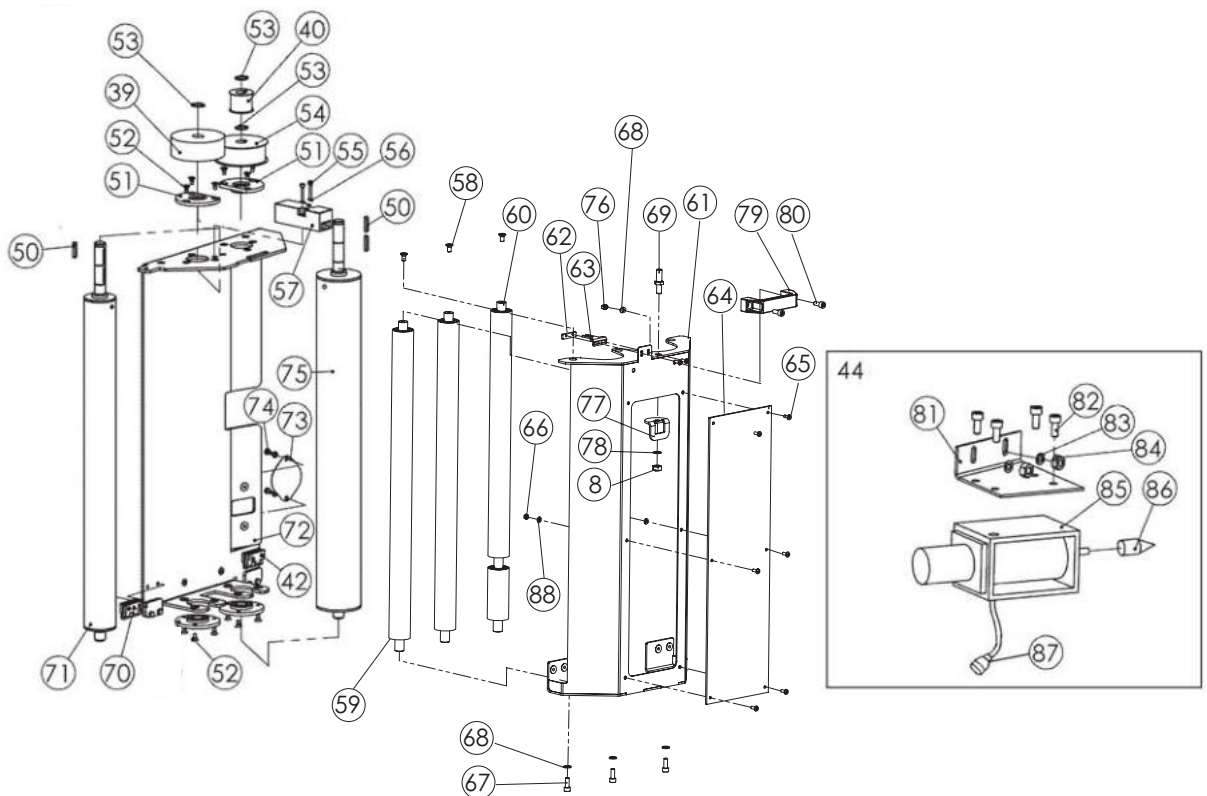
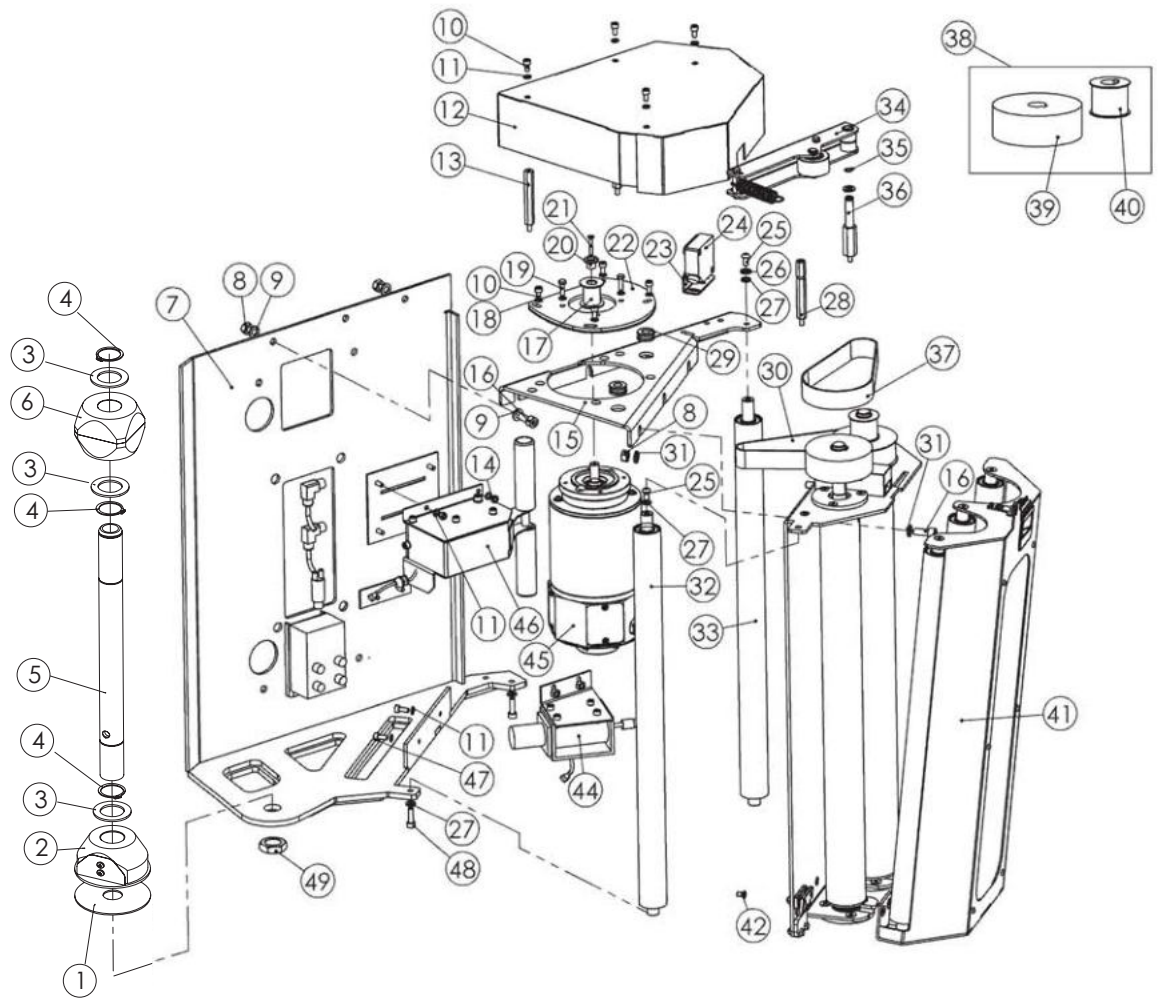
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
2	2	SBC0008284	PERNO ROTELLA WR100
3	2	SBC0008282	PERNO ROTELLA WR100
4	4	SBA0004859	RUOTA COLONNA
5	2	SBC0008285	RONDELLA PER PERNO ROTELLA WR100
6	4	S340076593Z	VITE TSVEI M6X30 ZINC.
7	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
8	1	SBA0005570	ATTACCO X MICRO TENSIONE CINGHIA
9	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
10	2	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
11	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
15	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
16	1	SBC0008732	CORPO FRENO WR100
17	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
18	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
19	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
20	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
21	1	SBC0007733	PERNO ATTACCO CINGHIA
22	1	SBC0007737	PERNO DI BLOCCAGGIO CH.4
24	4	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
25	1	SBC0008733	CAMMA PER CARRELLO WR100
28	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
29	1	SBA0005686	ATTACCO PER PERNO CINGHIA
30	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP. 2 INOX
2	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
3	3	S321205693A	RONDELLA DIAM. 40/25.5x2.5 ZINC. RA.
4	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO PER ALBERO /25BR
5	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA
