SCHIB Packaging S.p.A.
36030 Monte di Malo (VI) - ITALY
Via Sile 22-28, Zona Industriale
Tel. +39/0445/602300 - Fax. +39/0445/605510
http://www.schib.it - E-mail:info@schib.it

MACCHINA CONFEZIONATRICE ORIZZONTALE AUTOMATICA
AVTOMATSKI HORIZONTALNI STROJ ZA PAKIRANJE

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
PRIROCNIK ZA UPORABO IN VZDRžEVANJE

N° **031465** ***

Mod.**CO50**

***Si consiglia di fare riferimento al N° di matricola ogni qualvolta si richiedono alla **SCHIB** ricambi od informazioni tecniche

*** Svetujemo vam, da vedno pri narocilu rezervnih delov ali pri tehnicnih informacijah navedete serijsko številko.

Le confezionatrici orizzontali SCHIB permettono il confezionamento a moto continuo di prodotti solidi in confezioni pillowpack, partendo da bobina a foglia piana. Si possono utilizzare tutti i tipi di film termosaldanti, film saldanti a freddo, e in tutte le versioni di politene.

Il materiale d'incarto proveniente dalla bobina assume una forma tubolare nella quale viene immesso il prodotto.

Il tubo viene saldato longitudinalmente, saldato e tagliato trasversalmente in modo da ottenere sacchetti/confezioni.

La confezionatrice permette tutte le regolazioni richieste dal tipo di prodotto che si desidera confezionare.

ATTENZIONE: la macchina c costruita secondo le vigenti norme antinfortunistiche internazionali. La macchina non si mette in marcia con i dispositivi antinfortunistici disinseriti, per il personale tecnico c possibile agire sulla macchina premendo il pulsante START. Chiunque lavori sulla macchina con dispositivi antinfortunistici disinseriti c responsabile di qualsiasi incidente possa succedere a se stesso e/o a seconde persone.

E' possibile che alcuni disegni non corrispondano a parti montate sulla Vostra macchina, tenere però presente che il principio di funzionamento c sempre lo stesso.

Horizontalni pakirni stroji podjetja SCHIB omogocajo kontinuirano pakiranje kosovnih proizvodov v blazinaste pakete “FLOW-PACK”. Embalirni material je ravna folija navita na kolutu. Uporabljajo se lahko vse vrste termovarljivih, hladno varljivih folij ter vse verzije polietilena.

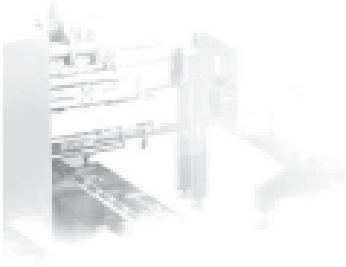
Embalirni material se odvija s koluta in se preoblikuje v cev, v katero se vlagajo proizvodi.

Cev je zavarjena vzdolžno ter varjena in prerezana precno, tako da pridobi obliko vrecke/paketa.

Pakirni stroj omogoca vse vrste regulacije zahtevane od tipa produkta, ki se ga želi zapakirati.

POZOR: stroj je izdelan v skladu z veljavnimi mednarodnimi zakoni o varstvu pri delu. Stroj mora obratovati z vkljucenimi varnostnimi napravami. Zaženemo ga s pritiskom na gumb START. Delavec, ki dela s strojem z izkljucenimi varnostnimi napravami, odgovarja za kakršnokoli nesreco, ki jo povzroci sebi ali drugim osebam.

Možno je, da se nekatere slike ne ujemajo z deli vašega stroja, vedite pa, da je delovni princip vedno enak.



SOMMARIO / *VSEBINA*

NORME DI SICUREZZA GENERALI ... 3
SPLOŠNA VARNOSTNA NAVODILA ... 3
DISPOSITIVI DI SICUREZZA ... 6
VARNOSTNI UKREPI ... 6
INFORMAZIONI GENERALI ... 7
SPLOŠNE INFORMACIJE ... 7
CARATTERISTICHE TECNICHE ... 12
TEHNIcNE LASTNOSTI ... 12
DISIMBALLAGGIO E INSTALLAZIONE ... 13
ODPAKIRANJE IN INSTALACIJA ... 13
ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO ... 14
ELEKTRIcNA IN PNEVMATSKA POVEZAVA ... 14
DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO ... 15
DEMONTAžA IN RAZGRADNJA ... 15
SCOMPOSIZIONE DELLA CONFEZIONATRICE NEI GRUPPI PRINCIPALI ... 16
RAZSTAVLJANJE STROJA NA GLAVNE DELE ... 16
PANNELLO DI COMANDO ELETTRICO ... 17
KOMANDNA PLOŠcA ELEKTRIcNA ... 17
SISTEMAZIONE DEL FILM ... 18
NAMESTITEV FOLIJE ... 18
PASSAGGIO FILM ... 19
PREHOD FOLIJE ... 19
REGOLAZIONE LUNGHEZZA CONFEZIONE CON FILM STAMPATO A PASSO (TACCA) ... 20
NASTAVITEV DOLžINE VREcKE S POTISKANO FOLIJO (MARKICA) ... 20
SOSTITUZIONE DELLA BOBINA CON STAMPA A PASSO/TACCA DI LETTURA ... 21
NASTAVITEV DOLžINE VREcKE S POTISKANO FOLIJO (MARKICO) ... 21
TUNNEL CONFORMATORE ... 22
FORMIRNI TUNEL ... 22
TUNNEL CONFORMATORE REGOLABILE ... 23
NASTAVLJIVI FORMIRNI TUNEL ... 23
SALDATURA LONGITUDINALE (TRAINO) ... 24
VZDOLžNO VARJENJE (VLEK) ... 24
SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE RUOTE TERMOSALDANTI ... 26
ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE VARILNIH VALJcKOV ... 26
SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE BARRE DI PRERISCALDO ... 27
ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE cELJUSTI ZA PREDGRETJE ... 27
SALDATURA TRASVERSALE (TAGLIA-SALDA) ... 28
PREcNO VARJENJE (SKLOP REZA-VARJENJA) ... 28
SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE BARRE TERMOSALDANTI ... 30
ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE VARILNIH cELJUSTI ... 30
SOSTITUZIONE DEI COLTELLI ... 31
ZAMENJAVA NOžEV ... 31
NASTRO DI ALIMENTAZIONE ... 32
DOVODNI TRANSPORTNI TRAK ... 32
NASTRO D'USCITA ... 34
ODOVDNI TRANSPORTNI TRAK ... 34
USO DELLA TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE ... 35
UPORABA PROGRAMSKE TIPKOVNICE ... 35
ALLARMI ... 43
ALARMI ... 43
MANUTENZIONE ... 44
VZDRžEVANJE ... 44

INCONVENIENTI ... 45
TEžAVE ... 45

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ... 45
NAVODILA ZA MONTAžO ... 45

NORME DI SICUREZZA GENERALI

Le seguenti informazioni di sicurezza si riferiscono all'uso delle macchine confezionatrici.

Prima di mettere in funzione la macchina, sarà opportuno conoscere bene le posizioni ed il funzionamento di tutti i comandi. L'operatore deve saper eseguire tutte le operazioni descritte nel presente manuale.

Assicuratevi che le seguenti istruzioni di sicurezza vengano lette e capite, e che vengano applicate quotidianamente nell'uso o nella manutenzione dell'attrezzatura SCHIB.
Ciò aiuterà ad evitare danni alle persone e/o alla macchina.

Le chiavi dell'interruttore a chiave (interruttore esclusione protezioni), non devono restare sulla macchina, ma dovranno esse custodite dalla persona addetta alla manutenzione della macchina o dal caporeparto.
La mancata osservanza di questa regola e/o l'eventuale manomissione dei dispositivi di sicurezza della macchina confezionatrice solleverà la SCHIB da qualsiasi responsabilità in caso di incidenti al personale addetto alle macchine. Questa persona dovrà essere a conoscenza delle norme in materia antinfortunistica.

1) Se, per una particolare ragione la porta del pannello di controllo fosse aperta, si dovrà usare la massima cautela. I principali fili di immissione di energia sono protetti, ma non impediscono scosse elettriche dovute ad uso scorretto o impreciso.

2) Assicurarsi che le protezioni siano in posizione durante il funzionamento della macchina. L'uso della macchina senza le protezioni in posizione può causare seri danni alla persona.

3) Durante i servizi di riparazione o manutenzione della macchina, disinnestare l'interruttore principale portandolo nella posizione "0" ed interrompendo così l' immissione di energia elettrica nel sistema. Ciò c necessario per impedire l' avviamento accidentale della macchina e per prevenire danni alla persona.

4) Ogni operazione di manutenzione effettuata sulla macchina con l'impianto elettrico sotto tensione può provocare gravi incidenti, anche mortali, alle persone.

