

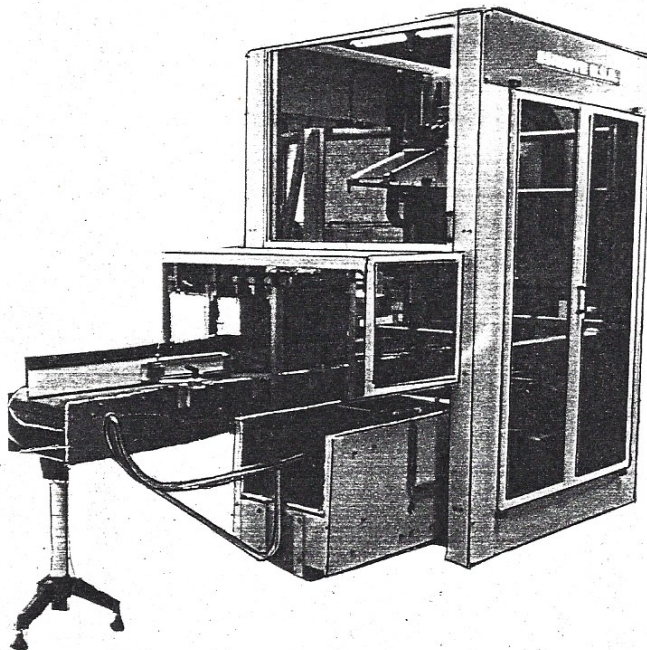
ref: 14051

HABITAGE

# ENCAISSEUSE

## 07.21

# Transporteur à barres (Standard)



 **SAVOYE**  
F 21550 LABOIX-SERRIGNY

## SOMMAIRE

1	Travaux à effectuer avant l'arrivée de notre technicien
2	Entretien périodique et réglage
3	Moteurs frein série B
4	Moteurs asynchrones triphasés
5	Motoréducteurs et réducteurs
6	Tableau des Lubrifiants
7	Incidents de service
8	Incidents et interventions préconisés
9 & 10	Instructions d'utilisation
11	Entrée transporteur à barres (arrivée carton)
12	Transporteur à barres (sous entonnoir)
13	Mouvement tête de préhension
14	Support tête
15	Outillage
16	Outil 1X12 bouteilles + intercalaires
17	Outil 2X6 bouteilles
18	Support entonnoir
19	Transporteur bouteilles
20 & 21	Mouvement d'encaissage avec moteur à courant continu
22	Commande pneumatique
23	Commande électrique
24	Plastron
25	Eclairage
26 a 56	Schémas électriques

# Travaux à effectuer avant l'arrivée de notre technicien

Déchargement du matériel et mise sur les lieux de montage.

Amenée du courant électrique à proximité de l'armoire électrique  
Tension de branchement 380V TRI.50HZ++ Neutre + Terre ou 220V  
Tri 50 HZ + Terre  
Section du câble à déterminer suivant la longueur de la ligne à  
tirer et suivant la puissance nécessaire à l'armoire  
Prévoir un interrupteur général à l'armoire électrique

Amenée de l'air comprimé à proximité de l'armoire pneumatique  
par une canalisation de diamètre intérieur 21mm et extérieur 27mm  
Pression 5 à 7 bars.  
Prévoir une vanne d'arrêt à proximité de l'armoire.

## CONSIGNES PARTICULIERES

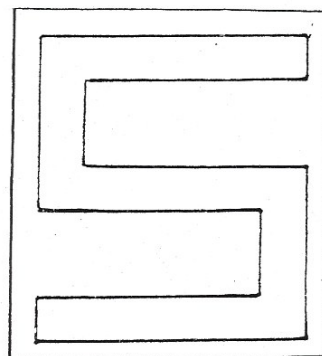
Désigner un responsable au service entretien qui se mettra en  
rapport avec notre technicien, assistera à la mise en service et  
recevra les consignes de conduite et d'entretien.  
Prendre contact à la SOCIETE SAVOYE N.S.A avec notre service  
Après-Vente qui vous délèguera un technicien monteur.

**Société SAVOYE N.S.A**  
**21550 Ladoix-Serrigny**

TEL: 80.26.40.22

TELEX: 350654

TELECOPIE: 80.26.41.20



Mettre à la disposition du monteur des séries des différents  
produits pour réglages et essais.

Le matériel, pour être correctement mis en service, doit être  
alimenté en produits dans les conditions normales de production.

# Entretien Périodique et réglages

Motoréducteur : afin d'assurer une ventilation suffisante, il faut éviter le dépôt de poussières, salissures sur les surfaces extérieures des moteurs.

Les ouvertures d'aspiration du capot de ventilation, les espaces entre les ailettes de refroidissement doivent rester propres.

La quantité de lubrifiant est à contrôler régulièrement, vidanger toutes les 10 000 heures, au plus tard 2 ans.

La vidange doit se faire à la température normale de fonctionnement. Il est recommandé de faire la première vidange plus tôt. Pour le choix du lubrifiant se reporter au tableau des lubrifiants pour transmissions.

Les roulements des moteurs sont à graisser toutes les 10 000 heures.

Ne remplir qu'à moitié les chambres de graisse pour éviter un échauffement trop important. Pour le choix des graisses se reporter au tableau des lubrifiants pour transmissions.

## ROULEMENTS ET PALIERS

Les roulements et paliers qui équipent la machine sont du type lubrifiés à vie qui les dispensent de graissage.

## CHAINES, PIGNONS, ARTICULATIONS, VIS DE REGLAGE

Ces organes sont à lubrifiés régulièrement au minimum tous les mois avec une burette d'huile. Vérifier et corriger la tension des chaînes tous les mois.

## ORGANES PNEUMATIQUES

Le bon fonctionnement des organes pneumatiques dépend essentiellement du filtre et du lubrificateur d'air.

### Filtre à air

Évacuer régulièrement les impuretés recueillies dans la cuve transparente en agissant sur la valve inférieure.

Vérifier et maintenir le niveau d'huile dans la cuve transparente. Employer l'huile TOTAL PRESLIA 32. Se reporter au tableau des huiles TOTAL.

Le bon dosage d'huile dans l'air comprimé se traduit par l'état huileux des tiges de vérins. Ce dosage peut être augmenté ou diminué en agissant sur la vis supérieure du lubrificateur.



# Moteurs frein Série B

## Généralités.

Tout moteur-frein SEW ne sort de l'usine qu'après contrôle des caractéristiques de la commande, et essais. Jusqu'à son installation, le moteur est à stocker dans un local sec. Seul un montage et une utilisation corrects garantissent un fonctionnement impeccable.

## Installation.

Le moteur est à fixer selon la position de montage prévue, sur une embase plane et exempte de vibrations.

Les bouts d'arbre sont usinés selon ISO à la tolérance k6 jusqu'au  $\varnothing$  50 et m6 pour les diamètres supérieurs.

Prendre soin d'enlever d'abord l'enduit protecteur du bout d'arbre en veillant à ce que le diluant ne s'infilte pas dans les paliers.

Le bout d'arbre moteur comporte un centrage selon DIN 332, exécution D, dont le taraudage permet le montage des organes de transmission, sans engendrer des efforts nuisibles aux paliers du moteur.

Éviter à tout prix des chocs et coups sur le bout d'arbre. Aligner soigneusement le moteur avec la machine entraînée pour éviter des charges inadmissibles sur l'arbre moteur. Assurer l'admission libre de l'air de ventilation.

## Raccordement électrique.

Le raccordement électrique se fera conformément aux prescriptions en vigueur dans le pays de l'installation. Le mode de raccordement du moteur et du frein est indiqué sur le schéma de branchement livré avec chaque moteur.

Le frein à courant continu incorporé au moteur, est alimenté par un redresseur une alternance et une diode de libre circulation se trouvant normalement dans la boîte à bornes du moteur, ou dans l'armoire de commande. Le déblocage du frein se fait électriquement, le freinage mécaniquement par les ressorts hélicoïdaux dès coupure de l'alimentation du moteur. Prière de respecter les prescriptions en cours des organisations professionnelles concernées, pour la sécurité contre une coupure de phase et la modification du branchement en suivant.

## Entretien.

Il suffit de maintenir dégagés les circuits de l'air de refroidissement pour le moteur normal et de surveiller les paliers.

Utiliser que des graisses résistant aux hautes températures Esso Unirex N3.

## Réglage du frein.

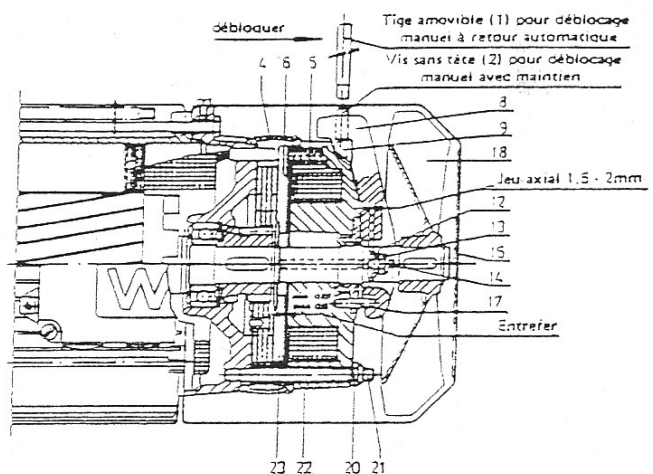
Lorsque l'entrefer dépasse 0,8 mm (voir coupe), le frein doit être réglé selon processus décrit ci-après :

1. Déposer le capot de ventilation (15), dégager la bande d'étanchéité (4) et enlever les dépôts éventuels.
2. Visser les écrous 6 pans (20) (voir coupe) jusqu'à ce que, entre la rondelle de séparation (6) et le disque de freinage (23), l'entrefer minimum de 0,25 mm soit uniformément atteint sur le pourtour.
3. Contrôler l'entrefer avec une jauge d'épaisseur. Remettre la bande d'étanchéité (4) en place et monter le capot de ventilation (15).

## Modification du moment de freinage.

Le moment de freinage peut être modifié par le montage de différents ressorts de frein (5) et par leur nombre. La modification de ces ressorts se fait comme suit :

1. Déposer le capot de ventilation (15), le ventilateur (18) et la bande d'étanchéité (4).
2. Déposer, le cas échéant, le levier de déblocage (8).
3. Dévisser les écrous 6 pans (20) et retirer le corps de bobine (22) d'environ 50 mm.
4. Modifier le jeu de ressorts (5) en veillant à les répartir symétriquement.
5. Remonter le frein avec l'entrefer minimum comme décrit sous "Réglage du frein".
6. Remonter, le cas échéant, le levier de déblocage manuel (voir "Montage et manoeuvre du déblocage manuel")



## Montage et manoeuvre du déblocage manuel (voir coupe)

1. Bien fixer les 2 goujons (14) dans le disque de freinage, (23) les coller éventuellement au loctite. Mettre en place la goupille élastique (17).
2. Poser le levier de déblocage (8). Pour déblocage avec maintien, introduire le galet cylindrique (9). Ce galet (9) n'existe pas dans le dispositif de déblocage manuel à retour automatique. Engager les ressorts coniques (12) sur les goujons (14).
3. Visser les écrous de réglage (13) jusqu'à ce que le jeu axial entre les ressorts coniques (12) pressés à plat et le levier de déblocage (8) atteigne environ 1,5 - 2 mm. Attention : Ce jeu axial est indispensable afin de permettre le déplacement latéral du disque de freinage (23) en cas d'usure avancée de la garniture de frein.
4. Remonter le ventilateur (18) et le capot de ventilation (15). Visser la tige amovible (1) du déblocage manuel à retour automatique respectivement la vis sans tête (2) pour le déblocage avec maintien.

## Attention pour la manoeuvre du déblocage manuel.

Le déblocage manuel avec maintien est déblocué dès que l'on ressent une résistance en vissant la vis sans tête (2). Pour débloquer le système à retour automatique, une pression de la main sur la tige amovible en direction du capot suffit. Ne pas forcer pour éviter la détérioration du levier de déblocage.



# Moteurs asynchrones triphasés

Chaque moteur SEW ne sort de l'usine qu'après contrôle de ses caractéristiques et essai individuel. En attendant sa mise en service, le moteur sera stocké dans un local sec. Son fonctionnement impeccable dépendra d'un montage, d'un raccordement et d'une mise en service corrects.

## Montage :

Le moteur doit être monté conformément à sa position de montage sur une base bien plane et exempte de vibration. Noter pour le montage des éléments de transmission que les bouts d'arbre des moteurs sont usinés à la tolérance ISO k 6 pour diamètre jusqu'à 50 mm et ISO m 6 au-dessus.

Avant ce montage, enlever l'enduit peiable du bout d'arbre en ayant soin de ne pas faire parvenir de dissolvant dans les paliers.

Les bouts d'arbre moteur comportent un centrage selon DIN 332 exécution D dont le taraudage frontal permet le montage des organes de transmission sans efforts nuisibles sur les paliers. Tous chocs et coups sont à éviter lors de ce montage.

Les charges radiales admissibles, à mi-longueur du bout d'arbre, indiquées au catalogue, ne doivent pas être dépassées. Les arbres du moteur et de la machine entraînée sont à aligner correctement pour éviter des efforts inadmissibles sur l'arbre moteur.

Les puissances nominales indiquées sont valables pour une température ambiante maxima de 40° C et une altitude inférieure à 1.000 mètres. Lorsque la température ambiante ou l'altitude est supérieure, la puissance nominale est réduite en conséquence. Il est indispensable d'assurer un bon accès de l'air de ventilation.

## Raccordement :

Le moteur électrique doit être raccordé par un spécialiste initié aux prescriptions électriques.

Il s'assurera de la concordance de la tension et de la fréquence du réseau avec les données portées sur la plaque signalétique du moteur et effectuera le raccordement selon le schéma de branchement joint au moteur.

Veillez à ce que les barrettes de connexion soient correctement disposées et que toutes les liaisons aux bornes, y compris la mise à la terre soient solidement vissées.

Prévoir des dispositifs de protection du moteur contre surcharge. Les fusibles ne présentent pas de protection pour le moteur. Les disjoncteurs usuels ne suffisent pas à la protection de moteurs à démarrage fréquent ; de tels moteurs seront de préférence prévus avec des sondes thermométriques incorporées au bobinage, surveillées par un relais de commande.

De cette façon, le moteur sera pratiquement protégé contre toute surcharge. (Protection intégrale ou protection par thermistors).

## Entretien :

Il suffit de maintenir en état propre les voies de circulation de l'air de réfrigération et de surveiller les paliers. Lorsque le moteur sera révisé, les roulements recevront un nouveau graissage. Lorsque le moteur travaille dans une ambiance humide ou est exposé à des jets d'eau, il est important d'enduire, lors du remontage, les centrages des flasques avec un produit d'étanchéité souple et de rendre à nouveau bien étanche la boîte à bornes.

## Pièces de rechange :

Pour toutes commandes de pièces de rechange, prière d'indiquer le type et le numéro du moteur.

## Remarques importantes pour moteurs montés dans des locaux humides ou à l'extérieur.

1. Orienter la boîte à bornes de telle façon que les entrées de câble soient disposées vers le bas (à préciser dans la commande du moteur).
2. Enduire les filetages des presse-étoupes et bouchons d'un produit d'étanchéité, bien les serrer et ensuite repasser une couche d'enduit.
3. Choisir les presse-étoupes convenablement selon les câbles d'alimentation et utiliser le cas échéant des pièces de réduction. Veiller à ce que le câble soit rendu bien étanche dans son entrée, sinon toutes les autres mesures d'étanchéité seraient sans effet.
4. Nettoyer soigneusement les surfaces d'étanchéité de la boîte à bornes et de son couvercle avant remontage. Les joints sont collés d'un côté. Lorsque ces joints, après un certain temps, ont durci, utiliser de nouveaux joints.
5. Pour protéger le moteur contre la corrosion, le recouvrir de plusieurs couches d'une bonne peinture. Selon les agents extérieurs, cette peinture sera renouvelée ou retouchée régulièrement.



# Motoréducteurs et Réducteurs

## Indications d'ordre général.

La présente instruction de service doit vous aider à mettre en service le réducteur et motoréducteur SEW, sous respect des prescriptions actuelles. Elle doit également vous donner les renseignements utiles quant à leur entretien.

Les caractéristiques indiquées pour les motoréducteurs, ainsi que les interventions éventuelles au titre de la garantie, sont conditionnées par le respect de la présente instruction.

Lors de la conception et de la construction de nos machines, la mise en service rapide et le raccordement simple furent pris en considération ; de ce fait, des connaissances spéciales ne sont pas nécessaires pour l'installation.

Avant expédition, nos appareils ont été soumis à des contrôles rigoureux et emballés avec soin. Malgré cela, vous êtes priés, dès réception, de vérifier si l'appareil n'a pas subi de dommages pendant le transport et, le cas échéant, faire immédiatement recours auprès du transporteur.

## Lubrifiants.

Tous les motoréducteurs et réducteurs SEW sont livrés remplis d'huile en quantité suffisante pour la position de montage prévue. Cela n'est bien entendu pas valable pour les réducteurs livrés sans couvercle d'entrée et sans moteur. Vous trouverez au verso les lubrifiants recommandés.

Lorsqu'un réducteur n'est pas monté dès réception, vous êtes priés de le stocker dans un endroit sec, dans la position de montage prévue.

## Montage d'organes de transmission.

Tous les bouts d'arbre sont usinés selon la norme ISO, jusqu'au diamètre 50 mm inclus, à la tolérance ISO k6 et au-dessus à la tolérance ISO m6, respectivement ISO H7 pour les arbres creux. Les bouts d'arbre sont protégés par un enduit pelable, à enlever avant montage par un diluant adéquat.

Attention : Veiller à ce que le diluant n'atteigne pas les lèvres d'étanchéité des joints et ne puisse s'infiltrer dans les paliers.

Les bouts d'arbre sont munis de taraudages frontaux selon DIN 332, permettant le montage des organes de transmission. En pré-chauffant ces éléments à environ 80°C., leur montage sera largement facilité.

Eviter à tout prix des chocs et coups sur le bout d'arbre. Les charges radiales admissibles sur les bouts d'arbre sont indiquées dans le catalogue et ne doivent pas être dépassées.

## Montage.

Les réducteurs doivent être montés sur une base bien plane, exempte de vibrations et résistant aux effets de torsion. Veiller à un bon alignement de l'arbre de sortie.

Eviter les tensions sur le carter.

Seul un montage conforme à la position de montage prévue assure une lubrification et une ventilation correctes.

En cas de modification de la position de montage, la quantité d'huile et la position du bouchon d'évent sont à corriger selon la feuille "Positions de montage".

Le bouchon d'évent est obturé par une cordelette que l'on doit retirer avant la mise en service ; contrôler en même temps le niveau d'huile.

Les réducteurs des types R30 RF 30 sont pourvus d'une même quantité de lubrifiant, quelle que soit la position de montage et sont entièrement fermés.

Assurer également une admission correcte de l'air de refroidissement au moteur.

## Raccordement électrique.

Les sections et natures des conducteurs électriques sont à choisir conformément aux prescriptions en vigueur (voir également "Instructions de service pour moteurs électriques"). Les courants nominaux et le mode de branchement sont indiqués sur la plaque signalétique du moteur.

Pour la protection du moteur, veuillez vous référer aux prescriptions en vigueur.

Lors de la repose du couvercle de la boîte à bornes, veiller à l'emplacement correct des joints. Les entrées de câbles non utilisées sont à obturer soigneusement.

## Entretien.

Les motoréducteurs SEW ne nécessitent qu'un entretien réduit. Celui-ci se limite à un contrôle régulier de la quantité de lubrifiant et d'une vidange après 10.000 heures de service ou deux années et lors de l'utilisation de lubrifiants synthétiques : 20.000 heures, respectivement quatre années.

En cas d'utilisation sous des conditions particulièrement difficiles, telles que haut degré d'humidité de l'air, ambiance agressive ou grand écart de températures, il est recommandé de réduire les délais ci-dessus.

Les paliers lubrifiés à la graisse sont également à nettoyer après environ 10.000 heures de service et à regarnir d'un nouveau lubrifiant (selon tableau au verso).

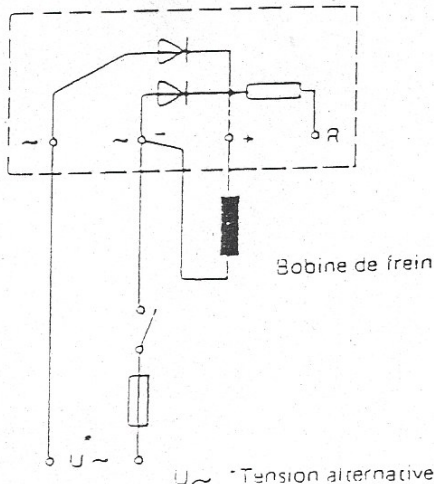
La quantité de graisse doit seulement remplir un tiers de l'espace libre entre les éléments roulants.

Les réducteurs S30 et SF 30 sont graissés à vie (en série) par un lubrifiant synthétique.

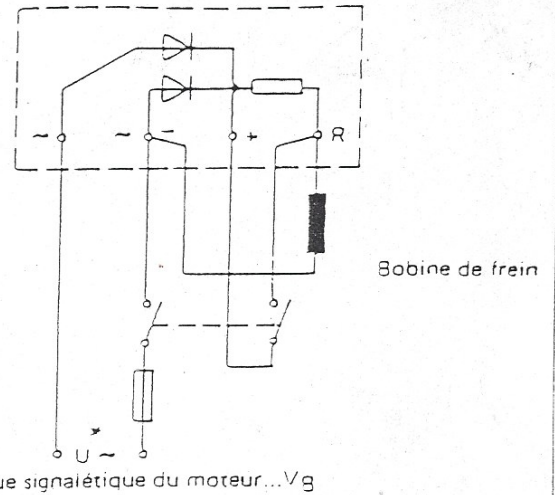
Attention : Ne pas mélanger des lubrifiants synthétiques avec des produits minéraux

# Branchement du Redresseur

Coupure du frein côté courant alternatif  
Freinage normal



Coupure du frein côtés courant alternatif et redressé  
Freinage rapide



U~ Tension alternative dans l'alimentation selon plaque signalétique du moteur...Vg

Les éléments incorporés dans les boîtiers redresseurs sont largement dimensionnés et protégés contre les pointes de tension usuelles des réseaux industriels.

## Essai du redresseur

### 1. En service sous tension:

Les mesures se font avec un appareil à cadre mobile. On mesure la tension continue entre les bornes (+) et (~ -), et la tension alternative entre les bornes (~) et (~ -).

La valeur de la tension continue doit être environ 45% de celle de la tension alternative.

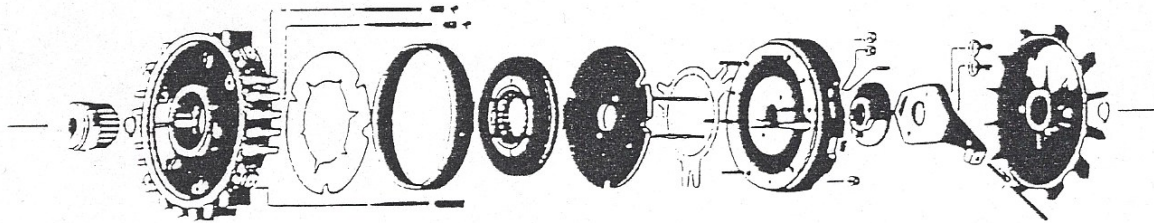
### 2. Redresseur de frein non raccordé :

La mesure se fait avec un ohmmètre ou avec un appareil de mesure à courant continu.

Un contrôle des diodes du redresseur se fait en contrôlant le passage entre (~) et (+) et (~ -) et (+).

Les diodes ne doivent pas laisser passer le courant dans un sens et, après avoir interverti l'appareil de mesure dans le sens contraire, le laisser passer.






Une résistance rémanente mesurée dans le sens du passage du courant, résulte de la tension de seuil des diodes.



Incidents	Causes	Remedes	Incidents	Causes	Remedes
Frein ne débloque pas	Tension incorrecte au bloc redresseur	Alimenter le frein sous la tension indiquée sur la plaque signalétique	Moteur ne freine pas	Garniture de frein complètement usée	Renouveler les garnitures de frein ou remplacer le disque porte-garniture.
	Redresseur détérioré	Remplacer le bloc redresseur		Entrer si grand que les écrous de réglage ontent.	Régler le frein
	Entrer maximum de usure par usure des garnitures	Régler le frein. En cas d'usure complète des garnitures, les remplacer	Freinage inadéquat	Dispositif de déblocage manuel mal réglé	Régler convenablement les écrous de réglage
Chute de tension trop importante sur ligne d'alimentation (admis 10%)	Assurer une alimentation sous tension correcte.	Coupure du frein côté courant alternatif		Brancher le frein pour côté courant redressé	Remettre les rondelles de séparation en place.
				Les rondelles de séparation ont été enlevées lors du remontage.	



# Tableau des Lubrifiants

Utilisation	Lubrifiant	Température ambiante °C	Viscosité cinématique à 40° C (cSt) mm <sup>2</sup> /s						TOTAL
Réducteurs - Motoréducteurs à engrenages cylindriques Réducteurs - Motoréducteurs à couple conique Réducteurs - Motoréducteurs à arbres parallèles	Huile	- 40 à 0	242 à 198	BP Energol GR - XP 220	REDUCTELF SP 220	SPARTAN EP 220	Mobilgear 630	Shell Omala Oil 220	TOTAL CARTER EP 220
		+ 25 à - 15	165 à 90	BP Energol GR-XP 100	REDUCTELF SP 100	SPARTAN EP 150	Mobilgear 629	Shell Omala Oil 100	TOTAL CARTER EP 100
		- 10 à - 30	74,8 à 13,5	BP Energol LPT 68	HYDRELF 68	ESSO AUTOMATIC TRANSMISSION FLUID	Mobil D.T.E. 15	Shell Tellus Oil T 37	TOTAL EQUIVIS 68
		- 20 à - 50	16,5 à 13,5	BP Energol LPT 15	AVIATION HYDRAULIC Oil 20	UNIVIS J 13	Mobil D.T.E. 11	Shell Tellus Oil T 15	TOTAL EQUIVIS 15
Réducteurs - Motoréducteurs à vis sans fin	Huile	- 40 à 0	748 à 612	BP Energol GR - XP 680	REDUCTELF SP 680	SPARTAN EP 680	Mobilgear 636	Shell Omala Oil 680	TOTAL CARTER EP 680
		+ 25 à - 15	242 à 198	BP Energol GR - XP 220	REDUCTELF SP 220	SPARTAN EP 220	Mobilgear 630	Shell Omala Oil 220	TOTAL CARTER EP 220
		- 10 à - 30	165 à 90	BP Energol LPT 100	HYDRELF 68	SPARTAN EP 100	Mobil D.T.E. 18	Shell Omala Oil 100	TOTAL EQUIVIS 68
		- 20 à - 50	16,5 à 13,5	BP Energol LPT 15	AVIATION HYDRAULIC Oil 20	UNIVIS J 13	Mobil D.T.E. 11	Shell Tellus Oil T 15	TOTAL EQUIVIS 15
Générale	Huile synthétique	- 30 à - 25	352 à 198	BP Energol SG - XP 220	ELF SYNTERMA P 270	EZL 502	Mobil Glyvovite 30	Shell Tiveta Oil WB	TOTAL CORTUSA SY 220
		Graisse synthétique	+ 60 à - 20		BP Energrease GSF	ELF POLY GO	---	Glyvovite Graese 00	---
Coupleurs hydrauliques	Huile		≥ 0	env. 40	BP Energol HLP 32	ELF TRANSMISSA 32	NU TO HP 46	Mobil D.T.E. 25	Shell Tellus Oil T 37
		< 0	env. 14	BP Energol HLP 15	SPINELF 15	NU TO HP 15	Mobil D.T.E. 11	Shell Tellus Oil T 15	TOTAL AZOLLA 15
Roulements à rouleaux	Graisse	+ 60 à - 30		BP Energrease LS 3	ELF EPEXA 2	BEACON 2	Mobilux EP 2 Réducteurs)	Shell Alvania Grease R 3 (Moteurs)	TOTAL MULTIS EP 2
		+ 30 à - 10		Mobilitemo SHC 100	Fabricant : MOBIL		Roulements - Réducteurs		
		+ 100 à - 15		Esso Unirex-N3 Aero Shell Grease 16	Fabricant : ESSO Fabricant : SHELL		Roulements moteurs		

■ seulement pour service intermittent, sinon graisse synthétique  
 ▼ lubrifiant livré d'origine

# Incidents de Service

Incident	Cause	Remède
Moteur trop chaud. (ne peut être déterminé qu'après mesures).	Moteur branché en triangle au lieu comme prévu en étoile.	Corriger raccordement.
	La tension du réseau varie de plus de 5 % de la tension nominale du moteur. Une tension plus élevée est particulièrement défavorable pour des moteurs de haute polarité parce que déjà sous tension normale, l'intensité absorbée à vide atteint pour ces moteurs presque l'intensité nominale.	Assurer une tension correcte du réseau.
	Volume de l'air de refroidissement trop faible, passage de l'air de refroidissement bouché.	Assurer une bonne entrée et sortie de l'air de refroidissement.
	L'air de refroidissement est pré-chauffé.	Amener de l'air frais.
	Surcharge, sous tension du réseau normale, intensité trop élevée et vitesse trop basse.	Monter un moteur plus puissant (Détermination par mesure de puissance).
	Dépassement du facteur de service (S1 à S8 selon DIN 57530). Si le moteur s'échauffe trop par suite d'une trop grande fréquence de démarrage, il ne suffit pas de prendre un moteur plus grand parce que le même phénomène se reproduirait.	Adapter les conditions de service à celles prescrites. Il est préférable de faire appel au spécialiste pour déterminer le moteur convenable.
	La conduite d'amenée a de mauvais contacts (Marche temporaire sur une phase). Fusible grillé.	Supprimer mauvais contact. Remplacer fusible.
Moteur ne démarre pas.	Fusible grillé.	Remplacer fusible.
	Le contacteur a coupé l'alimentation.	Vérifier et corriger le réglage du relais.
	Le relais du moteur ne répond pas, défaut dans la commande.	Vérifier la commande du relais et supprimer l'erreur.
Moteur ne démarre pas ou difficilement.	Prévu pour démarrage en triangle, mais raccordé en étoile.	Corriger raccordement.
	Tension ou fréquence varie du moins lors du démarrage de beaucoup de sa valeur nominale.	Améliorer les conditions du réseau.
Moteur ne démarre pas en position étoile mais en position triangle.	La couple sous démarrage en étoile n'est pas suffisant.	Lorsque l'intensité de démarrage en triangle n'est pas trop élevée, démarrer directement ; si non prendre moteur plus grand ou exécution spéciale/nous consulter.
	Mauvais contact au commutateur étoile-triangle.	Réparer contact.
Moteur ronfle et absorbe beaucoup de courant.	Bobinage défectueux.	Moteur doit être réparé par spécialiste.
	Rotor frôle	
Fusibles sautent ou disjoncteur disjoncte de suite.	Court-circuit dans la conduite.	Réparer court-circuit.
	Court-circuit dans le moteur.	Réparer court-circuit par spécialiste.
	Moteur mal raccordé	Raccorder correctement
Mauvais sens de rotation.	Moteur mal branché	Inverser deux phases du réseau
En cas de bobinage défectueux, le moteur doit être réparé par spécialiste.		

**SEW-USOCOME SA**

F-67506 HAGUENAU CEDEX · B.P. 185 · 48 à 54, Route de Soufflenheim · Téléphone: 38 73 67 00 · Télèx 870 033 USOCO · Télécopieur: 88 73 06 39

# INCIDENTS ET INTERVENTIONS PRECONISEES

## Les mouvements des vérins se font mal:

### Causes

- La pression d'air est insuffisante.
- Le graissage des organes pneumatiques se fait mal
- Détérioration des joints de vérins et distributeurs.
- Mauvaise alimentation de l'air

### Interventions

- contrôler éventuellement les manomètres défectueux
- contrôler l'alimentation de l'air aux vérins.
- contrôler les tuyaux d'alimentation (pliés, cassés, percés, etc.)..
- contrôler le niveau d'huile dans le graisseur
- vérifier que la goutte à goutte du graisseur fonctionne correctement.
- Il est nécessaire de remplacer ces joints pour le bon fonctionnement des vérins et distributeurs.
- contrôler l'arrivée de l'air et la pression au FRL (6 bars)
- la propreté du filtre à air
- le bon fonctionnement du graisseur à brouillard d'huile
- contrôler l'état des joints du distributeur, éventuellement les changer.
- contrôler l'électrovanne de commande et son branchement.

## Les vitesses des vérins sont trop lentes ou trop rapides:

### Causes

- les régulateurs de débit sont déréglés.

### Interventions

- procéder au réglage des régulateurs de débits jusqu'à vitesse souhaitée.

## Le voyant de mise sous tension s'allume mais le moteur ne tourne pas:

### Causes

- le circuit n'est pas sous tension

### Interventions

- contrôler le disjoncteur de commande du circuit.
- contrôler la tension aux bornes de transfert d'alimentation du circuit
- contrôler les fusibles
- contrôler les serrage des fils aux borniers de raccordement

### Instruction d'utilisation

- Machine avec transporteur caisses/carton

Donc en cas de besoin de pièces de rechange, bien préciser les numéros de planches et les références des composants (vérins, rotules, contacts, cellules, etc..).

1. Brancher la ligne de courant aux bornes de l'armoire
2. Brancher l'alimentation de l'air comprimé sur la machine
3. Contrôler au manomètre de l'ensemble FRL si la pression est de 6 bars.
4. Vérifier que le lubrificateur d'air au FRL fonctionne correctement et s'assurer que la cuve est correctement remplie d'huile réf. Total EQUIVIS ZS 15 , fourniture SAVOYE.
5. Contrôler que la pression d'air comprimé de la tête de préhension est de 3 bars.

### Réglages et changement de format

Transporteur de bouteilles.

1. Régler les guides d'introduction aux formats des bouteilles à l'aide des manettes.
2. Régler les couloirs séparateurs aux formats des bouteilles ou des boîtes à encaisser à l'aide des manettes.
3. Pour le changement de format, régler la hauteur des détecteurs de proximité
4. Remplacer la butée correspondant aux formats des bouteilles à l'aide des manettes de blocage.

### Changement de la tête de préhension

1. Débloquer la tête par manette type souterelle à bride
2. Débrancher l'air comprimé au raccord rapide
3. Désaccoupler la tête de préhension des glissières supports en la tirant sur soi.

.../...

.../...

### Changement de l'entonnoir

1. Débloccage de l'ensemble
2. Régler l'entonnoir en hauteur par rapport au format de la caisse/carton

### Transporteur caisses/carton

1. Régler les guides centreurs aux formats des caisses/carton.
2. Dans le cas d'une encaisseuse avec ski de formage caisses/carton, transporteur entraînement des caisses par barres.  
Régler l'arrêt des barres par contacts à position réglables se trouvant sur le côté du transporteur.

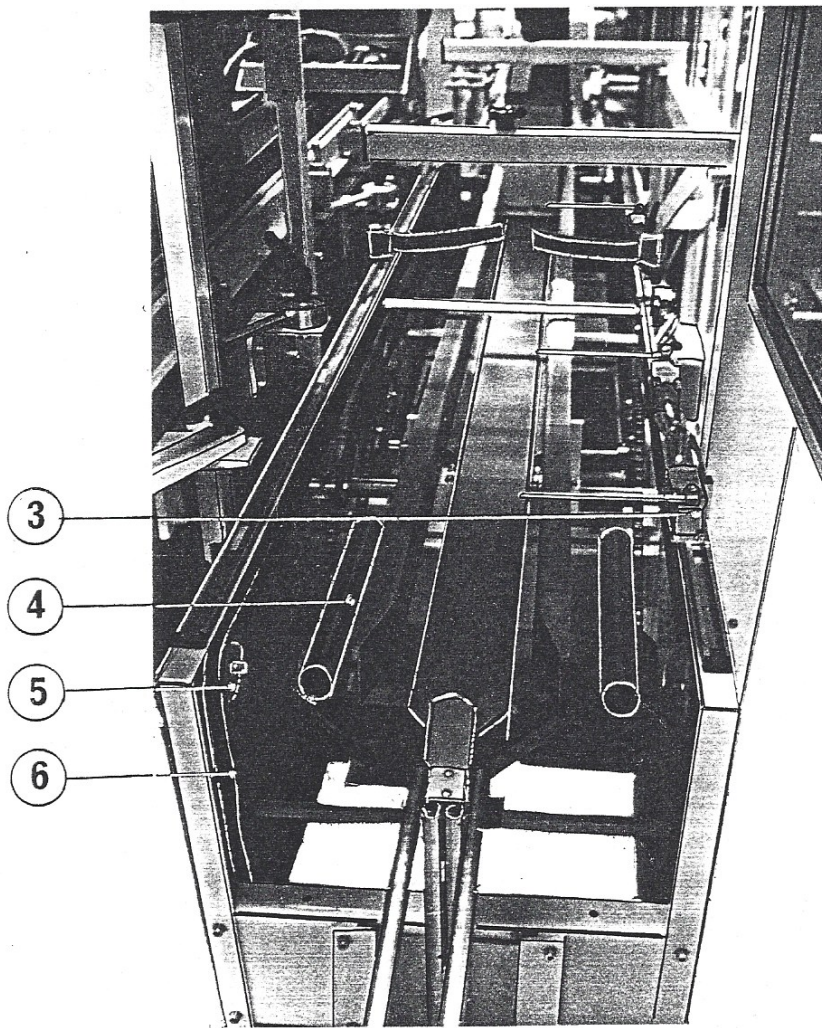
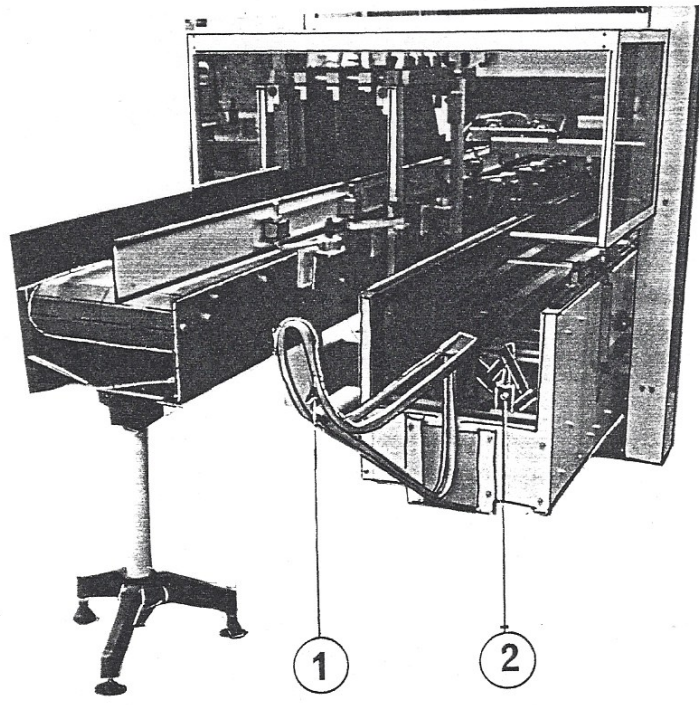
Dans le cas d'une encaisseuse avec transporteur caisses/carton tout automatique.

Transporteur chaîne à palette, régler la position de la butée pneumatique sous l'entonnoir.

Armoire électrique.

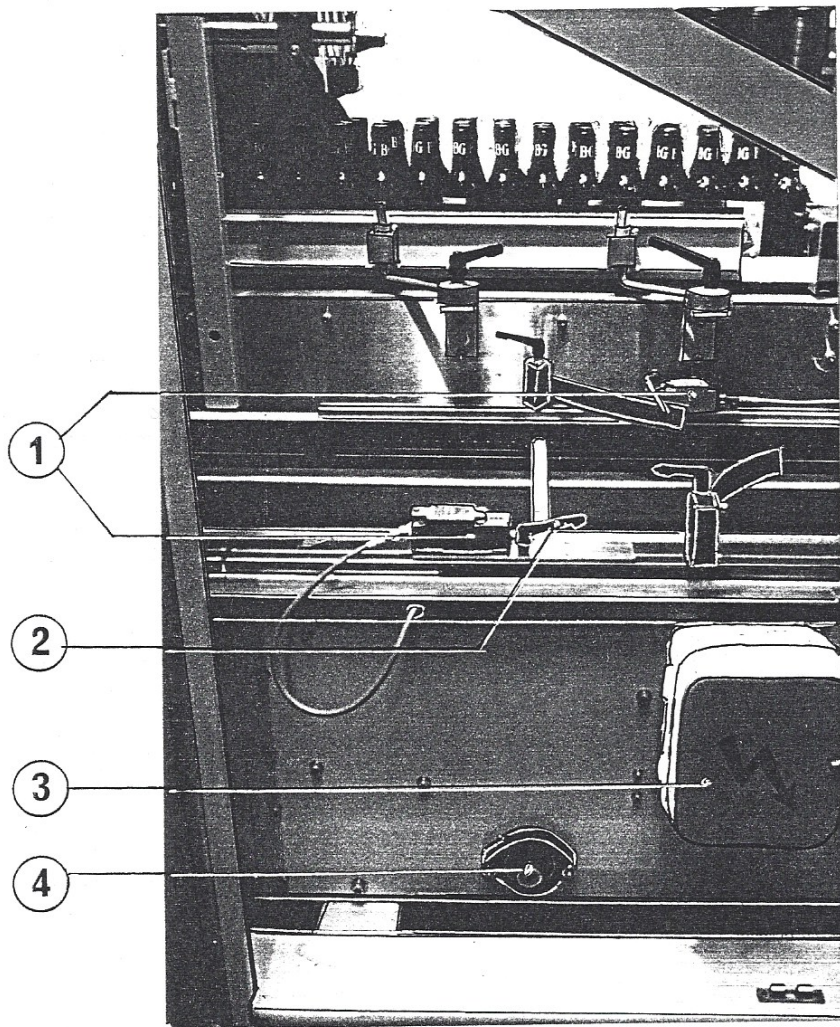
La machine est programmée aux établissements SAVOYE en aucun cas ne modifier le programme de la machine.  
(carte de l'automate)

Si nécessaire, faire appel au service après-vente qui vous déléguera rapidement un technicien spécialisé.



ENTREE TRANSPORTEUR A BARRES

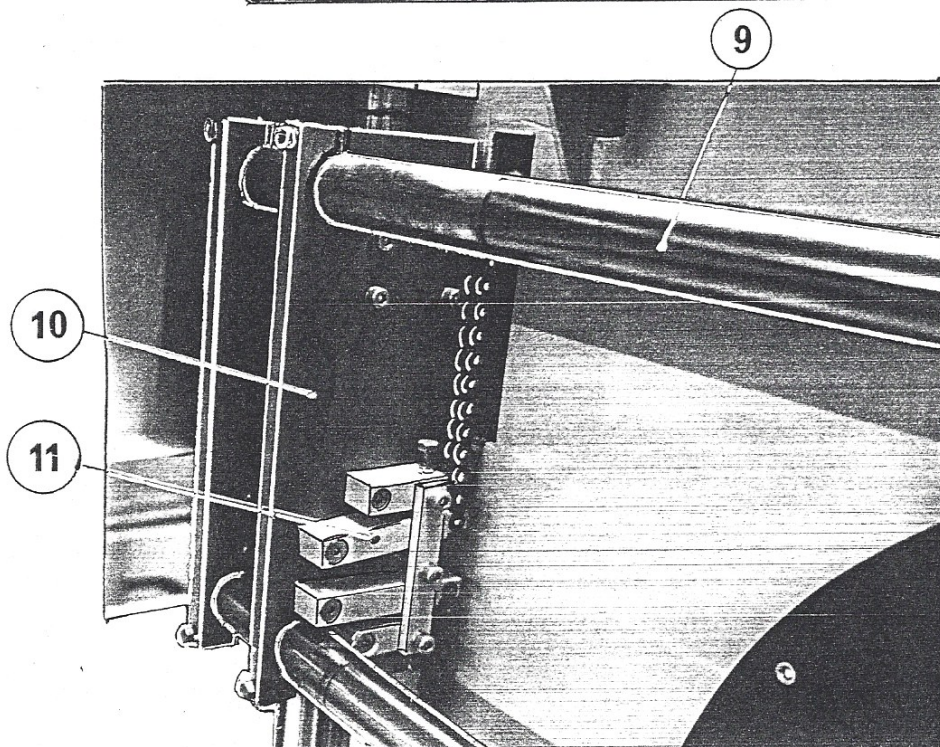
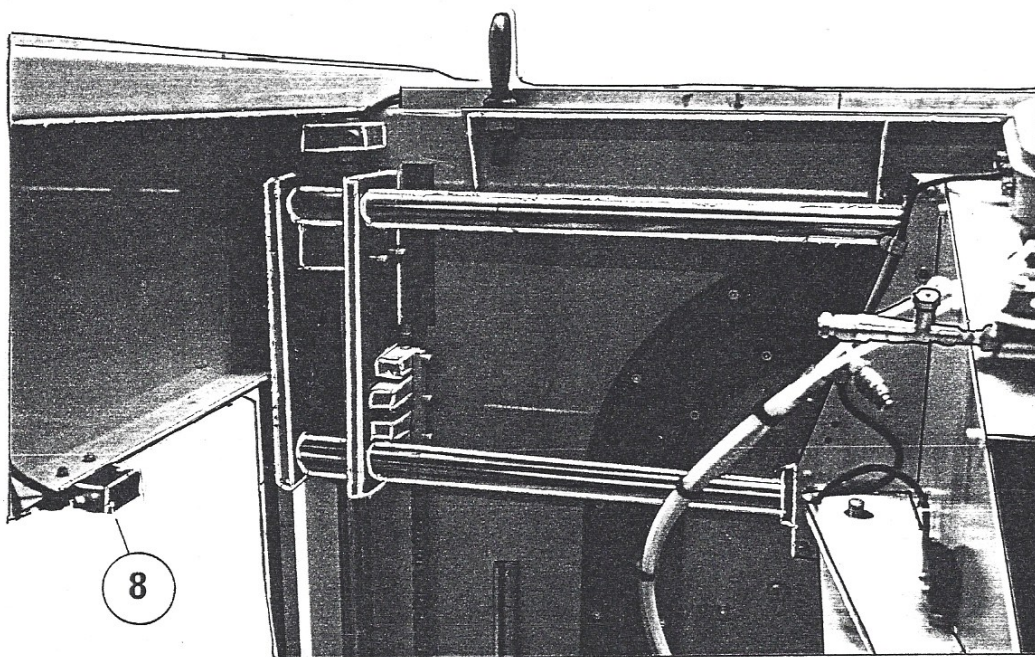
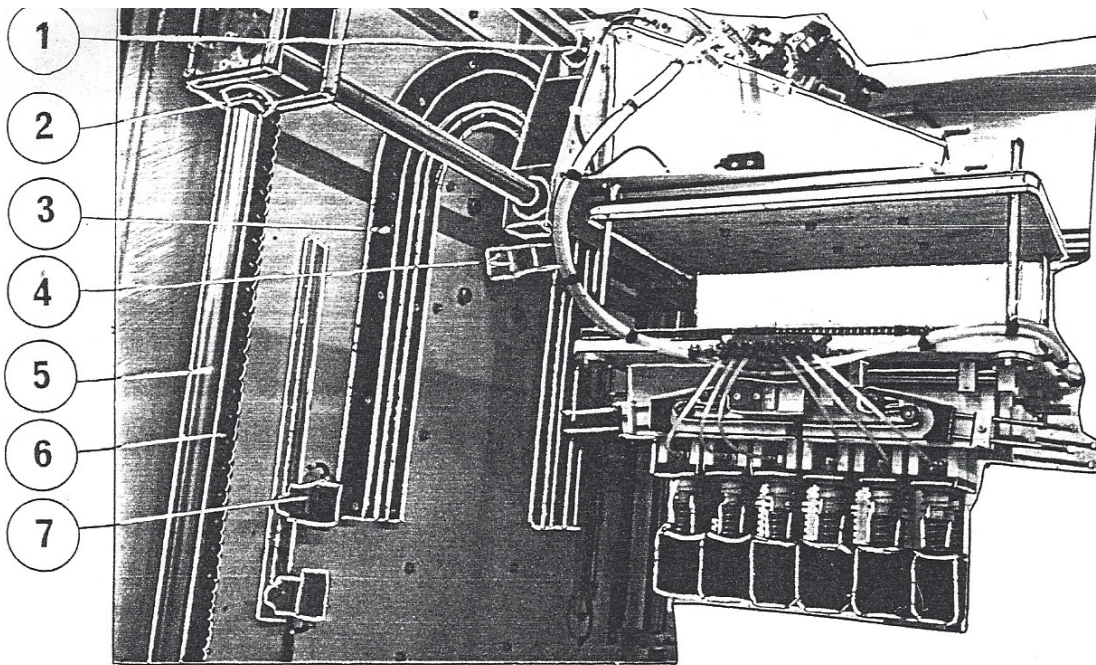
- 1 Ski 07401101
- 2 Vérin AXA 10V 50TF 1163
- 3 Contact mécanique ZCK J1 + ZCK E05 + ZCK JY59
- 4 Bras ferme rabats 0740101
- 5 Disque guide chaine TC 0740207A
- 6 Chaine pas 19?05S





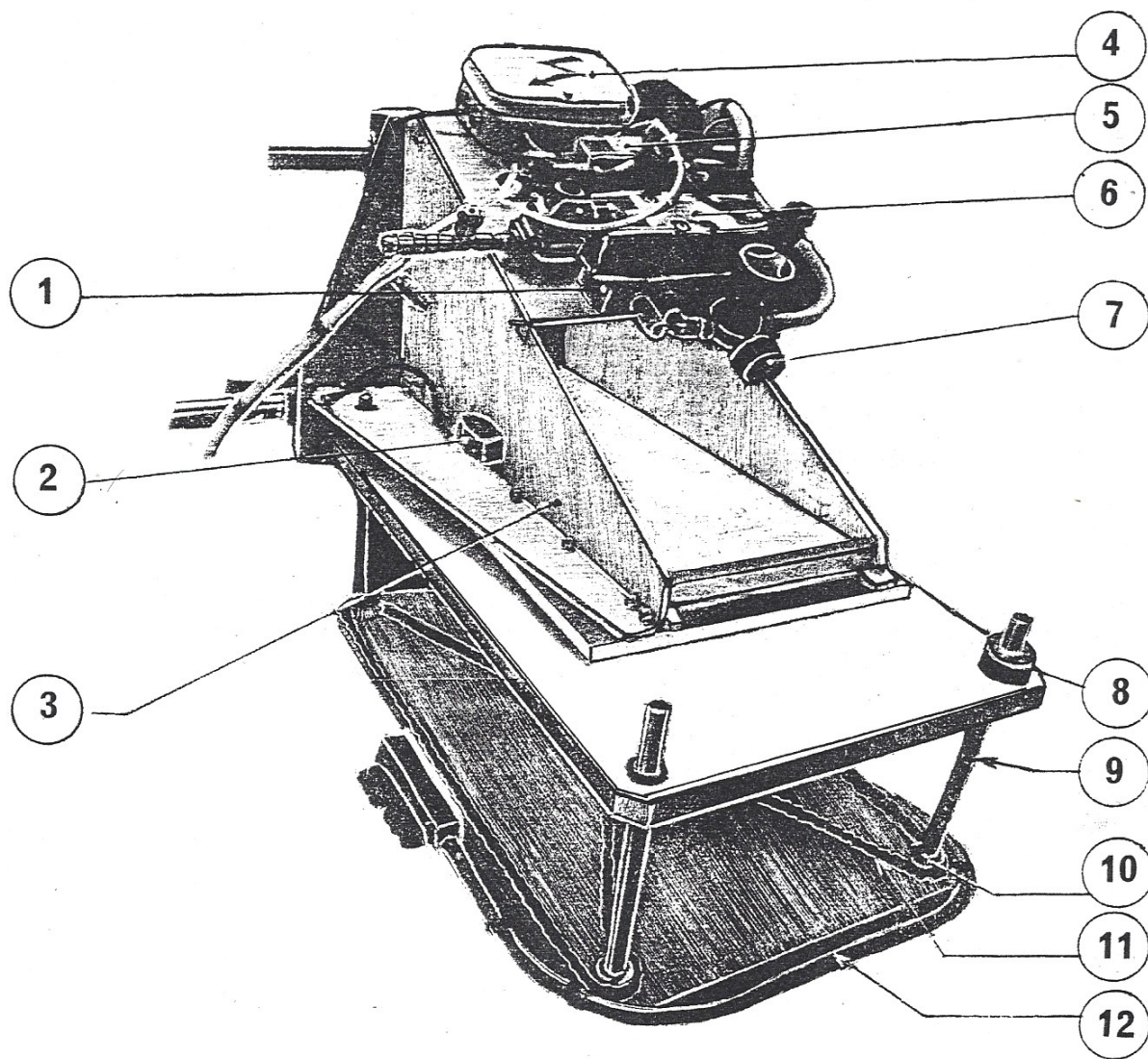
TRANSPORTEUR A BARRES (SOUS ENTONNOIR)

- 1           CONTACT mécanique ZCK J1 + ZCK E05 + ZCK JY59
- 2           Manette index noir M8 (7208)
- 3           Coffret électrique Mi 160X110X68 réf. 35121
- 4           Palier FLCTE



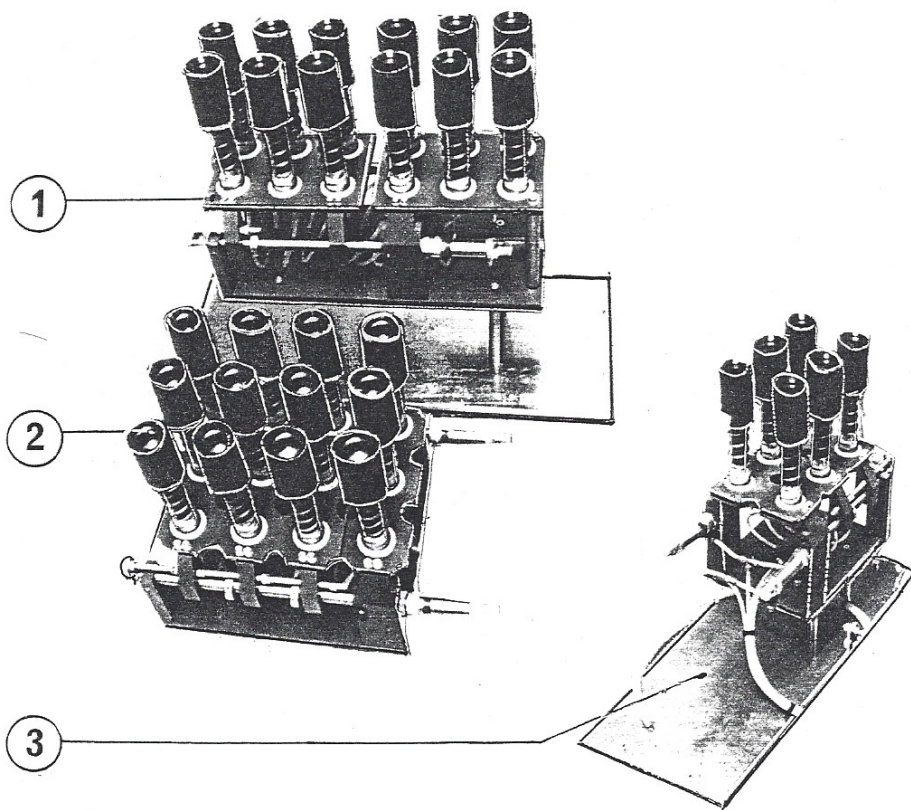
MOUVEMENT TETE DE PREHENSION

REP.	DESIGNATION
1	Fourreau équipe de douilles à billes D40
2	Fourreau équipe de douilles à billes D40
3	Guide circulaire
4	Bielle d'entraînement
5	Colonne de guidage D40
6	Chaîne pas 15,87
7	Contact XCK
8	Contact Etrier AZ 15 ZD
9	Colonne de guidage D40
10	Plaque de parallélisme colonnes de guidage
11	Tendeur de chaîne pas 15,87



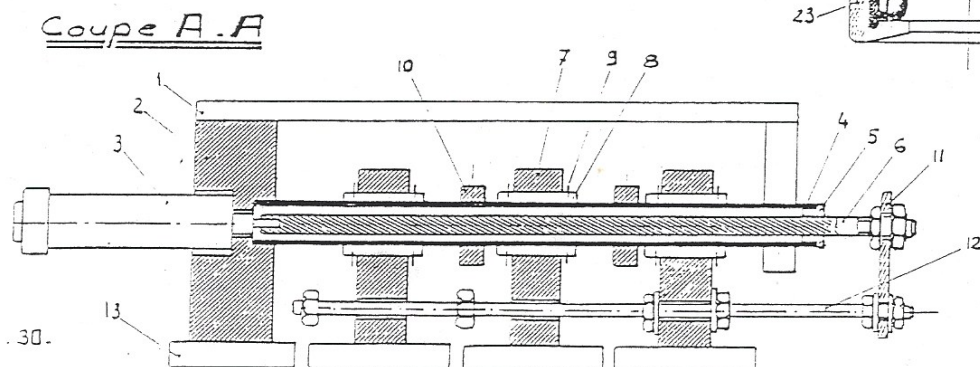
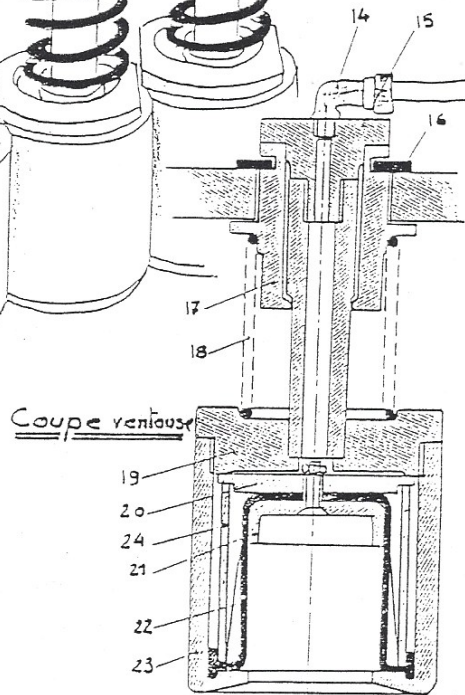
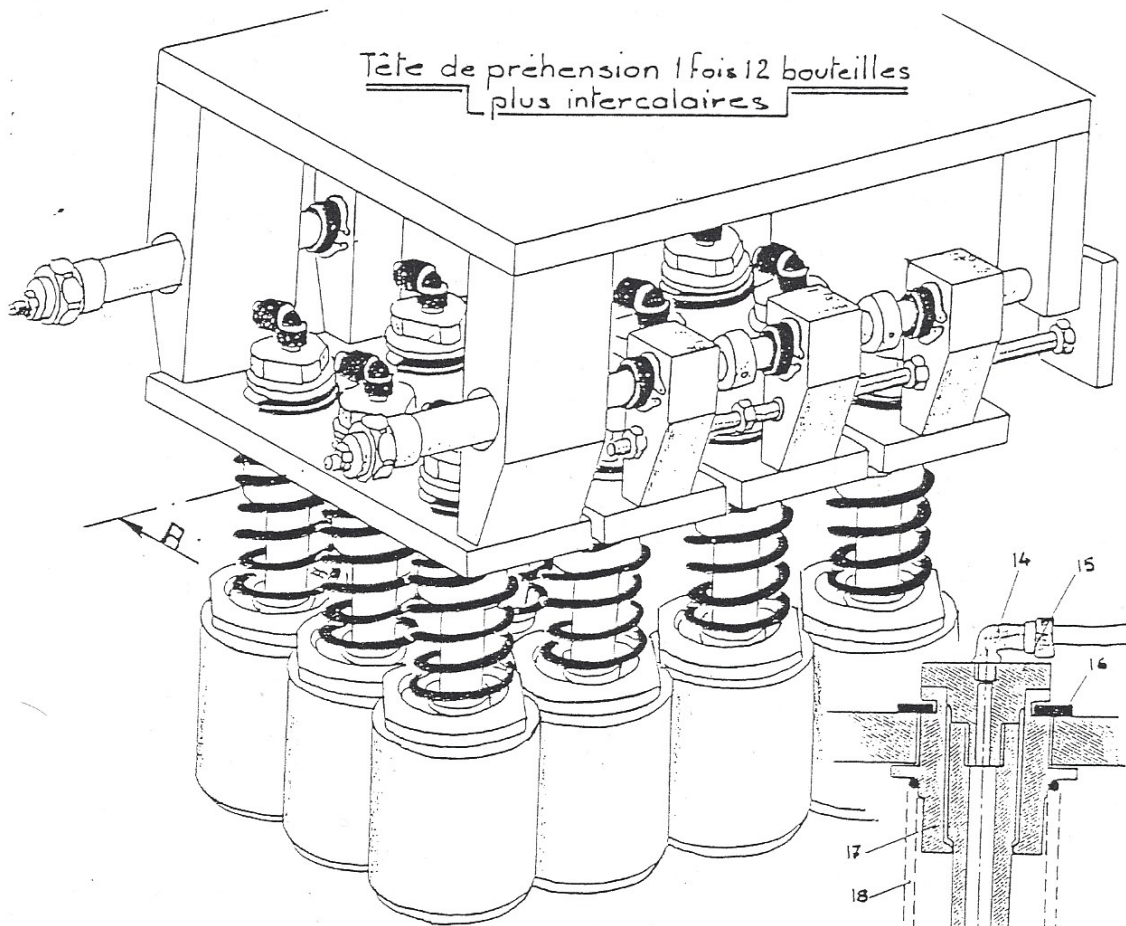
SUPPORT TETE

- 1           Embase EV 3/2 NF + C189 00 001 2,5W
- 2           Contact sécurité tête Z15 GQ B7
- 3           Support tête
- 4           Coffret électrique
- 5           Distributeur T1 5/2 Réf. 541 00 755
- 6           Distributeur T2 5/2 Réf. 542 00 006
- 7           Mano pression tête Q50 3/8 5138 A23 10B 10590
- 8           Erou de réglage M16
- 9           VIs de réglage M16
- 10          Pignon 13 dents pas 9,52
- 11          Chaine simple pas 9,52
- 12          Tuyau tricolair 10/16 AL



OUTILLAGE

- 1           Outillage 2X6 Boutilles
- 2           Outillage 1X12 bouteilles + Intercalaire
- 3           Outillage 1X6 bouteilles



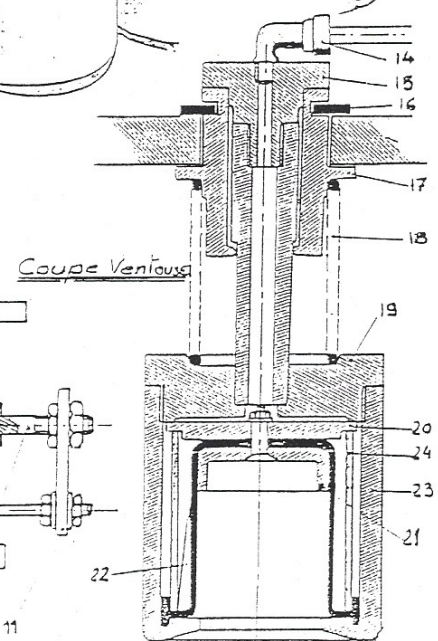
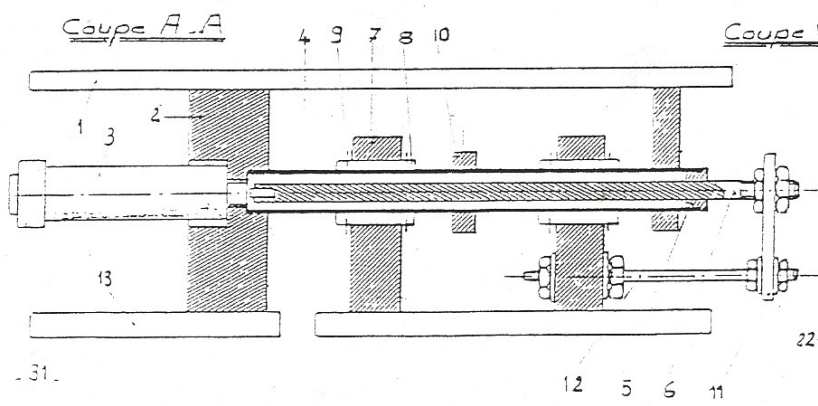
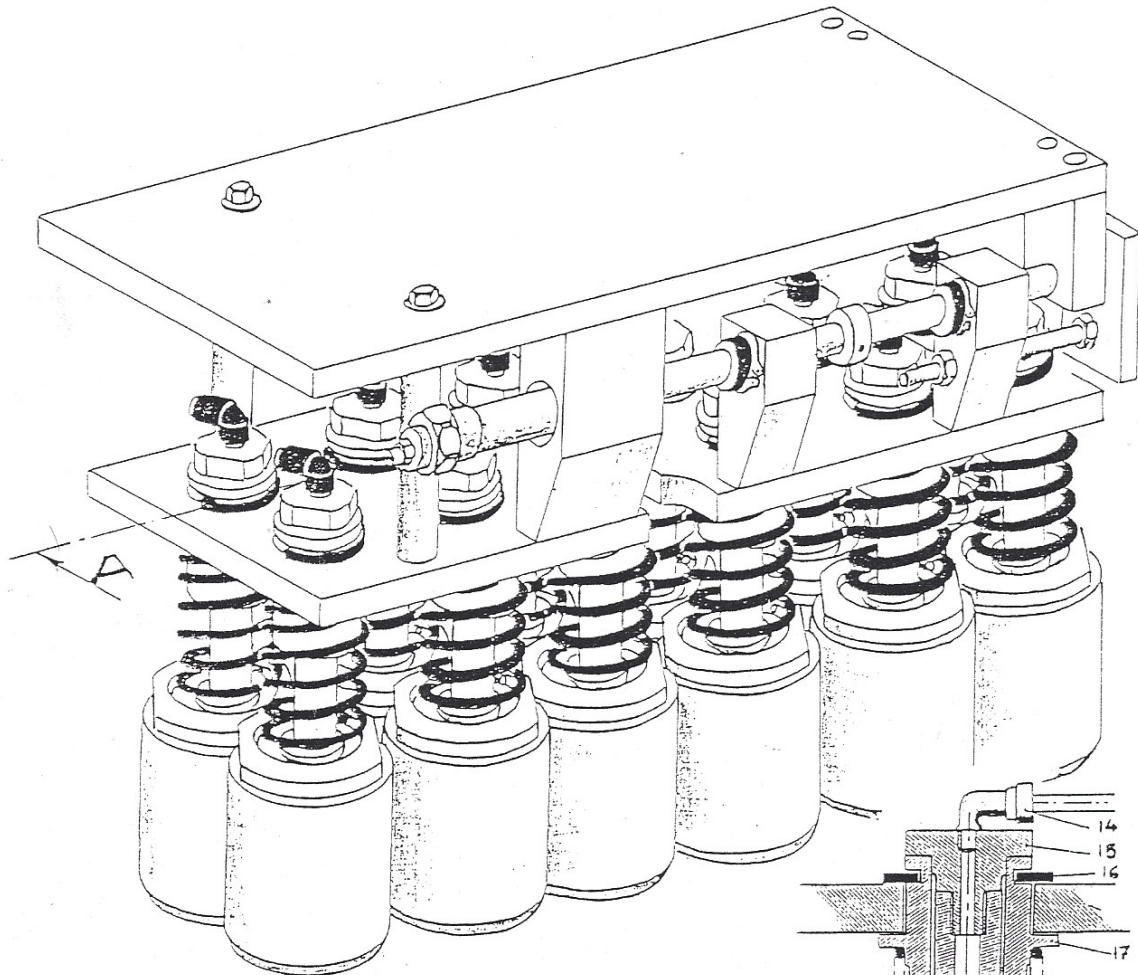


OUTILLAGE 1 X 12 BOUTEILLES + INTERCALAIRES

REP.	DESIGNATION.
1	Plateau intermédiaire
2	Guidage plateau support tête
3	Vérin Réf. mini E 19.25
4	Arbre creux outillage (mentionner la longueur)
5	Bague
6	Tige vérin écartement plateau
7	Support dural
8	Bague glycodur
9	Circlips
10	Bague d'arrêt
11	Cavalier d'écartement plateau
12	Tige filetée M8
13	Plateau support tête
14	Raccord coudé 1/8 . 4/6
15	Ecrou sup. tête télescopique.
16	Clips tête télescopique
17	Douille sup. Tête télescopique.
18	Ressort compression 18/10 Ø 34 x 140
19	Tige tête télescopique.
20	Capsule protection tête
21	Maintien membrane
22	Membrane élastique Ø à préciser (38.45.50)
23	Fourreau tête télescopique.
24	Fourrure de membrane inox.

Tête de préhension télescopique complète  
(REP. 14.15.16.17.18.19.20.21.22.23.24).

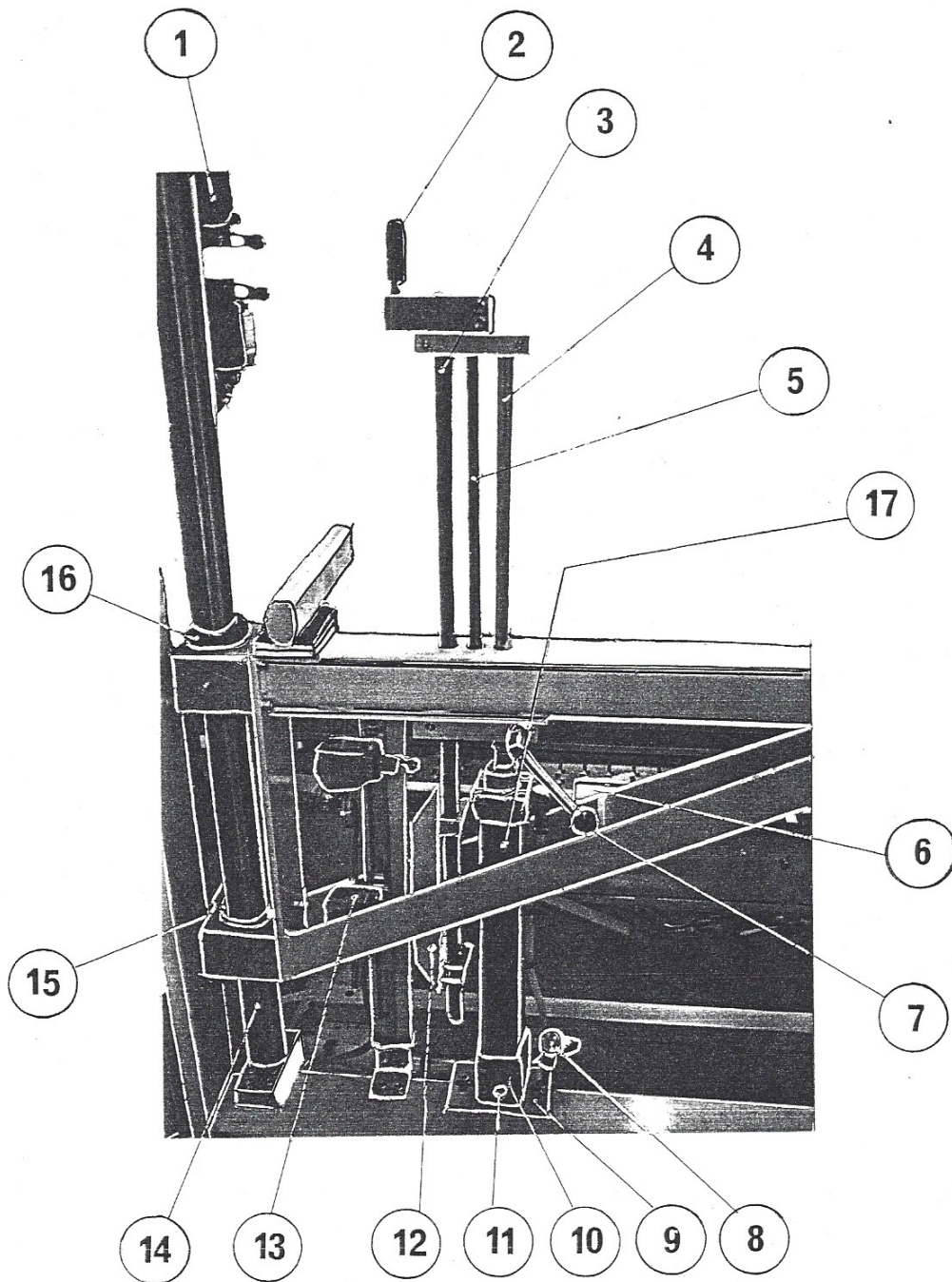
TÊTE de préhension 2 fois 6 bouteilles



OUTILLAGE 2 X 6 BOUTEILLES

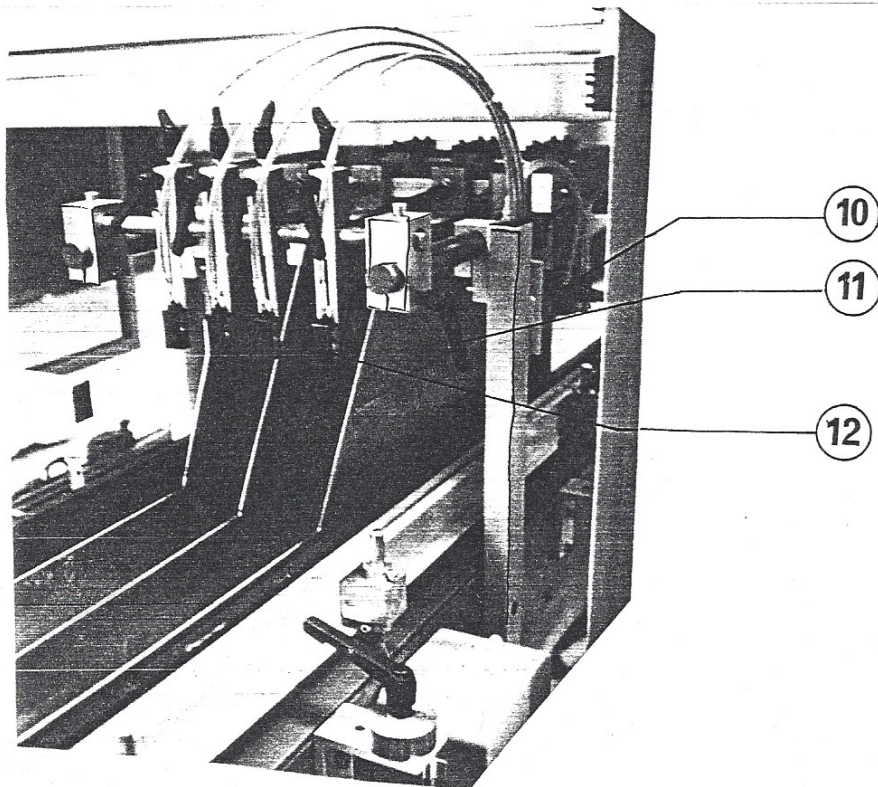
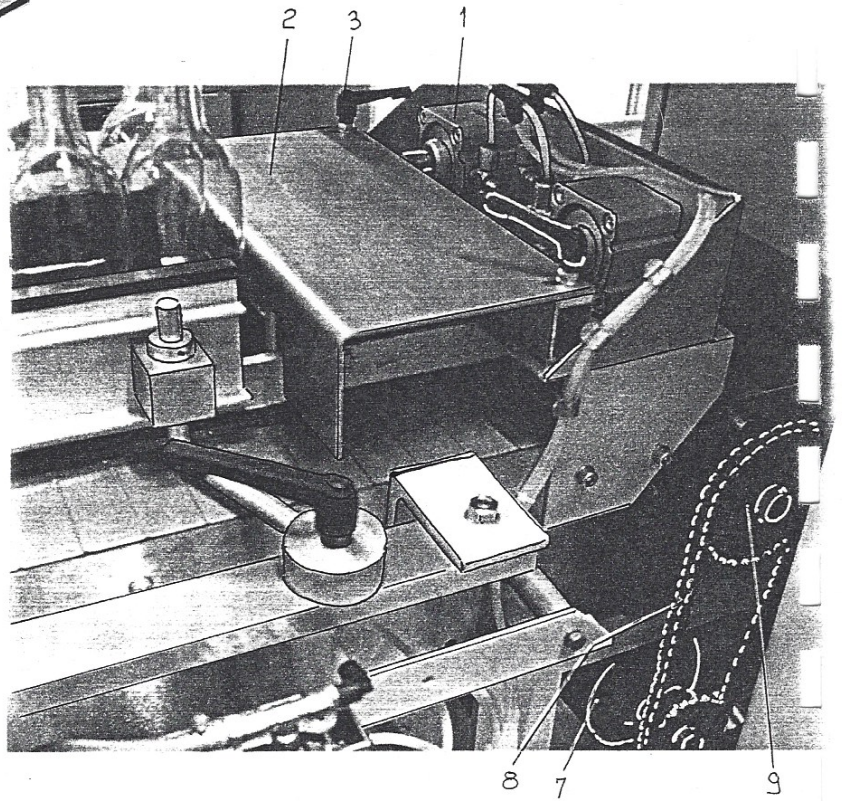
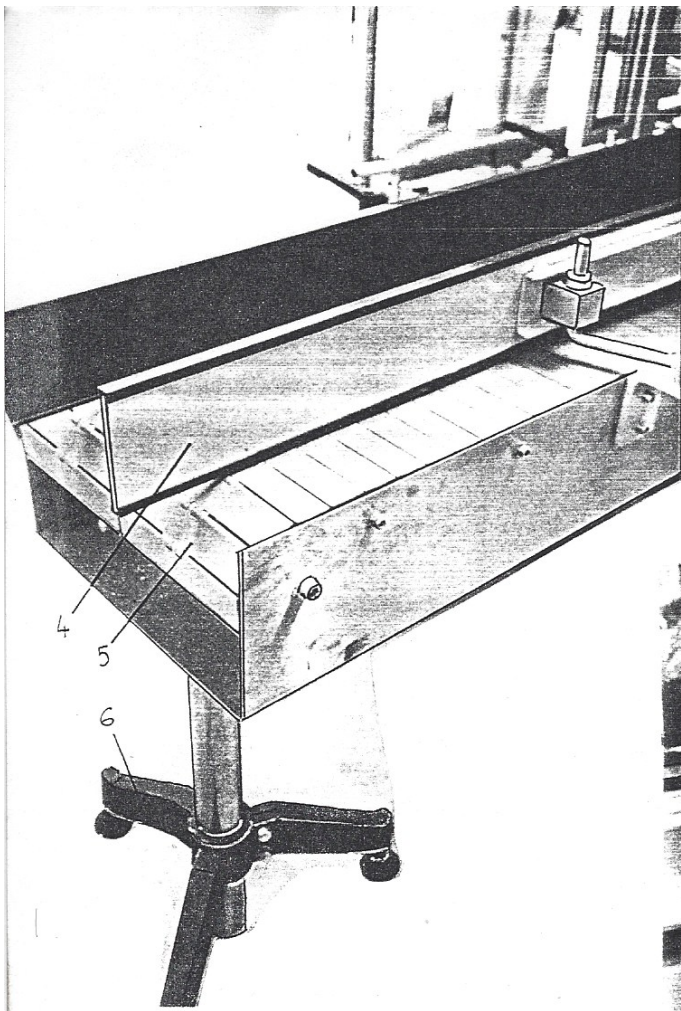
REP.	DESIGNATION.
1	Plateau intermédiaire
2	Guidage plateau support tête
3	Vérin Réf. mini E 19.25
4	Arbre creux outillage (mentionner la longueur)
5	Bague
6	Tige vérin écartement plateau
7	Support dural
8	Bague glycodur
9	Circlips
10	Bague d'arrêt
11	Cavalier d'écartement plateau
12	Tige filetée M8
13	Plateau support tête
14	Raccord coudé 1/8 . 4/6
15	Ecrou sup. tête télescopique.
16	Clips tête télescopique
17	Douille sup. Tête télescopique.
18	Ressort compression 18/10 Ø 34 x 140
19	Tige tête télescopique.
20	Capsule protection tête
21	Maintien membrane
22	Membrane élastique Ø à préciser (38.45.50)
23	Fourreau tête télescopique.
24	Fourrure de membrane inox.

Tête de préhension télescopique complète  
(REP. 14.15.16.17.18.19.20.21.22.23.24).



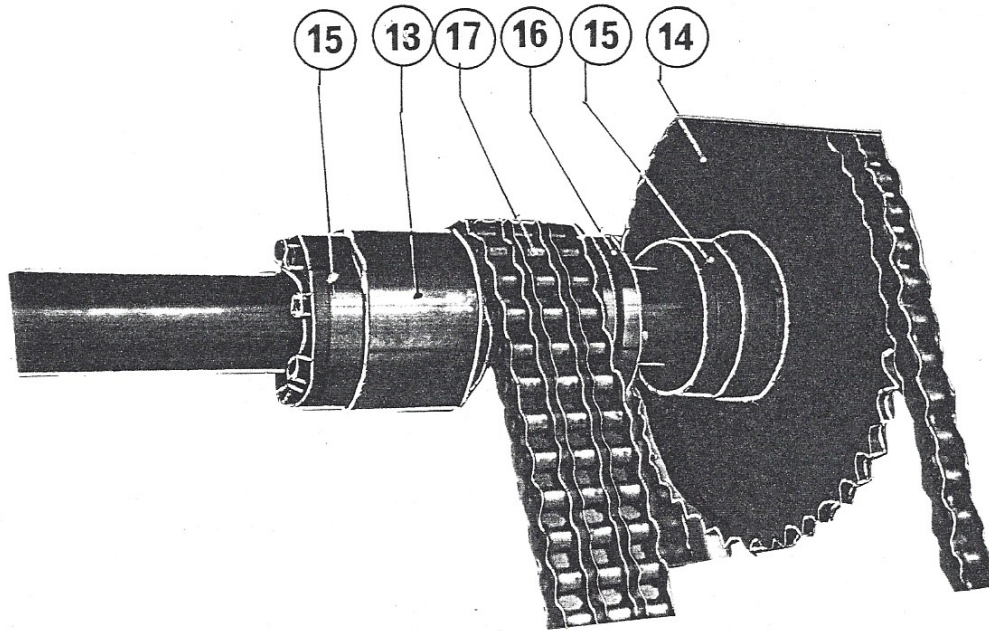
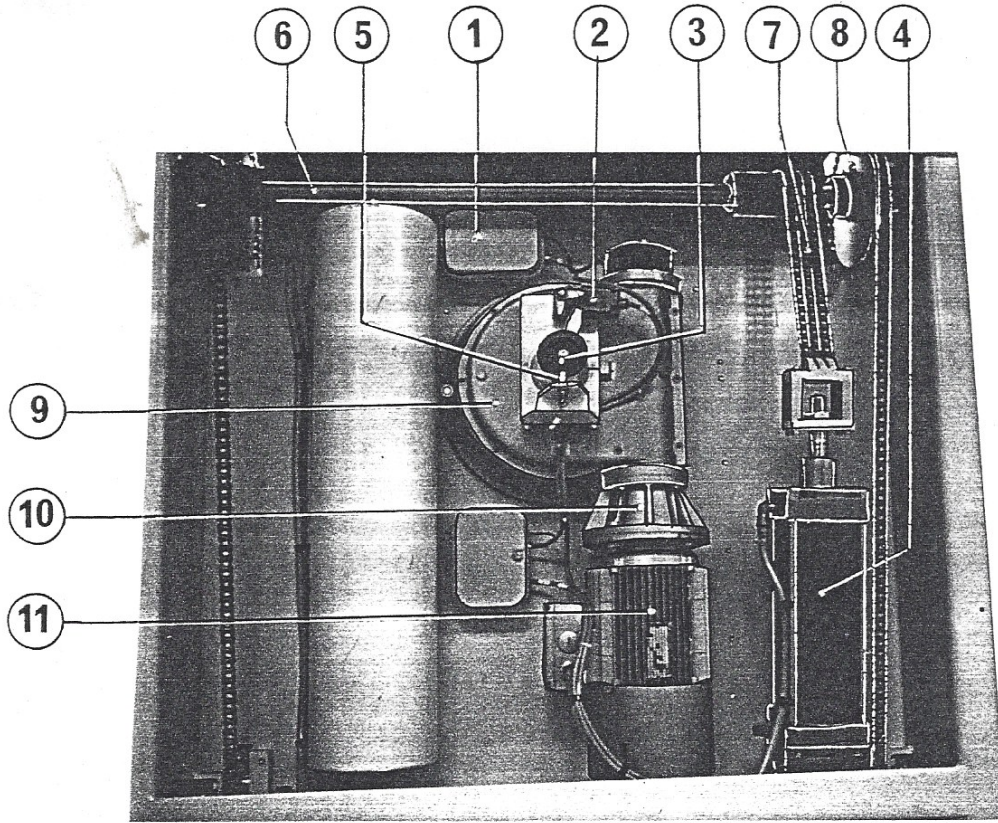
SUPPORT ENTONNOIR

REP.	DESIGNATION
1	Contact mécanique JC 105 Y43
2	Manivelle réf. 3.07.21.04.13
3	Tige support came D20
4	Rallonge vérin D20 réf. 03.07.21.04.16
5	Tige filetée M16
6	Cellule photo-électrique XUG 04313
7	Poignée I 301 80 H10 Réf. 23402
8	Régulateur de débit Télémécanique réf. P.W.F. A1483 & bloqueur
9	Support chappe vérin
10	Chape vérin
11	Axe articulation pour chape réf. 1823 1200 22
12	Came contact entonnoir réf. 03.07.21.04.09
13	XCK M1 D06
14	Colonne D50
15	Douille à billes SKF fermée réf. LBAS 50
16	Douille à billes SKF ouverte réf. LBAT 50



TRANSPORTEUR BOUTEILLE

- 1 Vérin D63 course 25
- 2 Butée mobile
- 3 Manette de blocage M8
- 4 Guide bouteilles
- 5 Chaîne à palettes plastique 190,5 pas 38?1
- 6 Pieds support transporteur bouteilles
- 7 Moto-réducteur USOCOME 0.37KW 59t/mn type R40 DT 71 D4 B8  
Pignon moteur 21 dents pas 12?7
- 8 Chaîne simple pas 12.7
- 9 Pignon 30 dents pas 12.7
- 10 Vérin AXA 10 V25 TF
- 11 Poignée indexable
- 12 Détecteur OMRON E 3S DS 10 B4 24VCC



**Nouvelle Version**



MOUVEMENT D'ENCAISSAGE AVEC MOTEUR A COURANT CONTINU

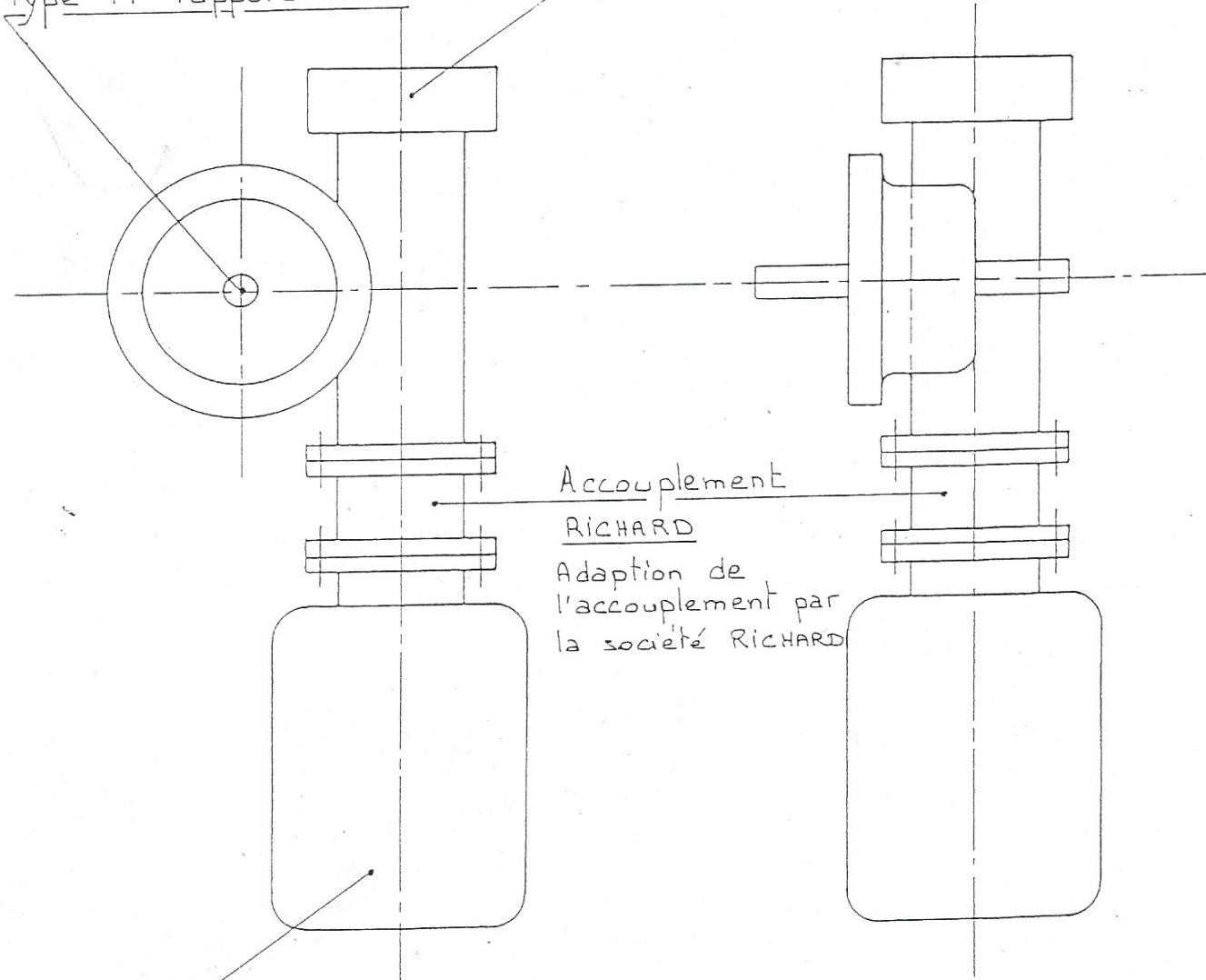
REP.	DESIGNATION
1	Coffret électrique
2	Contact XCK J 109 73
3	Disque d'impulsion IPS 70 - 60
4	Vérin MECMAN D125 C250 Réf. 166 1225 00 + articulation complète AR vérin D125
5	Cellule fourche "ELESTA" FEG 14 24 35
6	Arbre équilibrage + 2 paliers PCF 30
7	Chaîne triple pas 12,7 L env. 400mm
8	Disque 10B 45 dents alésage D40 pas 15,37 + chaîne pas 15,37
9	Réducteur RICHARD type 4F r=1/60ème
10	Accouplement
11	Moteur SEW GFN 100 L TF 1,5kw 2360tr/mn 220/380V
12	Transfo SPC4 380/220 220V 2500 VA + 4SF
NOUVELLE VERSION	
13	Fixation chaîne d'équilibrage réf. 3.07.21.15.02 A
14	Disque 50 dents pas 15,37 (traitement zinguage) + chaîne pas 15,37
15	Bague d'assemblage type 3 auto centrée "FOGEX" solution B (40X53), d=40 D=53
16	Bague d'assemblage type 2 "FOGEX" (40X45), d=40 D=45
17	Chaîne triple pas 15,37 env. 400mm

Mouvement d'encaissage avec  
moteur S.E.W à courant continu

Réducteur RICHARD

Frein RICHARD

Type 4F rapport 1/60°



Accouplement

RICHARD

Adaption de  
l'accouplement par  
la société RICHARD

moteur S.E.W. GFN 100 L TF  
1,5 kw - 2360 t/mn - 220 / 380 V -

MOUVEMENT D'ENCAISSAGE AVEC MOTEUR SEW A  
COURANT CONTINU

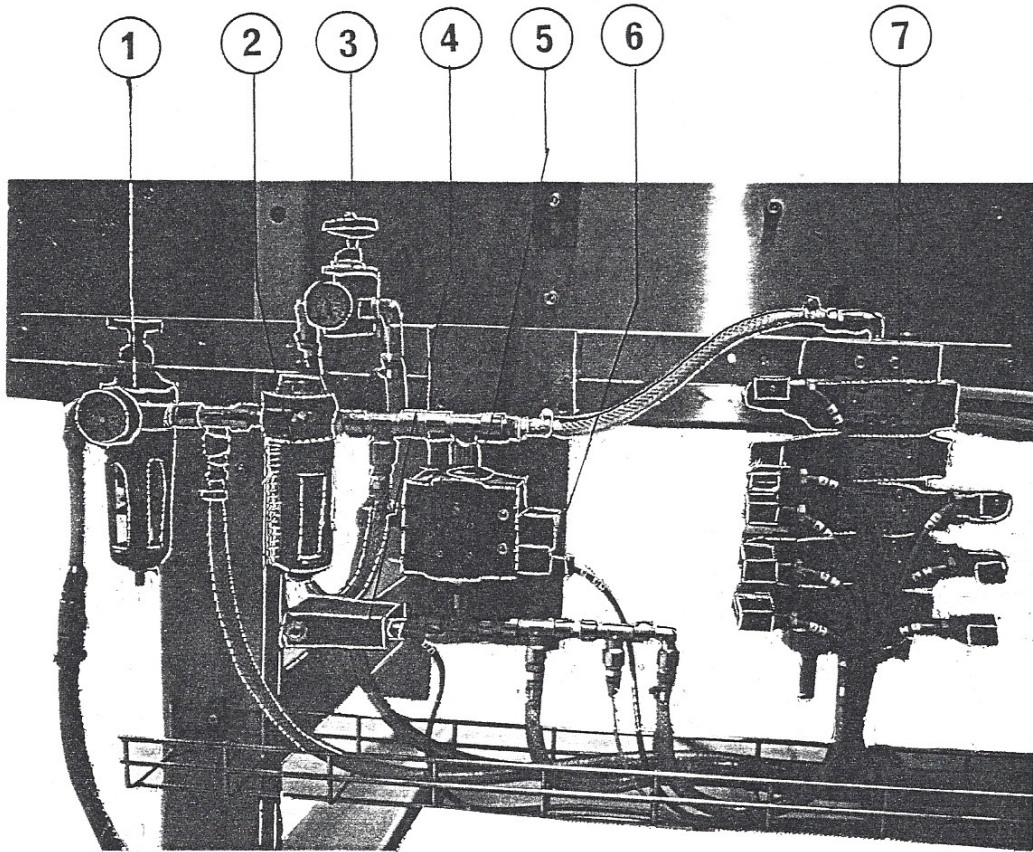
Emploi d'un réducteur RICHARD type 4F. Jeux réduits pour marche alternative rapport 1/60°. 2 arbres lents Ø 45. Longueur réduite à 75 mm.

Réducteur équipé sur second arbre GV d'un frein électromagnétique à manque de courant.

Couple maxi : 16 mN avec redresseur d'alimentation du frein en 95V/220V 60 HZ

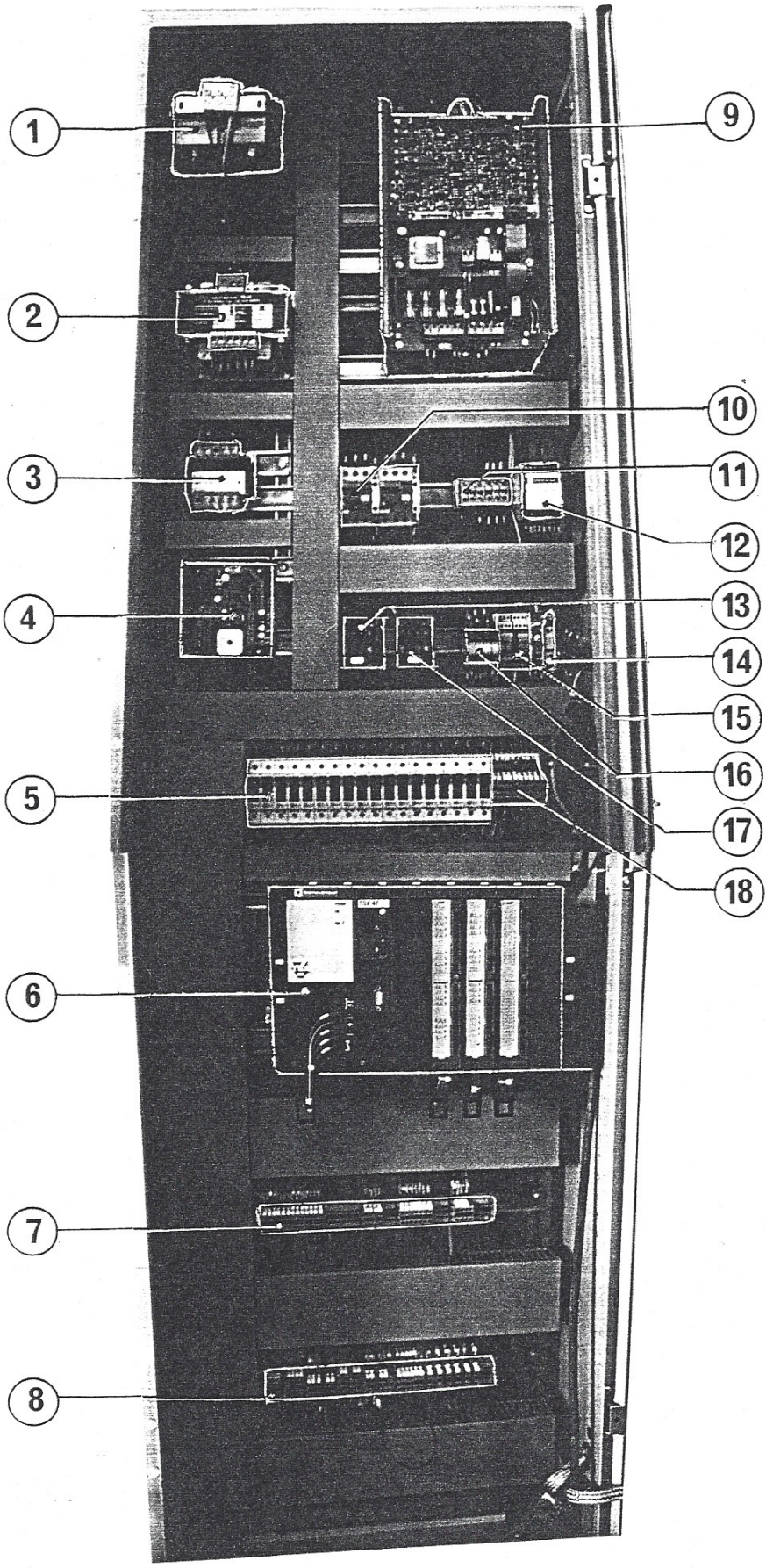
Pas de déblocage manuel du frein

Montage par RICHARD du moteur à C.C. GF 100 LTF 1,5KW 150V/195V  
2360 trs/mn



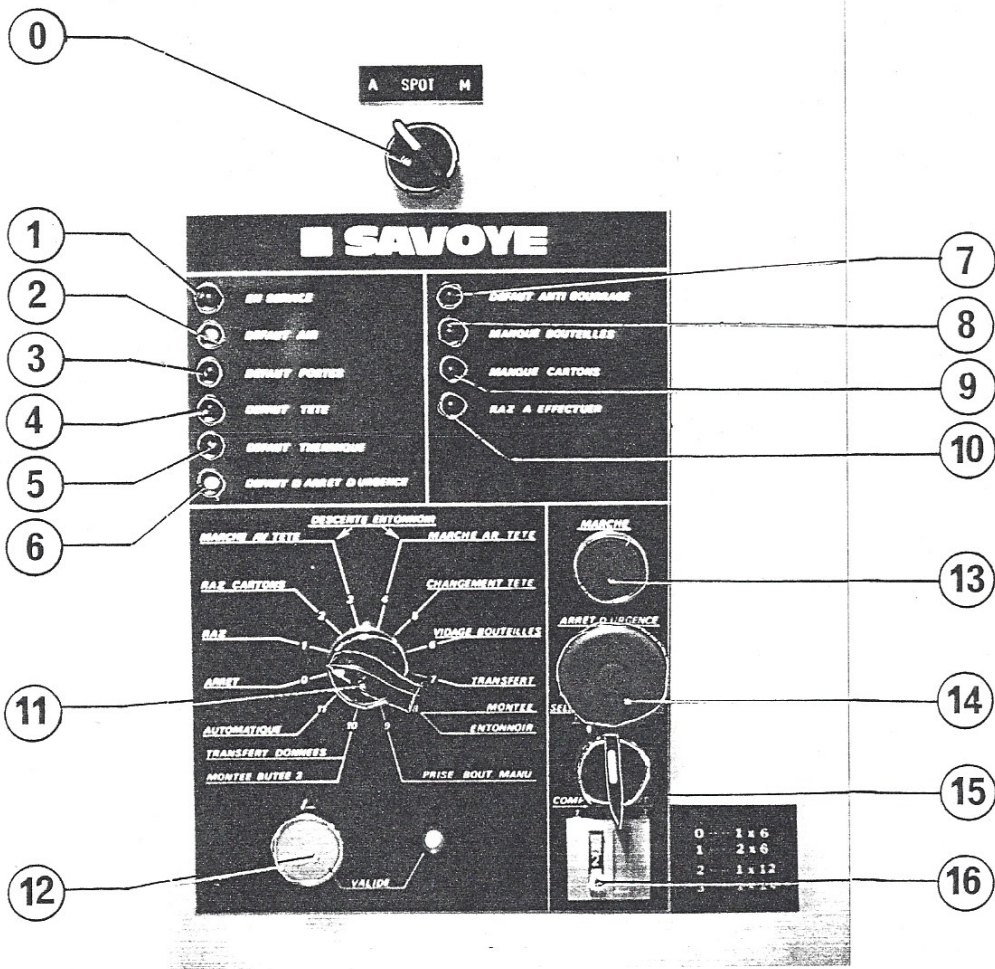
COMMANDE PNEUMATIQUE

REP.	DESIGNATION
1	FRL Q200 FN3 1/2 D16.10
2	B 090 12870
3	FLR Q200 FN3 1/2 D16.10
4	Manostat XMJ A 020 2/18
5	Electro distributeur MFHE 3 1/2 réf. 10421
6	Bobine MSFW 48 50HZ réf. 4537
7	Distributeur ISO 5/2 T1 réf. 541 00 755



COMMANDE ELECTRIQUE

1	Self
2	Transformateur TSA4 380/220 220/200 48/100 24/160
3	Transformateur 380/220 220
4	Alimentation stabilisée 24VCC 5A 15V 100MA
5	Porte fusible
6	Automate TSX 47J
7	Bornier
8	Bornier
9	Variateur de vitesse MOVIRET 114 USOCOME
10	Disjoncteur moteur GV1 M06 1/1.6
11	Bornier puissance
12	Convertisseur binaire analogique SF1 SA04
13	Contacteur moteur
14	Relais LUTZE R.P.E. 71.755
15	Relais SCHRACK RA 450548
16	Contacteur mise en service
17	Contacteur moteur
18	Bornier



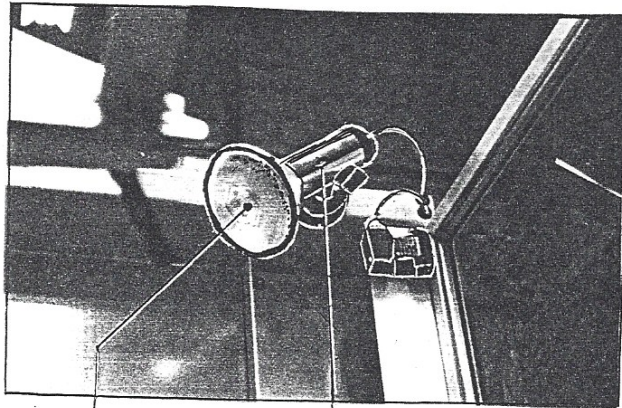


## PLASTRON

0 Sélecteur arrêt - marche SPOT

### VOYANT

1 En service  
2 Défaut Air  
3 Défaut Portes  
4 Défaut tête  
5 Défaut thermique  
6 Défaut d'arrêt d'urgence  
7 Défaut anti bourrage  
8 Manque bouteilles  
9 Manque cartons  
10 RAZ à effectuer  
11 Sélecteur  
- 0 Arrêt  
- 1 RAZ  
- 2 RAZ Cartons  
- 3 Marche AV Tête )  
- 4 Marche AR Tête ) Descente entonnoir  
- 5 Changement tête  
- 6 Cidage bouteilles  
- 7 Transfert  
- 8 Montée entonnoir  
- 9 Prise bouteilles manu.  
- 10 Transfert données - montée butée 2  
- 11 Automatique  
12 Bouton "Valide" (jaune)  
13 Bouton "Marche" (vert)  
14 Bouton "Coup de poing" Arrêt d'urgence  
15 Sélecteur vitesses  
16 Sélection format



1

2

ECLAIRAGE

- 1 Lampe PAR 38 FLOOD 100/150W (extensive) blanc  
(réf. P74 catalogue)
- 2 Spot Universel 451/base 80 réf. 97724

DATE:

18-01-89

TYPE DE MACHINE:

07-21 a Barres

NOM DU CLIENT:

BARTON & GUESTIER

N° DE COMMANDE:

88-14-051

Puissance:

220V TRI  380V TRI  N

Telecommande:

24VCC  48VCA  110VCA

Signalisation:

24VCC  48VCA  110VCA

Type d'automate:

TSX 47 J

Taille memoire:

8KO  16KO  32KO

Type d'encollleur:

Nom de fichier:

BARTO

ENT

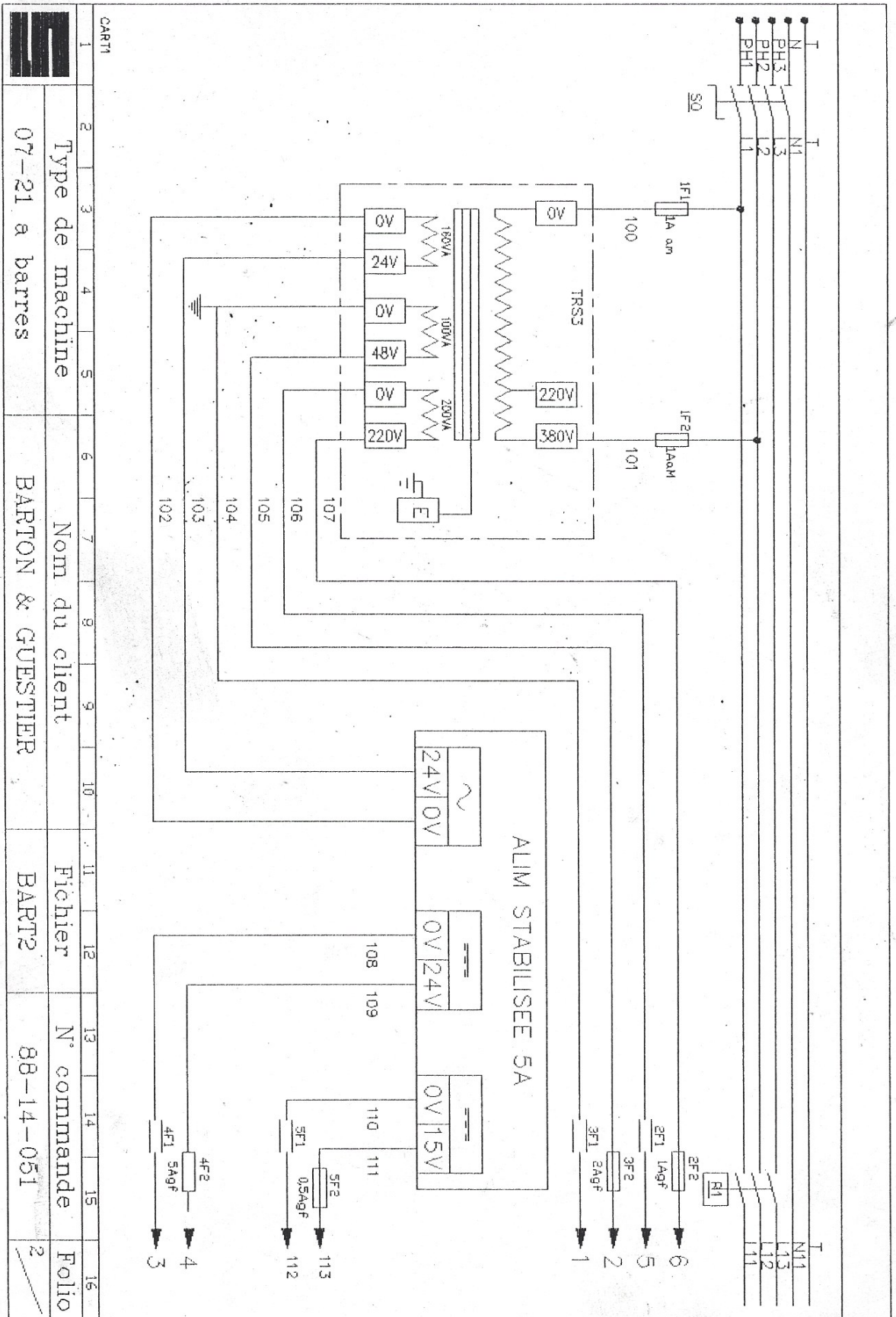
ENTREES - SORTIES TSX 47

16S.STATIQUES 16S.STATIQUES ENTREE 32 VOIES  
 CARTE N° 1 CARTE N° 2 CARTE N° 3 CARTE N° 3

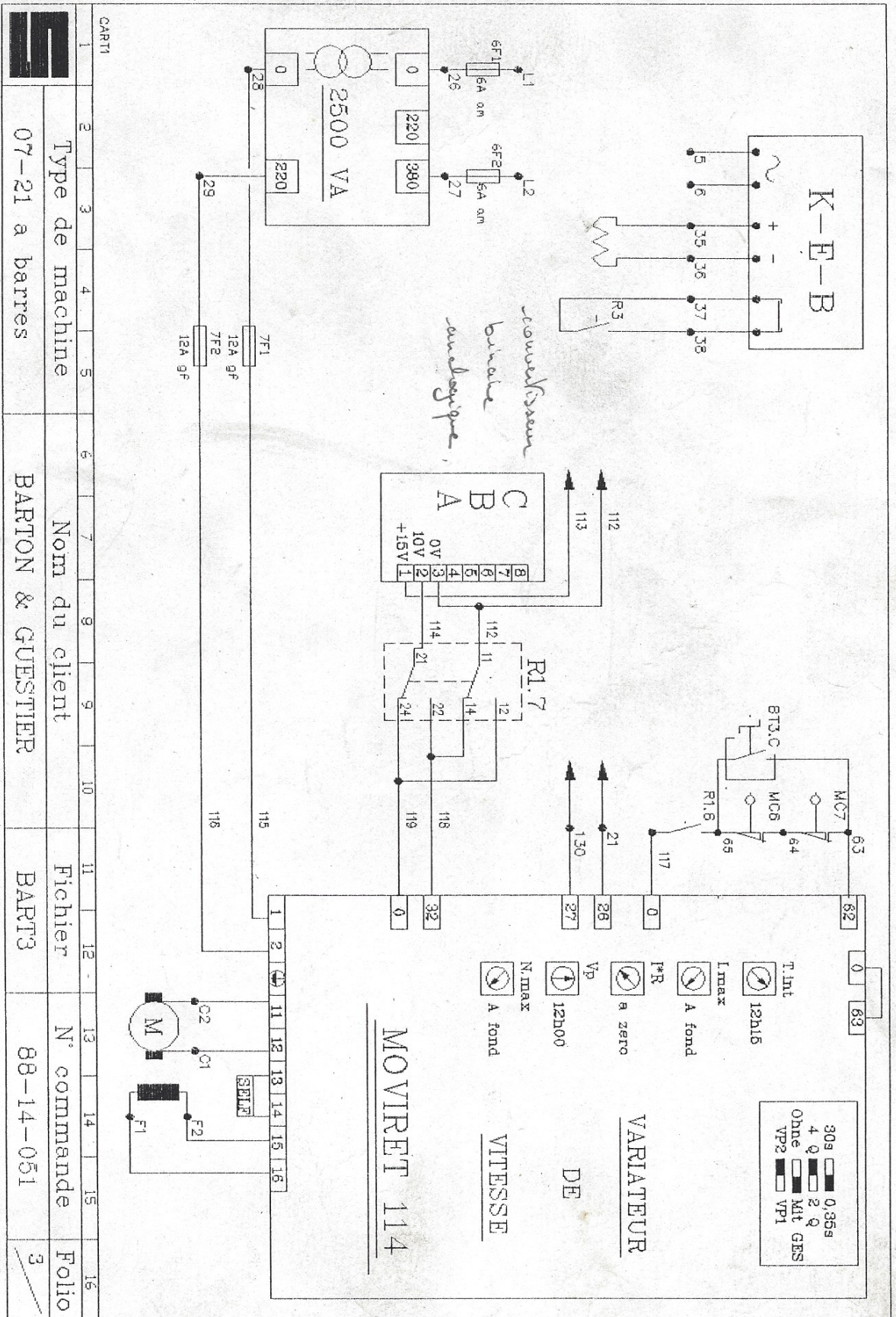
EMPLACEMENT LIBRE							
01.0	PRISE BOUTELLES	02.0	VOYANT DEF. TETE	03.0	BP VALIDATION	03.0	PRESENCE 1 CARTEENTREE
01.1	LACHE BOUTELLES	02.1	VOYANT RAZ A EFFECTUER	03.1	K&N Bit 1	03.1	PRESENCE 2 CARTEENTREE
01.2	C.B.A Bit 1	02.2	VOYANT MANQUE BOUTELLE	03.2	K&N Bit 2	03.2	PRES.CARTON SOUS ENTONNOIR
01.3	C.B.A Bit 2	02.3	VOYANT MANQUE CARTON	03.3	K&N Bit 4	03.3	
01.4	C.B.A Bit 4	02.4	VOYANT DEF. AIR	03.4	K&N Bit 8	03.4	PRES.BOUTELLE COULOIR 1
01.5	C.B.A Bit 8	02.5	VOYANT DEF. ANTI-BOURRAGE	03.5	BT 3 POSITIONS V1	03.5	PRES.BOUTELLE COULOIR 2
01.6	MARCHE VARIATEUR	02.6	VOYANT VALIDATION	03.6	V2 V3	03.6	PRES.BOUTELLE COULOIR 3
01.7	INVERSION VARIATEUR	02.7	FERME RABATS LATERAUX	03.7	ARRET POSITIONNEE BARRES	03.7	PRES.BOUTELLE COULOIR 4
01.8	C.A.P BOUTELLES	02.8		03.8	ARRET POSITIONNEE TETE	03.8	CELLULE ANTI-BOURRAGE
01.9	MARCHE BARRES	02.9		03.9	PTBAS TETE BOUTELLES	03.9	CTRL EN SERVICE
01.A	BUTTEE BOUTELLES	02.A		03.A	PTBAS TETE CARTONS	03.A	CTRL EN PRESSION
01.B	AGITATEUR	02.B		03.B	CELL.COMPTAGE IMPULSIONS	03.B	M° SECURITE TETE
01.C	ECARTEMENT TETE	02.C		03.C	BT DEBLOCAGE SECURITES	03.C	ROUE CODEUSE 2 COULOIRS
01.D	SERRAGE TETE	02.D		03.D	PTBAS ENTONNOIR	03.D	3 COULOIRS 4 COULOIRS
01.E	MONTEE ENTONNOIR	02.E		03.E	PTHAUT ENTONNOIR	03.E	BP TRANSFERT DE DONNEES
01.F	DESCENTE ENTONNOIR	02.F		03.F	MAN CTRL PRISE BOUTELLES	03.F	Mc RABATS LAT. FERMES

