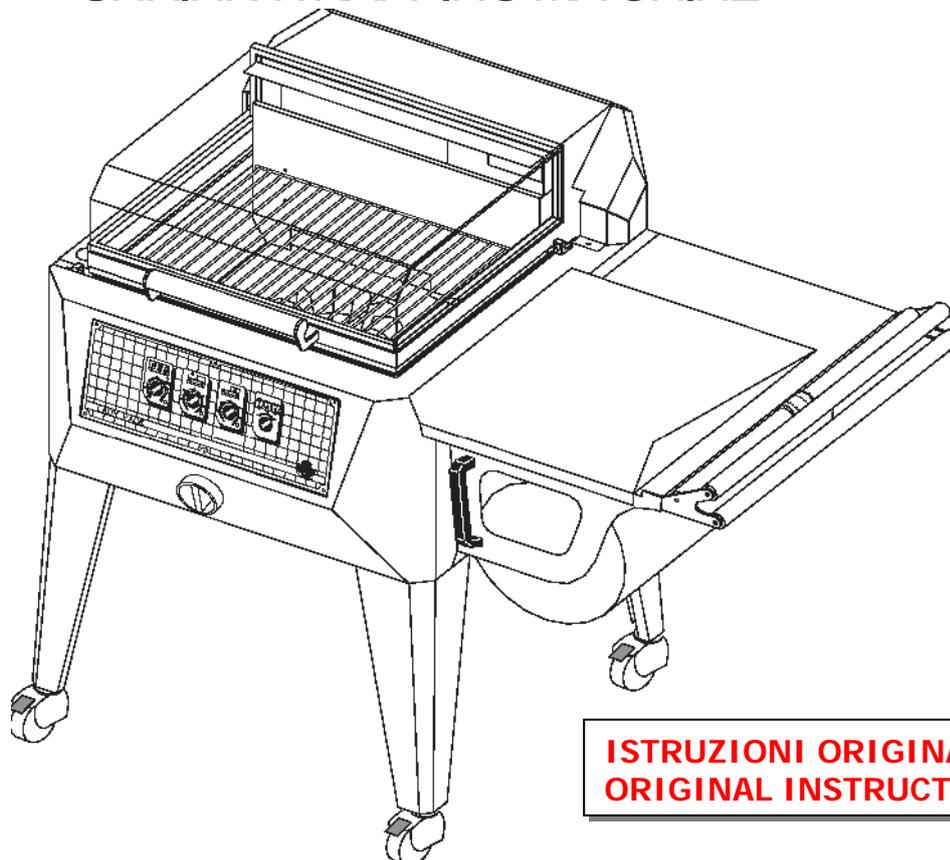


MANUALE USO E MANUTENZIONE - SCHEMI ELETTRICI
MANUALE RICAMBI
USES AND MAINTENANCE MANUAL - SPARE PARTS
MANUAL INCLUDED

MACCHINA CONFEZIONATRICE
SHRINK WRAPPING MA CHINE



**ISTRUZIONI ORIGINALI
ORIGINAL INSTRUCTIONS**

LADY PACK[®] INFRARED 550

PER IL MIGLIOR UTILIZZO NELLA MASSIMA SICUREZZA LEGGERE ATTENTAMENTE LE
ISTRUZIONI PER L'USO.

FOR A BETTER USE AND MAXIMUM SAFETY
PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS FOR THE USE.

 **PACTUR** s.r.l.

0MIR55001 -A

CE

1 INFORMAZIONI GENERALI	3
11 Costruttore	3
12 Certificazione	3
13 Centri assistenza	4
14 Garanzia	4
15 Predisposizioni a carico del Cliente	5
16 Struttura del manuale	5
1.6.1 Scopo e contenuto	5
1.6.2 Destinatari	5
1.6.3 Conservazione	6
1.6.4 Simboli Utilizzati	6
2 DESCRIZIONE MACCHINA	7
2.1 Principio di funzionamento	7
2.2 Componenti Principali	7
2.3 Dimensioni	8
2.4 Condizioni Ambientali	8
2.5 Illuminazione	8
2.6 Vibrazioni	8
2.7 Emissioni Sonore	9
2.8 Dati Tecnici	9
2.9 Equipaggiamento	10
2.9.1 Standard	10
2.9.2 Forniture a richiesta	10
2.10 Ambiente Elettromagnetico	10
3 SICUREZZA	11
3.1 Avvertenze Generali	11
3.2 Uso Previsto	12
3.3 Usi vietati	12
3.4 Zone pericolose	12
3.5 Dispositivi di protezione	13
3.6 Funzioni d'arresto	13
3.7 Procedure di lavoro sicure	13
3.9 Targhe	13
4 INSTALLAZIONE	14
4.1 Imballo	14
4.2 Trasporto e movimentazione	15
4.2.1 Movimentazione con carrello elevatore	15
4.3 Stoccaggio	16
4.4 Predisposizioni	16
4.5 Montaggio-Piazzamento	17
4.5.1 Macchina senza pianale (Pallet)	17
4.5.2 Macchina con pianale (Pallet)	18
4.5.3 Macchina con Cassa o Gabbia	19
4.6 Collegamento elettrico	19
4.7 Smaltimento imballo	19
5 FUNZIONAMENTO	20
5.1 Addetti	20
5.2 Controlli preliminari	20
5.3 Preliminari di avviamento	21
5.3.1 Installazione Bobina	21
5.3.2 Disposizione prodotto	22
5.4 Pannello comandi	23
5.5 Messa in funzione	25
5.6 Modi di funzionamento	25
5.7 Arresto normale	26
5.8 Arresto di emergenza	26
5.9 Ripristino operativo	26
5.10 Cambio di lavorazione	27
5.11 Situazioni d'emergenza	27
5.12 Messa fuori servizio	27
6 MANUTENZIONE	28
6.1 Isolamento della macchina	28
6.2 Precauzioni particolari	28
6.4 Pulizia	28
6.5 Manutenzione	29
6.5.1 Manutenzione ordinaria	29
6.5.2 Manutenzione straordinaria	30
7 DIAGNOSTICA	34
7.1 Avvisi di sicurezza	34
7.2 Ricerca guasti	34
7.3 Richiesta di assistenza	34
8 RICAMBI	35
8.1 Elenco Ricambi	35
8.2 Ordinazione ricambi	35
9 DEMOLIZIONE	35
9.1 Smaltimento	35
9.2 Demolizione	35
10 ALLEGATI	36
10.1 Schemi	36
10.2 Esplosi	36
36 2 MACHINE DESCRIPTION	7
21 Beginning of operation	7

1 GENERAL INFORMATION	3
11 Manufacturer	3
12 Certification	3
13 Assistance Centres	4
14 Guarantee	4
15 Predisposition at Customer's machine	5
16 Structure of the manual	5
1.6.1 Purpose and contained	5
1.6.2 Recipients	5
1.6.3 Maintenance	6
1.6.4 Used Symbols	6
2.2 Principal Components	7
2.3 Dimensions	8
2.4 Environmental Conditions	8
2.5 Lighting	8
2.6 Vibrations	8
2.7 Sonorous Issues	9
2.8 Technical Data	9
2.9 Equipment	10
2.9.1 Standard	10
2.9.2 Options	10
2.10 Electromagnetic Environment	10
3 SAFETY	11
3.1 General Instructions	11
3.2 Scheduled Use	12
3.3 Forbidden Uses	12
3.4 Dangerous Zones	12
3.5 Devices of protection	13
3.6 Stop functions	13
3.7 Procedures of sure job	13
3.9 Plates	13
4 INSTALLATION	14
4.1 Packs	14
4.2 Transport and movement	15
4.2.1 Movements with fork lifter	15
4.3 Storage of the machine	16
4.4 Predisposition	16
4.5 Assembly - Placing	17
4.5.1 Machine without Pallet	17
4.5.2 Machine with Pallet	18
4.5.3 Machine with Box or Crate	19
4.6 Electric Connection	19
4.7 Throw away of the packaging	19
5 OPERATION	20
5.1 Employees	20
5.2 Preliminary Controls	20
5.3 Preliminary of starting	21
5.3.1 Installation Spool	21
5.3.2 Product laying	22
5.4 Panel commands	23
5.5 In operation Mass	25
5.6 Operation ways	25
5.7 Normal STOP	26
5.8 Emergency STOP	26
5.9 Restore of the machine	26
5.10 Change of workmanship	27
5.11 Emergency Situations	27
5.12 Driven out service	27
6 MAINTENANCE	28
6.1 Isolation of the machine	28
6.2 Particular Precautions	28
6.4 Cleaning	28
6.5 Maintenance	29
6.5.1 Ordinary Maintenance	29
6.5.2 Extraordinary Maintenance	30
7 DIAGNOSTIC	34
7.1 Safety Notices	34
7.2 Search breakdowns	34
7.3 Application of assistance	34
8 SPARE PARTS	35
8.1 Spare parts list	35
8.2 Spare parts order	35
9 DEMOLITION	35
9.1 throw away	35
9.2 Demolition	35
10 ENCLOSURES	36
10.1 Schemes	36
10.2 Drawings	36

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Costruttore

Il costruttore è la ditta PACTUR srl, con sede a Zola Predosa (BO), Italia, in Via Nannetti, 4.

12 Certificazione

La Macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

Non rientrando la Macchina nell' ALLEGATO IV della DIRETTIVA 89/392/CEE, la Pactur S.r.l. provvede alla Autocertificazione per apporre la marcatura CE .

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

VEDI ALLEGATO

La dichiarazione di conformità è parte integrante del presente manuale.

1 GENERAL INFORMATION

1.1 Manufacturer

The manufacturer is PACTUR srl, Via Nannetti, 4, 40069 Zola Predosa (BO), Italy.

12 Certification

The machines are built in compliance with the pertinent and applicable European Community Directives in the moment of his put on the market.

Not being part of the IV ENCLOSURE of the Machine DIRECTIVE 89/ 392/ CEE, Pactur provides for the self-certification for affix the CE mark

DECLARATION OF CONFORMITY

SEE ENCLOSURE

The declaration of conformity is integral part of the present manual.

1.3 Centri assistenza

La ditta Pactur S.r.l., che annovera rivenditori in tutto il mondo, ha incaricato per l'assistenza tecnica e la fornitura di materiale di ricambio, il suo concessionario esclusivo:



Per qualsiasi necessità inerente l'uso, la manutenzione o la richiesta di parti di ricambio, il Cliente è pregato di rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati sopra, specificando i dati identificativi della Macchina riportati sulle targhe (Fig. 1):

1.4 Garanzia

Pactur riconosce, per ogni suo prodotto, la garanzia di 1 anno a partire dalla data di spedizione, eccetto i nastri trasportatori, le parti soggette a normale usura derivata dall'utilizzo della macchina, le parti elettriche ed elettroniche.

La Garanzia comprende esclusivamente le parti sostituite, con esclusione della mano d'opera.

Non sono compresi nella Garanzia, danni alla Macchina causati da:

- trasporto e/o movimentazione;
- errori dell'Operatore;
- mancata manutenzione prevista dal presente Manuale (vedere paragrafo 6.5);
- guasti e/o rotture non imputabili al malfunzionamento della stessa;

1.3 Assistance Centres

The firm Pactur S.r.l., that boats distributors all over the world, entrusts for technical assistance and the supply of spare parts, his distributor:

For any necessity inherent the use, the maintenance or the application of spare parts, the Customer has begged address to the above mentioned authorised Assistance centre, specifying the identifying data of the machine brought on the plates (Fig.1):

1.4 Guarantee

Pactur recognises, for each his product, the guarantee of 1 year beginning from the date of consignment, except the ribbons conveyors, the subject parts to normal usury derived from the use of the machine, the electric and electronic parts.

The Guarantee understands the parts exclusively you replace, with exclusion of the hand of work.

Are not included in the Guarantee, damages caused to the machine from:

- transport and/ or moving;
- mistakes from the operator;
- missing maintenance foreseen from the present manual (see paragraph 6.5);
- breakdowns and/ or break-ups not chargeable to the malfunction of the machine;

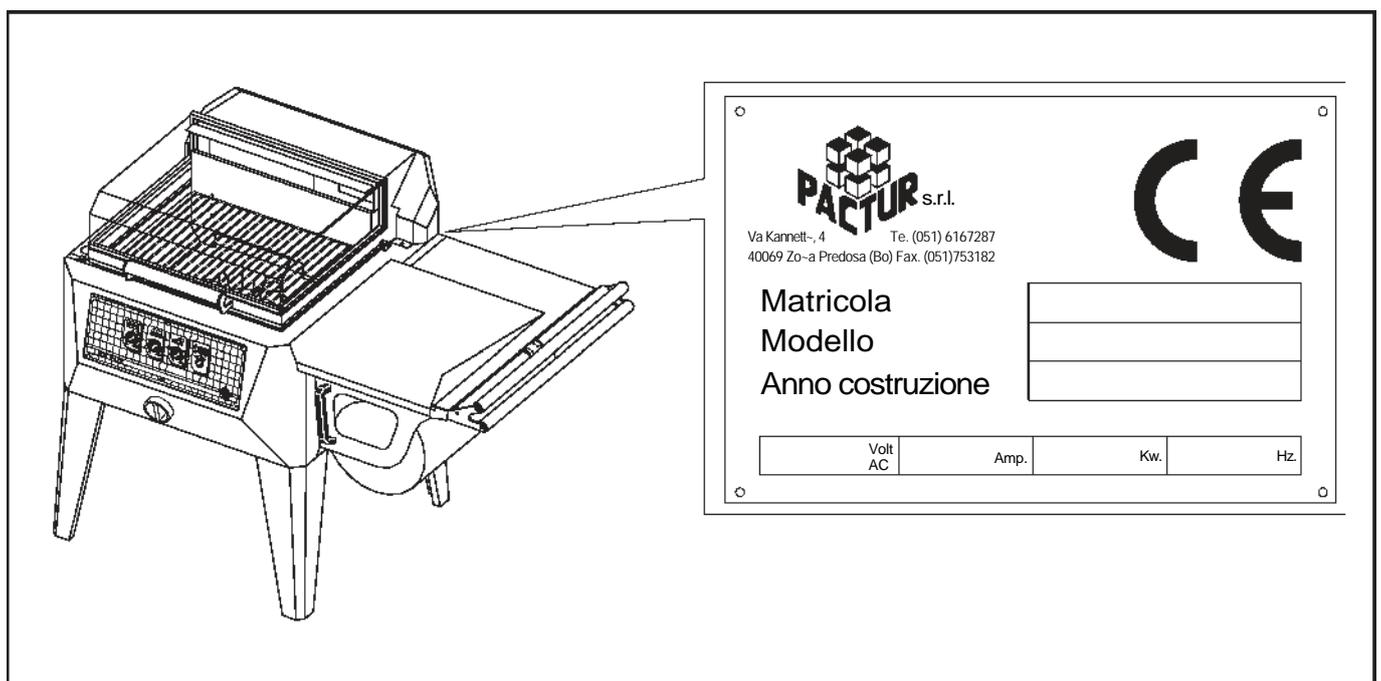


Fig.1

1.5 Predisposizioni a carico del Cliente

Fatti salvi eventuali accordi contrattuali diversi, sono normalmente a carico del Cliente:

- Predisposizioni dei locali, comprese eventuali opere murarie e/o canalizzazioni richieste;
- Alimentazione Elettrica della Macchina, in conformità alle Norme vigenti nel Paese di utilizzo (vedere paragrafo 4.6.3);
- Alimentazione pneumatica con aria compressa (vedere paragrafo 4.6.1);

1.6 Struttura del manuale

Il Cliente deve leggere con estrema attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, in quanto una corretta Predisposizione, Installazione ed Utilizzazione della Macchina, costituiscono la base del rapporto Costruttore - Cliente.

1.6.1 Scopo e contenuto

Questo Manuale ha lo scopo di fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della Macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. Esso comprende informazioni inerenti l'aspetto Tecnico, il Funzionamento, il Fermo Macchina, la Manutenzione, i Ricambi e la Sicurezza.

Prima di effettuare qualsiasi operazione sulla Macchina, gli Operatori ed i Tecnici Qualificati devono leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.



In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare il Costruttore per ottenere i necessari chiarimenti.

È vietato effettuare qualsiasi operazione senza avere letto e ben compreso il contenuto del presente manuale.



1.6.2 Destinatari

Il Manuale in oggetto è rivolto sia all'Operatore che ai Tecnici abilitati alla Manutenzione della Macchina.

I Conducenti non devono eseguire operazioni riservate ai Manutentori o ai Tecnici qualificati.

Il Costruttore non risponde di danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

1.6.2 Recipients

1.5 Predisposition at Customer's machine

Excluding possible different contractual agreements, it is normally at Customer's machine:

- Predisposition of the rooms, inclusive possible buildings work and/ or canalisation if required;
- Electrical supply of the machine, in conformity with the actual Norms in use in the Country where the machine is working (see paragraph 4.6.3);
- pneumatic Feeding with compressed air (see paragraph 4.6.1);

1.6 Structure of the manual

The Customer must read the information of the present manual with extreme attention because a correct Predisposition, Installation and Use of the machine, constitutes the base of a good relationship between Builder- Customer.

1.6.1 Purpose and contained

This Manual has the purpose of giving the Customer all the necessary information that, a part to an adequate use of the machine, it should enable him to use the same in the most autonomous and sure possible way. It includes information about the Technical appearance, the Operation, the stop-machine, the Maintenance, the spare parts and the Safety.

Before effect any operation on the machine, the Operators and the Technical Qualified must read the instructions contained in the present publication attentively.

In case of doubts on the correct interpretation of the instructions, do not hesitate to contact the Builder for getting the necessary explanations.

It is forbidden to effect any operation without having read and well understood the content of the present manual.

The Manual in object is addressed both to the Operator and to the Technician qualified for the Maintenance of the machine.

The end users must not perform operations reserved to the Technical qualified operators.

The Builder doesn't answer about damages occurred by a missing observance of this prohibitions.

1.6.3 Conservazione

Il Manuale di Istruzioni deve essere conservato nelle immediate vicinanze della Macchina, dentro un apposito contenitore e, soprattutto, al riparo da liquidi e quant'altro ne possa compromettere lo stato di leggibilità.



1.6.3 Maintenance

Instructions manual must be preserved in the immediate vicinity of the machine, inside a proper container and, above all, to the shelter from liquid and whatever could jeopardise the state of legibility of it.

1.6.4 Simboli Utilizzati

PERICOLO GENERICO

Indica un pericolo con rischio, anche mortale, per l'Utilizzatore.



GENERIC DANGER

It points out a danger with risk (also deadly) for the end user/operator.

PERICOLO DI FOLGORAZIONE

Segnala al personale interessato, che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire uno shock elettrico.



SHOCK DANGER

Advises the risk of suffering an electric shock - if an operation is not effected respecting the safety rules -

AVVERTENZA

Indica una avvertenza od una nota su funzioni chiave o su informazioni utili.

Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo.



PRUDENCE

It points you out a prudence or a note on functions key or on useful information.

Lend the maximum attention to the blocks of text pointed out with this symbol.

DIVIETO

La presenza di questo segnale indica le operazioni che sono assolutamente da evitare in quanto creano pericolo per l'Utilizzatore e le persone che operano nelle vicinanze.



PROHIBITION

The presence of this signal, points out the operations that are absolutely to be avoided as create danger for the end user and people that operate in the vicinity.

DIVIETO DI SPEGNERE GLI INCENDI CON ACQUA

La presenza di questo segnale indica il divieto di spegnere gli incendi con l'acqua o con qualunque sostanza che la contenga.



PROHIBITION OF EXTINGUISH THE FIRES WITH WATER

The presence of this signal points out the prohibition of extinguish the fires with the water or with any substance that contains it.

PROTEZIONE PERSONALE

La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di protezioni personali da parte dell'operatore, essendo implicito il rischio di infortunio.



PERSONAL PROTECTION

The presence of the symbol to side of the description, requires the operator to use personal protections, being implicit the risk of accident.

TECNICO QUALIFICATO

Identifica gli interventi che possono essere eseguiti solo da personale tecnico qualificato.



QUALIFIED TECHNICIAN

It identifies the interventions that could be performed ONLY from technically qualified personnel.

2 DESCRIZIONE MACCHINA

2.1 Principio di funzionamento

IR550 è una macchina confezionatrice, destinata all'imballo in film termoestraibile di svariati prodotti.

La sua dotazione di lampade a raggi ad infrarossi, assicura il mantenimento della temperatura per un funzionamento continuo e regolare senza interruzioni.

Grazie alla possibilità di regolare sia il piano di inserimento prodotto che la griglia, la macchina IR 550 si adatta al confezionamento di una gamma molto ampia di prodotti.

2 MACHINE DESCRIPTION

2.1 Beginning of operation

IR550 is a shrink wrapping machine, meant for packing different kinds of products in shrink film.

It is equipped with infrared lamps, assures you a constant temperature for a continuous and regular operation without interruptions. Thanks to the possibility of adjust is sliding film trolley and the surface where the product is laying over, the IR550 machine fits to the packaging of a very wide range of products.

