

MACHINE ETIQUETEUSE CG-E8-4-3NPS_B5174

Manuel utilisateur

TABLE DES MATIERES

CHAPITRE

1. INTRODUCTION	PAG.4
1.1. indications générales	
1.2. assistance technique	
2. NORMES ET SYSTEMES DE SECURITE	PAG.7
2.1. normes générales	
2.2. normes pour l'usage de la machine	
2.3. contrôles de sécurité	
2.4. normes pour l'installation et l'entretien de la machine	
2.5. systèmes de sécurité de la machine	
2.6. panneaux de signalisation	
2.7. position de l'opérateur et disposition des boutons-poussoirs de secours	
2.8. normes pour l'installation de la station autocollante sur machine prédisposée	
3. DESCRIPTION DE LA MACHINE	PAG.23
3.1. dénomination de la machine	
3.2. usage prévu de la machine	
3.3. plaquette d'identification	
3.4. utilisateur	
3.5. niveaux acoustiques	
4. INSTALLATION DE LA MACHINE	PAG.26
4.1. type d'emballage	
4.2. chargement et déchargement de la machine	
4.3. déballage et positionnement de la machine	
4.4. vue frontale de la machine	
4.5. insertion en ligne	
4.6. branchement électrique	
4.7. branchement pneumatique	
4.8. essai de fonctionnement	
5. USAGE ET REGLAGES	PAG.33
5.1. dispositifs de commande et monitoring	
5.2. équipements	
5.3. réglage passage bouteilles	
5.4. réglage hauteur carrousel central	
5.5. étirage confection	
5.6. remplacement vis sans fin	
5.7. remplacement étoiles et convoyeur	
5.8. remplacement tournettes	
5.9. remplacement têtes tenue bouteilles	
5.10. mise en phase vis sans fin	
5.11. mise en phase commande de prise étiquettes	
5.12. carte électronique commande de prise étiquettes	

7.	STATIONS AUTOCOLLANTES	PAG.47
7.1.	description générale	
7.2.	données techniques	
7.3.	chargement bobine étiquettes	
7.4.	emploi de la machine	
7.5.	réglage sensibilité photocellule d'arrêt	
7.6.	synchronisation vitesse étiquettes et bouteilles	
7.7.	système de réglage application étiquettes	
7.8.	activation station d'étiquetage	
7.9.	conseils pour un bon étiquetage	
7.10.	réglages divers	
7.11.	normes pour l'installation du poste adhésif en alternative au poste a colle	
8.	ENTRETIEN	PAG.66
8.1.	nettoyage de la machine	
8.2.	entretien	
8.3.	pièces de rechange	
8.4.	graissage	
8.5.	lubrifiants conseillés	
8.6.	disposition des points à graisser	
9.	ACCESSOIRES	
9.1.		
9.2.	contrôle présence étiquettes sur les confections	
9.3.	emploi du compte-bouteilles programmable "Cet"	
9.4.	emploi du compte-bouteilles programmable "Siemens"	
9.5.	emploi du compte-bouteilles programmable "Telemecanique"	
9.6.	dispositif de timbrage à chaud	
9.7.	tournettes de centrage	
9.8.	étoile pour marque "U"	
9.9.	étoile avec centrage photoélectrique	
9.10.	étoile avec centrage latéral	
10.	ANNEXES	
10.1.	schéma général système pneumatique	
10.2.	disposition des composants pneumatiques	
10.3.	description des composants pneumatiques	
10.4.	fiches des composants électriques et pneumatiques	PAG.74
10.5.	fiches techniques d'essai	PAG.78
10.6.	tableaux des pièces de rechange	PAG.92
10.7.	schéma électrique	PAG.169
10.8.	programme PLC	
10.9.	manuels de programmation stations autocollantes	
10.10.	descriptions additionnelles	PAG.192

1. INTRODUCTION

1.1. INDICATIONS GENERALES

- Le suivant symbole  est utilisé dans le présent manuel pour indiquer des instructions importantes pour la sécurité: le non respect des relatifs avis peut causer des lésions graves aux personnes et de remarquables dommages matériels
- La duplication et la cession, entière ou partielle, du présent manuel sont interdites sans l'autorisation par écrit de **Cavagnino & Gatti SpA**
- Les meilleurs soins ont été posés pour la réalisation de cette documentation, mais ne pouvant pas exclure des lacunes éventuelles, **Cavagnino & Gatti SpA** et toute personne ou société intéressée à la réalisation du présent manuel déclinent toute responsabilité pour une utilisation incorrecte de son contenu.
- **Cavagnino & Gatti SpA** poursuit une politique d'amélioration continue des projets et des caractéristiques de ses produits et donc se réserve le droit de modifier les produits ou les manuels (y compris, sans aucune limitation, caractéristiques, disponibilité et prix) en tout moment et sans préavis. En aucun cas **Cavagnino & Gatti SpA** ne sera responsable directe, spéciale ou accidentelle de tout dommage dérivant de n'importe quel défaut du produit ou de la documentation, même si la possibilité de ces dommages est indiquée.
- On décline toute responsabilité pour dommages causés par:
 - tout emploi de la machine différent de celui décrit dans le présent manuel
 - défauts d'équipements non fournis par **Cavagnino & Gatti SpA**
 - contrôles, entretien, modifications ou installations de parties non effectués par les techniciens **Cavagnino & Gatti SpA**
 - contrôles ou entretien non effectués conformément aux échéances indiquées dans le présent manuel
 - calamités naturelles
- **Cavagnino & Gatti** ne pourra pas rallonger le termes de garantie initiale sur le travaux de maintenance, assistance et réparation.
- La machine n'est pas apte à fonctionner si exposée à :
 - température inférieure à +8°C ou supérieure à +40°C
 - radiation solaire directe
 - humidité inférieure à 30%RH ou supérieure à 85%RH
 - variations soudaines de températures qui génèrent condensation
 - gaz corrosifs
 - atmosphère explosive
 - poussières excessives
 - poudres d'éléments conductibles (particules métalliques, etc.)
 - vibrations ou chocs excessifs
 - eau en forme solide, liquide ou gazeuse
 - solvants organiques (essence, alcool, etc.) ou solution alcalines (soude caustique, ammoniacque, etc.)
 - électricité statique excessive
- Le présent manuel indique les informations nécessaires pour une installation, emploi et entretien corrects de la machine: il est donc conseillable de lire attentivement les suivantes instructions de façon à utiliser au mieux la machine.
- Pour la typologie du produit, le présent manuel comprend plusieurs descriptions des différents éléments de la machine: il faut donc vérifier préalablement les composants et les accessoires installés.

1.2. ASSISTANCE TECHNIQUE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Tout problème éventuel peut être résolu en respectant simplement les notes suivantes:

1. la machine ne part pas:

- vérifier que toutes les protections périmétrales mobiles (portes et panneaux à emboîtement ne sont pas en position d’ouverture : cette condition est signalée par un voyant de couleur rouge et par une indication du display digital (optionnel) sur le tableau électrique. En outre le dispositif de signalisation clignotant de couleur orange placé sur la partie supérieure des protections périmétrales mobiles est allumé.
- Vérifier que les dispositifs à protection de la machine ne sont pas intervenus: ils sont signalés par un ou plus voyants de couleur rouge et par une indication du display digital (optionnel) sur le tableau électrique. Si nécessaire procéder à les restaurer (se référer au chapitre “2.5. SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE”)
- vérifier que les boutons de secours ne sont pas pressés : ils sont signalés par un voyant de couleur rouge et par une indication du display digital (optionnel) sur le tableau électrique. Si nécessaire procéder à les restaurer (se référer au chapitre “2.5. SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE”)
- vérifier que le sélecteur à clé “VALIDATION COUP PAR COUP” (optionnel) n’est pas habilité et, par conséquent, le relatif voyant rouge n’est pas allumé. Si nécessaire débrancher le sélecteur.
- si la machine dispose du contrôle de “sécurité trop plein en sortie” vérifier que la photocellule relative (placée à la sortie des bouteilles de la machine) n’est pas active, à savoir le led sur son corps est éteint. Si nécessaire restaurer l’intervention du dispositif de sécurité (se référer au chapitre “2.5. SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE”)
- vérifier que les stations autoadhésives (si présentes) ne sont pas en alarme: cette condition est signalée par un voyant de couleur rouge et par une indication du display digital (optionnel) sur le tableau électrique En outre sur le terminal de programmation de chaque station autoadhésive est indiqué le type d’alarme intervenu. Si nécessaire procéder à le restaurer (se référer au chapitre “10.9. MANUELS DE PROGRAMMATION STATIONS AUTOADHESIVES”)

2. la machine reste à la vitesse minimum et/ou le bloc en entré (optionnel) ne s’ouvre pas:

- si la machine dispose du contrôle de “accumulation en entrée” , vérifier que la photocellule relative est active, à savoir le led sur son corps est allumé
- si la machine dispose du contrôle de “accumulation en sortie”, vérifier que la photocellule relative n’est pas active, à savoir le led sur son corps est éteint.
- vérifier que les sélecteurs à trois positions “BLOC BOUTEILLES” (optionnel), installés sur le tableau électrique et à bord de la machine sont en position centrale, à savoir en modalité automatique. Si nécessaire tourner le sélecteur dans la position correcte.

3. la machine reste à la vitesse minimum et le bloc en entrée (optionnel) reste toujours ouvert:

- vérifier que les sélecteurs à trois positions “BLOC BOUTEILLES” (optionnel), installés sur le tableau électrique et à bord de la machine sont en position centrale, à savoir en modalité automatique. Si nécessaire tourner le sélecteur dans la position correcte.

En cas de problèmes différents de ceux indiqués il faut contacter **Cavagnino & Gatti SpA** qui, à travers son service d’assistance technique, est disponible à résoudre tout problème d’emploi, entretien ou réparation des machines. Les demandes doivent être posées suite à une analyse soigneuse des inconvénients et de leurs possibles causes en spécifiant :

- modèle et numéro de série de la machine (indiqués sur la plaquette d’identification et dans le présent manuel)
- explications du problème
- contrôles effectués
- remèdes appliqués et leurs effets
- toute autre possible information utile

Adresser les demandes à:

Cavagnino & Gatti SpA
Viale Italia 94
14053 Canelli (Asti) - ITALY
Tel. +39 0141 823231 Fax +39 0141 834674
E-mail: info@cavagninoegatti.com

2. NORMES POUR LA SECURITE

2.1. NORMES GENERALES

Le manuel de l'utilisateur doit être soigneusement conservé par le responsable dans un endroit approprié et aisément accessible pour la consultation.

- Outre le respect des normes spécifiques indiquées ci-après, le responsable de la machine doit de toute façon respecter les normes de la législation en vigueur en matière de sécurité et la santé du personnel dans les places de travail.
- Le responsable de la machine doit être à connaissance des dispositifs de sécurité installés et des modalités d'emploi indiquées dans le manuel et doit donner des instructions à l'opérateur sur les sujets suivants :
 - normes de sécurité et contre les accidents
 - normes spécifiques pour la machine
 - position des commandes
 - position des boutons de secours
- Le transport, le déchargement et l'installation de la machine doivent être effectués uniquement par personnel spécialisé et autorisé selon les modalités indiquées au chapitre "4. INSTALLATION DE LA MACHINE"
- La tension électrique d'alimentation doit correspondre à la tension indiquée sur le tableau électrique de la machine. L'installation électrique d'alimentation pour la machine doit être effectuée selon les normes en vigueur.
- Tenir propre l'espace autour de la machine dans le rayon d'action de l'opérateur.
- Eclairer de façon appropriée la zone de travail selon les prescriptions pour milieux industriels: l'éclairage du milieu est toujours insuffisant. Eviter tout éblouissement, effet stroboscopique, zone d'ombre et contraste.

2.2. NORMES POUR L'EMPLOI DE LA MACHINE



Lire attentivement le chapitre "2. NORMES DE SECURITE" inclus dans le présent manuel avant d'effectuer n'importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d'arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Pour l'emploi des machines équipées avec stations à colle et autoadhésives il faut toujours vérifier quelles stations seront utilisées selon le type de confection à produire: si une station à colle adjacente à la station autoadhésive n'est pas utilisée elle doit obligatoirement être exclue, selon les modalités décrites au chapitre "6.16. EXCLUSION D'UNE STATION D'ETIQUETAGE". Cette opération est absolument nécessaire pour réduire au minimum toute zone de danger pour l'opérateur.

Si la station autoadhésive est réglée dans une position interférant avec les protections périmétrales mobiles ou elle crée des zones ouvertes de danger pour l'opérateur il est nécessaire de remplacer les ailettes intégratives, fixées aux protections périmétrales mobiles, qui sont appliquées autour de la station autoadhésive: demander directement à **Cavagnino & Gatti SpA** la fourniture de ces parties.



Cavagnino e Gatti SpA décline toute responsabilité pour l'emploi de la machine sans les protections appropriées autour des stations autoadhésives.



Avant chaque mise en route de la machine vérifier que:

- tous les dispositifs de sécurité travaillent correctement: ne pas mettre en fonction la machine en cas de composants de sécurité, boutons ou voyants du tableau de commande défectueux
- le fonctionnement du circuit de sécurité des protections périmétrales mobiles soit correct. En opérant sur les protections périmétrales mobiles, l'ouverture de 3cm environ des portes doit interdire chaque possible départ de la machine et déterminer l'allumage des indicateurs lumineux correspondants. Le control doit être effectué pour chaque protection périmétrale mobile.
- l'action des boutons d'arrêt de secours bloque le fonctionnement et cause l'inhibition de toute possible mise en marche jusqu'à ce qu'ils ne sont débloqués
- il y a uniquement des personnes autorisées dans le rayon d'action de l'opérateur de la machine
- il n'y a aucun objet étranger sur la machine (outils, équipements de changement de format, chiffons, produits pour le nettoyage ou autres)
- toutes les ouvertures périmétrales mobiles sont régulièrement fermées et les ouverture fixes sont montées et bien bloquées.
- les panneaux de sécurité sur les postes adhésif et à colle soient bien positionnés, selon les format d'étiquette à traiter et l'hauteur de la bande adhésive.
- il n'y a aucune zone d'accès autour des stations autoadhésives



L'opérateur doit toujours se rappeler de:

- ne porter vêtements ou bijoux qui peuvent se prendre dans les parties en mouvement (écharpes, foulards, bagues, bracelets, montres,etc.)
- utiliser des bonnets pour renfermer les cheveux
- fermer bien autour des poignets les manches des vêtements
- utiliser des chaussures avec semelles antidérapantes
- n'intervenir en aucune façon sur la machine pendant le fonctionnement et rester à distance des parties en mouvement
- surveiller la machine quand celle-ci est en fonction
- permettre uniquement à personnes autorisées de se rapprocher de la machine en fonction
- vérifier que la machine ne va pas émettre de bruits anormaux pendant le fonctionnement: si cela va se produire, arrêter immédiatement la machine, informer le responsable et identifier la cause du défaut
- respecter les indications des panneaux de signalisation appliqués sur la machine
- observer les indications visuelles et acoustiques des dispositifs de signalisation
- communiquer à l'opérateur successif et au responsable toute irrégularité de fonctionnement



Ne désactiver, modifier ou enlever pour aucune raison les dispositifs de protection et de sécurité afin de ne pas créer situations dangereuses.

 **Au cours des opérations de changement de format vérifier attentivement que les équipements installés et les réglages effectués sont conformes à la confection à traiter afin d'éviter des dommages graves à la machine.**

 **Sur les machines avec les sellettes motorisées, avant chaque allumage de l'armoire électrique ou chaque redémarrage après une interruption de l'alimentation électrique, il faut toujours vérifier l'absence éventuelle de bouteilles sur le carrousel, surtout en proximité des rouleaux à pinces, des lames de détachement des poste adhésifs, des groupes de lissage et du guide central. Il est nécessaire de faire ce contrôle seulement quand la machine est en train d'étiqueter bouteille en forme, pour éviter dommages importants à la machine.**

2.3. CONTROLES DE SECURITE

 **Cavagnino e Gatti SpA décline toute responsabilité pour les inspections qui ne sont pas effectuées directement par nos techniciens selon les échéances indiquées.**

CONTROLE PERIODIQUE: maintenir toujours sous contrôle l'efficacité de tous les dispositifs de sécurité, en particulier des microinterrupteurs des protections périmétrales mobiles et les boutons de secours. Vérifier que les câbles électriques de branchement des dispositifs de sécurité et des boutons de secours sont en conditions parfaites. Vérifier que tous les éléments mécaniques de fixation des protections périmétrales et des dispositifs de sécurité soient bien fermés; contrôler que les panneaux transparents des protections périmétrales soient fortement fixés aux supports correspondants. Si la machine est disposée de protections périmétrales mobiles coulissantes, il faut contrôler de plus le correct fixation des arrêts mécaniques qui limitent la course de la porte, l'état d'usure et le correct ancrage des câbles de renvoi.

CONTROLE ANNUEL: La machine doit être soumise à une vérification du correct fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et des bonnes conditions des différentes parties de la machine. Après le contrôle une plaquette d'essai sera appliquée sur la machine.

2.4. NORMES POUR L'INSTALLATION ET L'ENTRETIEN DE LA MACHINE

 **Porter des vêtements de protection tels que gants et chaussures de sécurité au cours de l'installation de la machine ou de ses parties afin d'éviter tout risque d'abrasion ou écrasement.**

 **Avant de commencer les différentes opérations observer les suivantes indications:**

- vérifier que le sectionneur de ligne ne peut pas être manoeuvré imprudemment
- appliquer un panneau de signalisation "REPARATIONS EN COURS" sur le tableau de commande

 **Toutes les interventions doivent être guidées par un responsable et effectuées par personnel spécialisé à connaissance de tous les avis et instructions indiqués dans le présent Manuel de l'Opérateur ; ne laisser aucune personne non autorisée se rapprocher des travaux en cours ; en cas de plusieurs personnes chargées des travaux de réparation, il est obligatoire de les informer avant de la mise en marche de la machine.**

 Toutes les opérations de changement d'équipements, contrôle, réglage, entretien, nettoyage doivent être effectuées avec machine arrêtée, bouton d'arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet système pneumatique fermé.

 Si, pour des interventions particulières, il faut fournir tension électrique à la machine faire attention et vérifier que tous les dispositifs de sécurité sont actifs.

 Ne pas effectuer de travaux de soudure demandant de brancher la borne de masse à l'étiqueteuse ou à parties de la machine y reliées car les composants électriques et électroniques seraient sérieusement endommagés.

 Au cours des opérations de nettoyage ne pas utiliser d'acides, détergents agressifs ou tout ce qui peut être corrosif; éviter absolument d'employer jets d'eau et de vapeur sur la machine (afin de ne pas endommager les roulements et contaminer l'huile lubrifiante) ou sur les composants électriques et électroniques.

 Porter des vêtements de protection tels que bleu, gants et lunettes puisque la présence de fragments tranchants pourrait causer des lésions.

 L'éventuelle ouverture des protections périmétrales mobiles et fixes devra être effectuée en faisant attention à la sécurité des personnes et de la machine.

 A la fin des travaux et avant la mise en fonction de la machine, le responsable de l'installation devra vérifier que toutes les opérations ont été terminées, tous les dispositifs de sécurité sont régulièrement en fonction et éloigner toute personne non chargée de la gestion.

Si prévu, il est possible de faire fonctionner la machine à impulsions à vitesse réduite et avec protections partiellement exclues (optionnel): pour utiliser cette fonction il faut actionner le sélecteur à clé "VALIDATION COUP PAR COUP" placé sur le tableau de commande, activer le sélecteur "BY-PASS PROTECTIONS" placé sur le tableau à poussoirs amovible et agir sur le bouton noir "COUP PAR COUP". Le tableau de commande est doué de câble électrique extensible et de fiche à insertion rapide pour son branchement à la machine.

 L'emploi de la fonction "COUP PAR COUP" doit être effectuée faisant attention à la sécurité de tous les opérateurs présents.

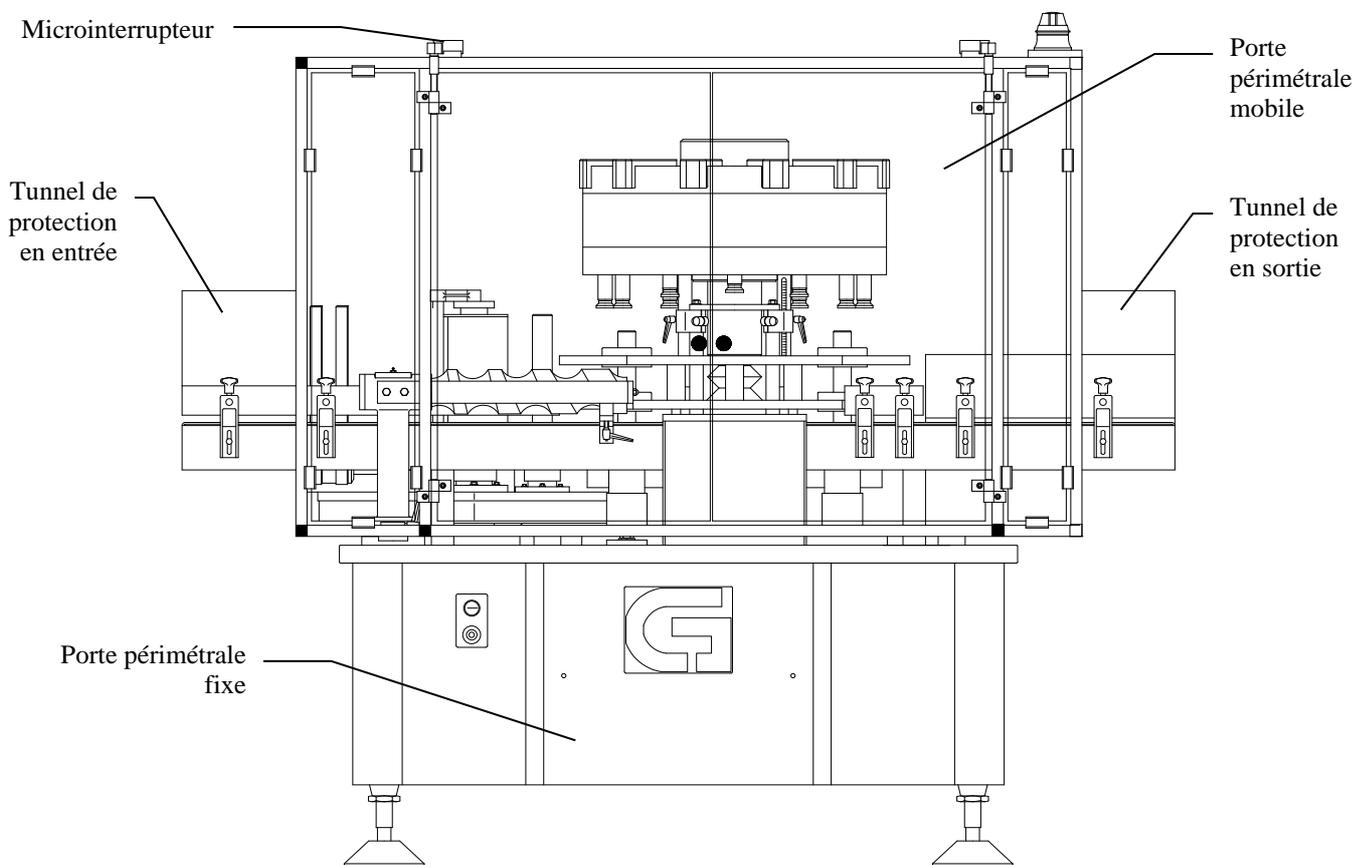
 La clé du sélecteur "VALIDATION COUP PAR COUP" et le tableau de commande qui peut être commandé à distance doivent être tenus et utilisés uniquement par le responsable de la machine.

2.5. SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE

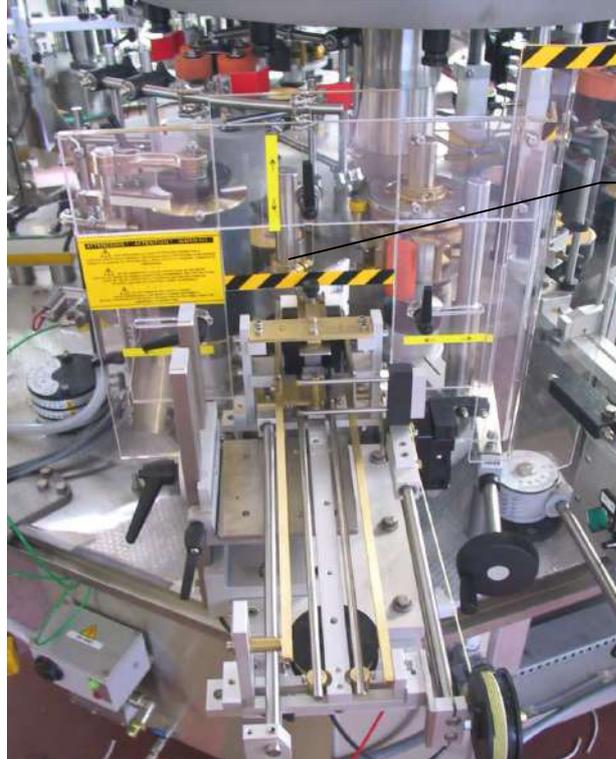
La machine est douée de protections de sécurité qui ne permettent pas de travailler sur les parties en mouvement et évitent tout endommagement de la machine même. Les dispositifs de sécurité peuvent être de deux catégories :

1. dispositifs pour la protection des personnes
2. dispositifs pour la protection de la machine

La première catégorie comprend les panneaux réglables du poste et toutes les portes périmétrales qui, à leur tour, sont classifiées en mobiles et fixes: les portes mobiles peuvent être ouvertes à tout moment aussi par l'opérateur et activent des microinterrupteurs de sécurité qui arrêtent en temps utile le mouvement de la machine ; les portes périmétrales fixes sont bloquées et peuvent être ouvertes uniquement au moyen d'outils appropriés : cette opération doit être effectuée uniquement par les opérateurs chargés de l'entretien en respectant toutes les normes de sécurité.



Les panneaux réglables permettent de passer plusieurs types d'étiquettes.
Pour les régler il faut dévisser les poignés à reprise de fixation et les bouger en horizontal et en vertical selon l'hauteur des étiquettes à traiter. Les panneaux doivent se régler pour permettre de travailler le format étiquette choisi, mais en évitant que la main du conducteur puisse rentrer dans le poste.



Panneau réglable



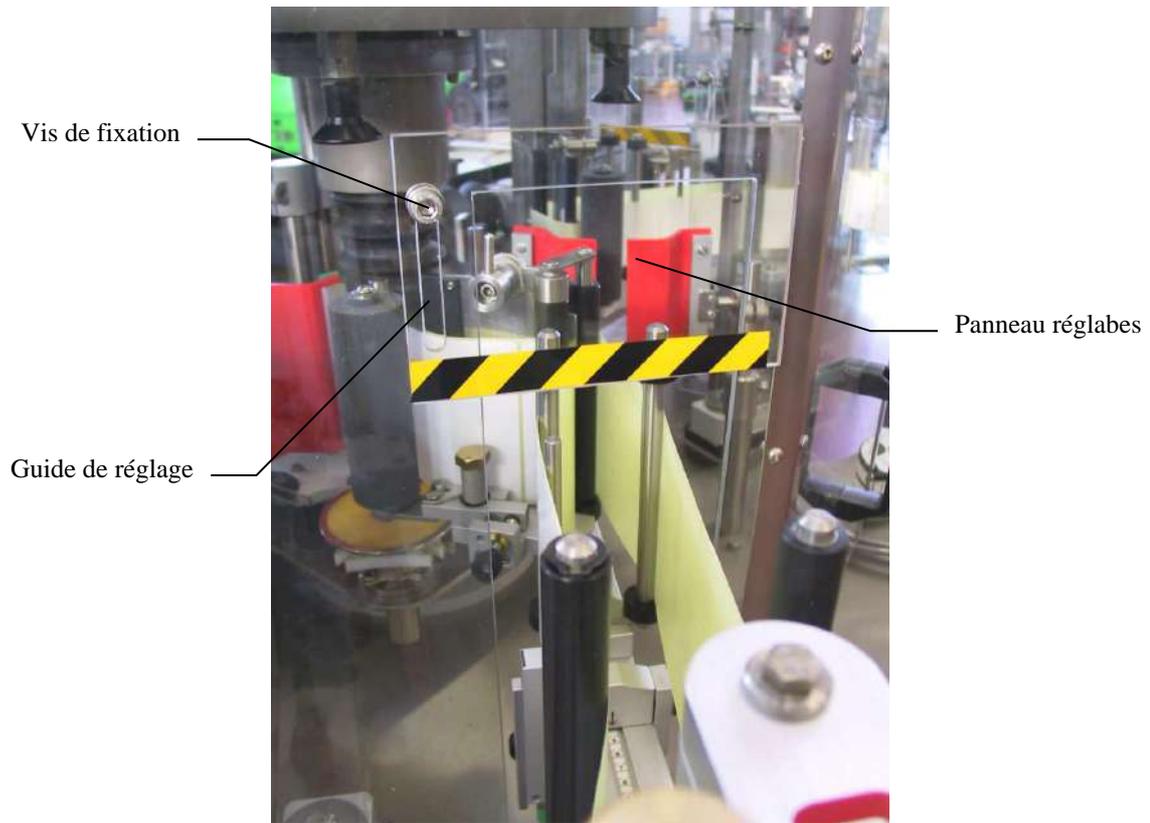
Poigné à reprise

Guide de réglage

Les postes autocollants ont des panneaux de protection réglables pour s'adapter aux différentes hauteurs des étiquettes à traiter. Pour régler les panneaux selon la laize des bobines il faut suivre la procédure suivante :

- desserrer les vis de fixation ;
- régler le panneaux selon la laize de la bobine ;
- serrer les vis de fixation.

Les panneaux doivent se régler pour permettre de travailler le format étiquette choisi, mais en évitant que la main du conducteur puisse rentrer dans le poste.



Les dispositifs pour la protection de la machine sont de typologie différente selon les éléments à protéger:

- moteurs électriques: une protection magnétothermique arrête la machine ou en empêche la mise en marche en cas d'absorption trop élevée ou surchauffage.
- inverter: en cas de mauvais fonctionnement, la logique de contrôle de l'inverter empêche le fonctionnement de la machine
- système pneumatique (si présent): un pressostat porte la machine à la vitesse minimum ou arrête la machine quand la pression de l'air est inférieure à ~3,5Bar
- tapis en sortie et dispositif de lissage (si présent) : une photocellule ferme le dispositif d'arrêt des bouteilles et arrête les bouteilles quand il y a une accumulation excessive de récipients en sortie
- vis sans fin en entrée: un microinterrupteur sur le bord moelleux opposé à la vis sans fin va intervenir en cas de récipients renversés ou ayant des dimensions non tolérables par la vis sans fin
- étoile en entrée et en sortie: un microinterrupteur sur les embrayages (à intervention réglable) va intervenir en cas de composants de transport et orientation des récipients hors de phase, ou bien en cas de récipients renversés ou ayant forme ou dimension non correcte.
- parties mécaniques en rotation: un microinterrupteur sur l'embrayage (à intervention réglable) placé sur le premier engrenage en aval du réducteur va intervenir en cas d'effort excessif de la part du moteur principal: cela peut avoir lieu en cas d'organe étranger empêchant la rotation.



Lire attentivement le chapitre "2. NORMES DE SECURITE" inclus dans le présent manuel avant d'effectuer n'importe quelle opération.

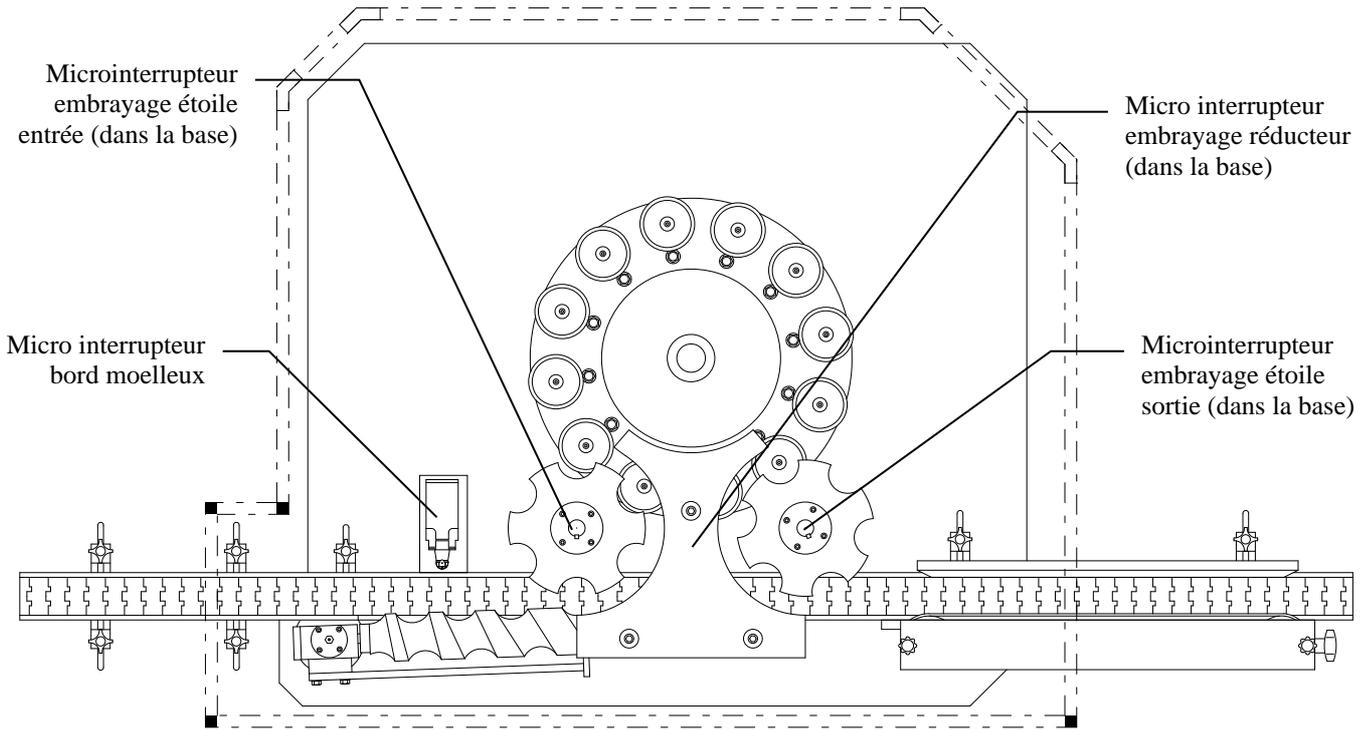


Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d'arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Pour réactiver les protections il faut d'abord éliminer la cause du problème. La réactivation est automatique pour l'inverter, le système pneumatique et la vis sans fin en entrée; pour les moteurs électriques il faut réinsérer à la main l'interrupteur magnétothermique: se référer au schéma électrique pour le positionnement de ce dispositif à l'intérieur du tableau. La réactivation des embrayages est manuelle: il faut tourner les étoiles jusqu'à ce que celles-ci vont se bloquer à nouveau; pour l'embrayage du premier engrenage en aval du réducteur il faut tourner à la main la poulie du moteur électrique principal jusqu'à ce que l'engrenage redevient solidaire avec son arbre. Après la réactivation, selon la protection intervenue, il faut appuyer sur le bouton « RESET » sur le tableau de commande pour remettre en marche la machine. Pour la réactivation du dispositif de sécurité de trop plein il faut appuyer une fois sur le bouton « MARCHE MACHINE ».

Les **boutons de secours** sont installés sur le tableau de commande et sur les côtés de la machine, comme indiqué au paragraphe « 2.7 – PLAN DE LA MACHINE » : ils sont du type normalisé, à savoir à champignon rouge et à retenue. Pour réactiver la machine il faut débloquer les secours insérés et appuyer sur le bouton « RESET » sur le tableau de commande.

L'intervention de tous les possibles microinterrupteurs de sécurité est signalé par un voyant rouge sur le tableau de commande spécifiant l'intervention d'une sécurité mécanique ou bien si une protection périmétrale mobile a été exclue. L'ouverture d'une protection périmétrale mobile va aussi actionner un clignoteur lumineux orange placé sur la partie supérieure des protections périmétrales mêmes.

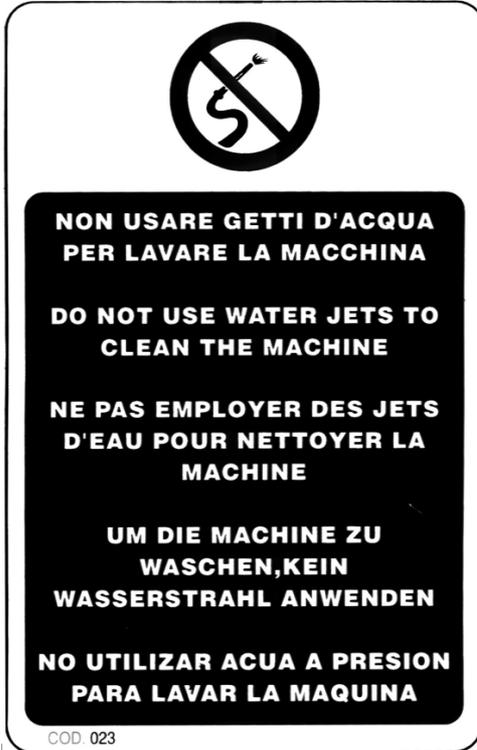




2.6. PANNEAUX DE SIGNALISATION

PARTIE ANTERIEURE ET POSTERIEURE DE LA MACHINE

COULEUR ROUGE



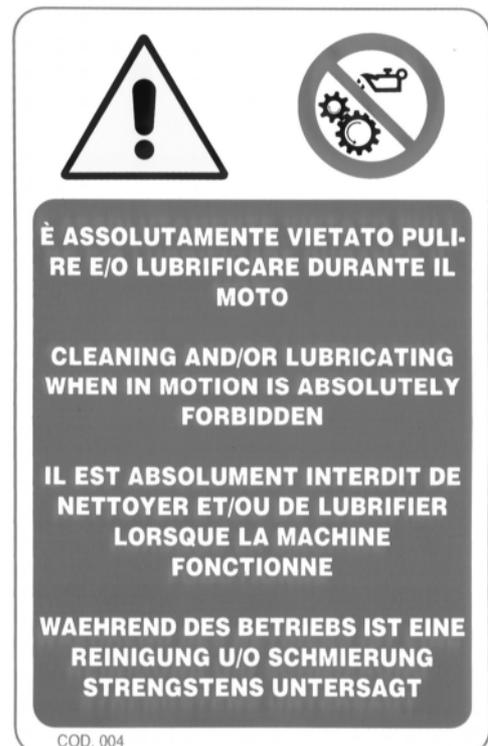
COULEUR ROUGE



COULEUR BLEUE



COULEUR ROUGE



COULEUR ROUGE



**E' ASSOLUTAMENTE VIETATO RIPARARE
E/O REGISTRARE DURANTE IL MOTO**

REPAIRS AND/OR ADJUSTMENTS WHEN
IN MOTION ARE ABSOLUTELY FORBIDDEN

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT
DE REPARER ET/OU DE REGLER LORSQUE
LA MACHINE FONCTIONNE

WAHREND DES BETRIEBS SIND
REPARATUREN U/O EINSTELLUNGEN
STRENGSTENS UNTERSAGT

QUEDA ASSOLUTAMENTE PROHIBIDO,
REALIZAR REPARACIONES O REGULACIONES
DURANTE EL FUNCIONAMIENTO

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ
ВЫПОЛНЯТЬ РЕМОНТ ИЛИ
НАЛАДКУ ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ

COULEUR ROUGE



**SI RACCOMANDA LEGGERE ATTENTAMENTE
IL LIBRETTO D'ISTRUZIONE, PRIMA DELLA
MESSA IN MOTO E PRIMA DI OGNI
RIPARAZIONE O REGISTRAZIONE**

READ CAREFULLY THE INSTRUCTION
MANUAL BEFORE MACHINE START UP AND
BEFORE ANY REPAIR/MAINTENANCE
OPERATION

VEUILLEZ BIEN LIRE LE MODE D'EMPLOI
AVANT LA MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE
ET AVANT D'UNE RÉPARATION OU RÉGLAGE

BITTE BEACHTEN SIE DIE
GEBRAUCHSANWEISUNG VOR INGANSETZEN
DER MASCHINE UND VOR JEDE REPARATUR
ODER REGISTRIERUNG

COD. 036

COULEUR ROUGE



**E' ASSOLUTAMENTE VIETATO
RIMUOVERE LE PROTEZIONI ED
I DISPOSITIVI DI SICUREZZA**

REMOVAL OF GUARDS AND SAFETY
DEVICES IS ABSOLUTELY FORBIDDEN

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT
D'ENLEVER LES PROTECTIONS ET
LES DISPOSITIFS DE SECURITE

ES IST STRENG VERBOTEN SCHUTZ-UND
SICHERHEITSVERRICHTUNGEN
ZU ENTFERNEN!

QUEDA ASSOLUTAMENTE PROHIBIDO,
RETIRAR LAS PROTECCIONES Y TODOS
LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ
СНИМАТЬ ЗАЩИТНЫЕ
ЗАГРЯЖЕНИЯ И
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

COD. A07

PROTECTIONS PERIMETRALES MOBILES

COULEUR JAUNE

ATTENZIONE ! ATTENTION ! WARNING !

 **NON RIMUOVERE ALCUNA PROTEZIONE PERIMETRALE!
CONTROLLARE PERIODICAMENTE L'EFFICIENZA DELLE PROTEZIONI DI SICUREZZA!
PRIMA DI ACCEDERE ALL'INTERNO DELL'AREA PROTETTA PREMERE L'ARRESTO DI
EMERGENZA!**

* * *

 **NE PAS DEMONTER AUCUNE PROTECTION DE SECURITÉ!
VERIFIER DE TEMPS EN TEMPS LE BON FONCTIONNEMENT DES PROTECTIONS!
AVANT DE TOUTE OPERATION A' L'INTERIEUR DES PROTECTIONS DE
SECURITE',METTRE EN FONCTION L'ARRET D'URGENCE!**

* * *

 **DO NOT REMOVE ANY SAFETY GUARD!
CHECK PERIODICALLY THE SAFETY GUARDS EFFICIENCY!
BEFORE OPERATING IN THE SAFETY GUARDS PROTECTED AREA,PUSH THE
EMERGENCY PUSHBUTTON!**

COD.20 B

PROTECTIONS PERIMETRALES FIXES

COULEUR JAUNE

ATTENZIONE ! ATTENTION ! WARNING !

**PRIMA DI APRIRE IL CARTER DI PROTEZIONE,PREMERE L'ARRESTO
DI EMERGENZA E ESCLUDERE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA TRAMITE
L'APPOSITO SEZIONATORE !**

 * * *

**AVANT D'OUVRIR LES PROTECTIONS DE SECUTITÉ METTRE EN
FONCTION L'ARRET D'EMERGENCE ET DISJOINDRE L'ALIMENTATION
ELECTRIQUE EN UTILISANT SON DISJONCTEUR !**

 * * *

**BEFORE OPENING THE SAFETY SHIELDS,PUSH THE EMERGENCY
PUSHBUTTON AND DISCONNECT THE
ELECTRICAL SUPPLY BY ACTING ON THE MAIN SWITCH !**



COD.21

TABLEAU ELECTRIQUE

COULEUR ROUGE



PERICOLO DI FOLGORAZIONE
DANGER DE FOUOROIEMENT
RISK OF ELECTRIC SHOCK
STROMSCHLAGGEFAHR
PELIGRO DE FULGURACION
ОПАСНОСТЬ ОБЛУЧЕНИЯ

SOLO GLI ELETTRICISTI E LE PERSONE
AUTORIZZATE POSSONO INTERVENIRE E
ESEGUIRE MANOVRE E/O RIPARAZIONI

OPERATION AND/OR REPAIRS BY ELECTRICIANS
AND AUTHORIZED PERSONNEL ONLY

SEULEMENT LES ELECTRICIENS ET LES PERSONNES
AUTORISEES PEUVENT INTERVENIR ET FAIRE DES
MANOEUVRES ET/OU DES REPARATIONS

EINGRIFFE U/O REPERATUREN DUERFEN NUR VON
ELEKTRIKERN UND AUTORISIERTEM FACHPERSONAL
AUSGEFUERT WERDEN

SOLO LAS PERSONAS AUTORIZADAS Y ELECTRICISTAS.
PUEDEN INTERVENIR Y REALIZAR MANIOBRAS Y REPARACIONES

ТОЛЬКО ЭЛЕКТРИКИ И УПОЛНОМОЧЕННЫЕ ЛЮДИ ИМЕЮТ
ДОСТУП И РАЗРЕШЕНИЕ НА ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ РЕМОНТА

COULEUR ROUGE



**NON USARE ACQUA PER SPEGNERE
INCENDI SU APPARECCHIATURE
ELETTRICHE SOTTO TENSIONE**

**NEVER USE WATER TO PUT OUT
FIRES ON LIVE ELECTRIC EQUIPMENT**

**NE PAS UTILISER L'EAU POUR
ETEINDRE LES INCENDIES SUR
LES APPAREILS ELECTRIQUES
SOUS TENSION**

**BRAENDE AN ELEKTRISCHEN
GERAETEN UNTER SPANNUNG
DUERFEN NIE MIT WASSER
GELOESCHT WERDEN !**

**NO USAR AGUA PARA APAGAR LOS
INCENDIOS EN EQUIPOS
ELÉCTRICOS QUE SE ENCUENTREN
BAJO TENSION**

COD. 003 5L

2.7. POSITION DE L'OPERATEUR ET DISPOSITION DES BOUTONS DE SECOURS

2.8. NORMES POUR L'INSTALLATION DE LA STATION AUTOCOLLANTE SUR MACHINE PREDISPOSEE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

L’installation d’une ou plusieurs stations autocollantes prévoit la modification partielle des protections périmétrales mobiles de la machine: une partie de la porte devra être enlevée et remplacée avec des ailettes additionnels, fixées aux protections périmétrales mobiles, appliquées autour de la station autocollante : demander directement à **Cavagnino & Gatti SpA** la fourniture de ces parties. Ces parties devront limiter la zone ouverte afin d’éviter l’introduction des mains dans le périmètre protégé ; ces zones pourront être marquées au moyen d’une bande jaune et noire.

Si la station autocollante n’est pas employée, elle pourra être enlevée de la machine et les protections périmétrales mobiles devront obligatoirement être remises dans leur conformation originale.

3. DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1. DENOMINATION DE LA MACHINE

Machine étiqueteuse de type rotatif à chargement et déchargement automatique des récipients et à chargement manuel des étiquettes

3.2. USAGE PREVU DE LA MACHINE

L'étiqueteuse est réalisée pour l'étiquetage de récipients en verre, plastique, métal, céramique ou matériels composites ayant une forme définie et stable, pre-remplis et scellés avec un bouchon ou fermeture en liège, plastique ou métal.

L'étiqueteuse ne peut pas être employée pour récipients dont le produit est inflammable, explosif, toxique, corrosif ou irritant, biologiquement actif ou thérapeutique si non en exécutions spéciales appropriées.

Il est absolument interdit d'employer l'étiqueteuse avec récipients ouverts contenant substances alimentaires.



Cette machine peut être employée uniquement pour étiqueter les produits pour lesquels elle a été réalisée (se référer au paragraphe "10.7. FICHES TECHNIQUES D'ESSAI")

3.3. PLAQUETTE D'IDENTIFICATION

Chaque étiqueteuse est identifiée par une plaquette appliquée sur un côté de la machine : elle peut être de différents types selon la destination de la machine.



(exemple)

- **1. Nom du constructeur:**
Cavagnino & Gatti SpA
Viale Italia N.94 - 14053 Canelli (Asti) – Italie
- **2. Modèle de l'étiqueteuse:**
CG84 C2/18-1HPS (exemple)
- **3. Matricule de la machine:**
A5263 (exemple)
- **4. Année de fabrication:**
2012 (exemple)

3.4. UTILISATEUR

Pour obtenir une correcte application des étiquettes et un rendement final élevé est nécessaire la supervision de la machine de la part d'un opérateur expert en mesure d'agir correctement et en temps utile en cas de nécessité. Le responsable doit désigner les opérateurs autorisés à la conduction de la machine en fixant compétences et limites opérationnelles ; uniquement des opérateurs autorisées peuvent opérer sur la machine. L'opérateur doit être préparé à contrôler les fonctions fondamentales de la machine, vérifier et remplir les magasins des étiquettes et des colles éventuelles, à nettoyer pour conserver la qualité de l'étiquetage et à résoudre tout problème mineur qui pourrait avoir lieu au cours de la production. Les opérateurs doivent être des personnes physiquement et intellectuellement aptes à ce travail et non pas sous l'effet d'alcool, drogues ou médicaments.



La Cavagnino & Gatti SpA n'est pas responsable de tout dommage résultant de l'exécution de ces opérations.

3.5. NIVEAUX ACOUSTIQUES DE LA MACHINE

L'étiqueteuse en fonctionnement normal et en conditions ordinaires d'entretien ne rejoint pas le seuil d'attention en ce qui concerne les niveaux acoustiques: les relèvements effectués montrent un niveau inférieur à 70 dB (A) dans la zone de travail de l'opérateur.

Pour maintenir bas le niveau acoustique il faut principalement veiller au transport des bouteilles en amont et en aval de l'étiqueteuse. La vitesse de glissement de la chaîne de transport devra toujours être légèrement supérieure à la vitesse de passage des bouteilles dans la machine afin d'éviter toute accumulation à la sortie ; de la même façon la vitesse de production de l'étiqueteuse doit être légèrement supérieure à la vitesse de la machine précédente de manière à éviter de grandes accumulations de bouteilles à l'entrée de la machine.



Si l'acheminement des bouteilles dans les zones d'entrée et de sortie de la machine (partie de transport non fournie par Cavagnino & Gatti SpA) produit un bruit excédant le seuil d'attention, le responsable de l'installation devra informer et donner des instructions à l'opérateur sur l'emploi de bonnets antibruit ou d'autres dispositifs de protection des bruits.

4. INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1. TYPE D'EMBALLAGE

Selon la destination et le type de transport la machine pourra être:

- simplement recouverte avec feuille en nylon (pour transport sur camion à destination voisine ou sans variation de vecteur)
- sur palette en bois (pour transport sur camion à destination lointaine ou avec variation de vecteur intermédiaire)
- en cage de bois (pour transport par avion)
- en boîte en bois imperméabilisée avec papier goudronné (pour transport par voie maritime)

4.2. CHARGEMENT ET DECHARGEMENT DE LA MACHINE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.

En cas de palette, cage ou boîte la machine est placée sur des barres de bois clouées à la base principale, après avoir dévissé et extrait les pieds d’appui. Deux autres barres sont clouées sur la partie antérieure et postérieure de la machine pour maintenir la charge stable (voir schéma à la page suivante). La palette aussi bien que la machine doivent être soulevées et transportées avec chariot élévateur ayant une capacité appropriée au poids à transporter et avec fourches ayant une longueur supérieure à la largeur de la machine, de façon à sortir au moins de 10 cm de la base. Les positions pour les fourches du chariot sont indiquées dans le schéma à la page suivante.

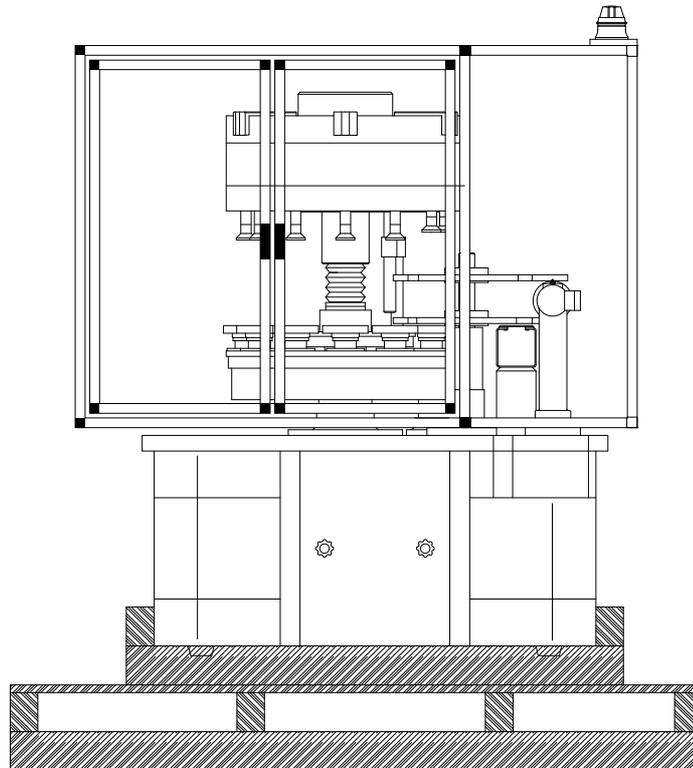
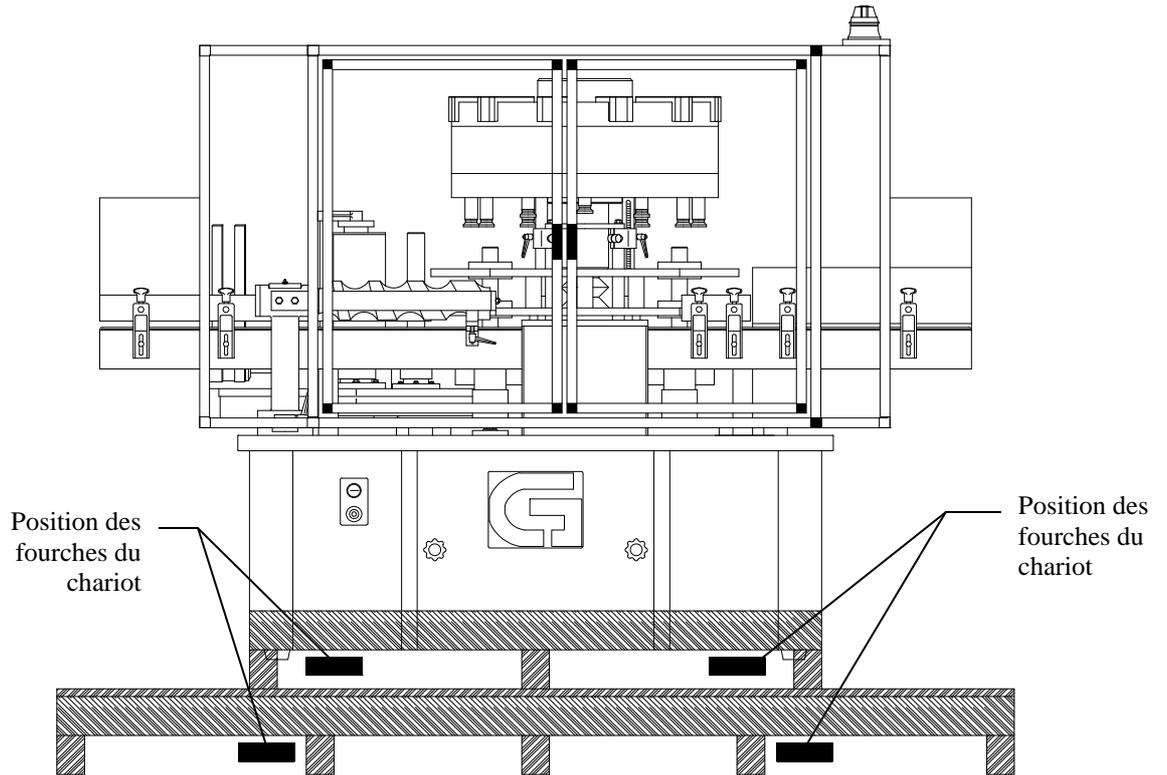
Les fourches du chariot doivent être insérées sous la structure de la machine et latéralement elles doivent appuyer sur les bases des pieds d’appui pour maintenir la charge stable pendant le transport.



La capacité du chariot élévateur doit être proportionnée à la détente de chargement: il est conseillable de considérer toujours 80% du poids total sur l’extrémité de la détente de chargement.



Faire attention à toute saillie sous la base en utilisant le chariot élévateur.

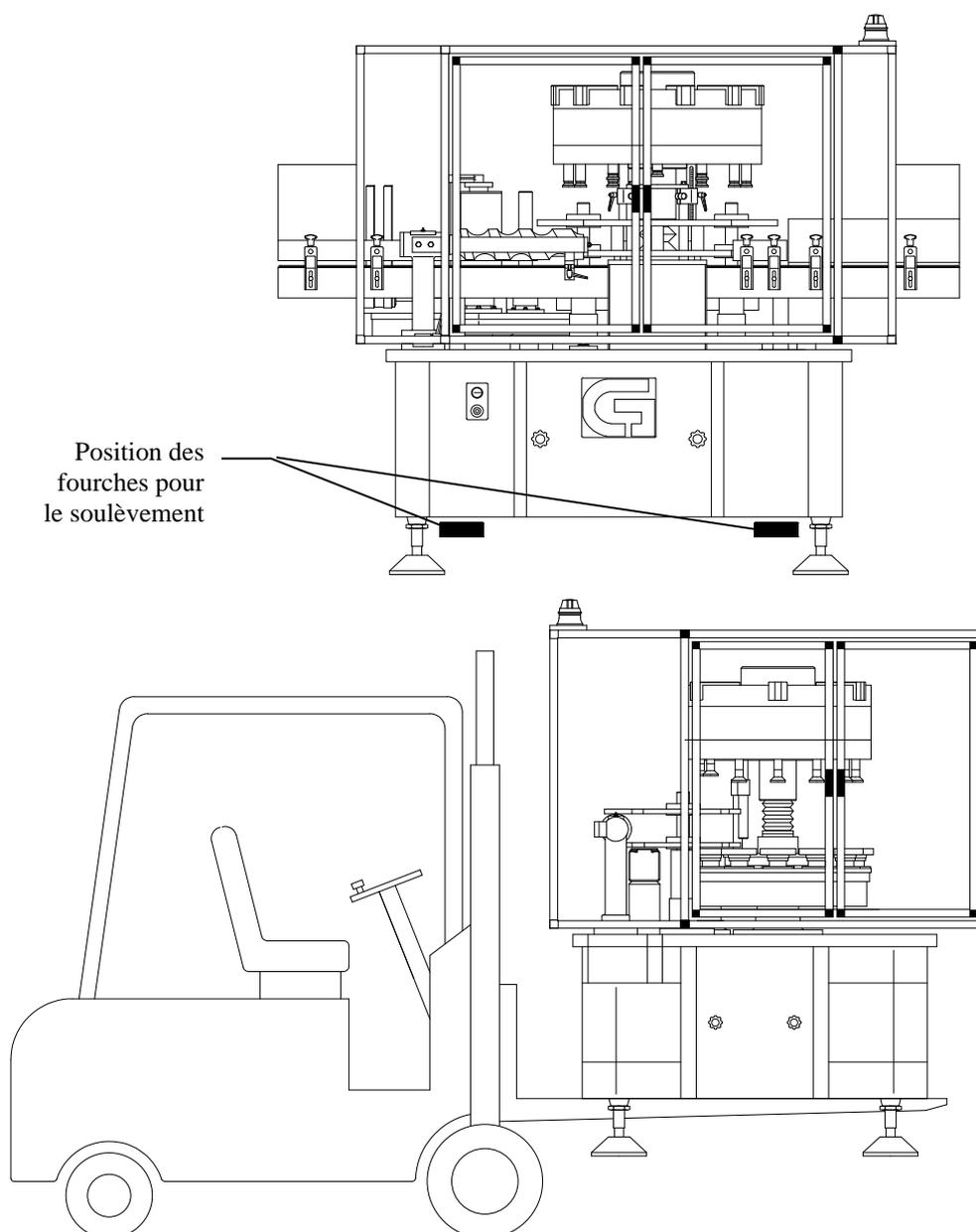


4.3. DEBALLAGE ET POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

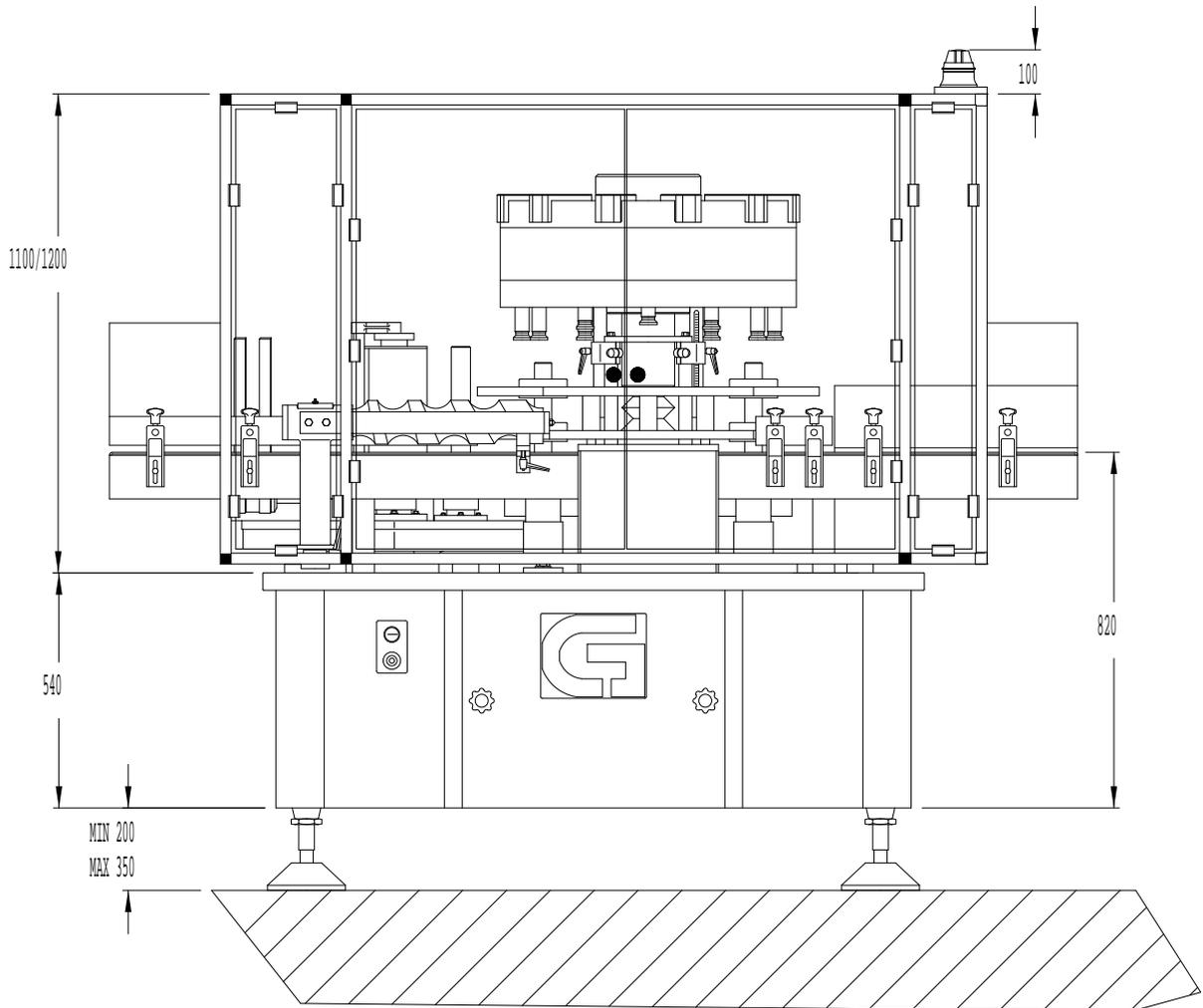
 Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.

Après avoir enlevé les parois de la boîte ou de la cage, enlever les barres de fixation sur la partie antérieure et postérieure de la machine, soulever la machine au moyen du chariot élévateur et visser les pieds d’appui. Transporter la machine jusqu’au lieu d’installation et ensuite, en tournant les pieds d’appui, régler la hauteur du plan de travail au niveau désiré avant de poser la machine sur le plancher. Placer un niveau sur la base et vérifier que la machine est horizontale dans les directions longitudinale et transversale, ensuite serrer les écrous de blocage des pieds d’appui.

 Un nivelage erroné peut causer des vibrations anormales avec conséquence usure précoce de certaines parties et un fonctionnement non optimal.



4.4. VUE FRONTALE DE LA MACHINE



mesures en mm

4.5. INSERTION EN LIGNE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.

L’insertion en ligne de la machine doit être effectuée en fonction de la présence ou moins de la traction autonome du tapis transporteur.

Si la traction autonome est présente il faut ajouter le transporteur de la machine au transporteur de la ligne en réglant de façon appropriée les bords de guide pour obtenir un glissement correct. Si la traction autonome n’est pas présente il faut relier directement le transporteur de la machine avec le transporteur de la ligne au moyen de deux plaquettes de connexion (non fournies) en utilisant les trous dans la structure extérieure.

Le client est tenu à fournir un correct graissage des tapis transporteurs.

L’opération doit être effectuée soigneusement de façon à obtenir un flux régulier en entrée et en sortie et ne pas créer un bruit excessif.

4.6. BRANCHEMENT ELECTRIQUE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Vérifier que la tension et la fréquence de réseau correspondent à celles du système de la machine.