5) Evitare di porre le mani sul rullo motorizzato per il trascinamento del film posto sulla calandra durante il funzionamento della macchina (se previsto). Questo potrebbe trascinare le mani dell'operatore contro uno degli altri rulli folli causando danni alla persona.

6) Per evitare ferite alle mani ed alle dita, non avvicinarle alle ruote termosaldanti.

SPLOŠNA VARNOSTNA NAVODILA

Sledeca varnostna navodila se nanašajo na uporabo pakirnih strojev.

Pred pogonom stroja je potrebno poznati namestitve in delovanja vseh elementov upravljanja.
Operater mora znati izvršiti vse potrebne operacije, ki so opisane v prirocniku.

Prepricajte se, da so sledeca varnostna navodila razumljiva in upoštevana pri vsakem delu ali vzdrževanju opreme SCHIB. S pravilno uporabo prirocnika boste preprecili poškodbe oseb ali/in stroja samega.

Kljuci »stikala na kljuc« (stikalo za izkljucitev zašcite), ne smejo ostati v stroju, ampak jih mora hraniti zadolžena oseba (vodja oddelka ali oseba, ki je zadolžena za vzdrževanje stroja).
Za površnosti pri izpolnjevanju navodil ali neupoštevanje varnostnih ukrepov, podjetje SCHIB ne prevzema odgovornosti v primeru nesrece osebja.
Oseba mora biti osvešcena oz. seznanjena z zakonom o varstvu pri delu.

1) V primeru, da so vrata komandne plošce odprta, morate biti izredno previdni. Glavne žice elektricnega dotoka so zašcitene, vendar ne preprecujejo elektricnega stresljaja zaradi nepravilne ali neprimerne uporabe.

2) Prepricajte se, da so zašcite v casu obratovanja pravilno nameščene in vkljucene. Uporaba stroja brez ali z izkljucenimi zašcitami, lahko povzroci resne poškodbe oseb in/ali stroja.

3) V casu popravila ali vzdrževanja stroja izkljucite glavno stikalo (zasukajte v pozicijo “0”) in tako prekinite dotok elektricne energije v sistem. To je potrebno, saj le tako dahko preprecite nakljucen zagon stroja in morebitne poškodbe oseb in/ali stroja.

4) Vsaka izvršen poseg vzdrževanja na stroju z elektricno opremo pod napetostjo, lahko povzroci hude poškodbe osebja, tudi smrtno.

5) Izogibajte se dotikanja vrtecih se valjev ali premikajoce folije, v casu obratovanja. Stroj lahko »potegne« roko/-i proti drugemu valju in s tem povzroci poškodbe le te/-h.

6) Za preprecitev poškodb rok in prstov, se izogibajte dotikanju varilnim valjckov ali precnih varilnih celjusti.

7) Per controllare e registrare le lame del taglia-salda, si dovranno sollevare le protezioni di questa parte di macchina ed usare guanti resistenti al calore. Evitare inoltre di porre qualsiasi oggetto nella sezione di taglio. La mancata osservanza delle precauzioni può dar luogo a danni alle persone o alla macchina.

8) Consultare un elettricista qualificato per ogni tipo di regolazione. Usare sempre strumenti isolati ed evitare il contatto con qualsiasi componente.

9) Controllare i dati d'imbarco per il peso della macchina ed utilizzare un'attrezzatura di sollevamento a tonnellaggio appropriato per lo spostamento della macchina.

10) Avviare la macchina solo quando c sgombra da oggetti esterni e quando nessun si trova nelle vicinanze.

11) Nel caso in cui la macchina funzioni automaticamente, assicurarsi che tutti gli operai siano a conoscenza di tale tipo di funzionamento.

12) Eliminando un inceppamento di qualsiasi tipo, evitare di toccare le parti in movimento.

13) Controllare quotidianamente che tutti gli interruttori ed i dispositivi di sicurezza siano in funzione.

14) La manutenzione e le riparazioni, nonchc l'uso stesso della macchina, devono essere affidati a personale qualificato; non assegnare lo svolgimento di queste manovre a persone inadeguate.

15) Usare la macchina solo dopo averne ben compreso il funzionamento. Se si necessita di assistenza durante l'uso della macchina, rivolgersi alla SCHIB. E' assolutamente necessaria la massima cautela nel maneggiare la macchina durante l'installazione, per evitare danni alle cose ed alle persone. Usate un montacarichi di tonnellaggio appropriato e adeguati carrelli per il sollevamento della macchina. Se per il sollevamento vengono usate cinghie, assicurarsi che siano di tipo adeguato.

16) Aspettare che le parti soggette a riscaldamento si raffreddino prima di toccarle, per evitare scottature.

17) Collocare la macchina in una posizione tale da disporre di una buona base d'appoggio, di una buona illuminazione e da essere accessibile da ogni lato per i servizi di controllo e manutenzione.

18) Evitare di portare vestiti larghi, capelli lunghi o gioielli di qualsiasi tipo che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento della macchina.

7) Za kontrolo in nastavitev rezil sklopa reza-precnega varjenja, je potrebno dvigniti varnostne zašcite dela stroja in uporabiti rokavice odporne na toploto. Izognite se postavitvi katerega koli predmeta v podrocje reza. Neupoštevanje navodil lahko povzroci poškodbe oseb in/ali samega stroja.

8) Za vsakršni poseg je potrebno znanje kvalificiranega elektricarja. Vedno uporabljajte samo izolirano orodje in izogibajte se dotikom katerega koli nevarnega dela.

9) Preverite podatke o teži stroja in uporabite primerno dvižno opremo za premikanje le tega.

10) Stroj premikate samo takrat, ko je brez dodatnih zunanjih predmetov in ni nikogar v bližini.

11) V primeru, da stroj deluje avtomatsko, seznanite in zagotovite, da so vsi delavci osvešceni z nacinom delovanja.

12) Odstranite vse morebitne ovire in izognite se dotikanju gibajocih se delov.

13) Dnevno preverjajte delovanje vseh stikal in varnostnih naprav.

14) Vzdrževanje, popravila in uporaba samega stroja vršijo le za to kvalificirani delavci; nekvalificiranim osebam ne dovolite dela na le-temu.

15) S strojem pricnite upravljati šele, ko ste dodobra razumeli njegovo delovanje. V primeru, da je stroj potreben servisa, za pomoc povprašajte podjetje SCHIB. V casu inštalacije morate biti izredno previdni, saj lahko pride do poškodb stvari in osebja. Uporabite primerno tovorno dvigalo in primerne vozicke za dvig stroja. V primeru, da za dvigovanje uporabljate jermene, zagotovite, da so prave nosilnosti.

16) Pred posegom nad deli, ki se segrevajo, pocakajte, da se le ti ohladijo.Tako se boste izognili morebitnim opeklinam.

17) Stroj postavite na mesto s primerno podlago, dobro razsvetljavo ter dostopom do stroja iz vseh strani za delo, servisiranje in vzdrževanje.

18) Preprecite nošenje širokih oblacil, nezavezanih dolgih las in nakita, ki se lahko zaplete v gibajoce dele med obratovanjem stroja.

19) Mantenere il pavimento vicino alla macchina pulito e libero da strati disciolti, prodotti o acqua. In caso sia necessaria acqua per la macchina, assicuratevi di indossare scarpe che non scivolino su pavimenti umidi.

20) Portare sempre occhiali protettivi, protezioni per l'udito e qualsiasi altro equipaggiamento protettivo personale nelle zone che lo richiedono.

21) Prestare la massima attenzione alle indicazioni di pericolo e di cautela.

22) Non eseguire di vostra iniziativa delle operazioni o degli interventi che non siano di competenza dell'operatore stesso.

23) In caso di lunghi periodi di inattività, assicurarsi di togliere l'alimentazione elettrica e pneumatica agendo sui relativi interruttori.

24) Usare sempre i ricambi SCHIB consigliati. Ad esempio dei bulloni di qualità speciale devono essere sostituiti con bulloni della stessa qualità. Sostituire sempre i cuscinetti con cuscinetti di pari dimensione e qualità, ecc.

Utilizzare sempre i dispositivi di sicurezza e, in caso di dubbio, effettuate prima un controllo.

19) Pazite na cistoco tal poleg stroja (razno-razni manjši delci, proizvodi ali voda). V primeru, da je za obratovanje potrebna voda, uporabite primerna obuvala, ki ne drsijo na vlažnih tleh.

20) Vedno nosite zašcitna ocala, zašcito za sluh in drugo potrebno zašcitno opremo, predvsem v predelih, kjer se to zahteva.