6	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
7	1	S440945300AV	TELAIO CARRELLO PORTABOBINA
8	7	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
9	6	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINCATA
10	4	S340005693Z	VITE TE M5x10 ZINCATA
11	20	S340003292Z	RONDELLA ELASTICA PER VITE M5 BRUN.
12	1	SBC0002208	CARTER DI PROTEZIONE
13	2	S332941892Z	DISTANZIALE BRUN. H=72.5 MW2-S
14	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
15	1	SBA0000896	PIASTRA PORTABOBINA WS
16	6	S340012293Z	VITE TCEI M8x20 ZINCATA
17	1	SCA0000056	PULEGGIA DENTATA Z14
18	8	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINC.
19	4	S340032993Z	VITE TE M5x16 ZINCATA
19	4	S340031893Z	VITE TCEI M5x12 ZINCATA
20	1	SBC0000488	PERNO FISSAGGIO MOTORE
21	1	S340339392Z	VITE TSVEI M4x25 L333/N-GF
22	1	S440945400AV	FLANGIA MOTORE
23	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCCELLULA WS
24	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12RL25-8-2000
25	6	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINCATA
26	1	S340202892Z	RONDELLA DENTELL. BRUN. EST. M6
27	1	S340002492Z	RONDELLA ELAS PER M6
28	1	SBC0002042	COLONNA ANCORAGGIO MOLLA
29	2	S3804154ZZZ	PASSACAVO EZ PLIO DK10-18-22-4 PER WS
30	1	S340511800A	CINGHIA DENT. T5 SVIL.410 H25 MW2-S
31	6	S340006393Z	RONDELLA ELASTICA DIA. 8
32	1	S4305248ZZZ	RULLO /35
33	1	S4305247ZZZ	RULLO ESTRUSO COMPL. MW2
34	1	SBA0001764	ASSIEME TENDICATENA
35	1	S340018792Z	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN.