2.2 Componenti Principali

Fig.2

I componenti principali che costituiscono la Macchina IR550, sono:

- 1 Gruppo Basamento
- 2 Gruppo Campana
- 3 Gruppo Culla
- 4 Gruppo Forno
- 5 Gruppo Piano inserimento Prodotto
- 6 Gruppo Portabobina
- 7 Pannello Comandi - Impianto elettrico

2.2 Principal Components

Fig.2

The principal components that constitute the IR550, are:

- 1 Plinth group
- 2 Chamber group
- 3 Frame group
- 4 Oven group
- 5 Working area group
- 6 Film trolley Group
- 7 PCB panel - electric circuit

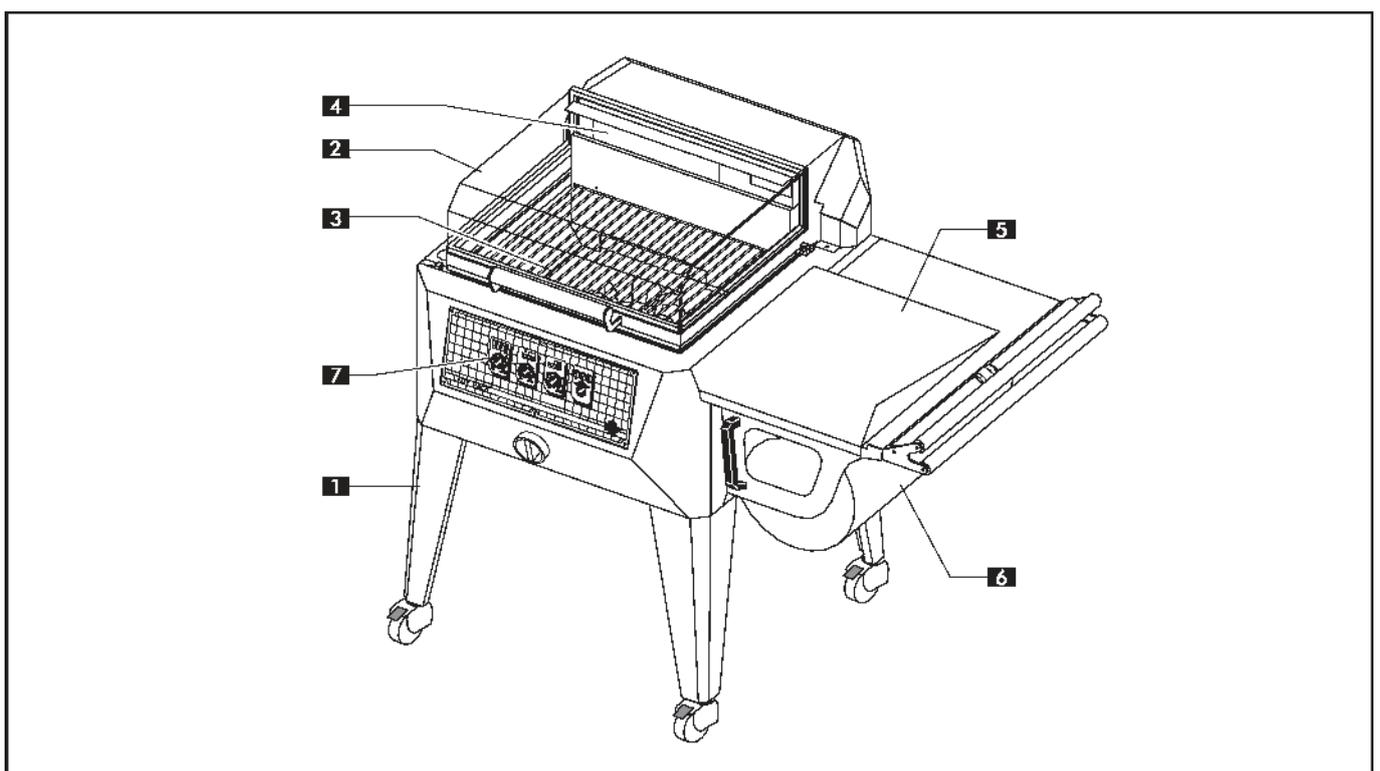


Fig.2

2.3 Dimensioni

Fig.3

Le dimensioni d'ingombro sono riportate nel lay-out sottoriportato.

2.4 Condizioni Ambientali

La Macchina IR550 non richiede particolari condizioni ambientali. Deve essere installata all'interno di un edificio industriale illuminato, aerato e provvisto di pavimento solido e livellato.

Temperature ammesse da 5° a 40° C, con umidità non superiore al 50% a 40° C oppure, non superiore al 90% a 20° C

2.5 Illuminazione

L'illuminazione del locale deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la Macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi e consentire la chiara lettura dei pannelli di comando, nonché l'individuazione dei pulsanti di emergenza.

2.6 Vibrazioni

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo .

2.3 Dimensions

Fig.3

The dimensions of the machine are expressed as per the below drawing

2.4 Environmental Conditions

IR550 doesn't require details environmental conditions. It must be installed to the inside of an industrial illuminated building, aired and prepared of solid and levelled floor. Temperatures admitted from 5° to 40° C, with damp

not superior at 50% to 40° C or, not superior at 90% to 20° C

2.5 Lighting

The lighting of the place where the machine works, must be in compliance with the laws in force in the Country and in any case it must guarantee a good visibility in each point, don't create dangerous reflexes and allow the clear reading of the electronic panels and the easy finding of the emergency buttons.

2.6 Vibrations

In conditions of correct use of the machine, the vibrations are not such as causing danger situations.

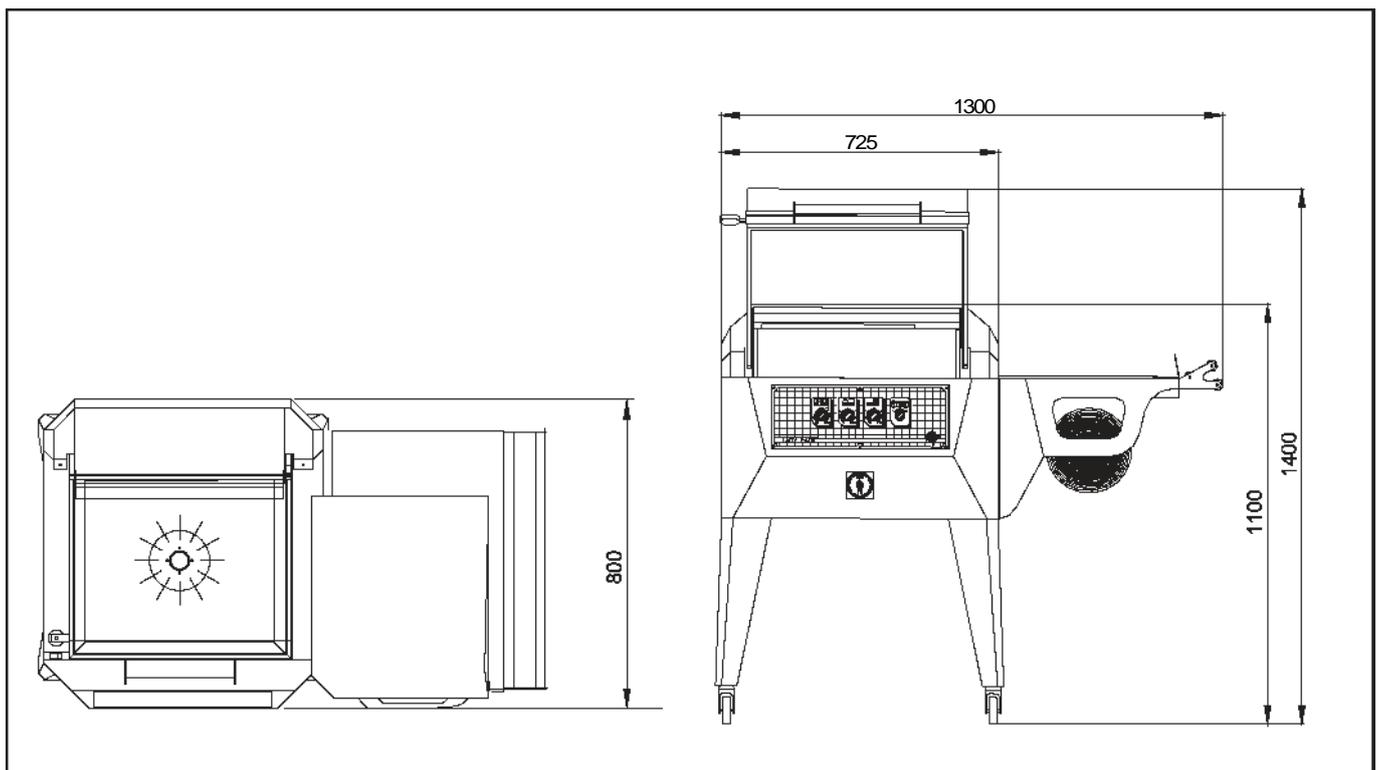


Fig.3

2.7 Emissioni Sonore

La Macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora.

Il livello di potenza sonora della Macchina è :

- Livello di potenza sonora Lwa = 68,5 dB (valore misurato)

Le emissioni sonore sono state effettuate nella zona di utilizzazione della macchina tenendo in considerazione i rumori della macchina ed i rumori di fondo presenti al momento della misurazione.

NOTA

I valori di rumorosità indicati, sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri.

Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni .

I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro, comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro ed altre fonti di rumore (numero di Macchine, processi adiacenti ecc.) . Inoltre, anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da Paese a Paese .

In ogni caso, le informazioni citate, consentiranno all'Utente della Macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio a cui è sottoposto.



2.8 Dati Tecnici

Di seguito sono riportati i dati e le caratteristiche tecniche della Macchina a cui occorre fare riferimento per ogni eventuale contatto con l'Assistenza Tecnica del Costruttore.

Corsa Carrello (mm)	290
Corsa Piano superiore Carrello (mm)	300
Diametro MAX Bobina Film Termoretraibile (mm)	360
Altezza MAX Bobina Film Termoretraibile (mm)	610
Altezza Massima Prodotto (mm).....	200
Larghezza Massima Prodotto (mm)	530
Profondità Massima Prodotto (mm).....	400
Peso approssimativo (kg)	136
Potenza Massima Assorbita (W).....	Vedi targhetta dati tecnici
Tensione di funzionamento (V).....	Vedi targhetta dati tecnici
Temperatura massima di funzionamento °C	200

NOTA

Le dimensioni massime relative al prodotto da confezionare non possono coesistere tutte insieme.

Here following we have brought again the data and the



2.7 Sonorous Issues

The machine is projected and realised in way to reduce the level of sonorous issues.

The level of sonorous power of the machine is:

- Level of power sonorous Lwa= 68.5 dB (measured value)

The sonorous issues have stayed effect in the zone of use of the machine taking into consideration the noises of the machine and the leading present noises to the moment of the measurement.

NOTES

The values of noisiness of the IR 550, are emissions of the machine and they don't represent necessarily operational sure levels.

Despite exists a relationship between levels of emission and levels of exposure, this could not be used in a reliable way to establish if further precautions are necessary or not.

The factors that determine the level of exposure to which the work force is subject, they understand the last of the exposure, the characteristics of the place of job and other fonts of noise (number of machines, adjacent processes etc.).

Besides, also the levels of allowed exposure could vary from Country to Country.

In each case, the information we have done, will allow the Consumer of the machine of make a better evaluation of the danger and of the risk to which is been subjected.

2.8 Technical Data

technical characteristics of the machinewhich you need to do refer to while contacting the Technical Assistance of the Builder.

Running of film trolley.....	290mm
Running film trolley laying product area.....	360mm
MAX Film roller diameter	360mm
MAX Film roller width	610mm
Maximum Product Height.....	200mm
Maximum Product Width	530mm
Maximum Product thickness	400mm
Approximate machine's weight.....	136Kg
Maximum power	
Absorbed (W)	See nameplate technical data
Operation tension (V)	See nameplate technical data

Maximum temperature of °C operation..... 200

NOTE

Maximum dimensions to the product that have to be packed, CANNOT coexist all together.

2.9 Equipaggiamento

Gli equipaggiamenti di seguito citati, sono riferiti a Macchine facenti parte della Produzione di serie.

Eventuali forniture speciali, potrebbero, di conseguenza, richiedere particolari diversi da quelli elencati .

2.9.1 Standard

La Macchina è fornita completa di :

- Chiavi
- Set Fusibili
- Set Guarnizioni
- Manuale Istruzioni

2.9.2 Forniture a richiesta

La Macchina può essere fornita con le seguenti opzioni:
1. Griglia di appoggio prodotto piana per prodotti piccoli.

Resta inteso che qualsiasi modifica e/o aggiunta di accessori, deve essere esplicitamente approvata e realizzata a cura del Costruttore .



2.10 Ambiente Elettromagnetico

La Macchina è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di Emissione ed Immunità previsti dalle seguenti Norme armonizzate:

- EN 50081-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica di emissione - Parte 2 - Ambiente industriale - (1993)
- EN 50082-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica di Immunità - Parte 2 - Ambiente industriale - (1995)
- dalla DIRETTIVA 89/336/CEE e successive modifiche.

2.9 Equipment

The following equipment, are referred to standard series production machines.

Accordingly, possible special supplies can, require different details from those listed.

2.9.1 Standard

The machine is supplied complete with:

- Keys
- Set Fuses
- Set Gaskets
- Instruction Manual

2.9.2 Options

The machine could be furnished with the following options:
1. Support product net for small and round products.

Please note that any modification and/or addition of accessories, must be expressly approved and realised edited by the Builder.

2.10 Electromagnetic Environment

The machine has realised for operate correctly in an electromagnetic environment of industrial type, re-entering in the limits of Issue and scheduled Immunity from the following harmonised Norms:

- EN 50081-2 electromagnetic Compatibility- generic Norm of issue- Part 2- Industrial Environment (1993)
- EN 50082-2 electromagnetic Compatibility- generic Norm of Immunity- Part 2- Industrial Environment (1995)
- of DIRECTIVES 89/336/EEC and its subsequent modifications.

3 SICUREZZA

3.1 Avvertenze Generali

Nell'uso di macchinari ed impianti industriali, occorre essere consapevoli che le parti meccaniche in movimento (lineare e rotatorio), le parti elettriche a tensione elevata, eventuali parti ad alta temperatura, ecc. possono essere causa di gravi lesioni a persone e cose.



I responsabili per la sicurezza degli impianti devono vigilare affinché:

- Venga evitato ogni uso o manovra impropria.
- Non vengano rimossi o manomessi i dispositivi di sicurezza.
- Vengano eseguiti con regolarità gli interventi di manutenzione.
- Vengano utilizzati esclusivamente ricambi originali soprattutto per i componenti che svolgono funzioni di sicurezza:
- L'Operatore (Utilizzatore) legga con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la Sicurezza elencate in questo capitolo.



Al fine di ottenere quanto sopra si rende obbligatorio che:

- Presso la postazione di lavoro sia disponibile la documentazione di uso, manutenzione ecc. relativa alla macchina in uso.
- Prevedere appropriati contenitori per lo stoccaggio sia dei pezzi da lavorare, che per quelli già lavorati
- Tale documentazione sia stata accuratamente letta e le prescrizioni vengano conseguentemente messe in pratica.
- Alla macchina vengano assegnate solo persone adeguatamente addestrate.

É fatto espressamente divieto di:

- far funzionare la macchina con i protettori fissi e/o mobili smontati o disattivati;
- inibire le sicurezze installate sulla macchina;
- eseguire operazioni di pulizia con i dispositivi elettrici e/o pneumatici non sezionati;
- modificare parti di macchina (meccaniche, elettriche e/o software);
- pulire i rivestimenti, i pannelli ed i comandi con solventi, benzine, acidi;
- indossare abiti con appigli che possano rimanere agganciati a parti di macchina;
- indossare cravatte o parti di abbigliamento svolazzanti;
- indossare anelli, bracciali e/o catene che possano impigliare la persona ad organi della macchina;
- rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla Macchina;
- utilizzare la Macchina se non in condizioni psicofisiche normali;



3 SAFETY

31 General Instructions

In the use of machinery and industrial fittings, you need to be aware that the mechanical parts in movement (linear and rotary), the elevated tension electric parts, possible hot pieces, etc. could be cause of serious damages to people.

The responsible for the safety of the equipment must watch over that:

- It comes avoided each use or improper manoeuvre.
- They safety devices must not be removed or tampered.
- Interventions of maintenance must be performed with regularity.
- The exclusive use of original spare parts - above all for components that develop safety functions:
- The Operator (or the end user) must read the information in the present manual with much attention, and paying a lot of attention to the precautions for the Safety listed in this chapter.

To get what above stated, it becomes obligatory that:

- where the machine is working the documentation of use, maintenance etc. must be available,
- foresee appropriate containers where to put the packed pieces,
- this documentation have been machineefully read and the prescriptions come consequently put in practice.
- to the machine are assigned only people adequately trained.

It is absolutely prohibited:

- make the machine working with the fixed protectors and/or got off (or disarmed furniture);
- inhibit the installed safeties on the machine;
- perform operations of cleaning with the electric devices and/or pneumatic not sectioned
- modify parts of the machine (mechanics, electric and/or software);
- clean the coverings, the panels and the frame with solvents, gasoline, acids;
- wear clothes with grips that could stay hooked to parts of machine;
- wear ties or " fluttering " clothes;
- wear rings, bracelets and/or chains that could entangle the person to organs of the machine;
- remove or alter the plates affixed from the Builder on the machine;
- use the machine if not in normal physic conditions;

3.2 Uso Previsto

La Macchina IR550 è concepita e costruita per il confezionamento dei prodotti con film termoretraibile. È prevista solo per il funzionamento manuale (sotto controllo Operatore).

3.3 Usi vietati

La Macchina non deve essere utilizzata :

- Per utilizzi diversi da quelli esposti al Paragrafo 3.2;
- In atmosfera esplosiva, aggressiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria;
- In atmosfera a rischio d'incendio;
- Esposta alle intemperie;
- Con interblocchi elettromagnetici esclusi;
- Con ponticelli elettrici e/o mezzi meccanici che escludano utenze/parti della Macchina stessa;
- Per la lavorazione di materiali non idonei alle caratteristiche della Macchina;
- Senza la griglia di appoggio prodotto.



3.2 Scheduled Use

The Machine IR550 has been conceived and built for the packaging of the products with shrink wrapping film. It has been scheduled for the manual operation only (under the control of an operator).

3.3 Forbidden Uses

The Machine must not be used:

- For different use from those exposed the 3.2 Paragraph;
- In explosive atmosphere, aggressive or to high concentration of dusts or oily substances in suspension in the air;
- In fire risk atmosphere;
- Exposed to the bad weather;
- With electromagnetic blocks excluded;
- With electric "by-pass" and/ or mechanical means that they excludes parts of the Machine itself;
- For the workmanship of materials not fit to the characteristics of the Machine;
- Without the support product net.

3.4 Zone pericolose

Fig.4

La zona in cui viene caricato il prodotto da confezionare, viene definita come zona di lavoro (A). La Zona in cui avviene la saldatura del Film termoretraibile e la parte sottostante la macchina, che comprendono gli organi in movimento e le zone calde, vengono definite "zone pericolose".

3.4 Dangerous Zones

Fig.4

The zone where the product is lay over, comes definite like working area (A). The area where the sealing of the product is done and the underlying part the machine, comes definite «dangerous zones» (they includes the moving parts and the hot zones)

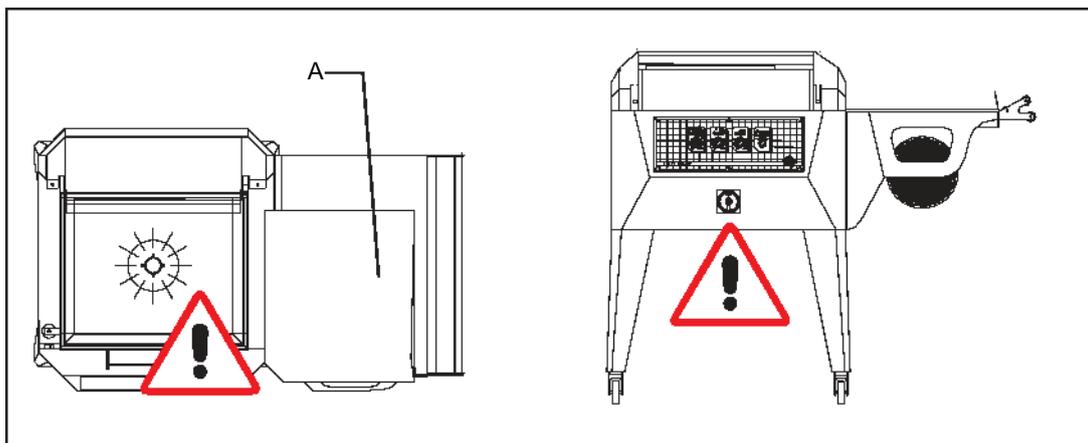


Fig.4

3.5 Dispositivi di protezione

La Macchina è dotata di ripari adeguati alla protezione delle persone esposte ai rischi dovuti agli elementi riscaldanti.

3.5 Devices of protection

The Machine is equipped with adequate shelters for the protection of the people exposed to the risks owed the heating elements.

3.6 Funzioni d'arresto

Le funzioni di arresto della Macchina, sono demandate all'interruttore generale ottenuto togliendo potenza agli attuatori della Macchina.

3.6 Stop functions

The functions of arrest of the Machine, are submitted to the general main switch removing power to the actuators of the Machine.

3.7 Procedure di lavoro sicure

La Macchina è concepita e realizzata con l'intento di eliminare tutti i rischi correlati al suo uso .

Data la necessità di dover tagliare il film termoretraibile, non è possibile eliminare i rischi imputabili ad eventuali contatti accidentali con le mani dell'Operatore .

I rischi residui correlati al modo di lavoro manuale, sono:

- Bruciature (dovuto al contatto con le lame di taglio del film termoretraibile)
- Impigliamento (dovuto ad abiti non opportunamente attillati)



Per ridurre al minimo le conseguenze dei suddetti pericoli, occorre attenersi in modo scrupoloso alle seguenti istruzioni :

1. Per la lavorazione dei particolari è consigliato l'uso di guanti in cotone e di abiti che proteggano l'avambraccio.

3.7 Procedures of sure job

The Machine has conceived and realised with the intent of eliminate all the risks correlated to his use.