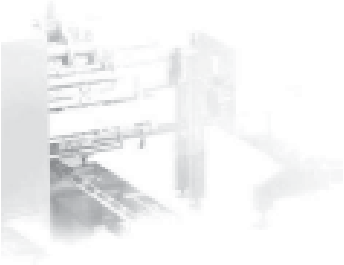
21) Upoštevajte varnostna navodila in upravljajte previdno.

22) Samoiniciativno ne izvajajte operacij ali intervencij, predvsem, ce ni prisotnega pooblašcenega oz. primernega operaterja.

23) Ob zakljucku vsakega delovnega dne ali ciklusa zagotovite izklop elektricnega in pnevmatskega napajanja.

24) Vedno uporabljajte priporocene rezervne dele podjetja SCHIB. Na primer: svorniki dolocene kvalitete morajo biti zamenjani s svorniki iste kvalitete. Ležaje vedno zamenjajte z ležaji enake dimenzije in kvalitete itd..

V primeru dvomljivega delovanja, vedno uporabite varnostne naprave in izvršite potreben pregled.



DISPOSITIVI DI SICUREZZA

1) La macchina c stata progettata in modo tale che tutte le parti in movimento siano rese inoffensive tramite l'applicazione di protezioni che mettono l'operatore in condizioni di lavorare in completa sicurezza. La SCHIB declina pertanto la propria responsabilità in caso di rischi o danni provocati in seguito a manomissioni di tali dispositivi.

2) Sono installati dei dispositivi per l'arresto immediato di emergenza (pulsante rosso) sulla pulsantiera nella zona dei comandi e sul nastro trasportatore.

3) Le protezioni mobili (apribili con maniglie) sono predisposte in modo che, alla loro apertura con la macchina in funzione, questa si arresti immediatamente.

4) Le protezioni fisse (apribili con la chiave o togliendo le viti) devono essere tolte solamente dopo aver preventivamente tolto l' alimentazione elettrica e pneumatica.

5) Ogni qualvolta la macchina si ferma per un'emergenza, per farla partire nuovamente bisogna premere il pulsante di avviamento.

6) Se la macchina c stata arrestata premendo uno dei due pulsanti di emergenza, prima di procedere come descritto al punto (5), bisognerà sollevare il pulsante che c stato premuto.

7) Segnalare immediatamente ai propri superiori le deficienze dei dispositivi di sicurezza e protezione, nonchc le eventuali condizioni di pericolo di cui si venisse a conoscenza.

8) Non rimuovere o modificare i dispositivi di sicurezza senza prima averne ottenuta l'autorizzazione.

VARNOSTNI UKREPI

1) Stroj je nacrtovan tako, da so vsi premikajoci deli, s pomocjo varnostnih naprav, v delovanju nenevarni in operaterju omogocajo varno delo. Podjetje SCHIB zavraca odgovornost v primeru nevarnosti ali poškodb, povzrocenih zaradi vaših modifikacij in s tem nepravilnega delovanja varnostnih naprav.

2) Varnostni stikali sta instalirani za takojšnjo zaustavitev (rdec gumb-gobica) na komandnem pultu in na dovodnem transporterju.

3) Premicne zašcite (odprejo se z rocajem) so konstruirane na nacin, da ce se med obratovanjem odprejo, se stroj takoj avtomatsko zaustavi.

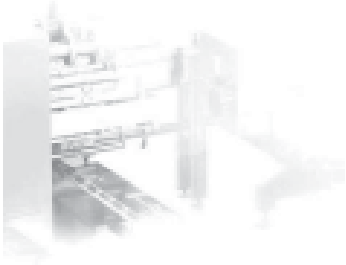
4) Fiksne zašcite (odprejo se s kljucem ali z odstranitvijo vijakov) se lahko snamejo le, ko ste izklopili elektricno in pnevmatsko napajanje.

5) Vsakic, ko se stroj zaustavi, ga je potrebno ponovno zagnati s pritiskom na gumb za zagon.

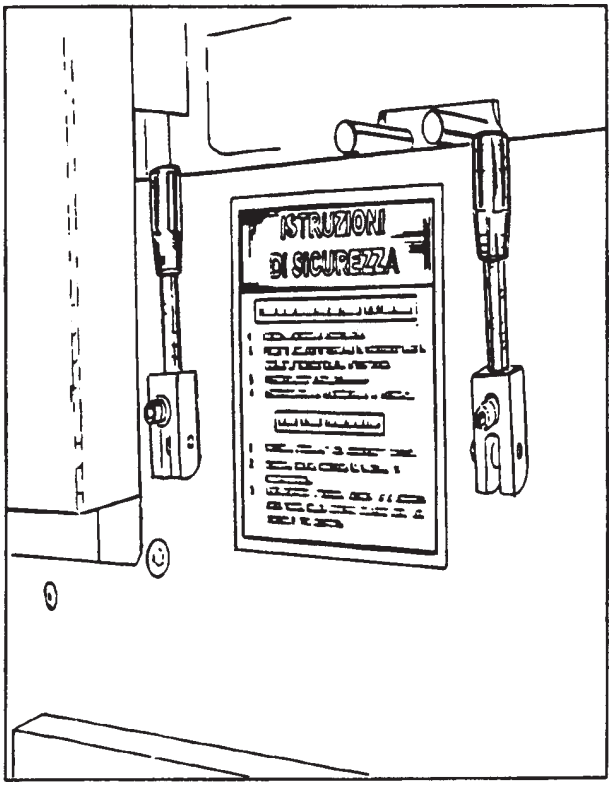
6) V primeru, da je bil stroj zaustavljen z enim od dveh »gumbov-gobic«, za varnostni izklop, morate izvleci uporabljeni gumb in nato slediti navodilom prejšnje tocke (5).

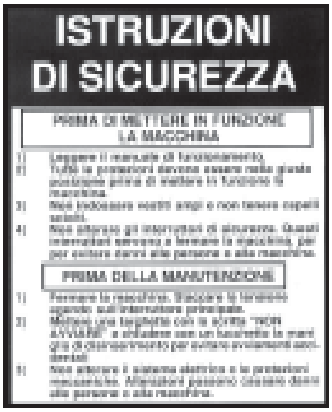
7) Svoje nadrejene takoj opozorite na pomanjkljivosti varnostnih in zašcitnih naprav, kot tudi na druge morebitne vzroke nevarnosti.

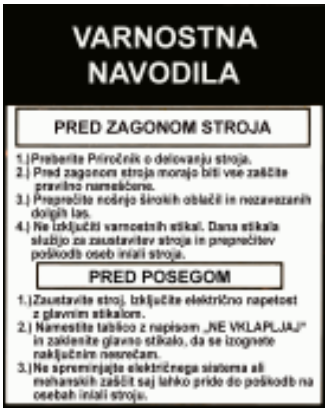
8) Ne odstranjujte ali spreminjajte varnostnih naprav, brez predhodne pridobitve dovoljenja.