Les câbles d’alimentation, en provenance du réseau, doivent être branchés au dessus du sectionneur de ligne, après avoir soulevé le couvercle de protection. Le fil de branchement à la terre doit être branché à la borne PE (couleur jaune/verte).

Les câbles d’alimentation doivent être marqués avec:

- R, S, T pour les trois phases d’alimentation
- N pour le neutre (si présent)

Si l’installation est de type permanent, il faut placer un disjoncteur dans l’installation électrique du bâtiment identifié comme dispositif d’interruption à protection du tableau électrique de la machine.



Les interventions sur l’installation électrique doivent être effectuées uniquement par des électriciens spécialisés, à connaissance des caractéristiques électriques de la machine et des réglementations électriques et de sécurité en vigueur.

Une fois terminé le branchement au réseau, tourner le sectionneur de ligne du tableau électrique sur ON: dans ces conditions sur le tableau de commande le voyant lumineux blanc “PRESENCE TENSION” va s’allumer. Si ce voyant ne s’allume pas il y a probablement des problèmes sur le réseau en amont du sectionneur de ligne.

Débloquer les boutons de secours (si insérés) et vérifier qu’il n’y a aucun autre voyant lumineux rouge allumé (indiquant dispositifs de sécurité activés), ensuite presser le bouton “RESET”.

Tourner la clé du sélecteur à clé “AUTOMATIQUE/MANUEL” sur la position manuelle et après avoir vérifié qu’il n’y a aucun objet étranger sur les parties en mouvement ou équipements non correctement positionnés et que les protections périmétrales sont fermées, actionner le bouton lumineux vert “MARCHE”: la machine va se mettre en marche.

Ensuite vérifier le correct sens de rotation (uniquement pour machines sans variation électronique de vitesse): la vis sans fin entrée bouteilles doit tourner de façon à transporter les bouteilles en direction de l’étoile. Si cela n’est pas correct, inverser les deux fils d’alimentation des trois phases R,S,T, à l’entrée du sectionneur de ligne.

Si la machine est douée de la traction autonome, il faut vérifier que le tapis transporte les récipients vers la vis sans fin d’entrée: en cas contraire effectuer l’inversion directement sur le bornier du moteur de la traction.

Si la machine est douée de soulèvement motorisé ou semi-automatique du carrousel central il faut vérifier que lorsque le bouton “MONTEE CARROUSEL” (sur le tableau à bord de la machine près du convoyeur central) est pressé, il y a le soulèvement effectif du carrousel: en cas contraire inverser deux fils d’alimentation des trois phases R,S,T à l’entrée du sectionneur de ligne.

4.7. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Brancher l'alimentation pneumatique au robinet d'entrée placé sous le tapis transporteur sur le côté sortie bouteilles: le tube doit avoir un diamètre intérieur minimum de 8 mm et la pression de réseau conseillé est de 8 Bar environ.

Le robinet d'entrée effectue la double fonction de mettre en pression l'installation quand il est ouvert et exclure la pression et en même temps décharger l'air résidu présent dans les tubes lorsqu'il est fermé. Régler la pression, au moyen de la poignée relative, entre 6 et 7 Bar (vérifiables sur le manomètre incorporé dans le groupe FR).

4.8. ESSAI DE FONCTIONNEMENT



Lire attentivement le chapitre "2. NORMES DE SECURITE" inclus dans le présent manuel avant d'effectuer n'importe quelle opération.



La machine est délivrée sans huile dans la cuve de la came pour le mouvement des tournette (si présente) pour éviter toute sortie pendant le transport: avant d'utiliser la machine il est nécessaire d'introduire le lubrifiant (voir paragraphe "8.6. DISPOSITION DES POINTS A GRAISSER").



Avant d'effectuer l'essai de fonctionnement, effectuer un contrôle des équipements installés sur la machine et des réglages des différents éléments pour vérifier qu'il n'y a aucune différence par rapport aux fiches techniques d'essai.

Pour effectuer l'essai, suivre les instructions ci-après:

- Charger les magasins étiquettes des stations à colle (si présentes) comme indiqué au paragraphe "6.4. CHARGEMENT MAGASIN ETIQUETTES"
- Charger les bobines d'étiquettes sur les stations autoadhésives (si présentes) comme indiqué dans le paragraphe "7.2. CHARGEMENT BOBINES ETIQUETTES"
- Régler la colle sur les rouleaux comme indiqué au paragraphe "6.5. REGLAGE FLUX COLLE"
- Vérifier que le sélecteur "AUTOMATIQUE/MANUEL" est dans la position "MANUEL" et qu'il n'y a aucun dispositif de secours ou sécurité activé.
- Insérer un récipient apte aux équipements installés (se référer au paragraphe "10.7 FICHES TECHNIQUES D'ESSAI") à moitié de la vis sans fin d'entrée
- Presser le bouton "MARCHE" et vérifier que l'application et l'étirage des étiquettes est correct.

En cas d'erreurs d'étiquetage des confections, effectuer les réglages nécessaires avant la mise en marche définitive.

5. EMPLOI ET REGLAGES

5.1. DISPOSITIFS DE COMMANDE ET MONITORAGE

1. Interrupteur rotatif sectionneur de ligne: commande l'alimentation électrique générale de la machine
2. Voyant lumineux blanc "PRESENCE TENSION": allumé en condition d'alimentation électrique du réseau inséré
3. Bouton lumineux vert "MARCHE MACHINE": commande la marche de la machine
4. Bouton rouge "ARRET MACHINE": commande l'arrêt de la machine
5. Bouton lumineux jaune "RESET": commande l'habilitation à la marche après la mise en ligne ou après la restauration d'une alarme
6. Bouton rouge à champignon avec position de bloc "SECOURS": commande l'arrêt immédiat de la machine
7. Potentiomètre "VITESSE": réglage de la vitesse machine (optionnel)
8. Sélecteur à clé "AUTOMATIQUE/MANUEL": sélectionne la marche uniquement avec bouton pressé ou en automatique
9. Voyant lumineux jaune "MARCHE MANUELLE": allumé dans la conditions de sélecteur n°8 en manuel
10. Sélecteur à trois positions noir "BLOC BOUTEILLES": commande le bloque-bouteilles à l'entrée de la machine (position 0: fonctionnement automatique; position 1 : bloc toujours ouvert; position 2: bloc toujours fermé) (optionnel)
11. Voyant lumineux jaune "BLOC BOUTEILLES INSERE": allumé en condition de sélecteur n° 10 inséré en position 2 (optionnel)
12. Sélecteur à clé "BY-PASS PROTECTIONS": habilite la marche à impulsions à protections périmétrales mobiles ouvertes (optionnel)
13. Voyant lumineux rouge "BY-PASS PROTECTIONS INSERE": allumé en condition de sélecteur n° 12 habilité (optionnel)
14. Voyant lumineux rouge "AVARIE GENERALE": allumé en condition d'intervention d'une alarme ou d'une protection ou d'un bouton de secours (présent uniquement avec display digital)
15. Display digital: indique le type d'alarme ou de protection qui est intervenue et d'autres informations sur l'état de la machine
16. Voyants lumineux rouges: indiquent le type de protection ou alarme intervenue (présents uniquement s'il n y pas de display digital).
17. Indicateur de production: indique la production instantanée de la machine (optionnel)
18. Sélecteur lumineux "HABILITATION STATION HPS": active la station autoadhésive correspondante (optionnel)

19. Bouton noir “MARCHE A IMPULSIONS” (tableau contrôlable à distance à bord machine): commande la marche à impulsions à vitesse réduite en condition de sélecteur n° 12 habilité et protections périmétrales mobiles ouvertes (optionnel)
20. Voyant lumineux vert “HABILITATION AU SOULEVEMENT CARROUSEL” (bord machine): allumé en condition de protections périmétrales mobiles ouvertes (optionnel)
21. Bouton noir avec flèche en haut “MONTEE CARROUSEL” (bord machine): commande le moteur soulèvement carrousel à monter (optionnel)
22. Bouton noir avec flèche en bas “DESCENTE CARROUSEL” (bord machine): commande le moteur soulèvement carrousel à descendre (optionnel)

5.2. EQUIPEMENTS

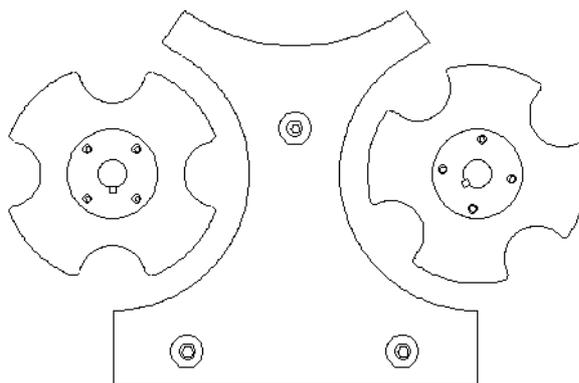
L'étiqueteuse, pour être adaptée à chaque particulière confection, nécessite d'équipements spécifiques identifiés par numéro, lettre ou timbre coloré comme spécifié dans les fiches techniques d'essai. En certains cas quelques composants peuvent avoir plusieurs marques: cela signifie qu'ils doivent être utilisés pour différents types de récipients.

- La VIS SANS FIN pour l'entrée des bouteilles dans la machine : est réalisée en fonction du diamètre et de la forme de la bouteille et avec une marge de tolérance assez grande

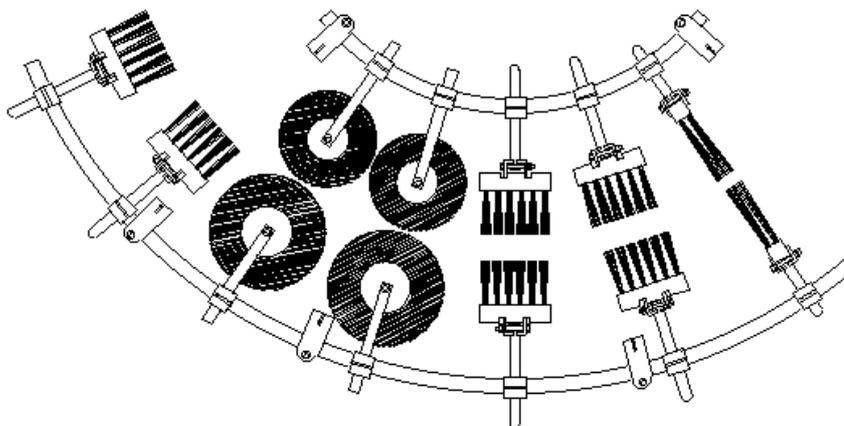


- Le groupe de passage bouteilles: normalement comprenant quatre ETOILES (deux en ENTREE et deux en SORTIE) et un CONVOYEUR CENTRAL.

Aussi le groupe de passage est réalisé en fonction du diamètre ou de la forme de la bouteille, mais avec une tolérance inférieure par rapport à la vis sans fin.



Il y a ensuite d'autres composants tels que BROSSES et ROULEAUX EPONGE dédiés à l'étirage des étiquettes. Ces parties sont installées, au moyen d'arbres et supports réglables, sur des structures préparées pour confections différentes et souvent il faut les remplacer en bloc.



- En cas de bouteilles ayant forme non cylindrique il faut, en certains cas, remplacer les TOURNETTES normales avec d'autres sagomées et utiliser des étoiles d'entrée et sortie particulières.
- Pour confections très basses ou ayant un diamètre très grand de la fermeture ou en cas d'application d'une marque en U il faut remplacer les TETES de tenue bouteilles avec d'autres ayant une silhouette et longueur appropriées.

5.3. REGLAGE PASSAGE BOUTEILLES



Lire attentivement le chapitre "2. NORMES DE SECURITE" inclus dans le présent manuel avant d'effectuer n'importe quelle opération.

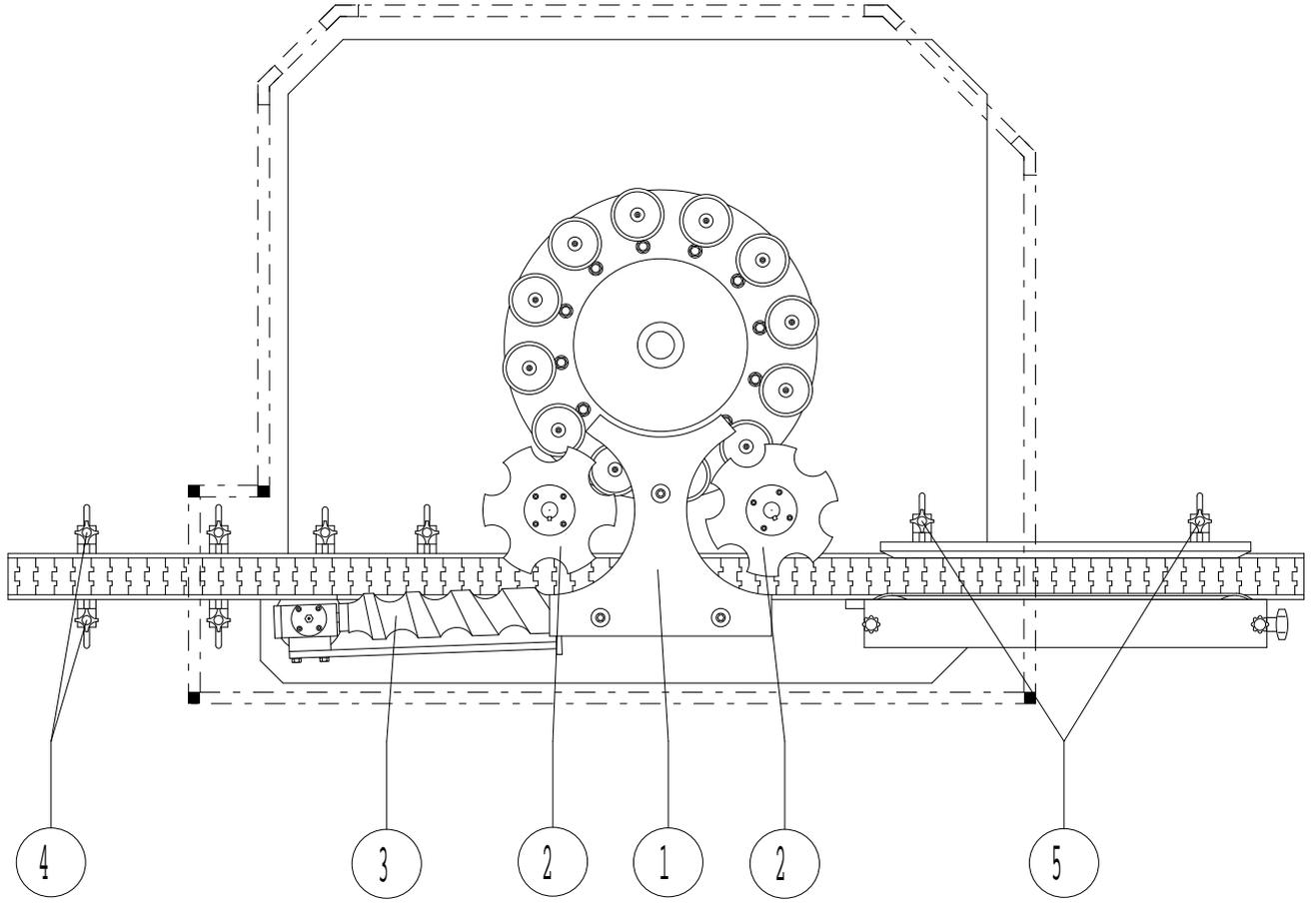


Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d'arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Avant de tester la machine et de toute façon chaque fois que l'on change type de confection à étiqueter il faut régler toutes les zones de passage des bouteilles (se référer au schéma à la page suivante):

- Régler ou si nécessaire remplacer les étoiles et les convoyeurs (détail n.1 et n.2). La position en hauteur des étoiles n'est pas engagée pour pouvoir s'adapter à différents types de confection: normalement elles sont positionnées à la même hauteur que les deux niveaux du convoyeur et de toute façon en manière que les étoiles en sortie ne peuvent pas endommager les étiquettes.
- Régler ou si nécessaire remplacer la vis sans fin (détail n.3). Insérer une bouteille dans l'étoile d'entrée et vérifier qu'il y a 2mm environ de jeu entre le convoyeur et la vis sans fin.
- Vérifier ou régler les bords pour le passage des récipients (détail n.4). Insérer une bouteille au centre du tapis: en agissant sur les relatives poignées de blocage il est possible de varier la largeur des bords de façon à avoir 1 mm environ de jeu sur chaque côté par rapport à la confection.
- Vérifier ou régler la paroi de contraste du dispositif de lissage, si présent (détail n.5). Insérer une bouteille à l'entrée et une à la sortie du dispositif de lissage: agir sur les relatives poignées de blocage de façon à avoir une pénétration de 10 mm environ de la confection par rapport à l'éponge.
- Régler la hauteur du carrousel central (se référer au paragraphe 5.4. REGLAGE HAUTEUR CARROUSEL CENTRAL)

Pour obtenir un bon résultat du travail il est important que toutes ces opérations soient effectuées soigneusement.



5.4. REGLAGE HAUTEUR CARROUSEL CENTRAL



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

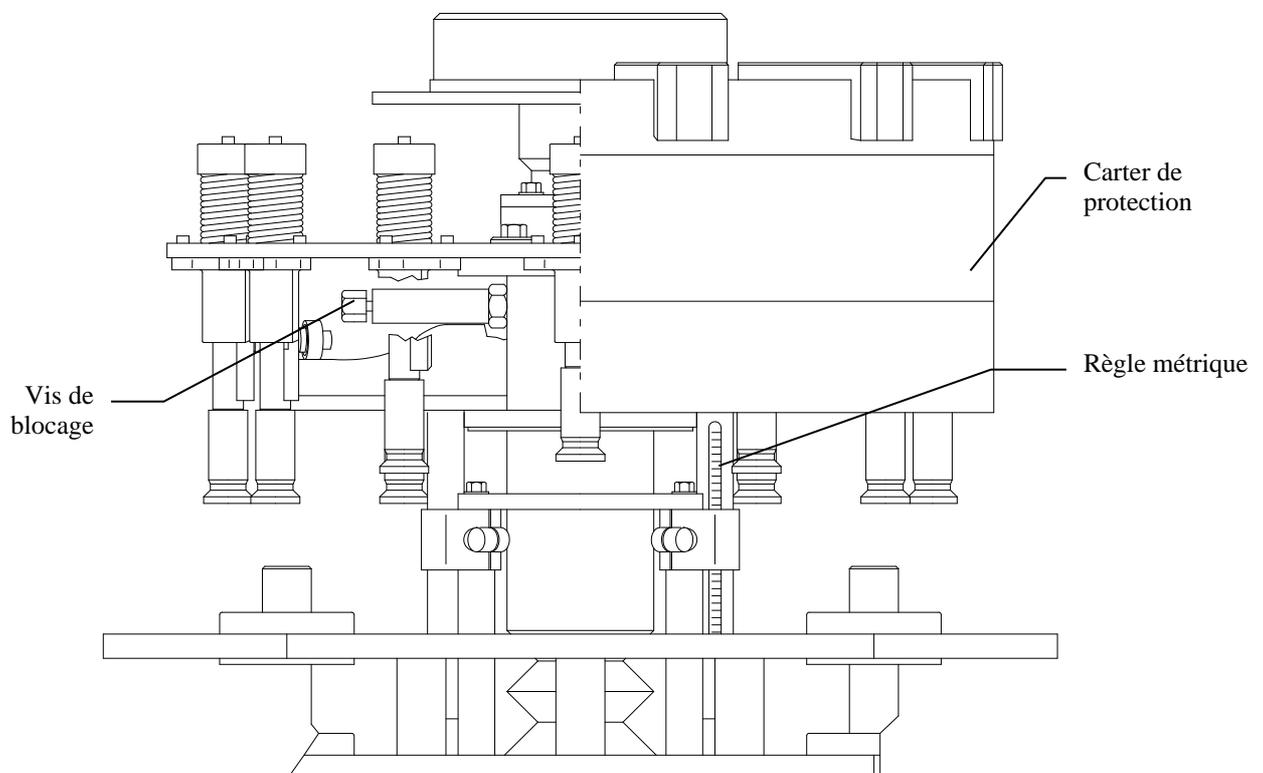


Dans certains types de machines il y a des vis avec poignée à reprise sur les étaux de blocage des colonnes de guide : ces vis doivent absolument être dévissées avant d’effectuer le réglage de la hauteur afin de ne pas endommager la machine même.

Le système de réglage de la hauteur du carrousel central change sur la base de la typologie de la machine: identifier donc le système utilisé avant d’effectuer toute opération.

- SOULEVEMENT MANUEL: ce système est pourvu d’une ou deux colonnes de guide et de l’arbre central fileté.

Pour effectuer le réglage il faut dévisser la vis de blocage (non visible latéralement mais accessible de la partie inférieure du carter de protection) et tourner le carter même : si ce dernier est tourné de gauche à droite le carrousel va monter, s’il est tourné de droite à gauche il va descendre : vérifier la position de la règle métrique, appliquée sur l’une des colonnes, quand la tête va s’appuyer sur le récipient, ensuite faire descendre ultérieurement le carrousel de 8/10 mm environ ; enfin serrer la vis de blocage à nouveau.



5.5. ETIRAGE CONFECTION

L'étiquette doit être appliquée sur le récipient avec une légère pression, ensuite la bouteille fait plusieurs rotations sur elle même de façon à permettre le lissage de l'entière surface de l'étiquette : cela est effectué sur le carrousel central au moyen de brosses, palettes et rouleaux en mousse ou en caoutchouc de dimensions adéquates. Dans certains cas on donne un lissage supplémentaire en faisant passer les confections à travers un dispositif de lissage (optionnel) placé à la sortie de la machine comprenant une courroie en nid d'abeille et une paroi mobile de contraste en mousse.

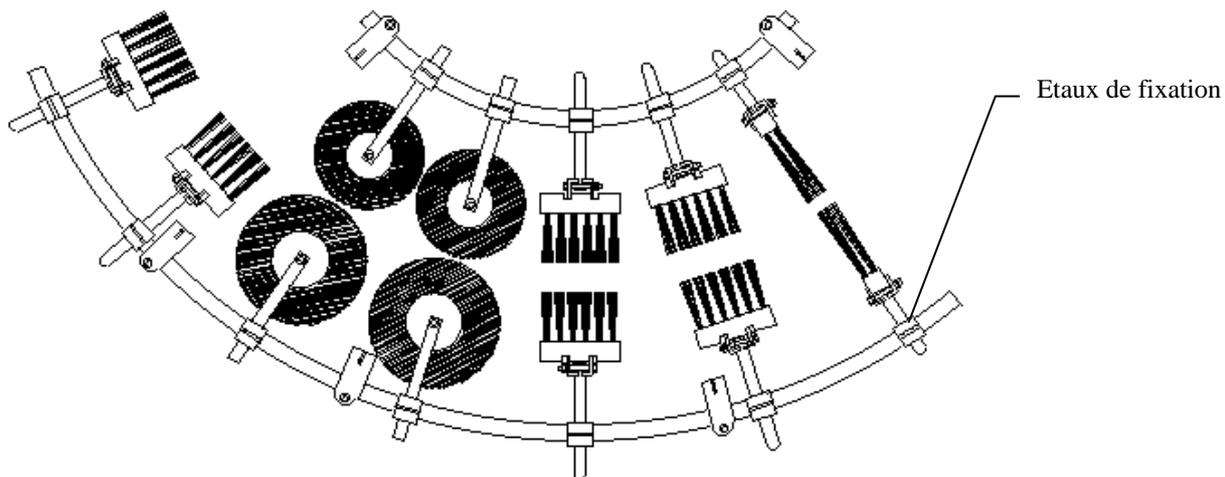
Avant d'effectuer n'importe quel réglage des composants de lissage il faut vérifier que l'étiquette est positionnée correctement sur le récipient: en cas d'application non correcte, régler avant la station d'étiquetage.

Pour effectuer le réglage il faut dévisser les vis des étaux de fixation et respecter ces simples règles:

- les différents éléments doivent être parallèles à la surface de travail et doivent entrer en contact avec le récipient de façon uniforme
- les rouleaux ne doivent pas presser trop dans le récipient puisqu'ils peuvent en causer le déplacement de la tournette
- les brosses et les palettes sont employées pour un étirage léger: une pression excessive causerait uniquement une déformation et une usure anormale des composants.

Les parties qui composent un système de lissage sont différentes car il faut pouvoir adapter la machine à types différents de confections: en cas de changes de format se référer aux fiches techniques d'essai.

Il faut aussi rappeler que ces parties présentent une certaine usure causée par leur contact continu avec les bouteilles; donc elles pourraient demander un réglage supplémentaire.



5.6. REMPLACEMENT VIS SANS FIN



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Dévisser la vis avec poignée à reprise “A” placée à la base du groupe de renvoi angulaire pour le mouvement de la vis sans fin et la vis “B” en proximité du convoyeur central, ensuite tourner le groupe vers l’extérieur: dévisser la vis “C” et extraire la vis sans fin de l’arbre d’entraînement. Pour insérer la nouvelle vis sans fin effectuer les mêmes opérations en sens inverse, en vérifiant d’aligner la clavette de l’arbre d’entraînement avec le siège du moyeu de la vis sans fin.



5.7. REMPLACEMENT ETOILES ET CONVOYEURS



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Les étoiles sont fixées, avec plaquette d’identification orientée en haut, sur l’arbre de support par une vis avec tête à six pans placée à côté du moyeu : la plaquette d’identification indique si l’étoile est en entrée ou en sortie, supérieure ou inférieure ; quand elles sont insérées dans l’arbre correspondant il faut faire coïncider la clavette avec le siège du trou.

Pour enlever le convoyeur central il est convenable d’enlever d’abord les étoiles d’entrée et de sortie. Après cette opération préliminaire il faut dévisser et enlever les trois poignées ou vis avec tête à six pans de fixation du convoyeur, ensuite soulever ce dernier pour l’enlever des pivots de centrage. Au moment de la réinstallation il faut orienter la plaquette d’identification en haut et veiller à l’insertion des pivots de centrage.

5.8. REMPLACEMENT TOURNETTES



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Chaque tournette a une vis centrale de fixation: après avoir dévissé cette vis, il faut enlever la tournette et effectuer le remplacement veillant à ce que l’éventuel pivot d’orientation (selon le type de tournette employé) va coïncider avec le trou correspondant

5.9. REMPLACEMENT DES TÊTES DE TENUE DES BOUTEILLES



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Les têtes peuvent être de deux types : « normal » et à « insertion rapide ». Les têtes « normales » sont bloquées en position par une vis de fixation placée à l’intérieur du cône de centrage : les têtes à « insertion rapide » sont remplacées sans besoin d’outils : il suffit de tirer en bas la tête pour l’enlever de son siège.

Après le remplacement vérifier que la tête peut tourner librement.

5.10. MISE EN PHASE VIS SANS FIN

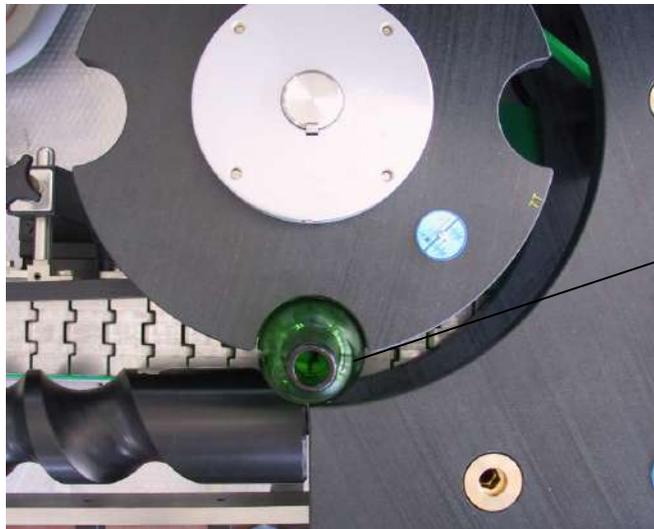


Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Enlever les trois vis avec tête à six pans fixées sur le moyeu de la vis sans fin, ensuite installer la vis sans fin sur la machine (se référer au paragraphe “5.6. REMPLACEMENT VIS SANS FIN”); Insérer un récipient dans l’étoile d’entrée de façon que le centre de l’étoile, le centre du récipient et le coin extérieur du convoyeur se trouvent sur le même axe.



Position du
récipient pour la
mise en phase

Approcher et tourner à la main la vis sans fin jusqu’à ce que la bouteille est centrée avec le centre de la vis sans fin, ensuite marquer la position (au moyen d’un feutre indélébile) de la partie mobile du moyeu par rapport à la partie fixe. Enlever la vis sans fin, insérer les trois vis de réglage et bloquer les deux parties du moyeu en respectant le marquage fait précédemment.

5.11. MISE EN PHASE COMMANDE PRISE ETIQUETTE

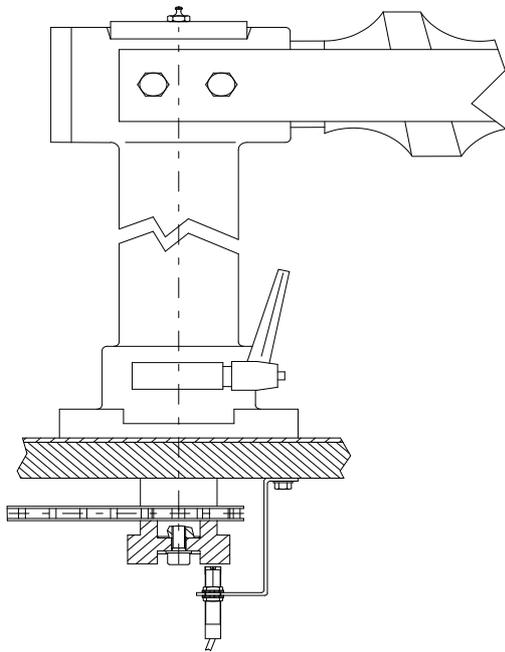


Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

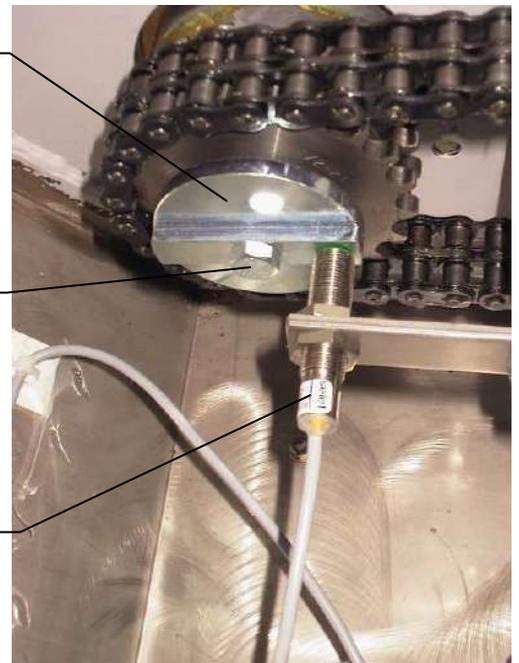
Le système comprend une photocellule qui relève la présence de la bouteille dans l’étoile d’entrée et un capteur de proximité, placé au dessous de l’engrenage de la vis sans fin, qui va générer un signal de clock pour le PLC ou la carte électronique CGS425.



Disque de phase

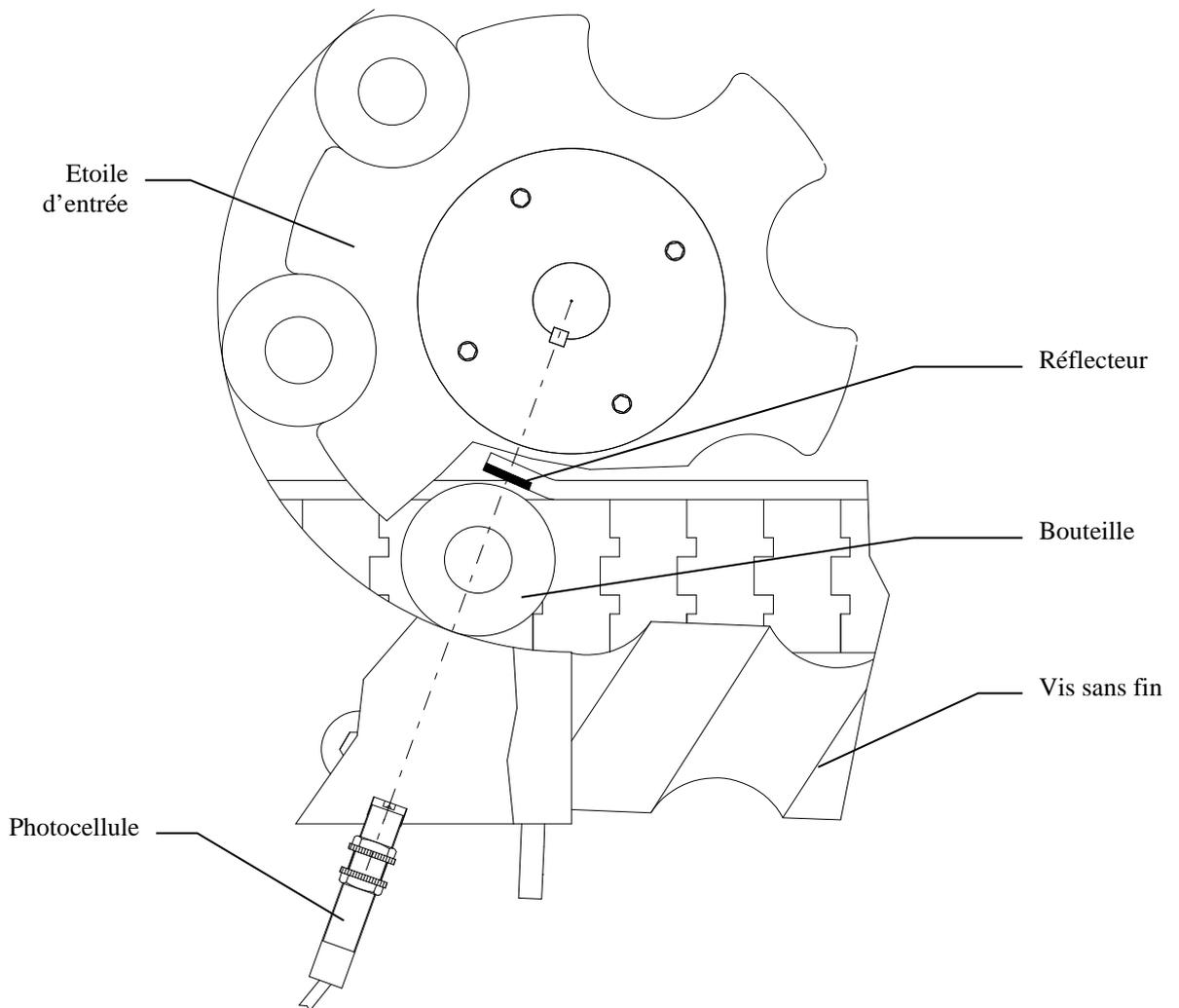
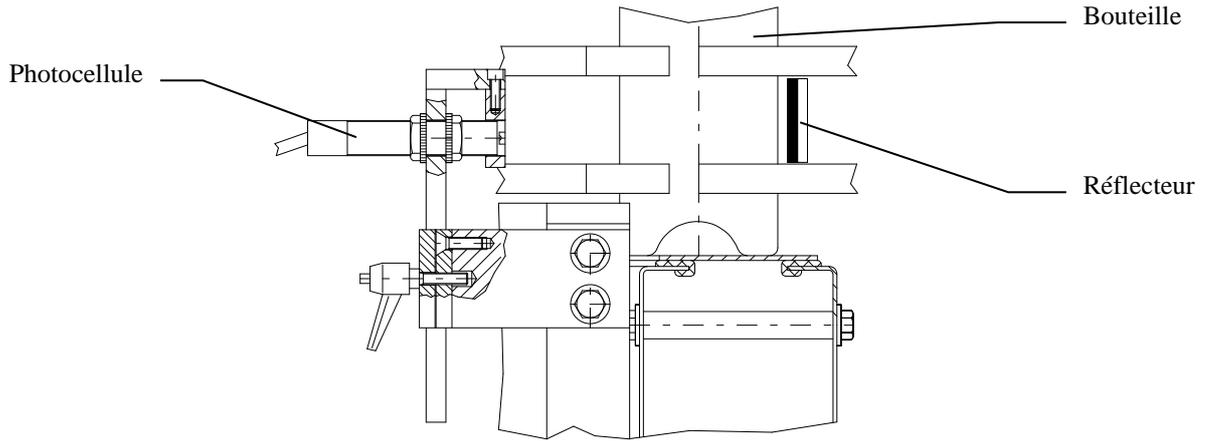
Vis de fixation
disque de phase

Capteur de proximité

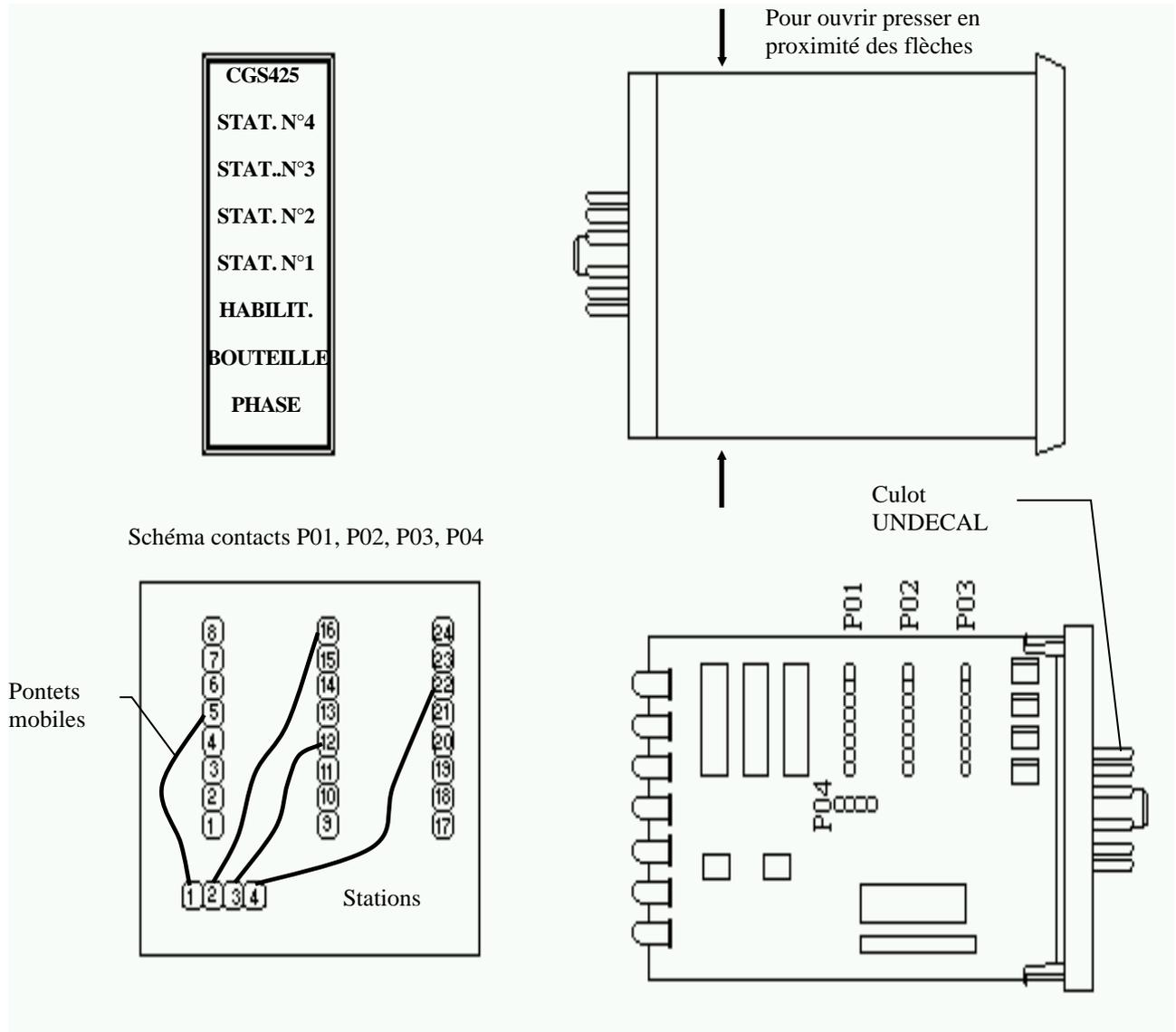


Pour vérifier l’exacte mise en phase de la commande prise étiquette, il faut effectuer les opérations suivantes:

1. introduire une bouteille dans l’étoile d’entrée de façon qu’elle soit en axe avec le centre de l’étoile et avec la photocellule (voir schéma à la page suivante): dans cette condition le led jaune placé sur la photocellule doit être allumé
2. vérifier la position du disque de phase: la section en saillie doit se trouver au centre du capteur de proximité et le led jaune placé sur le capteur doit être allumé
3. si la position n’est pas correcte (led allumé en avance ou en retard) il faut remettre en phase le système en tournant le disque de phase, après avoir débloqué la vis de fixation



5.12. CARTE ELECTRONIQUE POUR COMMANDE PRISE ETIQUETTE (EN ABSENCE DU PLC)



Ce système est employé en absence du PLC pour commander les différentes stations d'étiquetage. Il reçoit en entrée les signaux en provenance du capteur de proximité placé sous l'engrenage de la vis sans fin et de la photocellule qui relève la présence de la bouteille dans l'étoile d'entrée : les signaux sont donc dûment combinés pour obtenir en sortie des signaux de commande pour les unités d'étiquetage. Le réglage du système effectué par nos techniciens au cours de l'essai de la machine est optimal est tout réglage ultérieur ne devrait pas être nécessaire sauf en cas de variation d'exigences. Les contacts verticaux numérotés de 1 à 24 indiquent l'avance ou le retard: le pas entre 2 contact est calculé en demi bouteille. Les contact horizontaux numérotés de 1 à 4 indiquent les avances ou les retards des signaux de sortie. En cas de réglages, rappeler que si les pontets mobiles sont déplacés vers des nombres plus hauts, les signaux de commande seront retardés, au contraire s'ils sont déplacés vers des nombres inférieurs, on aura des avances.



STATION POUR ÉTIQUETTES AUTOCOLLANTES

CG NPS
CG NPS-P

Manuel utilisateur

TABLE DES MATIERES

CHAPITRE	PAGE
1. INTRODUCTION	
1.1. notes générales _____	1
1.2. assistance technique _____	1
1.3. description générale de la machine _____	2
1.4. données techniques _____	3
2. REGLES ET SYSTEMES DE SECURITE	
2.1. règles générales _____	4
2.2. règles pour l'emploi de la machine _____	4
2.3. contrôles de sécurité _____	5
2.4. règles pour l'entretien de la machine _____	5
3. INSTALLATION DE LA MACHINE	
3.1. règles pour le soulèvement et le stockage _____	6
3.2. branchement électrique _____	6
4. EMPLOI ET REGLAGES	
4.1. chargement bobine étiquettes _____	7
4.2. emploi de la machine _____	11
4.3. réglage sensibilité photocellule d'arrêt _____	11
4.4. synchronisation vitesse étiquettes et bouteilles _____	12
4.5. système de réglage application étiquettes _____	12
4.6. activation de la station d'étiquetage _____	13
4.7. conseils pour un bon étiquetage _____	13
4.8. réglages divers _____	14

1. INTRODUCTION

1.1. REGLES GENERALES

- Les situations dangereuses ou particulièrement importantes sont mises en évidence par le symbole  symbole
- On conseille de lire attentivement les instructions contenues dans ce manuel. Afin d'utiliser au mieux la station autocollante il est indispensable d'en connaître performances et possibilités d'emploi.
- **CETTE MACHINE NE PEUT ETRE EMPLOYEE QUE POUR L'ETIQUETAGE DES PRODUITS POUR LESQUELS ELLE A ETE REALISEE** (indiqués dans les fiches techniques d'essai).
- Avant de commencer à utiliser la machine les opérateurs et les responsables doivent connaître les instructions du présent manuel, en particulier les **REGLES DE SECURITE**.
- On décline toute responsabilité pour n'importe quel inconvénient, accident, rupture, etc., causés par la non application des prescriptions indiquées dans le présent manuel.
- Cela vaut également pour toute modification, changement et installation de parties sans autorisation de la part de **Cavagnino & Gatti SpA**.
- On décline toute responsabilité pour n'importe quel dommage causé par:
 - calamités naturelles
 - manoeuvres erronées
 - manque d'entretien
 - humidité excessive ou eau de condensation ou contact d'éléments conducteurs étrangers sur toute partie électrique ou électronique.
- En cas de remplacement de n'importe quel composant, utiliser exclusivement des pièces de rechange originales **Cavagnino & Gatti SpA**. Le remplacement d'un composant au moment juste améliore le fonctionnement de la machine et évite tout dommage ultérieur.
- **Cavagnino & Gatti SpA** poursuit une politique d'amélioration constante des études de projet et des caractéristiques de ses produits; par conséquent la société se réserve le droit d'apporter toute modification aux produits et aux manuels (y compris, sans aucune limitation, caractéristiques, disponibilité et prix) à tout moment et sans préavis. En aucun cas **Cavagnino & Gatti SpA** ne sera responsable de façon directe, spéciale ou accidentelle de tout dommage causé par n'importe quel défaut du produit ou de la documentation.

1.2. ASSISTANCE TECHNIQUE

Cavagnino & Gatti SpA, à travers son service assistance, est disponible à résoudre tout problème d'emploi ou entretien des machines. Les demandes doivent être faites après une analyse détaillée des inconvénients et leurs possibles causes, en indiquant :

- modèle de la station autocollante (indiquée dans le présent manuel)
- explications du problème
- contrôles effectués
- remèdes appliqués et leurs effets
- toute autre information utile éventuelle

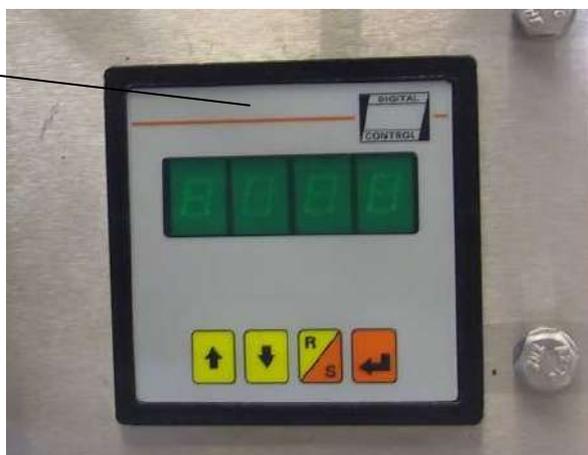
Adresse pour l'envoi des demandes:

Cavagnino & Gatti SpA
Viale Italia 94
14053 Canelli (Asti) - ITALIE
Tél. +39 0141 823231 Fax +39 0141 834674
E-mail: cavagninoegatti@tin.it

1.3. DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

- Les stations pour étiquettes autocollantes **CG / NPS et CG / NPSP** ont été conçues et fabriquées pour appliquer étiquettes autocollantes en bobine sur différents types de produits. Comme indiqué dans le chapitre "1.4 DONNEES TECHNIQUES", ces unités d'étiquetage permettent la distribution d'étiquettes autocollantes en bobine ayant un diamètre maxi de 350 mm.
- Les stations peuvent être de trois types différents: H100 pour étiquettes ayant une hauteur maxi de 110 mm, H150 pour étiquettes ayant une hauteur maxi de 160 mm, H200 (**uniquement pour les stations CG / NPSP**) pour étiquettes ayant une hauteur maxi de 210 mm.
- En tout cas les stations peuvent être en version ayant le sens des aiguilles d'une montre ou le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Les paramètres mécaniques et électriques de l'unité d'étiquetage ne doivent pas être modifiés car cela pourrait entraîner un fonctionnement non contrôlé.
- **Le terminal de programmation DST-TAST permet la programmation de tous les paramètres nécessaires pour le fonctionnement correct de l'unité de distribution étiquettes CG/NPSP: avant d'utiliser le terminal, lire attentivement le manuel de programmation et prendre en considération ces simples notes pour un correct emploi.**

Terminal de
programmation
DST-TAST



- Cette documentation est fournie avec une fiche contenant les principaux paramètres électriques, mécaniques et format des étiquettes employés dans la programmation.

1.4. DONNEES TECHNIQUES

Versions	H100 / H160 / H200 (CG / NPSP) H100 / H160 (CG / NPS)
Sens de rotation	des aiguilles d'une montre/inverse des aiguilles d'une montre
Terminal de programmation	DST-TAST (CG / NPSP)
Carte d'actionnement	DST-150-8S (CG /NPSP) CG523 (CG / NPS)
Largeur minimum des étiquettes [mm]	10
Hauteur maxi des étiquettes [mm]	110 (H100) / 160 (H150) / 210 (H200)
Tolérance d'arrêt [mm]	±0,5
Distance minimum des étiquettes [mm]	2
Diamètre maxi bobine [mm]	<350
Vitesse maxi de distribution [m/min]	38 (H100) / 35 (H150) / 30 (H200) (CG / NPSP) 16 / 20 / 26 / 31 selon le rapport de transmission (CG / NPS)
Moteur	Pas/pas - 4 phases – 1,8°/step Type 103-845-6741
Température de fonctionnement [°C]	0 / +50
Bruit [dB @ 1m]	<72
Température de transport [°C]	-10 / +40
Poids de la machine [Kg]	≅ 45

2. REGLES ET SYSTEMES DE SECURITE

2.1. REGLES GENERALES

Outre le respect des règles spécifiques indiquées ci-après, le responsable de la machine doit de toute façon se conformer aux lois en vigueur en matière de sécurité et santé du personnel dans les places de travail. Le responsable de la machine doit informer l'opérateur sur les sujets suivants :

- réglementation de sécurité et contre les accidents du travail
- réglementation spécifique concernant la machine
- position des commandes

Le responsable doit nommer les opérateurs autorisés à conduire la machine en établissant les tâches et les limites opérationnelles; uniquement les opérateurs autorisés peuvent opérer sur la machine. Les opérateurs doivent être des personnes physiquement et intellectuellement aptes à la tâche.



Le manuel utilisateur doit être soigneusement gardé par le responsable dans un lieu approprié et aisément accessible pour la consultation.

Le transport, le déchargement et l'installation de la machine doivent être effectués uniquement par personnel spécialisé et autorisé, selon les modalités décrites au chapitre « 3.INSTALLATION DE LA MACHINE ».

La tension électrique d'alimentation doit correspondre à la tension indiquée sur le tableau électrique de la machine.

Le système électrique d'alimentation pour la machine doit être réalisé conformément aux réglementations en vigueur.

2.2. REGLES POUR L'EMPLOI DE LA MACHINE



Avant d'utiliser la machine, contrôler que:

- tous les dispositifs fonctionnent correctement: ne pas mettre en fonction la machine en cas de composants défectueux du tableau de commande
- uniquement les personnes autorisées se trouvent dans le rayon d'action de l'opérateur de la machine
- il n'y ait aucun objet étranger sur la machine (outils, équipements de changement de format, chiffons, produits pour le nettoyage, etc.)
- tous les dispositifs de blocage soient correctement serrés



L'opérateur doit toujours se rappeler de:

- ne pas porter vêtements ou bijoux qui puissent se prendre dans les parties en mouvement (écharpes, foulards, bagues, bracelets, montres, etc.)
- utiliser des bonnets pour enfermer les cheveux (pour ceux qui ont les cheveux longs)
- utiliser des chaussures avec semelles antiglisse
- n'intervenir d'aucune façon sur la machine pendant le fonctionnement, en se tenant dûment loin des parties en mouvement
- surveiller la machine quand elle est en fonction
- permettre uniquement aux personnes autorisées de s'approcher de la machine quand elle est en fonction
- contrôler qu'aucun bruit anormal ne soit émis par la machine pendant le fonctionnement; si cela va se produire, arrêter immédiatement la machine, informer le responsable et identifier la cause du défaut

- communiquer à l'opérateur suivant et au responsable toute irrégularité de fonctionnement

2.3. CONTROLES DE SECURITE



A la fin des travaux de réparation et de première mise en fonction de la machine, le responsable de l'installation devra contrôler l'achèvement de toutes les opérations et éloigner toute personne non préposée au fonctionnement.

CONTROLE PERIODIQUE: Contrôler constamment le bon état de tous les dispositifs, contrôler périodiquement les parfaites conditions des câbles de transport du courant électrique.

CONTROLE ANNUEL: La machine doit être soumise à une vérification du correct fonctionnement et du bon état de ses différents composants. L'inspection sera effectuée par le responsable ou bien par un opérateur spécialisé et, suite à ce contrôle, une plaque d'essai sera placée sur la machine.



Cavagnino & Gatti SpA ne donne aucune garantie pour les travaux de réparation et ne sera pas responsable de tout dommage en découlant si ces travaux n'ont pas été effectués par son personnel.

2.4. REGLES POUR L'ENTRETIEN DE LA MACHINE



Avant de commencer les différentes opérations, respecter les règles suivantes:

- contrôler que l'interrupteur général ne puisse être manoeuvré imprudemment
- appliquer un panneau indiquant "Réparation en cours" sur le tableau de commande



Toutes les interventions doivent être effectuées par personnel spécialisé sous la direction d'un responsable; ne laisser qu'aucune personne non préposée aux travaux en cours s'approche de la machine; en cas de plusieurs personnes préposées aux travaux de réparation il est obligatoire de les informer avant de la mise en fonction de la machine.



Toutes les opérations de chargement d'équipements, contrôle, réglage, entretien, nettoyage doivent être effectuées avec machine arrêtée et sectionneur de ligne en position OFF.



Si, pour interventions particulières, il est nécessaire de fournir tension électrique à la machine, faire le maximum d'attention.



Ne pas effectuer travaux de soudure qui nécessitent de brancher bornes de masse à la machine étiqueteuse ou à des parties y jointes puisque les composants électriques et électroniques seraient gravement endommagés.



Pendant les opérations de nettoyage ne pas employer acides, détergents agressifs ou substances corrosives; éviter absolument d'employer jets d'eau et vapeur sur la machine (les roulements pourraient se détériorer) ou sur les composants électriques et électroniques.



Porter des vêtements de protection, tels que salopettes, gants et lunettes puisque la présence éventuelle de fragments tranchants pourrait causer des blessures.

3. INSTALLATION DE LA MACHINE

3.1. REGLES POUR LE SOULEVEMENT ET LE STOCKAGE

- Pour soulever la machine utiliser un chariot à fourches avec des câbles.



Eviter absolument de fixer les câbles aux extrémités de la machine (par exemple sur le bras de support de la lame de détachement ou du disque porte-bobine) puisque la machine serait gravement endommagée.

- La machine emballée doit être gardée dans un lieu protégé de l'humidité et de l'eau.
- La machine déballée doit être gardée dans un lieu approprié, protégée de la poussière et de tout choc éventuel.
- Avant d'une période d'inactivité, enlever tension à la machine, ouvrir les rouleaux de traction et de poussée et effectuer un nettoyage général.

3.2. BRANCHEMENT ELECTRIQUE



La tension de réseau doit correspondre à la tension du système de la machine.



Les interventions sur le système électrique doivent être effectuées uniquement par des électriciens spécialisés, dûment informés sur les caractéristiques électriques de la machine et les réglementations électriques et contre les accidents du travail en vigueur.

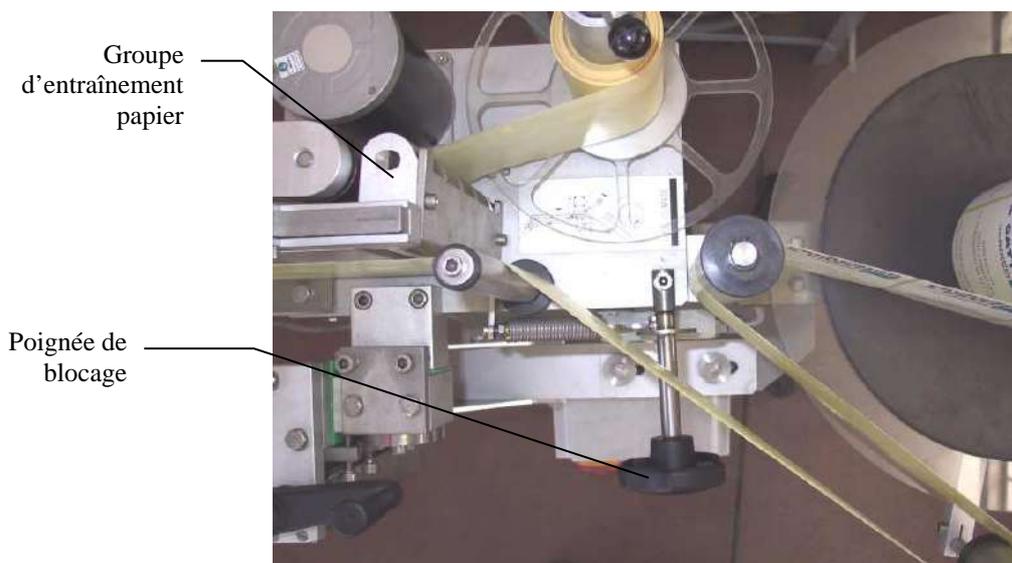
4. EMPLOI ET REGLAGES

4.1. CHARGEMENT BOBINE ETIQUETTES

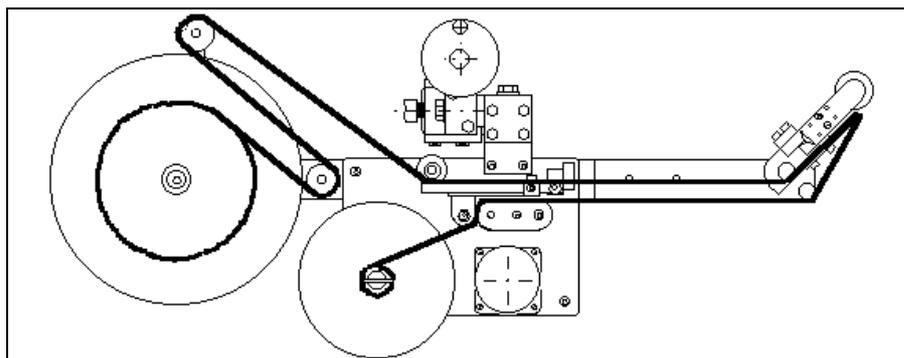
- Appuyer la bobine des étiquettes sur le disque en plexiglas et insérer le cône de centrage avec une légère pression.



- Ouvrir le rouleau d'entraînement en tournant la poignée de blocage.



- Détacher de la bande au silicone les premières étiquettes pour 60 mm environ de façon que celles-ci ne puissent pas s'enrouler sur le rouleau gommé et effectuer le parcours indiqué en figure.



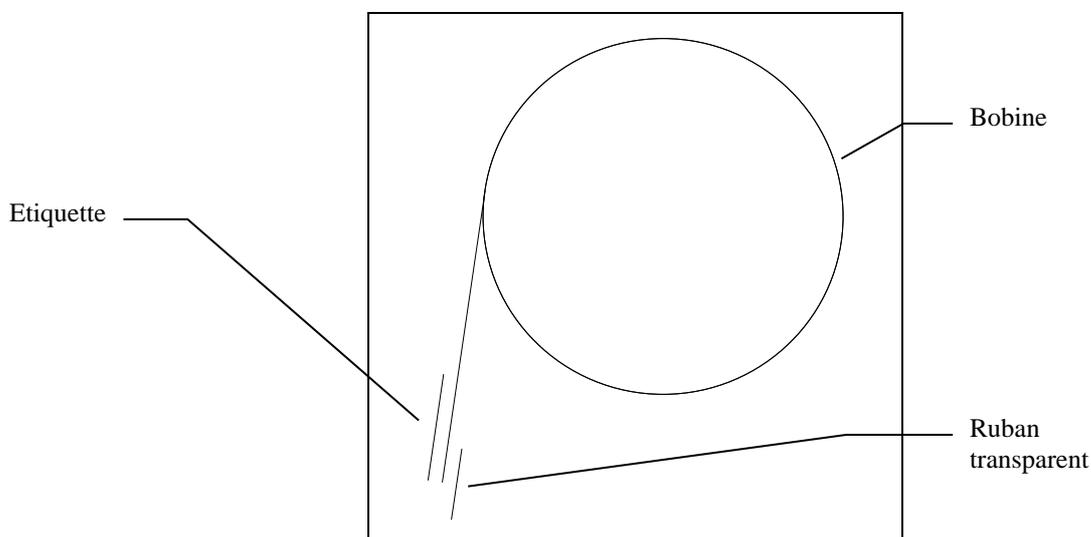
*Version dans le sens des aiguilles d'une montre: parcours papier
dans le sens des aiguilles d'une montre*

- Quand le papier a effectué le parcours complet, il faut en pincer l'extrémité avec la relative fourchette de blocage: pour l'enlever de son siège il faut pousser vers l'extérieur la poignée relative et ensuite la soulever; enrouler la bande au silicone sur l'arbre du réenrouleur et réinsérer la fourchette.

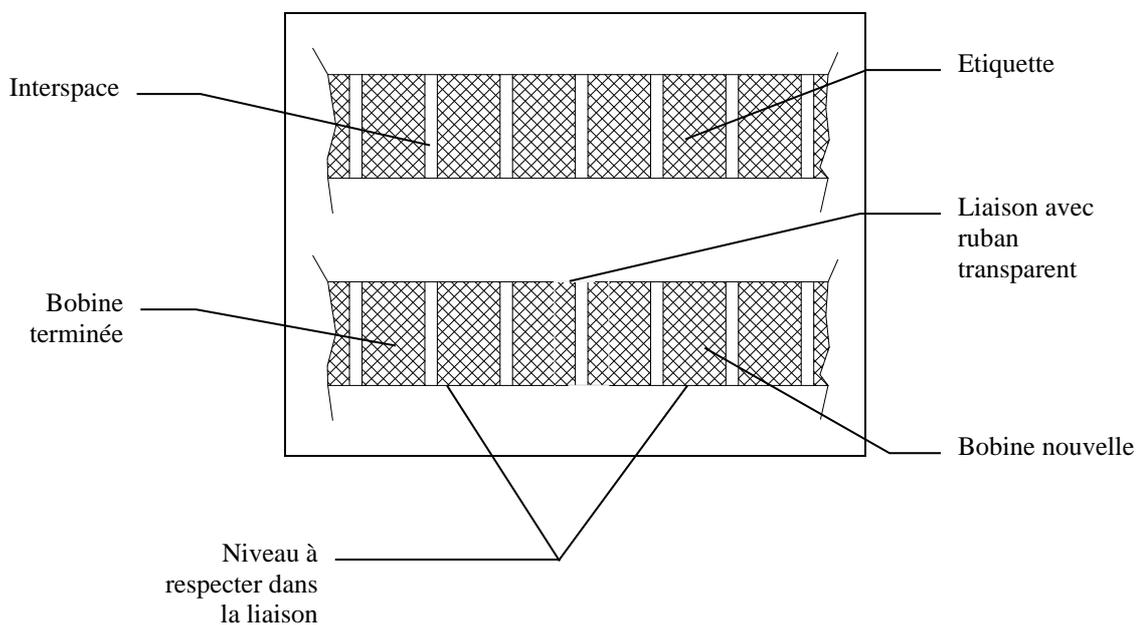


Pour relier une bobine en train de terminer à une autre, procéder de la façon suivante:

1. Avant de la fin de la bobine préparer la nouvelle bobine en appliquant, sur la partie initiale, une pièce de ruban transparent sur le côté sans silicone, à savoir le côté opposé aux étiquettes.

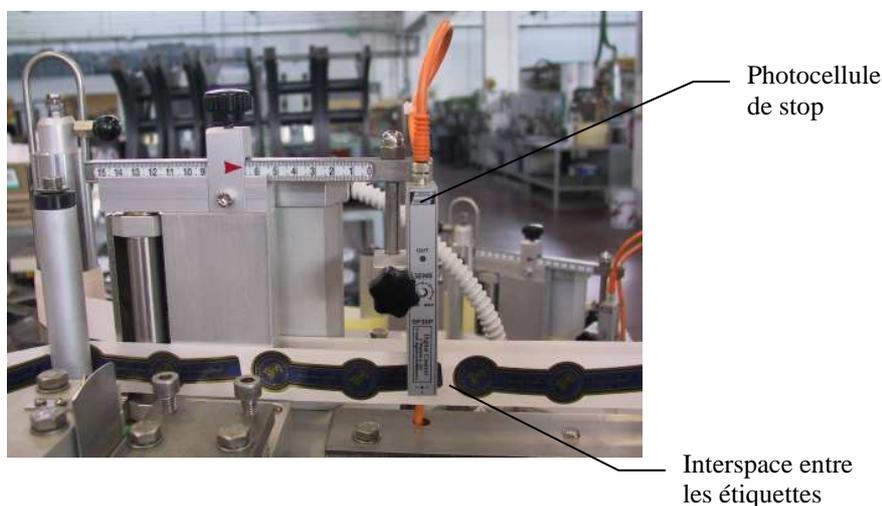


2. Relier la partie terminale de la bobine terminée avec la nouvelle bobine précédemment préparée en essayant de maintenir la précision de l'interspace entre les étiquettes et la planéité des deux rubans autant que possible.