EMPLACEMENT LIBRE

1	CARTI	2	07-21 a barres	3	Type de machine	4	BARTON & GUESTIER	5	Nom du client	6	BARTI	7	Fichier	8	N° commande	9	88-14-051	10	Folio	11	1
---	-------	---	----------------	---	-----------------	---	-------------------	---	---------------	---	-------	---	---------	---	-------------	---	-----------	----	-------	----	---

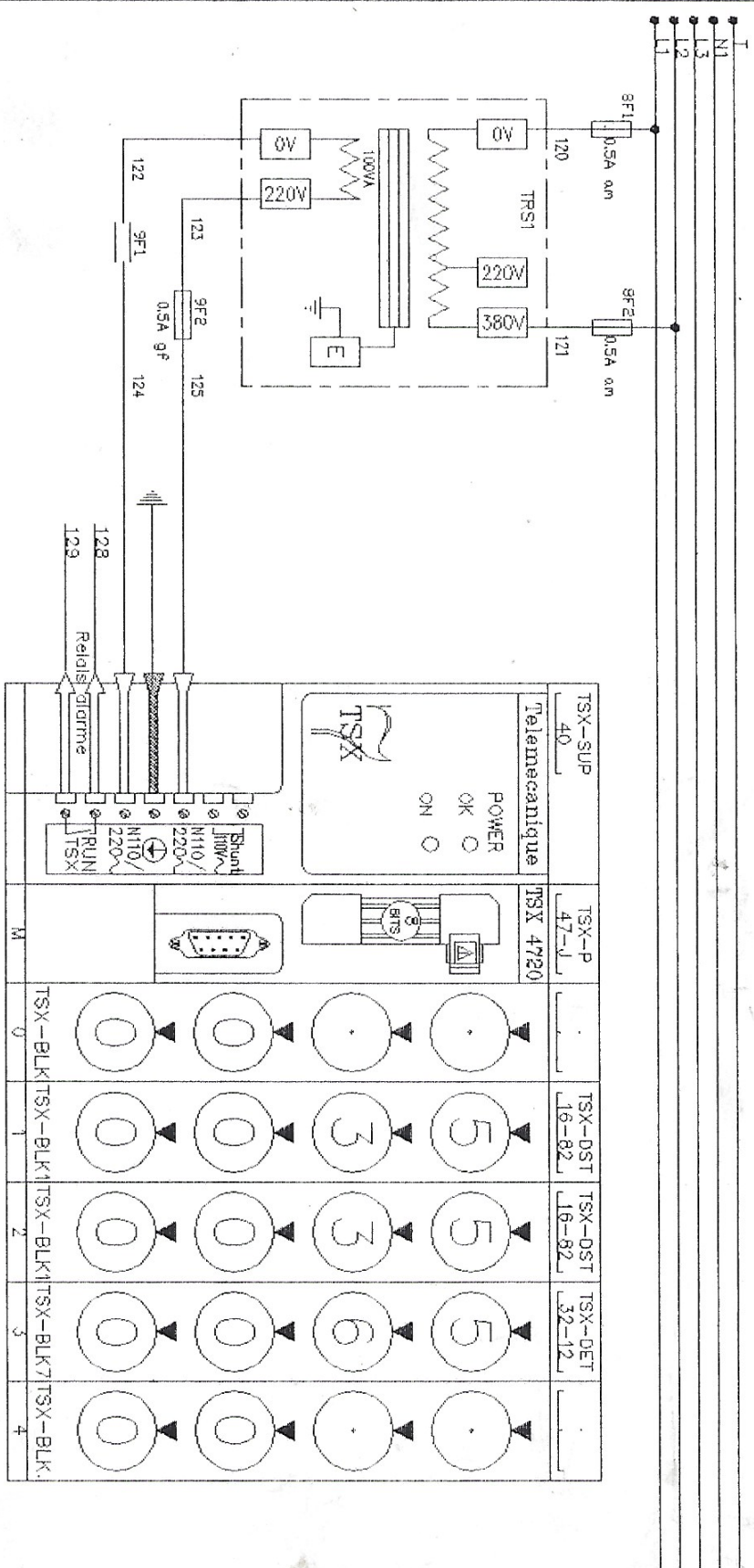


CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
		Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio		
		07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART2		88-14-051		2		



CARTI															
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Type de machine					Nom du client					Fichier			N° commande		
07-21 a barres					BARTON & GUESTIER					BART3			88-14-051		
															Folio
															3

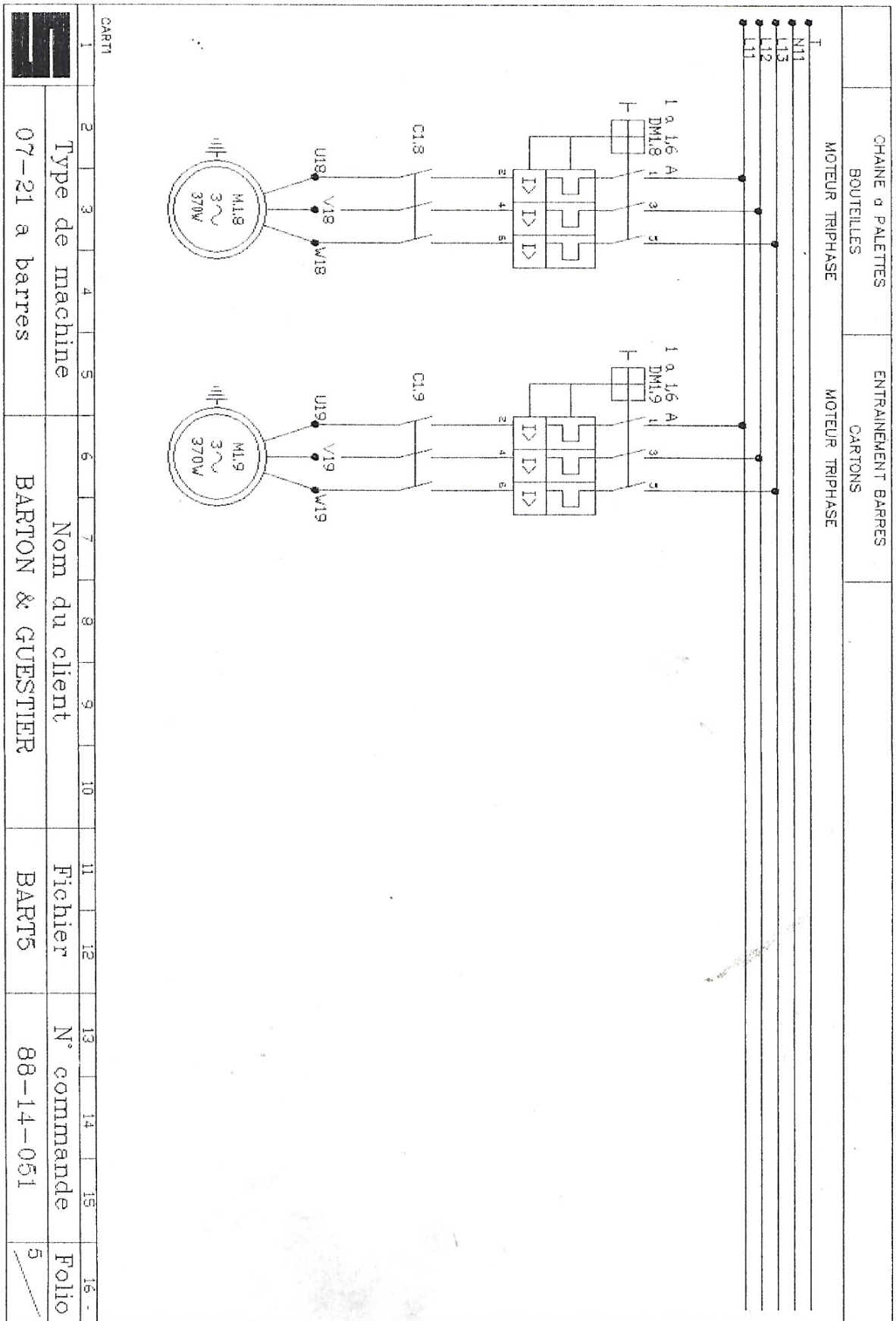
### BRANCHEMENT DU TSX 47-J



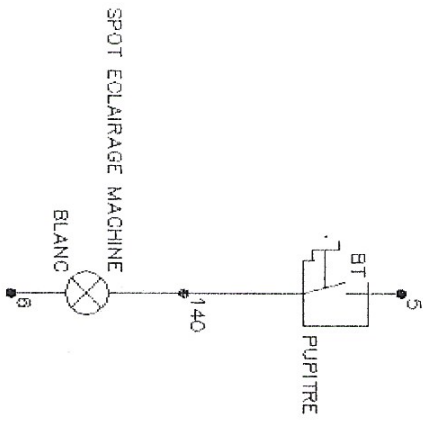
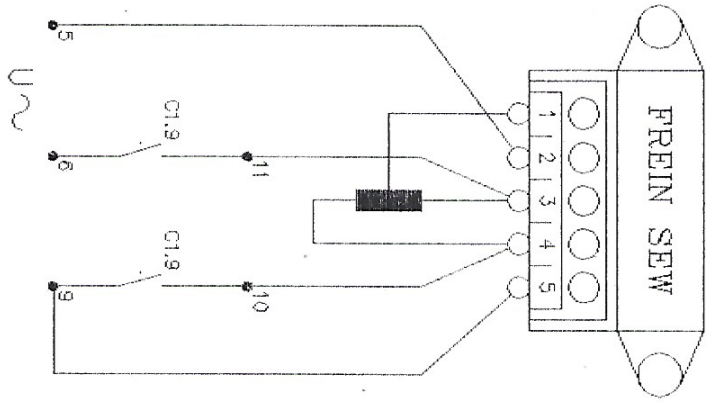
CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
		Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio		
		07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART4		88-14-051		4		



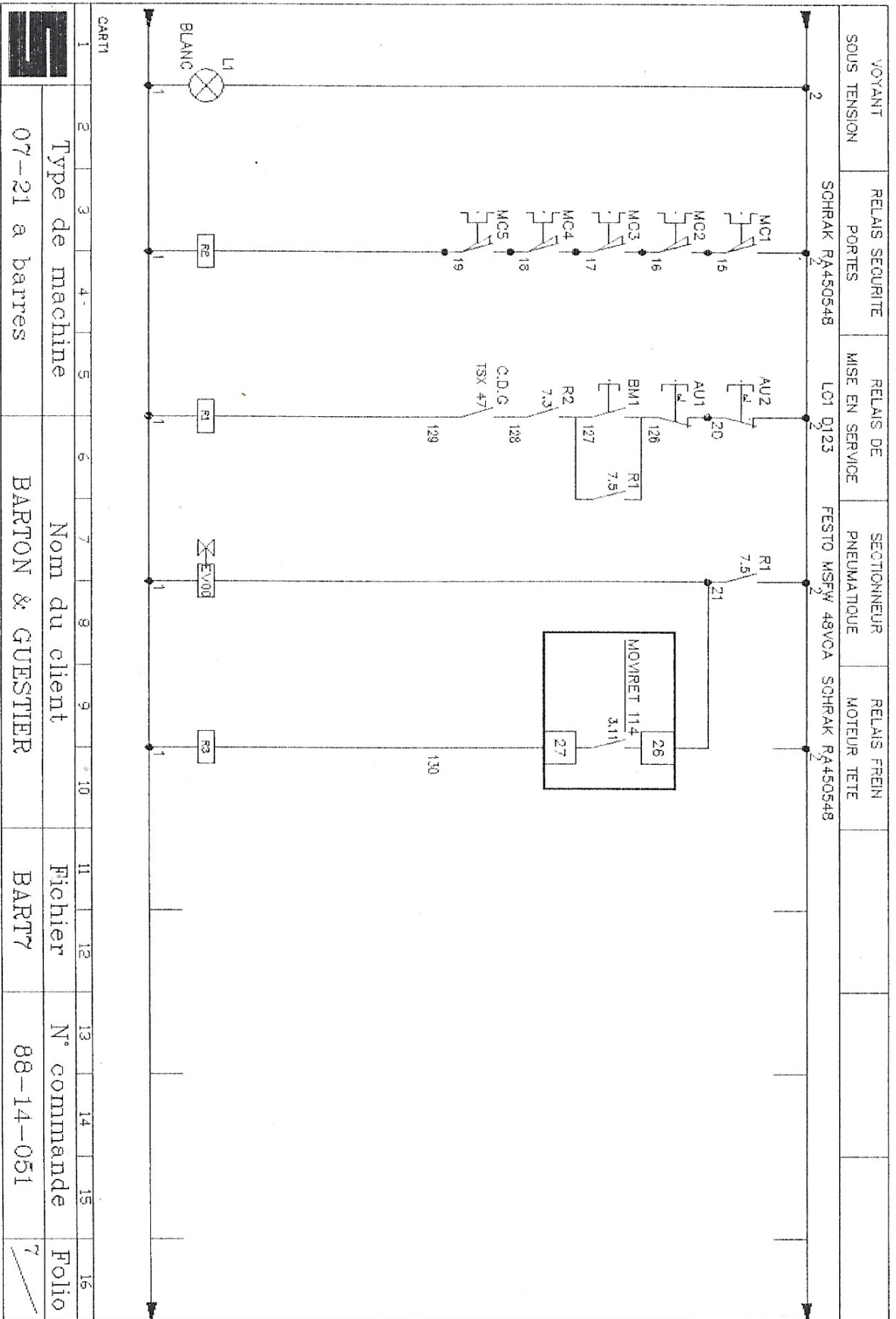




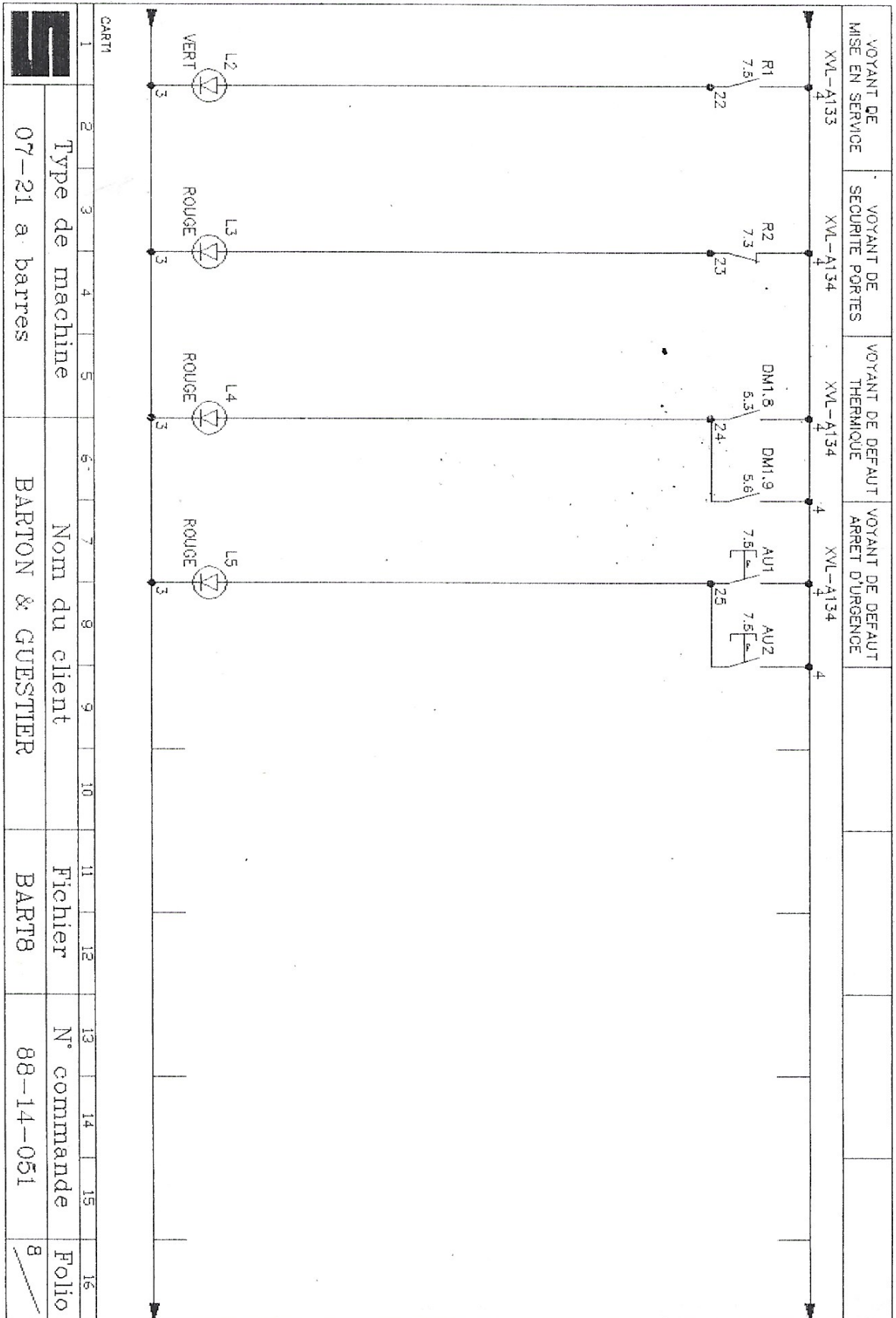
FREIN MOTEUR  
ENTRAÎNEMENT BARRES (kêhe)  
FREINAGE RAPIDE



CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
		Type de machine				Nom du client				Fichier	N° commande	Folio				
		07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART6	88-14-051	6				



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Type de machine 07-21 a barres					Nom du client BARTON & GUESTIER					Fichier BARTY		N° commande 88-14-051		Folio 7



# FORMULAIRE DE CABLAGE TSX SERIE 7 MODULAIRE

SCHEMA		BORNIER TSX-BLKI	ADRESSE	MEMORIQUE	DESIGNATION	CAPTEUR - PREACTIONNEUR
		4 8 16 voies ALAL 1				
		ALAL 2	0 1,0	01,0	PRISE BOUTEILLES	EV JUCO 3/2 18900001
		0 0 0 3	0 1,1	01,1	LAOHE BOUTEILLES	EV JUCO 3/2 18900001
		EV 4	0 1,2		C.B.A bit 1	
		AL 5 5	0 1,3		C.B.A bit 2	
		1 3 8				
		ALAL 8	0 1,4		C.B.A bit 4	
		1 2 4 9	0 1,5		C.B.A bit 8	
		3 10	0 1,6	R1,6	RELAIS DE MARCHE VARIABLEUR	BBC R15-61
		AL 6 11	0 1,7	R1,7	RELAIS D'INVERSION DE MARCHE VARIABLEUR	LUTZE RPE 71 755
		3 7 12				
		ALAL 13	0 1,8	01,8	CHAINE A PALETTES BOUTEILLES	LP1 D123 24VCC
		2 4 8 16	0 1,9	01,9	ENTRAINEMENT BARRES	LP1 D123 24VCC
		C 131 DM1.8 C 152 DM1.9	0 1,A	01,A	BUTEE DE DECOMPRESSION BOUTEILLES	EV JUCO 3/2 18900001
		EV 17	0 1,B	01,B	AGITATEUR BOUTEILLES	EV JUCO 3/2 18900001
8 8 18						
ALAL 20	0 1,C	01,C	ECARTEMENT TETE	EV JUCO 3/2 18900001		
3 6 C 21	0 1,D	01,D	SERRAGE TETE	EV JUCO 3/2 18900001		
D 22	0 1,E	01,E	MONTEE ENTONNOIR	EV JUCO 3/2 18900001		
AL 5 23	0 1,F	01,F	DESCENTE ENTONNOIR	EV JUCO 3/2 18900001		
EV 24						

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Type de machine		Nom du client				Fichier		N° commande		Folio					
07-21 a barres		BARTON & GUESTIER				BART9		88-14-051		9					

### FORMULAIRE DE CABLAGE TSX SERIE 7 MODULAIRE

SCHEMA				BORNIER TSX-BLX	ADRESSE	MEMORIQUE	DESIGNATION	CAPTEUR - PREACTIONNEUR
4	3			4 9 16 voies				
				ALAL 1				
				ALAL 2	0 2,0	02,0	VOYANT DEF AUT TETE	XVL-A134
				0 0 0 3	0 2,1	02,1	VOYANT RAZ A EFFECTUER	XVL-A135
				1 4	0 2,2	02,2	VOYANT MANQUE BOUTELLE	XVL-A134
				AL 3 5	0 2,3	02,3	VOYANT MANQUE CARTON	XVL-A134
				1 3 6				
				ALAL 7				
				ALAL 8	0 2,4	02,4	VOYANT DEF AUT AIR	XVL-A134
				1 2 4 9	0 2,5	02,5	VOYANT DEF AUT ANTI-BOURRAGE	XVL-A134
				5 10	0 2,6	02,6	VOYANT DE VALIDATION	XVL-A135
				AL 5 11	0 2,7	02,7	FERMETURE DES RABATS LATERAUX	EV JOUCCO 3/2 18900001
				3 7 12				
				ALAL 13				
				ALAL 14	0 2,8			
				2 4 8 15	0 2,9			
				9 16	0 2,A			
				AL A 17	0 2,B			
				8 B 18				
				ALAL 19				
				ALAL 20	0 2,C			
				3 6 9 21	0 2,D			
				D 22	0 2,E			
				AL E 23	0 2,F			
				7 F 24				
CARTI								

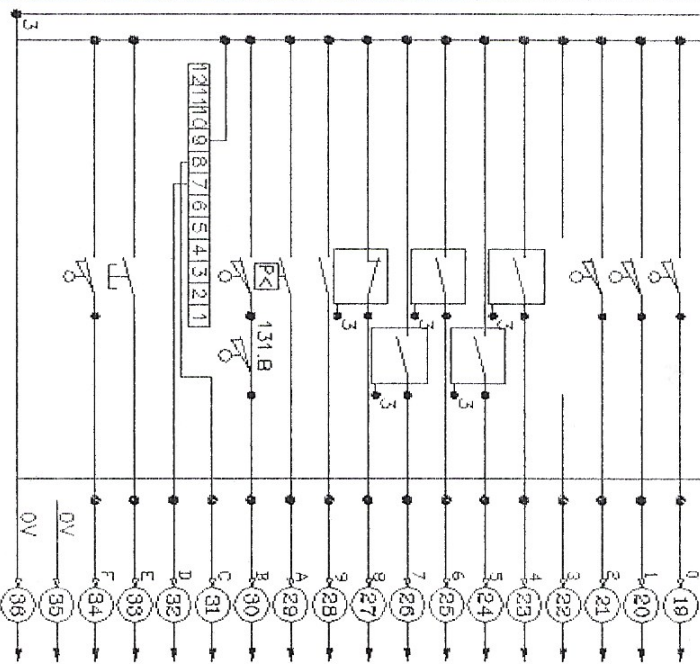
	Type de machine	Nom du client	Fichier	N° commande	Folio
<b>S</b>	07-21 a barres	BARTON & GUESTIER	BART10	88-14-051	10

# FORMULAIRE DE CABLAGE TSX SERIE 7 MODULAIRE

SCHEMA		BORNIER TSX-BLK7	ADRESSE	NOMENCLATURE	DESIGNATION	CALEPDR - PREACTIONNEUR	
		24V 32 voies					
		24V	1	13, 0	13, 0	BP DE VALIDATION	ZB2 BA5+ ZB2 BZ101
		24V	2	13, 1	BIT 1	COMMUTATEUR	KRAUS & NAIMER
			3	13, 2	BIT 2	12 POSITIONS	9258800
			4	13, 3	BIT 4	CODEES	9258820
			5	13, 4	BIT 8	BINAIRE	9258940
			6	13, 5	13, 5	BIT 3 POSITIONS	ZB2 BE101
			7	13, 6	13, 6	SELECTION VITESSES 1,2,3	ZB2 BD3+ ZB2 BZ101
			8	13, 7	13, 7	ARRET POSITIONNE BARRES	ZCK J0105 Y43
			9	13, 8	13, 8	ARRET POSITIONNE TETE	ZCK JC 105 Y73
			10	13, 9	13, 9	POINT BAS TETE BOUTELLE	ZCK JC 105 Y43
			11	13, A	13, A	POINT BAS TETE CARTON	ZCK JC 105 Y43
			12	13, B	13, B	CELL. COMPTAGE IMPULSIONS	ELESTA FEG 142 435
			13	13, C	13, C	BIT DEBLOQUAGE SECURITE	ZB2 BD2+ ZB2 BZ101
			14	13, D	13, D	POINT BAS ENTONNOIR	XCK MID06
			15	13, E	13, E	POINT HAUT ENTONNOIR	XCK MID06
			16	13, F	13, F	CONTROLE DE PRISE BOUTELLES	PS1 P1091
		SUTTE DU BORNIER PAGE SUIVANTE					

CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio			
	07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART11		88-14-051		11			

## FORMULAIRE DE CABLAGE TSX SERIE 7 MODULAIRE

SCHEMA	BORNIER TSX-BLK7 32 voies	ADRESSE	MEMORIQUE	DESIGNATION	CAPTEUR - PREACTIONNEUR
<b>DEBUT DU BORNIER PAGE PRECEDENTE</b>					
REPERE					
DESIGNATION					
REFERENCE					
		113, 0	113, 0	PRESENCE 1 CARTON A L'ENTREE	ZOK J1 E05 JY59
		113, 1	113, 1	PRESENCE 2 CARTON A L'ENTREE	ZOK J1 E05 JY59
		113, 2	113, 2	PRESENCE CARTON SOUS L'ENTONNOIR	ZOK J1 E05 JY59
		113, 3			
		113, 4	113, 4	PRESENCE BOUTEILLE COULOIR 1	E33 DS10 B4 OMRON
		113, 5	113, 5	PRESENCE BOUTEILLE COULOIR 2	E33 DS10 B4 OMRON
		113, 6	113, 6	PRESENCE BOUTEILLE COULOIR 3	E33 DS10 B4 OMRON
		113, 7	113, 7	PRESENCE BOUTEILLE COULOIR 4	E33 DS10 B4 OMRON
		113, 8	113, 8	CELL.ANTI-BOURRAGE	VISOLUX RLK 20-6-8
		113, 9	113, 9	CONTROLE DE LA MISE EN SERVICE	LA1 040
		113, A	113, A	MANOSAT CONTROL MISE EN PRESSION	9206600; XMJ A 020
		113, B	113, B	CONTACTS DE SECURITE TETE	OMRON Z15 GQ B7
		113, C	113, C	ROUE CODEUSE BITI	
		113, D	113, D	ROUE CODEUSE BITZ	
		113, E	113, E	BP TRANSFERT DE DONNEES	ZB2 BA2+ ZB2 BZ101
		113, F	113, F	FERME RABATS LATERAUX FERMES	ZOK J1 E05 JY51

CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	Type de machine					Nom du client					Fichier	N° commande	Folio			
	07-21 a barres					BARTON & GUESTIER					BART12	88-14-051	12			



BORNIER ARMOIRE

BORNIER N° -----

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL N°											
				1											
				2											
				3											
				4											
M1.8	5m	4*1,5	M1.8	1											
				2											
				3											
				4											
				5											
				6											
				7											
				8											
				9											
				10											
				11											
				12											
				13											
				14											
				15											
				16											
				17											
				18											
				19											
				20											
				21											
				22											
				23											
				24											
				25											
				26											
				27											
				28											
				29											
				30											
				31											
				32											
				33											
				34											
				35											
				36											
				37											
				38											
				39											
				40											
				41											
				42											
				43											
				44											
				45											
				46											
				47											
				48											
				49											
				50											
				51											
				52											
				53											
				54											
				55											
				56											
				57											
				58											
				59											
				60											
				61											
				62											
				63											
				64											
				65											
				66											
				67											
				68											
				69											
				70											
				71											
				72											
				73											
				74											
				75											
				76											
				77											
				78											
				79											
				80											
				81											
				82											
				83											
				84											
				85											
				86											
				87											
				88											
				89											
				90											
				91											
				92											
				93											
				94											
				95											
				96											
				97											
				98											
				99											
				100											

CARTI VERS BORNIER N° -----

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
Type de machine		07-21 a barres		Nom du client		BARTON & GUESTIER		Fichier		BART13		N° commande		88-14-051		Folio
																13

BORNIER ARMOIRE

BORNIER N° -----

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL N°											
DELLCOMP & LYRE 5m	5m	5*0,75	2	1											
				2											
				3											
				4											
				5											
BAB 1	5m	6*0,75	3	1											
				2											
				3											
				4											
				5											
				6											
MCI	7m	2*0,75	11	1											
				2											
MC2	7m	2*0,75	12	1											
				2											
MC3	7m	2*0,75	13	1											
				2											
MC4	7m	2*0,75	14	1											
				2											
MCS	7m	2*0,75	15	1											
				2											
EV00	5m	3*0,75	00	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	01,A	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	01,B	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	01,E	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	01,F	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	02,7	1											
				2											
EV	5m	3*0,75	02,7	3											
				2											

VERS BORNIER N° -----

CARTI		Type de machine		Nom du client		Fichier		N° commande		Folio	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART14		88-14-051	
											14

BORNIER ARMOIRE

BORNIER N° -----

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL N°														
MC3,9	5m	3*0,75	13,9	1														
				2														
				3														
MC3,A	5m	3*0,75	13,A	1														
				2														
				3														
TRANSP.CARTON	7m	18*0,75	100	1														
				2														
				3														
				4														
				5														
				6														
				7														
				8														
				9														
				10														
				11														
				12														
				13														
				14														
				15														
				16														
				17														
				18														
TRANSP.BOUTELLES 7m	7m	12*0,75	101	1														
				2														
				3														
				4														
				5														
				6														
				7														
				8														
				9														
				10														
				11														
				12														

CARTI

VERS BORNIER N° -----

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio			
07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART15		88-14-051		15			

BORNIER ARMOIRE

OBJET LONG. REFERENCE REP. FIL N° BORNIER N° -----

	1					1									
	2					2									
	3					3									
	4					4									
	5					20									
	6					128									
	7					127									
	8					22									
	9					23									
	10					24									
	11					25									
	12					13.0									
	13					13.1									
	14					13.2									
	15					13.3									
	16					13.4									
	17					13.5									
	18					13.6									
	19					13.0									
	20					13.D									
	21					02.0									
	22					02.1									
	23					02.2									
	24					02.3									
	25					02.4									
	26					02.5									
	27					02.6									
	28					5									
	29					140									
	30					.									
	31					.									
	32					.									
	33					.									
	34					.									
	35					V/V									
	36														

CARTI VERS BORNIER N° -----

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	Type de machine				Nom du client				Fichier	N° commande			Folio		
	07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART16	88-14-051			16		

BORNIER ARMOIRE

OBJET LONG. REFERENCE REP. FIL N° BORNIER N° -----

COFFRET TETE	7m	12*0,75	103	1		2	
				2		3	
				3		4	
				4		5	
				5		6	
				6		7	
				7		8	
				8		9	
				9		10	
				10		11	
				11		12	
				3	13.F		
				4	13.B		
				5	01.0		
				6	01.1		
				7	01.0		
				8	01.0		
				9	.		
				10	.		
				11	V/V		
				12			

CARRI VERS BORNIER N° -----

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
	Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio			
	07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BARTY		88-14-051		/			

BORNIER COFFRETS TRANSPORTEUR CARTON

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL N°	BORNIER N°	FIL N°	REP.	REFERENCE	LONG.	OBJET
MC	5m	3*0,75	113,0	1	3	1				
				2	4	2				
				3	V/V	3				
MC	5m	3*0,75	113,1	1	4	4				
				2	113,1	3				
				3	V/V	4				
MC	5m	3*0,75	113,2	1	4	5				
				2	113,2	4				
				3	V/V	5				
				1	113,3	6				
				2	V/V	3				
				3	V/V	4				
CELL	2m	4*0,75	113,8	1	4	7				
				2	113,8	4				
				3	V/V	4				
				4	V/V	4				
MC	5m	3*0,75	113,F	1	4	8				
				2	113,F	4				
				3	V/V	4				
				4	V/V	4				
MC	5m	3*0,75	13,7	1	4	9				
				2	13,7	4				
				3	V/V	4				
				4	V/V	4				
MC	5m	3*0,75	13,D	1	4	10				
				2	13,D	4				
				3	V/V	4				
				4	V/V	4				
MC	5m	3*0,75	13,E	1	4	11				
				2	13,E	4				
				3	V/V	4				
				4	V/V	4				
				1	113,0	12				
				2	V/V	13				
				3	V/V	14				
				4	V/V	15				
				1	113,2	16				
				2	V/V	17				
				3	V/V	18				

VERS BORNIER N° \_\_\_\_\_

CARTI

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Type de machine					Nom du client					Fichier		N° commande		Folio	
07-21 a barres					BARTON & GUESTIER					BART18		88-14-051		18	

BORNIER COFFRETS TRANSPORTEUR BOUTELLES

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL. N°	BORNIER N°	FIL. N°	REP.	REFERENCE	LONG.	OBJET
CELL	2m	3*0,75	113,4	1	3	1				
				2	4	2				
				3	113,4	3				
CELL	2m	3*0,75	113,5	1	4	4				
				2	3	3				
				3	113,5	4				
CELL	2m	3*0,75	113,6	1	3	5				
				2	4	4				
				3	113,6	5				
CELL	2m	3*0,75	113,7	1	3	6				
				2	4	6				
				3	113,7	7				
MN	3m	3*0,75	MN13,A	1	113,A	7				
				2	V/V	8				
				3	V/V	8				
						10				
						11				
						12				
							101	12*0,75	7m	ARMOIRE

CARTI

VERS BORNIER N°

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Type de machine							Nom du client				Fichier		N° commande		Folio
07-21 a barres							BARTON & GUESTIER				BART19		88-14-051		19

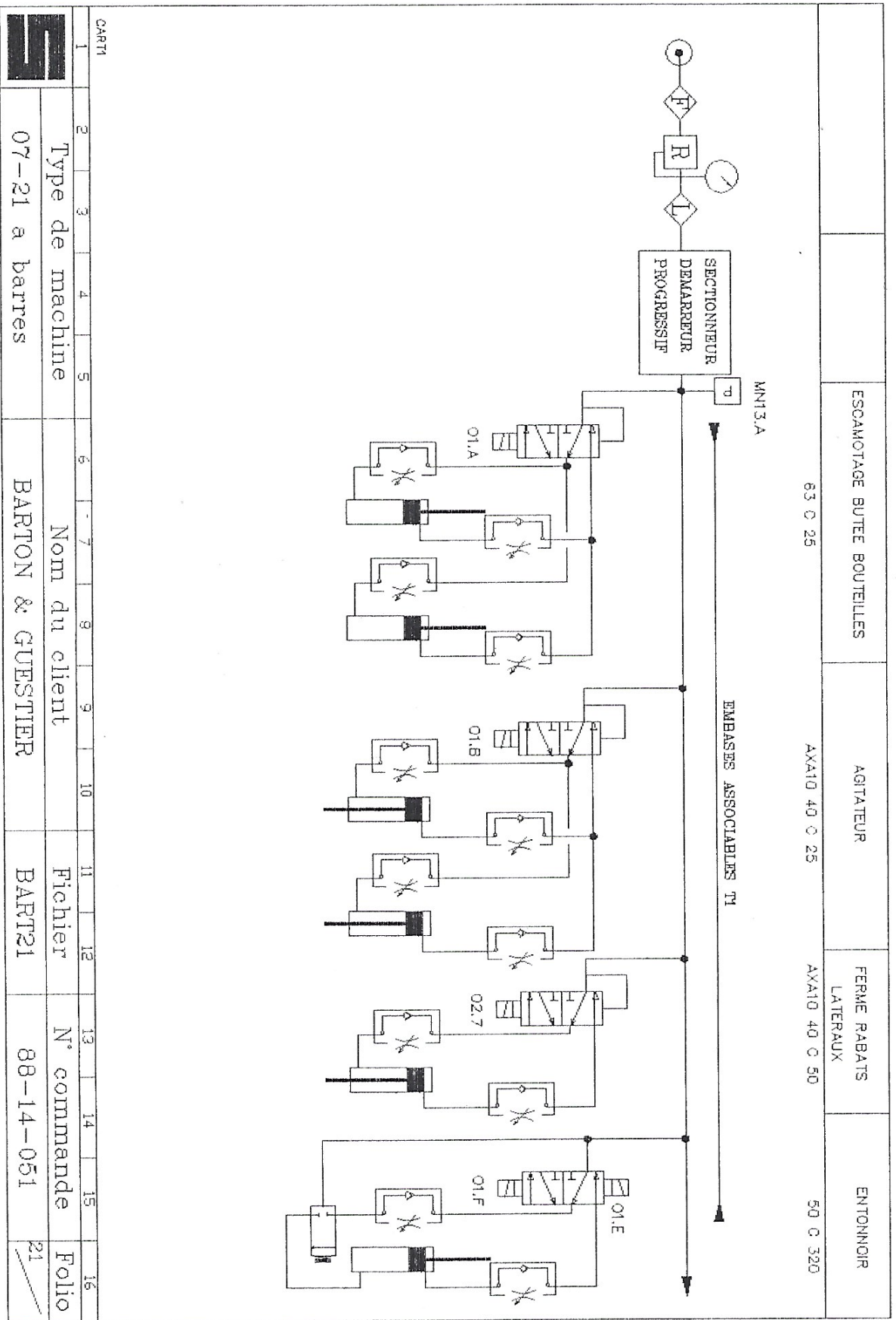
BORNIER COFFRETS TETE ENCAISSEUSE

OBJET	LONG.	REFERENCE	REP.	FIL N°	BORNIER N°	FIL N°	REP.	REFERENCE	LONG.	OBJET
MN	.	2*0,75	.	1	3	1				
				2	4	2				
				1	13,F	3				
M/C	2m	2*0,75	1131,B	2	4					
				1	1131,B					
MC	2m	2*0,75	1131,B	1	1131,B	4				
				2	1131,B					
				1	1131,B					
EV	1m	3*0,75	01,0	2	3	5				
				1	01,0					
				2	V/V					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,1	1	3	6				
				2	01,1					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	7				
				2	01,0					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	8				
				2	01,0					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	9				
				2	01,0					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	10				
				2	01,0					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	11				
				2	01,0					
				3	V/V					
EV	1m	3*0,75	01,0	1	3	12				
				2	01,0					
				3	V/V					
							103	12*0,75	5m	ARMOIRE

VERS BORNIER N° \_\_\_\_\_

CARTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
		Type de machine				Nom du client					Fichier		N° commande			Folio
		07-21 a barres				BARTON & GUESTIER					BART20		88-14-051			20





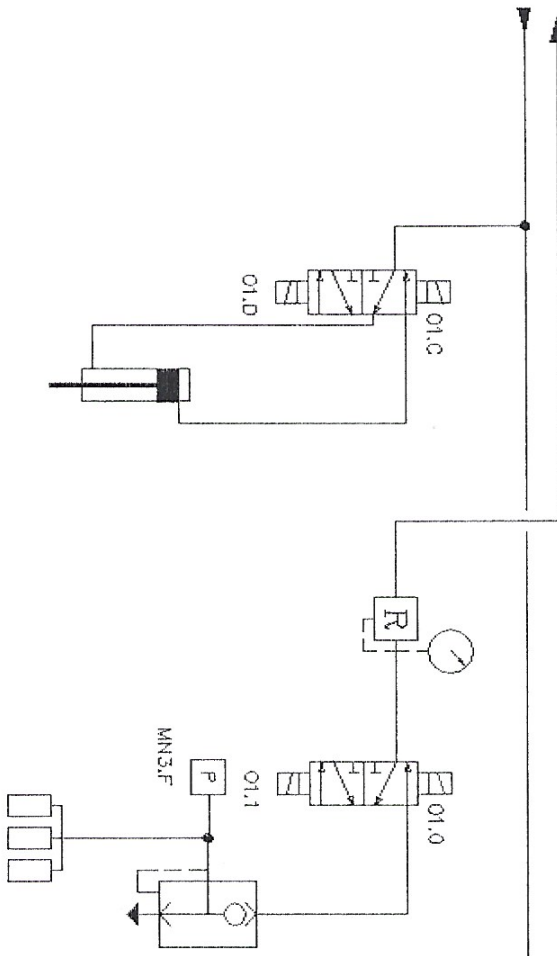
		ESCAMOTAGE BUTEE BOUTELLES			AGITATEUR			FERME RABATS LATERAUX			ENTONNOIR				
		83 C 25			AXA10 40 C 25			AXA10 40 C 50			50 C 320				
CARTI															
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
		Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio	
		07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART21		88-14-051		21	

ECARTEMENT OU SERRAGE  
TETE

MISE EN PRESSION TETE

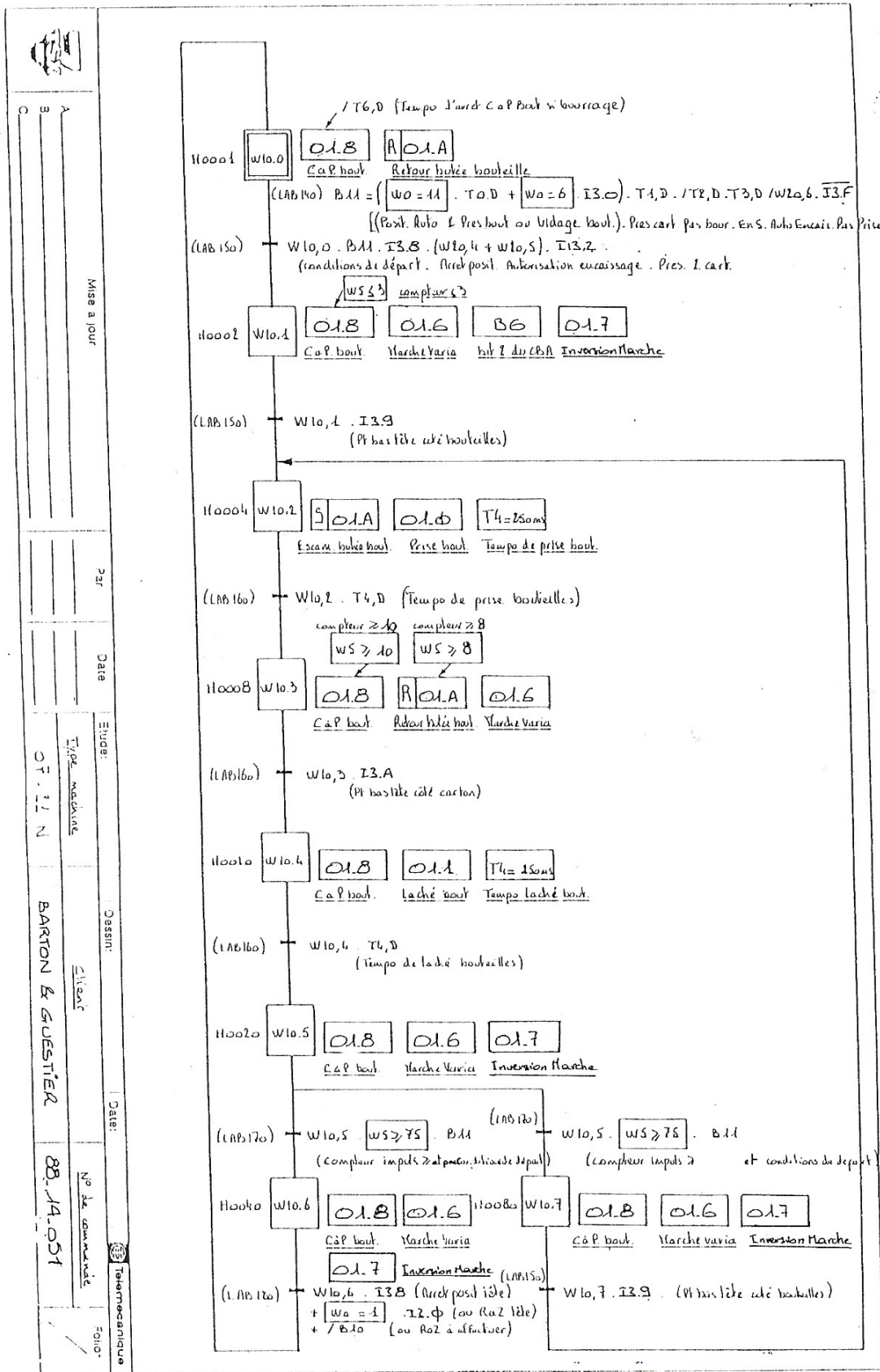
SHRADER 25  
EMBASE LATERALE T1  
AIR NON LUBRIFIE

EMBASE LATERALE T2



CARTI

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	Type de machine				Nom du client				Fichier		N° commande		Folio		
	07-21 a barres				BARTON & GUESTIER				BART22		88-14-051		22		



Mise à jour

Par

Date

Elaboré: T. J. N. BARTON & GUESTIER

Assim.

Date:

N° de commande: 88.14.051

Thermecanique

Folio

GRAPHE TÊTE

Mise à jour

Par

Date

Etude: Bouletier

Type machine

OT: 21 N

Client

Dessin: Bouletier

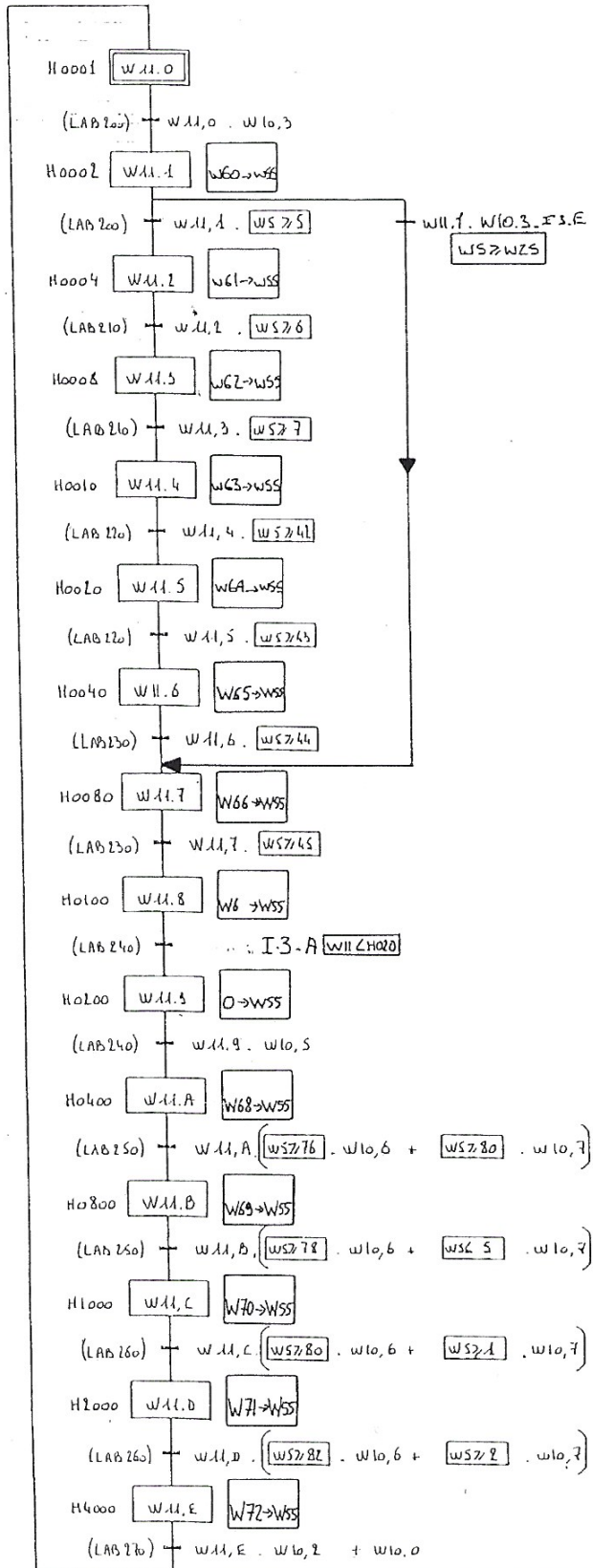
Date:

N° de commande

88-14-051

Télémechanique

Folio



P.V.	M.V.	G.V.
0	0	0
W75	W90	W105
4	6	6
W76	W91	W106
3	5	5
W77	W92	W107
3	4	5
W78	W93	W108
3	3	4
W79	W94	W109
3	3	3
W80	W95	W110
2	3	3
W81	W96	W111
2	2	3
W82	W97	W112
2	2	2
0	0	0
W83	W98	W113
7	7	9
W84	W99	W114
5	5	4
W85	W100	W115
4	4	3
W86	W101	W116
2	2	2
W87	W102	W117
2	2	2

GRAFCET VITESSES



$$(LAB 200) B11 = \boxed{w0=1}, I3.C, \overline{I3.F}, /B5, /B10, w10,0, w11,0, T3,D$$

(Posit Raz & BP. valid & pas prise bot & pas seculte. & pas Raz effectuée & Graf Sale & D.R. Niveau 200)

Mise à jour -

Par

Date

Empr. Bouleky

Type matériel

07 21 N

BARTON & GUESTIER

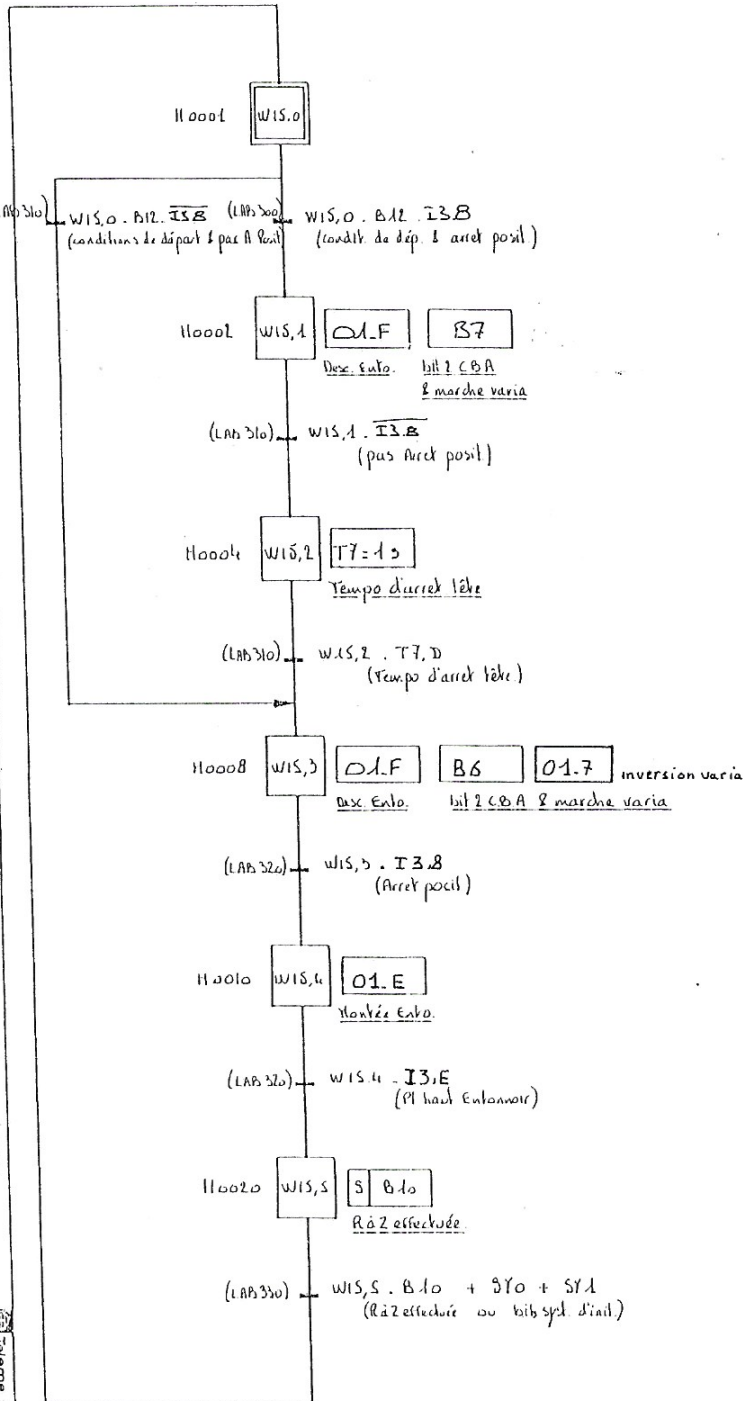
88-14-051

N° de commande

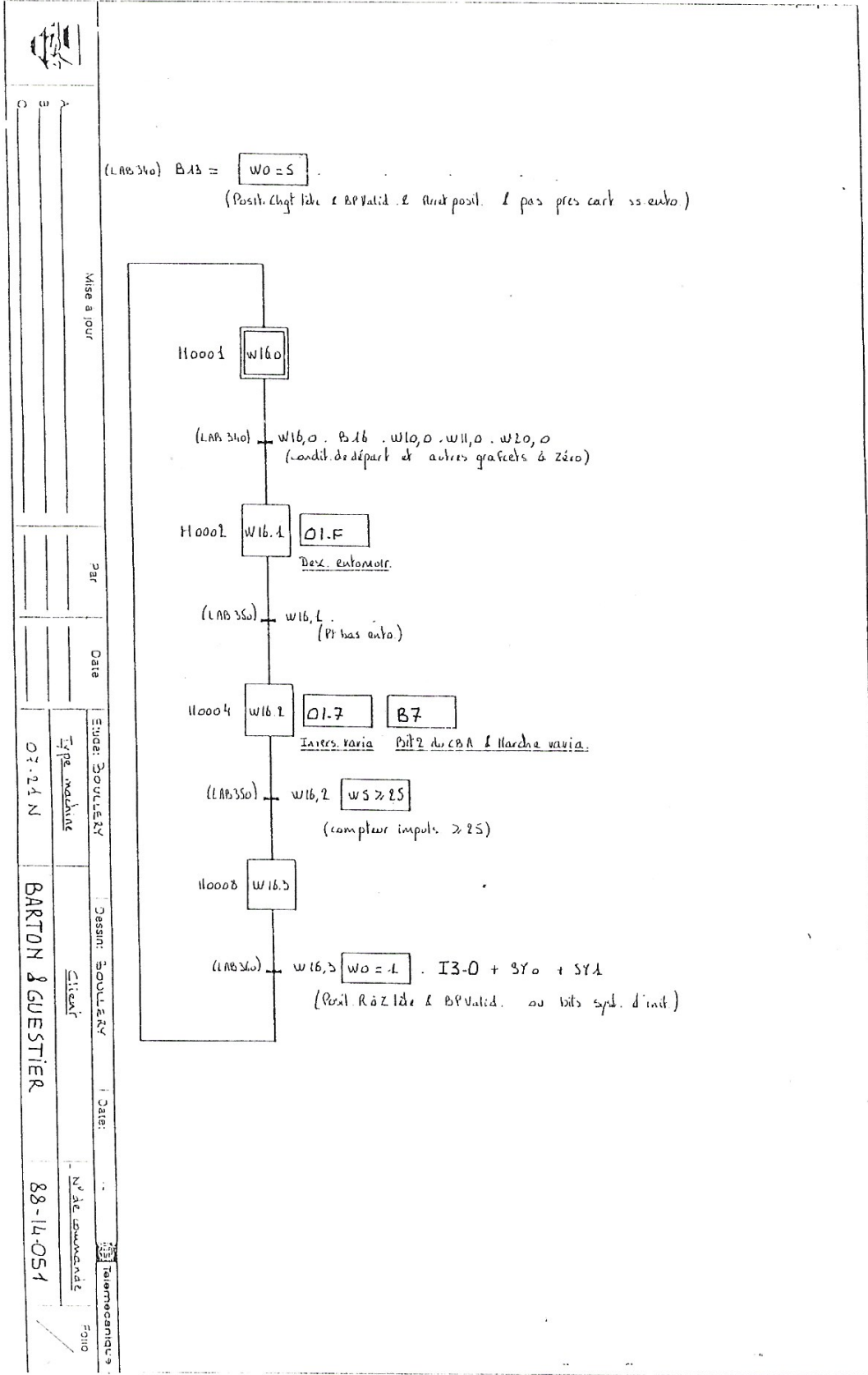
88-14-051

Forme ancienne

Folio



GRACET RAZ TETE



Wise a jour	Par	Date	Etude: SOULLEY	Dessin: SOULLEY	Date:
			Type machine	Client	N° de commande
			07-24 N	BARTON & GUESTIER	88-14-051
					Télécommunications
					Folio

GRAFCET CHANGEMENT TÊTE

Mise à jour

Par: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Etude: BOULDERY

Type: machines

01.21N

Client: BARTON & GUESTIER

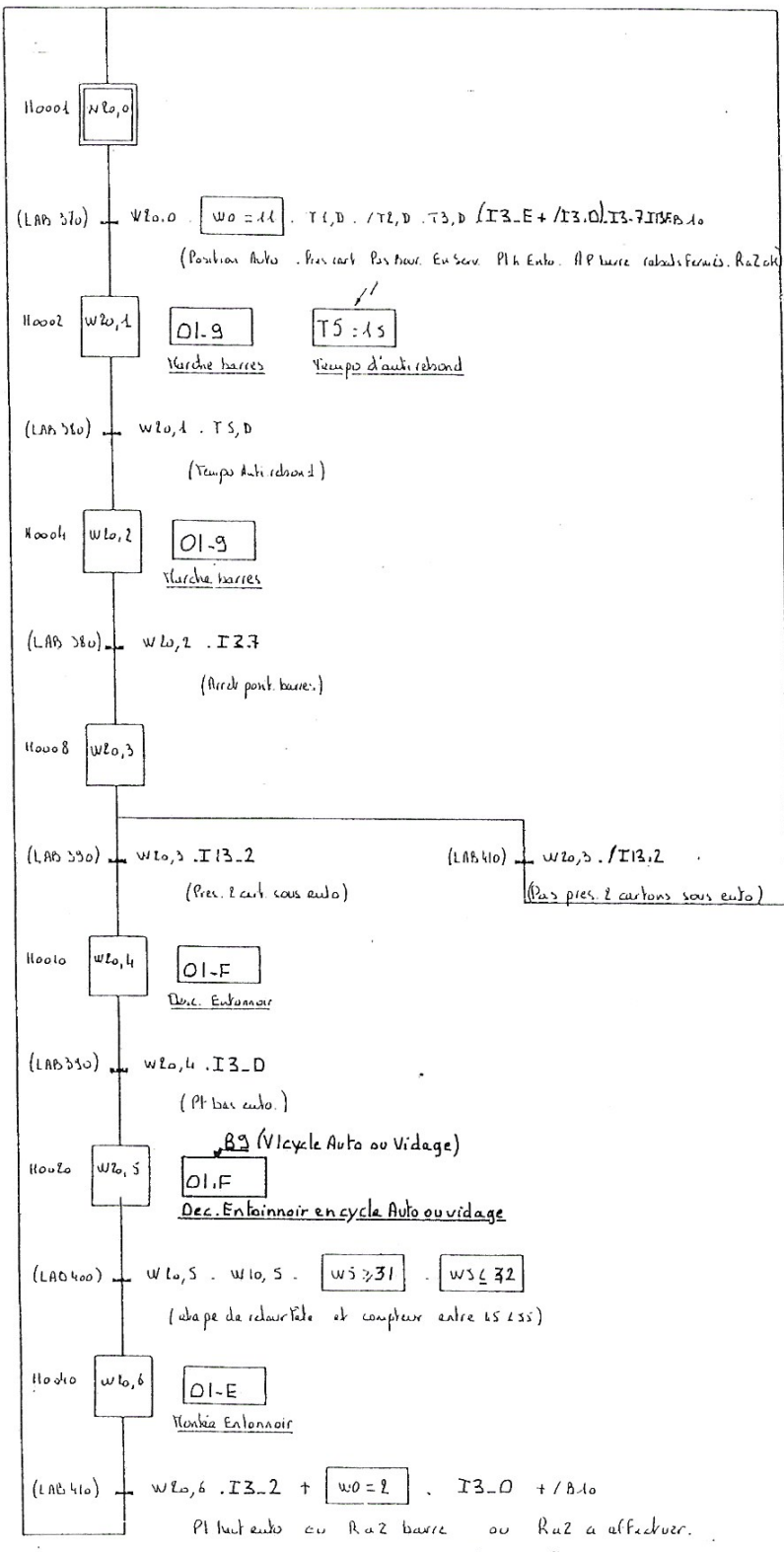
Dessin: BOULDERY

Date: \_\_\_\_\_

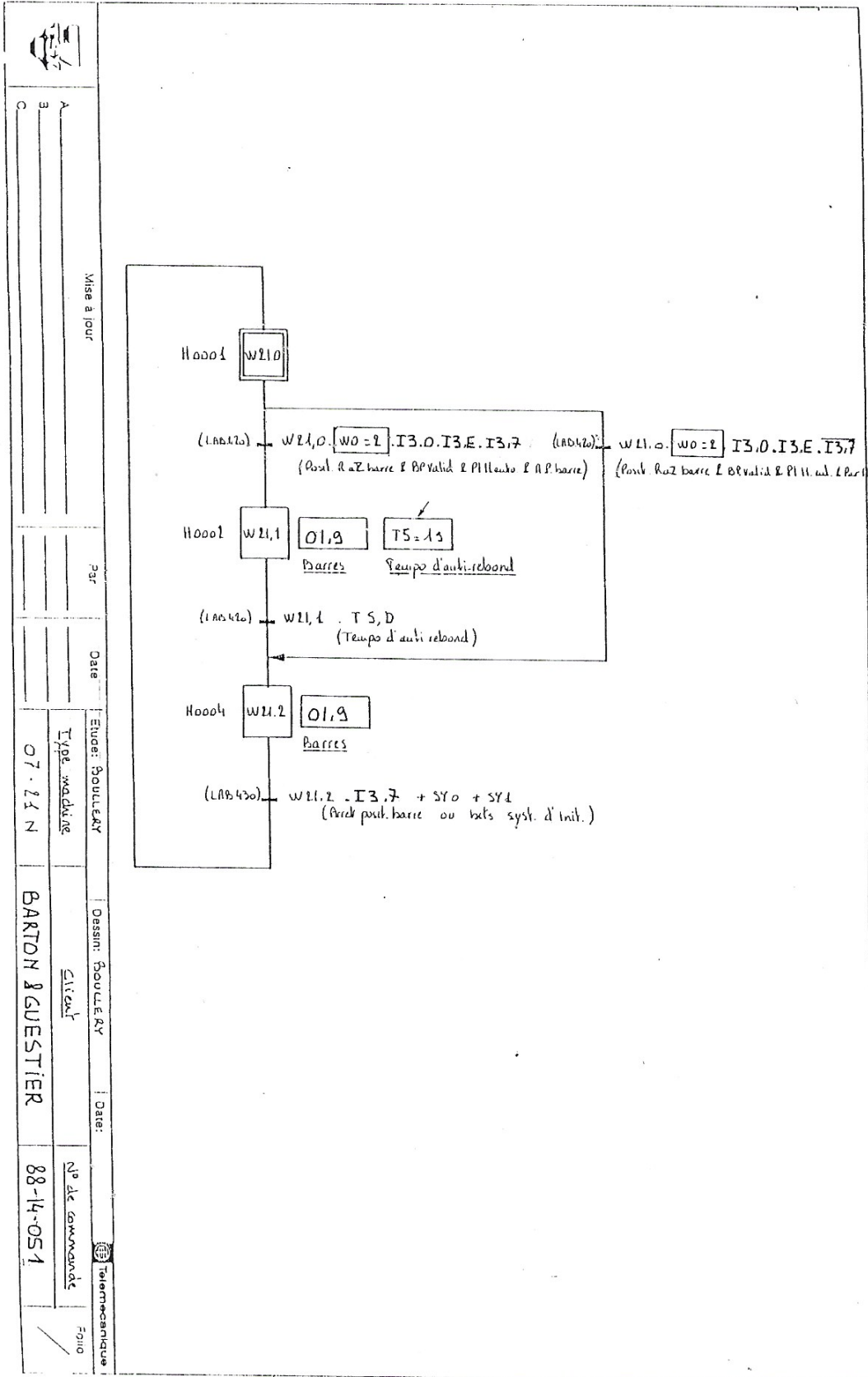
N° commande: 88-14-051

Échelle: \_\_\_\_\_

1/10



GARFLET BARRES



GRAFCET RAZ BARRES

Mise à jour	par	Date	Etude: Goulleary	Dessin: Goulleary	Date:
A			Type machine	Client	N° de commande
B			07.21 N	BAKTON GUESTIER	88-14-051
C					

Terminé  Folio



Formulaire temporisateur (T)

Numero	Date de prise		Prise	Vitesse	Vitesse	Numero	Observations
	1	2					
T0	X		50	X		L 30	Top de la prise horizontale
T1	X		5	X		L 40	Top de prise verticale
T2	X		3	X		L 50	Top de prise horizontale
T3	X		3	X		L 50	Top de prise horizontale
T4	X		25	X		L 70	Top de prise horizontale
T5	X		10	X		L 30	Top de prise horizontale
T6	X		3	X		L 20	Top de prise horizontale
T7	X		10	X		L 100	Top de prise horizontale
T8	X		15	X		L 105	Top de prise horizontale
T9	X			X		L 105	Top de prise horizontale
T10							
T11							
T12							
T13							
T14							
T15							

Formulaire monostable (M)

Numero	Date de prise		Prise	Vitesse	Vitesse	Numero	Observations
	1	2					
M0							
M1							
M2							
M3							
M4							
M5							
M6							
M7							

Vitesse à jour:  Par:  Date:   
 Eude:  Dessin:  Date:   
 N° commande:

Formulaire bits et mots

Bits internes	Bits externes	Mots constants	Mots communs	De w 0	à w 70
w0				30	Top direct tête au chat. tête
w1				31	Top mini de montage automatique.
w2				32	Top maxi de montage automatique.
w3				33	Top d'arrêt C.A.P. Boul.
w4				34	Top de démarrage C.A.P. Boul.
w5				35	Top de retour butée Boul.
w6				36	Top d'écartement tête
w7				37	Top de serrage tête
w8				38	Top direct de T40 - Divergence w10
w9				39	
w10				40	Palier de Chat de consigne w41
w11				41	
w12				42	
w13				43	
w14				44	
w15				45	
w16				46	
w17				47	
w18				48	
w19				49	
w20				50	
w21				51	
w22				52	
w23				53	
w24				54	
w25				55	Consigne vitesse en automatique
w26				56	
w27				57	
w28				58	
w29				59	

Vitesse à jour:  Par:  Date:   
 Eude:  Dessin:  Date:   
 N° commande:

### Formulaire bits et mots




Bits internes  Bits systèmes  Mots communs  De 1 à 3  
Mots internes  Mots constants

LAB	LAB				
		10 (128)	B <sup>2</sup> Front montant pourage de compoqz	0	
960	1	1	Front montant de 2 affecte pch. (24,3)	1	
960	2	2	pour RAZ de WS sur de ppgz	2	
160	3	3	Far. Fixe. travail de validation	3	
140	4	4	VI wods Travail cartons	4	
120	5	5	VI de seconde tble	5	
180	6	6	consigne PU ou manu	6	
580	7	7	con. syst. GV ou manu	7	
		3		3	
610	9	9	VI cycle Noie ou vidage.	9	
130	0	0	B10 UT RAZ à affecte ver	0	
135	1	1	UT conditions de depar. quide tble	1	
300	2	2	" " " " " " " " " " " "	2	
340	3	3	" " " " " " " " " " " "	3	
370	4	4	" " " " " " " " " " " "	4	
420	5	5	" " " " " " " " " " " "	5	
920	6	6	Front daxe de E38 sphagz bouu. v. d.	6	
930	7	7	" " " " " " " " " " " "	7	
930	8	8	" " " " " " " " " " " "	8	
950	9	9	" " " " " " " " " " " "	9	
		9	19 UT commande bouteille OK	0	
25 B <sup>20</sup>	0	0	selection '1x6	0	
25	1	1	selection 2x6	1	
25	2	2	selection 1x12	2	
25	3	3	selection 1x24	3	
		4		4	
		5		5	
		6		6	
		7		7	
		8		8	
		9		9	
5	9	9	19 Front montant pour. Trans. Fiat. CV -> W	9	

### Formulaire bits et mots

Bits internes  Bits systèmes  Mots communs  De 1 à 3  
Mots internes  Mots constants

		3		2	
1	1	1		2	
2	2	2		3	
3	3	3		4	
4	4	4		5	
5	5	5		6	
6	6	6		7	
7	7	7		8	
8	8	8		9	
9	9	9		0	
0	0	0		1	
1	1	1		2	
2	2	2		3	
3	3	3		4	
4	4	4		5	
5	5	5		6	
6	6	6		7	
7	7	7		8	
8	8	8		9	
9	9	9		0	
0	0	0		1	
1	1	1		2	
2	2	2		3	
3	3	3		4	
4	4	4		5	
5	5	5		6	
6	6	6		7	
7	7	7		8	
8	8	8		9	
9	9	9		0	
0	0	0		1	

N° de 1 Jour:  3e:  2e:  1e:  Encl.:  Date:      
 N° de 1 Jour:  2e:  1e:  Encl.:  Date:      
 N° de 1 Jour:  1e:  Encl.:  Date:  

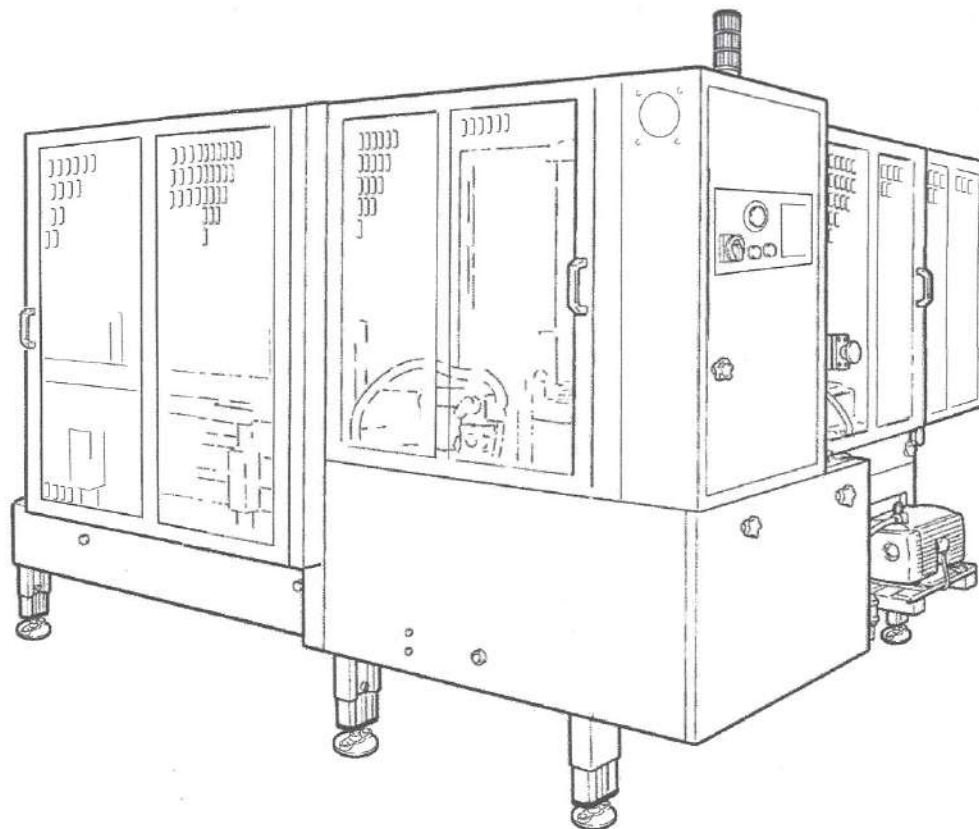
N° de 1 Jour:  2e:  1e:  Encl.:  Date:      
 N° de 1 Jour:  1e:  Encl.:  Date:      
 N° de 1 Jour:  07-21N  3ARTOY  GUESNERY  88-14-0541    
 N° de 1 Jour:  Encl.:  Date:  

ENCAISSEUSE 07.21

9012040	3m	Chaine à palettes acétal larg. 190,5
9012140	3m	Chaine à palettes inox larg. 82,5
9100490	2	Manette acier M8
9100500	2	Manette acier m12
9159580	2	Douille à billes LBBS 30LS
9159850	2	Douille à billes LBAS 60
9124600	1	Palier RHE 30
9176540	2	Pignon nylon 21 dents 38,1
9176550	2	Roue nylon
9204020	2	Corps ZCK J1
9204080	1	Tête ZCK E05
9204100	1	Tête ZCK E09
9204200	2	Levier ZCK Y 43
9204300	1	Levier ZCK Y 59
9204350	1	Levier ZCK Y 71
9206500	1	Interface PAS1 P1091
9206600	1	Manostat XMJ A020
9258150	2	Contact Z15 GQ B7
9268100	1	Alimentation stabilisée 24VCC
9280240	10	Diode IN 4007
9267360	1	Relais sortie R156 1
9216320	1	Contacteur LP1 D123
9216340	1	Contacteur inv. LP2 D129 BA6J
9221400	1	Conv. binaire SF1 SA04
9337420	1	Bobine MSFW 48 50 HZ réf. 4537
9339120	1	Mano Q50 3/8 10B
9342100	2	Distributeur T1 54100755
9342300	1	Distributeur T2 54200006
9342420	4	Electro vanne 18900001 24VCC
9373500	2	Régleur 7780 0610
9373520	2	Régleur 7780 1013
9373600	1	Bloqueur 7880 1017
9431210	12	Membrane D38

# SIAT

■ M. J. MAILLIS GROUP



## F344-SX

FORMATORE AUTOMATICO PER CASSE IN CARTONE  
*AUTOMATIC CASE FORMER*

**MACHINE AUTOMATIQUE A FORMER DES BOITES EN CARTON**  
*AUTOMATISCHER KARTONFORMER*

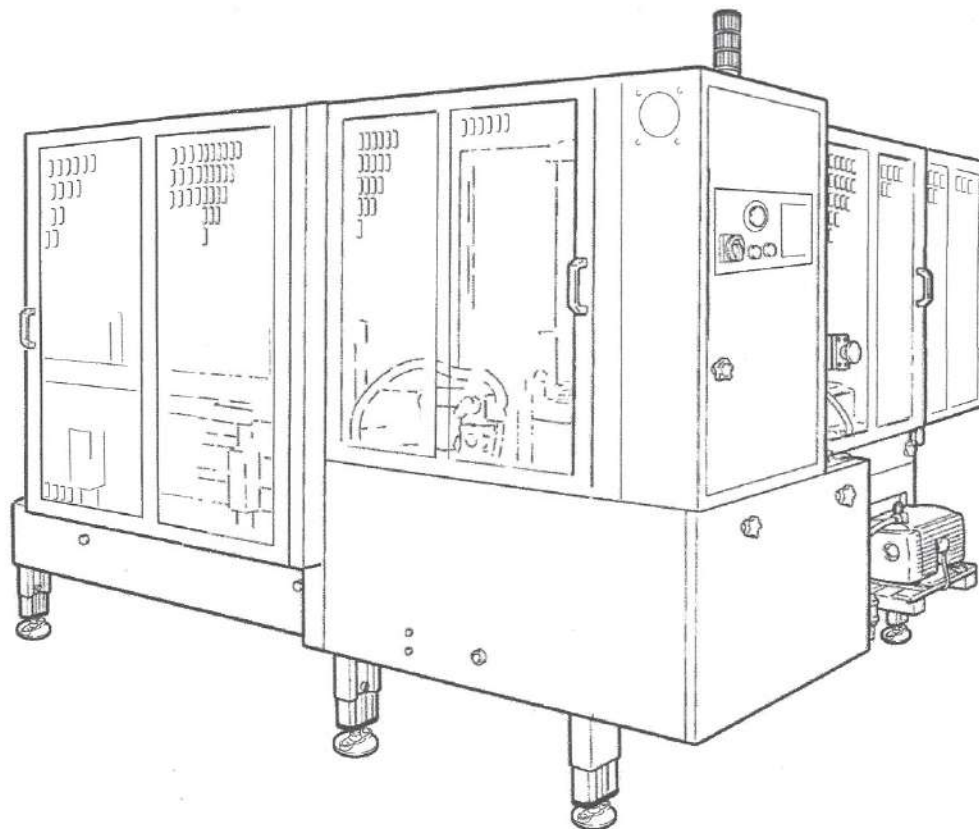
**MOLDEADORA AUTOMATICA PARA CAJAS DE CARTON**

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



# SIAT

■ M. J. MAILLIS GROUP



## F344-SX

FORMATORE AUTOMATICO PER CASSE IN CARTONE  
*AUTOMATIC CASE FORMER*

**MACHINE AUTOMATIQUE A FORMER DES BOITES EN CARTON**  
*AUTOMATISCHER KARTONFORMER*

**MOLDEADORA AUTOMATICA PARA CAJAS DE CARTON**

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



Manuel d'instructions pour l'utilisation, la sécurité, l'entretien et le remplacement des pièces de la machine à former des boîtes en carton F344-SX.

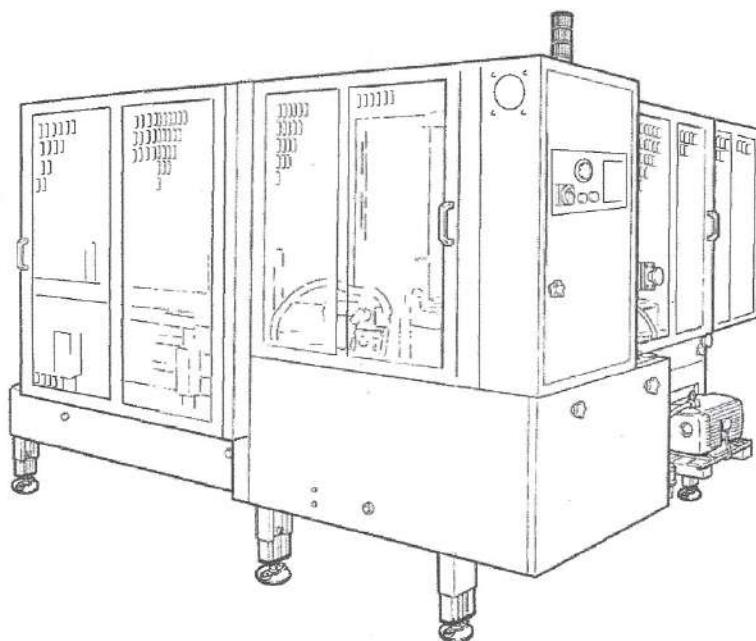
Cette publication est propriété de Siat S.p.A.  
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALIE  
Tél. 2-96 49 51 - Fax 2-968 97 27

Edition Avril 2007

Reproduction interdite. Tous droits réservés © Siat S.p.A. 2007.

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

Publication n° SMC00007K.3  
Version 3



## F344-SX

**MACHINE AUTOMATIQUE A FORMER DES BOITES EN CARTON, EQUIPEE D'UN SYSTEME DE FERMETURE DE LA BOITE PAR UN RUBAN ADHESIF**

- Dimension maximum de la boîte: h. 500 mm x w. 340 mm x l 450 mm
- Dimension minimum de la boîte: h. 120 mm x w. 150 mm x l 200 mm
- Ruban adhésif de 50 mm
- Vitesse d'avancement des boîtes: 21 mètres/minute
- Rendement: 18 boîtes/minute

## INDEX

## ABREVIATIONS

	Section
Normes de construction	1.1
Utilisation du manuel	1.2
Numéro de série	2.1
Assistance technique	2.2
Garantie	2.3
Sécurité	3
Qualifications des opérateurs	3.6
Données techniques	4
Dimensions et poids	4.2.-4.6
Bruit	4.10
Transport	5
Déballage	6
Installation	7
Fonctionnement	8
Commandes	9
Dispositifs de sécurité	10
Opérations préliminaires	11
Remplacement du ruban	11.1
Utilisation de la machine	12
Nettoyage	12.5
Marche à suivre en cas de panne	12.8
Entretien	13
Lubrification	13.4-13.5
Remplacement des lames	13.7
Remplacement des courroies	13.8
Réglage des courroies	13.9
Registre des opérations d'entretien	13.13
Instructions en cas d'incendie	14.2
Annexes	15
Schéma pneumatique	16
Pièces de rechange	voir en fin de manuel

### ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS

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

## 1-AVANT-PROPOS

---

### 1.1 NORMES DE CONSTRUCTION

La machine automatique à former des boîtes en carton Mod. F144-DX a été projetée et construite pour répondre aux caractéristiques requises par la loi au moment de sa construction.

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT LES SUIVANTS:

**Directive CEE 98/37** concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines.

**Directive 89/336/CEE** concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives à la compatibilité électromagnétique.

**Directive 73/23/CEE** concernant le rapprochement des législations des Etats Membres relatives au matériel électrique destiné à être utilisé dans certaines limites de tension.

**UNI EN 292-1** Sécurité des machines - Concepts fondamentaux, principes généraux d'ingénierie- Terminologie, méthodologie de base

**UNI EN 292-2** Sécurité des machines - Concepts fondamentaux, principes généraux d'ingénierie- Spécifications et principes techniques

**UNI EN 294** Sécurité des machines. Distances de sécurité pour empêcher aux membres supérieurs de s'approcher de zones dangereuses.

**UNI EN 349** Sécurité des machines. Espaces minimums pour éviter l'écrasement de parties du corps.

**UNI EN 418** Sécurité des machines. Dispositifs d'arrêt d'urgence, aspects fonctionnels. Principes d'ingénierie.

**UNI EN 457** Sécurité des machines. Signaux acoustiques de danger - Caractéristiques générales, ingénierie et essais.

**UNI EN 954** Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande liées à la sécurité - Principes généraux d'ingénierie.

**UNI EN 1050** Sécurité des machines. Principes d'évaluation du risque.

**CEI EN 60204-1** Sécurité des machines. Equipements électriques de machines - Partie 1 : Règles générales.

### 1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS

#### 1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL

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

Conserver donc ce manuel pour toute la durée de vie de la machine. S'assurer que toute modification transmise par le constructeur est régulièrement incorporée dans le texte. Transmettre le manuel à tout nouvel utilisateur et, le cas échéant, au nouveau propriétaire de la machine. Les schémas électriques et pneumatiques sont normalement annexés au manuel. Pour les machines les plus complexes, dotées de commandes à logique programmable ou de composants électroniques, les schémas peuvent figurer sur le tableau de commandes ou être fournis séparément.

#### 1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

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

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

#### 1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel comprend:

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

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



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

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


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

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



## 2-INFORMATIONS GENERALES

### 2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM DU CONSTRUCTEUR

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

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

<b>SIAT</b> ■ M. J. MAILLIS GROUP
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-mail <a href="mailto:siat@siat.com">siat@siat.com</a>

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE
---------------------------------

## 2-INFORMATIONS GENERALES

---

### 2.3 GARANTIE

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

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

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

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

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

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

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

Le constructeur ne garantit pas la conformité des machines avec les dispositions législatives en vigueur dans les pays non membres de l'Union européenne, tout particulièrement pour ce qui concerne la prévention des accidents et la pollution.

L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toutes les responsabilités en la matière et exclut toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes.

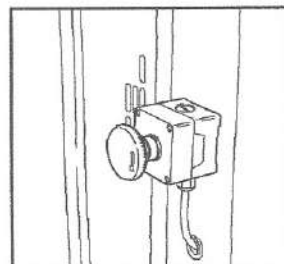
## 3-SECURITE

### 3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

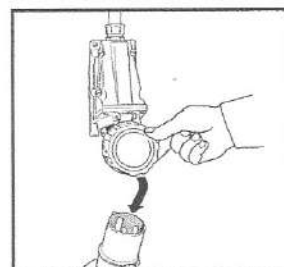
Lire attentivement toutes les instructions avant de commencer à utiliser la machine. Prêter une attention toute particulière aux sections précédées du pictogramme



La machine automatique à former les boîtes en carton est équipée d'un poussoir d'ARRET D'URGENCE verrouillable installé sur le montant central de la protection côté commandes; dès que l'on appuie sur ce poussoir, la machine s'arrête à n'importe quelle phase du cycle de fonctionnement.



Débrancher la prise de courant avant d'entreprendre toute opération d'entretien.



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

### 3.2. DEFINITIONS DES FONCTIONS DES OPERATEURS

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

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

#### NIVEAU 1

##### OPERATEUR CHARGE DE LA CONDUITE DE LA MACHINE

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

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

## 3-SECURITE

---

### NIVEAU 2

#### **TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN**

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

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

### NIVEAU 2a

#### **ELECTRICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE**

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

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

### NIVEAU 3

#### **TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR**

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

### **3.3 RECOMMANDATIONS POUR INTERVENIR EN TOUTE SECURITE SUR LA MACHINE**

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

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

### **3.4 MODES DE FONCTIONNEMENT**

Liste des différents modes opératoires de la machine:

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

### 3-SECURITE

#### 3.5 NOMBRE D'OPERATEURS

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

#### 3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS

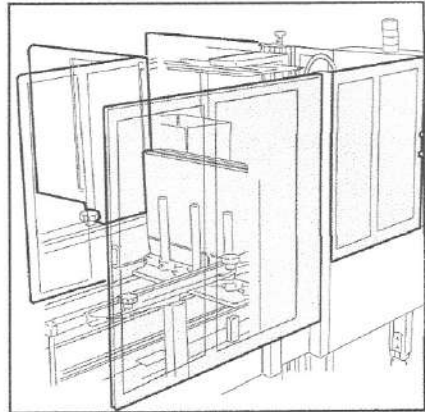
Qualification minimum requis pour chaque operation.

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

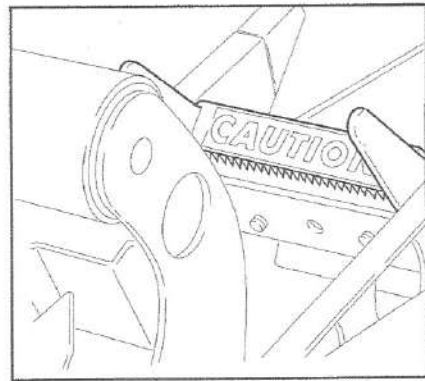
## 3-SECURITE

### 3.7 RISQUES RESIDUELS

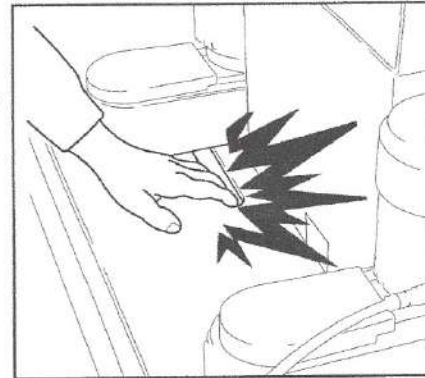
La machine a été conçue avec un système de protection contre les accidents qui interrompt le fonctionnement lorsque l'opérateur l'ouvre pour accéder aux pièces en mouvement. Ce dispositif ne doit surtout pas être éliminé ou débranché. Malgré les précautions adoptées par les auteurs du projet, il est cependant recommandé à l'opérateur et aux techniciens de prêter une grande attention aux avertissements ci-après décrits concernant les risques résiduels qui ne peuvent être éliminés:



**ATTENTION!** Lames de coupe du ruban.  
Ne pas enlever le dispositif de sécurité qui couvre la lame de coupe des groupes de rubanage supérieur et inférieur.  
Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur pourrait causer de graves blessures.

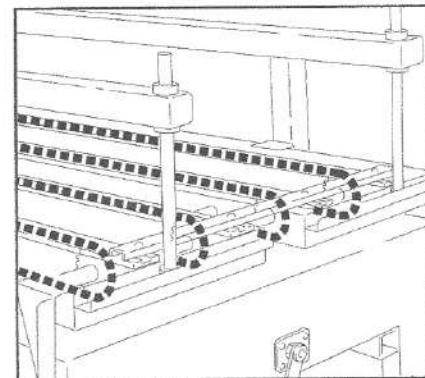
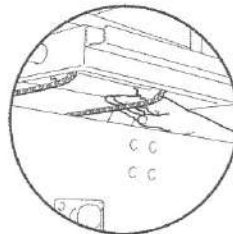


**ATTENTION!** Cavité sur le plan de glissement à la sortie de la boîte.  
Ne pas introduire les mains à l'intérieur de la machine lorsqu'elle est en marche.  
Danger d'écrasement.



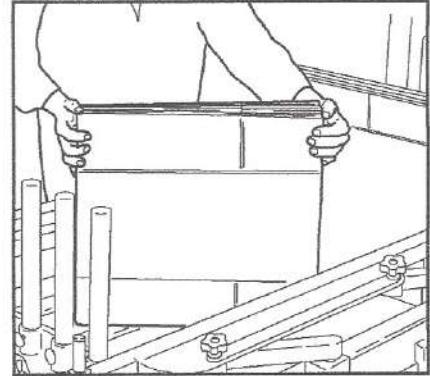
**ATTENTION!** Alimentateur de carton.  
Ne jamais mettre les bras entre le chariot porte-ventouses et l'alimentateur de cartons, si ce n'est à travers la porte de protection, après avoir appuyé sur le poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable.

Danger d'écrasement.



### 3-SECURITE

Position correcte des mains de l'opérateur lorsqu'il remplit de cartons l'alimentateur.



#### 3.8 RECOMMANDATIONS POUR EVITER LES DANGERS QUI NE PEUVENT ETRE ELIMINES

Le poste de travail de l'opérateur est à la place indiquée à le paragraphe. 12.1. Il est invité à ne pas s'en écarter. Il ne doit jamais toucher les courroies en mouvement ou les parties internes de la machine en marche et éviter de mettre ses mains dans les cavités. Il doit veiller à introduire la boîte en maintenant les mains dans la position correcte. Il lui faut, en outre, faire très attention aux lames au moment du changement des rubans.

#### 3.9 MOYENS DE PROTECTION PERSONNELS

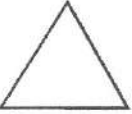
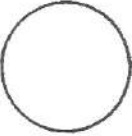

Aucun moyen de protection personnelle (lunettes, gants, casque, chaussures, masque respiratoire, bouchons d'oreilles) est recommandé, à moins qu'il ne soit prescrit par l'utilisateur.

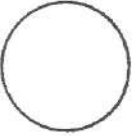
#### 3.10 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

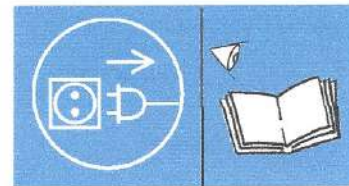
- Ne jamais essayer d'entraver l'action d'entraînement de la boîte sans avoir préalablement appuyé sur le bouton d'ARRET D'URGENCE.
- Ne jamais utiliser la machine avec les protections démontées.
- Ne pas désactiver les dispositifs de sécurité.
- Seul le personnel habilité pourra effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien requérant la mise en marche de la machine avec les protections débranchées.  
Pendant ces opérations, l'accès à la machine ne sera autorisé qu'aux opérateurs dûment qualifiés.  
A la fin de chaque intervention, les dispositifs de protection seront immédiatement réactivés.
- Les opérations d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectuées qu'après avoir coupé le courant.
- Nettoyer la machine uniquement à l'aide de chiffons secs ou de détergents légers.  
Ne pas utiliser de solvants, d'essences ou d'autres produits analogues.
- Ne pas modifier la machine ou certaines de ses pièces.  
Le constructeur décline toute responsabilité quant aux conséquences de telles interventions.
- Pour toute modification éventuelle, il est conseillé de s'adresser au constructeur Siat S.p.A.
- Installer la machine suivant les procédures ou les schémas indiqués  
Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'installation non conforme aux instructions.

### 3-SECURITE

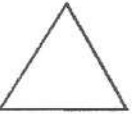
#### 3.11 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APPOSES SUR LA MACHINE

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

a  Ce symbole indique qu'il est obligatoire de débrancher la fiche de la prise de courant avant de commencer toute opération d'entretien.

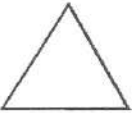


Code étiquette: 3.0.01097.96A

b  Il indique le danger de la lame tranchante du groupe de rubanage



Code étiquette: 3.0.01028.96A

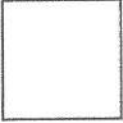
c  Il indique le parcours du ruban adhésif du groupe de rubanage inférieure et le danger de la lame tranchante.



Code étiquette: 3.0.01024.96A




### 3-SECURITE

d  Il indique la direction de marche des courroies d'entraînement.



Code étiquette: 3.0.01040.96A

e  Il indique le point où le fil de protection est connecté au corps de la machine (mise à la terre).

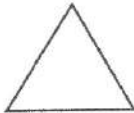


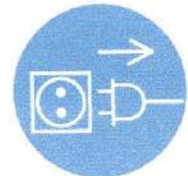
Code étiquette: 3.0.01039.96A

f  Attention! Danger de haute tension.




Code étiquette: 3.0.01100.96A

g  Attention! Débrancher la fiche de la prise de courant avant toute opération de nettoyage/entretien et avant d'ouvrir le tableau électrique.




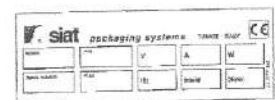
Code étiquette: 3.0.01099.96A

h  Attention! Désactionner l'air comprimé avant toute opération d'entretien.



Code étiquette: 3.0.01166.97A

i  Il contient les données d'identification du modèle, le numéro de série et le constructeur de la machine.



Code étiquette: S340277700A

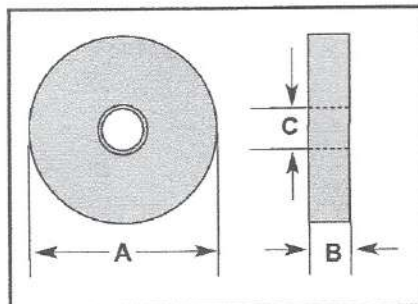
## 4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

### 4.1. DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

Machine automatique à former des boîtes en carton, avec entraînement latéral, dimensionnement manuel, et fermeture de la partie inférieure de la boîte par un ruban autoadhésif.

### 4.2. DONNEES TECHNIQUES

- Production moyenne= 1000 boîtes/heure
- Alimentation standard= 230/400 V, 50 Hz 3Ph
- Puissance installée= 1,400 kW
- Groupe de rubanage K11 , largeur ruban 50 mm
- Poids= 600 kg
- Vitesses des courroies= 21 mètres/minute
- Air comprimé= max. 6 bar



A = 410 mm max  
B = 50 mm  
C = 76 mm

### 4.3. DIMENSIONS DU RUBAN

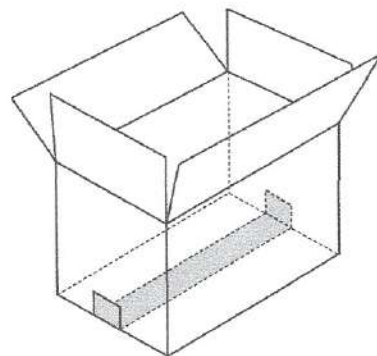
Rubans adhésifs appropriés:

- PVC
- OPP
- PAIER ADHESIF

### 4.4. UTILISATION PREVUE

La fermeture par un ruban adhésif de boîtes ayant les dimensions (en millimètres) indiquées au paragraphe 4.5, à travers l'application d'une bande de ruban adhésif sur la partie inférieure.

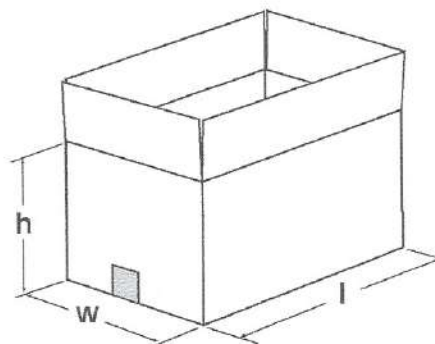
La machine qui a un système électrique standard n'est pas prévue pour être utilisée dans un milieu présentant des dangers d'explosion. Dans ce cas, la machine doit être équipée de composants antidéflagrants et/ou de moteurs à air.



### 4.5. DIMENSIONS DES BOITES

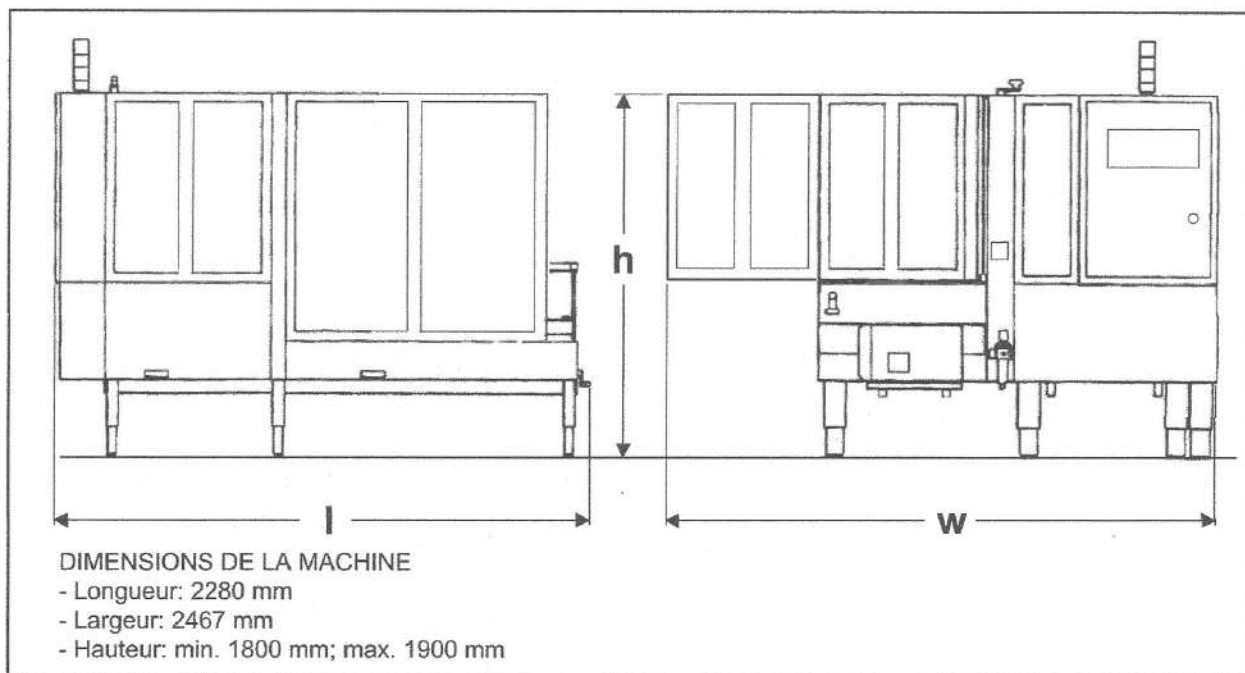
La machine peut être réglée à la main pour former et fermer la partie inférieure de boîtes, dont les dimensions rentrent dans la plage indiquée ci-dessous:

F344	W	H	L
Min.	150	120	200
Max.	340	500	450



## 4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

### 4.6 DIMENSIONS



### 4.7 HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL

La machine permet d'avoir une grande plage de réglage de la hauteur du plan d'acheminement des boîtes.

HAUTEUR DU PLAN D'ACHEMINEMENT		DIMENS. GENERALES			
		MIN	MAX		
MIN	MAX	H	1800	1900	
		L	2280	2280	
CBH	590	750	W	2467	2467

HAUTEUR DU PLAN D'ACHEMINEMENT		DIMENS. GENERALES			
		MIN	MAX		
MIN	MAX	H	1920	2020	
		L	2280	2280	
CBH	710	870	W	2467	2467

## 4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

### 4.8 COMPOSANTS PRINCIPAUX

La machine est constituée par:

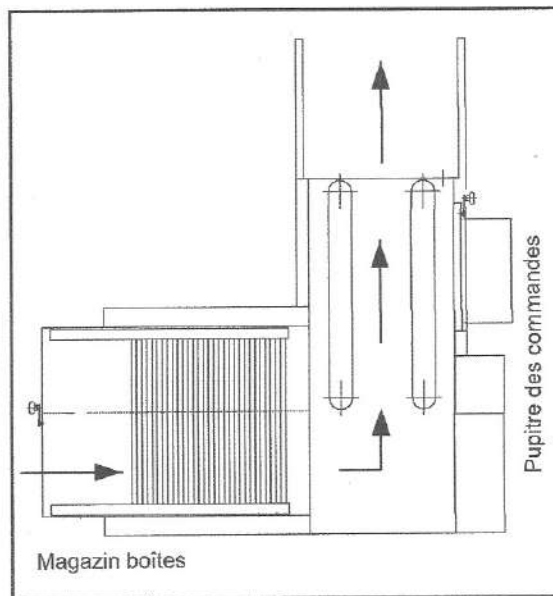
- N. 2 bancs
- N. 8 jambes réglables
- N. 1 groupe de rubanage
- N. 2 motorisations latérales
- N. 3 moteurs électriques
- N. 1 touche ARRET D'URGENCE
- N. 1 dispositif de protection contre les accidents de travail
- N. 1 tableau de commandes
- N. 11 cylindres pneumatiques

Les caractéristiques techniques des composants électriques sont décrites dans la section **15 - ANNEXES**.

### 4.9 DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

L'opérateur, après avoir rempli de cartons le compartiment alimentateur et réglé la machine, appuie sur le poussoir START CYCLE.

La machine prélève automatiquement un carton du compartiment alimentateur, lui donne la forme d'une boîte et pousse celle-ci à travers les courroies d'entraînement, d'où elle est rubannée et expulsée vers la sortie sur un tapis à rouleaux fous ou motorisé



### 4.10 MESURE DU NIVEAU DE BRUIT

Pression acoustique relevée à une distance d'1 mètre de la machine lorsque le ruban adhésif est actionné: 78 dB.  
Pression acoustique relevée à une hauteur de 1,6 mètres de la machine lorsque le ruban adhésif est actionné: 78 dB.  
Ces relevés ont été effectués avec un instrument SPYRI-MINOPHON.

## 5-TRANSPORT-MANUTENTION-ENTREPOSAGE

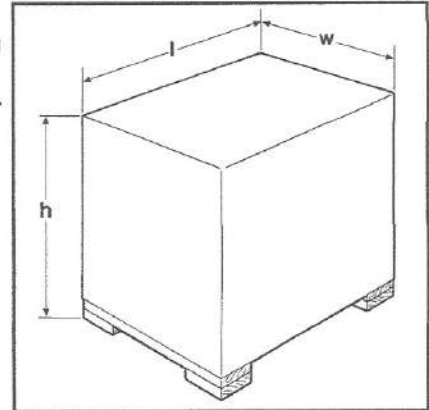
### 5.1 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE

La machine est fixée au châssis avec 4 boulons passants et peut être soulevée au moyen d'un chariot élévateur à fourches normal.

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

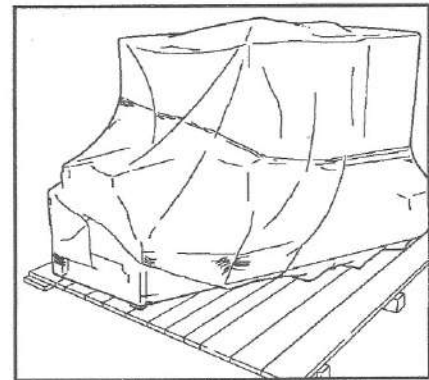
#### DIMENSIONS DES EMBALLAGES

l = longueur	2550 mm
w = largeur	2250 mm
h = hauteur	1950 mm
Poids	kg 750



### 5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (EN OPTION)

Les machines expédiées par mer sont enveloppées dans un sac en matériel mixte aluminium/polyester/polyéthylène, contenant des sels déshydratants.

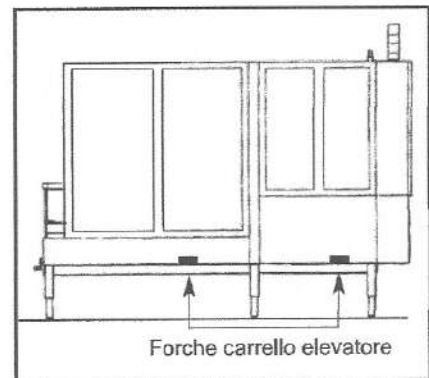


### 5.3 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DEBALLÉE

La machine déballée et montée ne doit pas être transportée, si ce n'est sur de très courtes distances, à l'intérieur des ateliers.

Transporter la machine déballée peut causer des dommages ainsi que de graves accidents.

S'il est nécessaire de la déplacer, il faut la soulever avec un chariot élévateur ou avec une grue.



#### DIMENSIONS DE LA MACHINE

longueur:	2280 mm.
largeur:	1720 mm.
hauteur:	min. 1570 max. 1670 mm.
Poids:	kg 600

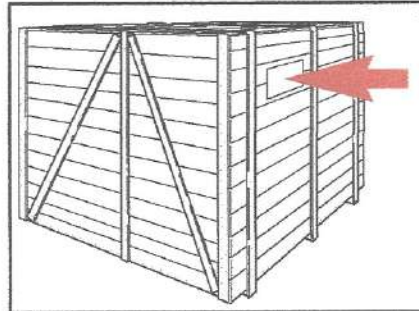
### 5.4 ENTREPOSAGE DE LA MACHINE EMBALLEE OU DEBALLÉE

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

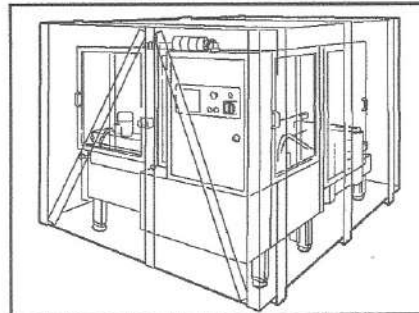
- l'entreposer dans un lieu sec et propre
- si la machine est déballée, il est recommandé de la protéger contre la poussière et de ne rien poser dessus.

## 6-DEBALLAGE

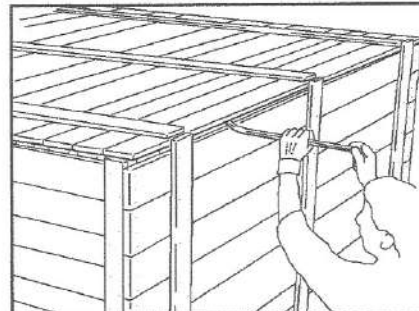
- 6.1 L'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pour le déballage de la machine.



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

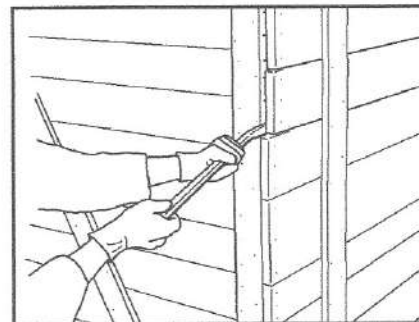


Retirer les clous et soulever le couvercle de la caisse en utilisant les outils appropriés et des gants de protection.  
Veiller à ne pas se blesser avec les clous et les éclats de bois.



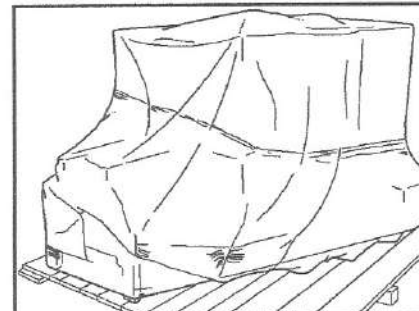
Retirer les clous et enlever les quatre côtés de la caisse de bois.

Veillez à ce que ces côtés ne tombent pas par terre en causant des dommages à des personnes ou des choses (2 personnes au minimum).



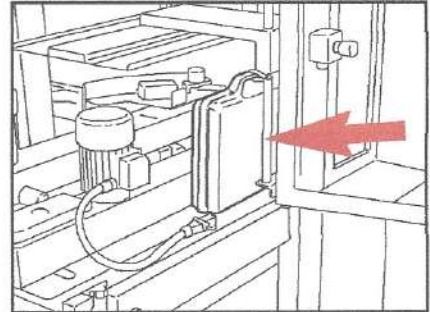
### PROTECTION DE LA MACHINE

En lever la housse en plastique qui protège la machine, sans utiliser aucune lame ni aucun outil.

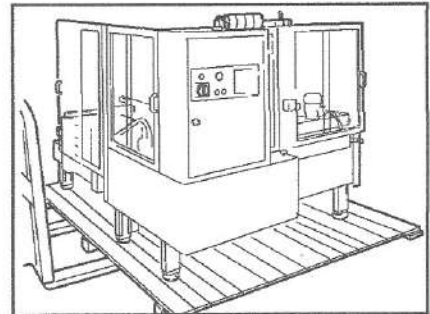


## 6-DEBALLAGE

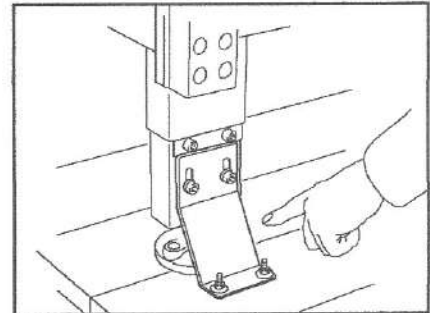
Récupérer la petite valise contenant le manuel d'instructions et suivre pour toutes les phases suivantes les instructions contenues dans ce manuel.



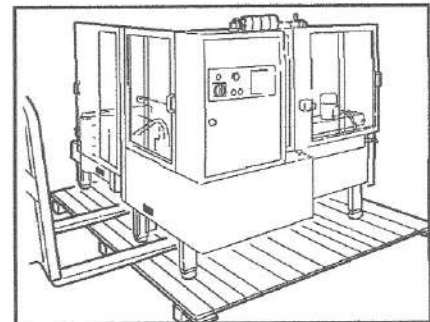
Transporter la machine avec un chariot élévateur à fourche jusqu'à l'endroit où elle sera installée (Poids 670 Kg)



Desserrer les écrous et retirer, avec la clé fournie avec la machine, les plaquettes de blocage qui fixent la machine à la palette



Soulever la machine avec un chariot élévateur à fourche ou avec une grue, en veillant à positionner la fourche comme l'indique la figure ci-contre (Poids de la machine 600 kg) et enlever la palette en bois.



### 6.2 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE

L'emballage de la machine comprend:

- une palette en bois;
- une caisse en bois;
- des brides de fixation en acier;
- une protection en polyéthylène expansé
- des feuillets en plastique (PP)
- des sels déshydratants en argile (par mer seulement)
- un sac en matériel polyester/aluminium/polyéthylène (par mer seulement)

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

## 7-INSTALLATION

### 7.0 SECURITE

(Lire attentivement le chapitre 3)

### 7.1 CONDITIONS AMBIANTES

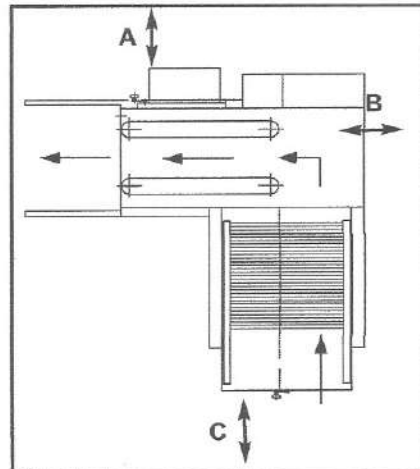
- Température min. +5 °C; max 40 °C
- Humidité min. 30%; max. 80%
- Environnement dénué de poussière

### 7.2 ESPACE NECESSAIRE POUR LE FONCTIONNEMENT ET L'ENTRETIEN

Distance minimum du mur :

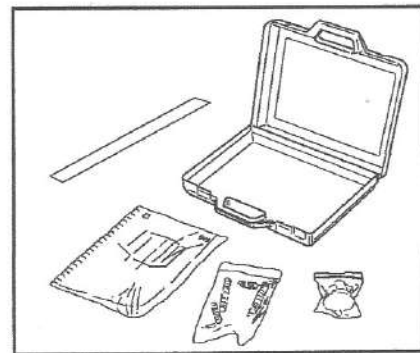
**A = 1000 mm; B = 1000 mm; C = 1000 mm**

Hauteur minimum = **2500 mm**

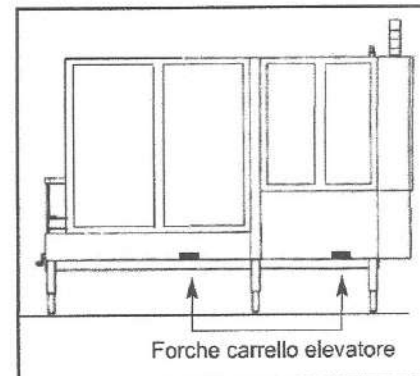


### 7.3 KIT DE PIÈCES DE RECHANGE ET TENDEUR DE RUBAN POUR GROUPE DE RUBANAGE, FOURNIS AVEC LA MACHINE

Voir section 13.1 pour leur description détaillée.



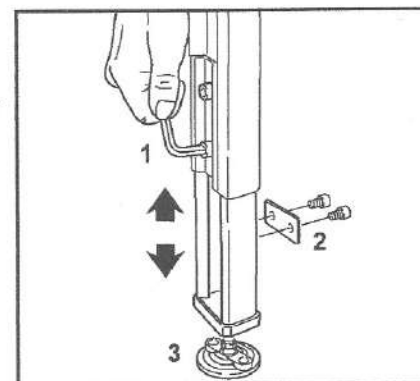
A l'aide d'un chariot élévateur, soulever la machine, en positionnant la fourche aux points indiqués.



Débloquer les vis 1 des étaux, retirer la jambe en se rapportant à l'échelle graduée.

Positionner les plaquettes d'appui 2 à l'hauteur désiré et rebloquer les vis 1.

Régler avec les pieds d'appui 3 ajustables.

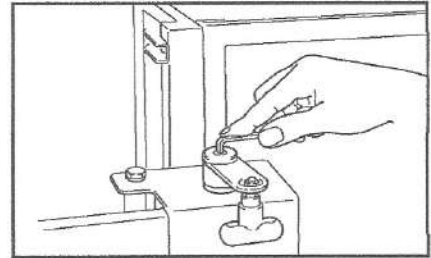




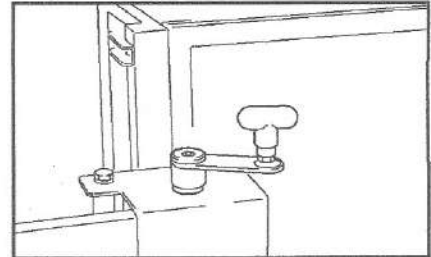
## 7-INSTALLATION

### 7.5 POSITIONNEMENT DES MANIVELLES

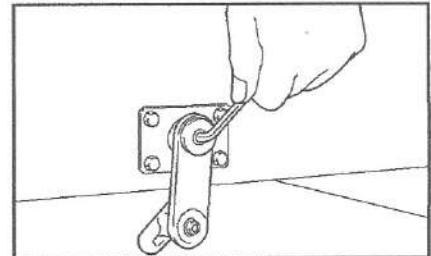
Dévisser complètement la vis.