Saw the need to cut the shrink wrapping film, it is not possible to eliminate the imputable risks to possible accidental contacts with the hands of the Operator.

The residual risks correlated to the way of manual job, are:

- Scorches (due to the contact with the blades of cutting)
- Entangling of the clothes not fitted tightly

For reduce to minimum the consequences of the aforesaid dangers, you need to follow in a scrupulous way to the following instructions:

1. While using the machine it is recommended the use of cotton gloves and of clothes that protect the forearm.

3.9 Targhe

LE TARGHE DI AVVERTIMENTO CHE SVOLGONO FUNZIONE DI SICUREZZA NON DEVONO ESSERE RIMOSSE, COPERTE O DANNEGGIATE.

3.9 Plates



THE PLATES OF WARNING THAT DEVELOP SAFETY FUNCTION MUST NOT BE REMOVED, COVERED OR DAMAGED.

4 INSTALLAZIONE

Le operazioni di seguito descritte sono di esclusiva competenza di personale specializzato in sollevamento e movimentazione di macchine imballate e disimballate che, in funzione delle caratteristiche e del peso dell'oggetto da movimentare, dovranno organizzare tutte le sequenze operative e l'impiego di mezzi adeguati ad operare nel rigoroso rispetto delle norme vigenti in materia.



4 INSTALLATION

The following operations are of exclusive competence of specialised personnel in raising and moving the packed and unpacked machines that, according to the characteristics and of the weight of the object to move, they will have to organise all the operation sequences and the employment of adequate means to operate in compliance and respect of the norms in force

4.1 Imballo

La macchina viene spedita pronta per l'uso in due configurazioni:

- Imballata su un pianale di legno. Fig.5
- Imballata senza pianale di legno, protetta con un involucro di nylon (film con bolle d'aria). Fig.6
- Imballata in cassa di compensato (nel caso di trasporti marittimi, include la protezione per mezzo di uno speciale materiale che viene applicato intorno alla macchina in modo ermetico e aggiunta di sali per assorbire i sali marini).

4.1 Packs

The machine comes ready for the use in two ways:

- Packed on a wood pallet. Fig.5
- Packed without pallet wood, protected with a nylon stretch film and air beads foil. Fig.6
- Packed in a light wood box (in case of sea shipment, wrapped also with a special material resistant to sea transports and against salted fogs

DIMENSIONI E PESO DELL'IMBALLO

DIMENSIONS AND WEIGHT OF THE PACKING

	L	H	P	kg
Fig.5	133	110	85	136
Fig.6	80	115	100	149
Fig.7	110	123	90	188
Fig.7A	102	117	82	156

Nota: le dimensioni ed il peso dell'imballo sono indicativi e possono variare del 10%.

Note: the dimensions and the weight of the packaging are indicative and they could vary of 10

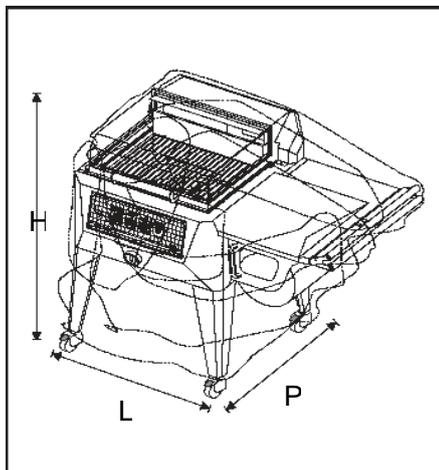


Fig.5

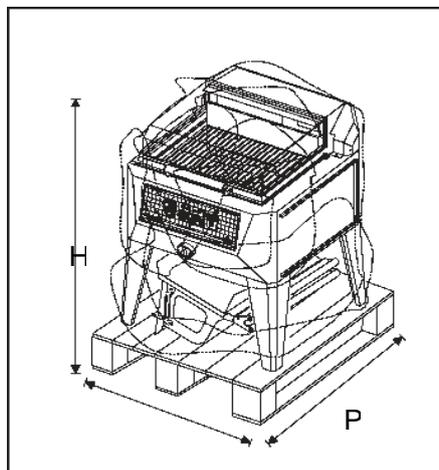


Fig.6

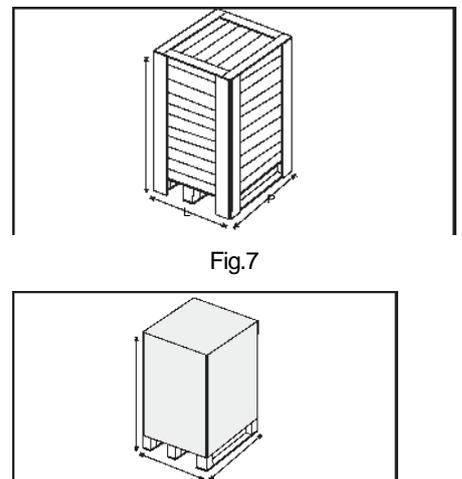


Fig.7

4.2 Trasporto e movimentazione

Per gli spostamenti dell'imballo, è obbligatorio servirsi di un carrello elevatore di portata adeguata al peso complessivo dell'imballo. Assicurarsi che nessuno sostenga nel raggio d'azione delle operazioni di sollevamento e movimentazione del carico e, in condizioni difficili, predisporre personale addetto al controllo degli spostamenti da effettuare.



4.2 Transport and movement

For the shifts of the pack, it is obligatory the use of an adequate elevator to the general weight of the machine. Make sure that nobody stands in the action ray of lifting and movement operations while loading : In difficult conditions, predispose employed people to the control of the shifts that have to be done.

4.2.1 Movimentazione con carrello elevatore

Inserire le forche del carrello in posizione centrale ed aperte al massimo rispetto alla larghezza dell'imballo, assicurandosi che sporgano posteriormente e che non trovino ostacoli.

Sollevarre l'imballo e trasportarlo con cautela dove verrà disimballato, evitando percorsi accidentati e facendo attenzione all'ingombro e ad eventuali sporgenze.

È VIETATA LA MOVIMENTAZIONE DELL'IMBALLO DA PARTE DI PERSONALE NON ESPERTO IN SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE DI MACCHINE IMBALLATE O DISIMBALLATE E L'IMPIEGO DI MEZZI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE NON ADEGUATI ALLE CARATTERISTICHE ED AL PESO DELL'OGGETTO DA MOVIMENTARE.



4.2.1 Movements with fork lifter

Insert the pitchforks in central position and opened to the maximum as regards the width of the packaging, make sure that they sticks out from the back side and that they don't find obstacles.

Lift the pack and transport it with caution where it will be unpacked, avoiding uneven runs and doing attention to the encumbrance and to possible prominence.

THE MOVEMENT OF THE PACKING IS FORBIDDEN TO BE DONE BY NON TRAINED PEOPLE ON MOVING AND LIFTING OF PACKED MACHINES.

MOREOVER, IT IS FORBIDDEN TO MOVE THE PACKAGING BY NON ADEQUATE LIFTERS AND MEANS.

Fig.8 - Modalità di Movimentazione Macchina

Danni alla macchina causati durante il Trasporto e la Movimentazione, non sono coperti da GARANZIA. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente.



Fig.8- Formality of moving of the Machine

Damages to the machine caused during the Transport and by the movement, are not covered by GUARANTEE.

Reparations or substitutions of damaged parts are to Customer charges.

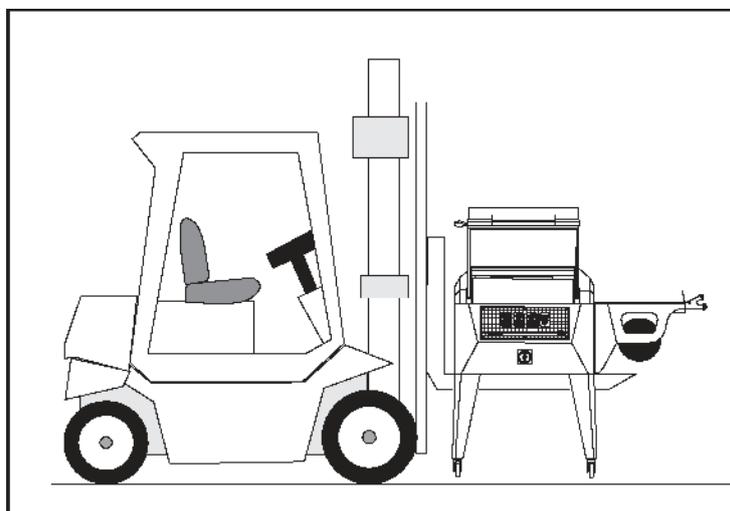


Fig.8

4.3 Stoccaggio

In caso di lunga inattività, la Macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di Stoccaggio:

- Immagazzinare la Macchina in luogo chiuso;
- Ingrassare le parti non verniciate;
- Proteggere la Macchina da urti e sollecitazioni;
- Proteggere la Macchina dall'umidità e da escursioni termiche elevate;
- Evitare che la Macchina venga a contatto con sostanze corrosive;

4.3 Storage of the machine

In case of long inactivity, the Machine must be stored with the relative precautions to the place and to the period of stop of the machine:

- Store the Machine in closed place;
- fatten up the non painted parts;
- Protect the Machine from bumps;
- Protect the Machine from the damp and from elevated thermal excursions;
- Avoid the Machine to come in contact with corrosive substances;

4.4 Predisposizioni

Per l'Installazione occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della Macchina ed ai mezzi di sollevamento prescelti

È importante assicurarsi che la fondazione sia opportunamente consolidata, onde evitare eventuali cedimenti al momento della posa della Macchina.



4.4 Predisposition

For the Installation of the machine it is necessary to predispose an adequate manoeuvre area to the dimensions of the Machine and to the lifting engines in use.

It's very important to be sure that the foundation is properly consolidated, just to avoid possible yielding of the pavement while laying of the Machine down.

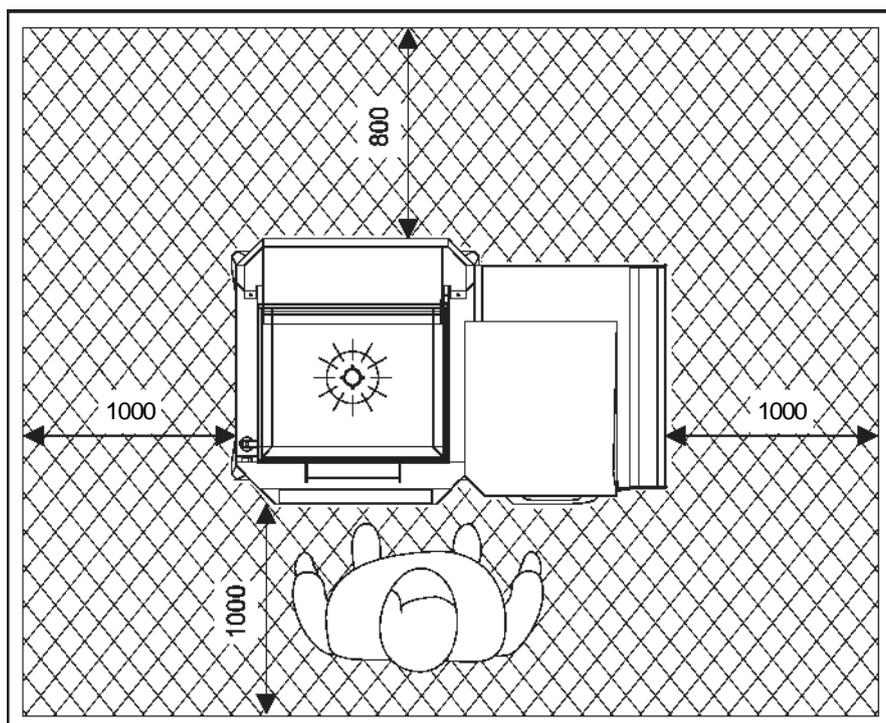


Fig.8A

4.5 Montaggio-Piazzamento

Il montaggio della Macchina viene eseguito, a cura del Cliente, in funzione della tipologia di imballo con la quale la macchina è stata spedita. (Vedi Par.4.1).

- Verificare che il locale sia stato predisposto all'installazione della macchina (Vedi Par.4.4);

Devono essere lasciati liberi gli spazi di accesso alla macchina per consentire all'operatore di poter intervenire senza alcuna costrizione ed anche di potere abbandonare immediatamente l'area di lavoro in caso di necessità.



Fig.8A - Distanze minime (in mm) per la Installazione

Di seguito sono riportati gli spazi richiesti per gli accessi:

- alla pulsantiera posta nella parte frontale
- ai gruppi per il cambio formato o per l'intervento in caso di inceppamenti del prodotto

4.5.1 Macchina senza pianale (Pallet)

Se la macchina è stata spedita senza pianale, si deve procedere come segue:

- Togliere la protezione in nylon (film con bolle d'aria), con un apposito strumento;
- Pulire la macchina con detergenti non aggressivi;
- Bloccare la ruote piroettanti;
- Procedere al collegamento elettrico della macchina (Par.4.6)



4.5.1 Machine without Pallet

4.5 Assembly - Placing

The assemblage of the Machine comes performed (edited by the Customer) according to the kind of packaging the machine have been shipped. (See Par.4.1).

- Verify that the room have been predisposed for the installation of the machine (See Par.4.4);

There must be let free spaces around the machine to allow the operator its intervention without any constraint but also to be in a position to leave the working area in case of necessity.

Fig.8A- Minimum distances - in mm - for the Installation

Here following have been brought the required spaces for the accesses:

- to the control panel in the frontal part
- to the groups for the product-size change over or for the intervention in case of product jams

If the machine have been shipped without pallet, you must proceed as it follows:

- Remove the protection nylon (film with beads of air), with an appropriate tool;
- Clean the machine with non aggressive detergents;
- Stop the wheel;
- Proceed with the electric connection of the machine (Par.4.6)

4.5.2 Macchina con pianale (Pallet)

Questa operazione deve essere effettuata solo da personale tecnico specializzato.

Durante la fase di inserimento del piano occorre fare attenzione al perforatore (3) in quanto c'è la possibilità di forarsi.

Se la macchina è stata spedita con il pianale occorre procedere come segue:

- Togliere la protezione in nylon (film con bolle d'aria), con un apposito strumento;
- Sfilare il piano di appoggio prodotto che viene posizionato alla base del pianale;
- Togliere la protezione in nylon dal piano di appoggio (film con bolle d'aria), con un apposito strumento e prelevare la ruote piroettanti;
- Svitare, con chiavi appropriate, i bulloni che tengono la macchina saldamente ancorata al pianale;
- Sollevare sufficientemente la macchina, mediante l'utilizzo di mezzi appropriati, e sfilare il pianale;
- Mantenendo la macchina sollevata, avvitare bene le ruote piroettanti ai piedi di sostegno della macchina.
- Quando tutte e quattro le ruote sono state ben fissate alla macchina si può depositare a terra la macchina.
- Bloccare le ruote piroettanti (2).

Fig.9

- Inserire il piano di appoggio prodotto (1) nelle guide apposite come mostrato in figura;

Fig.10

- Portare a fine corsa il piano di appoggio; successivamente attivare il dispositivo di sicurezza:
 - Svitare le viti (4);
 - Ruotare la piastrina nella configurazione mostrata (5);
 - Avvitare bene le viti (4).

È vietato:

- far eseguire l'installazione a personale non qualificato;
- utilizzare la macchina senza aver installato il dispositivo di sicurezza (2).



This operation must be effected only by specialised technical personnel.

While fitting the working table pay attention to the microperforator wheel: (3) there is the possibility of hurts himself.

If the machine have been shipped with the pallet, you need to proceed as following:

- Remove the protection nylon (film with beads of air), with an appropriate tool;
- Parade the product support working table that is positioned on the base of the pallet;
- Remove the protection nylon from the product support working table (film with beads of air), with an appropriate tool and take the wheels;
- Unscrew, with appropriate keys, the bolts that hold the machine firmly anchored to the pallet;
- Lift the machine enough, (by appropriate means) and take away the pallet;
- Keeping the machine lifted, well screw the wheels to the support legs of the machine.
- When all the four wheels have been well fixed to the machine, you can "lay" the machine on the ground
- Stop the wheels (2).



Fig.9

- Fit the product support working table (1) in the appropriate guides like shown in picture;

Fig.10

- Bring the product support working table till the end of its "running area" ; then activate the safety device:

- Unscrew the grapevines (4);
- Rotate the block as shown in the picture (5);
- Screw the grapevines (4) tightly.

It is forbidden:

- perform the installation by not qualified personal;
- use the machine without having installed the safety device (2).

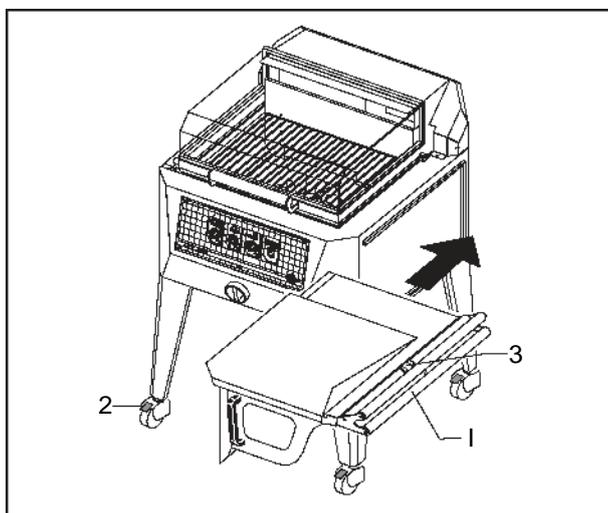


Fig.9

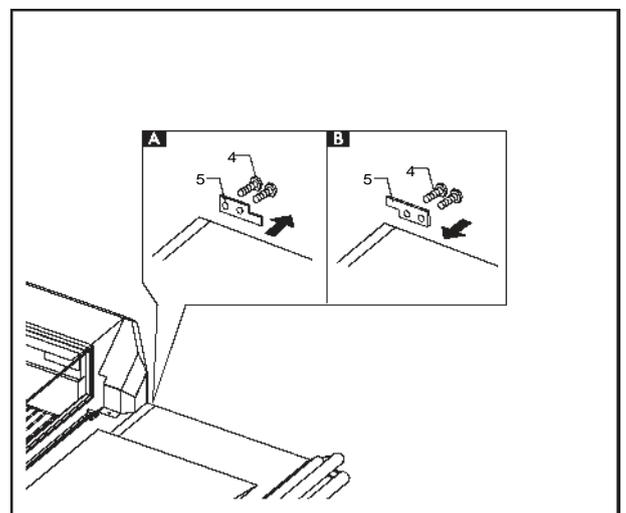


Fig.10

4.5.3 Macchina con Cassa o Gabbia

Questa operazione deve essere effettuata solo da personale tecnico specializzato.

Durante la fase di inserimento del piano occorre fare attenzione al perforatore (3) in quanto c'è la possibilità di forarsi.

Se la macchina è stata spedita con la cassa o la gabbia occorre procedere come segue:

- Togliere la cassa o la gabbia utilizzando mezzi idonei partendo dall'alto verso il basso.
- Successivamente tagliare la protezione vicino alla base della macchina facendo attenzione a non danneggiarla;
- Procedere all'installazione della macchina come descritto nel paragrafo 4.5.2;



This operation must be effected only by specialised technical people.

While fitting the working table pay attention to the microperforator wheel: (3) there is the possibility of hurts himself.



If the machine have been shipped inside a box or in a crate, you need to proceed as following:

- Remove the box or crate using the right means starting from the top toward the lower part.
- Subsequently cut the protection to the base of the machine paying attention to not damage it;
- proceed with the installation of the machine like described in the 4.5.2 paragraph;



4.6 Collegamento elettrico

Questa operazione deve essere effettuata solo da personale tecnico specializzato.

L'allacciamento elettrico della Macchina è realizzato a cura e responsabilità del Cliente .

La Macchina deve essere collegata alla linea elettrica mediante il cavo elettrico installato ma privo di spina, considerando:

- Le Leggi e le Norme tecniche nel luogo vigenti al momento dell'installazione;
- I dati riportati nei dati tecnici.



This operation must be effected only by specialised technical people.



The electric lacing of the Machine have to be realised and responsibility of the Customer.

The Machine must be connected to the electric line by electric cable without plug, but considering:

- you laws and the technical Norms in force where the installation of the machine has taken place;
- The data brought in the technical data.

É vietato far eseguire il collegamento elettrico a personale non qualificato.



It is forbidden to perform the electric connection by non qualified personal.

4.7 Smaltimento imballo

Ad apertura dell'imballo si raccomanda di suddividere i materiali utilizzati per l'imballaggio per tipo e di provvedere allo smaltimento degli stessi secondo le norme vigenti nel paese di destinazione.

4.7 Throw away of the packaging

Once opened the packaging of the machine, we recommend you to divide the materials used for the packing by type and of provide for their throw away taking into consideration the norms in force in the country of where the machine has been fitted.

5.1 Addetti

La Macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di un solo Operatore.

Il Personale addetto ad operare sulla Macchina, deve possedere (oppure acquisire tramite adeguata formazione ed addestramento) i requisiti di seguito indicati, ed essere, inoltre, a conoscenza del presente Manuale e di tutte le informazioni relative alla Sicurezza :

- Cultura generale e tecnica a livello sufficiente per comprendere il contenuto del Manuale ed interpretare correttamente Disegni e Schemi;
- Conoscenza delle principali Norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche;
- Conoscenza complessiva della linea e dello stabilimento in cui è inserita la Macchina;
- Esperienza specifica nelle tecnologie di lavorazione su materiale termoretraibile;
- Sapere come comportarsi in caso di Emergenza, dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente.