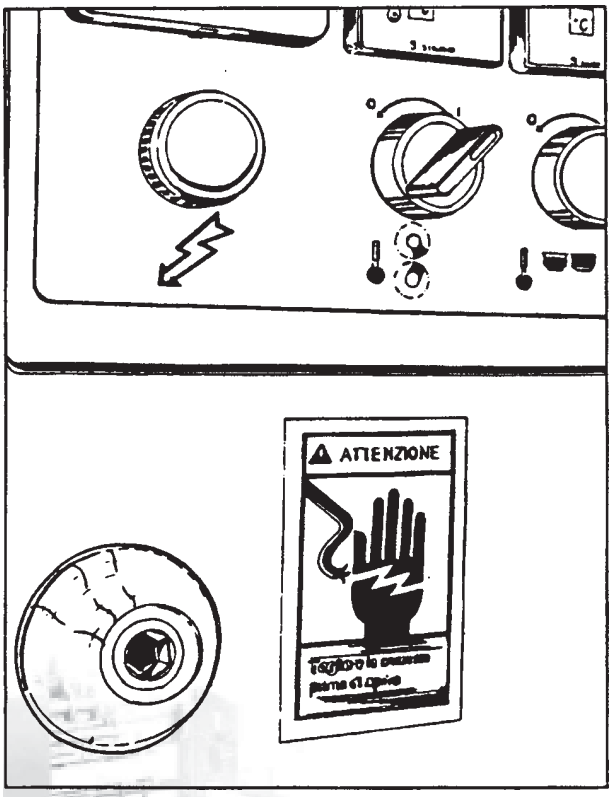


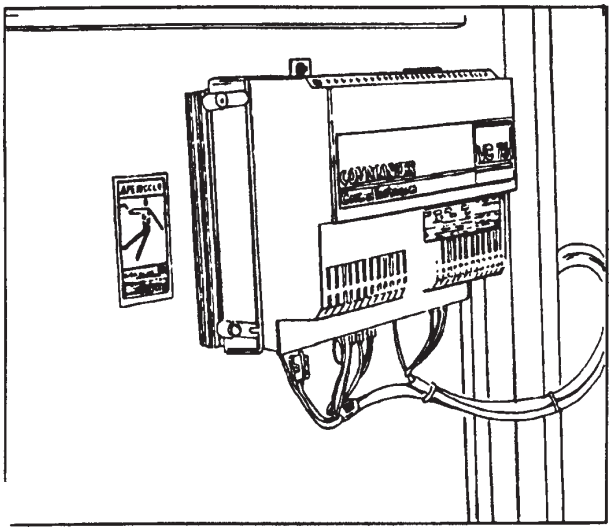
INFORMAZIONI GENERALI
SPLOŠNE INFORMACIJE





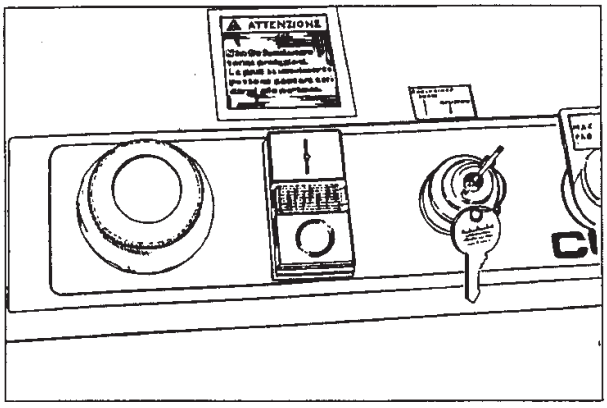




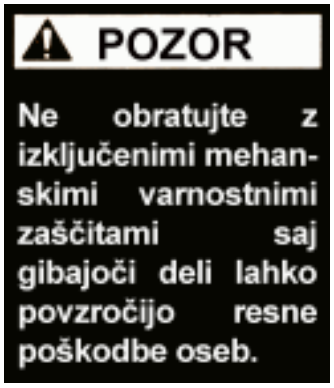


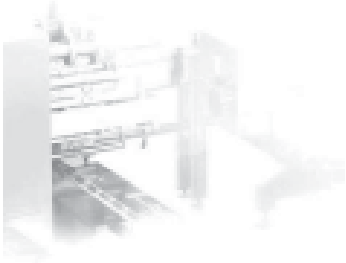
PERICOLO
Alta tensione
Togliere la corrente
prima di operare

NEVARNOST
Visoka napetost!
Pred posegom
izklopite električni


ATTENZIONE

ATTENZIONE
Non far funzionare
senza protezioni.
Le parti in
movimento
possono causare
seri danni alle
persone.

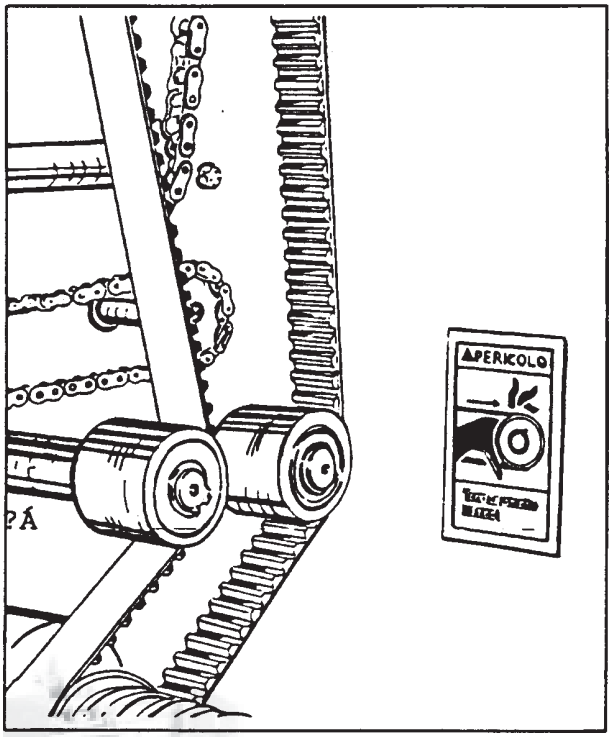

POZOR
Ne obratujte z
izključenimi mehan-
skimi varnostnimi
zaščitami saj
gibajoči deli lahko
povzročijo resne
poškodbe oseb.



ATTENZIONE

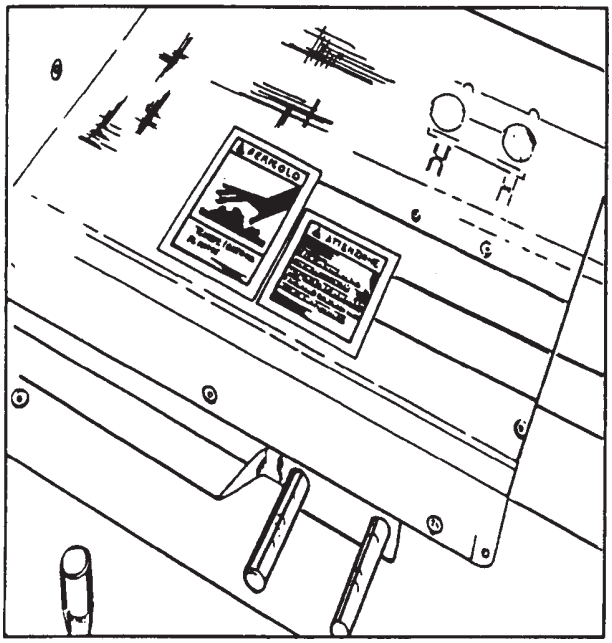
ATTENZIONE
Non mettere le mani dentro le protezioni

POZOR
Ne vstavljajte rok v zaščite!


PERICOLO

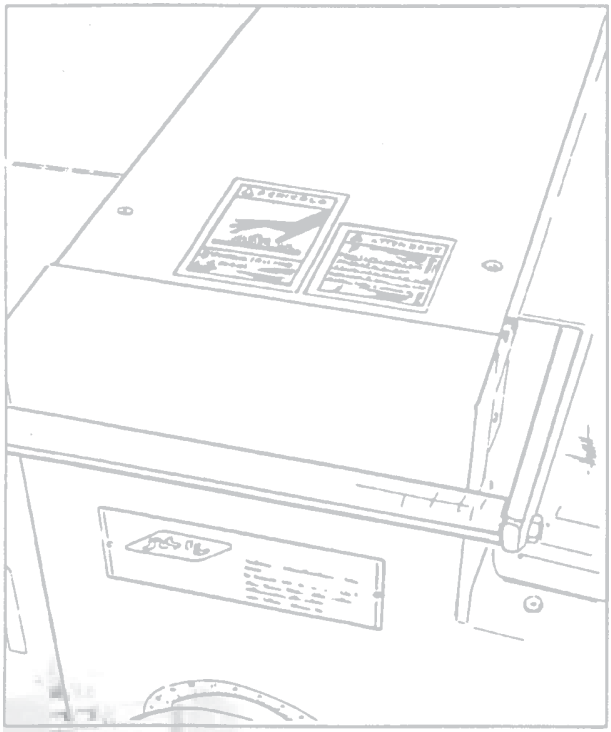
PERICOLO
Tenere lontano le mani

NEVARNOST
Roke držite kar se da stran!

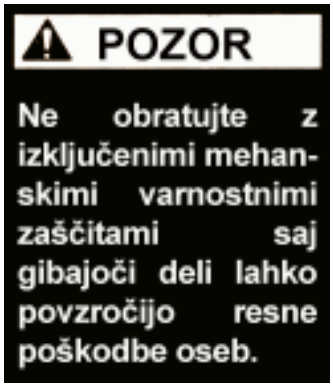


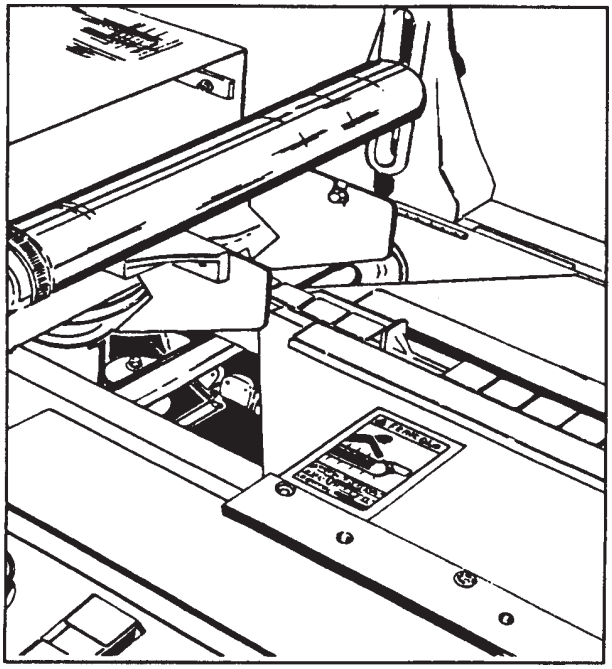
PERICOLO
Tenere lontano le mani

NEVARNOST
Roke držite kar se da stran!