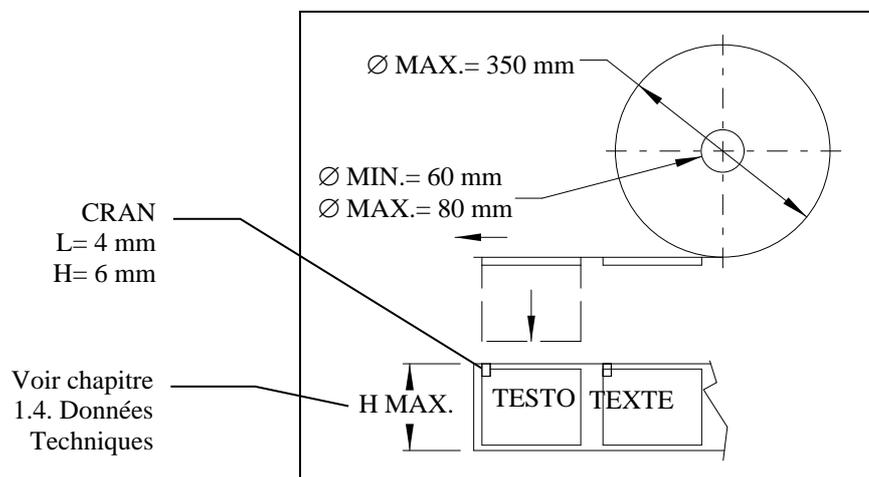


Notes pour les bobines d'étiquettes:

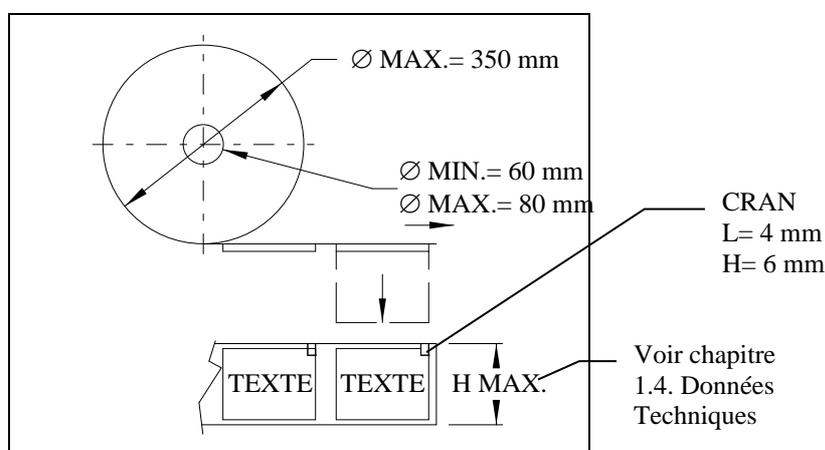
- Les étiquettes doivent être séparées les unes des autres au moins de 2 mm pour permettre la lecture de la zone de détachement par la photocellule de stop.



- Pour l'application d'étiquettes transparentes il est conseillable, afin d'éviter d'employer des capteurs spéciaux, de faire un cran sur la bande au silicone.
- Si la machine n'est pas équipée avec les rotations spéciales des plateaux, l'étiquette transparente ne peut pas dépasser 90° en longueur de circonférence de la bouteille.
- Les bobines doivent respecter certaines mesures maxi et le sens de déroulement des étiquettes sur la bande de l'exécution de la station autocollante (sens des aiguilles d'une montre ou sens inverse des aiguilles d'une montre).



Station dans le sens des aiguilles d'une montre



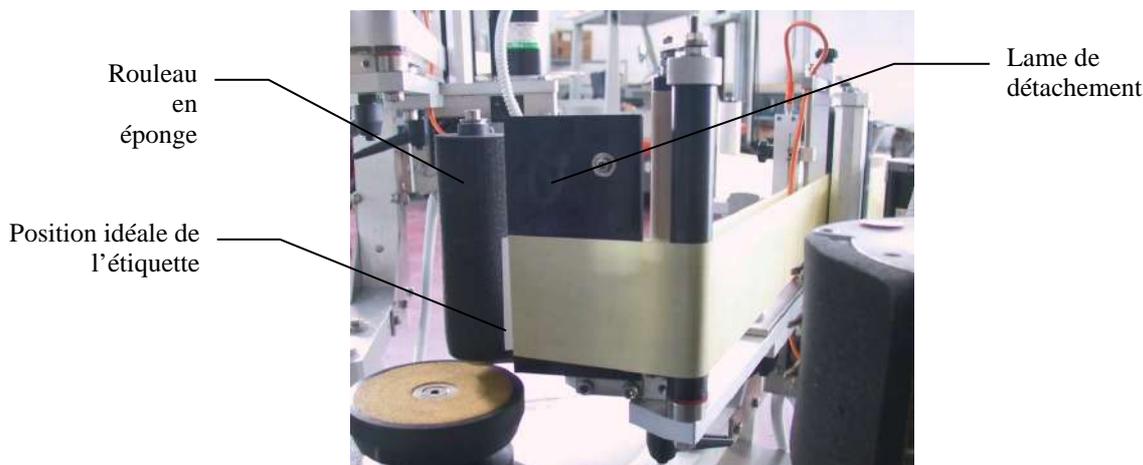
Station dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

4.2. EMPLOI DE LA MACHINE

Le signal de START (distribution étiquettes) est normalement couplé au groupe de réglage et il est très important que celui-ci soit réglé correctement de façon à obtenir l'application de l'étiquette dans la position correcte. L'étiquette doit s'arrêter immédiatement après la lame de détachement, dépassant de 8-10 mm maxi et la photocellule de stop doit être dûment réglée. La distribution de l'étiquette doit commencer avant de rencontrer le produit à étiqueter (bouteille ou autre) de façon qu' étiquette et produit se rencontrent à la même vitesse, quelques centimètres après la lame.

Le rouleau en éponge doit exercer une pression de 10 mm environ sur le produit à étiqueter. L'angle de la lame de détachement par rapport à l'arc de passage décrit par le produit doit être de 45° environ.

Le signal de STOP (fin distribution étiquettes) est fourni par la photocellule à fourchette installée sur le bras du distributeur.

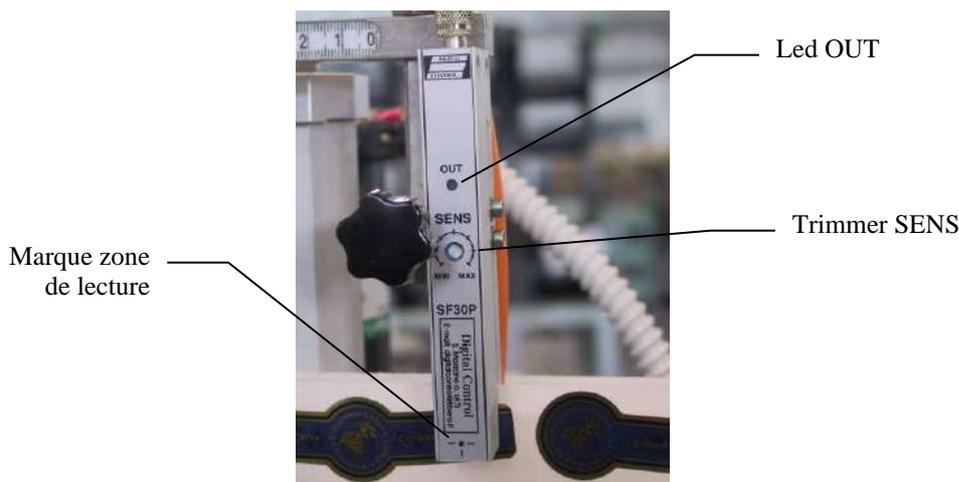


4.3. REGLAGE SENSIBILITE PHOTOCELLULE DE STOP

La photocellule à fourchette pour relever la fin de l'étiquette peut être réglée en termes de sensibilité de façon à relever de différents niveaux de contraste entre bande au silicone et étiquette; pour un réglage correct il faut procéder comme suit:

1. positionner la bande au silicone (ou le fond du cran à relever, en cas d'étiquettes transparentes) dans la coupe de la fourchette de façon à couvrir la zone de lecture (marquée par un point et deux lignes croisées à l'extérieur de l'enveloppe)
2. tourner le trimmer "SENS" dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à l'allumage du led « OUT » et en noter la position
3. positionner l'étiquette (ou le cran à relever, en cas d'étiquettes transparentes) dans la coupe de la fourchette de façon à couvrir la zone de lecture (marquée par un point et deux lignes croisées à l'extérieur de l'enveloppe)
4. tourner le trimmer "SENS" dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à l'allumage du led "OUT" et en noter la position
5. positionner le trimmer "SENS" dans une position intermédiaire entre la position notée au point 2 et la position au point 4

Des problèmes de lecture peuvent dériver d'un réglage imperfect aussi bien que de poussière ou fragments qui peuvent salir les verres installés à l'intérieur de la fente de la fourchette ; dans ce cas passer un chiffon humide ne laissant aucun résidu et imbibé d'alcool à l'intérieur de la fente.



4.4. SYNCHRONISATION DE LA VITESSE ETIQUETTES ET BOUTEILLES

Les unités d'étiquetage **CG / NPS** et **CG / NPSP** sont équipées avec synchronisation automatique entre vitesse de distribution étiquettes et vitesse de la machine.

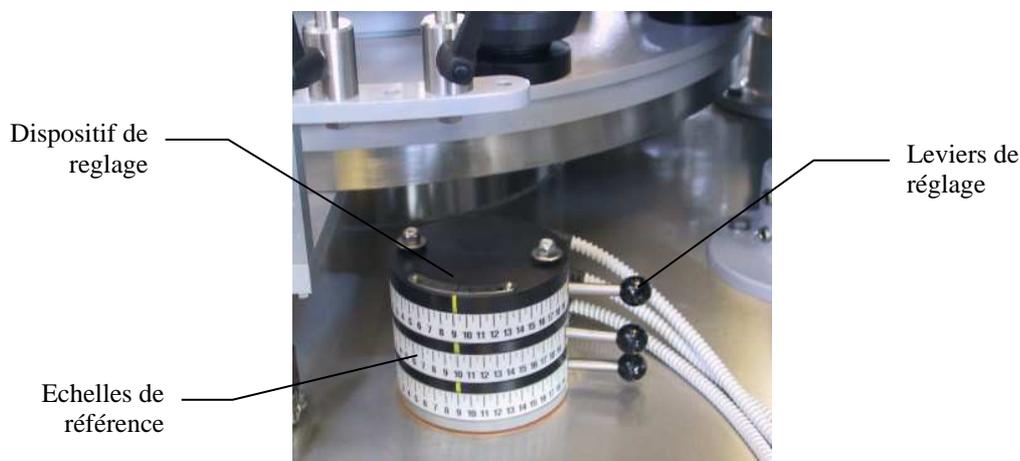
Quand le sélecteur SYNCR est en position ON on va obtenir la coordination: en outre il est possible de réduire à la main la proportion calculée en agissant sur le potentiomètre placé sur le tableau de commande. Au contraire si le sélecteur est en position OFF, la vitesse de distribution des étiquettes n'est plus coordonnée avec la vitesse de la machine mais uniquement réglée par le potentiomètre

4.5. SYSTEME DE REGLAGE DE L'APPLICATION DES ETIQUETTES

La machine est équipée avec un système mécanique-électronique (dispositif de réglage) qui permet de régler avec précision le point d'application de l'étiquette : il est important que l'étiquette commence à avancer avant l'arrivée de la bouteille, dépassant de 8-10 mm maxi la lame de détachement.

Le nombre de leviers de réglage correspond au nombre des stations contrôlées par le dispositif de réglage : si la machine tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, pour avoir une avance de l'application il faut tourner le levier respectif dans le sens des aiguilles d'une montre, tandis que pour avoir un retard il faut tourner le levier dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Evidemment si la machine tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, les directions des rotations susmentionnées seront également inverties.



4.6. MISE EN MARCHÉ DE LA STATION D'ÉTIQUETAGE

Mettre en ligne l'unité d'étiquetage au moyen du sélecteur lumineux ; après quelques secondes, s'il n'y a aucun mal fonctionnement du système, le sélecteur va s'allumer indiquant ainsi que la station est prête pour le fonctionnement. Au moyen du respectif sélecteur, sélectionner l'emploi en synchronisme ou non et éventuellement régler le potentiomètre de la vitesse. Effectuer un essai de distribution étiquette pour en vérifier le correct fonctionnement: **pour les stations CG / NPS appuyer sur le bouton-poussoir "TEST", pour les stations CG / NPSP appuyer sur le bouton-poussoir "R/S" sur le terminal de programmation.**



4.7. CONSEILS POUR UN BON ÉTIQUETAGE

Il est indispensable de NE PAS se trouver dans les conditions suivantes:

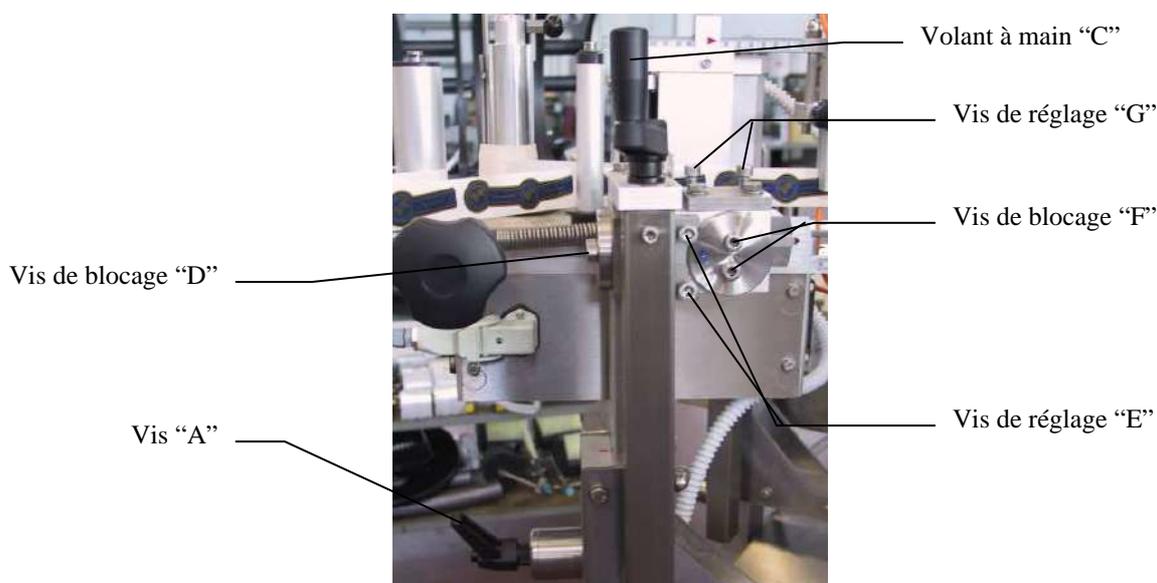
- bouteille mouillée par suintement (mise en bouteilles à froid)
- bouteille mouillée par écoulement de liquide au cours du remplissage
- bouteille couverte de poussière
- bouteille grasseuse
- bouteille avec trop de silicone
- verres ondulés ou avec des surface irrégulières
- milieu trop froid
- bobines étiquettes gardées dans un milieu trop froid (<10°C)

L'emploi d'étiquettes plastifiées ou soumises à traitement électrolytique pendant la fabrication peut causer la présence de charges électrostatiques; par conséquent on pourrait avoir des difficultés dans l'application des étiquettes et des dommages aux cartes électroniques de l'unité d'étiquetage.

On rappelle en outre que pour étiquettes ayant une hauteur correspondant à la hauteur maxi permise le risque d'imperfections dans l'application peut augmenter.

4.8. REGLAGES DIVERS

1. Réglage hauteur station: en desserrant la vis avec poignée à reprise "A" il est possible de soulever ou baisser la station d'étiquetage en agissant sur le volant à main "C"; après avoir effectué le réglage, serrer la vis à nouveau.
2. Réglage inclinaison station: si l'on désire incliner la station en sens longitudinal il faut desserrer les vis de blocage "F" et agir sur les vis de réglage "G", tandis que si l'on désire incliner la station en sens transversal il faut desserrer les vis de blocage "D" et agir sur les vis de réglage "E"; après avoir effectué le réglage, serrer à nouveau les vis "D" et "F".



3. Réglage de la distance entre terminal de la station et récipient: effectué en desserrant la vis de blocage avec poignée à reprise et faisant avancer ou reculer la glissière mobile en tournant la relative poignée de réglage: il y a un compte-tours fixé à l'arbre de la poignée comme référence de position. A la fin du réglage il faut serrer la vis de blocage à nouveau.

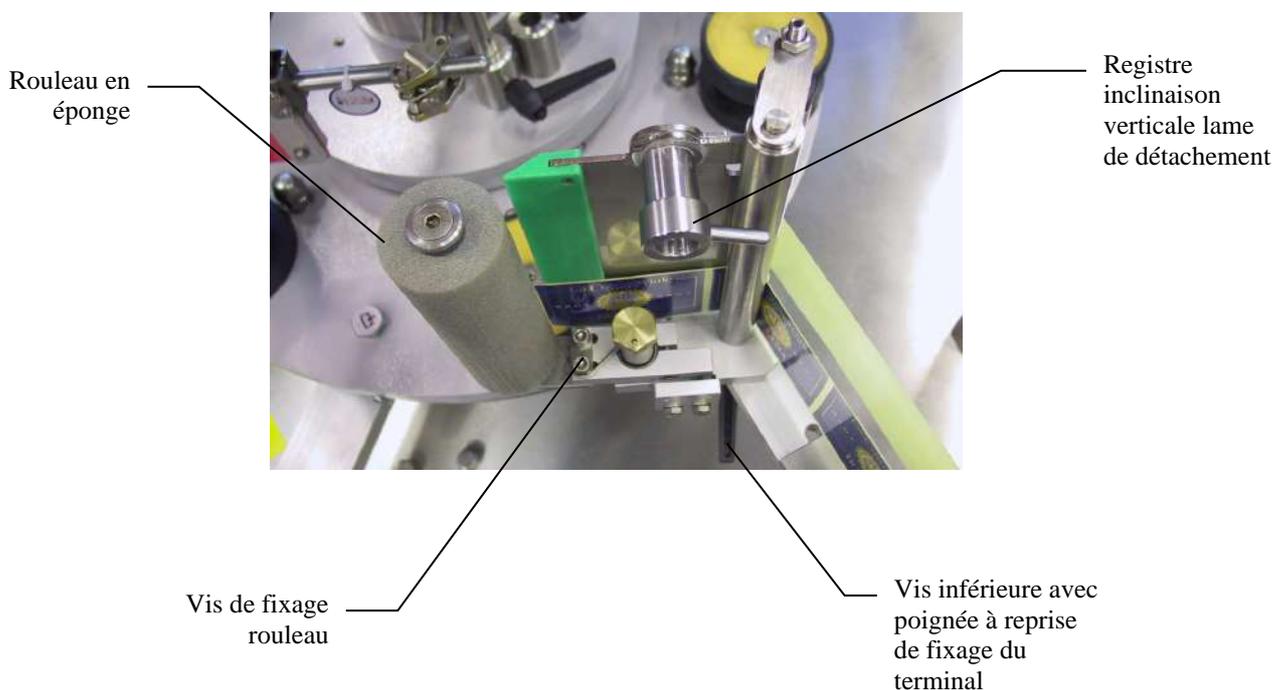


4. Réglage arrêt étiquette: effectué en desserrant la poignée de blocage "I" et déplaçant la photocellule de stop dans la position désirée, au moyen de la règle métrique comme référence.
5. Réglage hauteur photocellule de stop: effectué en desserrant la poignée de blocage "L" et positionnant la photocellule de façon que la zone de lecture, marquée par un point et deux lignes croisées à

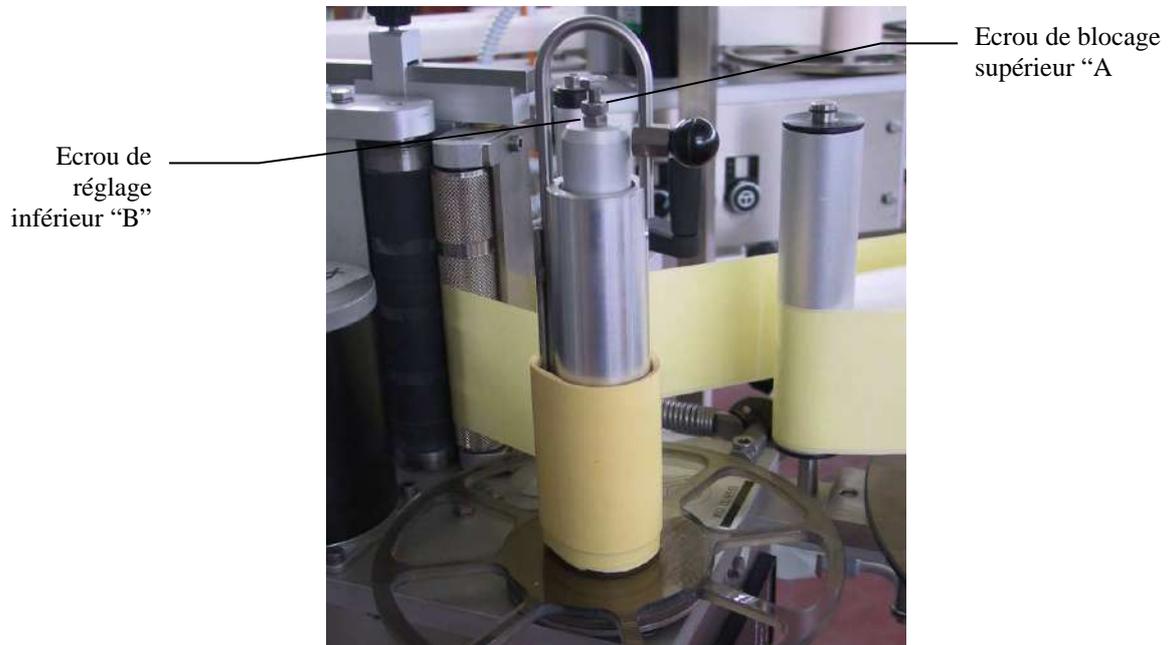
l'extérieur de l'enveloppe, se trouve à l'intérieur de l'étiquette ou du cran (en cas d'étiquettes transparentes).



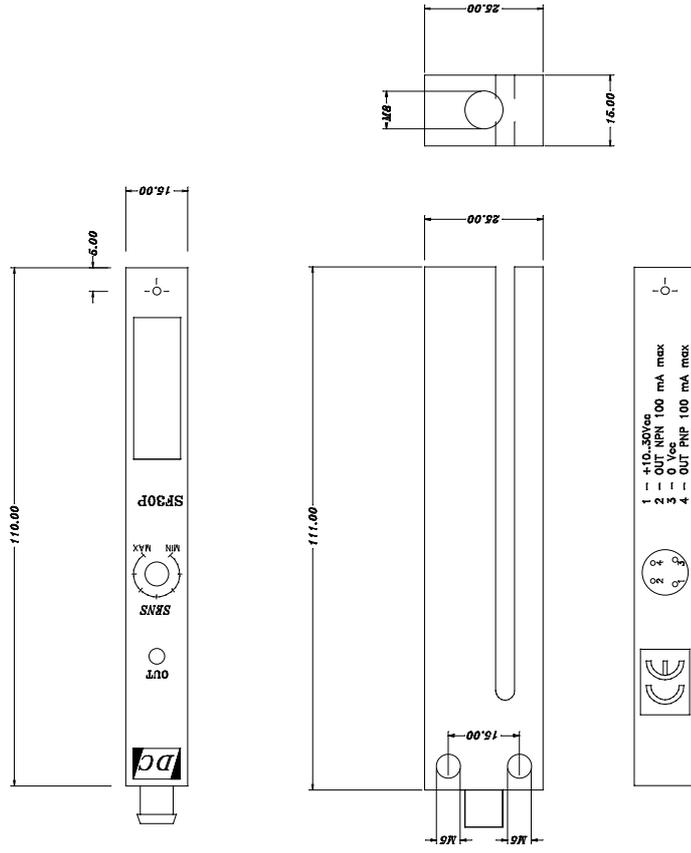
6. Réglage angulaire de la lame de détachement: effectué en desserrant la vis inférieure avec poignée à reprise de fixage et tournant l'entier terminal.
7. Réglage de la position du rouleau en éponge: peut être obtenu en agissant sur les deux vis de fixage.
8. Réglage hauteur papier: si la bande au silicone, en se rassemblant sur le rouleau réenrouleur, ne reste pas parallèle au disque en plexiglas (mais elle tend à monter or baisser) il faut tourner le respectif registre d'inclinaison verticale de la lame de détachement jusqu'à quand un réenroulement correct n'est obtenu.



6. Réglage de l'embrayage du réenrouleur: il faut desserrer l'écrou de blocage supérieur "A"; en serrant l'écrou de réglage inférieur "B" la pression sur le ressort de l'embrayage augmente, en desserrant l'écrou la pression se réduit.



DIMENSIONS



SENSEUR À FOURCHE “SF30P”

MANUEL D’UTILISATION

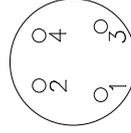
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Tension d'alimentation: 10..30 Vcc avec protection contre l'inversion de polarité.
Tension de ripple: 2 Vpp max.
Absorption: 55 mA max. exclu le courant de sortie.
Sortie: PNP - NPN
Charge AX.: 100 mA max.
Temps de réponse: 2 µs
Fréquence de clock: 100 KHz.
Type d'émission: infrarouge 880 nm.
Limites de l'objet relevable: épaisseur max 2,5mm; largeur minimum 1mm.
Dimensions d'encombrement: 120 x 25 x 15 mm.
- Matériel du conteneur: aluminium avec étiquettes en poly-carbonate.
Connecteur: connecteur M8 à 4 pôles.
Longueur câble: 2 ou 5 m
Indicateurs: Voyant lumineux pour signaler la sortie active.

RÉGLAGE DU SENSEUR

- mettre le support de l'étiquette ou le fond de l'encoche à relever dans la coupe de la fourche en utilisant pour le centrage les références présentes sur la pointe.
- tourner le trimmer "SENS" en sens horaire jusqu'à ce que le voyant lumineux "OUT" s'allume et noter la position.
- mettre en position l'étiquette ou l'encoche à relever, dans la coupe de la fourche, en utilisant pour le centrage les références présentes sur la pointe.
- tourner le trimmer "SENS" vers la position "MAX" jusqu'à l'allumage du voyant lumineux "OUT".
- mettre en position le trimmer "SENS" en position intermédiaire entre celle relevée au point 2 et celle relevée au point 4.

CONNEXIONS



- 1 - +10..30Vcc
- 2 - OUT NPN 100 mA max
- 3 - 0 Vcc
- 4 - OUT PNP 100 mA max

COULEURS DES FILS RELATIFS AU CÂBLE RKMVV4-07

- 1 - marron + 10..30Vcc
- 2 - blanc Sortie NPN
- 3 - bleu 0 Vcc
- 4 - noir Sortie PNP

8. ENTRETIEN

8.1. NETTOYAGE MACHINE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Ne pas employer d’objets métalliques ou tranchants au cours des opérations puisque ceux-ci pourraient endommager certains composants.

Ne pas employer d’eau bouillante pour les opérations de nettoyage puisque certains composants pourraient s’endommager: maintenir donc l’eau à une température modérée.

Afin de maintenir une élevée qualité d’étiquetage il est conseillable d’effectuer un nettoyage spécifique de certaines parties pendant les pauses de production et le nettoyage général de fin de journée.

Pendant les pauses il faut vérifier:

- rouleaux éponge et brosses d’étirage
- tampons et rouleaux éponge de l’étoile de fermeture marque (si présente)
- têtes de tenue bouteilles (si l’étoile de fermeture marque est présente)

Si nécessaire, nettoyer avec une éponge trempée d’eau chaude les parties indiquées (fournie avec les outils de la machine).

A la fin de la production il faut procéder au nettoyage général de la machine: si cette dernière a travaillé en conditions normales on ne devrait avoir aucune accumulation excessive de colle à éliminer.

Pour nettoyer les groupes de lissage, il faut d’abord extraire ceux-ci de leurs sièges: enlever tout résidu de colle ou étiquettes des rouleaux éponge au moyen d’une éponge humide, tandis que les brosses doivent être lavées avec beaucoup d’eau chaude et essuyées avec air comprimé; si les groupes ne sont pas réinsérés en position il faut les placer de façon telle à ne pas déformer les rouleaux ou les brosses.

Si l’étoile de fermeture marque est présente, il faut la nettoyer aussi bien que les têtes de tenue bouteille: extraire l’étoile de son siège, nettoyer les tampons et les rouleaux éponge (si présents) au moyen d’une éponge humide, réinsérer l’étoile en se rappelant de graisser l’arbre de support de façon à faciliter le glissement, les têtes doivent être enlevées et nettoyées au moyen d’une éponge humide.

Pour nettoyer les stations autoadhésives il faut enlever la bobine des étiquettes, vider le plat du réenrouleur de la bande siliconée et enlever tout résidu d’étiquettes attaché sur la lame de détachement ou sur les rouleaux de traction.

Tout fragment présent sur la machine peut être enlevé avec une brosse.

8.2. ENTRETIEN



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Afin de maintenir une efficacité élevée de la machine et réduire tout arrêt causé par des pannes il est nécessaire d’effectuer un entretien soigneux.

Les opérations indiquées ci-dessous doivent être effectuées chaque semaine ou toutes les 40 h:

- stations autoadhésives: nettoyer les fentes de ventilation latérales et inférieures et vérifier que le moletage du rouleau de traction n’est pas excessivement consommé
- groupes d’étirage: vérifier que les différentes parties exercent la pression correcte sur le récipient et qu’elles sont parallèles aux surfaces de travail; remplacer les rouleaux éponge ou les tampons (si présents) si trop consommés et les brosses si elles ont les poils cassés, consommés ou excessivement pliés
- groupe filtre/régulateur de pression: vérifier le niveau de l’eau condensée et éventuellement décharger l’eau au moyen du relatif bouton placé sous la tasse de récolte; inspecter le filtre et, si nécessaire, nettoyer
- têtes de tenue bouteilles: vérifier qu’elles tournent librement et que l’arbre de support glisse dans son siège sans coincements.

8.3. PIÈCES DE RECHANGE

Si la machine travaille en conditions optimales les composants mécaniques auront une durée très longue. Pour commander des pièces de rechange, se référer au paragraphe “10.8. TABLEAUX PIÈCES DE RECHANGE” : il faut indiquer le numéro du tableau relatif à la pièce, le numéro du composant et le numéro de matricule de la machine (indiqué sur la plaquette d’identification et dans le présent manuel) ; pour les composants de lissage tels que les rouleaux en mousse, les brosses ou d’autres éléments coupés en mousse il faut indiquer les dimensions. Pour commander des équipements nouveaux il est nécessaire de nous envoyer des échantillons de bouteilles avec la position d’application des étiquettes.

En cas de remplacement de n’importe quel composant employer uniquement des pièces de rechange d’origine **Cavagnino & Gatti SpA**. Le remplacement d’un composant au moment approprié améliore le fonctionnement de la machine et évite tout dommage plus grave.

8.4. GRAISSAGE



Lire attentivement le chapitre “2. NORMES DE SECURITE” inclus dans le présent manuel avant d’effectuer n’importe quelle opération.



Toute opération de réglage doit être effectuée avec machine arrêtée, bouton d’arrêt de secours inséré, sectionneur de ligne en position OFF et robinet du système pneumatique fermé.

Pour le type d’huile ou graisse à utiliser se référer au paragraphe “8.5. LUBRIFIANTS CONSEILLES”

Le graisseur et la pompe de graissage sont fournis avec les outils de la machine: le graissage des différentes parties doit être effectué au moyen de la pompe en insérant celle-ci dans les graisseurs, pour le graissage des engrenages et des chaînes à l’intérieur de la base il est recommandable d’utiliser un pinceau ou une spatule pour appliquer la graisse. Le remplacement de l’huile doit être toujours effectué après que la machine a fonctionné au moins pour 30 minutes, à travers les trous de chargement/déchargement appropriés, le niveau de l’huile doit être au centre du relatif voyant de contrôle. Le réducteur principal qui n’a pas les trous sus indiqués ne nécessite d’aucun entretien, étant “graissé à vie”.

Chaque fois que l’on effectue un changement d’équipements ou le rouleau en caoutchouc est enlevé, il est recommandable de graisser les arbres de fixation avant le remontage pour faciliter le glissement et pour éviter toute incrustation, au moyen du graisseur fourni avec les outils de la machine.

Les parties à graisser sont indiquées au paragraphe “8.6. DISPOSITION DES POINTS A GRAISSER”; les composants installés changent selon la typologie de la machine: identifier les composants présents avant d’effectuer toute opération.

Maintenir graissées toutes les parties en mouvement prolonge la vie de tous les composants aussi bien que la fiabilité de l’étiqueteuse: faire attention à tout grincement qui est le signe de manque de graissage.

Après les premières 300 heures de fonctionnement, il est recommandable d’effectuer le remplacement de l’huile dans les points appropriés.

Pendant les premières 40 heures de fonctionnement il ne faut pas faire fonctionner la machine à la vitesse maxi.

8.5. LUBRIFIANTS CONSEILLES

- GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE

CARACTERISTIQUES: consistance NLGI: 2
stabilisant: savons de lithium
huile de base: minérale
additifs: EP (pressions extrêmes)

BP	<i>LTX-EP2</i>	MOLYKOTE	<i>G67</i>
CASTROL	<i>SPHEEROL EPL2</i>	ROLOIL	<i>MERCURY/2</i>
ESSO	<i>BEACON EP 2</i>	SHELL	<i>ALVANIA EP-2</i>
KLUBER	<i>CENTOPLEX 2</i>	TAMOIL	<i>TAMLITH GREASE 2</i>
MOBIL	<i>MOBILUX EP2</i>	TOTAL	<i>CERAN MM</i>

- GRAISSE POUR ENGRENAGES OUVERTS

CARACTERISTIQUES: consistance NLGI: 2
stabilisant: savons de lithium
huile de base: minérale
additifs: EP, MoS₂ (bisulfure de molybdène)

BP	<i>LTX-2M</i>	MOLYKOTE	<i>165LT</i>
CASTROL	<i>SPHEEROL LMM</i>	SHELL	<i>ALBIDA EP-2 MOLY</i>
ESSO	<i>MP GREASE MOLY</i>	TAMOIL	<i>MOLYLITH GREASE 2</i>
MOBIL	<i>MOBILUX EP111</i>	TOTAL	<i>MULTIS MS2</i>

- HUILE POUR ENGRENAGES EN BOITE

CARACTERISTIQUES: ISO VG: 320
base: minérale
additifs: EP (pressions extrêmes)
spécifications: DIN 51.517 Partie 3; AGMA 250.04

BP	<i>ENERGOL GR-XP</i>	ROLOIL	<i>EP</i>
CASTROL	<i>ALPHA SP</i>	SHELL	<i>OMALA OILS</i>
ESSO	<i>SPARTAN EP</i>	TAMOIL	<i>CARTER EP LUBRICANT</i>
KLUBER	<i>KLUBEROIL GEM1</i>	TOTAL	<i>CARTER EP</i>
MOBIL	<i>MOBILGEAR 632</i>		



En alternative on peut utiliser huile du secteur autotraction au lieu d'huile industrielle:

CARACTERISTIQUES: viscosité SAE: 85W-140

base: minérale

additifs: EP (pressions extrêmes)

spécifications: MIL-L-2105D; API GL5

CASTROL

EPX

SHELL

SPIRAX A

ESSO

GEAR OIL GX

TAMOIL

TAMGEAR MP

MOBIL

MOBILUBE HD

TOTAL

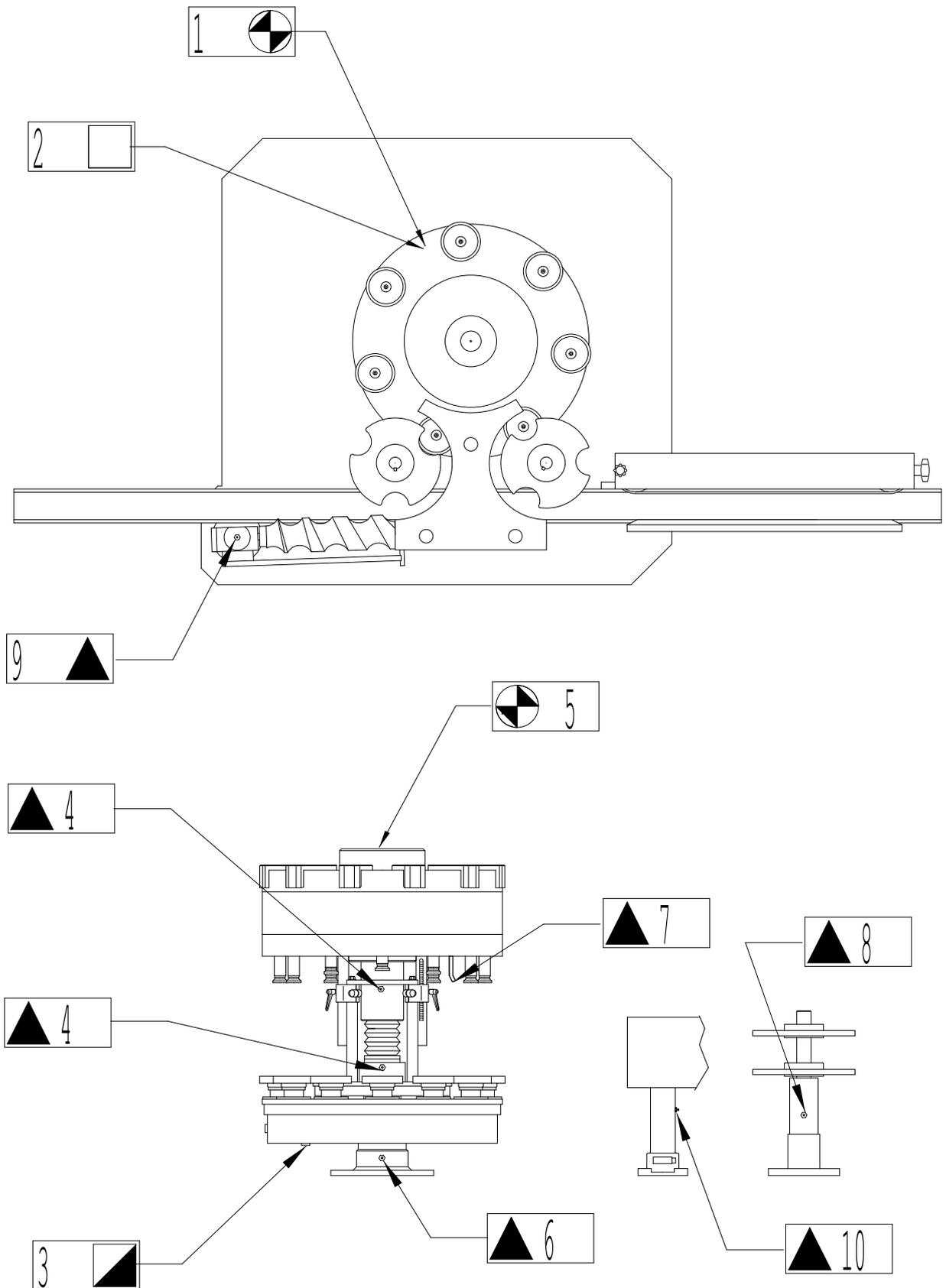
EP-B

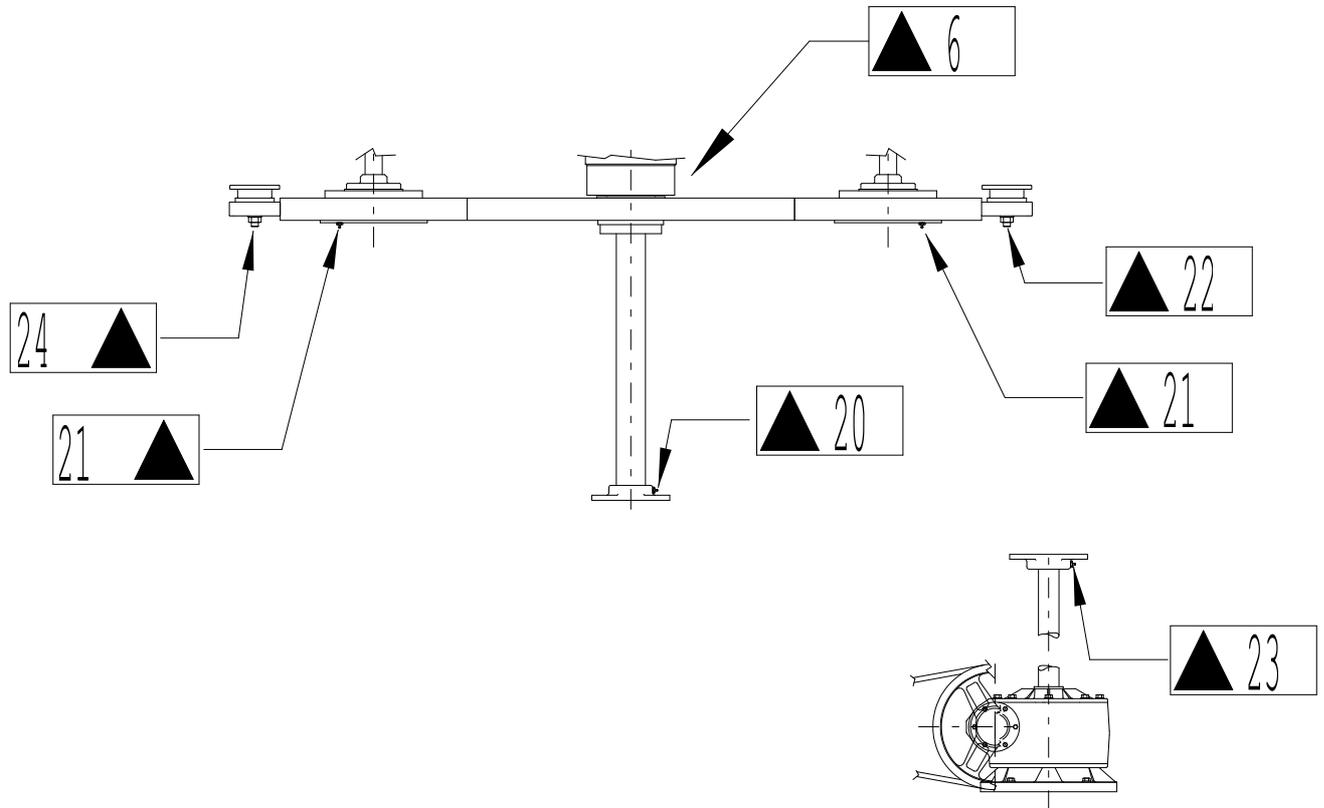
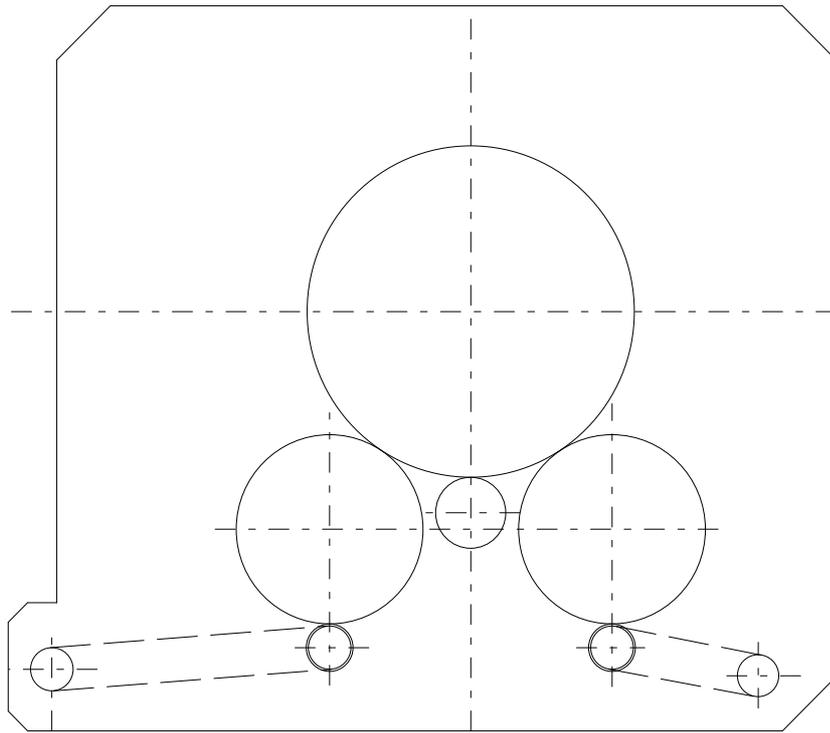
ROLOIL

VARIAX-EP

N.B.: On peut aussi utiliser des lubrifiants de marques différents à condition qu'ils aient les mêmes caractéristiques (ou supérieures).

8.6. DISPOSITION DES POINTS A GRAISSER





GRAISSAGE TOUTES LES 150 HEURES OU 1 MOIS

POS. N°	DESCRIPTION	TYPE DE LUBRIFIANT
7	SYSTEME CENTRALISE TETES	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE

GRAISSAGE TOUTES LES 500 HEURES OU 3 MOIS

POS. N°	DESCRIPTION	TYPE DE LUBRIFIANT
4	ARBRE CENTRAL	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
6	SUPPORT SUPERIEUR ARBRE CENTRAL	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE

GRAISSAGE TOUTES LES 1000 HEURES OU 6 MOIS

POS. N°	DESCRIPTION	TYPE DE LUBRIFIANT
5	ARBRE CENTRAL	HUILE MINERALE
8	SUPPORT ARBRES ETOILES	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
9	RENOI ANGULAIRE VIS SANS FIN	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
10	SUPPORT ARBRE DISPOSITIF DE LISSAGE	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
20	SUPPORT INFERIEUR ARBRE CENTRAL	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
21	EMBRYAGES ETOILES	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
22	ENGRENAGES RENVOI DISPOSITIF DE LISSAGE	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
23	SUPPORT SUPERIEUR ARBRE REDUCTEUR	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
24	ENGRENAGES RENVOI VIS SANS FIN	GRAISSE MULTIFONCTIONNELLE
	DENTS ENGRENAGES ET CHAINES	GRAISSE POUR ENGRENAGES OUVERTS

GRAISSAGE TOUTES LES 2000 HEURES OU 1 AN

POS. N°	DESCRIPTION	TYPE DE LUBRIFIANT
1	CUVE CAME TOURNETTES	HUILE POUR ENGRENAGES EN BOITE



INTRODUCTION HUILE



INTRODUCTION GRAISSE



DECHARGEMENT HUILE



VOYANT NIVEAU HUILE

SCHEDA COMPONENTI ELETTRICI BORDO MACCHINA
LIST OF ELECTRIC COMPONENTS ON MACHINE
LIST DES COMPONENTS ELECTRIQUES SUR LA MACHINE

MODELLO MACCHINA MACHINE MODEL MODELE MACHINE	CG E8/4/3NPS	CLIENTE CUSTOMER CLIENT	CHATEAU REILLAME (GOUIRAN)	MATRICOLA SERIAL N° MATRICULE	B 5174
CODICE IMPIANTO CIRCUIT CODE CODE CIRCUIT	00220290	ALIMENTAZIONE RETE LINE POWER ALIMENT. ELECTRIQUE	V 400 Hz 50	TENSIONE COMANDI LOW TENSION BASSE TENSION	V 24DC
SIGLA REF. REF.	N.	COSTRUTTORE MANUFACTURER CONSTRUCTEUR	CODICE CODE CODE		
2 TR 1	01	MITOLI + GEWISS	500VA 0-400-SCH./0-48-0-18 + GW 44219		
2 E 1	01	MERLIN-GERIN	C60H D10A		
2 C 1	01	BHC AEROVOX	ALT22A472AB040 (4700 µF - 40 VDC)		
2 C 2/3	02	BHC AEROVOX	ALS30A222DA100 (2200 µF - 100 VDC)		
2 C 4	01	KEMET	C412C104K5R5CA (100 nF - 50 VDC)		
2 PD 1/2	02	GENERAL SEMICOND.	GBPC 2510 (25A-1000V)		
2 VR 1	01	EPCOS	SIOV-S20K30		
3 FCT 1	01	OMRON	E3G-MR19T-G		
3 EV 1	01	SMC	SY5120-5YO-01F 24V DC		
5 SE 1	01	MOELLER	M22/PV/KC02/IY + M22-KC10		
6 MC 1/2	02	TELEMECANIQUE	XCKT 102		
6 MC 3/4	02	TELEMECANIQUE	XCKP 110		
7 MC	05	SIEMENS	3SE3 200-6XX13 + 3SX3 220		
7 MC	02	SIEMENS	3SE3 200-6GA10		
7 H 1	01	SIRENA	MICROLAMP L MT 24VDC		
8 INV 1	01	TELEMECANIQUE	ATV-28HU29N4		
10 S M/A 1/2/3	03	MOELLER	M22-D-G-X1 + M22-DH-R-X0 + M22-KC10 + M22-KC01 + M22-I2		
12 PX 1	01	SELET	B01122POC5		
12 FC 1	01	SELET	CG92PNORM C5		
	03	ESATRON	CG 523C		
14 C 1	01	KEMET	C412C104K5R5CA (100 nF - 50 VDC)		
14/17 SPF/M 1/2	03	ILME	CZP 15 LS221 + CDAF 10 - CZO 15 L + CDAM 10		
14/17 PX 1/2	03	SELET	B01122NSC C5		
15/16/18 SPF/M 1	03	ILME	CK03IA + CKF 04 - CK03V + CKM 04		
15/16/18 SH 1	03	MOELLER	M22-WRLK-G + M22-A + 3*M22-K10 + M22-LED-G + M22S-ST-X		
15/16/18 S 1	03	MOELLER	M22-WRK + M22-A + M22-K10 + M22-K01 + M22S-ST-X		
15/16/18 S 2	03	MOELLER	M22-D-S + M22-A + M22-K10 + M22S-ST-X		
15/16/18 MOT 1	03	SANYO	103-845-6742		
15/16/18 FC 1	03	DIGITAL CONTROL	SF30P		
15/16/18 VE 1	03	PAPST	TYP614NGH24VDC		
15/16/18 F 1	03	SCHURTER	FPG 1 3101.0115 + FST (F1A)		
15/16/18 F 2	03	SCHURTER	FPG 1 3101.0115 + FST (T6.3A)		
15/16/18 D 1	03	GENERAL SEMICOND.	P600B (6A - 100V)		
15/16/18 MC 1	03	TELEMECANIQUE	XCK-P802		

CAVAGNINO & GATTI

**macchine
etichettatrici**



VIALE ITALIA 94 - 14053 CANELLI (ASTI) - ITALY
TEL.: 0141 - 823231 - FAX: 0141 - 834674

e-mail: info@cavagninoegatti.com
www.cavagninoegatti.com

MACCHINA MODELLO

MACHINE MODEL

MODELE MACHINE

CG.E8.4.3NPS

MASCHINENMODELL

MAQUINA MODELO

MATRICOLA N°

SERIAL NO.

Nr. DE SERIE

B5174

MASCHINENNUMMER

N° DE SERIE

DATA DI COSTRUZIONE

YEAR OF CONSTRUCTION

ANNEE DE CONSTRUCTION

2002

BAUJAHR

ANO DE FABRICACION

CLIENTE

CUSTOMER

CLIENT

KUNDE

GOUTRAN. CHATEAU REILLAME

VOLTAGGIO

VOLTAGE

MASCHINENSPANNUNG

TENSION ELECTRICA

VOLT.380.50 HZ

MOTORE HP

MOTOR HP

MOTEUR HP

POTENCIA HP

SIEMENS KW 1.1 HP 1.5

SENSO DI ROTAZIONE

SENSE OF ROTATION

ENSE DE ROTATION

DREHRICHTUNG

ORARIO

CLOCKWISE

HORAIRE

UHRZEIGERSINN

ANTI-ORARIO

ANTI-CLOCKWISE

ANTI-HORAIRE

GEGENUHRZEIGERSINN

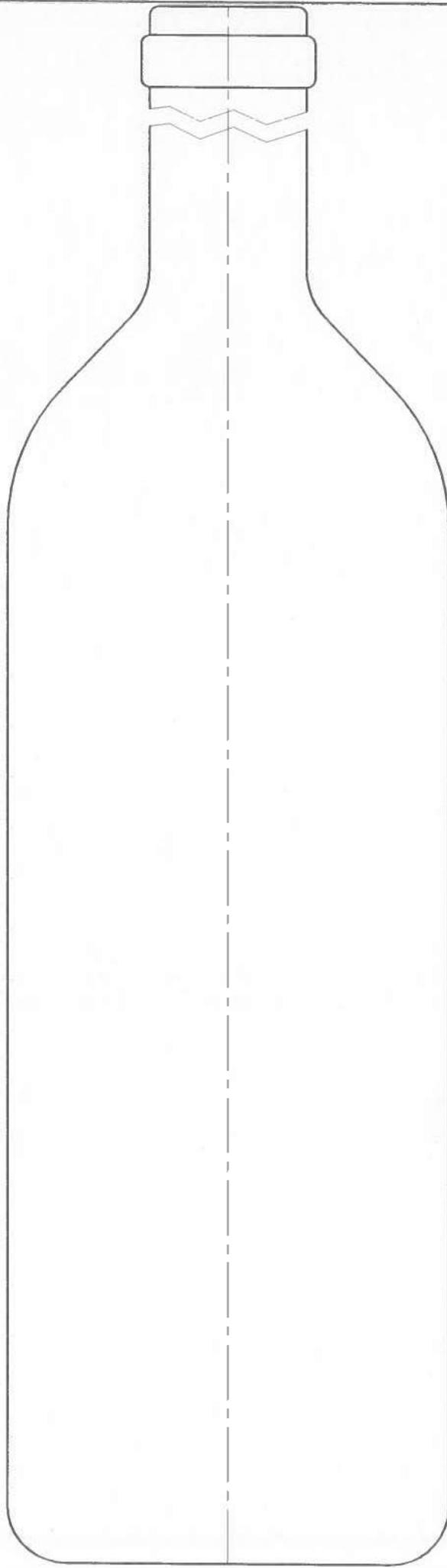
PESO MACCHINA

MACHINE WEIGHT

POIDS MACHINE

GEWICHT DER MASCHINE

KG.1500



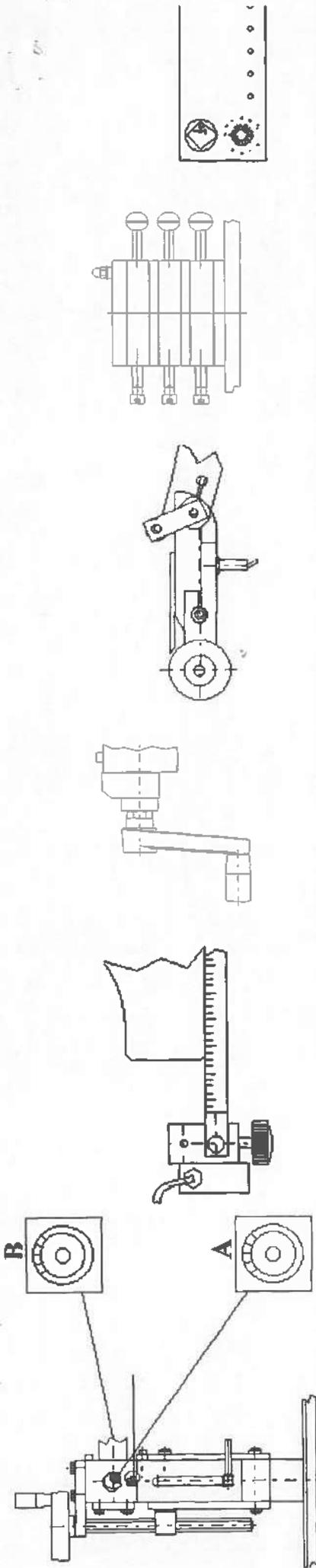
CAVAGNINO
& GATTI
macchine
e attrezzature

CLIENT : CHATEAU REILLANE
BOUTEILLE SORTE : BORDEAUX 750ml
CONFECTION N° : 1

SUJET : POSITION CONFECTION
N.FILE : G4501116
NOTE :

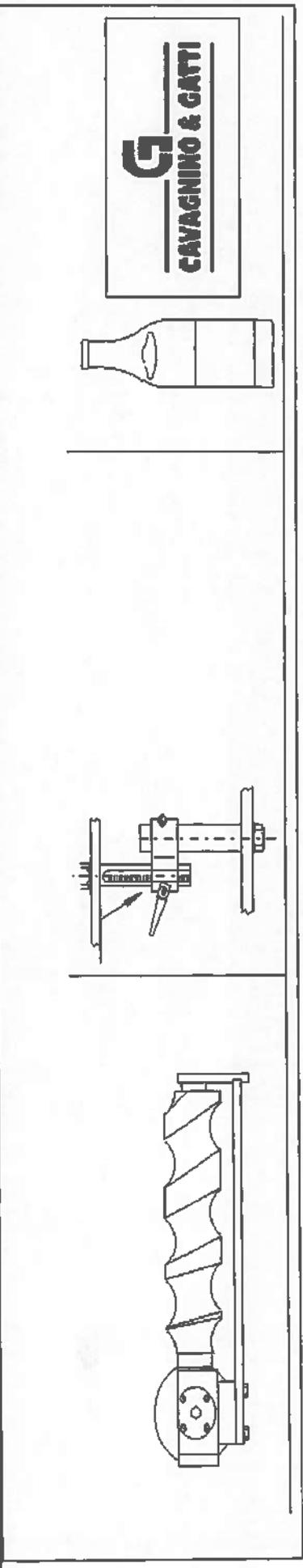
DATE : 11/11/02

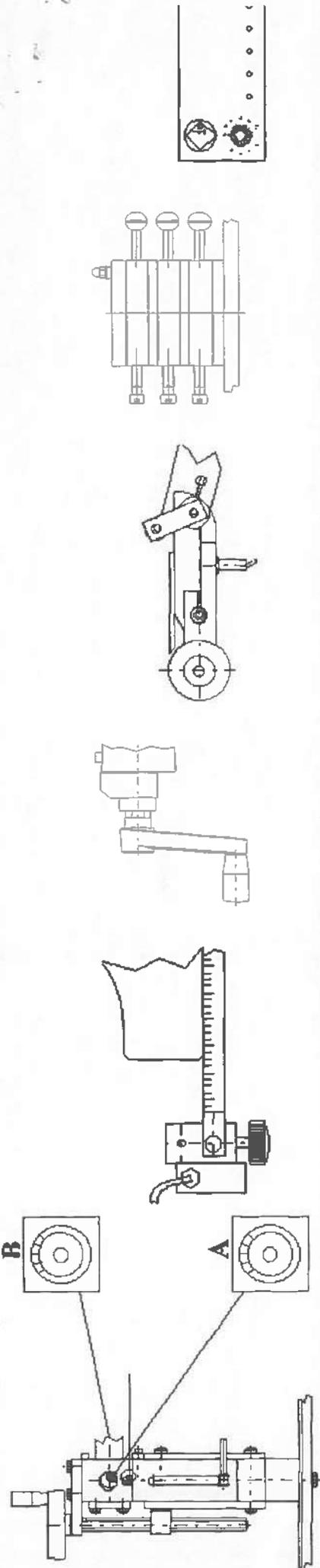
SIGNATURE:



ALTEZZA STAZIONE HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO BLADE DISENGAGEMENT INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCRIZING POTENZ
BANDE GOULOT mm 120	A 13 B 15	mm 140	mm 89	C	POS. 9.5	8
ETIQUETTE mm 20	A 13 B 15	mm 70	mm 86	C	POS. 11	7
CONTRETIQUET mm 20	A 15 B 15	mm 140	mm 86	C	POS. 10	8
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

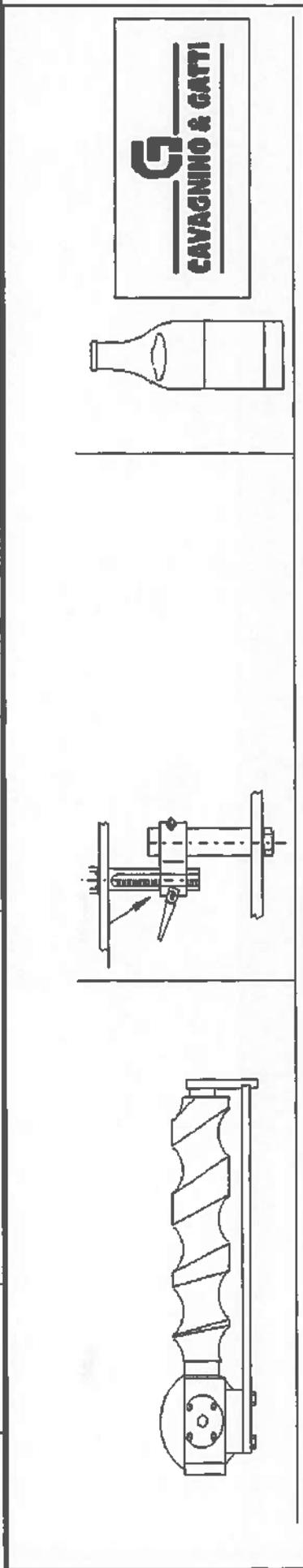
COCLEA INFIED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTER CARROUSEL PORTE TETES	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE LABEL SET HABILLAGE	N 1
		mm.120			

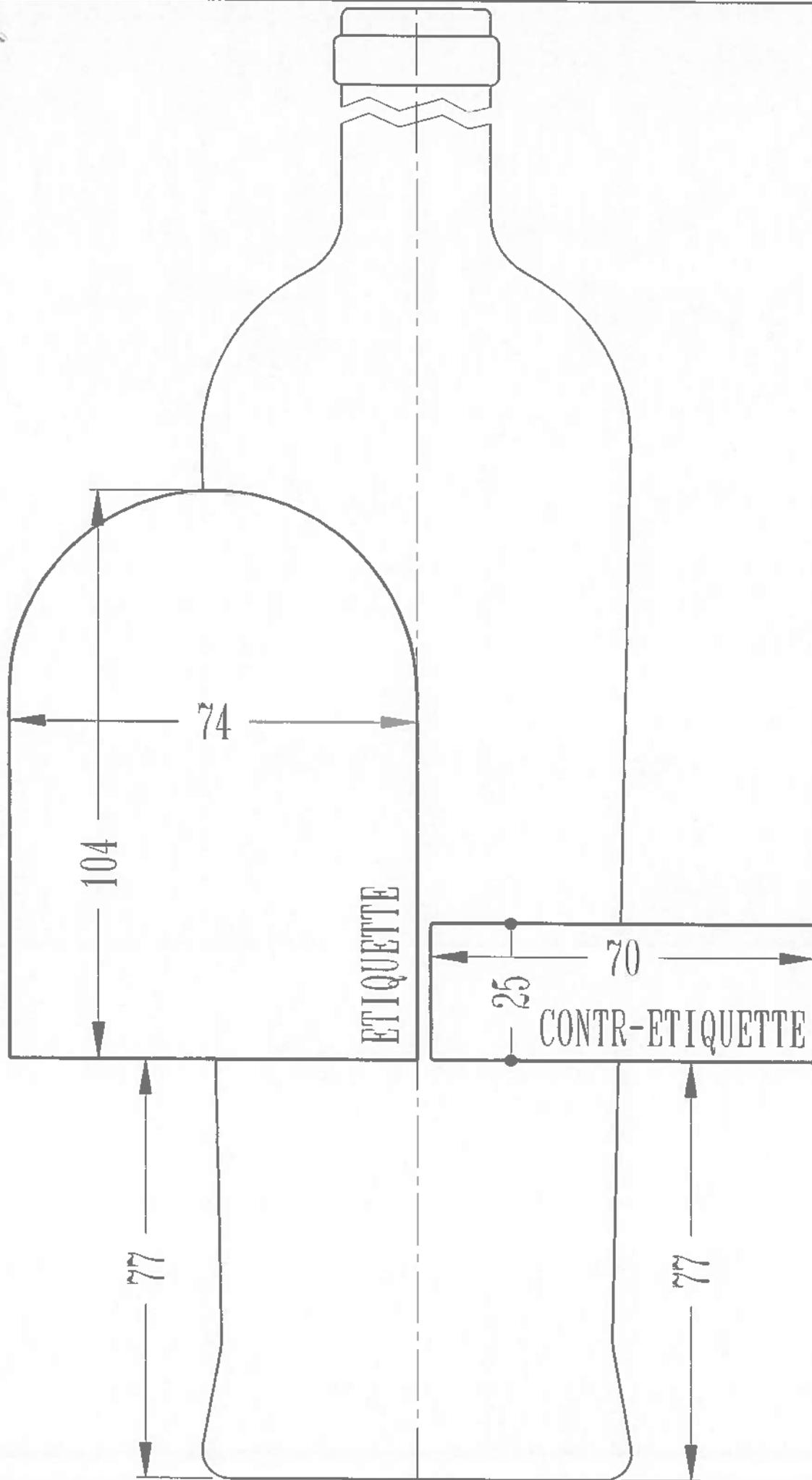




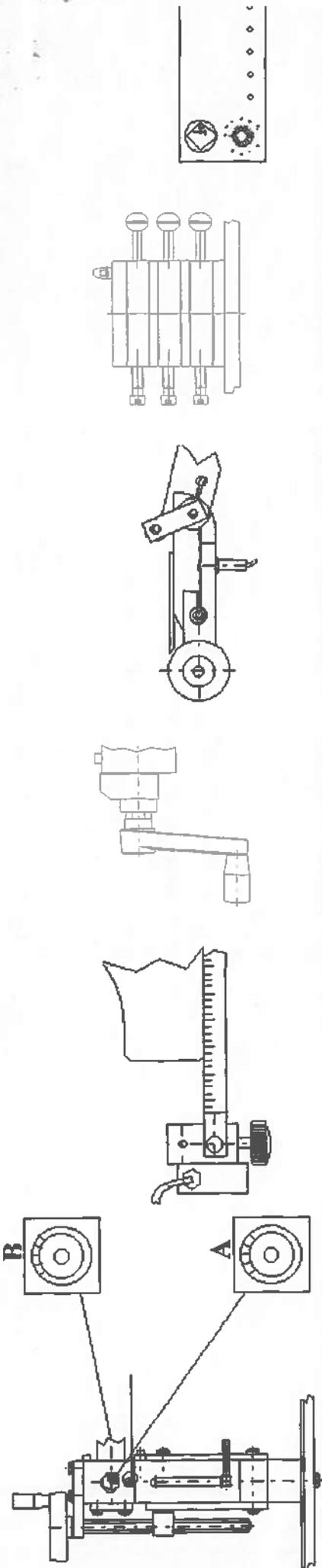
ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA PHOTOCELL. POSITION POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO BLADE DISENGAGEMENT INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCR POTENZ
BANDE GOULOT mm	A	mm	mm	C	POS.	
ETIQUETTE mm	A	mm	mm	C	POS.	
CONTRETIQUET mm	A	mm	mm	C	POS.	
mm	A	mm	mm	C	POS.	