I Manutentori, oltre alle caratteristiche sopra descritte, devono avere anche una adeguata preparazione Tecnica atta a soddisfare le specifiche competenze nei settori in cui operano.



É vietato fare utilizzare la macchina a persone che non abbiano i requisiti richiesti.



5.2 Controlli preliminari

Prima della messa in funzione della Macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori od incidenti durante la fase di Messa in funzione.

- Verificare che la Macchina non abbia subito danni durante la fase di montaggio.
- Verificare, con particolare cura, l'integrità di quadri elettrici, pannelli di comando, cavi elettrici.
- Controllare l'esatto collegamento di tutte le fonti di energia esterne.
- Verificare il libero movimento e la eventuale libera rotazione di tutte le parti mobili.



É vietato utilizzare la macchina prima di aver effettuato i controlli preliminari.

It is forbidden to use the machine before having



5.1 Employees

The Machine has I stayed projected to be used by ONE operator only.

The employed Personnel to operate on the Machine, must have (or acquire through adequate formation and training) the following knowledge and know, besides, all the Safely information brought in this book:

- Have a sufficient general and technique Culture for understanding this Manual and correctly interpret Sketches and electrical Schemes;
- Acquaintance of the principal hygienic, accident-prevention and technological Norms;
- General Acquaintance of the line and of the establishment where the machine is working;
- Specific Experience in the technologies of workmanship on shrink wrapping materials;
- Know how behave in case of Emergency, where find the individual protection means and know how use them correctly.

The maintenance people, beyond to the above described characteristics, must have an adequate Technical preparation to satisfy the specific competence in the sectors where they are operating.

The use of the machine is forbidden to people that don't have the necessary skills.

5.2 Preliminary Controls

Before operating the Machine, it is necessary to perform a series of verifications and controls with the purpose of preventing incidental or faults during the operation.

- Verify that the Machine has not suffered damages during while assembling it.
- Carefully verify, the integrity of electric boards, equipment and cables.
- Check the right connection of all the external energy fonts.
- Verify the free movement and the eventually free rotation of all the mobile parts.

effected the preliminary controls.

5.3 Preliminari di avviamento

La macchina IR550 deve essere regolata in funzione del prodotto che si desidera confezionare. Tali regolazioni sono da considerarsi di notevole importanza per ottenere un confezionamento ottimale in tempi ridotti.



5.3 Preliminary of starting

The machine IR550 must be adjusted in accordance to the product that have to be packed. These adjustments must be considered very important for get an optimal packaging quickly.

5.3.1 Installazione Bobina

Fig.11; Fig.12; Fig.13

Prima di procedere con le opportune regolazioni è necessario installare la bobina di film termoretraibile (Vedi dati tecnici per le dimensioni) sull'asta presente nella parte inferiore del carrello ove è situato il gruppo inserimento prodotto. Per installare la bobina procedere come segue:

- Estrarre l'asta dalla sede;
- Allentare un solo fermo e sfilarlo dall'asta;
- Inserire la bobina nell'asta;
- Successivamente provvedere a reinserire il fermo rimosso in precedenza nell'asta;
- Allentando anche l'altro fermo, presente sull'asta, centrare la bobina nell'asta stessa;
- Fissare i due cunei;
- Inserire l'asta nell'alloggiamento previsto.

Successivamente è necessario fare eseguire al film il percorso indicato in figura al fine di rendere più agevole il lavoro.

Attenzione al perforatore

Giunti al piano di inserimento prodotto occorre separare le due pellicole che compongono il film:

- La pellicola inferiore deve scorrere nella parte inferiore del piano (1);
- La pellicola superiore deve scorrere nella parte superiore del piano (1) ove verrà successivamente inserito il prodotto da confezionare.

È vietato installare bobine di film non compatibili con la lavorazione che si sta eseguendo e/o con la tipologia di macchina indicata nel presente manuale.



5.3.1 Installation Spool

Fig.11; Fig.12; Fig.13

Before proceeding with the real regulations it is necessary to install a shrink wrapping film roller (See technical data for the dimensions) on the lower shaft bar placed on the lower part of the film trolley. To install the film roller proceed as per the following:

- Remove the shaft bar from its seat;
- Loosen one of the two plastic stop block and take it away from the shaft;
- Insert the film roller in the shaft bar;
- Subsequently provide to fit again the plastic stop (removed before) inside the shaft bar;
- Loosening also the other plastic stop and centre the film roller in the shaft bar;
- Now fix the two plastic blocks;
- Insert the shaft in its seat.

Subsequently it is necessary to let film running through the rollers like pointed out in figure.

Attention to the microperforator.

While on the product support plate, it is necessary to separate the two films that compose the film:

- the inferior film must flow in the lower part of the product support plate (1);
- the superior film must flow in the upper part of the product support plate (1) where subsequently will be inserted the product to be packed.

It is forbidden the installation of not compatible films with the working that is being performed and/ or with the kind of machine pointed out in the manual present.

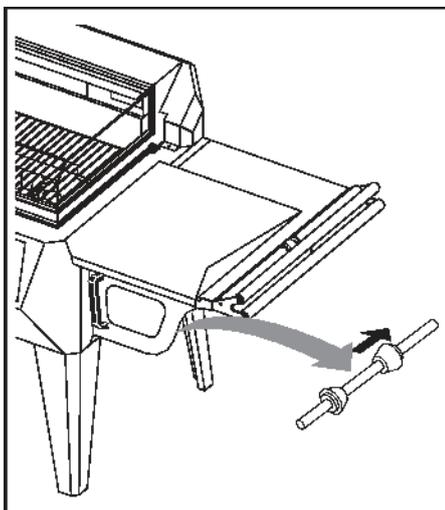


Fig.11

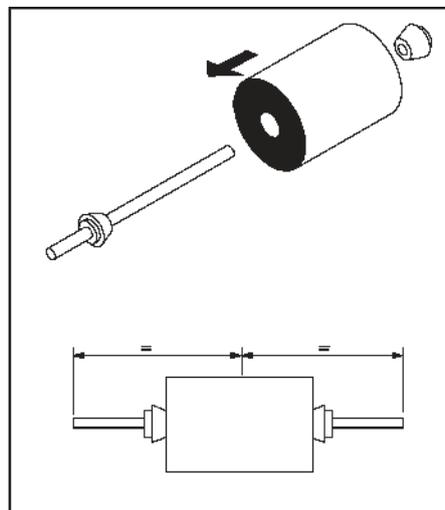


Fig.12

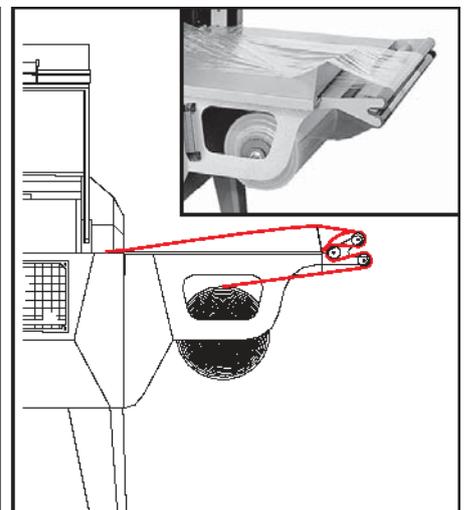


Fig.13

5.3.2 Disposizione prodotto

Per ottenere un migliore confezionamento del prodotto occorre verificare la sua corretta disposizione all'interno della campana.

Al fine di ottenere questo obiettivo è necessario:

1. Regolare la griglia all'interno della campana;
2. Regolare il gruppo Piano inserimento Prodotto.

La griglia, posta all'interno della campana, deve essere posizionata in modo che il prodotto si trovi per metà inserito all'interno di questa, come mostrato in figura.

Per regolare la Griglia occorre procedere come segue:

- Rimuovere la griglia dalla sua sede e posizionarla in un luogo da non compromettere la sicurezza dell'operatore;
- Svitare i perni (3) ed avvitarli nella posizione desiderata;
- Reinscrivere la griglia nei supporti posteriori in modo che risulti livellata quando viene appoggiata sui perni appena regolati.



Successivamente regolare il Piano inserimento prodotto, in modo che la distanza (A) tra il filo esterno del piano di appoggio prodotto ed il filo esterno della griglia siano uguali al prodotto.

Per far sì che questa condizione sia rispettata procedere come segue:

- Appoggiare il prodotto nella griglia
- spostare il piano di inserimento prodotto mediante la maniglia (1).

Se il prodotto è particolarmente piccolo è possibile eseguire questa regolazione spostando ulteriormente il piano superiore (2) manualmente.

5.3.2 Product laying

To get a good finish on the product it is necessary to verify his correct position inside of the heating transparent hood.

To get to this result, it is necessary:

1. Adjust the product support net inside of the heating area;
2. Adjust the working table group.

The product support net, positioned to the inside of the heating chamber, must be positioned in way that the product height is half inserted to the inside of this, like shown in figure.

To adjust the net you need to proceed like the following:

- Remove the grate from his seat and lay it in a place not to don't jeopardise the operator safety;
- Unscrew the 2 pivots (3) and screw them in the desired position;
- Install again the grate in the back supports so that you see it levelled when comes supported on the pivots you have just screwed.

Subsequently regulate the product laying table, so that the distance (A) between the external side of the product laying table and the external side of the grate are equal to the product.

To do that this condition is respected, proceed like it follows:

- Lay that product in the grate
- move the product working table by its handle (1).

If the product is particularly small, it is possible to perform a further adjustment moving the superior product laying table (2) manually.

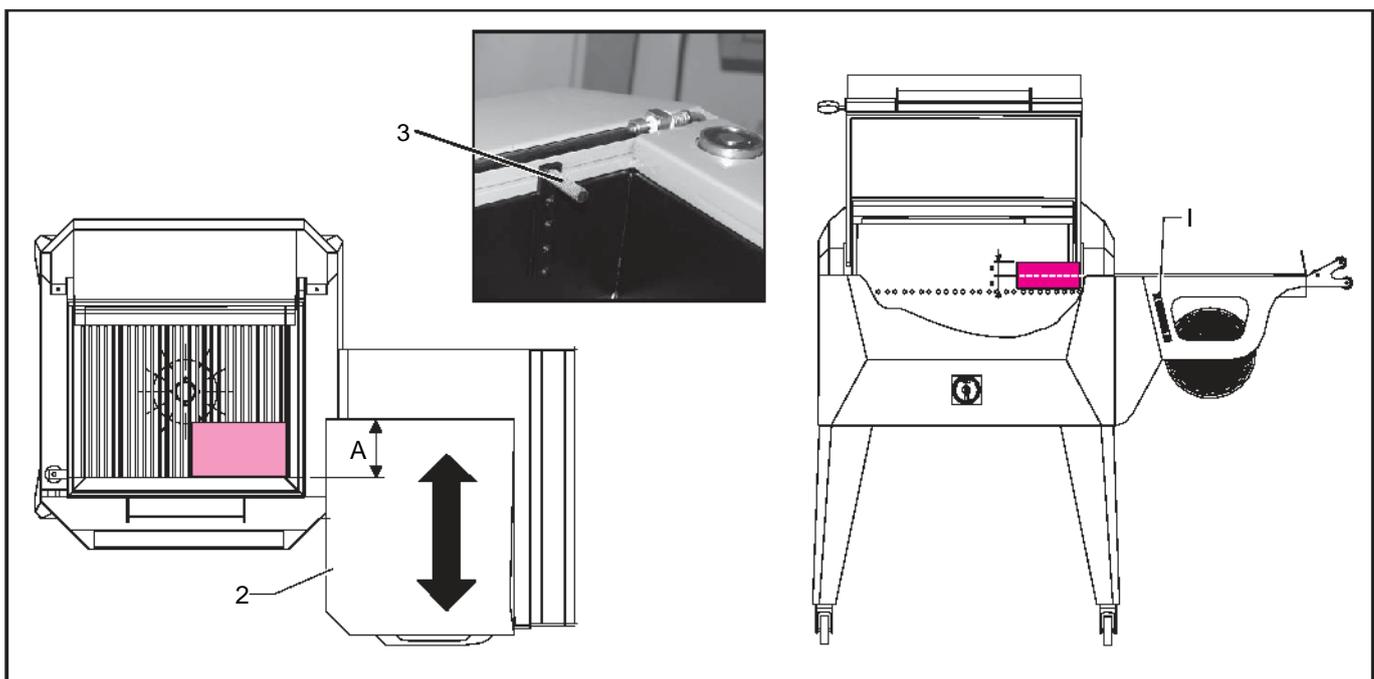


Fig. 14

5.4 Pannello comandi

I comandi della Macchina sono sul Pannello comandi posti nella parte frontale della macchina. Questo pannello viene alimentato direttamente dall'interruttore generale.



Fig.15; Fig.15A

I comandi posti nel pannello sono:

1. Regolazione della temperatura del forno; muovendo il potenziometro si visualizza la temperatura selezionata e successivamente viene visualizzata la temperatura reale del forno. In corrispondenza di questo potenziometro sono due led che, accesi, visualizzano quando i due gruppi di resistenza sono in fase di riscaldamento. La misurazione è eseguita in °C.
2. Regolazione tempo di saldatura; il tempo impostato è regolato in funzione del tipo di film utilizzato: si aumenta gradatamente il tempo fino a quando non si ottiene una buona saldatura con assenza di fumo; nel caso vi sia presenza di fumo è necessario diminuire il tempo di saldatura fino alla scomparsa dello stesso. In corrispondenza di questo potenziometro è presente un led che identifica visivamente il tempo di saldatura. La misurazione è eseguita in secondi.
3. Regolazione tempo di Termoretrazione: il valore impostato, mediante l'utilizzo del potenziometro, regola il tempo di chiusura della cappa per consentire una termoretrazione adeguata del film. In corrispondenza di questo potenziometro è presente un led che identifica visivamente il tempo in cui il magnete mantiene la cappa chiusa. La misurazione è eseguita in secondi. Nota: questa funzione non è attiva quanto il selettore "cicli di funzionamento" è posto sulla posizione 1; il tempo di termoretrazione è comunque indipendente dal tempo di saldatura.

5.4 Panel commands

The command of the Machine are on the PCB front Panel placed in the frontal part of the machine. This panel comes fed directly from the main general switch.

Fig.15; Fig.15A

Commands set in the panel are:

1. Adjustment of the chamber/tunnel temperature; moving the potentiometer you can visualise the selected temperature and subsequently comes visualised the real temperature of the oven. Near this potentiometer, there are two leds that lighted, visualise when the two groups of resistance are in phase of heating. The measurement is performed in °C.
2. Adjustment of the sealing time; the set time is adjusted in accordance to the type of film used: the time is increased gradually up to when you got a good welding but with absence of smoke; in case you see you get some smoke, it is necessary to decrease the sealing time up to its disappearance. Near this potentiometer, there is a led that shows the sealing time. The measurement is performed in seconds.
3. Adjustment shrink wrapping time: the set value, by the use of the potentiometer, adjusts the time of closure of the transparent chamber to allow an adequate shrinking of the film. In correspondence of this potentiometer there is a led that identifies the time in which the magnet maintains the hood closed. The measurement is performed in seconds. Note: this function is not working while the selector "operation cycles" is set on the position 1; shrinking time is however independent from the sealing time.

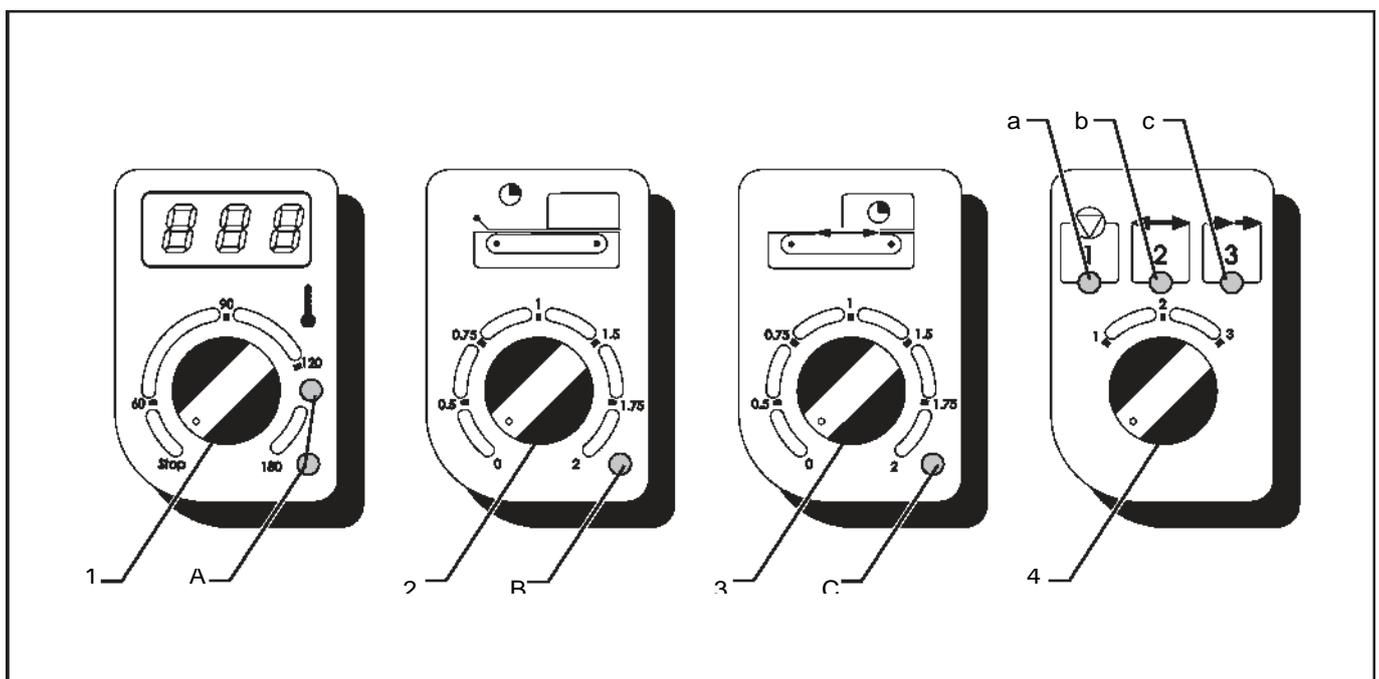


Fig.15

4. Selettore cicli di funzionamento: questo selettore permette di selezionare le modalità di funzionamento che si intendono utilizzare che di seguito vengono descritte.
- Con il selettore in questa posizione si effettua la sola azione di saldatura del film come da regolazione effettuata con l'apposito potenziometro;
 - Con il selettore in questa posizione si effettuano contemporaneamente le azioni di saldatura e quella di termoretrazione. (Questo ciclo è consigliato per la lavorazione di tutti i tipi di film escluso il Polietilene)
 - Con il selettore in questa posizione si devono effettuare due azioni distinte in due fasi diverse (questo ciclo di lavoro consente la saldatura del polietilene; la pausa intermedia fa sì che il polietilene si raffreddi lievemente e l'operazione successiva abbia una termoretrazione ottimale):
 - abbassando la prima volta la campana si ottiene la sola saldatura del film; successivamente, dopo aver alzato la campana manualmente si sposta il prodotto di qualche centimetro verso il centro della griglia;
 - abbassare nuovamente la campana per ottenere la sola termoretrazione del film.



4. Operation cycles: this selector allows to choose the kind of working process you wish to do:
- With the selector in this position takes place only the sealing of the film
 - With the selector in this position sealing and shrinking of the film take place simultaneously. (This cycle is recommended for the packaging with all the types of film excluded Polyethylene).
 - With the selector in this position sealing and shrinking take place in two separate actions (This cycle is suggested while working with Polyethylene film: the intermediary pause is for it to get slightly cold so that the following action has a very good shrink wrapping finish):
 - closing the hood the first time, you get only the sealing of the film; subsequently, after having lifted the hood manually you have to move the product of few centimetres toward the middle of the grate;
 - closing the hood again to get the sole shrinking of the film.

Fig.16

5. Interruttore generale: ha la funzione di comandare l'accensione e lo spegnimento di tutte le funzioni presenti sulla macchina. L'inserimento dell'interruttore generale alimenta direttamente il forno rendendolo immediatamente attivo

Fig.16

5. General main switch: his function is to command the lighting and the turning off of all the functions on the machine. The switching on of the general main switch feeds the heating chamber directly and makes it immediately active

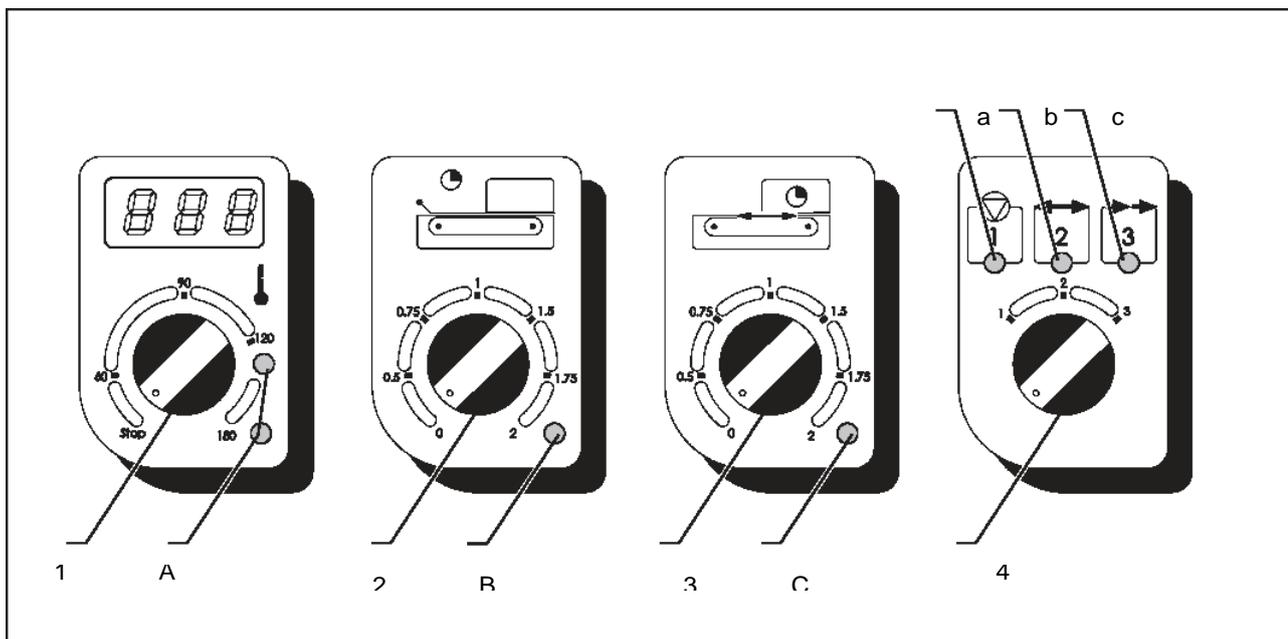


Fig.15A

5.5 Messa in funzione

Prima di avviare la macchina è necessario effettuare tutti i controlli preliminari sulla macchina (Par.5.2-5.3), ed essere a conoscenza delle norme di sicurezza descritte nel Cap.3.