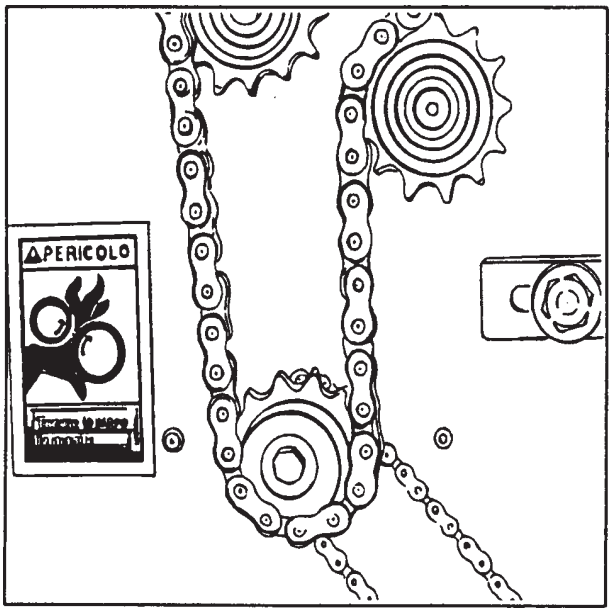
ATTENZIONE
Non far funzionare senza protezioni. Le parti in movimento possono causare seri danni alle persone.


POZOR
Ne obratujte z izključenimi mehanskimi varnostnimi zaščitami saj gibajoči deli lahko povzročijo resne poškodbe oseb.



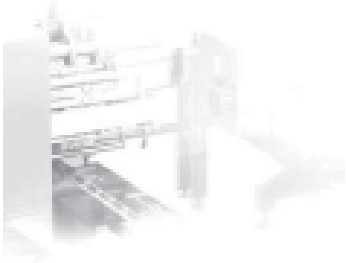
PERICOLO
Tenersi lontano dalla catena in prossimità del tunnel

NEVARNOST
V bližini tunela se držite stran od verig!


PERICOLO

PERICOLO
Tenere lontano le mani

NEVARNOST
Roke držite kar se da stran!



CARATTERISTICHE TECNICHE

Ingombro	=	vedi disegno
Peso macchina	=	Kg 1300
Altezza piano di carico	=	900 +/- 50 mm
Emissione acustica Laep	=	DB-65
Potenza installata	=	18 Kwatt
Potenza assorbita	=	34 A MAX.
Consumo aria	=	1L / per ciclo

TEHNIcNE LASTNOSTI

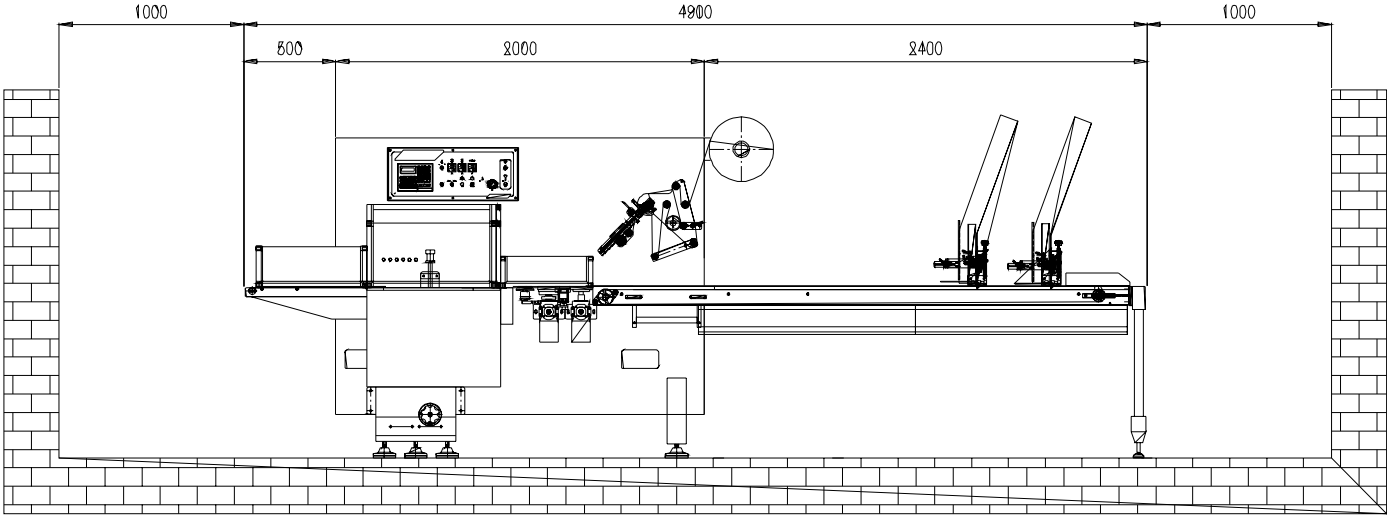
Dimenzije stroja	=	glej sliko
Teža stroja	=	1300 Kg
Višina delovnega pulta	=	900 +/-50 mm
Emisija hrupa	=	DB-65
Inštalirana moc	=	18 Kwatt
Porabna moc	=	34 A MAX.
Poraba zraka	=	1L / cikel

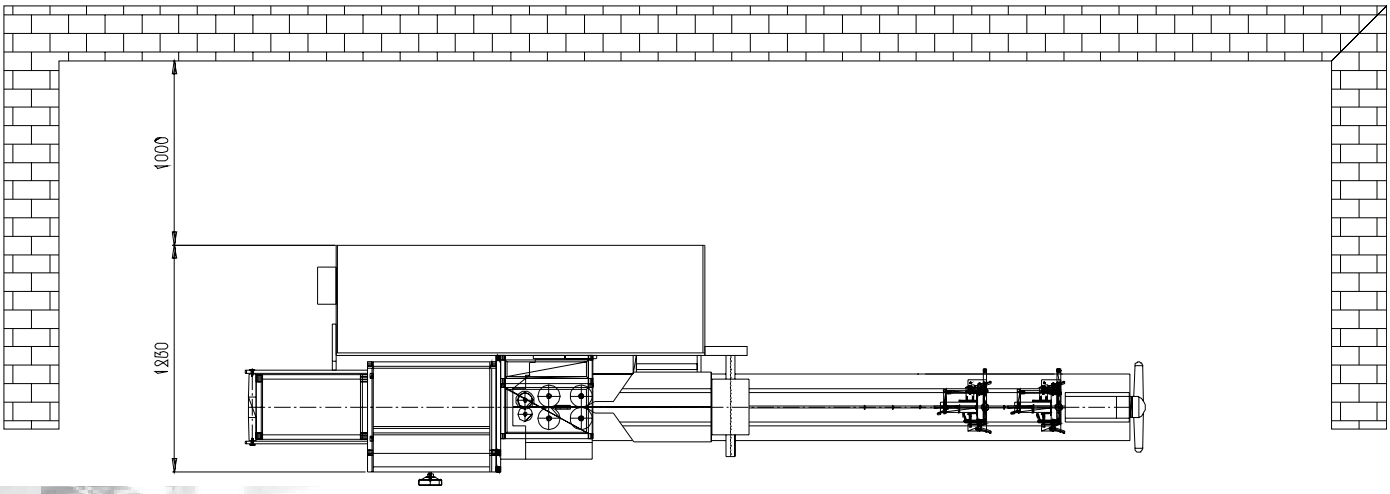
POSIZIONAMENTO NELLA ZONA LAVORO

Predisporre un pavimento livellato e adeguato a supportare il carico della macchina e dei suoi componenti.
Tutti i componenti devono essere posizionati correttamente e livellati.
Una macchina correttamente livellata, consente di lavorare senza errori o vibrazioni.
Per consentire un accesso a tutte le parti meccaniche si consiglia di posizionare la macchina come a disegno.

NAMESTITEV V DELOVNEM PROSTORU

Stroj namestite na ravna tla, primerna za oporo teže in delov stroja.
Sestavni deli morajo biti namešceni pravilno in izravnano.
Le pravilno izravnani stroj omogoca nemoteno delo, brez napak in vibracij.
Stroj postavite na mesto, kjer lahko dostopate do vseh njegovih odprtih delov (na sliki je prikazana priporocena namestitev stroja).





DISIMBALLAGGIO E INSTALLAZIONE

Le nostre macchine confezionatrici vengono spedite normalmente in cassa o in gabbia, oppure avvolta con film plastico; aprire accuratamente senza forzare gli elementi dall'interno della cassa con leve o simili, spostare le eventuali parti non montate al corpo macchina. Togliere le staffe di bloccaggio della macchina.