COCLEA INFEED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTEUR CARROUSEL PORTE TETES	mm.120	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE E LABEL SET HABILLAGE	N 1
---------------------------------------	------	---	--------	--	---	-----



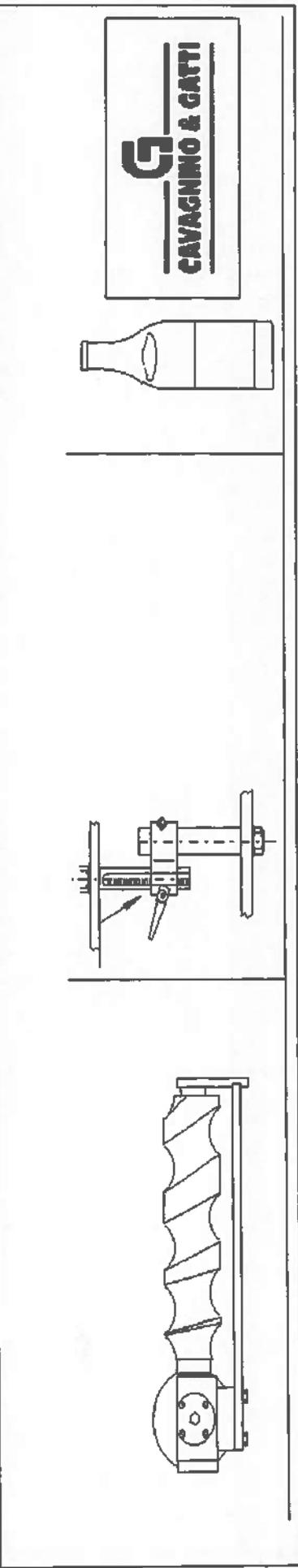


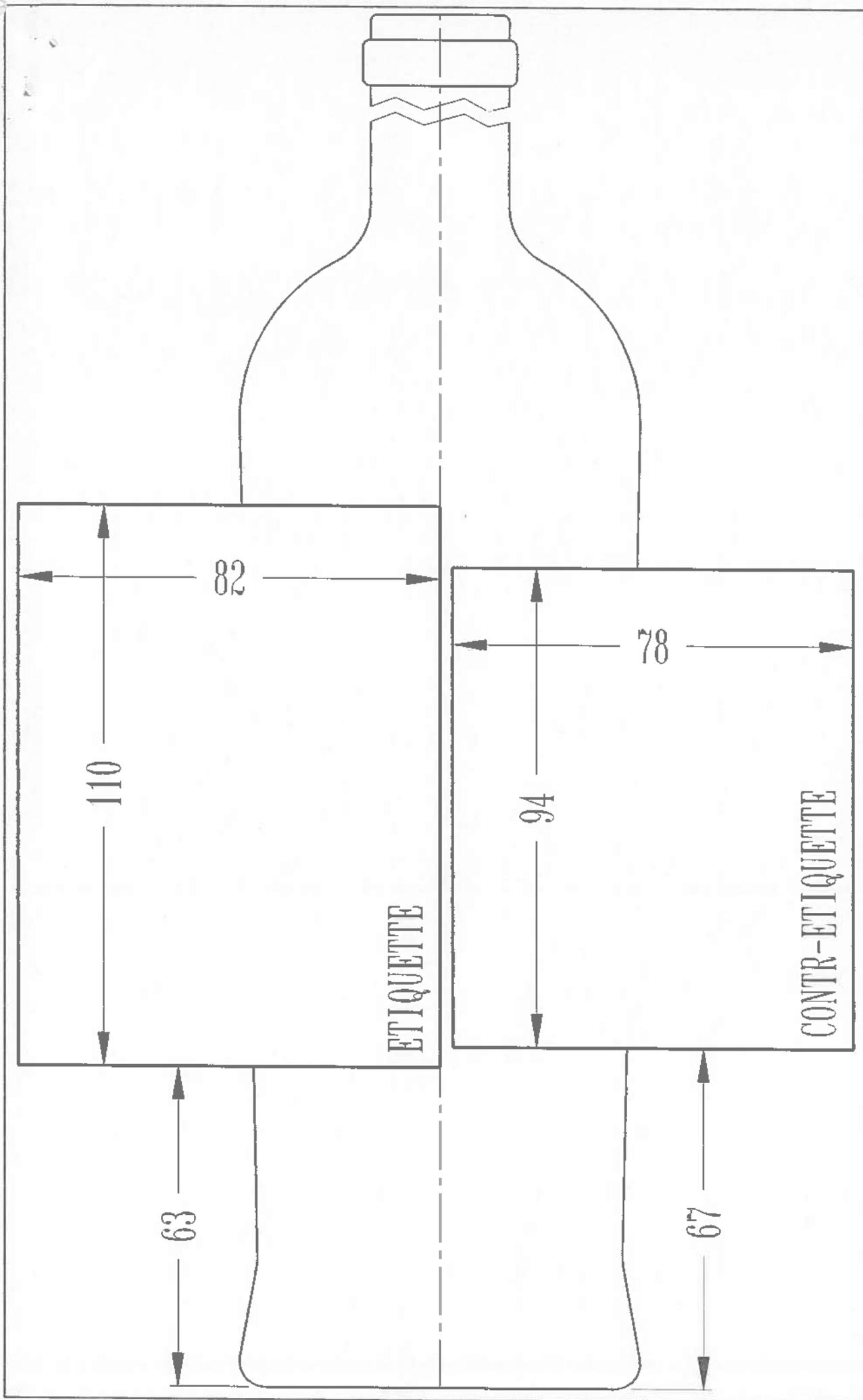
CAVAGNINO & GATTI <small>maestri cavaisti</small>	CLIENT :	CHATEAU REILLANE	SUJET :	POSITION CONFECTION
	BOUITEILLE SORTIE: AZUR 750ml	CONFECTION N° : 2A	N.FILE :	64501116
			NOTE :	
			DATE :	11/11/02
			SIGNATURE:	



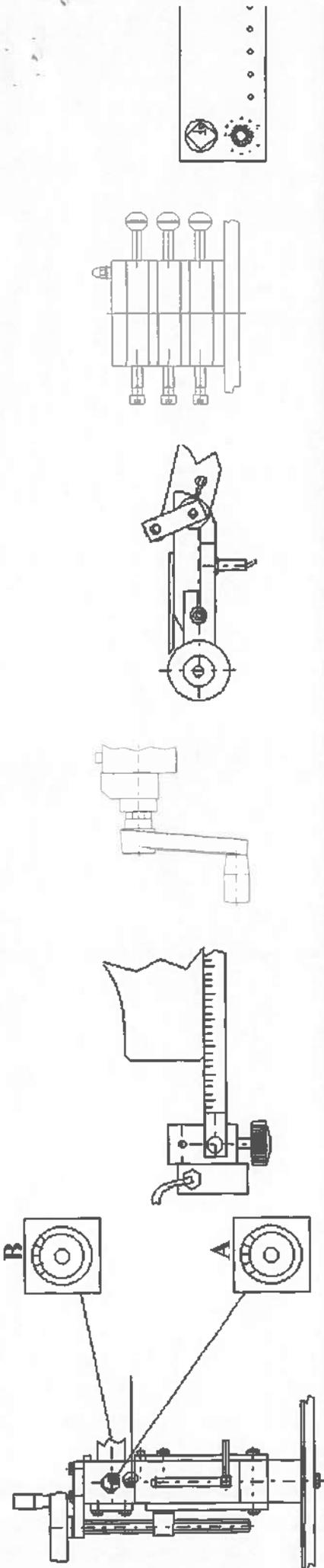
ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA PHOTOCELL POSITION POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO BLADE DISENGAGEMENT INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETIQUETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCRÒ POTENZ
BANDE GOULOT mm 130	A 13 B 15	mm 140	mm 86	C	POS. 9.5	8
ETIQUETTE mm 47	A 13 B 15	mm 70	mm 86	C	POS. 11	7
CONTRETIQUET mm 50	A 15 B 15	mm 140	mm 86	C	POS. 10	8
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

COCLEA INFEED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTER CARROUSEL PORTE TETES	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE E LABEL SET HABILLAGE	N 2A
		mm.133			



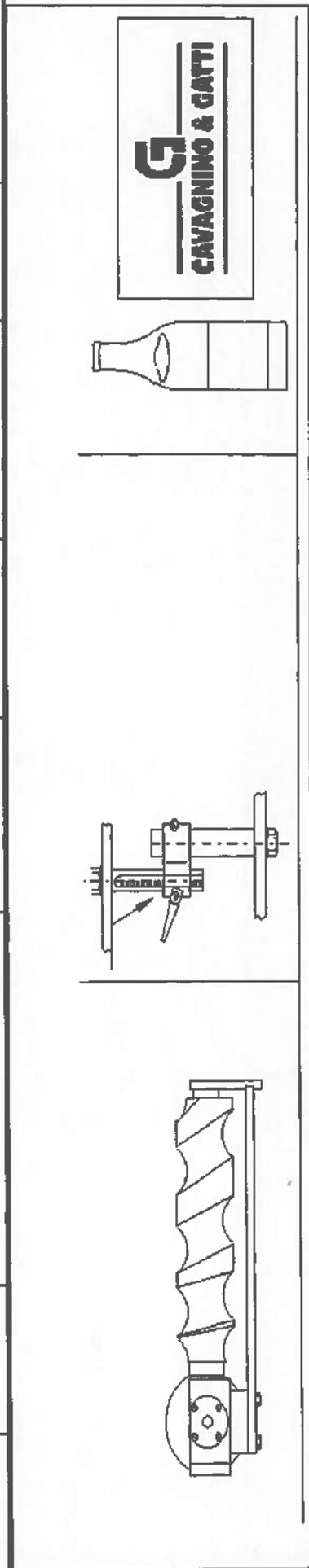


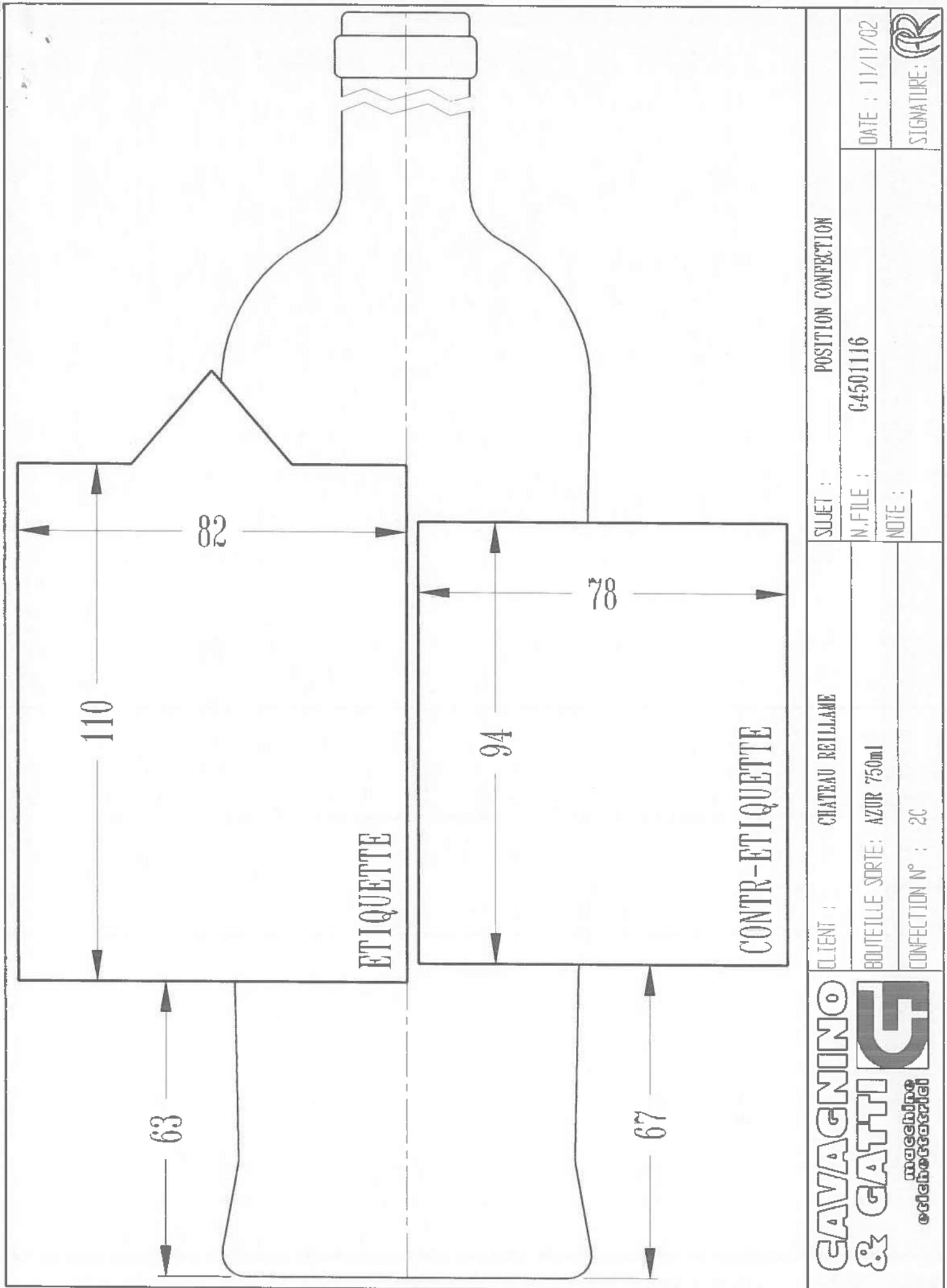
CAVAGNINO & GATTI <small>macchine cristallo</small>	CLIENT :	CHATEAU REILLANE	SUJET :	POSITION CONFECTION
	BOUTEILLE SORTIE :	AZUR 750ml	N.FILE :	G4501116
	CONFECTION N° :	2B	NOTE :	
			DATE :	11/11/02
			SIGNATURE :	



ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCELLULA PHOTOCELL POSITION POSITION DE LA PHOTOCÉLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO BLADE DISENGAGEMENT INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCRÒ POTENZ
BANDE GOULOT mm 130	A 13 B 15	mm 140	mm 86	C	POS. 9.5	8
ETIQUETTE mm 47	A 13 B 15	mm 70	mm 86	C	POS. 11	7
CONTRETIQUET mm 50	A 15 B 15	mm 140	mm 86	C	POS. 10	8
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

COCLEA INFEED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTER CARROUSEL PORTE TÊTES	mm.133	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE E LABEL SET HABILLAGE	N 2B
---------------------------------------	------	--	--------	--	---	------



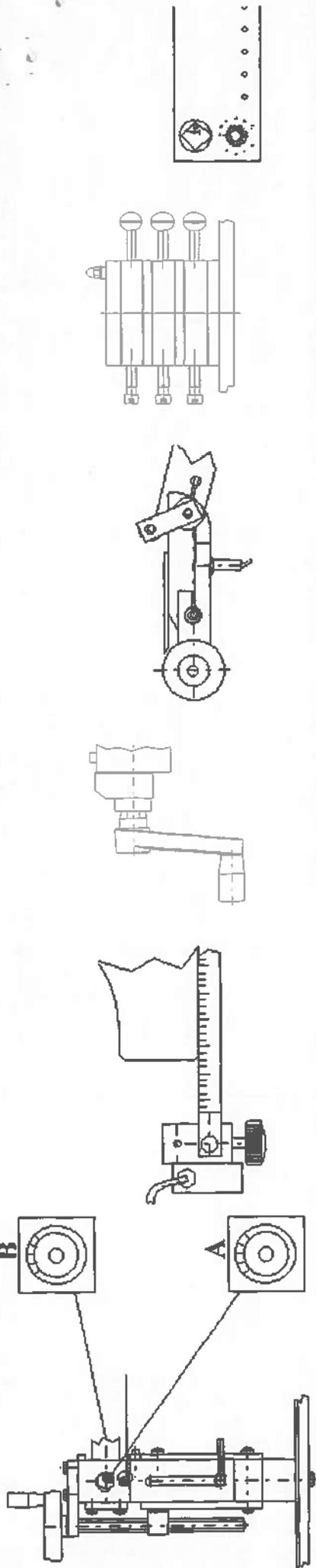


SUJET : POSITION CONFECTION
 N. FILE : G4501116
 DATE : 11/11/02
 SIGNATURE: 

CLIENT : CHATEAU REILLANE
 BOUTEILLE SORTIE : AZUR 750ml
 CONFECTION N° : 2C

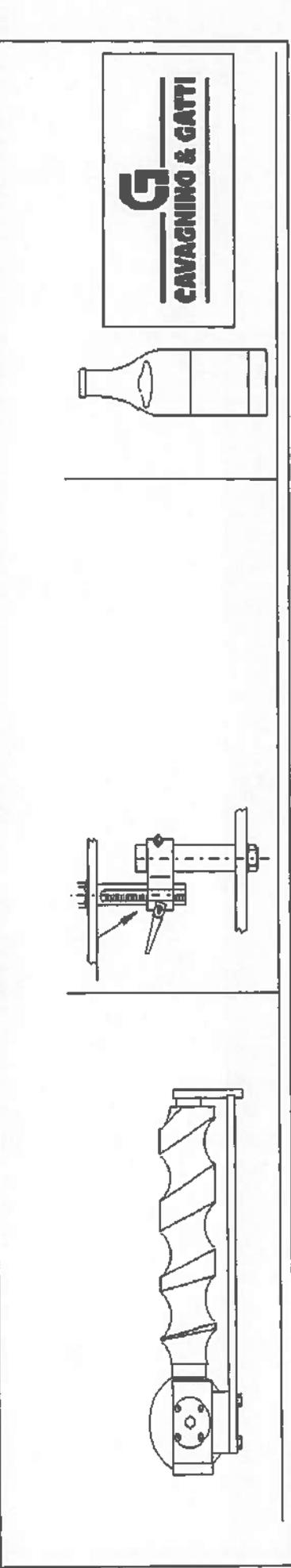
CAVAGNINO & GATTI

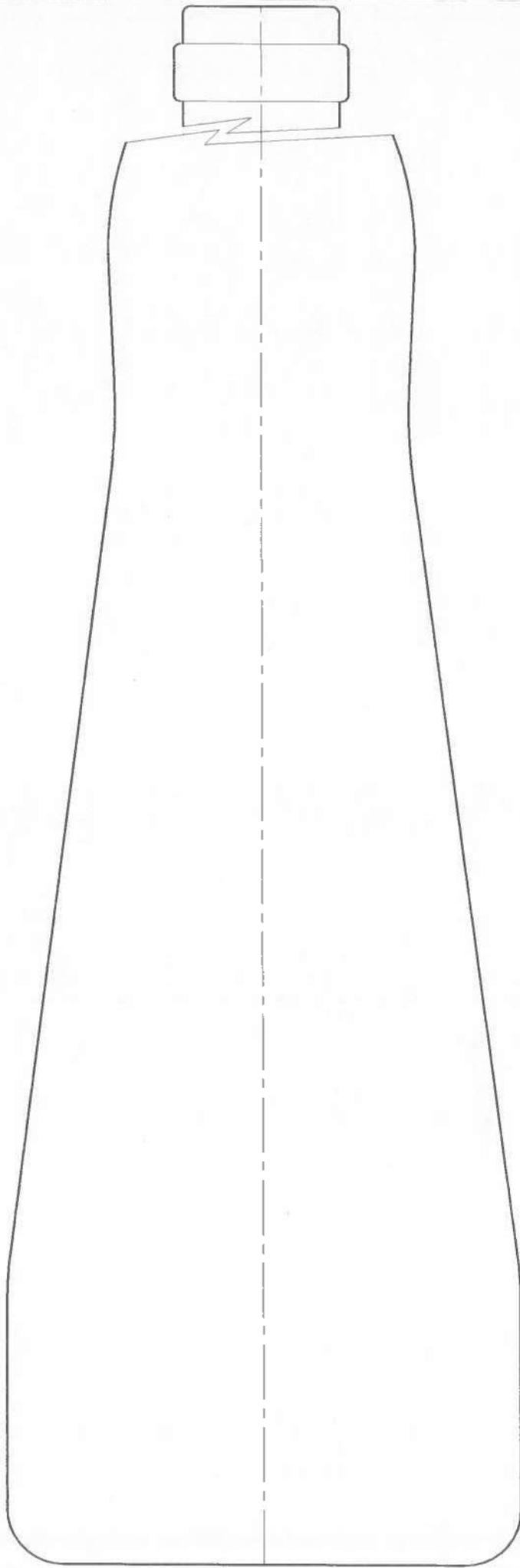
 macchinari
 e attrezzature



ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA PHOTOCELL POSITION POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCR POTENZ
BANDE GOULOT mm	A B	mm	mm	C	POS.	
ETIQUETTE mm	A B	mm	mm	C	POS.	
CONTRETIQUET mm	A B	mm	mm	C	POS.	
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

COCLEA INFEED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTER CARROUSEL PORTE TETES	mm.133	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE E LABEL SET HABILLAGE	N 2
---------------------------------------	------	--	--------	--	---	-----





CAVAGNINO
& GATTI
maestri
distillatori



CLIENT : CHATEAU REILLANE

BOUTEILLE SORTIE: COTES DE PROVENCE NEGOCE 750ml

CONFECTION N° : 3

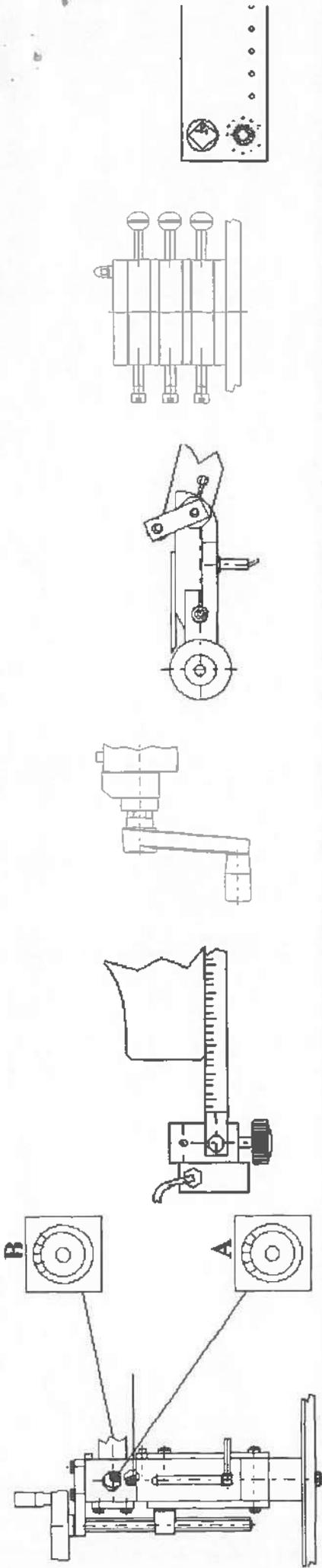
SUJET : POSITION CONFECTION

N.FILE : G4501116

NOTE :

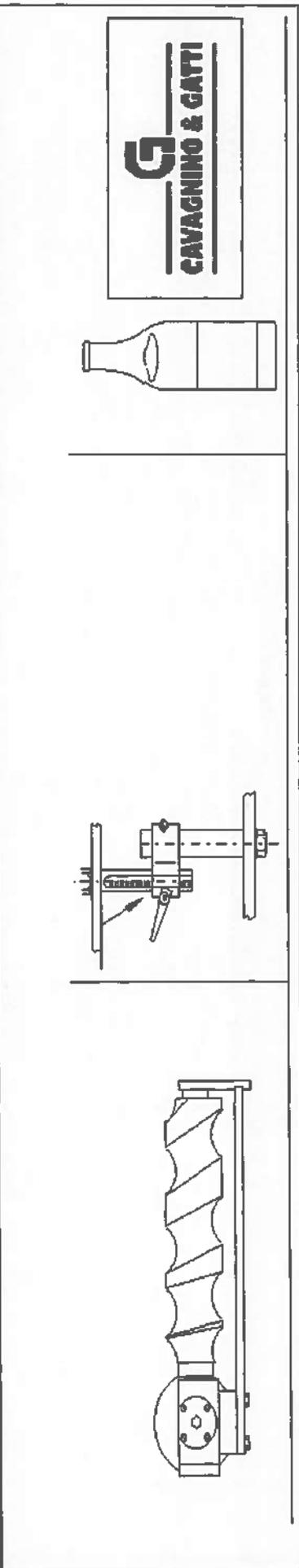
DATE : 11/11/02

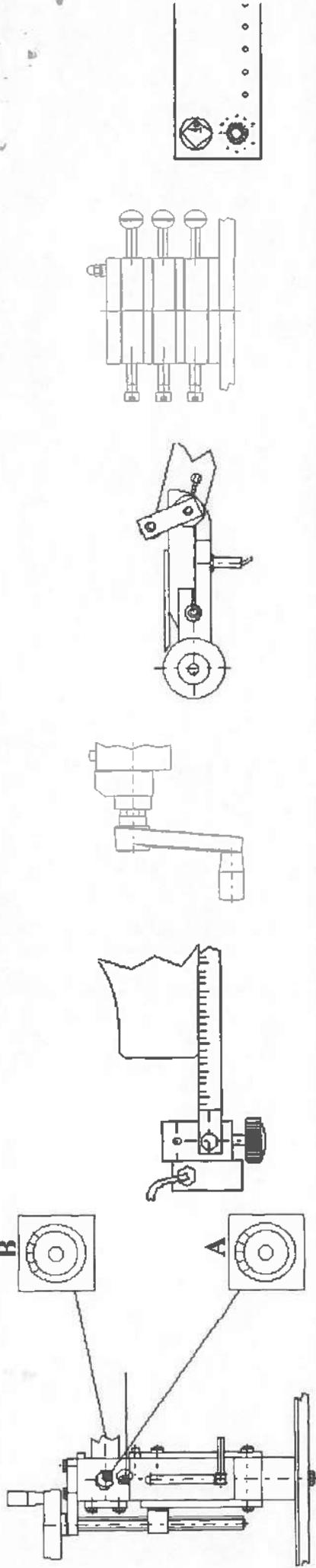
SIGNATURE:



ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA PHOTOCELL POSITION POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO BLADE DISENGAGEMENT INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCRIZING POTENTIAL
BANDE GOULOT mm 117	A 16 B 15	mm 120	mm 89	C	POS. 10	8
ETIQUETTE mm 100	A 13 B 6	mm 64	mm 89	C	POS. 10	8
CONTRETIQUET mm 25	A 11 B 8	mm 138	mm 89	C	POS. 10	8
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

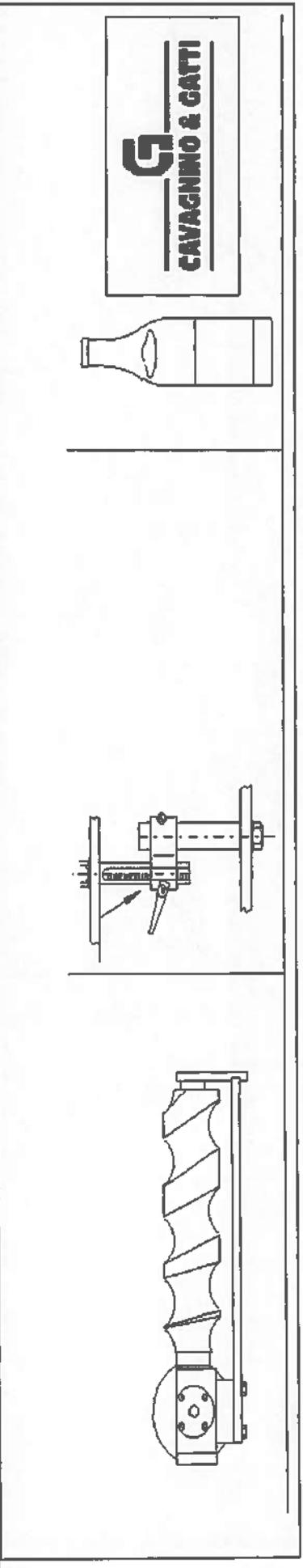
COCLEA INFEED SCREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS CAROUSEL HEIGHT HAUTEUR CARROUSEL PORTE TETES	mm.120	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZIONE E LABEL SET HABILLAGE	N 3
--	------	---	--------	--	---	-----





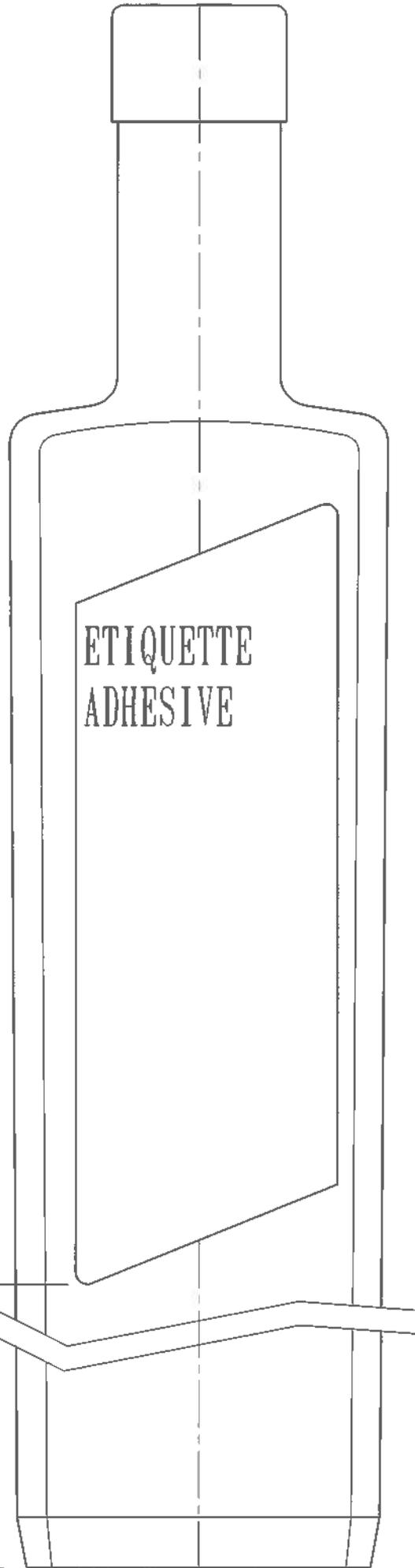
ALTEZZA STAZIONE STATION HEIGHT HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE STAZIONE STATION INCLINATION INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSIZIONE FOTOCPELLULA PHOTOCELL POSITION POSITION DE LA PHOTOCPELLULE	AVANZAMENTO STAZIONE UNIT POSITION POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAZIONE LAMA DISTACCO INCLINATION INCLINAISON LAMEDETACHEMENT	REGISTRO POSIZIONE ETICHETTA LABEL SETTING POSITION REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCR0 POTENZ
BANDE GOULOT mm	A B	mm	mm	C	POS.	
ETIQUETTE mm	A B	mm	mm	C	POS.	
CONTRETIQUET mm	A B	mm	mm	C	POS.	
mm	A B	mm	mm	C	POS.	

COCLEA INFEED SREW VIS SANS FIN	N° 1	ALTEZZA GIOSTRA PORTATESTINE BOTTLE-HOLDERS HAUTEUR CARROUSEL PORTE TETES	mm.120	BOTTIGLIA BOTTLE TYPE BOUTEILLE TYPE	CONFEZION E LABEL SET HABILLAGE	N 3
---------------------------------------	------	---	--------	--	--	-----



G
CAVAGNINO & GATTI

105



C
AVAGNINO
& GATTI
macchine
ottometriche

CLIENT :

CHATEAU RETILLANE

BOUTEILLE TYPE: BANDOL 75 CL 62x62

HABILLAGE N° : 5

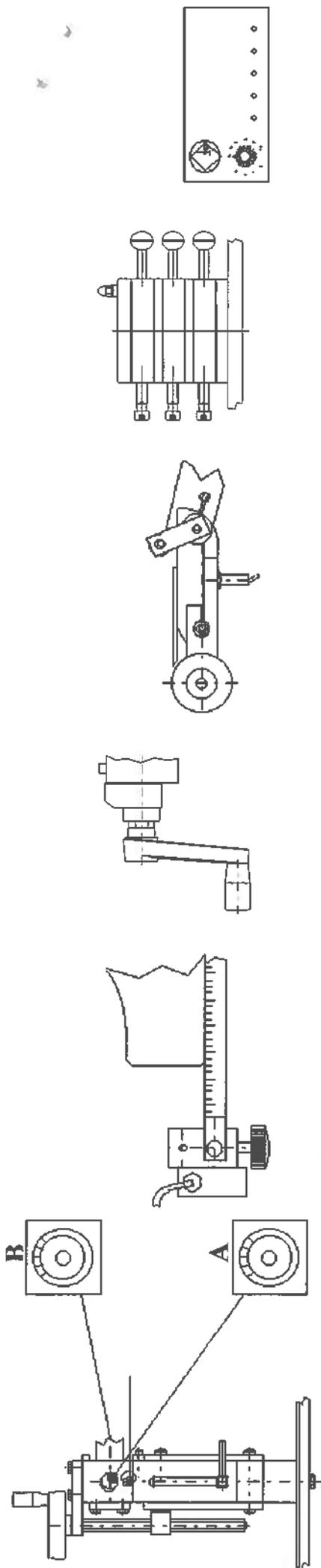
OBJET : HAUTEUR DE POSE

N.FILE : 64501116

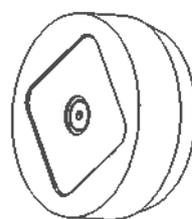
NOTE :

DATE : 02/04/13

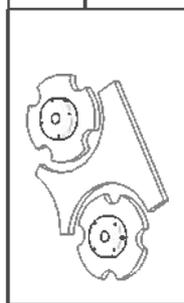
SIGNATURE: AB



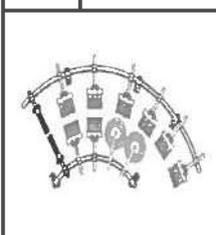
HAUTEUR DU POSTE ETIQUETAGE	INCLINAISON DU POSTE ETIQUETAGE	POSITION DE LA PHOTOCÉLLE	POSITION DU POSTE ETIQUETAGE	TERMINAL DE DETACHEMENT	REGLAGE POSITION ETIQUETTE	SYNCRO POTENZ
BANDE GOULOT mm	A B	mm	mm	N.	POS.	
ETIQUETTE mm	A B	mm	mm	N.	POS.	
CONTRETIQ. mm	A B	mm	mm	N.	POS.	



SELLETTE N° 5

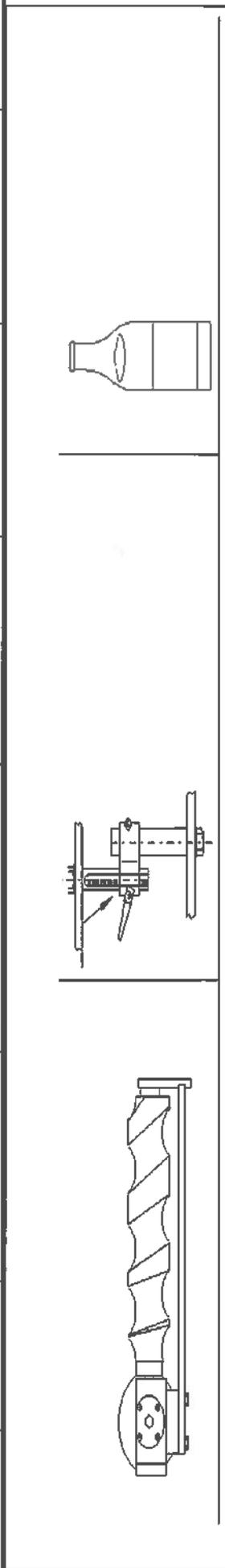


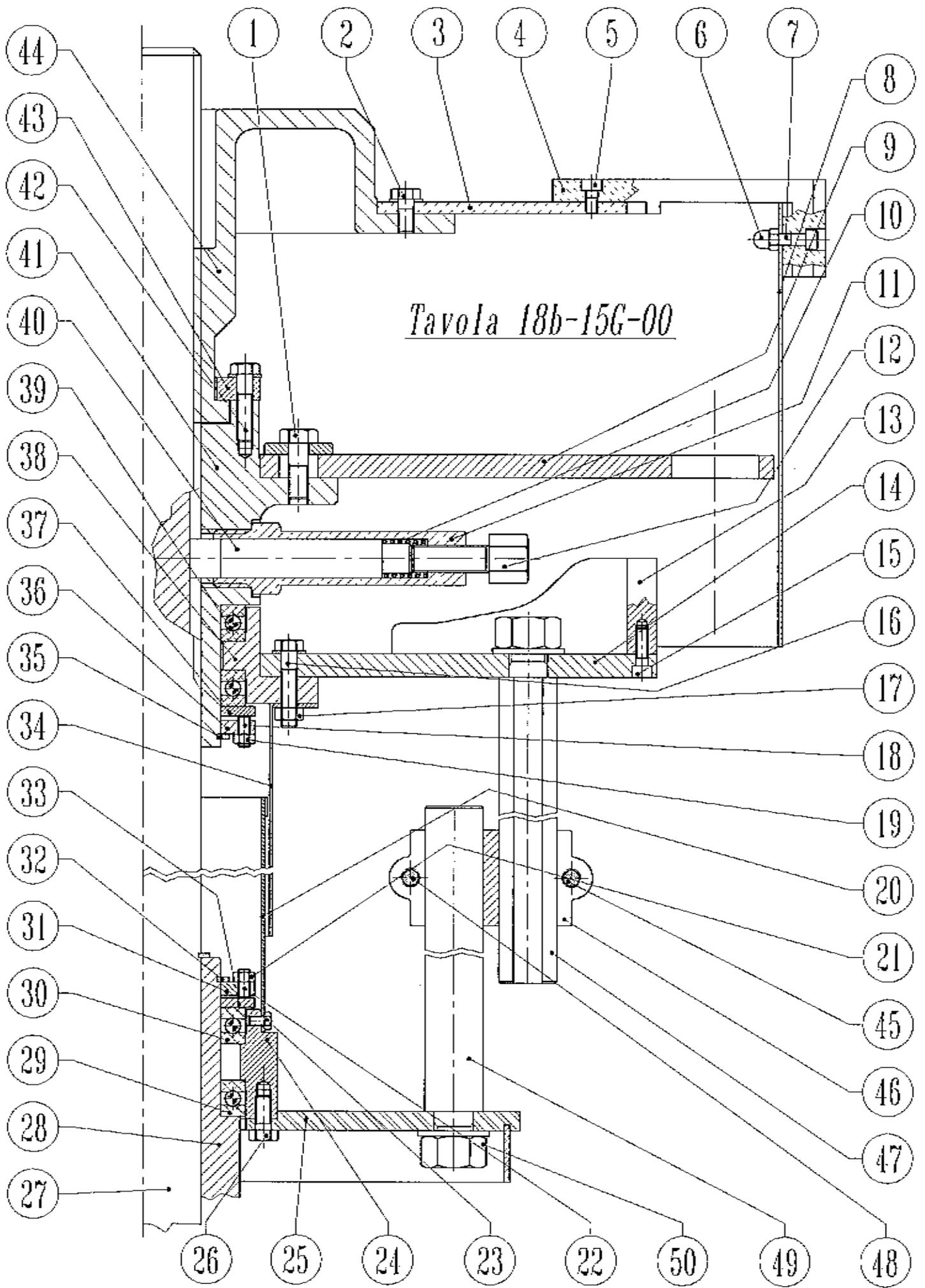
ETOILES E/S N° 5



SET DE LISSAGE N° 5

VIS SANS FIN	N° 2	HAUTER CARROUSEL. PORTE TETES	mm	BOUTEILLE TYPE.	BANDOL 75 CL	HABILLAGE	N° 5
--------------	------	-------------------------------	----	-----------------	--------------	-----------	------





GIOSTRA CENTRALE CON ALBERO DIAM. 60mm

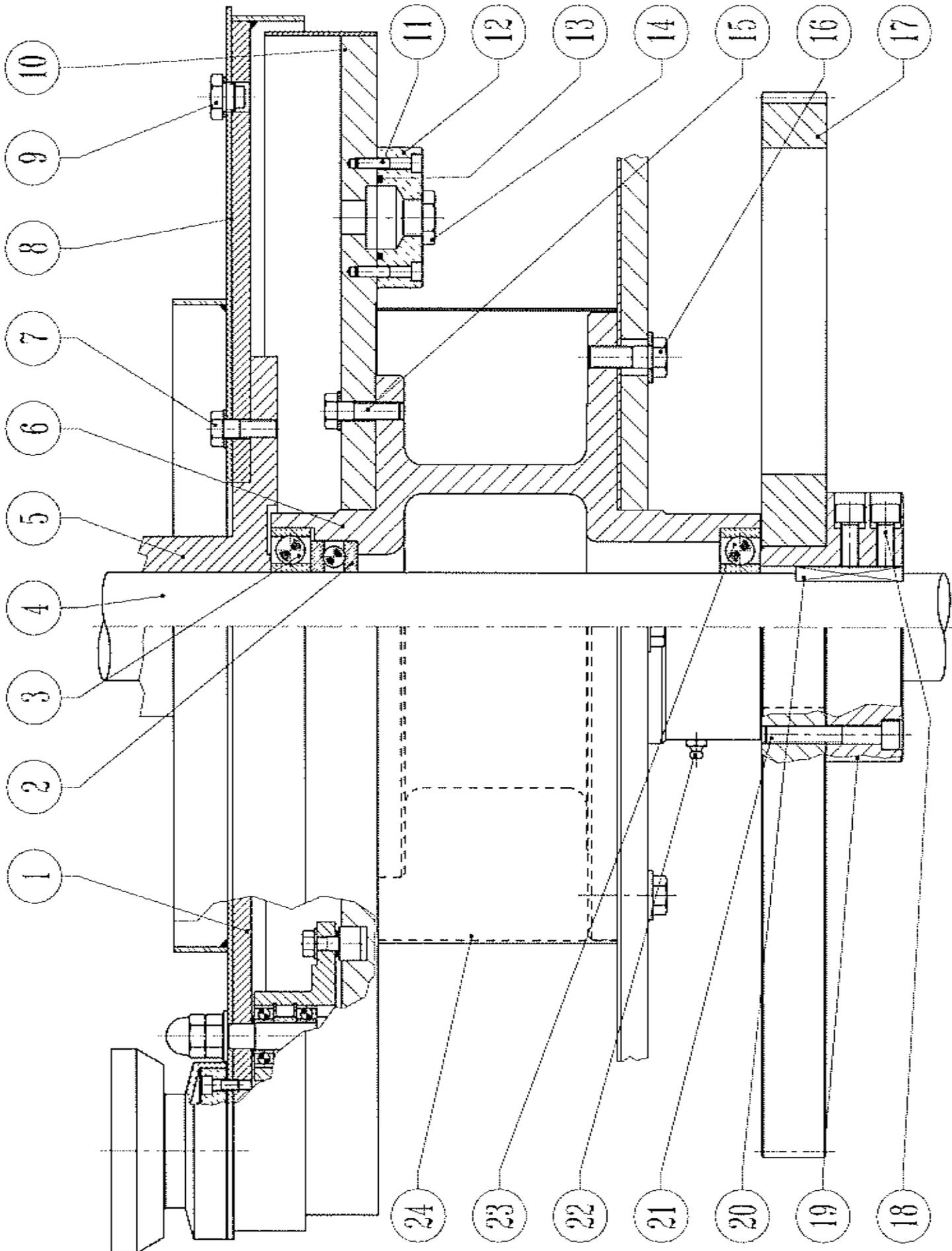
-PARTE SUPERIORE-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TE M10*35	
2	vite	TE M8*20	
3	disco fissaggio carter		15G/0104
4	staffe fissaggio carter		D/0110
5	vite	TCE M6*12	
6	dado cicco	M6	
7	vite	TCE M6*20	
8	carter inox		
9	disco testine		15G/0100b
10	molla	H/073	
11	boccola guida		15G/0092
12	perno		15G/0094
13	cammo testine		
14	settole cammo testine		
15	vite	TCE M6*20	
16	vite	TE M8*40	
17	dado	M8	
18	grano	M6*20	
19	dado	M6	
20	protezione inferiore		15G/0029
21	dado	M6	
22	grano	M6*15	
23	vite	TE M5*8	
24	mozzo disco fisso		15G/0030
25	disco fisso		
26	vite	TE M8*25	
27	albero centrale		15G/0001
28	supporto piattella		15G/0020
29	reggisplinta	S1116	
30	reggisplinta	S1116	
31	anello regista		15G/0066
32	anello reggor	E/80	
33	anello		15G/0067
34	protezione superiore	E/80	
35	anello reggor		15G/0074
36	anello regista		15G/0066
37	anello bloccaggio		15G/0067
38	supporto per settore		15G/0075
39	reggisplinta	S1116	
40	perno per bloccaggio		15G/0093
41	supporto testine		15G/0070
42	vite	TE M8*25	
43	flangia		15G/0102
44	boccola		15G/0103
45	maniglia a ripresa	M10*30	
46	giunto di bloccaggio		10/0046
47	asta graduata		10/0043
48	vite	TCE M10*30	
49	asta fissa		15/0023
50	dado	20MB	

CENTRAL CAROUSEL WITH CENTRAL SHAFT DIAM. 60mm

-UPPER PLATES-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TE M10*35	
2	screw	TE M8*20	
3	flange		15G/0104
4	angle handle joint		D/0110
5	screw	TCE M6*12	
6	cap nut	M6	
7	screw	TCE M6*20	
8	cover ring		
9	flange	H/073	
10	spring		15G/0100b
11	bush		15G/0092
12	pin		15G/0094
13	cam		
14	sector		
15	screw	TCE M6*20	
16	screw	TE M8*40	
17	nut	M8	
18	grub screw	M6*20	
19	nut	M6	
20	cover		15G/0029
21	nut	M6	
22	grub screw	M6*15	
23	screw	TE M5*8	
24	hub		15G/0030
25	flange		
26	screw	TE M8*25	
27	shaft		15G/0001
28	support		15G/0020
29	ball bearing	S1116	
30	ball bearing	S1116	
31	ring		15G/0066
32	seeger	E/80	
33	ring		15G/0067
34	cover	E/80	
35	seeger		15G/0074
36	ring		15G/0066
37	ring		15G/0067
38	support		15G/0075
39	ball bearing	S1116	
40	pin		15G/0093
41	support		15G/0070
42	screw	TE M8*25	
43	flange		15G/0102
44	bush		15G/0103
45	handle	M10*30	
46	support		10/0046
47	graded guide		10/0043
48	screw	TCE M10*30	
49	fix guide		15/0023
50	nut	20MB	



ASSEMBLY 14G-15G-00

CENTRAL CAROUSEL SHAFT Diam. 60
- LOWER SECTION -

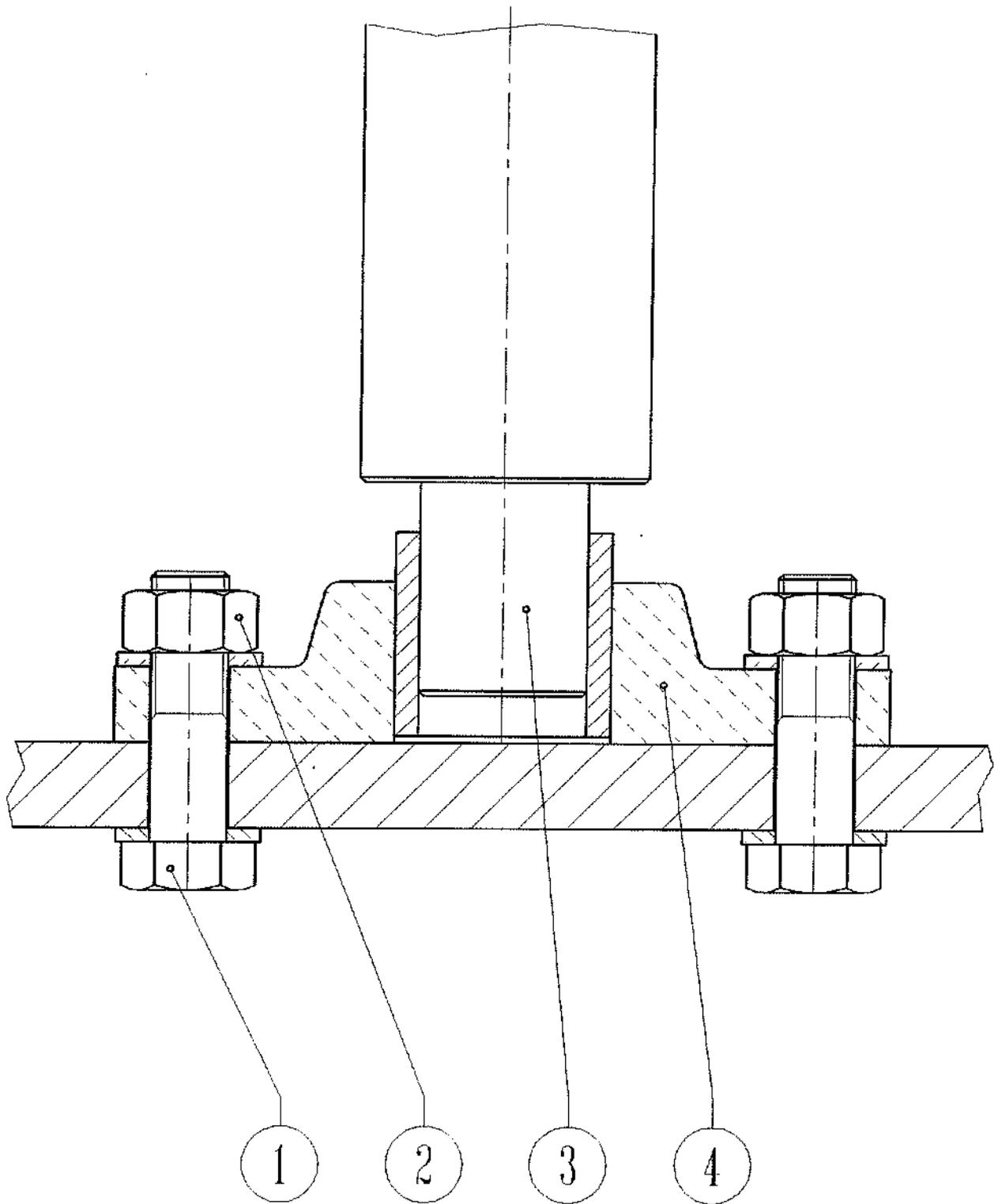
ITEM	STANDARD NAME	CODE	CG DRW N.
1	ring	51212	15G/0110b-0112b
2	ball bearing	6212-2RS	
3	ball bearing		
4	shaft	15G/0001	
5	support	15G/0020	
6	support	15G/0009	
7	screw	TE M10*30	
8	bottle-plateform plate	15G/0022c-15G/0023c	
9	oil feed nut	3/8" Gas	
10	cam plate	15G/0012-15G/0013	
11	screw	TCE M6*30	
12	ring	15G/0010	
13	o-ring	144	
14	drain plug	1/2" Gas	
15	screw	TE M10*35	
16	screw	TE M12*35	
17	gear	15G/0008	
18	screw	TCE M10*25	
19	hub	15G/0006	
20	key	12*8*60	
21	screw	TCE M10*65	
22	greaser	1/8" Gas	
23	ball bearing	6212-2RS	
24	protection ring	15G/0007	

TAVOLA 14G-15G-00

GIORNA CENTRALE ALBERO DIAM. 60
- SEZIONE INFERIORE -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	FIGLA	N. DISCENO
1	anello di rinforzo	51212	15G/0110b-0112b
2	cuscinetto reggisplinta	6212-2RS	
3	cuscinetto		
4	albero centrale	15G/0001	
5	supporto disco piattelli	15G/0020	
6	supporto piastra centrale	15G/0009	
7	vite	TE M10*30	
8	disco piattelli	15G/0022c-15G/0023c	
9	tappo olio	3/8" Gas	
10	disco gamma	15G/0012-15G/0013	
11	vite	TCE M6*30	
12	anello di scarico	15G/0010	
13	o-ring	144	
14	tappo di scarico	1/2" Gas	
15	vite	TE M10*35	
16	vite	TE M12*35	
17	ingranaggio centrale	15G/0008	
18	vite	TCE M10*25	
19	mozzo	15G/0006	
20	chiavetta	12*8*60	
21	vite	TCE M10*65	
22	ingranatore	1/8" Gas	
23	cuscinetto	6212-2RS	
24	anello protezione	15G/0007	

TAVOLA 28-15G-00



ASSEMBLY 28-15G-00
-CENTRAL CAROUSEL WITH SHAFT Diam.60-
-CENTERING DEVICE SUPPORT-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TE M14*60	
2	nut	M14	
3	central shaft		15G/0001
4	support	UCFL 207	

ASSEMBLY 28-15G-00B
-CENTRAL CAROUSEL WITH SHAFT Diam.70-
-CENTERING DEVICE SUPPORT-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TE M16*60	
2	nut	M16	
3	central shaft		15G/0202
4	support	UCFL 209	

ASSEMBLY 28-15G-00C
-CENTRAL CAROUSEL WITH SHAFT Diam.80-
-CENTERING DEVICE SUPPORT-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TE M16*60	
2	nut	M16	
3	central shaft		15G/0401
4	support	UCF 212	

TAVOLA 28-15G-00B
GIOSTRA CENTRALE
-SUPPORTO CENTRAGGIO ALBERO DIAM.70-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TE M16*60	
2	dado	M16	
3	albero centrale		15G/0202
4	supporto a flangia	UCFL 209	

TAVOLA 28-15G-00C
GIOSTRA CENTRALE
-SUPPORTO CENTRAGGIO ALBERO DIAM.80-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TE M16*60	
2	dado	M16	
3	albero centrale		15G/0401
4	supporto a flangia	UCF 212	

TAVOLA 28-15G-00
GIOSTRA CENTRALE
-SUPPORTO CENTRAGGIO ALBERO DIAM.60-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TE M14*60	
2	dado	M14	
3	albero centrale		15G/0001
4	supporto a flangia	UCFL 207	

Tavola 08-15-00/V

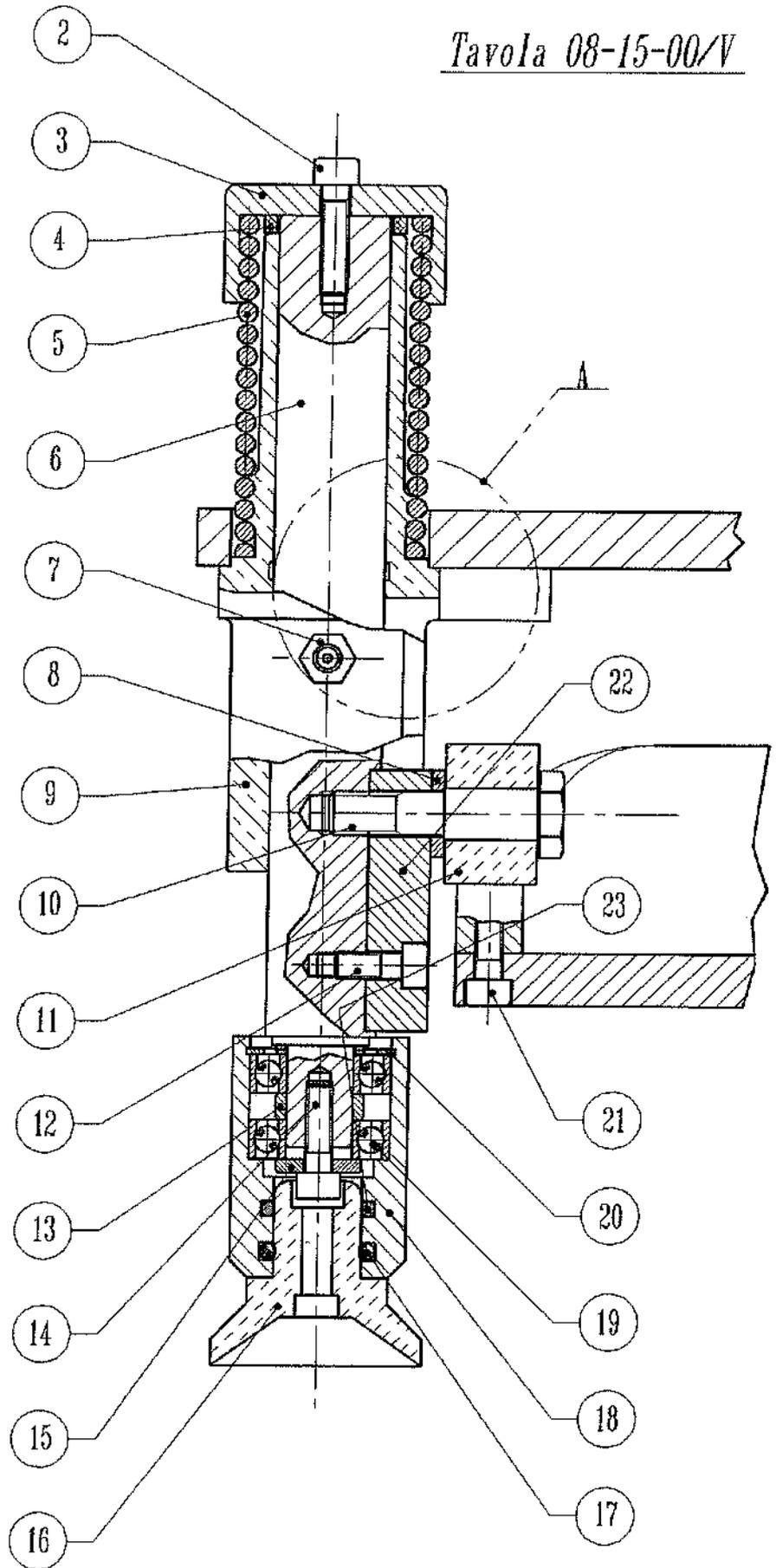
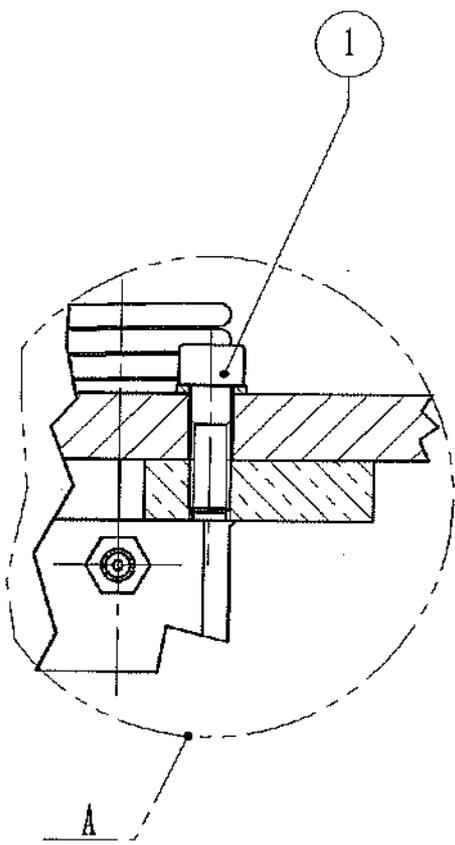


TAVOLA 8-15-00/V

-GIOSTRA CENTRALE-

-GRUPPO TESTINA CON INNESTO RAPIDO-

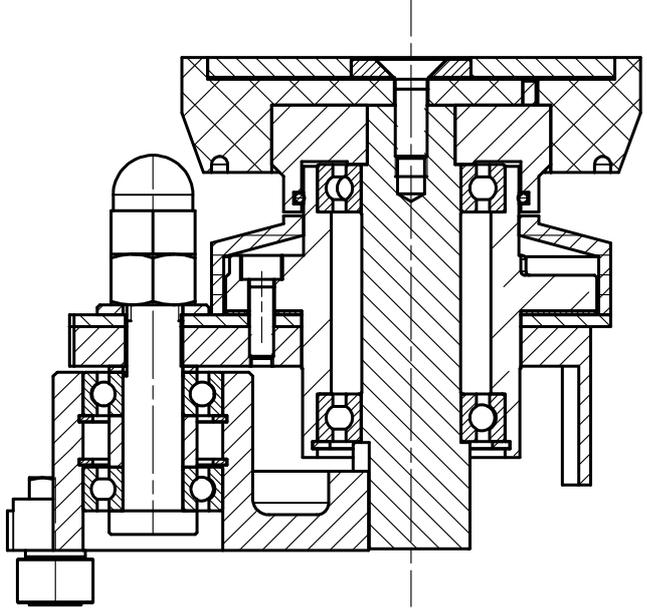
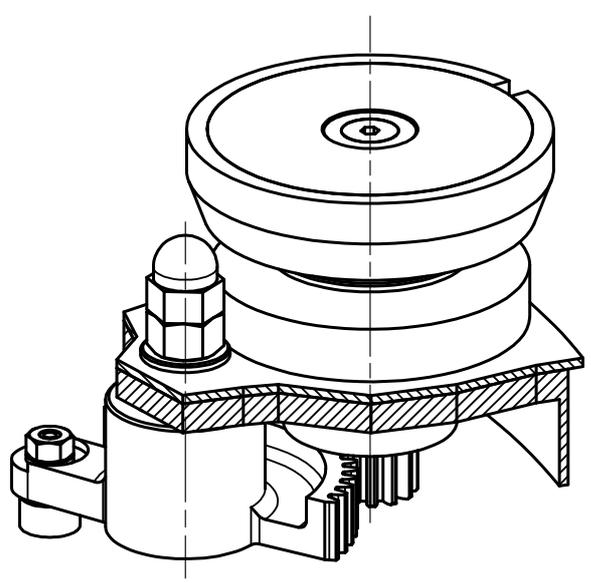
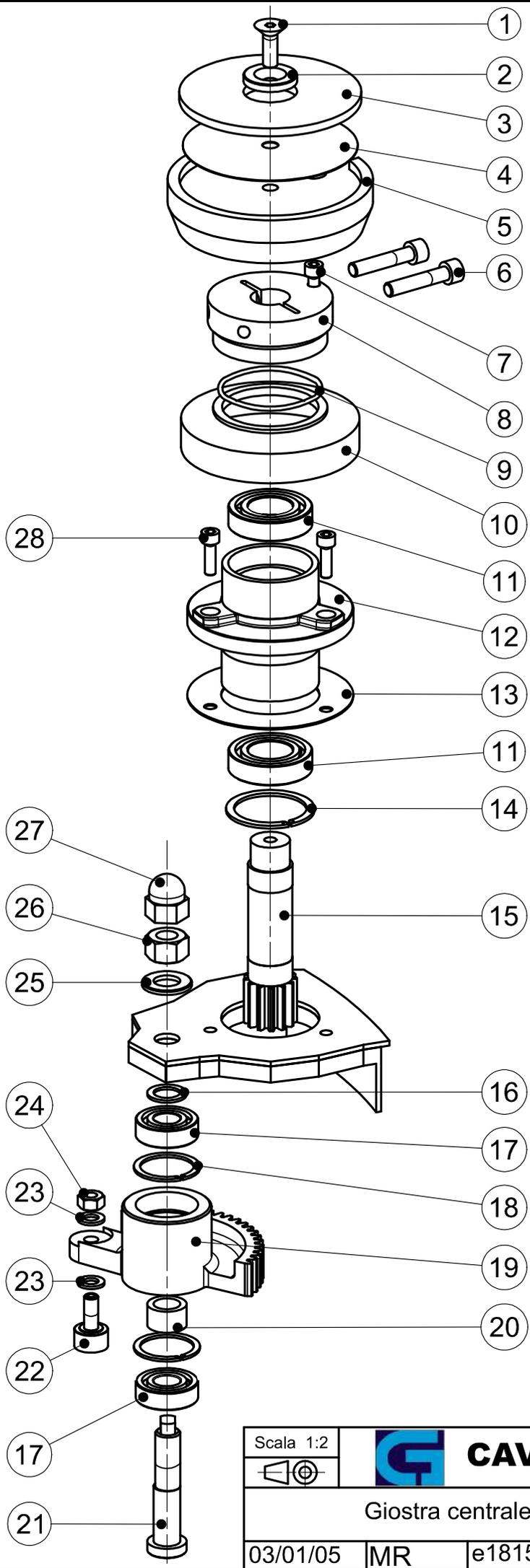
N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M8*25	
2	vite	TCE M6*20	
3	anello fissaggio molla		10/0064
4	anello ammortizzatore		15/0058
5	molla conica richiamo testina		H/097
6	alberino		15/0060
7	ingrassatore	1/8" Gas	
8	rondella		10/0067
9	supporto testina		15/0041
10	perno centraggio rullino		10/0062
11	rullino		10/0066
12	vite	TCE M6*15	
13	distanziale		15/0062
14	vite	TCE M6*20	
15	rondella		15/0063
16	testina		15/0053
17	anello tenuta		ST/048
18	mozzo		15/0061
19	cuscinetto	6002-2RS	
20	anello seeger	I/32	
21	vite	TCE M6*20	10/0061
22	chiavetta		
23	guarnizione	OR-4081	

ASSEMBLY 8-15-00/V

CENTRAL CAROUSEL

-BOTTLE HEADS ASSEMBLY (POP-IN TYPE) -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TCE M8*25	
2	screw	TCE M6*20	
3	spring cap		10/0064
4	ring		15/0058
5	spring	H/097	
6	shaft		15/0060
7	greaser	1/8" Gas	
8	washer		10/0067
9	bottle head housing		15/0041
10	screw pin		10/0062
11	needle-roller		10/0066
12	screw	TCE M6*15	
13	spacer		15/0062
14	screw	TCE M6*20	
15	washer		15/0063
16	bottle head		15/0053
17	o-ring	ST/048	
18	hub		15/0061
19	ball bearing	6002-2RS	
20	seeger	I/32	
21	screw	TCE M6*20	10/0061
22	key		
23	o-ring	OR-4081	



Scala 1:2		CAVAGNINO & GATTI SpA CANELLI - UFFICIO TECNICO	
Giostra centrale: piattello con rotazione settore dentato			
03/01/05	MR	e181500	Tav. N° 18-15-00 r1

E' fatto espresso divieto di qualunque riproduzione parziale o totale del presente disegno secondo legge vigente. Tutti i diritti riservati.