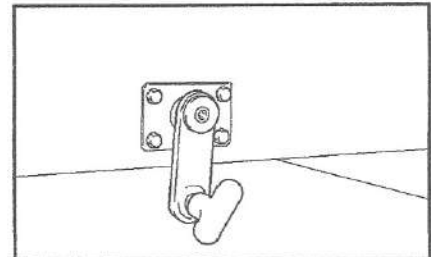
Positionner la manivelle de réglage de la glissière de contraste à la sortie des boîtes.



Dévisser complètement la vis.

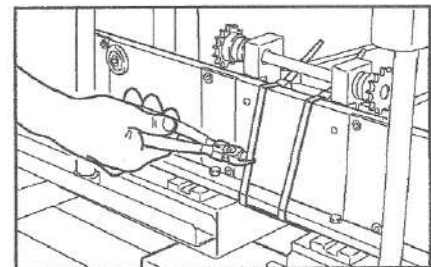


Positionner la manivelle pour le réglage du chariot porte-boîtes. Soulever l'alimentateur et retirer les deux blocs en polystyrène.

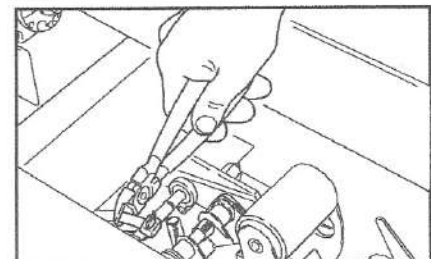


### 7.6 ENLEVEMENT DES BANDETTES

Couper les bandelettes en plastique qui bloque le chariot pousseur et retirer les blocs en polystyrène.



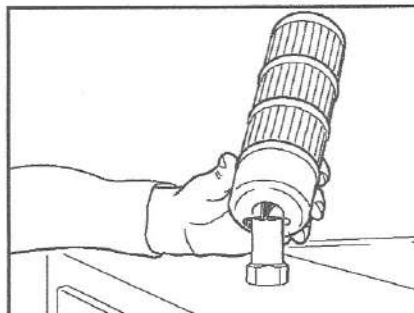
Couper la bandelette qui bloque le groupe de rubanage.



## 7-INSTALLATION

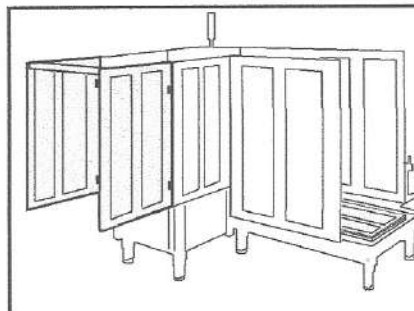
### 7.7 INSTALLATION DU SIGNALEUR LUMINEUX

Introduire le signaleur lumineux dans son siège.



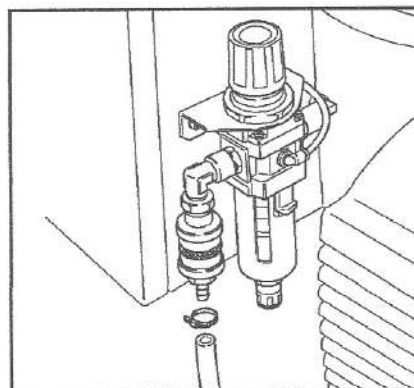
### 7.8 POSITIONNEMENT DES PANNEAUX DE PROTECTION

Positionner les protections contre les accidents (panneaux) sur le côté de la machine à la sortie de la boîte avec les éléments de fixations fournis.



### 7.9 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Connecter un tuyau de 8 mm au raccord et le fixer avec la bandelette fournie avec la machine.



### 7.10 CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

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

- 7.10.1 S'assurer que la prise soit munie du circuit de protection de mise à la terre et que le voltage et la fréquence d'alimentation correspondent à ceux qui sont indiqués sur la plaquette de la machine.
- 7.10.2 Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que le branchement de la machine au secteur soit conforme aux normes en vigueur dans le pays de l'installation.
- 7.10.3 La machine est équipée d'un interrupteur général ayant un pouvoir d'interruption de 6kA et d'un déclencheur de court-circuit qui intervient à 120 A.  
Il appartient à l'utilisateur de contrôler le courant de court-circuit de son installation et de vérifier que l'intensité de courant prévue aux bornes de l'interrupteur général soit compatible avec la machine.

### 7.11 BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET CONTROLES

Puissance installée = kW 1,400

Pouvoir d'interruption de l'interrupteur général = 6 kA (230/400V)

Pour les caractéristiques techniques de l'interrupteur général, voir section 15 - ANNEXES.

- Appuyer sur la touche ARRET D'URGENCE verrouillable.
- L'interrupteur principal magnétothermique est normalement sur la position OFF.

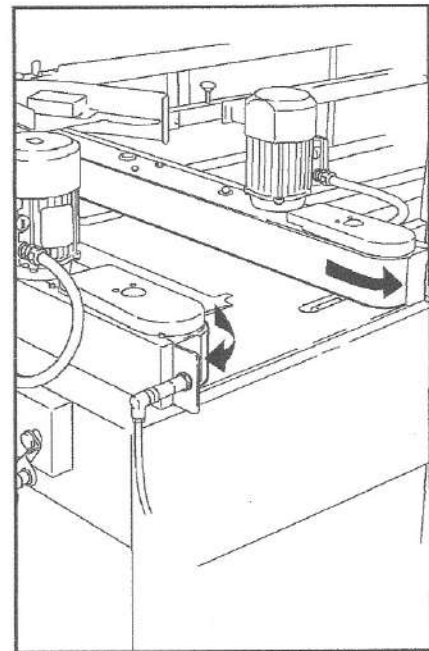
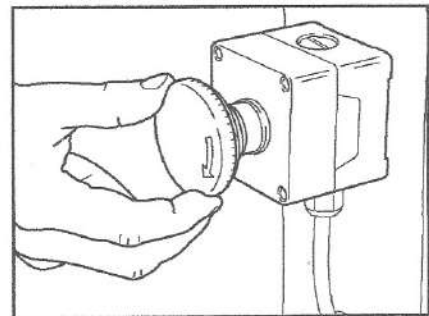
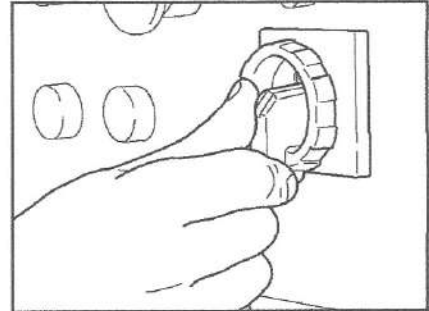
## 7-INSTALLATION

### 7.12 CONTROLE DES PHASES (POUR DES MOTEURS TRIPHASES)

Procédure a suivre pour une connexion correcte de l'ordre des phases:

- Débarrasser la machine de tout ce qui pourrait l'encombrer (outils, etc.).
- Déverrouiller le poussoir ARRET D'URGENCE en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Amener l'interrupteur principal sur la position ON.
- Voir le paragraphe 11.10 pour faire démarrer la machine;
- Contrôler que le sens de rotation des courroies d'entraînement soit bien celui qui est indiqué par la flèche.

- Au cas où elles tourneraient en sens contraire, inverser 2 phases sur les bornes de la fiche de connexion.



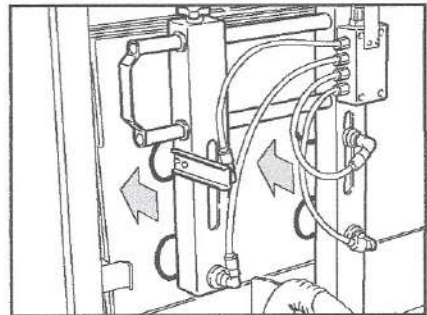
Sens de rotation des courroies d'entraînement.

## 8-FONCTIONNEMENT

### 8.1 DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

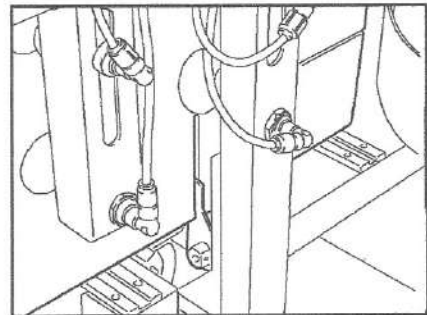
L'opérateur, après avoir rempli de cartons l'alimentateur et réglé la machine, appuie sur le poussoir de marche.

Le bouton MARCHE ayant été pressé, le chariot porte-ventouses s'approche de l'alimentateur porte-cartons

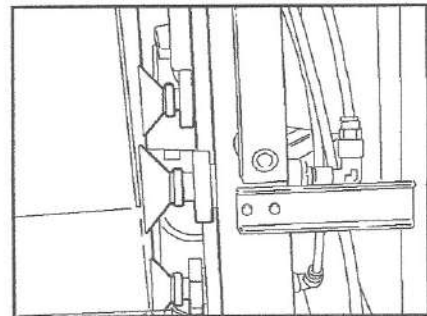
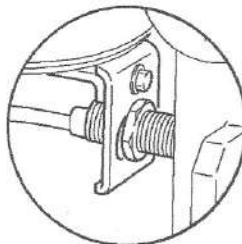


Les ventouses aspirent la première boîte.

Le retour du chariot entraîne avec lui le carton qui est automatiquement ouvert par le levier ouvre-boîtes.

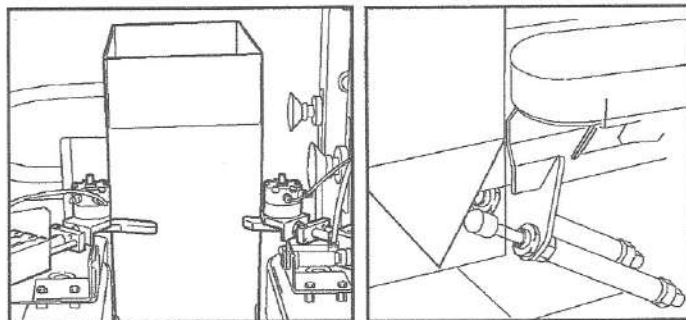


Le chariot porte-ventouses avec la boîte ouverte s'arrête au niveau du capteur.



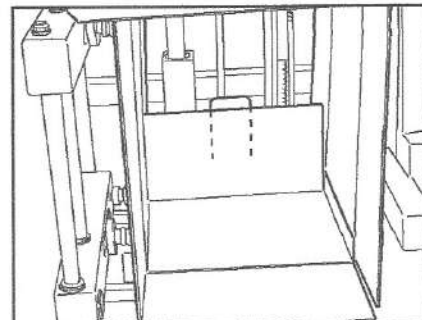
Après ces opérations, les deux cylindres pneumatiques montés sur les motorisations latérales, procèdent à la mise en position de la boîte.

Deux cylindres pneumatiques inférieurs commencent à la fermeture de la pan avant de la boîte



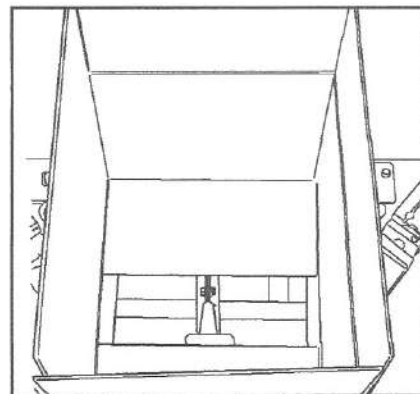
Le chariot porte-ventouses se détache de la boîte et revient dans sa position.

La ventouse montée sur le chariot pousseur attire vers elle la boîte et la spatule inférieure ferme le pan arrière de la boîte.

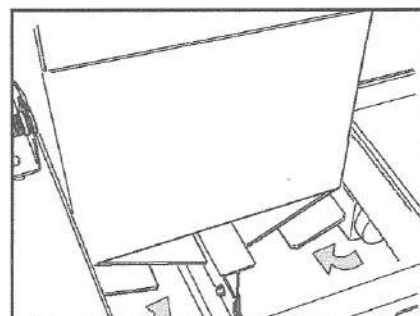


## 8-FONCTIONNEMENT

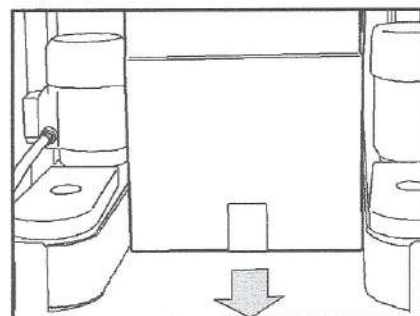
Le chariot pousse la boîte entre les courroies d'entraînement tandis que le levier de contraste ferme complètement le pan avant de la boîte



La boîte, en obscurcissant la cellule photoélectrique située au-dessus des courroies d'entraînement, actionne le dispositif de fermeture des pans latéraux qui plie les pans.



La boîte ainsi formée passe à travers le groupe de rubanage qui procède à la fermeture de la partie inférieure moyennant le ruban adhésif.



### 8.2 DESCRIPTION DES MODES DE MARCHÉ

La machine fonctionne seulement en cycle automatique:

- le poussoir ARRET D'URGENCE n'est pas verrouillé;
- le poussoir MARCHE est positionné sur ON;
- l'équipement pneumatique est actionné.

### 8.3 DESCRIPTION DES MODES D'ARRÊT

#### 8.3.1 ARRÊT NORMAL

L'arrêt de la machine est immédiat à n'importe quel point du cycle lorsqu'on tourne sur OFF l'interrupteur général.

Il en est de même en cas de coupure du courant.

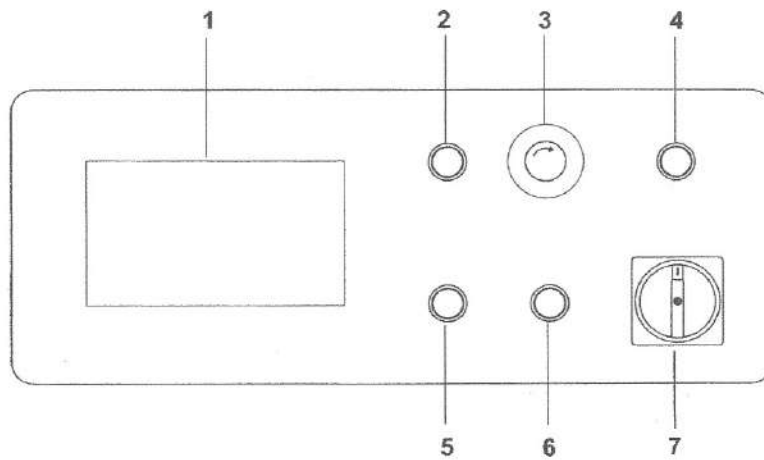
L'équipement pneumatique reste actionné.

#### 8.3.2 ARRÊT D'URGENCE

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

## 9-COMMANDES

### 9.1 TABLEAU DES COMMANDES

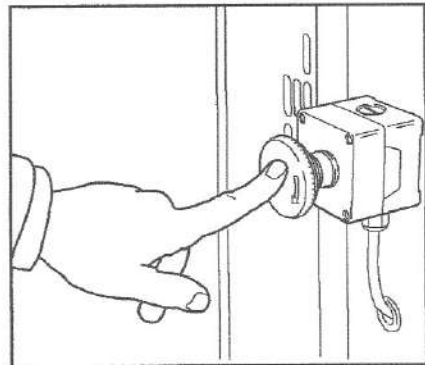


- 1. 'Touch Screen' display
- 2. Arrêt cycle de travail
- 3. Poussoir arrêt d'urgence
- 4. Voyant lumineux voltage

- 5. Marche
- 6. Habilitation commandes
- 7. Interrupteur général

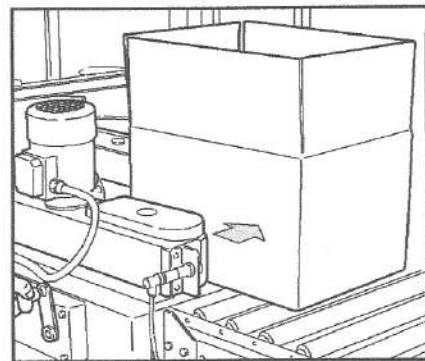
### 9.2 PUSOIR ARRET D'URGENCE

Situé du côté des commandes de la machine, s'il est pressé il arrête la machine à n'importe quel point du cycle, en fermant aussi le circuit pneumatique.



### 9.3 MANIVELLE DE REGLAGE DES COURROIES D'ENTRAINEMENT

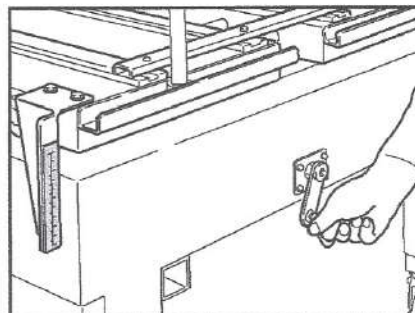
Elle règle la largeur des courroies en fonction de la largeur des boîtes à enrubanner.



## 9-COMMANDES

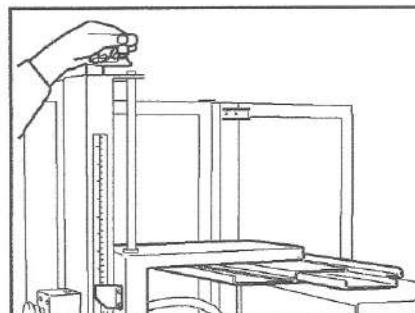
### 9.4 MANIVELLE DE REGLAGE DE LA HAUTEUR DE L'ALIMENTATEUR DE CARTONS

Elle règle la position de l'alimentateur de cartons en fonction de la largeur de la boîte à former.



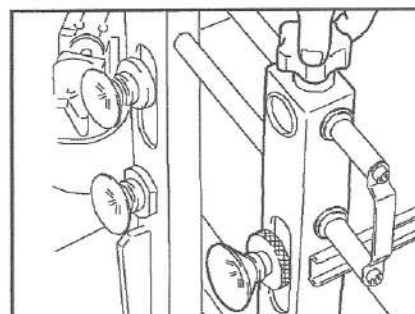
### 9.5 MANIVELLE DE REGLAGE DE LA GLISSIÈRE DE CONTRAST

Elle règle la hauteur de la glissière de contraste afin que la boîte reste avec les pans inférieurs rabaisés pendant l'application du ruban.



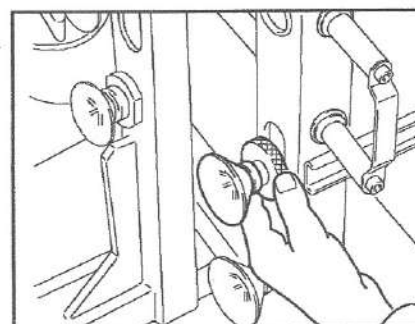
### 9.6 BLOCAGE DU CHARIOT DES VENTOUSES

Lorsque l'on desserre la poignée de blocage, il est possible de régler en sens horizontal la position des ventouses en fonction de la longueur de la boîte.



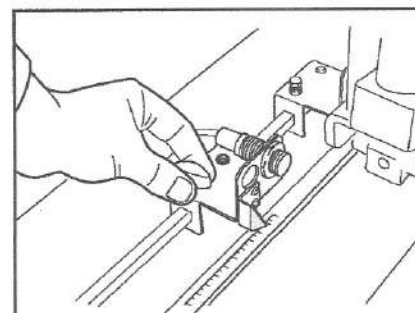
### 9.7 COLLIER DE BLOCAGE POUR LE REGLAGE VERTICAL DE LA VENTOUSE

Lorsque l'on desserre ce collier, il est possible de régler la ventouse en sens vertical, en fonction de la hauteur de la boîte.



### 9.8 CAPTEUR DU CHARIOT POUSSEUR

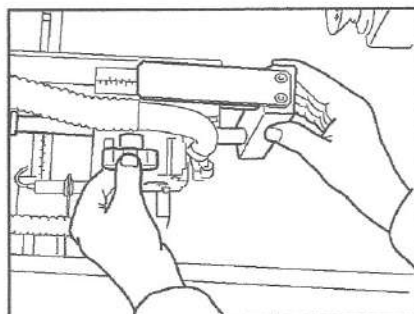
Il règle la position d'arrêt du chariot en fonction de la longueur sélectionnée.



## 9-COMMANDES

### 9.9 POIGNEE DE BLOCAGE SUR POUSSEUR ARRIERE

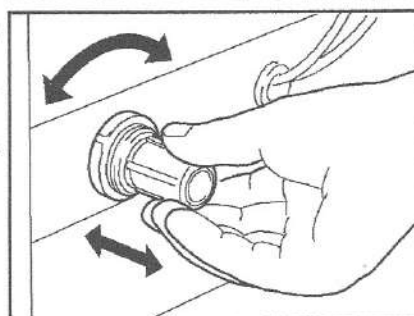
Lorsqu'on la desserre, on règle la position du pousseur en fonction de la largeur de la boîte.



### 9.10 REGULATEUR DE PRESSION DE L'ALIMENTATEUR DE CARTONS

Il règle la force d'avancement de la chaîne et du pousseur sur l'alimentateur de cartons.

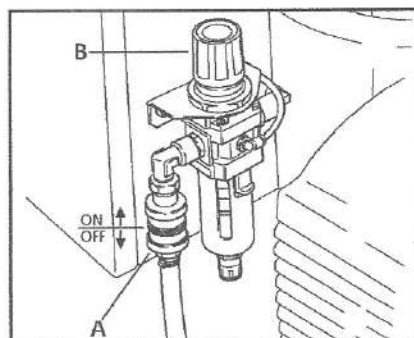
Débloquer la poignée et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression; dans le sens contraire pour la diminuer.



### 9.11 COMMANDES DE L'EQUIPEMENT PNEUMATIQUE

Vanne ON/OFF air comprimée (A).

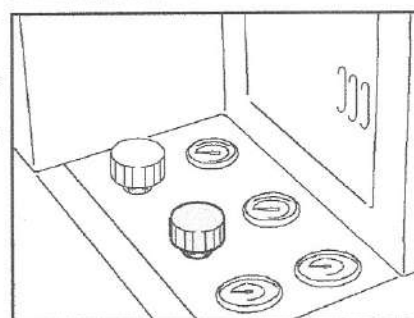
Régulateur de pression générale à l'entrée du circuit (B)



### 9.12 POIGNEE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU LEVIER DE SUPPORT DROIT DE LA BOITE

- En la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente la force de rotation du levier

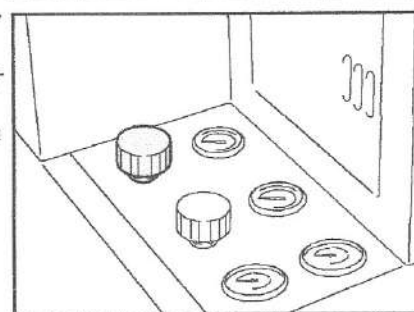
- En la faisant tourner dans le sens contraire, on réduit la force de rotation du levier.



### 9.13 POIGNEE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU LEVIER DE SUPPORT GAUCHE DE LA BOITE

- En la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente la force de rotation du levier

- En la faisant tourner dans le sens contraire, on réduit la force de rotation du levier.





## 10-DISPOSITIFS DE SECURITE

### 10.1 PROTECTION CONTRE LES ACCIDENTS DE TRAVAIL

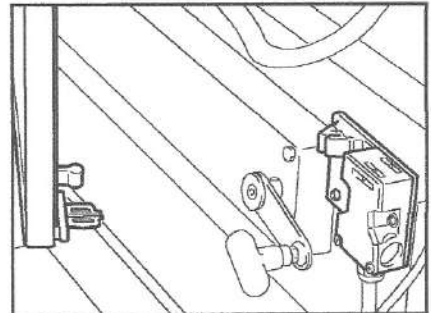
La machine est équipée d'un dispositif de protection totale contre les accidents de travail..

Lorsqu'une des portes de la protection contre les accidents est ouverte, la machine s'arrête. Le microinterrupteur monté sur la porte coupe automatiquement le courant et l'air comprimé.

Si cette interruption se produit pendant le cycle de travail, en interrompant ainsi à moitié le programme de la machine, avant de reprendre le cycle il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes:

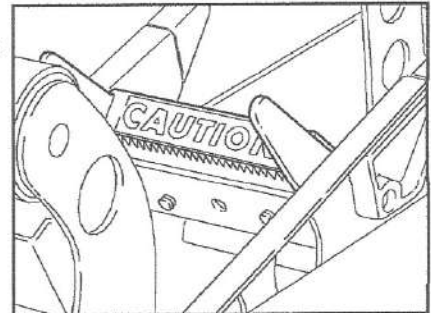
- 1) Enlever la boîte à l'intérieur de la machine;
- 2) fermer la porte de la protection;
- 3) appuyer sur le poussoir habilitation commandes;
- 4) appuyer sur le poussoir reset du display;
- 5) appuyer sur le poussoir MARCHE.

Voir aussi le paragraphe 12.2.



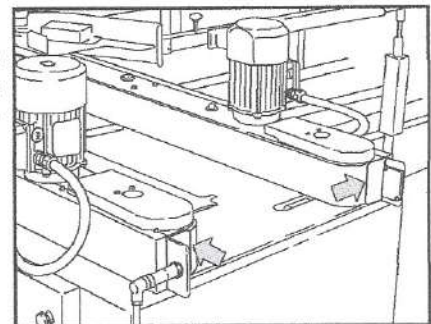
### 10.2 PROTECTIONS DES LAMES

La lame des deux groupes de rubanage est protégée par un dispositif à ressort.



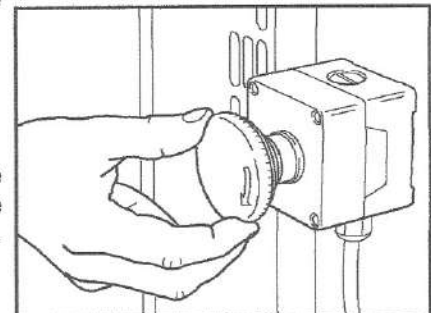
### 10.3 PROTECTIONS DES COURROIES

Les courroies d'entraînement sont protégées sur le côté externe par un carter et sur le côté arrière par des éléments flexibles en drapeau. Ces protections doivent être immédiatement remplacées si elles sont endommagées.



### 10.4 ARRET D'URGENCE

Le poussoir d'urgence verrouillable est placé dans une position facile à atteindre.



### 10.5 EQUIPEMENT ELECTRIQUE

L'équipement électrique est protégé par un fil de terre, dont la continuité est soumise à une épreuve et un essai final, en même temps que l'épreuve d'isolement et de rigidité diélectrique de l'équipement (Voir Par. ANNEXES 15).

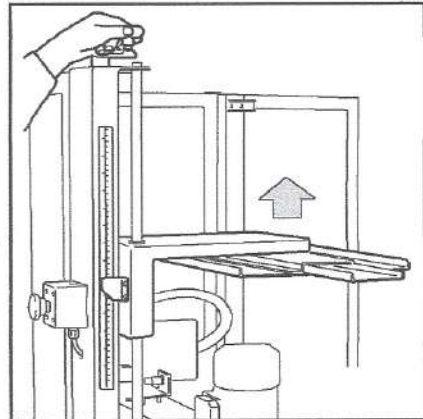
## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

### 11.0 SECURITE

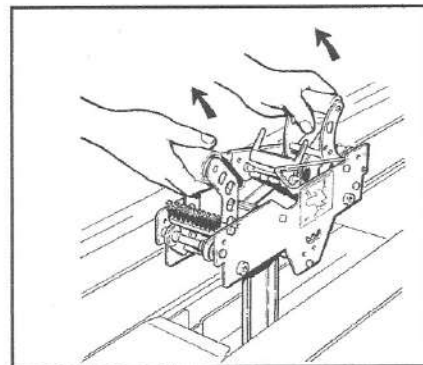
Toutes les opérations de préparation et de réglage doivent être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt et le poussoir ARRET D'URGENCE verrouillé.

### 11.1 MONTAGE DU RUBAN DU GROUPE INFERIEUR

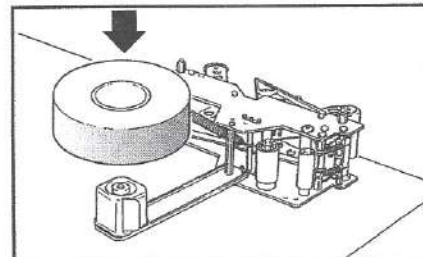
A l'aide de la manivelle soulever la glissière de contraste de la boîte afin de faciliter l'extraction du groupe inférieur.



Dégager l'unité d'enrubannage et la poser sur un plan de travail.



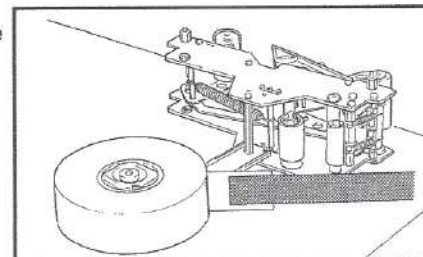
Positionner une bobine de ruban sur le porte-rouleau.



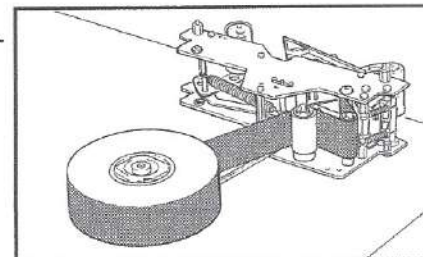
**ATTENTION! Lames très tranchantes, susceptibles de causer de graves blessures.**



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

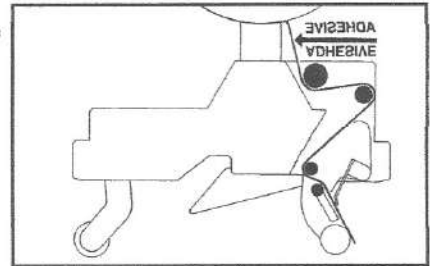


Insérer le tire-ruban dans l'unité d'enrubannage en ayant soin de garder les mains hors de portée des lames coupe-ruban (voir 3.11-c).



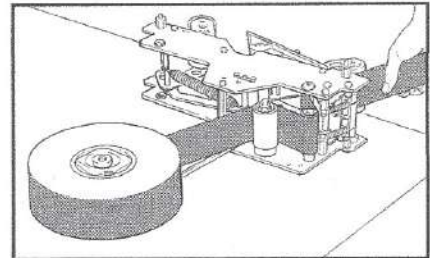
## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

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



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

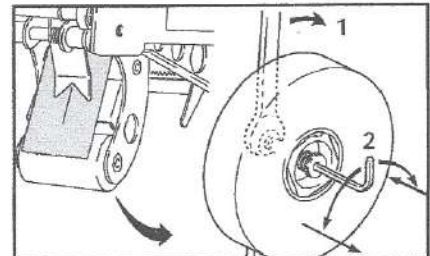
Remettre l'unité d'enrubannage à sa place.



### 11.2 RÉGLAGE DU PORTE ROULEAU



Vérifier le centrage du ruban sur les rouleaux de l'unité .  
Si nécessaire débloquer l'écrou 1 et régler la vis 2.

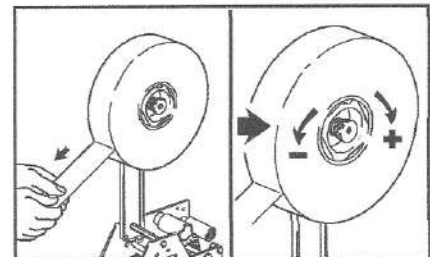


### 11.3 REGLAGE DE LA FRICTION DU RUBAN



Vérifier la tension du ruban:

- s'il est en PVC, le porte-rouleau doit être libre;
- s'il est en OPP, le porte-rouleau doit présenter une légère friction.

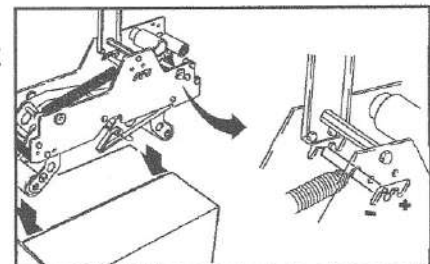


### 11.4 REGLAGE DES UNITES D'ENRUBANNAGE SUIVANT LE TYPE DE BOITES



Regler le ressort principal:

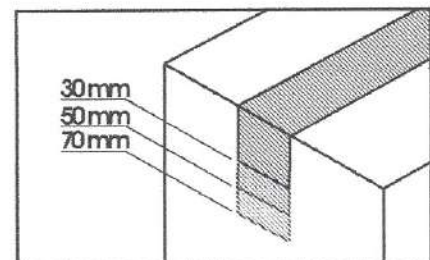
- pour les boîtes légères, alléger la pression du ressort ;
- pour les boîtes robustes, augmenter la pression du ressort.



### REGLAGES SPECIAUX

#### 11.5 MODIFICATION DE LA LONGUEUR DE L'EXTREMITE DU RUBAN

La longueur de l'extrémité du ruban peut varier de 70 à 50 à 30 mm.  
Pour ce type de réglage, se rapporter au manuel du groupe de rubanage K11, fourni avec la machine.



## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

### 11.6 REGLAGE DE LA LONGUEUR, LARGEUR ET HAUTEUR DE LA BOITE

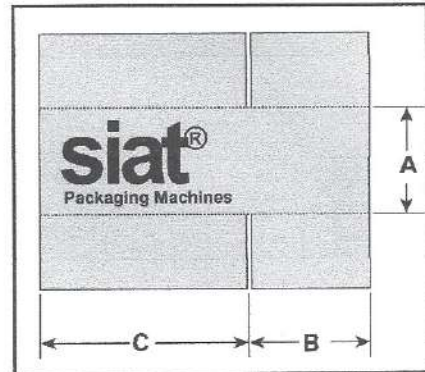
Exemple de réglage de la machine pour une boîte ayant les dimensions suivantes:

A = 250 mm

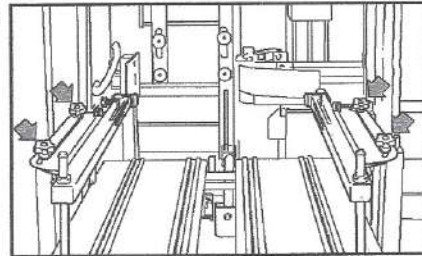
B = 300 mm

C = 400 mm

**N.B.:** Si l'on doit utiliser des boîtes munies d'impressions personnalisées ou d'écritures diverses, pour éviter que ces boîtes sortent de la machine avec les écritures à l'envers, il faut les imprimer comme il est illustré dans la Figure (côté C à gauche).

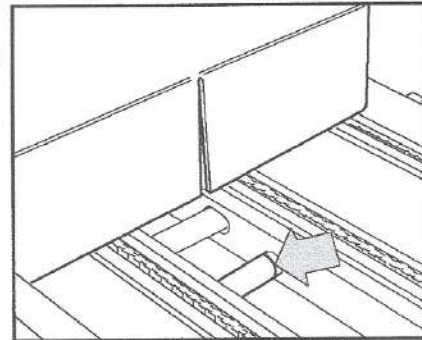


Desserrer les 4 poignées supérieures et ouvrir les guides sur le chariot de l'alimentateur de cartons.

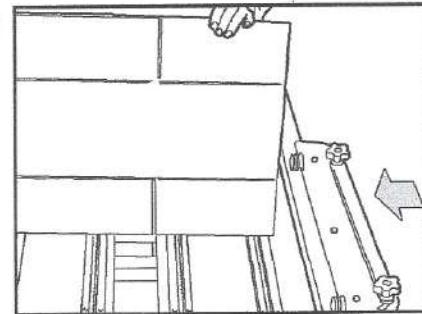


#### 11.6.1 REGLAGE DE L'ALIMENTATEUR DE CARTONS

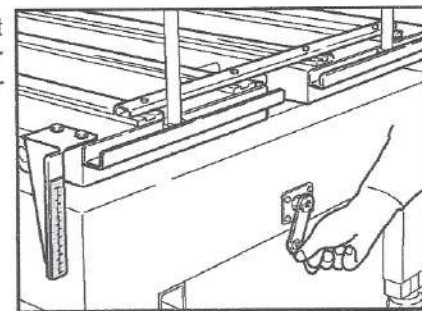
Positionner la coupe du carton sur la ligne rouge gravée sur le petit cylindre.



En gardant la boîte en position, approcher les guides latéraux au carton et bloquer les poignées.

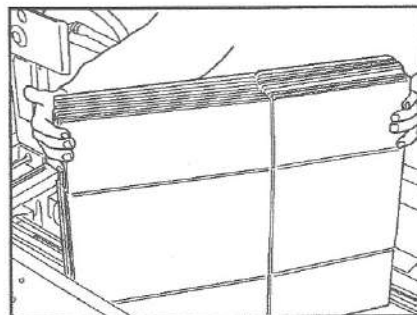


A l'aide de la manivelle, régler la hauteur du plan de travail du chariot porte-boîtes, en prenant comme référence la largeur de la boîte (par ex. 300 mm) et en rapportant celle-ci sur la tige millimétrée fixée sur le côté du chariot.

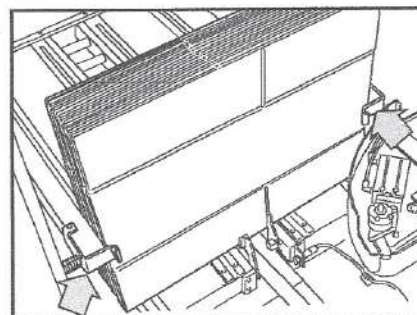


## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

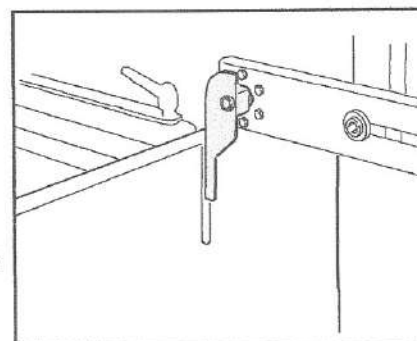
Introduire obliquement le paquet de boîtes dans l'alimentateur.



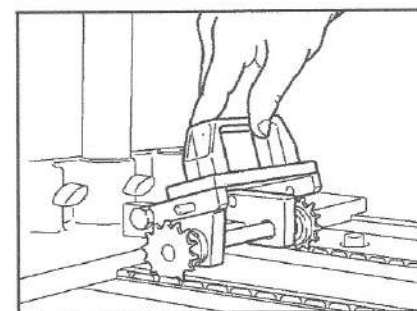
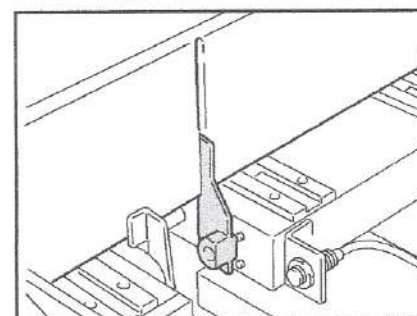
Pousser les boîtes contre les deux dispositifs de blocage des boîtes.



Contrôler que la coupe entre les pans dans la partie inférieure de la boîte soit alignée aux leviers ouvre-boîte supérieure et inférieure.

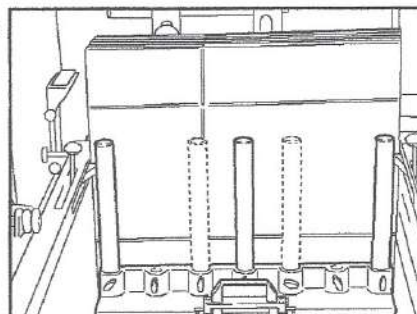


A l'aide de la poignée, faire sortir les pignons de la chaîne.  
Appuyer le poussoir sur le partie arrière des boîtes.  
Introduire les pignons dans la chaîne.



## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

Positionner les tiges du pousseur en fonction des dimensions de la boîte.

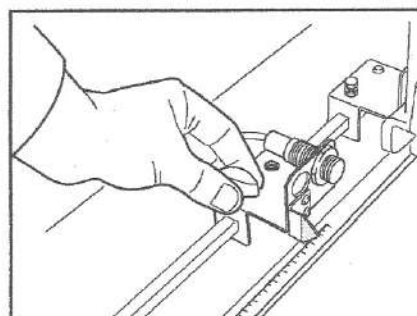


### 11.6.2 REGLAGE DE LA LONGUEUR DE LA BOITE

Ouvrir la protection contre les accidents.

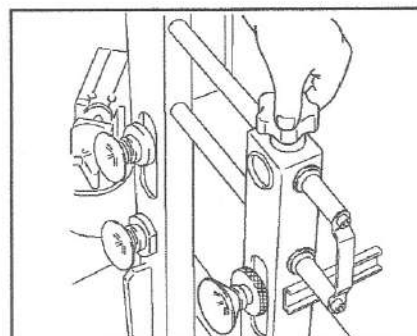
Régler la position de la photocellule (chariot pousseur) en fonction de la longueur de la boîte (par ex. 400 mm).

- Desserrer la poignée;
- Faire glisser la photocellule le long de la tige millimétrée sur la mesure à sélectionner;
- Bloquer la poignée.

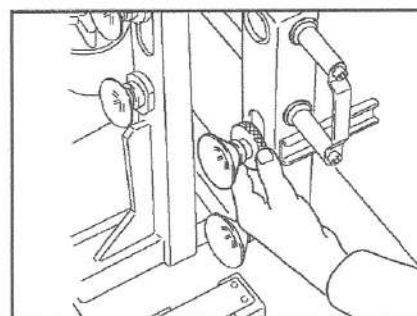


### 11.6.3 REGLAGE DES VENTOUSES

- Desserrer la poignée;
- Régler en sens horizontal la position des ventouses (par ex. longueur de la boîte = 400 mm - ventouses = max. 370 mm).
- Bloquer la poignée.

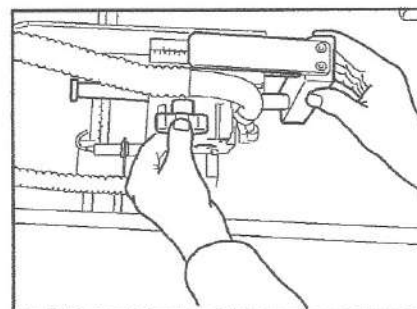
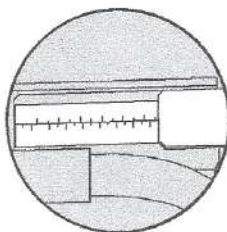


- Desserrer les colliers;
- Régler en sens vertical la position des ventouses;
- Bloquer les colliers;



### 11.6.4 REGLAGE DE LA BARRE DU CHARIOT POU-SEUR

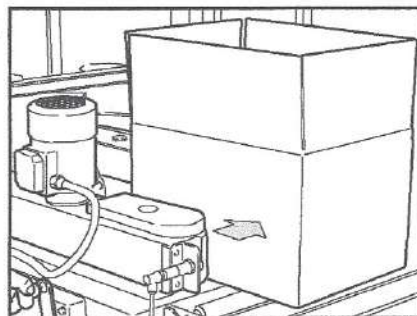
- Desserrer la poignée;
- Régler la largeur du chariot pousseur en fonction de la largeur de la boîte (par ex. 300mm);
- Bloquer la poignée.



## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

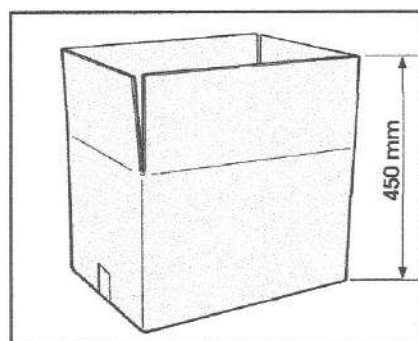
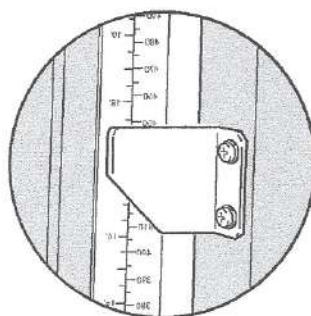
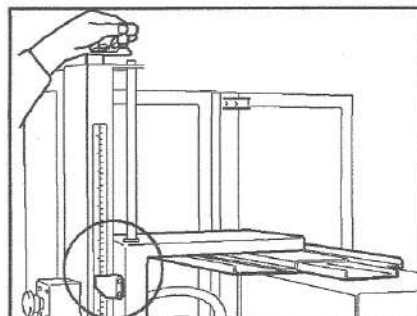
### 11.6.5 REGLAGE DE LA LARGEUR DES COURROIES D'ENTRAINEMENT DE LA BOITE

Introduire une boîte et à l'aide la manivelle approcher les guides d'entraînement.



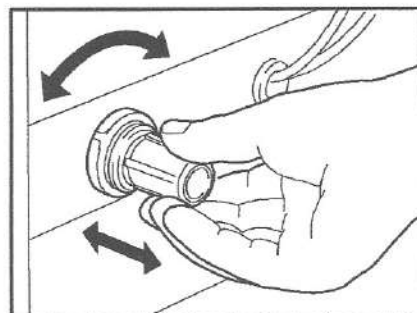
### 11.6.6 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

A l'aide de la manivelle positionner la glissière de contraste à la sortie des boîtes à la hauteur de la boîte, avec les pans inférieurs repliés (par ex. 450 mm).



### 11.7 REGLAGES PNEUMATIQUES DE L'ALIMENTATEUR DE CARTONS

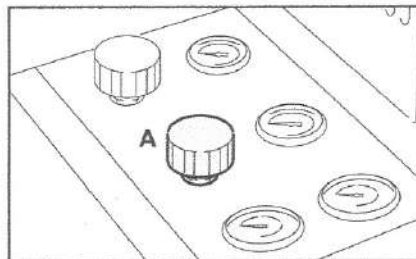
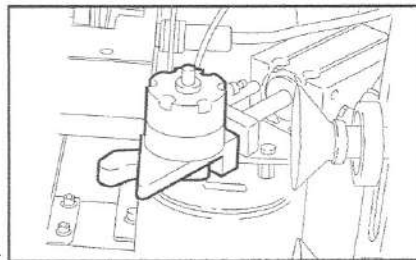
- Régler la pression du poussoir sur les boîtes qui se trouvent dans l'alimentateur de cartons;
- Augmenter la pression lorsque les boîtes dans l'alimentateur restent trop libres (si elle ne sont pas serrées l'une contre l'autre);
- Diminuer la pression lorsque les boîtes sont poussées au-delà des leviers qui les retiennent



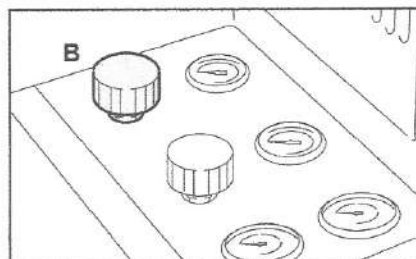
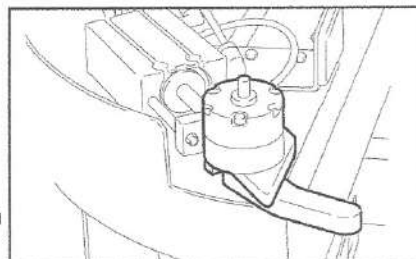
## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

### 11.8 REGLAGE DE LA PRESSION DES LEVIERS DE SUPPORT DES BOITES

- Régler la pression du levier de support de la boîte de droite en utilisant le bouton régleur **A**.



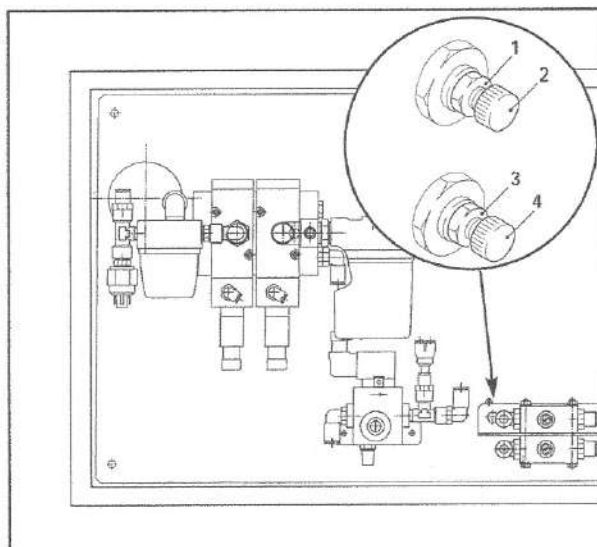
- Régler la pression du levier de support de la boîte de gauche en utilisant le bouton régleur **B**.



### 11.9 REGLAGE DE LA VITESSE DE FERMETURE/OUVERTURE DES DISPOSITIFS DE FERMETURES DES PANS LATERAUX

Régler la vitesse des cylindres en fonction de la consistance du carton (si le carton est robuste - par ex. carton à double ou triple vague - augmenter la vitesse des cylindres).

- 1) Desserrer l'écrou de blocage 1;
- 2) Faire tourner la poignée 2 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de fermeture; dans le sens contraire pour augmenter cette vitesse;
- 3) Bloquer l'écrou 1;
- 4) Desserrer l'écrou 3;
- 5) Faire tourner la poignée 4 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse d'ouverture; dans le sens contraire pour augmenter cette vitesse;
- 6) Bloquer l'écrou 3





## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

### 11.10 PANNEAU OPERATEUR: OPERATIONS PRELIMINAIRES

Vérifier si les protections contre les accidents sont bien fermées;  
Vérifier si les poussoirs pour l'arrêt d'urgence n'ont pas été actionnés (pressés), autrement les faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre;

Positionner l'interrupteur général 7 sur 'I' et vérifier si le voyant lumineux signalant la présence de tension 4 s'éclaire ; presser la touche 'auxiliaires' 6.

Visualiseur page 'alarmes' à l'allumage

Au besoin, voir la liste des alarmes dans les paragraphes suivants et les instructions pour éliminer l'inconvénient qui a provoqué la signalisation .

Presser la touche 'reset'; attendre que les chariots ventouses et le presseur se positionnent correctement puis presser la touche 'exit'



Affichage page 'menu principal' .

Presser la touche 'langue'

Sélectionnez la langue en pressant directement sur le drapeau correspondant.

Pressez 'exit' pour revenir à la page 'menu principal'.

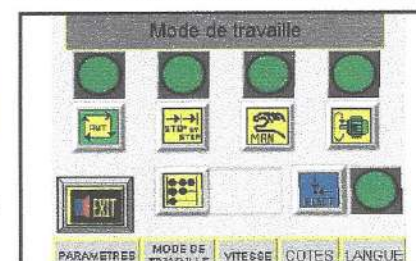
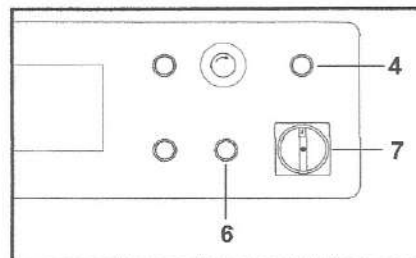
Presser 'Mod. Funz'; Mode de travail, pour accéder à la page 'Sélection cycles de fonctionnement'.

**Contrôle des phases d'alimentation uniquement au premier démarrage de la machine (voir parag. 7.12):**

Presser la touche 'marche moteurs' pour démarrer les motorisations et la pompe à vide; repasser pour arrêter lorsque le contrôle a été effectué.



Presser 'Man' et ensuite 'Cotes' pour accéder aux pages suivantes pour programmer les valeurs des courses des chariots ventouses et du pousseur.



## 11-OPERATIONS PRELIMINAIRES

### COURSES CHARIOT PRESSEUR.

**Seuil de délivrance:** chariot presseur fin de course en avant (1).

**Seuil de marche arrière:** chariot presseur fin de course en arrière (2).

### COURSES CHARIOT VENTOUSES

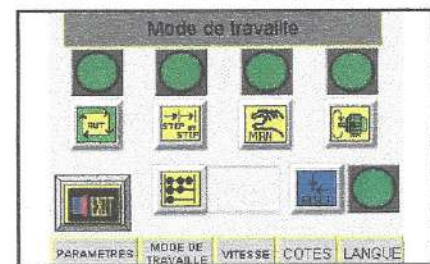
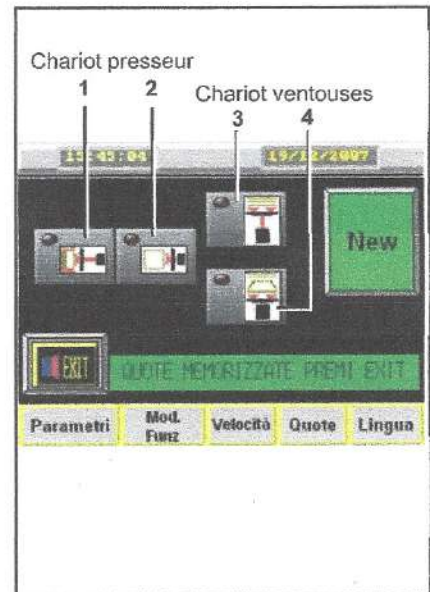
**Seuil de prise:** chariot ventouses fin de course en avant (3).

**Seuil de marche arrière:** chariot ventouses fin de course en arrière (4).

Presser la touche 'new'.

Presser la touche 'exit' pour revenir à la page 'Menu principal'

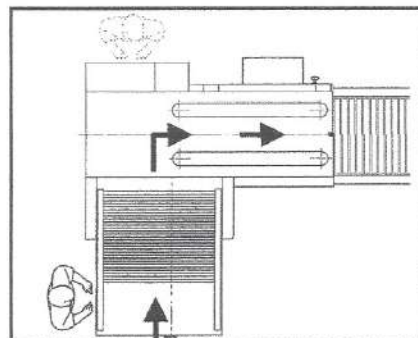
Si l'on désire mettre en oeuvre immédiatement la production voir le parag. 12.



## 12-USAGE DE LA MACHINE

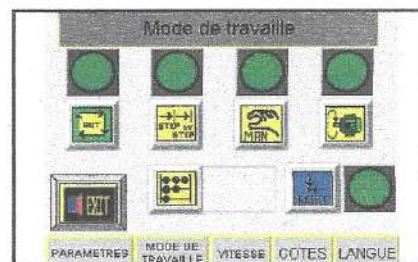
### 12 USAGE DE LA MACHINE

#### 12.1 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR



#### 12.2 MISE EN MARCHÉ

Fermer les protections contre les accidents.  
Relâcher les touches STOP URGENCE à retenue.  
Aérer le circuit.  
Effectuer toutes les opérations préliminaires de la mise en marche prévues au parag. 11.10 jusqu'à l'affichage sur l'écran du panneau des commandes de la page 'Sélection cycles de fonctionnement'.



**Cycles de fonctionnement prévus:**

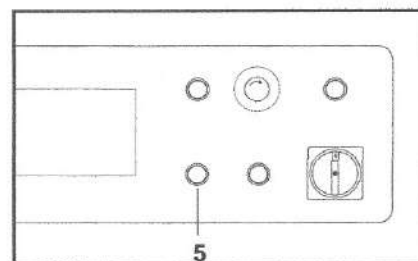
1) Pas à Pas; 2) Manuel; 3)Automatique.

**Activation du cycle Pas à Pas:**

Presser la touche 'reset';  
Pressez la touche 'Pas à Pas'



Presser la touche 'marche moteurs'



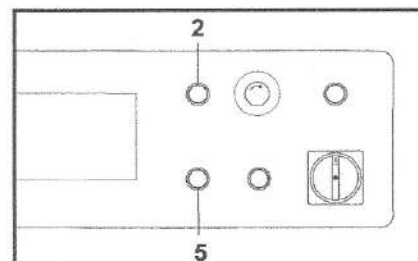
Presser la touche 'marche' 5 sur le panneau; à chaque activation de la touche, un 'pas' du cycle de fonctionnement est effectué (1 cycle complet = 8 pas)

**Activation du cycle Manuel:**

Presser la touche 'reset';  
Presser la touche 'Man'



Presser la touche 'marche moteurs'



Presser la touche 'marche' 5 sur le panneau; à chaque activation de la touche la machine effectuera un cycle complet ; pour arrêter le cycle, presser 2.

## 12-USAGE DE LA MACHINE

### Activation du cycle Automatique

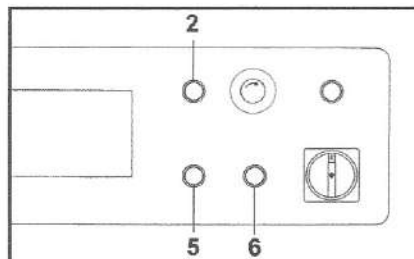
Presser la touche 'reset';  
Presser la touche 'Aut'



Presser la touche 'marche' 5 sur le panneau; la machine effectuera le formage des boîtes en continu; pour arrêter le cycle, pressez la touche 2.

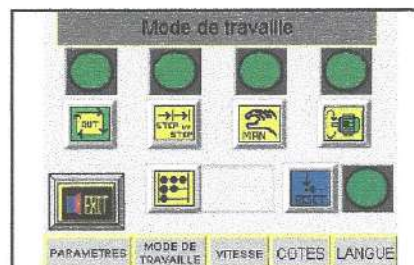
**Notes:** Avant chaque redémarrage, il faut, après avoir enlevé la boîte, presser la touche 'reset'.

Pour redémarrer après un arrêt d'urgence (actionnement d'un poussoir rouge en forme de champignon ou ouverture d'une protection contre les accidents), il faut presser la touche 'auxiliaires' 6.

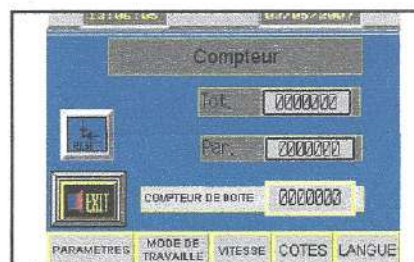


### Programmation du comptage de boîtes

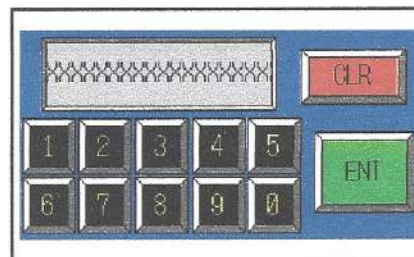
La page "Sélection cycle de fonctionnement" étant affichée, presser la touche 'paramètres'



Presser la touche 'Comptage de boîtes'.

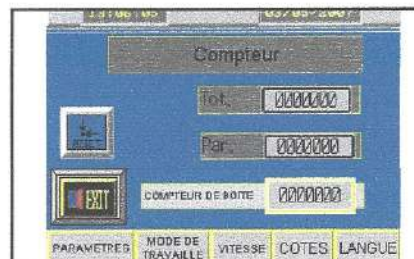


Presser la touche 'Set'



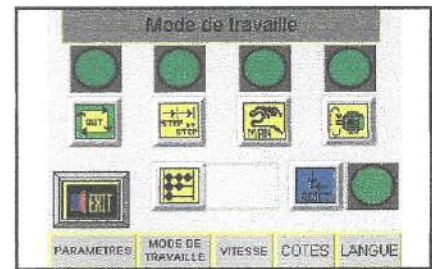
Programmer le nombre désiré et confirmer par 'Ent'

Presser la touche 'Exit' pour revenir à la page 'Sélection cycles de fonctionnement'



## 12-USAGE DE LA MACHINE

Presser la touche

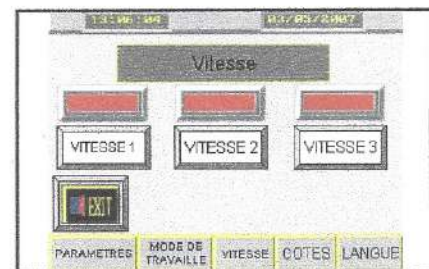


### Sélection de la vitesse de fonctionnement

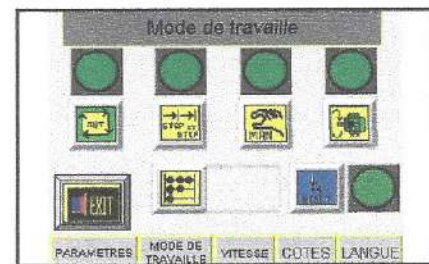
La page "Sélection cycle de fonctionnement" étant affichée, presser la touche 'paramètres'

Sélectionner la vitesse de fonctionnement désirée en tenant compte toutefois de la qualité de la boîte.

- Vit. 1:** 14 boîtes maxi par minute pour des boîtes légères ou de qualité pauvre;
- Vit. 2:** 16 boîtes maxi par minute pour des boîtes de densité moyenne;
- Vit. 3:** 18 boîtes maxi par minute pour des boîtes robustes.



Presser la touche 'Exit'



## 12-USAGE DE LA MACHINE

### 12.3 MISE EN ROUTE DE LA PRODUCTION

Avant de commencer le cycle de production, contrôler les fonctions principales de la machine.

1 Pression de l'air à l'entrée de la machine: 6 Bar; si la pression est inférieure à 5,5 bar, toutes les fonctions ne sont pas garanties.

2 Appuyer sur le poussoir MARCHE et contrôler le fonctionnement des poussoirs arrêt d'urgence verrouillables.

3 Appuyer sur le poussoir MARCHE et vérifier que lorsque l'on ouvre la protection la machine s'arrête.

**Signalisations d'alarme affichée sur le panneau des commandes par le clignotement d'une led rouge et arrêt de la machine.**

Alarme signalée sur l'écran	Cause	Solution
Rupture ruban adhésif.	Rupture ruban adhésif dans l'unité de rubanage.	Contrôler l'unité de rubanage.
Manque d'air.	Basse pression d'alimentation air (<4,5 bar).	Vérifier valeur pression d'alimentation .
Manque prise carton.	La boîte n'est pas aspirée ou ne s'ouvre pas correctement.	Enlever la boîte. Vérifier.
Ligne pleine (la led lumineuse rouge n'est pas activée)	Arrêt temporaire de la machine; la photocellule de ligne est interrompe. Le cycle repart au moment ou la photocellule est réactivée	Libérer, s'il le faut, le tapis de rouleaux à la sortie du système de formage.
Temps maxi. cycle.	La machine s'arrête quand le cycle de formage des boîtes n'a pas été achevé dans le temps maximum prévu (paramètres PLC)	Enlever la boîte et redémarrer.
Protection thermique moteurs pompe-entraînement	Intervention d'une protection magnétothermique	Vérifier et réarmer si nécessaire.
Recherche origine A1	La machine est en train d'effectuer la recherche de la position '0' de l'axe n. 1 (chariot porte-ventouses)	Attendre que la recherche soit terminée.
Recherche origine A2	La machine est en train d'effectuer la recherche de la position '0' de l'axe n. 2 (chariot pousseur)	Attendre que la recherche soit terminée.
Alarme Drive A1	Surcharge axe n. 1	Effectuer la recherche origine A1 en pressant la touche 'reset' de l'afficheur sur le panneau des commandes.
Alarme Drive A2	Surcharge axe n. 2	Effectuer la recherche origine A2 en pressant la touche 'reset' de l'afficheur sur le panneau des commandes.

## 12-USAGE DE LA MACHINE

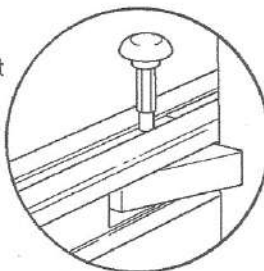
Alarme signalée sur l'écran	Cause	Solution
Urgence	Actionnement d'un poussoir en forme de champignon pour l'arrêt d'urgence ou ouverture d'une protection avec dispositif de blocage.	Réarmer la touche ou refermer la protection. Dans ce cas, pour redémarrer il faut presser aussi la touche 'auxiliaires' sur le panneau des commandes

Signalisations d'alarme avec clignotement de la led jaune seulement (la machine n'est pas arrêtée).

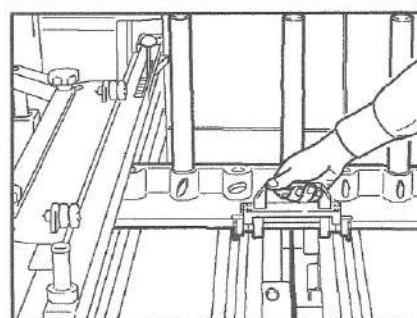
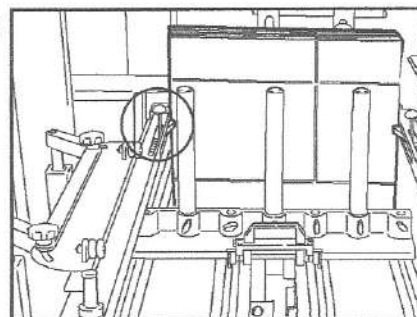
- Manque de cartons dans le magasin;
- Ruban adhésif épuisé dans l'unité de rubanage.

### 12.4 REMPLISSAGE DE L'ALIMENTATEUR DE CARTONS LORSQUE LA MACHINE EST EN MARCHE

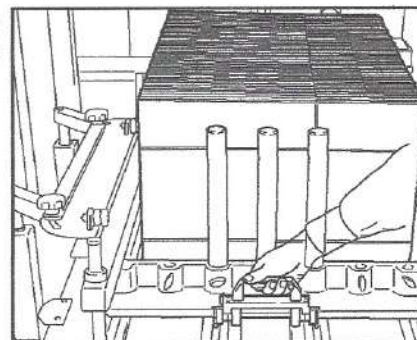
Positionner les deux dispositifs qui bloquent les boîtes, montés sur les guides latéraux, derrière les boîtes.



Faire glisser le poussoir jusqu'au début de l'alimentateur de cartons.



Remplir l'alimentateur de cartons et appuyer le poussoir contre les boîtes, en introduisant de nouveau les fiches de la poignée dans la chaîne.



## 12-USAGE DE LA MACHINE

### 12.5 REMPLACEMENT DU RUBAN

Opérateur de niveau de qualification 1.

Chaque fois que se présente la nécessité de remplacer la bobine de ruban, agir de la façon suivante:

- Appuyer sur le bouton d'ARRET d'URGENCE verrouillable;
- Amener l'interrupteur général sur la position OFF;
- Ouvrir la protection;
- Répéter toutes les opérations décrites aux points 11.1 et 11.2.

Faire très attention aux lames. 

### 12.6 NETTOYAGE

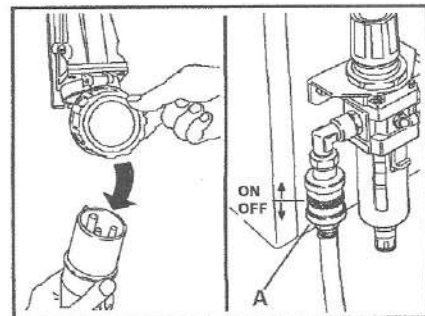
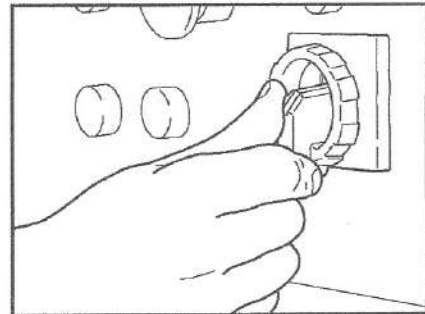
Avant toute opération de nettoyage ou d'entretien, arrêter la machine en tournant l'interrupteur principal sur la position O.

Débrancher la fiche d'alimentation et désactionner le circuit pneumatique à l'aide de la vanne A.

NETTOYAGE - Opérateur de niveau de qualification 1.

N'utiliser que des chiffons secs ou des solutions détergentes douces.

**Il est interdit d'utiliser des solvants ou de l'eau.**



### 12.7 TABLEAU RECAPITULATIF DES REGLAGES

OPERATIONS	NIVEAU DE QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	SECTIONS
Changement du ruban	1	11.1
Réglage du centrage du ruban	1	11.2
Contrôle des sécurités	1	12.7
Réglage tension du ruban	1	11.3
Réglage pression d'application du ruban	1	11.4
Réglage dimensions de la boîte	1	11.6
Réglages pneumatiques alimentateur de cartons	1	11.7
Réglage pression des leviers de support boîte	1	11.8
Réglage cylindres	1	11.9
Remplissage alimentateur de cartons	1	11.10
Réglage hauteur du sol	1	7.4
Réglages spéciaux: Extrémité du ruban	2	11.5



## 12-USAGE DE LA MACHINE

### 12.8 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- 1 Protection lame groupes de rubanage (Par. 10.2)
- 2 Poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable (Par.10.4)
- 3 Protections des courroies (Par. 10.3)

### 12.9 MARCHE A SUIVRE EN CAS DE PANNE

SITUATION	CAUSE	REMEDE
Lorsqu'on tourne l'interrupteur principal sur ON le voyant lumineux du voltage ne s'eclair pas.	Poussoir STOP URGENCE appuyé. Protection contre les accidents ouverte. Interrupteur magnéto-thermique	Contrôler. Contrôler. Contrôler.
La pompe du vide ne fonctionne pas.	Interrupteur thermique.	Réhabiliter.
Lorsqu'on appuie sur le bouton 'marche' sur le tableau des commandes les motorisations ne tournent pas.	Interrupteur thermique.	Réhabiliter.
Les ventouses ne prennent pas le carton.	Pompe a vide.	Contrôler.
La boîte n'est pas ouverte par le chariot porte-ventouses.	Cylindre ouvre boîtes en position erronée.	Régler la position des boîtes dans l'alimentateur.
La machine s'arrête sans pousser la boîte dans les courroies d'entraînement et la boîte tombe.	Position erronée du capteur qui règle la position du chariot pousseur.  Etallonnage du capteur de la pompe a vide erroné.	Régler la position du capteur (la distance optimale entre la glissière et le chariot pousseur doit être 5 mm environ supérieure à la longueur de la boîte a former).  Régler la sensibilité du capteur.

## 12-USAGE DE LA MACHINE

SITUATION	CAUSE	REMEDE
La lame ne coupe pas mais déchire ou effiloche le ruban.	Lame salie par l'adhésif Tension du ruban insuffisante Ressort du levier de coupe pas assez robuste Lame endommagée (dents cassées)	Nettoyer Augmenter le frein sur le porte-rouleau Remplacer Remplacer la lame
Le ruban n'est pas bien appliqué sur la partie arrière de la boîte.	La lame ne coupe pas bien le ruban Tension lente du ressort principal du groupe de rubanage Accumulation d'adhésif sur les rouleaux de renvoi du ruban du groupe de rubanage Rouleau caoutchouté à la sortie	Remplacer/Nettoyer Régler la tension du ressort Nettoyer et graisser les rouleaux de renvoi Remplacer
Les courroies n'entraînent pas la boîte.	Pression trop faible Bague sur poulie lisse Tension de débobinage du ruban excessive Tension du ressort du groupe de rubanage excessive Pression excessive de la tête sur la boîte	Régler Remplacer Diminuer le frein sur le porte-bobine Régler Régler la position du releveur de hauteur des cartons
Le ruban n'est pas centré sur la boîte.	Les guides d'entraînement ne sont pas positionnés correctement Les pans des boîtes ne sont pas centrés Le ruban n'est pas positionné au centre du groupe de rubanage	Contrôler la position des courroies d'entraînement Contrôler que les pans pliables des boîtes soient centrés Régler la position du ruban
La boîte, tout en ne se présentant pas ouverte au niveau des courroies d'entraînement, est poussée par le chariot pousseur.	Etalonnage du capteur pompe à vide erroné.	Régler la sensibilité du capteur

## 12-ENTRETIEN ET REPARATION

### 13.0 SECURITE

(Voir section 3)

L'exécution des opérations d'entretien et de réparation peut présenter des dangers. Cette machine a été conçue en tenant spécifiquement compte des normes EN292 Nov.92/6.1.2 et EN 292/2, Nov. 92/5.3.

### ACCESSOIRES ET PIECES FOURNIS AVEC LA MACHINE

N. 1 Manuel d'instructions et des pièces de rechange

N. 2 Ventouses

N. 1 Lame de rechange 2"

N. 1 Ressort principal K11

N. 2 Ressort porte-lame

N. 1 Tire-ruban en plastique



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

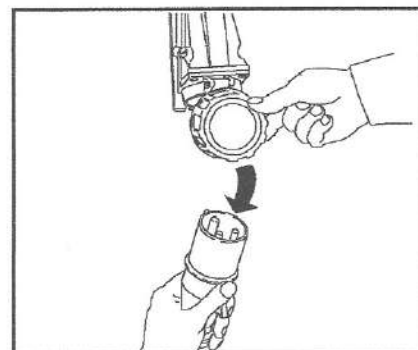
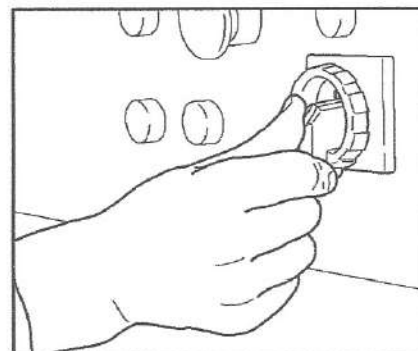
OPERATIONS	FREQUENCE	QUALIF.OPERATEUR	CHAPITREL
Graissages	Trimestrielle	2	13.5-6-7
Nettoyage de la lame	Hebdomadaire	2	13.8
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	12.5
Contrôle des dispositifs de sécurité	Journalière	1	13.4
Remplacement de la lame	//	2	13.9
Remplacement des courroies	//	2	13.10

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

Avant toute opération d'entretien, tourner l'interrupteur principal sur O.

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

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



## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

### 13.4 PRODUITS POUR LA LUBRIFICATION

GRAISSE TYPE:

METAL/METAL: B.C. 190 HEAVY DUTY

(ou bien graisse pour chaînes ou roulements)

METAL/PLASTIQUE: PLATE MASTER M+L

(graisse au molybdène et PTFE pour matières plastiques et métal)

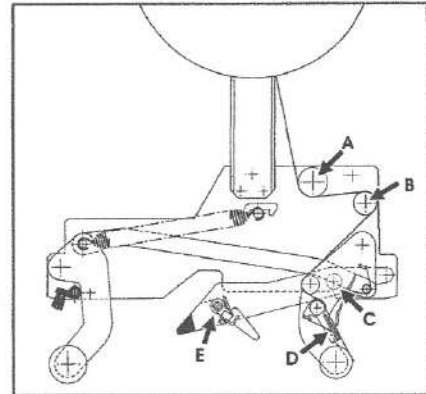
HUILE:

huile normale lubrifiante.


### 13.5 LUBRIFICATION DES UNITES ENRUBANNEUSES

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

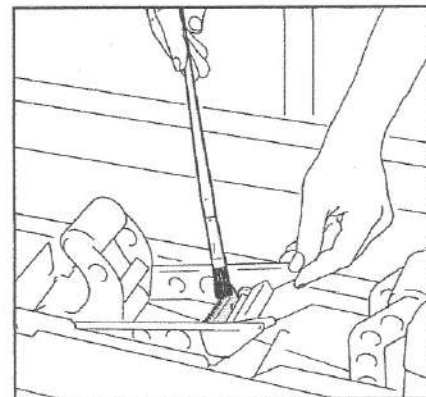
- A tige de fixation de ressort
- B tige tendeur de ressort
- C tige rouleau anti-retour
- D charnière porte-lame
- E tige de protection de la lame



### 13.6 NETTOYAGE DES LAMES

 Opérateur de niveau de qualification 2

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



### 13.7 REMPLACEMENT DES LAMES

Opérateur de niveau de qualification 2.

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

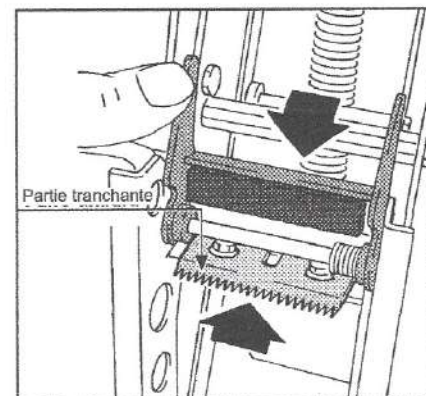
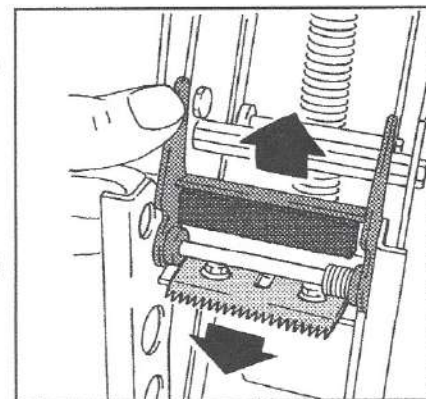
#### ATTENTION!

*La lame est très tranchante.*

*Des erreurs au cours de cette opération peuvent provoquer des blessures graves.*

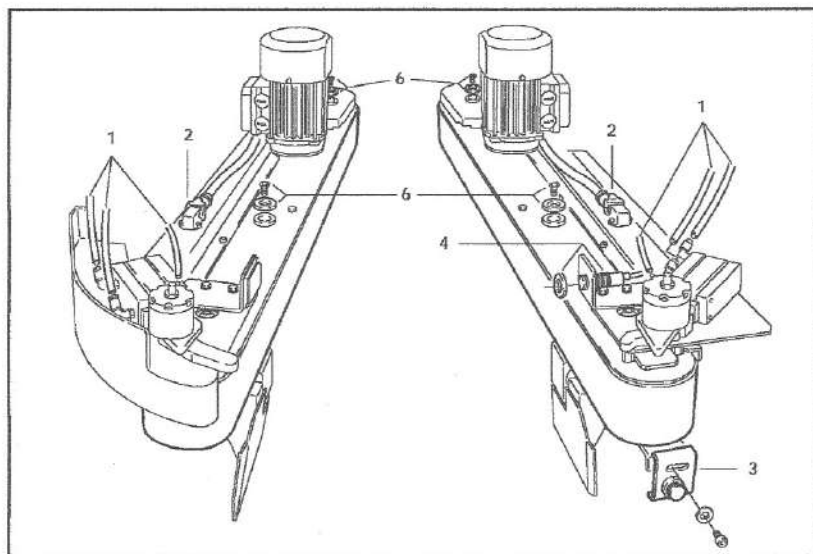


- Introduire la nouvelle lame en faisant très attention à la position de la partie tranchante.
- Bloquer les vis.
- Remettre la protection

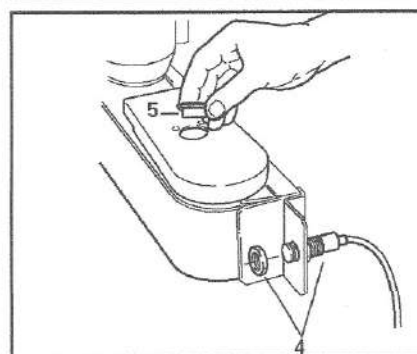
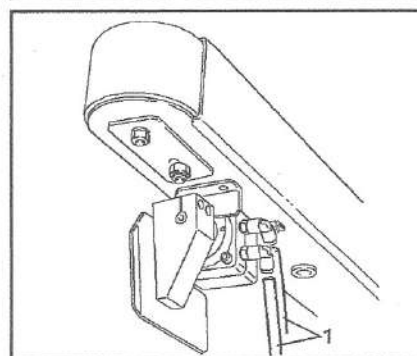
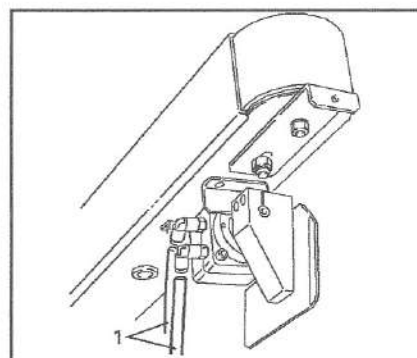


## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

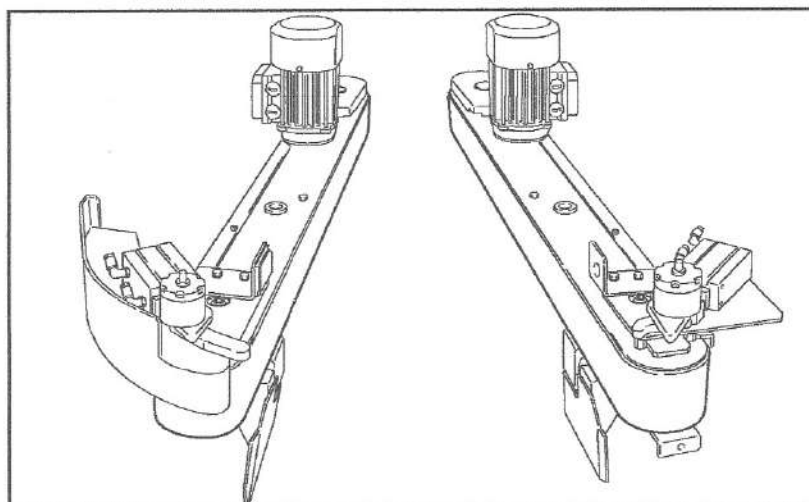
### 13.8 REMPLACEMENT DES COURROIES D'ENTRAINEMENT



Détacher les tuyaux de l'air 1), débrancher les fiches 2), retirer le capteur 3), enlever les photocellules 4), ôter les bouchons 5), dévisser et enlever les vis et les rondelles qui fixent les motorisations 6).

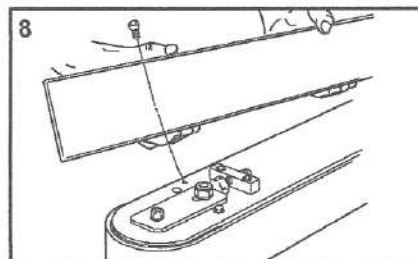


Retirer les motorisations 7).

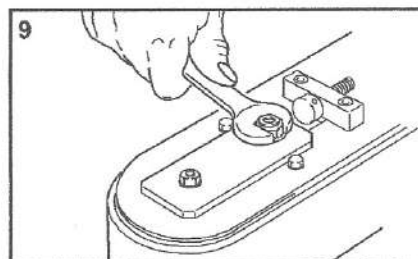


## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

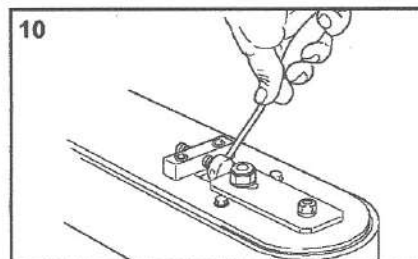
Démonter les carters de protectio 8).



Deserrer les écrous qui bloquent la plaque qui tend la courroie 9).

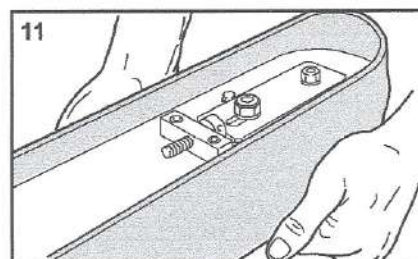


Deserrer les vis de tension 10).



WEnlever et remplacer les courroies 11).

Pour le remontage, procéder en sens inverse.

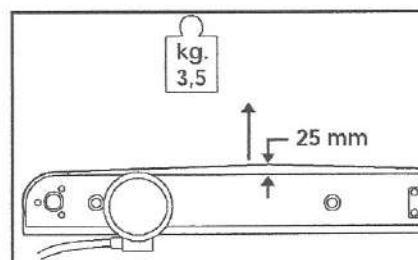
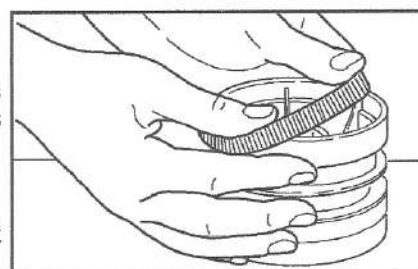


### ATTENTION!

Avant de remonter la nouvelle courroie, contrôler la condition des bagues en plastique orange sur les poulies motrices: si elles sont usées, il faut les remplacer.

### REGLAGE DE LA TENSION DES COURROIES

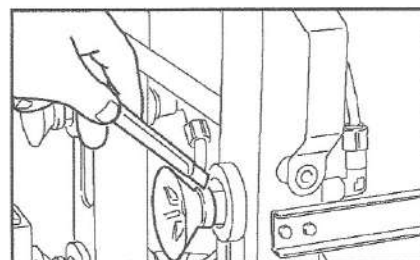
Contrôler la tension de la courroie en la soulevant au centre: elle doit s'écarter d'environ 25 mm avec une traction de 3,5 kg.



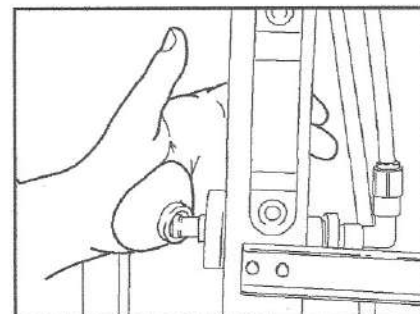
## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

### 13.10 REMPLACEMENT DES VENTOUSE

Graver avec une lame la ventouse à remplacer.  
Retirer la ventouse coupée de son siège



Graisser avec de la graisse l'orifice de la nouvelle ventouse et la remonter.



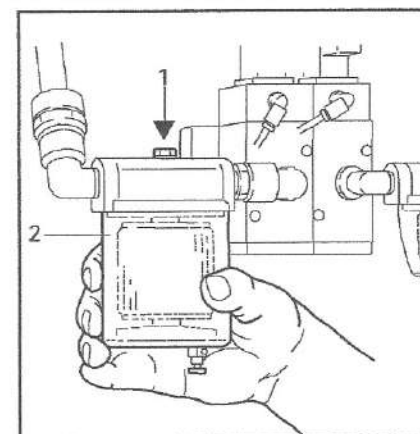
### 13.11 FILTRES D'ASPIRATION

Il est fondamental d'empêcher aux impuretés d'atteindre la pompe à vide, afin de garantir le fonctionnement optimum de celle-ci et une longue durée.

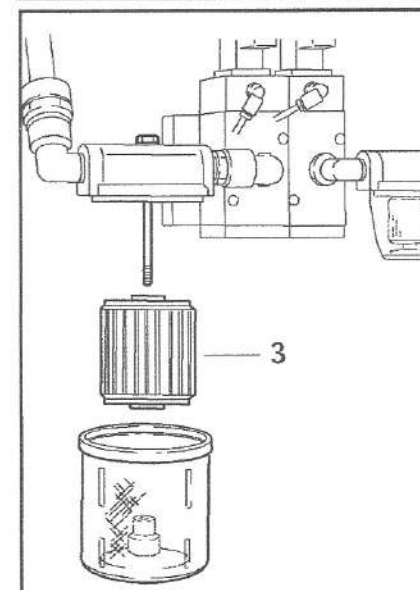
Les filtres de cette série, situés sur les conduites de ligne des installations et sur les bouches d'aspiration de la pompe à vide, nécessitent d'interventions régulières de nettoyage et d'entretien

#### FILTRE POUR VENTOUSES SUR CHARIOT PRINCIPAL

- Desserrer complètement la vis 1).
- Enlever le récipient en plastique 2).



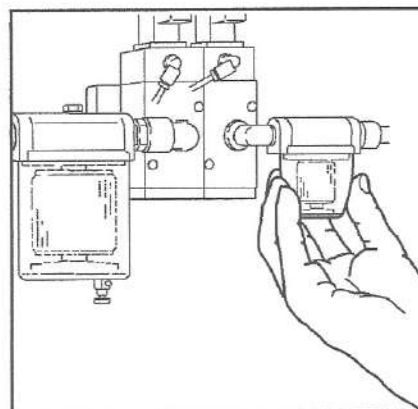
- Oter le filtre 3) et le nettoyer avec de l'air comprimé.



## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

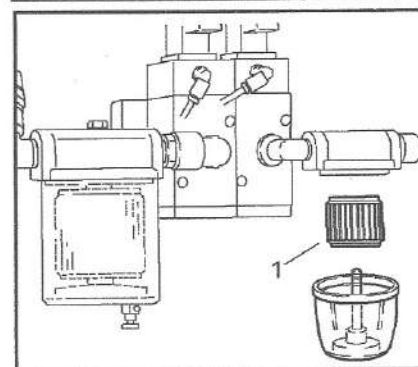
### FILTRE POUR VENTOUSE SUR CHARIOT POUSSEUR

- Dévisser le récipient en plastique, en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.



- Enlever le filtre 1) et le nettoyer avec de l'air comprimé.

**N.B.: nettoyer les filtres toutes les 200 heures de travail**

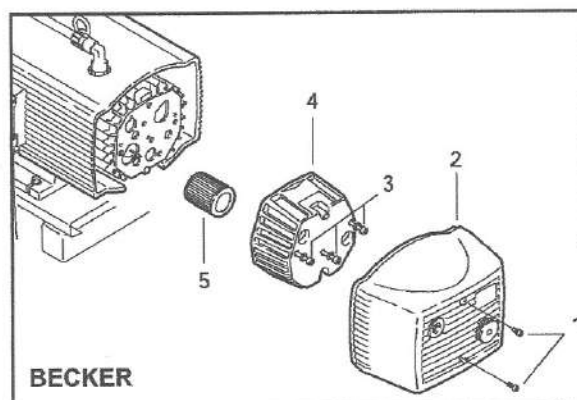


### 13.12 NETTOYAGE DU FILTRE DE LA POMPE A VIDE

Un entretien régulier de la pompe garantit un fonctionnement parfait. Les intervalles d'entretien dépendent du type d'application et des conditions opérationnelles. Avant de commencer toute opération d'entretien, débrancher la fiche pour empêcher tout démarrage imprévu.

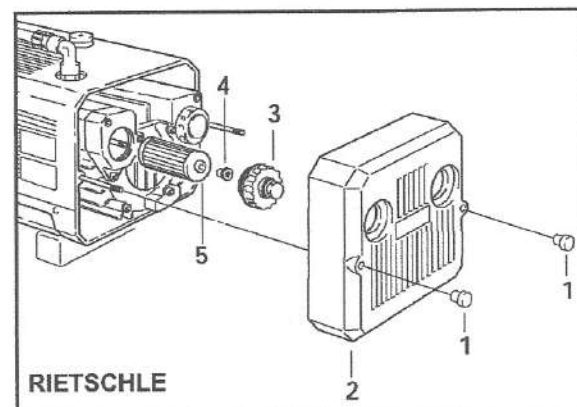
#### POMPE A VIDE BECKER

- Desserrer les vis 1
- Enlever la grille 2
- Desserrer les vis 3
- Oter le couvercle 4
- Oter le filtre 5 et le nettoyer avec de l'air comprimé.



#### POMPE A VIDE RIETSCHLE

- Desserrer les poignées 1
- Enlever le couvercle 2
- Dévisser complètement le bouchon 3
- Oter la poignée 4
- Oter le filtre 5 et le nettoyer avec de l'air comprimé.



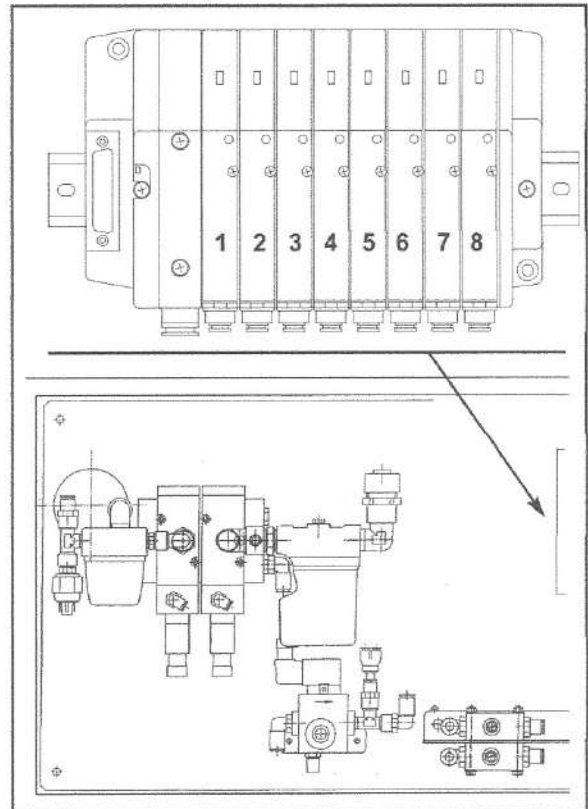
**Le filtre doit être nettoyé une fois par mois et remplacé chaque année.**



## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

### 13.13 FONCTIONS DES SOUPAPES ELECTRIQUES

1. Blocage des boîtes
2. Alimentateur de cartons
3. Levier ouvre boîte
4. Ferme-pans arriere
5. Porte-ventouses
6. Ferme-pans lateraux
7. Support des boîtes
8. Support des boîtes



### 13.14 FONCTIONS DES PHOTOCELLES ET DES CAPTEURS

#### CAPTEUR N. 1

Il règle la position d'arrêt du chariot porte-ventouses lorsque celui-ci revient s'aligner aux courroies d'entraînement.

#### CAPTEUR N. 2

Il règle la position d'arrêt du chariot porte-ventouses à l'aller.

#### CAPTEUR N. 3

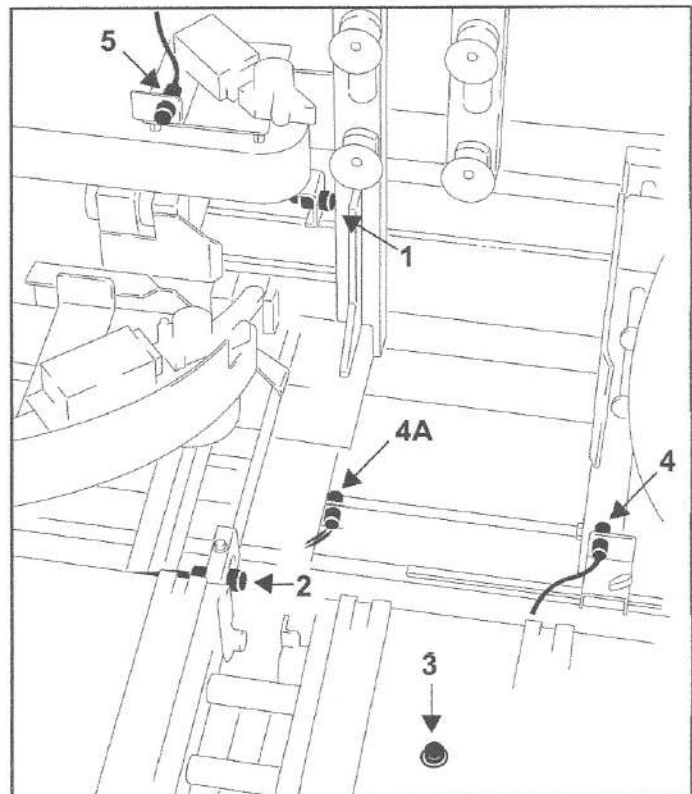
Il relève la présence de boîtes dans l'alimentateur de cartons.

#### CAPTEURS N. 4; 4A

Il règle la position du chariot pousseur.

#### PHOTOCELLULE N. 5

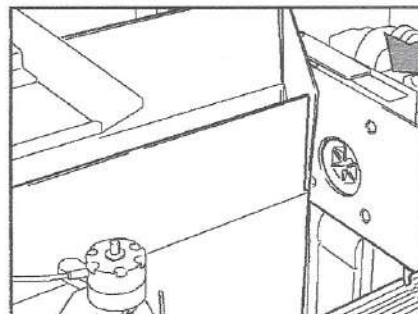
Lorsqu'elle est obscurcie par la boîte, elle commande le départ du ferme-pans latéraux.



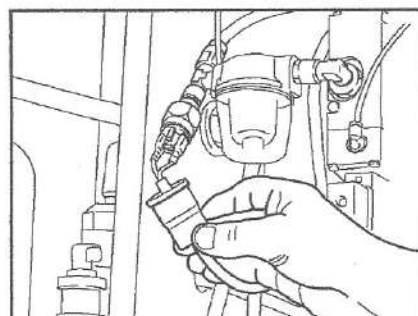
## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

### 13.15 ETALONNAGE DU CAPTEUR DE LA POMPE A VIDE

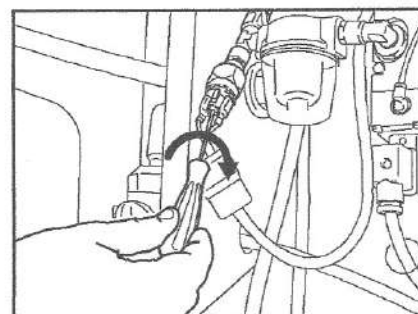
Cet étalonnage devient nécessaire lorsque la boîte, au niveau des courroies, tombe et la machine s'arrête.



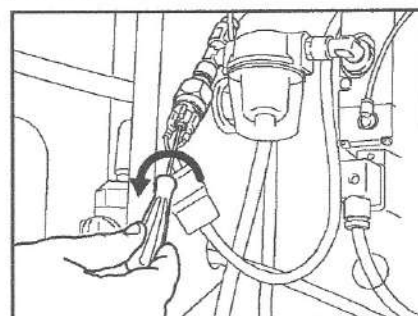
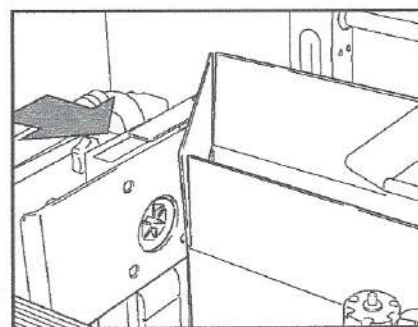
Ouvrir le portillon du tableau de distribution pneumatique et enlever le capuchon qui couvre le capteur de la pompe à vide.



A l'aide du tournevis, faire tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la sensibilité.



Faire tourner la vis de réglage dans le sens contraire des aiguilles (pour augmenter la sensibilité du capteur) lorsque la boîte, tout en ne se présentant pas ouverte au niveau des courroies d'entraînement, est poussée par le chariot pousseur..

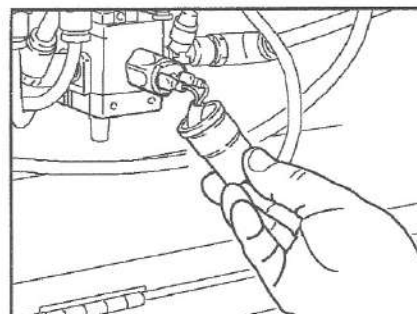


## 13-ENTRETIEN ET REPARATION

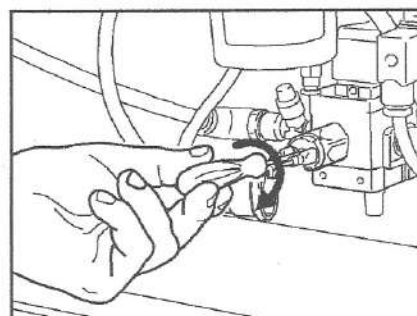
### 13.16 REGLAGE ET ETALONNAGE DU PRESSOSTAT

Cet étalonnage devient nécessaire lorsque le voyant lumineux (défaut air) reste éclairé sur le display (pression inférieure à 4,5 bar).

Ouvrir le portillon du tableau de distribution pneumatique et enlever le capuchon qui couvre le régulateur du pressostat.

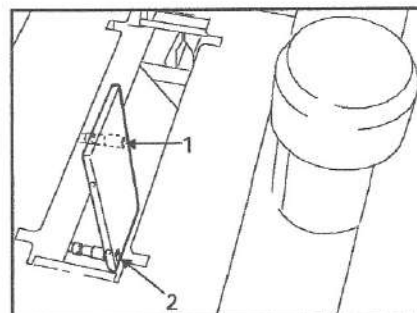


A l'aide d'un tournevis, tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre

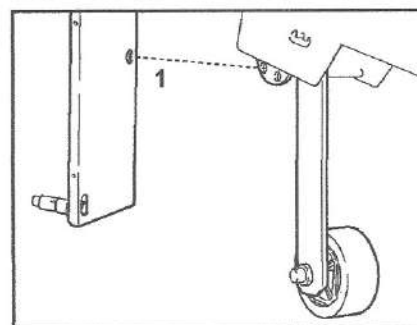


### 13.17 PHOTOCELLULE POUR LE CONTROLE DE LA FIN/RUPTURE DU RUBAN

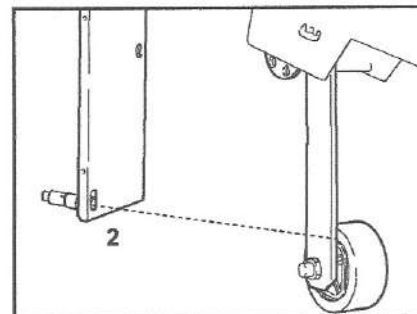
Si, pendant le fonctionnement automatique, la machine, après avoir formé et fermé la boîte, s'arrête à chaque cycle, il est nécessaire de contrôler la position de la photocellule N. 1.



Sans enlever le groupe de rubanage, contrôler que la photocellule N. 1 soit au niveau des trous de la roue située sur ce groupe. En cas contraire, régler la position de la photocellule en sens vertical.



La photocellule N. 2 contrôle et signale, à travers le tableau électrique, la fin du ruban adhésif. Régler la position de la photocellule sur le diamètre minimum de la bobine de ruban.





## 14- INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES

---

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

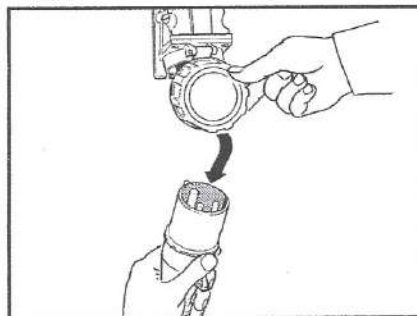
La machine est constituée de:

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

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

### 14.2 INSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE

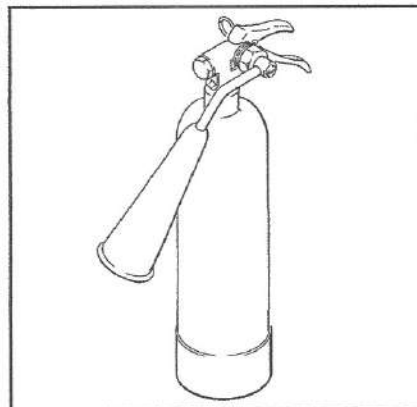
En cas de danger ou d'incendie, débrancher la prise du tableau général.



#### **INCENDIE**

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

**Ne pas** utiliser eau.



## 15- ANNEXES

---

### 15.1 DECLARATION DE CONFORMITE

avec la directive 98/37 CEE, 91/368, 93/44 et 93/68.

### 15.2 SIGNALÉTIQUE DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

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

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

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

Rien à signaler.

### 15.4 VERIFICATIONS ELECTRIQUES

Contrôles effectués:

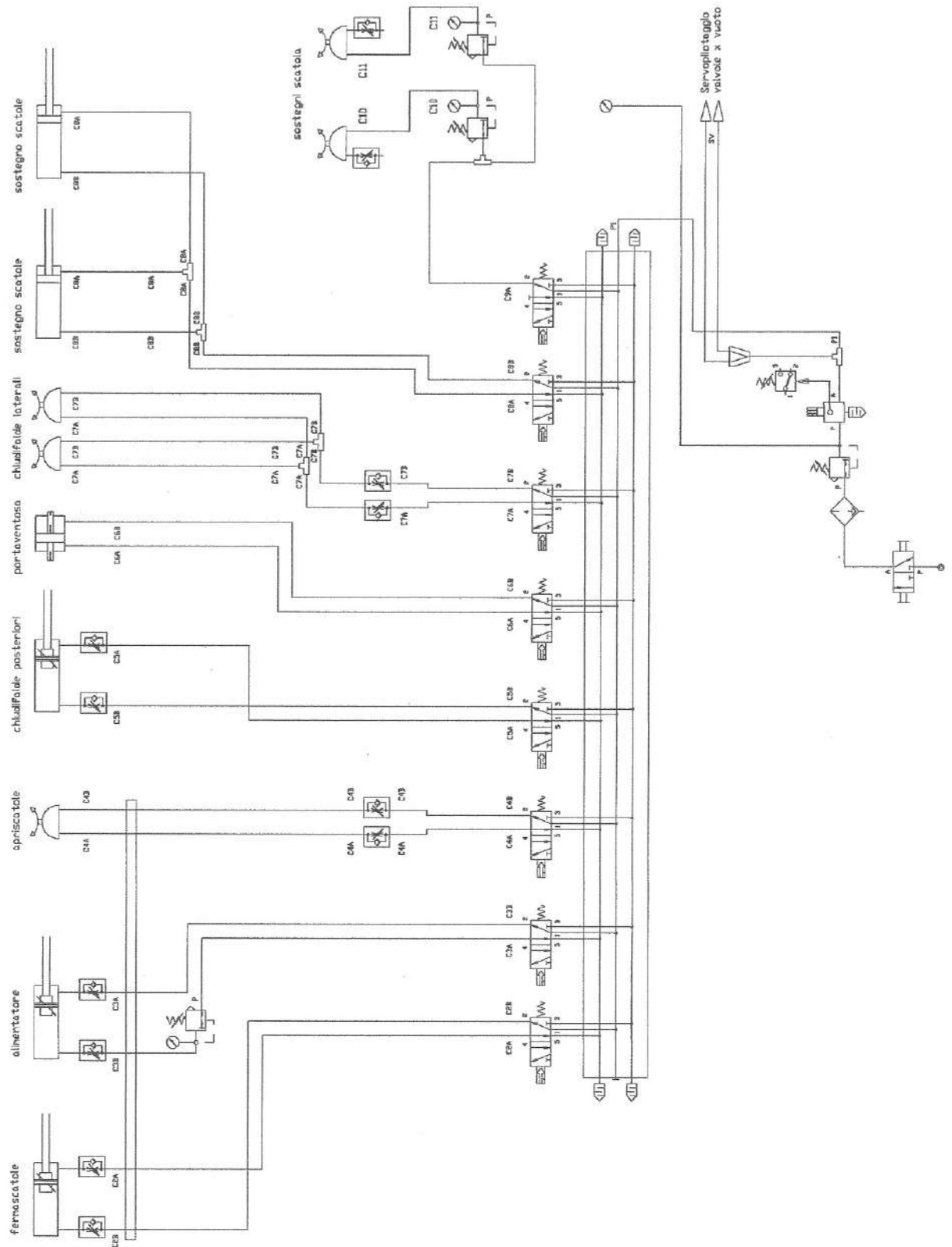
1 - Continuité du circuit de protection

2 - Résistance d'isolement

3 - Tension d'isolement

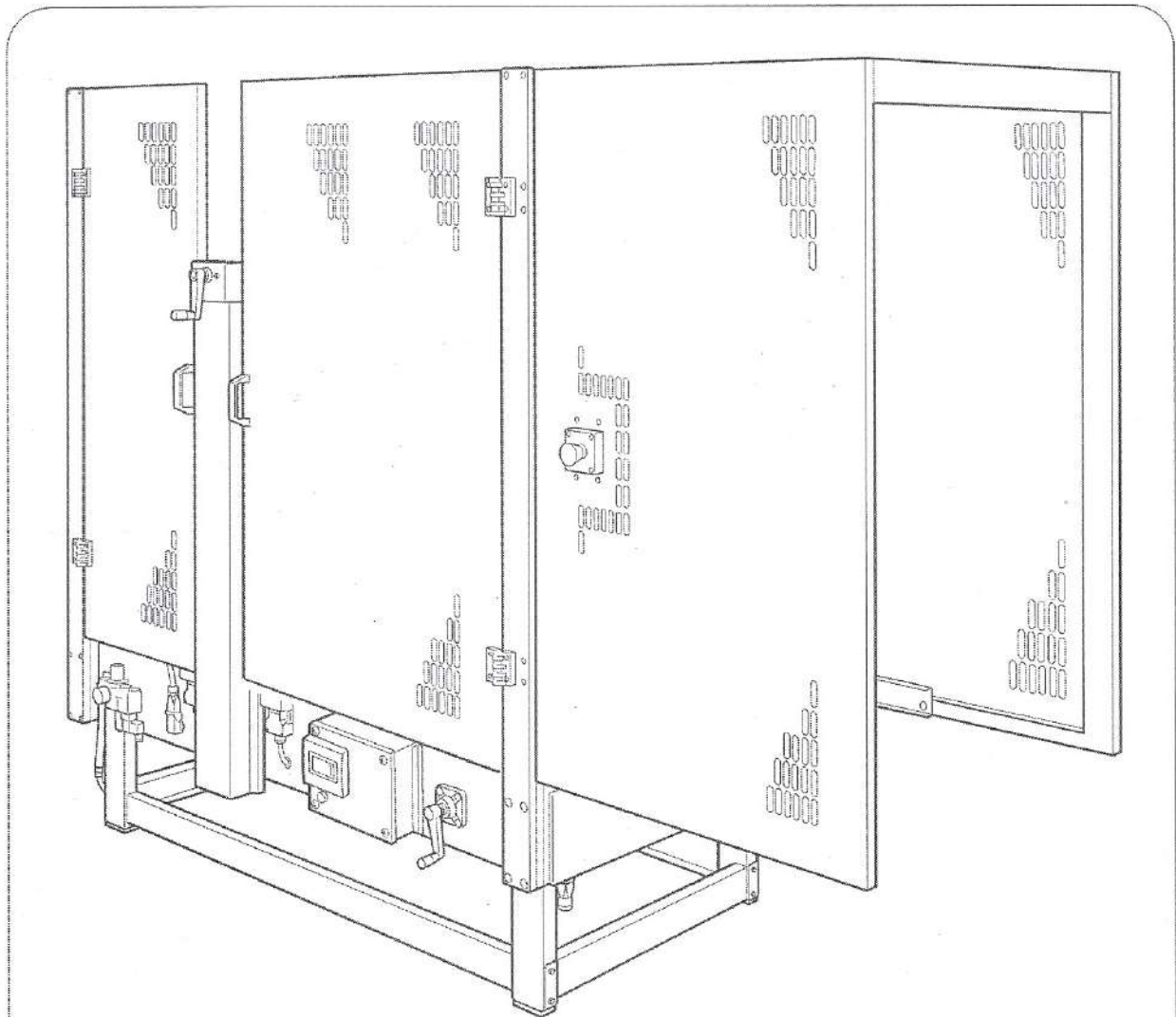
Références EN 60204-1, Paragr. 20.2, 20.3, 20.4

# 16-DESSINS ET SCHEMAS



**SIAT S.p.A.** - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1  
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727  
<http://www.siat.com> - E-Mail: [siat@siat.com](mailto:siat@siat.com)





**NASTRATRICE AUTOMATICA**  
**AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE**  
**AUTOMATISCHE KARTONVERSCHLISSMASCHINE**  
**MACHINE ENRUBANNEUSE AUTOMATIQUE**  
**PRECINTADORA AUTOMATICA**

**SM 11-SP**  
**XL33-SP**  
Type **A**

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



<https://goo.gl/N5Dm6g>



SMB00052K.2  
Set. 2008

Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione della nastratrice SM11-SP Tipo A / XL33-SP.

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

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



Instruction manual for use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case sealing machine model SM11-SP Type A / XL33-SP.

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

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved ©Siat S.p.A. 2004

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



Bedienungsanleitung für Verwendung, Wartung, Sicherheit, Transport, Lagerung, Auspacken, Installation, Reparatur, Fehlersuche, Ersatzteilliste und Verschrottung der Klebstreifenauftragmaschine SM11-SP / XL33-SP.

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

Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.



Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, la manutention, l'entreposage, le déballage, l'installation, la réparation, le dépannage, la mise hors-service, le remplacement des pièces et l'élimination de l'enrubanneuse SM11-SP / XL33-SP.

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

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



Manual de instrucciones para el uso, la manutención, la seguridad, el transporte, el traslado, el almacenamiento, el desembalaje, la instalación, la reparación, el diagnóstico de averías, los disfuncionamientos, los recambios y la eliminación de la precintadora SM11-P / XL33-SP.

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

Prohibida su reproducción total o parcial. Se reservan todos los derechos.

El fabricante se reserva el derecho de modificar las máquinas sin previo aviso.

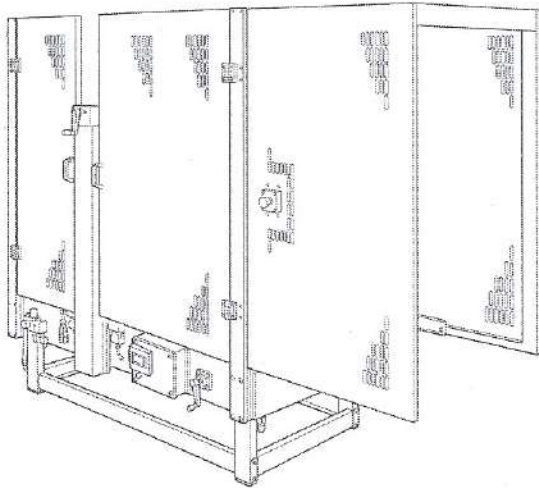
**NASTRATRICE AUTOMATICA A CINGHIE LATERALI E  
DIMENSIONAMENTO MANUALE**

- Produzione media 600 scatole/ora
- Dimensione massima della scatola L. 600 mm H. 530 mm  
W. 500 mm
- Nastro adesivo da 50/75 mm
- Velocità di trascinamento 22 m/min.



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

- Production 600 boxes per hour (average)
- Maximum box size L. 600 mm H. 530 mm W. 500 mm
- Adhesive tape wide 50/75 mm
- Belt speed 22 m/min



**AUTOMATISCHE KLEBESTREIFENAUFTRAGSMASCHINE MIT SEITLICHEN  
RIEMEN UND MANUELLER ANPASSUNG DER SCHACHTELGRÖSSE**

- Stundendurchschnittsproduktion: 600 Schachteln/St.
- Max. Schachtelabmessungen L. 600 mm H. 530 mm. W. 500 mm
- Klebeband 50/75 mm
- Mitnahmegeschwindigkeit 22 m/Min.

**ENRUBANEUSE AUTOMATIQUE AVEC COURROIES LATÉRALES ET A  
DIMENSIONNEMENT MANUEL**

- Production moyenne: 600 boîtes / heure
- Dimensions maximum de la boîte: Long. 600 mm H. 530 mm Larg. 500 mm
- Ruban adhésif de Larg. 50/75 mm
- Vitesse de déplacement des boîtes 22 m/minute

**PRECINTADORA AUTOMÁTICA CON BANDAS DE ARRASTRE LATERALES  
Y REGULACIÓN MANUAL DE LAS DIMENSIONES**

- Producción media: 600 cajas/hora
- Dimensión máxima de la caja: L 600 mm H 530 mm. W 500 mm.
- Cinta adhesiva de 50/75 mm.
- Velocidad de avance de la caja: 22 m./minuto.