ODPAKIRANJE IN INSTALACIJA

Pakirni stroji so transportno pakirani v škatlo ali zaboj, vcasih so oviti v plasticno folijo; previdno odprite, brez nasilnega posredovanja v notranjost škatle z vzvodi in podobnim orodjem, umaknite morebitne demontirane dele stroja.
Odstranite pritrditvene elemente stroja.

CONTENUTO DELL'IMBALLO:

- Macchina confezionatrice con eventuali componenti staccati.
- Documentazione tecnica.
- Accessori per la normale manutenzione.
- Ricambi di primo impiego.

VSEBINA EMBALAžE:

- pakirni stroj z morebitnimi demontiranimi deli,
- tehnicna dokumentacija,
- pripomocki za vzdrževanje,
- rezervni deli za prvo zamenjavo.

SOLLEVAMENTO

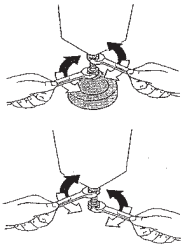
La macchina e componenti devono essere sollevati con traspallet rispettando rigorosamente i punti di appoggio per il sollevamento sotto indicati.
Per le macchine o i componenti predisposti di ruote, che possono anche essere spostati a mano utilizzare tale possibilità con estrema cautela, la macchina non deve essere spinta su piano inclinato, perchc non c possibile fermare. Sollevare la macchina con traspallet o gru, passando le corde, di tonnellaggio appropriato, sulle posizioni indicate (3). Posizionare la macchina, poggiare una livella a bolla d'aria sul piano di lavoro del traino (1) e livellare agendo sui piedini regolabili (2), assemblare quindi le eventuali parti spedite smontate. Verificare prima dell'uso che tutte le parti soggette a lubrificazione siano in ordine.

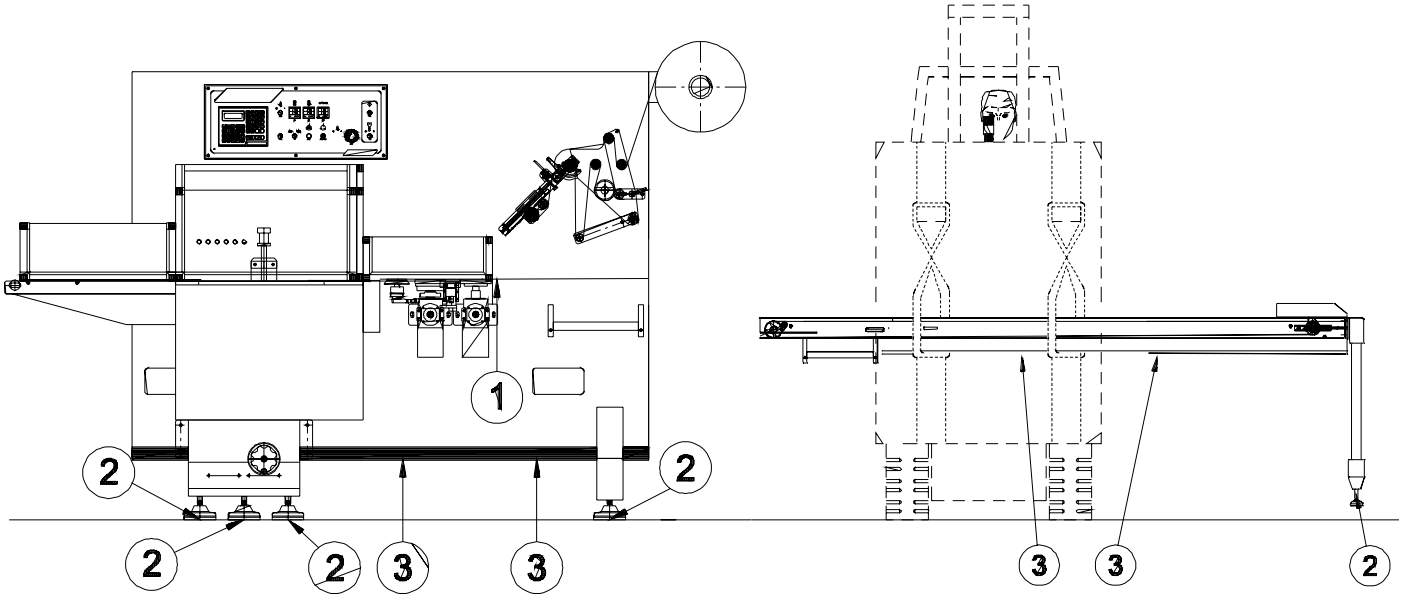
DVIGOVANJE

Stroj in sestavne dele dvignite z evro paleto tako, da upoštevate oporne dvižne tocke, prikazane na spodnji sliki.
S kolesi opremljene stroje lahko uporabimo pri premikanju. Te možnosti se lahko poslužujemo le na ravnih površinah in z izredno previdnostjo saj je stroj težko ustaviti.
Stroj dvignite z vilicarjem ali žerjavom, vrvi pa postavite na oznacena mesta (3), kot je prikazano na spodnji sliki. Namestite stroj, na delovni pult postavite vodno tehtnico (1) in s pomocjo nastavljivih nogic stroj izravnate (2). Nato namestite demontirane dele stroja. Pred zagonom in uporabo preverite, ce so vsi deli, ki so povrženi podmazovanju, podmazani.

NOTA: generalmente non c necessario alcun tipo di ancoraggio al pavimento.

OPOMBA: v splošnem stroja ni potremo prikljuciti na ozemljitev.





ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

Prima di iniziare le operazioni di collegamento elettrico e pneumatico, accertarsi che:

- La potenza di alimentazione sia superiore all'assorbimento massimo della macchina.
- L'interruttore generale sia in posizione "0".
- Tutti i componenti della macchina siano correttamente assemblati.
- Tutte le protezioni siano fissate.
- Tutte le protezioni apribili siano chiuse.
- Accertarsi che all'interno della macchina stessa non siano rimasti attrezzi o altri utensili.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO

La macchina viene fornita con un cavo elettrico uscente già collegato alla stessa di lunghezza sufficiente per un eventuale allacciamento anche a diversi metri di distanza dalla linea elettrica.

La tensione e la frequenza corretta sono indicate nella targhetta allegata alla macchina.

Controllare che la linea sia fornita del cavo di terra e neutro, assicurarsi che i selettori siano in posizione zero e allacciare la macchina alla rete di alimentazione.

IMPORTANTE: se la macchina c trifase occorre verificare il giusto ordine di collegamento dei cavi R-S-T-N alla rete.

-Mettere al minimo la velocità del motore tramite il potenziometro.
-Sollevare le protezioni antinfortunistiche e alimentare ad impulsi agendo sulla chiave.
-Controllare che il tappeto di uscita scorra da destra verso sinistra ovvero che l'albero superiore del taglia salda ruoti in senso orario.
-In caso di moto contrario disinserire la spina di alimentazione, smontarla ed invertire la posizione dei cavi *marrone-nero.*

ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Ove necessità le nostre macchine sono previste di attacco aria. Collegare l'aria garantendo alla macchina una pressione in entrata di 6 Bar.

ATTACCO A PRESA RAPIDA

ELEKTRIcNA IN PNEVMATSKA POVEZAVA

Pred pricetkom namešcanja elektricne in pnevmatske povezave, se prepricajte v naslednje:

- inštalirana moc je vecja od porabe samega stroja.

- glavno stikalo je v poziciji “0”,
- vsi deli stroja so pravilno namešceni in montirani,

- vsi zašcitni elementi so dobro zatisnjeni,
- vse varnostne zašcite, ki se odprejo, so zaprte,
- da v notranjosti stroja niso ostala orodja ali drugi pripomocki, uporabljeni pred zagonom stroja.

ELEKTRIcNA POVEZAVA

Stroj je opremljen z elektricnim kablom, dolžne nekaj metrov, kar zadostuje za povezavo stroja na elektricno omrežje.

Napetost in frekvenca sta navedeni na tablici, priloženi k stroju.

Preverite, ce je stroj opremljen z nevtralnim in ozemljitvenim kablom, vklopna stikala morajo biti v poziciji »0« in stroj mora biti prikljucen na napajalno omrežje.

POMEMBNO: ce je stroj trofazni, morate zagotoviti pravilni povezovalni red kablov R-S-T-N na omrežje.

- s potenciometrom nastavite najnižjo hitrost glavnega motorja,
- dvignite varnostne zašcite in stroj poženite z impulznim delovanjem na »kljuc-stikalo«,
- preverite delovanje odvodnega transporterja, ce tece iz desne proti levi in ce se gornja gred sklopa reza-varjenja vrti v smeri urinega kazalca,
- v primeru nasprotnega teka odklopite napajalno vticnico, jo razstavite in zamenjajte poziciji kablov rjav-crn.