ASSEMBLY 18-15-00

ASSEMBLY 18-15-00

Central carousel: bottle platform rotated by cam and gears

N° PART	DESCRIPTION	DIS N°	QUANTITA'	N° PART	DESCRIPTION	DRW N°	QUANTITY
1	vite	M8-25	1	1	screw	M8-25	1
2	rondella	15/0025	1	2	washer	15/0025	1
3	micrel (Ø98 series)	ESP/0211a	1	3	micrel (Ø98 series)	ESP/0211a	1
	micrel (Ø115 series)	ESP/0211b	1		micrel (Ø115 series)	ESP/0211b	1
	micrel (Ø130 series)	ESP/0211c	1		micrel (Ø130 series)	ESP/0211c	1
4	anello	15/0026	1	4	ring	15/0026	1
5	piattello	15/0027	1	5	bottle platform	15/0027	1
6	vite	15/0007	2	6	screw	15/0007	2
7	vite	ISO 4762 - M6-10	1	7	screw	ISO 4762 - M6-10	1
8	morsetto	15/0008	1	8	clamp	15/0008	1
9	guarnizione	OR-3212	1	9	O-ring	3212	1
10	guarnizione	st116	1	10	rubber cover	st116	1
11	cuscinetto 25x47x12	6005	2	11	ball bearing 25x47x12	6005	2
12	supporto	15/0010	1	12	support	15/0010	1
13	guarnizione	esp/0160	1	13	rubber	esp/0160	1
14	seeger	KI 47 x 1.75	1	14	seeger	KI 47x1.75	1
15	albero	15/0012	1	15	shaft	15/0012	1
16	distanziale	AS 15-28	1	16	washer	AS 15-28	1
17	cuscinetto 15x35x11	6202	2	17	ball bearing 15x35x11	6202	2
18	seeger	KI 35x1.5	2	18	seeger	KI 35x1.5	2
19	setto	15/0017	1	19	gear	15/0017	1
20	distanziale	15/0018	1	20	spacer	15/0018	1
21	perno	15/0019	1	21	pivot	15/0019	1
22	cuscinetto	KR19PP	1	22	ball bearing	KR19PP	1
23	rondella piana	ISO 7092 - 8	2	23	washer	ISO 7092 - 8	2
24	dado esagonale	ISO 4032 - M8	1	24	nut	ISO 4032 - M8	1
25	rondella	14	1	25	washer	7090 14	1
26	dado	M14	1	26	nut	4032 M14	1
27	dado cieco	M14	1	27	cap nut	1587 M14	1
28	vite	ISO 4762 - M6-20	3	28	screw	ISO 4762 - M6-20	3

TAVOLA 18-15-00

TAVOLA 18-15-00

Giostra centrale: piattello con rotazione settore dentato

N° PARTE	DESCRIZIONE	DIS N°	QUANTITA'	N° PARTE	DESCRIZIONE	DRW N°	QUANTITY
1	vite	M8-25	1	1	screw	M8-25	1
2	rondella	15/0025	1	2	washer	15/0025	1
3	micrel (Ø98 series)	ESP/0211a	1	3	micrel (Ø98 series)	ESP/0211a	1
	micrel (Ø115 series)	ESP/0211b	1		micrel (Ø115 series)	ESP/0211b	1
	micrel (Ø130 series)	ESP/0211c	1		micrel (Ø130 series)	ESP/0211c	1
4	anello	15/0026	1	4	ring	15/0026	1
5	piattello	15/0027	1	5	bottle platform	15/0027	1
6	vite	15/0007	2	6	screw	15/0007	2
7	vite	ISO 4762 - M6-10	1	7	screw	ISO 4762 - M6-10	1
8	morsetto	15/0008	1	8	clamp	15/0008	1
9	guarnizione	OR-3212	1	9	O-ring	3212	1
10	guarnizione	st116	1	10	rubber cover	st116	1
11	cuscinetto 25x47x12	6005	2	11	ball bearing 25x47x12	6005	2
12	supporto	15/0010	1	12	support	15/0010	1
13	guarnizione	esp/0160	1	13	rubber	esp/0160	1
14	seeger	KI 47 x 1.75	1	14	seeger	KI 47x1.75	1
15	albero	15/0012	1	15	shaft	15/0012	1
16	distanziale	AS 15-28	1	16	washer	AS 15-28	1
17	cuscinetto 15x35x11	6202	2	17	ball bearing 15x35x11	6202	2
18	seeger	KI 35x1.5	2	18	seeger	KI 35x1.5	2
19	setto	15/0017	1	19	gear	15/0017	1
20	distanziale	15/0018	1	20	spacer	15/0018	1
21	perno	15/0019	1	21	pivot	15/0019	1
22	cuscinetto	KR19PP	1	22	ball bearing	KR19PP	1
23	rondella piana	ISO 7092 - 8	2	23	washer	ISO 7092 - 8	2
24	dado esagonale	ISO 4032 - M8	1	24	nut	ISO 4032 - M8	1
25	rondella	14	1	25	washer	7090 14	1
26	dado	M14	1	26	nut	4032 M14	1
27	dado cieco	M14	1	27	cap nut	1587 M14	1
28	vite	ISO 4762 - M6-20	3	28	screw	ISO 4762 - M6-20	3

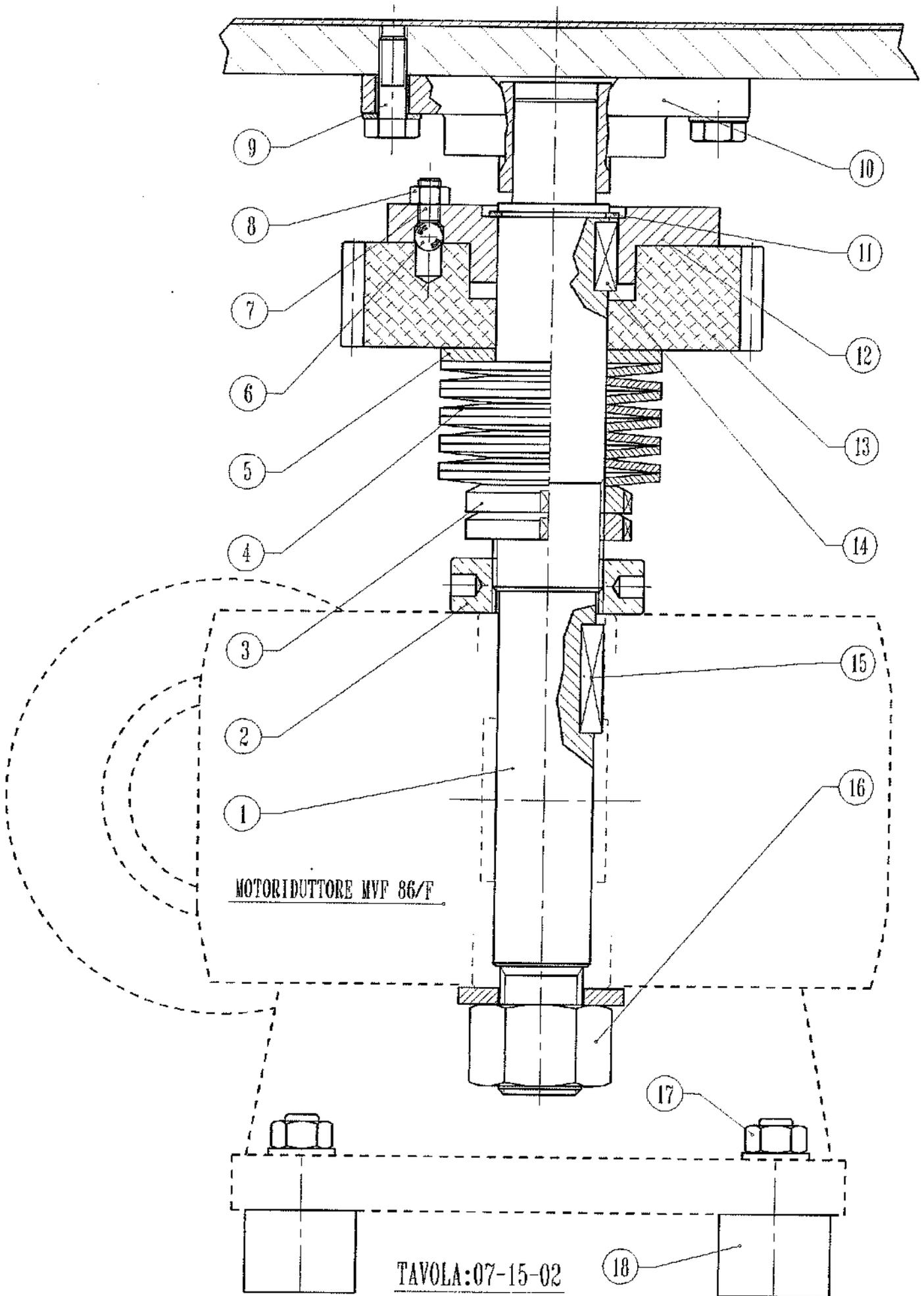


TAVOLA 7-15-02

MOTORIDUTTORE LATERALE
MVF 86/F - MOTORE 0.75 ; 1.1 ; 1.5 KW
-ALBERO DIAM.35mm-

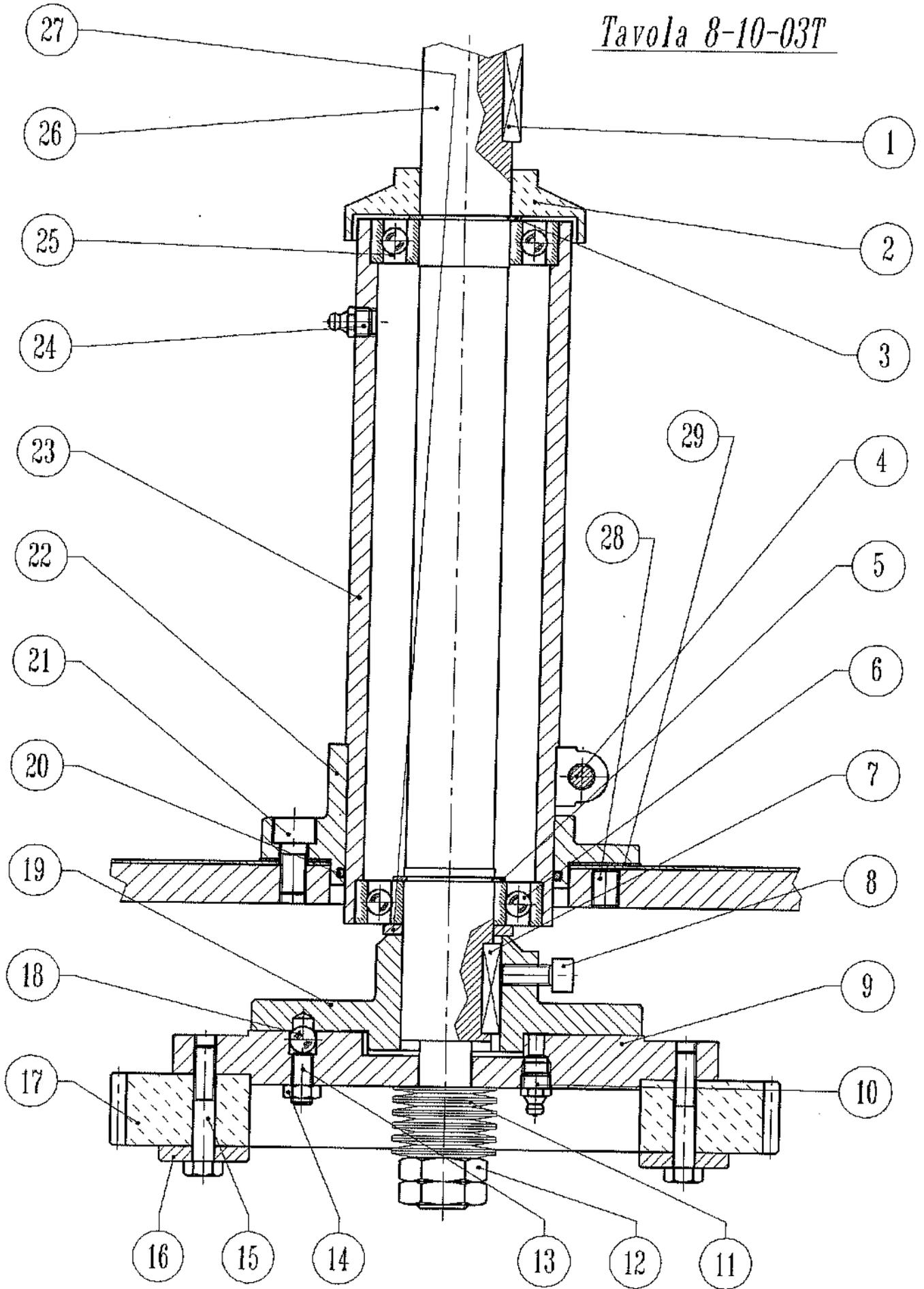
N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	albero		15/0200
2	boccia filettata		15/0201
3	ghiera	M40*1.5	
4	molla BAUER	80*40*3	
5	rondella appoggio BAUER		15/0206
6	sfera	diam. 10.31	
7	grano	M8*15	
8	dado	M8	
9	vite	TE M10*25	
10	supporto di rotazione	diam.30mm	
11	anello seeger	E/40	15/0203
12	flangia per frizione		15/0202
13	ingranaggio		
14	chiavetta	10*8*25	
15	chiavetta	10*8*40	
16	dado	M30	
17	dado	M10	
18	distanziale		15/0205

ASSEMBLY 7-15-02

LATERAL MOTORIZED GEARBOX
MVF 86/F - 0.75 ; 1.1 ; 1.5 KW
-SHAFT DIAM.35mm WITH SAFETY COUPLING-

ITEM	NAME	STANDARD	CG DRW N.
1	shaft		15/0200
2	threaded hub	M40*1.5	15/0201
3	threaded ring	80*40*3	
4	spring		15/0206
5	washer	diam. 10.31	
6	ball	M8*15	
7	grub screw	M8	
8	nut	TE M10*25	
9	screw	diam. 30mm	
10	bearing support	E/40	15/0203
11	seeger		15/0202
12	flange		
13	gear	10*8*25	
14	key	10*8*40	
15	key	M30	
16	nut	M10	
17	nut		
18	spacer		15/0205

Tavola 8-10-03T



ASSEMBLY 8-10-03T

- IN / OUT STAR WHEEL -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	key	8*7*...	
2	cover		10/0307
3	seeger	E/35	
4	handle	MR 10*40	
5	seeger	E/35	
6	ball bearing	6207-2RS	
7	key	8*7*35	
8	screw	TCE M8*20	
9	flange		15/0311
10	greaser	1/8" Gas	
11	spring	20*40*1	
12	nut	M20	
13	grub screw	M8*20	
14	nut	M8	
15	screw	TE M8*45	
16	washer		D/0021
17	gear		10/0300
18	ball	diam. 10.31	
19	hub		15/0310
20	O-ring	OR-4312	
21	screw	TCE M10*20	
22	hub		10/0305
23	support		10/0303
24	greaser	1/8" Gas	
25	ball bearing	6207-2RS	
26	shaft		10/0302
27	spacer		15/0708
28	grub screw	M10*15	
29	O-ring		ESP/169

TAVOLA 8-10-03T

- GRUPPO STELLA CON FRIZIONE -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	chiavetta	8*7*...	
2	riparo cuscinetto		10/0307
3	anello seeger	E/35	
4	maniglia a ripresa	MR 10*40	
5	anello seeger	E/35	
6	cuscinetto	6207-2RS	
7	chiavetta	8*7*35	
8	vite	TCE M8*20	
9	disco per frizione		15/0311
10	ingrassatore	1/8" Gas	
11	molla BAUER	20*40*1	
12	dado	M20	
13	grano	M8*20	
14	dado	M8	
15	vite	TE M8*45	
16	rondella		D/0021
17	ingranaggio stella		10/0300
18	sfera	diam. 10.31	
19	mozzo per frizione		15/0310
20	guarnizione	OR-4312	
21	vite	TCE M10*20	
22	mozzo fissaggio supporto		10/0305
23	supporto stella		10/0303
24	ingrassatore	1/8" Gas	
25	cuscinetto	6207-2RS	
26	albero		10/0302
27	distanziale		15/0708
28	grano	M10*15	
29	guarnizione		ESP/169

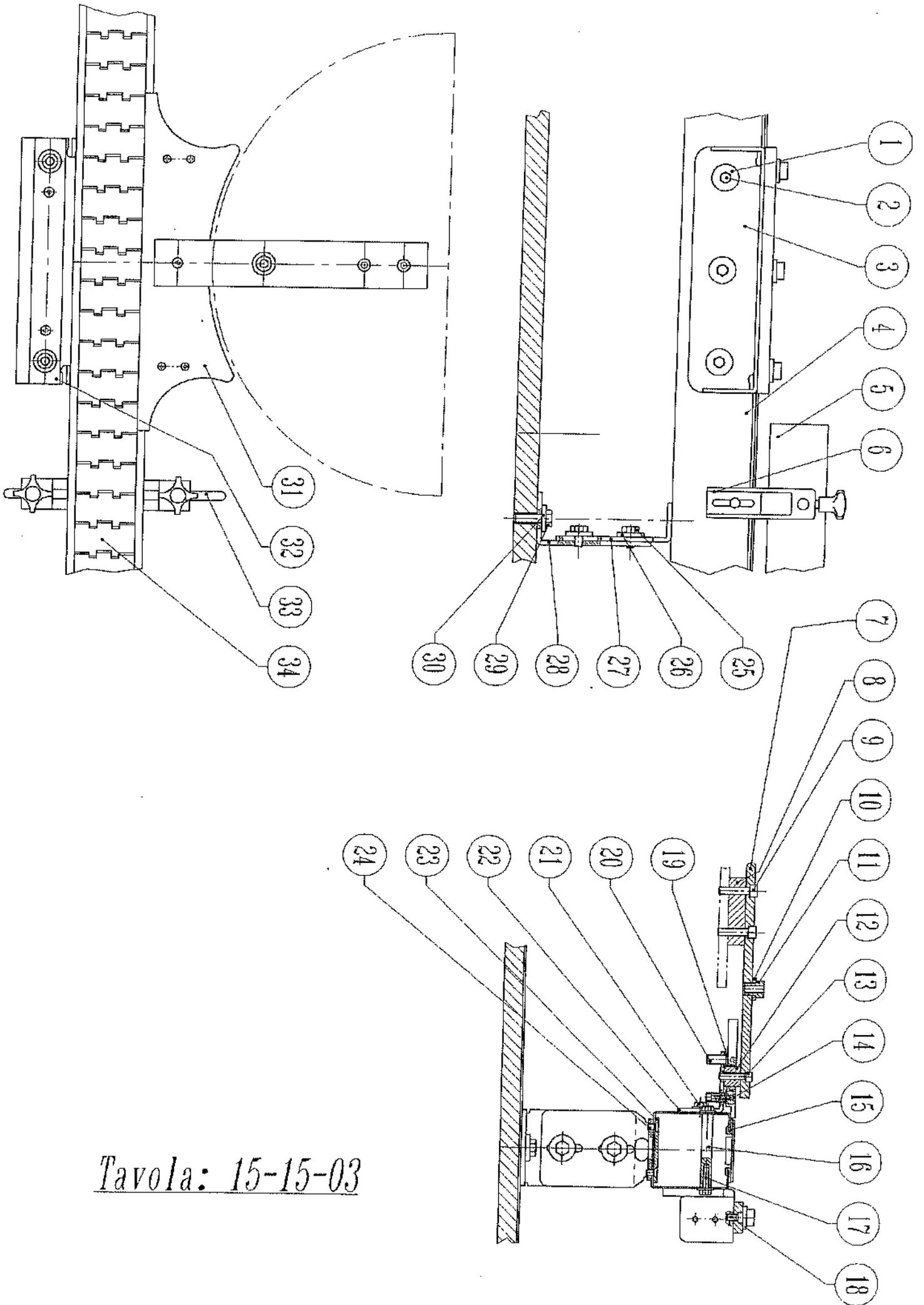


Tavola: 15-15-03

 TAVOLA 15-15-03

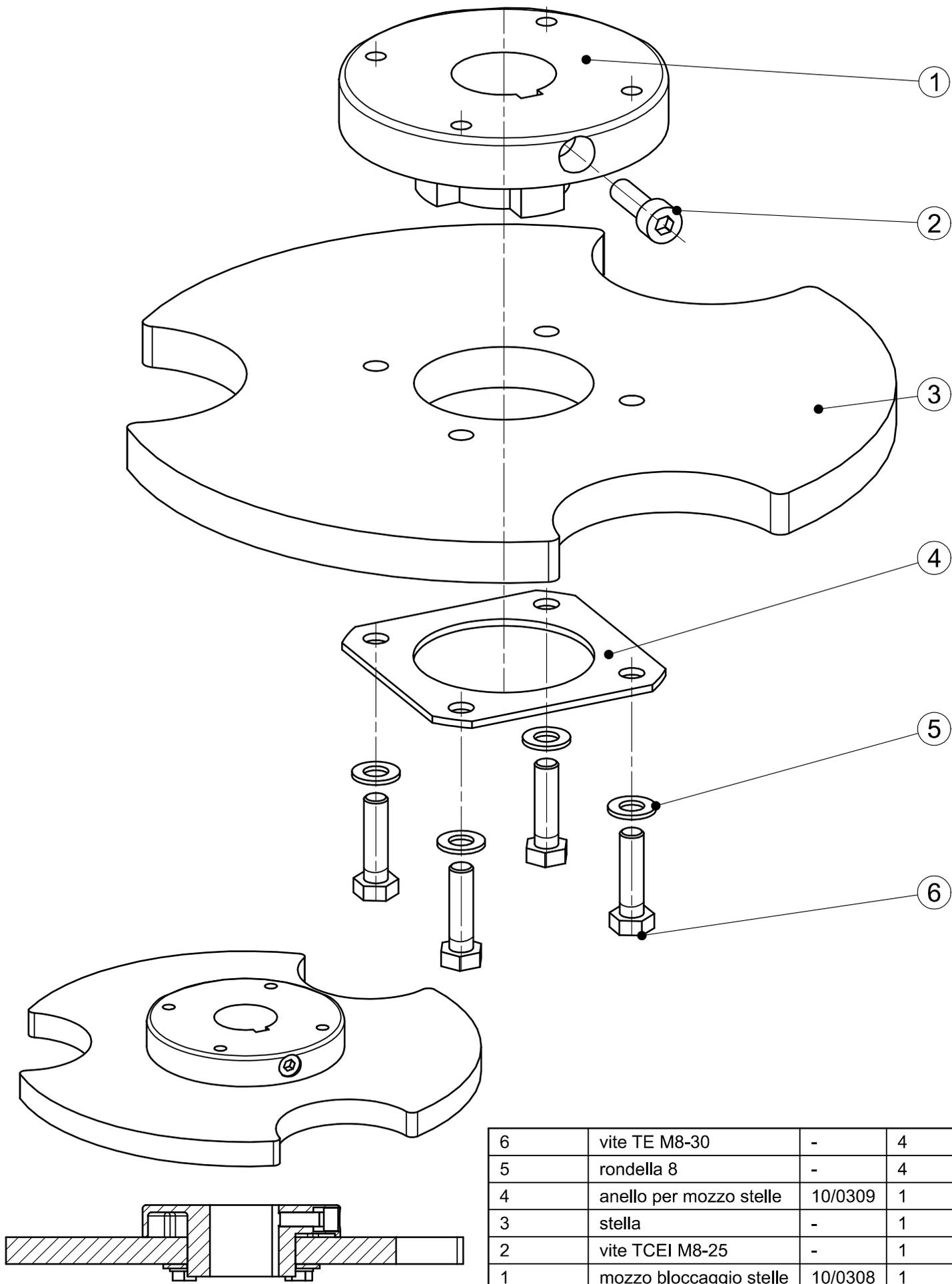
- GRUPPO NASTRO TRASPORTATORE -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	rondella		
2	vite	TE M8*20	
3	piastra ant. supporto settore		15/0351
4	scatolato nastro		
5	spondina		
6	supporto spondina	MARBETT	
7	staffa bloccaggio		
8	distanziale		15G/0260
9	vite	TCE M10*40	
10	rondella		
11	attacco per convogliatore		10/0327
12	distanziale		15/0360
13	vite	TCE M12*35	
14	vite	VTS M5*20	
15	guida in polizene		
16	distanziale		10/0360
17	vite		
18	vite	TE M8*25	
19	rondella	TCE M8*25	
20	grano	5.5*16*1	
21	vite	M12	
22	squadra sostegno passaggio	TE M8*20	
23	piattina		15/0354
24	vite		15/0353
25	vite	VTS M8*10	
26	rondella	TE M10*20	
27	staffa scorrevole		
28	staffa fissa		15/0359-A
29	vite		15/0359-B
30	rondella	TE M12*30	
31	settore in polizene		
32	piastra supporto		10/0326
33	perno per spondina		10/0343
34	nastro trasportatore		

 ASSEMBLY 15-15-03

- CONVEYOR CHAIN ASSEMBLY -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	washer		
2	screw	TE M8*20	
3	rail-chair		15/0351
4	conveyor chassis		
5	conveyor rail		
6	support for conveyor rail	MARBETT	
7	bracket		
8	spacer		15G/0260
9	screw	TCE M10*40	
10	washer		
11	pin		10/0327
12	spacer		15/0360
13	screw	TCE M12*35	
14	screw	VTS M5*20	
15	chain sliding support		
16	spacer		
17	screw	TE M8*25	10/0360
18	screw	TCE M8*25	
19	washer	5.5*16*1	
20	grub screw	M12	
21	screw	TE M8*20	
22	bottle transfer support square		15/0354
23	metal strip		15/0353
24	screw	VTS M8*10	
25	screw	TE M10*20	
26	washer		
27	mobile clamp		15/0359-A
28	fix clamp		15/0359-B
29	screw		
30	washer	TE M12*30	
31	bottle transfer plate		
32	support plate		10/0326
33	rail pin		10/0343
34	conveyor frame		



6	vite TE M8-30	-	4
5	rondella 8	-	4
4	anello per mozzo stelle	10/0309	1
3	stella	-	1
2	vite TCEI M8-25	-	1
1	mozzo bloccaggio stelle	10/0308	1
N°_PART	DESCRIZIONE	DIS_N°	QUANTITA

Scala 1:1



CAVAGNINO & GATTI SpA

CANELLI - UFFICIO TECNICO

gruppo stella per albero Ø35

15/01/08

MR

Tav. N° **13-10-03T** r1

TAVOLA 13-10-03t

Gruppo stella per albero Ø35

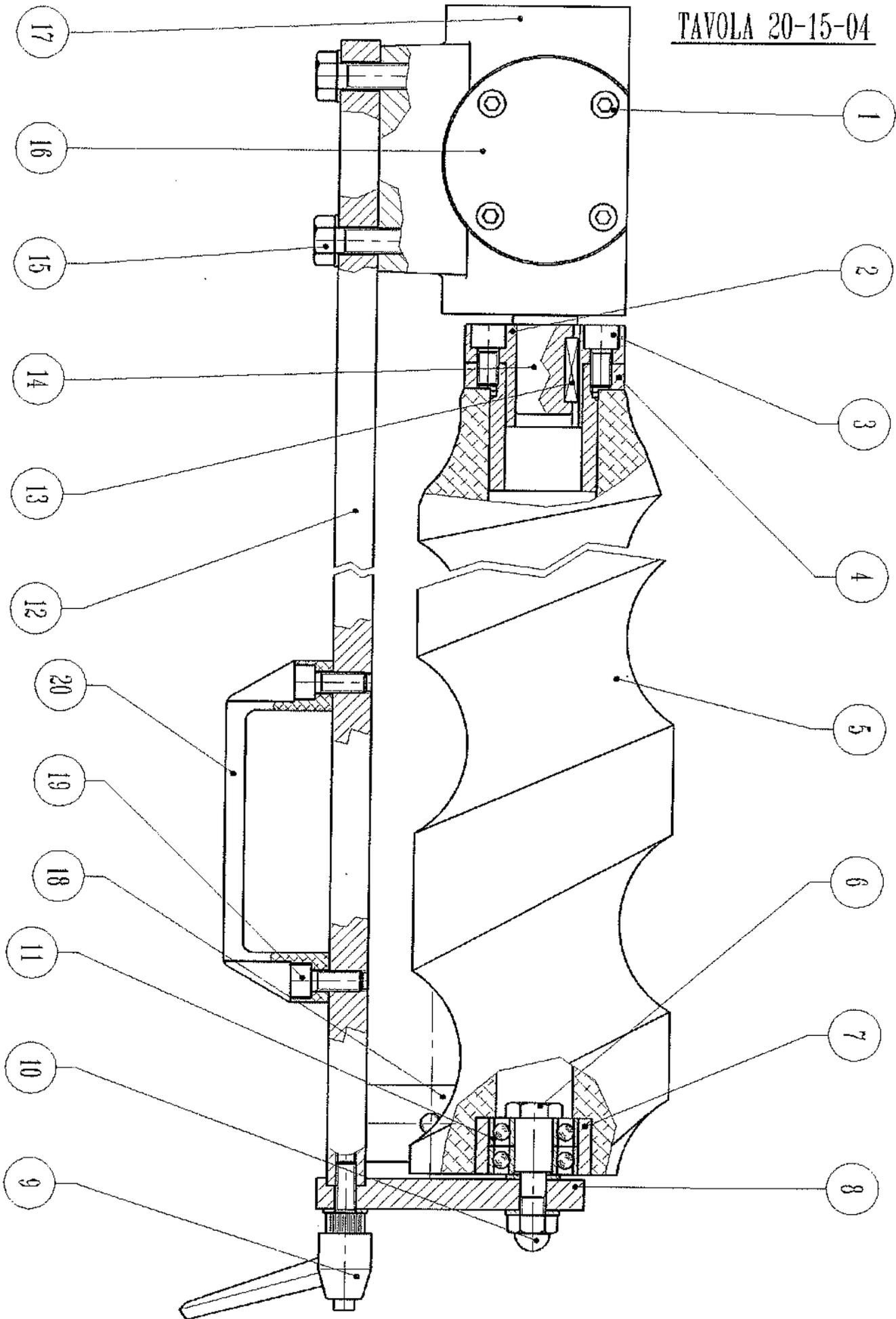
N° PARTE	DESCRIZIONE	DIS N°	QUANTITA'
1	mozzo bloccaggio stelle	10/0308	1
2	vite TCEI M8-25		1
3	stella	-----	1
4	anello per mozzo stelle	10/0309	1
5	rondella 8		4
6	vite TE M8-30		4

ASSEMBLY 13-10-03t

Starwheel assembly

N° PART	DESCRIPTION	DRW N°	QUANTITY
1	hub	10/0308	1
2	screw TCEI M8-25		1
3	star	-----	1
4	ring Ø35	10/0309	1
5	washer 8		4
6	screw TE M8-30		4

TAVOLA 20-15-04



MOVIMENTO COCLEA

-FISSAGGIO COCLEA-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M6*15	10/0402
2	attacco coclea		
3	vite	TCE M8*15	15/0422
4	boccola per coclea		15/0415
5	coclea		15/0420
6	perno supporto cuscinetti		15/0421
7	boccola per coclea		15/0418
8	staffa supporto coclea	MR 8*20 -	TE M8*20
9	maniglia a ripresa - vite	M10	
10	dado cieco	6202-2RS	15/0419
11	cuscinetto		
12	lama per coclea	6*6*36	15/0416
13	chiavetta		
14	albero supporto coclea	TE M10*35	15/0417
15	vite		15/0413
16	coperchio rinvio coclea		15/0424
17	supporto angolare coclea	TCE M8*20	
18	supporto angolare movimento coclea	M.443/140-CH	
19	staffa bloccaggio estremita coclea		
20	vite		
	maniglia		

INFEED SCREW

-INFEED SCREW CONNECTION ASSEMBLY-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG	DRW N.
1	screw	TCE M6*15		10/0402
2	infeed screw connector			
3	screw	TCE M8*15		15/0422
4	guide bushing			15/0415
5	infeed screw			15/0420
6	pin			15/0421
7	guide bushing			15/0418
8	connecting element	MR 8*20 -	TE	M8*20
9	handle - screw	M10		
10	cap nut	6202-2RS		15/0419
11	ball bearing			
12	support bar	6*6*25		15/0416
13	key			
14	shaft	TE M10*30		15/0417
15	screw			15/0413
16	cover			15/0424
17	angular support			
18	closing infeed screw element	TCE M8*20		
19	screw	M.443/140-CH		
20	handle			

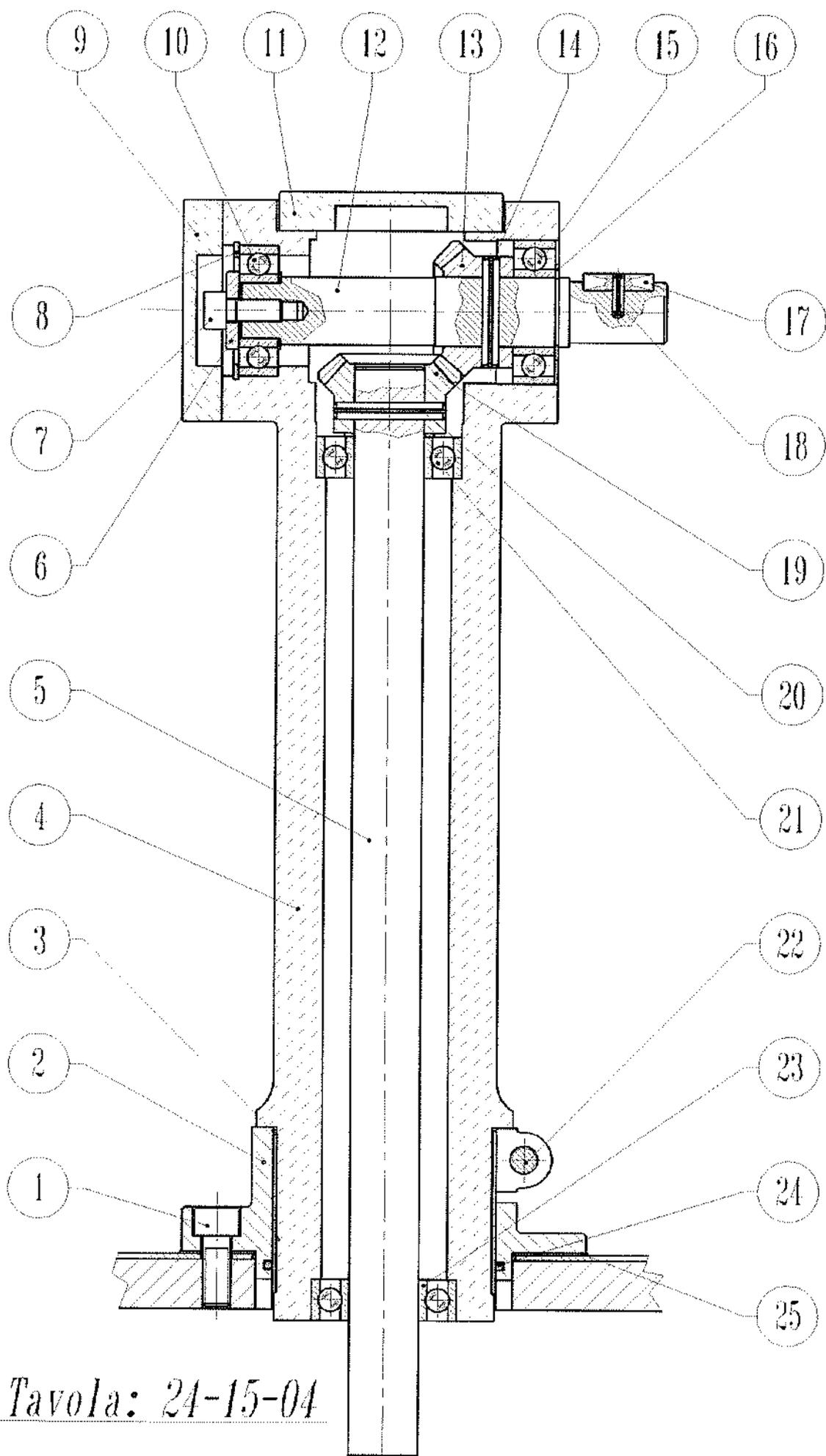


Tavola: 24-15-04

MOVIMENTO COCLEA
-GRUPPO ANGOLARE-

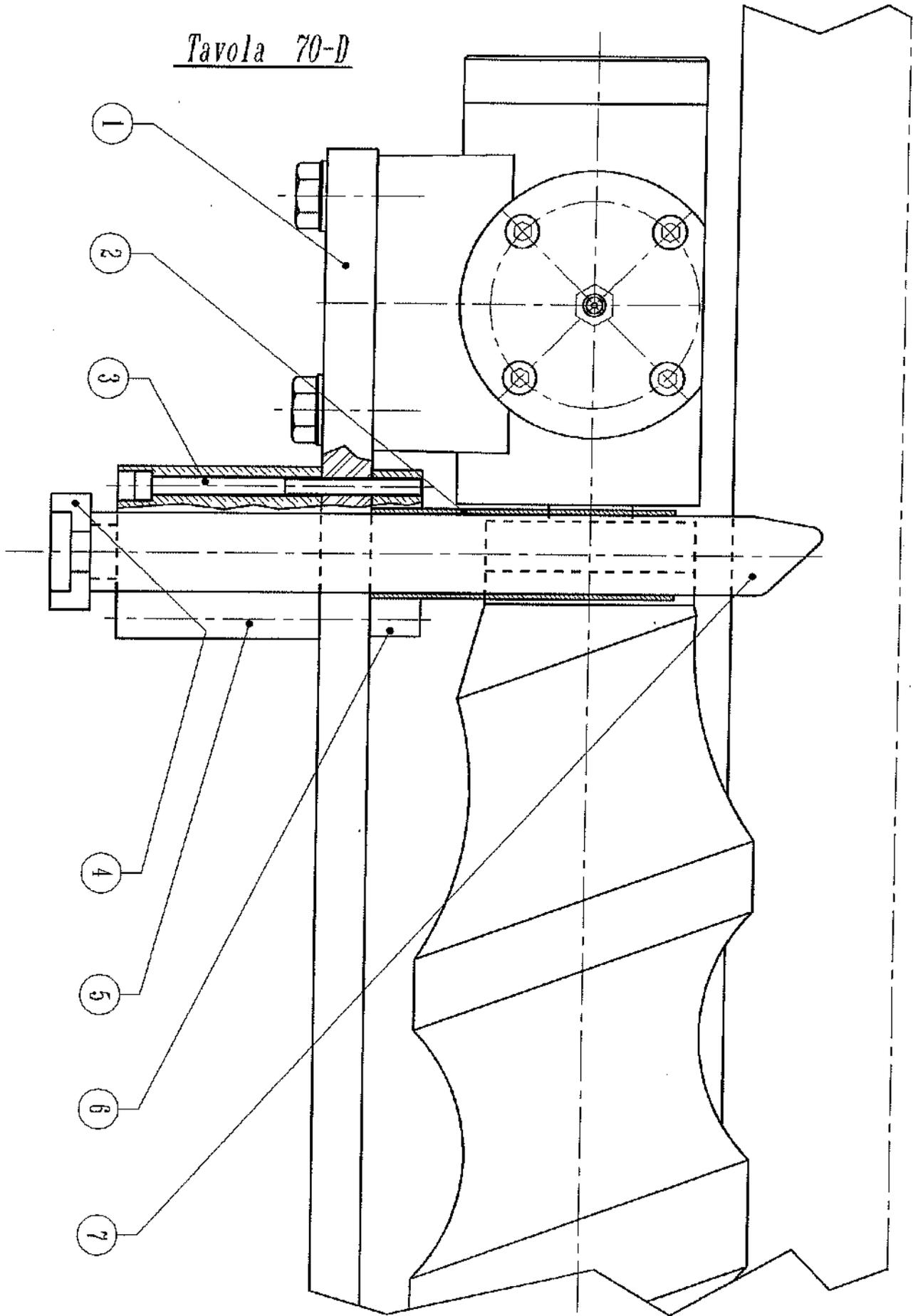
ASSEMBLY 24-15-04

SCREW CONVEYOR DRIVE
-SCREW CONVEYOR DRIVE ASSEMBLY-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M10*25	
2	flangia per supporto		10/0305
3	anello copertura mozzo		15/0413-A
4	supporto angolare		15/0413
5	albero verticale		15/0408
6	rondella		
7	vite	TCE M8*20	
8	anello seeger	I/47	
9	coperchio		15/0417
10	cuscinetto	6204-2RS	
11	coperchio		15/0417
12	albero orizzontale		15/0416
13	mozzo dentato		15/0414
14	spina	6*40	
15	cuscinetto	6205-2RS	
16	anello seeger	E/25	
17	chiavetta (forata)	6*6*25	
18	spina	4*14	
19	mozzo dentato		15/0414
20	spina	6*40	
21	cuscinetto	6205-2RS	
22	maniglia a ripresa	MR 10*40	
23	cuscinetto	6205-2RS	
24	guarnizione	OR-4312	
25	guarnizione		ESP/0169

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	screw	TCE M10*25	
2	flange		10/0305
3	support cover ring		15/0413-A
4	support		15/0413
5	shaft		15/0408
6	washer		
7	screw	TCE M8*20	
8	seeger	I/47	
9	cover		15/0417
10	ball bearing	6204-2RS	
11	cover		15/0417
12	shaft		15/0416
13	gear		15/0414
14	pin	6*40	
15	ball bearing	6205-2RS	
16	seeger	E/25	
17	key (drilled)	6*6*25	
18	pin	4*14	
19	gear		15/0414
20	pin	6*40	
21	ball bearing	6205-2RS	
22	handle	MR 10*40	
23	ball bearing	6205-2RS	
24	O-ring	OR-4312	
25	paper gasket		ESP/0169

Tavola 70-D



ASSEMBLY 70D

"INFED BOTTLE STOPPING UNIT"

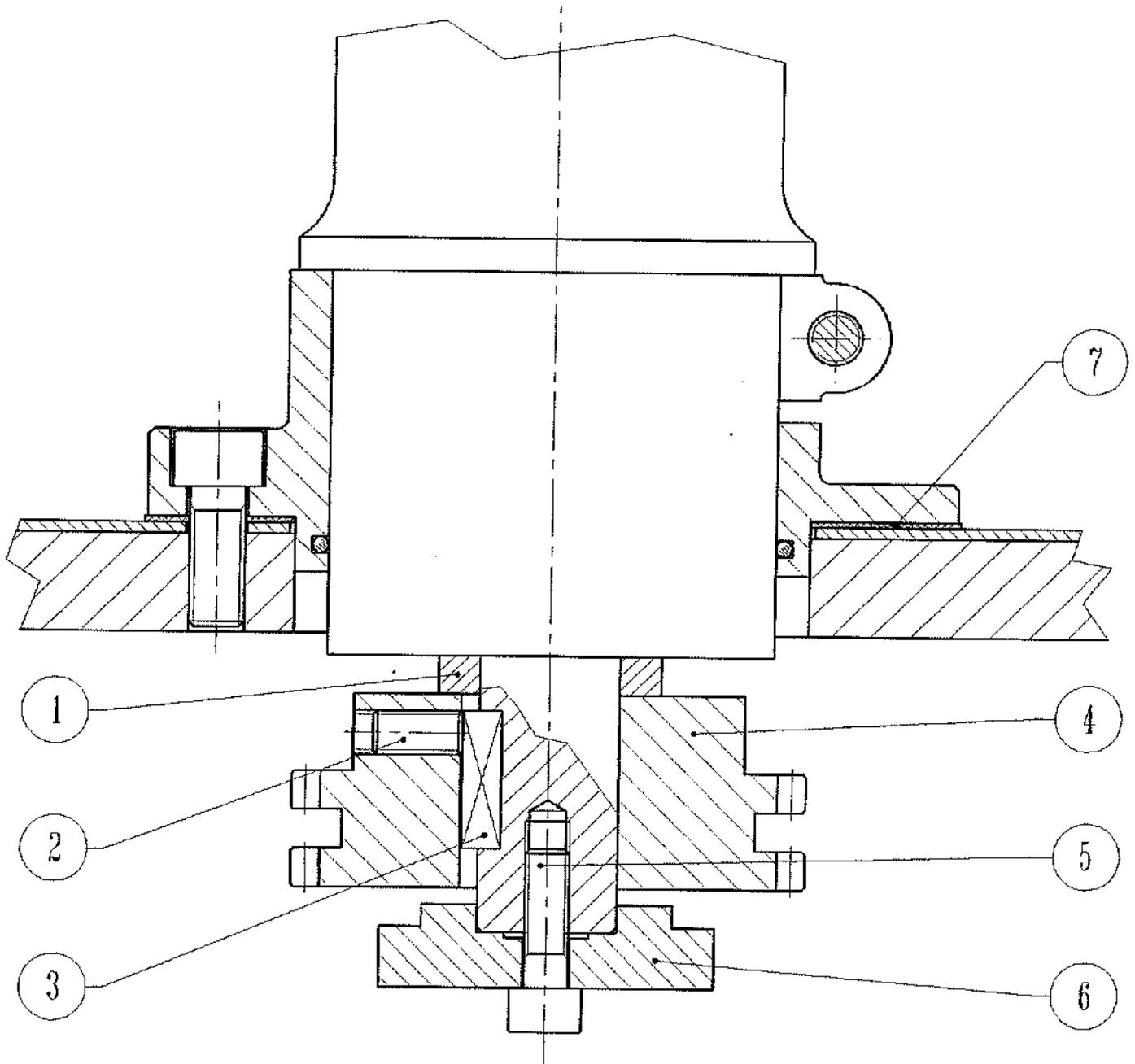
ITEM	NAME	STANDARD	CODE	CG	DRW N.
1	support bar			15/0419	
2	bush			D/1538	
3	screw		TCE M5*80		
4	metal strip			D/1536	
5	piston		DA040030		
6	metal strip			D/1537	
7	pin			D/1539	

TAVOLA 70D

"GRUPPO ARRESTO BOTTIGLIE IN ENTRATA"

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	lama supporto coclea		15/0419
2	boccola guida perno		D/1538
3	vite	TCE M5*80	
4	piattina guida perno		D/1536
5	piattone FARBO	DA040030	
6	piattina fissaggio pistone		D/1537
7	perno bloccaggio bottiglia		D/1539

Tavola: 13-15-04



GRUPPO COCLEA

-PIGNONE DOPPIO PER MOVIMENTO COCLEA-

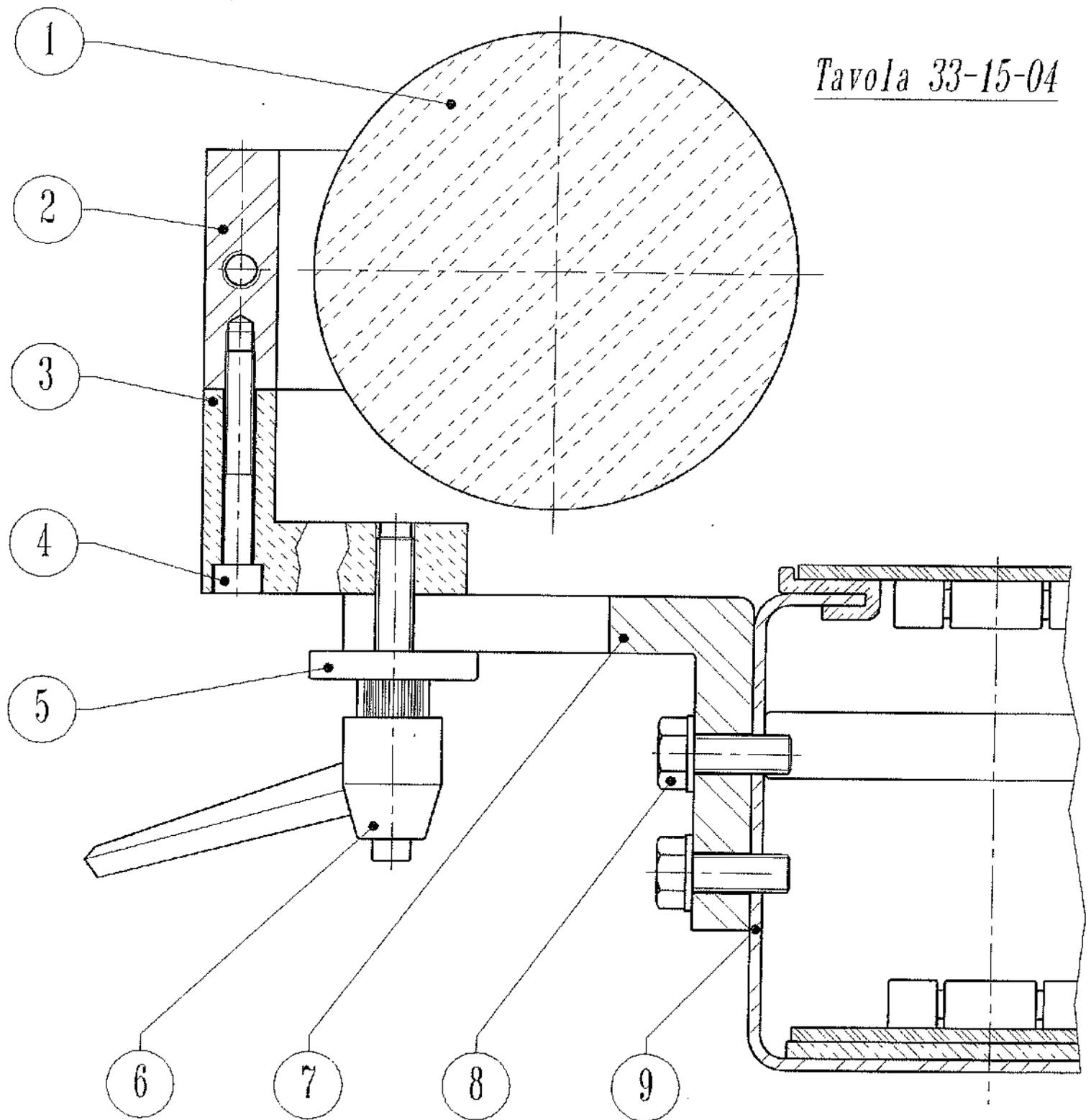
N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	distanziale		
2	grano	M8*20	15/0431
3	chiavetta	8*7*25	
4	pignone		15/0407-A
5	vite	TCE M8*25	
6	mezzo per automatico		15/0411
7	guarnizione		ESP/0169

ASSEMBLY 13-15-04

INFEEED SCREW

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	spacer		
2	grub screw	M8*20	15/0431
3	key	8*7*25	
4	sprocket		15/0407-A
5	screw	TCE M8*20	
6	hub		15/0411
7	paper gasket		ESP/0169

Tavola 33-15-04



MOVIMENTO COCLEA

-BLOCCAGGIO ESTREMITA' COCLEA-

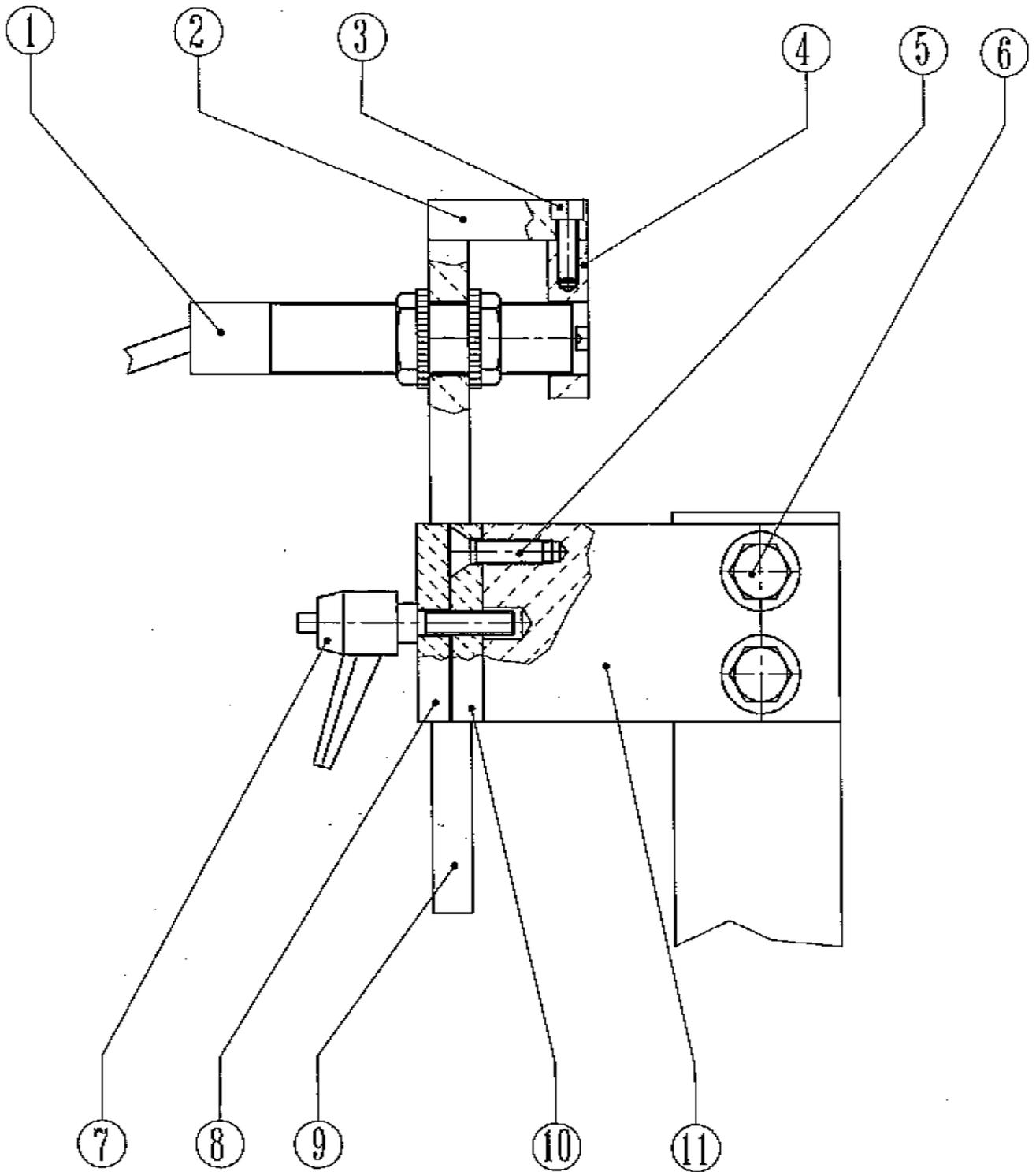
N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	coclea		15/0415
2	lama per coclea		15/0419
3	staffa bloccaggio estremita coclea		15/0424
4	vite	TCE M6*45	
5	rondella		D/0021
6	maniglia a ripresa	MR 8*30	
7	squadra bloccaggio estremita coclea		15/0423
8	vite	TE M8*20	
9	scatolato nastro		

INFEEED SCREW

-INFEEED SCREW EXTREMITY LOCK ASSEMBLY-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	infeed screw		15/0415
2	support bar		15/0419
3	infeed screw lock element		15/0424
4	screw	TCE M6*45	
5	washer		D/0021
6	handle	MR 8*30	
7	infeed screw lock bracket		15/0423
8	screw	TE M8*20	
9	conveyor chassis		

TAVOLA 22-D



ASSEMBLY 22-D

NO BOTTLE/NO LABEL PHOTOCELL

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	photozell		
2	segment		D/2107
3	screw	TCCE M6*15	
4	support segment		D/2109
5	screw	VTS M6*20	
6	screw	TE M8*40	
7	handle	M6	
8	locking segment		D/2105
9	adjustable bracket		D/2104
10	backing segment		D/2101
11	support base		D2100

TAVOLA 22-D

FOTOCPELLULA DI ENTRATA

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	fotocellula		
2	piastrina telaio		D/2108
3	vite	TCCE M6*15	
4	piastrina supporto		D/2109
5	vite	VTS M6*20	
6	vite	TE M8*40	
7	maniglia a ripresa	M6	
8	piastrina bloccaggio		D/2105
9	asta registrabile		D/2104
10	piastra registro		D/2101
11	base support		D/2100

Tavola: 25-15-04

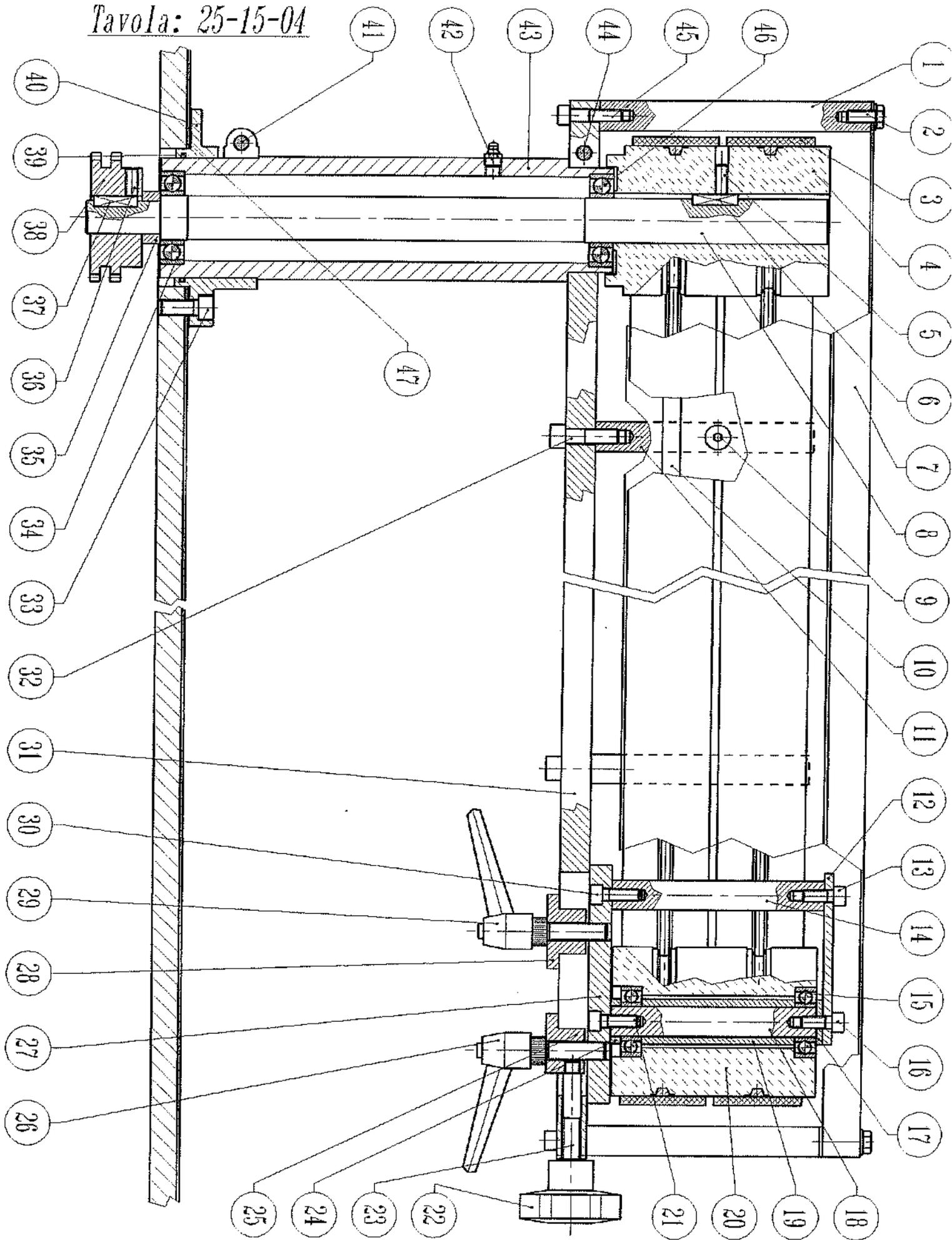


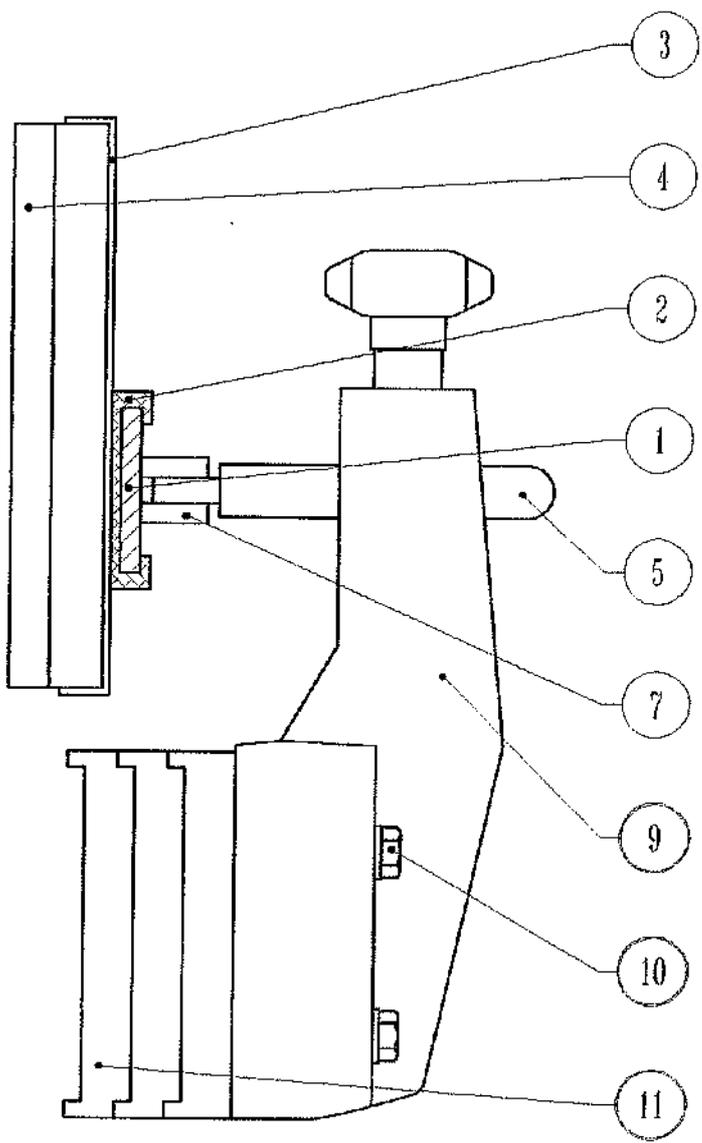
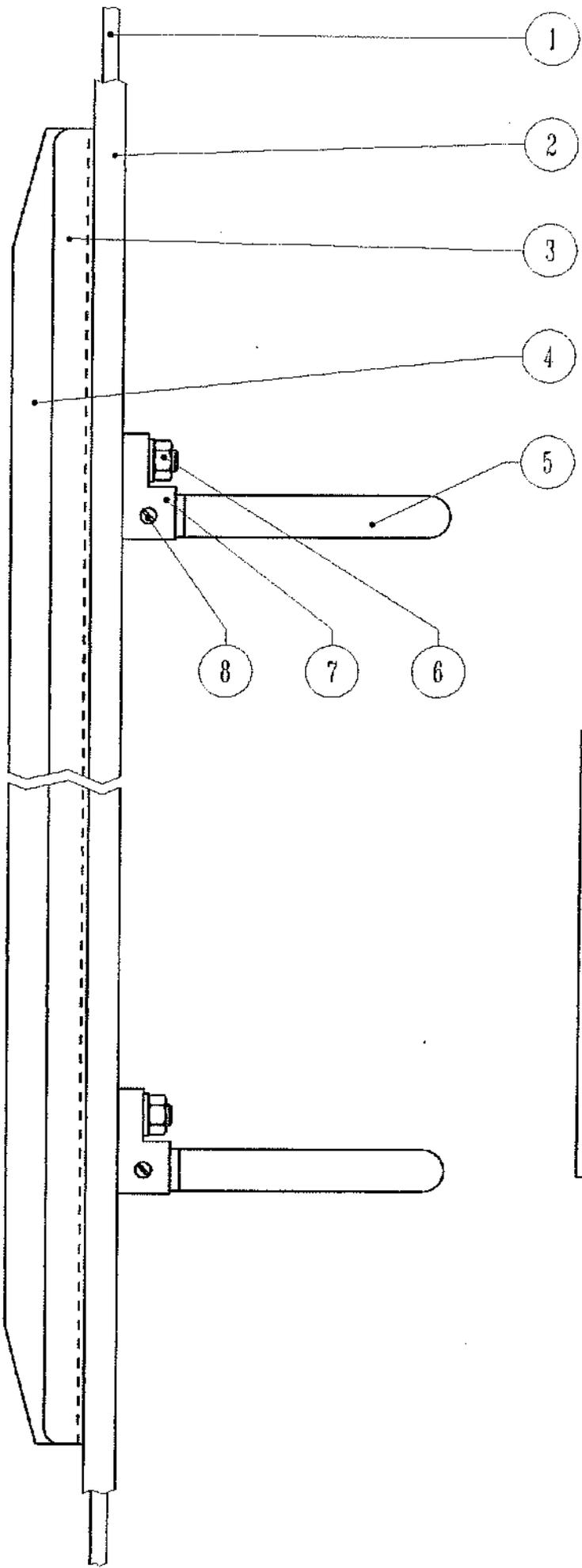
TAVOLA 25-15-04