- Accendere la macchina ruotando l'interruttore generale (5) sulla posizione -1-.
- Ruotare il potenziometro (1) fino alla visualizzazione della temperatura desiderata; successivamente attendere 15-20 minuti circa per il raggiungimento della temperatura. Il sistema innovativo adottato sulla IR550 permette di mantenere la temperatura costante per tutta la giornata senza la necessità di soste per inefficienze del sistema.
- Regolare il potenziometro (2) in modo da ottenere una saldatura ottimale.
- Regolare il potenziometro (3), in funzione del film utilizzato, per ottenere una termoretrazione ottimale.
- Selezionare il ciclo di lavoro appropriato mediante il selettore (4) (Vedi par.5.6).

5.5 In operation Mass

Before start the machine it is necessary effect all the preliminary controls on it (Par.5.2-5.3), and be aware of the safety roles described in Cap.3.

- Light on the machine rotating the general main switch (5) on the position- 1-.
- Rotate the potentiometer (1) up to the visualisation of the desired temperature; then wait for about 15-20 minutes to reach the temperature. The innovative system adopted on the IR550 allows to keep the temperature constant all day long without standstills for ineffectiveness of the system.
- Adjust the potentiometer (2) in way to get a very good sealing.
- Adjust the potentiometer (3), in way to get a very good shrinking.
- Select the cycle of appropriate job by means of the selector (4) (See par.5.6).

5.6 Modi di funzionamento

Fig.17

Le modalità di funzionamento sono solo esclusivamente manuali in quanto la macchina non prevede un funzionamento di tipo automatico senza l'ausilio di personale. Le posizioni di lavoro sono quelle rappresentate nella Figura.

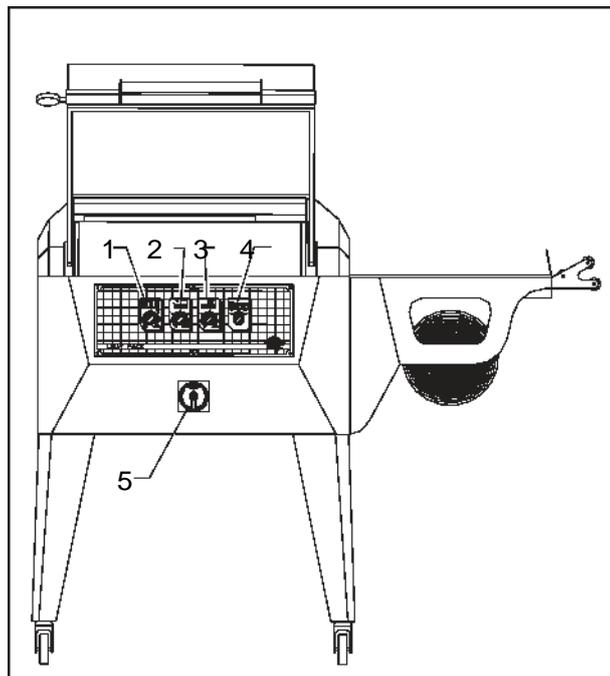


Fig.16

5.6 Operation ways

Fig.17

The ways of operating are exclusively manuals; as the machine doesn't foresee an operation mode without the aid of people. The working position are those you see in the image.

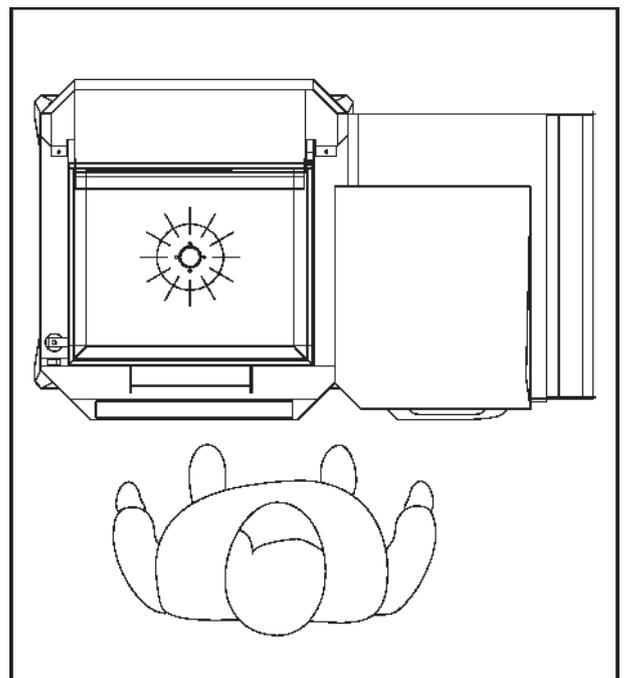


Fig.17

5.7 Arresto normale

Le procedure per effettuare un Arresto volontario, sono le seguenti :

1. Dopo aver effettuato l'ultimo ciclo di lavoro è necessario lasciare la campana aperta;
2. successivamente abbassare la temperatura del forno, mediante l'apposto potenziometro (2) fino al minimo;
3. attendere che la temperatura visualizzata sia al di sotto del 110°C
4. quando la temperatura è al di sotto dei 110°C è possibile spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale (5) sulla posizione -0-.

È vietato, nel normale utilizzo, spegnere volontariamente la macchina quando questa ha una temperatura superiore ai 110°C.



The procedures for effect a voluntary stop, are the followings:

1. After having done the last working process, it is necessary to leave the transparent chamber opened;
2. subsequently cool down the heat chamber temperature, by affixing the potentiometer of the temperature (2) up to the minimum;
3. wait till the visualised temperature is lower than 110°C
4. when the temperature is below 110°C it is possible to stop the machine rotating the general main switch (5) to - 0 - position.

It is forbidden, voluntary turn off the machine when this has a superior temperature than 110°C.

Attenzione la macchina, anche dopo lo spegnimento rimane calda per un periodo abbastanza lungo: pericolo di ustioni!



Attention: also after the turning off, the machine stays hot for a fairly long time: there is the danger of burning!

5.8 Arresto di emergenza

La manovra di Arresto in Emergenza della Macchina, si esegue ruotando l'interruttore generale (5) sulla posizione -0-.

Tale azione provoca l'immediato arresto di tutte le parti in movimento.



5.8 Emergency STOP

The Emergency stop of the Machine is done by rotating the main general switch (5) to the - 0- position.

This immediately arrests all the parts in movement.

5.9 Ripristino operativo

Ruotare sulla posizione -1- l'interruttore generale (5).

È vietato effettuare il ripristino operativo senza aver effettuato tutti i controlli preliminari sulla macchina e senza aver risolto le cause che hanno fatto eseguire l'arresto di emergenza.



5.9 Restore of the machine

Rotate to the position - 1- the main general switch (5).

It is forbidden to effect the restore of the machine without having found out all the preliminary controls on the machine and without having solved the causes that have caused the emergency stop.

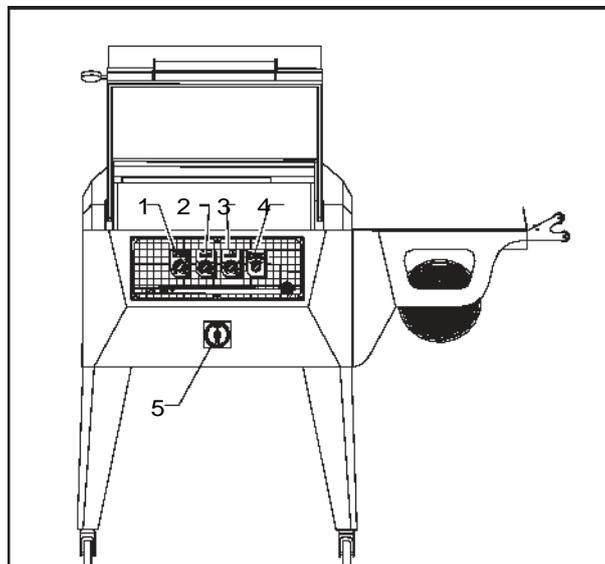


Fig.18
26

5.10 Cambio di lavorazione

Al termine della lavorazione di una tipologia di prodotto o la sostituzione del film termoretraibile, con uno aventi caratteristiche differenti, è necessario verificare tutte le regolazioni della macchina come descritto nei paragrafi precedenti.

È obbligatorio smaltire i residui di lavorazioni rispettando le normative vigenti nel paese di utilizzazione della macchina.



5.10 Change of workmanship

At the end of a shrink-wrapping process, or while exchange of the film roller (with another one having different characteristics), it is necessary to verify all the adjustments on the machine like described in the previous paragraphs.

It is compulsory to throw away working process residuals respecting the norms in force in the country of use of the machine.

5.11 Situazioni d'emergenza

ATTENZIONE: in ogni situazione d'emergenza, per fermare la macchina, ruotare con decisione l'interruttore generale sulla posizione -0-.



In caso di infortunio anche lieve, informare sempre il responsabile della sicurezza aziendale e se necessario ricorrere all'infermeria aziendale o ad un pronto soccorso.



In caso di incendio l'operatore deve immediatamente sgombrare la zona per permettere l'intervento di personale addestrato e dotato di mezzi di protezione idonei. Utilizzare sempre estintori omologati, non utilizzare mai acqua o sostanze di incerta natura ed avvertire il responsabile della sicurezza aziendale.



In caso di corto circuito disinserire l'interruttore di linea che deve essere sempre posto a monte rispetto al circuito della macchina in un punto facilmente raggiungibile, informare il responsabile della sicurezza aziendale prima di procedere al riavvio della macchina.



Dopo ogni situazione d'emergenza è vietato riprendere il lavoro prima di avere informato il responsabile aziendale della sicurezza.

5.11 Emergency Situations

ATTENTION: in each emergency situation, to stop the machine, rotate the general main switch to the - 0 - position.

In any case of accident, always inform the safety responsible and if necessary apply the firm infirmary or go to a first aid emergency centre.

In case of fire the operator must immediately run away from the area to allow the intervention of trained personnel equipped with suitable protecting clothes. Always use confirmed extinguishers, and do not use water or uncertain nature substances; moreover warn man in charge for the safety of the firm.

In case of short circuit, disconnect the main general switch of the power supply line that must be placed before the circuit of the machine and in a easily attainable position. Inform the man in charge for the safety before proceeding to the restart of the machine.

After an emergency machine situation, it is forbidden to re-start the job before having informed the man in charge of the safety of the firm where the machine is working.

5.12 Messa fuori servizio

In occasione di lunghi periodi di inattività, è necessario, a Macchina non alimentata bloccare l'interruttore generale mediante un lucchetto.

In occasion of long inactivity periods, it is necessary to



5.12 Driven out service

close the general main switch by a padlock. This must be done to the machine stopped and switched off.

6 MANUTENZIONE

6 MAINTENANCE

6.1 Isolamento della macchina

La manutenzione deve essere eseguita da personale specializzato, a macchina ferma, fredda e con l'interruttore generale sulla posizione -0-.



La macchina è stata progettata e costruita con criteri di qualità e robustezza per assicurarne il perfetto funzionamento nel tempo. Non è previsto un programma di manutenzione per la versione standard.

6.1 Isolation of the machine

The maintenance must always be performed by specialised personnel, with the machine cold, stopped and with the general main switch in - 0- position.

The machine has been projected and built with criterions of quality and sturdiness to ensure the perfect working in the time. It has NOT been scheduled a maintenance program for the standard version.

6.2 Precauzioni particolari

Nell'effettuare i lavori di Manutenzione o Riparazione, è bene applicare quanto di seguito consigliato :

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello " IMPIANTO IN MANUTENZIONE " in posizione ben visibile;
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili;
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi;
- Non salire sugli organi della Macchina, in quanto non sono stati progettati per sostenere le Persone;
- Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti;



6.2 Particular Precautions

While making the Maintenance or Reparation jobs, it is better to act as per the recommended here below:

- before starting a jobs, expose a poster " PLANT In MAINTENANCE " in a good visible position;
- don't use solvents and materials inflammable;
- pay attention and not disperse liquids in the environment;
- don't get on the organs of the Machine, as they have not been projected to support People;
- at the end of the job, restore and fix correctly all the protections and the shelters removed or opened;

È vietato fare manutenzione sulla macchina accesa, calda e con l'interruttore generale sulla posizione - 1-.



It is forbidden to make maintenance on the machine lighted on, hot and with the main general switch on - 1- position.

6.4 Pulizia

La pulizia deve essere eseguita a macchina ferma e con l'interruttore generale sulla posizione -0-.

È bene provvedere giornalmente alla completa pulizia della Macchina, in particolare, all'eliminazione degli scarti ed alla pulizia della campana di saldatura e del piano di appoggio prodotto.

Prima di effettuare le operazioni di pulizia, l'Operatore deve munirsi di mezzi idonei alla protezione individuale.

È vietato:

- pulire la macchina quando è accesa e con l'interruttore generale sulla posizione - 1-;
- smaltire gli scarti di lavorazione in modo non conforme alle vigenti norme in materia;



The cleaning must be performed with stopped machine and with the main general switch on - 0- position.

It is better to daily provide the complete cleaning of the Machine, particularly, for the elimination of the film waste, the cleaning of the sealing area and the cleaning of the product support surface



Before effecting the operations of cleaning, the Operator must protect itself with an adequate individual protection equipment.

It is forbidden:

- to clean the machine when the machine is lighted on and with the general switch is on - 1- position;
- throw away the film waste in a non conforming way to the actual norms in role;



6.4 Cleaning

6.5 Manutenzione

Prima di effettuare le operazioni di manutenzione, il Tecnico deve munirsi di mezzi idonei alla protezione individuale.



6.5 Maintenance

Before effecting the maintenance operations, the Technician must protect itself with an adequate individual protection equipment.

6.5.1 Manutenzione ordinaria

La Manutenzione ordinaria programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico lo stato delle parti soggette ad usura

6.5.1 Ordinary Maintenance

The ordinary programmed Maintenance, involves inspections, controls and interventions. This is to prevent stops and breakdowns, keeping under control the state of usury of the main parts that are used to get ruined by the use.

Le operazione di seguito descritte, sono da eseguirsi con le modalità indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto, esonera il Costruttore da qualunque responsabilità agli effetti della Garanzia .



The following operation must be performed as described. The non respect of them, exonerates the Builder from any responsibility to the effects of the warrantee.

Tali operazioni, seppur semplici, devono essere eseguite da Personale Qualificato



These operations, even though easy, must be performed by Qualified Personnel

Se si utilizza del film che tende a sporcare molto (in genere tutti i tipi di polietilene), verificare lo stato della lama (2). Se risulta sporca, procedere come segue:

- Eseguire due cicli di saldatura a vuoto per far si che la lama si scaldi;
- Usare DELICATAMENTE lo spazzolino in ottone che viene fornito in dotazione, per pulire la lama
- Passare, con uno straccio o un pennellino, il grasso in teflon LADY PACK.

If you are using film that produces dirty (generally all the types of polyethylene), verify the state of the blade (2). If results dirty, proceed like the following:

- Perform two sealing cycles until the blade gets warm;
- GENTLY Use the brass brush in that comes supplied in the first spare parts kit, to clean the blade
- Spend, with a rag or a paint brush the LADY PACK teflon grease.

Si consiglia di controllare spesso lo stato della guarnizione al teflon (1) posta nella parte inferiore della campana. Se dovesse risultare danneggiata occorre effettuare un controllo più approfondito di tutto il sistema di isolamento ed eventualmente sostituire le parti danneggiate.

We suggest to often check the state of the teflon tape (1) in the lower part of the sealing arm. If it seems damaged, you need to effect a deepened control of all the isolation system of and eventually replace the damaged parts.



Fig.19

6.5.2 Manutenzione straordinaria

Di seguito sono elencate operazioni per le quali è necessaria una richiesta d'Intervento alla nostra Assistenza Tecnica (vedere paragrafo 1.2), ma che possono anche essere eseguite da Personale Qualificato comunque autorizzato dal Costruttore .

La Manutenzione straordinaria, comprende interventi che si effettuano in occasione di eventi eccezionali :

- Rotture
- Revisioni



ROTTURA LAMA DI TAGLIO

Fig.20

La lama di taglio è da sostituire quando non conduce più calore, ciò significa che risulta rotta in un punto e, pertanto, da sostituire.

Per eseguire l'operazione procedere come segue:

1. Premere le molle (1) fino a battuta ed allentare gli anelli ABU (2) di fissaggio su entrambi i lati della lama;
2. togliere il morsetto d'angolo (3) dalla sua sede;

ATTENZIONE: la lama di taglio viene estratta con il morsetto!!

3. allentare la vite che fissa la lama al morsetto (3);
4. Piegare la nuova lama nello stesso modo in cui era piegata precedentemente quella da sostituire ed avvitare nuovamente al morsetto d'angolo;
5. Procedere ora all'inverso e rimontare tutti i particolari smontati;

NOTA BENE: mentre si stringono i due anelli laterali ABU, tenere premute le molle fino a battuta!



BARRE ISOLANTI

Le barre isolanti sono da sostituire quando, vedete che la lama di taglio si muove parecchio nella sua sede.

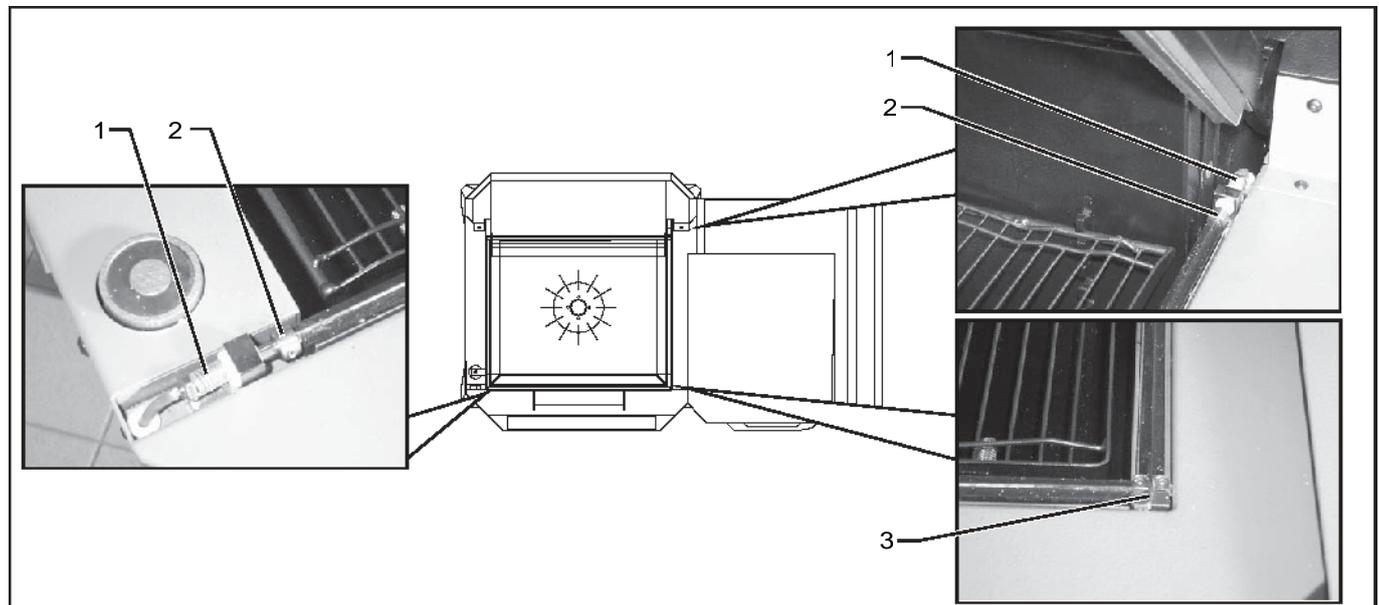


Fig.20

6.5.2 Extraordinary Maintenance

Here following, we have listed operations for which Technical Assistance is necessary (see paragraph 1.2), but that they can have also be performed by Qualified Personnel however authorised by the Builder.

The extraordinary Maintenance, involves interventions that take place in occasion of exceptional events:

- Break-ups
- Revisions

BREAKUP SEALING BLADE

Fig.20

The sealing blade must be replaced when it doesn't conduct heat, this means that it is broken in a point and, therefore, must be changed.