36	1	SBC0002043	COLONNA SUPPORTO TENDICATENA
37	1	S340511900A	CINGHIA DENTATA T5 SVIL. 455 H25 MW2-S
38	1	SBA0000908	SET PULEGGE PRESTIRO 160/110%
39	1	S332942500A	PUL. .RUL /60 PRESTIRO 220/cent. MW2-S
39	1	S332944600A	PUL. RULLO /60 PRESTIRO 160% MW2
39	1	S332944500A	PUL. RULLO /60 PRESTIRO 110% MW2
40	1	S332942600A	PULEGGIA RULLO /80 PREST. 220% MW2-S
40	1	S332944400A	PUL. RULLO /80 PRESTIRO 160% MW2-S
40	1	S332944700A	PUL. RULLO /80 PRESTIRO 110% MW2-S



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
41	1	SBA0005381	SPORTELLO PREMONTATO
42	4	S340037093Z	VITE TSVEI M5x10 ZINCATA
44	1	SBA0000808	KIT CUT PER PORTABOBINA PST
45	1	SCC0000210	MOTORE PENTA 4M 14 48V 300WB14/M63
46	1	SBA0000844	TASTATORE PREMONTATO WS PS
47	1	S340031893Z	VITE TCEI M5x12 ZINCATA
48	2	S340016093Z	VITE TCEI M6x20 ZINCATA
49	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20x1 APS
50	3	S3400212ZZZ	LINGUETTA 5x5x25
51	4	S4305251ZZZ	FLANGIA SUPERIORE
52	12	S340037093Z	VITE TSVEI M5x10 ZINCATA
53	5	S340010992Z	ANELLO ELASTICO PER ALBERO 17
54	1	S332633300A	PULEGGIA DENTATA Z48 MW2-S
55	2	S340014293Z	VITE TCEI M4x25 ZINCATA
56	2	s340032793Z	RONDELLA ELASTICA DIA. 4
57	1	S380783500A	INTERLOCK A FORCHETTA OMRON D4DS-15FS
58	3	S330614893Z	VITE TSVEI M6x12 SPEC. K9-K13 ZINC.
59	2	S4305248ZZZ	RULLO /35
60	1	S4305253ZZZ	RULLO /35 TAGLIO
61	1	SBA0005380	SPORTELLO SALD.
62	1	SBC0008269	PIASTRINA FISSAGGIO CHIAVE
63	1	S380783400A	FORCHETTA PER INTERLOCK "OMRON D4DS-K1"
64	1	S310238700A	PANNELLO CHIUSURA PORTELLA MW2-S
65	8	S340001293Z	VITE TCBCR M4x10 ZINCATA
66	6	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINC.
67	3	S340057793Z	VITE TCEI M6x16 ZINCATA
68	5	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.
69	1	SBC0008254	PERNO SERRATURA
70	2	S340512400A	CERN. ELESA IN LEGA DI ZINC COD. GN. 39001
71	1	S4204375ZZZ	RULLO GOMMATO D. 60 MW2-S
72	1	SBA0005382	SUPPORTO RULLI
73	1	S320570093Z	PIASTRINA CHIUSURA FORO
74	2	S3400647ZZZ	VITE TE M5x8
75	1	S4204374ZZZ	RULLO GOMMATO D. 80 MW2-S
76	2	S340023593Z	DADO M6 ZINC. A BASSA RESISTENZA
77	1	SBC0008256	RONDELLA SPECIALE DIAM. 8
78	1	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
79	1	S3801095ZZZ	MANIGLIA M443/110
80	2	S340011493Z	VITE TCEI M6x15 ZINCATA
81	1	S321648940A	SQUADRETTA SUPPORTO ELETTROMAGNETE PR201
82	4	S340031893Z	VITE TCEI M5x12 ZINCATA
83	2	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINCATA
84	2	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
85	1	SCC0000495	ELETTROM. GFCX 060 X00 E15 24 V=100%ED
86	1	S332633892A	CUTTER MW2
87	1	SCC0000117	SPINA DIRITTA 4 POLI M12 TERM. LIBERO L1
88	6	S340004393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M4 ZINCATA



Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	S380805800A	ANTENNA UHF STILO 400/474 MHz AT-40
2	1	S380805900A	CONNETTORE PANNELLO FM/FM HS2214
3	1	S380806000A	CAVO-BNC/BNC 1MT
4	1	SBC0008819	Lam.per pannello comandi colonna
5	1	S380756000A	RADIOCOMANDO PER MW2 ROBOTINO
6	1	S380755800A	RICEVITORE PER MW2 ROBOTINO