ASSEMBLY 25-15-04

-GRUPPO LISCIATORE IN USCITA-

-AFTER PRESSING STATION ASSEMBLY-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO	ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	piastra laterale	TE M8*20	15/0441	1	side plate	TE M8*20	15/0441
2	vite			2	screw		
3	cinghia		15/1443	3	belt		15/1443
4	puleggia motrice	M8*20	15/0446-0448	4	pulley	M8*20	15/0446-0448
5	grano	8*7*30		5	grub screw	8*7*30	
6	chiavetta		15/0440	6	key		
7	carter riparo		15/0433	7	cover		15/0440
8	alberino	VTS M8*35		8	shaft	VTS M8*35	15/0433
9	vite			9	screw		
10	guida per cinghia		15/0444-0439	10	belt support		15/0444-0439
11	colonna		15/0442-0443	11	column		15/0442-0443
12	piattina		15/0463	12	metal strip		15/0463
13	vite	TCE M8*20		13	screw	TCE M8*20	
14	alberino	6204-2RS		14	shaft	6204-2RS	15/0459
15	cuscinetto	TCE M8*20		15	ball bearing	TCE M8*20	
16	vite			16	screw		
17	distanziale		15/0460	17	spacer		15/0460
18	alberino		15/0457	18	shaft		15/0457
19	distanziale		15/0458	19	spacer		15/0458
20	puleggia rinvio		15/0447-0449	20	pulley		15/0447-0449
21	vite	TCE M8*25		21	screw	TCE M8*25	
22	pomello	M12		22	handle	M12	
23	perno		15/0453	23	pin		15/0453
24	distanziale		15/0455	24	spacer		15/0455
25	perno		15/0452	25	pin		15/0452
26	maniglia a ripresa	MR 12*40		26	metal strip	MR 12*40	
27	piastra			27	pin		
28	perno scorrevole	MR 12*40		28	metal strip	MR 12*40	
29	maniglia a ripresa			29	pin		
30	vite	TCE M8*25		30	handle	TCE M8*25	
31	piastra lisciatore		15/0435	31	screw		15/0435
32	vite	TCE M10*35		32	main plate	TCE M10*35	
33	vite	TCE M10*25		33	screw	TCE M10*25	
34	cuscinetto	6206-2RS		34	screw	6206-2RS	
35	distanziale		15/0432	35	ball bearing		15/0432
36	grano	M8*20		36	spacer	M8*20	
37	chiavetta	8*7*30		37	grub screw	8*7*30	
38	pignone		15/0429-A	38	key		15/0429-A
39	guarnizione	OR-4312		39	gear	OR-4312	
40	mozzo		10/0305	40	O-ring		10/0305
41	vite	TCE M10*40		41	hub	TCE M10*40	
42	ingrassatore	1/8" Gas		42	screw	1/8" Gas	
43	supporto lisciatore		15/0434	43	greaser		15/0434
44	vite	TCE M10*90		44	support	TCE M10*90	
45	vite	TCE M8*35		45	screw	TCE M8*35	
46	cuscinetto	6206-2RS		46	screw	6206-2RS	
47	guarnizione		ESP/0169	47	ball bearing		ESP/0169
					paper gasket		



ASSEMBLY 32/15/04

-AFTER PRESSING PAD-

ITEM	NAME	STANDARD	CG DRW N.
1	plate " C "	50*6 / 70*6	
2	guide " C "	19052N	
3	plate sponge fixing		15/0466-0468
4	natural sponge rubber		
5	pin		
6	nut	MB	15/0381-0384
7	fixing clamp		
8	scraping cutter	D6*20	15/0382
9	support	13052	
10	screw	TE M8*100	
11	spacer		D/0020

TAVOLA 32/15/04

-TAMPONE LISCIATORE-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N.DISEGNO
1	lama inox	50*6 / 70*6	
2	profilo " C "	19052N	
3	lamiera fissaggio spugna		15/0466-0468
4	gomma spugna naturale		
5	perno spondina		
6	bullone	M8	15/0381-0384
7	attacco spondina		
8	spina	D6*20	15/0382
9	supporto	13052	
10	vite	TE M8*100	
11	distanziale		D/0020

TAVOLA 105-D

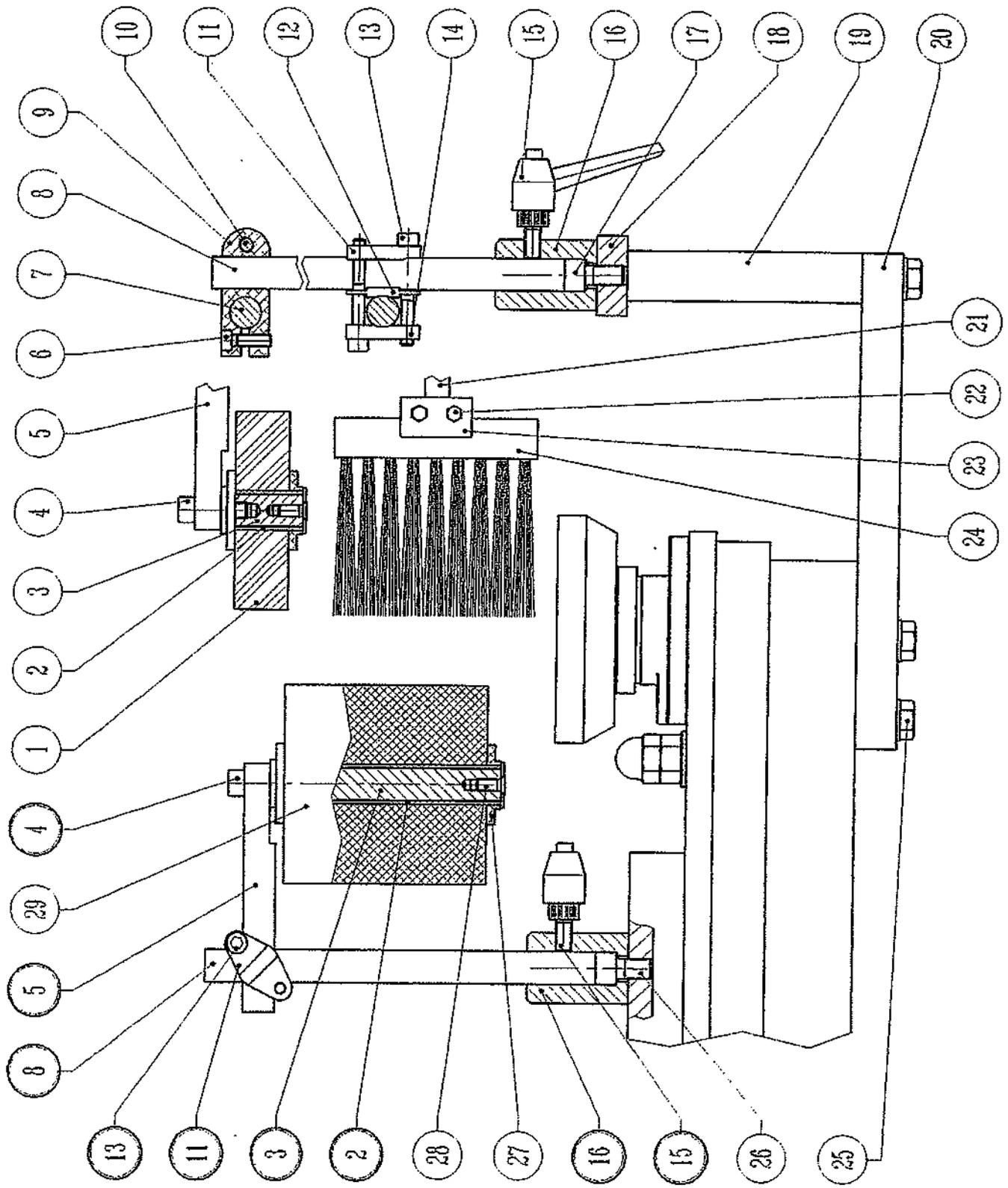


 TAVOLA 105-D

GRUPPO D
 -COMPONENTI LISCIATURA-
 - vista frontale -

 N. PARTICOLARE

N.	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	gommaspugna naturale rossa		
2	boccola rullo portaspugna		D/0512
3	perno rullo portaspugna		D/0511
4	vite	TCE M8*25	
5	asta regolazione spugna	TCE M6*20	D/0500
6	vite		
7	tondino diam.16		
8	asta diam.16		
9	morsetto		
10	vite	TCE M6*20	D/0530
11	flangia esterna		D/0506
12	flangia intermedia		D/0503
13	vite		
14	flangia esterna	TCE M6*45	D/0506
15	maniglia ripresa	MR M8*15	
16	boccola supporto		15/0034
17	vite	TCE M10*20	
18	base gruppo lisciaggio		15/0032-0013
19	distanziale		15/0031
20	staffa		15/0029
21	asta pennelli		D/0516
22	vite	TE M5*30	D/0517
23	morsetto		
24	pennello		
25	vite	TE M10*30	
26	vite	TCE M10*20	
27	rondella		
28	vite	VTS M6*14	D/0518
29	spugna in poliuretano		

 ASSEMBLY 105-D

- WIPINGS SET -
 - frontal view -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	orange sponge		
2	roller bush		D/0512
3	pin		D/0511
4	screw	TCE M8*25	
5	rod	TCE M6*20	D/0500
6	screw		
7	pin diam.16		
8	rod diam.16		
9	clamping lugs		D/0530
10	screw	TCE M6*20	
11	flange		D/0506
12	flange		D/0503
13	screw	TCE M6*45	
14	flange		D/0506
15	handle	MR M8*15	
16	support		15/0034
17	screw	TCE M10*20	
18	wiping set base		15/0032-0033
19	spacer		15/0031
20	clamp		15/0029
21	rod		D/0516
22	screw	TE M5*30	D/0517
23	clamping lugs		
24	brushed		
25	screw	TE M10*30	
26	screw	TCE M10*20	
27	washer		
28	screw	VTS M6*14	D/0518
29	sponge		

TAVOLA 106-D

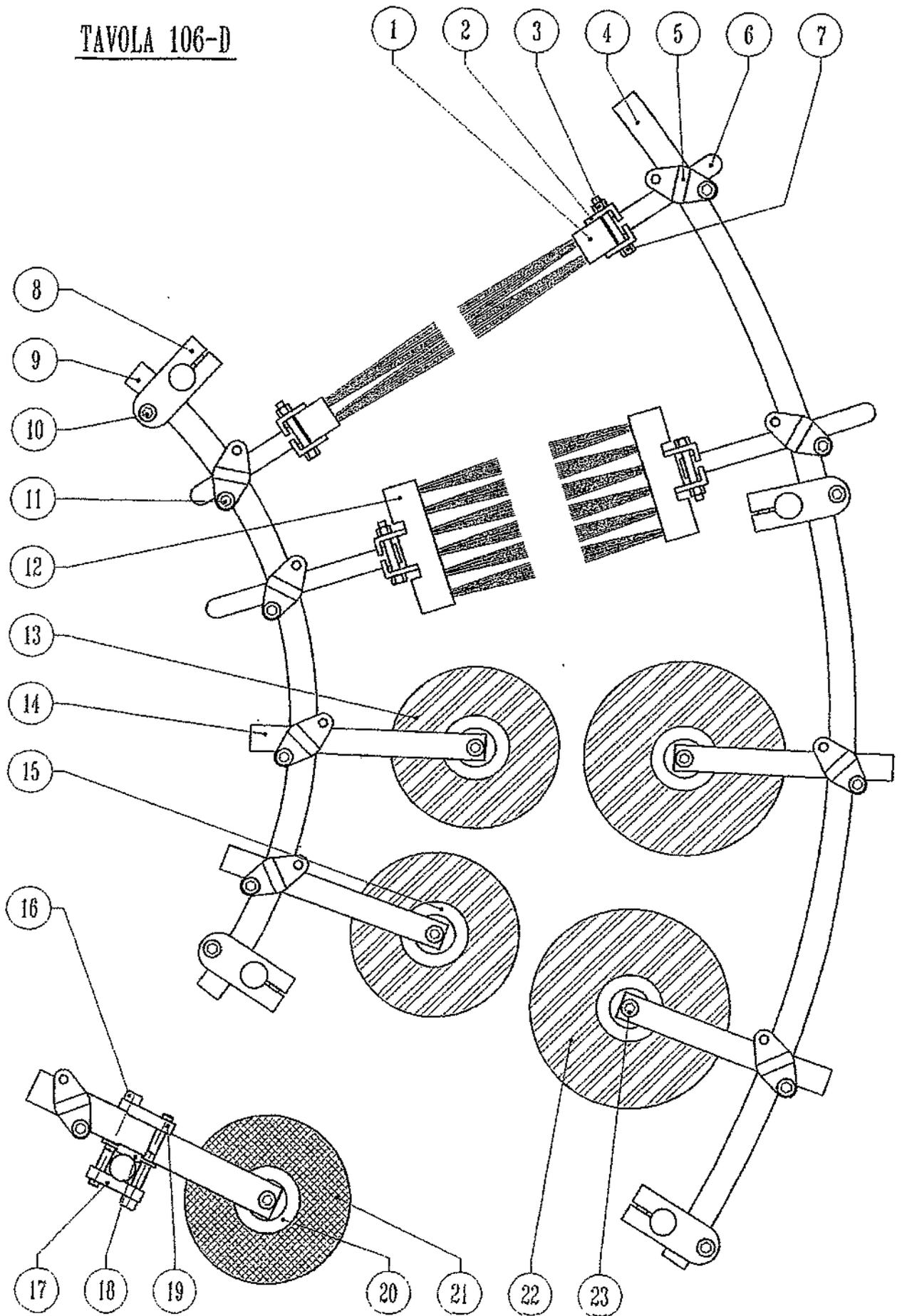


TAVOLA 106-D

GRUPPO D
-COMPONENTI LISCIAIATURA-
" vista dall'alto -

N. PARTICOLARE

DESCRIZIONE

SIGLA

N. DISEGNO

1	pennello		
2	morsetto		
3	dafo	M5	D/0517
4	tondino diam.16		
5	flangia esterna		D/0506
6	asta pennelli		b/0516
7	vite	TE M5*30	
8	morsetto		D/0530
9	tondino diam.16		
10	vite	TCE M6*20	
11	vite	TCE M6*45	
12	spazzola		
13	gommaspugna naturale rossa		
14	asta regolazione spugna		D/0500
15	rondella		D/0518
16	vite	TCE M6*45	
17	flangia esterna		
18	flangia intermedia		D/0506
19	flangia esterna		D/0503
20	rondella		D/0506
21	spugna in poliuretano		
22	gommaspugna naturale rossa		
23	vite	TCE M8*25	

ASSEMBLY 106-D

- WIFINGS SET -
- top view -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	brush		
2	clamping lugs		
3	nut	M5	D/0517
4	pin diam.16		
5	flange		D/0506
6	rod		D/0516
7	screw	TE M5*30	
8	clamping lugs		
9	pin diam.16		
10	screw	TCE M6*20	
11	screw	TCE M6*45	
12	brush		
13	orange sponge rubber		
14	rod		D/0500
15	washer		D/0518
16	screw	TCE M6*45	
17	flange		D/0506
18	flange		D/0503
19	flange		D/0506
20	washer		D/0518
21	sponge		
22	orange sponge rubber		
23	screw	TCE M8*25	

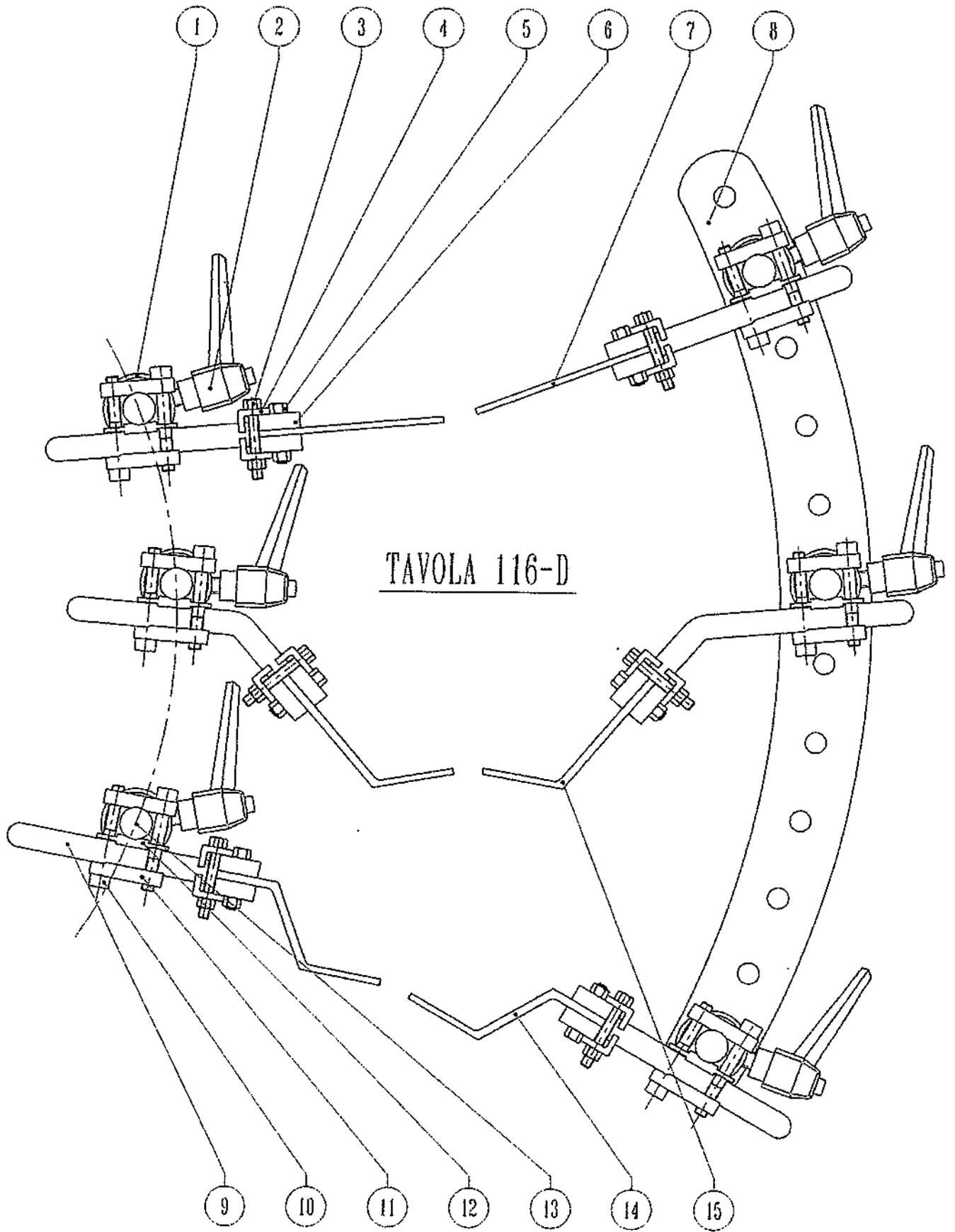


TAVOLA 116-D

TAVOLA 116-D

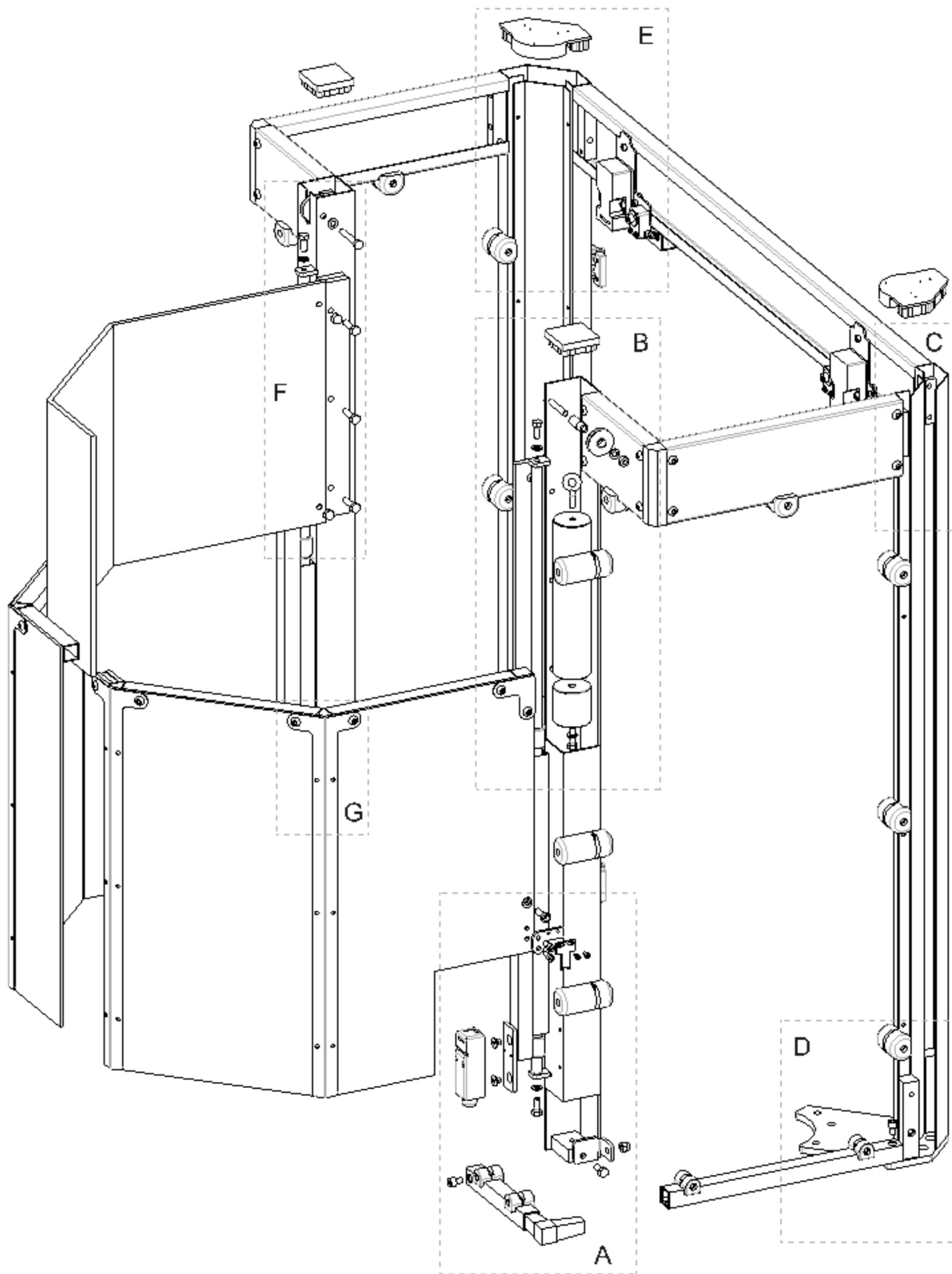
-COMPONENTI LISCIATURA ETICHETTE AUTOADESIVE-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	noccola supporto aste		15/0034
2	maniglia a ripresa	M8*15-M10*15	
3	vite	TE M5*35	
4	morsetto	TE M5*25	D/0517
5	vite		D/0566
6	piattina fissaggio lama		15/0032-15/0033
7	paletta lisciaggio dritta		D/0516
8	base gruppo lisciatura		
9	asta pennelli	TCE M6*45	D/0506
10	vite		D/0503
11	flangia esterna		ST/178
12	flangia intermedia		ST/173
13	asta - d.16		
14	paletta lisciaggio sagomata		
15	paletta lisciaggio sagomata		

ASSEMBLY 116-D

-SMOOTHING SET FOR SELF-ADHESIVE LABELS-

ITEM	STANDARD NAME	CODE	CG DRW N.
1	rod support bush		15/0034
2	screw handle	M8*15-M10*15	
3	screw	TE M5*35	D/0517
4	clamp	TE M5*25	D/0566
5	screw		15/0032-15/0033
6	blade clamping plate		D/0516
7	straight smoothing blade		D/0506
8	smoothing set base	TCE M6*45	D/0503
9	rod		ST/178
10	screw		ST/173
11	outside flange		
12	inside flange		
13	pin - d.16		
14	shapered smoothing blade		
15	shapered smoothing blade		



Allegato tav. 151d

Scala 1:8



CAVAGNINO & GATTI SpA

CANELLI - UFFICIO TECNICO

Protezioni antinfortunistiche con telaio rinforzato e retro scorrevole , (2 pali)

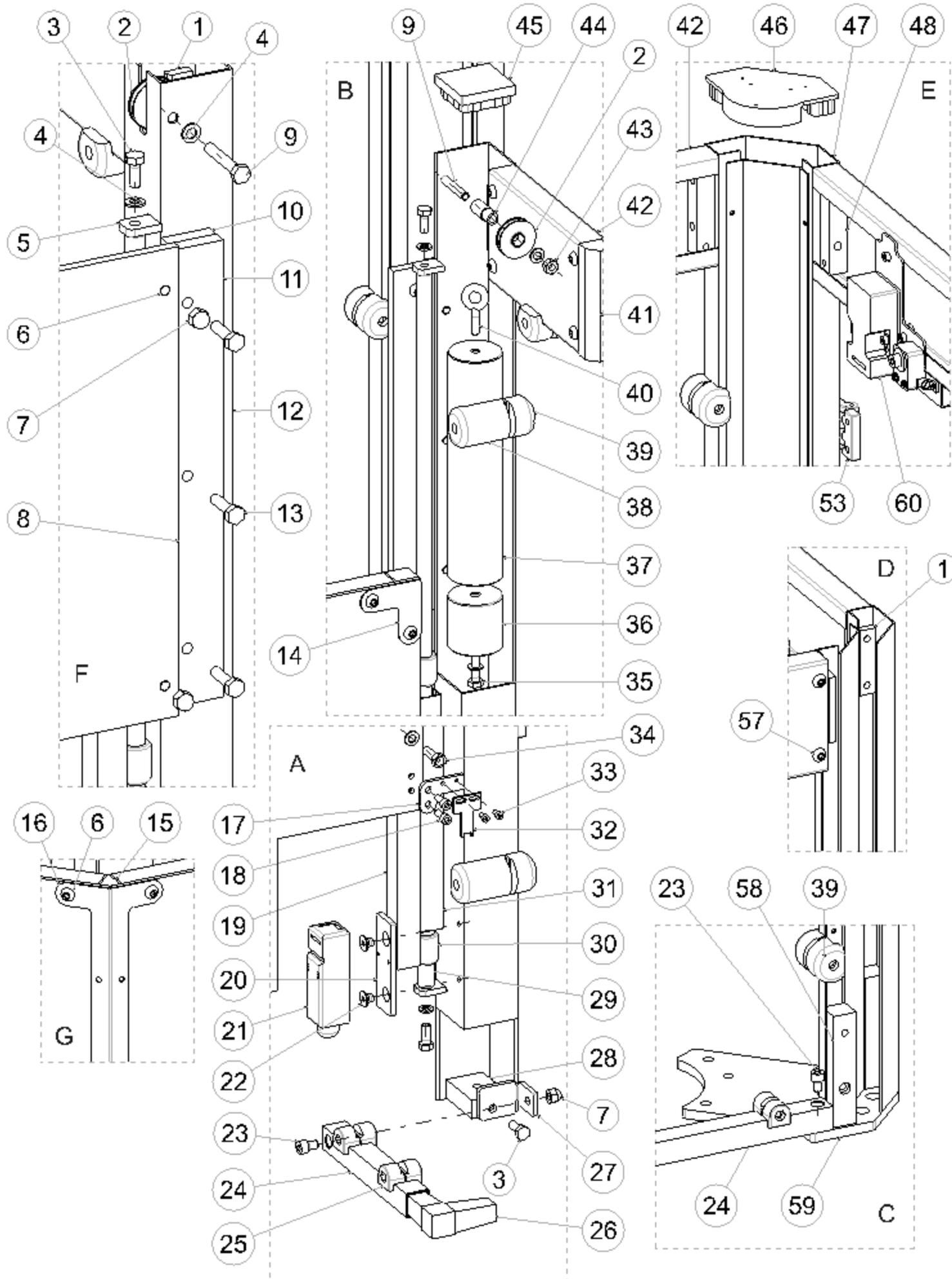
19/01/06

LS

e150d

Tav. N° **150d**

r2



Allegato tav. 150d

Scala 1:6		 CAVAGNINO & GATTI SpA CANELLI - UFFICIO TECNICO		
				
Protezioni antinfortunistiche con telaio rinforzato e retro scorrevole , (2 pali)				
19/01/06	LS	e150d	Tav. N° 151d	r2

E' fa. lo espresso divieto di qualunque riproduzione parziale o totale del presente disegno secondo legge vigente Tutti i diritti riservati

TAVOLA 151d

Protezioni antinfortunistiche con telaio rinforzato e retro scorrevole , (2 pali)

N° PARTE	DESCRIZIONE	DIS N°	QUANTITA'
1	controsupporto fascia superiore	P/1010	/
2	puleggia	P/1525	2
3	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-20	6
4	rondella piana	ISO 7092 - 8	/
5	piastrina supporto asta	P/1508	4
6	vite testa bombata	7380 M8-25	16
7	dado cieco	M8	6
8	vetro protezione superiore	P/1517 (P/1522)	1
9	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-50	2
10	staffa distanziale	P/1516	2
11	staffa supporto vetro superiore	P/1515	2
12	piantone sostegno gruppo scorrevole	P/1534	2
13	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-30	6
14	rinforzo 90°	P/1512	2
15	apton 135°		4
16	profilato T 135°	P/1509	4
17	staffa supporto micro	P/1527	1
18	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M6-16	2
19	barra 25x25 fissaggio cavo	P/1521	2
20	piattina supporto micro	P/1513	1
21	microinterruttore	3SE3200	1
22	vite testa svasata con esagono incassato	M8-10	2
23	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M8-12	4
24	scatolato 25x25		/
25	morsetto bett	693061	/
26	apton 90°		4
27	lamierino	P/1537	2
28	staffa inferiore	P/1500	2
29	asta guida scorrimento	P/1507	2
30	cuscinetto radiale rigido a ricircolo di sfere	KH1630PP	4
31	barra scorrevole	P/1506	2
32	azionatore siemens	3SX3220	1
33	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M4-8	2
34	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-25	P/1520 2
35	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-80	2

36	contrappeso 1 kg	P/1519	/
37	contrappeso 4,5 kg	P/1519	2
38	morsetto fissaggio vetro	P/1536	6
39	supporto vetro	P/1016	/
40	occhiello	M8	2
41	blocchetto 90°	P/1003	2
	blocchetto 135° (alternativa)	P/1004	4
42	profilato trasversale	P/1006	5
43	dado esagonale	ISO 4032 - M8	2
44	perno supporto puleggia	P/1526	2
45	tappo copripiantone	P/1503	2
46	tappo 90°	P/1015	2
47	piantone profilato 90°	P/1000	2
48	supporto fascia superiore	P/508a	/
53	cerniera	VG-635-BK	4
57	vite testa bombata	7380 M8-20	/
58	squadra attacco piastra basamento	P/503a	4
59	piastra 90°	P/1009	2
60	gruppo supporto micro + fermoporta	157d	2

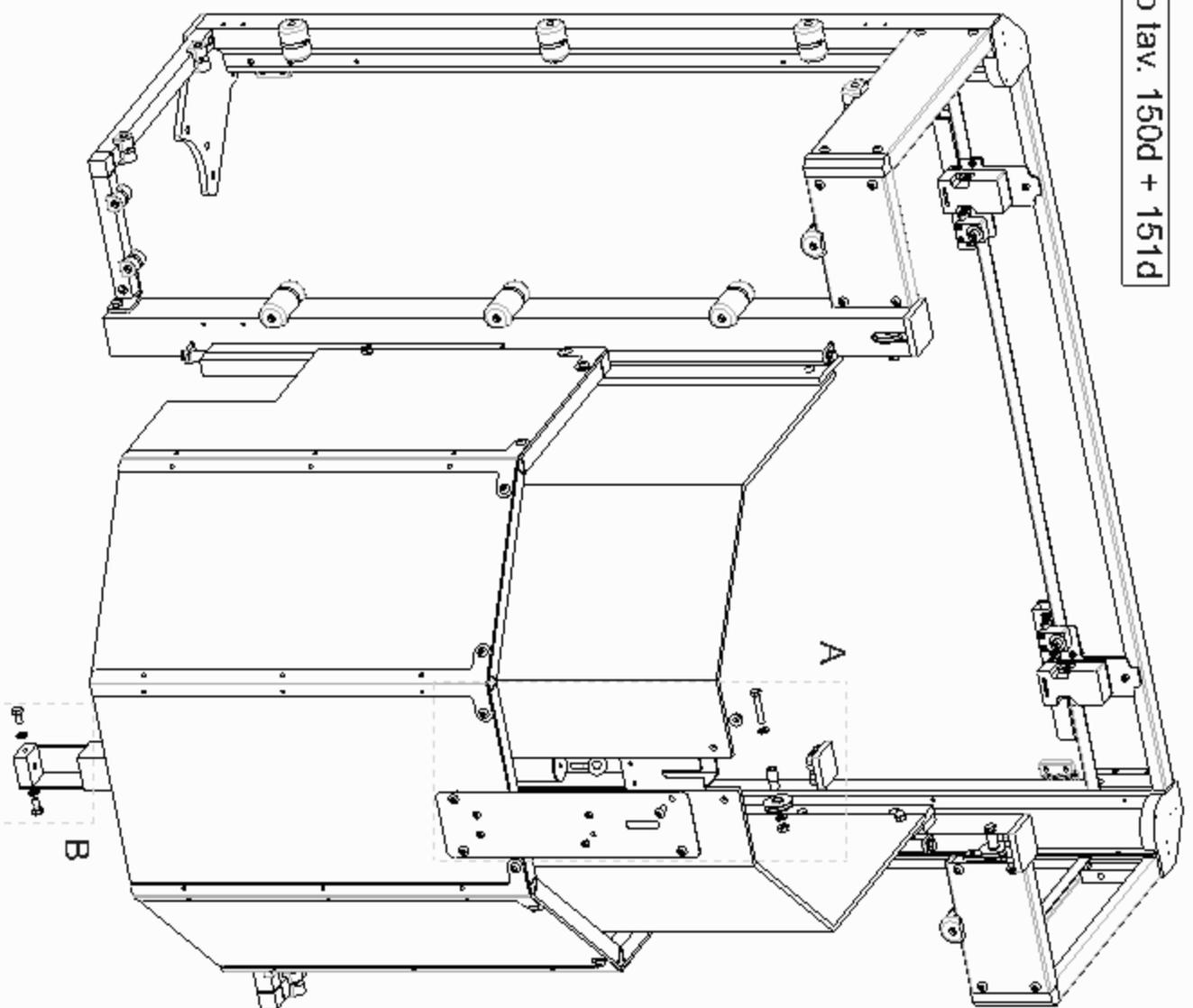
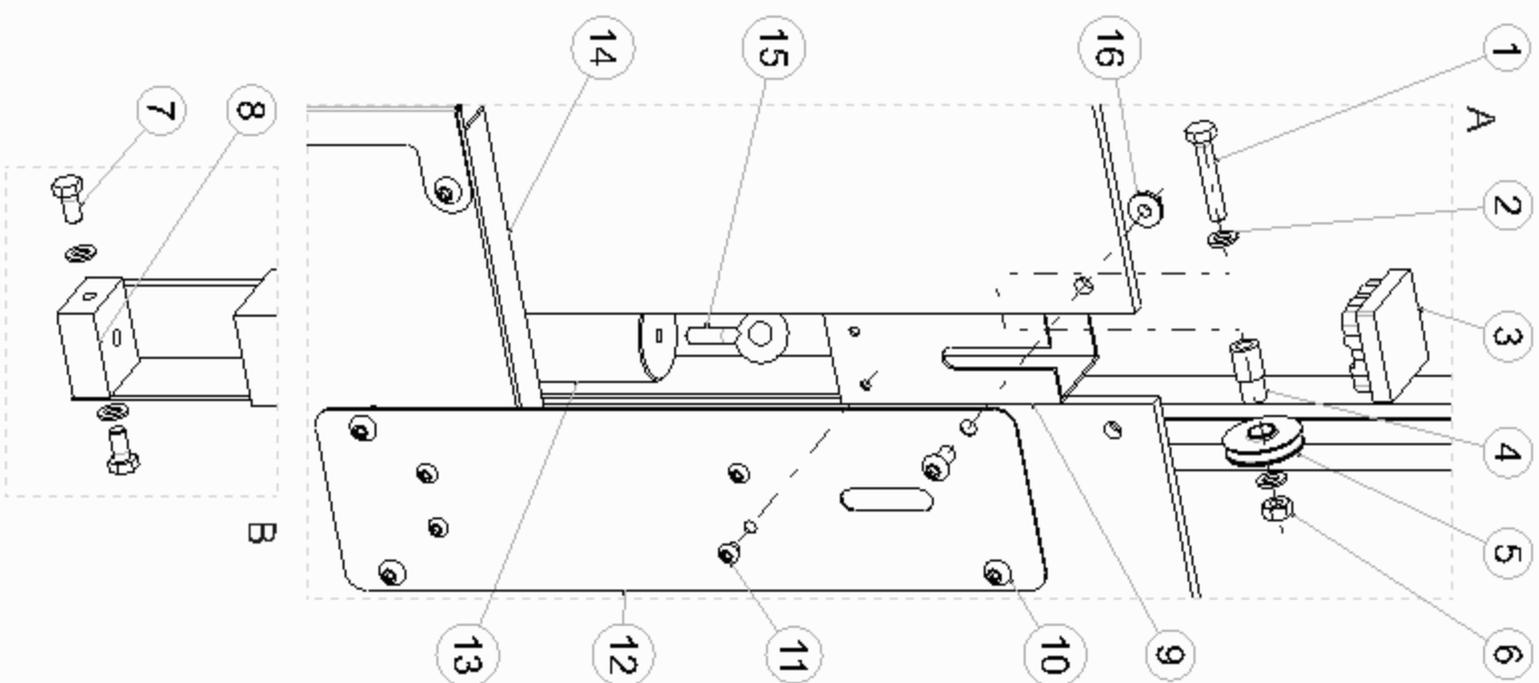
ASSEMBLY 151d

Safety protections with reinforced chassis and sliding back , (2 columns)

N° PART	DESCRIPTION	DRW N°	QUANTITY
1	plattband against support	P/1010	/
2	pulley	P/1525	2
3	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-20	6
4	plane washer	ISO 7092 - 8	/
5	shaft support plate	P/1508	4
6	fillister head screw	7380 M8-25	16
7	blind nut	M8	6
8	upper glass	P/1517 (P/1522)	1
9	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-50	2
10	spacer flask	P/1516	2
11	upper glass support flask	P/1515	2
12	sliding group support coloumn	P/1534	2
13	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-30	6
14	reinforcement 90°	P/1512	2
15	apton 135°		4
16	T shape 135°	P/1509	4
17	micro support flask	P/1527	1
18	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M6-16	2
19	bar 25x25 cable support	P/1521	2
20	micro support plate	P/1513	1
21	micro	3SE3200	1
22	hexagon countersunk head screw	M8-10	2
23	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M8-12	4
24	bar 25x25		/
25	connector bett	693061	/
26	apton 90°		4
27	sheet	P/1537	2
28	lower flask	P/1500	2
29	slider giude bar	P/1507	2
30	recirculation ball bearing	KH1630PP	4
31	sliding bar	P/1506	2
32	siemens actuator	3SX3220	1
33	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M4-8	2
34	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-25 P/1520	2
35	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-80	2

36	counterweight 1 kg	P/1519	/
37	counterweight 4,5 kg	P/1519	2
38	glass connector	P/1536	6
39	glass support	P/1016	/
40	toggle loop	M8	2
41	block 90°	P/1003	2
	block 135° (alternative)	P/1004	4
42	plattband	P/1006	5
43	hexagonal nut	ISO 4032 - M8	2
44	pulley pin	P/1526	2
45	cover	P/1503	2
46	cover 90°	P/1015	2
47	shape 90° with cable cover	P/1000	2
48	plattband support	P/508a	/
53	hinge	VG-635-BK	4
57	fillister head screw	7380 M8-20	/
58	plate connection bracket	P/503a	4
59	plate 90°	P/1009	2
60	micro support + window block group	157d	2

Allegato tav. 150d + 151d



Scala 1:10



CAVAGNINO & GATTI Spa
CANELLI - UFFICIO TECNICO

Protezioni antinfortunistiche con telaio rinforzato e retro scorrevole, (3 pali)

19/01/06

LS

e155d

Tav. N°

155d

r2

TAVOLA 155d

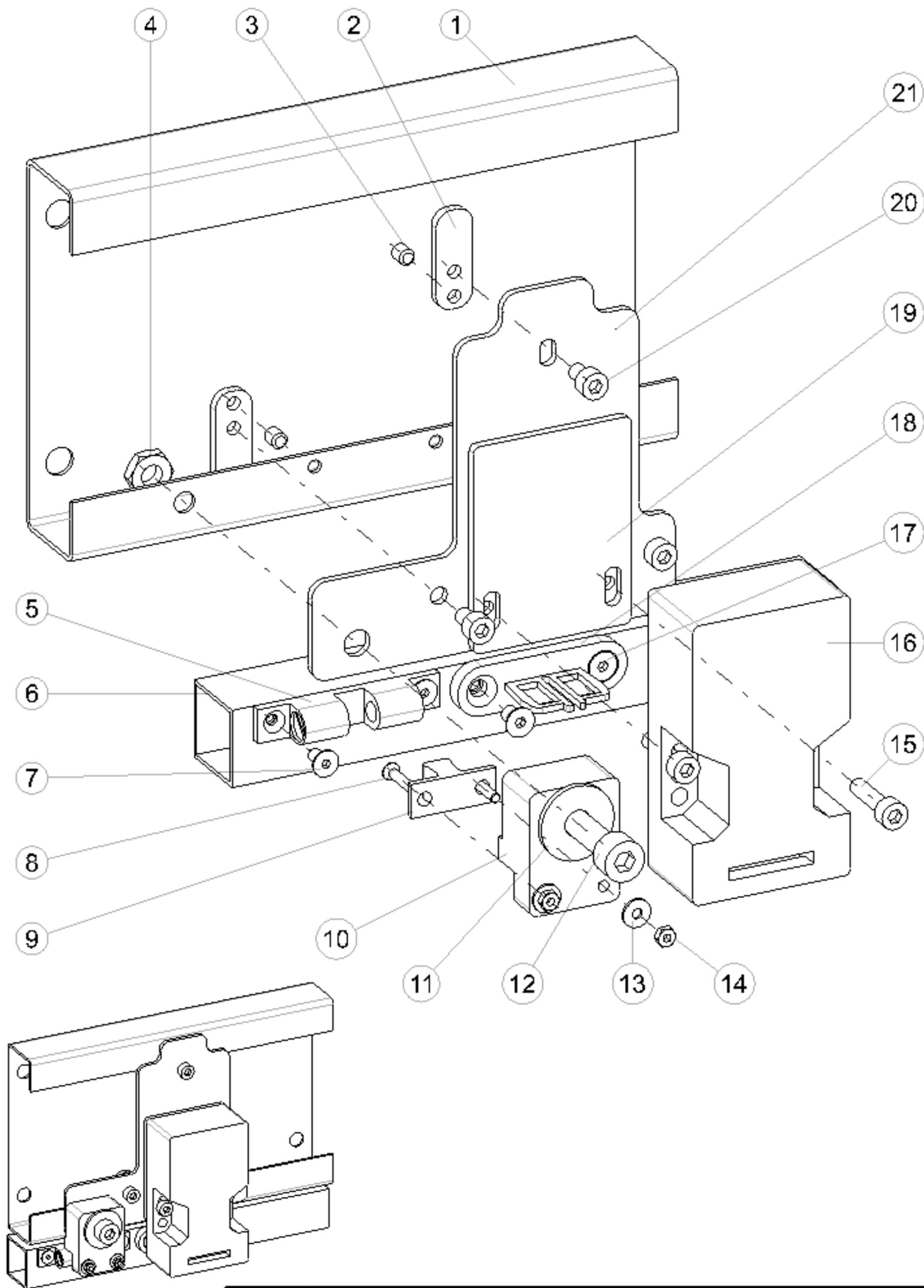
Protezioni antinfortunistiche con telaio rinforzato e retro scorrevole , (3 pali)

N° PARTE	DESCRIZIONE	DIS N°	QUANTITA'
1	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-45	1
2	rondella piana	ISO 7092 - 8	4
3	tappo sez.50x50	P/1523	1
4	perno supporto puleggia	P/1526	1
5	puleggia	P/1525	1
6	dado esagonale	ISO 4032 - M8	1
7	vite testa esagonale	ISO 4017 - A - M8-16	2
8	staffa inferiore	P/1500	1
9	piantone centrale	P/1531	1
10	vite testa bombata	7380 M8-16	4
11	vite testa bombata	7380 M6-6	4
12	piastra attacco vetro	P/1533	1
13	contrappeso su sez. 50x50	P/1532	1
14	telaio + retro scorrevole 2 pali	150d + 151d	1
15	occhiello	M8	1
16	dado con flangia	M8	4

ASSEMBLY 155d

Safety protections with reinforced chassis and sliding back , (3 columns)

N° PART	DESCRIPTION	DRW N°	QUANTITY
1	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-45	1
2	plane washer	ISO 7092 - 8	4
3	cover 50x50	P/1523	1
4	pulley pin	P/1526	1
5	pulley	P/1525	1
6	hexagonal nut	ISO 4032 - M8	1
7	hexagon head cap screw	ISO 4017 - A - M8-16	2
8	lower flask	P/1500	1
9	central coloumn	P/1531	1
10	fillister head screw	7380 M8-16	4
11	fillister head screw	7380 M6-6	4
12	glass support plate	P/1533	1
13	counterweight 5 kg	P/1532	1
14	chassis + sliding back group 2 columns	150d + 151d	1
15	toggle loop	M8	1
16	flanged nut	M8	4



Scala 1:1.5		 CAVAGNINO & GATTI SpA CANELLI - UFFICIO TECNICO		
Gruppo supporto micro + fermoporta su protezioni con telaio rinforzato				
18/01/05	LS	e157d	Tav. N°	157d
				r1

TAVOLA 157d

Gruppo supporto micro + fermoporta su protezioni con telaio rinforzato

N° PARTE	DESCRIZIONE	DIS N°	QUANTITA'
1	profilato trasversale	P/1006	1
2	aletta	P/1020	3
3	vite senza testa con esagono incassato (piana)	ISO 4026 - M5-6	3
4	dado esagonale basso	ISO 4035 - M8	1
5	fermo a sfere molleggiate	/	1
6	scatolato	25x25	1
7	vite testa svasata con esagono incassato	M4-8	2
8	vite testa svasata con esagono incassato	M3-16	2
9	inserto clip	/	1
10	supporto fermoporta	P/1024	1
11	rondella piana	ISO 7093 - 8	1
12	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M8-30	1
13	rondella piana	ISO 7093 - 3	2
14	dado esagonale	ISO 4032 - M3	2
15	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M5-20	2
16	micro schmersal	az16	1
17	vite testa svasata con esagono incassato	M5-8	2
18	azionatore micro	/	1
19	spessore per micro	esp/205	1
20	vite testa cilindrica con esagono incassato	ISO 4762 - M5-8	3
21	supporto micro + fermo porta	P/1021	1

ASSEMBLY 157d

Micro support + window block group on protections with reinforced chassis

N° PART	DESCRIPTION	DRW N°	QUANTITY
1	plattband	P/1006	1
2	vane	P/1020	3
3	hexagon headless screw	ISO 4026 - M5-6	3
4	short hexagonal nut	ISO 4035 - M8	1
5	block with springiness sphere	/	1
6	bar	25x25	1
7	hexagon countersunk head screw	M4-8	2
8	hexagon countersunk head screw	M3-16	2
9	clip insert	/	1
10	block support	P/1024	1
11	plane washer	ISO 7093 - 8	1
12	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M8-30	1
13	plane washer	ISO 7093 - 3	2
14	hexagonal nut	ISO 4032 - M3	2
15	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M5-20	2
16	micro schmersal	az16	1
17	hexagon countersunk head screw	M5-8	2
18	micro actuator	/	1
19	micro spacer	esp/205	1
20	hexagon tommy head screw	ISO 4762 - M5-8	3
21	micro support + window block	P/1021	1

Tavola 57-20-15

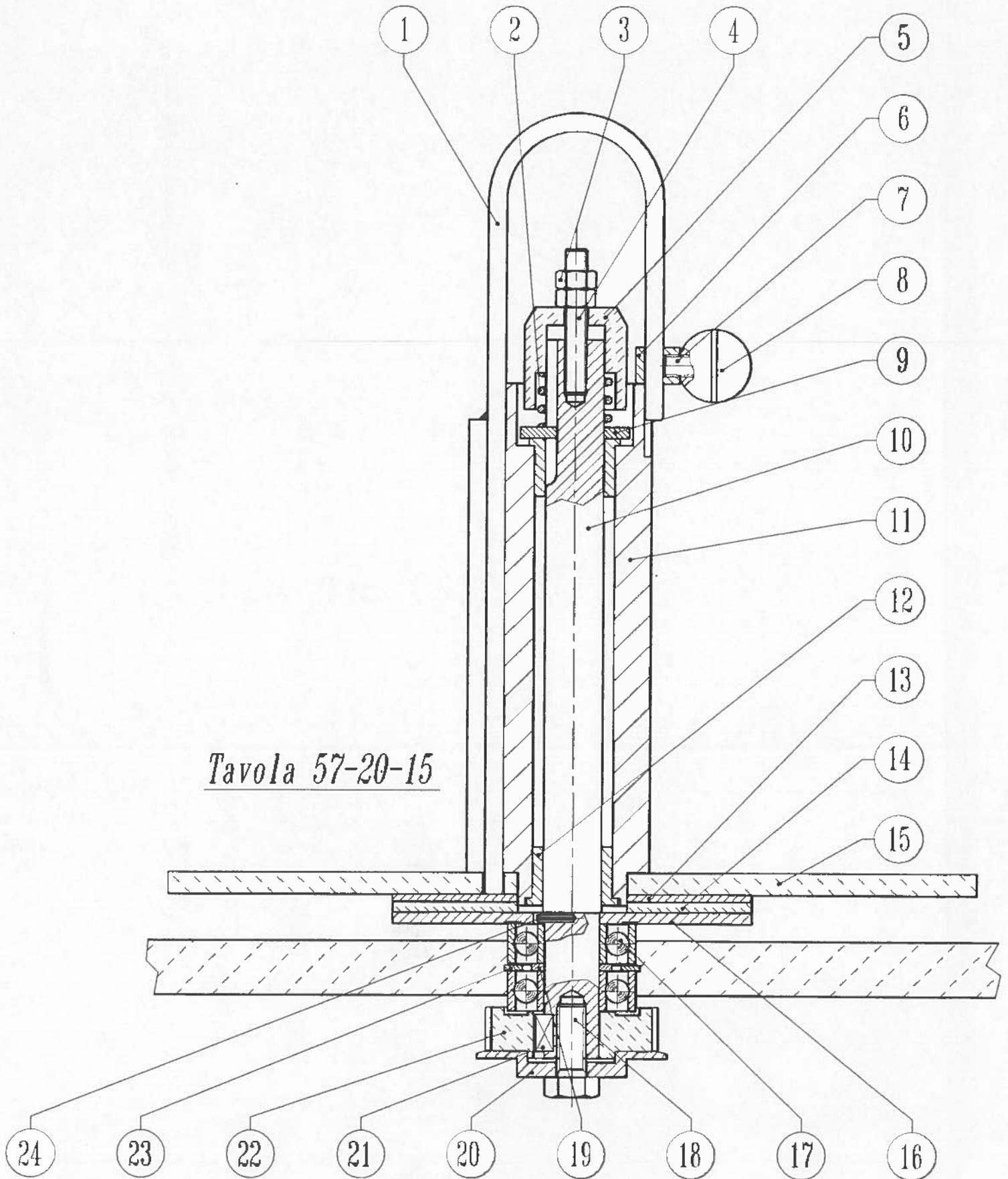
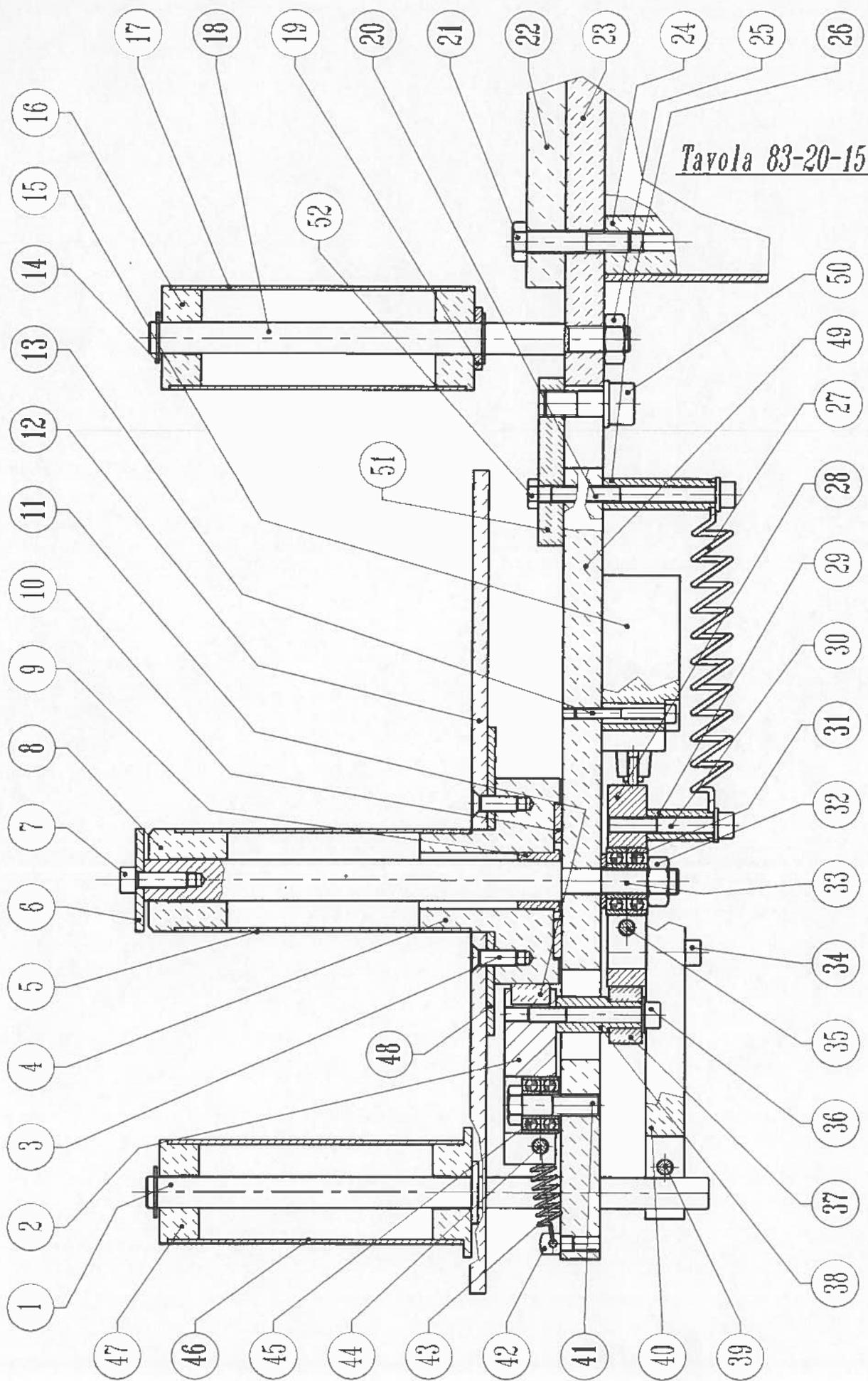


 TAVOLA 57-20-15
 -STAZIONE ADESIVA NPS -
 - GRUPPO RACCOGLITORE BOBINA -

 ASSEMBLY 57-20-15
 -"NPS" LABELLING HEAD -
 - PAPER RECOIL ASSEMBLY -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO	ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	tondino per rullo		20/2047	1	paper fixing fork		20/2047
2	molla		H/110	2	spring		H/110
3	dado	M6		3	nut	M6	
4	perno filettato	M6*40		4	pin	M6*40	
5	coperchio centraggio molla		20/2049	5	cover		20/2049
6	morsetto		20/2050	6	clamp		20/2050
7	grano	M6*10		7	grub screw	M6*10	
8	pomello	M6		8	knob	M6	
9	anello		20/2048	9	ring		20/2048
10	albero		20/2040	10	shaft		20/2040
11	rullo riavvolgimento carta		20/2046	11	paper recoil roller		20/2046
12	boccola		10/0734	12	bush		10/0734
13	anello		20/2042	13	ring		20/2042
14	anello frizione		20/2037	14	clutch ring		20/2037
15	piatto raccolta carta		20/2043	15	rewinded paper disc		20/2043
16	coperchio riparo		20/2041	16	cover		20/2041
17	cuscinetto	6202-2RS		17	ball bearing	6202-2RS	
18	vite	TE M8*20		18	screw	TE M8*20	
19	distanziale		20/2045	19	spacer		20/2045
20	anello		20/2235	20	ring		20/2235
21	chiavetta	5*5*10		21	key	5*5*10	
22	puleggia			22	pulley		
23	anello seeger	I/35		23	seeger	I/35	
24	spina	2*10	20/2236	24	pin		2*10



- STAZIONE ADESIVA NPS -
- GRUPPO FRIZIONE AVANZAMENTO CARTA -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
46	ruolo		20/2227
47	boccola		20/2229
48	flangia		20/2222
49	lama terminale		20/2221
50	vite	TCE M10*25	
51	staffa fissaggio		20/2219
52	vite	TE M6*25	

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	albero		20/2028
2	morsetto		20/2022
3	vite	VTS M6*15	
4	boccola		20/2015
5	ruolo		20/2227
6	rondella		
7	vite	TCB M6*20	
8	boccola per ruolo		20/2019
9	boccola		10/0734
10	anello ferodo	ESP/0200	
11	elemento frenante		20/2024
12	disco sostegno ruolo		20/2223
13	vite	TCE M4*35	
14	anello seeger	E/12	
15	microinterruttore	XCK-P 102	
16	boccola		20/2229
17	ruolo		20/2227
18	alberino		20/2226
19	anello		
20	vite	TCE M6*60	
21	vite	TE M8*40	
22	piastra stazione		20/2200
23	lama di fissaggio		20/2220
24	colonna		20/2006
25	dado	M10	
26	distanziale		20/2224
27	molla	H/077	
28	morsetto camma		20/2026
29	distanziale		20/2224
30	vite	TCE M6*40	
31	cuscinetto	6000-2RS	
32	dado	M10	
33	albero		20/2017
34	vite	TCE M6*30	
35	vite	TCE M6*40	
36	vite	TCB M6*45	
37	ruolino		15/0729
38	perno		20/2023
39	vite	TCE M6*20	
40	leva fissaggio ruolo		20/2027
41	vite	TE M8*30	
42	perno aggancia molla		10/0747
43	molla		H/112
44	vite	TCB M6*15	
45	cuscinetto	608-2RS	