## INDICE

Norme costruttive	1.1	Diagnosi inconvenienti	12.9
Manuale, come utilizzarlo	1.2	Manutenzione	13
Sicurezza	3	Lubrificazione	13.5
Numero di matricola	2.1	Sostituzione lame	13.9
Assistenza tecnica	2.2	Sostituzione cinghie	13.10
Garanzia	2.3	Regolazione cinghie	13.11
Qualifiche operatori	3.6	Registro interventi di manutenzione	13.12
Dati tecnici	4	Incendio	14.2
Dimensioni e pesi	4.6	Allegati	15
Trasporto	5	Rumorosità	15.2
Disimballo	6	Schemi elettrici	16.3
Installazione	7	Schemi pneumatici	16.4
Funzionamento	8	Ricambi	
Comandi	9		
Dispositivi di sicurezza	10		
Preparazione all'uso	11		
Sostituzione nastro	11.1-11.2		
Cambio formato scatole	11.6-11.7-11.8-11.9		
Uso della macchina	12		
Pulizia	12.6		

## INDEX

Manufacturing specifications	1.1	Trouble shooting	12.9
Manual, how to use the	1.2	Maintenance	13
Safety	3	Lubrication	13.5
Serial Number	2.1	Blade replacement	13.9
After-sale service	2.2	Belt replacement	13.10
Warranty	2.3	Adjustment of belt tension	13.11
Operators' skill levels	3.6	Log of maintenance work	13.12
Technical specifications	4	Fire emergency	14.2
Dimensions and weight	4.6	Enclosures	15
Transportation	5	Noise measurement	15.2
Unpacking	6	Electric Diagrams	16.3
Installation	7	Pneumatic Diagrams	16.4
Theory of operation	8	Spare parts	
Controls	9		
Safety devices	10		
Set-up and adjustments	11		
Tape replacement	11.1-11.2		
Box size adjustment	11.6-11.7-11.8-11.9		
Operation	12		
Cleaning	12.6		

M.J. MAILLIS GROUP		SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP	
<b>Kapitel</b>					
Fabrikationsnormen	1.1		Fehlersuche und -behebung		12.9
Betriebsanleitung und ihre Verwendung	1.2		Wartung		13
Sicherheit	3		Schmierung		13.5
Seriennummer	2.1		Austausch der Messer		13.9
Technischer Service	2.2		Austausch der Riemen		13.10
Garantie	2.3		Einstellung der Riemen		13.11
Qualifikation d. Bedienungspersonals	3.6		Wartungsmaßnahmen und Reparaturen		13.12
Technische Daten	4		Brandfall		14.2
Abmessungen	4.6		Anlagen		15
Transport	5		Geräusch		15.2
Auspacken	6		Elektrische Schaltpläne		16.3
Installation	7		Druckluftschaltplan		16.4
Betrieb	8		Ersatzteile		
Steuerelemente	9				
Sicherheitseinrichtungen	10				
Vorbereitung für den Einsatz	11				
Austausch des Bandes	11.1-11.2				
Änderung des Schachtelformats	11.6-11.7-11.8-11.9				
Betrieb der Maschine	12				
Reinigung	12.6				
<b>INDEX</b>					
Normes de construction	1.1		Marche à suivre en cas de panne		12.9
Utilisation du manuel	1.2		Entretien		13
<b>Sécurité</b>	<b>3</b>		Lubrification		13.5
Numéro de série	2.1		Remplacement des lames		13.9
Assistance technique	2.2		Remplacement des courroies		13.10
Garantie	2.3		Réglage des courroies		13.11
Qualifications des opérateurs	3.6		Registre des opérations d'entretien		13.12
Données techniques	4		Instructions en cas d'incendie		14.2
Dimensions et poids	4.6		Annexes		15
Transport	5		Mesure du bruit		15.2
Déballage	6		Schémas électriques		16.3
Installation	7		Schémas pneumatique		16.4
Fonctionnement	8		Pièces de rechange		
Commandes	9				
Dispositifs de sécurité	10				
Opérations préliminaires	11				
Remplacement du ruban adhésif	11.1-11.2				
Modification du format des boîtes	11.6-11.7-11.8-11.9				
Utilisation de la machine	12				
Nettoyage	12.6				

<b>SECCIÓN</b>			
Normas de construcción	1.1	Diagnóstico de averías	12.9
Manual, cómo utilizarlo	1.2	Manutención	13
Seguridad	3	Lubricación	13.5
Número de matrícula	2.1	Sustitución de las cuchillas	13.9
Asistencia técnica	2.2	Sustitución de las correas	13.10
Garantía	2.3	Registro de las correas	13.11
Especialización de los operadores	3.6	Registro de las intervenciones de	13.12
Datos técnicos	4	manutención	
Dimensiones y pesos	4.6	Incendio	14.2
Transporte	5	Anexos	15
Desembataje	6	Ruidos	15.2
Instalación	7	Diagramas de conexión	16.3
Funcionamiento	8	Esquema neumático	16.4
Mandos	9	Recambios	
Dispositivos de seguridad	10		
Preparación para su uso	11		
Sustitución de la cinta	11.1-11.2		
Cambio de formato de la caja	11.6-11.7-11.8-11.9		
Uso de la máquina	12		
Limpieza	12.6		

## ABBREVIAZIONI E SIGLE

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

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

## ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

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

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

## ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN

### ZUSAMMENFASSUNG DER IM HANDBUCH VERWENDETEN ABKÜRZUNGEN, ZEICHEN UND UNÜBLICHEN AUSDRÜCKEN

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

## ABREVIATIONS ET SIGLES

### ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS

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



## ABREVIACIONES Y SIGLAS

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

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

<b>M.J. MAILLIS GROUP</b>	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
	1.1	<b>NORME COSTRUTTIVE</b>	
<p><b>Direttiva Macchine 2006/42/CE</b>  Standard applicati  <b>UNI EN 415-7</b> Sicurezza delle macchine per imballare - Parte 7: Macchine per imballaggi multipli  <b>EN 415-9:2009</b> Sicurezza delle macchine per imballare - Parte 9: Metodi di misurazione del rumore per macchine per imballare, linee d'imballaggio e relative attrezzature, grado di accuratezza 2 e 3</p> <p><b>Direttiva EMC 2004/108/CE</b>  Standard applicati  <b>CEI EN 60204-1:2006</b> - Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine - Parte 1: Regole generali  <b>EN 61000-6-2:2005</b> Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 6-2: Norme generiche - Immunità per gli ambienti industriali  <b>EN 61000-6-4:2007</b> Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 6-4: Norme generiche - Emissione per gli ambienti industriali</p>			
	1.1	<b>MANUFACTURING SPECIFICATIONS</b>	
<p><b>Directive 2006/42/CE</b>  <b>UNI EN 415-7</b>  <b>EN 415-9:2009</b></p> <p><b>Directive EMC 2004/108/CE</b>  <b>CEI EN 60204-1:2006</b>  <b>EN 61000-6-2:2005</b>  <b>EN 61000-6-4:2007</b></p>			
	1.1	<b>FABRIKATIONSNORMEN</b>	
<p><b>Richtlinie 2006/42/CE</b>  <b>UNI EN 415-7</b>  <b>EN 415-9:2009</b></p> <p><b>Richtlinie EMC 2004/108/CE</b>  <b>CEI EN 60204-1:2006</b>  <b>EN 61000-6-2:2005</b>  <b>EN 61000-6-4:2007</b></p>			
	1.1	<b>NORMES DE CONSTRUCTION</b>	
<p><b>Directive 2006/42/CE</b>  <b>UNI EN 415-7</b>  <b>EN 415-9:2009</b></p> <p><b>Directive EMC 2004/108/CE</b>  <b>CEI EN 60204-1:2006</b>  <b>EN 61000-6-2:2005</b>  <b>EN 61000-6-4:2007</b></p>			
	1.1	<b>NORMAS DE CONSTRUCCIÓN</b>	
<p><b>Directiva 2006/42/CE</b>  <b>UNI EN 415-7</b>  <b>EN 415-9:2009</b></p> <p><b>Directiva EMC 2004/108/CE</b>  <b>CEI EN 60204-1:2006</b>  <b>EN 61000-6-2:2005</b>  <b>EN 61000-6-4:2007</b></p>			

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

**1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE**

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

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale. Per le macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

**1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE**

Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore.

Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale. Usare il manuale senza danneggiarlo.

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

**1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL**

**1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL**

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

**1.2.2 MANUAL MAINTENANCE**

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

Use the manual without damaging it.

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

**1.2 INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG**

**1.2.1 BEDEUTUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG**

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

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

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

**1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL**

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

S'assurer que toute modification transmise par le constructeur est régulièrement incorporée dans le texte. Transmettre le manuel à tout nouvel utilisateur et, le cas échéant, au nouveau propriétaire de la machine. Les schémas électriques et pneumatiques sont normalement annexés au manuel. Pour les machines les plus complexes, dotées de commandes à logique programmable ou de composants électroniques, les schémas peuvent figurer sur le tableau de commandes ou être fournis séparément.

**1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL** Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur. Ne pas en supprimer, arracher ou réécrire certaines parties, pour quelque motif que ce soit. Prendre soin de ne pas l'abîmer en le consultant. En cas de perte ou d'endommagement du manuel, demander un nouvel exemplaire au service après-vente, en spécifiant le numéro de code du document.

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

**1.2.1 IMPORTANCIA DEL MANUAL**

El manual es una parte integrante de la máquina. Las informaciones contenidas en él les ayudarán a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.

Conserve el manual durante toda la vida del producto.

Asegúrese de que cualquier enmienda realizada haya sido incorporada en el texto.

Pase el manual a cualquier usuario o propietario sucesivo de la máquina. Los diagramas de conexión y neumáticos se hallan normalmente en los anexos del manual.

Para las máquinas más complejas, dotadas de PLC, o de una electrónica sofisticada, los diagramas se pueden encontrar adheridos al cuadro de mandos o se pueden entregar a parte.

**1.2.2 CONSERVACIÓN DEL MANUAL** Conservar el manual en un lugar protegido de la humedad y del calor.

No arrancar o reescribir por ningún motivo partes del manual. Usar el manual sin dañarlo.

En caso de pérdida o daño, solicite una copia al propio servicio de asistencia/recambios, citando el código del documento.


## 1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI


### 1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

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

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

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

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


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


## 1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

### 1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

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

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

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

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


## 1.2 INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BETRIEBUNGSANLEITUNG


### 1.2.3 KONSULTATION DES HANDBUCHES

Die Bedienungsanleitung besteht aus folgenden Teilen:

- Seiten zur Identifikation des Dokuments und der Maschine: Seite 1÷3
- Stichwortverzeichnis nach Argumenten Seite 4
- Anleitungen und Anmerkungen zur Maschine: Kapitel 2÷14
- Anlagen, Zeichnungen und Schaltpläne: Kapitel 15÷16

- Ersatzteile: am Ende des Handbuches Alle Seiten und Tabellen sind nummeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile sind mit der Nummer der Abbildung gekennzeichnet.

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

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


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

## 1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS

### 1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel comprend:

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

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

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


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


## 1.2 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES

### 1.2.3 CONSULTA DEL MANUAL

El manual está compuesto de:

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

Todas las páginas y las láminas están numeradas, y las tablas de recambio están identificadas mediante el número de la figura. Todas las indicaciones sobre la seguridad y sus posibles riesgos están identificadas por el símbolo: 

Todas las indicaciones o notas de advertencia importantes para el funcionamiento de la máquina están identificadas por el símbolo:  Las partes evidenciadas en **negrita** contienen referencias particulares a características técnicas específicas para el argumento en cuestión.

**1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI****1.2.4 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA**

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

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

**1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL****1.2.4 HOW TO UPDATE THE MANUAL IN CASE OF MODIFICATIONS TO THE MACHINE**

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

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

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

The user must use them to integrate this manual.

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

Jede Änderung an der Maschine unterliegt der internen, technischen Verfahrensordnung des Herstellers.

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

Später können zusätzliche Seiten oder Kapitel über Änderungen nachgeliefert werden. Diese Zusatzblätter sind vom Käufer der Bedienungsanleitung beizuheften.

**1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS****1.2.4 MISE A JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS APPOURTES A LA MACHINE**

Des modifications de la machine sont susceptibles d'être introduites par le constructeur, suivant une procédure interne propre. Au moment où il reçoit la machine, l'utilisateur se voit remettre le manuel complet et mis à jour. Par la suite, il pourra



recevoir des pages ou des parties de manuel contenant des modifications ou des améliorations apportées après sa publication. Celles-ci devront être intégrées dans le manuel.

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

Las modificaciones en la máquina están reguladas por un específico procedimiento interno del constructor.

El usuario recibe el manual completo y puesto al día junto a la máquina, y puede recibir páginas o parte del manual que contenga correcciones sucesivas a la primera publicación, que deberán ser integradas en el manual bajo la responsabilidad del usuario.

-1-

 <p><b>SIAT</b> M.J. MAILLIS GROUP</p>		<p>Part Number</p> <input type="text"/>		<p>Serial Number</p> <input type="text"/>	
		<p>Model</p> <input type="text"/>		<p>Type</p> <input type="text"/>	
<p>SIAT s.p.a. Via G. Puecher N°22 Turate (CO) ITALY</p>		<p>Year</p> <input type="text"/>	<p>Ampere</p> <input type="text"/>	<p>Watt</p> <input type="text"/>	<p>Phase</p> <input type="text"/>
		<p>Volt</p> <input type="text"/>	<p>Hertz</p> <input type="text"/>		

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA (1)

2.2 PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI A:

SIAT S.p.a.  
Via Puecher, 22  
22078 Turate (CO) - ITALY  
Tel. 02-964951  
Tel. 02-9689727  
Telex 331480

2.1 MACHINE NAMEPLATE AND NAME OF THE MANUFACTURER (1)  
2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:

SIAT S.p.a.  
Via Puecher, 22  
22078 Turate (CO) - ITALY  
Tel. 02-964951  
Tel. 02-9689727  
Telex 331480

2.1 ANGABEN ZU HERSTELLER UND MASCHINE  
2.2 ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICESTELLEN UND ERSATZTEILEBESCHAFFUNG

Via Puecher, 22  
22078 Turate (CO) - ITALY  
Tel. 02-964951  
Tel. 02-9689727  
Telex 331480

2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM DU CONSTRUCTEUR  
2.2 POUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET LES PIECES DE RECHANGE, S'ADRESSER A:

Via Puecher, 22  
22078 Turate (CO) - ITALY  
Tel. 02-964951  
Tel. 02-9689727  
Telex 331480

2.1 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL CONSTRUCTOR Y DE LA MÁQUINA

2.2 PARA LA ASISTENCIA TÉCNICA Y LOS RECAMBIOS, DIRÍJASE A:

Via Puecher, 22  
22078 Turate (CO) - ITALY  
Tel. 02-964951  
Tel. 02-9689727  
Telex 331480

**2.3 GARANZIA**

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre tredici (13) mesi dalla data di spedizione.

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

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

**2.3 WARRANTY**

Within the limits of what is set forth below, Seller agrees to repair or replace without cost to Buyer any defective goods when such defect occurs within a period of twelve (12) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond thirteen (13) months from the date of shipment.

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

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

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

**2.3 GARANTIE**

Im Rahmen der folgenden Hinweise verpflichtet sich der Lieferant zur Beseitigung sämtlicher im Verlauf der Gewährleistungsfrist von zwölf (12) Monaten ab Datum der Inbetriebnahme gegebenenfalls auftretenden Konstruktionsmängel, dies jedoch nicht über einen Zeitraum von dreizehn (13) Monaten nach Versanddatum hinaus. Von der Gewährleistung ausdrücklich ausgenommen sind Teile, die normaler Abnutzung unterliegen (Keilriemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten usw.), sowie die elektrische Ausrüstung.

Um die Garantieleistungen in Anspruch nehmen zu können, muß der Kunde den Lieferanten unverzüglich über jeden aufgetretenen Mangel mit Angabe der Maschinen Seriennummer informieren. Der Kunde muß dem Hersteller unverzüglich den defekten Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen. Der Lieferant muß die Reparatur in einer angemessenen Zeitspanne durchführen.

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

**2.3 GARANTIE**

Le fournisseur s'engage, dans les limites indiquées ci-dessous, à assurer la réparation de tout défaut de construction susceptible d'apparaître au cours des douze (12) mois qui suivent la mise en service de la machine et, quoi qu'il en soit, dans une période n'excédant pas treize (13) mois à compter de sa date d'expédition.

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

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

**2.3 GARANTÍA**

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

Están expresamente excluidas aquellas piezas para las que está previsto un consumo normal, como correas, rodillo de goma, guarniciones, escobillas, etc., además de la parte eléctrica.

Para disfrutar de la garantía, el cliente debe notificar inmediatamente al proveedor los defectos que se manifiesten, indicando el número de matrícula de la máquina. El cliente tiene que enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reproducción y sustitución. El proveedor llevará a cabo la reparación en un período de tiempo razonable. Con esta reparación o sustitución, el proveedor cumple plenamente con las propias obligaciones que derivan de la garantía. En el caso de que las reparaciones o sustituciones deban llevarse a cabo en el lugar en el que la máquina se halla instalada, el viaje y la estancia de los técnicos o montadores correrán completamente a cargo del cliente.

### 2.3 GARANZIA

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

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

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

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

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

### 2.3 WARRANTY

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Events which develop subsequently to delivery
- Improper use of the machine
- Lack of proper maintenance
- Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.

Seller will not be liable for any injury to persons or things or for the failure of production. With respect to the materials not manufactured by Seller, such as motors and electrical equipment, Seller will grant to Buyer the same warranty Seller receives from its supplier of such materials. Seller does not warrant the compliance of its machines with the laws of non EEC countries in which the machines may be installed, nor does it warrant compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution. Adaptation of Seller's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of Buyer who assumes all liability therefore. Buyer shall indemnify and hold Seller harmless against any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

### 2.3 GARANTIE

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

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

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

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

Der Lieferant garantiert keine Übereinstimmung der gelieferten Maschinen mit den in einem Nicht-EU-Staat geltenden gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere mit den Vorschriften, die die Unfallverhütung und Umweltverschmutzung betreffen. Die Anpassung der Maschinen an die o.a. Vorschriften geht voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Dieser übernimmt hierfür die volle Verantwortung und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, ihn von Forderungen jeder Art seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu entheben.

### 2.3 GARANTIE

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

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

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

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

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

### 2.3 GARANTÍA

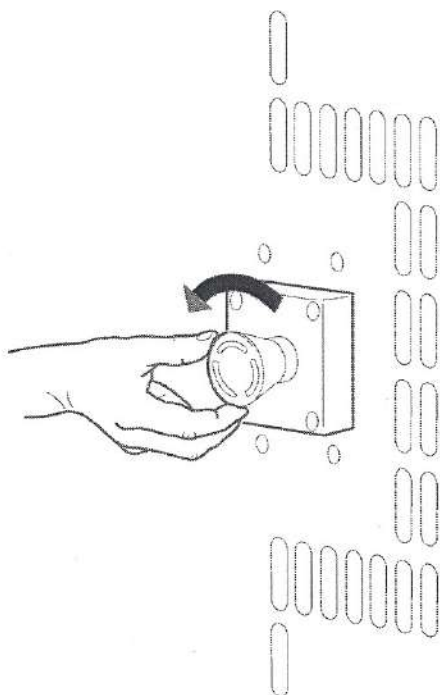
El proveedor no es responsable de los defectos que derivan de:

- Causas surgidas después de la entrega.
- Uso inadecuado de la máquina.
- Falta de manutención.
- Manipulaciones o reparaciones llevadas a cabo por el cliente.

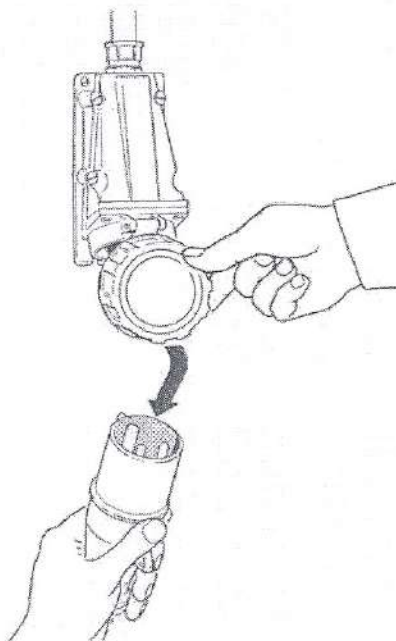
Además el proveedor no será responsable de eventuales daños a personas o cosas diferentes de la máquina objeto de la presente garantía, ni de una eventual carencia de producción. Para los materiales no construidos por el proveedor, como equipamientos eléctricos y motores, éste concede al cliente la misma garantía que él recibe por parte de los proveedores de dichos materiales. El proveedor no garantiza la adecuación de las máquinas a las disposiciones legales vigentes en los países extracomunitarios en los que se instalan y, en particular, a las relativas a accidentes y a la contaminación. La adecuación de las máquinas a susodichas normas corre a cargo del cliente, el cual asume toda la responsabilidad, dejando indenne al proveedor y comprometiéndose a eximirlo de cualquier responsabilidad frente a cualquier tipo de reclamación por parte de terceros por efecto del incumplimiento de las mismas normas.




-1-




-2-




**3.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA**

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo .  
La nastratrice Mod. SM11-SP dispone di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sulla fiancata della protezione lato comandi; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo. Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e chiudere il circuito pneumatico prima di ogni operazione di manutenzione. (fig. 1 e 2)  
Conservare questo manuale di istruzioni; le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.


**3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION**

Read carefully all the instructions before starting to work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol .  
The automatic case sealing machine Mod. SM11-SP is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the side protection panel (control side); when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working side.  
Disconnect the machine from the mains and disconnect air supply, before any maintenance operation (fig. 1 e 2).  
Keep this manual in a handy place near the machine; its information will help you to maintain the machine in good and safe working conditions.


**3.1 ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE**

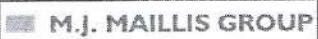




Vor Inbetriebnahme der Maschine muß die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Aufmerksamkeit verdienen die Kapitel, die mit dem Symbol  gekennzeichnet sind. Die Klebestreifenauftragmaschine SM11-P ist mit einem NOTSTOP-Taster mit Sperre ausgestattet, der auf der Seite der Bedienungsstufenschutzabdeckung der Maschine angebracht ist. Die Betätigung des NOTSTOP-Tasters bewirkt in jeder Phase des Arbeitszyklus den unmittelbaren Stillstand der Maschine.  
Vor jedem Wartungseingriff die Stromzufuhr und die Druckluftversorgung unterbrechen (Bild 1 / 2).  
Die Bedienungsanleitung gut aufbewahren; Die darin enthaltenen Informationen dienen dazu, Ihnen einen sicheren Betrieb und eine langjährige Funktionstüchtigkeit der Maschine zu garantieren.







**3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE**

Lire attentivement toutes les instructions avant de commencer à utiliser la machine. Prêter une attention toute particulière aux sections précédées du pictogramme .  
La machine enrubanneuse Mod. SM11-P est dotée d'un bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillable, placé sur la protection (côté commandes); dès que l'on appuie sur le bouton, la machine s'arrête en n'importe quelle phase du cycle de fonctionnement. Débrancher la prise de courant et fermer le circuit pneumatique avant d'entreprendre toute opération d'entretien (fig. 1/2)  
Consérvier précieusement ce manuel d'instructions; les informations qu'il contient vous aideront à maintenir la machine en parfait état de marche et de fonctionnement en toute sécurité.

**3.1 ADVERTENCIAS GENERALES**


Lea atentamente todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; preste particular atención a las secciones donde se encuentra este símbolo .  
La precintadora MOD. SM11-P dispone de un botón STOP EMERGENCIA de retención situado junto a la protección al lado de los mandos. Si se utiliza se detiene la máquina en cualquier punto del ciclo.  
Desconecte el enchufe de alimentación de la toma de corriente antes de cada operación de mantenimiento. (fig. 1/2)  
Conserve este manual de instrucciones, las informaciones que contiene le ayudará a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.

	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p><b>3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Operatore conduttore di macchina;</li> <li>- Manutentore meccanico;</li> <li>- Manutentore elettrico;</li> <li>- Tecnico del costruttore</li> </ul> <p><b>QUALIFICA 1</b> <b>CONDUTTORE DI MACCHINA</b></p> <p>Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, introduzione della scatola, regolazioni delle dimensioni macchina sulla scatola, cambio nastro, avviamento, fermata e ripristino della produzione.</p> <p>NOTA: i responsabili di stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machine operator</li> <li>- Maintenance technician</li> <li>- Electrician</li> <li>- Manufacturer's technician</li> </ul> <p><b>SKILL 1</b> <b>MACHINE OPERATOR</b></p> <p>This operator is trained to use the machine through the controls on the switch-board, to feed the case into the machine, to make adjustments according to the case sizes, to change the tape, to start, stop and restart the production.</p> <p>N.B: the factory manager must pay attention that the operator has been properly trained on all the functions of the machine before starting work.</p>			
<p> <b>3.2 AUSBILDUNG DES BEDIENUNGSPERSONALES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maschinenbediener</li> <li>- Techniker für die mechanische Instandhaltung</li> <li>- Techniker für die elektrische Instandhaltung</li> <li>- Techniker des Herstellers</li> </ul> <p><b>QUALIFIKATION 1</b> <b>MASCHINENBEDIENER</b></p> <p>Dieser Bedienungsmann ist dazu ausgebildet, die Maschine über den Hauptschalter und den Notstopptaster zu betreiben, die Schachtel einzuführen, die Maschine für die jeweilige Schachtelgröße einzustellen, das Band auszutauschen, den Maschinenbetrieb zu starten, zu stoppen und wieder herzustellen.</p> <p>N.B: Die Fabrik- und Abteilungsleitung muß dafür sorgen, daß der Maschinenbediener für alle o.a. Maßnahmen ausgebildet wurde, bevor er die Maschine in Gang setzt.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opérateur chargé de la conduite de la machine;</li> <li>- Technicien chargé de l'entretien;</li> <li>- Technicien chargé de l'entretien électrique;</li> <li>- Technicien du constructeur</li> </ul> <p><b>NIVEAU 1</b> <b>OPERATEUR CHARGE DE LA CONDUITE DE LA MACHINE</b></p> <p>Cet opérateur est habilité, après une formation spécifique, à assurer le fonctionnement de la machine et, plus précisément, à actionner l'interrupteur général et le bouton d'arrêt d'urgence, à introduire les boîtes, à procéder aux différents réglages selon les dimensions des boîtes, à changer le ruban et à faire démarrer, arrêter et remettre en marche la machine.</p> <p>N.B. Les responsables de l'établissement doivent s'assurer que l'opérateur a reçu la formation nécessaire pour effectuer toutes les opérations, avant de lui confier la machine.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINICIÓN DE LA ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Operador de máquina;</li> <li>- Técnico de manutención mecánica;</li> <li>- Técnico de manutención eléctrica;</li> <li>- Técnico de montaje</li> </ul> <p><b>ESPECIALIDAD 1</b> <b>OPERADOR DE MÁQUINA</b></p> <p>Operador adiestrado y capacitado para el manejo de la máquina a través del uso del interruptor general y del STOP de emergencia, introducción de la caja, regulación de las dimensiones de la máquina en la caja, cambio de la cinta, arranque, parada y reactivación de la producción.</p> <p>NOTA: los responsables del departamento prestarán gran atención al hecho de que el operador haya sido adiestrado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.</p>			


	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p> <b>3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI</b>  <b>QUALIFICA 2</b>  <b>MANUTENTORE MECCANICO</b>  Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.  Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.  <b>QUALIFICA 2a</b>  <b>MANUTENTORE ELETTRICISTA</b>  Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.  Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici, apparecchiature di controllo etc.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS</b>  <b>SKILL 2</b>  <b>MAINTENANCE TECHNICIAN</b>  This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine. He is not allowed to work on live electrical parts.  <b>SKILL 2a</b>  <b>ELECTRICIAN</b>  This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine.  He is allowed to work on live electrical panels, control equipments etc.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS</b>  <b>QUALIFIKATION 2</b>  <b>TECHNIKER FÜR DIE MECHANISCHE INSTANDHALTUNG</b>  Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden und außerdem die Maschine ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen.  Er ist jedoch nicht autorisiert, Eingriffe an unter Strom stehenden Teilen vorzunehmen.  <b>QUALIFIKATION 2 a</b>  <b>TECHNIKER FÜR DIE ELEKTRISCHE INSTANDHALTUNG</b>  Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden und außerdem die Maschine ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an der elektrischen Anlage sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen. Er ist autorisiert, an unter Spannung stehenden Schalttafeln, Kontrollgeräten usw. zu arbeiten.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS</b>  <b>NIVEAU 2</b>  <b>TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN</b>  Technicien qualifié en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur et, en outre, de faire fonctionner la machine avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour les opérations de réglage, d'entretien et de réparation nécessaires.  Par contre, il n'est pas habilité à intervenir sur des installations électriques sous tension.  <b>NIVEAU 2a</b>  <b>ELECTRICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE</b>  Technicien en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur de la machine et, en outre, de la faire fonctionner avec les protections débranchées, d'intervenir sur les réglages et sur les circuits électriques pour les opérations d'entretien et de réparation.  Il est habilité à travailler en présence de tension sur les panneaux électriques, les boîtes de dérivation, les équipements de commande etc.</p>			
<p> <b>3.2 DEFINICIÓN DE LA ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES</b>  <b>ESPECIALIDAD 2</b>  <b>TÉCNICO DE MANUTENCIÓN MECÁNICA</b>  Técnico especializado capaz de manejar la máquina como el operador y además de hacerla funcionar con los sistemas de seguridad desactivados, de intervenir en los órganos mecánicos para regularlos, llevar a cabo su mantenimiento y reparación. No es capaz de intervenir en instalaciones que contengan tensión eléctrica.  <b>ESPECIALIDAD 2a</b>  <b>TÉCNICO DE MANUTENCIÓN ELÉCTRICA</b>  Técnico especializado capaz de manejar la máquina como el operador y además de hacerla funcionar con los sistemas de seguridad desactivados, de intervenir en las regulaciones y en las instalaciones eléctricas, llevar a cabo su mantenimiento y reparación.  Trabaja en presencia de tensión, en el interior de los cuadros eléctricos y cajas de derivación, aparatos de control etc.</p>			

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


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

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


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

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

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

 **3.2 DEFINITION DES FONCTIONS DES OPÉRATEURS***NIVEAU 3***TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR**

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

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

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

<b>M.J. MAILLIS GROUP</b>	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p><b>3.3 PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA</b>  Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo 3.6 che segue. Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.</p> <p><b>3.4 STATI DELLA MACCHINA</b>  Elenco degli stati possibili con questa macchina:  - Marcia automatica; - Marcia con protezioni ridotte; - Arresto con interruttore generale;  - Arresto con pulsante di emergenza ritenuto; - Collegamento elettrico disconnesso; - Circuito pneumatico chiuso.</p> <p><b>3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI</b>  Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.</p>			
<p><b>3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE</b>  Only persons who have the skills described on the following paragraph 3.6 are allowed to work on the machine. It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.</p> <p><b>3.4 STATE OF THE MACHINE</b>  List of the modes which are possible with this machine:  - automatic running; - running with safety protections excluded; - stop by using the main switch;  - stop by using the lockable emergency stop button; - electric power disconnected. - pneumatic system closed</p> <p><b>3.5 NUMBER OF OPERATORS REQUIRED</b>  The operations described hereinafter have been analyzed by the manufacturer; the number of operators for each operation is suitable to perform it in the best way. A smaller or bigger number of operators could be unsafe.</p>			
<p><b>3.3 VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG</b>  Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den im Abschnitt 3.6 beschriebenen Qualifikationen entsprechen. Es ist Aufgabe und Verantwortung des Benutzers, die qualifizierten Personen für die verschiedenen Arbeitsabschnitte auszuwählen und dafür zu sorgen, daß diese eine korrekte Einweisung über die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.</p> <p><b>3.4 BETRIEBSARTEN DER MASCHINE</b>  Mögliche Betriebsbedingungen:  - Automatikbetrieb - Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen - Stop mit Hauptschalter  - Stop mit NOTSTOP-Taster - Unterbrochene Stromzufuhr - Geschlossene Druckluftanlage</p> <p><b>3.5 ANZAHL DER BEDIENUNGSPERSONEN</b>  Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten sind vom Hersteller analysiert worden; die für die einzelnen Tätigkeiten notwendige Anzahl von Personen entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit der betroffenen Personen beeinträchtigen.</p>			
<p><b>3.3 RECOMMANDATIONS POUR INTERVENIR EN TOUTE SECURITE SUR LA MACHINE</b>  Les opérateurs doivent nécessairement posséder les qualifications spécifiées ci-dessous et au 3.6. Il appartient à l'utilisateur de désigner les opérateurs qualifiés pour les différentes tâches et de leur fournir la formation appropriée ainsi que de leur transmettre les instructions contenues dans ce manuel.</p> <p><b>3.4 MODES DE FONCTIONNEMENT</b>  Liste des différents modes opératoires de la machine:  - fonctionnement automatique; - fonctionnement avec protections débranchées;  - arrêt à l'aide de l'interrupteur général; - arrêt à l'aide du bouton d'arrêt d'urgence verrouillable;  - alimentation électrique déconnectée.</p> <p><b>3.5 NOMBRE D'OPERATEURS</b>  Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le constructeur; on trouvera indiqué le nombre d'opérateur nécessaire pour le déroulement optimal de chacune d'entre elles. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel employé.</p>			
<p><b>3.3 ADVERTENCIAS PARA INTERVENIR DE MODO SEGURO EN LA MAQUINA</b>  El trabajo con la máquina puede ser llevado a cabo sólo por personas que posean las cualificaciones necesarias definidas en el párrafo 3.6.  El usuario tendrá la responsabilidad de establecer las personas especializadas en los varios niveles de intervención y procurar a las mismas un adiestramiento idóneo y las consignas operativas, tal y como se definen en este manual.</p> <p><b>3.4 ESTADOS DE LA MAQUINA</b>  Enumeración de los posibles estados de esta máquina:  - Marcha automática; - Marcha con protecciones reducidas,  - Parada con interruptor general; - Parada con el botón de emergencia.  - Conexión eléctrica desactivada; - Circuito neumático cerrado.</p> <p><b>3.5 NUMERO DE OPERADORES</b>  Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el fabricante; el número de los operadores indicado para cada una de ellas es el adecuado para desarrollar la función a pleno rendimiento. Un número inferior o superior de operadores pondría en peligro la seguridad del personal involucrado.</p>			

### 3.6 QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORE	NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso	Marcia con protezioni ridotte	2 e 2a	2
Regolazione dimensione scatola	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto	1	1
Sostituzione nastro	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto	1	1
Sostituzione lame	Collegamento elettrico disconnesso	2	1
Sostituzione cinghie di trascinamento	Collegamento elettrico disconnesso	2	1
Manutenzione ordinaria	Collegamento elettrico disconnesso	2	1
Manutenzione meccanica straordinaria	Marcia con protezioni ridotte	3	1
Manutenzione elettrica straordinaria	Marcia con protezioni ridotte	2a	1
Manutenzione pneumatica straordinaria	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto	2	1



### 3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

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

## 3.6 QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS

Für jede Maßnahme ist der minimale Ausbildungsgrad des Bedienungspersonals angeführt.

MASSNAHME	ZUSTAND DER MASCHINE	QUALIFIKATION BEDIENUNGSMANN	ANZAHL BEDIENUNGS PERSONEN
Installation und Vorbereitung für den Betrieb	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	2 und 2a	2
Einstellung der Schachtelgröße	gestoppt mittels NOTSTOPTASTER (gesperrt)	1	1
Austausch des Bandes	gestoppt mittels NOTSTOPTASTER (gesperrt)	1	1
Austausch der Messer	gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr	2	1
Austausch der Mitnahmeriemen	gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr	2	1
Instandhaltung	gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr	2	1
Mechanische Wartungsarbeit	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	3	1
Elektrische Wartungsarbeit	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen	2a	1
Pneumatische Wartungsarbeit	gestoppt mittels NOTSTOPTASTER (gesperrt)	2	1

## 3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS

Qualification minimum requis pour chaque operation.

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

**3.6 GRADO DE ESPECIALIZACIÓN DE LOS OPERADORES**

Se indica en cada operación la especialización mínima del operador.

OPERACIÓN	ESTADO DE LA MAQUINA	ESPECIALIDAD OPERADOR	NÚMERO OPERADORES
Instalación y preparación para su utilización.	Marcha con protección reducida.	2 e 2a	2
Regulación de las dimensiones de la caja.	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido.	1	1
Sustitución de la cinta.	Parada con STOP DE EMERGENCIA retenido.	1	1
Sustitución de cuchillas.	Conexión eléctrica desactivada.	2	1
Sustitución de las bandas de arrastre.	Conexión eléctrica desactivada.	2	1
Manutención ordinaria.	Conexión eléctrica desactivada.	2	1
Manutención mecánica extraordinaria.	Marcha con protección reducida.	3	1
Manutención eléctrica extraordinaria.	Marcha con protección reducida.	2a	1
Manutención neumática extraordinaria.	Se para pulsando STOP EMERGENCIA.	2	1



La nastriatrice mod. SM11-SP non richiede nessun operatore, tranne che per interventi di regolazione e sostituzione nastro. Essa è dotata di una protezione antinfortunistica a pannelli che impedisce all'operatore di toccare il chiudifalde in movimento; è comunque consigliabile prestare molta attenzione ai punti sotto elencati:

**3.7 PERICOLI RESIDUI**  
**ATTENZIONE!** Cavità sul piano di scorrimento della scatola.

⚠ Non inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto.  
 Pericolo di schiacciamento (fig. 3)

The case sealer SM11-SP requires the operator only for adjustment operations and tape replacement. It is fitted safety side guards that prevent from touching the flap folding device while running. It is advisable to pay attention to the following points:

**3.7 RESIDUAL HAZARDS**  
**WARNING!** Cavity on the conveyor bed.

⚠ Never put your hands inside any part of the machine while it is working.  
 Serious injuries may occur (fig. 3).

Für die Bedienung der Klebestreifenantragmaschine Mod. SM11-SP ist kein Bediener erforderlich, mit Ausnahme für die Einstellungsingriffe und den Austausch des Bandes. Die Maschine ist mit Unfallverhütungsschutztafeln ausgestattet, die dem Bediener verhindern, den beweglichen Klappenverschlusser zu berühren. Es ist auf jeden Fall empfehlenswert, die folgenden Punkten zu beachten:

**3.7 SONSTIGE GEFAHREN**  
**ACHTUNG!** Hohlraum auf der Schachtelgleitfläche.

⚠ Nicht mit den Händen in die Maschine während des Betriebs greifen. Quetschgefahr (Bild 3)

La machine mod. SM11-P demande d'opérateurs seulement pour les réglages et le remplacement du ruban. Elle est dotée d'une protection contre les accidents qui évite de toucher les parties en mouvement; il est advisable quand-même de faire attention aux points suivants:

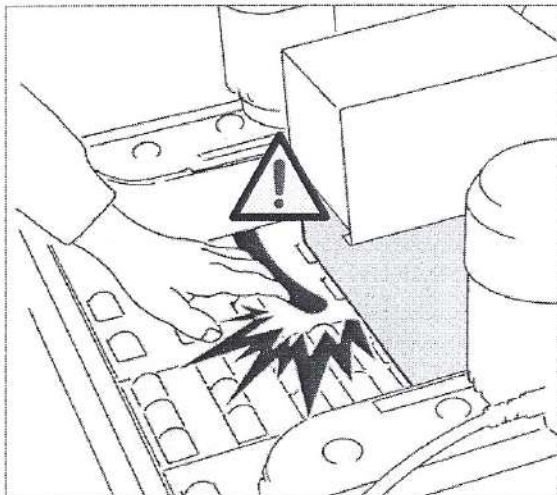
**3.7 DANGERS EXISTANTS**  
**ATTENTION!** Cavités sur le plan de glissement à la sortie des boîtes. Ne jamais enfilez les mains à l'intérieur de la machine pendant qu'elle est en mouvement. Danger d'écrasement (fig. 3)

La precintadora mód. SM11-P no necesita ningún operador, excepto para regular y sustituir la cinta. Esta está dotada de paneles de protección antiaccidente que impide que el operador pueda tocar el dispositivo de cierre de las solapas; en cualquier caso, se aconseja que se preste mucha atención a los siguientes puntos:

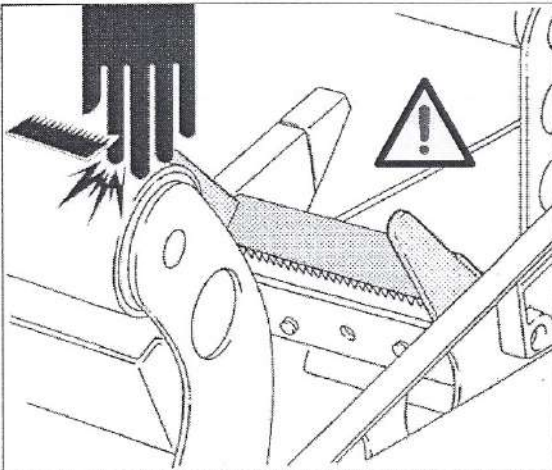
**3.7 OTROS RIESGOS**  
**ATENCIÓN!** Cavidad bajo el plano de deslizamiento de la caja.

⚠ No introduzca nunca las manos dentro de la máquina en funcionamiento.  
 Peligro de aplastamiento (fig. 3)

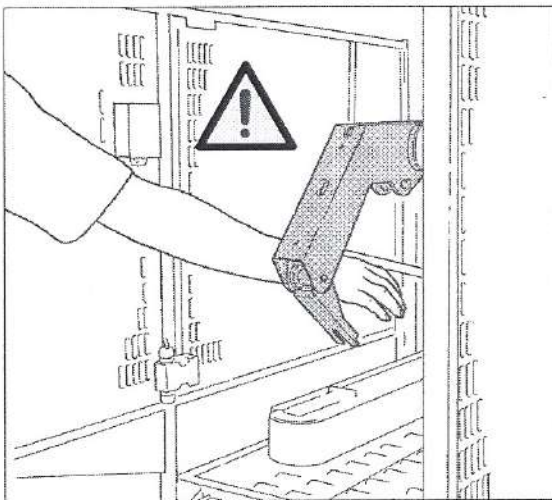
-3-



-4-



-5-

**3.7 PERICOLI RESIDUI****ATTENZIONE!** Lama taglio nastro.

Non rimuovere il dispositivo di sicurezza che copre la lama di taglio delle unità nastranti superiore ed inferiore. Le lame sono estremamente taglienti. Un errore può causare severe ferite (fig. 4)

**ATTENZIONE!** Chiudifalda posteriore pneumatico.

Non inserire alcuna parte del corpo durante il moto della macchina. Pericolo di schiacciamento! (fig. 5)

**3.7 RESIDUAL HAZARDS****WARNING!** Tape cutting blade.

Never remove the safety device which covers the blade on the top and bottom taping units. Blades are extremely sharp. An error may cause bad injuries. (fig. 4)

**WARNING!** Pneumatic rear flap kicker.

Never put hands or other parts of the body inside the machine while it is working. Danger of injuries. (fig. 5)

**3.7 SONSTIGE GEFAHREN****ACHTUNG!** Bandschneidemesser.

Die Sicherheitsvorrichtung, die das Schneidmesser der oberen und unteren Bänderinheiten abdeckt, nicht entfernen. Die Messer sind extrem scharf. Ein Fehler kann schwerwiegende Verletzungen als Folge haben. (Bild 4)

**ACHTUNG!** Hinterer pneumatischer Klappenverschießer.

Wenn die Maschine in Betrieb ist, keinen Körperteil einführen. Quetschgefahr! (Bild 5)

**3.7 DANGERS EXISTANTS****ATTENTION!** Lame coupe - ruban

Ne pas enlever le dispositif de sécurité qui recouvre la lame coupe - ruban des unités enrubaneuse supérieures et inférieures. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut causer de graves blessures (fig. 4)

**ATTENTION!** Ferme-rabat pneumatique postérieur.

Pas mettre aucune partie du corps dans la machine quand elle est en mouvement. Danger d'écrasement! (fig. 5)

**3.7 OTROS RIESGOS****ATENCIÓN!** Cuchilla de corte de la cinta.

No cambie el dispositivo de seguridad que cubre la cuchilla de corte de la unidad de cintaje superior e inferior. Las cuchillas están extremadamente afiladas. Un error puede causar severas heridas (fig. 4)

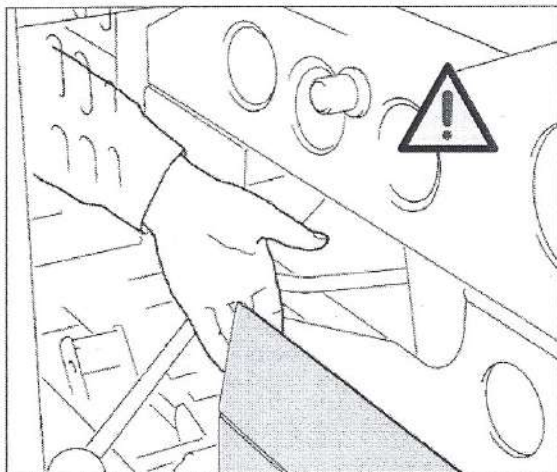


**ATENCIÓN!** Dispositivo posterior de cierre de las solapas neumático. No introduzca ninguna parte del cuerpo mientras la máquina se halle en movimiento.



Peligro de aplastamiento! (fig. 5)

-6-



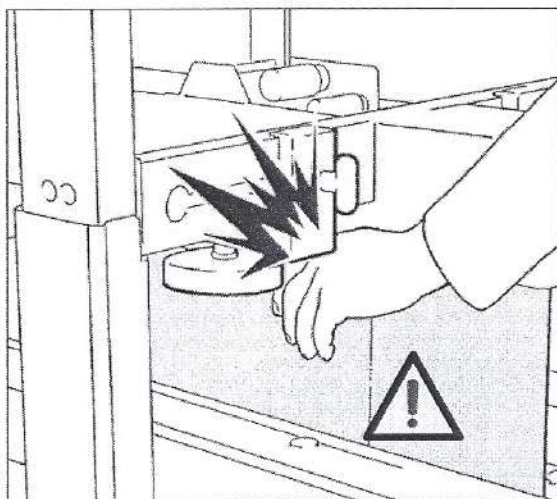
**3.7 PERICOLI RESIDUI**

- ATTENZIONE!** Chiudifalda laterali.  
Non contrastare mai la scatola durante il transito in macchina.  
Pericolo di schiacciamento! (fig. 6)
- ATTENZIONE!** Pressatori laterali.  
Non accompagnare mai la scatola quando questa viene trasportata dalle cinghie di trascinamento laterali. (fig. 7)

**3.7 RESIDUAL HAZARDS**

- WARNING!** Side flap folders.  
Never contrast the box while passing through the machine.  
Danger of injuries (Fig. 6)
- WARNING!** Side flaps compression rollers  
Never keep hands on the box while it is driven by the side belts. (fig. 7)

-7-



**3.7 SONSTIGE GEFAHREN**

- ACHTUNG!** Seitliche Pressrollen.  
Die Schachtel während der Mitnahme durch die seitlichen Mitnahmeriemen nicht begleiten. (Bild. 6)
- ACHTUNG!** Seitliche Druckplatten. Begleiten Sie niemals den Karton, während dieser von den seitlichen Förderbändern transportiert wird (Bild. 7)

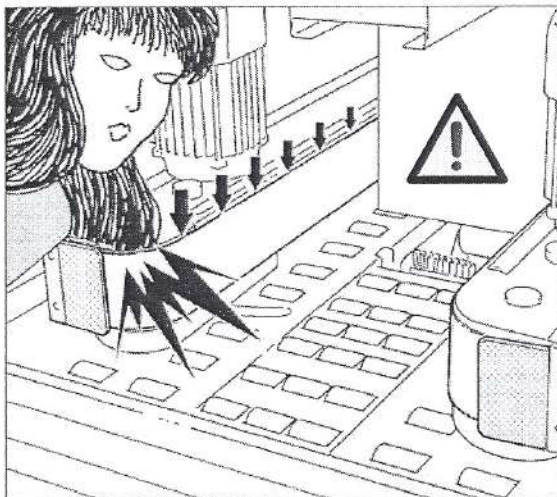
**3.7 DANGERS EXISTANTS**

- ATTENTION!** Ferme-rabats latéraux.  
Jamais s'opposer à la boîte pendant le transit dans la machine.  
Danger d'écrasement! (fig. 6)
- ATTENTION!** Barres de pression latérales.  
Ne jamais accompagner la boîte lorsqu'elle est transportée par les courroies d'entraînement (fig. 7)

**3.7 OTROS RIESGOS**

- ATENCIÓN!** Dispositivo lateral de cierre de las solapas.  
No contrarreste nunca la caja durante su paso en la máquina.  
¡Peligro de aplastamiento! (fig. 6)
- ATENCIÓN!** Prensadores laterales.  
No acompañe nunca la caja cuando ésta venga transportada por las bandas de arrastre laterales (fig. 7)

-8-



### 3.7 PERICOLI RESIDUI

**ATTENZIONE!** Non avvicinare mai alla macchina capelli o indumenti liberi come foulard, cravatte o maniche larghe. Anche se protette da appositi carter, le cinghie di trascinamento possono essere pericolose (fig. 8)

### 3.8 RACCOMANDAZIONI E MISURE DI PREVENZIONE CONTRO I PERICOLI RESIDUI CHE NON POSSONO ESSERE ELIMINATI

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 55, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità.

### 3.7 RESIDUAL HAZARDS

**WARNING!** Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves. Although protected by safety covers, the drive belts may be dangerous. (fig. 8)

### 3.8 RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARD WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 55. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

### 3.7 SONSTIGE GEFAHREN

**ACHTUNG!** Keine Haare oder flatternde Bekleidungsstücke, wie Foulard, Krawatten oder breite Ärmel in der Nähe der Maschine bringen. Trotz der dazu geeigneten Schutzabdeckplatten, können die Mitnehmerriemen gefährlich sein. (Bild 8)

### 3.8 EMPFEHLUNGEN UND UNFALLSCHUTZMASSNAHMEN GEGEN DIE SONTIGEN GEFAHREN, DIE NICHT BEHOBEN WERDEN KONNTEN

Der Bediener soll in der auf Seite 55 beschriebenen Position bleiben, darf die sich in Bewegung befindlichen Mitnehmerriemen nicht anfassen, keine innere Stelle der Maschine während des Betriebes berühren und mit den Händen in keinen Hohlraum greifen.

### 3.7 DANGERS EXISTANTS

**ATTENTION!** Ne pas approcher de la machine les cheveux ou des vêtements libres, tels que foulards, cravates ou manches larges.

Les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses, même si elles sont protégées par des carter spéciaux. (fig. 8)

### 3.8 RECOMMANDATIONS POUR EVITER LES DANGERS QUI NE PEUVENT ETRE ELIMINES


Le poste de travail de l'opérateur est à la place indiquée à la page 58. Il est invité à ne pas s'en écarter. Il ne doit jamais toucher les courroies en mouvement ou les parties internes de la machine en marche et éviter de mettre ses mains dans les cavités.

### 3.7 OTROS RIESGOS


**ATENCIÓN!** No acerque nunca a la máquina cabellos o prendas como fulares, corbatas o mangas anchas. Aunque están protegidas, las bandas de tracción pueden ser peligrosas.

### 3.8 RECOMENDACIONES Y MEDIDAS DE PREVENCIÓN CONTRA OTROS RIESGOS QUE NO PUEDEN SER DESATENDIDAS

El operador es invitado a permanecer en la posición de trabajo indicada en la pág. 58, a no tocar nunca las correas en movimiento, a no tocar ningún punto del interior de la máquina en funcionamiento, a no introducir las manos en ninguna cavidad, a alimentar la máquina teniendo las manos en la posición justa.


	SMB00043K	Rev. 0	SMT11-SP / XL33-SP
<p><b>3.9 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE</b> (Occhiali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore). Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.</p> <p><b>3.10 DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI</b> - Non cercate mai di contrastare l'azione di trascinamento della scatola senza prima aver premuto il pulsante STOP EMERGENZA. - Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate. - Non inibire le sicurezze. - Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte. Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche. Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.</p>			
<p><b>3.9 PERSONAL SAFETY MEASURES</b> (Glasses, gloves, helmet, shoes, air filters, ear muffs) None is required, except when recommended by the user.</p> <p><b>3.10 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED</b> - Never try to stop or hold the box while it is driven by the belts. Use only the EMERGENCY STOP BUTTON. - Never work without the safety protections. - Never remove or disable the safety devices. - Only authorized personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require to operate with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the protections must be immediately re-activated.</p>			
<p><b>3.9 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</b> (Schutzbrillen, Arbeitshandschuhe, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Mundschutz/Atmungsgeräte, Lärmschutz). Nicht erforderlich, falls nicht ausdrücklich vom Benutzer empfohlen.</p> <p><b>3.10 VERBOTE IN HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE, JEDOCH LOGISCHERWEISE VORAUSSEHBAR VERHALTENSWEISEN</b> - Niemals versuchen, die Mitnahme der Schachtel anzuhalten. Zu diesem Zweck ausschließlich den NOTSTOPTASTER verwenden. - Die Maschine nicht ohne Schutzvorrichtungen verwenden. - Die Sicherheitsvorrichtungen nicht außer Betrieb setzen. - Nur autorisiertes Personal hat die Genehmigung, Einstellungen, Reparaturen und Wartungsarbeiten, die für den Betrieb der Maschine notwendig sind, mit reduzierten Schutzvorrichtungen durchzuführen. Während dieser Arbeiten ist der Zugang zur Maschine nur für qualifiziertes Personal zugelassen. Nach Beendigung jeder Maßnahme müssen alle Schutzvorrichtungen sofort wieder aktiviert werden.</p>			
<p><b>3.9 MOYENS DE PROTECTION PERSONNELS</b> Aucun moyen de protection personnelle (lunettes, gants, casque, chaussures, masque respiratoire, bouchons d'oreilles) n'est recommandé, à moins qu'il ne soit prescrit par l'utilisateur.</p> <p><b>3.10 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER</b> - Ne jamais essayer d'entraver l'action d'entraînement de la boîte sans avoir préalablement appuyé sur le bouton d'ARRET D'URGENCE. - Ne jamais utiliser la machine avec les protections démontées. - Ne pas désactiver les dispositifs de sécurité. - Seul le personnel habilité pourra effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien requérant la mise en marche de la machine avec les protections débranchées. Pendant ces opérations, l'accès à la machine ne sera autorisé qu'aux opérateurs dûment qualifiés. A la fin de chaque intervention, les dispositifs de protection seront immédiatement réactivés.</p>			
<p><b>3.9 MEDIOS PERSONALES DE PROTECCIÓN</b> (Gafas, guantes, casco, zapatos, filtros/respiradores, auriculares de protección). Ninguno si no está recomendado por el usuario.</p> <p><b>3.10 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS, RAZONABLEMENTE PREVISIBLES</b> - No intente nunca contrarrestar la acción de tracción de la caja sin haber pulsado anteriormente el botón STOP EMERGENCIA. - No utilice la máquina con las protecciones desmontadas. - No desactive los sistemas de seguridad. - Sólo el personal autorizado tendrá la facultad de efectuar las regulaciones, reparaciones y manutenções que exige el manejo de la máquina con las protecciones reducidas. - Durante tales operaciones el acceso a la máquina estará restringido a los técnicos especialistas.</p>			

### 3.10 DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

 - Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica e l'alimentazione pneumatica.


- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Collocare la macchina come stabilito all'ordine, dagli schemi o lay-out suggeriti. La Siat S.p.A. non risponde di inconvenienti causati da caso contrario.

### 3.10 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

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


- Never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Clean the machine using dry clothes or light detergents. Do not use solvents, petrols etc.
- Install the machine according to the suggested layouts and drawings. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

### 3.10 VERBOTE IN HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE , JEDOCH LOGISCHERWEISE VORAUSSEHBAR VERHALTENSWEISEN

 - Reinigungs - und Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, nachdem die Stromzufuhr und die Druckluftversorgung unterbrochen wurden.


- An der Maschine oder an Teilen der Maschine dürfen keine Änderungen durchgeführt werden. Die Siat S.p.A. übernimmt keine Haftung für Änderungen und die daraus entstehenden Folgen.
- Es wird empfohlen, sich für eventuelle Änderungen an die Siat S.p.A. zu wenden.
- Die Maschine mit trockenen Lappen oder milden Reinigungsmitteln säubern. Keine Lösungsmittel, Benzin usw. verwenden.
- Die Maschine so aufstellen, wie im Auftrag, aufgrund der empfohlenen Pläne und Lay-out-zeichnungen festgestellt. Im Gegenteil übernimmt die Siat S.p.A. keine Haftung für die davon verursachten Folgen.

### 3.10 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER


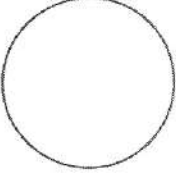
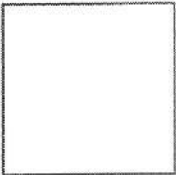



 - Les opérations d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectuées qu'après avoir coupé le courant.

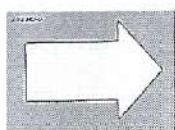
- Ne pas modifier la machine ou certaines de ses pièces. Le constructeur décline toute responsabilité quant aux conséquences de telles interventions.
- Nettoyer la machine uniquement à l'aide de chiffons secs ou de détergents légers. Ne pas utiliser de solvants, d'essences ou d'autres produits analogues.
- Installer la machine suivant les procédures ou les schémas indiqués. Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'installation non conforme aux instructions.

### 3.10 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS, RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

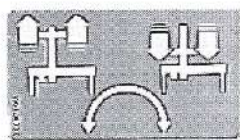
 - Las operaciones de limpieza y manutención deben realizarse después de haber cortado la energía eléctrica y la neumática.

- No modifique la máquina o partes de la máquina. La SIAT no responde de las posibles consecuencias.
- Le aconsejamos que solicite las eventuales modificaciones a la SIAT S.A.
- Limpie con trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilice disolventes, gasolina, etc.
- Coloque la máquina como se halla establecido en el pedido, por los diagramas o los lay-out sugeridos. La SIAT S.A. no responde de los inconvenientes causados en caso contrario.

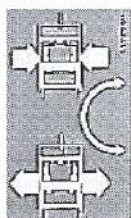
M.J. MAILLIS GROUP	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
 <p style="text-align: right;">A</p>	<p><b>3.11 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA</b></p> <p>A- PERICOLO            B- OBBLIGO/DIVIETO            C- INFORMAZIONE            D- Tenere le mani lontane dagli organi in movimento.            E- Attenzione! Lama da taglio            F- Posizione obbligatoria per sollevamento della macchina con muletto o altra attrezzatura idonea            G- È obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.</p>		
 <p style="text-align: right;">B</p>  <p style="text-align: right;">C</p>	<p><b>3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE</b></p> <p>A- DANGER            B- OBLIGATION/PROHIBITION            C- INFORMATION            D- Keep hands out of working parts            E- Warning! Sharp blade            F- Compulsory position to lift the machine with forktrucks or other suitable equipment            G- Before starting any maintenance operation the electric power must be disconnected.</p>		
 <p style="text-align: right;">D</p>  <p style="text-align: right;">E</p>	<p><b>3.11 ZUSAMMENFASSUNG DER AN DER MASCHINE ANGEBRACHTEN WARN- /HINWEISSETIKETTEN, SCHILDER UND ZEICHNUNGEN</b></p> <p>A- GEFAHR            B- VERPFLICHTUNG/VERBOT            C- INFORMATIONEN            D- Kein Element in Bewegung mit den Händen berühren.            E- Achtung! Schneidmesser            F- Vor jedem Wartungseingriff muß der Stromversorgungsstecker aus der Dose gezogen werden.            G- Zeigt die Fahrrichtung des Mitnahmeriemens an.</p>		
<p style="text-align: center;"><b>FORK HERE</b></p> <p style="text-align: right;">F</p>	<p><b>3.11 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APOSES SUR LA MACHINE</b></p> <p>A- DANGER ET PARTIES DE LA MACHINE EN MOUVEMENT COULEUR JAUNE            B- OBLIGATION / INTERDICTION COULEUR ROUGE            C- COMMANDES ET INFORMATIONS COULEUR BLEU            D- Garder les mains loin des pièces en mouvement.            E- Attention! Lame de coupe.            F- Position obligatoire de prise pour le levage de la machine avec courroies ou autres dispositifs adéquats.            G- Débrancher obligatoirement la prise de courant avant de commencer toute opération d'entretien.</p>		
 <p style="text-align: right;">G</p>	<p><b>3.11 RESUMEN DE LAS ADVERTENCIAS, ETIQUETAS, PLACAS, DIBUJOS QUE APARECEN EN LA MAQUINA</b></p> <p>A- PELIGRO            B- OBLIGACION/PROHIBICION            C- INFORMACION            D- Mantener las manos lejanas de las partes en movimiento.            E- Atención Cuchilla            F- Posición obligatoria para el levantamiento de la máquina con correas u otro instrumento adecuado            G- Es obligatorio desconectar el enchufe de la toma de alimentación antes de iniciar cada operación de mantención.</p>		



H



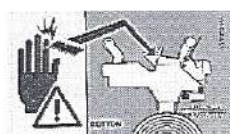
I



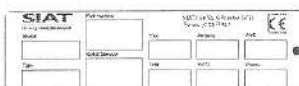
L



M



N



O

**3.11 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA**

H- Indica la direzione di marcia della cinghia di trascinamento.  
 I- Indica la possibilità di regolazione dell'altezza scatola, alzando o abbassando la testata superiore tramite la manovella.  
 L- Indica la possibilità di regolazione della larghezza scatola, tramite la manovella che sposta le motorizzazioni laterali  
 M- Percorso nastro unità superiore  
 N- Percorso nastro unità inferiore (posta sull'unità inferiore)  
 O- Contiene i dati di identificazione della macchina

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

H- Shows the running direction of the belts.  
 I- Shows the possibility of adjusting the box height, by lowering or raising the top taping head through the crank.  
 L- Shows the possibility of adjusting the box width, through the crank which moves the side drive assemblies.  
 M- Tape path for top unit  
 N- Tape path for bottom unit (the label is placed on the bottom unit)  
 O- Identification data of the machine

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

H- Gibt die Antriebsrichtung der Förderbänder an.  
 I- Zeigt die Möglichkeit an, die Höhe der Schachtel durch den Aufstieg  
 Abstieg des oberen Kopfes mit der dazu geeigneten Kurbel einzustellen.  
 L- Zeigt die Möglichkeit an, die Breite der Schachtel mit der Kurbel für die Verschiebung der seitlichen Antriebsmotoren einzustellen.  
 M- Bandverlauf in der oberen Einheit.  
 N- Bandverlauf in der unteren Einheit.  
 O- Enthält die Kenndaten der Maschine.

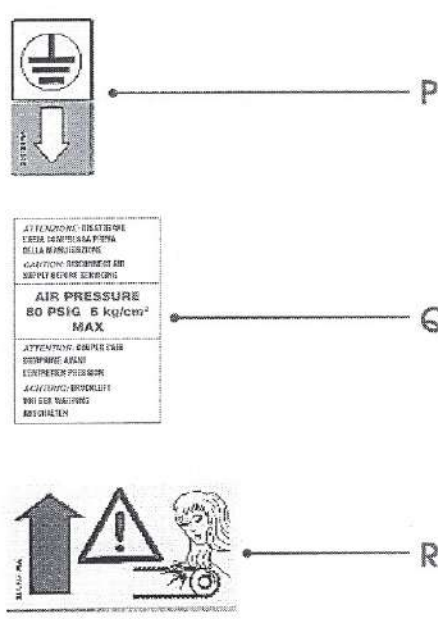
**3.11 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APPOSES SUR LA MACHINE**

H- Indique le sens de marche des courroies d'entraînement.  
 I- Possibilité de régulation de l'hauteur cartons par la manivelle en levant et en baissant la tête supérieure.  
 L- Indique la manivelle pour le réglage des guides latéraux en fonction de la largeur de la boîte.  
 M- Parcours du ruban de l'unité d'enrubannage supérieure.  
 N- Parcours du ruban de l'unité d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur l'unité inférieure).  
 O- Fiche d'identité de la machine.

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

H- Indica la dirección de marcha de las bandas de arrastre.  
 I- Indica la posibilidad de regulación de la altura de la caja, alzando o bajando el cabezal superior a través de la manivela.  
 L- Indica la posibilidad de regulación de la anchura de la caja mediante una manivela que desplaza los motores laterales.  
 M- Recorrido de la cinta de la unidad superior.  
 N- Recorrido de la cinta de la unidad inferior (situada en la unidad inferior).  
 O- Contiene los datos de identificación de la máquina.



M.J. MAILLIS GROUP	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
 <p>The diagram on the left shows three warning labels with arrows pointing to their respective text blocks on the right:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>P:</b> A label with a ground symbol and a downward arrow.</li> <li><b>Q:</b> A label with the text: "ATTENZIONE: ESISTENZE ESTERNE DI RISCHIO PER LA MANIPOLAZIONE DELLA MANIPOLAZIONE. GAZZON: DISCONNETTARE ARIE SOTTO ALLE MANIPOLAZIONI. AIR PRESSURE 80 PSIG 5 kg/cm<sup>2</sup> MAX. ATTENZIONE: COMPRESSE ESTERNE DI RISCHIO. COMPRESSE ESTERNE DI RISCHIO. ACHTUUNG: BRUENKLEITUNG AUSSCHALTEN." and a downward arrow.</li> <li><b>R:</b> A label with an upward arrow, a warning triangle, and a person being struck by a moving part.</li> </ul>			<p><b>3.11 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA</b></p> <p>P- Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato al corpo macchina (messa a terra).</p> <p>Q- E' obbligatorio disattivare l'aria compressa prima di ogni operazione di manutenzione.</p> <p>R- Indica il pericolo delle cinghie di trascinamento inferiori in movimento.</p>
			<p><b>3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE</b></p> <p>P- Shows the point for earth wire connection on the machine frame.</p> <p>Q- Before starting any maintenance operation the air supply must be disconnected.</p> <p>R- Shows the danger of the bottom drive belts when running.</p>
			<p><b>3.11 ZUSAMMENFASSUNG DER AN DER MASCHINE ANGEBRACHTEN WARN- /HINWEISSETIKETTEN, SCHILDER UND ZEICHNUNGEN</b></p> <p>P- Zeigt die Stelle an, an der der Erdleiter an den Maschinenkörper angeschlossen ist.</p> <p>Q- Vor jedem Wartungseingriff muß die Druckluft ausgeschaltet werden.</p> <p>R- Weist auf die Gefahr der unteren Mitnahmeriemten, die sich in Bewegung befinden.</p>
			<p><b>3.11 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APOSES SUR LA MACHINE</b></p> <p>P- Indique le point de raccord du fil de protection avec le corps de la machine (mise à la terre).</p> <p>Q- Indique qu'il est obligatoire de débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de commencer toute opération d'entretien.</p> <p>R- Indique le danger des courroies d'entraînement supérieures en mouvement.</p>
			<p><b>3.11 RESUMEN DE LAS ADVERTENCIAS, ETIQUETAS, PLACAS, DIBUJOS QUE APARECEN EN LA MAQUINA</b></p> <p>P- Indica el punto en el que el hilo de protección está conectado al cuerpo de la máquina (toma de tierra)</p> <p>Q- Es obligatorio desconectar el aire comprimido antes de cada operación de mantenimiento.</p> <p>R- Indica el peligro de las correas de arrastre inferior en movimiento.</p>

**4.1 DESCRIZIONE GENERALE SM11-SP**

Nastratrice automatica con cinghie di trascinamento laterali e dimensionamento manuale della misura delle scatole, adatta a sigillare scatole dello stesso formato, provenienti da una linea di riempimento, senza la presenza dell'operatore.

**4.2 DATI TECNICI**

- Produzione media = 600 scatole/ora
- Alimentazione standard = 230/400V 50Hz 3F
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Unità nastranti = K11, larghezza nastro 50 mm  
= K12, larghezza nastro 75 mm
- Peso = 220 kg
- Velocità cinghie = 22 m/minuto
- Pressione aria d'esercizio = 4÷6 BAR
- Consumo aria = 2 litri per scatola

**4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE SM11-SP**

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

**4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Production = 600 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) KW 0,12
- Taping units = K11 tape width 50 mm  
= K12 tape width 75 mm
- Weight = 220 Kg.
- Belts speed = 22 m per minute
- Working air pressure = 4÷6 BAR
- Air consumption = 2 litres per box

**4.1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER SM11-P**

Automatische Klebestreifenauftragmaschine mit seitlichen Mitnahmeriemern und manueller Anpassung der Schachtelgröße, zur bedienerfreien Versiegelung von Schachteln mit gleichem Format, die aus einer Abfüllanlage kommen.

**4.2 TECHNISCHE DATEN**

- Durchschnittproduktion = 600
- Standardversorgung = 230/400 V 50 Hz dreiphasig
- Nr.2 Motoren (HP 0,18) kW 0,12
- Bandeinheiten = K11 Bandbreite 50 mm  
= K12 Bandbreite 75 mm
- Gewicht = 198 kg
- Geschwindigkeit der Riemen = 22 m/Minute
- Druck Betriebsluft = 4 - 6 Bar
- Luftverbrauch = 2 Liter pro Schachtel

**4.1 DESCRIPTION GÉNÉRALE SM11-SP**

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

**4.2 DONNEES TECHNIQUES**

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

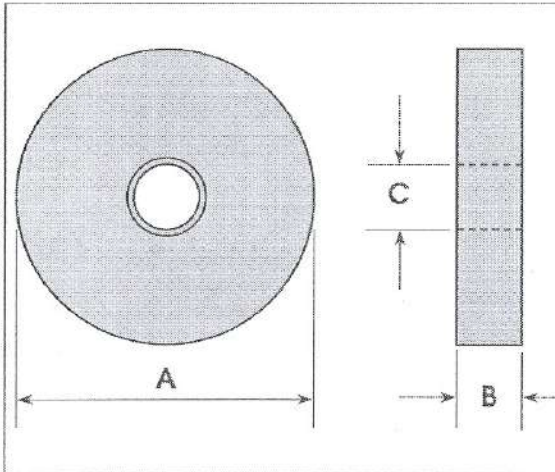
**4.1 DESCRIPCIÓN GENERAL SM11-P**

Precintadora automática con bandas de arrastre laterales y regulación manual de la dimensión adecuada de la caja, adecuada para precintar cajas del mismo formato, procedentes de una cadena de abastecimiento, sin la presencia de un operador.

**4.2 DATOS TÉCNICOS**

- Producción media = 600 cajas/hora
- Alimentación estándar = 230/400V 50Hz 3Ph
- Dos motores (Hp 0,18) kW 0,12
- Unidades precintadoras: K11, anchura de la cinta 50 mm  
K12, anchura de la cinta 75 mm
- Peso = 198 kg.
- Velocidad de bandas 22 m/minuto
- Presión del aire de trabajo = 4÷6 BAR.
- Consumo de aire = 2 litros por caja

-1-



**4.3 DIMENSIONI NASTRO (fig. 1)**

Nastro adesivo - PVC - OPP - CARTA ADESIVA

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

**4.4 USO PREVISTO (fig. 2)**

La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate al paragrafo 4.5 tramite l'applicazione contemporanea di due strisce di nastro adesivo (una sulla parte superiore e una sulla parte inferiore delle scatole). La macchina con l'impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in atmosfera esplosiva, dove sono necessari componenti antideflagranti e/o motori ad aria.

**4.3 TAPE DIMENSIONS (fig. 1)**

Adhesive tape - PVC - OPP - ADHESIVE PAPER

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

**PURPOSE OF THE MACHINE (fig. 2)**

The machine is designed to seal with adhesive tape cases having the dimensions (in millimeters) shown in section 4.5, by applying two tape stripes on their top and bottom flaps simultaneously. The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in an environment containing potential fire or explosion hazards. In such conditions the machine must be equipped with explosion-proof components and/or air powered motors.

**4.3 BANDABMESSUNGEN (Bild 1)**

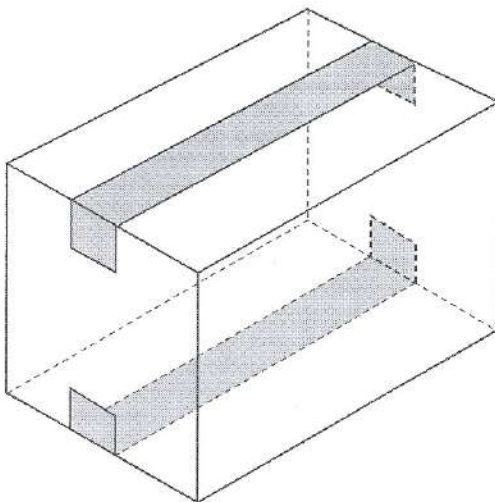
Klebeband - PVC - OPP - KLEBEPAPIER

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

**4.4 VORGESEHENER EINSATZ (Bild 2)**

Die Versiegelung mit Klebeband von Schachteln mit den (in mm) im Abschnitt 4.5 angegebenen Abmessungen durch gleichzeitiges Kleben von zwei Klebeband-streifen (eine auf der oberen und die andere auf der unteren Seite der Schachteln). Die mit der elektrischen Standardanlage ausgerüstete Maschine ist nicht für den Einsatz in Umgebungen mit Explosionsgefahr geeignet. In diesen Fällen ist die Verwendung von explosions-sicheren Komponenten und/oder Luftmotoren erforderlich.

-2-



**4.3 DIMENSIONS DU RUBAN (fig. 1)**

Rubans adhésifs appropriés:

- PVC - OPP - PAPIER ADHÉSIF
- A = 370 mm max
- B = 50 mm
- C = 76 mm

**4.4 USAGE PREVU (fig. 2)**

Fermeture, à l'aide de ruban adhésif, de boîtes des dimensions indiquées (en millimètres) dans l'encadré 4.5 au moyen de l'application simultanée de deux bandes de ruban adhésif (l'une sur la partie supérieure de la boîte, l'autre sur la partie inférieure). Le modèle doté d'un système électrique standard n'est pas adapté à un emploi en milieu explosif où sont nécessaires des composants anti-déflagrants et/ou des moteurs à air.

**4.3 DIMENSIONES DE LA CINTA (fig. 1)**

Cintas adhesivas

- PVC - OPP - PAPEL ADHESIVO
- A = 370 mm max
- B = 50 mm (75 mm - K12)
- C = 76 mm

**4.4 USO PREVISTO (fig. 2)** El precintado con cinta adhesiva de cajas con las dimensiones (en milímetros) indicadas en 4.5 aplicando a la vez dos tiras de cinta adhesiva (una en la parte superior y otra en la parte inferior de la caja). La máquina con la instalación eléctrica estándar no es adecuada para su empleo en ambientes con riesgo de explosión, donde se necesitan componentes a prueba de explosión y/o motores de aire.

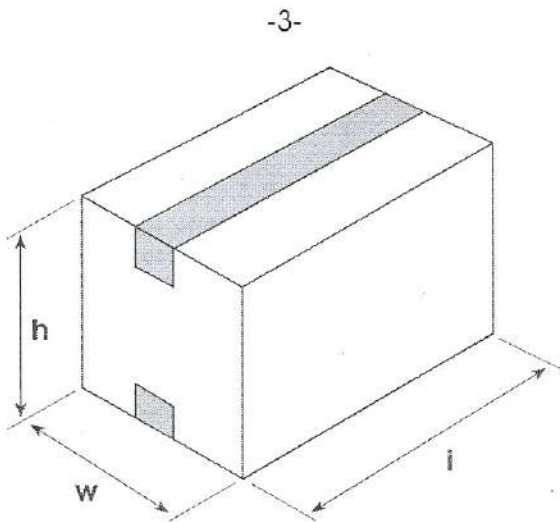
**4.5 GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE (fig. 3 e 4)**  
 La nastratrice SM11-SP è regolabile manualmente per la chiusura di scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata (parte 1). Per la chiusura di scatole aventi altezza oltre 500 mm e fino a 620 mm è possibile alzare la posizione delle colonne fisse (ved. pag. 54), come indicato nel disegno qui sotto (parte 2). In tal caso anche l'altezza minima della scatola aumenta a 230 mm.

**4.5 BOX - SIZE RANGE (fig. 3 e 4)**  
 The case sealer SM11-SP is manually adjustable to seal boxes of any size included in the range shown below (part 1). To seal boxes higher than 500 mm, and up to 620 mm, it is possible to modify the position of the outer columns (see page 54) as shown in the drawing below (part 2). In such case, also the minimum box height increases to 230 mm.

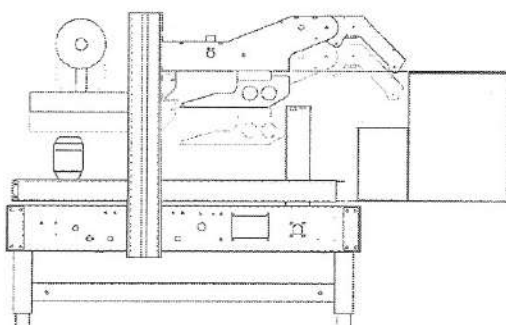
**4.5 BEREICH DER MÖGLICHEN SCHACHTELABMESSUNGEN (Bild 3/4)**  
 Die Klebestreifenauftragmaschine SM11-SP kann manuell für den Verschluss von Schachteln mit den unten angegebenen Abmessungen (Teil 1) eingestellt werden. Für den Verschluss von Schachteln mit Höhe über 500 mm und bis 620 mm kann man die Lage der fixen Türme (siehe Seite 56) erhöhen, wie in der unten dargestellten Abbildung angezeigt (Teil 2). In diesen Fall steigt auch die minimale Höhe bis zu 230 mm.

**4.5 GAMME DE DIMENSIONS BOITES (fig. 3 e 4)**  
 La machine SM11-SP est réglable manuellement pour la fermeture des cartons selon les dimensions indiquées dans la partie 1. Pour la fermeture de cartons jusqu'à une hauteur de 620 mm, il est possible de déplacer la position des colonnes fixes (voir page 56), comme indiqué dans le schéma suivant (partie 2). Dans ce cas là, la hauteur minimum des caisses cartons augmente de 230 mm.

**4.5 DIMENSIÓN DE LAS CAJAS (fig. 3 e 4)**  
 La precintadora SM11-P se regula manualmente para precintar las cajas cuyas medidas tenemos indicadas en la (apartado 1). Para el precintado de cajas de altura hasta 620, se desplaza la fijación de las columnas, tal como se indica en el (apartado 2) con esta modificación hay que tener en cuenta que la caja mínima de alto es de 230 mm.



-4-



COLONNE FISSE IN POSIZIONE BASSA  
 OUTER COLUMNS IN LOW POSITION  
 FIXE TÜRME IN UNTERER LAGE  
 COLONNES FIXEE EN POSITION BASSE  
 COLUMNAS FIJAS EN POSICIÓN BAJA

MISURE SCATOLA - BOX SIZE

SCHACHTELABMESSUNGEN - MESURES CARTONS

TAMANO DE LA CAJA

	MIN	MAX
L	200	600
W	120	500
H	120	530

**4.5 GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE**

NOTE

- La lunghezza scatola (L) si riferisce alla misura nel senso della nastratura.
- Le scatole devono avere un rapporto L/H (LUNGHEZZA/ALTEZZA) superiore a 0,5. Per scatole con rapporto inferiore occorre effettuare una prova per accertare la perfetta funzionalità, che dipende da vari fattori tra i quali peso e rigidità delle scatole.
- In alcuni casi, il fabbricante può apportare modifiche speciali alla nastratrice SM11-SP per sigillare scatole di formati più piccoli o più grandi di quelli qui indicati. In caso di interesse contattare il servizio di Assistenza Tecnica Siat.

**4.5 BOX - SIZE RANGE**

NOTE

- The box length (L) refers to the size in direction of seal.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher. Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications are available from the manufacturer in order to seal box formats smaller or larger than the standard sizes described herein. If interested, please contact your Siat Service Dealer.

**4.5 BEREICH DER MÖGLICHEN SCHACHTELABMESSUNGEN**

HINWEIS

- Die Schachtellänge (L) bezieht sich auf die Abmessung in der Bandrichtung.
- Die Schachteln müssen ein L/H-Verhältnis (LÄNGE/HÖHE) über 0,5 aufweisen. Für Schachteln mit einem niedrigeren Verhältnis muß man einen Versuch durchführen, um den korrekten Betrieb sicherzustellen, der von unterschiedlichen Faktoren, wie Gewicht und Festigkeit der Schachteln abhängt.
- In einigen Fällen kann der Hersteller spezielle Änderungen an der Klebestreifenmaschine SM11-P durchführen, um Schachteln mit grösserem bzw. kleinerem Format zu versiegeln. Für Rückfragen wenden Sie sich bitte an den Technischen Kundendienst von Siat.

**4.5 GAMME DE DIMENSIONS BOITES**


NOTE

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


**4.5 DIMENSIÓN DE LAS CAJAS**

NOTE

- La longitud de la caja se refiere a la medida en el sentido del precintado.
- Para cajas con una relación inferior es necesario efectuar una prueba para asegurarse del perfecto funcionamiento, que depende de varios factores como el peso y la rigidez de las cajas.
- En algunos casos, el fabricante puede realizar modificaciones especiales en la precintadora SM2-P para precintar cajas de formatos más pequeños o más grandes de los aquí indicados. En caso de interés dirigirse al servicio de Asistencia Técnica Siat.

 4.6 ALTEZZA PIANO DI LAVORO


La nastriatrice SM11-SP consente un ampio margine di regolazione dell'altezza del piano di scorrimento delle scatole. Varie combinazioni possono essere ottenute con gli accessori opzionali AS7 (ruote) e AS8 (gambe), facendo riferimento alla tabella della pagina 41.

 4.6 CONVEYOR BED HEIGHT

The case sealer SM11-SP allows for a wide range of conveyor bed height. Various combinations are possible with the use of the optional accessories AS7 (casters) and AS8 (legs), as shown in the following page.

 4.6 HÖHE DER ARBEITSFLÄCHE

Die Klebestreifenauftragmaschine SM11-SP ermöglicht weite Einstellungsmöglichkeiten für die Höhe der Mitnahmefläche der Schachteln. Verschiedene Kombinationen können mit Hilfe von optionalem Zubehör wie AS7 (Räder) und AS8 (Beine) verwirklicht werden, unter Bezugnahme auf die Tabelle auf der nächsten Seiten.

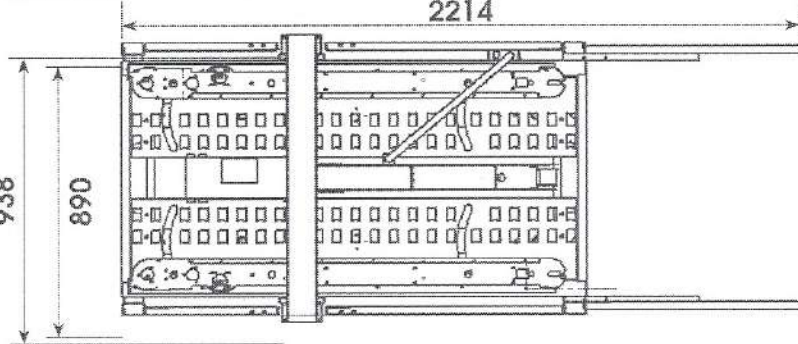
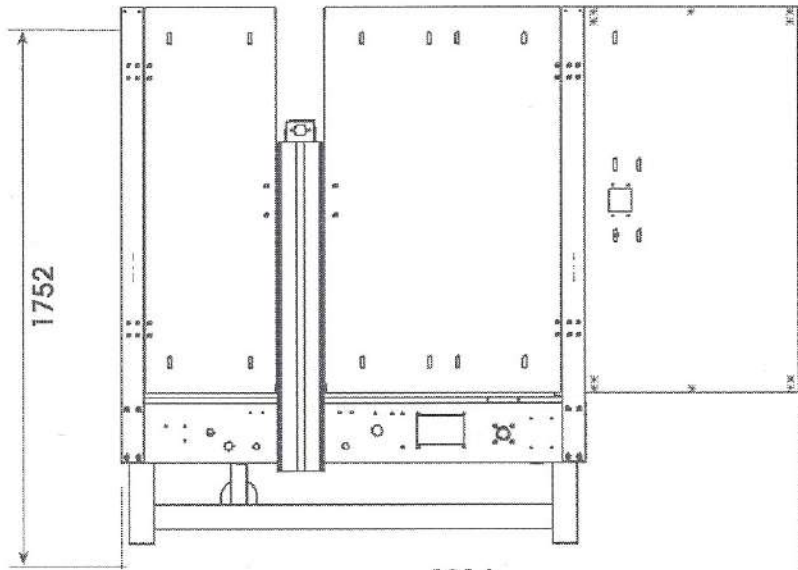
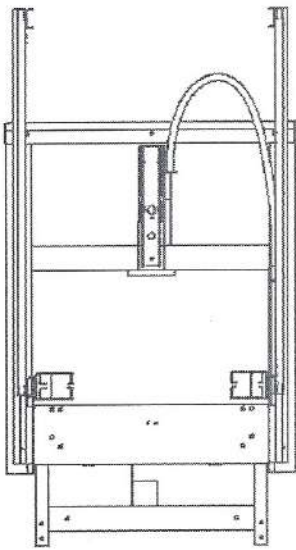
 4.6 HAUTEUR PLAN A ROULEAUX

La machine SM11-P intègre une marge de réglages et de régulation de la hauteur du plan de travail des cartons. Plusieurs combinaisons sont possibles qui peuvent être obtenues avec des accessoires en option AS7 (roulettes) ou AS8 (pieds): se référer à la table des matières à la page suivante.

 4.6 ALTURA DEL PLANO DE RODILLOS

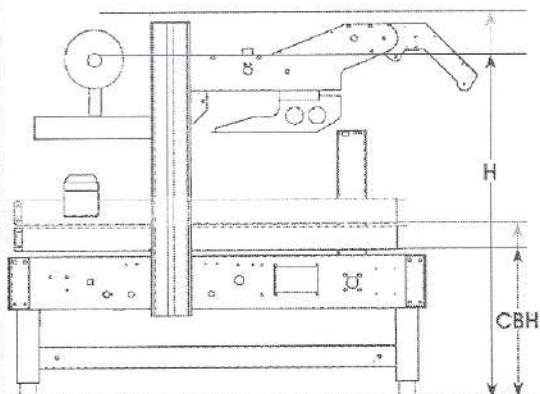
La precintadora SM11-P consiente un amplio margen de regulacion de la altura del plano de desplazamiento de la caja. Son varias las combinaciones que se pueden obtener con los accesorios obcionales AS7 (ruedas) y con AS8 (patas), tal como se indica en la pagina siguiente.

4.7  
 DIMENSIONI COMPLESSIVE  
 OVERALL DIMENSION  
 GESAMTABMESSUNGEN  
 DIMENSIONS COMPLETES  
 DIMENSIONES TOTALES



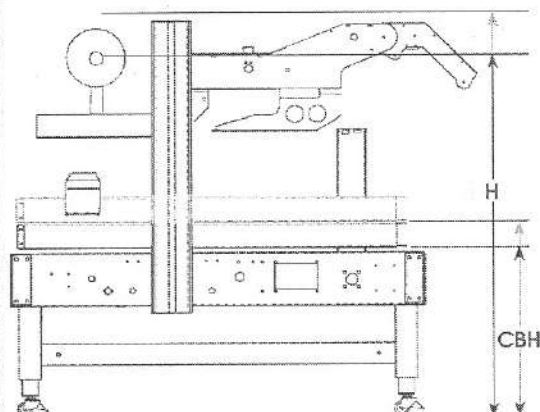
Peso: Kg. 220  
 Weight: Kg. 220  
 Gewicht: 220 kg  
 Poids: Kg. 220  
 Peso: Kg. 220

CON GAMBE STANDARD  
WITH STANDARD LEGS  
STANDARDBEINE  
AVEC PIED STANDARDS  
CON PATAS ESTANDARD



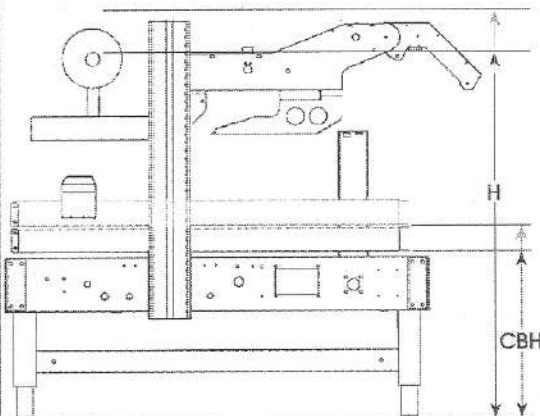
ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT HÖHE ROLLENEBENE HAUTEUR PLAN TRAVAIL RODILLOS CONVEYOR BED HEIGHT			DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS ALLGEMEINE ABMESSUNGEN DIMENSIONS TOTALES DIMENSIONES TOTALES		
	MIN	MAX		MIN	MAX
CBH	485	825	H	1360	1800
			L	1915	1915
			W	905	905

CON RUOTE AS77 (OPZIONALI)  
WITH AS77 (OPTIONAL)  
MIT RÄDERN AS77 (ZUSATZUBEHÖR)  
AVEC ROULETTES AS77 (OPTIONS)  
CON RUEDAS AS70 (OPCIONALES)



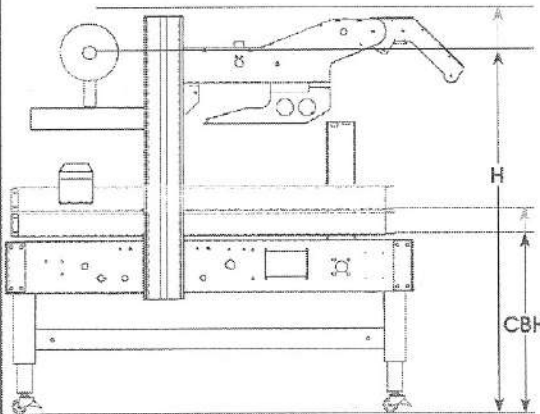
ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT HÖHE ROLLENEBENE HAUTEUR PLAN TRAVAIL RODILLOS CONVEYOR BED HEIGHT			DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS ALLGEMEINE ABMESSUNGEN DIMENSIONS TOTALES DIMENSIONES TOTALES		
	MIN	MAX		MIN	MAX
CBH	585	925	H	1460	1900
			L	1915	1915
			W	905	905

CON GAMBE AS80 (OPZIONALI)  
WITH AS80 LEGS (OPTIONAL)  
MIT BEINEN AS80 (ZUSATZUBEHÖR)  
AVEC PIEDS AS80 (OPTIONS)  
CON PATAS AS80 (OPCIONALES)



ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT HÖHE ROLLENEBENE HAUTEUR PLAN TRAVAIL RODILLOS CONVEYOR BED HEIGHT			DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS ALLGEMEINE ABMESSUNGEN DIMENSIONS TOTALES DIMENSIONES TOTALES		
	MIN	MAX		MIN	MAX
CBH	645	980	H	1470	1910
			L	1915	1915
			W	905	905

CON GAMBE AS80 E RUOTE AS77 (OPZIONALI)  
WITH AS80 LEGS AND AS77 CASTERS (OPTIONAL)  
MIT BEINEN AS80 UND RÄDERN AS77 (ZUSATZUBEHÖR)  
AVEC PIEDS AS80 ET ROULETTES AS77 (OPTIONS)  
CON PATAS AS80 Y RUEDAS AS77 (OPCIONALES)



ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT HÖHE ROLLENEBENE HAUTEUR PLAN TRAVAIL RODILLOS CONVEYOR BED HEIGHT			DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS ALLGEMEINE ABMESSUNGEN DIMENSIONS TOTALES DIMENSIONES TOTALES		
	MIN	MAX		MIN	MAX
CBH	745	1080	H	1570	2010
			L	1915	1915
			W	905	905



**4.8 COMPONENTI PRINCIPALI**

La macchina è composta da:

N. 1	bancale	N. 2	motorizzazioni laterali
N. 4	gambe regolabili	N. 2	motori elettrici
N. 2	colonne	N. 1	tasto STOP EMERGENZA
N. 2	unità nastranti	N. 1	interruttore principale ON/OFF
N. 1	testata superiore	N. 1	regolatore di pressione

Per le caratteristiche tecniche dei componenti elettrici, vedere la sezione **15-ALLEGATI**

**4.8 MAIN COMPONENTS**

The machine is composed of:

n. 1	frame	n. 2	side drive belts
n. 4	adjustable legs	n. 2	electric motors
n. 2	columns	n. 1	emergency stop button
n. 2	taping units	n. 1	main switch ON/OFF
n. 1	top head	n. 1	air pressure regulator

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

**4.8 HAUPTKOMPONENTEN**

Die Maschine besteht aus:

N. 1	Bett	N. 2	Seitlichen Motorantrieben
N. 4	Verstellbaren Beinen	N. 2	Elektrischen Motoren
N. 2	Türmen	N. 1	NOTSTOPfaster
N. 2	Bandeinheiten	N. 1	Hauptschalter ON/OFF
N. 1	Oberem Kopf	N. 1	Druckregler

Zu den technischen Merkmalen der elektrischen Komponenten siehe Kapitel **15 - ANLAGEN**

**4.8 PRINCIPAUX COMPOSANTS**

La machine est constituée de:

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

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

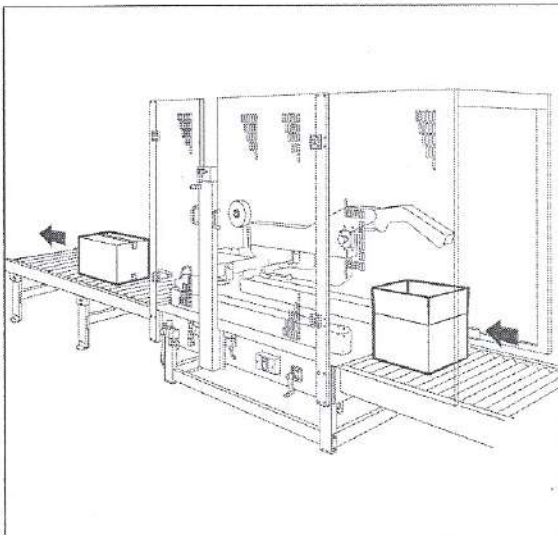
**4.8 COMPONENTES PRINCIPALES**

La máquina está compuesta por :

N. 1	bancada	N. 2	motorizaciones laterales
N. 4	patas regulables	N. 2	motores eléctricos
N. 2	columnas	N. 1	tecla STOP EMERGENCIA
N. 2	unidades de precintado	N. 1	interruptor principal ON/OFF
N. 1	cabezal superior	N. 1	regulador de presión

Para las características técnicas de los motores eléctricos, véase la sección **15 - ANEXOS.**

-5-



#### 4.9 FLUSSO OPERATIVO

La scatola proveniente da una stazione di riempimento viene presa e guidata dalle cinghie di trascinamento alla ripiegatura delle falde superiori e alla successiva sigillatura con nastro adesivo senza l'aiuto di nessun operatore (fig. 5).

#### 4.9 OPERATIVE FLOW

The carton, coming from a filling line, is taken and driven by the side belts to the section where the top flaps are folded and then to the top and bottom flaps sealed; this without the operator presence (fig. 5).

#### 4.9 ARBEITSABLAUF

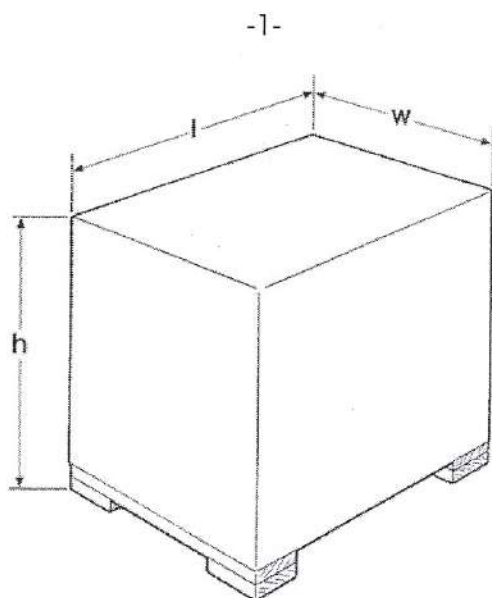
Die aus einer Abfüllstation kommende Schachtel wird von den Mitnahmeriemern geschleppt und zur Faltung der oberen Klappen und zur folgenden Versiegelung mit Klebeband ohne Bedienerunterstützung geführt (Bild 5)

#### 4.9 FLUX OPÉRATIF

La boîte, qui arrive d'une ligne de remplissage, est prise par les courroies d'entraînement, le rabats supérieurs sont pliés et puis fermés par le ruban adhésif, sans l'aide d'opérateurs (fig. 5).

#### 4.9 FLUJO OPERATIVO

Las bandas de arrastre apresan y guían la caja que procede de una cadena de alimentación hasta el doblado de las solapas superiores y al posterior precinto con cinta adhesiva sin la ayuda de ningún operador (fig. 5).



### 5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA (fig. 1)

La macchina è fissata al bancale con N. 4 bulloni passanti e può essere sollevata con un normale carrello a forche. L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.

#### DIMENSIONE IMBALLO NASTRATRICE

l = lunghezza 1570 mm  
w = larghezza 950 mm  
h = altezza 1230 mm      Peso = kg. 245

Durante la fase di trasporto non è possibile sovrapporre le macchine.

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

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

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

#### PACKING OVERALL DIMENSIONS

l = length 1570 mm  
w = width 950 mm  
h = height 1230 mm  
Weight = kg. 245

During the shipment it isn't possible to stack the machines.

### 5.1 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER VERPACKTEN MASCHINE (Bild 5)

Die Maschine ist mit 4 durchgehenden Schrauben auf der Hubplatte befestigt und kann mit einem normalen Hubwagen gehoben werden. Die Standardverpackung ist für den Land- und Lufttransport geeignet. Für den Seetransport ist eine besondere Verpackung anzufordern.

#### ABMESSUNG DER VERPACKUNG FÜR DIE KLEB ESTREIFENAUFTRAGSMACHINE

l = länge 1570 mm  
w = breite 950 mm  
h = höhe 1230 mm  
Gewicht = 245 kg

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

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

#### DIMENSION DE L'EMBALLAGE DE LA MACHINE

l = longueur 1570 mm  
w = largeur 950 mm  
h = hauteur 1230 mm  
Poids = kg. 245

### 5.1 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA EMBALADA (fig. 1)

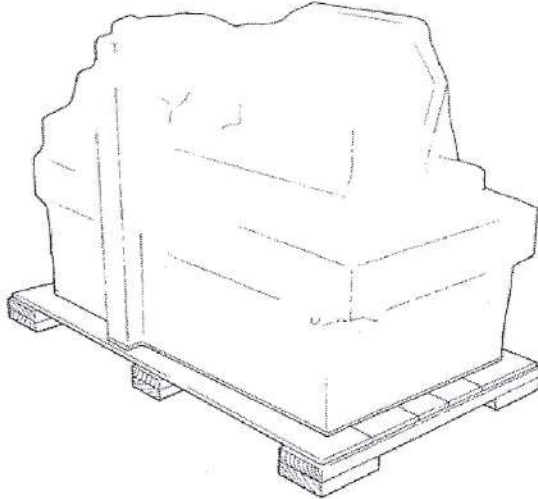
La máquina está fijada en la bancada mediante cuatro tornillos y puede ser elevada mediante una simple carretilla elevadora de horquilla.

El embalaje estándar es el adecuado para viajar por vía terrestre y por vía aérea. El embalaje vía marítima, se hará a petición del cliente.

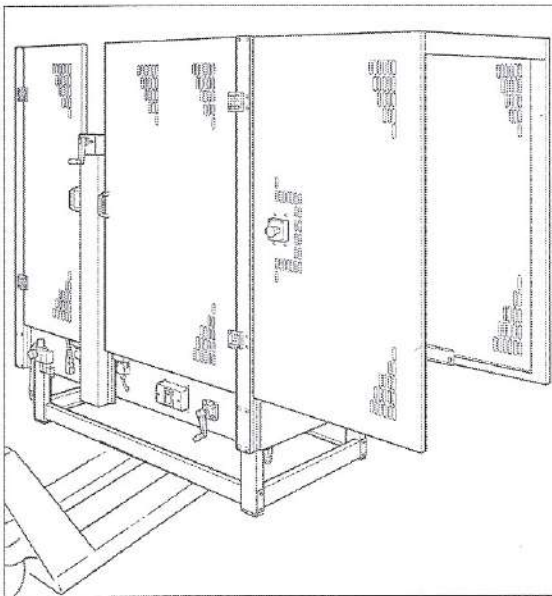
#### DIMENSIÓN EMBALAJE

l = lunghezza 1570 mm  
w = larghezza 950 mm  
h = altezza 1230 mm  
Peso = kg. 245

-2-



-3-



### 5.2 IMBALLO OLTREMARE (fig. 2) (OPZIONALE)

Le macchine spedite via mare sono avvolte in un sacco in materiale accoppiato alluminio/poliestere/politene, contenente sali disidratanti.

### 5.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA (fig. 3)

La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno dei reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni.

Nel caso si rendesse necessario spostarla, sollevarla con un carrello elevatore.

### 5.2 PACKING FOR OVERSEAS SHIPMENT (fig. 2) (OPTIONAL)

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

### 5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE (fig. 3)

The unpacked machine can only be handled for very short distances and indoor only.

The transportation of the machine without packing can cause damages and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with a forklift.

### 5.2 VERPACKUNG FÜR DEN SEETRANSPORT (Bild. 2) (OPTIONAL)

Für den Seetransport werden die Maschinen mit einem Aluminium Polyester/Polyäthilen-Hülle umwickelt, die dehydratisierendes Salz enthält.

### 5.3 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER AUSGEPACKTEN MASCHINE (Bild. 3)

Die ausgepackte und montierte Maschine darf in keinem Fall bewegt werden, es sei denn für kurze Entfernungen und innerhalb der einzelnen Abteilungen. Der Transport der montierten Maschine kann zu Schäden und Unfällen führen. Wenn der Transport erforderlich ist, die Maschine mit einem Hubkarren heben, indem man die Gabeln in die auf der Maschine angegebenen Stellen, einfügt.

### 5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (fig. 2) (SUR DEMANDE)

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

### 5.3 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DEBALLÉE (fig. 3)

Il n'est possible de transporter la machine déballée que sur de courtes distances et à l'intérieur de l'établissement. Transporter la machine sans emballage peut causer des dommages et de graves accidents. En cas de nécessité de la déplacer, il faut la soulever à l'aide d'un chariot élévateur.

### 5.2 EMBALAJE MARITIMO (fig. 2) (OPTATIVO)

Las máquinas enviadas por vía marítima se envuelven en un saco de material acoplado aluminio/poliestere/politeno que contiene sales deshidratantes.

### 5.3 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA DESEMBALADA (fig. 3)

La máquina desembalada no tiene que ser transportada sino en distancias muy cortas y dentro de los departamentos. El transporte de la máquina sin el embalaje puede ocasionar desperfectos e infortunios. En el caso de que fuera necesario desplazarla, alzarla con una carretilla elevadora o con una grúa, colocando las correas en los puntos indicados en la máquina mediante la etiqueta.

**5.4 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA**

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché;
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 2.

**5.4 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE**

In case the machine must stay inactive for a long period, please take the following precautions:

- store the machine in a dry and clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust and do not stack anything over the machine;
- it is possible to stack a maximum of 2 machines, if they are in their original packing.

**5.4 LAGERUNG DER VERPACKTEN ODER AUSGEPAKKTEN MASCHINE**

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

- Die Maschine an einem trockenen und sauberen Ort lagern.
- Wenn die Maschine nicht verpackt ist, muß sie gegen Staub geschützt werden und es dürfen keinerlei Gegenstände auf ihr abgestellt werden.

**5.4 ENTREPOSAGE DE LA MACHINE EMBALLÉE OU DEBALLÉE**

Précautions à prendre en cas d'inactivité prolongée de la machine :

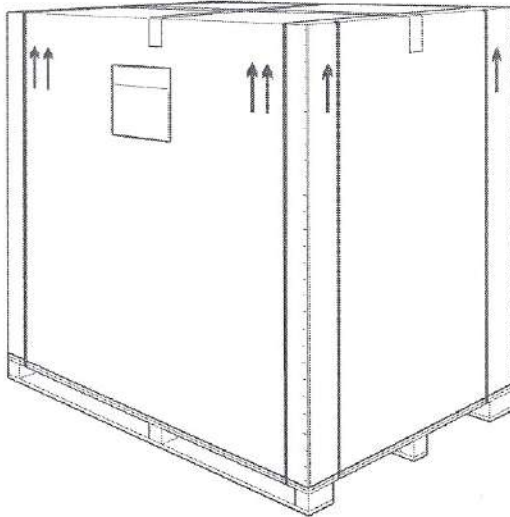
- l'entreposer dans un lieu sec et propre ;
- si la machine est déballée, il est recommandé de la protéger contre la poussière et de ne rien poser dessus ;
- si les machines sont emballées, il est possible d'en superposer au maximum 2.

**5.4 ALMACENAMIENTO DE LA MAQUINA EMBALADA O DESEMBALADA**

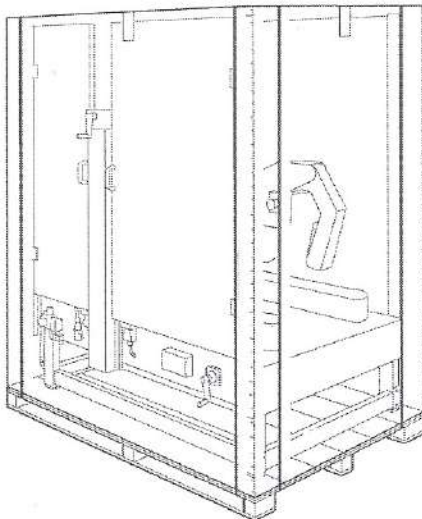
Precauciones por larga inactividad de la máquina:

- almacenar en lugar seco y limpio;
- si la máquina está desembalada es necesario protegerla del polvo y no colocar nada encima;
- si las máquinas están desembaladas se pueden superponer dos como máximo.

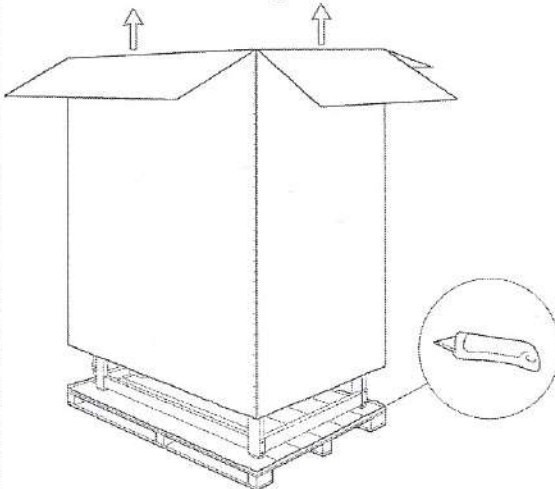
-1-



-2-



-3-

**6.1 DISIMBALLO**

Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina. (fig. 1)

Posizione della macchina all'interno dell'imballo. (fig. 2)

Tagliare le regge in Polipropilene.

Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe, lungo tutto il perimetro dell'imballo. (Oppure, se si hanno attrezzi adatti, si possono rimuovere i punti metallici). (fig. 3)

**6.1 UNPACKING**

The envelope placed on the external side of the packing contains the instructions concerning the unpacking of the machine. (fig. 1)

Machine layout inside the packing. (fig. 2)

Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the carton fixed by the staples along the entire perimeter of the packing. (Otherwise remove the staples by using a suitable tool) (fig. 3)

**6.1 AUSPACKEN**

Der außen an der Verpackung befestigte Umschlag enthält die Anweisungen zum Auspacken. (Bild. 1)

Lage der Maschine innerhalb der Verpackung.  
Das Polypropylenband durchschneiden. (Bild. 2)

Den mit den Klammern befestigten Teil des Kartons mit einem Cutter Messer entlang des gesamten Verpackungsumfangs durchschneiden (oder, wenn geeignetes Werkzeug zur Verfügung steht, die Metallklammern entfernen). (Bild. 3)

**6.1 DEBALLAGE**

L'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pour le déballage de la machine. (fig. 1)

Position de la machine à l'intérieur de l'emballage.  
Coupez les feuillards en Polypropylène. (fig. 2)

Coupez à l'aide d'un cutter la partie du carton fixée avec des agrafes, tout le long du périmètre de l'emballage (ou bien, si vous avez des outils adaptés, vous pouvez enlever les agrafes métalliques). (fig. 3)

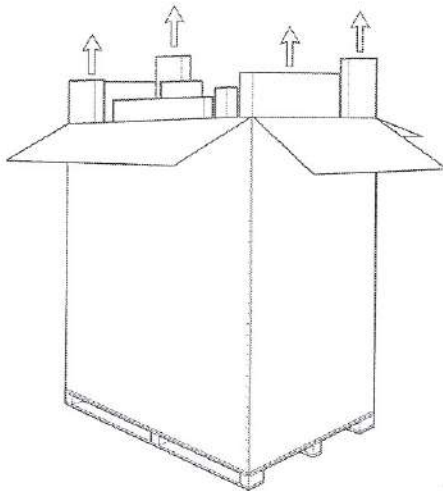
**6.1 DESEMBALAJE**

Sobre en el exterior del embalaje que contiene las instrucciones para el desembalaje de la máquina. (fig. 1)

Posición de la máquina dentro del embalaje.  
Cortar los flejes de polipropileno. (fig. 2)

Cortar con un "cutter" la parte del cartón fijada con las grapas a lo largo de todo el perímetro del embalaje (o bien, si se poseen los utensillos adecuados, se pueden quitar los puntos metálicos). (fig. 3)

-4-

**6.1 - DISIMBALLO**

Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione dei punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo da liberare la macchina. (2 persone) (fig. 4)

Trasportare la macchina con un muletto o un traspallettino fino al punto in cui essa sarà collocata.

(Peso macchina + bancale = 204 kg.) (fig. 5)

Allentare i dadi e rimuovere, con la chiave in dotazione, le squadrette di bloccaggio che fissano la macchina al bancale. (fig. 6)

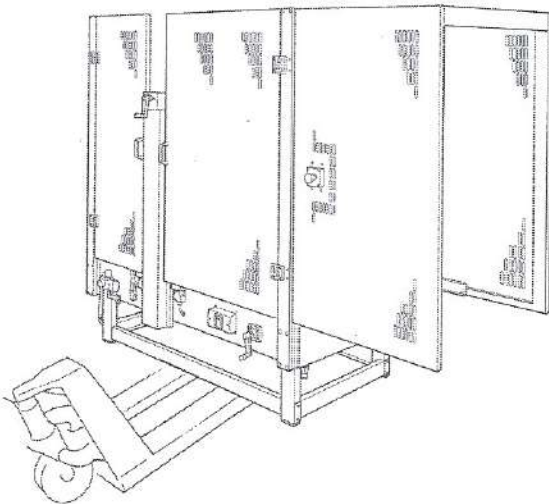
**6.1 - UNPACKING**

After having cut the carton or removed the staples, uplift the packing in order to free the machine. (2 persons) (fig. 4)

Use a forktruck to carry the machine to its working location. (Weight of machine + pallet = 204 kg.) (fig. 5)

Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet. (fig. 6)

-5-

**6.1 - AUSPACKEN**

Die Plastikumreifungsbänder schneiden.

Die obere Seite des Kartons öffnen.

Die Kartonwinkelprofile herausnehmen.

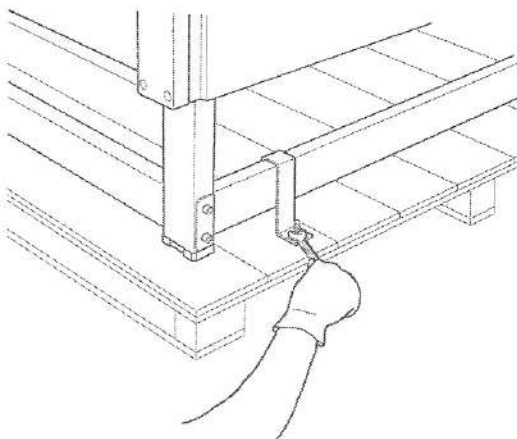
Den Karton aufheben und entfernen. (Bild 4)

Die Maschine mit einem Hubkarren oder Palettentransporteur an den Ort bringen, an dem sie installiert wird.

(Gewicht der Maschine + Hubplatte: 184 kg.) (Bild 5)

Die Schraubenmuttern lösen und mit dem mitgelieferten Schlüssel die Haltwinkel, die die Maschine auf der Holzplatte befestigen, entfernen. (Bild 6)

-6-

**6.1 - DEBALLAGE**

Après avoir coupé le carton (ou après avoir enlevé les agrafes), soulevez complètement le carton de façon à libérer la machine (2 personnes). (fig. 4)

Transporter la machine avec un chariot élévateur à fourche ou un transpalette jusqu'au point où elle devra être installée.