For perform the operation proceed as it follows:

1. Press the springs (1) up to stroke and loosen the ABU rings (2) on both sides of the blade;
2. remove the corner block (3) from his centre;

ATTENTION: the blade comes drawn out with the corner block!!

3. loosen the grapevine that fixes the blade to the corner block (3);
4. fold up the new blade in the same way in which the previous was folded up and screw it again to the corner block;
5. Now proceed to the inverse and re-fit all the got off parts;

NOTE WELL: while squeezed together, the two ABU rings, keep pressed the two springs up to stroke!

SEALING BLADE INFILLS (INSULATIN BARS)

The insulating bars needs to be replaced when, you see that the sealing blade moves quite a lot in his seat.

LAMPADE A RAGGI INFRAROSSI

INFRA RED LAMPS

Fig.21 Per eseguire l'eventuale sostituzione procedere come segue:

- A - B - C: Smontare il pannello nero che supporta la griglia appoggio prodotti tramite le 2 viti poste lateralmente (dx – sx);
- D: Allentare le viti che sostengono lo sportellino frontale del vano resistenze;
- E - F: Sfilare i cavi che collegano la resistenza danneggiata, dai morsetti laterali in ceramica;
- G - H: Allentare il coperchio laterale destro;
- I - L - M: Sfilare la resistenza rotta e sostituirla con cura, facendo molta attenzione al senso in cui era montata la precedente: è importante che la parte opaca bianca, venga rimontata frontalmente alla posizione dell'operatore.
- Ripristinare lo stato iniziale della macchina eseguendo le operazioni in senso contrario.



Fig.21 To proceed with the exchange of the infra red lamps, proceed like the following:

- A - B - C: Get off the black panel that supports the grate supports products through the 2 set of grapevines (left and rights);
- D: Loosen the grapevines that support the frontal plate of the heaters box;
- E - F: Unthread the cables that connect the damaged lamps, from the sides ceramics blocks;
- G - H: Loosen the side right cover;
- I - L - M: Unthread the broken lamp and replace it with care, doing much attention to the sense in which the previous broken one was climbed: it is important that the opaque white part, comes frontally to the position of the operator.
- Restore the initial state of the machine performing the operations in opposite sense.



Vi ricordiamo che, nel caso di una macchina con versione 4kw, la lampada differente (2000W) è la prima in alto.



We wish to remind that, in case of 4Kw version machine, the different lamp (2000W) is the one on the very top side.

È vietato utilizzare la macchina prima di avere ripristinato tutti i dispositivi di sicurezza.

It is forbidden to use the machine before having restored all the safety devices.

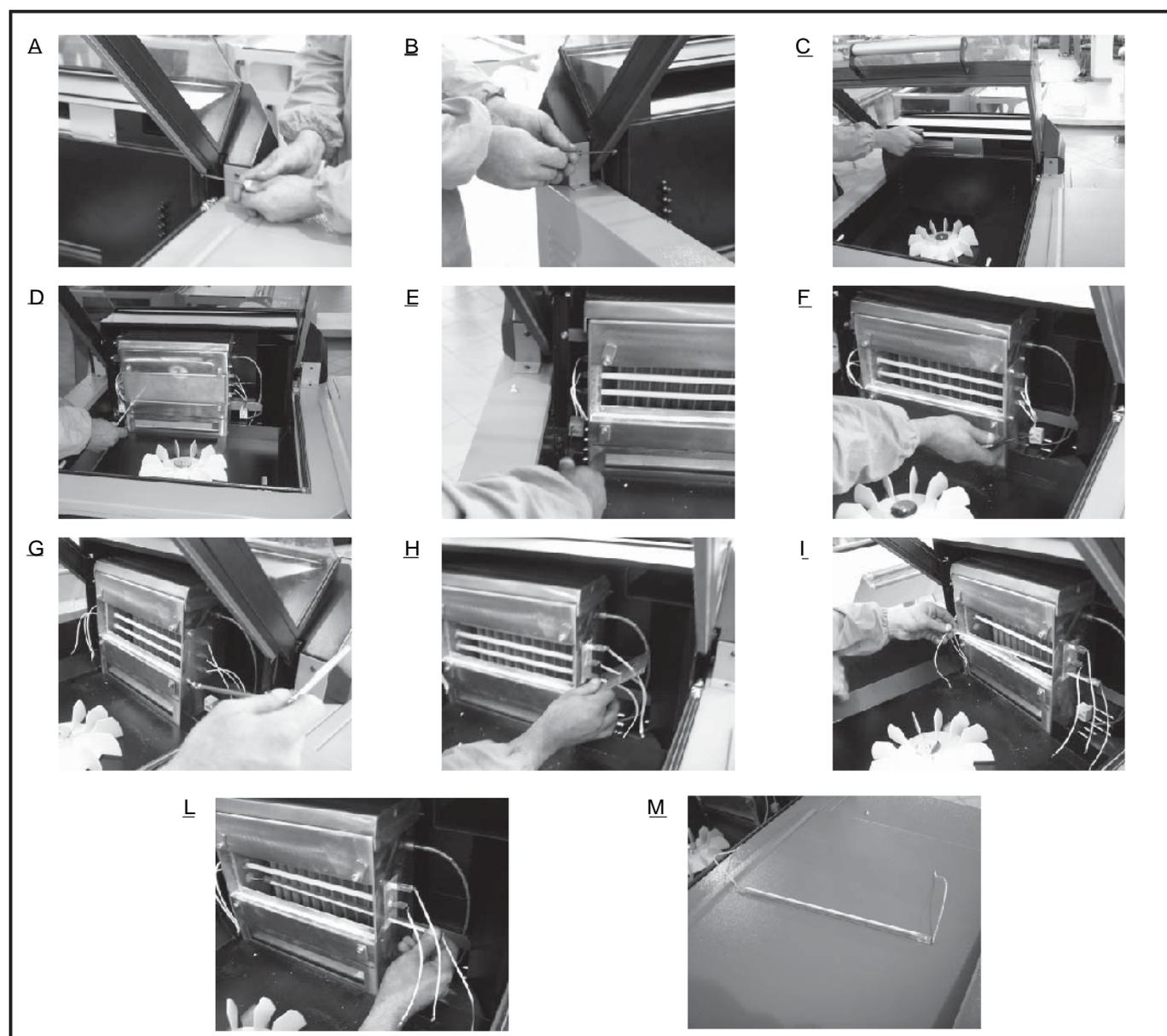


Fig.21

SONDA TEMPERATURA

TEMPERATURE PROBE

Fig.22

Per eseguire l'eventuale sostituzione procedere come segue:

- Smontare il pannello nero che supporta la griglia appoggio prodotti tramite le 2 viti poste lateralmente (dx – sx);
- A questo punto è possibile sostituire la sonda di temperatura (1);
- Ripristinare lo stato iniziale della macchina eseguendo le operazioni in senso contrario.



Fig.22

To perform the substitution proceed like the following:

- get off the black panel that supports the products support net through the 2 set grapevines sideways (left and right);
- At this point it is possible to replace the temperature probe (1);
- Restore the initial state of the machine performing the operations in opposite sense.

É vietato utilizzare la macchina prima di avere ripristinato tutti i dispositivi di sicurezza.



It is forbidden the use the machine before having restored all the safety devices.

MICROINTERRUPTORE CONSENSO

Fig.23

Per eseguire l'eventuale sostituzione procedere come segue:

- Smontare il pannello posteriore nero (2);
- A questo punto è possibile sostituire il microinterruttore che invia il consenso per il funzionamento della macchina (1);
- Ripristinare lo stato iniziale della macchina eseguendo le operazioni in senso contrario.



Fig.23

If you need to change the lever microswitch, proceed like the following:

- get off the back black panel (2);
- At this point it is possible to replace the lever microswitch that gives the consent for the operation of the machine (1);
- Restore the initial state of the machine performing the operations in contrary sense.

É vietato utilizzare la macchina prima di avere ripristinato tutti i dispositivi di sicurezza.



It is forbidden the use of the machine before having restored all the safety devices.

MICROSWITCH CONSENT



Fig.22

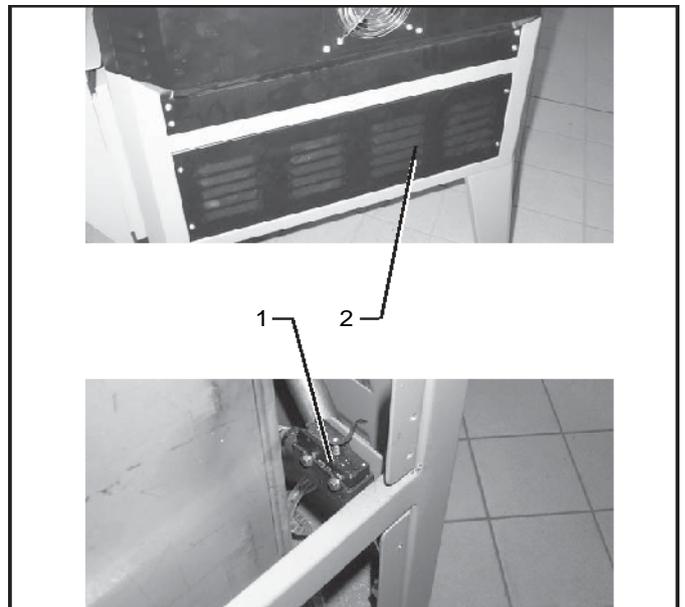


Fig.23

REGOLAZIONE TENSIONE CAPPA

TRANSPARENT MAKROLON HOOD

È importante che la regolazione dell'apertura della cappa sia eseguita in modo corretto; l'apertura parziale della campana, dovuto ad una scarsa tensione della molla che lo comanda, può provocare delle condizioni anomale quale:

- termoretrazione scarsa del film;
- aumento del consumo energetico della macchina;
- aumento della pericolosità della macchina.



It is important that the regulation of the opening of the hood is done in a correct way; it's partial opening, (due to a scarce tension of the spring that commands it) could cause anomalous conditions like:

- scarce shrinking of the film;
- increase of the energetic consumption of the machine;
- increase of the dangerousness of the machine.

Fig.24

Per eseguire l'eventuale regolazione procedere come segue:

- Smontare il pannello laterale (1);
- A questo punto è possibile regolare il tensionamento della cappa ruotando il pomello (2).
- Ripristinare lo stato iniziale della macchina eseguendo le operazioni in senso contrario.



Fig.24

To make the possible adjustment proceed as follows:

- get off the side panel (1);
- at this point it is possible to adjust the tighten of the hood rotating the knob (2).
- Restore the initial state of the machine performing the operations in opposite sense.

È vietato utilizzare la macchina prima di avere ripristinato tutti i dispositivi di sicurezza.



It is forbidden the use the machine before having restored all the safety devices.

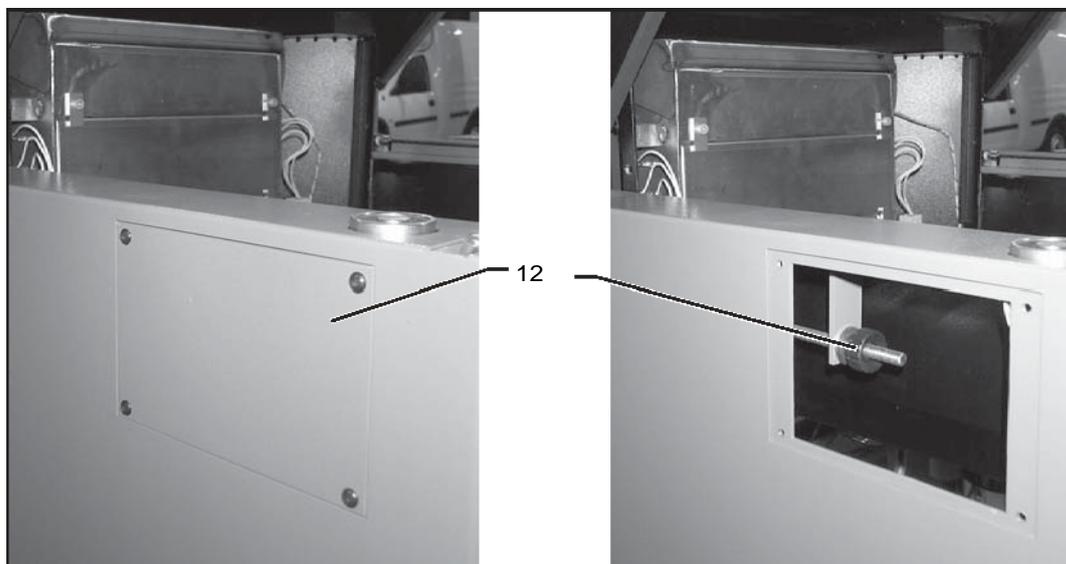


Fig.24

7 DIAGNOSTICA

7 DIAGNOSTIC

7.1 Avvisi di sicurezza

Gli interventi devono sempre essere eseguiti da Personale adeguatamente istruito e devono essere prese tutte le precauzioni per evitare Avviamenti accidentali e folgorazioni elettriche.
Prima di procedere occorre aver letto e ben compreso tutto il contenuto del presente manuale.



7.1 Safety Notices

The interventions must always be performed by adequately educated Personal that must be taking all the precautions for avoid accidental Starting and electric shocks.
Before proceeding, you needs to have carefully read all the content of the present manual.

7.2 Ricerca guasti

7.2 Search breakdowns

INCONVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
Il pannello comand è completamente spento	a) Manca alimentazione alla Macchina; b) Manca tensione ai Circuiti ausiliari	a) Ripristinare l'alimentazione; b) Controllare ed eventualmente sostituire i fusibili
La macchina non raggiunge la temperatura selezionata	a) Una o più resistenze possono essere guaste; b) Sonda temperatura guasta.	a) Sostituire le resistenze guaste; b) Sostituire sonda temperatura
La macchina non esegue la saldatura	a) tempo selezionato per la saldatura molto breve; b) Saldatore rotto	a) Aumentare il tempo di saldatura; b) sostituire il saldatore

7.3 Richiesta di assistenza

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'Uso, alla Manutenzione, alla Installazione [ecc. il](#) Costruttore si ritiene sempre a disposizione delle richieste del Cliente.
Da parte di quest'Ultimo è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti al presente Manuale ed alle istruzioni elencate al paragrafo 1. 2

7.3 Application of assistance

For any kind of information about the Use, the Maintenance, the Installation etc. the Builder is always at your disposal for any kind of request or enquiry.
From your part, it is opportune to make questions in clear terms, with references to the present Manual and you to the instructions listed in paragraph 1. 2

8 RICAMBI

8.1 Elenco Ricambi

Pur avendo sottoposto la Macchina a diversi controlli e collaudi funzionali, elenchiamo di seguito i componenti e le relative quantità (tra parentesi) consigliate per disporre di un set di ricambi minimo e sufficiente a garantire un eventuale Fermo Macchina il più breve possibile.

Consultare l'esploso nel Par.10.2

8.2 Ordinazione ricambi

Si rammenta che solo un Tecnico Qualificato può effettuare riparazioni sulla Macchina.

È quindi consigliato l'intervento del Centro di Assistenza Tecnica del Costruttore, che è disponibile con Personale Qualificato, attrezzi ed attrezzature idonee, nonché con parti di ricambio originali.

Per effettuare l'ordine di ricambi sopra-elencati, seguire le istruzioni elencate al paragrafo 1.2.

È vietato far eseguire riparazioni a personale non qualificato e/o con pezzi non originali.



9 DEMOLIZIONE

9.1 Smaltimento

Durante il processo di lavorazione, si generano sostanze di rifiuto o scarto che dovranno essere raccolte, riciclate o smaltite secondo le Leggi vigenti nel Paese in cui è installato l'Impianto.

Le sostanze prodotte in fase di lavoro sono:

- Scarti di materie prime.

9.2 Demolizione

All'atto della Demolizione è necessario separare le parti in materiale plastico e componentistica elettrica, che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente.

Per quanto concerne la massa metallica della Macchina, è sufficiente la suddivisione tra le parti acciaiose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione nel rispetto della Normativa vigente.

While proceeding with the Demolition, it is necessary



8 SPARE PARTS

8.1 Spare parts list

Though having subjected the Machine to different controls and functional testing, we list in follows the components and the relative quantity (between parenthesis) we recommend you to arrange of a set of least and sufficient returns to guarantee a possible stop as short as possible.

See the drawings in Par.10.2

8.2 Spare parts order

We remind that only a Qualified Technician could effect reparations on the Machine.

Therefore it is recommended the Intervention into the Builder Technical Assistance Centre (or by one certified and approved by the manufacturer) where Qualified Personnel, utensils, fit equipment, and original spare parts are available. To place an order for the above mentioned spare parts, please follow the instructions as listed on paragraph 1.2.

It is forbidden to make reparations by non qualified personnel and/or with non original pieces.

9 DEMOLITION

9.1 throw away

During the working process, refusal or waste substances are produced. Therefore you must harvests, recycle or digest them in compliance with the local roles in force. The produced substances while working are:

- Discard of raw materials.

9.2 Demolition

to separate the parts and plastic materials by electric components; that must be sent to diversified harvests in the respect of the Normative in force.

As concerns the metallic frame of the Machine, it is enough the subdivision between the steels parts and those in other metals or leagues, for a correct dispatch to the recycling for fusion in the respect of the Normative in force.

10 ALLEGATI

10 ENCLOSURES

10.1 Schemi

10.1 Schemes

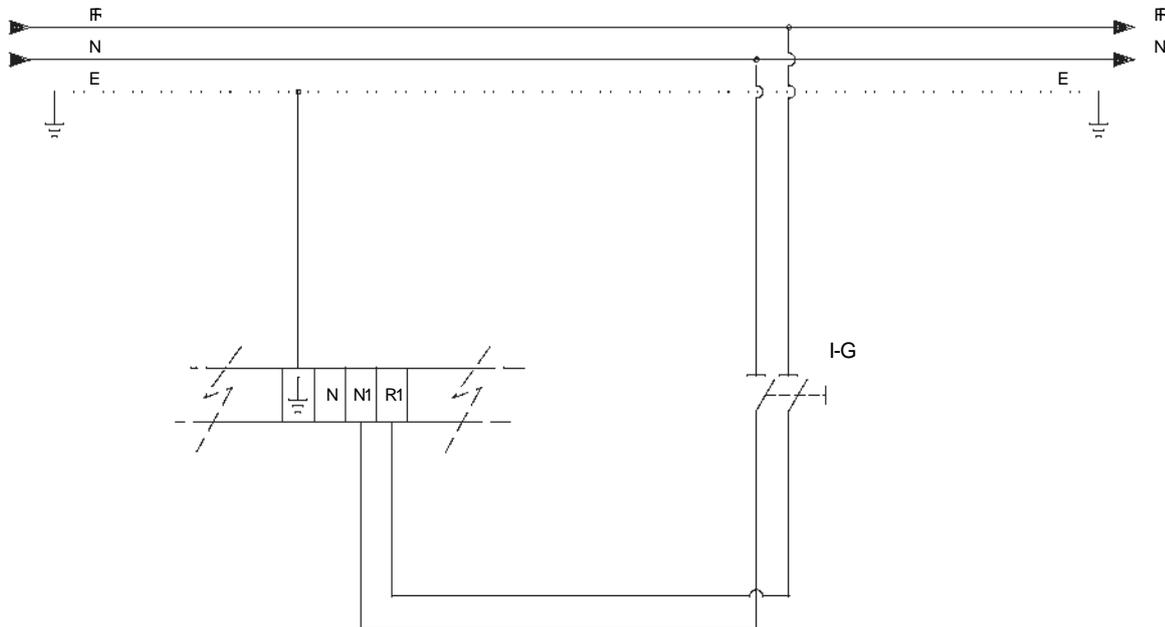
Sono allegati i seguenti Schemi :
Schema Elettrico

Please find attached the following Schemes:
Electric diagrams

10.2 Esplosi

10.2 Drawings

COLLEGAMENTO MACCHINA MONOFASE SINGLE PHASE MACHINE CONNECTION



ATTENZIONE:

NON UNIRE I MORSETTI DI NEUTRO (N) E DI TERRA ().

La connessione del neutro con la terra, oltre ad essere in conflitto con le normative in vigore, rende la macchina esposta ai disturbi di rete, provenienti dall'impianto di terra; tale condizione di lavoro può pregiudicare il funzionamento.

ATTENTION:

DONOT LINK NEUTRAL TERMINAL (N) WITH EARTH TERMINAL ().

The link between neutral and earth, besides going in conflict with the present rules in force, exposes the machine to the net interferences coming from the earth system. This work condition could compromise the correct of the machine.