Tavola 116-20-15

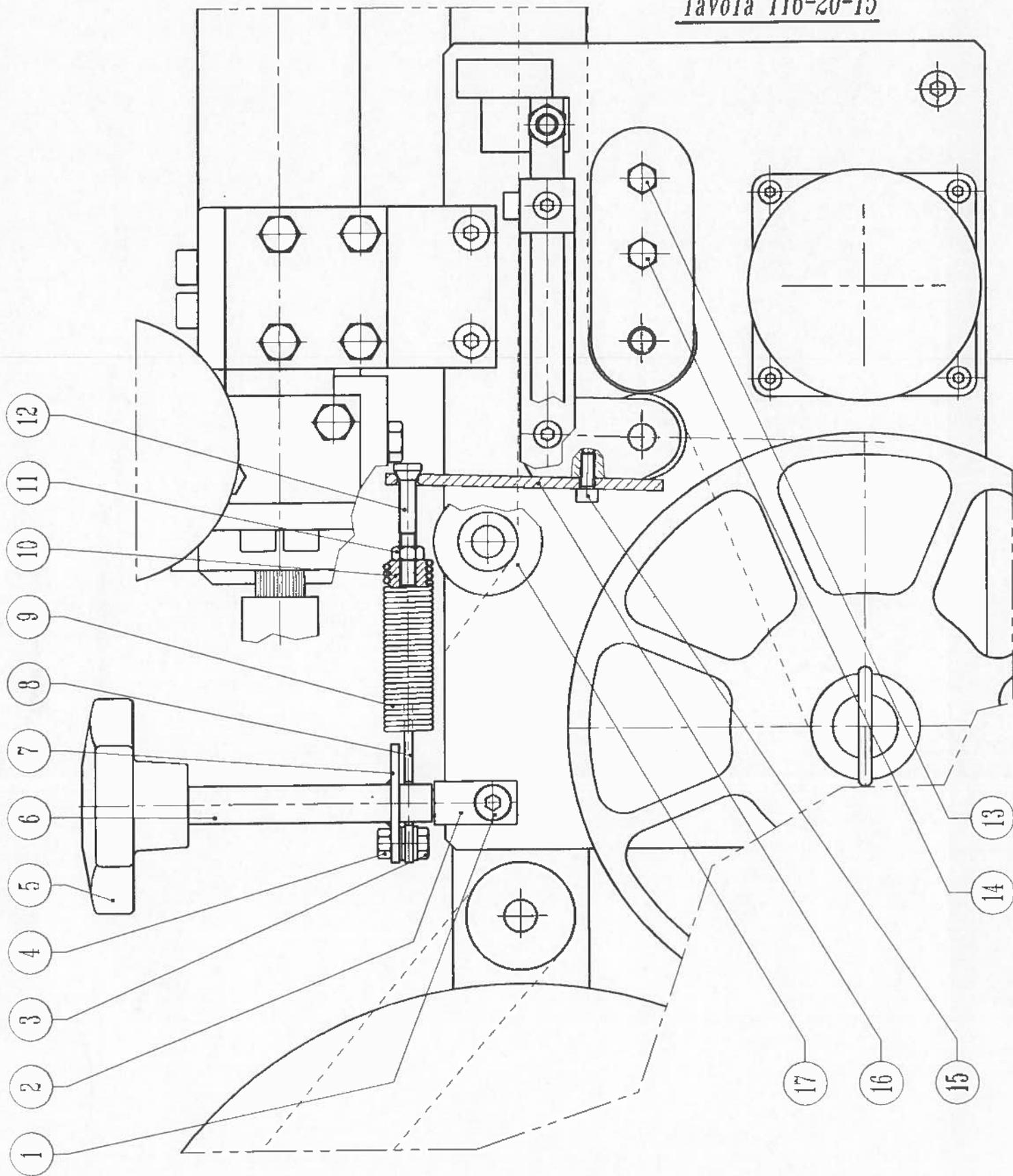


TAVOLA 116-20-15

-STAZIONE ADESIVA NPS-
- GRUPPO MOLLA FULLO TENDITORE -

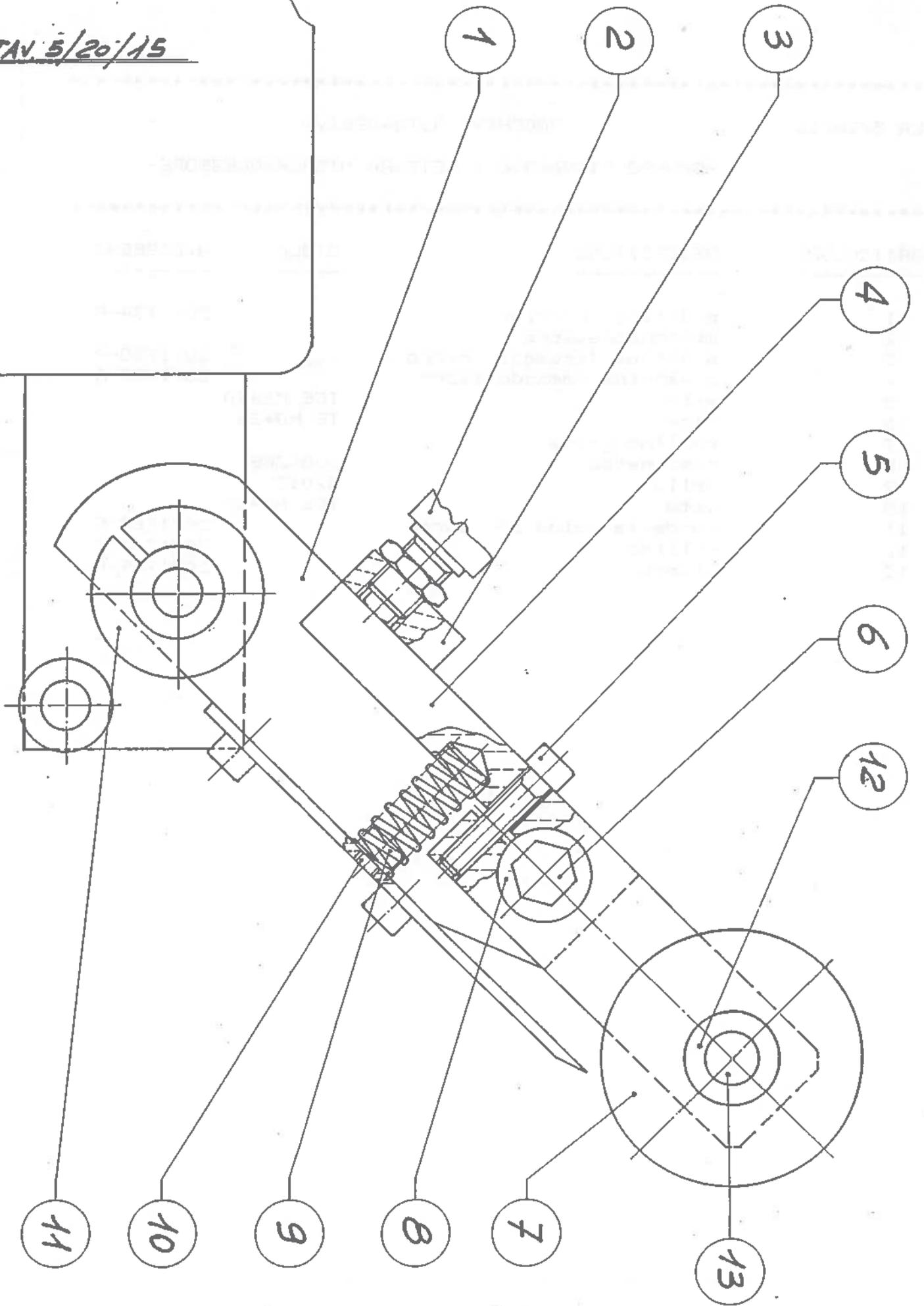
N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M8*30	
2	perno aggancio molla		20/2267
3	vite	TE M6*15	
4	dado	M6	
5	pomello	50THB80F	
6	perno		20/2252
7	rondella		20/2254
8	piattina aggancio molla		20/2253
9	molla		H/121
10	perno regolazione		20/2266
11	dado	M6	
12	vite		20/2265
13	vite	TE M6*30	
14	vite	TE M6*30	
15	vite	TE M5*15	
16	lamiera riparo		20/2283
17	rondella guida carta		20/2302

ASSEMBLY 116-20-15

-"NPS"LABELLING HEAD-
- SPRING ROLLER STRETCHER ASSEMBLY -

ITEM	NAME	STANDARD	CODE	CG	DRW N.
1	screw		TCE M8*30		
2	pin				20/2267
3	screw		TE M6*15		
4	nut		M6		
5	handle		50THB80F		
6	pin				20/2252
7	washer				20/2254
8	strip				20/2253
9	spring				H/121
10	pin				20/2266
11	nut		M6		
12	screw				20/2265
13	screw		TE M6*30		
14	screw		TE M6*30		
15	screw		TE M5*15		
16	cover ring				20/2283
17	washer				20/2302

TAV. 5/20/15



AVOLA 5/20/15

MACCHINA AUTOADESIVA

-GRUPPO FISSAGGIO E LETTURA MICROPROCESSORE-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	piattina inferiore		20/1734-R
2	microprocessore		
3	piattina fissaggio micro		20/1738-R
4	piastrina comando micro		20/1737-R
5	vite	TCE M6*30	
6	vite	TE M8*30	
7	rullino gomma		
8	cuscinetto	608/2RS	
9	molla	H/013	
10	vite	TCE M6*10	
11	rondella guida per carta		20/1760-R
12	rullino		20/1740-R
13	albero		20/1739-R



Tavola 124-20-15

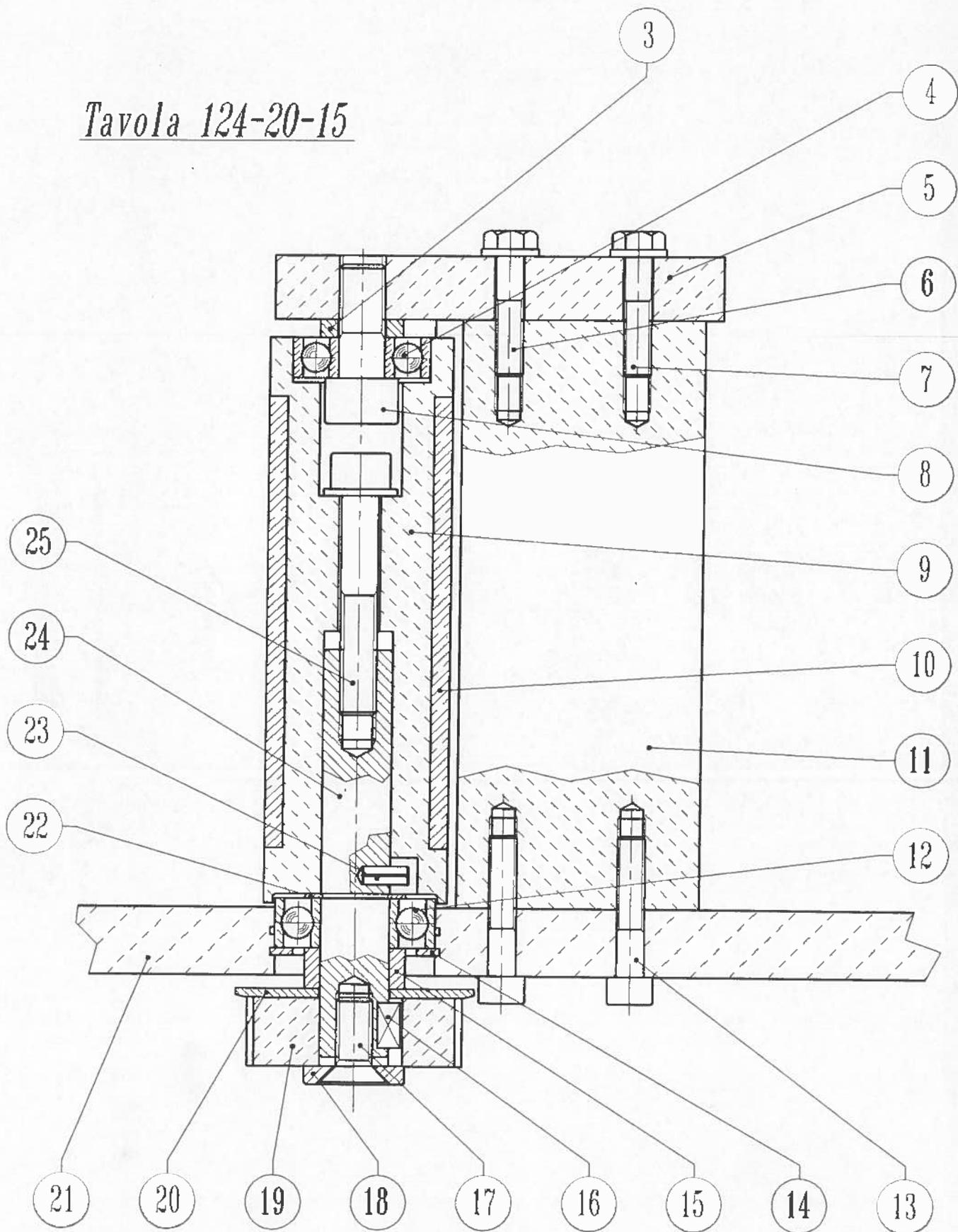


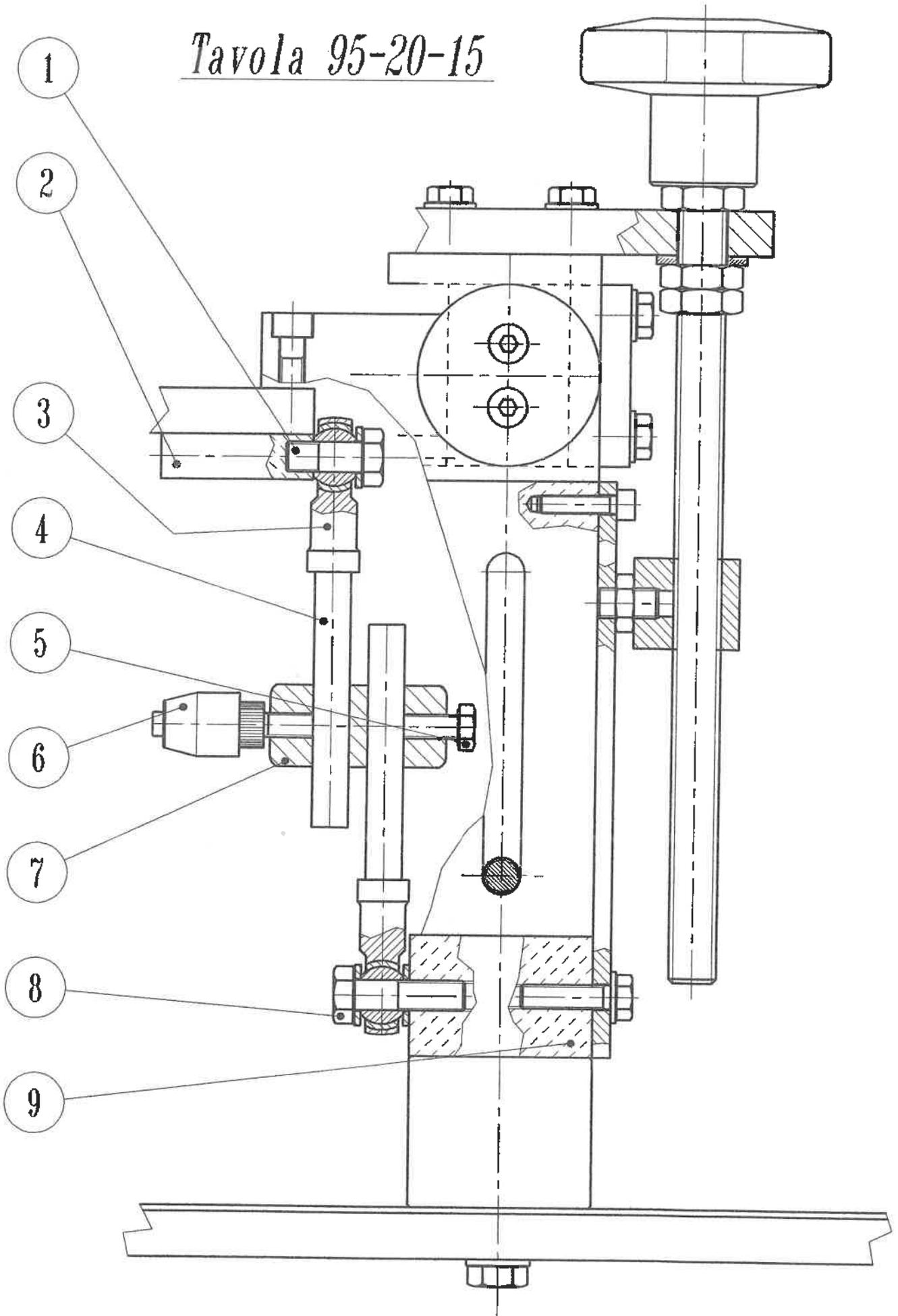
 TAVOLA 124-20-15
 -STAZIONE ADESIVA NPS-
 - GRUPPO CENTRALE MOVIMENTO CARTA -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
3	distanziale		
4	cuscinetto	6200-2RS	20/2260
5	flangia superiore	TCE M6*30	20/2263
6	vite	TCE M6*30	
7	vite	TCE M10*25	
8	albero per rullo gommato	70 shore	20/2259
9	rullo gommato		
10	distanziale		20/2262
11	cuscinetto	6202-2RS	
12	vite	TCE M6*30	
13	anello seeger	I/35	
14	distanziale	5*5*10	20/2074
15	chiavetta	VTS M8*15	
16	vite		
17	rondella		
18	puleggia		
19	rondella guida		20/2256
20	piastra superiore		20/2257
21	anello seeger		20/2200
22	spina elastica	E/15	
23	alberino	4*10	
24	vite	TCE M8*...	20/2258
25			

 ASSEMBLY 124-20-15
 -"NPS" LABELLING HEAD-
 - PAPER FEEDING MAIN ASSEMBLY -

ITEM	NAME	STANDARD	CODE	CG DRW N.
3	spacer			
4	ball bearing		6200-2RS	20/2260
5	upper flange		TCE M6*30	20/2263
6	screw		TCE M6*30	
7	screw		TCE M10*25	
8	shaft		70 shore	20/2259
9	rubber roller			
10	spacer		6202-2RS	20/2262
11	ball bearing		TCE M6*30	
12	screw		I/35	
13	seeger		5*5*10	20/2074
14	spacer		VTS M8*15	
15	key			
16	screw			
17	washer			
18	pulley			
19	washer			
20	upper plate		E/15	20/2256
21	seeger ring		4*10	20/2257
22	pin			20/2200
23	shaft		TCE M8*...	20/2258
24	screw			
25				

Tavola 95-20-15



ENSEMBLE 95-20-15

-POSTE ADHESIF NPS-
- GROUPE RENFORT POSTE -

<u>N. PARTICOLARE</u>	<u>DESCRIZIONE</u>	<u>SIGLA</u>	<u>N. DISEGNO</u>
1	vis	TE M10*25	
2	lâme		20/2220
3	joint à rotule	JAF 10	
4	rond		20/1857-R
5	vis	TE M8*16	
6	poignée a reprise	MR 8*20	
7	étai		20/1858-R
8	vis	TE M10*35	
9	plaque		20/1870-R

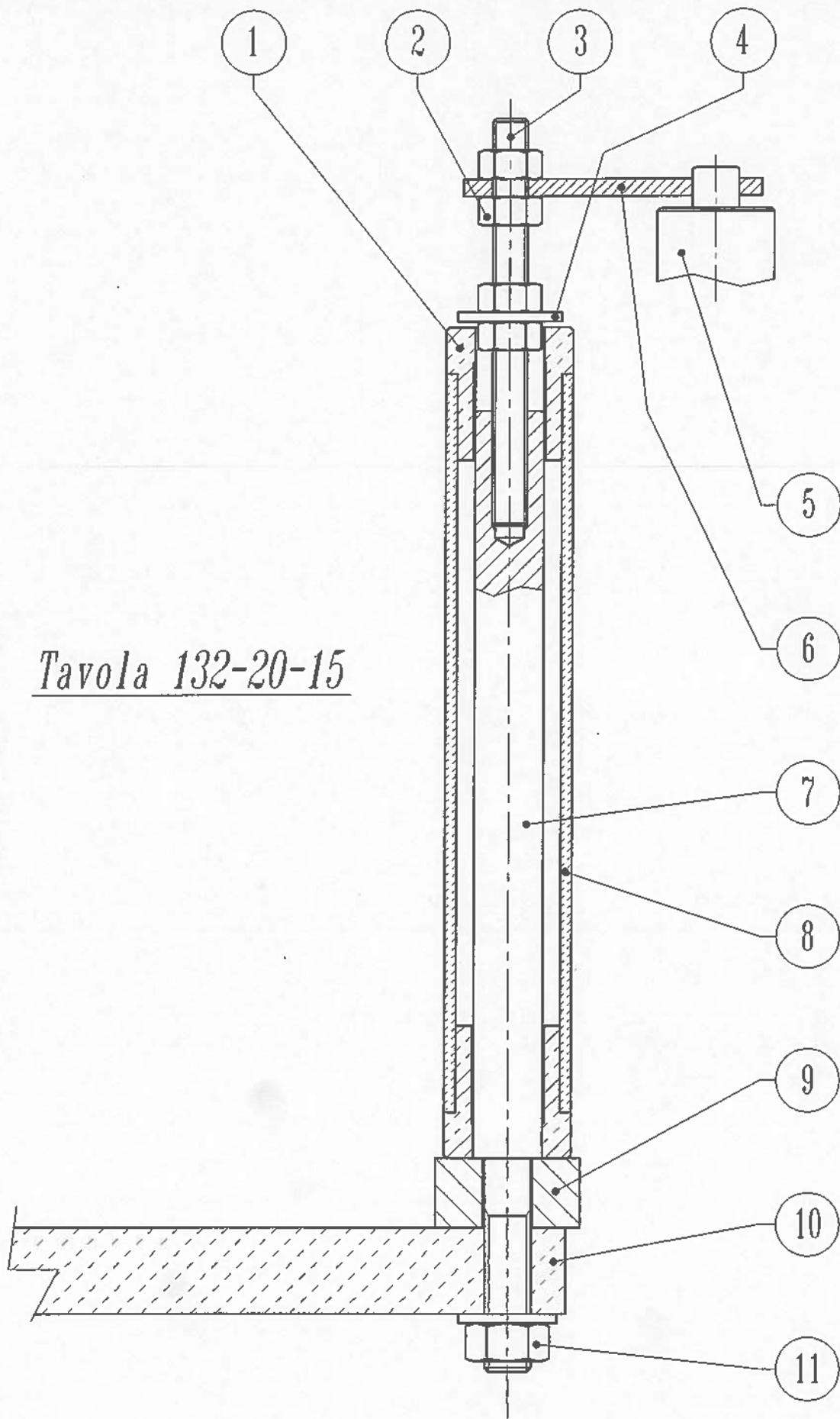


Tavola 132-20-15

TAVOLA 132-20-15

- STAZIONE "NPS" -
- RULLINO FOLLE REGOLAZIONE CARTA -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	boccola per rullino	M6	20/2304
2	dado	M6*55	
3	perno	6.5*18*1.5	
4	rondella		
5	albero		20/2325
6	piattina di assemblaggio		20/2298
7	albero rullino		20/2303
8	rullo		20/2305
9	distanziale		20/2272
10	lama		20/2300
11	dado	M8	

ASSEMBLY 132-20-15

- "NPS" UNIT -
- FREE PAPER GUIDING SHAFT -

ITEM	NAME	CODE	CG DRW N.
1	roller bush		
2	nut	M6	20/2304
3	pin	M6*55	
4	washer	6.5*18*1.5	
5	shaft		20/2325
6	assembly strip		20/2298
7	roller shaft		20/2303
8	roller		20/2305
9	spacer		20/2272
10	plate		20/2300
11	nut	M8	

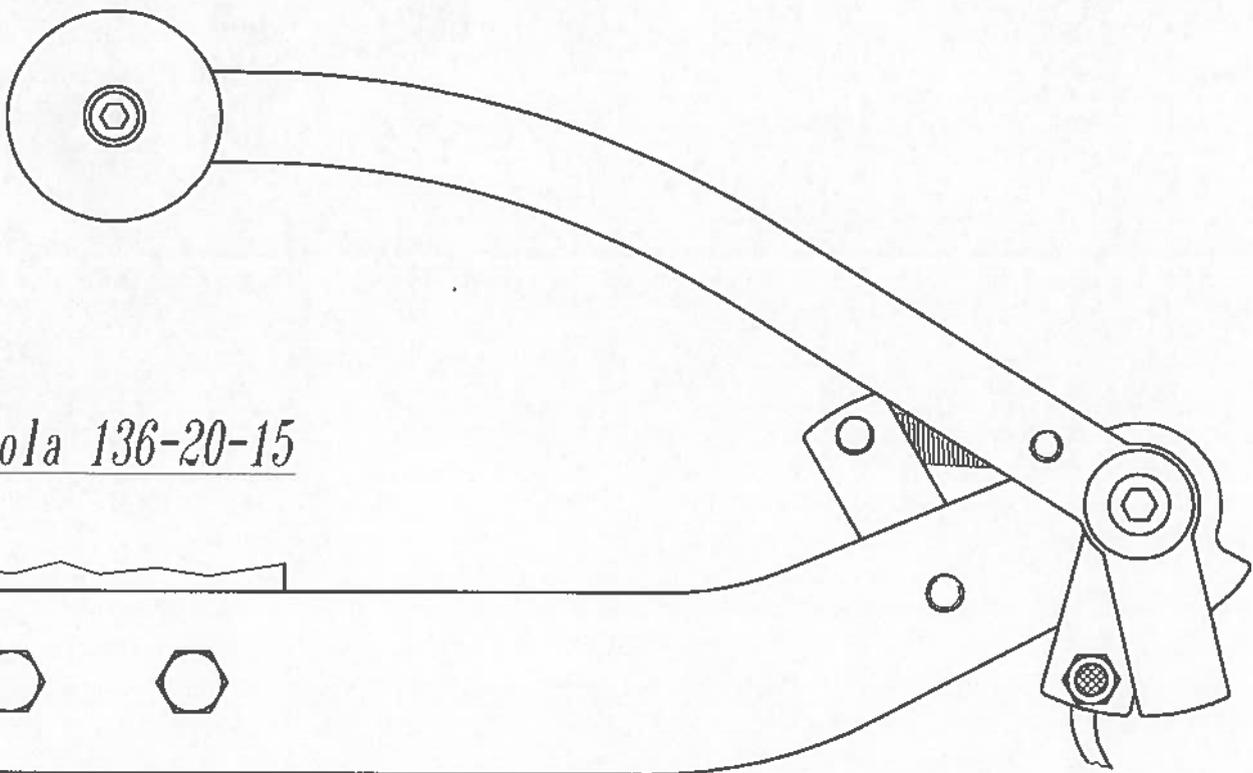
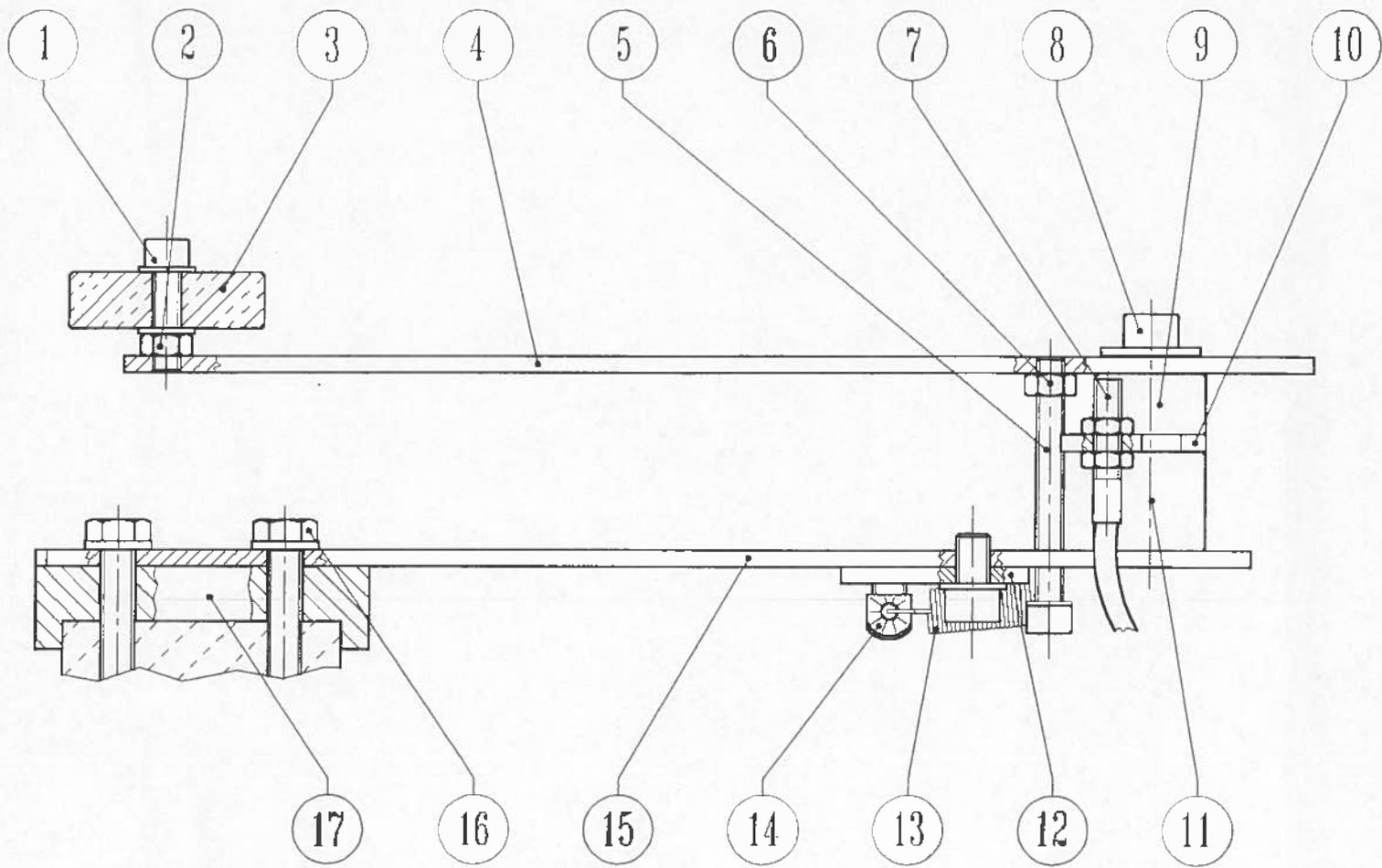


Tavola 136-20-15

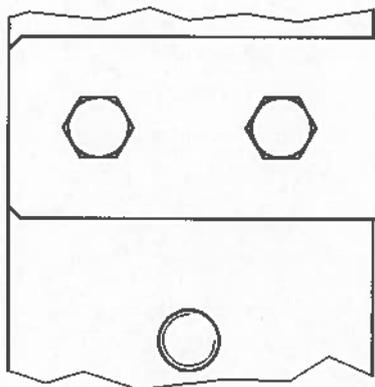


TAVOLA 136-20-15

-Sistema controllo esaurimento carta stazione NPS-

-MACCHINA AUTOADESIVA-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M5*20	
2	dado	M5	
3	rondella di appoggio		20/2495
4	piattina lettura proxy		20/2491
5	vite	TCE M5*45	
6	dado	M5	
7	proxy	Selet MB526PFA	
8	vite	TCE M6*40	
9	distanziale superiore		20/2494
10	leva fissaggio proxy		20/2492
11	distanziale inferiore		20/2493
12	leva fissaggio tirante		20/2492
13	molla		H/068-A
14	perno tendimolla		10/0747
15	piatto fine corsa		20/2490
16	vite	TE M6*25	
17	staffa fissaggio		20/2219

ASSEMBLY 136-20-15

- SELF-ADHESIVE "NPS" UNIT -
- PAPER-END CONTROL SYSTEM -

ITEM	NAME	STANDARD	CODE	CG	DRW N.
1	screw		TCE M5*20		
2	nut		M5		
3	position washer				20/2495
4	mobile strip				20/2491
5	screw		TCE M5*45		
6	nut		M5		
7	proxy		Selet MB526PFA		
8	screw		TCE M6*40		
9	upper spacer				20/2494
10	proxy support strip				20/2492
11	lower spacer				20/2493
12	spring pin support strip				20/2492
13	spring				H/068-A
14	spring pin				10/0747
15	base strip				20/2490
16	screw		TE M6*25		
17	support plate				20/2219

Tavola 139-20-15

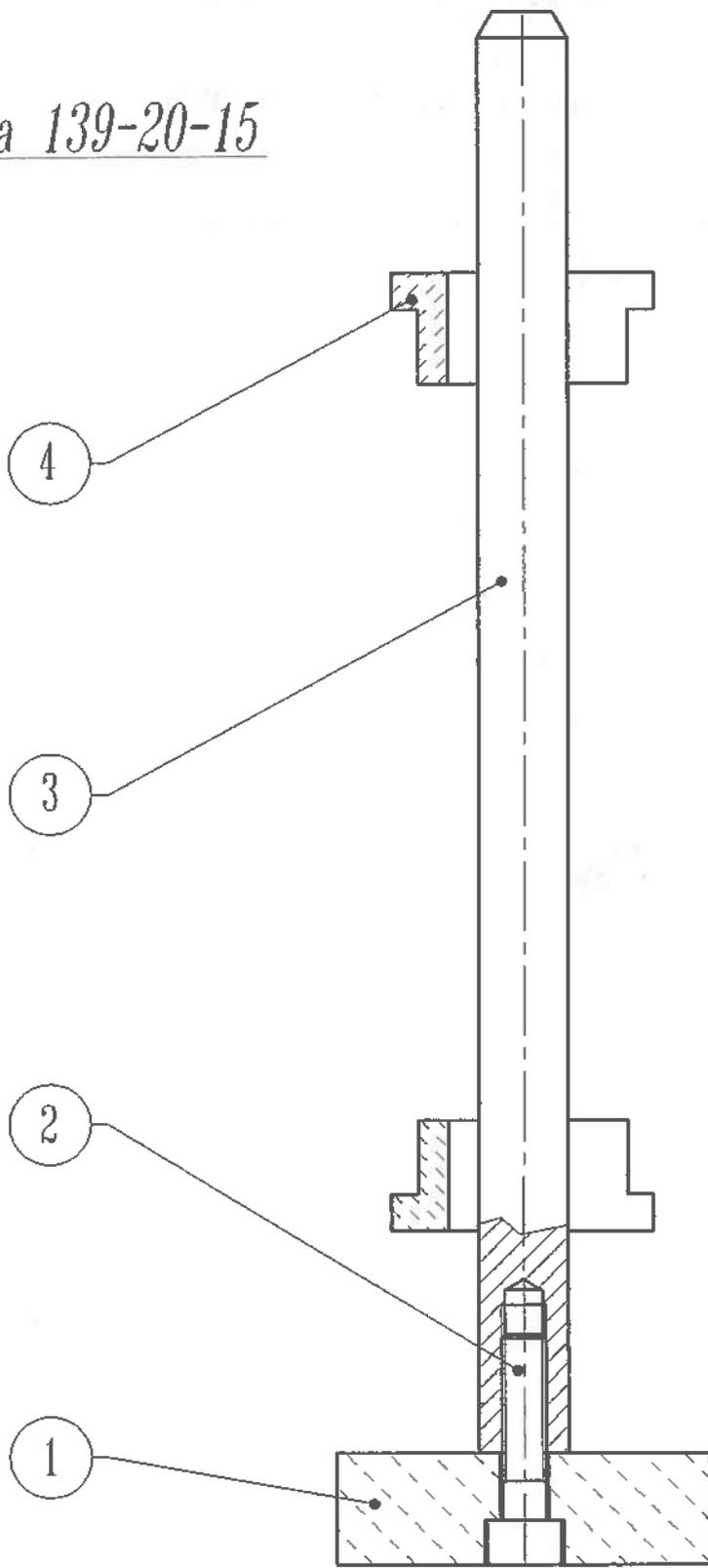


TAVOLA 139-20-15

-RONDELLE GUIDA CARTA SU LAMA TERMINALE-

- Stazione "NPS" -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N.DISEGNO
-----	-----	-----	-----
1	lama		20/2300
2	vite	TCE M6*25	
3	alberino		20/2111
4	rondella guida		20/2279

ASSEMBLY 139-20-15

- "NPS" LABELLING HEAD-

ITEM	NAME	STANDARD	CODE	CG DRW N.
----	----		-----	-----
1	plate			20/2300
2	screw		TCE M6*25	
3	shaft			20/2111
4	washer			20/2279

Tavola 137-20-15

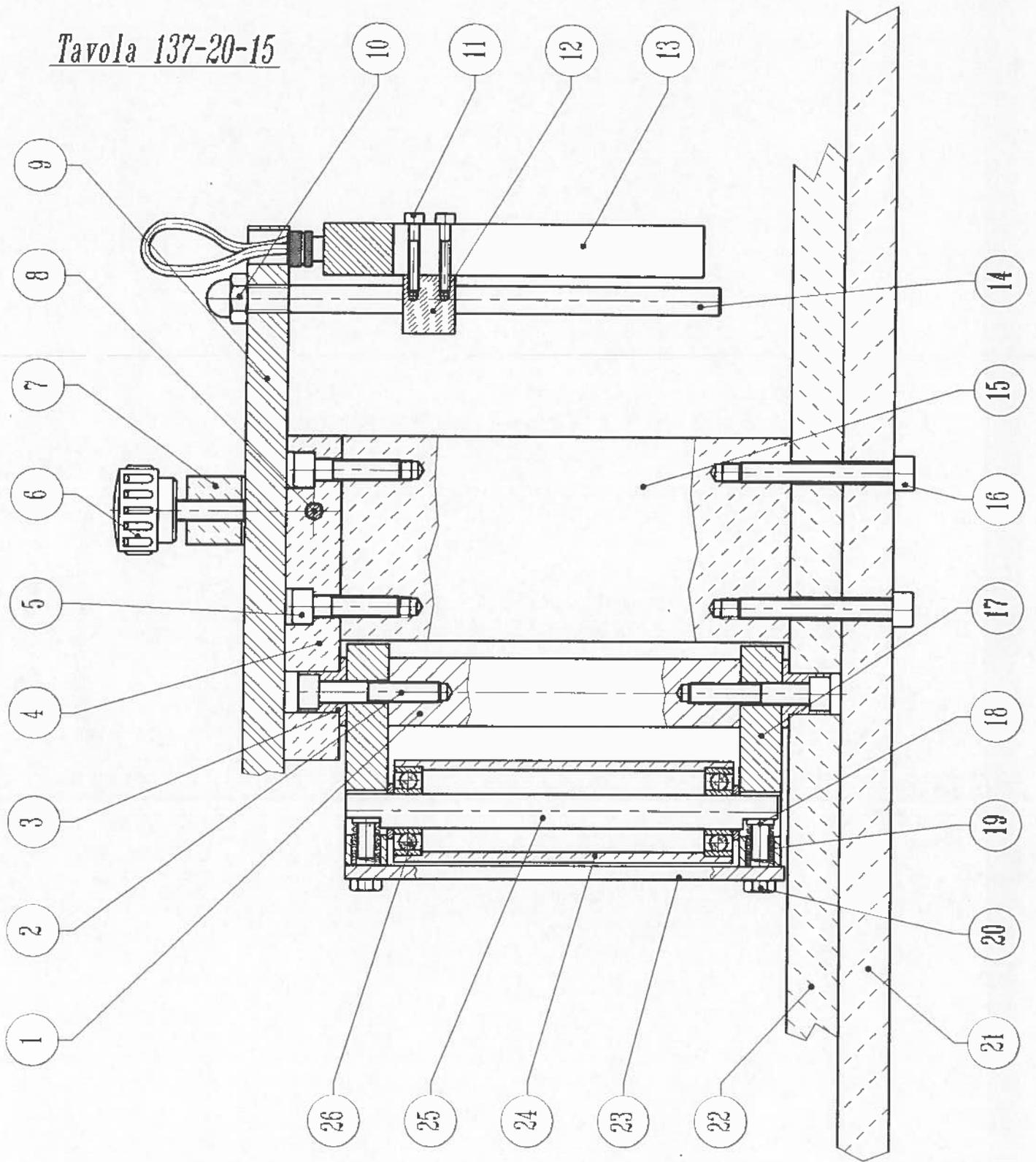


TAVOLA 137-20-15

-STAZIONE ADESIVA NPS-
- GRUPPO RULLO AVANZAMENTO CARTA -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	distanziale		20/2281
2	vite	TCE M6*30	
3	boccola		20/2277
4	piattina		20/2276
5	vite	TCE M6*25	
6	pomello	B-193/25 M6*20	
7	morsetto		20/2292
8	vite	TE M5*20	
9	piattina		20/2291
10	dado cieco	M8	
11	vite	TCE M3*20	
12	morsetto		20/2296
13	fotocellula		
14	perno scorrimento	SF 30/P	
15	distanziale		20/2293
16	vite	TCE M6*45	
17	morsetto		20/2282
18	perno		20/2280
19	molla		H/118
20	vite	TE M5*12	
21	piatto		20/2220
22	piatra stazione		20/2200
23	lamiera		20/2283
24	rullo zigrinato		20/2285
25	alberino		20/2284
26	cuscinetto	6000-2RS	

ASSEMBLY 137-20-15

- "NPS" LABELLING HEAD-
- PAPER TAPE FEEDING ROLLERS ASSEMBLY -

STANDARD

ITEM	NAME	CODE	CG DRW N.
1	spacer		20/2281
2	screw	TCE M6*30	
3	bush		20/2277
4	strip		20/2276
5	screw	TCE M6*25	
6	handle	B-193/25 M6*20	
7	clamp		20/2292
8	screw	TE M5*20	
9	strip		20/2291
10	cap nut	M8	
11	screw	TCE M3*20	
12	clamp		20/2296
13	photo cell		
14	pin	SF 30/P	
15	spacer		20/2293
16	screw	TCE M6*45	
17	clamp		20/2282
18	pin		20/2280
19	spring		H/118
20	screw	TE M5*12	
21	strip		20/2220
22	plate		20/2000
23	plate		20/2283
24	roller		20/2285
25	shaft		20/2284
26	ball bearing	6000-2RS	

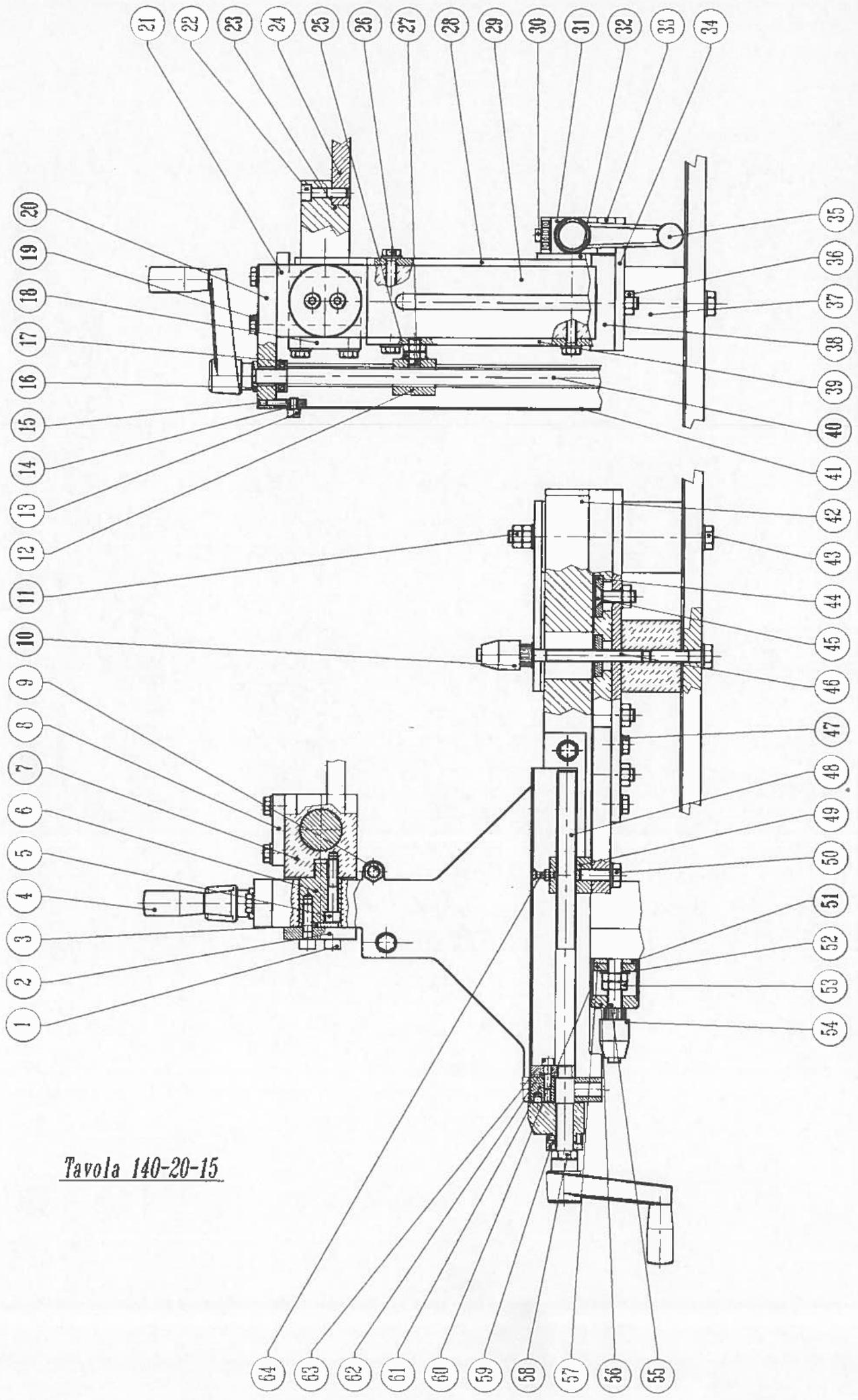


Tavola 140-20-15.

51 rondella 20/1900-R
 52 molla BAUER
 53 dado 12.3*24*0.7
 54 maniglia a ripresa M12
 55 perno filettato MR 12
 56 rondella 20/1901-R
 57 rondella 20/1903-R
 58 dado D/0021
 59 anello distanziale M12
 60 prolunga 15/0656
 61 boccola supporto asta 20/1902-R
 62 piastrina fissaggio contagiri 15/0666
 63 vite TCE M6*20
 64 vite (con dado) VTS M5*20

51
 52
 53
 54
 55
 56
 57
 58
 59
 60
 61
 62
 63
 64

rondella
 molla BAUER
 dado
 maniglia a ripresa
 perno filettato
 rondella
 rondella
 dado
 anello distanziale
 prolunga
 boccola supporto asta
 piastrina fissaggio contagiri
 vite
 vite (con dado)

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	vite	TCE M8*30	
2	rondella		20/1867-R
3	cuscinetto per frizione		20/1865-R
4	manovella	MT80 A10-44201	
5	vite	TCE M8*45	
6	perno		20/1868-R
7	morsetto regolazione		20/1873-R
8	piattina		20/1875-R
9	vite	TCE M8*15	
10	maniglia a ripresa	MR 10	
11	dado	M10	
12	chiocciola	16Q-DA	
13	vite	TCE M6*10	
14	piattina fissaggio carter		20/1882-R
15	vite	VTS M4*25	
16	boccola		20/1883-R
17	cuscinetto reggispinta	51101	
18	piattina		20/1877-R
19	vite	TE M8*30	
20	piatto superiore		20/1879-R
21	piatto		20/1871-B
22	vite	TCE M8*30	
23	blocchetto		20/1872-R
24	piastra stazione		20/2000-20/2200
25	dado	M10	
26	vite	TE M8*35	
27	grano	M10*25	
28	piattina laterale		20/1878-B
29	piattina scorrimento		20/1874-B
30	vite	TCE M6*15	
31	contagiri	DDS1-AN-002.0-S-AR	
32	distanziale manovella		20/1811
33	piattina inferiore manovella		20/1809
34	piatto di regolazione		20/1807
35	manovella	MT80 A10-44201	
36	dado	M10	
37	distanziale		20/1616-R
38	piatto di scorrimento		20/1810
39	piattina laterale		20/1876-B
40	perno filettato		20/1880-R
41	carter riparo		15/0665
42	piastra inferiore		20/1870-R
43	vite	TE M10*45	
44	rondella svasata		20/1804
45	vite	VTS M10*30	
46	barra filettata	M10*100	
47	vite	TE M8*25	
48	perno filettato		15/0660
49	guida registro testata		15/0662
50	vite	TE M10*25	

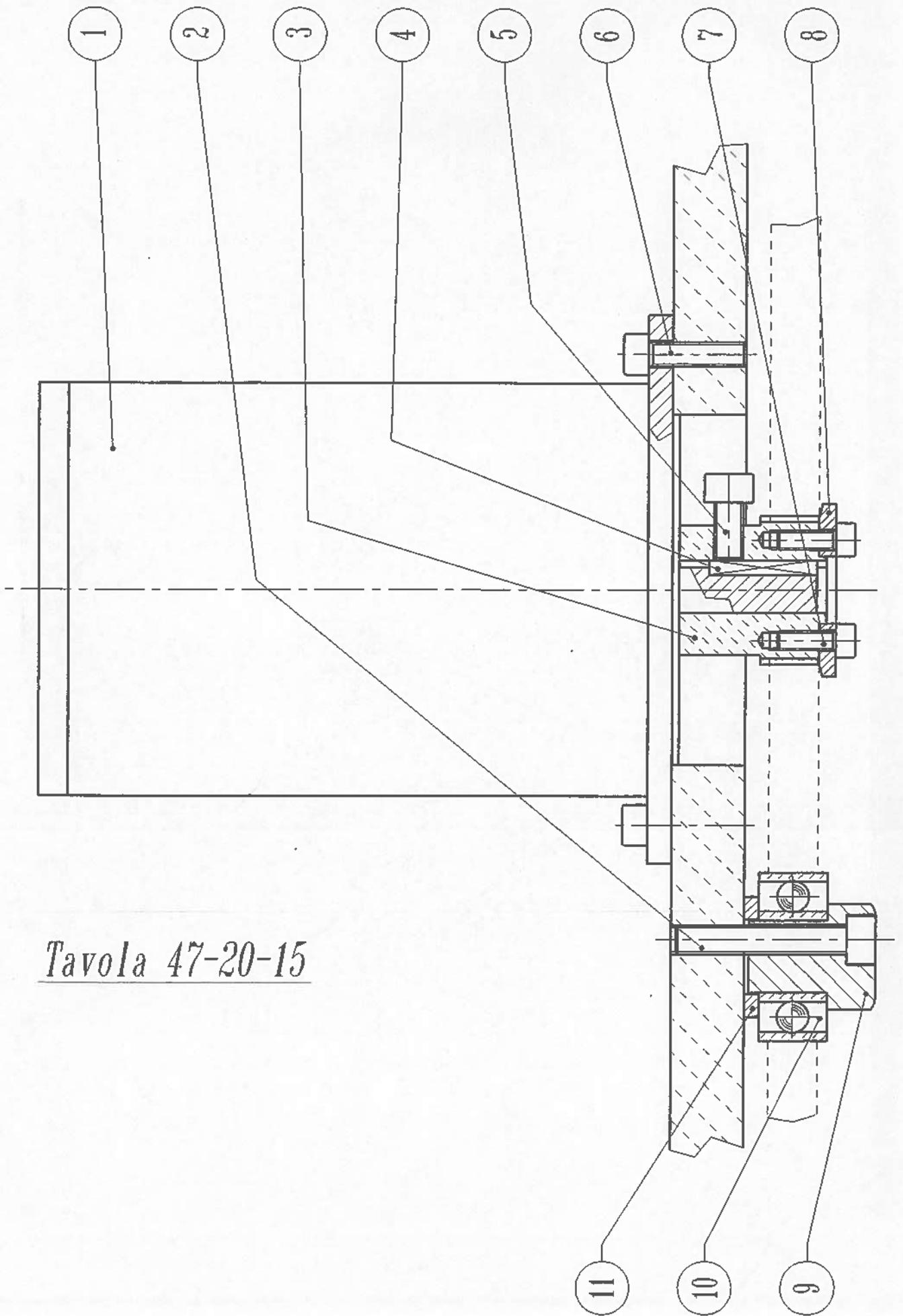


Tavola 47-20-15

TAVOLA 47-20-15

-STAZIONE ADESIVA NPS-
- GRUPPO MOTORE E TENDICINGHIA -

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	motore passo-passo	103-845-6742	
2	vite	TCE M6*35	20/2242-2243-2244
3	puleggia motore	3*3*20	
4	chiavetta	TCE M6*12	
5	vite	TCE M5*20	
6	vite	TCE M4*12	
7	vite		
8	anello	20/2053-2245-2246	
9	perno tendicinghia	20/2056	
10	cuscinetto	62202-2RS	20/2250
11	distanziale		

ASSEMBLY 47-20-15

- "NPS" LABELLING HEAD -
- MOTOR AND BELT-IDLER ASSEMBLY -

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	step motor	103-845-6742	
2	screw	TCE M6*35	20/2242-2243-2244
3	pulley	3*3*20	
4	key	TCE M6*12	
5	screw	TCE M5*20	
6	screw	TCE M4*12	
7	screw		
8	ring	20/2053-2245-2246	
9	pin	20/2056	
10	ball bearing	62202-2RS	20/2250
11	spacer		

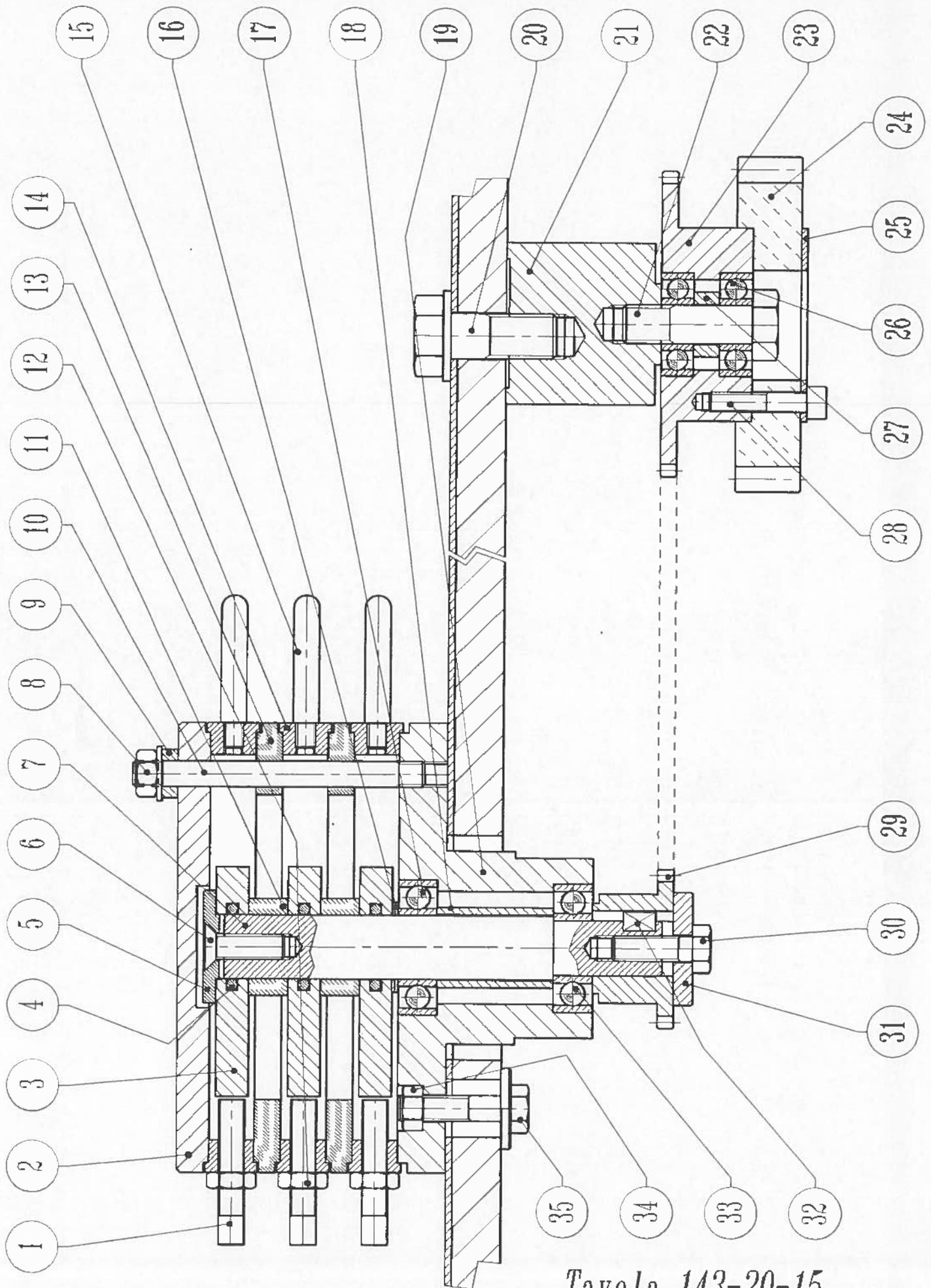


Tavola 143-20-15

ASSEMBLY 143/20/15

-SELF ADHESIVE LABELS RELEASE PROXIMITY SETTING AND FIXING ASSEMBLY-

ITEM	NAME	STANDARD CODE	CG DRW N.
1	proximity	E2EL-X1R5	20/1936-R
2	ring		20/1938-R
3	ring		
4	o-ring	OR-4075	20/1932-R
5	washer		20/1928-R
6	screw	VTS M8*20	
7	shaft	M8	
8	nut		
9	rubber		
10	pin		
11	spacer		
12	nut	M8*1	20/1935-R
13	spacer		20/1934-R
14	ring		20/1937-R
15	pin		
16	ring	20*28*1	
17	ball bearing	6004-2RS	
18	spacer		20/1944-R
19	support		20/1933-R
20	screw	TE M14*35	
21	spacer		20/1917-R
22	screw		
23	gear	TE M12*40	
24	gear		20/1922-R
25	washer		20/1921-R
26	ball bearing		20/1920-R
27	spacer	6201-2RS	
28	screw	TCE M6*30	20/1923-R
29	gear		20/1927-R
30	screw	TE M8*25	
31	washer		D/0021
32	key	6*6*10	
33	ball bearing	6203-2RS	
34	nut	M8	
35	screw	TE M8*35	

TAVOLA 143/20/15

-GRUPPO FISSAGGIO E FASATURA PROSSIMITA PER RILASCIO ETICHETTE ADESIVE-

N. PARTICOLARE	DESCRIZIONE	SIGLA	N. DISEGNO
1	proximity	E2EL-X1R5	
2	anello superiore		20/1936-R
3	anello consenso prossimita		20/1938-R
4	Guarnizione	OR-4075	
5	rondella		20/1932-R
6	vite	VTS M8*20	
7	albero		20/1928-R
8	dado	M8	
9	gommino		
10	perno		
11	distanziale		20/1945-R
12	dado		20/1930-R
13	distanziale		
14	anello fissaggio prossimita		20/1935-R
15	perno regolazione prossimita		20/1934-R
16	anello inferiore		20/1937-R
17	cuscinetto	20*28*1	
18	distanziale	6004-2RS	
19	supporto		20/1944-R
20	vite	TE M14*35	20/1933-R
21	distanziale		20/1917-R
22	vite	TE M12*40	
23	pignone		20/1922-R
24	ingranaggio		20/1921-R
25	rondella		20/1920-R
26	cuscinetto		
27	distanziale	6201-2RS	
28	vite	TCE M6*30	20/1923-R
29	pignone		20/1927-R
30	vite	TE M8*25	
31	rondella		D/0021
32	chiavetta	6*6*10	
33	cuscinetto	6203-2RS	
34	dado	M8	
35	vite	TE M8*35	

Pag. COMMENTO

- | | | |
|----|---|--|
| 1 | ALIMENTAZIONE GENERALE | ALIMENTATION GENERAL |
| 2 | ALIMENTAZIONE GENERALE | ALIMENTATION GENERAL |
| 3 | ALIMENTAZIONE 24V dc | ALIMENTAZIONE 24V dc |
| 4 | LIBERO | VIDE |
| 5 | CIRCUITO CONTROLLO EMERGENZE | CIRCUIT CONTROL URGENCE |
| 6 | CIRCUITO SICUREZZE MACCHINA | CIRCUIT SECURITES MACHINE |
| 7 | CIRCUITO CONTROLLO RIPARTI | CIRCUIT CONTROL PROTECTIONS |
| 8 | CIRCUITO MOTORE MACCHINA | CIRCUIT MOTEUR MACHINE |
| 9 | COMANDI E SEGNALAZIONI | CIRCUIT COMMANDES ET VOYANTS |
| 10 | COMANDI E SEGNALAZIONI | CIRCUIT COMMANDES ET VOYANTS |
| 11 | COMANDI E SEGNALAZIONI | CIRCUIT COMMANDES ET VOYANTS |
| 12 | COMANDI E SEGNALAZIONI | CIRCUIT COMMANDES ET VOYANTS |
| 13 | LIBERO | VIDE |
| 14 | UTENZE BORDO MACCHINA - SPINE 1°/2° NPS | EQUIPEMENTS MACHINE - FICHES 1°/2° NPS |
| 15 | UTENZE BORDO MACCHINA - 1° STAZIONE NPS | EQUIPEMENTS MACHINE - 1° NPS |
| 16 | UTENZE BORDO MACCHINA - 2° STAZIONE NPS | EQUIPEMENTS MACHINE - 2° NPS |
| 17 | UTENZE BORDO MACCHINA - SPINE 3°/4° NPS | EQUIPEMENTS MACHINE - FICHE 3° NPS |
| 18 | UTENZE BORDO MACCHINA - 3° STAZIONE NPS | EQUIPEMENTS MACHINE - 3° NPS |
| 19 | LIBERO | VIDE |
| 20 | VISTA INTERNO QUADRO | DISPOSITION INTERIEUR TABLEAU |
| 21 | DISPOSIZIONE COMANDI SU FRONTALE | DISPOSITION COMMANDES SUR TABLEAU |
| 22 | DISPOSIZIONE COMANDI E COLLEGAMENTI | DISPOSITION COMMANDES ET CONNEXIONS |
| 23 | DISPOSIZIONE COMANDI E COLLEGAMENTI | DISPOSITION COMMANDES ET CONNEXIONS |
| 24 | PERSETTIERA QUADRO | BRANCHEMENTS TABLEAU GENERAL |
| 25 | QUADRO INTERNO MACCHINA | TABLEAU INTERIEUR MACHINE |

CAVAGNINO & GATTI

macchine elettriche

Cliente : CHATEAU REILLAME (GOUIRAN)

Impianto : ETICHETTATRICE CG E8/4 - 3NPS

Descrizione : SCHEMI ELETTRICI

Dati Tecnici

Protezione quadro IP	Tensione	Colore COVO	Sezione minimo
S4	R	Nero	1.5 mmq
S4	S	Nero	1.5 mmq
	T	Nero	1.5 mmq
Potenza iniegnaio 1.7 KW	Fase	Nero	1.5 mmq
Alimentazione quadro 400 V	Neutro	Azzurro	1.5 mmq
Frequenza 50 Hz	Terra	Giallo verde	1.5 mmq
	Auxiliari :		
	Voc	Rosso	0.5 mmq
	Voc	Rosso	0.5 mmq
	Vdct	Blu	0.5 mmq
	Vdc-	Blu	0.5 mmq

CAVAGNINO & GATTI
macchine elettriche

COMMESSA : CHATEAU REILLAME

N. FILE : 00220290

MACCHINA/IMPIANTO : CG E8/4 - 3NPS

OGGETTO :

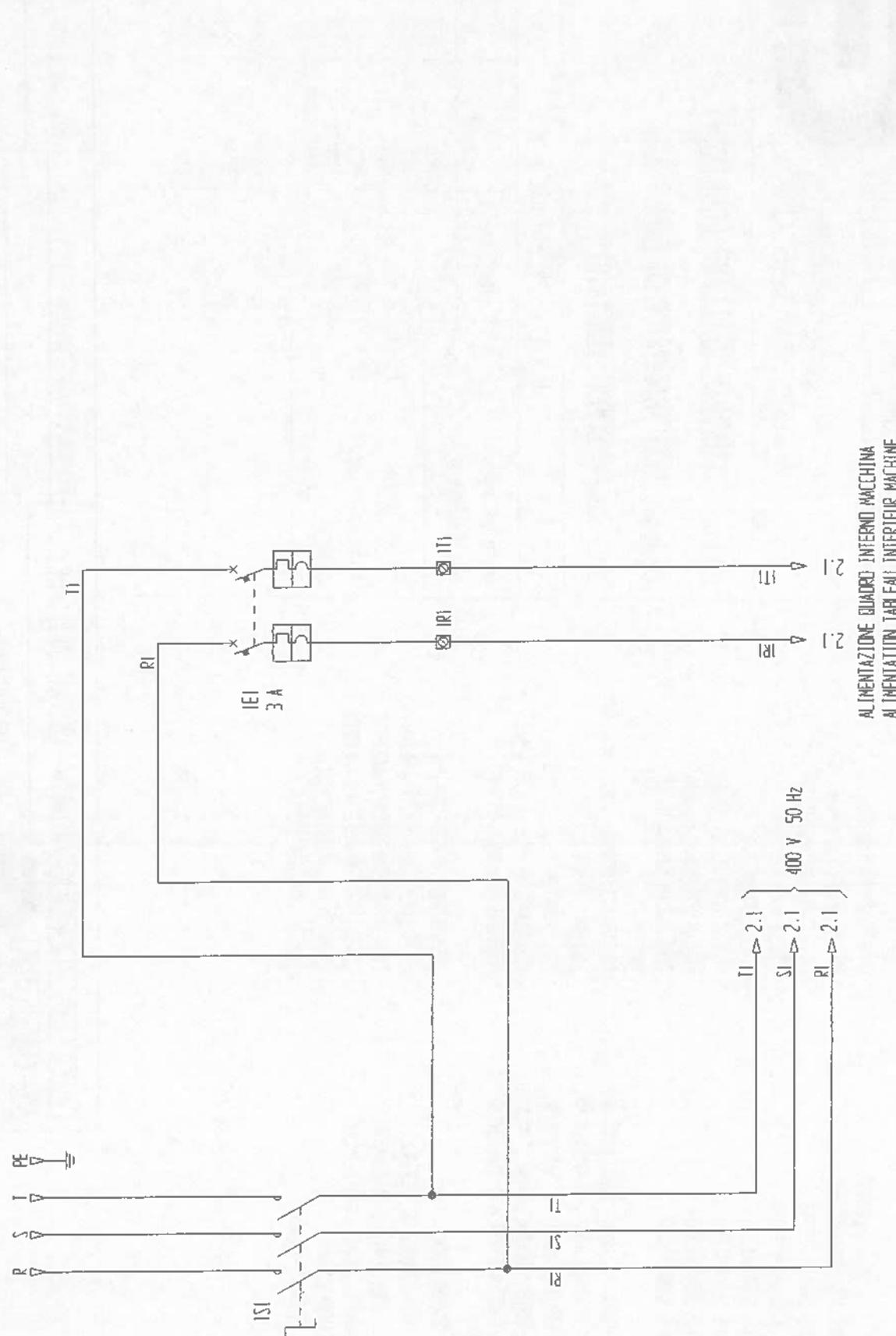
FIRMA :