(Poids machine + palette = 204 kg) (fig. 5)

Dévissez les écrous et avec la clé fournie avec la machine, enlevez les équerres de blocage qui fixent la machine à la palette. (fig. 6)

**6.1 - DESEMBALAJE**

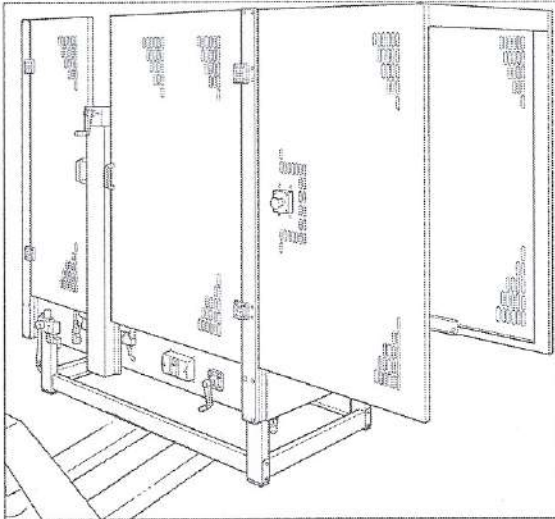
Después de haber cortado el cartón o después de quitar los puntos metálicos, sacar completamente el cartón de manera que la máquina quede libre (dos personas). (fig. 4)

Transportar la máquina con una grúa elevadora hasta el punto en el que la misma quede colocada

(peso de la máquina + bancada = 204 kg.) (fig. 5)

Aflojar las tuercas y quitar, con la llave en dotación, las escuadras de bloqueo que fijan la máquina a la bancada. (fig. 6)

-7-

**6.1 DISIMBALLO**

Sollevare con un muletto la macchina, avendo cura di posizionare le forche nei punti indicati nella figura e rimuovere il bancale in legno (fig. 7)

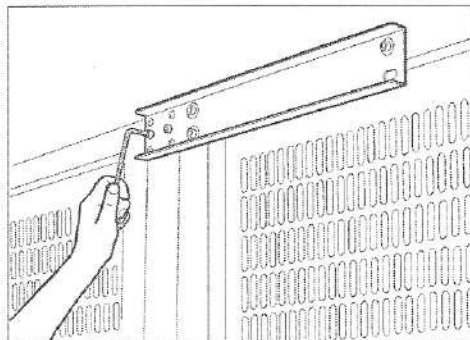
Rimontare la protezione antinfortunistica anteriore. (fig. 8)

**6.1 UNPACKING**

Uplift the machine by using a forkluck. Pay attention to place the forks in the points shown in the picture and remove the wooden pallet. (fig. 7)

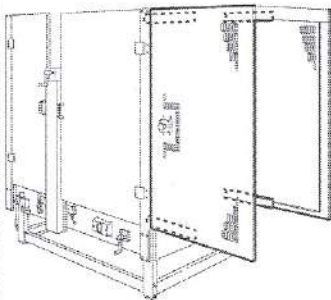
Reassemble the previous safety guard. (fig. 8)

-8-

**6.1 AUSPACKEN**

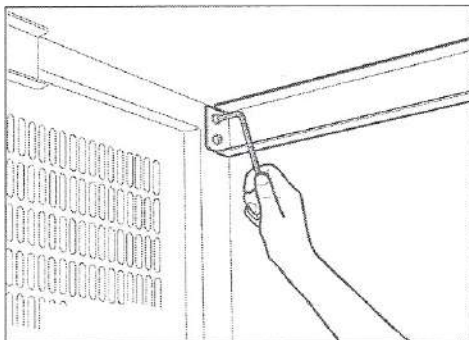
Die Maschine mit einem Hubwagen hochheben, dabei beachten, dass die Gabeln an den in der Abbildung gezeigten Stellen angesetzt sind, und die Holzpalette entfernen. (Bild 7)

Die vordere Unfallschutzvorrichtung wieder anbringen. (Bild 8)

**6.1 DEBALLAGE**

Soulevez la machine avec un chariot élévateur à fourche en ayant soin de placer la fourche aux endroits indiqués sur la figure et retirez la palette en bois (fig. 7)

Remontez la protection contre les accidents située à l'avant (fig. 8)

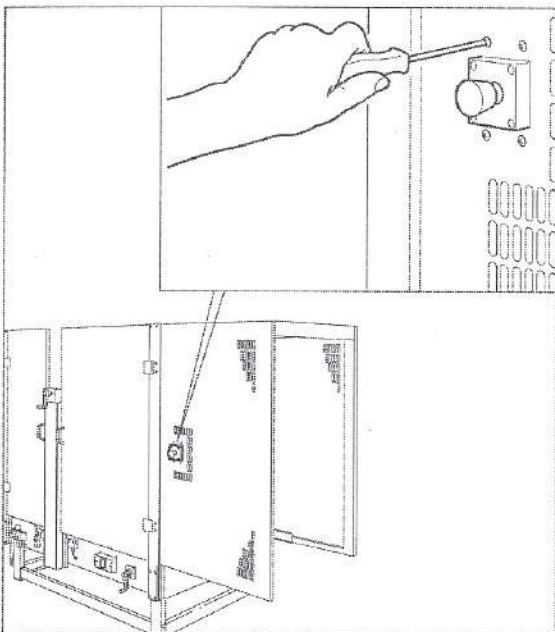
**6.1 DESEMBALAJE**

Levantat la máquina utilizando una carretilla elevadora, cuidando que las horquillas se sitúen en los puntos indicados en la figura y a continuación extraer el pallet de madera (fig. 7)

Volver a montar la protección de seguridad delantera (fig. 8)



-9-



**6.1 - DISIMBALLO**

Rimontare sulla protezione antinfortunistica anteriore il pulsante di emergenza. (fig. 9)

**6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO**

L'imballo della macchina Mod. SM11-SP è composto da:  
 -bancale in legno; -cassa in cartone; -supporti in legno;  
 -staffe di fissaggio in acciaio; -protezione in poltene espanso;  
 -regge in plastica (PP) -sali disidratanti in argilla  
 -sacco in materiale accoppiato composto da poliestere-alluminio-politene (solo via mare).

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

**6.1 - UNPACKING**

Reassemble on the previous safety guard the emergency button. (fig. 9)

**6.2 PACKING DISPOSAL**

The packing of the machine Mod. SM11-SP is composed of:  
 -wooden pallet; -carton box; -wooden supports;  
 -steel fixing brackets; -polythene foam protection;  
 - plastic straps (PP); -clay dehydrating pouches;  
 -aluminum/polyester/polythene bag (only for seafreight shipments);

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

**6.1 - AUSPACKEN**

Die Nägel herausziehen und den Deckel der Kiste mit geeigneten Werkzeugen und unter Verwendung von Schutzhandschuhen entfernen. Auf Nägel und Holzsplitter achten. (Bild 9)

**6.2 ENTSORGUNG DER VERPACKUNG**

Die Verpackung der Klebestreifenauftragmaschine Mod. SM11-P besteht aus:

- Holzpalette; - Kartonkiste; - Holzhalterungen;
- Stahlbefestigungsbügel; - Polyäthylenschaumstoff-Schutz;
- Plastikbänder (PP); - Dehydratisierendem Tonsalz;
- Polyester-/Stahl-/Polyäthylens-Hülle (nur für den Seetransport);

**Bei der Entsorgung die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgen.**

**6.1 - DEBALLAGE**

Remontez le poussoir d'urgence sur la protection contre les accidents située à l'avant (fig. 9)

**6.2 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE**

L'emballage de la machine Modèle SM11-SP comprend:  
 - palette en bois; - caisse en carton; - supports en bois;  
 - brides de fixation en acier; - protection en polyéthylène expansé;  
 - feuillets en plastique (PP); - sels déshydratants en argile;  
 - sac en matériel mixte composé de polyester-aluminium polyéthylène (pour transport par mer seulement);

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

**6.1 - DESEMBALAJE**

Montar el botón de emergencia en la protección de seguridad delantera (fig. 9)

**6.2 ELIMINACION DEL EMBALAJE**

El embalaje de la máquina Mod. SM11-P está compuesta por:

- bancada de madera; - caja de cartón; - soportes de madera;
- refuerzos de sujeción de acero;
- protección de espuma de polietileno; - flejes de plástico (PP);
- sales deshidratantes de arcilla;
- saco con material acoplado compuesto por poliestere-aluminio polietileno (sólo por vía marítima).

**Para la eliminación del embalaje compórtese de acuerdo con las normas vigentes en su propio país.**

**7.0 SICUREZZA** (Vedi capitolo 3)

**7.1 CONDIZIONI AMBIENTALI**

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

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

Distanza dal muro min.

**A = 1000 mm**

**B = 700 mm**

Altezza min. = 2500 mm

**7.0 SAFETY MEASURES** (See section 3)

**7.1 ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED**

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

**7.2 SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE (fig. 1)**

Min. distance from the wall:

**A = 1000 mm.**

**B = 700 mm.**

Min. height = 2500 mm.

**7.0 SICHERHEIT** (siehe Kapitel 3)

**7.1 UMWELTBEDINGUNGEN**

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

**7.2 RAUMBEDARF FÜR EINSATZ UND WARTUNG DER MASCHINE (Bild 1)**

Mindestabstand von der Wand:

**A = 1000 mm**

**B = 700 mm**

Mindesthöhe = 2500 mm

**7.0 SECURITE** (voir chapitre 3)

**7.1 CONDIZIONI AMBIANTES**

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

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

Distance minimum du mur :

**A = 1000 mm**

**B = 700 mm**

Hauteur min. = 2500 mm

**7.0 SEGURIDAD** (véase capítulo 3)

**7.1 CONDICIONES AMBIENTALES**

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

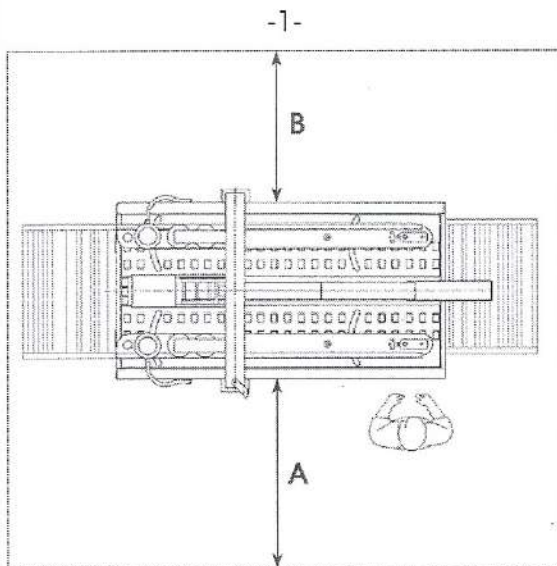
**7.2 ESPACIO NECESARIO PARA EL USO Y LA MANUTENCIÓN (fig. 1)**

Distancia mínima de la pared

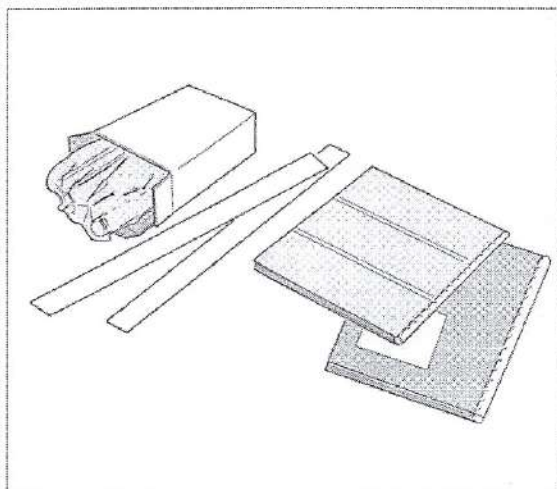
**A = 1000 mm.**

**B = 700 mm.**

Altura mín. = 2500 mm.



-2-



**7.3 KIT ATTREZZI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA (fig. 2)**  
 La macchina è fornita completa di tutti gli attrezzi necessari per l'installazione e l'uso. Per la descrizione dettagliata degli attrezzi vedere la sezione 13.1.

**7.4 PIAZZAMENTO (fig. 3 e 4)**

- 1- Sollevare con un carrello elevatore la macchina posizionando le forche nei punti indicati.
- 2- Sbloccare le viti e sfilare le gambe facendo riferimento alla scala graduata.
- 3- Bloccare le viti all'altezza desiderata.

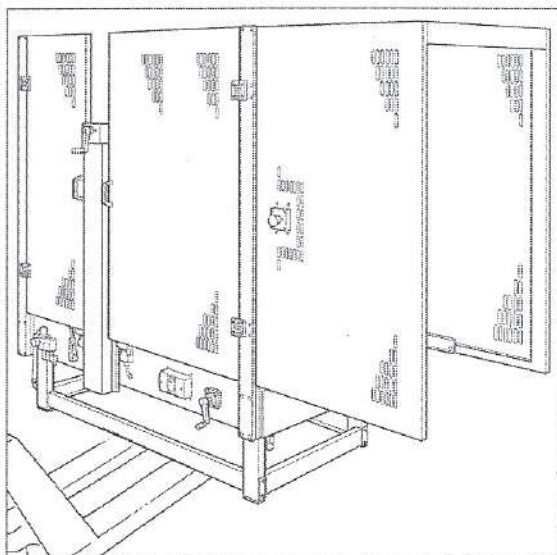
**7.3 TOOLS KIT SUPPLIED WITH THE MACHINE (fig. 2)**

The machine is supplied complete with all the tools which are necessary for installation and use. For a detailed description of the tools kit see section 13.1.

**7.4 MACHINE POSITIONING (fig. 3 and 4)**

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

-3-



**7.3 MITGELIEFERTER WERKZEUGSATZ (Bild 2)**

Mit der Maschine werden alle für die Installation und den Betrieb notwendigen Werkzeuge geliefert. Für die ausführliche Beschreibung der mitgelieferten Werkzeuge siehe Abschnitt 13.1.

**7.4 POSITIONIERUNG DER MASCHINE (Bild 3 / 4)**

- 1- Die Maschine mit einem Hubkarren heben. Dabei achten, daß die Gabeln in die angegebenen Stellen eingefügt werden.
- 2- Die Schrauben lösen und die Beine mit Bezug auf die Mass-Skala herausziehen.
- 3- Die Schrauben auf der gewünschten Höhe festziehen.

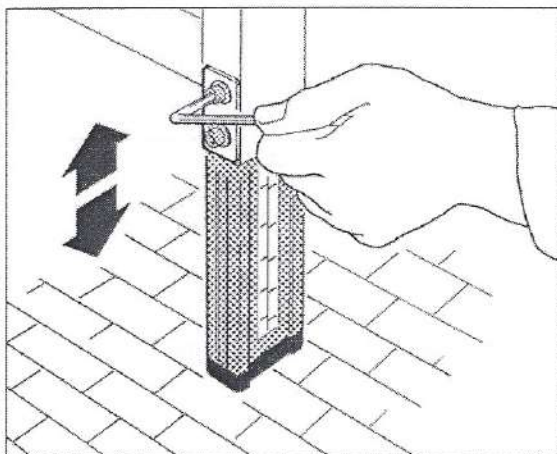
**7.3 KIT D'OUTILS FOURNIS AVEC LA MACHINE (fig. 2)**

La machine fournie est équipée de tous les outils nécessaires à son installation et à son emploi. Pour avoir une description détaillée des outils, voir le chapitre 13.1.

**7.4 MISE EN POSITION DE LA MACHINE (fig. 3 / 4)**

- 1- Soulevez la machine avec un chariot élévateur en positionnant les fourches aux endroits indiqués.
- 2- Débloquez les vis, retirez les pieds en vous rapportant à l'échelle graduée.
- 3- Bloquez les vis à la hauteur désirée.

-4-



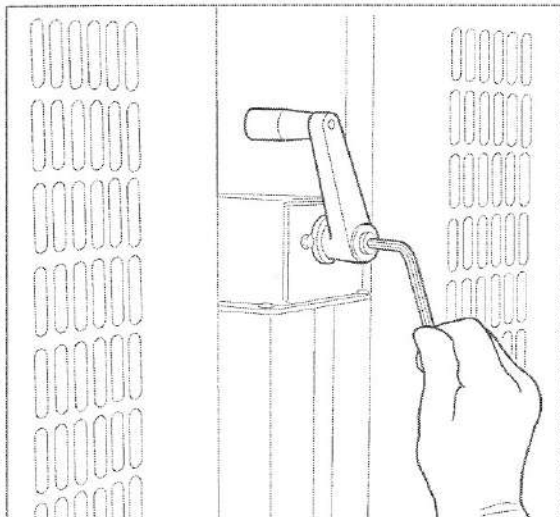
**7.3 KIT HERRAMIENTAS EN DOTACIÓN CON LA MÁQUINA (fig. 2)**

La máquina se suministra completa de todas las herramientas necesarias para la instalación y el uso. Para una detallada descripción de las herramientas véase la sección 13.1.

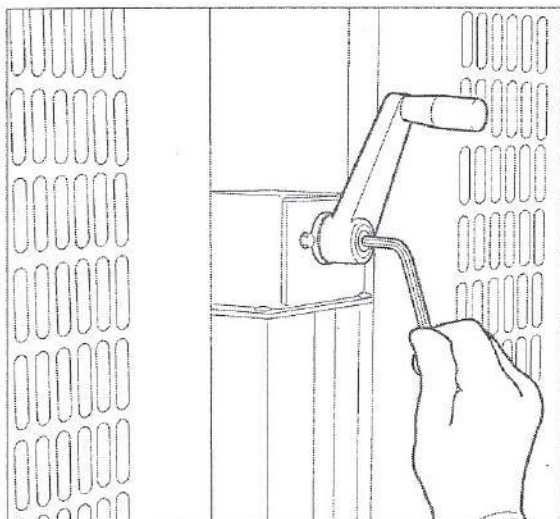
**7.4 PIAZZAMENTO (fig. 3 / 4)**

- 1 - Elevación mediante una carretilla elevadora (u otro aparato adecuado), de la máquina por una parte situando las horquillas en los puntos indicados.
- 2 - Desbloquee los tornillos mostrados. Extraiga las patas y gradúelas con ayuda de la escala correspondiente.
- 3 - Bloquee los tornillos a la altura deseada.

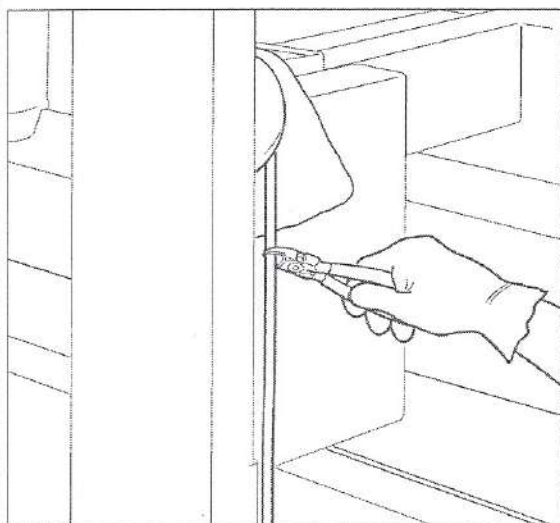
-5-



-6-



-7-

**7.5 POSIZIONAMENTO MANOVELLA (fig. 5 and 6)**

La manovella di regolazione altezza scatola è montata a rovescio per ragioni di ingombro; per ripristinarla nella giusta posizione: Svitare completamente la vite.

Posizionare la manovella come indicato in figura e riavvitare a fondo la vite.

**7.6 RIMOZIONE DEI BLOCCHI (fig. 7)**

Tagliare le regge in plastica che bloccano la testata superiore al bancale.

**7.5 POSITIONING THE CRANK (fig. 5 and 6)**

The crank which adjusts the box height is mounted upside/down in order to gain smaller overall dimensions. To turn it on the right position proceed as follows:

Remove completely the screw.

Place the crank as shown in the picture and tighten the screw again.

**7.6 LOCKS REMOVAL (fig. 7)**

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

**7.5 MONTAGE DER KURBEL (Bild 5 / 6)**

Die Kurbel für die Einstellung der Schachtelposition ist umgekehrt montiert, um Platz zu sparen. Um die richtige Position wiederherzustellen: die Schraube völlig lösen.

**7.6 ENTFERNEN DER BEFESTIGUNGSBÄNDER (Bild 7)**

Die Plastikbänder, die den oberen Kopf auf der Holzplatte befestigen, entfernen.

**7.5 MISE EN PLACE DE LA MANIVELLE (Bild 5 / 6)**

La manivelle de réglage de la hauteur des boîtes est montée à l'envers pour des raisons d'encombrement; pour la remettre dans sa position correcte:

Placez la manivelle comme il est indiqué sur la figure et revissez à fond la vis.

**7.6 RETRAIT DES CALES (fig. 7)**

Coupez les feuillards en plastique qui bloquent l'extrémité supérieure à la palette.

**7.5 COLOCACION DE LA MANIVELA (Bild 5 / 6)**

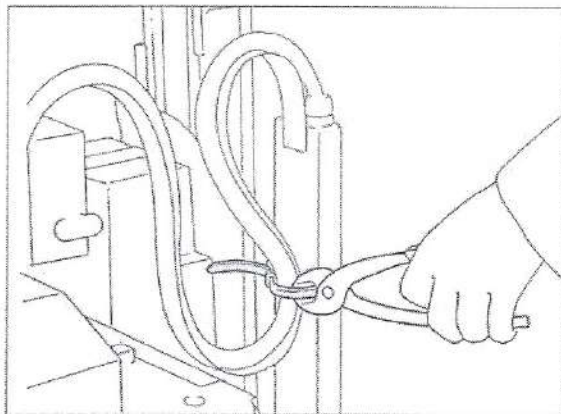
La manivela de regulación de la altura de la caja se monta al revés por razones de espacio; para volverla a colocar en su posición correcta, desatornille completamente el tornillo.

Coloque la manivela según se indica en la Lám. y vuelva a atornillar a fondo el tornillo.

**7.6 DESMONTAJE DE LOS ELEMENTOS DE BLOQUEO (fig. 7)**

Corte los flejes de plástico que sujetan el cabezal superior a la bancada.

-8-



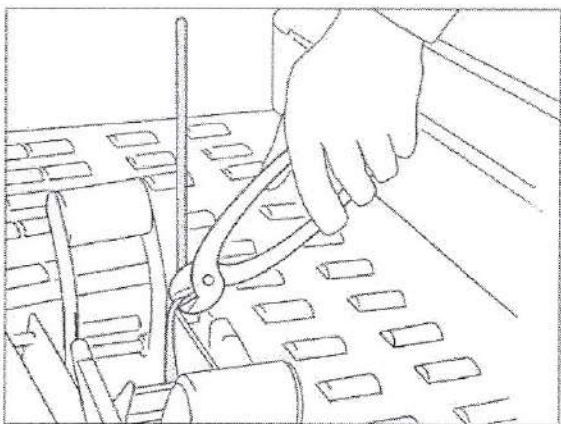
**7.6 RIMOZIONE DEI BLOCCHI (fig. 8 and 9)**  
 Tagliare la reggia in plastica che blocca la bandella flessibile alla canalina.

Tagliare la fascetta che blocca l'unità nastrante inferiore.

**7.7 COLLEGAMENTO PNEUMATICO (fig. 10 and 11)**  
 Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta.

Collegare un tubo da 8 mm al raccordo della valvola ON/OFF e fissarlo con la fascetta in dotazione.

-9-



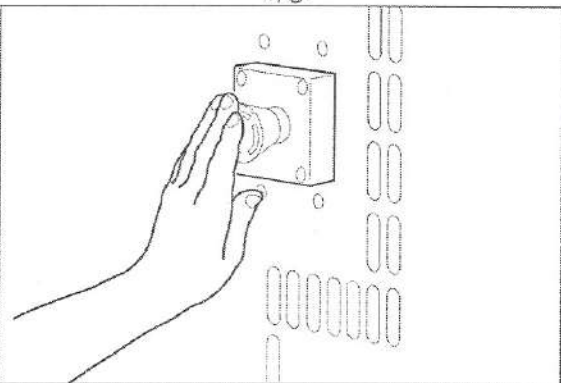
**7.6 LOCKS REMOVAL (fig. 8 and 9)**  
 Cut the plastic clamp which fixes the flexible conduit to the raceway.

Cut the clamp which blocks the bottom taping unit.

**7.7 PNEUMATIC CONNECTION (fig. 10 and 11)**  
 Press the lockable Emergency Stop.

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

-10-



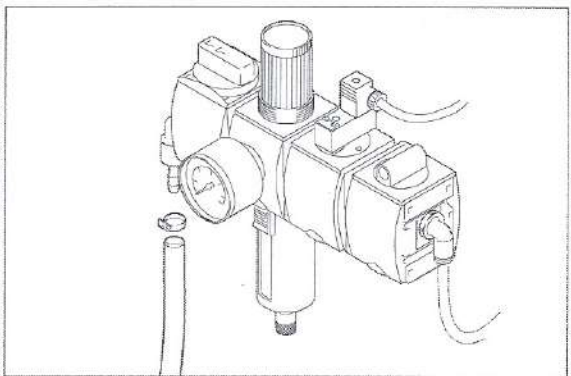
**7.6 ENTFERNEN DER BEFESTIGUNGSBÄNDER (Bild 8 / 9)**  
 Das Plastikband, das den flexiblen Gurt an der Führungsschiene befestigt, entfernen.

Die Klemme, die die untere Bandeinheit befestigt, abschneiden.

**7.7 EINSETZEN DER SEITLICHEN PRESSROLLEN (Bild 10 / 11)**  
 Die seitlichen Pressrollen sind umgekippt. Den Knopf lockern und vollständig ausschrauben.

Die Pressrollen herausziehen und um 180° schwenken.

-11-



**7.6 RETRAIT DES CALES (fig. 8 / 9)**  
 Coupez le feuillard en plastique qui bloque la bande flexible à la canalisation.

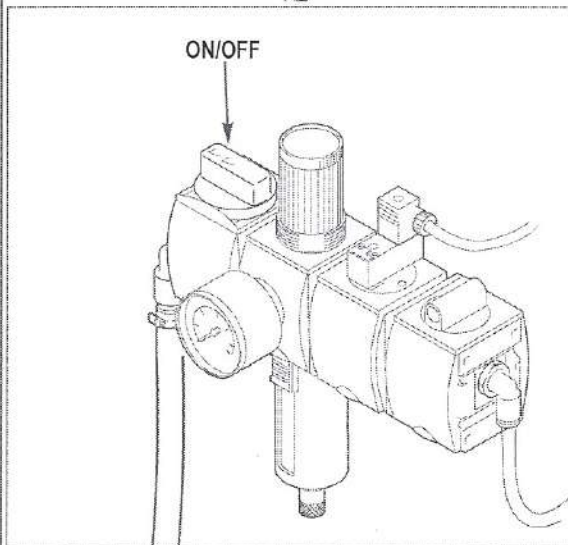
Coupez le collier qui bloque le groupe inférieur de rubannage.

**7.7 CONNEXION DE L'AIR COMPRIME (fig. 10 / 11)**  
 Pressez le poussoir ARRET D'URGENCE verrouillable. Raccordez un tuyau de 8 mm à la vanne à manchon ON/OFF et fixez-le à la bride fournie avec la machine.

**7.6 DESMONTAJE DE LOS ELEMENTOS DE BLOQUEO (fig. 8 / 9)**  
 Cortar los flejes de plástico que sujetan la banda flexible al tubo. Córtese la abrazadera que bloquea la unidad precintadora inferior.

**7.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA (fig. 10 / 11)**  
 Pulsar el botón STOP EMERGENCIA de retención. Conecte un tubo de 8 mm. a la juntura de la válvula ON/OFF y fíjelo con la abrazadera en dotación.

-12-



**7.7 COLLEGAMENTO PNEUMATICO**

Dare aria alla macchina tramite la valvola ON/OFF (fig. 12)  
Sbloccare il tasto a ritenuta girandolo in senso antiorario (fig. 13).

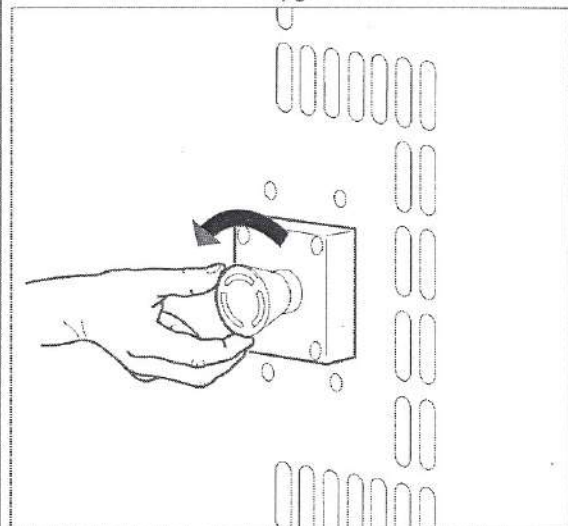
A valvola aperta e con tensione inserita, la spia sul supporto chiudifolde risulterà accesa (fig. 14)

**7.7 PNEUMATIC CONNECTION**

Give air to the machine through the ON/OFF valve (fig. 12)  
Release the Emergency Stop turning it counterclockwise (fig. 13).

When the ON/OFF valve is opened and the electric tension is ON, the warning light on the upper assembly is on too (fig. 14)

-13-



**7.7 EINSETZEN DER SEITLICHEN PRESSROLLEN**

Die Pressrollen wieder in ihren Sitz einsetzen und den Knopf festziehen (Bild 12)  
Den Notstoptaster im Uhrzeigersinn drehen (Bild 13).

Einen 8 mm-Schlauch an dem Fitting des ON/OFF-Ventils anschließen und mit der mitgelieferten Schelle befestigen (Bild 14)

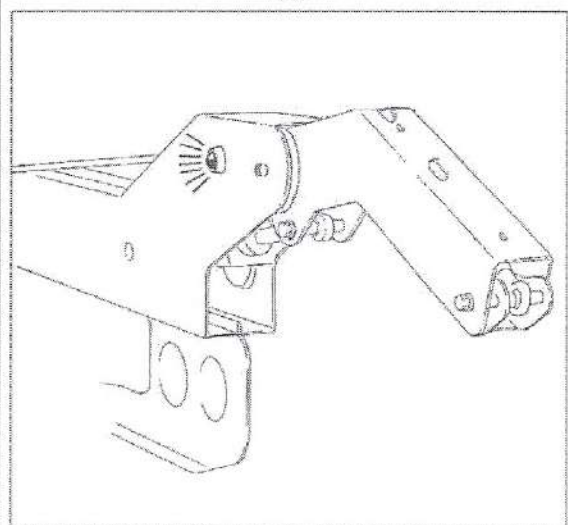
**7.7 CONNEXION DE L'AIR COMPRI ME**

Actionnez l'installation pneumatique à l'aide de la vanne à manchon ON/OFF (fig. 12)

Débloquez le poussoir verrouillable, en le faisant tourner dans le sens inverse aux aiguilles d'une montre (fig. 13).

Lorsque la vanne est ouverte et la machine est sous tension, le voyant lumineux sur le support de rabattage des bords est éclairé (fig. 14)

-14-



**7.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA**

Permitir el paso del aire mediante la válvula ON/OFF (fig. 12)  
Desbloquee el botón de retención girándolo en sentido izquierdas. (fig. 13)

Con la válvula abierta y con corriente, se encenderá el piloto del soporte del dispositivo de cierre de las solapas (fig. 14)

**7.8 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI**  
 Prima di collegare la macchina alla presa di corrente compiere i seguenti controlli:

**7.8.1** Accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra e che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.

**7.8.2** È responsabilità dell'utilizzatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

**7.8.3** La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 6 kA e sganciatore di corto circuito che interviene a 120 A.  
 È responsabilità dell'utilizzatore controllare la corrente di corto circuito del suo impianto e verificare che l'intensità di corrente prevista ai morsetti dell'interruttore generale sia compatibile con l'impianto stesso.

**7.8 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT**  
 Before connecting the machine to the mains please carry out the following operations:

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

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

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

**7.8 VORKONTROLLEN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE**  
 Vor dem Anschluß der Maschine an die Steckdose, folgende Kontrollen vornehmen:

**7.8.1** Sicherstellen, daß die Steckdose mit einer Erdungsschutzschaltung versehen ist und daß die Versorgungsspannung und -frequenz mit den Angaben auf dem Maschinenschild übereinstimmen.

**7.8.2** Es ist Aufgabe des Benutzers, sich zu vergewissern, daß der Anschluß der Maschine an dem Stromnetz den in Ihrem Land gültigen Vorschriften entspricht.

**7.8.3** Die Maschine ist mit einem Hauptschalter mit einer maximalen Abschaltleistung von 6 kA und Kurzschluß-Auslösung, die mit 120 A aktiviert wird.  
 Es ist Aufgabe des Benutzers, den Kurzschlußstrom seiner Anlage zu kontrollieren und zu überprüfen, ob die an den Klemmen des Hauptschalters vorgesehene Stromstärke mit der Anlage kompatibel ist.

**7.8 CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES**  
 Avant de brancher la machine à la prise de courant, effectuez les contrôles suivants :

**7.8.1** Assurez-vous que la prise soit munie d'un circuit de protection de mise à la terre et que le voltage et la fréquence d'alimentation correspondent à ceux indiqués sur la plaquette de la machine.

**7.8.2** L'utilisateur est tenu à contrôler que la connexion de la machine au secteur respecte les normes en vigueur dans le lieu où celle-ci est installée

**7.8.3** La machine est équipée d'un interrupteur général ayant un pouvoir d'interruption de 6 kA et d'un sectionneur qui intervient à 120 A.  
 L'utilisateur est tenu à contrôler le courant de court-circuit de son installation et à vérifier que l'intensité de courant prévue aux bornes de l'interrupteur général soit compatible avec la machine

**7.8 CONTROLES ELÉCTRICOS PRELIMINARES**  
 Antes de conectar la máquina a la toma de corriente, llevar a cabo las siguientes operaciones:

**7.8.1** Asegúrese de que el enchufe posea un circuito de protección de tierra y de que la tensión y la frecuencia de alimentación correspondan a las indicadas a la etiqueta de la máquina.

**7.8.2** Es responsabilidad del usuario comprobar que la conexión de la máquina a la red respete las normas en vigor en el país en el que se instala.

**7.8.3** La máquina está dotada de un interruptor general con un poder de interrupción de 6kA y de un desenganchador de cortocircuito que interviene a 120 A. El usuario tiene la responsabilidad de controlar la corriente del cortocircuito de su instalación y de verificar que la intensidad de la corriente prevista en los bornes del interruptor general sea compatible con la propia instalación.

### 7.9 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,240

Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (220/380V)

Pressione aria d'esercizio = 4÷6 Bar

Consumo aria per scatola = 2 litri

Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.

- Premere il tasto STOP EMERGENZA a ritenuta.
- L'interruttore principale magneto-termico è normalmente sulla posizione OFF.
- Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.

### 7.9 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240

Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (220/380 V)

Working pressure = 4÷6 Bar

Air consumption = 2 litres per box

For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.

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

### 7.9 ANSCHLUSS AN DIE ENERGIEVERSORGUNG UND ENTSPRECHENDE KONTROLLEN

Installierte Leistung = kW 0,240

Ausschaltleistung des Hauptschalters = 6 kA (220/380 V)

Betriebluftdruck = 4÷6 Bar

Luftverbrauch pro Karton = 2 Liter

Für die technischen Eigenschaften des Hauptschalters: siehe Kapitel **15-ANLAGEN**.

- Den sperbaren NOTSTOPP-TASTER drücken.
- Der magnetothermische Hauptschalter befindet sich normalerweise in OFF-Stellung.
- An das mit der Maschine mitgelieferte Kabel einen Stecker anschließen, der den Vorschriften des Landes entspricht, in dem die Maschine installiert wird.

### 7.9 BRANCHEMENT AUX SOURCES D'ENERGIE ET CONTROLES RELATIFS

Puissance installée 0,240 kW

Pouvoir d'interruption de l'interrupteur général 6 kA (220/380 V)

Pression air de service 4 ÷ 6 Bars

Consommation d'air par boîte 2 litres

Pour les caractéristiques techniques de l'interrupteur général, voir chapitre **15-ANNEXES**.

- Appuyez sur le poussoir ARRET D'URGENCE verrouillable
- L'interrupteur principal magnétothermique est normalement sur la position OFF.
- Connectez au câble fourni avec la machine une fiche conforme aux normes de votre pays.

### 7.9 CONEXIÓN CON LAS FUENTES DE ENERGÍA Y CONTROLES CORRESPONDIENTES

Potencia instalada = 0,240 kW

Poder de interrupción del interruptor general = 6kA (230/400 V)

Working pressure = 4÷6 Bar

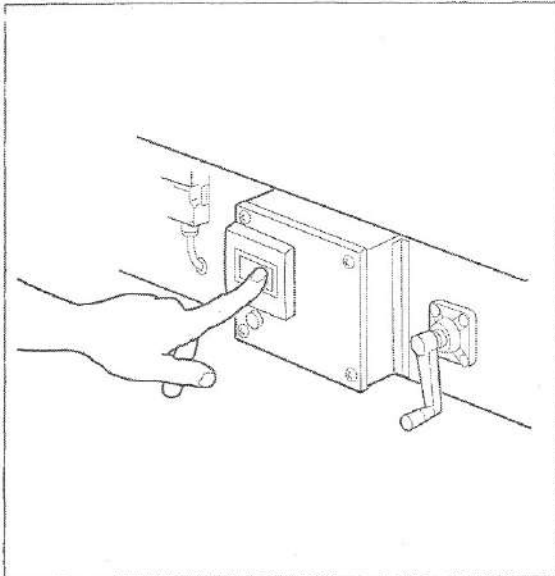
Air consumption = 2 litres per box

Para las características técnicas del interruptor general, véase la sección **15 ALLEGATI**.

- Pulsar la tecla STOP EMERGENCIA de retención.
- El interruptor principal magnetotérmico se halla normalmente en la posición OFF.
- Conectar con el cable en dotación con la máquina un enchufe en conformidad con la normativa del país del usuario.



-15-



**7.10 CONTROLLO DELLE FASI  
(PER ALIMENTAZIONE TRIFASE) (fig. 15)**

Procedura da seguire per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi:

- sbloccare il tasto a ritenuta, girandolo in senso orario;
- premere il tasto ON sull'interruttore principale;
- controllare, prima di usare la macchina, il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento;
- nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasi sui morsetti della spina di collegamento.

Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento (fig. 16)

**7.10 CHECK-OUT OF PHASES  
(FOR THREE-PHASE MAINS ONLY) (fig. 15)**

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

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

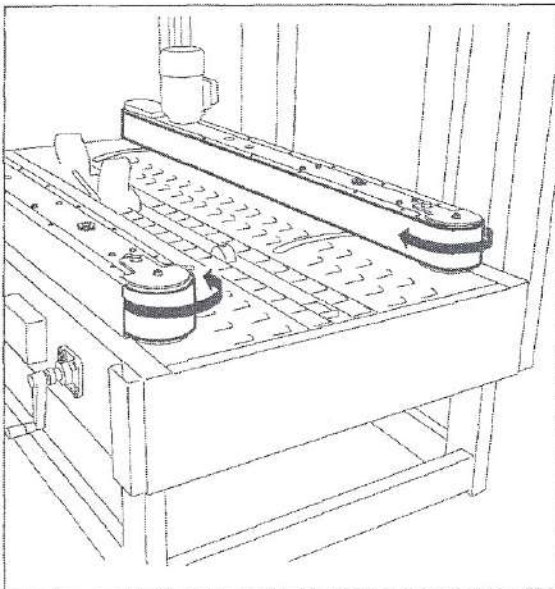
Correct rotating direction of the side drive belts (fig. 16)

**7.10 KONTROLLE DER PHASEN (FÜR DREHSTROMVERGUNG)  
(Bild 15)**

Verfahren für den korrekten Anschluß der Phasen:

- Den Notstoptaster durch Drehen im Uhrzeigersinn entsperren.
- Die Taste ON auf dem Hauptschalter drücken.
- Vor dem Betriebsstart der Maschine, die Drehrichtung der Mitnehmerriemen überprüfen.
- Falls sie in entgegengesetzter Richtung drehen, an den Klemmen des Verbindungssteckers 2 Phasen umpolen (Bild 16).

-16-



**7.10 CONTROLE DES PHASES  
(POUR ALIMENTATION TRIPHASEE) (fig. 15)**

Procédure à suivre pour connecter correctement l'ordre des phases:

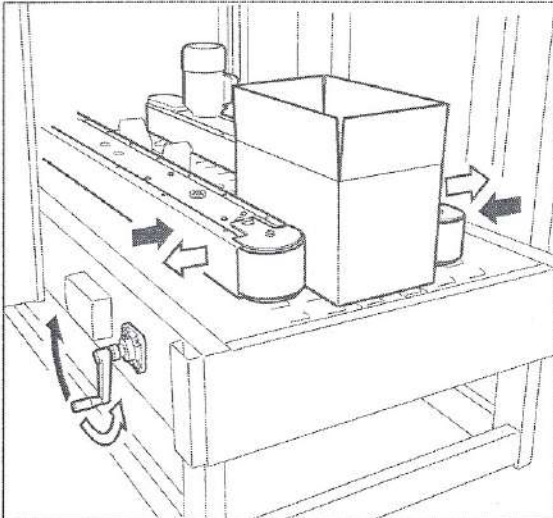
- déverrouillez le poussoir d'ARRET D'URGENCE en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre;
- pressez la touche ON sur l'interrupteur principal ;
- contrôlez, avant d'utiliser la machine, le sens de rotation des courroies d'entraînement
- si elles tournent dans le sens contraire, inversez 2 phases sur les bornes de la fiche de connexion (fig. 16)

**7.10 CONTROL DE LAS FASES  
(PARA ALIMENTACIÓN TRIFÁSICA) (fig. 15)**

Procedimiento que es necesario seguir para una conexión adecuada del orden de las fases :

- desbloquear la tecla de retención girándola en sentido horario,
- pulsar la tecla ON en el interruptor principal y comprobar,
- antes de usar la máquina el sentido de rotación de las correas de arrastre.
- En el caso de que rotasen en sentido contrario, invertir dos fases en los bornes del enchufe de conexión
- Sentido de rotación de las correas de arrastre (fig. 16)

-1-



**8.1 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO**

La scatola proveniente da una linea di confezionamento con le falde superiori aperte entra in macchina (fig. 1)

Il chiudifalda fisso abbassa la falda anteriore della scatola trascinata dalle guide (fig. 2)

La camma premuta aziona il chiudifalda posteriore che abbassa la falda della scatola (fig. 3)

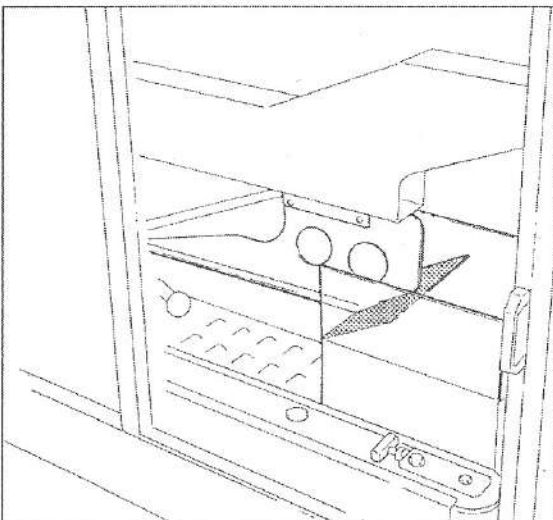
**8.1 RUNNING MODE DESCRIPTION**

The carton, coming from a filling line with the upper flaps opened, enters the machine (fig. 1)

The flap folding ski folds the front (fig. 2)

The carton presses the cam, which operates the kicker for the rear flap folding (fig. 3)

-2-



**8.1 BESCHREIBUNG DES MASCHINENBETRIEBES**

Die Schachtel, die aus einer Abfüllstation mit offenen Klappen kommt, wird in die Maschine eingeführt (Bild 1)

Der feste Klappenverschieber klappt die vordere Klappe der von den Führungen mitgenommenen Schachtel zu (Bild 2)

Der gedruckte Nocken betätigt den hinteren Klappenverschieber, der die Schachtelklappe zuklappt (Bild 3)

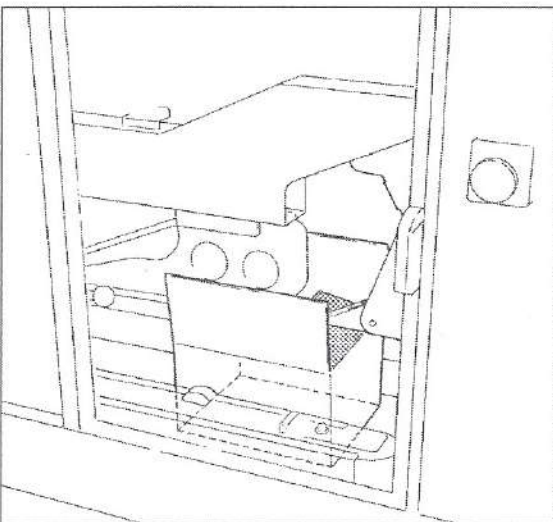
**8.1 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT**

La boîte, provenant d'une ligne à confectionner, avec les bords supérieurs ouverts, entre dans la machine (fig. 1)

Le dispositif fixe de rabattage des bords fait abaisser le bord avant de la boîte entraînée par les guides (fig. 2)

La came pressée actionne le dispositif de rabattage des bords arrière qui fait abaisser le bord de la boîte (fig. 3)

-3-



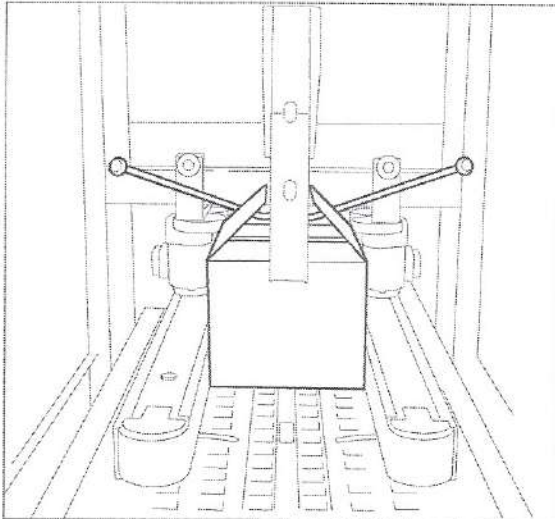
**8.1 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO**

La caja que procede de una cadena de empaquetado entra en la máquina con las solapas superiores abiertas (fig. 1)

El dispositivo de cierre de la solapa fija baja la solapa anterior de la caja arrastrada por las bandas (fig. 2)

La leva pulsada acciona el dispositivo de cierre posterior que baja la solapa de la caja (fig. 3)

-4-

**8.1 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO**

I chiodifalda laterali a forca ripiegano le falde laterali (fig. 4)

I pressori mantengono le falde chiuse (fig. 5)

Le due unità nastranti provvedono contemporaneamente alla sigillatura della scatola con nastro adesivo (fig. 6)

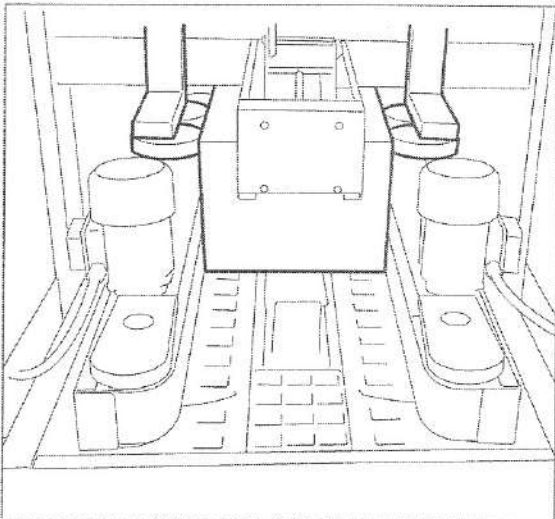
**8.1 RUNNING MODE DESCRIPTION**

The side rod guides fold the side flaps (fig. 4)

The compression rollers maintain the flaps closed. (fig. 5)

The carton passes between the taping heads and the adhesive tape is applied to the top and bottom carton seams (fig. 6)

-5-

**8.1 BESCHREIBUNG DES MASCHINENBETRIEBES**

Die seitlichen gabelförmigen Klappenverschieber falten die seitlichen Klappen zusammen (Bild 4)

Die Pressrollen halten die Klappen in geschlossener Stellung (Bild 5)

Die beiden Bändeinheiten sorgen gleichzeitig für die Versiegelung der Schachtel mit Klebeband (Bild 6)

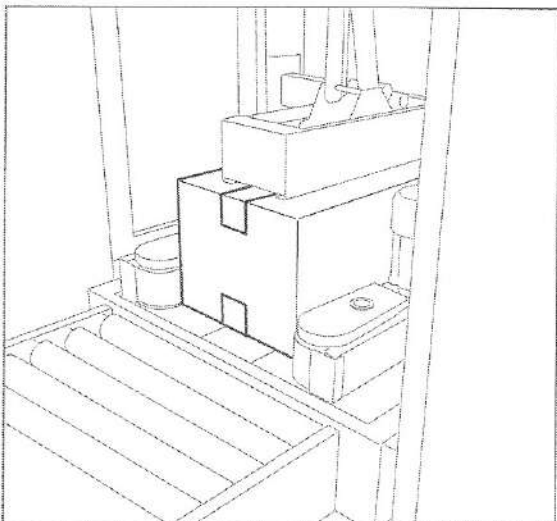
**8.1 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT**

Les dispositifs de rabattage latéraux en forme de fourche font replier les bords latéraux (fig. 4)

Les presseurs maintiennent fermés les rabats (fig. 5)

Les deux groupes de rubannage procèdent simultanément à la fermeture de la boîte à l'aide d'un ruban adhésif (fig. 6)

-6-

**8.1 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO**

El dispositivo de falda laterales de horquilla doblan las solapas laterales (fig. 4)

Los prensadores mantienen las solapas cerradas (fig. 5)

Las dos unidades precintadoras se encargan de precintar a la vez la caja con cinta adhesiva (fig. 6)

	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p> <b>8.2 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA</b></p> <p>La nastratrice SM11-SP lavora solamente in modo automatico.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pulsante STOP EMERGENZA non ritenuto.</li> <li>- Pulsante MARCIA inserito (ON).</li> <li>- Circuito pneumatico aperto.</li> </ul> <p><b>8.3 DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO</b></p> <p><b>8.3.1 ARRESTO NORMALE</b></p> <p>L'arresto della macchina è immediato in qualsiasi punto del ciclo commutando su OFF l'interruttore generale. Vale la stessa cosa in caso di interruzione dell'alimentazione di rete.</p>			
<p> <b>8.2 DEFINITION OF RUNNING MODE</b></p> <p>The SM11-SP case sealer operates in automatic mode only.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EMERGENCY STOP button unlocked.</li> <li>- START button in ON mode.</li> <li>- Pneumatic system opened.</li> </ul> <p><b>8.3 DEFINITION OF STOP MODE</b></p> <p><b>8.3.1 NORMAL STOP PROCEDURE</b></p> <p>When the main switch is turned on OFF, the machine stops immediately at any point of the working cycle. The same thing happens in case of electric black-out or when the machine is disconnected from the mains.</p>			
<p> <b>8.2 BESCHREIBUNG DER BETRIEBSARTEN</b></p> <p>Die Klebestreifenauftragmaschine SM11-P kann nur mit dem Automatikbetrieb arbeiten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NOTSTOPTASTER nicht gesperrt.</li> <li>- BETRIEBSSCHALTER eingeschaltet (ON).</li> <li>- Pneumatische Anlage aktiv.</li> </ul> <p><b>8.3 BESCHREIBUNG DER STOPARTEN</b></p> <p><b>8.3.1 NORMALSTOP</b></p> <p>Den Maschinenstillstand tritt in jedem Punkt des Arbeitszyklus sofort ein und der Hauptschalter schaltet auf OFF. Dasselbe gilt bei einer Unterbrechung der Netzstromzufuhr.</p>			
<p> <b>8.2 DESCRIPTION DES MODES DE FONCTIONNEMENT</b></p> <p>La rubanneuse SM11-SP ne travaille qu'en cycle automatique.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poussoir ARRET D'URGENCE non verrouillé.</li> <li>- Poussoir de MARCHE enclenché (ON).</li> <li>- Circuit pneumatique ouvert.</li> </ul> <p><b>8.3 DESCRIPTION DES MODES D'ARRET</b></p> <p><b>8.3.1 ARRET NORMAL</b></p> <p>L'arrêt de la machine est immédiat à n'importe quel moment du cycle en commutant sur OFF l'interrupteur général. Il en est de même en cas d'interruption de courant.</p>			
<p> <b>8.2 DESCRIPCIÓN DE LAS MODALIDADES DE MARCHA</b></p> <p>La PRECINTADORA Mod. SM11-P trabaja sólo de modo automático:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- botón STOP EMERGENCIA no retenido;</li> <li>- botón de marcha en posición ON</li> <li>- circuito neumático abierto</li> </ul> <p><b>8.3 DESCRIPCIÓN DE LAS MODALIDADES DE PARADA</b></p> <p><b>8.3.1 PARADA NORMAL</b></p> <p>La parada de la máquina es inmediata en cualquier punto del ciclo si se sitúa el interruptor general en OFF. El mismo efecto se obtiene con la interrupción de la alimentación de la red.</p>			

**8.3.2 ARRESTO DI EMERGENZA**

- pulsante a fungo STOP EMERGENZA a ritenuta: se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo togliendo la tensione ed interrompendo l'alimentazione dell'aria compressa. (Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedi la sezione **15-ALLEGATI**).
- porta su protezione antinfortunistica: se aperta ferma la macchina in qualsiasi punto del ciclo togliendo la tensione ed interrompendo il flusso dell'aria compressa.

**8.3.2 EMERGENCY STOP**

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

**8.3.2 NOTSTOP**

- Pilzförmiger Schloßdrucktaster für Notstop: wenn gedrückt, kommt die Maschine in jedem Punkt des Arbeitszyklus zum Stillstand und die Stromzufuhr und die Druckluftversorgung werden unterbrochen. (Dieser Taster wird nicht vom Maschinenhersteller erzeugt. Für die technischen Merkmale siehe Kapitel **15 - ANLAGEN**).
- Tür der Unfallschutzvorrichtung: wird diese Tür geöffnet, so kommt die Maschine in jedem Punkt des Arbeitszyklus zum Stillstand und die Spannung und die Druckluftversorgung werden unterbrochen.

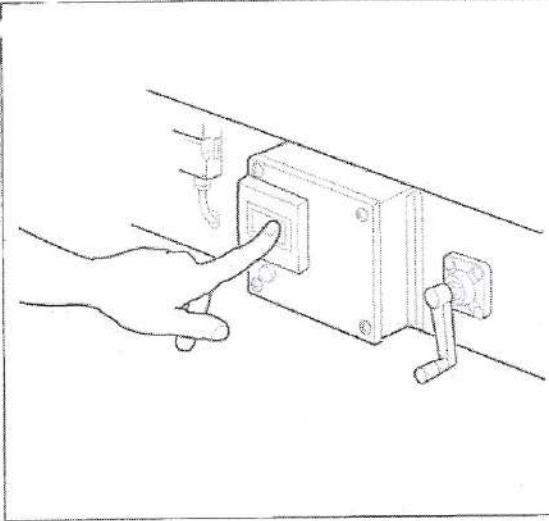
**8.3.2 ARRET D'URGENCE**

- poussoir en forme de champignon d'ARRET D'URGENCE verrouillable: lorsqu'il est pressé, il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle en coupant le courant et en interrompant l'arrivée de l'air comprimé. (Élément monté sur la machine, mais qui n'est pas fabriqué par le constructeur. - pour les caractéristiques techniques, consultez le chapitre **15 ANNEXES**).
- porte de protection contre les accidents: lorsqu'elle est ouverte, elle arrête la machine à tout moment du cycle en coupant le courant et en interrompant le débit d'air comprimé.

**8.3.2 PARADA DE EMERGENCIA**

- Botón con forma de hongo para la parada de emergencia con retención: si se pulsa, para la máquina en cualquier punto del ciclo quitando la corriente e interrumpiendo la alimentación del aire comprimido. (Componente en un lado de la máquina no fabricado por el constructor. Para sus características técnicas véase la sección **15 - ANEXOS**).
- Puerta de la protección antiaccidente: si se abre para la máquina en cualquier punto del ciclo, quitando la corriente e interrumpiendo el flujo del aire comprimido.

-1-



**9.1** L'interruttore magneto-fermico principale ON/OFF dà tensione ai motori che permettono il trascinamento delle cinghie (fig. 1)

**9.2** Il pulsante ARRESTO EMERGENZA premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo togliendo contemporaneamente la tensione e l'aria compressa. Per ripartire: ruotare il pulsante STOP EMERGENZA in senso antiorario; premere il pulsante ON sull'interruttore principale (fig. 2).

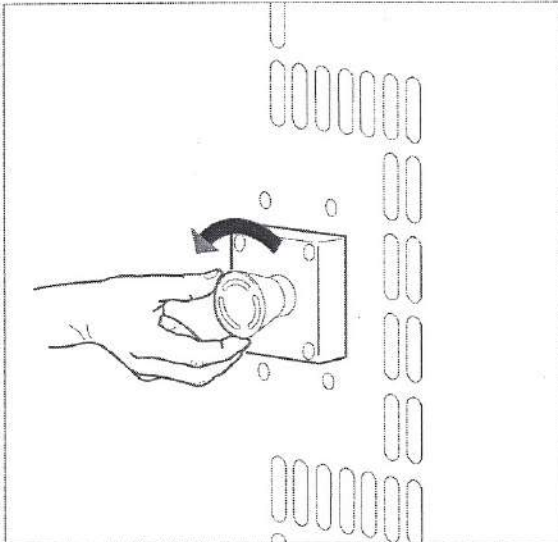
**9.3** Manovella di regolazione larghezza cinghie di trascinamento (si regolano in funzione della larghezza della scatola) (fig.3)

**9.1** The main ON/OFF switch gives tension to the motors that allow the side belts to turn (fig. 1)

**9.2** If pressed, the Emergency Stop button, stops the machine at any point in the operating cycle, cutting electric current to the motors and compressed air to the pneumatic circuit. To restart: release the lockable EMERGENCY STOP BUTTON turning it counterclockwise, press button ON on the main switch (fig. 2).

**9.3** Width adjustment crank. Adjust distance between side drive belts to accommodate box width (fig. 3)

-2-



**9.1** Der Magneto-Thermo-Hauptschalter ON/OFF aktiviert die Spannungsversorgung für die Motoren, die die Mitnahme durch die Riemen ermöglichen (Bild 1)

**9.2** Bei Druck auf den NOTSTOPTASTER bleibt die Maschine in jedem Punkt des Arbeitszyklus stehen und die Spannungs- und Druckluftversorgung wird unterbrochen. Um wieder zu starten: Den Notstoptaster im Uhrzeigersinn drehen. Den ON-Knopf auf dem Hauptschalter drücken (Bild 2).

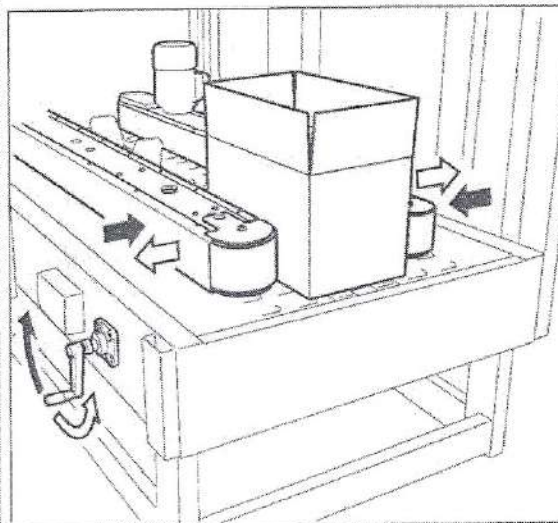
**9.3** Kurbel für die Einstellung der Breite der Mitnahmeriemen. (Der Einstellungswert hängt von der Schachtelbreite ab) (Bild 3)

**9.1** L'interrupteur magnétothermique principal met sous tension les moteurs qui entraînent les courroies (fig. 1)

**9.2** Le poussoir ARRET D'URGENCE pressé arrête la machine à tout point du cycle en coupant simultanément le courant et le débit d'air comprimé. Pour repartir: Faites tourner le poussoir ARRET D'URGENCE dans le sens inverse aux aiguilles d'une montre, pressez le poussoir ON sur l'interrupteur principal (fig. 2)

**9.3** Manivelle de réglage de la largeur des courroies d'entraînement (elles sont réglées en fonction de la largeur de la boîte) (fig. 3)

-3-

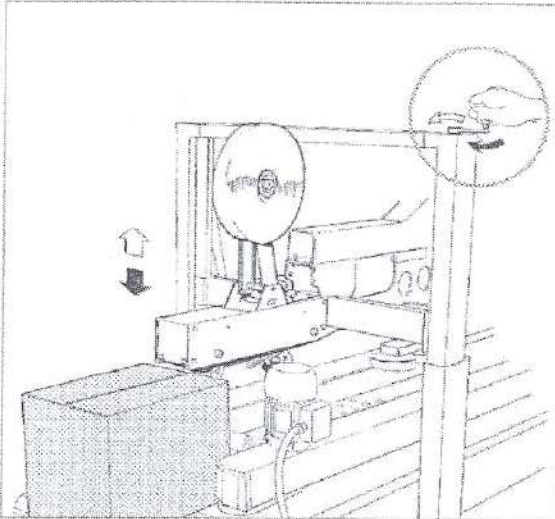


**9.1** El interruptor magneto-térmico ON/OFF permite el paso de electricidad a los motores que posibilitan el arrastre de las correas (fig. 1)

**9.2** El botón PARADA DE EMERGENCIA pulsado para la máquina en cualquier punto del ciclo quitando a la vez la corriente y el aire comprimido. Para reactivar: Gire el botón STOP EMERGENCIA en sentido izquierdas. Pulse el botón ON del interruptor principal (fig. 2)

**9.3** Manivela de regulación de la longitud de las bandas de arrastre (se regulan en función de la longitud de la caja) (fig. 3)

-4-



**9.4** Manovella regolazione altezza testata superiore (si regola in funzione dell'altezza delle scatole) (fig. 4)

**9.5** Regolatore di pressione: pressione di esercizio 4+6 BAR (fig. 5)

**9.6** Camma chiudifalde posteriore (fig. 6)

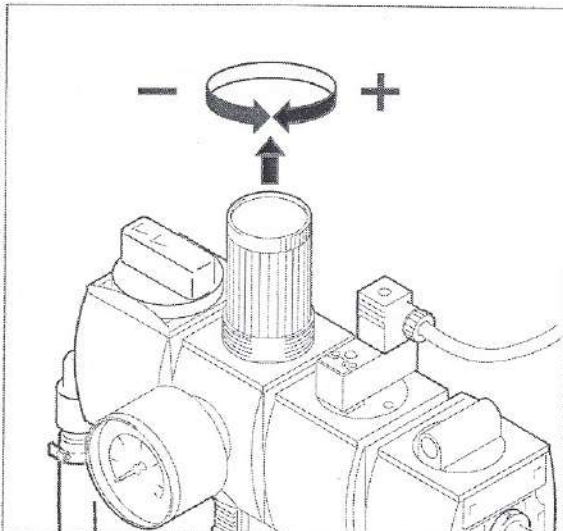
**9.4** Height adjustment crank.

(raises and lowers upper taping head/flap folders to accommodate box height) (fig. 4)

**9.5** Pressure regulator: working pressure: 4+6 Bar (fig. 5)

**9.6** Rear flap cam (fig. 6)

-5-



**9.4** Kurbel für die Einstellung der Höhe des oberen Kopfes.

(Der Einstellungswert hängt von der Schachtelhöhe ab) (Bild 4)

**9.5** Druckregler: Betriebsdruck 4+6 Bar (Bild 5)

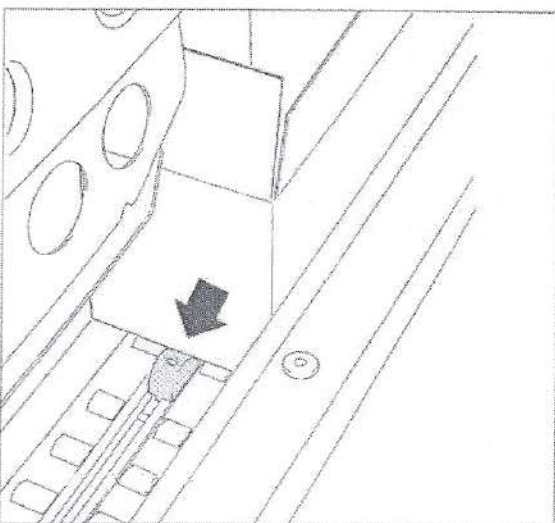
**9.6** Nocken für den hinteren Klappenverschieber (Bild 6)

**9.4** Manivelle de réglage de la hauteur de l'extrémité supérieure (elle est réglée en fonction de la hauteur des boîtes) (fig. 4)

**9.5** Régulateur de pression : pression de service 4+6 BARS (fig. 5)

**9.6** Came de rabattage des bords arrière (fig. 6)

-6-

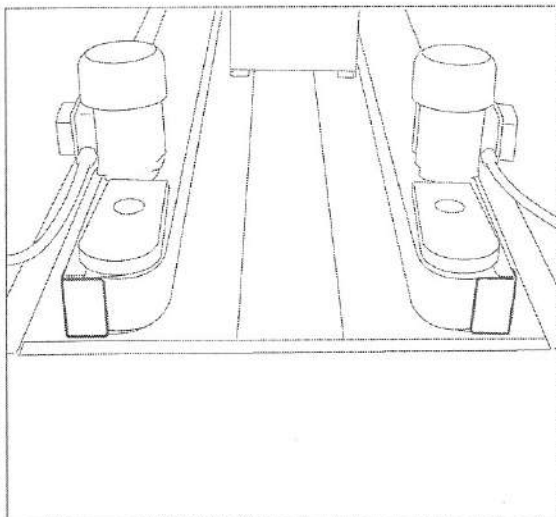


**9.4** Manivela de regulación de la altura de las bandas de arrastre ( se regulan en función de la altura de la caja) (fig. 4)

**9.5** Regulador de presión: presión de trabajo 4+6 BAR (fig. 5)

**9.6** Leva del dispositivo posterior de cierre de las solapas (fig. 6)

-1-

**10.1 PROTEZIONI CINGHIE (fig. 1)**

Le cinghie di trascinamento sono protette sul lato esterno da carter e sul lato posteriore da elementi flessibili a bandiera. Queste protezioni devono essere prontamente sostituite se danneggiate.

**10.2 PANNELLI DI PROTEZIONE (fig. 2)**

La nastriatrice semiautomatica SM11-SP è corredata di una protezione a pannelli che impedisce all'operatore di toccare le parti in movimento della macchina.

**10.3** Quando la porta della protezione antinfortunistica viene aperta la macchina si arresta. Il microinterruttore montato sulla porta toglie automaticamente la tensione e l'aria compressa. (fig. 3)

**10.1 BELT GUARDS (fig. 1)**

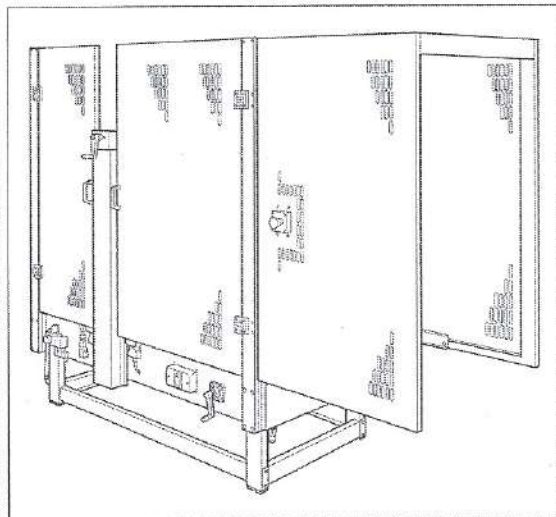
The drive belts are protected by safety covers on their external sides and by flexible elements on the exit side. These protections must be immediately replaced if damaged.

**10.2 SAFEGUARD (fig. 2)**

The SM11-SP Carton sealing machine is supplied with a safeguard, which prevents the operator from touching the parts of machine in movement.

**10.3** The opening of the safeguard access door causes the stop of the machine. The microswitch mounted on the access door turns off automatically the power and the compressed air (fig. 3)

-2-

**10.1 RIEMENSCHUTZABDECKUNGEN (Bild 1)**

Die Mitnehmerriemen sind außen von einer Abdeckplatte und hinten durch flexible Elemente geschützt. Wenn diese Schutzabdeckungen beschädigt sind, müssen sie sofort ersetzt werden.

**10.2 ABDECKPLATTEN (Bild 2)**

Die Klebstreifenauftragmaschine SM11-P ist mit einem Schutz versehen, der aus Abdeckplatten besteht, die dem Bediener verhindern, mit den beweglichen Teilen der Maschine in Berührung zu kommen.

**10.3** Wenn die Tür der Unfallschutzvorrichtung geöffnet wird, kommt die Maschine zum Stillstand. Der an der Tür montierte Mikroschalter unterbricht automatisch die Spannungs- und die Druckluftversorgung (Bild 3)

**10.1 PROTECTIONS DES COURROIES (fig. 1)**

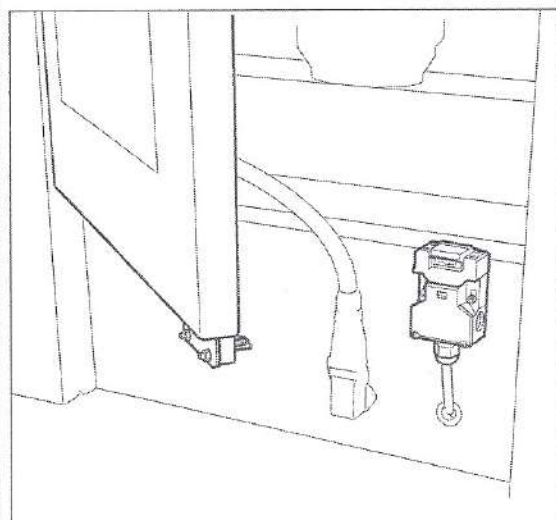
Les courroies d'entraînement sont protégées sur le côté extérieur par un carter et sur le côté arrière par des éléments flexibles en forme de drapeau. Ces protections doivent être rapidement remplacées si elles sont endommagées.

**10.2 PANNEAUX DE PROTECTION (fig. 2)**

La rubanneuse semi-automatique SM11-SP est équipée de panneaux de protection qui empêchent l'opérateur de toucher les pièces en mouvement de la machine.

**10.3** Quand la porte de protection contre les accidents est ouverte, la machine s'arrête. Le microinterruteur monté sur la porte coupe automatiquement le courant et le débit d'air comprimé (fig. 3)

-3-

**10.1 PROTECCIÓN DE LAS CORREAS (fig. 1)**

Las correas de arrastre están protegidas exteriormente por un cárter y posteriormente por elementos flexibles dispuestos longitudinalmente. Estas protecciones deben ser sustituidas rápidamente en caso de deterioro.

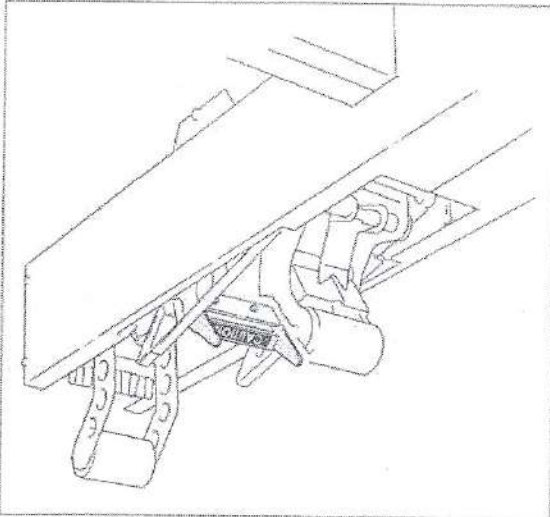
**10.2 PANELES DE PROTECCIÓN (fig. 2)**

La precintadora semiautomática SM11-P está dotada de una protección a paneles que impide que el operador acceda a las partes en movimiento de la máquina.

**10.3** Cuando la puerta de la protección antiaccidente se abre, la máquina se para. Un microinterruptor montado en la puerta desconecta automáticamente la corriente y el aire comprimido (fig. 3)



-4-

**10.4 PROTEZIONI LAME (fig. 4)**

La lama di entrambe le unità nastranti è protetta da un dispositivo a molla.

**10.5 STOP DI EMERGENZA (fig. 5)**

Il pulsante di emergenza a ritenuta è collocato in posizione facilmente raggiungibile, sul pannello della protezione antinfortunistica, lato comandi.

**10.6 IMPIANTO ELETTRICO**

L'impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insieme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto. (Vedi sezione **ALLEGATI 15.5**)

**10.4 BLADE GUARDS (fig. 4)**

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

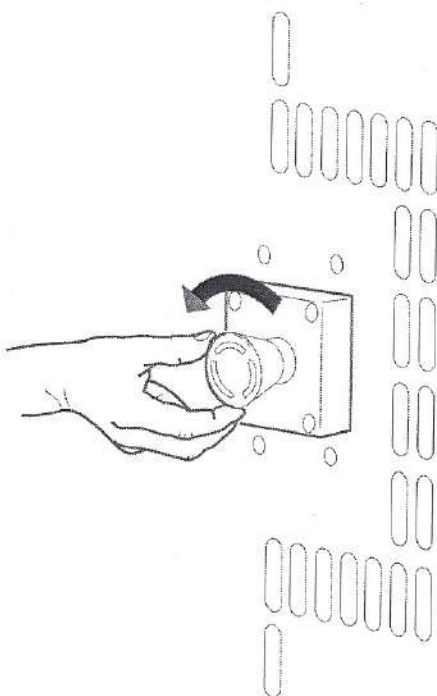
**10.5 EMERGENCY STOP BUTTON (fig. 5)**

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

**10.6 ELECTRIC SYSTEM**

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

-5-

**10.4 MESSERSCHUTZABDECKUNGEN (Bild 4)**

Das Messer der beiden Bandeinheiten ist von einer Federvorrichtung geschützt.

**10.5 NOTSTOPTASTER (Bild 5)**

Der Notstoptaster befindet sich an einer leicht erreichbaren Stelle, auf der Bedienungsstafel der Unfallschutzplatte.

**10.6 ELEKTRISCHE ANLAGE**

Die elektrische Anlage ist durch einen Erdleiter geschützt, dessen Kontinuität im Rahmen der Endkontrolle überprüft wurde. Die Anlage wurde ferner Prüfungen in Hinblick auf Isolierung und Durchschlagsfestigkeit unterzogen. (Siehe Kapitel **ANLAGEN 15.5**)

**10.4 PROTECTIONS DES LAMES (fig. 4)**

La lame des deux groupes de rubannage est protégée par un dispositif à ressort.

**10.5 ARRET D'URGENCE (fig. 5)**

Le poussoir d'urgence verrouillable est situé dans un endroit facile à atteindre, sur le panneau de la protection contre les accidents, du côté des commandes.

**10.6 EQUIPEMENT ELECTRIQUE**

L'équipement électrique est protégé par un fil de mise à la terre, dont la continuité est objet de test et d'essai final, ainsi que du test d'isolement et de rigidité diélectrique de l'équipement. (Voir chapitre **ANNEXES 15.5**).

**10.4 PROTECCIÓN DE LAS CUCHILLAS (fig. 4)**

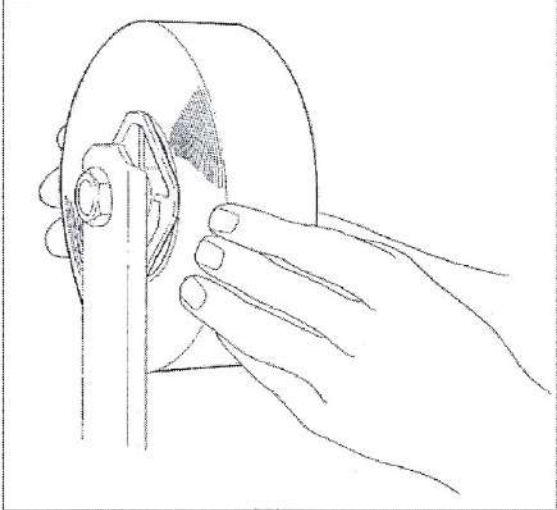
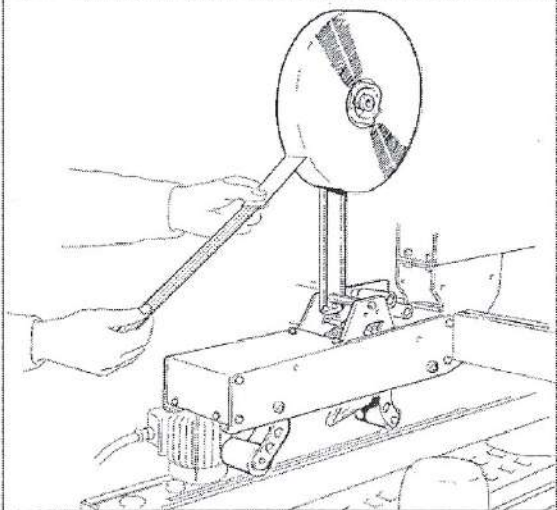
Las cuchillas de las dos unidades de precintado están protegidas por un dispositivo de muelle.

**10.5 STOP DE EMERGENCIA (fig. 5)**

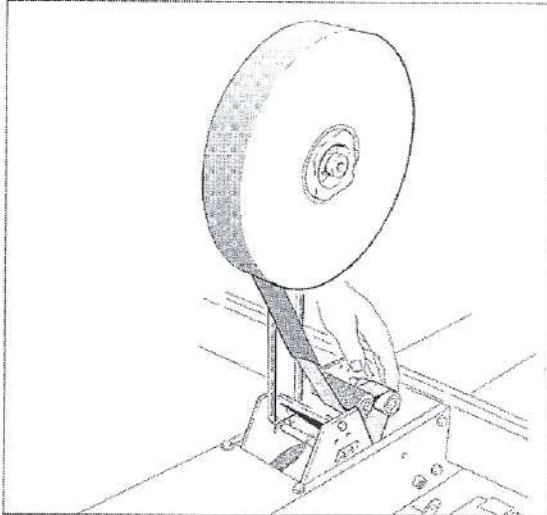
El botón de emergencia de retención está situado en una posición que se puede alcanzar con facilidad, en el panel de la protección antiaccidente al lado de los mandos.

**10.6 SISTEMA ELÉCTRICO**

El sistema eléctrico está protegido por una toma de tierra, cuya continuidad es objeto de prueba y de control final, junto a la prueba de aislamiento y de rigidez dieléctrica del sistema (véase la sección **ANEXOS 15.5**)

M.J. MAILLIS GROUP	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
-1-		<p><b>11.0 SICUREZZA (fig. 1)</b> Tutte le operazioni di preparazione e regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.</p> <p><b>11.1 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE SUPERIORE</b> Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo avendo cura di spingere la bobina fino in fondo al portarotolo.</p> <p>Incollare il lembo al tiranastro. (fig. 2)</p>	
-2-		<p><b>11.0 SAFETY (fig. 1)</b> All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.</p> <p><b>11.1 TAPE LOADING ON THE TOP UNIT</b> Insert a tape roll on the drum and push it fully forward.</p> <p>Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit) (fig. 2)</p>	
		<p><b>11.0 SICHERHEIT (Bild 1)</b> Tutte le operazioni di preparazione e regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.</p> <p><b>11.1 MONTAGE DES KLEBEBANDES IN DIE OBERE BANDABGEBEREINHEIT</b> Die Klebebandrolle in den Rollenhalter einsetzen. Die Rolle bis zum Anschlag auf den Halter schieben.</p> <p>Die Lasche auf den Bandabzieher kleben (Bild 2)</p>	
		<p><b>11.0 SECURITE (fig. 1)</b> Toutes les opérations de préparation et de réglage doivent être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt et le poussoir ARRÊT D'URGENCE est verrouillé.</p> <p><b>11.1 MONTAGE DU RUBAN DANS LE GROUPE SUPERIEUR DE RUBANNAGE</b> Placez une bobine de ruban sur le porte-bobine en ayant soin de pousser la bobine jusqu'au fond du porte-bobine. Collez le bord au tendeur de ruban (fig. 2)</p>	
		<p><b>11.0 SEGURIDAD (fig. 1)</b> Todas las operaciones de preparación y de regulación tienen que ser efectuadas con la máquina parada y con el mando STOP EMERGENCIA retenido.</p> <p><b>11.1 MONTAJE DE LA CINTA EN LA UNIDAD PRECINTADORA SUPERIOR</b> Colocar una bobina de cinta en el brazo portarotolo, teniendo cuidado de ajustar la bobina hasta el fondo del brazo portarotolo. Pegar el borde al tensor de la cinta (fig. 2)</p>	

-3-



### 11.1 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE SUPERIORE

- ⚠ Inserir il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglia-nastro (fig. 3)

Far percorrere al nastro il tratto indicato nella figura curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia (fig. 4)

Tirare e tagliare il nastro in eccedenza usando le forbici (fig. 5)

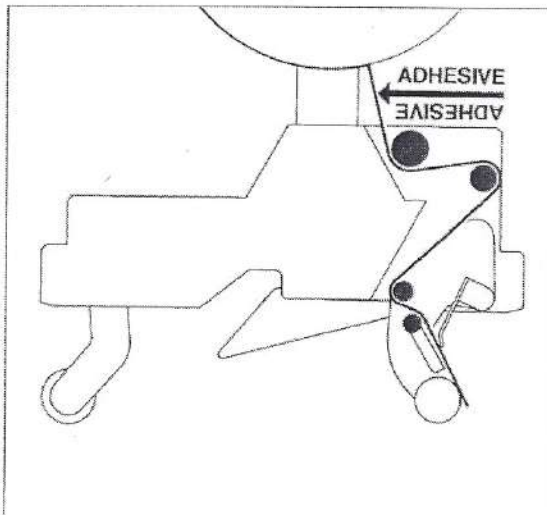
### 11.1 TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

- ⚠ Insert the plastic threading tool through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades (fig. 3)

Follow the path through the unit as shown on the picture and make sure that the adhesive side is placed on the correct side (fig. 4)

Pull and cut off the excess tape using a pair of scissors (fig. 5)

-4-



### 11.1 MONTAGE DES KLEBBANDES IN DIE OBERE BANDABGEBEREINHEIT

- ⚠ Den Bandabzieher in die Bandabgebereinheit einsetzen. Dabei Acht geben, dass sich die Hände außerhalb der Reichweite der Bandabschneideklingen befinden (Bild 3)

Das Klebeband in dem in der Abbildung angegebenen Verlauf einführen. Dabei beachten, dass sich die haftende Seite an der vom Pfeil angegebenen Seite befinden muss (Bild 4)

Das überschüssige Band abziehen und mit einer Schere abschneiden. (Bild 5)

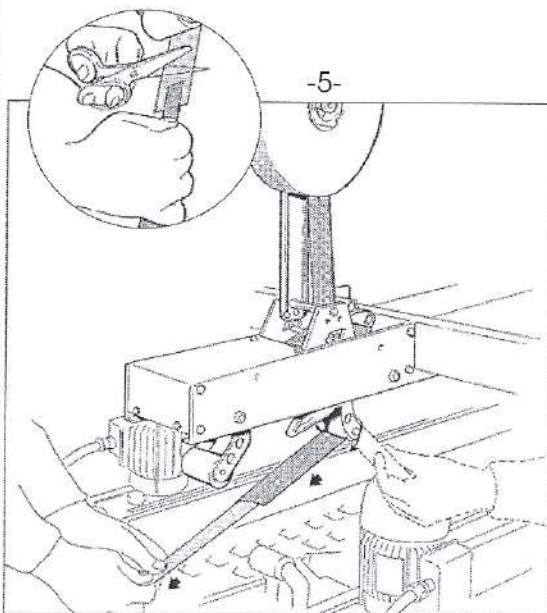
### 11.1 MONTAGE DU RUBAN DANS LE GROUPE SUPERIEUR DE RUBANNAGE

- ⚠ Introduisez le tendeur de ruban dans le groupe de rubannage, en faisant très attention à garder les mains en dehors de la portée des lames de coupe du ruban (fig. 3)

faites parcourir au ruban le chemin indiqué sur la figure en veillant à ce que le côté adhésif se trouve bien du côté indiqué par la flèche (fig. 4)

Tirez et coupez le surplus de ruban à l'aide de ciseaux (fig. 5)

-5-



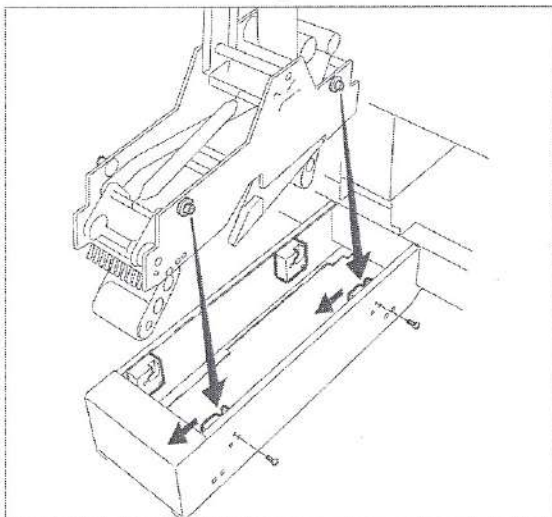
### 11.1 MONTAJE DE LA CINTA EN LA UNIDAD PRECINTADORA SUPERIOR

- ⚠ Introducir la cinta en la unidad de precintado, manteniendo las manos, con extrema atención, fuera del alcance de las cuchillas corta-cinta (fig. 3)

Conseguir que la cinta recorra el tramo indicado en la Fig., prestando atención para que el lado adhesivo se encuentre en el lado indicado por la flecha (fig. 4)

Tirar y cortar la cinta excedente usando las tijeras (fig. 5)

-6-

**11.1.1 RIMOZIONE UNITÀ SUPERIORE (fig. 6)**

- Allentare la vite di fermo unità, far scorrere l'unità nastrante verso l'ingresso scatola e sollevarla.
- Per il rimontaggio, inserire l'unità nei blocchetti.
- Farla scorrere verso l'uscita scatola e fissarla con la vite.

**11.2 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE (fig. 7)**

- Alzare la testata tramite la manovella di regolazione dell'altezza scatola.
- Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro;

**11.1.1 REMOVAL OF UPPER UNIT (fig. 6)**

- Loosen the fixing screw, slide the taping unit towards the box inlet and raise it.
- To refit, insert the unit in the blocks.
- Slide it towards the box outlet and fix it in place with the screws.

**11.2 TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT (fig. 7)**

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

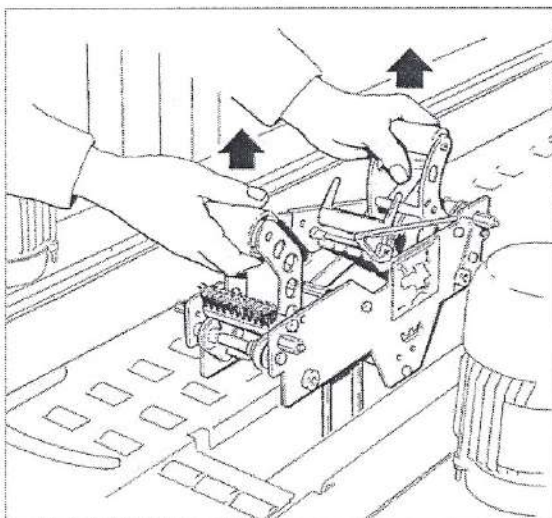
**11.1.1 ENTFERNUNG DER OBEREN BANDABGEBEREINHEIT (Bild 6)**

- Die Befestigungsschraube der Einheit lockern, die Bandabgebereinheit in Richtung Kartoneingang schieben und hochheben.
- Zur neuerlichen Montage die Einheit in die Endmaße einsetzen. - In Richtung Kartonausgang schieben und mit der Schraube befestigen.

**11.2 MONTAGE DES KLEBEBANDS IN DIE UNTERE BANDABGEBEREINHEIT (Bild 7)**

- Den Kopf mit der Kurbel für die Höheneinstellung der Schachtel nach oben kurbeln.
- Die Bandabgebereinheit herausheben und auf einer Arbeitsfläche ablegen.

-7-

**11.1.1 ENLEVEMENT DU GROUPE SUPERIEUR (fig. 6)**

- Desserrez la vis de blocage du groupe, faites glisser le groupe de rubannage vers l'entrée des boîtes et soulevez-le.
- Pour le remonter, introduisez le groupe dans les encoches.
- Faites-le glisser vers la sortie des boîtes et fixez-le à l'aide de la vis.

**11.2 MONTAGE DU RUBAN DANS LE GROUPE INFERIEUR DE RUBANNAGE (fig. 7)**

- Soulevez l'extrémité supérieure à l'aide de la manivelle de réglage de la hauteur des boîtes.
- Retirez le groupe de rubannage de son siège et posez-le sur une table de travail ;

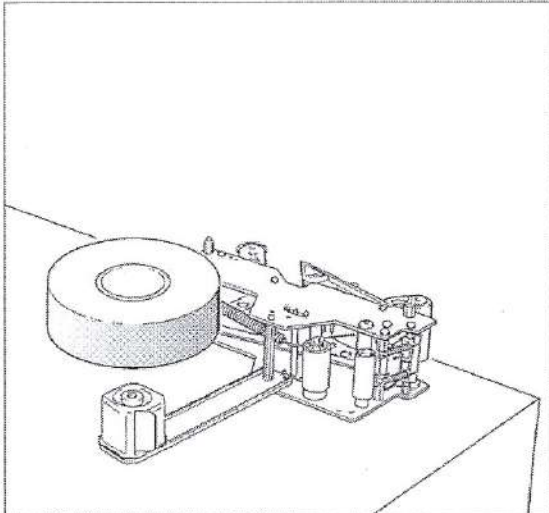
**11.1.1 EXTRACCIÓN DE LA UNIDAD SUPERIOR (fig. 6)**

- Aflojar el tornillo de bloqueo unidad, deslizar la unidad de precintado hacia la entrada de la caja y levantarla.
- Para el montaje, introducir la unidad en los bloques.
- Deslizarla hasta la salida caja y bloquearla con el tornillo.

**11.2 COLOCACIÓN DE LA CINTA EN LA UNIDAD DE PRECINTADO INFERIOR (fig. 7)**

- Levantar el cabezal mediante la manivela de regulación de altura de la caja.
- Extraer la unidad PRECINTADORA de su envoltura correspondiente y apoyarla en un plano de trabajo.

-8-



**11.2 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE**

- Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo e far percorrere al nastro il tratto indicato sull'etichetta come per l'unità superiore;
- Reinserire l'unità nastro nell'alloggiamento (fig. 8)

**⚠ ATTENZIONE!** Lama molto affilata, può causare severe ferite.

**11.3 REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO**

- ☞ Verificare la centratura del nastro sui rulli dell'unità (fig. 9)

**11.2 TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT**

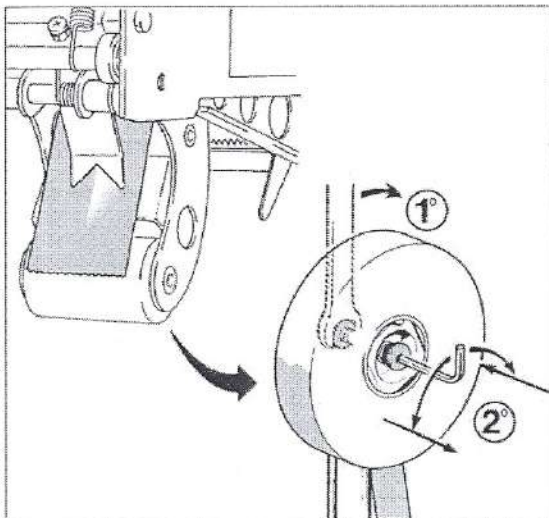
- Put a tape roll on the drum and thread the tape through the unit as shown on the label in the same manner as the top unit;
- Put the bottom unit back into its housing (fig. 8)

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

**11.3 TAPE DRUM ALIGNMENT**

- ☞ Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit (fig. 9)

-9-



**11.2 MONTAGE DES KLEBEBANDS IN DIE UNTERE BANDABGEBEREINHEIT**

- Den Kopf mit der Kurbel für die Höheneinstellung der Schachtel nach oben kurbeln.
- Die Bandabgebereinheit herausheben und auf einer Arbeitsfläche ablegen (Bild 8)

**ACHTUNG!**

**⚠ Die Klinge ist sehr scharf. Sie kann zu ernsthaften Verletzungen führen.**

**11.3 EINSTELLUNG DES ROLLENHALTERS**

- ☞ Überprüfen, ob das Band auf den Rollen der Einheit zentriert ist (Bild 9)

**11.2 MONTAGE DU RUBAN DANS LE GROUPE INFERIEUR DE RUBANNAGE**

- Placez une bobine de ruban sur le porte-bobine et faites parcourir au ruban le chemin indiqué sur l'étiquette, comme pour l'unité supérieure ;
- Réintroduisez le groupe de rubannage dans son logement (fig. 8)

**⚠ ATTENTION!**

**Lame très tranchante, elle peut causer de graves blessures.**

**11.3 REGLAGE DU PORTE-BOBINE**

- ☞ Vérifiez le centrage du ruban sur les rouleaux du groupe (fig. 9)

**11.2 COLOCACIÓN DE LA CINTA EN LA UNIDAD DE PRECINTADO INFERIOR**

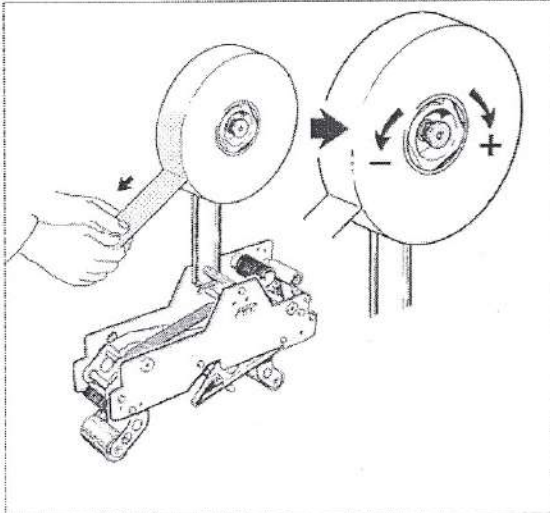
- Colocar una bobina de cinta en el brazo portarrollo y hacer que la cinta recorra el tramo indicado en la etiqueta igual que en la unidad superior.
- Reintroducir la unidad de precintado en su envoltorio (fig. 8).

**⚠ ¡ATENCIÓN!** La cuchilla está muy afilada y puede causar heridas de gravedad.

**11.3 REGULACIÓN DEL BRAZO PORTARROLLO**

- ☞ Verificar el centrado de la cinta en los rulos de la unidad (fig. 9)

-10-

**11.4 REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO (fig. 10)**

Verificare la tensione del nastro:

- portarotolo libero per PVC
- portarotolo leggermente frizionato per OPP

**11.5 REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE (fig. 11)**

Regolare la molla principale:

- su scatole leggere dare meno carico alla molla;
- su scatole robuste dare più carico alla molla.

**11.4 TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT (fig. 10)**

Check the tape tension:

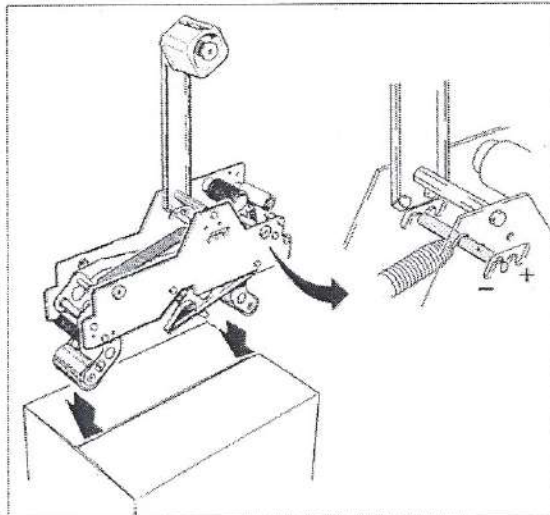
- with PVC the tape drum must be friction free
- with OPP the tape drum must be slightly frictioned

**11.5 ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES (fig. 11)**

Adjust the main spring:

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

-11-

**11.4 EINSTELLUNG DER BANDREIBUNG (Bild 10)**

Die Bandspannung überprüfen:

- Für PVC muß der Rollenhalter frei sein
- Für OPP muß eine leichte Reibung des Rollenhalters eingestellt werden.

**11.5 EINSTELLUNG DER BANDEINHEITEN JE NACH SCHACHTELART (Bild 11)**

Die Hauptfeder einstellen:

- Für leichte Schachteln die Feder weniger belasten
- Für harte Schachteln die Feder mehr belasten.

**11.4 REGLAGE DE LA TENSION DU RUBAN (fig. 10)**

Vérifiez la tension du ruban:

- porte-bobine libre pour PVC
- porte-bobine en frottement léger pour OPP

**11.5 REGLAGE DES GROUPES DE RUBANNAGE SELON LE TYPE DE BOITES (fig. 11)**

Réglez le ressort principal:

- sur des boîtes légères, rechargez moins le ressort;
- sur des boîtes robustes, rechargez plus le ressort.

**11.4 REGULACIÓN DE LA FRICCIÓN DE LA CINTA (fig. 10)**

Verificar la tensión de la cinta:

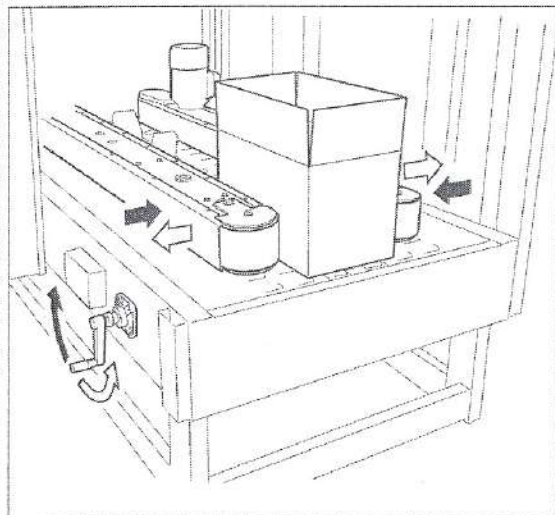
- Brazo del portarrollo libre para PVC
- Brazo del portarrollo ligeramente friccionado para OPP

**11.5 REGULACIÓN DE LAS UNIDADES PRECINTADORAS PARA CADA TIPO DE CAJAS (fig. 11)**

Verificar la tensión de la cinta:

- Para cajas ligeras dar una carga menor al muelle;
- Para cajas robustas dar más carga al muelle.

-12-



**11.6 REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA (fig. 12)**

Inserire la scatola ed avvicinare le guide di trascinamento con la manovella.

**11.7 REGOLAZIONE PORTA UNITA' SUPERIORE (fig. 13)**

Inserire la scatola nella parte posteriore della macchina. Agendo sulla manovella, abbassare il porta unità superiore lasciando 2÷3 mm di luce tra la scatola e l'unità.

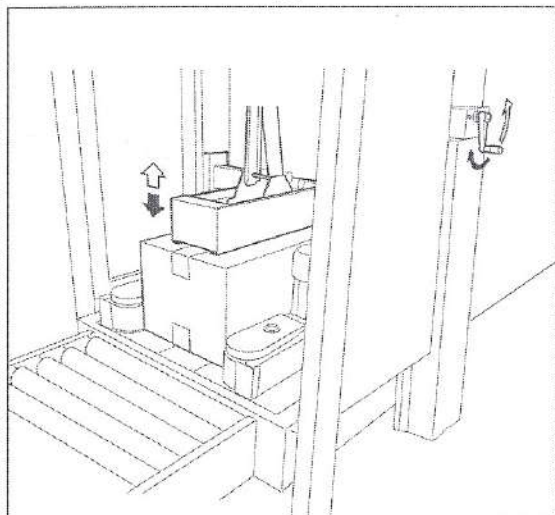
**11.6 ADJUSTMENT OF SIDE DRIVE BELTS (fig. 12)**

Position the side drive belts using the crank.

**11.7 TOP TAPING UNIT POSITIONING (fig. 13)**

Position the box on the back of the machine. Using the crank, pull down the top taping unit leaving 2÷3 mm between the box and the taping head.

-13-



**11.6 SCHACHTELBREITENEINSTELLUNG (Bild 12)**

Die Schachtel einfügen und die Antriebsführungen mit der Kurbel annähern.

**11.7 EINSTELLUNG OBERE HALTERUNG DER BANDABGEBEREINHEIT (Bild 13)**

Die Schachtel in den rückwärtigen Teil der Maschine einfügen. Mit der Kurbel die obere Bandabgebereinheit herunterkurbeln; dabei 2÷3 mm Freiraum zwischen Karton und Einheit lassen.

**11.6 REGLAGE LARGEUR BOITE (fig. 12)**

Introduisez la boîte et approchez les guides d'entraînement à l'aide de la manivelle.

**11.7 REGLAGE PORTE-GROUPE SUPERIEUR (fig. 13)**

Introduisez la boîte dans la partie arrière de la machine. En agissant sur la manivelle, abaissez le porte-groupe supérieur en laissant un espace de 2÷3 mm entre la boîte et le groupe.

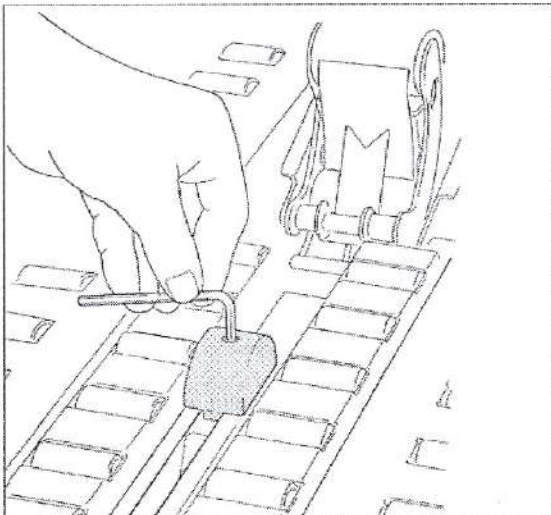
**11.6 REGULACIÓN DE LA ANCHURA DE LA CAJA (fig. 12)**

Introducir una caja y acercar las guías mediante la manivela.

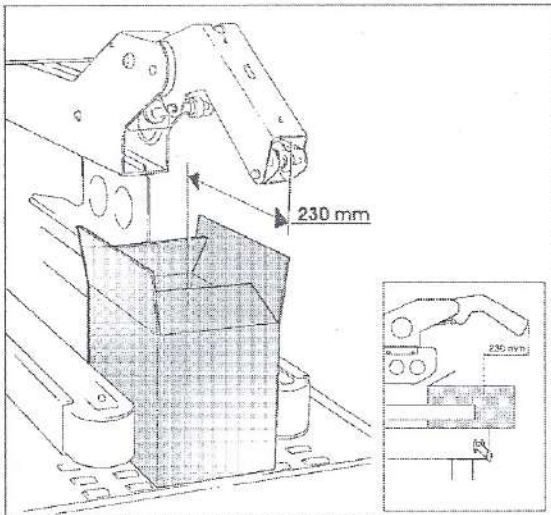
**11.7 REGULACIONES DEL SOPORTE DE LA UNIDAD (fig. 13)**

Introducir la caja en la parte posterior de la máquina. Bajar, mediante la manivela correspondiente, bajar el soporte de la unidad superior, dejando 2-3 mm. de luz entre la caja y la unidad.

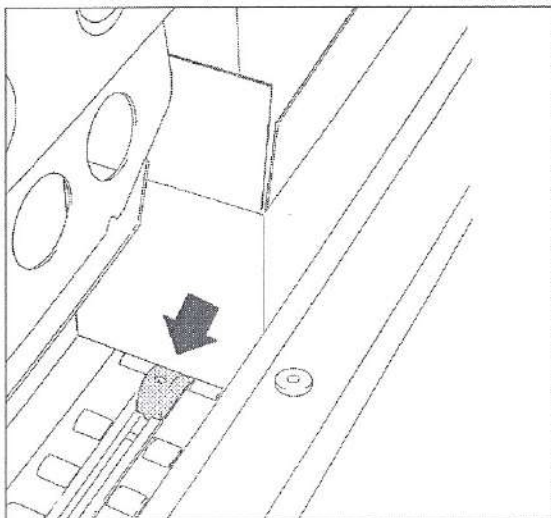
-14-



-15-



-16-



### 11.8 REGOLAZIONE POSIZIONE DELLA CAMMA CHIUDIFALDA POSTERIORE

Aprire lo sportello della protezione.  
Allentare la vite che fissa la camma.  
Portare la camma a corsa massima.  
Chiudere la protezione (fig. 14)

Posizionare la scatola come mostrato in figura (fig. 15)

Aprire lo sportello della protezione ed avvicinare la camma alla scatola.  
Fissare la camma con l'apposita vite (fig. 16)

### 11.8 POSITION ADJUSTMENT OF THE REAR FLAP FOLDER CAM

Open the protection.  
Loosen the screw which fixes the cam.  
Set the cam to max. stroke.  
Close the protection (fig. 14)

Set the carton as shown in the picture (fig. 15)

Open the protection and approach the cam to the carton.  
Fix the cam using the proper screw (fig. 16)

### 11.8 POSITIONSEINSTELLUNG HINTERER KLAPPENSCHLIESSERNOCKEN

Schutzklappe öffnen.  
Die Nocken-Befestigungsschraube lockern.  
Den Nocken auf den maximalen Hub einstellen.  
Schutzabdeckung schließen (Bild 14)

Den Karton laut Abbildung positionieren (Bild 15)

Die Klappe der Schutzabdeckung öffnen und den Nocken an die Schachtel annähern.  
Den Nocken mit der entsprechenden Schraube befestigen (Bild 16)

### 11.8 REGLAGE POSITION DE LA CAME DE RABATTAGE DES BORDS ARRIERE

Ouvrez la porte de la protection.  
Desserrez la vis qui fixe la came.  
Amenez la came au maximum de sa course.  
Fermez la protection (fig. 14)

Placez la boîte comme il est indiqué sur la figure (fig. 15)

Ouvrez la porte de la protection et approchez la came de la boîte.  
Fixez la came à l'aide de la vis prévue à cet effet (fig. 16)

### 11.8 REGULACIÓN DE LA POSICIÓN DE LA LEVA DEL DISPOSITIVO POSTERIOR DEL CIERRE DE LAS SOLAPAS

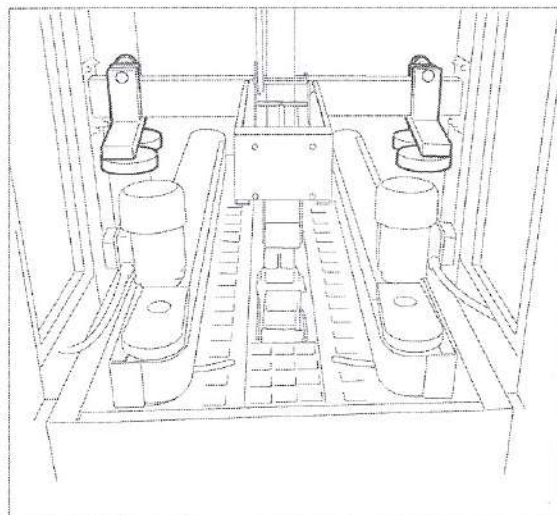
Abra la abertura de la protección.  
Afloje los tornillos que fijan la leva.  
Desplace la leva al máximo.  
Cierre la protección (fig. 14)

Coloque la caja como se muestra en la figura (fig. 15)

Abra la abertura de la protección y acerque la leva a la caja.  
Fije la leva con el tornillo correspondiente (fig. 16)



-17-



**11.9 REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI**

Allentare i pomoli **A**.  
Portare i gruppi pressatori alla massima larghezza (fig. 17)

Inserire una scatola in macchina.  
Premere il pulsante STOP quando la scatola è sulla linea dei gruppi pressatori (fig. 18)

Accostare i rulli pressatori alla scatola e bloccare i pomoli **A** (fig. 19)

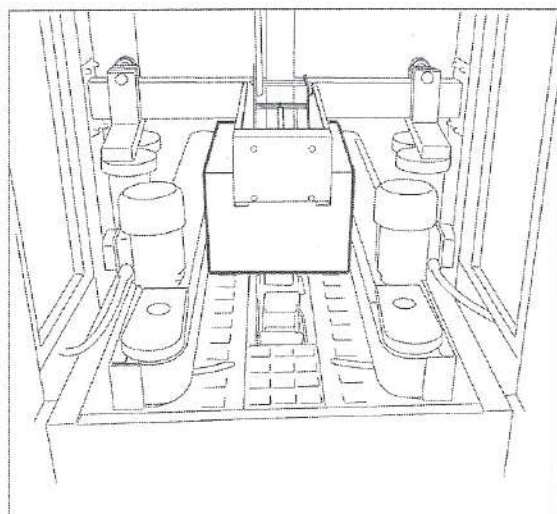
**11.9 ADJUSTMENT OF SIDE FLAP CLOSING UNIT**

Loosen hand knobs **A**.  
Set the side flap closing units to max. opening (fig. 17)

Insert a carton into the machine.  
Press the STOP button until the carton is at the same level of the closing units (fig. 18)

Approach the side compression rollers to the carton and fasten knobs **A** (fig. 19)

-18-



**11.9 EINSTELLUNG SEITLICHE DRUCKVORRICHTUNGEN**

Die Knöpfe **A** lockern.  
Die Druckvorrichtungen auf die maximale Breite einstellen (Bild 17)

Einen Karton in die Maschine stellen.  
Wenn sich der Karton in einer Linie mit den Druckvorrichtungen befindet, den STOPP-Knopf betätigen (Bild 18)

Die Druckrollen an die Schachtel annähern und die Knöpfe **A** feststellen (Bild 19)

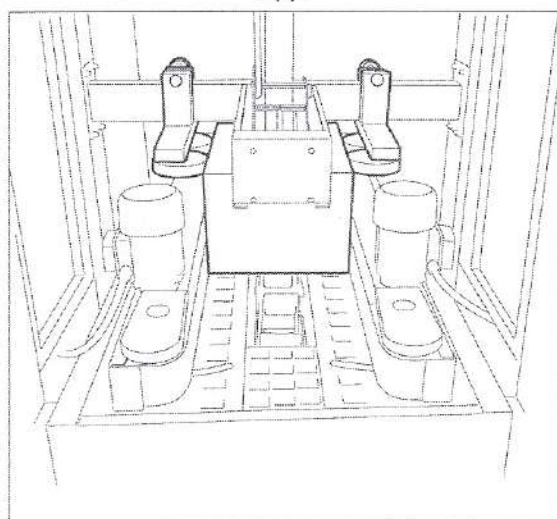
**11.9 REGLAGE DES PRESSEURS LATERAUX**

Desserrez les poignées **A**.  
Amenez les groupes presseurs au maximum de la largeur (fig. 17)

Introduisez une boîte dans la machine.  
Pressez le poussoir STOP quand la boîte est sur la ligne des groupes presseurs (fig. 18)

Approchez les rouleaux presseurs de la boîte et bloquez les poignées **A** (fig. 19)

-19-



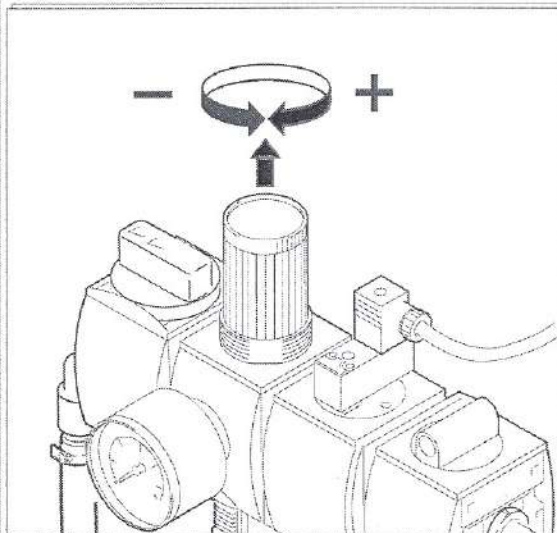
**11.9 REGULACIÓN DE LOS PRENSADORES LATERALES**

Aloje los pomos **A**.  
Ensanche al máximo los prensadores (fig. 17)

Introduzca una caja en la máquina.  
Pulse el botón STOP cuando la caja esté en línea con los prensadores (fig. 18)

Acerque los rulos prensadores a la caja y bloquee los pomos **A** (fig. 19)

-20-

**11.10 REGOLAZIONI PNEUMATICHE (fig. 20)**

Regolare la pressione dell'aria in funzione dello spessore del cartone con il pomolo. Pressione max 6 Bar.

**11.11 REGOLAZIONI SPECIALI COLONNE Fisse IN POSIZIONE ALTA**

Per poter nasturare scatole aventi dimensioni riportate in tabella al pag. 21, è necessario alzare le colonne della macchina.

Togliere l'aria compressa.

Inserire sotto l'unità nasturante un supporto (altezza mm. 450 circa) sufficientemente rigido da sopportare il peso della testata (kg. 45). (fig. 21)

Tramite la manovella regolazione altezza far appoggiare la testata al supporto rigido (fig. 22)

**11.10 PNEUMATIC ADJUSTMENTS (fig. 20)**

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

**11.11 SPECIAL ADJUSTMENTS OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION**

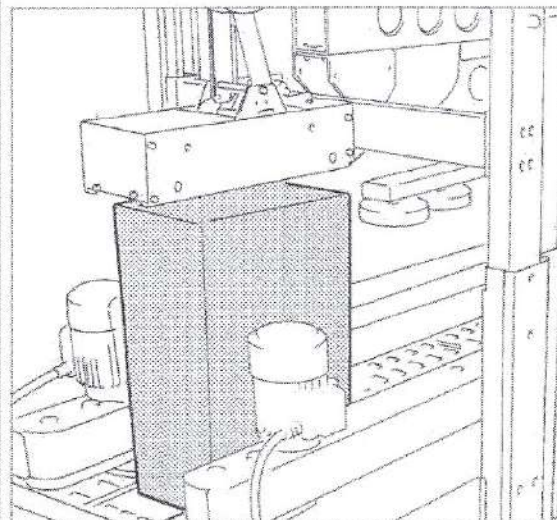
To seal cartons having the dimensions shown in the table at page 21, it is necessary to raise the machine columns up.

Disconnect the air.

Put under the upper assembly a rigid support (mm.450 height) able to stand a weight of 45 kg (fig. 21)

By the height adjustment crank, rest the upper assembly on the rigid support (fig. 22)

-21-

**11.10 DRUCKLUFTEINSTELLUNG (Bild 20)**

Den Luftdruck je nach Kartondicke mit dem Griff einstellen. Max. Druck: 6 Bar

**11.11 BESONDERE EINSTELLUNGEN FESTE STÜTZEN IN HOCHSTELLUNG**

Um Kartons mit den Abmessungen laut der Tabelle auf Seite 21 zukleben zu können, müssen die Maschinenstützen höher gestellt werden.

Druckluftzufuhr unterbrechen.

Unter die Bandabgebereinheit eine Auflage legen (Höhe: ca. 450 mm), die hart genug ist, um dem Gewicht des Abgabekopfs (45 kg) standzuhalten (Bild 21).

Mit der Kurbel für die Höheneinstellung den Kopf auf der harten Auflage auflegen lassen (Bild 22).

**11.10 REGLAGES PNEUMATIQUES (fig. 20)**

Régler la pression de l'air en fonction de l'épaisseur du carton, à l'aide de la poignée. Pression max. 6 Bars.

**11.11 REGLAGES SPECIAUX COLONNES FIXES EN POSITION HAUTE**

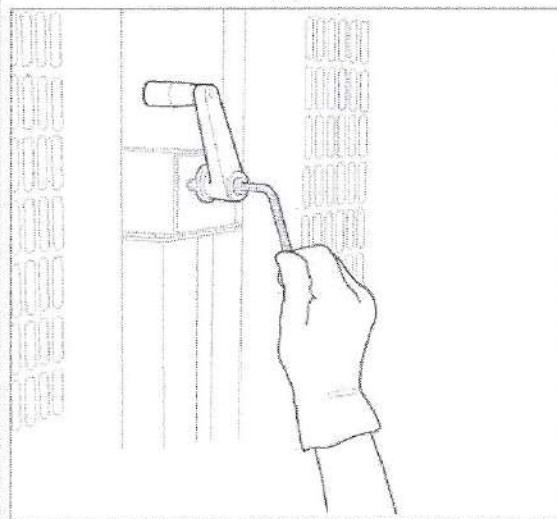
Pour rubanner des boîtes ayant les dimensions indiquées dans le tableau de page 21, il faut soulever les colonnes de la machine.

Coupez l'air comprimé.

Introduisez sous le groupe de rubannage un support (hauteur 450 mm environ) assez rigide pour supporter le poids de la partie supérieure de la machine (kg. 45) (fig. 21)

A l'aide de la manivelle de réglage de la hauteur, faites reposer la partie supérieure sur le support rigide (fig. 22)

-22-

**11.10 REGULACIONES NEUMÁTICAS (fig. 20)**

Regule la presión del aire en función del espesor del cartón con el pomolo. Presión máxima 6 BAR.

**11.11 REGULACIONES ESPECIALES**

Para poder precintar cajas cuyas dimensiones se incluyan en la tabla de la página 21, es necesario elevar las columnas de la máquina.

Desconecte el aire comprimido.

Introduzca bajo la unidad precintadora un soporte (aproximadamente 450 mm. de altura) lo suficientemente rígido para soportar el peso del cabezal (45 kg) (fig. 21)

Mediante de la manivela de regulación de la altura apoye el cabezal al soporte rígido (fig. 22)

**12.1 POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE (fig. 1)**

**12.2 MESSA IN MARCIA**

Dare aria alla macchina tramite la valvola a sfera ON/OFF. Premere ON sull'interruttore principale dopo aver rilasciato il pulsante STOP EMERGENZA.