PNEVMATSKA POVEZAVA

Po potrebi je stroj prikljucen na komprimiran zrak. Povežite z zrakom in zagotovite vhodni pritisk 6 Bar.

VTIcNICA ZA HITRI PRIKLOP

DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

In caso di rottamazione della macchina o parti di essa, occorrerà prendere le precauzioni necessarie per evitare i rischi connessi con operazioni di smaltimento di macchinari industriali.

L'utilizzatore, secondo le direttive CE oppure le leggi in vigore nel proprio paese, dovrà occuparsi dello smaltimento e dell'eliminazione dei materiali componenti la macchina.

Dovrà inoltre distruggere le targhette di identificazione ed ogni altro documento di identificazione della macchina. In particolare dovranno essere prese opportune precauzioni durante le fasi di:

- smontaggio della macchina dalla zona operativa
- trasporto e movimentazione
- smantellamento
- separazione dei materiali

Per le operazioni di separazione dei materiali ed il loro riciclaggio o il loro smaltimento, occorre fare riferimento alle Leggi Nazionali e Regionali in materia di smaltimento di rifiuti solidi industriali e di rifiuti tossici e nocivi.

In caso di rottamazione l'utilizzatore dovrà adottare particolari cautele riguardo lo smaltimento dei materiali, quali:

- materiali dei ripari (PVC e metacrilato)
- profili guida catena in polizene
- cavi elettrici rivestiti
- parti in gomma
- olio e grassi lubrificanti
- plastica delle tubazioni aria compressa

DEMONTAŽA IN RAZGRADNJA

V primeru razgradnje stroja ali delov stroja so potrebni doloceni varnostni ukrepi za preprecitev nevarnosti povezanih z razgradnjo industrijskih strojev.

V skladu z direktivami CE in državnimi zakoni v veljavi mora uporabnik spoštovati dolocila glede razgradnje in unicenja materialov, ki sestavljajo stroj.

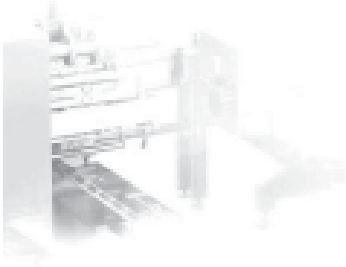
Uporabnik mora uniciti identifikacijsko ploščico in vse ostale identifikacijske dokumente stroja. Ustrezne varnostne ukrepe je potrebno upoštevati med slednjimi fazami odstranitve:

- demontaža stroja iz delovnega okolja
- premikanje in transport
- razgradnja
- locevanje materialov

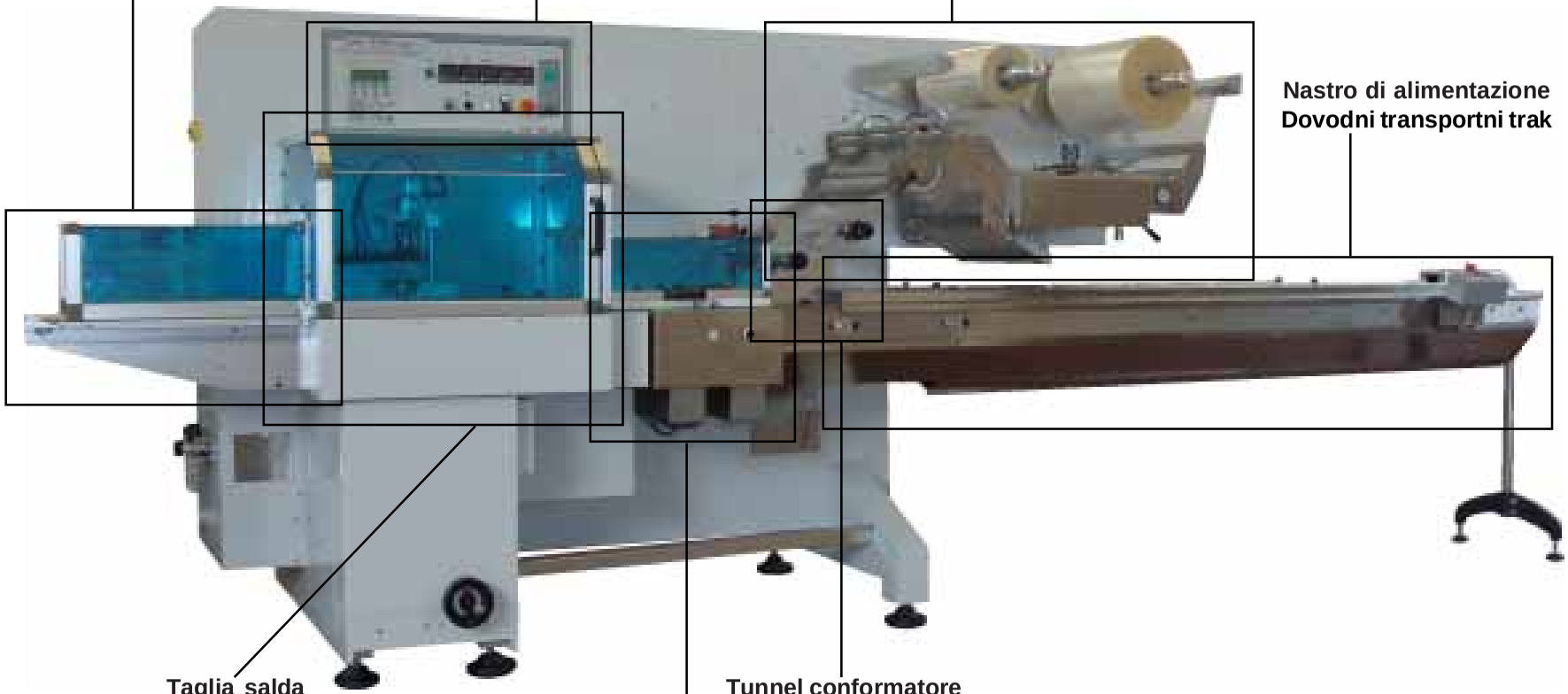
Pri locevanju materialov ali njihovem unicenju je potrebno upoštevati veljavne zakone glede razgradnje trdnih, strupenih in škodljivih odpadkov.

V primeru zbiranja odpadnega materiala mora uporabnik upoštevati ustrezne varnostne ukrepe glede slednjih materialov:

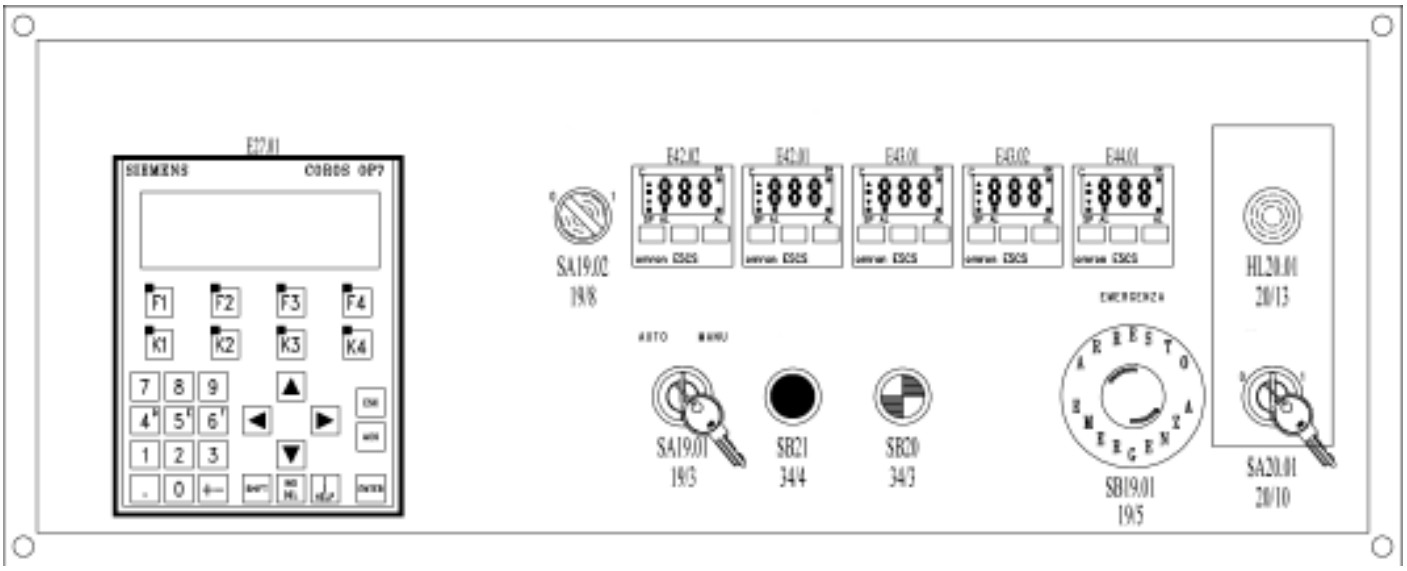
- zašcitni materiali (PVC in metalakril)
- profili trasmisijskih verig
- elektricni kabli
- deli iz gume
- olje in mazila
- plastika cevi komprimiranega zraka