DATA : 28.08.2002

FOGLIO

SEQUE

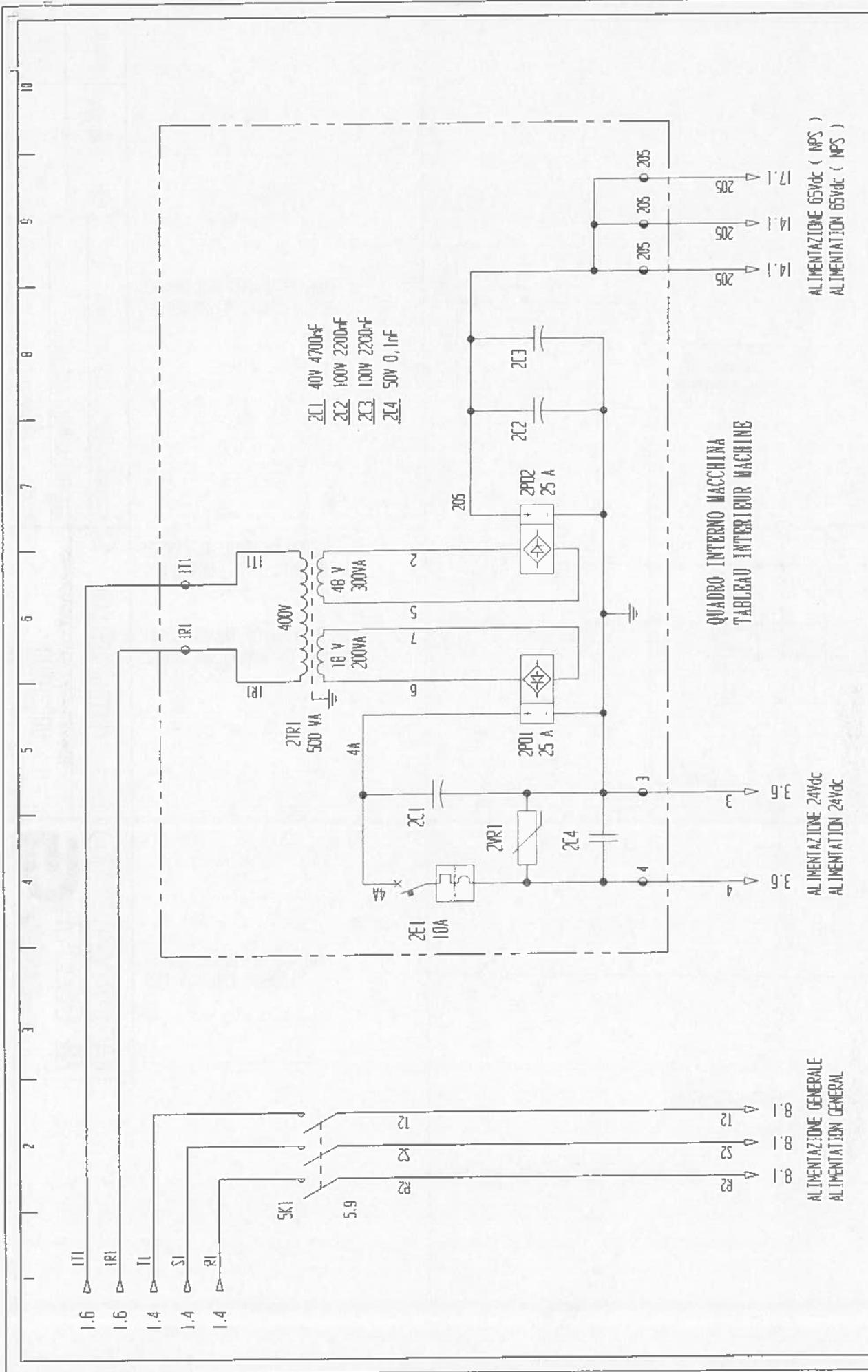
10 9 8 7 6 5 4 3 2



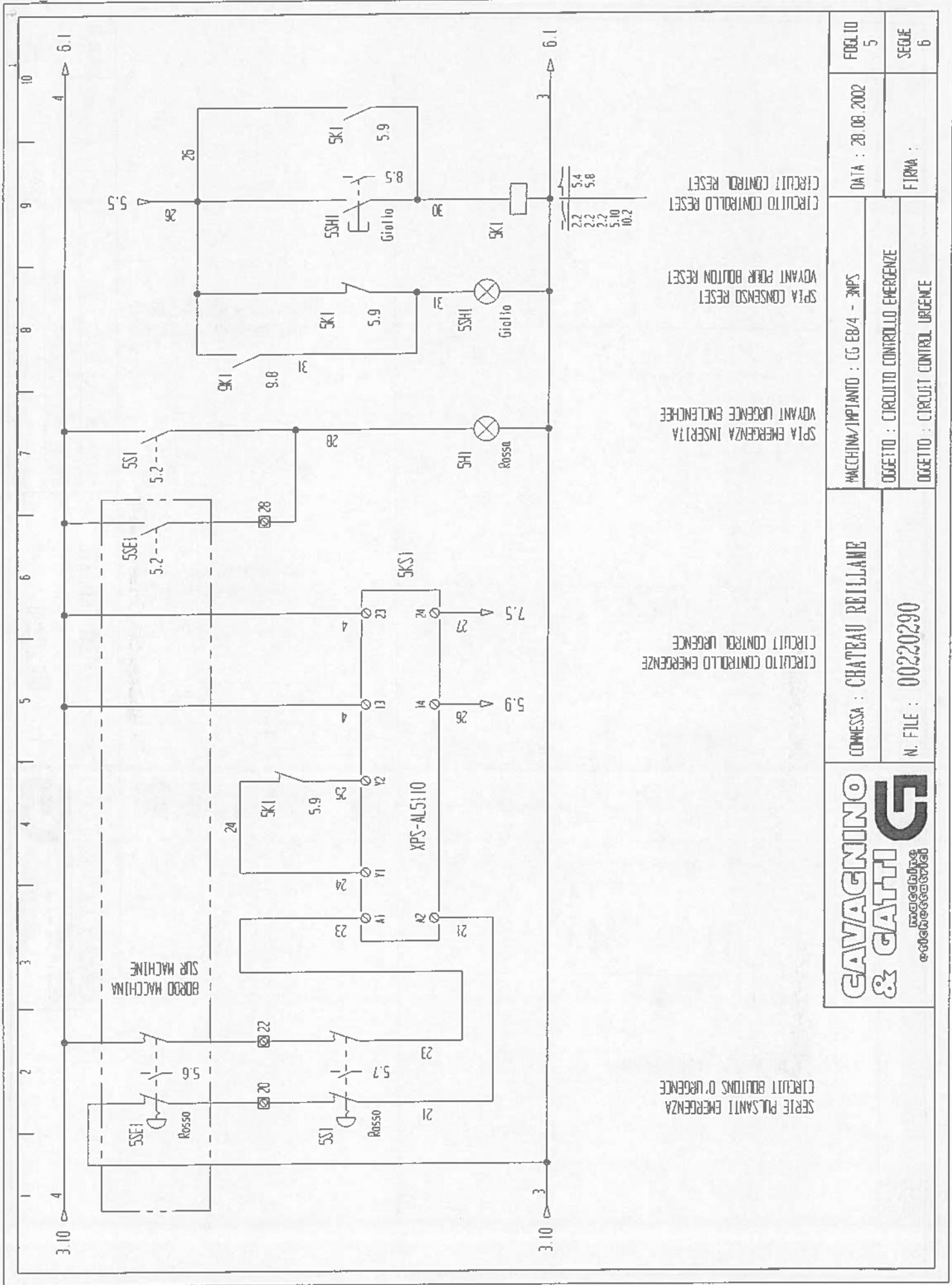
MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS	DATA : 28.08.2002	FUOLIO 1
OGGETTO : ALIMENTAZIONE GENERALE	FIRMA :	SEQUE 2
OGGETTO : ALIMENTATION GENERAL		

COMMESSA : CHATEAU BELLEME
 N. FILE : 00220290

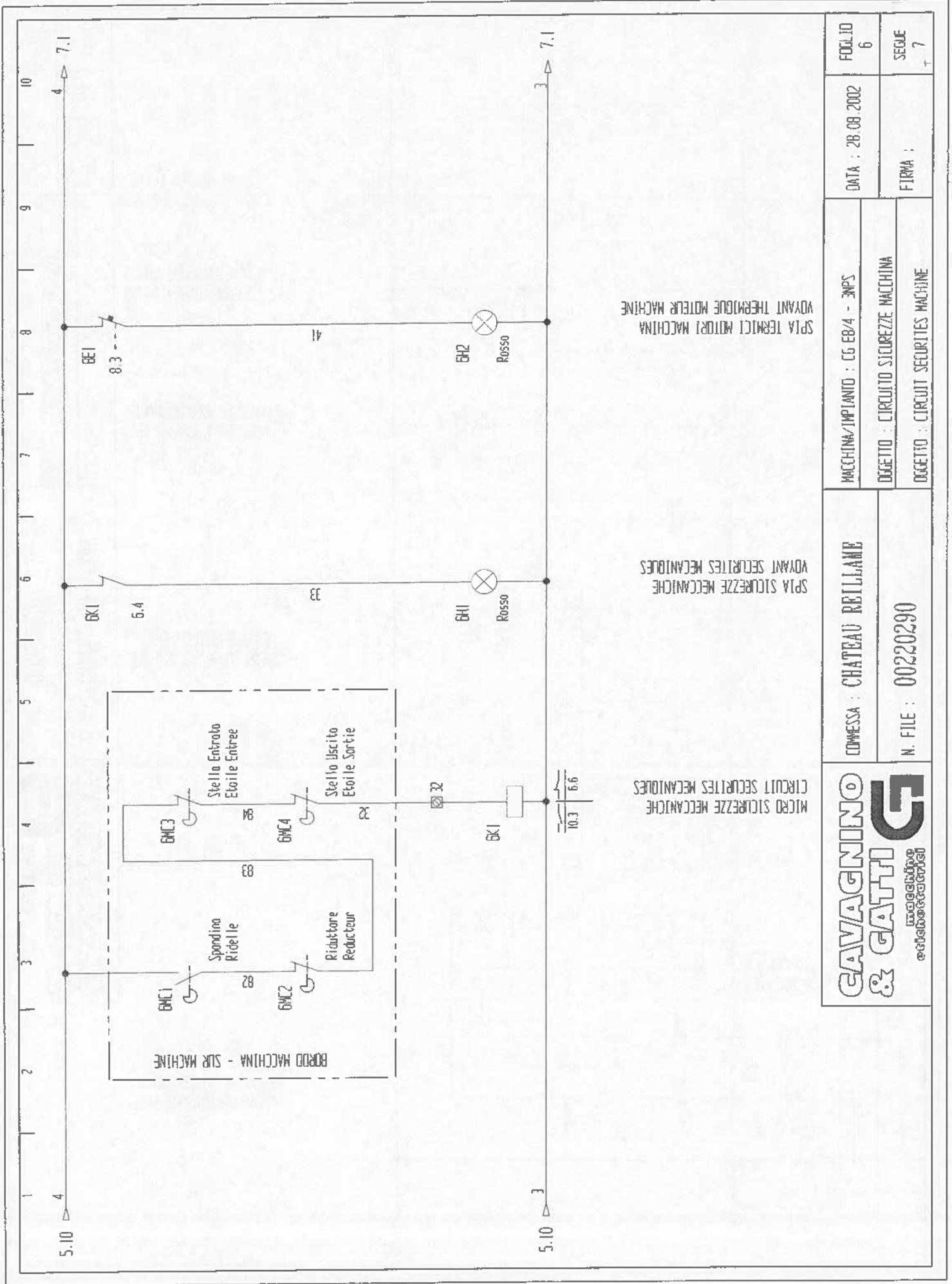




GAVAGNINO & GATTI <small>macchine elettriche</small>		COMMessa : CHATEAU REILLANE N. FILE : 00220290	MACCHINA/IMPIANTO : CG E8/4 - 3NPS OGGETTO : ALIMENTAZIONE GENERALE OGGETTO : ALIMENTATION GENERALE	DATA : 28.08.2002 FIRMA :	FOGLIO 2 SEQUE 3
--	--	---	---	------------------------------	---------------------



CAVAGNINO & GATTI <small>macchine elettriche</small>	COMMESSA : CHATEAU RETILLANE N. FILE : 00220290		DATA : 28.08.2002 FIRMA :	FOGLIO 5 SEQUE 6
	MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS OGGETTO : CIRCUITO CONTROLLO EMERGENZE OGGETTO : CIRCUIT CONTROL URGENCE	CIRCUITO CONTROLLO EMERGENZE CIRCUIT CONTROL URGENCE		



CAVAGNINO & GATTI
 ingegneri
 elettricisti

N. FILE : 00220290

COMMESSA : CHATEAU BELLAME

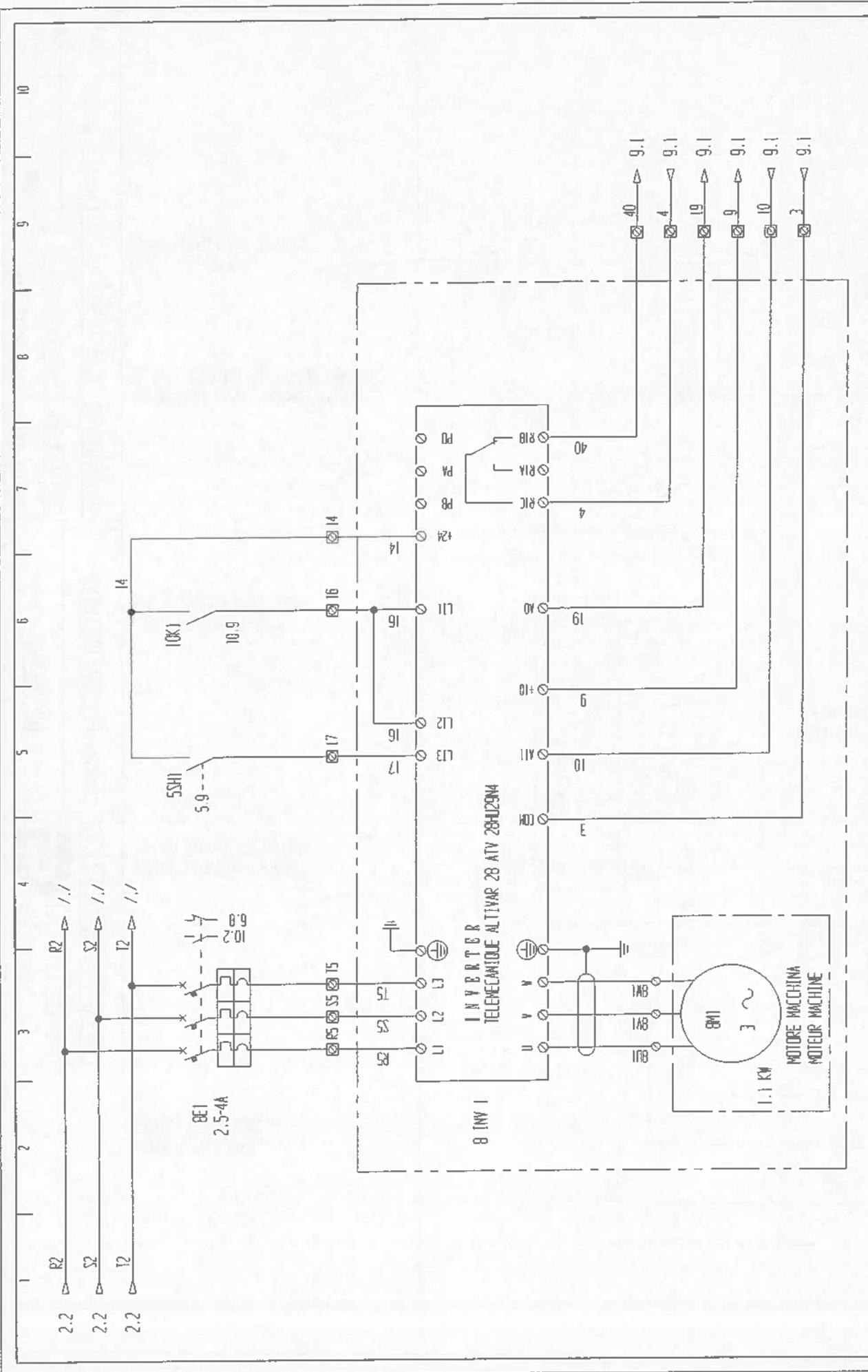
MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3NPS
 OGGETTO : CIRCUITO SICUREZZE MACCHINA
 OGGETTO : CIRCUIT SECURITES MACHINE

FIRMA :

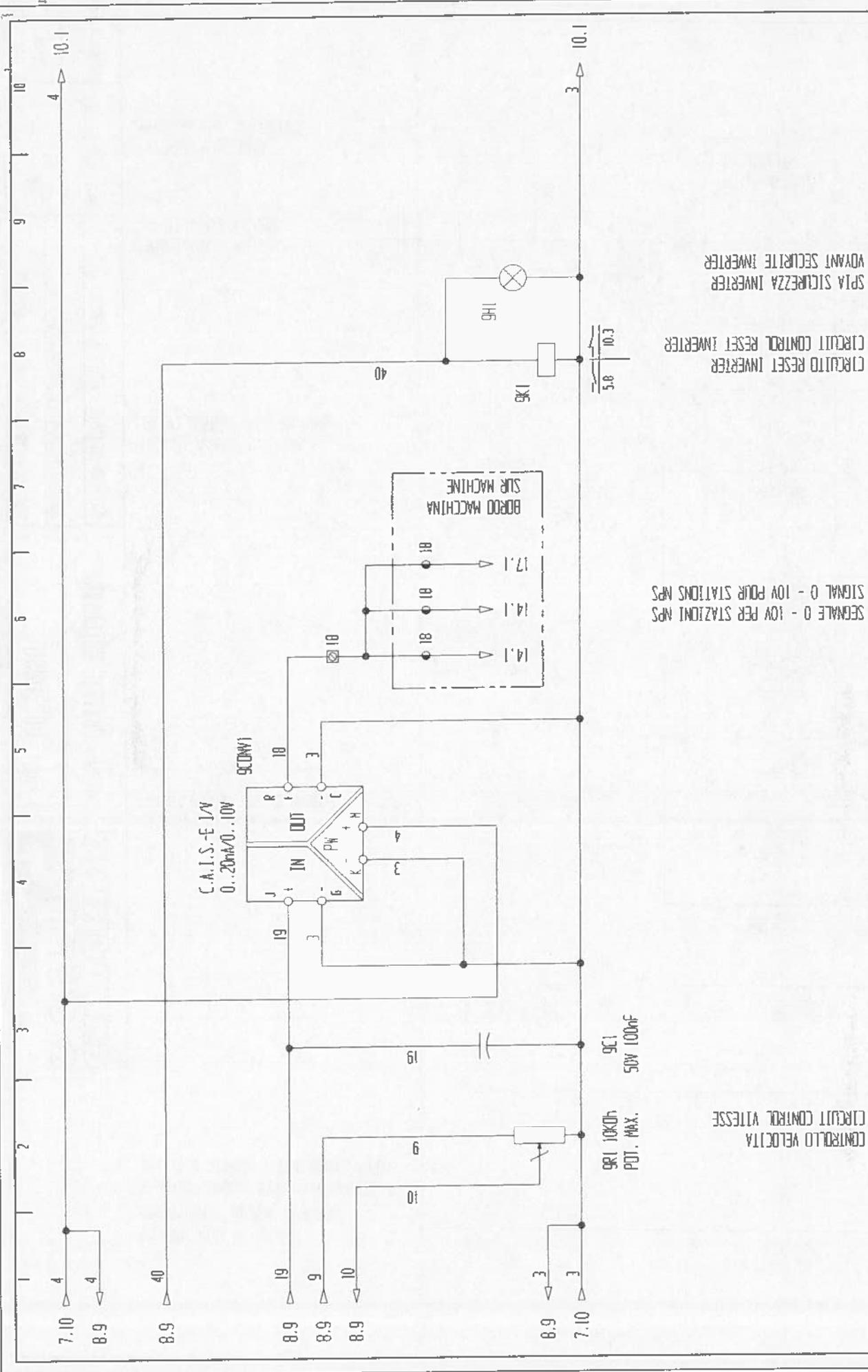
DATA : 28.08.2002

FOLIO 6

SEQUE 7



CAVAGNINO & GATTI <small>macchine industriali</small>		COMESSA : CHATEAU REILLANE N. FILE : 00220290		MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS OGGETTO : CIRCUITO MOTORE MACCHINA OGGETTO : CIRCUIT MOTEUR MACHINE		DATA : 28.08.2002 FIRMA :		FOGLIO 8 SEQUE 9	
---	--	--	--	--	--	------------------------------	--	---------------------	--



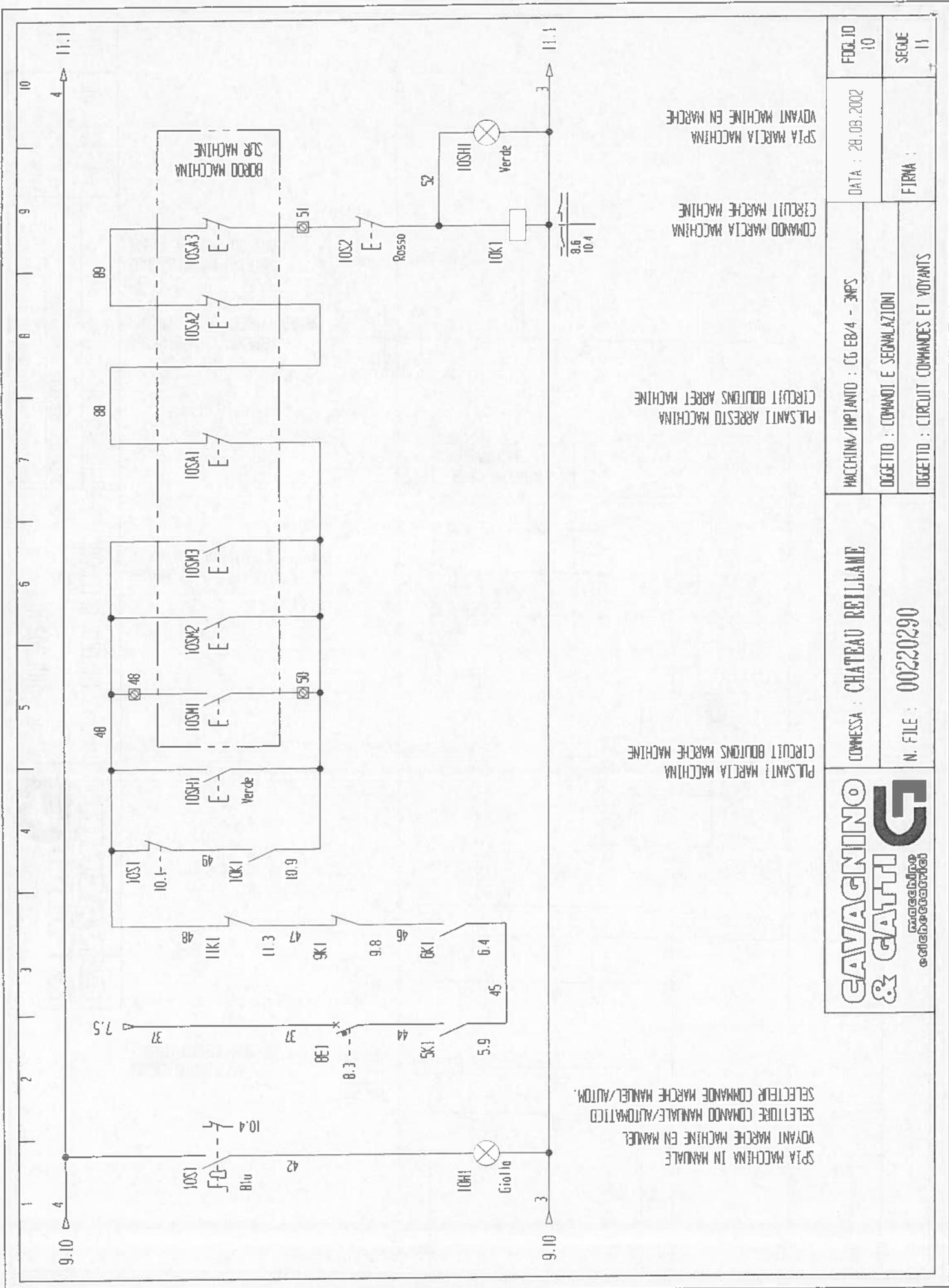
CIRCUIT CONTROL VITESSE

9R1 10kOhm
POT. MAX.
9C1
50V 100nF

SEGNALE 0 - 10V PER STAZIONI NPS
CIRCUIT CONTROL RESET INVERTER

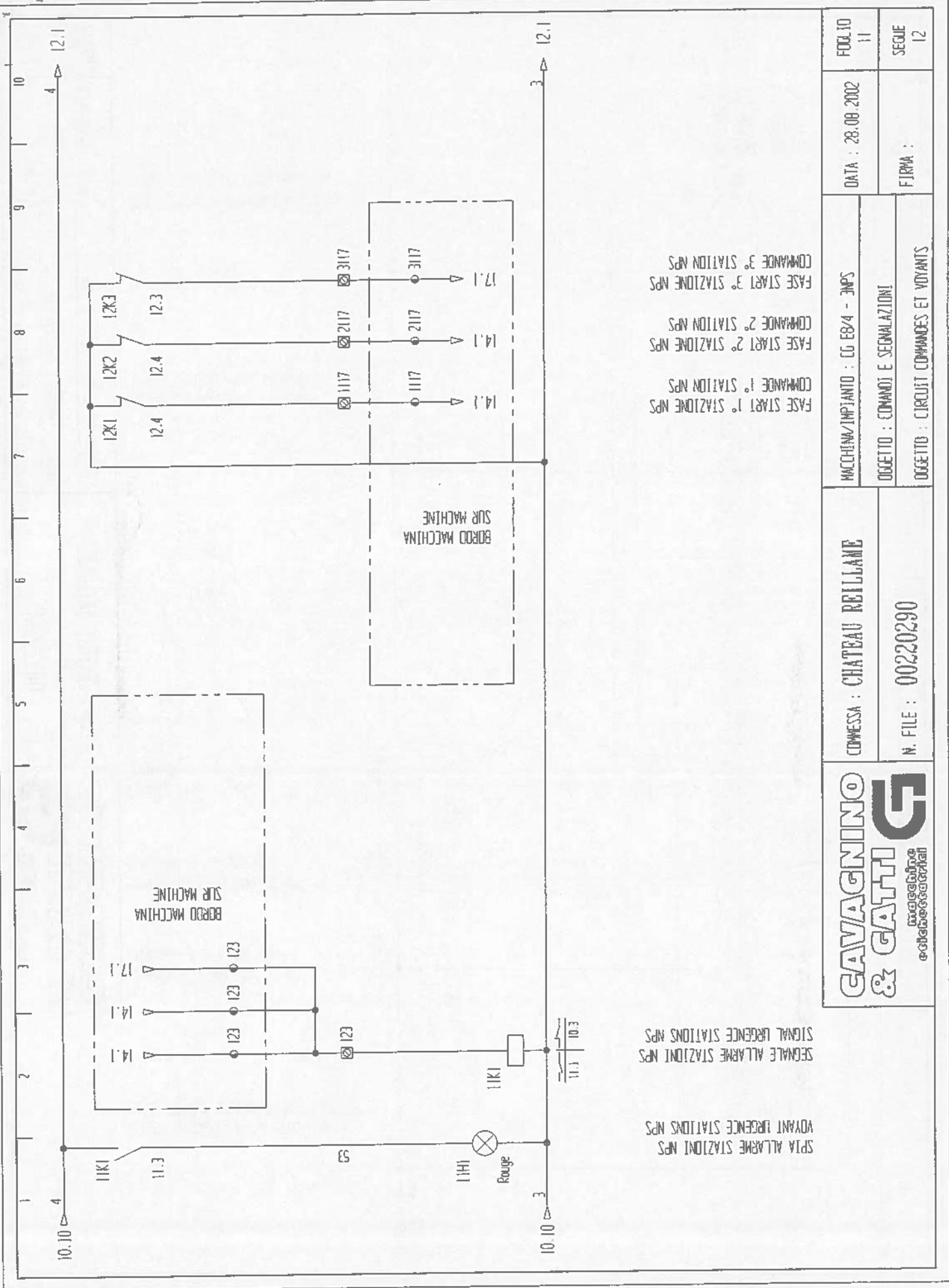
CIRCUIT CONTROL RESET INVERTER
SP1A SICUREZZA INVERTER
VOYANT SECURITE INVERTER

GAVAGNINO & GATTI <small>microdotline</small> <small>esclusivamente</small>	COMMESSA : CHATEAU REILLAND		MACCHINA/IMPIANTO : EG EB/4 - 3MPS OGGETTO : COMANDI E SEGNALAZIONI OGGETTO : CIRCUIT COMMANDES ET VOYANTS	DATA : 28.08.2002	FOGLIO 9
	N. FILE : 00220290			FIRMA :	SEGUE 10



SPIA MACHINA IN MANUALE
 SELETORE COMANDI MANUALE/AUTOMATICO
 SELETOUR COMANDE MARCHE MANUEL/AUTOM.
 VDYANT MARCHE MACHINA EN MANUEL
 SPIA MARCIA MACHINA
 CIRCUIT BOUTONS ARRET MACHINA
 PULSANTI ARRESTO MACHINA
 CIRCUIT BOUTONS ARRET MACHINA
 SPIA MARCIA MACHINA
 VDYANT MARCHE MACHINA EN MARCHE
 CIRCUIT MARCHE MACHINA
 COMANDI MARCIA MACHINA
 DATA : 28.08.2002
 FOLIO 10

CAVAGNINO & GATTI <small>ingegneri</small> <small>elettronici</small>	N. FILE : 00220290		MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS		DATA : 28.08.2002		FOLIO 10	
	COMMESSA : CHATEAU BELLAME		OGGETTO : COMANDI E SEGNALAZIONI		FIRMA :		SEQUE 11	
PULSANTI MARCIA MACHINA CIRCUIT BOUTONS MARCHE MACHINA		PULSANTI ARRESTO MACHINA CIRCUIT BOUTONS ARRET MACHINA		OGGETTO : CIRCUIT COMANDES ET VDYANTS		SEQUE 11		



FOGLIO	11
DATA :	28.08.2002
FIRMA :	
SEQUE	12

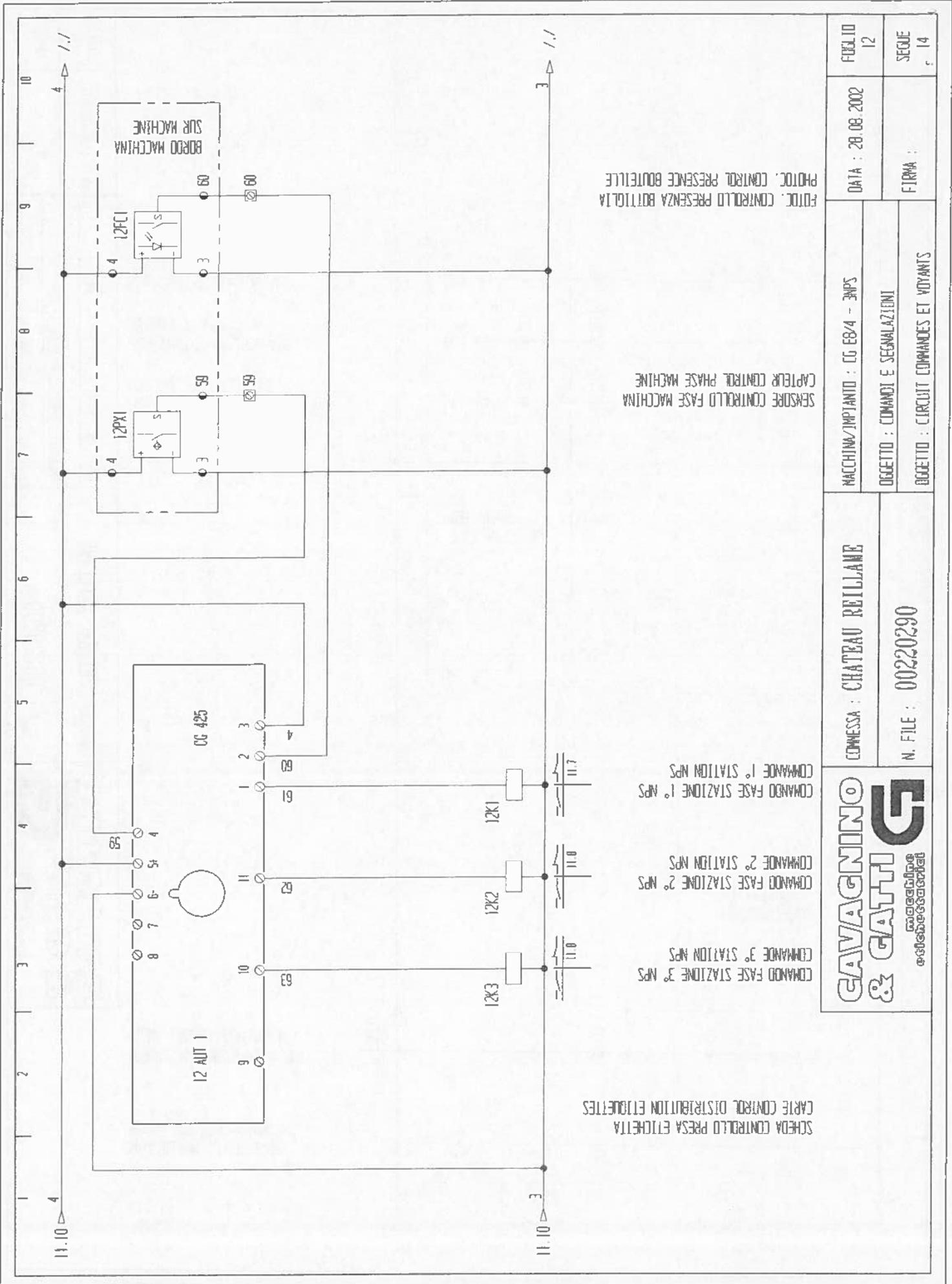
MACCHINA/IMPIANTO : EG EB74 - 3NPS
 OGGETTO : COMANDI E SEGNALAZIONI
 OGGETTO : CIRCUIT COMMANDES ET VOTANTS

COMMESSA : CHATEAU BELLENE
 N. FILE : 00220290

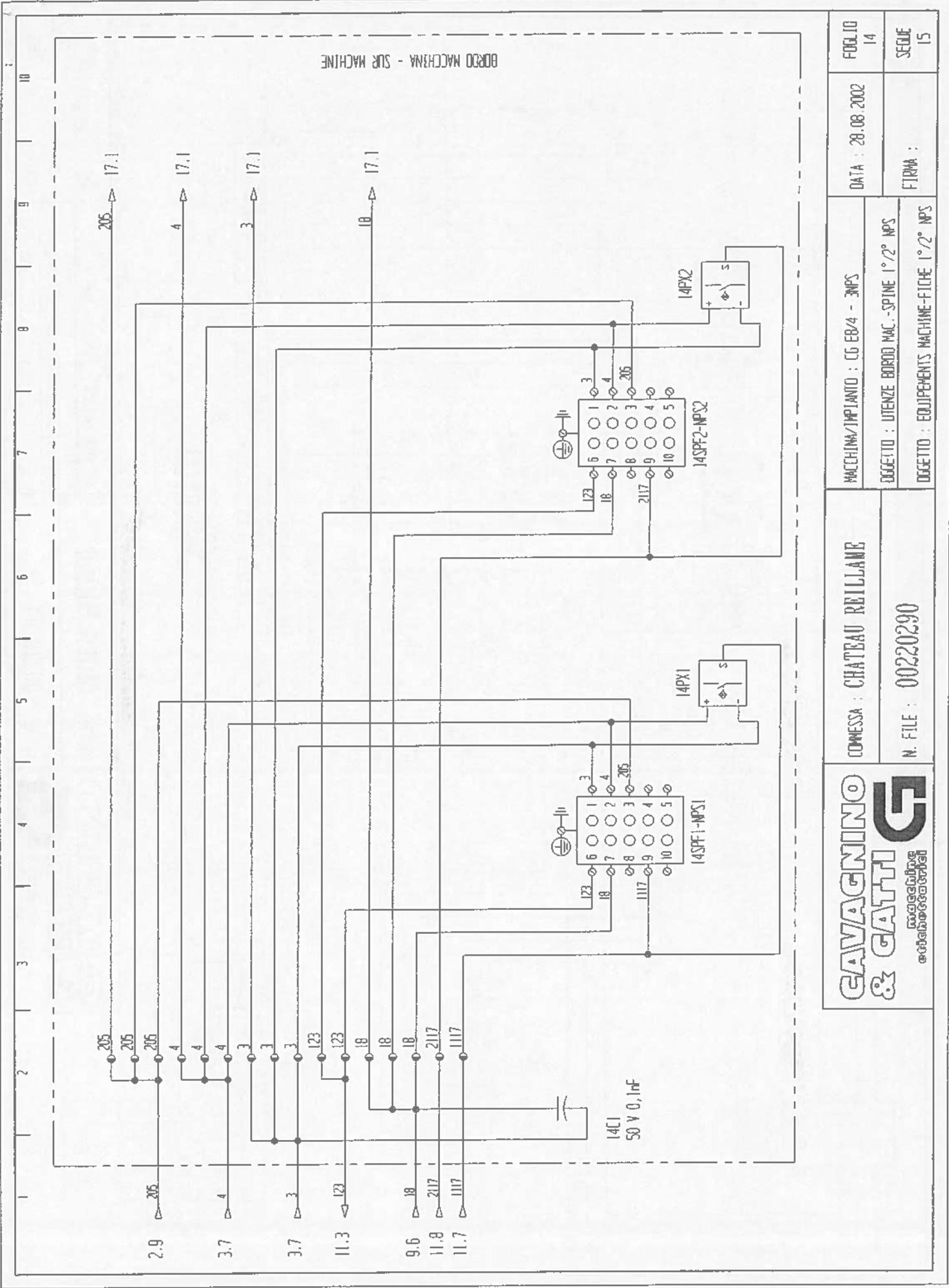


SP1A ALLARME STAZIONI NPS
 VOTANT ALLARME STAZIONI NPS
 SIGNAL ALLARME STAZIONI NPS

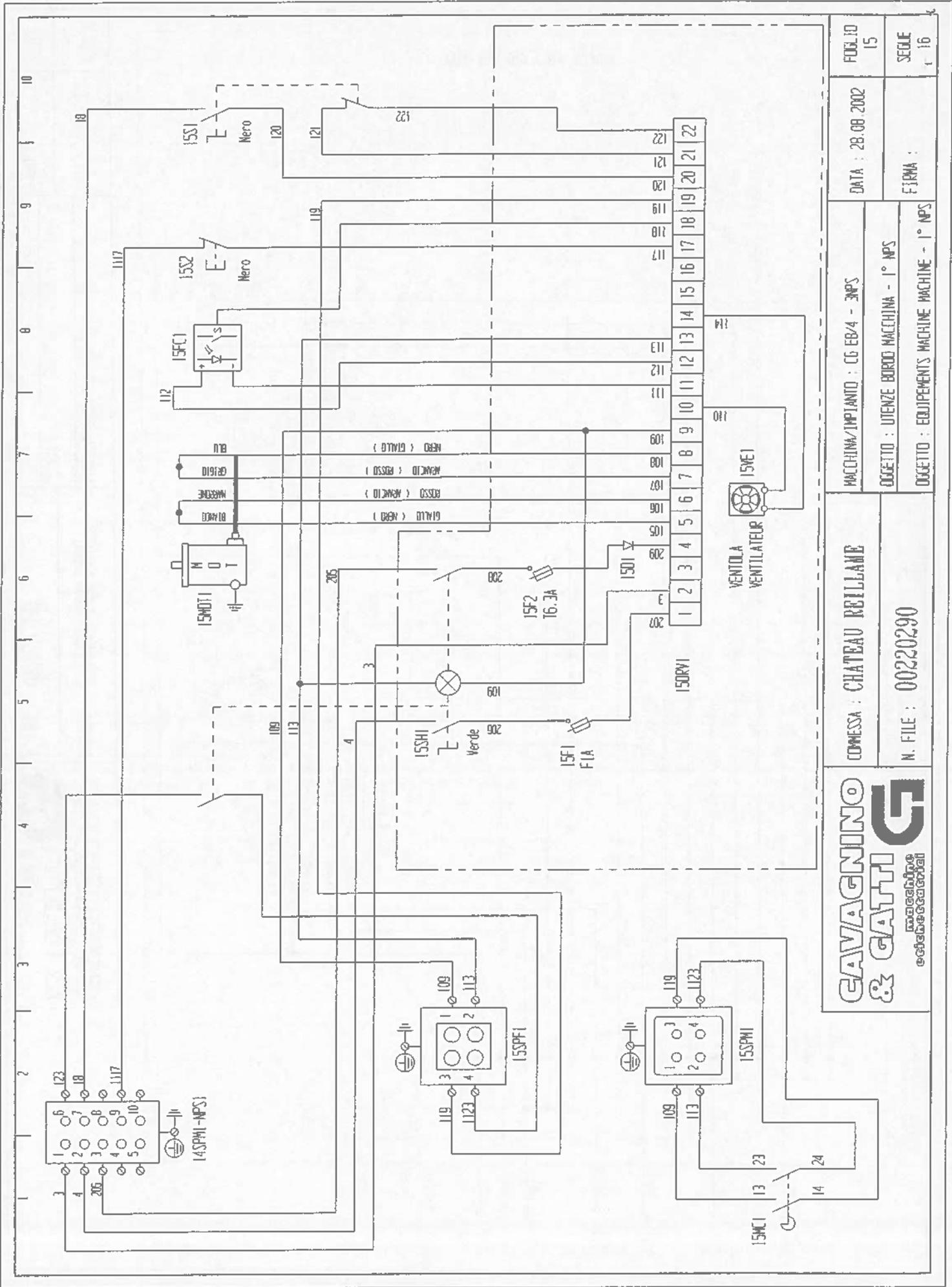
FASE START 1° STAZIONE NPS
 FASE START 2° STAZIONE NPS
 FASE START 3° STAZIONE NPS



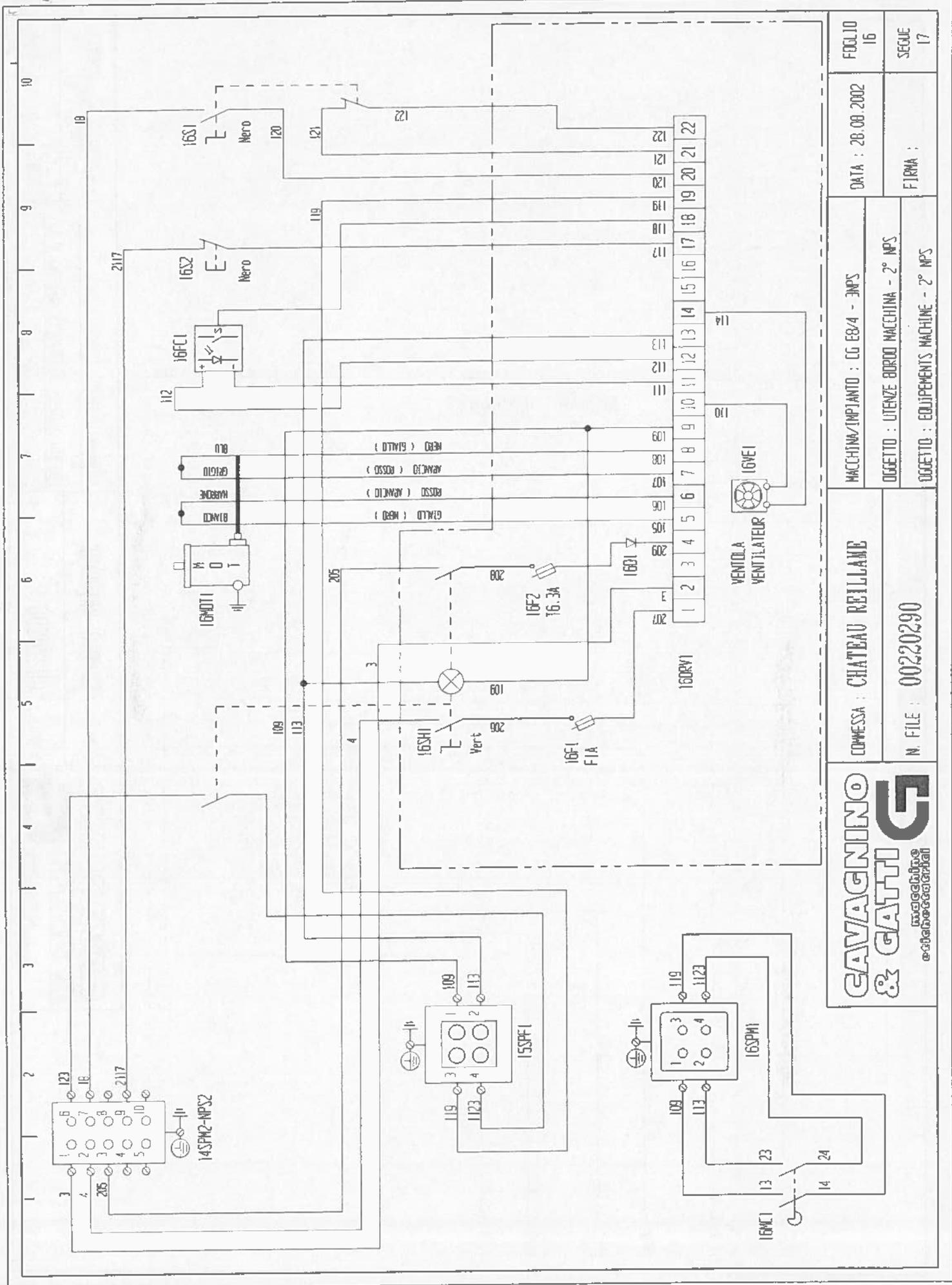
CAVAGNINO & GATTI <small>macchine industriali</small> <small>est. 1958</small>		N. FILE : 00220290	
COMMESSA : CHATEAU RETILLAME		MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3NPS	
OGGETTO : CIRCUIT COMMANDES ET VDIANTS		OGGETTO : COMANDI E SEGNALAZIONI	
FIRMA :		DATA : 28.08.2002	
SEQUE 14		FUGLIO 12	



GAVAGNINO & GATTI <small>macchine</small> <small>elettriche</small>	COMESSA : CHATEAU REILLANE N. FILE : 00220290		MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3NPS BOGGETTO : UTENZE BORDO MAC. - SPINE 1°/2° NPS OGGETTO : EQUIPEMENTS MACHINE-FICHE 1°/2° NPS	DATA : 28.08.2002 FIRMA :	FOGLIO 14 SEQUE 15
--	--	--	---	------------------------------	-----------------------



CAVAGNINO & GATTI <small>macchine elettromeccaniche</small>		COMESSA : CHATEAU BELLENE		M. FILE : 00220290		MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3NPS		DATA : 28.08.2002		FUOGLIO 15	
						OGGETTO : UENZE BORDO MACCHINA - 1° NPS		FIRMA :		SEDE 16	
						OGGETTO : EQUIPEMENTS MACHINE MACHINE - 1° NPS					

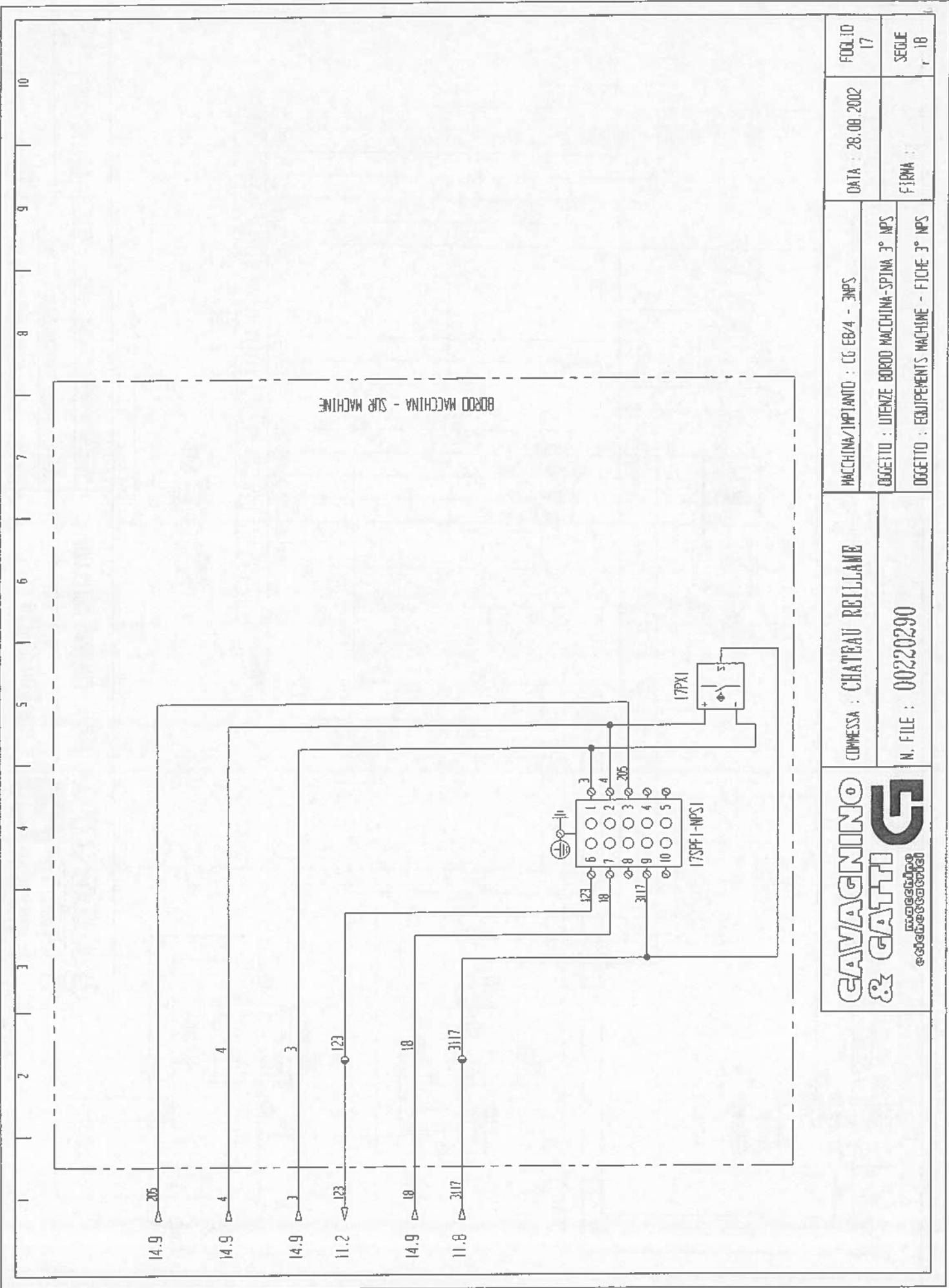


FOGLIO 16	DATA : 28.08.2002
SEQUE 17	FIRMA :

MACCHINA/IMPIANTO : CG E8/4 - 3MPS
 OGGETTO : LITENZE BORDO MACCHINA - 2° MPS
 OGGETTO : EQUIPEMENTS MACHINE - 2° MPS

COMMESSA : CHATEAU REILLAND
 N. FILE : 00220290

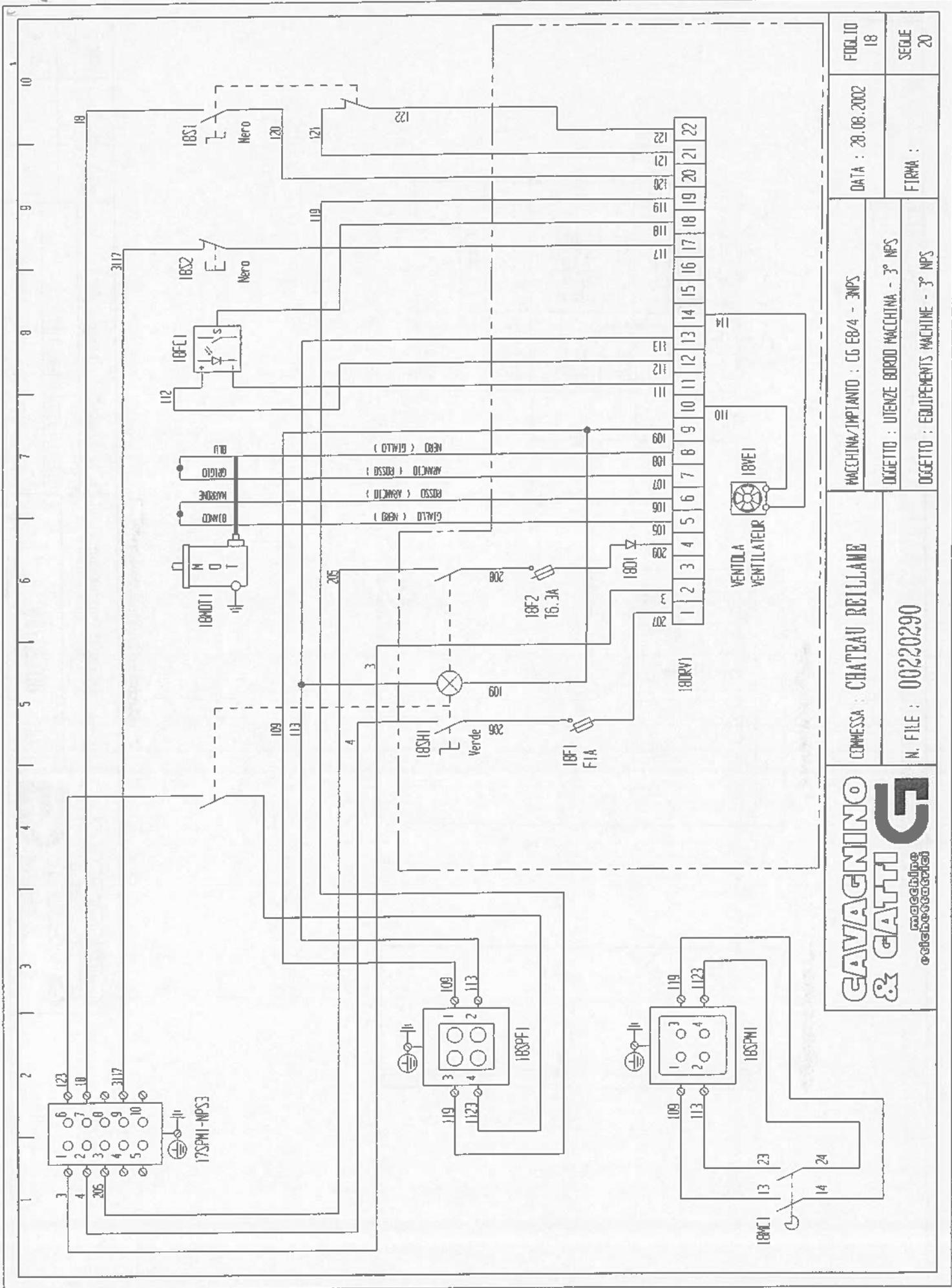
GAVAGNINO & GATTI
 macchinine
 orobalnoce@orobal.it



MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS	DATA : 28.08.2002	FUOLIO 17
OGGETTO : UTENZE BORDO MACCHINA-SPINA 3° MPS	FIRMA :	SEDE r. 18
OGGETTO : EQUIPEMENTS MACHINE - FICHE 3° MPS		

COMMESSA : CHATEAU ROTILLANE
N. FILE : 00220290

CAVAGNINO & GATTI
macchine
elettroniche



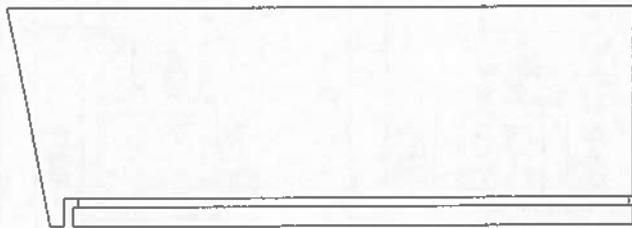
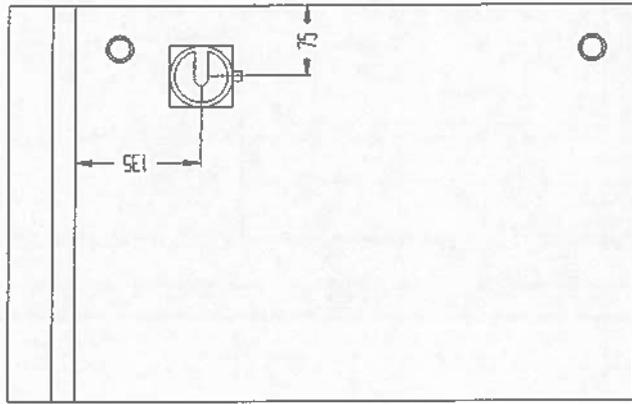
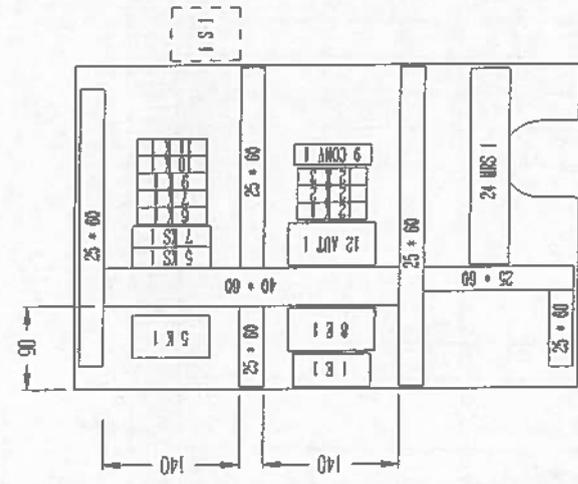
FOGLIO 18	DATA : 28.08.2002
SEGLIE 20	FIRMA :

MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3NPS
 OGGETTO : UTENZE BORDO MACCHINA - 3° NPS
 OGGETTO : EQUIPEMENTS MACHINE - 3° NPS

COMMESSA : CHATEAU REILLAME
 N. FILE : 00220290

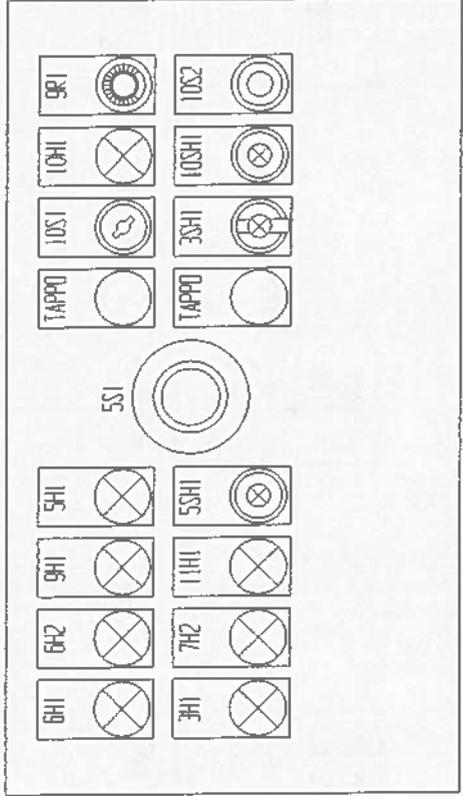
GAVAGNINO & GATTI
 macchine
 elettriche

10 9 8 7 6 5 4 3 2



CAVAGNINO & GATTI <small>macchine elettriche</small>	COMESSA : CHATEAU REILLANG	MACCHINA/IMPIANTO : EG EB/4 - 3MPS	DATA : 28.08.2002	FOGLIO 20
	N. FILE : 00220290	OGGETTO : VISTA INTERNO PULPITO	FIRMA :	SEQUE r. 21
		OGGETTO : DISPOSITION INTERIEUR TABLEAU		

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

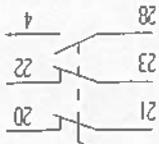
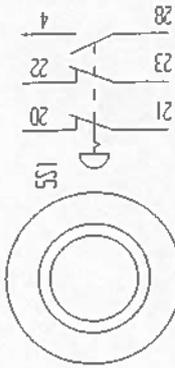
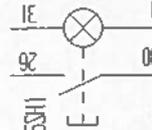
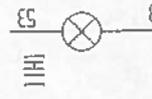
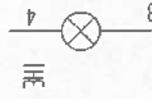
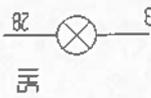
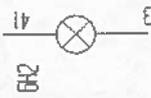
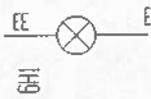


CONMESSA : CHATEAU RBILLAME
 N. FILE : 00220290

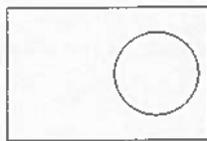
MACCHINA/IMPIANTO : C5 EB/4 - 3MPS
 OGGETTO : VISTA FRONTALE COMANDI
 OGGETTO : DISPOSITION COMMANDES SUR TABLEAU

DATA : 28.08.2002
 FIRMA :
 FOGLIO 21
 SEQUE 22

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1



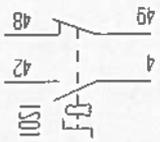
CAVAGNINO & GATTI <small>ingegneria elettronica elettromeccanica</small>	COMMESSA : CHATEAU RETILLANE N. FILE : 00220290		MACCHINA/IMPIANTO : CG ES/4 - 3MPS OGGETTO : COMANDI E COLLEGAMENTI OGGETTO : COMANDES ET CONNEXIONS	DATA : 28.08.2002 FIRMA :	FOGLIO 22 SEQUE 23



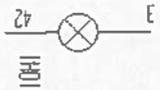
TAPPO



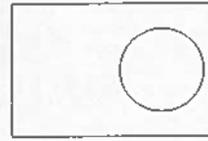
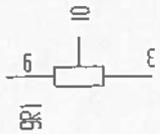
SELETTORE CHIAVE
NERO



SP1A GIALLA



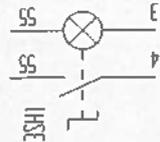
POTENZIMETRO



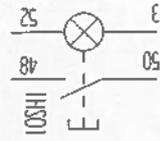
TAPPO



SELETTORE LUMIN.
GIALLO



PULSANTE LUMIN.
VERDE



PULSANTE ROSSO



CAVAGNINO
& GATTI
macchine
estricciole

COMMESSA : CHATEAU REILLANE

N. FILE : 00220290

MACCHINA/IMPIANTO : CG EB/4 - 3MPS

OGGETTO : COMANDI E COLLEGAMENTI

OGGETTO : COMMANDES ET CONNEXIONS

FOGLIO
23

DATA : 28.08.2002

FIRMA :
SEGUE
24

10.10 DESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES

10.10.22 DETECTEUR MECANIQUE ETIQUETTE TRANSPARENTE

Le réglage de la vis B effectué par nos techniciens est déjà celui optimal: il ne faudrait plus modifier son tarage.

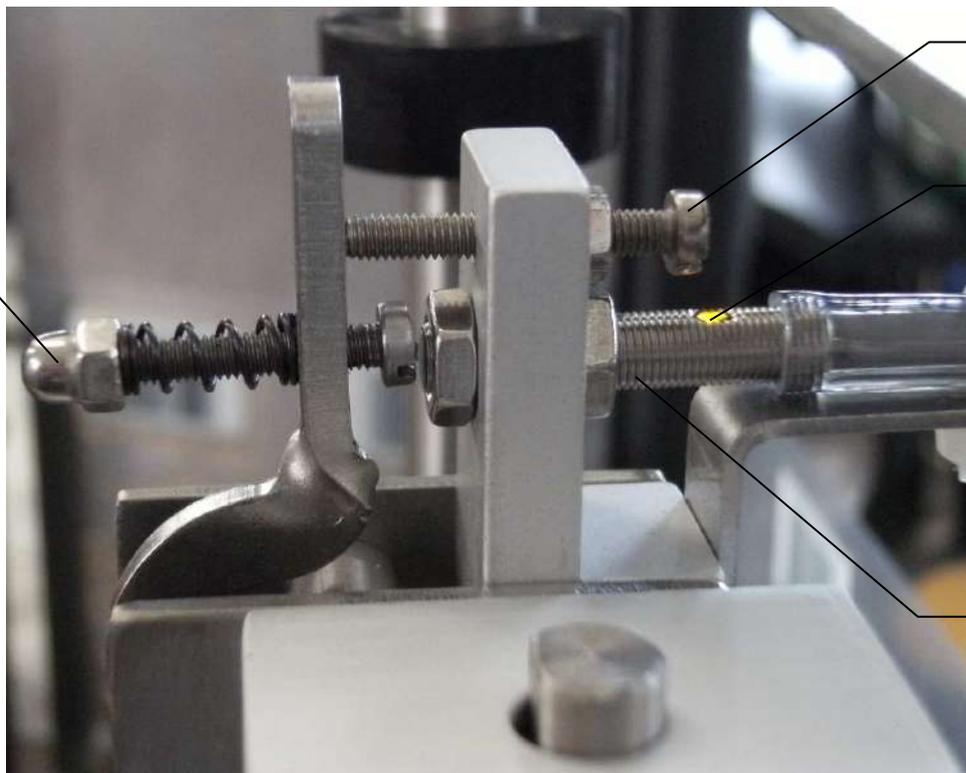
1. Vérifier que la bande de support des étiquettes soit insérée dans l'encoche de la cellule
2. Faire glisser la bande et l'arrêter quand le galet palpeur se trouve à contact de la bande seule, dans l'espace entre 2 étiquettes consécutives ;
3. Régler la vis de tarage A jusqu'à quand le voyant du capteur de proximité s'allume.
4. Vérifier que la vis de tarage A n'aille pas à toucher le capteur de proximité: la distance ne doit pas descendre sous 0,5mm.
5. Faire avancer la bande des étiquettes: si tout est bien réglé, le capteur doit s'allumer seulement quand le galet palpeur passe dedans l'espace vide entre 2 étiquettes consécutives et, conséquemment, donner le signal de départ étiquette.

Détecteur
mécanique





Galet palpeur



Vis de tarage A

Vis de tarage B

Voyant

Capteur de proximité