**12.3 AVVIO DELLA PRODUZIONE**

Dopo aver regolato le dimensioni macchina sulla scatola (altezza larghezza) far girare la macchina a vuoto e provare le sicurezze. Poi iniziare il ciclo di lavoro.

**12.1 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION (fig. 1)**

**12.2 STARTING THE MACHINE**

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

**12.3 STARTING PRODUCTION**

After having adjusted the machine according to the box dimensions (height-width), let the machine idle for a while and check its safety devices. Then start the working cycle.

**12.1 KORREKTE POSITION DES BEDIENERS (Bild 1)**

**12.2 INBETRIEBNAHME**

Die Maschine über das ON/OFF-Kugelventil mit Druckluft versorgen. Nach Entsperrung des NOTSTOPP-Tasters ON auf dem Hauptschalter drücken.

**12.3 PRODUKTIONSSTART**

nach einstellung der maschine entsprechend den schachtelabmessungen (höhe-breite), die maschine im leerlauf betreiben und die sicherheitsvorrichtungen festen. danach den arbeitszyklus beginnen.

**12.1 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR (fig. 1)**

**12.2 MISE EN MARCHÉ**

Donnez de l'air à la machine à travers le clapet à bille ON/OFF. Pressez ON sur l'interrupteur principal après avoir relâché le poussoir d'ARRÊT D'URGENCE.

**12.3 DEMARRAGE DE LA PRODUCTION**

Après avoir réglé les dimensions de la machine sur la boîte (hauteur largeur) faites tourner la machine à vide et essayez les dispositifs de sécurité.

Vous pouvez ensuite commencer le cycle de travail.

**12.1 POSICIÓN CORRECTA DEL OPERADOR (fig. 1)**

**12.2 PUESTA EN MARCHA**

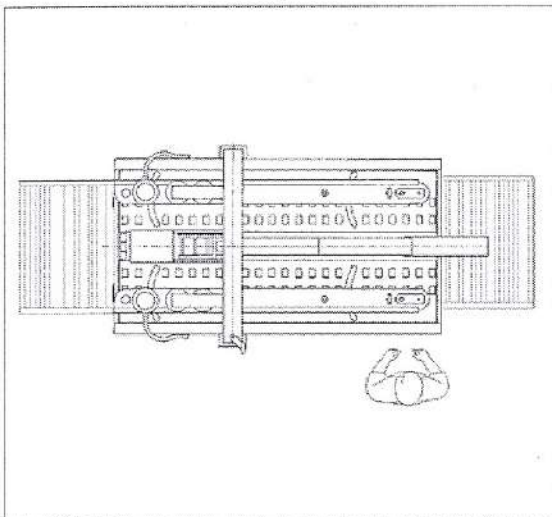
Permita el paso del aire a la máquina a través de la válvula ON OFF.

Pulsar ON en el interruptor principal después de haber soltado el mando STOP EMERGENCIA.

**12.3 INICIO DE LA PRODUCCIÓN**

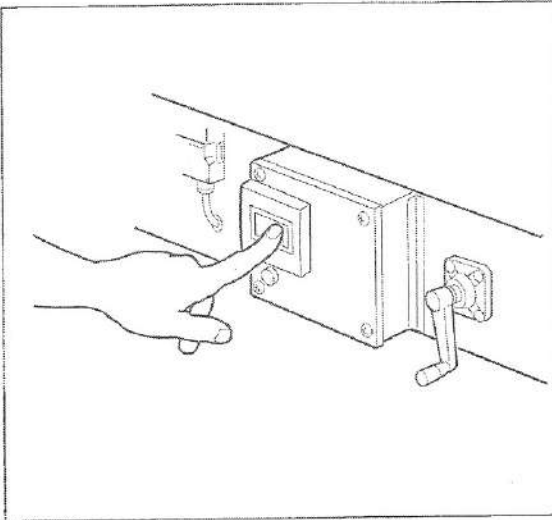
Después de regular las dimensiones de la máquina en la caja (altura-anchura), poner en función la máquina en vacío y comprobar los seguros. Después, empezar el ciclo de trabajo.

-1-

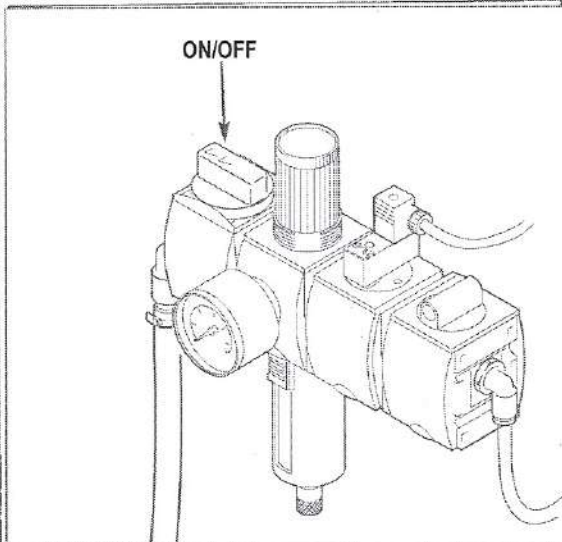


<b>M.J. MAILLIS GROUP</b>	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p><b>12.4 SOSTITUZIONE NASTRO</b>  Qualifica op. 1  Ogni volta si renda necessario sostituire la bobina di nastro, agire nel seguente modo:  - Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;  - Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.1 e 11.2</p> <p><b>⚠ Prestare particolare attenzione alle lame.</b></p> <p><b>12.5 CAMBIO FORMATO SCATOLE</b>  Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9</p>			
<p><b>12.4 TAPE REPLACEMENT</b>  Skill 1 operator  When needed, replace the tape roll, as follows:  - Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;  - Repeat all the operations shown in sections 11.1 and 11.2</p> <p><b>⚠ Be careful with the blades!</b></p> <p><b>12.5 BOX SIZE ADJUSTMENT</b>  Repeat all the operations shown in sections 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9</p>			
<p><b>12.4 AUSTAUSCH DES KLEBEBANDES</b>  Bediener Qualifikation 1  Zum Austausch der Klebebandrolle folgendermaßen vorgehen:  - Den sperrbaren NOTSTOPP-Taster drücken;  - alle unter Punkt 11.1 und 11.2 gezeigten Schritte wiederholen.</p> <p><b>⚠ Besonders auf die Klingen Acht geben.</b></p> <p><b>12.5 ÄNDERUNG DES SCHACHTELFORMATS</b>  Alle unter den Punkten 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9 gezeigten Schritte wiederholen.</p>			
<p><b>12.4 SUBSTITUTION DU RUBAN</b>  Niveau Opérateur 1  Chaque fois qu'il est nécessaire de remplacer la bobine de film, procédez de la façon suivante :  - Appuyez sur le poussoir ARRÊT D'URGENCE verrouillable ;  - Répétez toutes les opérations indiquées aux points 11.1 et 11.2.</p> <p><b>⚠ Faites très attention aux lames.</b></p> <p><b>12.5 CHANGEMENT DU FORMAT DES BOITES</b>  Répétez toutes les opérations indiquées aux points 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9</p>			
<p><b>12.4 SUSTITUCIÓN DE LA CINTA</b>  Especialización del operador número 1  Cada vez que sea necesario sustituir la bobina de la cinta, actuar de la siguiente manera :  - pulsar el mando STOP EMERGENCIA de retención;  - repetir todas las operaciones mostradas en los puntos 11.1 e 11.2</p> <p><b>⚠ Prestar una atención especial a las cuchillas</b></p> <p><b>12.5 CAMBIO DEL FORMATO DE LAS CAJAS</b>  Repetir todas las operaciones mostradas en los puntos 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9</p>			

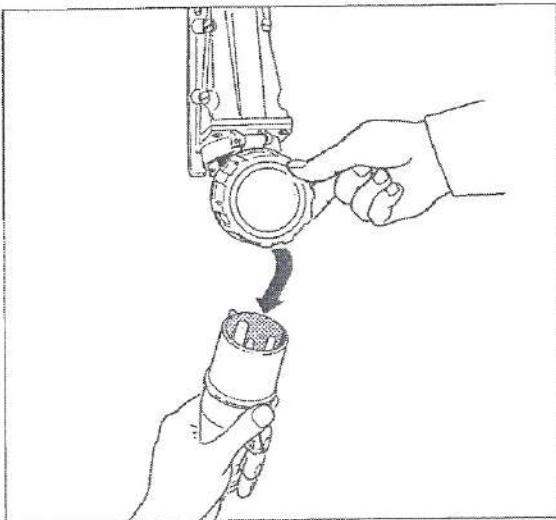
-2-



-3-



-4-

**12.6 PULIZIA**

Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina premendo il tasto STOP (OFF) sull'interruttore principale (fig. 2)

Togliere l'aria tramite la valvola ON/OFF (fig. 3)

Staccare la spina dal quadro di alimentazione (fig. 4)

**PULIZIA** - Qualifica operatore 1  
Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.  
**È vietato** utilizzare solventi e getti d'acqua.

**12.6 CLEANING**

Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by pressing the OFF button on the main switch (fig. 2)

Disconnect air supply using ON/OFF valve (fig. 3)

Disconnect the electric power (fig. 4)

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

**12.6 REINIGUNG**

Vor jeder Reinigungs- oder Wartungstätigkeit die Maschine durch Druck der STOPP-Taste (OFF) auf dem Hauptschalter anhalten (Bild 2)

Die Luftzufuhr über das ON/OFF-Ventil unterbrechen (Bild 3)

Den Stecker von der Versorgungstafel abziehen (Bild 4)

**REINIGUNG** - Bediener Qualifikation 1  
Ein trockenes Tuch oder milde Reinigungslösungen verwenden.  
Die Verwendung von Lösungsmitteln und Wasser ist verboten.

**12.6 NETTOYAGE**

Avant toute opération de nettoyage ou d'entretien, arrêtez la machine en pressant la touche STOP (OFF) sur l'interrupteur principal (fig. 2)

Coupez l'air à l'aide de la vanne ON/OFF (fig. 3)

Débranchez la fiche du tableau d'alimentation (fig. 4)

**NETTOYAGE** - Niveau Opérateur 1  
Utilisez des chiffons secs ou des détergents légers.  
**Ne pas** utiliser de solvants ni de jets d'eau.


**12.6 LIMPIEZA**

Antes de cada operación de limpieza o mantenimiento para la máquina pulsando el mando STOP (OFF) en el interruptor principal (fig. 2)

Quite el aire a través de la válvula ON/OFF (fig. 3)

Desconectar el enchufe del cuadro de alimentación (fig. 4)

**LIMPIEZA** - Especialización del operador 1  
Utilizar ropas secas o soluciones detergentes suaves.  
**Está prohibido** utilizar disolventes y chorros de agua.

 12.7 TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

OPERAZIONE	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio nastro	1	11.1 - 11.2
Regolazione centratura nastro	1	11.3
Controllo delle sicurezze	1	12.8
Regolazione frizione nastro	1	11.4
Regolazioni dimensioni scatola	1	11.6 - 11.7
Regolazione pressori laterali	1	11.8
Regolazione pressione di applicazione nastro	1	11.5
Regolazione altezza da terra	1	7.4
Regolazione camma e chiudifalda posteriore	1	11.8
Regolazione chiudifalda	1	11.8

## 12.8 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Protezione lama unità nastranti
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta
- 3 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni.
- 4 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (sezione 7.10.3)
- 5 Finecorsa porta protezione antinfortunistica



## 12.7 TABLE OF ADJUSTMENTS

OPERAZIONE	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Tape loading	1	11.1 - 11.2
Tape alignment	1	11.3
Checkout of the safety devices	1	12.8
Adjustment of tape drum friction brake	1	11.4
Box size adjustment	1	11.6 - 11.7
Adjustment of flap compression rollers	1	11.8
Adjustment of tape applying spring	1	11.5
Conveyor bed height adjustment	1	7.4
Adjustment of rear flap cam	1	11.8
Adjustment of flap folder	1	11.8

## 12.8 SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Taping units blade guard
- 2 Lockable emergency stop button
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Section 7.10.3)
- 5 Limit switch on safety guard door

## 12.7 EINSTELLUNGEN - ÜBERSICHTSTABELLE

MASSNAHMEN	QUALIFIKATION DES BEDIENERS	KAPITEL
Austausch Klebeband	1	11.1 - 11.2
Einstellung Klebebandzentrierung	1	11.3
Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen	1	12.8
Einstellung Klebeband-Reibungsbremse	1	11.4
Einstellung Kartonabmessungen	1	11.6 - 11.7
Einstellung seitliche Druckrollen	1	11.8
Einstellung Klebeband-Anbringungsdruck	1	11.5
Einstellung der Höhe ab Boden	1	7.4
Einstellung Nocken und hinterer Klappenschließer	1	11.8
Einstellung Klappenschließer	1	11.8

## 12.8 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SCHUTZVORRICHTUNGEN

- 1 Klingenschutz Bandabgabeeinheiten
- 2 Sperrbarer Notstopptaster
- 3 Biegsame Schutzelemente auf den Motorisierungen
- 4 STOPP-Druckknopf (OFF) auf dem Hauptschalter (Kapitel 7.10.3)
- 5 Endschalter auf der Unfallverhütungs-Schutztür

## 12.7 TABLEAU RECAPITULATIF DES REGLAGES

OPERATIONS	QUALIFICATION OPERATEUR	CHAPITRES
Changement du ruban	1	11.1 - 11.2
Réglage centrage ruban	1	11.3
Contrôle des dispositifs de sécurité	1	12.8
Réglage tension du ruban	1	11.4
Réglage dimensions boîte	1	11.6 - 11.7
Réglage presseurs latéraux	1	11.8
Réglage pression d'application ruban	1	11.5
Réglage hauteur du sol	1	7.4
Réglage came e rabattage bords arrière	1	11.8
Réglage dispositif de rabattage des bords	1	11.8

## 12.8 CONTROLE EFFICACITE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- 1 Protection lame des groupes de rubannage
- 2 Pousoir d'urgence verrouillable
- 3 Eléments flexibles à drapeau sur motorisations
- 4 Pousoir STOP (OFF) sur interrupteur principal (paragraphe 7.10.3)
- 5 Butée porte de protection contre les accidents

## 12.7 TABLA RESUMEN DE LAS REGULACIONES

OPERACIONES	ESPECIALIZACION	CAPITULO
Cambio de cinta	1	11.1 - 11.2
Regulación de centrado de la cinta	1	11.3
Control de los seguros	1	12.8
Regulación de la fricción de la cinta	1	11.4
Regulación de las dimensiones de la caja	1	11.6 - 11.7
Regulación de los prensadores laterales	1	11.8
Regulación de la presión de aplicación de la cinta	1	11.5
Regulación de altura del suelo	1	7.4
Regulación de la leva y dispositivo posterior de cierre de la solapa	1	11.8
Regulación del dispositivo de cierre de la solapa	1	11.8

## 12.8 CONTROL DE EFICACIA DE LOS SEGUROS

- 1 Protección de la cuchilla de la unidad de la cinta
- 2 Botón de emergencia con retención
- 3 Elementos flexibles dispuestos longitudinalmente en los motores
- 4 Botón STOP (OFF) en el interruptor principal (Sección 7.10.3)
- 5 Tope soporte protección antiaccidente



## 12.9 DIAGNOSI

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il tasto ON, il pulsante non rimane inserito e la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Corto circuito sull'impianto.	Disinserito girando il pomolo in senso orario. Controllare
La protezione magnetotermica fa aprire l'interruttore generale.	Motore sotto sforzo. Temperatura troppo bassa della termica nell'interruttore principale.	Controllare che le cinghie di trascinamento non siano bloccate. Controllare che l'assorbimento di corrente riportato sulla targhetta dei motori non sia superiore al valore impostato sulla termica.
Le cinghie non trascinano i motori.	Cartoni troppo stretti. Cinghie consumate. Unità nastrante superiore non è regolata bene. Manca portamolla unità. Molla principale dell'unità troppo tesa.	Verificare le specifiche della macchina. Cartoni con dimensioni al limite creano usura accelerata delle cinghie. Sostituire le cinghie. Verificare regolazione unità. Controllare portamolla. Ridurre tensione molla.
Le cinghie non girano.	Anelli frizione della puleggia sono consumati o mancano. Tensionamento delle cinghie insufficiente. Collegamento elettrico interrotto. Termica manomessa. Motore non gira. Motoriduttore.	Sostituire anelli. Regolare tensionamento. Verificare collegamenti elettrici. Verificare termica. Controllare motore. Controllare cinghie e pulegge.
Le cinghie si rompono.	Cinghie consumate	Sostituire cinghie.
La macchina cigola quando passano i cartoni.	I rulli di pressione laterali sono secchi. Cuscinetti colonna consumati.	Lubrificare i rulli. Sostituire cuscinetti.
Nastro non allineato con la giunzione delle folde.	Portarotolo non centrato. Guide non centrate. Cartoni mal fustellati.	Regolare portarotolo. Regolare guide laterali. Controllare specifiche cartoni.
Chiudi-folde posteriore agisce fuori tempo.	Camma spostata.	Riposizionare la camma.
Il lembo frontale del nastro è troppo lungo.	Il percorso del nastro nell'unità è sbagliato. La tensione di svolgimento del nastro è troppo bassa. Il rullino zigrinato non gira liberamente. Il nastro si sposta lateralmente e si attacca alla spalla dell'unità. Il rullino freno non-ritorno non è posizionato correttamente. La geometria dell'unità non è corretta.	Verificare il percorso del nastro. Regolare frizione del portarotolo (eventualmente anche freno non-ritorno). Controllare eventuale accumulo di adesivo tra rullino e perno. Regolare allineamento del nastro. Posizionare il rullino freno nell'asolo in modo che il lembo del nastro arrivi sotto la linea centrale del rullo applicatore. Verificare procedimento per variare lunghezza del lembo.

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
La lama non taglia il nastro adesivo o lascia delle sfilacciature.	<p>La lama è consumata e/o i denti sono rotti.</p> <p>Tensionamento del nastro insufficiente.</p> <p>Accumulo di adesivo sulla lama.</p> <p>La lama non è posizionata correttamente.</p> <p>La lama è secca.</p> <p>La lama è montata alla rovescia.</p> <p>Le molle del gruppo taglio mancano o sono consumate.</p> <p>La forza di taglio è insufficiente.</p> <p>Il rullino non-ritorno non funziona correttamente.</p>	<p>Sostituire la lama.</p> <p>Aumentare la frizione del portarotolo.</p> <p>Pulire la lama.</p> <p>Controllare che la lama sia montata ad angolo.</p> <p>Lubrificare feltro aliatore.</p> <p>Invertire la lama con parte smussata verso l'esterno.</p> <p>Sostituire le molle difettose.</p> <p>Installare una molla aggiuntiva.</p> <p>Verificare che il cuscinetto del non-ritorno sia inserito bene nel rullino. Eventualmente sostituire il rullino.</p>
Ripiegamento del lembo posteriore del nastro.	<p>Tensione troppo alta sul nastro (frizione portarotolo o rullino freno).</p> <p>Il rullino zigrinato con flange non funziona correttamente.</p> <p>Il rullino applicatore non funziona correttamente.</p> <p>Il rullino freno non-ritorno è fuori posizione.</p> <p>Il rullino freno non-ritorno è difettoso.</p>	<p>Regolare frizione del portarotolo e/o rullino freno.</p> <p>Verificare posizione del rullo freno nell'asola.</p> <p>Verificare il leggero frizionamento del rullino. Eventualmente sostituire molle e perno.</p> <p>Verificare posizionamento del rullino freno.</p> <p>Sostituire il rullino.</p>

## 12.9 TROUBLE SHOOTING

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
When pressing the ON button, the machine does not start.	The lockable emergency stop button is pressed. Short circuit in the electrical system.	Release the emergency stop button. Check the electrical system.
The magnetothermal protection opens the main switch.	Motor under stress. Thermal cut-out not at correct amperage setting.	Check that the drive belts are not blocked. Set the correct amperage.
Drive belts do not convey boxes.	Narrow boxes. Worn drive belts. Top taping head does not apply enough pressure. Taping head applying spring holder missing. Taping head applying spring set too high	Check machine specifications. Boxes are narrower than recommended, causing slippage and premature belt wear. Replace drive belts. Adjust the box height adjustment with the crank. Replace spring holder. Reduce spring pressure.
Drive belts do not turn.	Worn or missing friction rings. Drive belt tension too low. Electrical disconnect. Circuit breaker not at correct setting. Motor not turning.	Replace friction rings. Adjust belt tension. Check power and electrical plug. Set to correct current value. Evaluate problem and correct
Drive belts break.	Worn belt.	Replace belt.
Squeaking noise as boxes pass through machine.	Dry compression rollers. Defective column bearings	Lubricate compression rollers. Replace column bearings.
Tape not centered on box seam.	Tape drum not centered. Centering guides not centered. Box flaps not of equal length.	Reposition tape drum. Adjust centering guides. Check box specifications.
Flap kicker kicks at wrong time.	Kicker cam improperly set	Reposition kicker cam.
The tape leg on the front of the case is too long.	The tape is threaded incorrectly. The tape tension is too low. The knurled roller drags. Tape tracks to one side or drags on the support tabs of applying frame. The one-way tension roller is not correctly positioned. Taping heads is not set up properly.	The tape must go around the wrap roller before going around the one-way tension roller. Adjust the one-way tension roller. Check for adhesive build-up between the knurled roller and its shaft. Clean and lubricate shaft. Remove all lubricate from roller surfaces. Adjust the tape web alignment. Position the roller in its mounting slot so that the tape extends just beyond the center line of the applying roller. Check leg length adjustments.

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
<p>The blade does not cut tape or the tape end is jagged or shredded.</p>	<p>The blade is dull and/or has broken teeth.</p> <p>Tape tension is insufficient.</p> <p>Adhesive has built up on the blade.</p> <p>The blade is not positioned properly.</p> <p>The blade is dry.</p> <p>The blade is in backwards.</p> <p>One or both cutter springs are missing or stretched.</p>	<p>Replace the blade.</p> <p>Increase tape tension by adjusting the one-way tension roller.</p> <p>Clean and adjust the blade.</p> <p>Make sure the blade is bottomed out against the mounting bolts.</p> <p>Lubricate the blade oiler pad on the blade guard.</p> <p>Mount the blade so that the beveled edge is away from the entrance end of the head.</p> <p>Replace the defective spring(s).</p>
<p>Tape is tabbing on the trailing leg on the back of the box.</p>	<p>There is excess tension on the tape drum assembly and/or the one-way tension roller assembly.</p> <p>Rollers in the tape path do not rotate freely.</p> <p>The blade is not cutting tape properly.</p> <p>The tape is threaded incorrect.</p> <p>Applying mechanism spring has too little tension.</p>	<p>Adjust the one-way tension roller and/or the tape drum assembly.</p> <p>Clean adhesive deposits from the surface, ends and shafts of the rollers. Remove all lubricant from roller surfaces.</p> <p>Refer to tape cutting problems.</p> <p>Rethread the tape.</p> <p>Move spring hook to next tighter hole.</p>

## 12.9 TROUBLE SHOOTING

SITUATION	URSACHE	BEHEBUNG
Bei Drücken der ON-Taste wird der Knopf nicht eingeschaltet und die Maschine startet nicht	NOTSTOPP-Taster gedrückt. Kurzschluss der Anlage.	Ausschalten, indem der Griff im Uhrzeigersinn gedreht wird. Überprüfen.
Der magnetothermische Schutz führt zum Öffnen des Hauptschalters.	Motor steht unter Last. Abschalter im Hauptschalter ist auf einen zu niedrigen Wert eingestellt.	Sicherstellen, dass die Antriebsriemen nicht blockiert sind. Sicherstellen, dass die auf dem Motorschild angegebene Stromentnahme nicht über dem auf dem Abschalter eingestellten Wert liegt.
Die Riemen treiben die Motoren nicht an	Kartons stehen zu eng beieinander. Riemen abgenutzt. Obere Bandabgebereinheit ist nicht gut eingestellt. Federhalter für die Einheit fehlt. Hauptfeder der Einheit ist zu stark gespannt.	Maschinenspezifikationen überprüfen, Kartons mit grenznahen Abmessungen führen zu einer rascheren Abnutzung der Riemen. Riemen austauschen. Einstellung der Einheit überprüfen. Federhalter überprüfen. Federspannung verringern.
Die Riemen drehen sich nicht	Kupplungsringe der Riemenscheibe sind abgenutzt oder fehlen. Riemenspannung unzureichend. Elektrischer Anschluss unterbrochen. Abschalter fehlerhaft. Motor dreht sich nicht. Unteretzungsgetriebe.	Ringe austauschen. Spannung einstellen. Elektrische Anschlüsse überprüfen. Abschalter überprüfen. Motor kontrollieren. Riemen und Riemenscheiben kontrollieren.
Die Riemen reißen	Riemen abgenutzt.	Riemen austauschen.
Die Maschine quietscht, wenn die Kartons durchlaufen	Die seitlichen Druckrollen sind trocken. Lager der Stütze sind abgenutzt.	Rollenschiemen. Lager austauschen.
Das Klebeband ist nicht mit der Naht der Klappen ausgerichtet	Rollenhalter nicht zentriert. Führungen nicht zentriert. Kartons schlecht gestanzt.	Rollenhalter einstellen. Seitliche Führungen einstellen. Spezifikationen der Kartons kontrollieren.
Der hintere Klappenschließer arbeitet nicht rechtzeitig	Nocken verschoben.	Nocken neu positionieren.
Die vordere Lasche des Klebebandes ist zu lang.	Der Verlauf des Bandes in der Einheit ist falsch. Die Abwickelspannung des Bandes ist zu niedrig. Die Rändelrolle dreht sich nicht frei. Das Band verschiebt sich seitlich und verklebt sich am Rand der Einheit. Die Rückschlag-Bremsenrolle ist nicht korrekt positioniert. Die Geometrie der Einheit ist nicht korrekt.	Den Klebebandverlauf überprüfen. Die Bremsung des Rollenhalters einstellen (eventuell auch der Rückschlagbremse). Überprüfen, ob eventuelle Anhäufungen von Klebeband zwischen Rolle und Bolzen vorhanden sind. Bandausrichtung überprüfen. Die Bremsenrolle in der Öffnung so positionieren, dass die Lasche des Bandes unter der Mittellinie der Anbringerrolle liegt. Die Prozedur für die Änderung der Laschenlänge überprüfen.

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Die Klinge schneidet das Klebeband nicht ab oder das Band wird zerrissen.	<p>Die Klinge ist abgenutzt und/oder die Zähne sind abgebrochen.</p> <p>Bandspannung unzureichend.</p> <p>Anhäufung von Klebeband auf der Klinge.</p> <p>Die Klinge ist nicht korrekt positioniert.</p> <p>Die Klinge ist trocken.</p> <p>Die Klinge ist verkehrt montiert.</p> <p>Die Federn des Schneidaggregats fehlen oder sind abgenutzt.</p> <p>Die Schneidkraft ist unzulänglich.</p> <p>Die Rückschlagrolle funktioniert nicht korrekt.</p>	<p>Klinge austauschen.</p> <p>Die Bremsung des Rollenhalters erhöhen.</p> <p>Die Klinge reinigen.</p> <p>Sichergehen, dass die Klinge im Winkel montiert ist.</p> <p>Das Ölerfilzkissen schmieren.</p> <p>Die Klinge umkehren: mit der abgeschrägten Seite nach außen montieren.</p> <p>Die mangelhaften Federn austauschen.</p> <p>Eine zusätzliche Feder installieren.</p> <p>Sichergehen, dass das Lager der Rückschlagbremse gut in die Rolle eingefügt ist.</p> <p>Eventuell die Rolle austauschen.</p>
Die hintere Lasche des Klebebandes wird gefaltet.	<p>Spannung auf dem Band zu hoch (Rollenhalterbremse oder Bremsenrolle).</p> <p>Die Rändelrolle mit den Flanschen funktioniert nicht korrekt.</p> <p>Die Anbringerrolle funktioniert nicht korrekt.</p> <p>Die Rückschlag-Bremsenrolle ist außerhalb ihrer Position.</p> <p>Die Rückschlag-Bremsenrolle ist fehlerhaft.</p>	<p>Die Bremse der Rollenhalters und/oder der Bremsenrolle einstellen.</p> <p>Position der Bremsenrolle in der Öffnung überprüfen.</p> <p>Die leichte Bremsung der Rolle überprüfen, Eventuell Federn und Bolzen austauschen.</p> <p>Position der Bremsenrolle überprüfen.</p> <p>Rolle austauschen.</p>

## 12.9 DIAGNOSTIC

SITUATION	CAUSE	REMÈDE
Quand on presse la touche ON, le poussoir ne reste pas enclenché et la machine ne démarre pas.	Poussoir ARRÊT D'URGENCE pressé. Court-circuit sur l'installation.	Déclenchez-le en faisant tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre. Contrôlez.
La protection magnétothermique fait ouvrir l'interrupteur général.	Moteur sous effort. Etaronnage trop bas de la protection thermique dans l'interrupteur principal.	Vérifiez que les courroies d'entraînement ne soient pas bloquées. Contrôlez que l'absorption de courant indiquée sur la plaquette des moteurs ne dépasse pas la valeur sélectionnée sur la protection thermique.
Les courroies n'entraînent pas les moteurs.	Cartons trop étroits. Courroies usées. Le groupe supérieur de rubannage n'est pas réglé correctement. Absence de porte-ressort sur le groupe. Ressort principal du groupe trop tendu.	Vérifiez les spécifications de la machine: Les cartons dont les dimensions sont à la limite accélèrent l'usure des courroies. Remplacez les courroies. Vérifiez le réglage du groupe. Contrôlez le porte-ressort. Diminuez la tension du ressort.
Les courroies ne tournent pas.	Les bagues de friction de la poulie sont usées ou manquent. Tension des courroies insuffisante. Connexion électrique interrompue. Protection thermique forcée. Le moteur ne tourne pas. Moteur-réducteur.	Remplacez les bagues. Réglez la tension. Vérifiez les connexions électriques. Vérifiez la protection thermique. Contrôlez le moteur. Contrôlez les courroies et les poulies.
Les courroies se cassent.	Courroies usées	Remplacez les courroies.
La machine grince au passage des cartons.	Les rouleaux de pression latérale sont secs. Les roulements de la colonne sont usés.	Graissez les rouleaux. Remplacez les roulements.
Ruban non aligné à la jonction des rabats.	Porte-bobine non centré. Guides non centrés. Cartons mal découpés	Réglez le porte-bobine. Réglez les guides latéraux. Contrôlez les spécifications des cartons.
Le dispositif de rabattage des bords arrière agit au moment inopportun.	Came déplacée.	Remettre la came en place.
Le bord frontal du ruban est trop long.	Le parcours du ruban dans le groupe n'est pas correct. La tension de déroulement du ruban est trop faible. Le petit rouleau moleté ne tourne pas librement. Le ruban se déplace latéralement et s'accroche à la butée du groupe. Le rouleau du frein de non-retour n'est pas positionné correctement. La géométrie du groupe n'est pas correcte.	Vérifiez le parcours du ruban. Réglez la friction du porte-bobine (au besoin le frein de non-retour également). Contrôlez toute accumulation de colle entre le rouleau et le pivot. Réglez l'alignement du ruban. Positionnez le rouleau de frein dans l'ocillet de sorte que le bord du ruban arrive sous la ligne centrale du rouleau applicateur. Vérifiez la procédure de variation de la longueur du bord.

SITUATION	CAUSE	REMEDE
La lame ne coupe pas le ruban adhésif ou effiloche ce dernier.	<p>La lame est usée et/ou les dents sont cassées.</p> <p>Tension du ruban insuffisante.</p> <p>Accumulation de colle sur la lame.</p> <p>La lame n'est pas positionnée correctement.</p> <p>La lame est sèche.</p> <p>La lame est montée à l'envers.</p> <p>Les ressorts du groupe de coupe manquent ou sont usés.</p> <p>La force de coupe est insuffisante.</p> <p>Le rouleau de non-retour ne fonctionne pas correctement.</p>	<p>Remplacez la lame.</p> <p>Augmentez la friction du porte-bobine.</p> <p>Nettoyez la lame.</p> <p>Contrôlez que la lame soit montée d'angle.</p> <p>Graissez le feutre.</p> <p>Inversez la lame, la partie émoussée étant vers l'extérieur.</p> <p>Remplacez les ressorts défectueux.</p> <p>Installez un ressort supplémentaire.</p> <p>Vérifiez que le palier de non-retour soit bien introduit dans le rouleau. Au besoin remplacez le rouleau.</p>
Repliage du bord arrière du ruban.	<p>Tension trop forte sur le ruban (friction porte-bobine ou rouleau frein).</p> <p>Le rouleau moleté à brides ne fonctionne pas correctement.</p> <p>Le rouleau applicateur ne fonctionne pas correctement.</p> <p>Le rouleau frein de non-retour n'est pas dans son emplacement.</p> <p>Le rouleau frein de non-retour est défectueux.</p>	<p>Réglez la friction du porte-bobine et/ou le rouleau du frein.</p> <p>Vérifiez la position du rouleau du frein dans l'œillet.</p> <p>Vérifiez que le frottement du rouleau soit léger. Au besoin remplacez les ressorts et le pivot.</p> <p>Vérifiez l'emplacement du rouleau du frein.</p> <p>Remplacez le rouleau.</p>

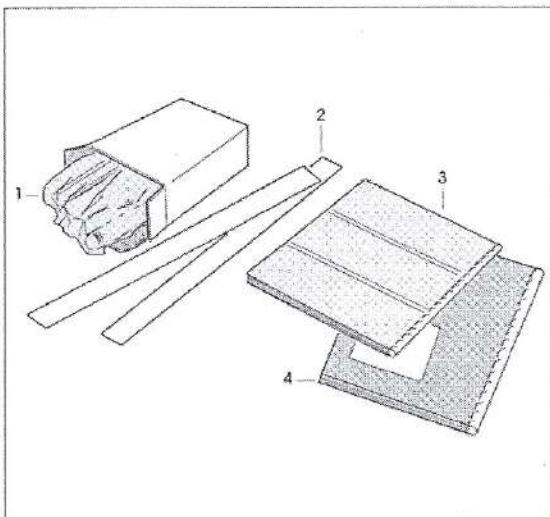


## 12.9 DIAGNÓSTICOS

SITUACIÓN	CAUSA	REMEDIO
Pulsando la tecla ON, el botón no permanece pulsado y la máquina no se enciende.	Botón STOP EMERGENCIA pulsado. Cortocircuito en la instalación.	Desconectarlo girando el pomo en sentido contrario. Controlar.
La protección magnetotérmica hace que el interruptor general se abra.	Forzamiento del motor. Calibrado demasiado bajo de la térmica en el interruptor principal.	Controlar que las bandas de arrastre no estén bloqueadas. Controlar que la absorción de corriente indicada en la etiqueta de los motores no sea superior al valor de la térmica.
Las bandas no arrastran los motores.	Cartones demasiados estrechos. Correas consumidas. La unidad precintadora superior no está bien regulada. Falta la unidad portamuelle. Muelle principal de la unidad demasiado tenso.	Verificare le specifiche della macchina. Cartoni con dimensioni al limite creano usura accelerata delle cinghie. Sostituire le cinghie. Verificare regolazione unità. Controllare portamolla. Ridurre tensione molla.
Las bandas no giran.	Faltan los anillos de la fricción de la polea o están consumidos. Tensión insuficiente de las correas. Conexión eléctrica interrumpida. Térmica manipulada. El motor no gira. Reducción del motor.	Sostituire los anillos. Regular la tensión. Verificar conexión eléctrica. Verificar térmica. Controlar el motor. Controlar correas y poleas.
Se rompen las correas.	Correas desgastadas.	Sostituire las correas.
La máquina chirría cuando pasan los cartones.	Los rollos laterales de presión están secos. Los cojinetes de la columna están desgastados.	Lubrificar los rollos. Sostituire los cojinetes.
Cinta no alineada con la juntura de las solapas.	Portarrollo no centrado. Guías no centradas. Cartones mal troquelados.	Regule el portarrollo. Regule la guías laterales. Compruebe las características de los cartones.
Dispositivo posterior de cierre de las solapas funciona a destiempo.	Leva desplazada.	Volver a colocar la leva.
El borde frontal de la cinta es demasiado largo.	El recorrido de la cinta en la unidad es incorrecto. La tensión de desarrollo de la cinta es demasiado baja. El carrete grafilado no gira libremente. La cinta se desplaza lateralmente y se adhiere a la parte posterior de la unidad. El carrete de freno sin retorno no se halla colocado correctamente. La geometría de la unidad no es correcta.	Verifique el recorrido de la cinta. Regule la fricción del portarrollo (eventualmente también la del freno sin retorno) Controle la posible acumulación de adhesivo entre el carrete y el pasador Regule la alineación de la cinta Coloque el rollo del freno en la ranura de manera que el borde de la cinta llegue bajo la línea central del rollo aplicador Verifique el procedimiento para variar la longitud del borde

SITUACIÓN	CAUSA	REMEDIO
La cuchilla no corta la cinta adhesiva o deja flecos.	<p>La cuchilla se ha desgastado y/o los dientes se han roto.</p> <p>Tensión insuficiente de la cinta.</p> <p>Acumulación de adhesivo en la cuchilla.</p> <p>La cuchilla no está colocada correctamente.</p> <p>La cuchilla está seca.</p> <p>La cuchilla se ha montado al revés.</p> <p>Los muelles del grupo de corte faltan o se han desgastado.</p> <p>La fuerza de corte es insuficiente.</p> <p>El carrete sin retorno no funciona correctamente.</p>	<p>Sustituya la cuchilla.</p> <p>Aumente la fricción del portarrollo.</p> <p>Limpie la cuchilla.</p> <p>Compruebe que la cuchilla se halle montada en ángulo.</p> <p>Lubrifique el fieltro oleato.</p> <p>Invierta la cuchilla con la parte biselada hacia el exterior.</p> <p>Sustituya los muelles defectuosos.</p> <p>Instale un muelle adicional.</p> <p>Verifique que el cojinete del freno sin retorno se halle bien insertado en el carrete. Eventualmente, sustituya el carrete.</p>
Doblez del borde posterior de la cinta.	<p>Tensión demasiado alta sobre la cinta (fricción portarrollo o carrete freno).</p> <p>El carrete grafilado con brida no funciona correctamente.</p> <p>El carrete aplicador no funciona correctamente.</p> <p>El carrete freno sin retorno está fuera de su posición.</p> <p>El carrete freno sin retorno es defectuoso.</p>	<p>Regulador de la fricción del portarrollo y/o carrete freno.</p> <p>Compruebe la posición del rollo freno en la ranura.</p> <p>Compruebe la ligera fricción del carrete. Eventualmente sustituya los muelles y el pasador.</p> <p>Compruebe la colocación del carrete freno.</p> <p>Sustituya el carrete</p>

-1-

**13.0 SICUREZZA** (Vedi punto 3)

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

**13.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA (fig. 1)**

- 1 N.1 Lama (lama ricambio per unità nastrante, cod. 4.0.04152);
- N. 1 Molla principale BOTTOM (cod. 3.7.00179.92);
- N. 1 Molla principale TOP (cod. 3.7.00178.94);
- N. 2 Molla portalama (cod. 3.7.0227.94);
- N. 2 Molla contrasto K11 (cod. 3.7.0296.98);
- N. 1 Chiavetta di smontaggio (cod. 3.8.00896.93)

**13.0 SAFETY MEASURES** (See section 3)

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

**13.1 TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE (fig. 1)**

- 1 N.1 blade (spare blade for taping unit, cod. 4.0.04152);
- N.1 lower head spring (cod. 3.7.00179.92);
- N.1 upper head spring (cod. 3.7.00178.94);
- N.2 cutter spring (cod. 3.7.0227.94);
- N.2 K11 contrast spring (cod. 3.7.0296.98);
- N. 1 disassembly key (cod. 3.8.00896.93)

**13.0 SICHERHEITSVORKEHRUNGEN** (siehe Punkt 3)

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

**13.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTE AUSRÜSTUNGEN UND ERSATZTEILE**

- 1 N.1 Klinge (Ersatzklinge für Bandabgebereinheit, Code 4.0.04152);
- N. 1 Hauptfeder UNTEN (Code 3.7.00179.92);
- N. 1 Hauptfeder OBEN (Code 3.7.00178.94);
- N. 2 Klingenträgerfeder (Code 3.7.0227.94);
- N. 2 Kontrastfeder K11 (Code 3.7.0296.98);
- N. 1 Keil für Demontage (Code 3.8.00896.93)

**13.0 SECURITE** (Voir point 3)

L'exécution des opérations de maintenance et de réparation présente des situations dangereuses. Cette machine a été conçue en tenant spécifiquement compte des normes EN292 Nov. 92/6.1.2 et EN292/2, Nov. 92/5.3.

**13.1 OUTILS ET PIECES FOURNIS AVEC LA MACHINE (fig. 1)**

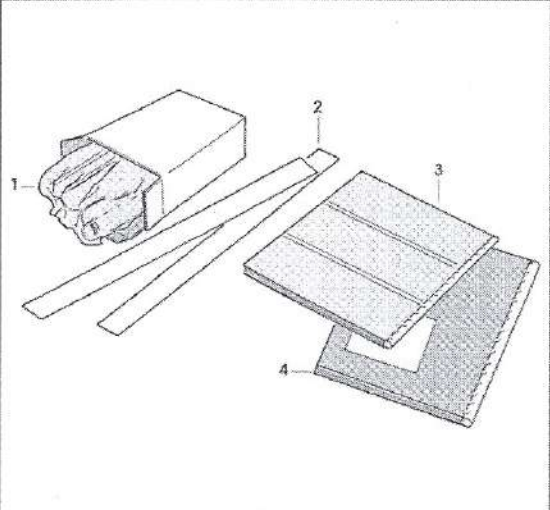
- 1 N.1 lame (lame de rechange pour groupe de rubannage, code 4.0.04152);
- N. 1 Ressort principal BOTTOM (code 3.7.00179.92);
- N. 1 Ressort principal TOP (code 3.7.00178.94);
- N. 2 Ressorts porte-lame (code 3.7.0227.94);
- N. 2 Ressorts de contraste K11 (code 3.7.0296.98);
- N. 1 Clé de démontage (code 3.8.00896.93)

**13.0 SEGURIDAD** (véase el punto 3)

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

**13.1 INSTRUMENTOS Y RECAMBIOS EN DOTACIÓN DE LA MAQUINA (fig. 1)**

- 1 N. 1 cuchilla (cuchilla de recambio para unidad precintadora Cód. 4.0.04152);
- N. 1 muelle principal BOTTOM (cód. 3.7.00179.92);
- N. 1 muelle principal TOP (cód. 3.7.00178.94);
- N. 2 muelles portacuchilla (cód. 3.7.0227.94);

M.J. MAILLIS GROUP	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
			<p><b>13.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA</b></p> <p>2 Tiranastro (per inserire il nastro nelle unità, cod. 3.1.00914.06);</p> <p>3 Manuale della macchina (cod. SMB00043K)</p> <p>4 Manuale dell'unità nastrante (cod. 3.0.00241.96A).</p>
			<p><b>13.1 TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE</b></p> <p>2 Tape threading tool (to feed the tape through the taping unit) cod. 3.1.00914.06</p> <p>3 Instructions manual of the machine (cod. SMB00043K)</p> <p>4 Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.96A)</p>
			<p><b>13.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTE AUSRÜSTUNGEN UND ERSATZTEILE</b></p> <p>2 Bandabzieher (für das Einfügen des Klebebands in die Einheiten, Code 3.1.00914.06);</p> <p>3 Bedienungsanleitung Maschine (Code SMB00043K)</p> <p>4 Bedienungsanleitung Bandabgebereinheit (Code 3.0.00241.96A).</p>
			<p><b>13.1 OUTILS ET PIÈCES FOURNIS AVEC LA MACHINE</b></p> <p>2 Tire-ruban (pour introduire le ruban dans les groupes, code 3.1.00914.06);</p> <p>3 Manuel d'instructions de la machine (code SMB00043K)</p> <p>4 Manuel du groupe de rubannage (code 3.0.00241.96A).</p>
			<p><b>13.1 INSTRUMENTOS Y RECAMBIOS EN DOTACIÓN DE LA MAQUINA</b></p> <p>2 Tensor de la cinta (para introducir la cinta en las unidades, cód. 3.1.00914.06);</p> <p>3 Manual de la máquina (cód. SMB00043K)</p> <p>4 Manual de la unidad PRECINTADORA (cód. SBC0002050).</p>

13.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazione	Mensile	2	13.5-6-7
Pulizia lama	Settimanale	2	13.8
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.6
Controllo dispositivi	Giornaliera	1	13.4
Sostituzioni lama	In base al consumo	2	13.9
Sostituzione cinghie	In base al consumo	2	13.10

13.2 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Monthly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement	On consumption	2	13.9
Side drive belts replacement	On consumption	2	13.10

13.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

MASSNAHMEN	HÄUFIGKEIT	QUALIFIKATION BEDIENER	KAPITEL
Schmierungen	Monatlich	2	13.5-6-7
Reinigung Klinge	Wöchentlich	2	13.8
Reinigung Maschine	Wöchentlich	1	12.6
Kontrolle Sicherheitsvorrichtungen	Täglich	1	13.4
Austausch Klinge	Wenn abgetragen	2	13.9
Austausch Riemen	Wenn abgetragen	2	13.10

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

OPERATIONS	FREQUENCE	NIVEAU OPERATEUR	CHAPITRE
Graissages	Mensuelle	2	13.5-6-7
Nettoyage de la lame	Hebdomadaire	2	13.8
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	12.6
Contrôle des dispositifs de sécurité	Journalière	1	13.4
Substitution de la lame	Selon consommation	2	13.9
Substitution des courroies	Selon consommation	2	13.10

13.2 NATURALEZA Y FRECUENCIA DE CONTROLES E INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

OPERACIONES	FRECUENCIA	ESPECIALIDAD OPERADOR	CAPITULO
Lubrificación	Mensual	2	13.5-6-7
Limpieza cuchilla	Semanal	2	13.8
Limpieza máquina	Semanal	1	12.6
Control dispositivo seguridad	Diaria	1	13.4
Sustitución cuchilla	Según el consumo	2	13.9
Sustitución correas	Según el consumo	2	13.10

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

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

Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro. Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.

#### 13.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Protezione lama unità nastranti
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta
- 3 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni.
- 4 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Sezione 7.10.3)
- 5 Finecorsa porta protezione antinfortunistica

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

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

During the maintenance operation only the operator responsible of this duty must work on the machine.

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

#### 13.4 SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Taping units blade guard
- 2 Lockable emergency stop button
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies.
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Section 7.10.3)
- 5 Limit switch on safety guard door

### 13.3 KONTROLLEN, DIE VOR JEDER WARTUNGSMASSNAHME DURCHGEFÜHRT WERDEN MÜSSEN

Vor jeder Wartungsmaßnahme die OFF-Taste auf dem Hauptschalter drücken, den Druckluftkreis schließen und den Stecker von der Netzdose abziehen.

Während der Wartungsarbeiten darf nur die für die Wartung zuständige Person und sonst niemand an der Maschine arbeiten.

Nach Beendigung jeder Wartungsarbeit die einwandfreie Funktionstüchtigkeit aller Sicherheits- und Unfallverhütungsvorrichtungen überprüfen.

#### 13.4 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- 1 Schutz der Schneidklängen der Bandabgebereinheiten
- 2 Sperrbarer Notstopptaster
- 3 Flexible Schutzelemente auf den Motorisierungen
- 4 STOPP-Druckknopf (OFF) auf dem Hauptschalter (Kapitel 7.10.3)
- 5 Endschalter auf der Unfallverhütungs-Schutztür

### 13.3 VERIFICATIONS A EFFECTUER AVANT ET APRES CHAQUE OPERATION DE MAINTENANCE

Avant toute opération de maintenance, pressez la touche OFF sur l'interrupteur principal, fermez le circuit pneumatique et débranchez la fiche du tableau général.

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

#### 13.4 CONTROLE DE L'EFFICACITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

- 1 Protection lame groupes de rubannage
- 2 Poussoir d'urgence verrouillable
- 3 Éléments flexibles en drapeau sur motorisations.
- 4 Poussoir STOP (OFF) sur interrupteur principal (Paragraphe 7.10.3)
- 5 Butée porte de protection contre les accidents

### 13.3 CONTROLES QUE SE DEBEN EFECTUAR ANTES Y DESPUÉS DE CADA OPERACIÓN DE MANUTENCIÓN

Antes de cada operación de manutención, pulsar la tecla OFF en el interruptor principal, cerrar el circuito neumático y quitar el enchufe del cuadro general (véase pág. 59).

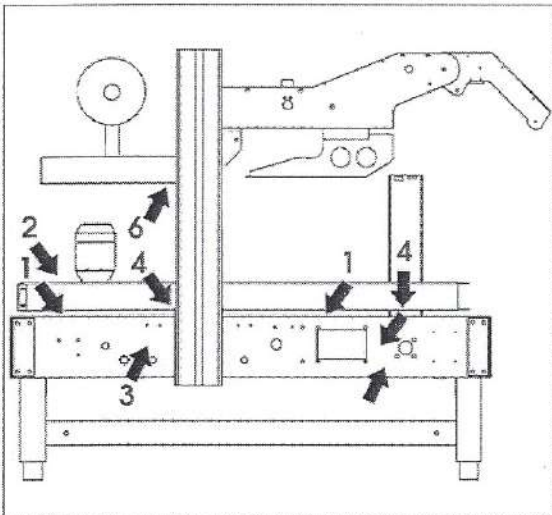
Durante la fase de manutención debe estar presente junto a la máquina sólo la persona encargada de la misma y nadie más.

Al final de cada operación de manutención controlar el estado de funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad y de las protecciones contra infortunios.

#### 13.4 CONTROL DE EFICIENCIA DE LA SEGURIDAD

- 1 Protección de la cuchilla de la unidad precintadora
- 2 Botón de emergencia de retención
- 3 Elementos flexibles dispuestos longitudinalmente en los motores
- 4 Botón STOP (OFF) con interruptor principal (Sección 7.10.3)
- 5 Soporte de fin de trayecto de la protección antiaccidente.

-2-



**13.5 LUBRIFICAZIONE MACCHINA (fig. 2)**

Lubrificare ogni 6 mesi con:

**GRASSO METALLO/METALLO**

- 1 perni leve motorizzazioni
- 2 pignoni/catena motorizzazione
- 3 perni attacco barra accoppiamento leve
- 4 cannotti leve
- 5 corona incrocio catene leve

**GRASSO METALLO/PLASTICA**

- 6 bussole rulli pressatori

**13.5 MACHINE LUBRICATION (fig. 2)**

Lubricate every six month with:

**GREASE METAL/METAL**

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

**GREASE METAL/PLASTIC**

- 6 compression roller bushings

**13.5 SCHMIERUNG DER MASCHINE (Bild 2)**

Alle 6 Monate schmieren mit:

**FETT METALL/METALL**

- 1 Bolzen für Hebel der Motorisierungen
- 2 Ritzel/Kette für Motorisierung
- 3 Bolzen für Anschluss Hebel-Kupplungsstange
- 4 Buchsen für Hebel
- 5 Kranz für Überschneidung der Hebelketten

**FETT METALL/KUNSTSTOFF**

- 6 Buchsen Druckrollen

**13.5 GRAISSAGE DE LA MACHINE (fig. 2)**

Graissez tous les 6 mois avec:

**GRAISSE METAL/METAL**

- 1 pivots leviers motorisations
- 2 pignons/chaîne motorisation
- 3 pivots attache barre de couplage leviers
- 4 manchons leviers
- 5 couronne croisement chaînes leviers

**GRAISSE METAL/PLASTIQUE**

- 6 douilles rouleaux presseurs

**13.5 LUBRIFICACIÓN DE LA MÁQUINA (fig. 2)**

Lubricar cada 6 meses con:

**GRASA METAL/METAL**

- 1 los piñones/cadena de elevación del cabezal superior
- 2 los pernos de las palancas de los motores
- 3 los piñones/cadena de motorización
- 4 los pernos de enganche de la barra de anclaje de las palancas.
- 5 los tubos de las palancas.

**GRASA METAL/PLÁSTICO**

- 6 los casquillos de los rodillos prensadores

**13.6 PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE**

**GRASSO TIPO:**  
 METALLO/METALLO: B.C.190 HEAVY DUTY  
 (oppure Grasso per catene o cuscinetti)  
 METALLO/PLASTICA: PLATE MASTER M+L  
 (grasso al molibdeno e PTFE per materiali plastici e metallo)  
**OLIO:** normale olio lubrificante.

**13.7 LUBRIFICAZIONE UNITÀ NASTRANTE (fig. 3)**

Lubrificare mensilmente i punti indicati nella figura con normale olio lubrificante.

- |   |                         |   |                       |
|---|-------------------------|---|-----------------------|
| A | perno attacco molla     | D | cerniera portalama    |
| B | perno fendi molla       | E | perno protezione lama |
| C | perno rullo non ritorno |   |                       |

**13.6 SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION**

**GREASE TYPE:**  
 METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY  
 (otherwise grease for chains and bearings)  
 METAL/PLASTIC: PLATE MASTER M+L  
 (molybdenum grease and PTFE for plastic and metallic materials)  
**OIL TYPE:** normal lubricating oil.

**13.7 LUBRICATION OF THE TAPING UNIT (fig. 3)**

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

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

**13.6 PRODUKTE FÜR DIE SCHMIERUNG**

**Fett vom Typ:**  
 METALL/METALL: B.C.190 HEAVY DUTY  
 (oder Fett für Ketten oder Lager)  
 METALL/KUNSTSTOFF: PLATE MASTER M+L  
 (Molybdänfett und PTFE für Kunststoffmaterialien und Metall)  
**ÖL:** Normales Schmieröl.

**13.7 SCHMIERUNG DER BANDABGEBEREINHEIT (Bild 3)**

Die auf der Abbildung gezeigten Punkte monatlich mit normalem Schmieröl schmieren.

- |   |                           |   |                        |
|---|---------------------------|---|------------------------|
| A | Bolzen für Federanschluss | D | Klingenhalterscharnier |
| B | Federspannungsbolzen      | E | Klingenschutzbolzen    |
| C | Bolzen Rückschlagrolle    |   |                        |

**13.6 PRODUITS DE GRAISSAGE**

**Type de Graisse:**  
 METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY  
 (ou bien Graisse pour chaînes ou roulements)  
 METAL/PLASTIQUE PLATE MASTER M+L  
 (graisse au molybdène et PTFE pour matériel en plastique et métal).  
**Huile:** Huile de graissage normale.

**13.7 GRAISSAGE DU GROUPE DE RUBANNAGE (fig. 3)**

Une fois par mois graissez les points indiqués sur la figure avec de l'huile de graissage normale :

- |   |                             |   |                          |
|---|-----------------------------|---|--------------------------|
| A | pivot attache ressort       | D | charnière porte-lame     |
| B | pivot de traction ressort   | E | pivot de protection lame |
| C | pivot rouleau de non-retour |   |                          |

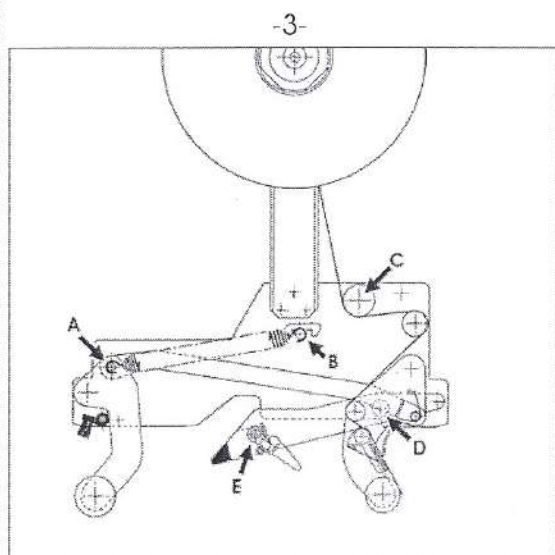
**13.6 PRODUCTOS PARA LA LUBRIFICACION**

**GRASA TIPO:**  
 METAL/METAL: B. C. 190 HEAVY DUTY  
 (o grasa para cadenas o rodamientos)  
 METAL/PLÁSTICO: PLATE MASTER M+L  
 (grasa de molibdeno y PTFE para materiales plásticos y metal)  
**ACEITE:** Aceite lubricante normal.

**13.7 LUBRIFICACIÓN DE LA UNIDAD PRECINTADORA (fig. 3)**

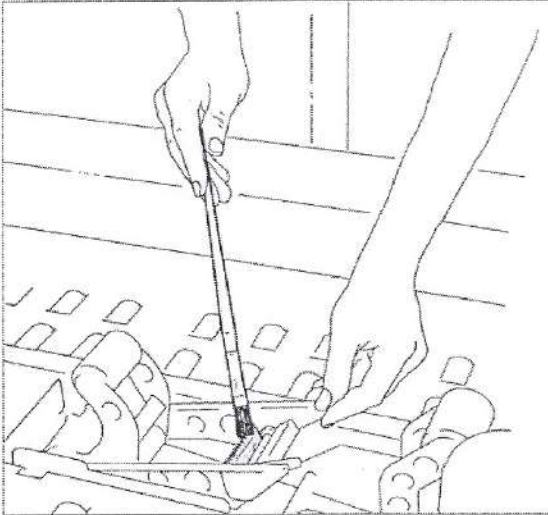
Lubricar mensualmente los puntos indicados con aceite lubricante normal.

- |   |                               |   |                                    |
|---|-------------------------------|---|------------------------------------|
| A | Perno de enganche del muelle  | D | Cremallera portacuchilla           |
| B | Perno de tensión del muelle   | E | Perno de protección de la cuchilla |
| C | Perno del rodillo sin retorno |   |                                    |





-4-

**13.8 PULIZIA LAMA (fig. 4)**

Qualifica operatore 2

Sollevare la protezione e pulire la lama con un pennello (con manico

lungo) e olio. L'olio evita la formazione di accumuli di adesivo.

**13.9 SOSTITUZIONE LAMA (fig. 5)**

Qualifica operatore 2.

- Sollevare la protezione lama
- Allentare le viti.
- Sfilare la lama.

**⚠ ATTENZIONE!**

La lama è molto affilata.

Errori durante questa operazione possono provocare severe ferite.

**13.8 BLADE CLEANING (fig. 4)**

Skill 2 operator

Lift the blade guard and clean the blade by using a brush (with a long handle) and some oil. The oil prevents the adhesive clotting.

**13.9 BLADE REPLACEMENT (fig. 5)**

Skill 2 operator

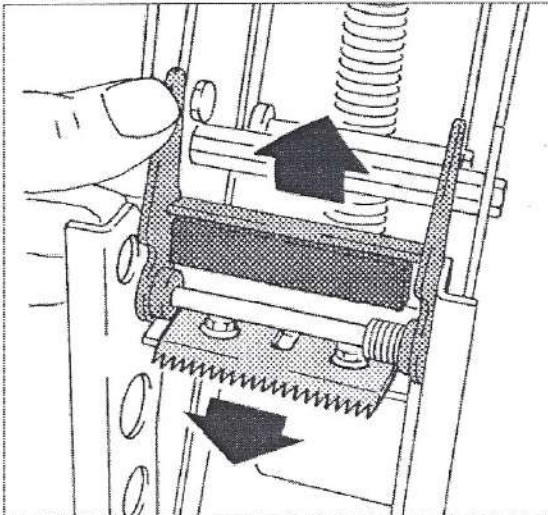
- Lift the blade guard
- Release the screws.
- Remove the blade.

**⚠ WARNING!**

Very sharp blade.

Any error may lead to bad injuries.

-5-

**13.8 REINIGUNG DER KLINGE (Bild 4)**

Bediener Qualifikation 2

Die Schutzvorrichtung hochheben und die Klinge mit einem Pinsel (mit langem Griff) mit Öl reinigen. Das Öl verhindert die Bildung von Klebebandanhäufungen.

**13.9 AUSTAUSCH DER KLINGEN (Bild 5)**

Bediener Qualifikation 2.

- Klingenschutz hochheben.
- Schrauben lockern.
- Klinge herausnehmen.

**⚠ ACHTUNG!**

Die Klinge ist sehr scharf.

Fehler während dieser Maßnahme können zu ernsthaften Verletzungen führen.

**13.8 NETTOYAGE DE LA LAME (fig. 4)**

Niveau Opérateur 2

Soulevez la protection et nettoyez la lame avec un pinceau (au manche long) et de l'huile.

L'huile empêche l'accumulation de colle.

**13.9 REMPLACEMENT DE LA LAME (fig. 5)**

Niveau Opérateur 2.

- Soulevez la protection de la lame
- Desserrez les vis.
- Retirez la lame.

**⚠ ATTENTION!**

La lame est très tranchante.

Toute erreur pendant cette opération peut provoquer de graves blessures.

**13.8 LIMPIEZA DE LA CUCHILLA (fig. 4)**

Especialidad del operador 2

Alzar la protección y limpiar la cuchilla con un pincel (de mango largo) y aceite. El aceite evita la acumulación de material adhesivo.

**13.9 SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA (fig. 5)**

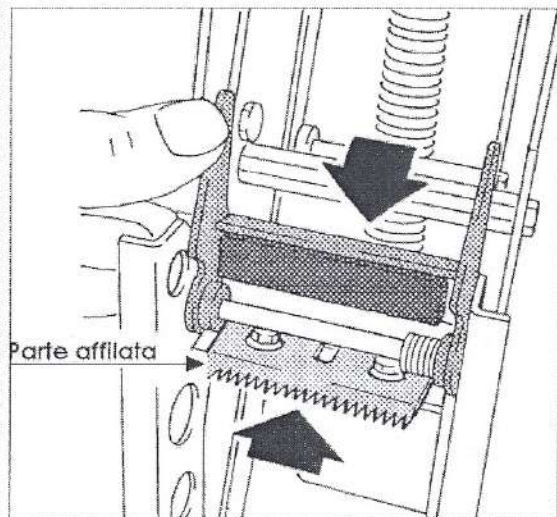
Especialidad del operador 2.

- Elevar la protección de la cuchilla.
- Aflojar los tornillos.
- Extraer la cuchilla.

**⚠ ATENCIÓN!**

La cuchilla está muy afilada. Un error durante esta operación puede provocar heridas de gravedad.

-6-



**13.9 SOSTITUZIONE LAMA (fig. 6)**

- Introdurre la nuova lama prestando attenzione all'esatta posizione dell'affilatura.
- Bloccare le viti.
- Rilasciare la protezione.

**13.10 SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO (fig. 7)**

- Qualifica operatore 2
- Per un buon trascinamento è necessario che entrambe le cinghie siano allo stesso livello di usura.
  - Scollegare la spina Klingel dalla rispettiva presa.
  - Togliere le viti.
  - Rimuovere i carter di protezione cinghie (fig. 8)

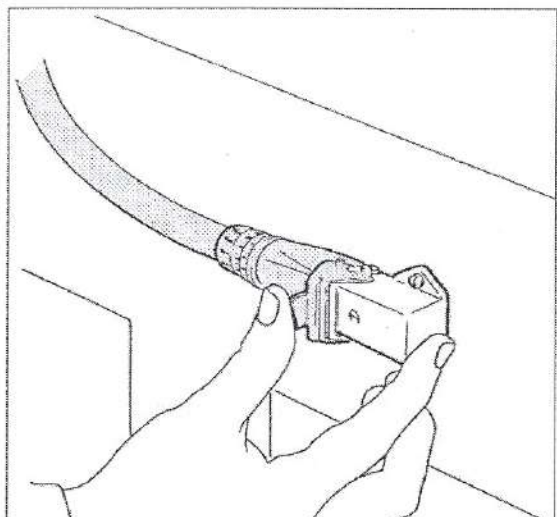
**13.9 BLADE REPLACEMENT (fig. 6)**

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

**13.10 SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT (fig. 7)**

- Skill 2 operator
- In order to convey the case correctly, it is necessary that both belts have the same level of wear.
  - Disconnect the connector from its socket on the frame of the machine.

-7-



- Remove the screws.
- Remove the belt protection covers (fig. 8)

**13.9 AUSTAUSCH DER KLINGEN (Bild 6)**

- Neue Klinge einfügen; auf die genaue Position der geschliffenen Seite Acht geben.
- Schrauben festziehen.
- Schutzvorrichtung loslassen.

**13.10 AUSTAUSCH DER ANTRIEBSRIEMEN (Bild 7)**

- Bediener Qualifikation 2
- Für einen guten Antrieb ist es wichtig, dass beide Riemen denselben Abnutzungsgrad aufweisen.
  - Den Klingel Stecker von der Steckdose abziehen.

- Schrauben entfernen.
- Riemenschutzgehäuse abnehmen (Bild 8)

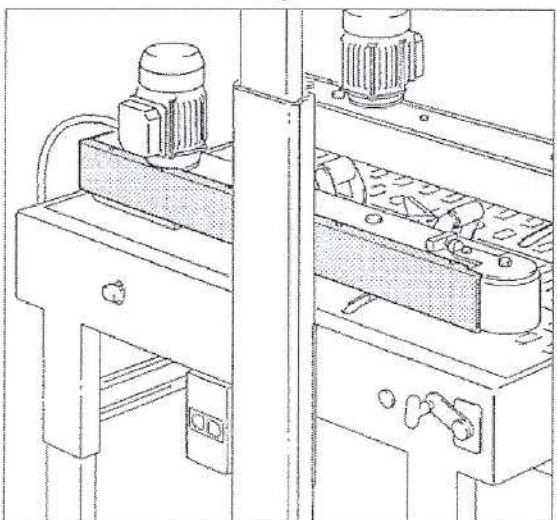
**13.9 REMPLACEMENT DE LA LAME (fig. 6)**

- Introduisez la nouvelle lame en faisant attention à la position exacte de l'affûtage.
- Bloquez les vis.
- Relâchez la protection.

**13.10 SUBSTITUTION DES COURROIES D'ENTRAÎNEMENT (fig. 7)**

- Niveau Opérateur 2
- Pour obtenir un bon entraînement, il faut que les deux courroies aient atteint le même niveau d'usure.
  - Débranchez la fiche Klingel de sa prise.
  - Enlevez les vis.
  - Retirez les carter de protection des courroies (fig. 8)

-8-



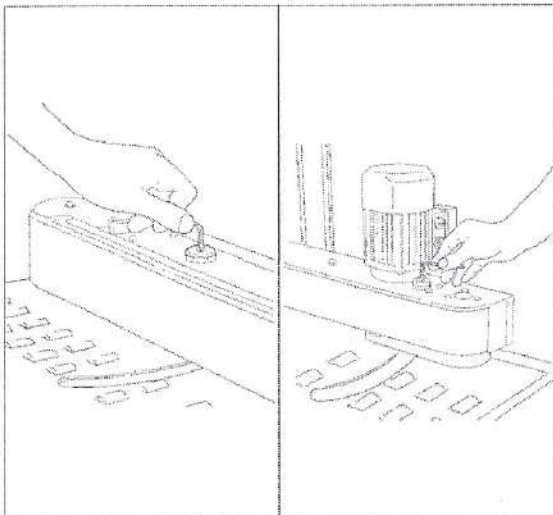
**13.9 SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA (fig. 6)**

- Introducir la nueva cuchilla prestando atención a la posición exacta de la parte afilada.
- Apretar los tornillos.
- Saltar la protección.

**13.10 SUSTITUCIÓN DE LAS CORREAS DE TRACCIÓN (fig. 7)**

- Especialidad del operador 2
- Para un buen arrastre es necesario que ambas correas observen el mismo nivel de desgaste.
  - Desconectar el enchufe Klingel.
  - Quitar los tornillos.
  - Retirar el cárter de protección de las correas (fig. 8)

-9-

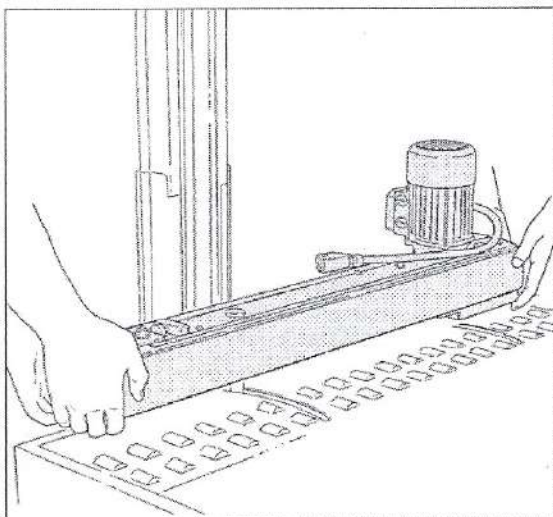
**13.10 SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO**

- Svitare le viti (fig. 9)
- Sfilare la motorizzazione dai propri perni di sostegno (fig. 10)
- Appoggiare la motorizzazione su un banco di lavoro.
- Allentare le viti di tensionamento superiore e inferiore (fig. 11)

**13.10 SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT**

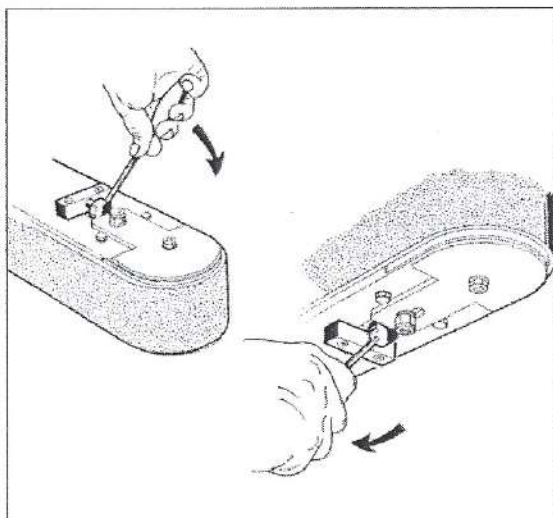
- Release the screws (fig. 9)
- Remove the drive assembly from its supporting pins (fig. 10)
- Put the drive assembly on a working bench.
- Release the top and bottom belt tensioning screws (fig. 11)

-10-

**13.10 AUSTAUSCH DER ANTRIEBSRIEMEN**

- Schrauben aufschrauben (Bild 9)
- Die Motorisierung aus den Stützbolzen herausnehmen (Bild 10)
- Die Motorisierung auf eine Arbeitsfläche legen.
- Die obere und untere Spannschraube lockern (Bild 11)

-11-

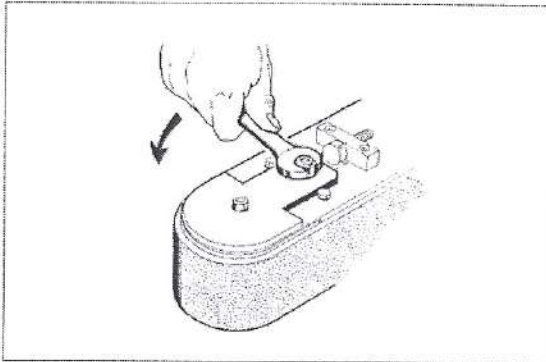
**13.10 SUBSTITUTION DES COURROIES D'ENTRAÎNEMENT**

- Dévissez les vis. (fig. 9)
- Otez la motorisation de ses pivots de support (fig. 10)
- Posez la motorisation sur une table de travail.
- Desserrez les vis de tension supérieure et inférieure (fig. 11)

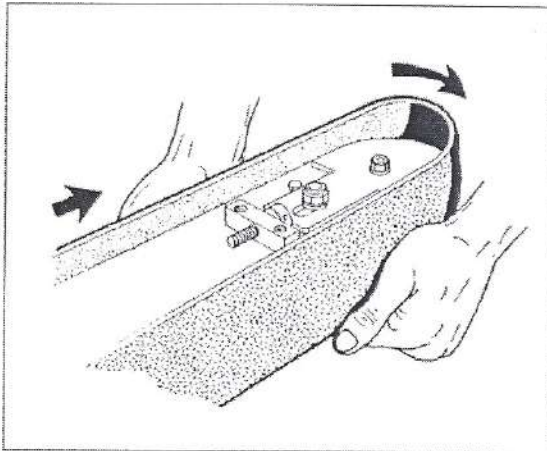
**13.10 SUSTITUCIÓN DE LAS CORREAS DE TRACCIÓN**

- Aflojar los tornillos (fig. 9)
- Extraer los motores de sus pernos de sujeción (fig. 10)
- Apoyar los motores en su banco de trabajo.
- Aflojar los tornillos de tensión superior e inferior (fig. 11)

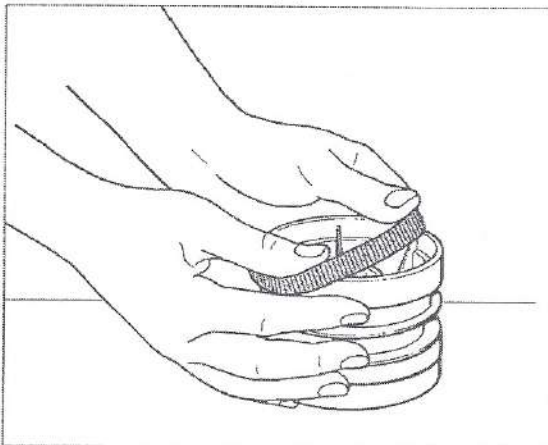
-12-



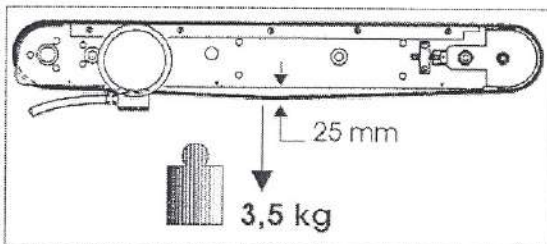
-13-



-14-



-15-



### 13.10 SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO

- Allentare il dado della piastra tendicinghia (fig. 12)
- Sfilare e sostituire la cinghia di trascinamento (fig. 13)

#### ATTENZIONE!

- Prima di inserire la nuova cinghia controllare la condizione degli anelli in plastica arancione sulle pulegge motrici: se usurati, sostituirli (fig. 14)

### 13.11 REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIE (fig. 15)

Controllare la tensione della cinghia sollevandola al centro; si deve staccare di circa 25 mm con una trazione di 3,5 kg.

### 13.10 SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT

- Release the nut of the tensioning plate (fig. 12)
- Remove and replace the drive belt (fig. 13)

#### WARNING!

- Before setting the new belt, check the wear of the orange plastic rings on the drive pulleys: replace them if they are worn out (fig. 14)

### 13.11 ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION (fig. 15)

Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle. A force of 3,5 kg should produce a gap of 25 mm (1 inch) between the belt and the frame.

### 13.10 AUSTAUSCH DER ANTRIEBSRIEMEN

- Die Mutter der Riemenspannungsplatte lockern (Bild 12)
- Den Antriebsriemen herausnehmen und austauschen (Bild 13)

#### ACHTUNG!

- Vor dem Einsetzen des neuen Riemenes den Zustand der orangen Kunststoffringe auf den Antriebsriemenscheiben kontrollieren: Wenn sie abgenutzt sind, austauschen (Bild 14)

### 13.11 EINSTELLUNG DER RIEMENSANNUNG (Bild 15)

Die Spannung durch Hochheben des Riemenes in der Mitte kontrollieren; er muss sich mit einem Zug von 3,5 kg um etwa 25 mm abheben.

### 13.10 SUBSTITUTION DES COURROIES D'ENTRAINEMENT

- Desserrez l'écrou de la plaque de tension de la courroie (fig. 12)
- Otez et remplacez la courroie d'entraînement (fig. 13)

#### ATTENTION!

- Avant d'introduire la nouvelle courroie, contrôlez l'état des bagues en plastique orange sur les poulies motrices: si elles sont usées, remplacez-les (fig. 14)

### 13.11 REGLAGE DE LA TENSION DES COURROIES (fig. 15)

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

### 13.10 SUSTITUCIÓN DE LAS CORREAS DE TRACCIÓN

- Aflojar la tuerca de la placa de tensión de la correa (fig. 12)
- Extraer y sustituir las correas de arrastre (fig. 13)

#### ATENCIÓN!

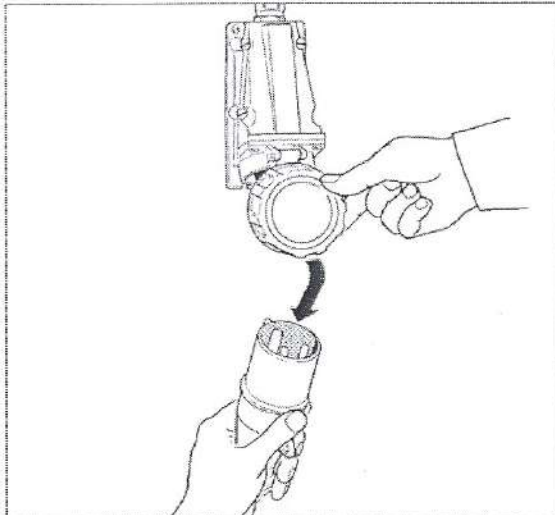
- Antes de insertar la nueva correa, comprobar la condición de los anillos de plástico naranja en las poleas motrices: sustituirlos en caso de necesidad (fig. 14)

### 13.11 REGULACIÓN DE LA TENSION DE LA BANDA (fig. 15)

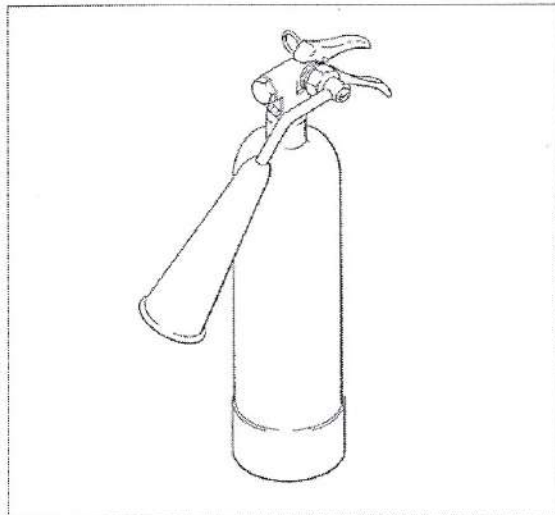
Controlar la tensión de la banda elevándola desde el centro; se debe separar alrededor de 25 mm. con una tracción de 3,5 kg.



-1-



-2-



#### 14.1 INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

- Struttura in acciaio;
- Rullini di scorrimento in Nylon;
- Cinghie di trascinamento in PVC;
- Pulegge in Nylon.

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

#### 14.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA (fig. 1)

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

#### INCENDIO (fig. 2)

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO<sub>2</sub>



#### 14.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

- steel frame
- nylon conveyor rollers
- PVC drive belts
- nylon pulleys

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

#### 14.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS (fig. 1)

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

#### FIRE (fig. 2)

In case of fire use an extinguisher containing CO<sub>2</sub>



#### 14.1 ANWEISUNGEN ZUR VERSCHROTTUNG UND BESEITIGUNG DER MASCHINE

Die Maschine besteht aus folgenden Materialien:

- Stahlstruktur
- Gleiträder aus Nylon
- Antriebsriemen aus PVC
- Riemenscheiben aus Nylon

Bei der Entsorgung dieser Materialien müssen die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgt werden.

#### 14.2 ANWEISUNGEN FÜR NOTFÄLLE (Bild 1)

Im Fall von Gefahr/Brand:

Den Stecker von der Hauptschalttafel abziehen.

#### BRAND (Bild 2)

Im Brandfall einen CO<sub>2</sub>-Feuerlöscher einsetzen.



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

La machine est constituée par:

- un bâti en acier;
- des glissières en nylon ;
- des courroies d'entraînement en PVC ;
- des poulies en nylon.

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

#### 14.2 INSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE (fig. 1)

En cas de danger ou d'incendie:

débranchez la prise du tableau général.

#### INCENDIE (fig. 2)

En cas d'incendie, utiliser un extincteur contenant du CO<sub>2</sub>.



#### 14.1 INDICACIONES PARA LA ELIMINACIÓN DE LA CHATARRA

materiales que componen la maquina:

- Estructura de acero,
- Rodillos de deslizamiento de nylon,
- Correas de arrastre de PVC,
- Poleas de nylon.

En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina, actuar según las normas vigentes en su país.

#### 14.2 INSTRUCCIONES EN SITUACIONES DE EMERGENCIA (fig. 1)

En caso de peligro/incendio:

Desconectar el cuadro general.

#### INCENDIO (fig. 2)

En caso de incendio, utilizar extintores que contengan CO<sub>2</sub>

**15.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

alla direttiva 2006/42/CE, UNI EN 415-7, EN 415-9:2009, Direttiva EMC 2004/108/CE, CEI EN 60204-1:2006, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007

\*\*

**15.2 MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE**

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB  
 Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB.  
 Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MICROPHON

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

Nulla da segnalare

**15.1 TATEMENT OF CONFORMITY**

to the Directives on Machinery 2006/42/CE, UNI EN 415-7 EN 415-9:2009, Directives EMC 2004/108/CE, CEI EN 60204-1:2006, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007

**15.2 MACHINE NOISE MEASUREMENT**

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB.  
 The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

**15.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST**

Nothing to report

**15.1 ERKLÄRUNG DER ÜBEREINSTIMMUNG**

mit der Richtlinie 2006/42/CE, UNI EN 415-7 EN 415-9:2009, Richtlinie EMC 2004/108/CE, CEI EN 60204-1:2006, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007

**15.2 MESSUNG DES LÄRMPEGELS**

In einer Entfernung von 1 Meter von der Maschine bei eingefügtem Klebeband gemessener Schalldruck: 73 dB  
 In einer Höhe von 1,6 Metern von der Maschine bei eingefügtem Klebeband gemessener Schalldruck: 73 dB.  
 Die Messungen wurden mit einem Phonometer SPYRI-MINOPHON vorgenommen.

**15.3 HINWEISE ZUR ABGABE VON STRAHLUNGEN, GAS, DÄMPFEN, STAUB**

Keine Angaben erforderlich.

**15.1 DECLARATION DE CONFORMITÉ**

aux Directives on Machinery 2006/42/CE, UNI EN 415-7 EN 415-9:2009, Directives EMC 2004/108/CE, CEI EN 60204-1:2006, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007

**15.2 MESURAGE DU NIVEAU DU BRUIT**

Pression acoustique relevée à une distance de 1 mètre de la machine, lorsque le ruban adhésif est enclenché: 73 dB  
 Pression acoustique à une hauteur de 1,6 mètres de la machine, lorsque le ruban adhésif est enclenché: 73 dB.  
 Relevés effectués à l'aide d'un instrument du type SPYRI-MICROPHON

**15.3 INDICATIONS SUR LES EMISSIONS DE RADIACTIONS, GAZ, VAPEURS, POUSSIÈRES**

Rien à signaler.

**15.1 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

con la directiva 2006/42/CE, UNI EN 415-7 EN 415-9:2009, Directiva EMC 2004/108/CE, CEI EN 60204-1:2006, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007

**15.2 MEDIDA DEL NIVEL DE RUIDO**

Presión acústica registrada a una distancia de un metro de la máquina con la cinta adhesiva introducida: 73 dB  
 Presión acústica a una altura de 1,6 m. de la máquina con cinta adhesiva introducida: 73 dB.  
 Grabaciones efectuadas con un instrumento del tipo SPYRI-MICROPHON

**15.3 INDICACIONES SOBRE LAS EMISIONES DE RADIACIONES, GAS, VAPORES, POLVO**

Ninguna indicación.

<b>M.J. MAILLIS GROUP</b>	SMB00043K	Rev. 0	SM11-SP / XL33-SP
<p><b>15.4 COMPONENTI DI SICUREZZA</b>  - Interruttore STOP EMERGENZA a ritenuta  - Protezioni flessibili a bandiera  N.B. I componenti di sicurezza devono essere segnalati a tutti gli operatori macchina/ufficio ricambi, perché essi non siano fatti mancare o siano ordinati con assoluta precedenza.  UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI</p> <p><b>15.5 PROVE ELETTRICHE</b>  Prove elettriche:  1 - Continuità del circuito di protezione  2 - Resistenza di isolamento  3 - Tensione di isolamento  In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4</p>			
<p><b>15.4 SAFETY COMPONENTS</b>  - LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON  - Flexible belt guards  N.B. The safety components must be well known to every machine operator and in case of failure they should be ordered with top priority.  USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS</p> <p><b>15.5 ELECTRIC TESTS</b>  Electric tests:  1 - Continuity of the ground circuit  2 - Insulation resistance  3 - High voltage insulation  Reference: EN 60204-1 Section 20.2, 20.3, 20.4</p>			
<p><b>15.4 SICHERHEITSKOMPONENTEN</b>  - NOTSTOPP-Taster mit Sperre  - Biegsame Schutzelemente  N.B.: Alle Maschinenbediener und das Personal der Ersatzteilabteilung müssen über die Sicherheitskomponenten gut informiert sein, um zu verhindern, dass diese Teile fehlen und damit sie in diesem Fall sofort bestellt werden können.  NUR ORIGINALERSATZTEILE VERWENDEN</p> <p><b>15.5 ELEKTRISCHE PRÜFUNGEN</b>  Elektrische Prüfungen:  1 - Stromdurchlassprüfung  2 - Isolierwiderstand  3 - Isolierspannung  Bezug: EN 60204-1 Abs.20.2, 20.3, 20.4</p>			
<p><b>15.4 ELEMENTS DE SECURITE</b>  - Interrupteur ARRET D'URGENCE verrouillable  - Protections flexibles en forme de drapeau  N.B. Les pièces des dispositifs de sécurité doivent être connues de tous les opérateurs de la machine et du bureau chargé du renouvellement des pièces de façon à ce qu'elles ne manquent jamais et qu'elles soient commandées avec une priorité absolue.  UTILISER UNIQUEMENT DES PIECES DE RECHANGE ORIGINALES</p> <p><b>15.5 CONTROLES ÉLECTRIQUES</b>  Contrôles effectués:  1 - Continuité du circuit de protection  2 - Résistance d'isolement  3 - Tension d'isolement  Références : EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4</p>			
<p><b>15.4 COMPONENTES DE SEGURIDAD</b>  - Interruptor STOP EMERGENCIA con retención  - Protección flexibles a bandera  NOTA: los componentes de seguridad tienen que ser indicados a todos los operadores de la máquina/oficina de recambios, para que no falten y se pidan con absoluta prioridad.  UTILIZAR SOLO RECAMBIOS ORIGINALES</p> <p><b>15.5 PRUEBAS ELÉCTRICAS</b>  Pruebas eléctricas :  1 - Continuidad del circuito de protección  2 - Resistencia de aislamiento  3 - Tensión de aislamiento  Con referencia EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4</p>			





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

# Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

## Tipo di protezione

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

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

Tabella UNEL n. 05515-71

Grado di protez.	1° numero	2° numero
IP 54	<p>Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro.</p> <p>Protezione contro i depositi dannosi di polvere. La penetrazione della polvere non è impedita, ma la polvere non deve nuocere al buon funzionamento del motore.</p>	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

# Caratteristiche elettriche generali

**Potenza nominale:** è la potenza meccanica misurata all'albero, espressa in Watt, Kilovatt o in cavalli (HP).

**Tensione nominale:** la tensione da applicare ai morsetti del motore.

**Coppia di spunto (o di avviamento):** coppia minima che può fornire il motore a rotore bloccato, con alimentazione a tensione e frequenza nominali.

**Coppia massima:** è la coppia massima che il motore può sviluppare durante il suo funzionamento con alimentazione a tensione e frequenze nominali.

**Coppia nominale:** è la coppia corrispondente alla potenza nominale e ai giri nominali. Il valore della coppia nominale si ottiene con la formula:

$$Cn = 974 \frac{Pn}{n} \text{ (kgm)}$$

dove: Pn è la potenza nominale espressa in kW  
n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

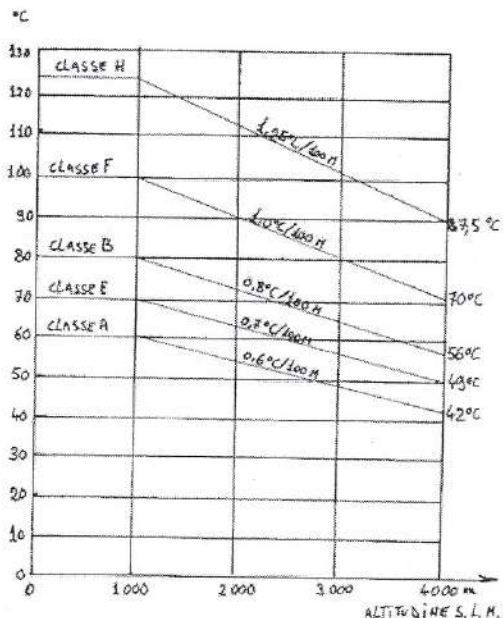
## tipi di servizio

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

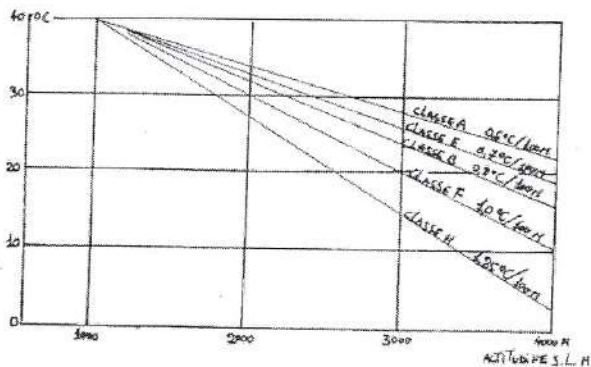
**S2 = Servizio di durata limitata:** il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

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



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



## Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/t'	In (380V)	rend.	cos $\phi$	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	PD <sup>2</sup> (kgm <sup>2</sup> )	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1340	0.24	55	0.68	0.044	2.0	2.8	0.000360	3
56 B4	0.09	0.12	1330	0.40	55	0.69	0.064	2.1	2.5	0.000360	3
63 A4	0.12	0.16	1300	0.56	58	0.70	0.103	2.0	2.4	0.000977	4
63 B4	0.18	0.25	1305	0.66	66	0.73	0.138	2.1	2.8	0.00100	4
63 C4	0.24	0.33	1300	0.72	60	0.73	0.160	2.1	3.1	0.00130	4.7
71 A4	0.26	0.35	1380	0.90	68	0.68	0.181	2.3	4.2	0.00270	6
71 B4	0.37	0.50	1370	1.30	66	0.70	0.262	2.5	3.1	0.00330	7
80 A4	0.55	0.75	1390	1.50	72	0.75	0.386	2.2	4.0	0.00630	8.5
80 B4	0.74	1.00	1390	2.20	74	0.73	0.516	2.3	4.2	0.00780	10
90 S A4	1.10	1.50	1390	3.10	74	0.74	0.776	2.2	3.9	0.0100	12
90 L A4	1.50	2.00	1400	4.10	78	0.72	1.03	2.3	4.5	0.0124	15
90 L B4	1.80	2.50	1390	5.30	76	0.72	1.20	2.0	3.9	0.0150	17
100 L A4	2.2	3.00	1390	5.95	76	0.80	1.55	1.9	4.1	0.0185	20
100 L B4	3.00	4.00	1400	7.60	78	0.81	2.05	1.9	4.5	0.0224	22
112 M A4	4.00	5.50	1440	9.80	79	0.80	2.72	2.0	5.5	0.0533	36
132 S A4	5.50	7.50	1440	12.40	82	0.83	3.73	2.2	5.9	0.0898	42
132 M A4	7.40	10.00	1445	16.00	83	0.85	4.96	2.2	6.0	0.118	50
132 M B4	9.20	12.50	1428	19.50	81	0.89	6.19	2.6	7.0	0.150	65

## Motori asincroni monofase

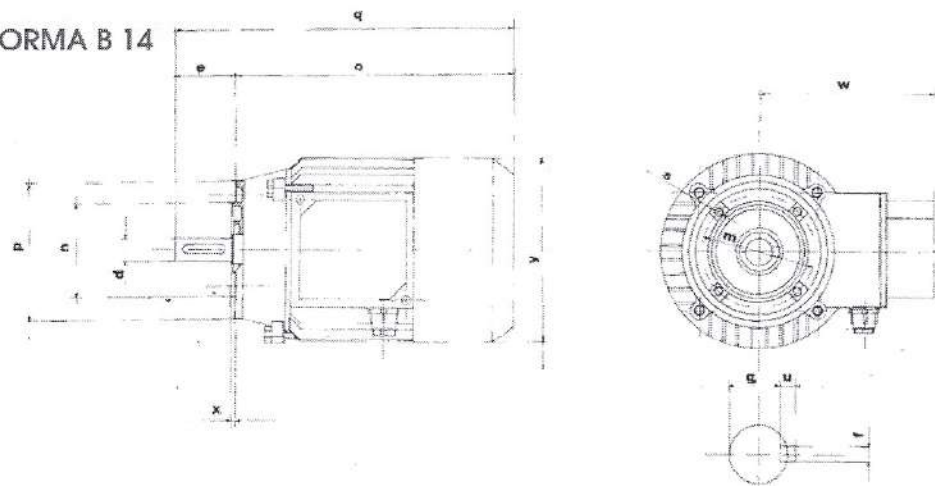
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/t'	In (220V)	rend.	cos $\phi$	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	Cond. $\mu$ F	PD <sup>2</sup> (kgm <sup>2</sup> )	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1330	0.74	44	0.83	0.043	0.49	1.7	5	0.000354	3.1
56 B4	0.09	0.12	1300	0.98	44	0.92	0.067	0.50	1.7	5	0.000624	3.5
63 B4	0.11	0.15	1310	1.20	44	0.89	0.074	0.76	2.1	6.3	0.00106	4.3
63 C4	0.18	0.25	1320	1.80	51	0.89	0.132	0.55	2.2	8	0.00130	4.9
71 B4	0.24	0.33	1340	2.40	56	0.81	0.174	0.65	2.6	10	0.00320	7.4
71 C4	0.29	0.40	1350	2.50	64	0.84	0.211	0.57	2.6	12.5	0.00370	7.8
80 A4	0.37	0.50	1370	3.15	58	0.94	0.263	0.74	2.7	16	0.00799	9.8
80 B4	0.55	0.75	1380	4.75	63	0.84	0.380	0.82	3.2	16	0.00965	12.3
80 C4	0.74	1.00	1400	5.60	66	0.91	0.499	0.58	4.2	25	0.0106	13.8

## Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	65	58	170	60	3	5 MA	2.5	112
63	215	11	23	4	8.5	75	60	192	80	4	5 MA	2.5	126
71	240	14	30	5	11	85	70	214	105	5	6 MA	2.5	141
80	278	19	40	6	15.5	100	80	238	120	6	6 MA	3	157
90 S	306	24	50	8	20	115	95	258	140	7	8 MA	3	179
90 L	325	24	50	8	20	115	95	275	140	7	8 MA	3	179
100	373	28	60	8	24	130	110	313	160	7	8 MA	3.5	180
112	457	28	60	8	24	130	110	335	160	7	8 MA	3.5	222
132 S	442	38	80	10	33.5	165	150	362	200	8	10 MA	3.5	263
132 M	485	38	80	10	33.5	165	150	405	200	8	10 MA	3.5	283

## tolleranze

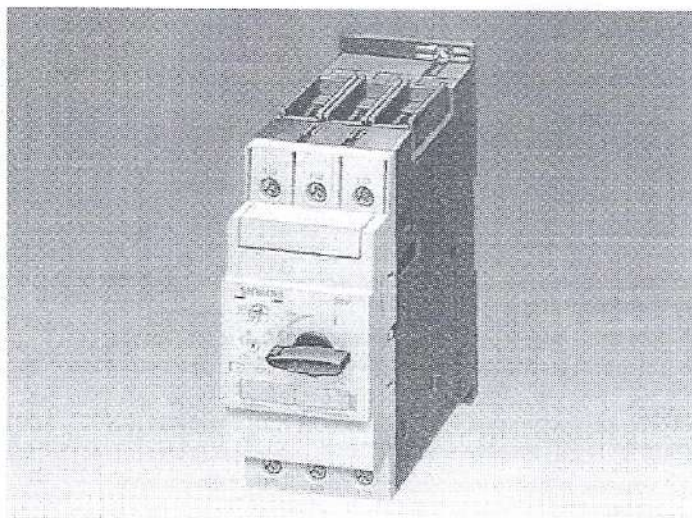
**estremità d'albero:** la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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

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

## Interruttori automatici - Interruttori automatici SIRIUS 3RV1 fino a 10



### Panoramica

Interruttori automatici 3RV1 fino a 100 A

Gli interruttori 3RV1 sono interruttori automatici a limitazione di corrente. Essi possono essere utilizzati per il comando e la protezione di motori trifase fino a 45 kW in c.a. 400 V o per utenze con correnti nominali fino a 100 A. Gli interruttori automatici 3RV1 dispongono di 3 contatti di potenza.

#### Grandezze costruttive

Questi interruttori sono disponibili in 4 grandezze costruttive:

Grandezza costruttiva S00 – larghezza 45 mm

massima corrente nominale 12 A per motori fino a 5,5 kW ( 400 V AC )

Grandezza costruttiva S0 – larghezza 45 mm

massima corrente nominale 25 A per motori fino a 11 kW ( 400 V AC )

Grandezza costruttiva S2 – larghezza 55 mm

massima corrente nominale 50 A per motori fino a 22 kW ( 400 V AC )

Grandezza costruttiva S3 – larghezza 70 mm

massima corrente nominale 100 A per motori fino a 45 kW ( 400 V AC )

Gli interruttori automatici 3RV1 e i contattori 3RT1 sono compatibili dal punto di vista elettrico e del design e permettono così di realizzare facilmente varie combinazioni di apparecchi.

#### Sganciatori di protezione

Gli interruttori automatici 3RV1 sono provvisti di sganciatore ritardato di sovraccarico a bimetallo e di sganciatore istantaneo di cortocircuito.

Gli sganciatori di sovraccarico possono essere regolati alla corrente dell'utenza. Gli sganciatori di cortocircuito sono fissi a 12 volte la corrente nominale e consentono di conseguenza l'ottimale avviamento di motori.

Gli interruttori automatici per la protezione del primario dei trasformatori hanno lo sganciatore magnetico tarato a 19

utilizzata anche una guida ad U di 75 mm.

Gli interruttori delle grandezze S2 e S3 possono essere avvitati su una piastra di base.

Per gli interruttori delle grandezze S00 e S0 sono disponibili le piastrine 3RB 19 00-0B per il fissaggio a vite.

## Funzioni

**Interruttori automatici 3RV1 fino a 100 A**

**Sganciatori di protezione**

Gli interruttori automatici 3RV1 sono provvisti di sganciatore termico di sovraccarico a bimetallo e di sganciatore istantaneo di sovraccarico <Endash >sganciatore elettromagnetico di cortocircuito.–

Gli sganciatori di sovraccarico possono essere regolati alla corrente dell'utenza. Gli sganciatori di sovracorrente sono regolati in modo fisso a 13 volte la corrente nominale e consentono di conseguenza l'ottimale avviamento di motori.

Gli interruttori automatici per la protezione del primario dei trasformatori sono regolati a 19 volte la corrente nominale per evitare uno sgancio in caso di rush current troppo elevate dei trasformatori.

Sigillando la copertura della scala di regolazione è possibile impedire manomissioni indesiderate della corrente regolata.

**Lave di comando**


Il comando dell'interruttore della grandezza S00 viene eseguito con un pulsante alternativo, mentre gli interruttori delle grandezze S0, S2 e S3 vengono azionati con un comando rotativo. In caso di intervento automatico dell'interruttore, il comando rotativo si posiziona in Tripped e indica quindi lo sgancio. Prima di una riattivazione è necessario riportare il comando rotativo manualmente in posizione 0 per evitare una chiusura indesiderata su guasto.

Per gli interruttori con comando rotativo lo sgancio può essere segnalato anche elettricamente con un contatto di segnalazione.

Tutte le leve di comando possono essere bloccate con un lucchetto in posizione 0 (diametro del gancio da 3,5 a 4,5 mm).

Gli interruttori automatici assolvono la funzione di sezionatori sec. IEC 947-2.

## Appalto

Per informazioni su questo argomento fare clic sul pulsante 

## Dati tecnici

Interruttori automatici 3RV1.11; grandezza S00			
Massima corrente nominale $I_{nmax}$	A		12
con AC 50 Hz 400 V adatta per motori trifase fino a	kW		5,5
Sganciatore di	Campo	A	0,11 - 0,16

sovraccarico ritardato	minimo di regolazione		
	Campo massimo di regolazione	A	9 - 12
Sganciatore di sovraccarico non ritardato	regolazione fissa		12 volte
Tensione nominale di impiego $U_e$ / frequenza nominale		V/ Hz	690 (con custodia isolante 500) / 50/60
Potere di interruzione nominale in cortocircuito $I_{cu}$	con AC 400 V	kA	50 - 100
Protezione da contatti accidentali	secondo DIN VDE 0160 parte 100		a prova di dito
Compensazione temperatura	secondo IEC 60 947-4-1	°C	da -20 a +60 (solo per interruttori automatici per protezione di motori)
Sensibilità all'asimmetria delle fasi	secondo IEC 60 947-4-1		sì
Idoneità al sezionamento	secondo IEC 60 947-3		sì
Proprietà degli interruttori principali e di emergenza	secondo IEC 60 204-1 (DIN VDE 0113)		sì (con relativi accessori)
Durata meccanica / durata elettrica	Cicli		100 000 / 100 000
Frequenza massima di funzionamento all'ora (avviamenti motore)			15 / h

<b>Interruttori automatici 3RV1.21; grandezza S0</b>			
Massima corrente nominale $I_{nmax}$		A	25
con AC 50 Hz 400 V adatta per motori trifase fino a		kW	11
Sganciatore di sovraccarico ritardato	Campo minimo di regolazione	A	0,11 - 0,16
	Campo massimo di regolazione	A	20 - 25
Sganciatore di sovraccarico senza ritardo	regolazione fissa		12 volte
Tensione nominale di impiego $U_e$ / frequenza nominale		V/ Hz	690 (con custodia isolante 500) / 50/60
Potere di interruzione nominale in	con AC 400V	kA	50 - 100

cortocircuito $I_{cu}$		
Protezione da contatti accidentali	secondo DIN VDE 0160 parte 100	a prova di dito
Compensazione temperatura	secondo IEC 60 947-4-1	°C da -20 a +60 (solo per interruttori automatici per protezione di motori)
Sensibilità all'asimmetria delle fasi	secondo IEC 60 947-4-1	si
Idoneità al sezionamento	secondo IEC 60 947-3	si
Proprietà degli interruttori principali e di emergenza	secondo IEC 60 204-1 (DIN VDE 0113)	si (con relativi accessori)
Durata meccanica / durata elettrica	Cicli	100 000 / 100 000
Frequenza massima di funzionamento all'ora (avviamenti motore)		15 / h

Interruttori automatici 3RV1.31; grandezza S00			
Massima corrente nominale $I_{nmax}$		A	50
con AC 50 Hz 400 V adatta per motori trifase fino a		kW	22
Sganciatore di sovraccarico ritardato	Campo minimo di regolazione	A	11 - 16
	Campo massimo di regolazione	A	40 - 50
Sganciatore di sovraccarico non ritardato	regolazione fissa		12 volte
Tensione nominale di impiego $U_e$ / frequenza nominale		V / Hz	690 (con custodia isolante 500) / 50/60
Potere di interruzione nominale in cortocircuito $I_{cu}$	con AC 400V	kA	50 (potere di interruzione standard)
Protezione da contatti accidentali	secondo DIN VDE 0160 parte 100		a prova di dito
Compensazione temperatura	secondo IEC 60 947-4-1	°C	da -20 a +60 (solo per interruttori automatici per protezione di motori)
Sensibilità all'asimmetria delle fasi	secondo IEC 60 947-4-1		si
Idoneità al sezionamento	secondo IEC 60 947-3		si



Proprietà degli interruttori principali e di emergenza	secondo IEC 60 204-1 (DIN VDE 0113)	si (con relativi accessori)
Durata meccanica / durata elettrica	Cicli	50 000 / 25 000
Frequenza massima di funzionamento all'ora (avviamenti motore)		15 / h

Interruttori automatici 3RV1.41; grandezza S3		
Massima corrente nominale $I_{nmax}$	A	100
con AC 50 Hz 400 V adatta per motori trifase fino a	KW	45
Sganciatore di sovraccarico ritardato	Campo minimo di regolazione	A 28 - 40
	Campo massimo di regolazione	A 80 - 100
Sganciatore di sovraccarico non ritardato	regolazione fissa	12 volte
Tensione nominale di impiego $U_e /$ frequenza nominale	V/ Hz	690 (con custodia isolante 500) / 50/60
Potere di interruzione nominale in cortocircuito $I_{cu}$	con AC 400V kA	50 (potere di interruzione standard) e 100 (potere di interruzione elevato)
Protezione da contatti accidentali	secondo DIN VDE 0160 parte 100	a prova di dito
Compensazione temperatura	secondo IEC 60 947-4-1	°C da -20 a +60 (solo per interruttori automatici per protezione di motori)
Sensibilità all'asimmetria delle fasi	secondo IEC 60 947-4-1	si
Idoneità al sezionamento	secondo IEC 60 947-3	si
Proprietà degli interruttori principali e di emergenza	secondo IEC 60 204-1 (DIN VDE 0113)	si (con relativi accessori)
Durata meccanica / durata elettrica	Cicli	50 000 / 25 000
frequenza massima di funzionamento all'ora (avviamenti motore)		15 / h

Per dati tecnici più dettagliati e dati nominali ammessi per gli apparecchi approvati fare clic sul pulsante



**SIGNUM****3SB3**

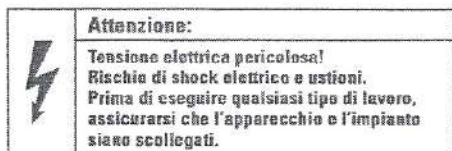
Apparecchi di comando, pulsanti e indicatori luminosi

DIN VDE 0660 Parte 200, IEC EN 60 947-5-1

Istruzioni di servizio

Nr. di ordin.: 3ZX1012-0SB30-1AA1

Italiano



Tipo di protezione IP 67, NEMA 4 (Nema4X, IP 66 serie in plastica)  
sec. IEC EN 60 529, DIN VDE 0470

Protezione dai contatti sec. DIN VDE 0106

Messa in servizio e manutenzione solo da parte di personale qualificato.  
Attenersi alle istruzioni di servizio!

**Montaggio**

Per il montaggio e lo smontaggio dei prodotti della serie SIGNUM non è necessario nessun utensile speciale. Gli elementi di comando vengono agganciati mediante appositi riscontri. Alle lampade si accede smontando la calotta di copertura (per gli apparecchi metallici è disponibile l'utensile per il montaggio 3SB39 21-0BC).

**Disegni quotati dell'esecuzione rotonda**

**Serie in plastica, fig. I (dimensioni in mm)**

- a Pulsante e pulsante luminoso con bottone piatto
- b Pulsante e pulsante luminoso con bottone sporgente
- c Pulsante e pulsante luminoso con ghiera sporgente
- d Pulsante e pulsante luminoso con ghiera sporgente dentata
- e Indicatore luminoso
- f Selettore
- g Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a trazione)
- h Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a rotazione)
- i Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a rotazione) con selett. a chiave
- j Selettore a chiave Ronis, piatto
- k Selettore a chiave CES, BKS, IKON, OMR
- l Pulsante con bottone sporgente, con aggancio a scatto
- m Segnalatore acustico
- n Pulsante a fungo con aggancio a scatto / pulsante a fungo
- o Pulsante doppio
- p Tappo cieco

**Serie in metallo, fig. II (dimensioni in mm)**

- a Pulsante e pulsante luminoso con bottone piatto
- b Pulsante e pulsante luminoso con bottone sporgente
- c Pulsante e pulsante luminoso con ghiera sporgente
- d Indicatore luminoso
- e Selettore
- f Selettore con leva lunga
- g Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a trazione)
- h Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a rotazione)
- i Pulsante a fungo di emergenza con selett. a chiave
- j Selettore a chiave Ronis, piatto
- k Selettore a chiave CES, BKS, IKON, OMR
- l Pulsante a leva
- m Pulsante a fungo con aggancio a scatto / Pulsante a fungo
- n Pulsante a fungo a tre posizioni

**Disegni quotati per l'esecuzione quadrata, fig. III**

- a Pulsante e pulsante luminoso con bottone piatto
- b Indicatore luminoso
- c Selettore
- d Tappo cieco
- e Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a rotazione)
- f Pulsante a fungo di emergenza (sblocco a rotazione) con selett. a chiave
- g Selettore a chiave Ronis, piatto
- h Selettore a chiave CES, BKS, IKON, OMR

**Disegni dei blocchetti di contatti e dei portalampe da 3SB3, fig. IV**

- a Blocchetto a 1 contatto
- b Blocchetto a 2 contatti
- c Portalampe da
- d Portalampe da con controllo della funzione disaccoppiata
- e Pulsante con blocchetto a 1 contatto
- f Pulsante luminoso con blocchetti di contatto (S) e portalampe da (LF)
- g Pulsante con blocchetti di contatto (S)
- h Pulsante con blocchetto a 2 contatti

**Distanze minime e diametri dei fori, fig. V**

- a esecuzione rotonda 3SB3
- b esecuzione quadrata 3SB3

Distanze richieste per i seguenti allacciamenti:

- 1) per blocchetti con un elemento di comando- allacciamento a vite
- 2) per blocchetti con due elementi di comando- allacciamento a vite
- 3) per blocchetti con attacco a saldare

**Fissaggio sulla piastra frontale, fig. VI**

Esecuzione rotonda: spessore del pannello 1 ... 6 mm

(vedere anche Supporto orientabile)

Esecuzione quadrata: spessore del pannello 1 ... 4 mm

- A Elemento di comando
- B Targhetta
- C Supporto della targhetta
- D Piastra frontale
- E Elemento di fissaggio con vite F
- G Blocchetto di contatti

**Fissaggio su circuito stampato, fig. VIIa**

- A Elemento di comando
- B Piastra frontale
- C Supporto
- D Supporto per circuito stampato
- E Portalampe da
- F Blocchetto di contatto
- G Circuito stampato
- H Attacco a saldare  $\varnothing 1,3^{+0,1}$  mm
- I Foro di fissaggio  $\varnothing 3^{+0,2}$  mm
- K Foro di centraggio  $\varnothing 4,2^{+0,1}$  mm
- L Vite di fissaggio  $\varnothing 3 \times 10$  sec. DIN 7970

**Disegni quotati per blocchetti di contatto e portalampe da con attacco a saldare, fig. VII**

- b Pulsanti e pulsanti luminosi con blocchetto di contatti e portalampe da
- c Blocchetto di contatto per circuito stampato
- d Distanze degli attacchi a saldare e diametro dei fori

**Supporto orientabile, fig. VIIIa, b**

Il supporto può essere impiegato per pannelli di due spessori diversi. Alla fornitura il supporto è regolato per lo spessore 1 ... 4 mm (fig. VIIIa) e viene fissato da dietro sull'operatore nella direzione della freccia  $\blacktriangle$  1-4mm  $\blacktriangle$ . La vite di fissaggio si trova in basso a destra.

Se lo spessore del pannello è pari a 3 ... 6 mm, il supporto viene ruotato e montato nella direzione della freccia  $\blacktriangle$  3-6mm  $\blacktriangle$ . In questo caso la vite di fissaggio deve essere ruotata in senso antiorario fino al riscontro, prima di inserire il supporto (fig. VIIIb).

**Pulsante luminoso** (serie in plastica e metallo)

Il supporto di ampliamento per il portalampe e il/i blocchetto/i di contatto è compreso nella fornitura, **montaggio fig. IXa.**

**Selettore, selettore a chiave, pulsante doppio** (serie in plastica e metallo)  
Se si montano 3 blocchetti di contatti è necessario un supporto supplementare con distanziatori (non compreso nella fornitura), **montaggio fig. IXb.**

**Montaggio di blocchetti di contatti, fig. Xa**

**Smontaggio dei blocchetti di contatti, fig. Xb**

**Montaggio delle targhette** (accessorio) **nella serie in plastica,**

**fig. XIa, b, e**

**A** Calotta di copertura

**B** Targhetta

**C** Pulsante

**Montaggio delle targhette** (accessorio) **nella serie in metallo,**

**fig. XIa, b, e**

**A** Calotta di copertura

**B** Targhetta

**C** Pulsante

**Allacciamenti****Sezioni di allacciamento**

Attacco a vite

filo flessibile con puntalino

filo rigido

filo rigido con puntalino secondo DIN 46228

Attacco a saldare (terminali a saldare)

2 x 0,5 ... 1,5 mm<sup>2</sup>

2 x 1 ... 2,5 mm<sup>2</sup>

2 x 0,5 ... 0,75 mm<sup>2</sup>

0,8 x 0,8 mm

**Messa a terra del supporto metallico, fig. XII**

Per la messa a terra dei supporti metallici è necessario spazio supplementare per il collegamento della messa a terra.

La vite Torx può essere serrata maggiormente per realizzare, se necessario, il collegamento con le superfici trattate.

Per pannelli e telai non metallici si consiglia la messa a terra per tensioni superiori a 48 V.



**Per tensioni superiori a 48 V è necessaria la messa a terra**

(DIN 57 106, parte 1)

(La vite di messa a terra non è compresa nella fornitura del supporto metallico, grandezza vite: M3 x 4,5 mm, a filetto).

**Funzionamento****Assegnazione delle cifre funzionali, fig. XIV**

**a** Blocchetto di contatto a 1 elemento

**b** Blocchetto di contatto a 2 elementi

Gli allacciamenti sono contrassegnati come segue: contatti in chiusura: .3 e .4, contatti in apertura: .1 e .2; portalampe: X1 e X2.

**Manutenzione**

**Per la sostituzione delle lampade della serie in plastica, vedere fig. XIa ... e.**

**Smontaggio della lente quadrata dell'indicatore luminoso, fig. XIb.**

**Sostituzione delle lampade nella serie in metallo, fig. XIa ... e.**

**Smontaggio della lente rotonda dell'indicatore luminoso (serie in metallo), fig. XIc.**

**Dati tecnici**

Temperatura ambiente -25 °C ... +60 °C

Tensione nominale di isolamento  $U_i$

- allacciamento a vite 400 V

- allacciamento a spina 250 V

Corrente termica permanente  $I_{th}$  10 A

Tensione nominale di impiego  $U_e$  V 24 48 120 240 400

(corrente alternata 50 ... 60 Hz)

Corrente nominale di impiego  $I_e/AC-12$  A 10 10 10 10 10

allacciamento a vite  $I_e/AC-15$  A 6 6 6 6 3

allacciamento a spina  $I_e/AC-15$  A 4 4 4 4 2

$U_e$  (corrente cont.) V 24 48 120 240

$I_e/DC-12$  A 10 5 2,5 1

$I_e/DC-13$  A 3 1,5 0,7 0,3

Protezione contro corto circuito

(senza alcuna saldatura sec. DIN VDE 0660 parte 200)

Fusibili DIAZED 10 A TDz, 16 A Dz

Interruttore automatico 10 A

con caratteristica C secondo DIN VDE 0641

**⊕- e dati ⊖**

Tensione nominale

Blocchetto di contatto 300 V AC

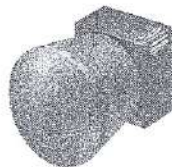
Portalampe 125 V AC; 2,5 W; BA 9s

60 V AC; 1 W; Wedge-base W2 x 4,6 d

Corrente permanente 10 A

Capacità di commutazione A300; R300; A600 stessa polarità

**Per ulteriori dati consultare il catalogo NS K.**



## 3SB3

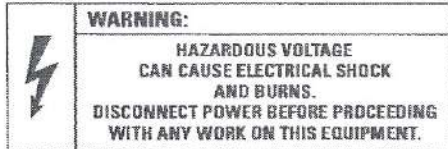
Control Devices, Pushbutton Units and Pilot Lights

DIN VDE 0660 part 200, IEC EN 60 947-5-1

Instructions

Order-No.: 3ZX1012-0SB30-1AA1

Englisch



Degree of protection NEMA Type 4, IP 67 (NEMA Type 4X, IP 66 plastic design) and IEC EN 60 529, DIN VDE 0470

Touch-safe per DIN VDE 0106

Maintenance may only be performed by qualified personnel.  
Follow the installation instructions!