LISTA DELLA DOCUMENTAZIONE ELETTRICA ELECTRIC DOCUMENTATION LIST

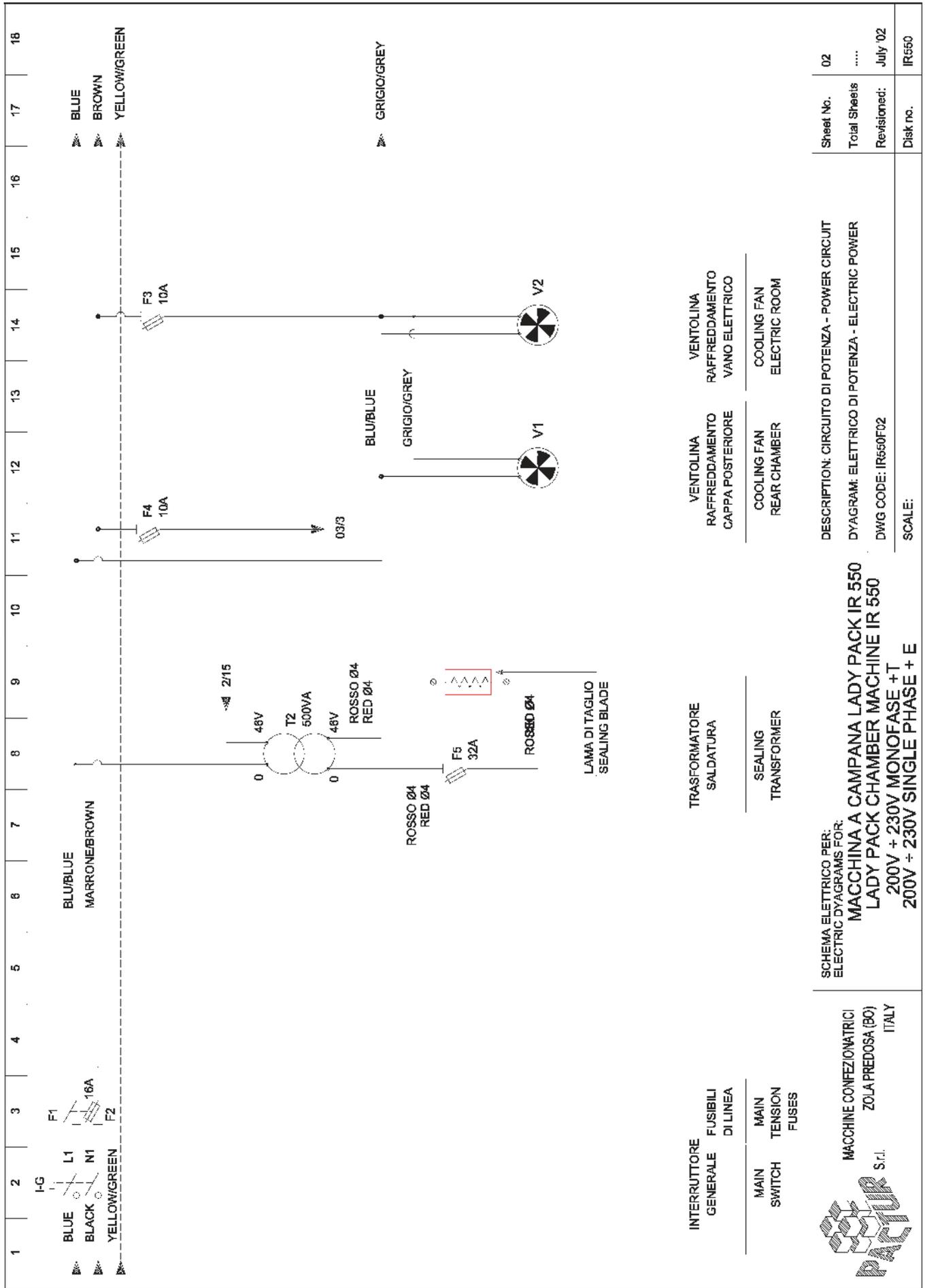
LADY PACK IR 550

(IMPIANTO ELETTRICO ESEGUITO IN CONFORMITA'
(ELETRICAL SYSTEM EXECUTED IN COMPLIANCE
CON LE NORMATIVE DI SICUREZZA CE)
WITH THE SAFETY CE NORMS)

NORMATIVA DELLE MACCHINE N° 89/392 CEE
MACHINE NORMES N° 89/392 CEE

INDICE DELLA DOCUMENTAZIONE INDEX DOCUMENTATION LIST	PAGINA 01 PAGE 01
CONNESSIONE - COMUNICAZIONE SCHEDA PCB 100E CONNECTION - COMMUNICATION ELECTRONIC BOARD PCB 100E	PAGINA 02 PAGE 02
CIRCUITO DI POTENZA POWER DIAGRAMS	PAGINA 03-04 PAGE 03-04
ELENCO MATERIALE ELETTRICO IMPIEGATO ELECTRICAL PARTS LIST	PAGINA 05-06 PAGE 05-06



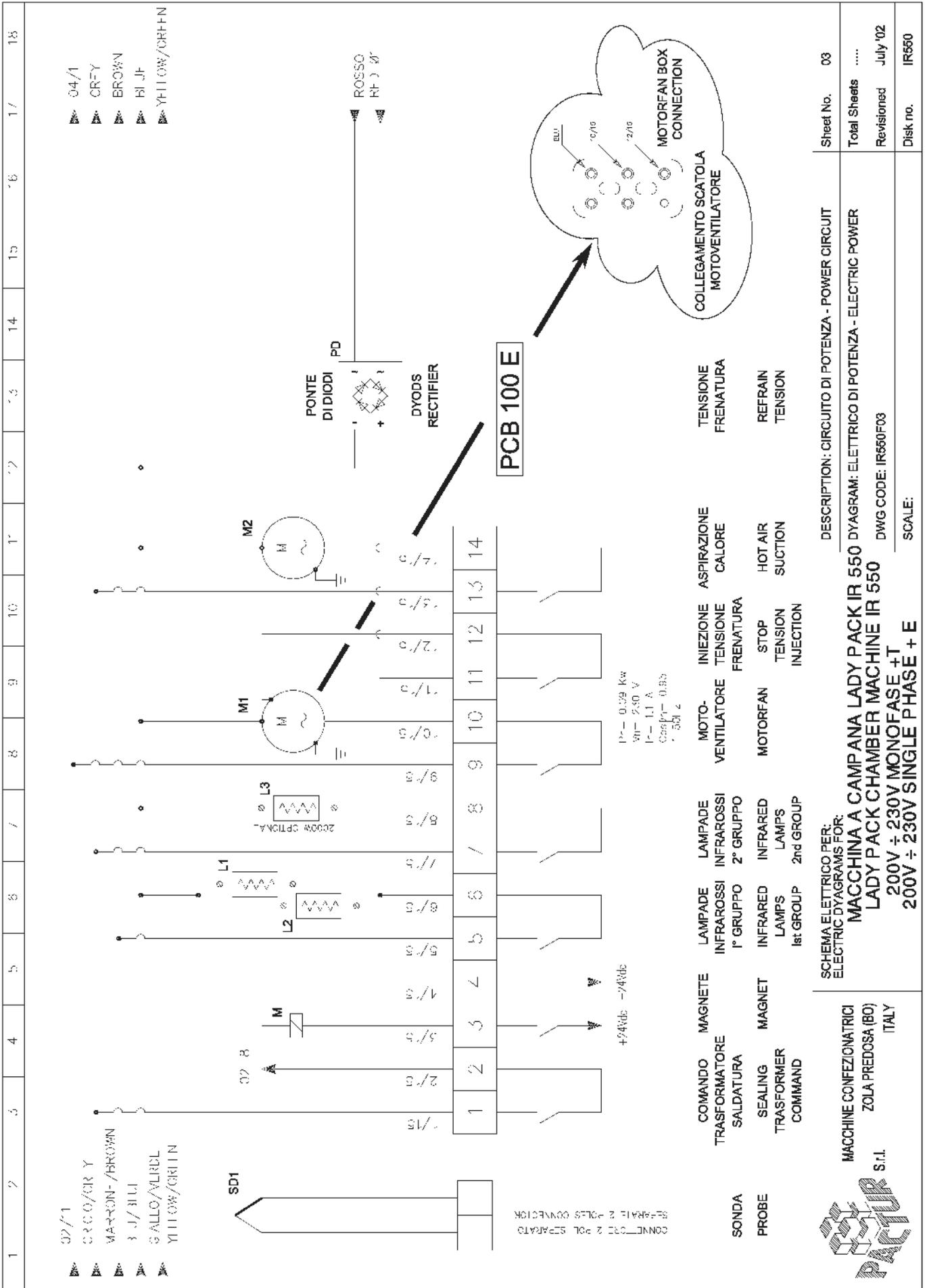


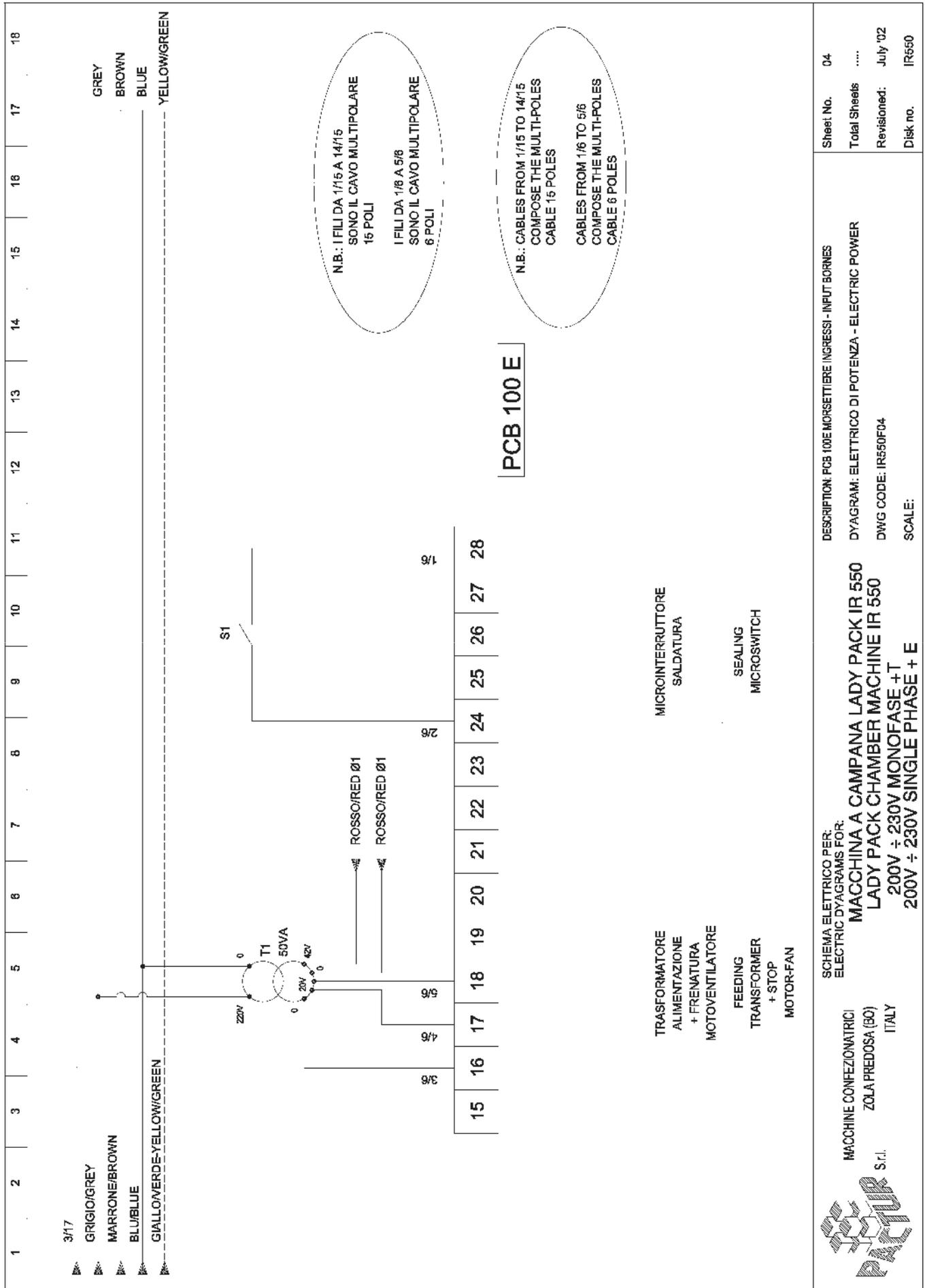
MACCHINE CONFEZIONATRICI
 ZOLA PREDOSA (BO)
 ITALY

SCHEMA ELETTRICO PER:
 ELECTRIC DIAGRAMS FOR:
MACCHINA A CAMPANA LADY PACK IR 550
LADY PACK CHAMBER MACHINE IR 550
 200V + 230V MONOPHASE + T
 200V + 230V SINGLE PHASE + E

DESCRIPTION: CIRCUITO DI POTENZA - POWER CIRCUIT
 DYAGRAM: ELETTRICO DI POTENZA - ELECTRIC POWER
 DWG CODE: IR550F02
 SCALE:

Sheet No. 02
 Total Sheets
 Revisoned: July '02
 Disk no. IR550





MACCHINE CONFEZIONATICI
ZOLA PREDOSA (BO)
ITALY

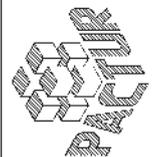
SCHEMA ELETTRICO PER:
ELECTRIC DIAGRAMS FOR:
MACCHINA A CAMPANA LADY PACK IR 550
LADY PACK CHAMBER MACHINE IR 550
200V ÷ 230V MONOPHASE + T
200V ÷ 230V SINGLE PHASE + E

DESCRIPTION: PCB 100E MORSETTIERE INGRESSI - INPUT BORNES
DYAGRAM: ELETTRICO DI POTENZA - ELECTRIC POWER
DWG CODE: IR550F04
SCALE:

Sheet No. 04
Total Sheets
Revised: July '02
Disk no. IR550

1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18

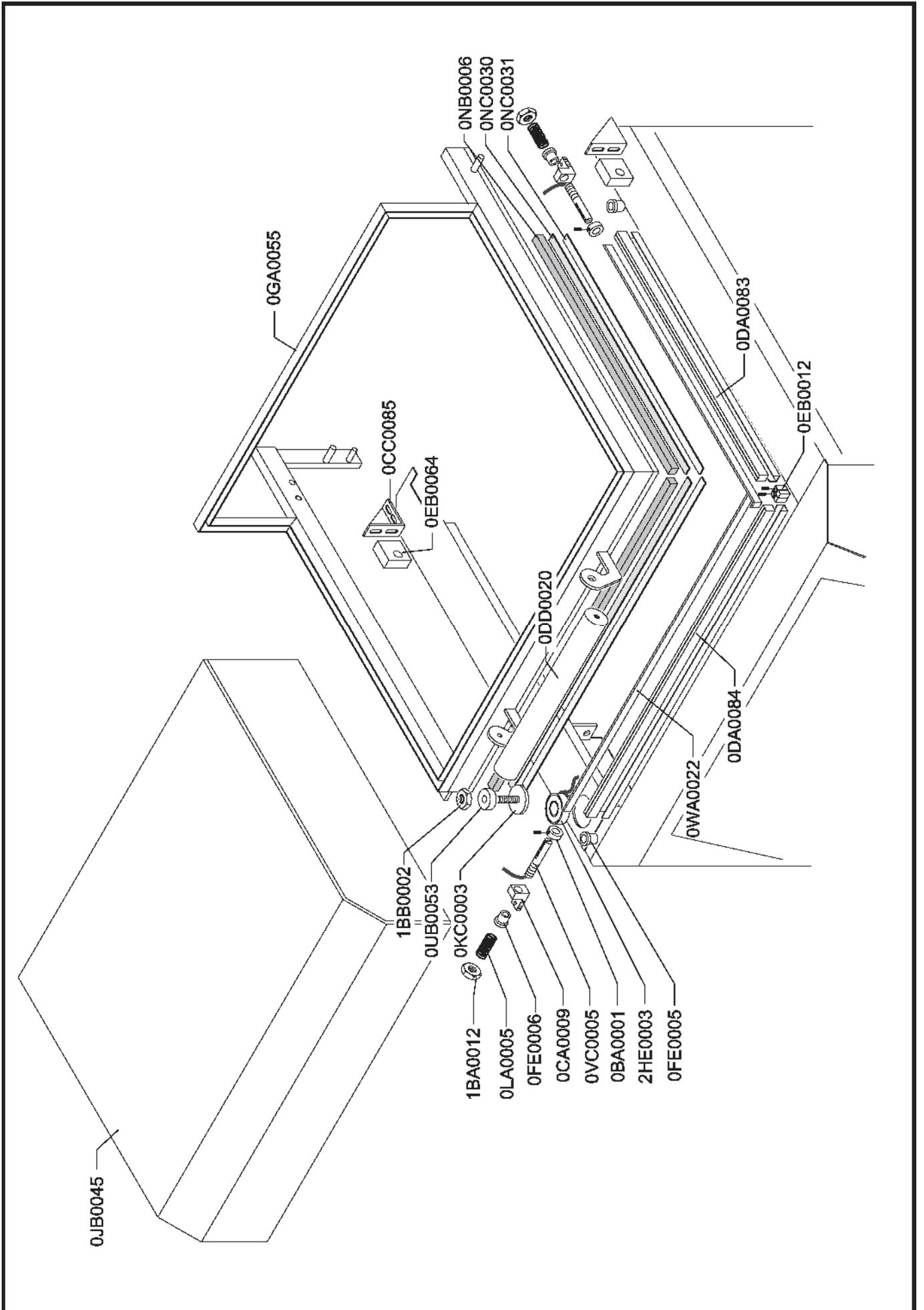
CODE	POSIT.	NAME	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	TECHNICAL CHARACTERISTIC
2AA0036			Scheda elettronica	Electronic board	Proceel PCB100E
2HJ0001			Pannello serigrafato	Potentiometer panel (only frontal part)	OXI Policarbonato 172x462 cod.8.788.001
2AG0001	03-1	SD-1	Sonda termocoppia	Thermocouple probe	TECN500.5 L=3000
2BF0005	02-2	I-G	Interruttore generale monofase	General main switch	VM KL5002+IP20
2BF0007			Accessori per interruttore	Accessories for general main switch	VM G572
2BG0001	Pag. 02	F1÷5	Portafusibile da 32A	32A fuseholder	B571016 Iai/weber
2HC0002	02/3	F2	Fusibile	Fuse	CH10 GG 18A WEBER
2HC0002	02/3	F1	Fusibile	Fuse	CH10 GG 18A WEBER
2HC0005	02/8	F5	Fusibile	Fuse	CH10 GG 32A WEBER
2HC0001	02/11	F4	Fusibile	Fuse	CH10 GG 10A WEBER
2HC0001	02/14	F3	Fusibile	Fuse	CH10 GG 10A WEBER
2JA0037	02/8	T2	Trasformatore per saldatore	Sealing blade transformer	500VA 230V 50
2BH0001	02/12	V1	Ventola raffreddamento cappa posteriore	Cooling fan rear chamber	120x25 1202-2-AST 220VAC bronzina
2BH0002	02/14	V2	Ventola raffreddamento vano elettrico	Cooling fan electric room	120x38 1203 AST 220VAC bronzina
2HE0003	03/4	M	Elettromagnete	Electromagnet	ETR4 foro M6 07400.03 24dc ED 100%



MACCHINE CONFEZIONATICI
ZOLA PREDOSA (BO)
ITALY

SCHEMA ELETTRICO PER:
ELECTRIC DIAGRAMS FOR:
MACCHINA A CAMPANA LADY PACK IR 550
LADY PACK CHAMBER MACHINE IR 550
200V ÷ 230V MONOPHASE +T
200V ÷ 230V SINGLE PHASE + E

DESCRIZIONE: ELENCO MATERIALE ELETTRICO	Sheet No.	05
DESCRIPTION: ELECTRICAL PARTS LIST	Total Sheets
DWG CODE: IR550F05	Revised	July '02
SCALE:	Disk no.	IR550

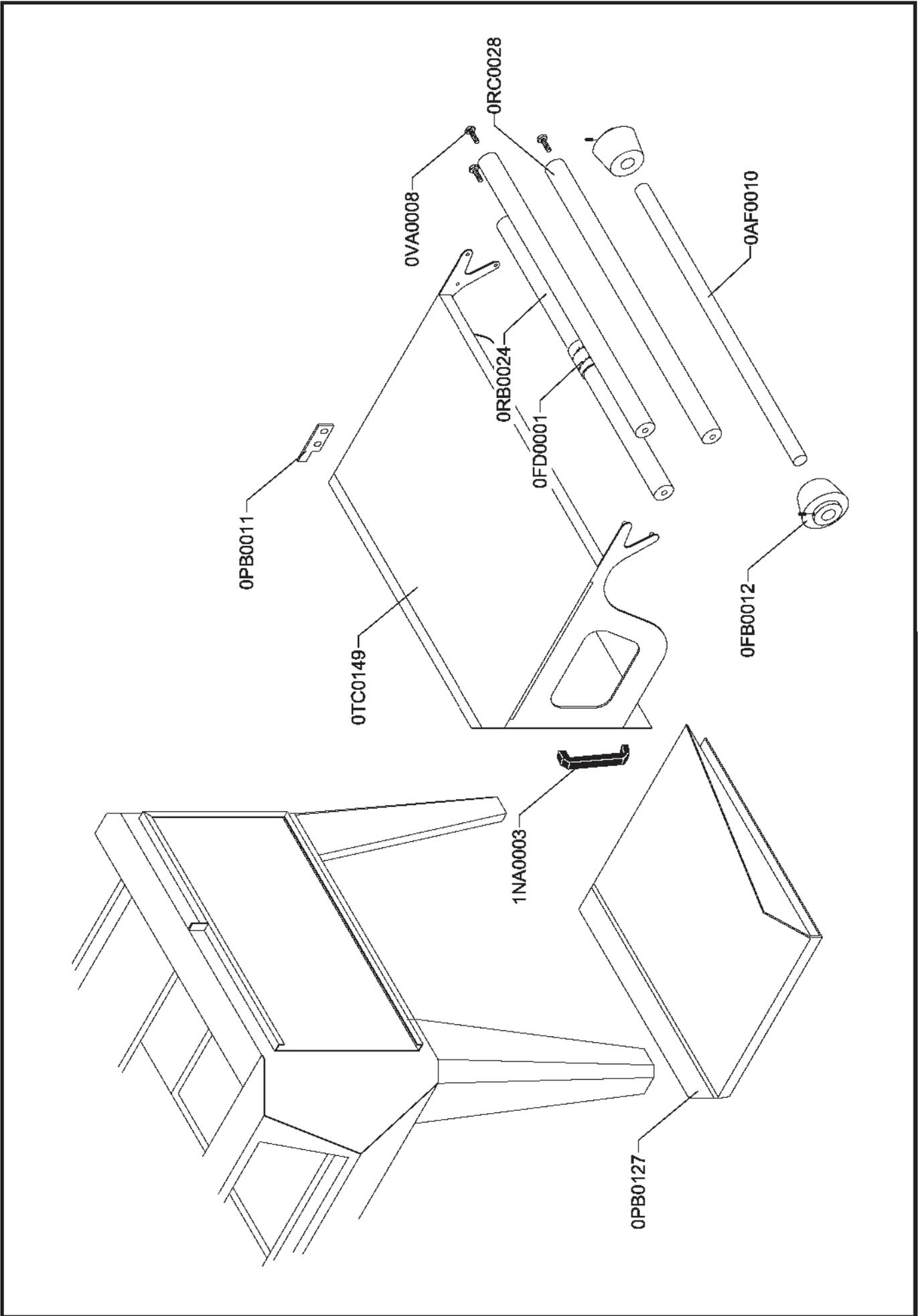


GRUPPO SALDATORE

Codice	Denominazione	Descrizione	Materiale	Finitura	Qtà
OJB0045	Cappa trasparente in Makrolon	146,5 X 477,5 sp. 6	MAKROLON		1
OGA0055	Braccio saldatore	TUBOLARE		VERNICE	1
OVB0009	Perno fissaggio ammortizzatore-cull	Esag. 13 X 49 Ø 10-M6	AVP	ZINCATO	2
OCC0085	Angolare supp. blocchetto saldatore		LAMIERA	CROMATO	2
OEB0064	Blocchetto per saldatore I.R.	15 X 35 X 35-foro Ø 12	OTTONE	VERNICE	2
ODD0020	Maniglia braccio saldatore	Ø 30 X 280	ALLUMINIO		1
2HE0003	Elettromagnete piccolo	"ETR 4" foro M6 24V c.c.			1
OKC0003	Disco per elettromagnete piccolo	Ø 45 spess 5 M8 H=30	AVP	CROMATO	1
OUB0053	Distanziale guarnizione disco elettromagnete		NEOPRENE		1
1BB0002	Dado zincato bianco AUTOBLOCCANTE ALTO M8 X 1,25				1
1BA0012	Dado per tendilama	BASSO M6 INOX			2
OLA0005	Molla perno tendilama	Øi 6.8 Øe 9 L=42 Ø filo 1.1 Compres	INOX		2
OFE0006	Boccola isolante tendilama	Ø 11 battuta 15 H=14 foro Ø 6	TEFLON		2
OVC0005	Perno tendilama con filo saldato	Ø 6 X 50 M6 foro Ø 3,5	AVP	CROMATO	2
OBA0001	Anello tendilama	Ø 6 X 12 X 8 foro M4	INOX		2
OWA0022	Lama di taglio I.R. 550	H=3 piegata L=1120	NICR 20/80		1
ODA0084	Barra isolante longitudinale	10 X 14 X 440	AVF300		1
ODA0083	Barra isolante trasversale	10 X 14 X 555	AVF300		1
OEB0012	Blocchetto fissaggio lama Lady	15 X 15 X 15	OTTONE	CROMATO	1
OCA0009	Squadretto per tendilama Lady	22 X 30 X 15 spess 6-foro Ø 11	FE37	CROMATO	2
OFE0005	Boccola passafili	Ø 8 battuta 12 H=10 foro Ø 5	TEFLON		2
ONC0030	Ric. Nastro adesivo TEFLON	AG 05 Spes 0,127 H=12 L=1200			1.2
ONC0031	Ric. Nastro adesivo TEFLON	AG 10 Spes 0,254 H=12 L=1200			1.2
ONB0006	Ric. gomma neoprene nera contrasto I.R.550 12 X 18 L=1460				1.46

SEALING ARM GROUP

Code	Description	Technical characteristics	Material	Finish	Qty
OJB0045	Transparent Makrolon hood	146,5X477,5 Thickn.6	MAKROLON		1
OGA0055	Sealing arm IR 550		TUBOLARE	BLACK PAINT	1
OVB0009	Pivot to fix damper to frame	Esag. 13 X 49 Ø 10-M6	AVP	GALVANIZED	2
OCC0085	Plate support sealing arm block	SHEET		CHROMIUM PLATEED 2	
EB0064	Sealing arm block	15 X 35 X 35 - bore Ø 12	OTTONE	BLACK PAINT	2
ODD0020	Sealing arm handle	Ø 30 X 280	ALLUMINIO		1
2HE0003	Electromagnet	"ETR 4" bore M6 24V c.c.			1
OKC0003	Electromagnet disk	Ø 45 thick. 5 M8 H=30	AVP	CHROMIUM PLATEED	1
OUB0053	Gasket spacer for electromagnet plate		NEOPRENE		1
1BB0002	Galvanized dice SELF-locking white man HIGH M8 X 1,25				1
1BA0012	Sealing blade tensioning dice	THIN M6 INOX			2
OLA0005	Blade tensioner pin spring	Øi 6.8 Øe 9 L=42 Ø filo 1.1 Compres.	INOX		2
OFE0006	Blade tensioner insulating bush	Ø11 limit stop 15 H=14 bore Ø6	TEFLON		2
OVC0005	Blade tensioning pin	Ø6x50 M6 bore Ø3,5	AVP	CHROMIUM PLATEED	2
OBA0001	Sealing blade tensioning ring	Ø6x12x8 bore M4	INOX		2
OWA0022	Sealing blade IR 550	H=3 L=1120 corned bended	NICR 20/80		1
ODA0084	Longitudinal sealer insulating bar	10 X 14 X 440	AVF300		1
ODA0083	Transversal sealer insulating bar	10 X 14 X 555	AVF300		1
OEB0012	Blade fastening bloc Lady	15 X 15 X 15	OTTONE	CHROMIUM PLATEED	1
OCA0009	Square for Lady blade tensioner	22 X 30 X 15 thick. 6-bore Ø 11	FE37	CHROMIUM PLATEED	2
OFE0005	Blade tensioner insulating bush	Ø8 limit stop 12 H=10 bore Ø5	TEFLON		2
ONC0030	Bottom sealer teflon adhesive tape	AG10 thickn. 0,254 H=12mm L=1200mm			1.2
ONC0031	Bottom sealer teflon adhesive tape	AG05 thickn. 0,127 H=12mm L=1200mm			1.2
ONB0006	Black neoprene gummi	L=1460mm			1.46

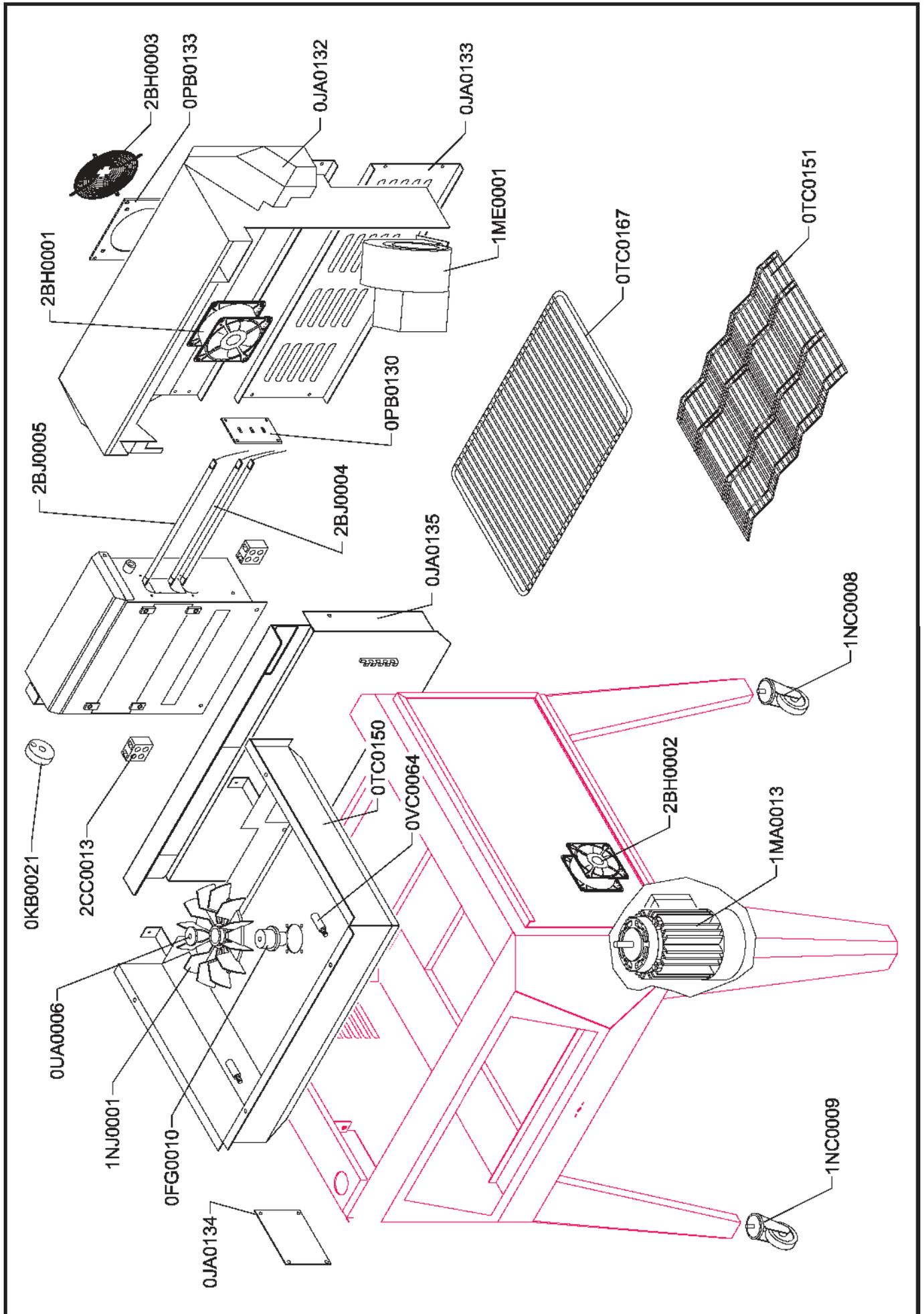


GRUPPO PORTABOBINA

Codice	Denominazione	Descrizione	Materiale	Finitura	Qtà
0TC0149	Portabobina IR 550		LAMIERA	VERNIC BL	1
0PB0127	Piano di lavoro scorrevole				1
1NA0003	Maniglia per portabobina	ELESA Cod. 37101 M443/140			1
0PB0011	Piastrino ferma portabobina				1
0RB0024	Rullo per microforatore	Ø 30 X 660	ALLUMINIO		1
0RC0028	Rullo svolgifilm	Ø 30 X 668	PVC GRIGIO		2
0VA0008	Vite fissaggio rullo svolgifilm	Esag. ch. 13 X 25 M8-Ø 6	AVP	ZINCATO	3
0FD0001	Microforatore a due file di aghi	Ø 30,5 X 40 H=50 - 10 AGHI (h=2,5)	ALLUMINIO		1
0FB0012	Fermabobina in PVC	Ø 48-85 X 37 foro Ø 21	PVC GRIGIO		2
0AF0010	Albero portabobina		AVP		1

FILM TROLLEY

Code	Description	Technical characteristics	Material	Finish	Qty
0TC0149	Film trolley IR 550		SHEET	BLUE PAINT	1
0PB0127	Sliding working area				1
1NA0003	Reel handle	ELESA Cod. 37101 M443/140			1
0PB0011	Film trolley stop plate				1
0RB0024	Microperforator aluminum roller	Ø 30 X 660	ALUMINIUM		1
0RC0028	Film unwinding roller	Ø 30 X 668	GREY PVC		2
0VA0008	Fastening screw for film unwinding roller	Esag. ch. 13 X 25 M8-Ø 6	AVP	GALVANIZED	3
0FD0001	Metal microperforator with double row of needles	Ø 30,5 X 40 H=50 - 10 NEEDLES (h=2,5)	LUMINIUM		1
0FB0012	PVC reel holder	Ø 48-85 X 37 bore Ø 21	GREY PVC		2
0AF0010	Film reel shaft	Ø 20	AVP		1

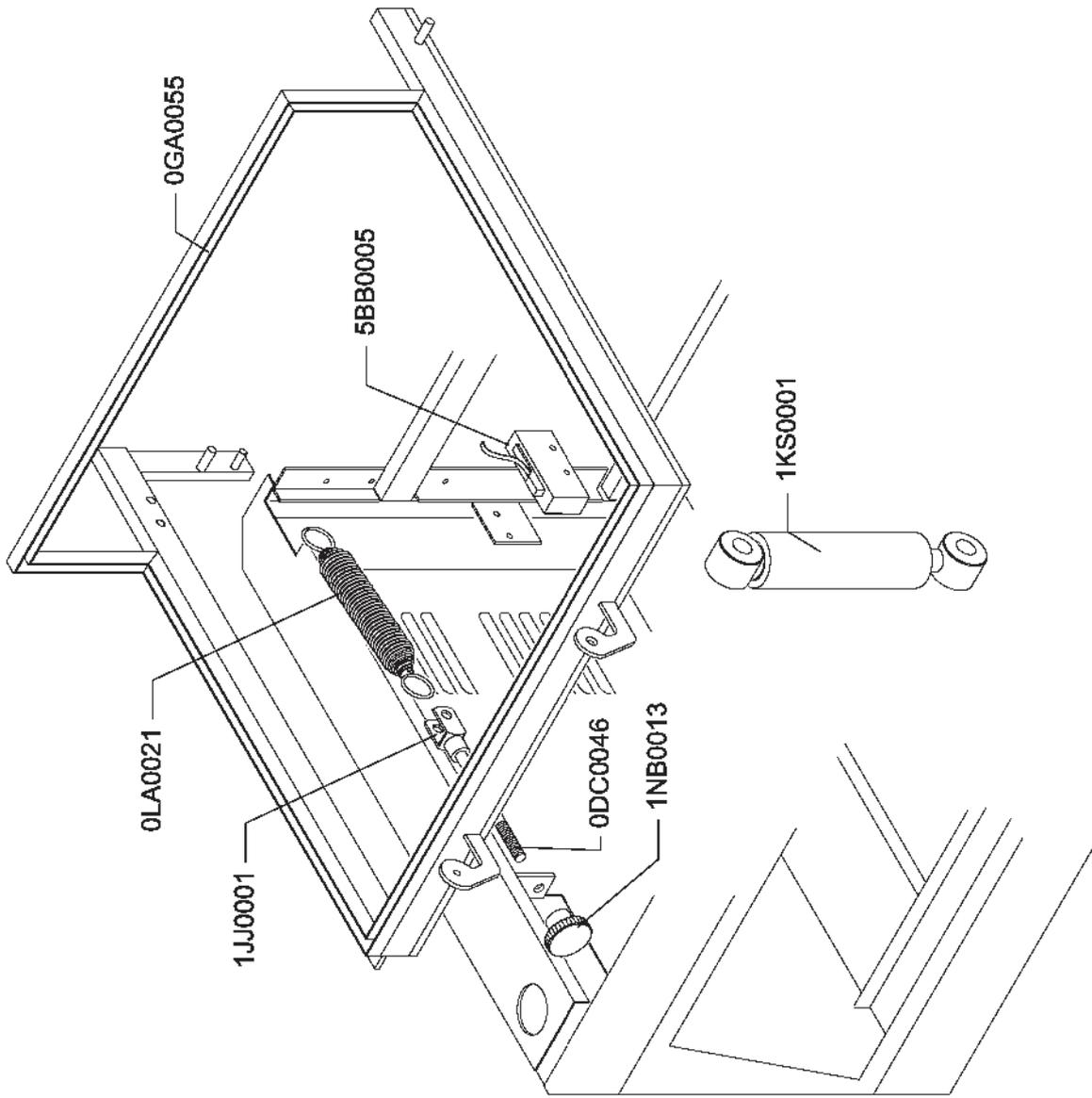


GRUPPO BASAMENTO

Codice	Denominazione	Descrizione	Materiale	Finitura	Qtà
0VC0064	Perno supporto rete	Ø 8 X 35 M5 ZIGRINATO	AVP	CROMATO	2
0JA0134	Piastra per apertura accesso molla				1
0TC0150	Vasca interna	LAMIERA	VERNIC NE		1
0UA0006	Rondella supporto motore	Ø 45 X 5	AVP	CROMATO	1
1NJ0001	Ventola bianca	FA 132 Ø 38 SENZA FASCIETTA			1
0FG0010	Boccola supporto motore	Ø 45 X 35	AVP	ZINCATO	1
2BH0002	Ventola raffreddamento	A12B23HTSR00 120 X 38 230VAC			1
1NC0009	Ruota semplice con freno	50/MFT/GDF+FRENO			2
1 NC0008	Ruota semplice	50/M/GDF			2
1MA0013	Motore monofase Volt. 230 Hz 50/60	Hp 0.12 Kw 0.09 4P 56B14			1
0JA0135	Pannello frontale		LAMIERA	VERNIC NE	1
2CC0013	Morsetto in steatite	4mmq 2P BM9517			2
2BJ0004	Lampada PHILIPS	IRK 13195 Z/98 1000W 230V/250W			2/3
2BJ0005	Lampada PHILIPS	IRK 13195 Z/98 2000W 230V/250W			1
OPZIONALE					
0PB0130	Piastra laterale chiusura condotto	Lam inox 15/10			1
1ME0001	Ventilatore centrifugo monofase	VC10AA/P009 230V 50Hz			1
0JA0 133	Pannello Posteriore				1
0JA0132	Carter posteriore		LAMIERA	VERNIC NE	1
2BH0001	Ventola raffreddamento	A12A23HTSF00 120 X 25 230VAC			1
2BH0003	Griglia di protezione per ventola	Mod. 120 X 120 Cod. 270			1
0PB0133	Piastra fissaggio ventola carter posteriore				1
0TC0151	Rete supporto prodotto ONDULATA	VERNIC NE			1
0TC0167	Rete supporto prodotto PIANA	VERNIC NE			1
OPZIONALE					

GRUPPO BASAMENTO

Code	Description	Technical characteristics	Material	Finish	Qty
0VC0064	Net supporting pin	Ø 8 X 35 M5 KNURLED	AVP	CHROMIUM PLATEED	2
0JA0134	Plate to close sealing spring access				1
0TC0150	Inner tub		SHEET	BLACK PAINT	1
0UA0006	Washer motor support	Ø 45 X 5	AVP	CHROMIUM PLATEED	1
1 NJ0001	White fan - air circulation	FA 132 Ø 38 without plastic ring			1
0FG0010	Ear-ring motor support	Ø 45 X 35	AVP	GALVANIZED	1
2BH0002	Cooling fan	A12B23HTSR00 120 X 38 230VAC			1
1NC0009	Simple wheel with brake	50/MFT/GDF+BRAKE			2
1NC0008	Simple wheel	50/M/GDF			2
1MA0013	Single Phase motor Volt. 230 Hz 50/60	Hp 0.12 Kw 0.09 4P 56B14			1
0JA0135	Keyboard command panel		SHEET	BLACK PAINT	1
2CC0013	Ceramic terminal	4mmq 2P BM9517			2
2BJ0004	Infra red lamp	IRK 13195 Z/98 1000W 230V/250W			2/3
2BJ0005	Infra red lamp	IRK 13195 Z/98 2000W 230V/250W			1
OPTIONAL					
0PB0 130	Side slab heating chamber closure		Inox sheet 15/10		1
1ME0001	Single-phase centrifugal fan	VC10AA/P009 230V 50Hz			1
0JA0133	Posterior Panel				1
0JA0132	Posterior frame		SHEET	BLACK PAINT	1
2BH0001	Cooling fan	A12A23HTSF00 120 X 25 230VAC			1
2BH0003	Fan Grating	Mod. 120 X 120 Cod. 270			1
0PB0 133	Posterior frame implantation slab				1
0TC0151	Product holding net ONDULATED			BLACK PAINT	1
0TC0 167	Product holding net FLAT			BLACK PAINT	1
OPTIONAL					



GRUPPO PISTONE

Codice	Denominazione	Descrizione	Materiale	Finitura	Qta
1KS0001	Ammortizzatore	SEBAC (a disegno)			1
1NB0013	Manopola di regolazione	ELESA BT25 FP M8 Art. 6636			1
0DC0046	Barra filettata	M8 ZINCATA L=120			1
1JJ0001	Forcella Lady	Femmina M8 con clip 80FFM8			1
0LA0021	Molla biconica saldatore I.R. 550	E. 22 L=145 filo 3 occhi Ø 16			1
5BB0005	Microinterruttore a levetta completo di: Calotta per micro+ghiera 2BC0001	Z15GW OMRON APBPG OMRON			1 1

DAMPER GROUP

Code	Description	Technical characteristics	Material	Finish	Qty
1 KS0001	Damper	Ø24 stroke 50 for manual models SEBAC			1
1NB0013	Sealer spring tension adjusting knob	ELESA BT25FP M8 Art.6636			1
0DC0046	Threaded bar	M8 GALVANIZED L=120			1
1JJ0001	Fork for Lady	Female M8 with clip 80FFM8			1
0LA0021	Biconical spring for sealing arm IR 550	E. 22 L=145 cable 3 eyes Ø 16			1
5BB0005	Sealer emergency lever microswitch complete with cap and metal ring 2BC0001	Z15GW OMRON APBPG OMRON			1 1