**Assembly**

No special tool is required to mount or remove the products. The contact blocks snap on with toggle linkages. The lamp is accessed and exchanged through removal of the lens or cap (tightening tool 3SB39 21-0BC is available for metal devices).

**For dimension drawings of the round 3SB3 design**

Plastic program, Fig I (dimensions in mm)

- a Flush pushbutton
- b Extended pushbutton
- c Pushbutton with extended fronting
- d Pushbutton with extended fronting with castellations
- e Pilot light
- f Selector switch
- g EMERGENCY STOP (pull-release)
- h EMERGENCY STOP (twist-release)
- i EMERGENCY STOP (twist-release) with key inserts
- j Key selector switch Ronis, flush
- k Key selector switch CES, BKS, IKON, OMR
- l Extended Pushbutton with twist latch
- m Acoustic indicator
- n Mushroomhead pushbutton, momentary and maintained
- o Twin pushbutton
- p Blind lock

Metal program, Fig II (dimensions in mm)

- a Flush pushbutton
- b Extended pushbutton
- c Pushbutton with extended fronting
- d Pilot light
- e Selector switch
- f Selector switch with long handle
- g EMERGENCY STOP (pull-release)
- h EMERGENCY STOP (twist-release)
- i EMERGENCY STOP with key inserts
- j Key selector switch Ronis, flush
- k Key selector switch CES, BKS, IKON, OMR
- l Wobble stick
- m Mushroomhead pushbutton, momentary and maintained
- n 3-position push-pull

For dimension drawings of the square 3SB3 design, Fig III

- a Flush pushbutton
- b Pilot light
- c Selector switch
- d Blind lock
- e EMERGENCY STOP (twist-release)
- f EMERGENCY STOP (twist-release) with key insert
- g Key selector switch Ronis, flush
- h Key selector switch CES, BKS, IKON, OMR

For dimension drawings of the 3SB3 contacts, Fig IV

- a Contact block 1pole
- b Contact block 2pole
- c Lamp holder
- d Lamp holder push to test
- e Pushbutton unit with contact block 1pole
- f Illuminated pushbutton with contact blocks (S) and lamp holder (LF)
- g Pushbutton unit with 2 contact blocks 1pole (S)
- h Pushbutton unit with contact block 2pole

For minimum spacing and diameters of the mounting holes, Fig V

- a Round design
  - b Square design
- Required spacing for following connections:
- 1) For contact blocks with 1 pole - screw connection
  - 2) For contact blocks with 2 pole - screw connections
  - 3) For contact blocks with soldered connection

For front-panel retention, Fig VI

Round design: panel thicknesses 1 to 6 mm  
(see also under reversing of gear holder)

Square design: panel thicknesses 1 to 4 mm

- A Operator
- B Legend plate insert
- C Legend plate
- D Front panel
- E Gear holder with tightening pinion F
- G Contact block

For mounting on PCB's, Fig VIIa

- A Operator
- B Front panel
- C Gear holder
- D PCB holder
- E Lamp holder
- F Contact block
- G PCB
- H Soldered connection  $\varnothing 1.3^{+0.1}$  mm
- I Mounting hole  $\varnothing 3^{+0.2}$  mm
- K Centering hole  $\varnothing 4.2^{+0.1}$  mm
- L Fastening screw  $\varnothing 3 \times 10$  per DIN 7970

For dimension drawings of the PCB contacts, Fig VII

- a Illuminated and non illuminated pushbuttons with contact block and lamp holder with solder pins
- c PCB contact
- d For mounting hole spacing and dimensions

For reversing of gear holder, Fig VIIa, b

The holder can be used for two ranges of panel thicknesses. Factory shipped, the holder is configured for mounting an operator in 1 to 4 mm (19 to 9 gage, 0.039 to 0.157 inch) thick panels (Fig. VIIa), with the  $\blacktriangle$  1.4mm  $\blacktriangle$  text and arrows on the holder pointing toward the panel and with the tightening pinion in the bottom right-hand corner.

To reconfigure the holder for mounting an operator in 3 to 6 mm (11 to 4 gage, 0.118 to 0.236 inch) thick panels, with the  $\blacktriangle$  3.6mm  $\blacktriangle$  text and arrows on the holder pointing toward the panel, the tightening pinion must be turned counter-clockwise to its stop. (Fig. VIIb).

**Illuminated pushbutton (plastic and metal program)**

The required contact carrier for lamp holder and contact block(s) is supplied.  
**For assembly, Fig. IXa**

**Selector switch, key selector switch, twin pushbutton (plastic and metal program)**

For assembly of 3 contact blocks an additional carrier with pushers is required (not supplied). **For assembly, Fig. IXb**

**For assembly of the contact blocks, Fig. Xa**  
**For removing of the contact blocks, Fig. Xb**

**For assembly of the push-button cap insert (accessories), for plastic program, Fig. XIa, b, e**

- A** Sealing cap
- B** Insert label
- C** Button

**For assembly of the push-button cap insert (accessories), for metal program, Fig. XIa, b, e**

- A** Sealing cap
- B** Insert label
- C** Button

**Connection**

**Permissible conductor**

<b>Screw connection</b>	
Single wire multi strand with wire-end sleeves	2 x 0.5 to 1.5 mm <sup>2</sup>
Single wire single strand	2 x 1 to 2.5 mm <sup>2</sup>
Single wire single strand	
with wire-end sleeves per DIN 46228	2 x 0.5 to 0.75 mm <sup>2</sup>
<b>Soldered connection</b>	Solder pin 0.8 x 0.8 mm

**For metal gear holder grounding connections, Fig. XIII**

When grounding the metal gear holder additional space is required to accommodate grounding connection.  
 Torx screw may be tightened further to insure connection through painted surface if necessary.  
 When using non-metallic panel or enclosure grounding is recommended for voltages over 48 V.



**Grounding is required for voltages over 48 V (DIN 57 106, part 1)**  
 (Grounding screw not provided with gear holder, screw size: M3 x 4.5 mm, thread forming).

**Operation**

**For assignment of the sequence and function numbers of contact blocks and lamp holders, Fig. XIV.**

- a** 1-pole contact blocks
- b** 2-pole contact blocks

NO contacts are identified by .3 and .4, NC contacts by .1 and .2, lamp holders by X1 and X2.

**Maintenance**

**For changing lamps of the plastic program, Fig. XIa to e.**  
**For dismantling of the square pilot light lens, Fig. XII.**  
**For changing lamps of the metal program, Fig. XIa to e.**  
**For dismantling of the round pilot light lens (metal program), Fig. XIII.**

**Technical data**

Permissible operating ambient temperature	-25 °C to +60 °C					
Rated insulation voltage U <sub>i</sub>						
- Screw connection	400 V					
- Soldered connection	250 V					
Continuous thermal current I <sub>th</sub>	10 A					
Rated operating voltage U <sub>e</sub>	V	24	48	120	240	400
(50 Hz to 60 Hz AC)						
Rated operating current I <sub>e</sub> /AC-12	A	10	10	10	10	10
with screw connection I <sub>e</sub> /AC-15	A	6	6	6	6	3
with soldered connection I <sub>e</sub> /AC-15	A	4	4	4	4	2
U <sub>e</sub> (DC current)	V	24	48	120	240	
I <sub>e</sub> /DC-12	A	10	5	2.5	1	
I <sub>e</sub> /DC-13	A	3	1.5	0.7	0.3	

**Short-circuit protection**

(without welding per DIN VDE 0660 Part 200)  
 DIAZED-fuse links 10 A TDz, 16 A Dz  
 Miniature circuit breaker 10 A  
 C-characteristic per DIN VDE 0641

**⊖- and ⊕-data**

Rated voltage	
Contact blocks	300 V AC
Lamp holder	125 V AC; 2.5 W; BA 9s
Continuous current	60 V AC; 1 W; Wedge-base W2 x 4.6 d
Switching capacity	10 A
	A300; R300; A600 same polarity

**See catalog for further details.**



# SIEMENS

## SIGNUM

Befehlsgeräte, Drucktaster und Leuchtmelder

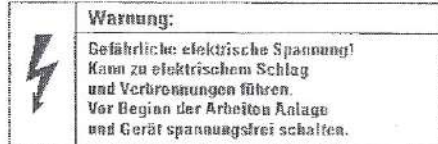
DIN VDE 0660 Teil 200, IEC EN 60 947-5-1

### 3SB3

Betriebsanleitung

Bestell-Nr.: 3ZX1012-0SB30-1AA1

Deutsch



#### Warnung:

**Gefährliche elektrische Spannung!**  
Kann zu elektrischem Schlag  
und Verbrennungen führen.  
Vor Beginn der Arbeiten Anlage  
und Gerät spannungsfrei schalten.

Schutzart IP 07, NEMA 4 (Nema4X, IP 66 Kunststoffprogramm)  
nach IEC EN 60 529, DIN VDE 0479  
Berührungsschutz nach DIN VDE 0105  
Inbetriebsetzung und Wartung nur durch Fachpersonal.  
Beachten Sie die Betriebsanleitung!

#### Montage

Für die Montage und Demontage der Produkte der Reihe SIGNUM ist kein spezielles Werkzeug erforderlich. Die Schaltelemente sind durch ein Kniegeleik aufschraubbar. Die Lampen sind durch Demontage der Druckkappen zugänglich und austauschbar (für Metallgeräte ist das Montagewerkzeug 3SB39 21-08C erhältlich).

#### Maßbilder zum runden Programm

##### Kunststoffprogramm, Bild I (Maße in mm)

- a Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit flachem Druckknopf
- b Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit hohem Druckknopf
- c Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit hohem Frontring
- d Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit hohem Frontring mit Zinnen
- e Leuchtmelder
- f Knebel
- g NOT-AUS-Pilzdrukktaster (zugentriegelt)
- h NOT-AUS-Pilzdrukktaster (drehentriegelt)
- i NOT-AUS-Pilzdrukktaster (drehentriegelt) mit Sicherheitsschloß
- k Sicherheitsschloß Bontis, flach
- l Sicherheitsschloß CES, BKS, IKON, OMR
- m Drucktaster mit hohem Druckknopf, verstellbar
- n Akustischer Melder
- o Pilz-Druck-Zugschalter / Pilzdrukktaster
- p Doppeldrucktaster
- q Blindverschluß

##### Metallprogramm, Bild II (Maße in mm)

- a Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit flachem Druckknopf
- b Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit hohem Druckknopf
- c Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit hohem Frontring
- d Leuchtmelder
- e Knebel
- f Knebel mit verlängerter Handhabe
- g NOT-AUS-Pilzdrukktaster (zugentriegelt)
- h NOT-AUS-Pilzdrukktaster (drehentriegelt)
- i NOT-AUS-Pilzdrukktaster mit Sicherheitsschloß
- k Sicherheitsschloß Bontis, flach
- l Sicherheitsschloß CES, BKS, IKON, OMR
- m Pilz-Druck-Zugschalter / Pilzdrukktaster
- n 3-Stellungs-Druck-Zug-Schalter

##### Maßbilder zum quadratischen Programm, Bild III

- a Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit flachem Druckknopf
- b Leuchtmelder
- c Knebel
- d Blindstopfen
- e NOT-AUS-Pilzdrukktaster (zugentriegelt)
- f NOT-AUS-Pilzdrukktaster (drehentriegelt) mit Sicherheitsschloß
- g Sicherheitsschloß Bontis, flach
- h Sicherheitsschloß CES, BKS, IKON, OMR

#### Maßbilder der Schaltelemente und Lampenfassungen 3SB3, Bild IV

- a Schaltelement 1polig
- b Schaltelement 2polig
- c Lampenfassung
- d Lampenfassung mit entkoppelter Funktionskontrolle
- e Drucktaster mit Schaltelement 1polig
- f Leuchtdrukktaster mit Schaltelementen (S) und Lampenfassung (LF)
- g Drucktaster mit Schaltelementen (S)
- h Drucktaster mit Schaltelement 2polig

#### Mindestabstände und Durchmesser der Bohrungen bzw. Durchbrüche, Bild V

- a rundes Programm 3SB3
- b quadratisches Programm 3SB3

Erforderliche Abstände für folgende Verbindungen:

- 1) bei Schaltelementen mit einem Schaltglied - Schraubanschluß
- 2) bei Schaltelementen mit zwei Schaltgliedern - Schraubanschluß
- 3) bei Schaltelementen mit Lötanschluß

#### Frontplattenbefestigung, Bild VI

Rundes Programm: Schalttafelstärke 1 ... 6 mm  
(siehe auch Wendehalterbetrieb)  
Quadratisches Programm: Schalttafelstärke 1 ... 4 mm

- A Betätiger
- B Bezeichnungsschild
- C Schildträger
- D Frontplatte
- E Halter mit Befestigungsschraube F
- G Schaltelement

#### Einsatz auf Leiterplatten, Bild VIIa

- A Betätiger
- B Frontplatte
- C Halter
- D Leiterplattenträger
- E Lampenfassung
- F Schaltelement
- G Leiterplatte
- H Lötanschluß  $\varnothing 1,3^{+0,1}$  mm
- I Befestigungsloch  $\varnothing 3^{+0,2}$  mm
- K Zentrierloch  $\varnothing 4,2^{+0,1}$  mm
- L Befestigungsschraube  $\varnothing 3 \times 16$  nach DIN 7970

#### Maßbilder für Schaltelemente und Lampenfassungen mit Lötanschluß, Bild VII

- a Drucktaster und Leuchtdrucktaster mit Schaltelement und Lampenfassung mit Lötstellen
- c Schaltelement für Leiterplatte
- d Abstände der Lötstelle und Bohrungsdurchmesser

#### Wendehalterbetrieb, Bild VIIIa, b

Der Halter kann für zwei Bereiche von Schalttafelstärken verwendet werden. Liefermäßig ist der Halter auf die Stärke 1 ... 4 mm eingestellt (Bild VIIIa) und wird in Pfeilrichtung  $\blacktriangleleft$  1-4mm  $\blacktriangleright$  von hinten auf den Betätiger/Melder aufgesetzt. Die Befestigungsschraube befindet sich rechts unten. Für eine Schalttafelstärke von 3 ... 6 mm wird der Halter gewendet, so daß der Halter in Pfeilrichtung  $\blacktriangleleft$  3-6mm  $\blacktriangleright$  montiert wird und die Befestigungsschraube muß in diesem Fall vor dem Aufsetzen des Halters gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht werden (Bild VIIIb).

**Leuchtdrucktaster (Kunststoff- und Metallprogramm)**

Der erforderliche Erweiterungsträger für Lampenfassung und Schaltelement(e) wird mitgeliefert. **Montage, Bild IXa**

**Knebel, Sicherheitsschloß, Doppeldrucktaster (Kunststoff- und Metallprogramm)**

Bei Montage von 3 Schaltelementen ist ein zusätzlicher Erweiterungsträger mit Druckstücken erforderlich (nicht mitgeliefert). **Montage, Bild IXb**

**Montage der Schaltelemente, Bild Xa**

**Demontage der Schaltelemente, Bild Xb**

**Montage der Einlegeschilder (Zubehör) bei Kunststoffprogramm, Bild XIa, b, e**

- A Deckkappe
- B Einlegeschild
- C Knopf

**Montage der Einlegeschilder (Zubehör) bei Metallprogramm, Bild XIa, b, e**

- A Deckkappe
- B Einlegeschild
- C Knopf

**Anschluß**

**Zulässige Querschnitte**

Schraubanschluß	
feindrähtig mit Aderendhülsen	2 x 0,5 ... 1,5 mm <sup>2</sup>
eindrähtig	2 x 1 ... 2,5 mm <sup>2</sup>
eindrähtig mit Aderendhülsen nach DIN 46228	2 x 0,5 ... 6,75 mm <sup>2</sup>
Lötanschluß	Lötstifte 0,8 x 0,8 mm

**Erdanschlüsse für Halterungen bei Metallprogramm, Bild XIII**

Bei der Erdung von Halterungen im Metallprogramm wird zusätzlicher Raum für den Erdanschluß benötigt.

Die Torx-Schraube kann noch fester angezogen werden, um erforderlichenfalls auch die Verbindung durch bestrichene Oberflächen zu gewährleisten. Bei Verwendung von nichtmetallischen Tafeln bzw. Rahmen wird die Erdung bei Spannungen über 48 V empfohlen.



Für Spannungen über 48 V ist Erdung erforderlich (DIN 57 106, Teil 1) (Erdungsschraube wird nicht mit Metallhalter geliefert, Schraubengröße: M3 x 4,5 mm, gewindeformend).

**Betrieb**

**Zuordnung der Ordnungs- und Funktionsziffern, Bild XIV**

a 1polige Schaltelemente

b 2polige Schaltelemente

Die Anschlüsse bei Schließern sind mit .3 und .4, bei Öffnern mit .1 und .2, und bei Lampenfassungen mit X1 und X2 beziffert.

**Instandhaltung**

**Lampenwechsel bei Kunststoffprogramm, siehe Bild XIa bis e.**

**Demontage der quadratischen Leuchtmelderlinse, Bild XII.**

**Lampenwechsel bei Metallprogramm, Bild XIa bis e.**

**Demontage der runden Leuchtmelderlinse (Metallprogramm), Bild XIII.**

**Technische Daten**

Zulässige Umgebungstemperatur -25 °C ... +60 °C

Bemessungsisolationsspannung  $U_i$

- Schraubanschluß	400 V
- Lötanschluß	250 V
Thermischer Dauerstrom $I_{th}$	10 A

Bemessungsbetriebsspannung  $U_b$  V 24 48 120 240 400

(Wechselstrom 50 bis 60 Hz)

Bemessungsbetriebsstrom  $I_b/AC-12$  A 10 10 10 10 10

bei Schraubanschluß  $I_b/AC-15$  A 6 6 6 6 3

bei Lötanschluß  $I_b/AC-15$  A 4 4 4 4 2

$U_b$  (Gleichstrom) V 24 48 120 240

$I_b/DC-12$  A 10 5 2,5 1

$I_b/DC-13$  A 3 1,5 0,7 0,3

**Kurzschlußschutz**

(ohne jegliche Verschweißung gemäß DIN VDE 0660, Teil 200)

DIAZED-Sicherungseinsätze 10 A TDz, 16 A Dz

Sicherungsautomat 10 A

C-Charakteristik nach DIN VDE 0641

**⊕- und ⊖-Daten**

Bemessungsspannung

Schaltelement 300 V AC

Lampenfassung 125 V AC; 2,5 W; BA 9s

60 V AC; 1W; Wedge-base W2 x 4,6 d

Dauerstrom 10 A

Schaltvermögen A300; R300; A600 gleiche Polarität

Weitere Daten siehe Katalog NS K.



**SIGNUM****3SB3**


Auxiliaires de commande, boutons-poussoirs et voyants lumineux

DIN VDE 0660 partie 200, CEI EN 60 947-5-1

## Instructions de service

N° de réf. : 3ZX1012-0SB30-1AA1

Français

	<b>Attention !</b>
	<b>Tension dangereuse ! Risque d'électrocution et de brûlure. Isoler cet appareil du réseau avant d'y intervenir pour travaux.</b>

Degré de protection IP 67, NEMA 4 (Nema4X, IP 66 gamme plastique) selon CEI EN 60 529, DIN VDE 0470

Protection contre les contacts directs selon DIN VDE 0166

Mise en service et entretien uniquement par des personnes qualifiées.

Respecter les instructions de service.

**Montage**

Le montage et le démontage des produits de la gamme SIGNUM ne nécessitent aucun outil particulier. Les blocs de contacts sont encliquetables. Les lampes sont accessibles et peuvent être remplacées après retrait de la verrière (pour les appareils métalliques, on peut se procurer l'outil de montage 3SB39 21-0BC).

**Encadrements du programme rond****Gamme plastique, Fig. I (cotes en mm)**

- a Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux affleurants
- b Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux saillants
- c Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux, collerette saillante
- d Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux, collerette saillante crénelée
- e Voyant lumineux
- f Manette
- g Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par traction)
- h Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par rotation)
- i Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par rotation), serrure de sécurité
- j Serrure de sécurité Ronis, affleurante
- k Serrures de sécurité CES, BKS, IKON, OMR
- l Bouton-poussoir saillant à accrochage
- m Avertisseur acoustique
- n Coup de poing pousser-tirer / coup de poing
- o Bouton-poussoir double touche
- p Bouchon d'obturation

**Gamme métal, Fig. II (cotes en mm)**

- a Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux affleurants
- b Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux saillants
- c Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux, collerette saillante
- d Voyant lumineux
- e Manette
- f Manette à poignée longue
- g Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par traction)
- h Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par rotation)
- i Coup de poing ARRÊT d'URGENCE avec serrure de sécurité
- j Serrure de sécurité Ronis, affleurante
- k Serrures de sécurité CES, BKS, IKON, OMR
- l Manipulateur à rappel automatique
- m Coup de poing pousser-tirer / coup de poing
- n Bouton-poussoir pousser-tirer à 3 positions

**Encadrements du programme carré, Fig. III**

- a Bouton-poussoir + bouton-poussoir lumineux affleurants
- b Voyant lumineux
- c Manette
- d Bouchon d'obturation
- e Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par rotation)
- f Coup de poing ARRÊT d'URGENCE (décrochage par rotation), serrure de sécurité
- g Serrure de sécurité Ronis, affleurante
- h Serrures de sécurité CES, BKS, IKON, OMR

**Encadrements des blocs de contact et des douilles pour lampes 3SB3, Fig. IV**

- a Bloc de contact 1 contact
- b Bloc de contact 2 contacts
- c Douille de lampe
- d Douille de lampe avec contrôle fonctionnel découplé
- e Bouton-poussoir avec bloc de contact 1 contact
- f Bouton-poussoir lumineux avec blocs de contact (S) et douille de lampe (LF)
- g Bouton-poussoir avec bloc de contact (S)
- h Bouton-poussoir avec bloc de contact 2 contacts

**Distances minimales et diamètre des passages ou découpes, Fig. V**

- a Programme rond 3SB3
- b Programme carré 3SB3

**Distances minimales et technique de raccordement:**

- 1) bloc de contact 1 contact - bornes à vis
- 2) bloc de contact 2 contacts - bornes à vis
- 3) blocs de contacts et picots à souder

**Fixation sur plaque frontale, Fig. VI**

Programme rond : épaisseur de la plaque 1 à 6 mm

(voir réversibilité du support)

Programme carré : épaisseur de la plaque 1 à 4 mm

- A Tête de commande
- B Étiquette
- C Porte-étiquette
- D Plaque frontale
- E Support avec vis de fixation F
- G Bloc de contact

**Montage sur circuit imprimé, Fig. VIIa**

- A Tête de commande
- B Plaque frontale
- C Support
- D Support pour circuit imprimé
- E Douille de lampe
- F Bloc de contact
- G Circuit imprimé
- H Picot à souder  $\varnothing 1,3^{+0,1}$  mm
- I Trou de fixation  $\varnothing 3^{+0,2}$  mm
- K Trou de centrage  $\varnothing 4,2^{+0,1}$  mm
- L Vis de fixation  $\varnothing 3 \times 10$  selon DIN 7970

**Encadrements pour blocs de contact et douilles de lampes avec picots à souder, Fig. VIIb**

- b Boutons-poussoirs et boutons-poussoirs lumineux avec bloc de contact et douille de lampe avec picots à souder
- c Bloc de contact pour circuit imprimé
- d Écartement des picots et diamètre des trous

**Réversibilité du support, Fig. VIII a, b**

Le support peut être utilisé pour deux plages d'épaisseur du panneau. A la livraison, il est positionné pour des panneaux de 1 à 4 mm (Fig. VIIIa) et est mis en place contre la tête de commande/de signalisation par l'arrière dans le sens des flèches  $\blacktriangleleft$  1-4mm  $\blacktriangleright$ . La vis de fixation se trouve à droite en bas. Pour une épaisseur de panneau de 3 à 6 mm, retourner le support de telle manière qu'il soit monté dans le sens des flèches  $\blacktriangleleft$  3-6mm  $\blacktriangleright$ ; la vis de fixation doit être tournée jusqu'en butée dans le sens antihoraire avant le montage (Fig. VIIIb).



**Boutons-poussoirs lumineux** (gamme plastique et métal)

Le cadre-support d'extension pour douille de lampe et bloc(s) de contact fait partie de la fourniture ; **montage Fig. IXa.**

**Manette, serrure de sécurité, boutons-poussoir double touche** (gamme plastique et métal)

Le montage de trois blocs de contact nécessite un cadre-support supplémentaire avec tiges d'actionnement (à commander séparément) ; **montage Fig. IXb.**

**Montage des blocs de contact, Fig. Xa**

**Démontage des blocs de contact, Fig. Xb**

**Montage des étiquettes intérieures** (accessoires) **pour gamme plastique, Fig. XIa, b, e**

- A Calotte
- B Etiquette
- C Bouton

**Montage des étiquettes intérieures** (accessoires) **pour gamme métal, Fig. XIa, b, e**

- A Calotte
- B Etiquette
- C Bouton

**Raccordement****Sections admissibles**

Bornes à vis	
âme souple avec embout	2 x 0,5 à 1,5 mm <sup>2</sup>
âme massive	2 x 1 à 2,5 mm <sup>2</sup>
âme massive avec embout selon DIN 4622B	2 x 0,5 à 0,75 mm <sup>2</sup>
picots à souder	picots 0,8 x 0,8 mm

**Mise à la terre du support métallique, Fig. XIII**

Pour la mise à la terre des supports de la gamme métallique, il faut prévoir un espace supplémentaire pour la mise à la terre.

La vis Torx peut être serrée plus fermement pour assurer la liaison électrique à travers les éventuelles surfaces mises en peinture.

En cas d'utilisation de tableaux ou de châssis non métalliques il est recommandé d'effectuer la mise à la terre pour des tensions supérieures à 48 V.



**La mise à la terre est obligatoire pour des tensions supérieures à 48 V (DIN 57 106, partie 1) !**  
(La vis de mise à la terre n'est pas fournie avec le support métallique, taille de vis : M3 x 4,5 mm, autotaraudeuse).

**Exploitation**

**Correspondance des repères de fonction et des numéros d'ordre, Fig. XIV**

- a Blocs de contact 1 contact
- b Blocs de contact 2 contacts

Les contacts NO sont désignés par .3 et .4, les contacts NF par .1 et .2 et les douilles de lampe par X1 et X2.

**Entretien**

**Remplacement de la lampe gamme plastique, voir Fig. XIa à e.**

**Démontage des verrines de forme carrée, Fig. XII.**

**Remplacement de la lampe gamme métal, Fig. XIa à e.**

**Démontage des verrines de forme ronde (gamme métal), Fig. XIII.**

**Caractéristiques techniques**

Température ambiante admissible		-25 °C à +60 °C
Tension assignée d'isolement U <sub>i</sub>		
- bornes à vis		400 V
- picots à souder		250 V
Courant thermique conventionnel I <sub>th</sub>		10 A
Tension assignée d'emploi U <sub>e</sub>	V	24 48 120 240 400
(courant alternatif 50 à 60 Hz)		
Courant assigné d'emploi I <sub>e</sub> /CA-12	A	10 10 10 10 10
bornes à vis I <sub>e</sub> /CA-15	A	6 6 6 6 3
picots à souder I <sub>e</sub> /CA-15	A	4 4 4 4 2
U <sub>e</sub> (courant continu)	V	24 48 120 240
I <sub>e</sub> /CC-12	A	10 5 2,5 1
I <sub>e</sub> /CC-13	A	3 1,5 0,7 0,3

**Protection contre les courts-circuits**

(sans soudage des contacts DIN VDE 0660 partie 200)  
cartouches fusibles DIAZED 10 A TDz, 16 A Dz  
coupe-circuit automatique 10 A  
caractéristique C selon DIN VDE 0641

**Caractéristiques Ⓞ et Ⓢ**

Tension assignée	
Bloc de contact	300 V CA
Douille de lampe	125 V CA; 2,5 W; BA 9s 60 V CA; 1 W; Wedge-base W2 x 4,6 d
Courant de service continu	10 A
Pouvoir de manoeuvre	A300; R300; A600 même polarité

**Pour de plus amples informations, voir catalogue NS K.**



**SIGNUM**

Pulsadores y lámparas de señalización

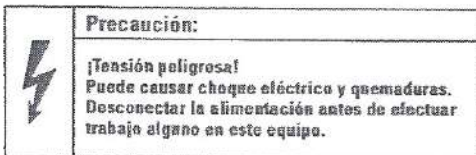
**3SB3**

DIN VDE 0660 parte 200, IEC EN 60 947-5-1

Instrucciones de servicio

Ref.: 3ZX1012-0SB30-1AA1

Español



Grado de protección IP 67, NEMA 4 (Nema4X, IP 66 ejecución de plástico) según IEC EN 60 529, DIN VDE 0470

Protección contra contactos directos según DIN VDE 0106

**Puesto en servicio y mantenimiento sólo por personal especializado. ¡Respetar lo indicado en las instrucciones de servicio!**

**Montaje**

Para montar y desmontar los productos de la serie SIGNUM no se precisan herramientas especiales. Los elementos de conexión se abrochan mediante una articulación. Para cambiar la lamparita basta con desmontar la caperuza en cuestión (para las ejecuciones en metal está disponible la herramienta de montaje 3SB39 21-0BC).

**Croquis acotado de la ejecución redonda de plástico, Fig. I (dimensiones en mm)**

- a Pulsador y pulsador luminoso de botón rasante
- b Pulsador y pulsador luminoso de botón saliente
- c Pulsador y pulsador luminoso de aro frontal saliente
- d Pulsador y pulsador luminoso de aro frontal saliente y almenado
- e Lámpara de señalización
- f Muletilla
- g Seta PARO DE EMERGENCIA (desenclav. por tracción)
- h Seta PARO DE EMERGENCIA (desenclav. por giro)
- i Seta PARO EMERG. (desenclav. por giro) con cerr. seguridad
- j Cerradura de seguridad Ronis, plana
- k Cerradura de seguridad CES, BKS, IKON, OMR
- l Pulsador de botón saliente, enclavable
- m Avisador acústico
- n Pulsador de seta de presión-tracción/ pulsador de seta
- o Pulsador doble
- p Tapón ciego

**Ejecución metálica, Fig. II (dimensiones en mm)**

- a Pulsador y pulsador luminoso de botón rasante
- b Pulsador y pulsador luminoso de botón saliente
- c Pulsador y pulsador luminoso de aro frontal saliente
- d Lámpara de señalización
- e Muletilla
- f Muletilla con palanca prolongada
- g Seta PARO DE EMERGENCIA (desenclav. por tracción)
- h Seta PARO DE EMERGENCIA (desenclav. por giro)
- i Seta PARO EMERG. (desenclav. por giro) con cerr. seguridad
- j Cerradura de seguridad Ronis, plana
- k Cerradura de seguridad CES, BKS, IKON, OMR
- l Pulsador de palanca
- m Pulsador de seta de presión-tracción/ pulsador de seta
- n Pulsador de presión-tracción de 3 posiciones

**Croquis acotados de la ejecución cuadrada, Fig. III**

- a Pulsador y pulsador luminoso de botón rasante
- b Lámpara de señalización
- c Muletilla
- d Tapón ciego
- e Seta PARO DE EMERGENCIA (desenclav. por giro)
- f Seta PARO EMERG. (desenclav. por giro) con cerr. seguridad
- g Cerradura de seguridad Ronis, plana
- h Cerradura de seguridad CES, BKS, IKON, OMR

**Croquis acotados de los elementos de conexión y portalámparas 3SB3, Fig. IV**

- a Elemento de conexión 1 polo
- b Elemento de conexión 2 polos
- c Portalámparas
- d Portalámparas con control funcional desacoplado
- e Pulsador con elemento de conexión, 1 polo
- f Pulsador con elementos de conexiones (S) y portalámparas (LF)
- g Pulsador con elementos de conexión (S)
- h Pulsador con elemento de conexión, 2 polos

**Separaciones mínimas y diámetro de taladros y recortes, Fig. V**

- a Ejecución redonda 3SB3
- b Ejecución cuadrada 3SB3

Separaciones necesarias para los tipos de conexión siguientes:

- 1) en elem. de conexión con un contacto, conexión por tornillo
- 2) en elem. de conexión con dos contactos, conexión por tornillo
- 3) en elementos con conexión por soldadura

**Fijación en placa frontal, Fig. VI**

Ejecución redonda: espesor de placa frontal 1 a 6 mm

(ver también Uso del soporte reversible)

Ejecución cuadrada: espesor de placa frontal 1 a 4 mm

- A Elemento de accionamiento
- B Plaquita de inscripción
- C Plaquita soporte
- D Placa frontal
- E Soporte con tornillo de fijación F
- G Elemento de conexión

**Aplicación en placa de circuito impreso, Fig. VIIa**

- A Elemento de accionamiento
- B Placa frontal
- C Soporte
- D Soporte de placa de circuito impreso
- E Portalámparas
- F Elemento de conexión
- G Placa de circuito impreso
- H Patilla de soldadura  $\varnothing 1,3^{+0,1}$  mm
- I Agujero de fijación  $\varnothing 3^{+0,2}$  mm
- K Agujero guía de centrado  $\varnothing 4,2^{+0,1}$  mm
- L Tornillo de fijación  $\varnothing 3 \times 10$  según DIN 7970

**Croquis acotados para elementos de conexión y portalámparas con conexión por soldadura, Fig. VIIb**

- a Pulsador normal y luminoso con elemento de conexión y portalámparas con patillas de soldadura
- c Elemento de conexión con patillas de soldadura
- d Separación entre patillas y diámetro de los taladros

**Uso del soporte reversible, Figs. VIIIa, b**

Este soporte puede aplicarse con dos márgenes de espesor de la placa frontal. De fábrica el soporte está ajustado para un espesor 1 a 4 mm (Fig. VIIIa), colocándose desde atrás, en el sentido de la flecha  $\blacktriangleleft$  1-4mm  $\blacktriangleright$  sobre el elemento de accionamiento/señalizador. El tornillo de fijación se encuentra abajo a la derecha.

Para placas frontales de espesor 3 a 6 mm se da la vuelta al soporte, de manera que se monte en el sentido de la flecha  $\blacktriangleleft$  3-6mm  $\blacktriangleright$ ; en este caso, antes de montar el soporte es necesario girar en sentido horario el tornillo de fijación hasta el tope (Fig. VIIIb).

**Pulsador luminoso** (ejecución de plástico o de metal)  
El soporte de ampliación necesario para portalámparas y elemento(s) de conexión se incluye con el suministro. **Montaje Fig. IXa**

**Muletilla, cerradura de seguridad, pulsador doble** (ejecución de plástico y metal)

Para montar 3 elementos de conexión se precisa un soporte de ampliación con elementos de presión (no incluido en el suministro). **Montaje Fig. IXb**

**Montaje de los elementos de conexión, Fig. Xa**  
**Desmontaje de los elementos de conexión, Fig. Xb**

**Montaje de las plaquitas (accesorios) en la ejecución de plástico, Fig. XIa, b, e**

- A Caperuza
- B Plaquita incorporada
- C Botón

**Montaje las plaquitas (accesorios) en la ejecución metálica, Fig. XIa, b, e**

- A Caperuza
- B Plaquita incorporada
- C Botón

**Conexión**

**Secciones de conductores permitidas**

Conexión por tornillo	
flexible con punteras	2 x 0,5 a 1,5 mm <sup>2</sup>
monofilar	2 x 1 a 2,5 mm <sup>2</sup>
monofilar con punteras según DIN 46228	2 x 0,5 a 0,75 mm <sup>2</sup>
Conexión por soldadura	patillas 0,8 x 0,8 mm

**Puesta a tierra del soporte metálico, Fig. XIII**

Para la puesta a tierra de soportes en las ejecuciones en metal se precisa espacio adicional para la conexión de tierra.

El tornillo Torx puede apretarse aún más para, si se requiere, garantizar el contacto a través de superficies pintadas.

Con tensiones superiores a 48 V, si se aplican paneles o marcos no metálicos se recomienda poner a tierra.



**Para tensiones superiores a 48 V se precisa puesta a tierra (DIN 57 106, parte 1)!**  
(El tornillo de tierra no se suministra con soporte metálico, tamaño del tornillo: M3 x 4,5 mm, autorroscante).

**Operación**

**Correspondencia de las cifras de orden y función, Fig. XIV**

- a Elementos de conexión de 1 polo
  - b Elementos de conexión de 2 polos
- Las conexiones de contactos NA están marcados con .3 y .4; los NC, con .1 y .2; y los portalámparas, con X1 y X2.

**Mantenimiento**

**Cambio de lamparita en la ejecución de plástico, v. Figs. XIa a e.**

**Desmontaje de la lente cuadrada, Fig. XII.**

**Cambio de lamparita en la ejecución de metal, v. Figs. XIa a e.**

**Desmontaje de la lente redonda (ejecución de metal), Fig. XIII.**

**Datos técnicos**

Temperatura ambiente permitida	-25° C a +60 °C
Tensión asignada de aislamiento U <sub>i</sub>	
- Conexión por tornillo	400 V
- Conexión por soldadura	250 V
Intensidad térmica permanente I <sub>th</sub>	10 A
Tensión asignada de empleo U <sub>e</sub>	V 24 48 120 240 400
(corriente alterna 50 a 60 Hz)	
Intensidad asignada de empleo I <sub>e</sub> /AC-12	A 10 10 10 10 10
con conexión por tornillo I <sub>e</sub> /AC-15	A 6 6 6 6 3
con conexión por soldadura I <sub>e</sub> /AC-15	A 4 4 4 4 2
U <sub>e</sub> (corriente continua)	V 24 48 120 240
I <sub>e</sub> /DC-12	A 10 5 2,5 1
I <sub>e</sub> /DC-13	A 3 1,5 0,7 0,3

**Protección contra cortocircuitos**

(sin riesgo de ningún tipo de soldadura según DIN VDE 0660 p. 200)

Cartuchos fusibles DIAZED 10 A TDz, 16 A Dz

Automático magnetotérmico 10 A

Característica C según DIN VDE 0641

**Datos eléctricos (⊕ y ⊖)**

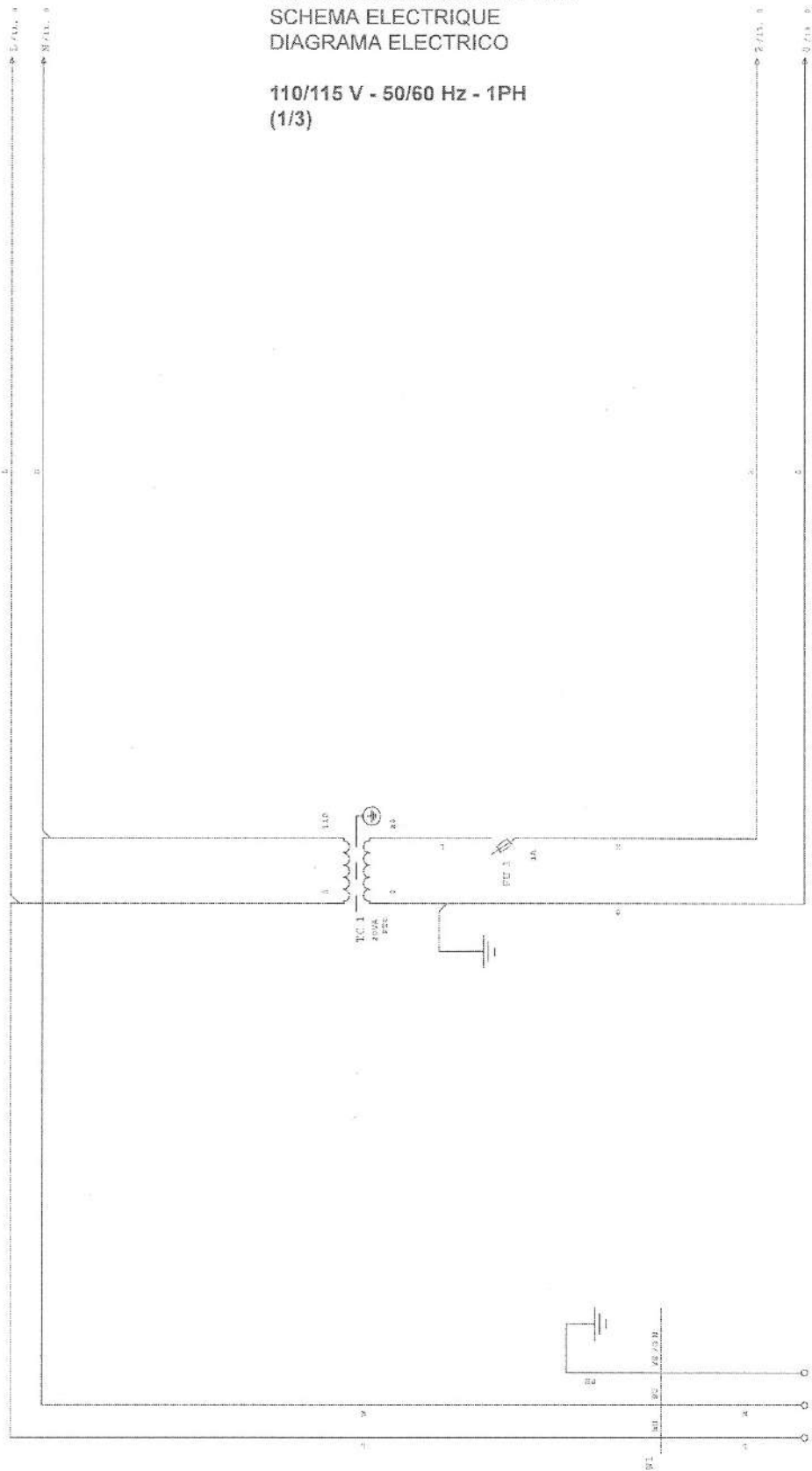
Tensión asignada	
Elemento de conexión	300 V AC
Portalámparas	125 V AC; 2,5 W; BA 9s 60 V AC; 1 W; Wedge-base W2 x 4,6 d
Intensidad permanente	10 A
Capacidad de corte	A300; R300; A600 misma polaridad

Para otros datos, ver el catálogo NS K.



16.1 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

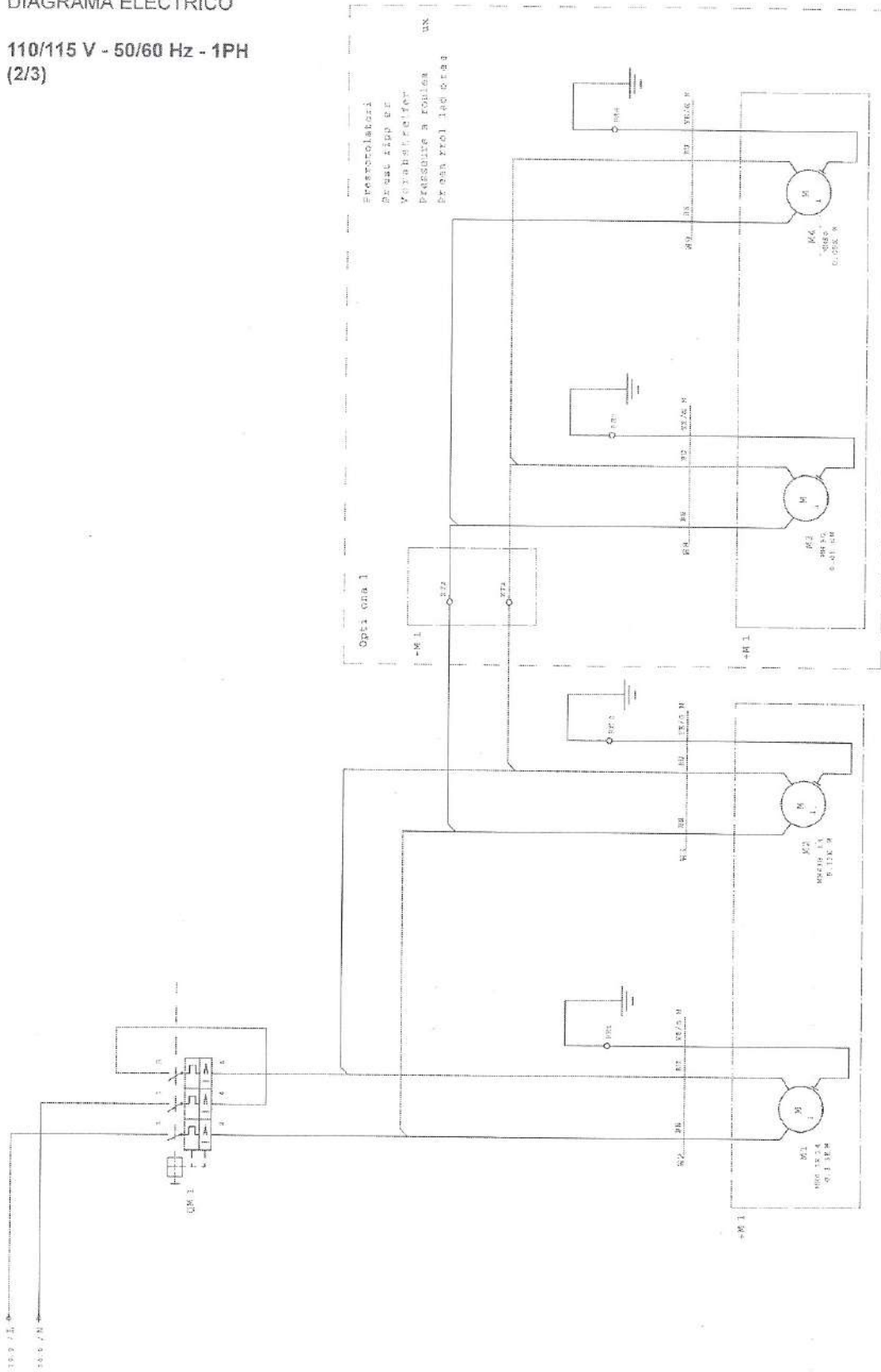
110/115 V - 50/60 Hz - 1PH  
(1/3)



100-1 REV. 1PH 50/60Hz

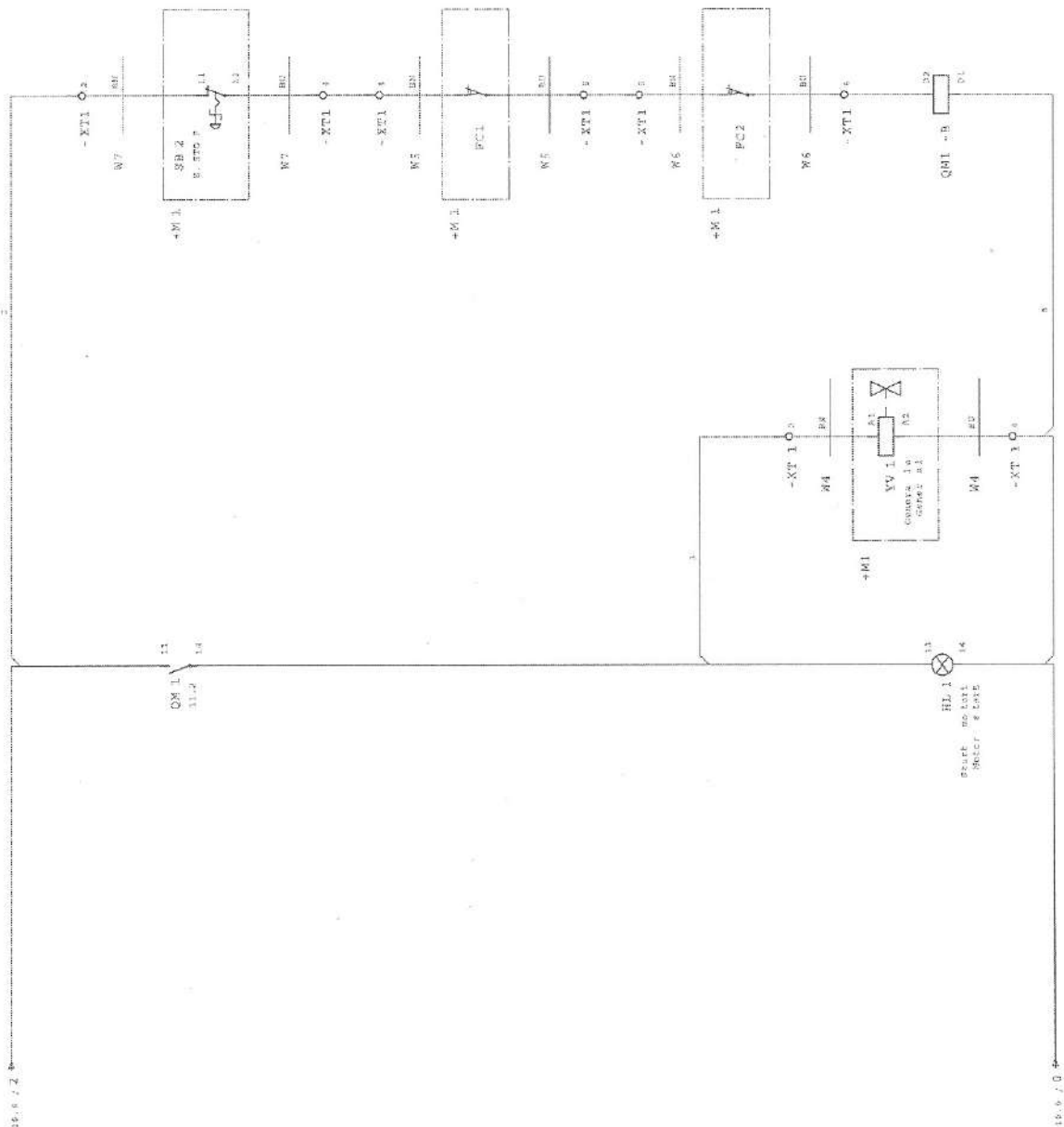
16.1 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

110/115 V - 50/60 Hz - 1PH  
(2/3)



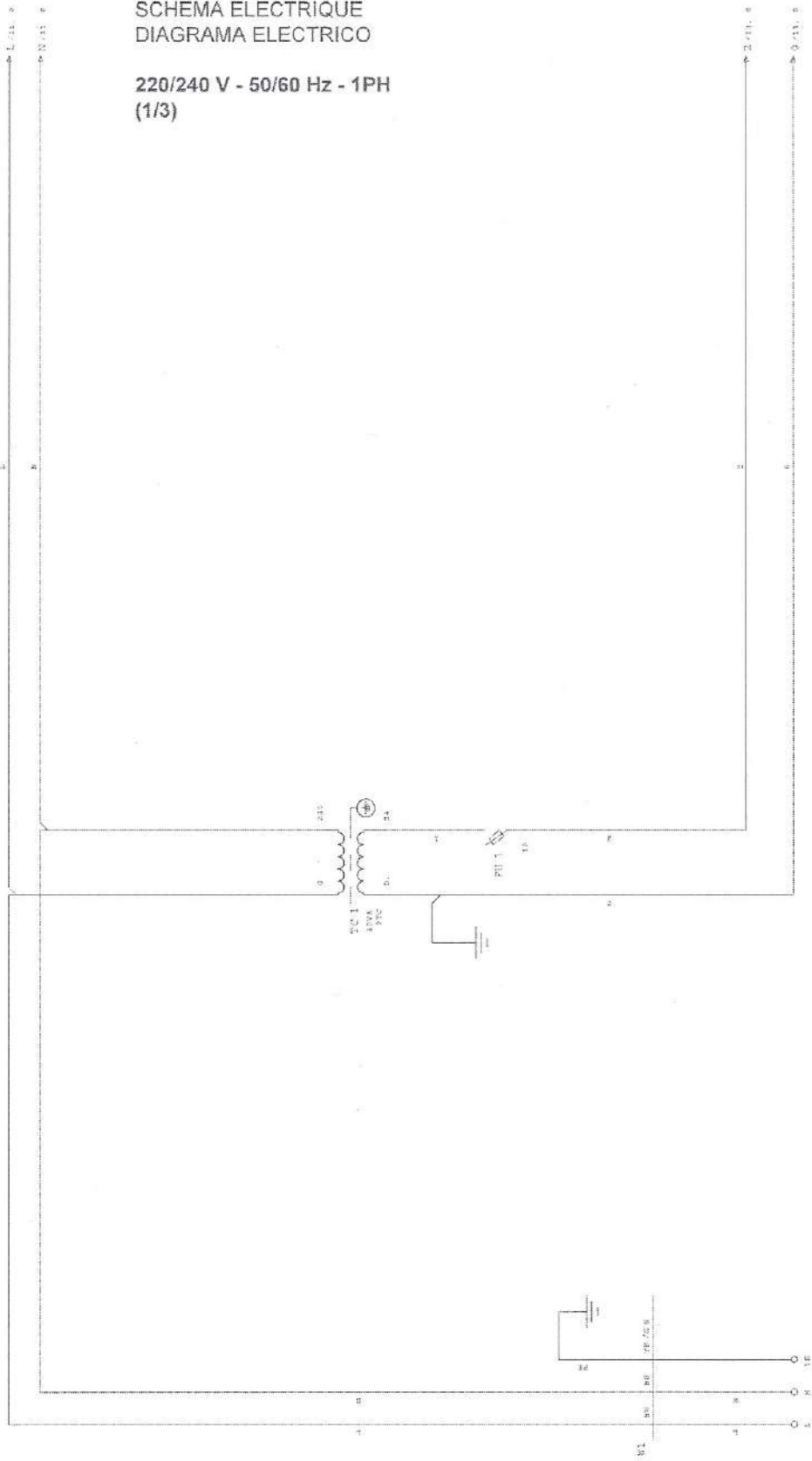
16.1 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

110/115 V - 50/60 Hz - 1PH  
(3/3)



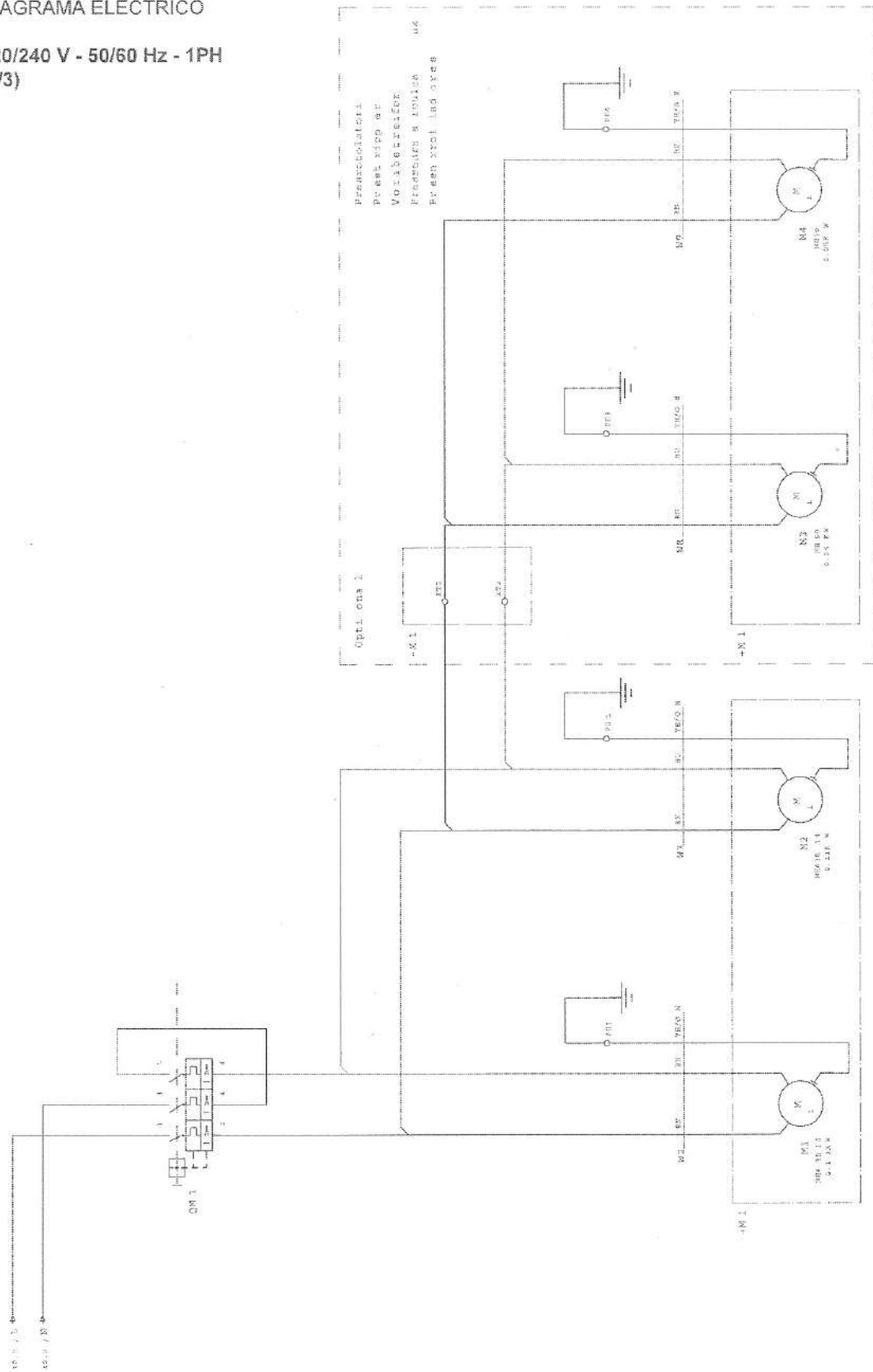
16.2 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

220/240 V - 50/60 Hz - 1PH  
(1/3)



16.2 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

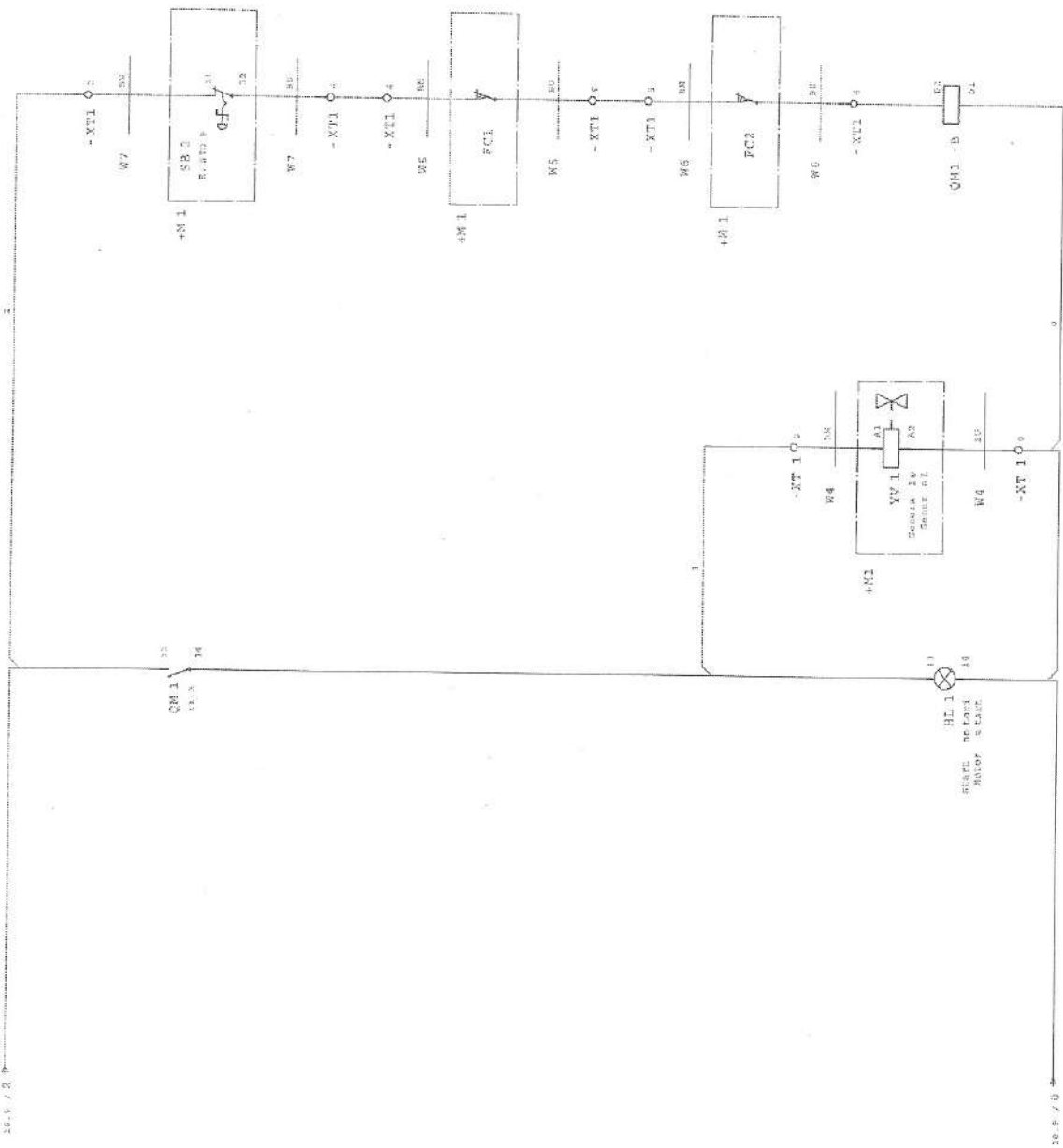
220/240 V - 50/60 Hz - 1PH  
(2/3)





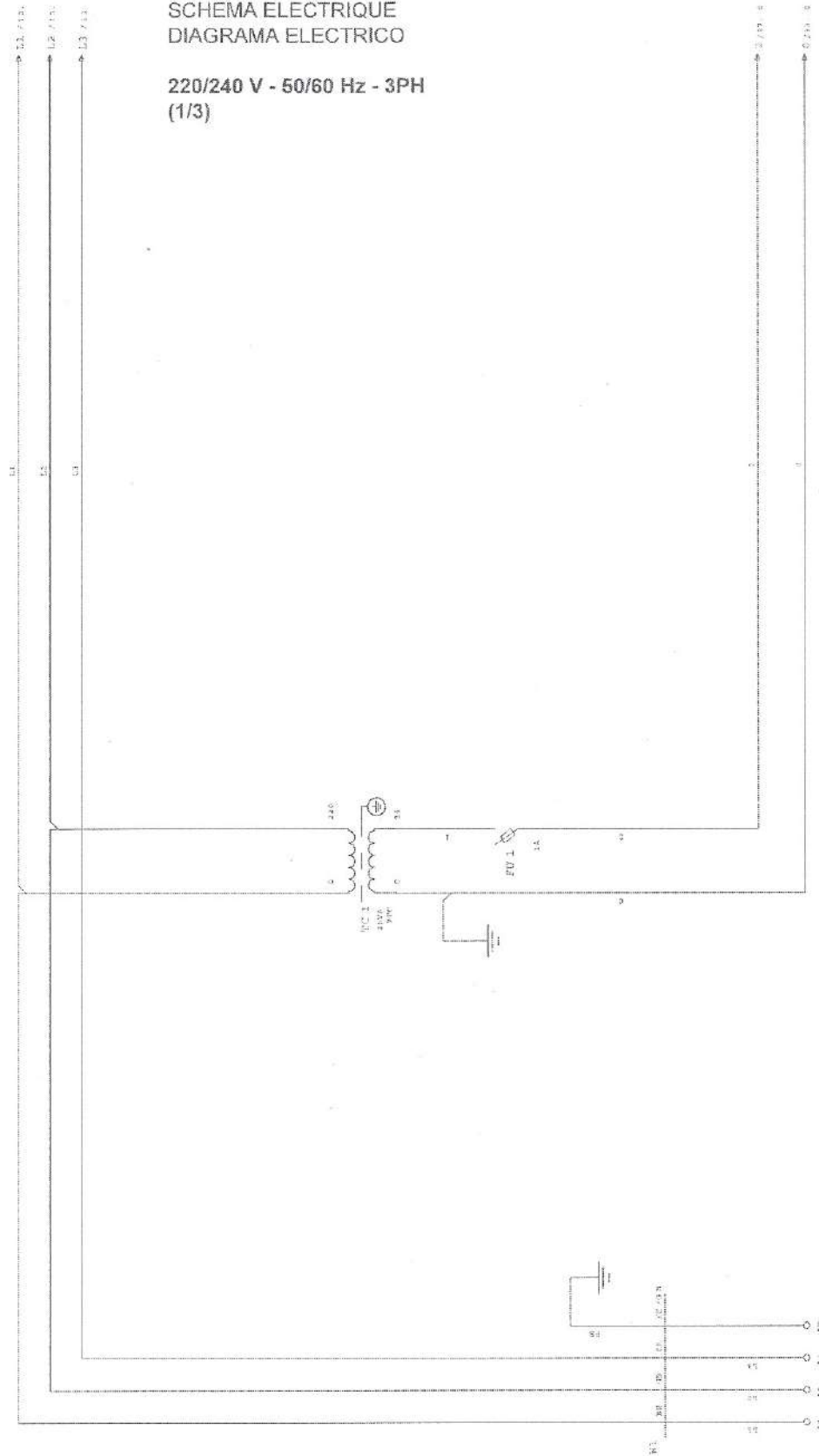
16.2 SCHEMA ELETTRICO  
 ELECTRIC DIAGRAM  
 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
 SCHEMA ELECTRIQUE  
 DIAGRAMA ELECTRICO

220/240 V - 50/60 Hz - 1PH  
 (3/3)



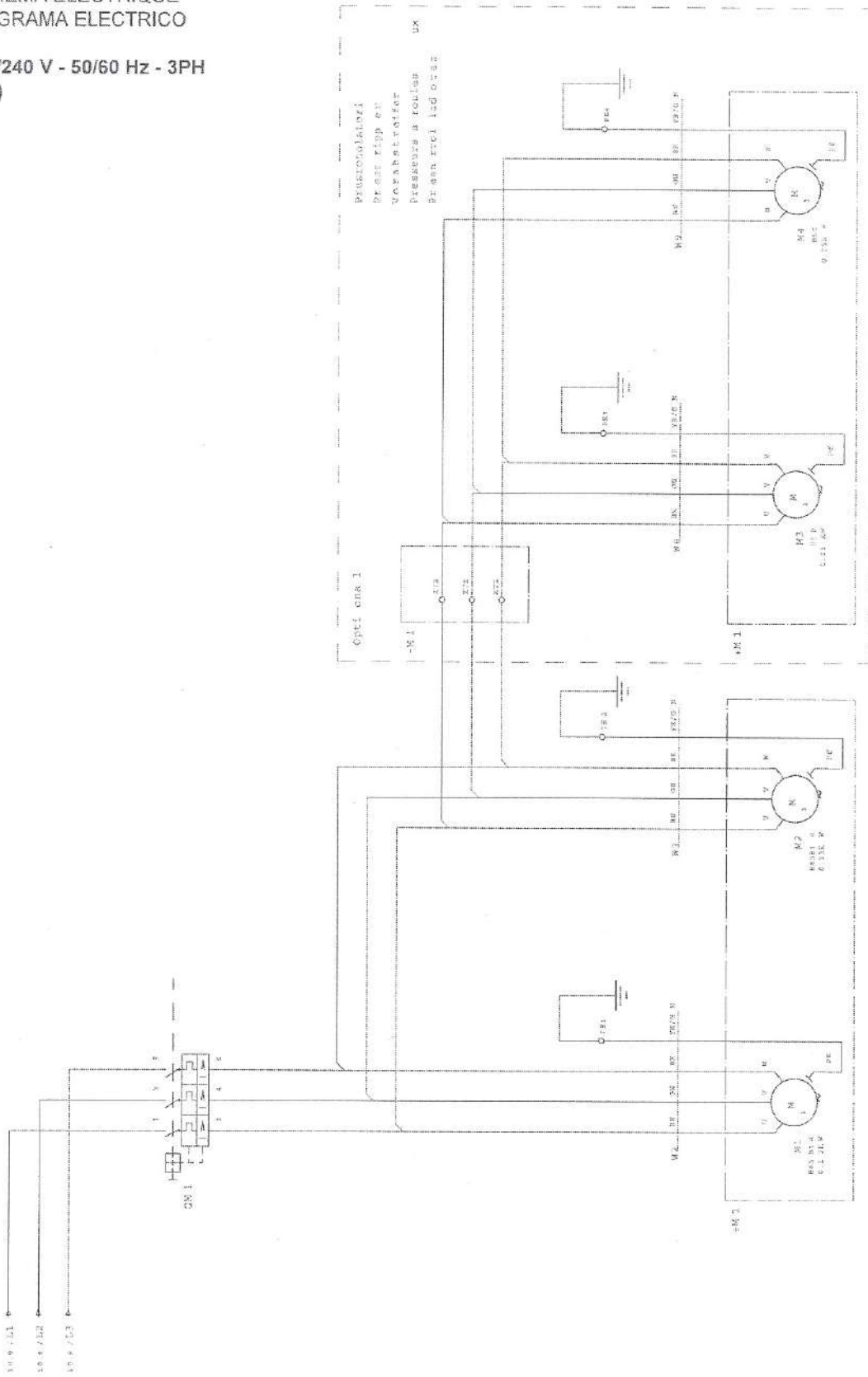
16.3 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

220/240 V - 50/60 Hz - 3PH  
(1/3)



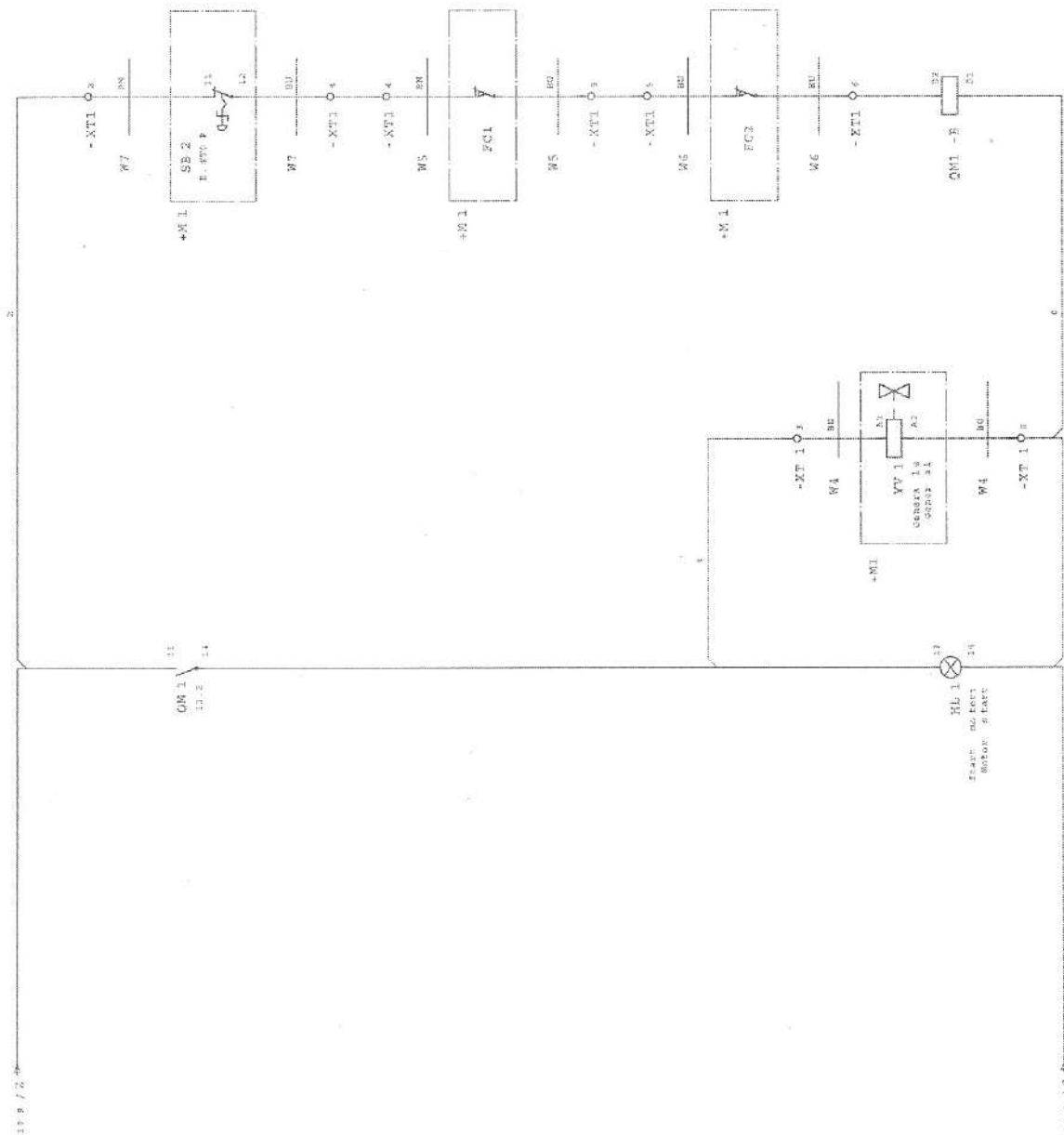
16.3 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

220/240 V - 50/60 Hz - 3PH  
(2/3)



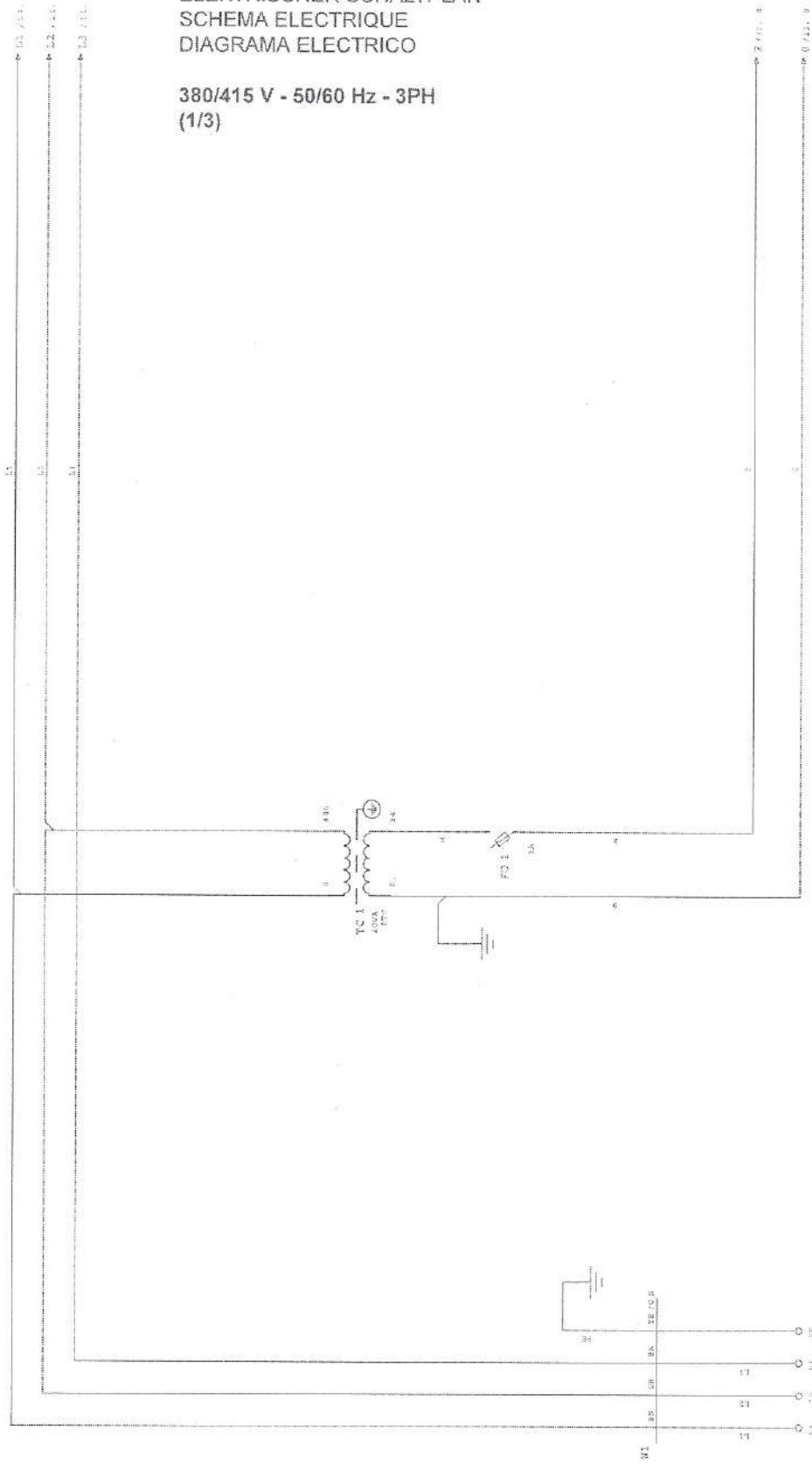
16.3 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

220/240 V - 50/60 Hz - PH  
(3/3)



16.4 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

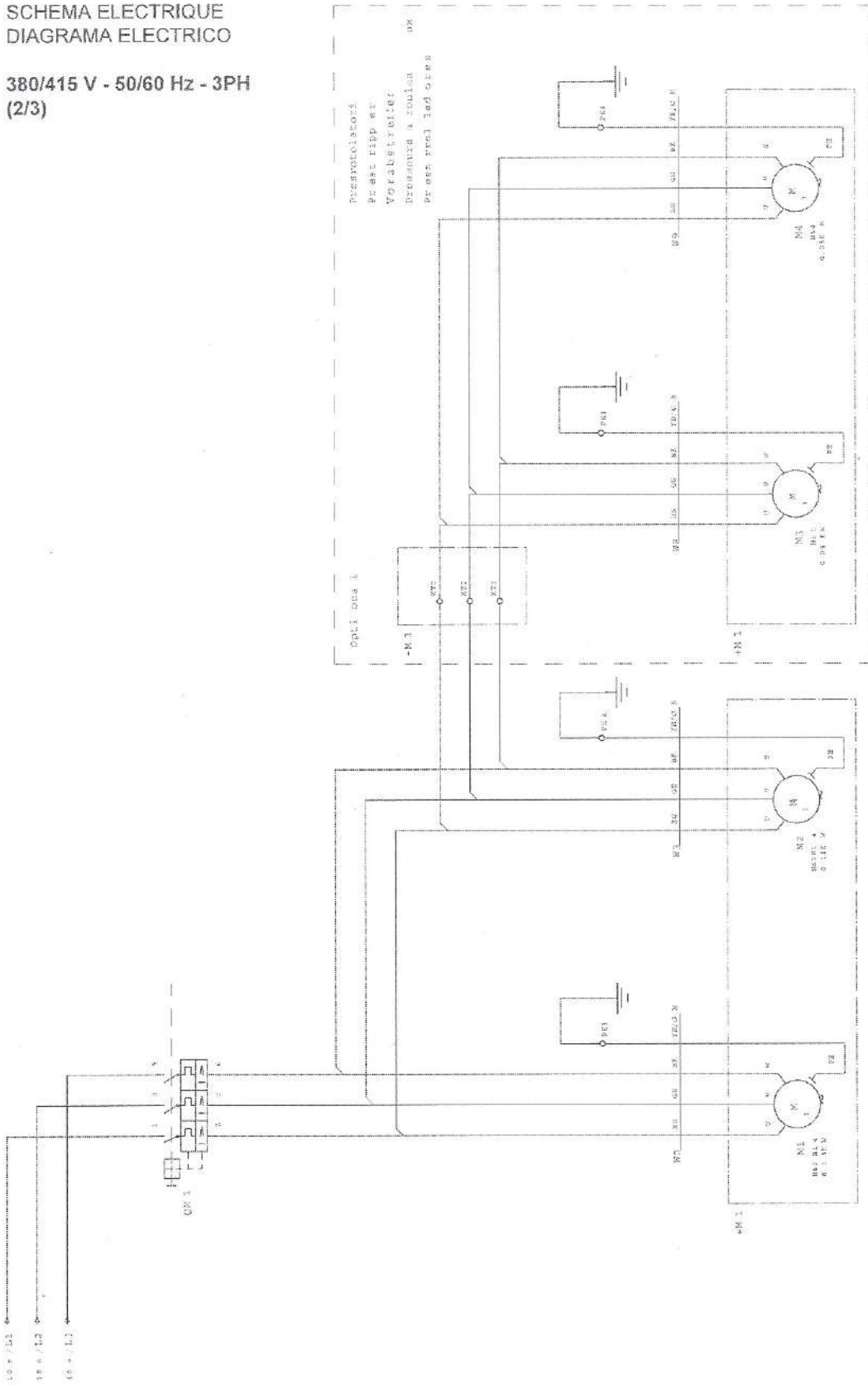
380/415 V - 50/60 Hz - 3PH  
(1/3)



380-415V 50/60Hz

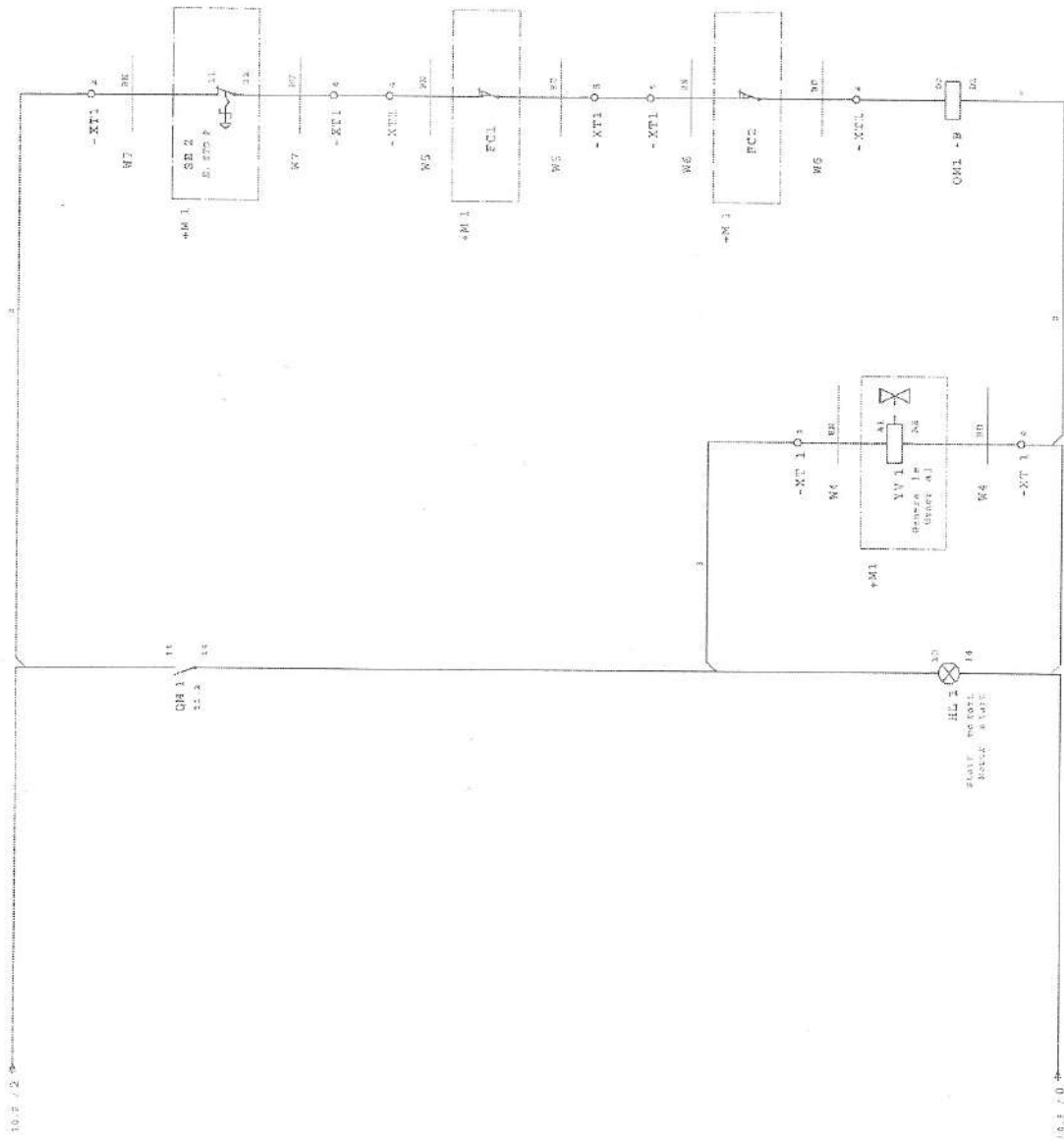
16.4 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

380/415 V - 50/60 Hz - 3PH  
(2/3)



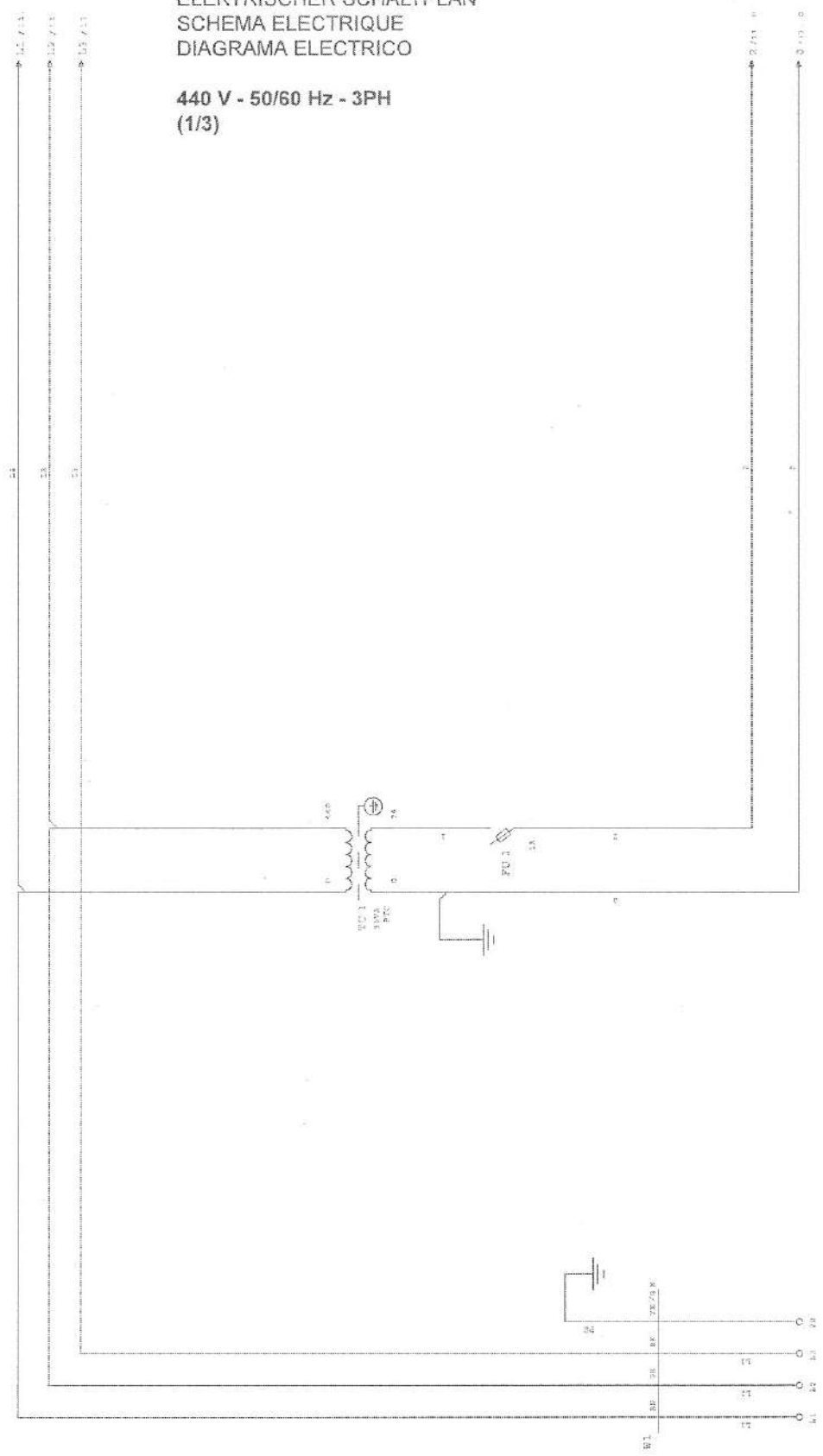
16.4 SCHEMA ELETTRICO  
 ELECTRIC DIAGRAM  
 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
 SCHEMA ELECTRIQUE  
 DIAGRAMA ELECTRICO

380/415 V - 50/60 Hz - 3PH  
 (3/3)



16.5 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

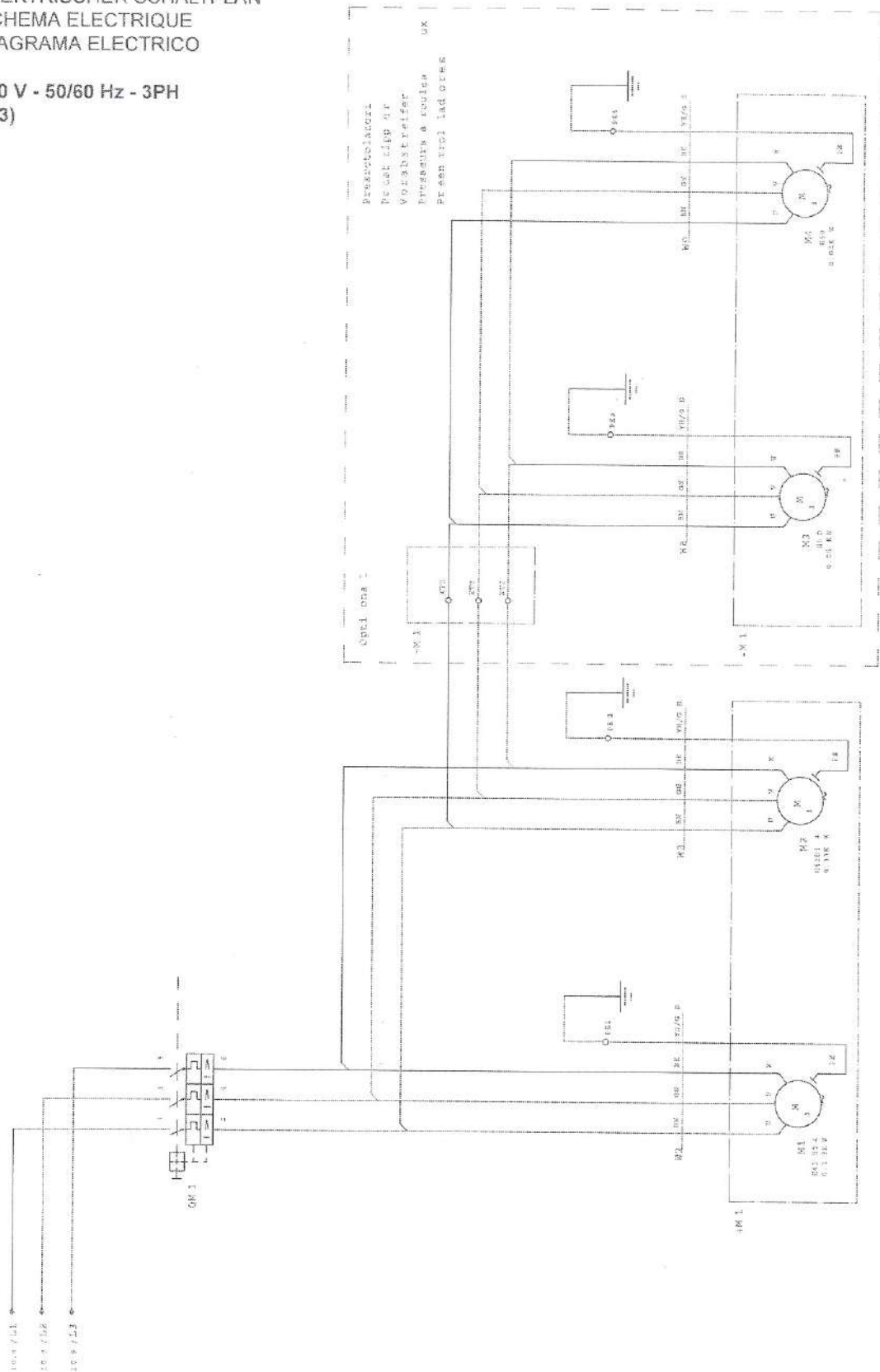
440 V - 50/60 Hz - 3PH  
(1/3)





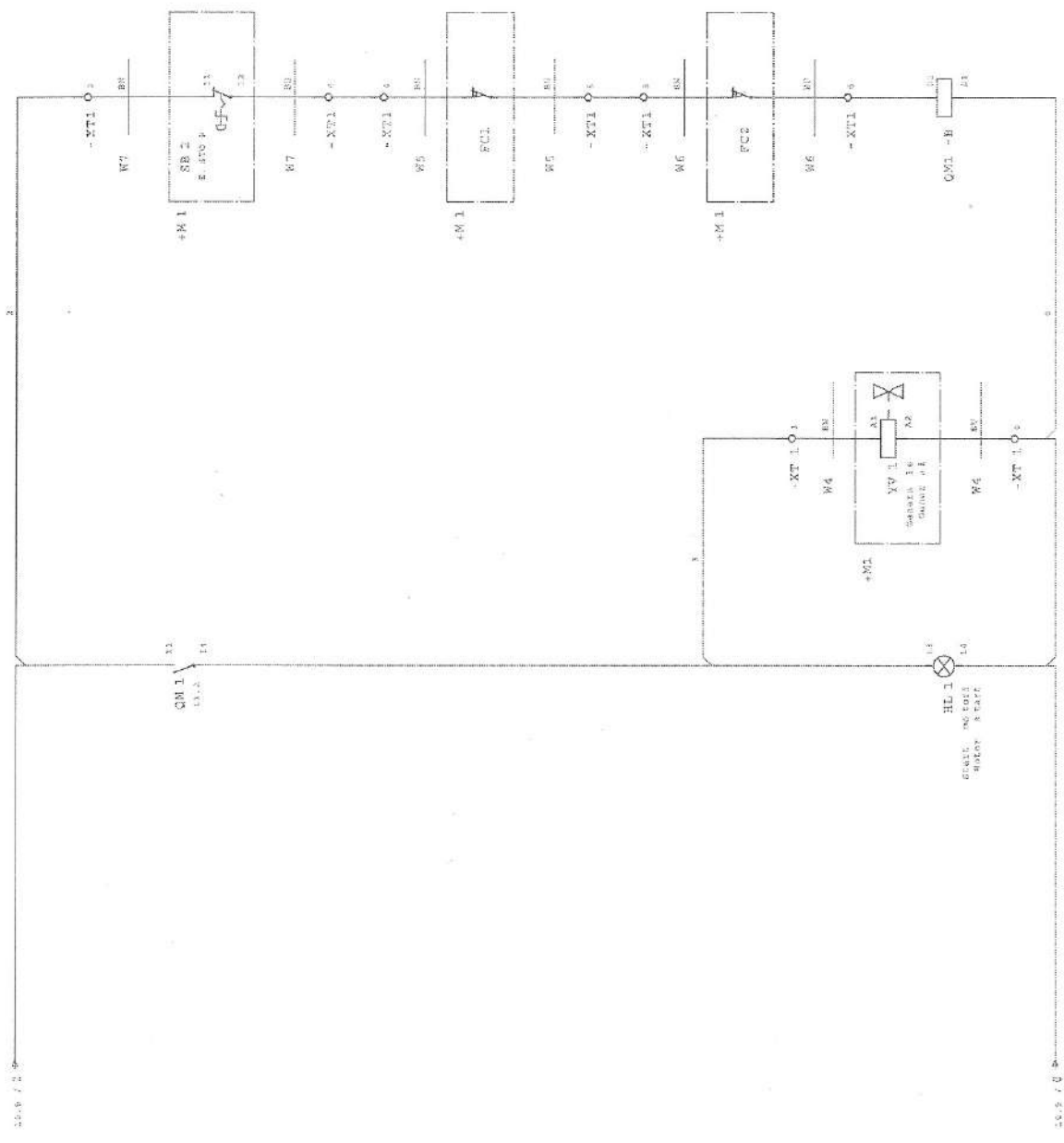
16.5 SCHEMA ELETTRICO  
ELECTRIC DIAGRAM  
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
SCHEMA ELECTRIQUE  
DIAGRAMA ELECTRICO

440 V - 50/60 Hz - 3PH  
(2/3)



16.5 SCHEMA ELETTRICO  
 ELECTRIC DIAGRAM  
 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN  
 SCHEMA ELECTRIQUE  
 DIAGRAMA ELECTRICO

440 V - 50/60 Hz - 3PH  
 (3/3)

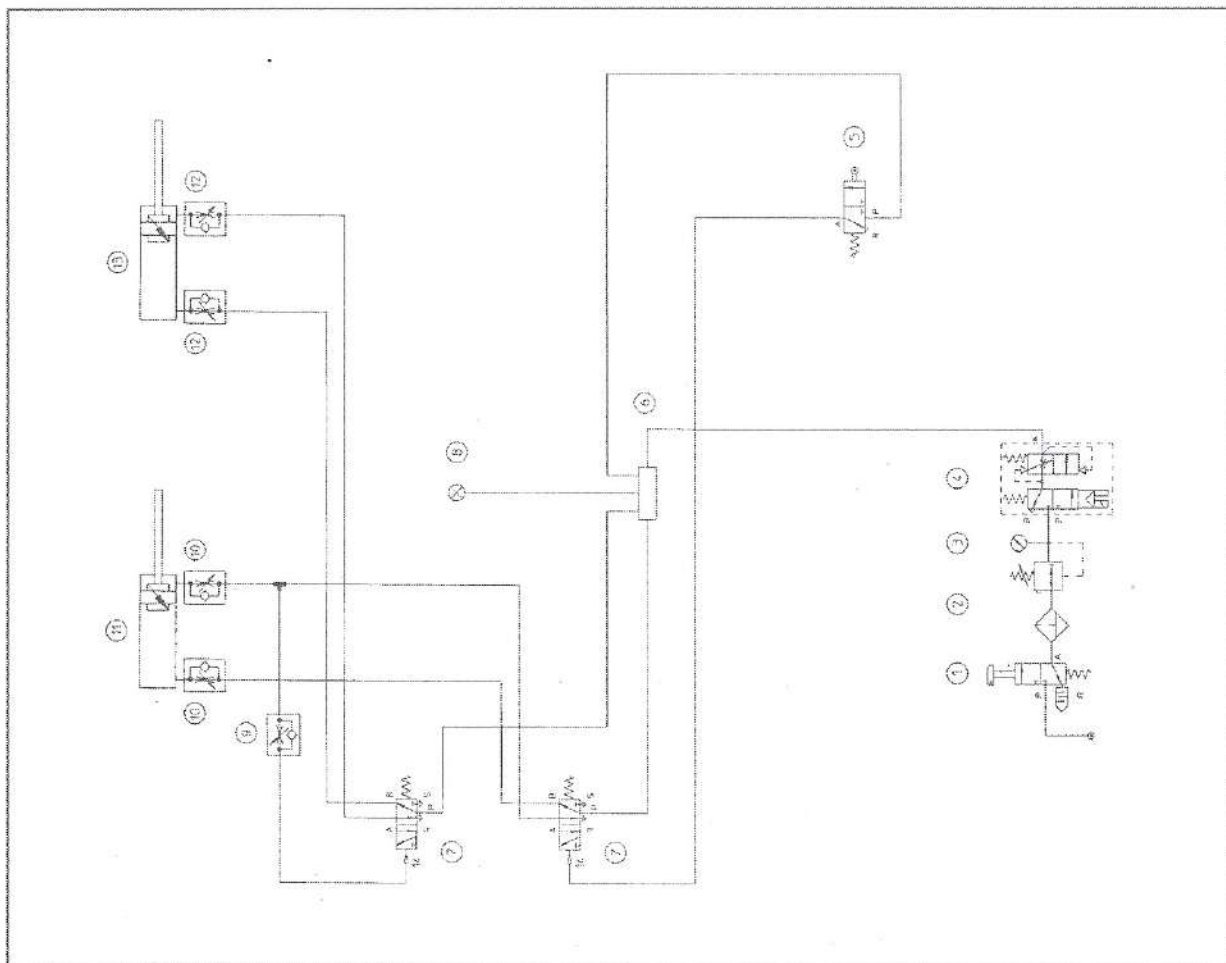


16.6

SCHEMA PNEUMATICO  
SCHÉMA PNEUMATIQUE

PNEUMATIC DIAGRAM  
ESQUEMA PNEUMÁTICO

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN



- 1 - VALVOLA LUCCHETTABILE
- 2 - FILTRO-REGOLATORE
- 3 - MANOMETRO 0÷12 ATE
- 4 - ELETTROVALVOLA
- 5 - VALVOLA 3/2
- 6 - DISTRIBUTORE
- 7 - VALVOLA A 5 VIE
- 8 - INDICATORE OTTICO
- 9 - REGOLATORE FLUSSO
- 10 - REGOLATORE VELOCITÀ 1/4"
- 11 - CILINDRO ALESAGGIO 40 CORSA 100
- 12 - REGOLATORE VELOCITÀ 1/8"
- 13 - CILINDRO ALESAGGIO 25 CORSA 57

- 1 - PADLOCK VALVE
- 2 - FILTER REGULATOR
- 3 - PRESSURE GAUGE 0÷12 ATE
- 4 - SOLENOID VALVE
- 5 - VALVE 3/2
- 6 - DISTRIBUTOR
- 7 - 5-WAY VALVE
- 8 - OPTICAL INDICATOR
- 9 - STREAM REGULATOR
- 10 - SPEED REGULATOR 1/4"
- 11 - CYLINDER BORE 40 STROKE 100
- 12 - SPEED REGULATOR 1/8"
- 13 - CYLINDER BORE 25 STROKE 57

- 1 - VERSCHLIESSBARES VENTIL
- 2 - FILTER-REGLER
- 3 - MANOMETER 0÷12 ATE
- 4 - ELEKTROVENTIL
- 5 - 3/2 VENTIL
- 6 - VERTEILER
- 7 - 5-WEGE-VENTIL
- 8 - OPTISCHE ANZEIGE
- 9 - FLUSSREGLER
- 10 - GESCHWINDIGKEITSREGLER 1/4"
- 11 - ZYLINDER BOHRUNG 40 HUB 100
- 12 - GESCHWINDIGKEITSREGLER 1/8"
- 13 - ZYLINDER BOHRUNG 25 HUB 57

- 1 - VANNE VERROUILLABLE
- 2 - FILTRE-REGULATEUR
- 3 - MANOMETRE 0÷12 ATE
- 4 - ÉLECTROVANNE
- 5 - VANNE 3/2
- 6 - DISTRIBUTEUR
- 7 - VANNE A 5 VOIES
- 8 - INDICATEUR OPTIQUE
- 9 - REGULATEUR DE DEBIT
- 10 - REGULATEUR DE VITESSE 1/4"
- 11 - CYLINDRE ALESAGE 40 COURSE 100
- 12 - REGULATEUR DE VITESSE 1/8"
- 13 - CYLINDRE ALESAGE 25 COURSE 57

- 1 - VÁLVULA DE MANGUITO
- 2 - FILTRO-REGULADOR
- 3 - MANÓMETRO 0÷12 ATE
- 4 - ELECTROVÁLVULA
- 5 - DISTRIBUIDOR
- 6 - VÁLVULA 3/2
- 7 - VÁLVULA DE 5 VÍAS
- 8 - INDICADOR ÓPTICO
- 9 - REGULADOR DE FLUJO
- 10 - REGULADOR DE LA VELOCIDAD 1/4"
- 11 - CILINDRO DE ALISADO 40 CARRERA 100
- 12 - REGULADOR DE LA VELOCIDAD 1/8"
- 13 - CILINDRO DE ALISADO 25 CARRERA 57

**COME ORDINARE**

Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di indicare nell'ordine:

- MODELLO ESATTO DELLA MACCHINA
- NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA
- NUMERO DELLA FIGURA DEL CATALOGO RICAMBI IN CUI COMPARE IL PEZZO RICHIESTO
- NUMERO DI POSIZIONE DEL PEZZO RICHIESTO NELLA FIGURA
- NUMERO DI CODICE DEL PEZZO
- DESCRIZIONE DEL PEZZO
- QUANTITÀ DESIDERATA

**HOW TO ORDER**

When ordering spare parts, please define each part as follows:

- MODEL OF MACHINE
- SERIAL NUMBER OF MACHINE
- NUMBER OF THE FIGURE IN THE SPARE PARTS CATALOGUE IN WHICH THE REQUESTED PART APPEARS
- NUMBER OF POSITION OF THE REQUESTED PART IN THE FIGURE
- PART NUMBER
- DESCRIPTION
- DESIRED QUANTITY

**BESTELLUNG**

Bei der Bestellung der Ersatzteile bitte der Reihe nach angeben:

- GENAUES MASCHINENMODELL
- SERIENNUMMER DER MASCHINE
- NUMMER DER ABBILDUNG IM ERSATZTEILKATALOG, IN DEM DAS ANGEFORDERTE TEIL ABGEBILDET IST
- POSITIONSNUMMER DES GEWÜNSCHTEN TEILS AUF DER ABBILDUNG
- TEILECODE
- TEILEBESCHREIBUNG
- GEWÜNSCHTE MENGE

**COMMENT EFFECTUER LA COMMANDE**

Pour commander les pièces de rechange, vous êtes priés d'indiquer dans l'ordre:

- MODELE EXACT DE LA MACHINE
- NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE
- NUMERO DE LA FIGURE DU CATALOGUE DES PIECES DE RECHANGE OÙ LA PIECE REQUISE EST INDIQUEE
- NUMERO DE POSITION DE LA PIECE REQUISE SUR LA FIGURE
- NUMERO DE CODE DE LA PIECE
- DESCRIPTION DE LA PIECE
- QUANTITE DESIREE

**CÓMO HACER UN PEDIDO**


Para pedir las piezas de recambio se ruega indicar en el pedido:

- MODELO EXACTO DE LA MÁQUINA
- NÚMERO DE MATRÍCULA DE LA MÁQUINA
- NÚMERO DE LA FIGURA DEL CATÁLOGO RECAMBIO EN LOS QUE APARECE LA PIEZA PEDIDA
- NÚMERO DE POSICIÓN DE LA PIEZA SOLICITADA EN LA FIGURA
- NÚMERO DE CÓDIGO DE LA PIEZA
- DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA
- CANTIDAD DESEADA

 **COME ORDINARE****ATTENZIONE**


LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI. **È INDISPENSABILE** CHE OGNI ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL **NUMERO DI MATRICOLA** DELLA MACCHINA, LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.

Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

 **HOW TO ORDER****WARNING**

THE MACHINE IS CONSTANTLY REVISED AND IMPROVED BY OUR DESIGNERS. THE SPARE PARTS CATALOGUE IS ALSO PERIODICALLY UPDATED. IT IS **VERY IMPORTANT** THAT ALL THE ORDERS OF SPARE PARTS MAKE REFERENCE TO THE **SERIAL NUMBER** OF THE MACHINE, WHICH IS PUNCHED ON THE METAL NAME PLATE ON THE MACHINE.

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

 **BESTELLUNG****ACHTUNG**


DIE MASCHINE WIRD VON UNSEREN ENTWURFSTECHNIKERN STÄNDIG VERBESSERT, UND DER ERSATZTEILKATALOG WIRD REGELMÄSSIG AKTUALISIERT. ES IST DAHER UNERLÄSSLICH, BEI JEDER ERSATZTEILBESTELLUNG DIE AUF DEM METALL-KENNSCHILD DER MASCHINE ANGEFÜHRTE SERIENNUMMER DER MASCHINE ANZUGEBEN.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an der Maschine vorzunehmen.

 **COMMENT EFFECTUER LA COMMANDE****ATTENTION !**

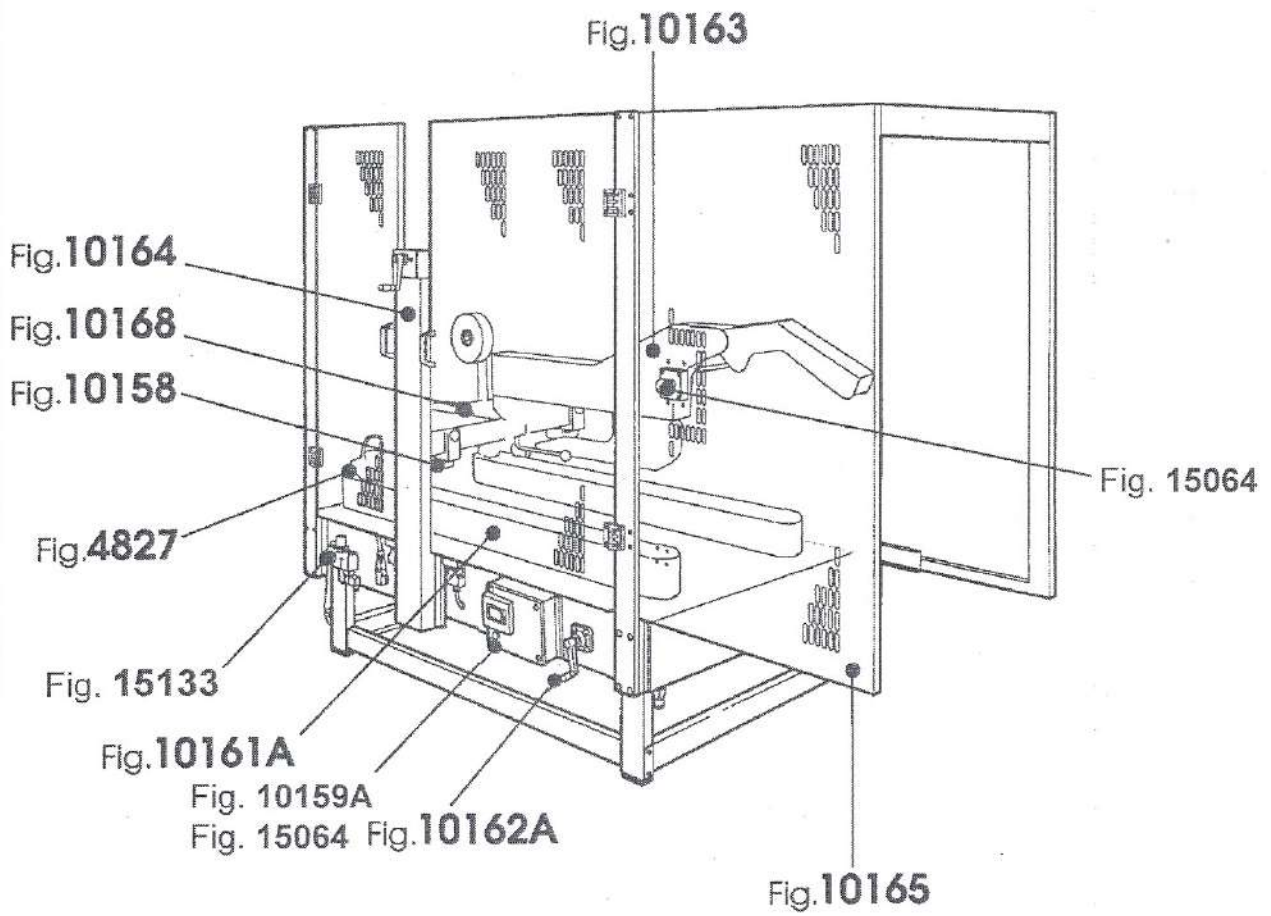
LA MACHINE EST CONSTAMMENT AMELIOREE PAR LES AUTEURS DU PROJET ET LE CATALOGUE DES PIECES DE RECHANGE SUBIT DES REVISIONS PERIODIQUES. IL EST INDISPENSABLE QUE CHAQUE COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE MENTIONNE LE NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE, LISIBLE SUR LA PLAQUETTE METALLIQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE.

Le constructeur se réserve la faculté d'apporter des modifications aux machines sans aucun préavis.

 **CÓMO HACER UN PEDIDO****ATENCIÓN!**

LA MÁQUINA ES CONSTANTEMENTE MEJORADA POR LOS PROYECTISTAS, POR LO QUE EL CATÁLOGO DE RECAMBIO ES ACTUALIZADO PERIÓDICAMENTE. **ES INDISPENSABLE** QUE TODOS LOS PEDIDOS DE PIEZAS DE RECAMBIO HAGAN MENCIÓN DEL **NÚMERO DE MATRÍCULA** DE LA MÁQUINA, LEGIBLE EN LA PLACA METÁLICA DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.

El fabricante se reserva la facultad de aplicar modificaciones a las máquinas sin previo aviso.

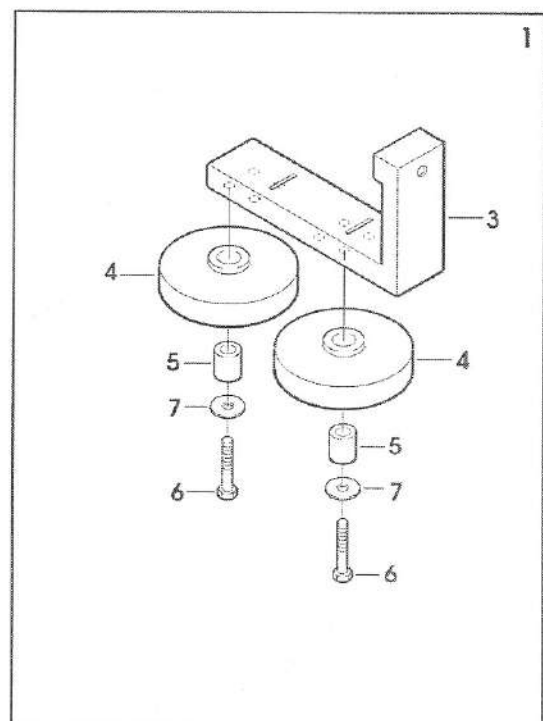
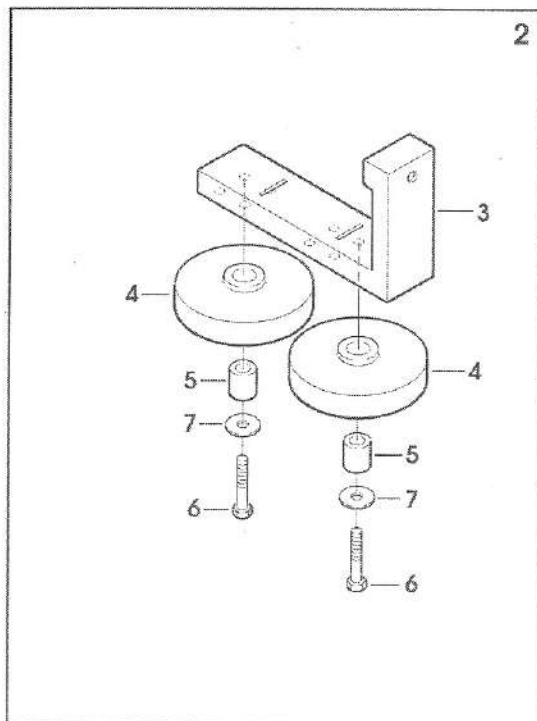
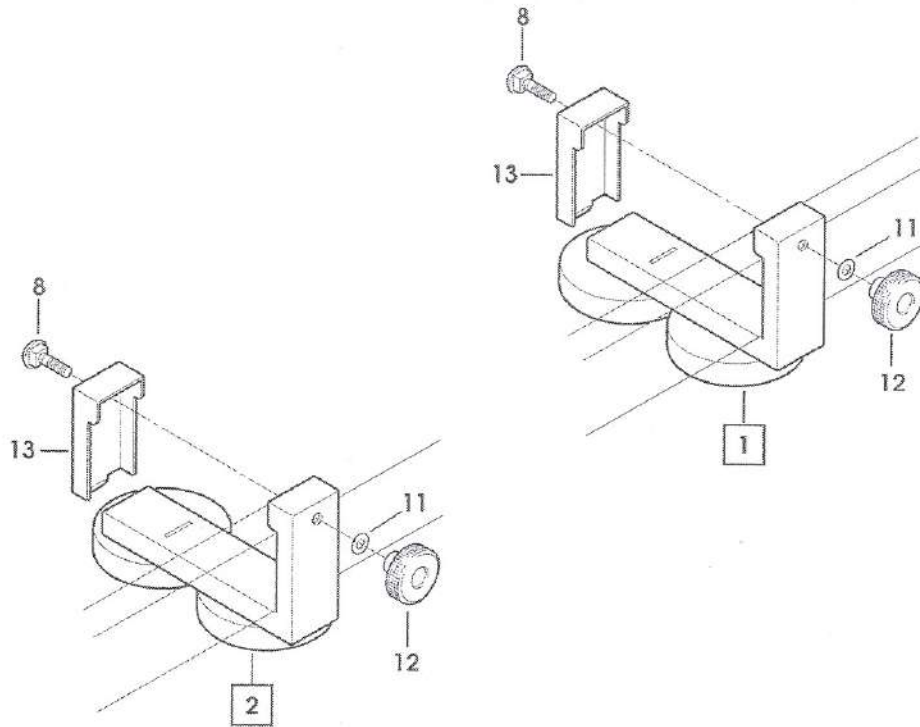


## 10158 PRESSATORI LATERALI FAMSM11XL33SP

## SM11-SP NASTRATRICE

Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ		SBA0001095	Pressatore laterale dx ass.
2	1,0000	PZ		SBA0001096	Pressatore laterale sx ass.
3	1,0000	PZ		SBA0001097	Pressatore laterale c/inserti
4	2,0000	PZ	3.1.00575	S3100575ZZZ	RULLO PRESSATORE
5	2,0000	PZ	3.3.06353.93	S330635393Z	BUSSOLA X PRESS.SM11/12AF ZIN.
6	2,0000	PZ	3.4.00242.93	S340024293Z	VITE TE M8X40 ZINCATA
7	2,0000	PZ	3.3.05353.93	S330535393Z	RONDELLA /8,5X25X4
8	2,0000	pz		SCA0000200	VITE TB QUADRO ST M10X100 ZINC
11	2,0000	PZ	3.4.00219.93	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
12	2,0000	PZ	3.4.02706.05	S340270605Z	MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10
13	2,0000	PZ	3.2.16770.47A	S321677047A	MORSETTO PER PRESSATORE SM11-S

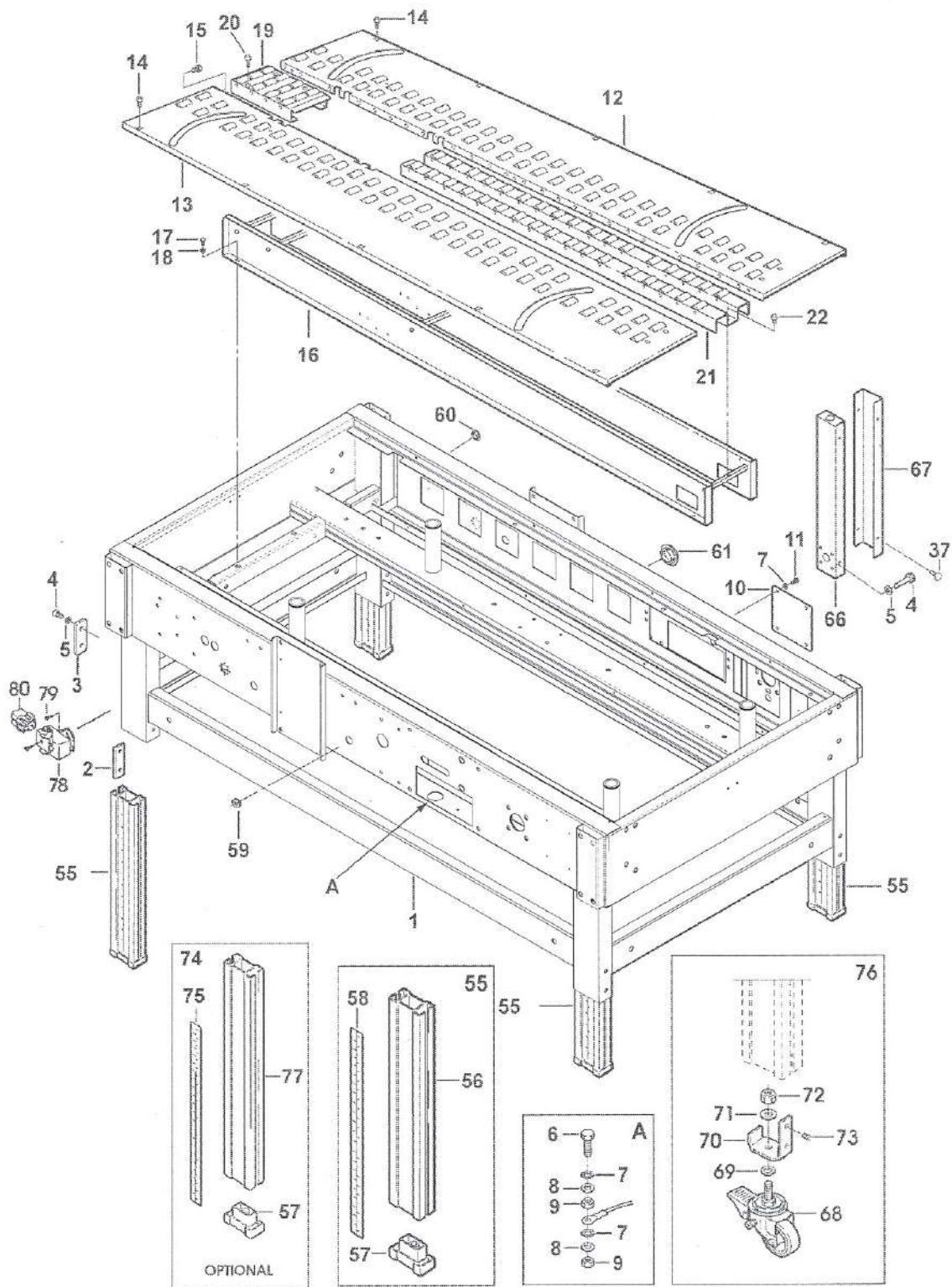
20 febbraio 2004





10159A/1 BANCALE FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE

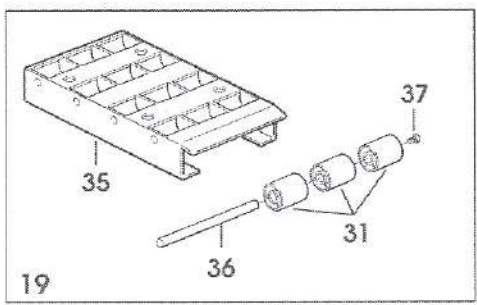
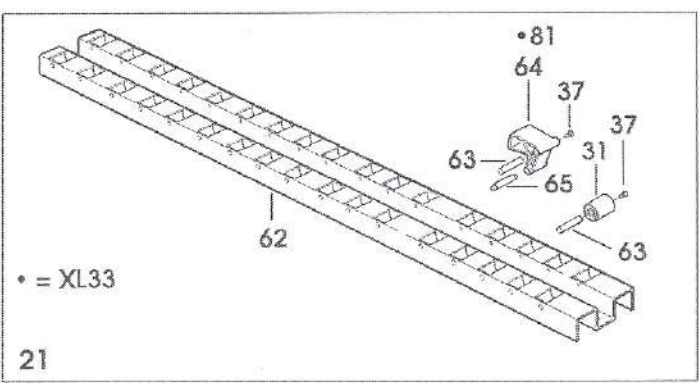
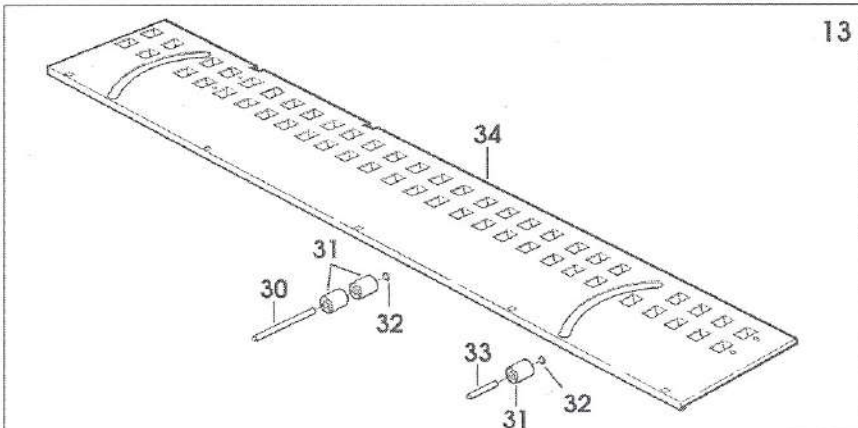
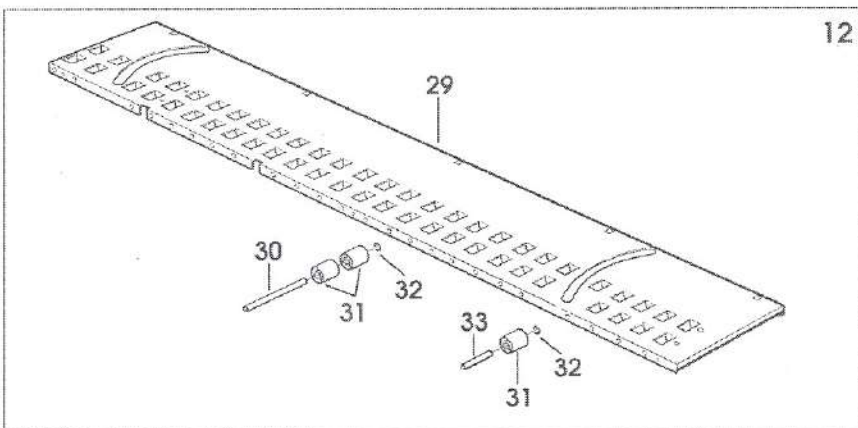
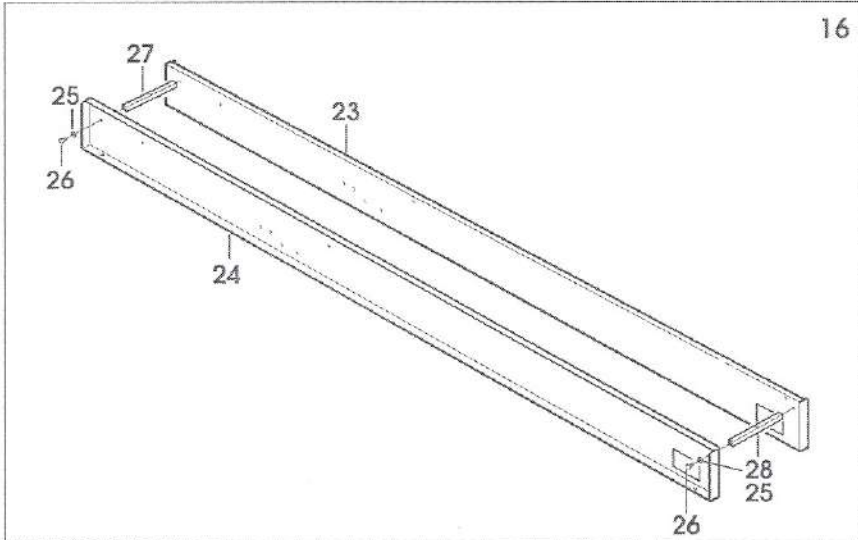
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ		SBA0005943	Bancale assemblato c/inserti
2	4,0000	PZ	3.2.05671.93	S320567193Z	PIASTRINA FISSAGGIO GAMBA
3	4,0000	PZ	3.2.05898.93A	S320589893A	STAFFA PER GAMBE E TRAVERSE SI
4	10,000	PZ	3.4.00584.93	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
5	10,000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
6	1,0000	PZ	3.4.00045.93	S340004593Z	VITE TE M5X20 ZINCATA
7	6,0000	PZ	3.4.00745.92	S340074592Z	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.
8	2,0000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
9	2,0000	PZ	3.4.00023.93	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
10	1,0000	PZ	3.2.05888.47A	S320588847A	PIASTRA CHIUSURA VANO INT. SIA
11	4,0000	PZ	3.4.00720.93	S340072093Z	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE
12	1,0000	PZ		SBA0001092	Piano a rulli dx assemblato
13	1,0000	PZ		SBA0001091	Piano a rulli sx assemblato
14	10,000	PZ	3.4.00051.93	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
15	6,0000	PZ	3.3.05356.93	S330535693Z	VITE TE M6X12 SPEC.
16	1,0000	PZ		SBA0001088	Porta unita' inferiore ass.
17	4,0000	PZ	3.4.00122.93	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	4,0000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
19	1,0000	PZ	4.7.13833.00A	S471383300A	PIANO A RULLI POSTERIORE ASS.
20	4,0000	PZ	3.4.00119.93	S340011993Z	VITE TCEI M5X10 ZINCATA
21	1,0000	PZ	4.7.13977.00A	S471397700A	PIANO A RULLI ANTERIORE ASS. S
22	2,0000	PZ	3.4.00015.93	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
23	1,0000	PZ		SBA0001089	Spalla porta unita' inf. dx c/
24	1,0000	PZ		SBA0001090	Spalla porta unita' inf. sx c/
25	8,0000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
26	8,0000	PZ	3.4.00021.93	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA
27	2,0000	PZ	3.3.06285.93	S330628593A	DISTANZIALE FISS.VALVOLA
28	2,0000	PZ	3.3.09135.93	S330913593Z	DISTANZIALE PER SPALLE ZINCATO
29	1,0000	PZ	3.2.16837.47A	S321683747A	PIANO A RULLI DX SM11-S
30	44,000	PZ	3.3.09580.93	S330958093Z	PERNO /8X120 CON T.E. DA 6 ZIN
31	130,00	PZ	3.1.00564.05	S310056405Z	RULLINO /32X38
32	44,000	PZ	3.4.01503.92	S340150392Z	ANELLO DI SICUREZZA 7DIN6799
33	2,0000	PZ	3.3.10702.93	S331070293Z	PERNO X RULLINI BANCALE 800a3M
34	1,0000	PZ	3.2.16838.47A	S321683847A	PIANO A RULLI SX SM11-S
35	1,0000	PZ	3.2.11107.47A	S321110747A	PIANO A RULLI POSTERIORE SM116
36	4,0000	PZ	3.3.05570.93	S330557093Z	(P) PERNO /8X128
37	4,0000	PZ	3.4.00056.93	S340005693Z	VITE TE M5X10 ZINCATA
38	1,0000	PZ	4.7.13978.00A	S471397800A	SUPPORTO VALVOLA INFERIORE ASS
39	1,0000	PZ	4.5.05779.93	SBA0002258	SUPPORTO VALVOLA CON INSERTI S
40	1,0000	PZ	3.1.00837.05	S310083705Z	CAMMA AZIONAM.VALVOLE

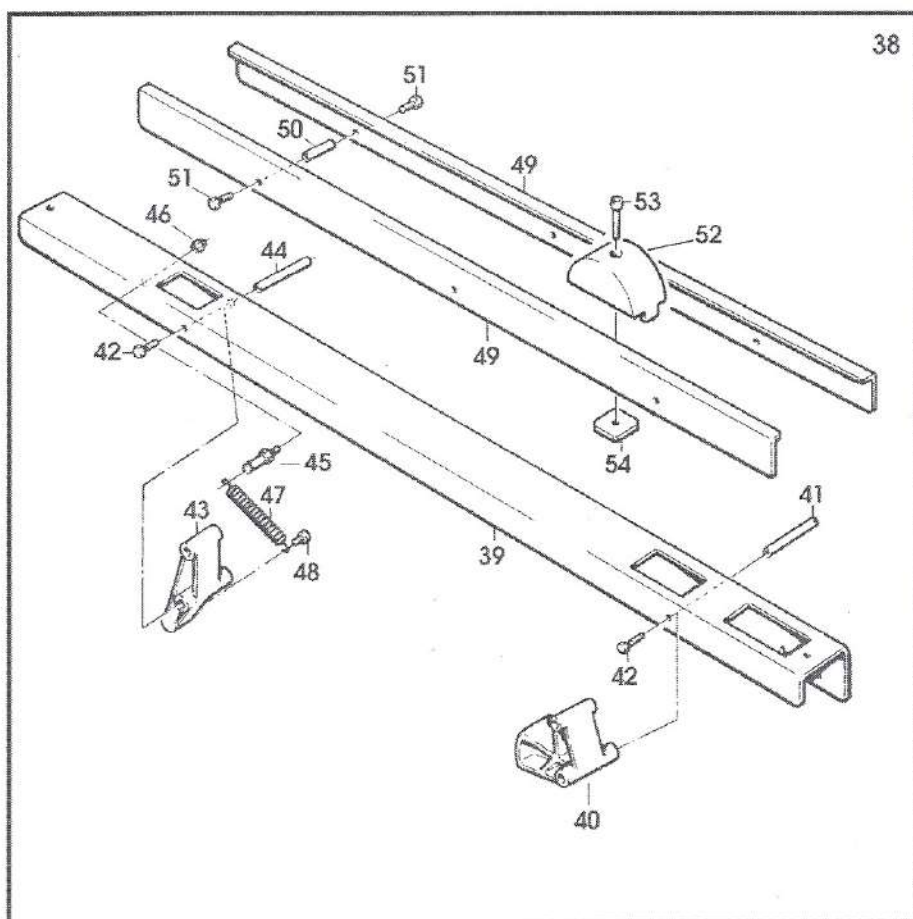
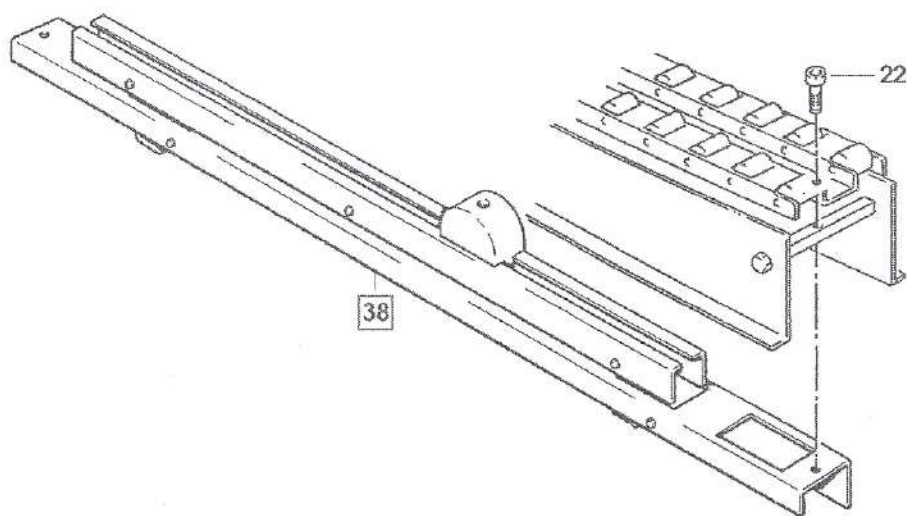


10159A/2 BANCALE FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE

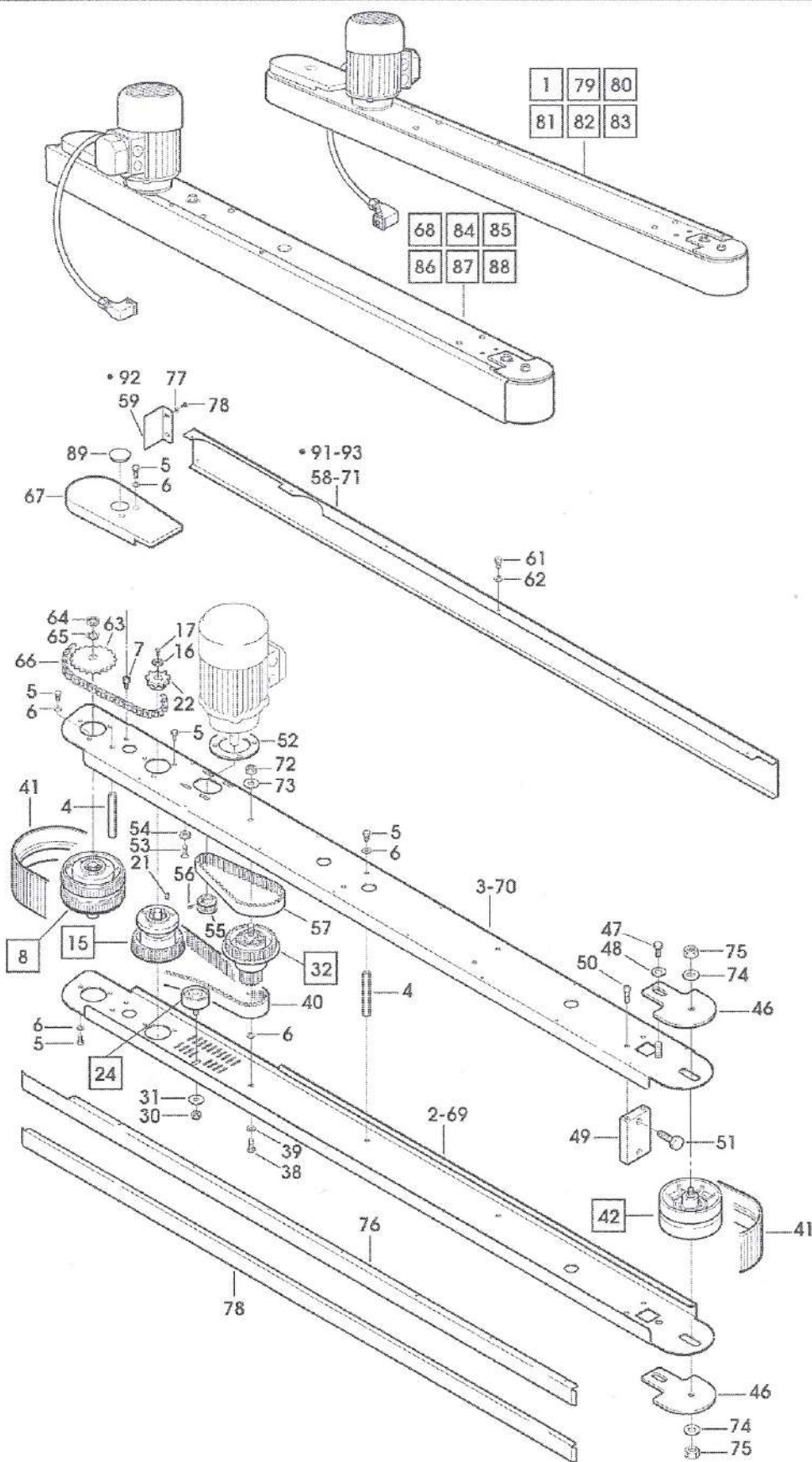
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
41	1,0000	PZ	3.3.06279.93	S330627993Z	PERNO /8X43 SM11 ZINCATO
42	2,0000	PZ	3.4.00056.93	S340005693Z	VITE TE M5X10 ZINCATA
43	1,0000	PZ	3.1.00838.05	S310083805Z	LEVETTA ANT.
44	1,0000	PZ	3.3.06279.93	S330627993Z	PERNO /8X43 SM11 ZINCATO
45	1,0000	PZ	3.3.05800.93	S330580093Z	PERNO ATTACCO MOLLA
46	1,0000	PZ	3.4.00259.93	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
47	1,0000	PZ	3.7.00023.92	S370002392Z	MOLLA AZIONAM. CAMMA
48	1,0000	PZ	3.4.00228.93	S340022893Z	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA
49	2,0000	PZ	3.2.01140.93	S320114093Z	GUIDA X CAMMA SM11 ZINC.
50	4,0000	PZ	3.3.06280.93	S330628093Z	DISTANZIALE /8X26,5 SM11 ZINC.
51	8,0000	PZ	3.4.00720.93	S340072093Z	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE
52	1,0000	PZ	3.1.00706	S3100706ZZZ	CAMMA REGOLABILE
53	1,0000	PZ	3.4.00141.93	S340014193Z	VITE TCEI M5X25 ZINCATA
54	1,0000	PZ	3.2.01212.93	S320121293Z	PIASTRINA FISS.CAMMA SM11 ZINC
55	4,0000	PZ	4.3.04737	S4304737ZZZ	GAMBA CON PIEDINO SA2 SR4
56	4,0000	PZ	3.5.02598.95A	S350259895A	GAMBA SCORREVOLE ESTRUSA SA2 S
57	4,0000	PZ	3.1.01498.05	S310149805Z	PIEDINO SERIE 2000 NERO
58	4,0000	PZ	3.0.00982.95A	S300098295A	RIGHELLA MILLIM PER GAMBA H=440
59	4,0000	PZ	3.8.01215	S3801215ZZZ	PASSAC.GOMMA CON MEMBR "EZ DG13.5
60	2,0000	PZ	3.8.01215	S3801215ZZZ	PASSAC.GOMMA CON MEMBR "EZ DG13.5
61	2,0000	PZ	3.4.02573	S3402573ZZZ	TAPPO DP 1250 (PER FORO /32)
62	1,0000	PZ	3.2.11687.47A	S321168747A	PIANO A RULLI CENTRALE SM116
63	37,0000	PZ	3.3.06279.93	S330627993Z	PERNO /8X43 SM11 ZINCATO
64	1,0000	PZ	3.1.00839.40	S310083940Z	LEVA AZIONAMENTO CAMMA SM11/94
65	1,0000	PZ	3.3.06544.93	S330654493Z	PERNO /6X60
66	1,0000	PZ		SBA0001113	Canalina c/inserti
67	1,0000	PZ		SBC0000790V	Coperchio canalina
68	4,0000	PZ	3.4.01501	S3401501ZZZ	RUOTA /80 POLIDERNYL
69	4,0000	PZ	3.2.02455.93	S320245593Z	DISTANZIALE PER RUOTE SM481
70	4,0000	PZ	3.2.07244.93A	S320724493A	ATTACCO RUOTA AS77
71	4,0000	PZ	3.4.00062.93	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
72	4,0000	PZ	3.4.00735.93	S340073593Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE
73	8,0000	PZ	3.4.00415.92	S340041592Z	GRANO EIPP M8X8 BR.
74	1,0000	PZ	7.8.04413.00A	S780441300A	AS80-SET GAMBE SPECIALI SIAT 2
75	4,0000	PZ	3.0.01051.96A	S300105196A	ETICH RIGHELLA MILLIMET. H=600
76	1,0000	PZ	7.8.04337.00B	S780433700B	AS77 SET RUOTE /80 SIAT 2000
77	4,0000	PZ	3.5.02615.00A	S350261500A	GAMBA SCORREVOLE L=600 AS80
78	2,0000	PZ		S3801459ZZZ	CUSTODIA PANNELLO C/USCITA LAT
79	4,0000	PZ		S340001193Z	VITE TC CROCE AUTOFILETT. 6PX9
80	2,0000	PZ		S3801456ZZZ	INSERTO FEMMINA 3P+T
81	1,0000	PZ	3.1.00839.72	S310083972Z	LEVA AZIONAMENTO CAMMA XL33

10 maggio 2005





M.J. MAILLIS GROUP		SMB00043K	Rev. 0	RICAMBI SM11-SP / XL33-SP	Fig. 10161A/1
<b>10161A/1 MOTORIZZAZIONI FAMSM11XL33SP</b>				<b>SM11-SP NASTRATRICE</b>	
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ		SBA0001115	MOT.DX.SM11S 200V 50/60HZ 220V
2	1,0000	PZ		SBA0001147	GUIDA INFERIORE DX MOTOR. ASS.
3	1,0000	PZ		SBA0001148	GUIDA SUPERIORE DX MOTOR. ASS.
4	6,0000	PZ	3.3.05960.93	S330596093Z	DISTANZIALE ES.10X81 SM11 ZINC
5	17,000	PZ	3.4.00021.93	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA
6	16,000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	4,0000	PZ	3.3.06278.93	S330627893Z	VITE SPECIALE M6
8	1,0000	PZ		SBA0001152	PULEGGIA MOTRICE POST. ASS.H=75
9	1,0000	PZ		SBA0001154	Puleggia motrice ass. c/anelli
10	2,0000	PZ	3.1.00540.48	S310054048Z	ANELLO PER PULEGGIA
11	4,0000	PZ	4.6.03370	S4603370ZZZ	(P) FLANGIA COMPL.DI CUSCIN.E
12	1,0000	PZ	3.4.00281	S3400281ZZZ	LINGUETTA 5X5X12
13	2,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
14	2,0000	PZ	3.3.05951.93	S330595193Z	RONDELLA 5.5X/20X4
15	1,0000	PZ		SBA0001151	PULEGGIA MOTRICE DENTATA ASS.H=75
16	1,0000	PZ	3.3.05951.93	S330595193Z	RONDELLA 5.5X/20X4
17	1,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
21	1,0000	PZ	3.4.00741	S3400741ZZZ	LINGUETTA 4X4X10
22	1,0000	PZ	3.3.09702.92	S330970292Z	(PC) PIGNONE Z=11 P=3/8
23	1,0000	PZ	4.6.04256.00A	S460425600A	PULEGGIA PD30-L075F ASSEMBLATA
24	1,0000	PZ	4.7.04051	S4704051ZZZ	GALOPPINO ASS.SM11 12AF XL
25	1,0000	PZ	3.3.09067.92	S330906792Z	GALOPPINO TENDICINGHIA
26	1,0000	PZ	3.3.09068.92	S330906892Z	PERNO PER GALOPPINO
27	1,0000	PZ	3.4.00017	S3400017ZZZ	CUSCINETTO 6004 2RS NTN SKF
28	1,0000	PZ	3.4.00068.92	S340006892Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO 20 BR.
29	1,0000	PZ	3.4.00445.92	S340044592Z	ANELLO ARRESTO X FORO 42 BR.
30	2,0000	PZ	3.4.00283.93	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
31	2,0000	PZ	3.4.00655.93	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
32	1,0000	PZ	4.7.04052	S4704052ZZZ	PULEGGIA DOPPIA ASS.SM11-48
33	1,0000	PZ	4.5.03371	S4503371ZZZ	PULEGGIA DI RINVIO SM11
34	1,0000	PZ	3.4.00193	S3400193ZZZ	CUSCINETTO 6000 2RS
35	1,0000	PZ	3.4.00095	S3400095A	CUSCINETTO 6203 2RS
36	1,0000	PZ	3.3.05962.92	S330596292Z	PERNO PER PULEGGIA RINVIO
37	1,0000	PZ	3.4.00187.92	S340018792Z	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN
38	1,0000	PZ	3.4.00026.93	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA
39	3,0000	PZ	3.4.00033.93	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
40	1,0000	PZ	3.4.02679	S3402679ZZZ	CINGHIA DENTATA 240L075
41	1,0000	PZ	3.4.01009	S3401009ZZZ	CINGHIA TRASCIN. 75X2956 +-3.5
42	1,0000	PZ	4.7.04053	S4704053ZZZ	PULEGGIA FOLLE ASS.SM11-48
43	1,0000	PZ	4.6.01730	S4601730ZZZ	PULEGGIA FOLLE COMP.
44	1,0000	PZ	3.3.05964.92B	S330596492B	PERNO PER PULEGGIA FOLLE B
45	1,0000	PZ	3.4.00104.92	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 DIN471
46	2,0000	PZ	3.2.04280.47	S320428047Z	PIASTRA TENDICINGH.MOTORIZZ.SM
47	2,0000	PZ	3.4.00321.93	S340032193Z	VITE TE M10X20
48	2,0000	PZ	3.4.00219.93	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
49	1,0000	PZ	3.3.11650	S3311650ZZZ	BLOCCHETTO X MOTORIZZ.F144
50	4,0000	PZ	3.4.00160.93	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA

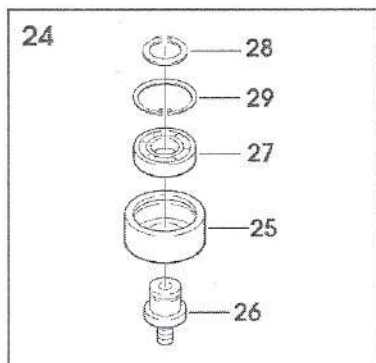
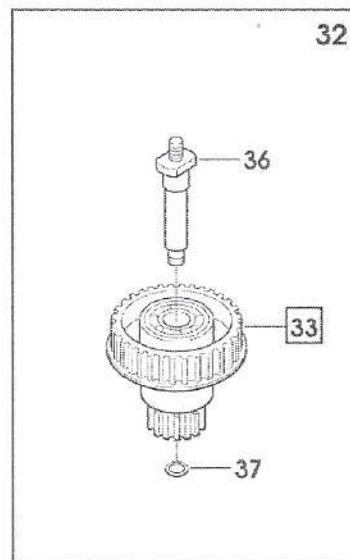
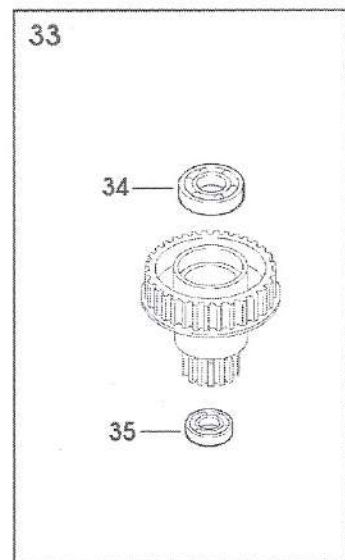
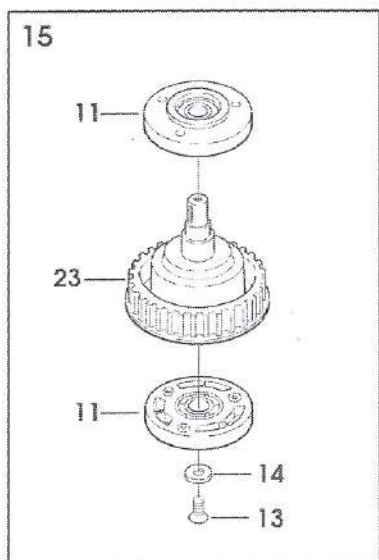
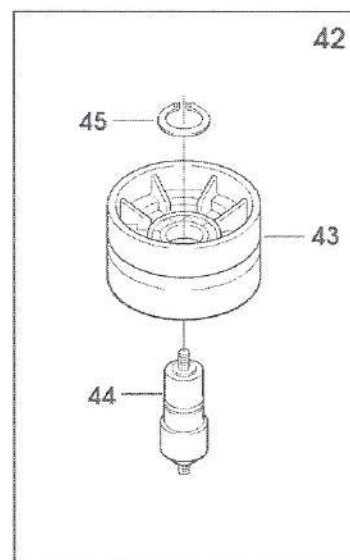
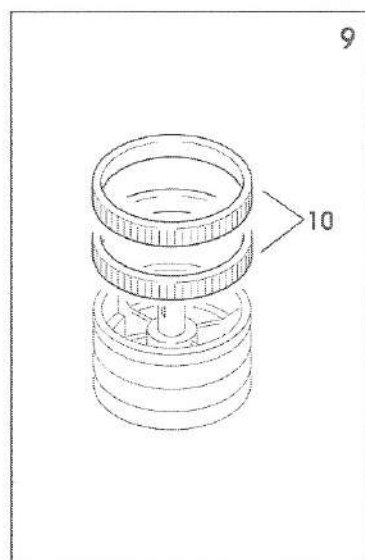
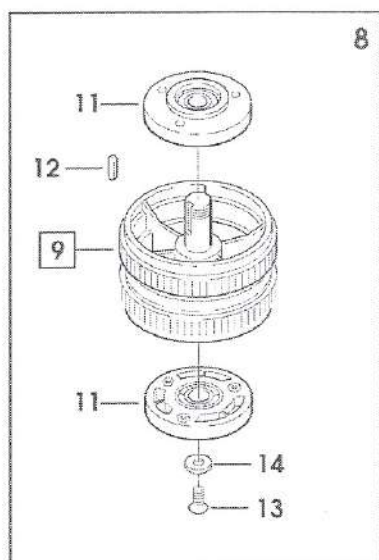


• = XL33

**10161A/2 MOTORIZZAZIONI FAMSM11XL33SP**
**SM11-SP NASTRATRICE**

Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
51	2,0000	PZ	3.3.11638.93	S331163893Z	VITE SPEC.X TENSIONAMENTO F144
52	1,0000	PZ	3.1.01491	S3101491ZZZ	DISTANZIALE X MOTORI SM/XL/3M
53	4,0000	PZ	3.4.00055.93	S340005593Z	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA
54	4,0000	PZ	3.5.00506.93	S350050693Z	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI
55	1,0000	PZ	3.3.06741.92	S330674192Z	PULEGGIA PD17 XL050F
56	1,0000	PZ	3.4.00388.92	S340038892Z	GRANO EIPP M5X6 BR.
57	1,0000	PZ	3.4.01593	S3401593ZZZ	CINGHIA DENTATA 160XL050
58	1,0000	PZ	3.2.16687.40A	S321668740A	CARTER PER MOTORIZZAZIONE DX SX
59	2,0000	PZ	3.2.16284.40A	S321628440A	PROTEZIONE POS. MOTORIZZAZIONI
61	2,0000	PZ	3.4.00228.93	S340022893Z	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA
62	16,000	PZ	3.4.00043.93	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
63	1,0000	PZ	3.3.06551.92	S330655192Z	PIGNONE P=3/8" Z=28 SM BR
64	1,0000	PZ	3.4.00094	S3400094ZZZ	GHIERA KM2
65	1,0000	PZ	3.4.00913	S3400913ZZZ	ROSETTE DI SICUREZZA MB2
66	1,0000	PZ	3.4.01275	S3401275ZZZ	CAT.AN.CHIUSO 3/8" L=50 PS. PR
67	1,0000	PZ	3.1.00689.05	S310068905Z	CARTER CATENA
68	1,0000	PZ		SBA0001116	MOT.SX.SM11S 200V 50/60HZ 220V
69	1,0000	PZ		SBA0001149	GUIDA INFERIORE SX MOTORIZ. AS
70	1,0000	PZ	3.2.16684.47A	S321668447A	GUIDA SUP.SX MOTORIZZAZIONI
71	1,0000	PZ	3.2.16688.40A	S321668840A	CARTER PER MOTORIZZAZIONE SX S
72	2,0000	PZ	3.4.00283.93	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
73	2,0000	PZ	3.4.00655.93	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
74	2,0000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
75	2,0000	PZ	3.4.00003.93	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
76	1,0000	PZ	3.2.16894.98A	S321689498A	SCIVOLO GUIDA SUP.SX MOTORIZ.
77	4,0000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
78	4,0000	PZ	3.4.00371.93	S340037193Z	VITE TE M5X12 ZINCATA
79	1,0000	PZ		SBA0001117	MOT.DX.SM11S 220/240V 50HZ 380 H63
80	1,0000	PZ		SBA0001119	MOT.DX.SM11S 440V 50HZ H63
81	1,0000	PZ		SBA0001121	MOT.DX.SM11S 100V 50/60HZ 110 MH63
82	1,0000	PZ		SBA0001123	MOT.DX.SM11S 220/240V 50HZ MH6
83	1,0000	PZ		SBA0001125	MOT.DX.SM11S 220V 60HZ MH63
84	1,0000	PZ		SBA0001118	MOT.SX.SM11S 220/240V 50HZ 380 H63
85	1,0000	PZ		SBA0001120	MOT.SX.SM11S 440V 50HZ H63
86	1,0000	PZ		SBA0001122	MOT.SX.SM11S 100V 50/60HZ 110 MH63
87	1,0000	PZ		SBA0001124	MOT.SX.SM11S 220/240V 50HZ MH63
88	1,0000	PZ		SBA0001126	MOT.SX.SM11S 220V 60HZ MH63
89	2,0000	PZ		SCA0000213	TAPPO IN PLASTICA DP-1375
90	1,0000	PZ		S321628098A	SCIVOLO GUIDA INF. MOTORIZZAZ.
91	1,0000	PZ	3.2.16687.72	S321668772Z	CARTER PER MOTORIZZAZIONE DX XL33
92	2,0000	PZ	3.2.16284.72	S321628472Z	PROTEZIONE POS. MOTORIZZAZIONI XL33
93	1,0000	PZ	3.2.16688.72	S321668872Z	CARTER PER MOTORIZZAZIONE SX XL33





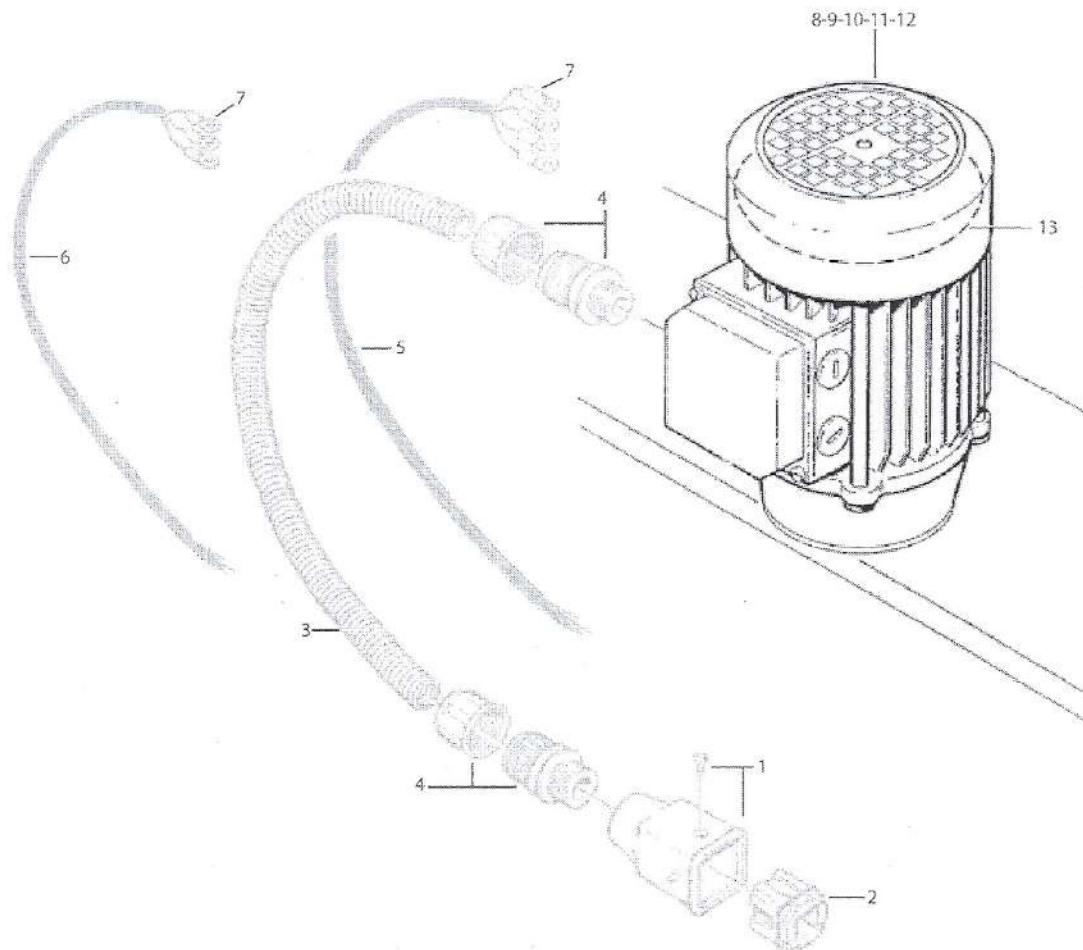
4827

FAMSM11XL33SP

SM11-SP NASTRATRICE

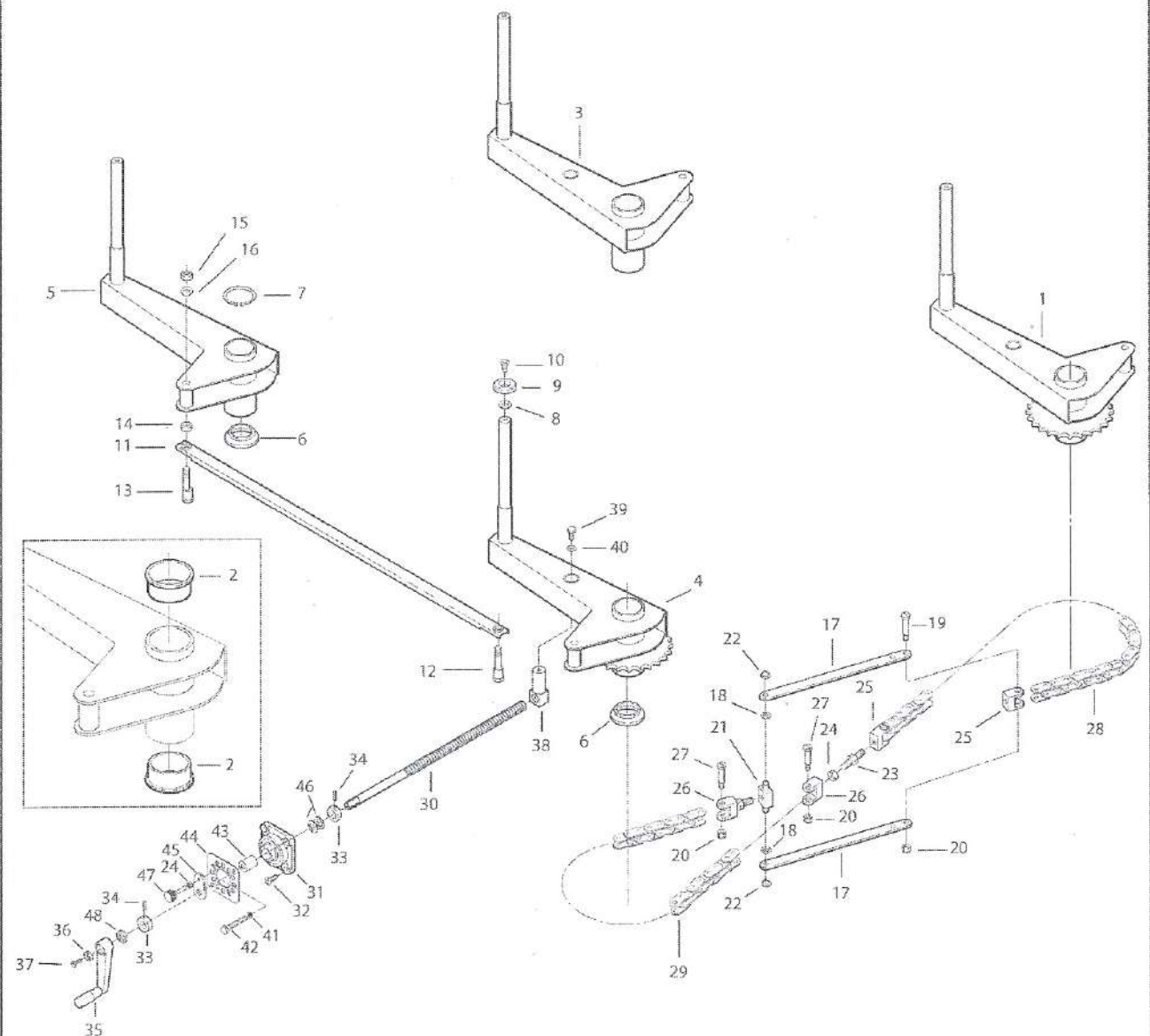
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	2	PZ	S3801458ZZZ		CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.PG11
2	2	PZ	S3801455ZZZ		INSERTO MASCHIO 4 POLI 3P+T
3	2	PZ	S3801616ZZZ		GUAINA FLESSIBILE /12 mm 450
4	4	PZ	S3800936A		RACCORDO PG11 PER GUAINA /12
5	1	PZ	S3801703ZZZ		CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F
6	1	PZ	S3801704ZZZ		CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF
7	8	PZ	S3800145ZZZ		TERMINALE A OCCHIELLO/4 ROSSO
8	2	PZ	S3803441ZZZ		MOT MULTITENS H63 A4 KW0,12 B1
9	2	PZ	S3803443ZZZ		MOT MULTITENS H63 A4 KW0,12 B1
10	2	PZ	S3802416ZZZ		MOTORE 220V 60HZ MH63 SFACC. 1
11	2	PZ	S3803447ZZZ		MOT MULTITENS MH63 C4 KW0,12 B
12	2	PZ	S3803450ZZZ		MOT MULTITENS MH63 C4 KW0,12 B
13	2	PZ	S3801885ZZZ		VENTOLA X MOTORE SFACC.F.63

23 febbraio 2004



**10162A/1**
**GRUPPO LEVE**

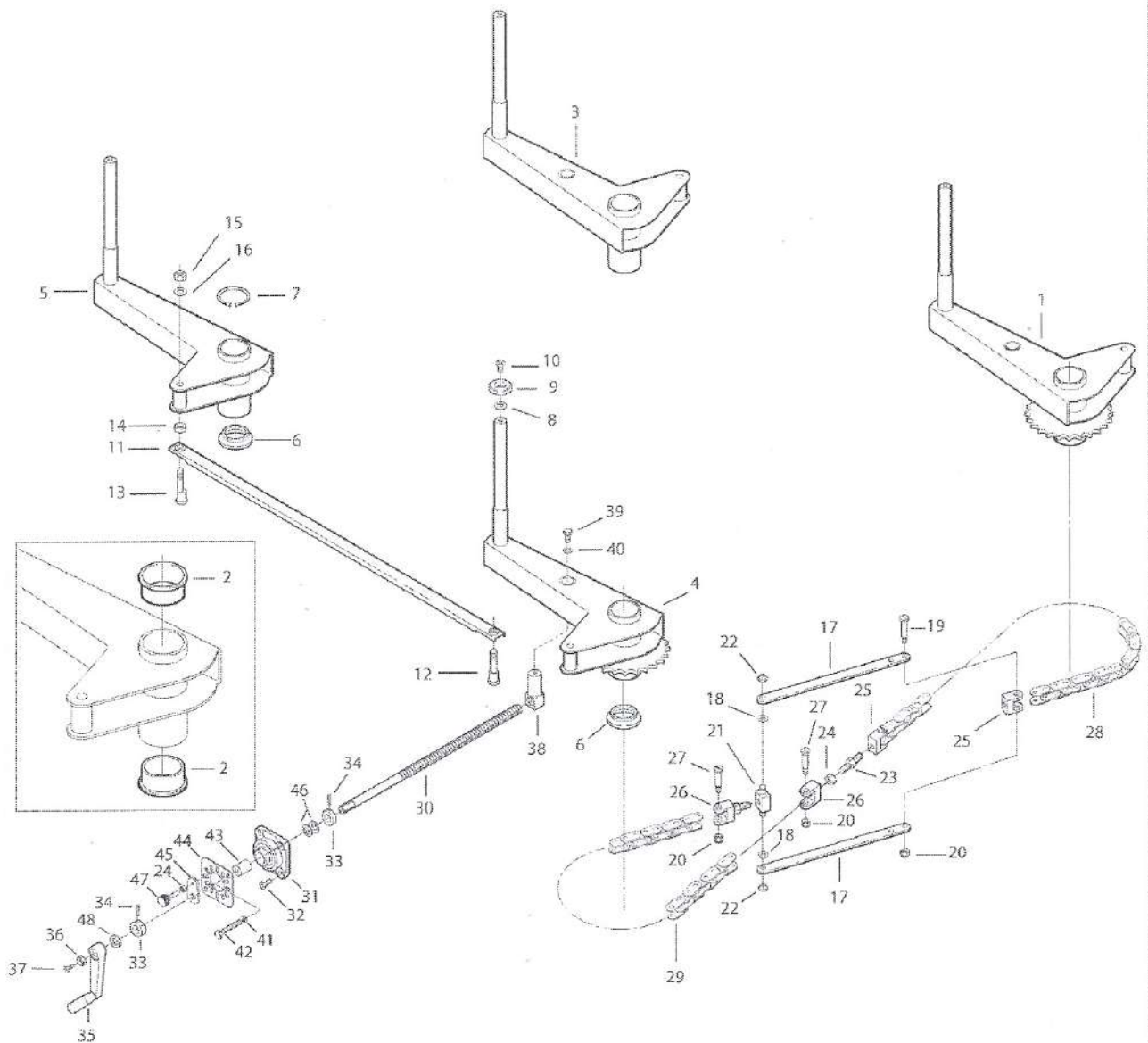
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ	4.3.05179	S4305179ZZZ	LEVA ANT. DX CON BRONZINE SM11
2	2,0000	PZ	3.5.01577	S3501577ZZZ	BRONZINA XL
3	1,0000	PZ	4.3.05180	S4305180ZZZ	LEVA POST. DX CON BRONZINE SM1
4	1,0000	PZ	4.3.05181	S4305181ZZZ	LEVA ANT. SX CON BRONZINE SM11
5	1,0000	PZ	4.3.05182	S4305182ZZZ	LEVA POST. SX CON BRONZINE SM1
6	4,0000	PZ		SBC0001667	Bussola perni leve SM11-S
7	4,0000	PZ	3.4.00400.92	S340040092Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO 35 BR.
8	4,0000	PZ	3.3.07484.93	S330748493Z	RONDELLA PERNI MOTORIZZAZIONE
9	4,0000	PZ	3.3.02215.93	S330221593A	RONDELLA /6,5/30X5
10	4,0000	PZ	3.4.00053.93	S340005393Z	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA
11	2,0000	PZ	4.5.05777.93	S450577793Z	BARRA UNIONE LEVE CON BUSSOLE
12	2,0000	PZ	3.3.24829.93A	S332482993A	PERNO ATTACCO BARRA CENTRICO S
13	2,0000	PZ	3.3.24830.93A	S332483093A	PERNO ATTACCO BARRA ECCENTRICO
14	4,0000	PZ	3.3.10041.93	S331004193Z	DISTANZIALE X TIRANTI LEVE
15	4,0000	PZ	3.4.00438.93	S340043893Z	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO
16	4,0000	PZ	3.4.00219.93	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
17	2,0000	PZ	3.2.01037.93	S320103793Z	TIRANTE X CATENA SM/XL/3M
18	2,0000	PZ	3.3.05605.93	S330560593Z	RONDELLA /3/10X3 ZINCATA
19	1,0000	PZ	3.3.06185.92	S330618592Z	VITE SPEC.TC M3X25
20	3,0000	PZ	3.4.01014.93	S340101493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M3 ZINCATO
21	1,0000	PZ	3.3.05604.93	S330560493Z	BLOCCHETTO FISS.CATENA
22	2,0000	PZ	3.4.00905.92	S340090592Z	ANELLO SICUREZZA 3,2 DIN 6799
23	2,0000	PZ	3.3.05602.93	S330560293Z	VITE TENDICAT.DX/SX SM4/F-104
24	5,0000	PZ	3.4.00002.93	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
25	2,0000	PZ	3.3.05603.93	S330560393Z	FORCELLA SINISTROSA F-104
26	1,0000	PZ	3.3.05899.93	S330589993Z	FORCELLA DESTROSA SM4/F-104
27	3,0000	PZ	3.3.06184.92	S330618492Z	VITE SPEC.TC M3X20
28	1,0000	PZ	3.4.01225	S3401225ZZZ	SPEZZ.CAT P=3/8 L=60 PASSI CM CON FALSA A 3 RULLI
29	1,0000	PZ	3.4.00946	S3400946ZZZ	SPEZZONE CAT P=3/8 L=41 PASSI APERTI
30	1,0000	PZ	3.3.25642.90A	S332564290A	VITE DI REG GUIDE MOT - SM11 MOTORIZZAZIONI
31	1,0000	PZ	3.4.04025.81A	S340402581A	SUPPORTO FLANGIATO SF12 "NSK"
32	4,0000	PZ	3.4.00279.93	S340027993Z	VITE TSVEI M8X25 ZINC.
33	2,0000	PZ	3.3.08736.93	S330873693Z	BUSSOLA SPINATA
34	2,0000	PZ	3.4.01022.92	S340102292Z	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA
35	1,0000	PZ	3.4.02700	S3402700ZZZ	MANOV "ELESA" MT.80 AS 10X10
36	1,0000	PZ	3.5.00506.93	S350050693Z	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI
37	1,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
38	1,0000	PZ	3.3.10019	S3310019ZZZ	CHIOCCIOLA X LEVA 800af
39	5,0000	PZ	3.3.07876.93	S330787693Z	VITE TE M6X16 SPEC.
40	1,0000	PZ	3.3.10036.93	S331003693Z	RONDELLA SPECIALE X BARRIERA 8



**10162A/2 GRUPPO LEVE**

Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
41	2	PZ		S3400012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.
42	2	PZ		S340058393Z	VITE TE M8x50 ZINC.
43	2	PZ		S330638293A	DISTANZIALE Ø8,5/20x25 SM11
44	1	PZ		SBC0002440V	PIASTRA PER BLOCCO REGOLAZIONE MOTORIZ.
45	1	PZ		S321031993A	PIASTRINA DI FISSAGGIO MANOVELLA S11T
46	14	PZ		S340146092Z	MOLLA A TAZZA 12,2/25x0,9 BRUNITA
47	2	PZ		S340378900A	MANOPOLA ELESA BT.20p-M6x40 S11Y-KYOWA
48	1	PZ		S330873793Z	RONDELLA

21 giugno 2004

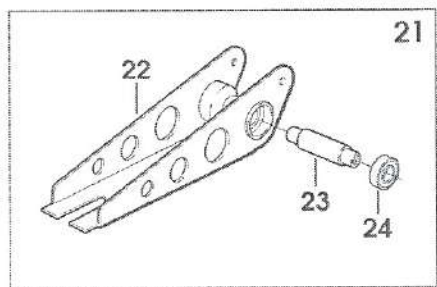
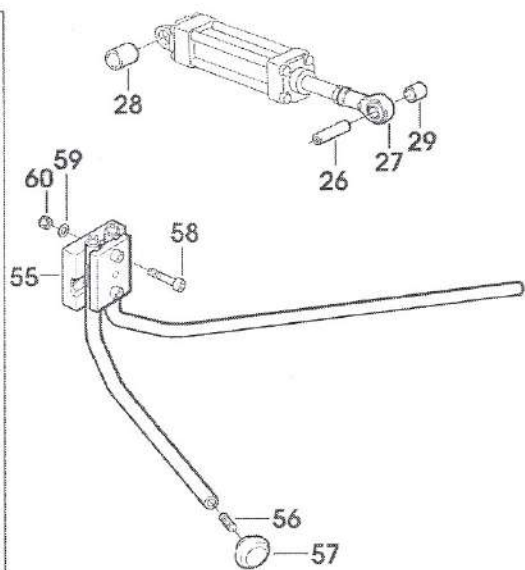
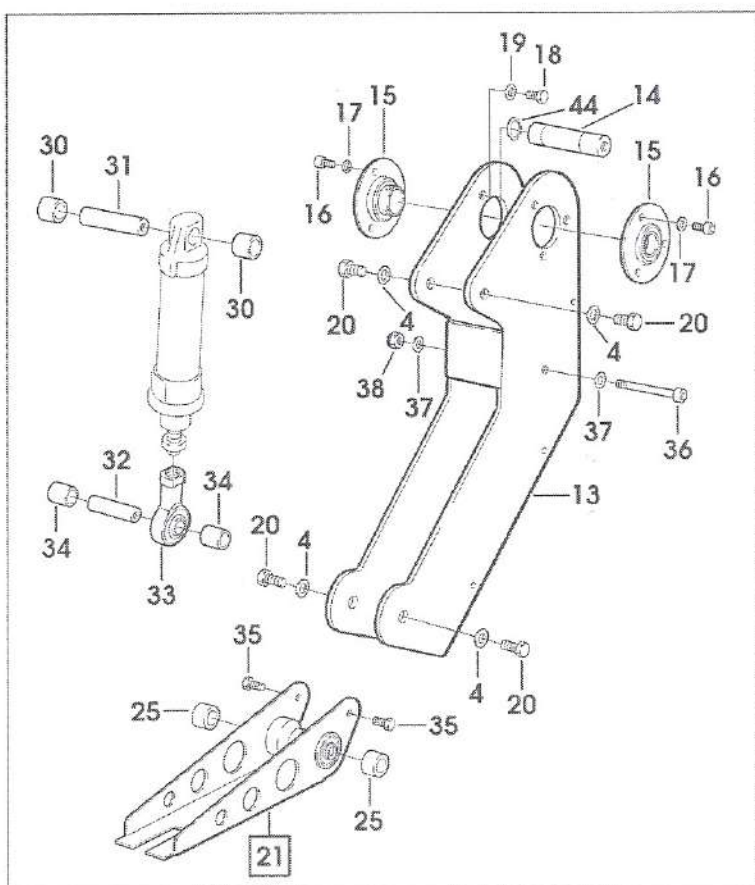
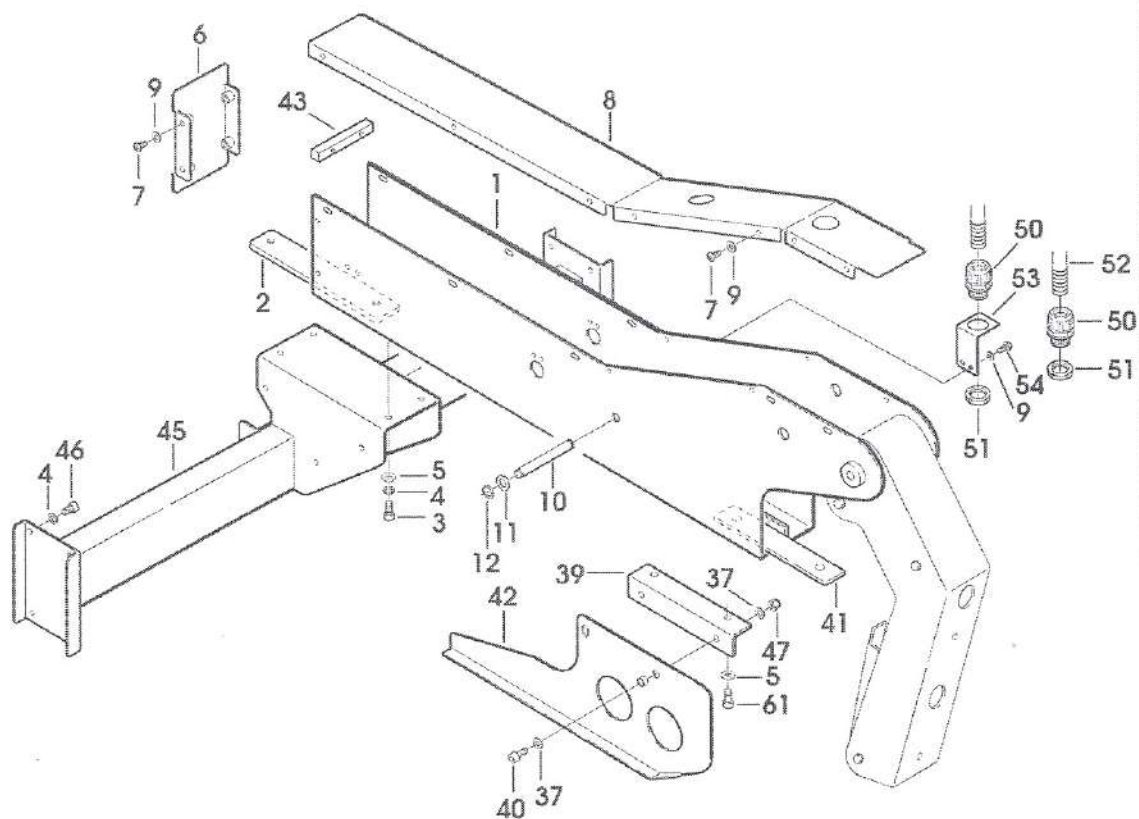


## 10163 GRUPPO CHIUDIFALDE FAMSM11XL33SP

## SM11-SP NASTRATRICE

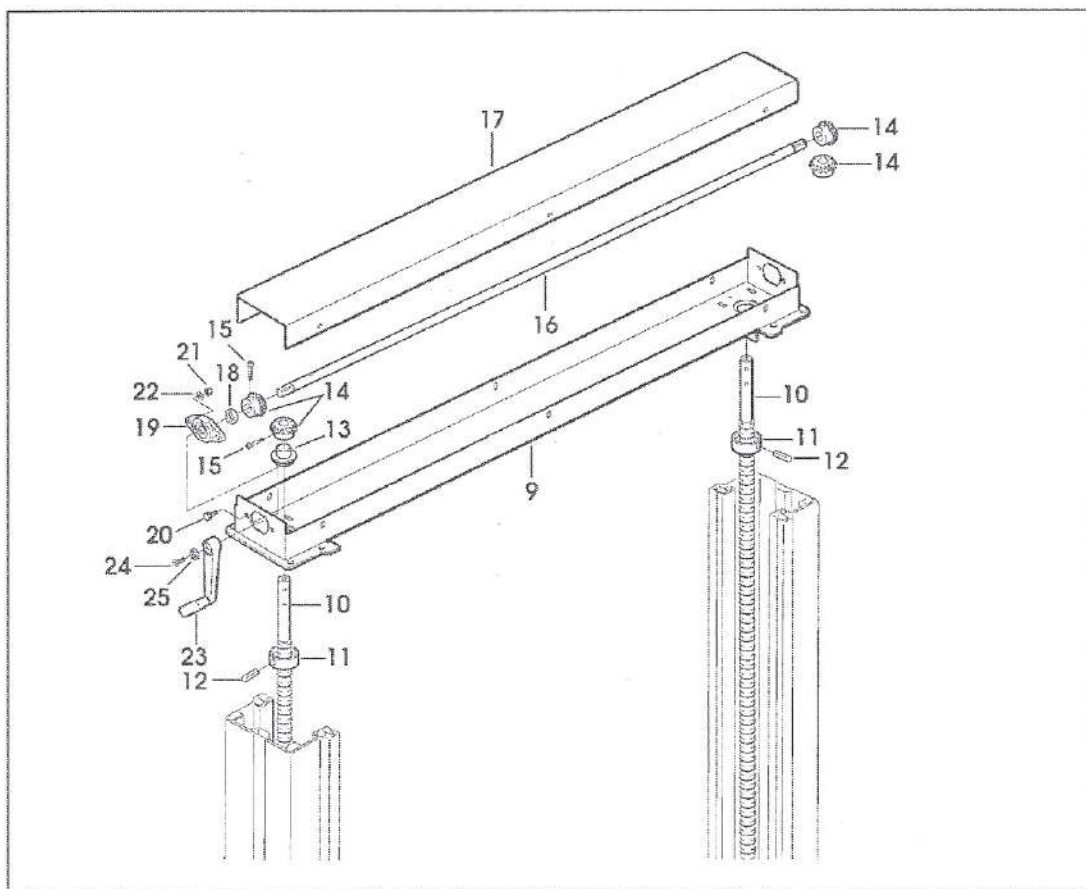
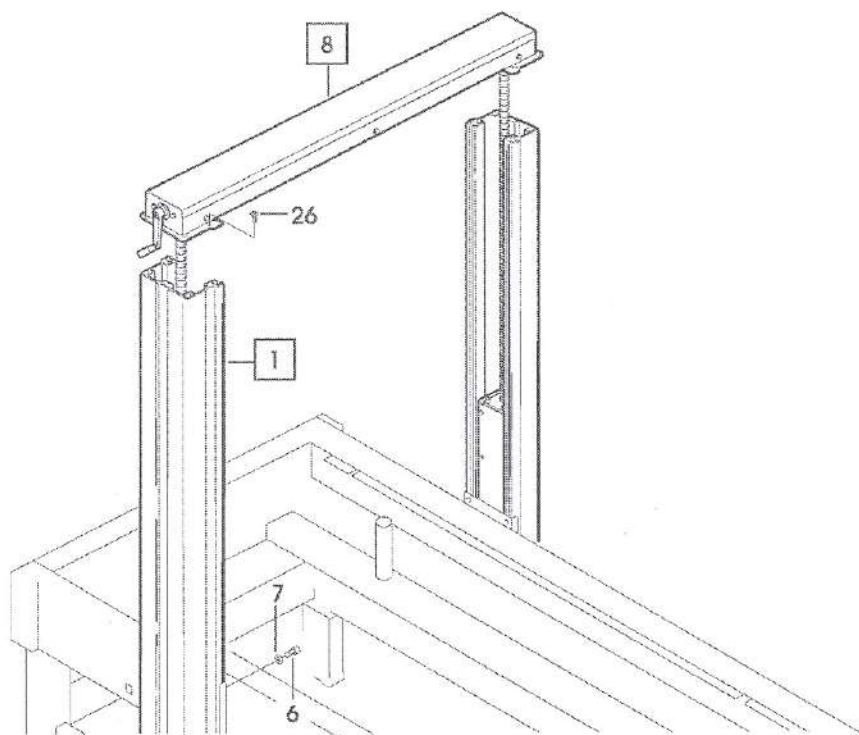
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ		SBA0001107	Supporto chiudifalde c/inserti
2	2,0000	PZ		S321174493A	PIASTRINA FILETTATA SM116
3	6,0000	PZ	3.2.11744.93A	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
4	18,000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
5	10,000	PZ	3.4.00063.92	S340006392Z	ROND ELAST.GROWER DIN 7980 M8
6	1,0000	PZ		SBC0000811V	PIASTRINA 7536-4T M2201
7	12,000	PZ	3.4.00720.93	S340072093Z	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE
8	1,0000	PZ		SBA0001111	Carfer sup. chiudifalde c/inse
9	14,000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
10	1,0000	PZ	3.3.06351.93	S330635193Z	(P) PERNO /12X100 SM11 ZINCATO
11	2,0000	PZ	3.4.00062.93	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
12	2,0000	PZ	3.4.00945.92	S340094592Z	ANELLO DI SICUREZZA 8 DIN 6799
13	1,0000	PZ		SBA0001109	Braccio chiudifalde c/inserti
14	1,0000	PZ	3.3.24787.90A	S332478790A	DIST PER ARM CHIUDIF SM11
15	2,0000	PZ	3.4.04038.00A	S340403800A	SUPPORTO "NSK" UBPF 202 SM11-2
16	2,0000	PZ	3.4.00584.93	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
17	2,0000	PZ	3.4.02107.92	S340210792Z	RONDELLA DENT. EST. X VITE M8
18	6,0000	PZ	3.3.05356.93	S330535693Z	VITE TE M6X12 SPEC.
19	6,0000	PZ	3.4.00006.93	S340000693Z	RONDELLA DENTELLATA X VITE M6
20	4,0000	PZ	3.4.00324.93	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA
21	1,0000	PZ	4.7.12291.00A	S471229100A	CHIUDIFALDA POST. ASS. 800rf/3M
22	1,0000	PZ	4.4.07508.93A	S440750893A	CHIUDIFALDA ASS. 800rf/3M MOD.3
23	1,0000	PZ	3.3.10710.92	S331071092Z	PERNO ATTACCO CHIUDIFALDA
24	2,0000	PZ		S3400193ZZ	CUSCINETTO 6000-2RS
25	2,0000	PZ	3.3.11407.93	S331140793Z	DISTANZIALE X CUSCINETTO
26	1,0000	PZ	3.3.06344.93	S330634493A	PERNO /12X51 SM11 ZINCATO
27	1,0000	PZ	3.4.01016.93	S340101693Z	TESTA A SNODO M12X1,25 ZINCATA
28	2,0000	PZ	3.3.23040.93A	S332304093A	DIST X CERN CIL. CHIUDIF 800RF
29	2,0000	PZ		SBC0000845T	Distanziale su braccio chiudif
30	2,0000	PZ	3.1.02258.00A	S310225800A	DISTANZIALE PER CILINDRO ø 25 S
31	1,0000	PZ	3.3.06342.93	S330634293Z	PERNO FORATO /5,25/8X51 ZINC
32	1,0000	PZ	3.3.23044.93A	S332304493A	PERNO PER CHIUDIF POST. ZINC. 8
33	1,0000	PZ	3.4.01010.93	S340101093Z	TESTA A SNODO M10X1,25 ZINCATA
34	2,0000	PZ		SBC0000843T	Distanziale chiudifalda poster
35	2,0000	PZ	3.3.07877.93	S330787793Z	VITE SPEC. TE M6X10 ZINC.
36	1,0000	PZ	3.4.02245.93	S340224593Z	VITE TCEI M5X65 ZINC.
37	10,000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
38	1,0000	PZ	3.4.00258.93	S340025893Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINC.
39	2,0000	PZ	3.2.01254.93	S320125493Z	SQUAD FIS. CHIUD. SM11/XL33 120d
40	4,0000	PZ	3.4.00051.93	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
41	1,0000	PZ	3.2.01255.93	S320125593Z	PIASTR FILET ZINC SM11/12AF/XL
42	1,0000	PZ	3.2.09162.84A	S320916284A	CHIUDIFALDA ANT. SM11-XL33 INOX
43	2,0000	PZ	3.3.25760.93A	S332576093A	DISTANZIALE SUPR. CHIUDIFALDE
44	2,0000	PZ		S340006792Z	ANELLO ELASTICO PER ALBERO D.15
45	1,0000	PZ		SBA0001087	Traversa assemblata
46	8,0000	PZ	3.4.00589.93	S340058993Z	VITE TCEI M8X14 ZINCATA
47	2,0000	PZ	3.4.00283.93	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
50	2,0000	PZ	3.8.06056.00A	S380605600A	RACCORDO DIRITTO "BVND-M207" T
51	2,0000	PZ	3.8.05948.00A	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 G
52	3,0000	M	3.8.05097	S3805097ZZZ	GUAINA NERA TIPO VOHG-17B
53	1,0000	PZ	3.2.06356.93A	S320635693A	SQUADRETTA ATTACCO BANDELLA SA
54	2,0000	PZ	3.4.00329.93	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
55	1,0000	PZ	4.7.09474.00A	S470947400A	CHIUDIFALDE LATERALE REGOLAB.
56	2,0000	PZ	3.4.00225.92	S340022592Z	GRANO EIPP M6X20 BRUNITO
57	2,0000	PZ	4.6.01979.03	S460197903Z	POMOLO COMP
58	2,0000	PZ	3.4.00910.93	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
59	10,000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
60	2,0000	PZ	3.4.00258.93	S340025893Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINC.
61	4,0000	PZ	3.4.00051.93	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA





**10164/1 GRUPPO COLONNE FAMSM11XL33SP**
**SM11-SP NASTRATRICE**

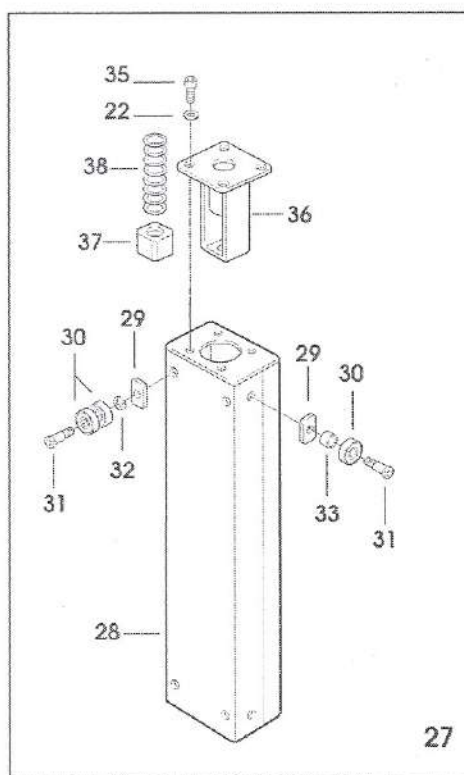
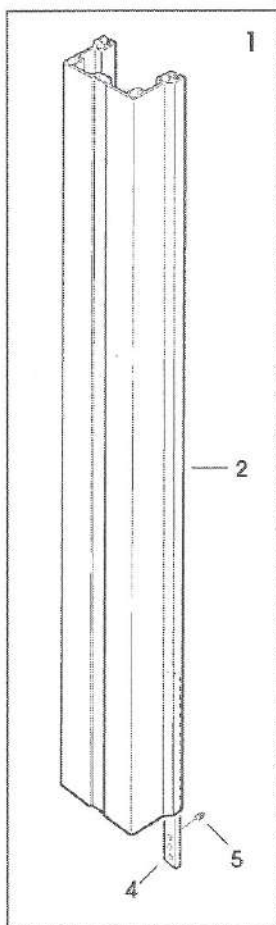
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	2,0000	PZ		SBA0001110	Colonna fissa assemblata
2	2,0000	PZ	4.5.05798.47	S450579847Z	COLONNA FISSA CON INSERTI SM11
4	4,0000	PZ	3.3.29769.93A	S332976993A	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNE
5	8,0000	PZ	3.4.01365.92	S340136592Z	GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR
6	8,0000	PZ	3.4.00584.93	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
7	8,0000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
8	1,0000	PZ		SBA0001146	Traversa superiore assemblata
9	1,0000	PZ		SBA0001132	Traversa superiore ass.
10	1,0000	PZ		SBC0000862T	VITE DI SOLLEVAMENTO
11	2,0000	PZ	3.3.15792.93A	S331579293A	BUSSOLA X VITE SOLLEVAMENTO S2
12	2,0000	PZ	3.4.01022.92	S340102292Z	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA
13	2,0000	PZ	3.1.00583	S3100583ZZZ	BUSSOLA
14	4,0000	PZ		SBC0000868	COPPIA CONICA A DENTI DIRITTI
15	4,0000	PZ	3.4.00142.93	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
16	1,0000	PZ		SBC0000856T	Albero rinvio conico
17	1,0000	PZ		SBA0001153	Carter traversa superiore c/in
18	2,0000	PZ	3.3.24778.92A	S332477892A	DIST PER PIGNONE SM116
19	2,0000	PZ	4.6.04244.05A	S460424405A	SUPPORTO CON CUSCINETTO
20	4,0000	PZ	3.4.00026.93	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA
21	4,0000	PZ	3.4.00002.93	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
22	10,000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
23	1,0000	PZ	3.4.02700	S3402700ZZZ	MANOV "ELESA" MT.80 AS 10X10
24	1,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
25	1,0000	PZ	3.5.00506.93	S350050693Z	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI
26	8,0000	PZ	3.4.01749.93	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
27	2,0000	PZ		SBA0001103	Colonna scorrevole assemblata
28	2,0000	PZ		SBA0001102	Colonna scorrevole c/inserti
29	16,000	PZ	3.2.05673.96	S320567396Z	PIASTR FIX BEARING TROPICAL
30	24,000	PZ	3.4.02623	S3402623ZZZ	(C) CUSCINETTO A SFERE SIAT 20
31	16,000	PZ	3.3.13486.93	S331348693Z	VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000
32	8,0000	PZ	3.3.13489.96B	S331348996B	RONDELLA 18/7 SP1mm SA2/SR4 T
33	8,0000	PZ	3.3.13488.93	S331348893Z	RONDELLA SIAT 2000 ZIN.
35	4,0000	PZ	3.4.00577.93	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
36	2,0000	PZ	4.4.05884.47A	S440588447A	SUPPORTO CHIOCCIOLA ASS.S2
37	2,0000	PZ	3.1.01572.00A	S310157200A	CHIOCCIOLA PER COLONNA S2
38	2,0000	PZ	3.7.00377.93A	S370037793A	MOLLA PER COLONNE SM116



## 10164/2 GRUPPO COLONNE FAMSM11XL33SP

## SM11-SP NASTRATRICE

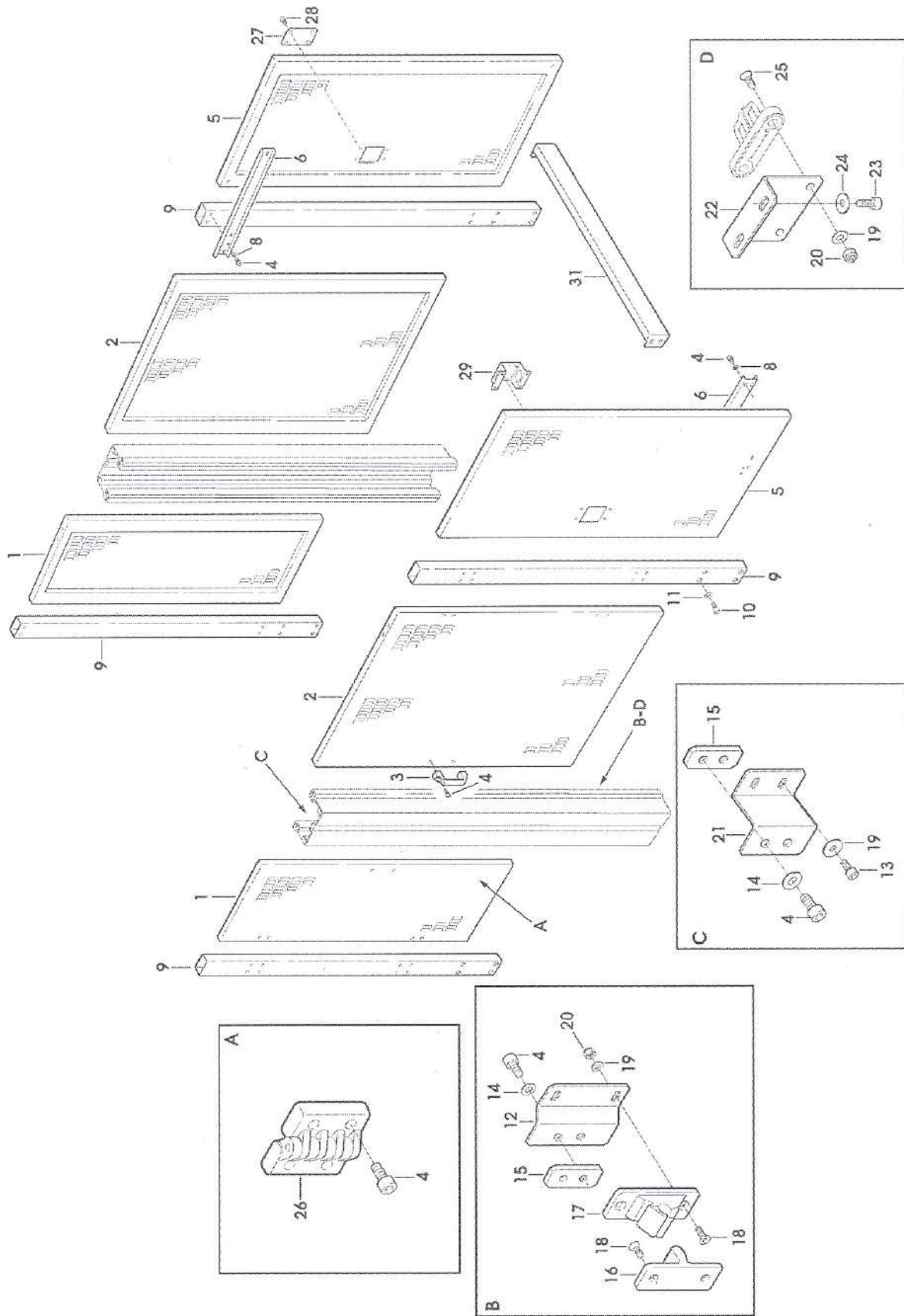
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	2,0000	PZ		SBA0001110	Colonna fissa assemblata
2	2,0000	PZ	4.5.05798.47	S450579847Z	COLONNA FISSA CON INSERTI SM11
4	4,0000	PZ	3.3.29769.93A	S332976993A	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNE
5	8,0000	PZ	3.4.01365.92	S340136592Z	GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR
6	8,0000	PZ	3.4.00584.93	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
7	8,0000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
8	1,0000	PZ		SBA0001146	Traversa superiore assemblata
9	1,0000	PZ		SBA0001132	Traversa superiore ass.
10	1,0000	PZ		SBC0000862T	VITE DI SOLLEVAMENTO
11	2,0000	PZ	3.3.15792.93A	S331579293A	BUSSOLA X VITE SOLLEVAMENTO S2
12	2,0000	PZ	3.4.01022.92	S340102292Z	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA
13	2,0000	PZ	3.1.00583	S3100583ZZZ	BUSSOLA
14	4,0000	PZ		SBC0000868	COPPIA CONICA A DENTI DIRITTI
15	4,0000	PZ	3.4.00142.93	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
16	1,0000	PZ		SBC0000856T	Albero rinvio conico
17	1,0000	PZ		SBA0001153	Carter traversa superiore c/in
18	2,0000	PZ	3.3.24778.92A	S332477892A	DIST PER PIGNONE SM116
19	2,0000	PZ	4.6.04244.05A	S460424405A	SUPPORTO CON CUSCINETTO
20	4,0000	PZ	3.4.00026.93	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA
21	4,0000	PZ	3.4.00002.93	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
22	10,000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
23	1,0000	PZ	3.4.02700	S3402700ZZZ	MANOV "ELESA" MT.80 AS 10X10
24	1,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
25	1,0000	PZ	3.5.00506.93	S350050693Z	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI
26	8,0000	PZ	3.4.01749.93	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
27	2,0000	PZ		SBA0001103	Colonna scorrevole assemblata
28	2,0000	PZ		SBA0001102	Colonna scorrevole c/inserti
29	16,000	PZ	3.2.05673.96	S320567396Z	PIASTR FIX BEARING TROPICAL
30	24,000	PZ	3.4.02623	S3402623ZZZ	(C) CUSCINETTO A SFERE SIAT 20
31	16,000	PZ	3.3.13486.93	S331348693Z	VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000
32	8,0000	PZ	3.3.13489.96B	S331348996B	RONDELLA 18/7 SP1mm SA2/SR4 T
33	8,0000	PZ	3.3.13488.93	S331348893Z	RONDELLA SIAT 2000 ZIN.
35	4,0000	PZ	3.4.00577.93	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
36	2,0000	PZ	4.4.05884.47A	S440588447A	SUPPORTO CHIOCCIOLA ASS.S2
37	2,0000	PZ	3.1.01572.00A	S310157200A	CHIOCCIOLA PER COLONNA S2
38	2,0000	PZ	3.7.00377.93A	S370037793A	MOLLA PER COLONNE SM116



**10165 PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICA FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE**

Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	2,0000	PZ		SBA0001065	Assieme sportello L=430
2	2,0000	PZ		SBA0001067	Assieme sportello L=770
3	2,0000	PZ	3.8.01095	S3801095ZZZ	MANIGLIA M443/110
4	62,000	PZ	3.4.00577.93	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
5	2,0000	PZ		SBA0001070	Pannello fisso con inserti
6	4,0000	PZ		SBC0000724V	Staffa fissaggio protezione
8	10,000	PZ	3.4.00033.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
9	4,0000	PZ		SBA0001112	Montante c/inserti
10	16,000	PZ	3.4.00122.93	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	16,000	PZ	3.4.00063.92	S340006392Z	ROND ELAST.GROWER DIN 7980 M8
12	2,0000	PZ	3.2.11752.47A	S321175247A	PIASTR PER AGGANCIO A MOLLA SM
13	8,0000	PZ	3.4.00112.93	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
14	8,0000	PZ	3.4.00175.93	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
15	4,0000	PZ	3.3.21083.93A	S332108393A	PIASTR FIX STAFFE HM11-T/SM116
16	2,0000	PZ	3.4.01707	S3401707ZZZ	AGGANCIO X BLOCCO A SCATTO T33
17	2,0000	PZ	3.4.01601	S3401601ZZZ	BLOCCO A SCATTO SPEC.F144
18	8,0000	PZ	3.4.00516.93	S340051693Z	VITE M5 X 12
19	20,000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
20	20,000	PZ	3.4.00259.93	S340025993Z	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO
21	2,0000	PZ	3.2.11751.47A	S321175147A	STAF FIX SPORTELLI SM11-2000/S
22	2,0000	PZ	3.2.07852.47A	S320785247A	SQUAD INTER DI SAFETY
23	8,0000	PZ	3.4.00318.93	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
24	8,0000	PZ	3.4.00468.93	S340046893Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC
25	4,0000	PZ	3.4.00403.93	S340040393Z	VITE M5 X 16
26	8,0000	PZ	3.4.03980.00A	S340398000A	CERN -ELESA- CFA.65 CH-6 COD.
27	3,0000	PZ	3.2.05806.17A	S320580617A	PIASTRINA DI CHIUSURA HM11-T
28	16,000	PZ	3.4.00720.93	S340072093Z	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE
29	1,0000	PZ	4.5.04808.17	S450480817Z	SUPPORTO INT.C/INSERTI HM11-T
31	1,0000	PZ		SBC0000888V	TRAVERSA UNIONE PROTEZIONI

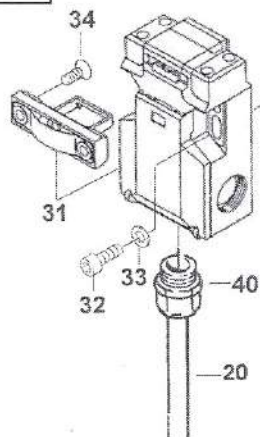
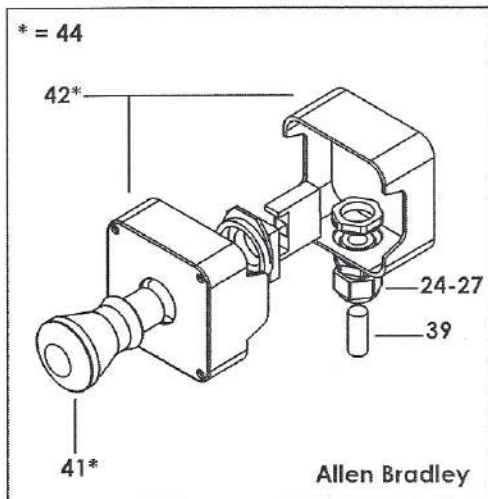
23 febbraio 2004



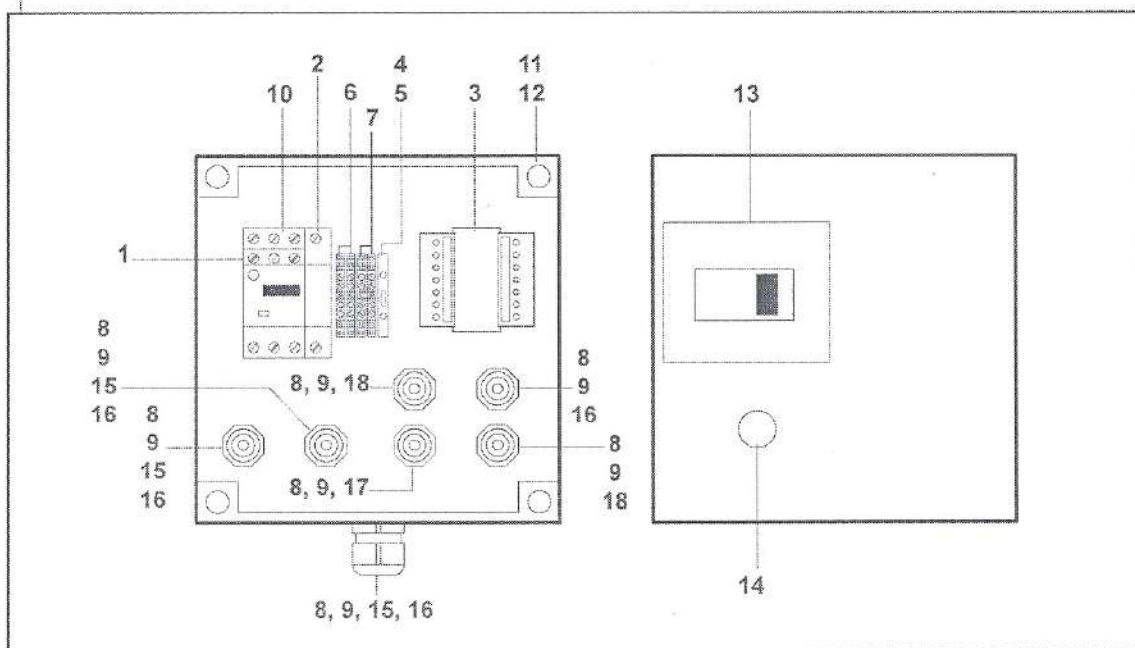
15064 GRUPPO IMPIANTO ELETTRICO FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE

Pos.	Q.tà	UM	Codice	Descrizione
1	1	PZ	SCC0001282	CONT. AUX.FRONT.1WXS00/S0/S2/S3
2	1	PZ	SCC0001283	SGANC. MIN. TENS. 24 V 50 HZ S00/S0/S2
3	1	PZ	SCC0001287	TR.4TM20-1Y IN 115V +/-10% PTC OUT 24V
3	1	PZ	SCC0001285	TR.4TM20-1Y IN 230V +/-10% PTC OUT 24V
3	1	PZ	SCC0001284	TR.4TM20-1Y IN 400V +/-10% PTC OUT 24V
3	1	PZ	SCC0001286	TR.4TM20-1Y IN 440V +/-10% PTC OUT 24V
4	1	PZ	S3800213ZZZ	FUSIBILE RAPIDO 5X20 1 A
5	1	PZ	SCC0001288	MORSETTO PORTAFUSIBILE UK 5 HESI
6	2	PZ	SCC0001289	MORSETTO DOPPIO 2,5 UTTB 3044636
7	2	PZ	SCC0001290	MORSETTO DOPPIO UTTB 2,5-PE
8	7	PZ	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1,5 GRIGIO
9	7	PZ	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1,5 GRIGIO
10	1	PZ	S3805120ZZZ	INTERR. AUT. 3RV1011-1HA10 S00 5,5-8A 100K 115 V 50/60 HZ 1PH
10	1	PZ	S3805118ZZZ	INTERR. AUT. 3RV1011-1DA10 S00 2.2-3.2 100 220/230 V 50/60 HZ
10	1	PZ	S3805116ZZZ	INTERR. AUT. 3RV1011-0KA10 S00 0.9 1.25 A 1 380/415/440 V 50/60 HZ
11	1	PZ	SBA0005821V	CASSETTA COMANDI 24 V ASS. SM11S
12	1	PZ	SBC0008930V	COPERCHIO CASSETTA COMANDI 24 V ASS SM11S
13	1	PZ	SCC0001280	FRONTALINO IP55
14	1	PZ	SCC0001281	INDICATORE LUMINOSO VERDE
15	6,9	MT	SCC0000396	CAVO 4X1,5
16	3,1	MT	S3801222ZZZ	CAVO 3X1,5
17	1,1	MT	SCC0000613	CAVO 3G 0,75
18	1,7	MT	S3800380ZZZ	CAVO 2X1
19	1	PZ	SBB0001418	INTERR. ASS. 200/240 V 50/60 HZ 3PH
19	1	PZ	SBB0001416	INTERR. ASS. 380/415 V 50/60 HZ 3PH
19	1	PZ	SBB0001417	INTERR. ASS. 440 V 50/60 HZ 3PH
19	1	PZ	SBB0001419	INTERR. ASS. 110/115 V 50/60 HZ 1PH
19	1	PZ	SBB0001420	INTERR. ASS. 220/240 V 50/60 HZ 1PH
20	1	PZ	S3802310ZZZ	CAVO FROR 0,7 2X1 (5 M)
24	2	PZ	S3802139ZZZ	BOCCHETTONE SKINTOP ST11
27	2	PZ	S3802144ZZZ	CONTRODADO GMP13,5
31	2	PZ	S3802388ZZZ	FINECOR. DI SAFETY
32	4	PZ	S340010893Z	VITE TCEI M5X20 ZINCATA
33	4	PZ	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINCATA
34	4	PZ	S340051693Z	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA
39	5	MT	S3801222ZZZ	CAVO FROR 0,7 3X1,5 GRIGIO
40	1	PZ	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1,5
41	1	PZ	SCC0003186	PULSANTE EMERGENZA MONOLITICO 40MM1NC
42	1	PZ	S3802110ZZZ	CUSTODIA PLAST. GIALLA 800E-1PY, E-STOP
44	1	PZ	SBB0003815	PULSANTE EMERGENZA ASS.SM/XL "ALLEN BRADLEY
45	1	PZ	SBC0030635V	STAFFA FERMO SPORTELLO





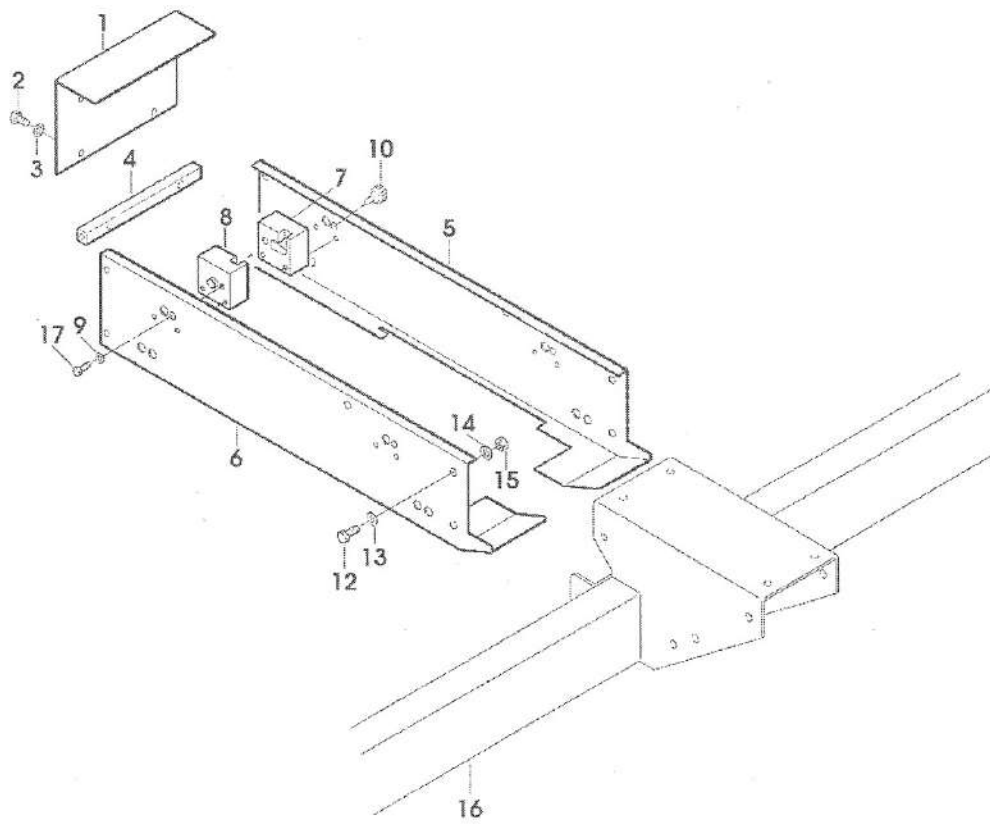
19



## 10168 PORTA UNITA' SUPERIORE FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE

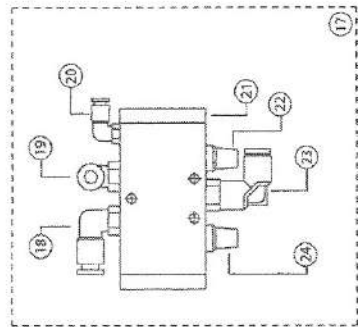
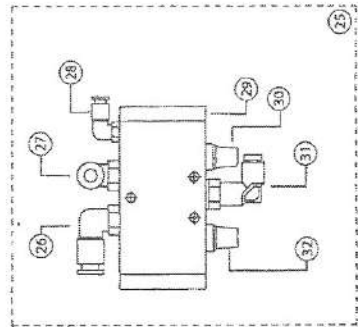
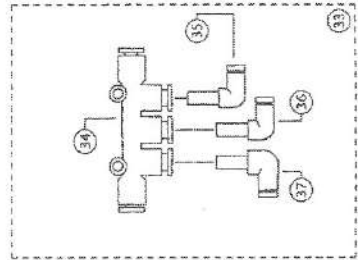
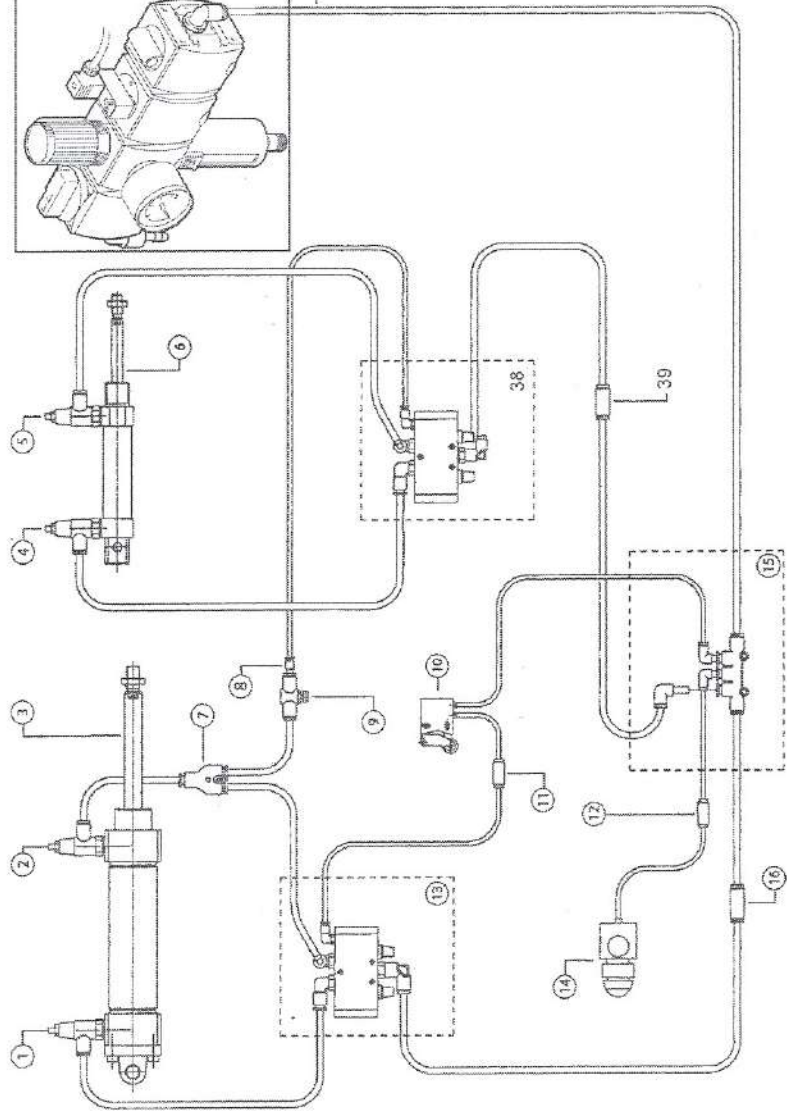
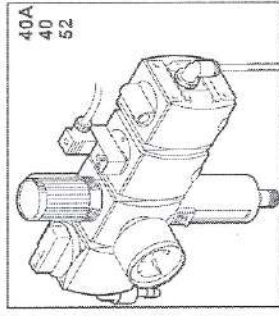
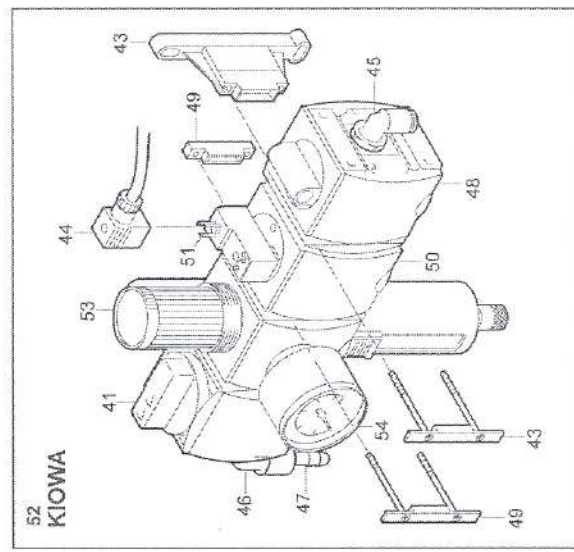
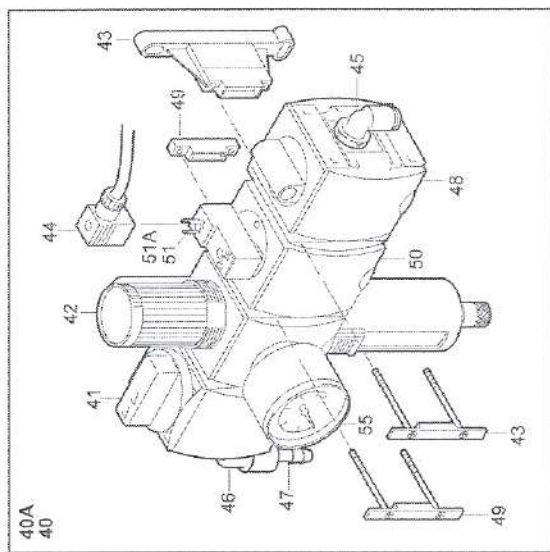
Pos.	Q.tà	UM	Codice	NuovoCodice	Descrizione
1	1,0000	PZ	3.2.12186.47A	S321218647A	CARTER POST. PORTA UNITA' SUP.
2	2,0000	PZ	3.4.00056.93	S340005693Z	VITE TE M5X10 ZINCATA
3	2,0000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
4	2,0000	PZ	3.3.08929.93	S330892993Z	DISTANZIALE 10X10X150
5	1,0000	PZ	3.2.11975.40A	S321197540A	SPALLA DX PORTA UNITA' SUP. 12 SM11-SP GIALLO
5	1,0000	PZ	3.2.11975.72A	S321197572A	SPALLA DX PORTA UNITA' SUP. 12 XL33-SP GIALLO
6	1,0000	PZ	3.2.11976.40A	S321197640A	SPALLA SX PORTA UNITA' SUP. 12 SM11-SP VERDE
6	1,0000	PZ	3.2.11976.72A	S321197672A	SPALLA SX PORTA UNITA' SUP. 12 XL33-SP VERDE
7	1,0000	PZ	3.3.25866.95A	S332586695A	BLOC DX FIX K13 TOP - 120af-
8	1,0000	PZ	3.3.25867.95A	S332586795A	BLOC SX FIX K13 TOP - 120af-
9	8,0000	PZ	3.4.00061.93	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
10	1,0000	PZ	3.4.03407	S3403407ZZZ	MANOPOLA ZIGRINATA B.193/20 P-M6X25
12	4,0000	PZ	3.4.00280.93	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
13	4,0000	PZ	3.4.00123.93	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
14	4,0000	PZ	3.4.00063.92	S340006392Z	ROND ELAST.GROWER DIN 7980 M8
15	4,0000	PZ	3.4.00003.93	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
16	1,0000	PZ		SBA0001087	TRAVERSA ASSEMBLATA
17	8,0000	PZ	3.4.00371.93	S340037193Z	VITE TE M5X12 ZINCATA

23 febbraio 2004



## 15133 GRUPPO IMPIANTO PNEUMATICO FAMSM11XL33SP SM11-SP NASTRATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S3802977ZZZ	REG. DI VEL. 70600613
2	1	S3802977ZZZ	REG. DI VEL. 70600613
3	1	S3800663ZZZ	CILINDRO ALES./40 CORSA= 100
4	1	S3802976ZZZ	REG. DI VEL. 70600610
5	1	S3802976ZZZ	REG. DI VEL. 70600610
6	1	S3800740ZZZ	MINICIL. ALES. 25/CORSA: 57 AMMMORTIZZATO S
7	1	S3801683ZZZ	RACCORDO Y FEMMINA LEGRIS 31400600
8	1	S3800743ZZZ	RIDUZIONE A CODA 31660406
9	1	S3802347ZZZ	REGOLATORE DI FLUSSO AS2001F-06
10	1	S3803172ZZZ	FINECORSO PXC-M521
11	1	S3802400ZZZ	RACCORDO KQH04-00
12	1	S3802400ZZZ	RACCORDO KQH04-00
13	1	SBA0001142	VALVOLA MONOSTABILE ASS. PER CILINDRO /40
14	1	S3801218ZZZ	INDICATORE OTTICO PXV.F151
15	1	S471029000A	DISTRIBUTORE ASSEMB. SM11 XL33 'Type C'
16	1	S3802401ZZZ	RACCORDO KQH08-00
17	1	SBA0001142	VALVOLA MONOSTABILE ASS. PER CILINDRO /40
18	1	S3800660A	RACCORDO GOMITO GIR. 31990610
19	1	S3800660A	RACCORDO GOMITO GIR. 31990610
20	1	S3800739ZZZ	RACCORDO GOMITO GIR. 31990419
21	1	SBC0000021	TUBOLARE 150X150X4 LG.2282RA
22	1	S3800787ZZZ	SILENZIATORE SEB 1/8"
23	1	S3802288ZZZ	RACCORDO GONMITO 1/8-TUBO 8 -KQ2L08-01S
24	1	S3800787ZZZ	RACCORDO SEB 1/8"
25	1	SBA0001141	VALVOLA MONOSTABILE ASS. PER CILINDRO /2
26	1	S3800660A	RACCORDO GOMITO GIR. 31990610
27	1	S3800660A	RACCORDO GOMITO GIR. 31990610
28	1	S3800739ZZZ	RACCORDO GOMITO GIR. 31990419
29	1	SBC0000021	TUBOLARE 150X150X4 LG.2282 RA
30	1	S3800787ZZZ	SILENZIATORE SEB 1/8"
31	1	S3800660A	RACCORDO GOMITO GIR. 31990610
32	1	S3800787ZZZ	SILENZIATORE SEB 1/8"
33	1	S471029000A	DISTRIBUTORE ASSEMB. SM11 XL 33 'Type C'
34	1	S3803160ZZZ	RACCORDO MULTI TE 33040806
35	1	S3804529ZZZ	RACC. GOMITO DI RIDUZIONE KQL-04-06
36	1	S3804529ZZZ	RACC. GOMITO DI RIDUZIONE KQL-04-06
37	1	S3803852ZZZ	RACCORDO GOMITO 31820600
38	1	SBA0001141	VALVOLA MONOSTABILE ASS- PER CILINDRO /2
39	1	S3804532ZZZ	RACCORDO KQH 06-00
40	1	SCB0000424	GRUPPO PNEUM. INGRESSO 24 V AC
40A	1	SCB0000425	GRUPPO PNEUM. INGRESSO 24 V DC
41	1	SCB0000327	VALVOLA LUCCHETTABILE G 1/4" R412006260
42	1	SCB0000328	FILTRO REGOLATORE G 1/4" R412006201 CON MANOMETRO
43	2	SCB0000330	STAFFA DI MONTAGGIO R312006370
44	1	SCB0000332	CONNETTORE ELETTRICO 1834484187
45	1	S3802289ZZZ	RACCORDO GOMITO 31990813
46	1	S3801108ZZZ	RACCORDO RA 022-1/4-1/4
47	1	S3800669ZZZ	PORTAGOMMA RA 030 9-1/4"
48	1	SCB0000417	AVVIATORE PROGRESSIVO NUOVO TIPO
49	1	SCB0000427	STAFFA DI UNIONE AS-2 PER GRUPPO FILTRO
50	1	SCB0000430	ELETTROVALVOLA 3/2 AS-2 1/4" SENZA PILOTA
51	1	SCB0000432	PILOTA D016 24 V-AC
51A	1	SCB0000433	PILOTA D016 24 V-DC (SOLO C. DISPOSITIVO ROTT. NASTRO OPZ.)
52	1	SCB0000496	GRUPPO PNEUM. INGRESSO 24 V AC + Mpa
53	1	SCB0000428	FILTRO RIDUTTORE AS-2 1/4" SENZA MANOMETRO
54	1	SCB0000429	MANOMETRO D40 0-1.2 Mpa
55	1	SBC0000576	MANOMETRO 0-10 bar



# SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

## Declaration of Conformity

Déclaration de conformité  
Declaración de conformidad  
Konformitätserklärung  
Dichiarazione di conformità  
Conformitäts-erklaring  
Förklarung om överensstämmelse  
Declaração de conformidade



The undersigned / la fabricant / el que suscribe / der Unterzeichnete / la sottoscritta / Ondergetekende / Untertecknad / os que se subscriem:

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche  
Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

hereby certifies that, when leaving our factory, the product indicated below is in accordance with the EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

declare que la machine désignée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive machines utilisée et aux législations nationales in transposant.

declaro bajo mi propia responsabilidad que la presente mercancía, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

certifico che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive CE nonché agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti.

beveeligt, dat het volgende genoemde apparaat in de door ons in de handel gebrachte uitvoering voldoet aan de eis van, en in overeenstemming zijn met de EG-richtlijnen, de EG-veiligheids-standaard en de voor het product specifieke EG-standaard.

förklarar härmed att nedan nämnda produkt är överensstämmer med EEC:s riktlinjer, EEC:s säkerhetsstandard och EEC:s produktspecifikation.

por este meio certificamos que os artigos da fábrica, o aparelho abaixo mencionado cumprem tanto na execução com as exigências das directivas harmonizadas da CEE, com os parâmetros de segurança standard da CEE e, com os parâmetros específicos de produção por nós.

### Description of the product

Description du produit  
Descripción de la mercancía  
Bezeichnung der Gerät  
Descrizione del prodotto  
Omschrijving van het apparaat  
Produkt  
Descrição do aparelho

Automatic Case Sealer – Box Size Manual Adjust

Nastratrice automatica - regolazione manuale formato scatola

### Model:

Modèle:  
Modelo:  
Model:  
Modelo:  
Model:  
Modell:  
Modelo:

SM11

### Serial Number:

Numéro de matricule  
Número de matrícula  
Matrikel Nummer  
Numero di matricola  
Seria number  
Sera number  
Número de matrícula

SM11XL33.....

oppure

SEB.....

### EEC guidelines:

directives européennes  
normas CE  
EG-Richtlinien  
direttiva CE  
EG-richtlijnen  
directivas da CEE

2006/42/CE

2004/108/CE

### Name and address of the person authorized to compile the technical file referred to in Annex VII A of Directive 2006/42/EC

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique visé à l'annexe VII A de la directive 2006/42/CE  
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico contemplado en el anexo VII A de la Directiva 2006/42/CE  
Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt, die technischen Unterlagen gemäß Anhang VII A der Richtlinie 2006/42/EG zu compilieren  
Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico di cui all'allegato VII A della Direttiva 2006/42/CE  
Naam en adres van de persoon die gemachtigd is het technisch dossier als bedoeld in bijlage VII A van Richtlijn 2006/42/EG samen te stellen  
Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o processo técnico referido no anexo VII A da Directiva 2006/42/CE

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Turate, 26/10/2012

Stefano Mele  
  
Managing Director