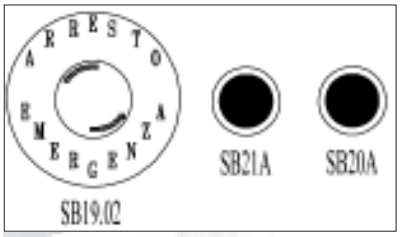
SCOMPOSIZIONE DELLA CONFEZIONATRICE NEI GRUPPI PRINCIPALI
RAZSTAVLJANJE STROJA NA GLAVNE DELE



PANNELLO DI COMANDO ELETTRICO
KOMANDNA PLOŠcA ELEKTRIcNA



QS1.01	INTERRUTTORE GENERALE
QS1.01	GLAVNO STIKALO
E27.01	PANNELLO DI COMANDO OPERATORE
E27.01	*PANNELLO DI COMANDO OPERATORE*
SA19.02	SELETTORE ALIMENTAZIONE GENERALE SALDATURE
SA19.02	*GLAVNO STIKALO SKLOPA VARJENA*
E42.02	TERMOREGOLATORE SALDATURA TRASVERSALE SUPERIORE
E42.02	*TERMOREGOLATOR ZA ZGORNJE PREcNO VARJENJE*
SA19.01	SELETTORE A CHIAVE CICLO AUTOMATICO/MANUALE
SA19.01	*STIKALO S KLJUcEM ZA AVTOMATSKI /ROcNI CIKEL*
E42.01	TERMOREGOLATORE SALDATURA TRASVERSALE INFERIORE
E42.01	*TERMOREGULATOR ZA SPODNJE PREcNO VARJENJE*
SB21	PULSANTE STOP IN FASE
SB21	*PULSANTE STOP IN FASE*
E43.01	TERMOREGOLATORE SALDATURA LONGITUDINALE - RUOTE (1)
E43.01	*TERMOREGOLATOR VZDOLžNEGA VARJENJA – VALJcKI (1)*
SB20	PULSANTE START
SB20	*GUMB START*
E43.02	TERMOREGOLATORE SALDATURA LONGITUDINALE - BARRE PRERISCALDO (2)
E43.02	*TERMOREGOLATOR VZDOLžNEGA VARJENJA – cELJUSTI ZA PREDGRETJE (2)*
E44.01	TERMOREGOLATORE SALDATURA LONGITUDINALE - RUOTE PRERISCALDO (3)
E44.01	*TERMOREGOLATOR VDOLžNEGA VARJENJA – VALJcKI ZA PREDGRETJE (3)*
SB19.01	PULSANTE DI EMERGENZA
SB19.01	*GUMB ZA IZKLOP V SILI*
HL20.01	LAMPADA ABILITAZIONE MACCHINA
HL20.01	*LLUcKA ZA ZAGON STROJA*
SA20.01	SELETTORE RIABILITAZIONE MACCHINA
SA20.01	*STIKALO ZA ZAGON STROJA*



SB19.02	PULSANTE DI EMERGENZA
SB19.02	*GUMB ZA IZKLOP V SILI*
SB21A	PULSANTE STOP
SB21A	*GUMB ZA ZAUSTAVITEV V FAZI*
SB20A	PULSANTE START
SB20A	*GUMB START*

SISTEMAZIONE DEL FILM

- Levare il cono spingi bobina (5) alzando il pomolo zigrinato (4).
- Inserire la bobina (1) con senso di avvolgimento antiorario e rimettere il cono spingi bobina assicurandosi che il pomolo zigrinato sia inserito nel proprio alloggiamento.
- Stringere la bobina tra i coni girando in senso orario il volantino (6).
- Svolgere il film attraverso i rulli del porta bobina e passare il film attraverso il tunnel conformatore (7).
- Aprire le ruote traino-saldanti agendo sulle leve (3) e tirare i due lembi combacianti del film attraverso le coppie di ruote, quindi chiudere le ruote.
- Per la sostituzione della bobina allentare il cono (5) girando in senso antiorario il volantino (6), eseguire poi come sopra descritto.

Per far combaciare i lembi da saldare, la mezzeria del film deve essere in linea con l'asse del tunnel; verificare la centratura ad ogni sostituzione della bobina ed eventualmente correggerla ruotando il volantino (2).

NOTA: la larghezza indicativa della bobina si calcola in base al prodotto da confezionare secondo la formula riportata in figura.

FRENAGGIO DELLA BOBINA

Lo svolgimento della bobina, ottenuto per mezzo delle ruote traino-saldanti o mediante un apposito sistema di motorizzazione, deve essere frenato in modo da evitare allentamenti del film; per regolare la frenatura variare con il volantino (8) la tensione della molla (9); tenere però presente che la frenatura eccessiva può provocare la rottura del film o la sua fuoriuscita dalle ruote traino-saldanti.

NAMESTITEV FOLIJE

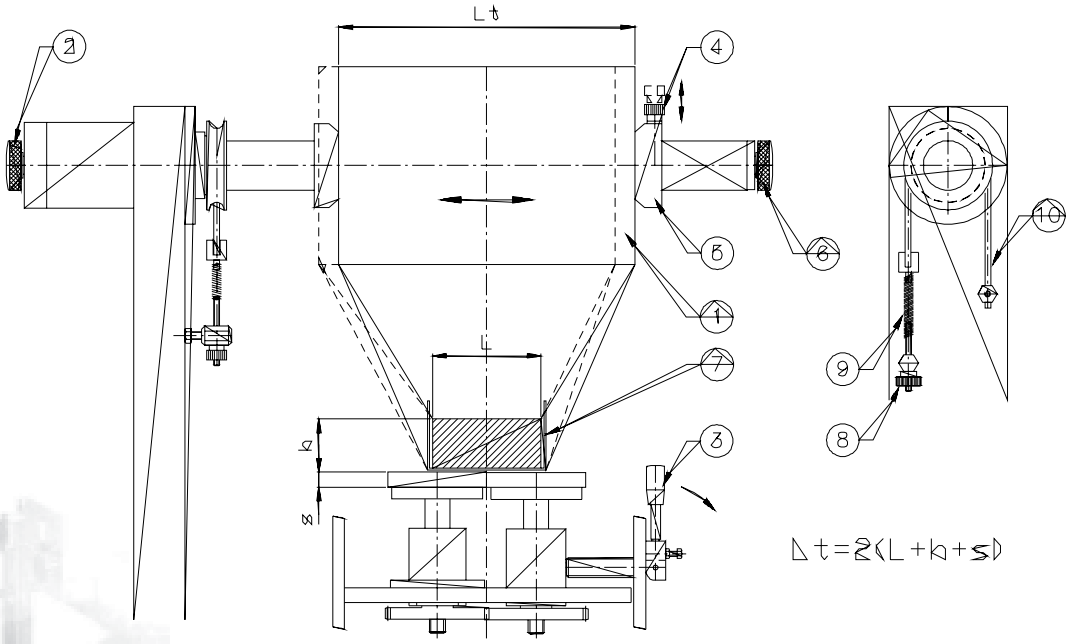
- Snamemo pritrdilni stožec koluta folije (5), tako da dvignemo nazobcani rocaj (4).
- Vstavimo kolut folije (1) in ga navijemo v nasprotni smeri urinega kazalca in ponovno namestimo pritrdilni stožec ter preverimo, da je nazobcani rocaj vstavljen na svoje mesto.
- Kolut folije stisnemo med pritrdilne stožce, tako da vrtimo kolesce (6) v smeri urinega kazalca.
- Odvijemo folijo skozi sklop valjckov nosilca koluta folije in speljemo folijo skozi formirni tunel (7).
- Odpremo valjcke vleka-varjenja, tako da delujemo na rocice (3) in povlecemo oba roba folije skozi par valjckov ter valjcke zapremo.
- Za zamenjavo koluta folije odvijemo pritrdilni stožec (5), tako da zavrtimo kolesce (6) v nasprotni smeri urinega kazalca in nadaljujemo kot zgoraj opisano.

Za ujemanje robov folije za varjenje, središčna crta folije mora biti v liniji z osjo formirnega tunela; preverimo centriranje pri vsaki zamenjavi koluta folije in ga po potrebi popravimo, tako da zavrtimo kolesce (2).

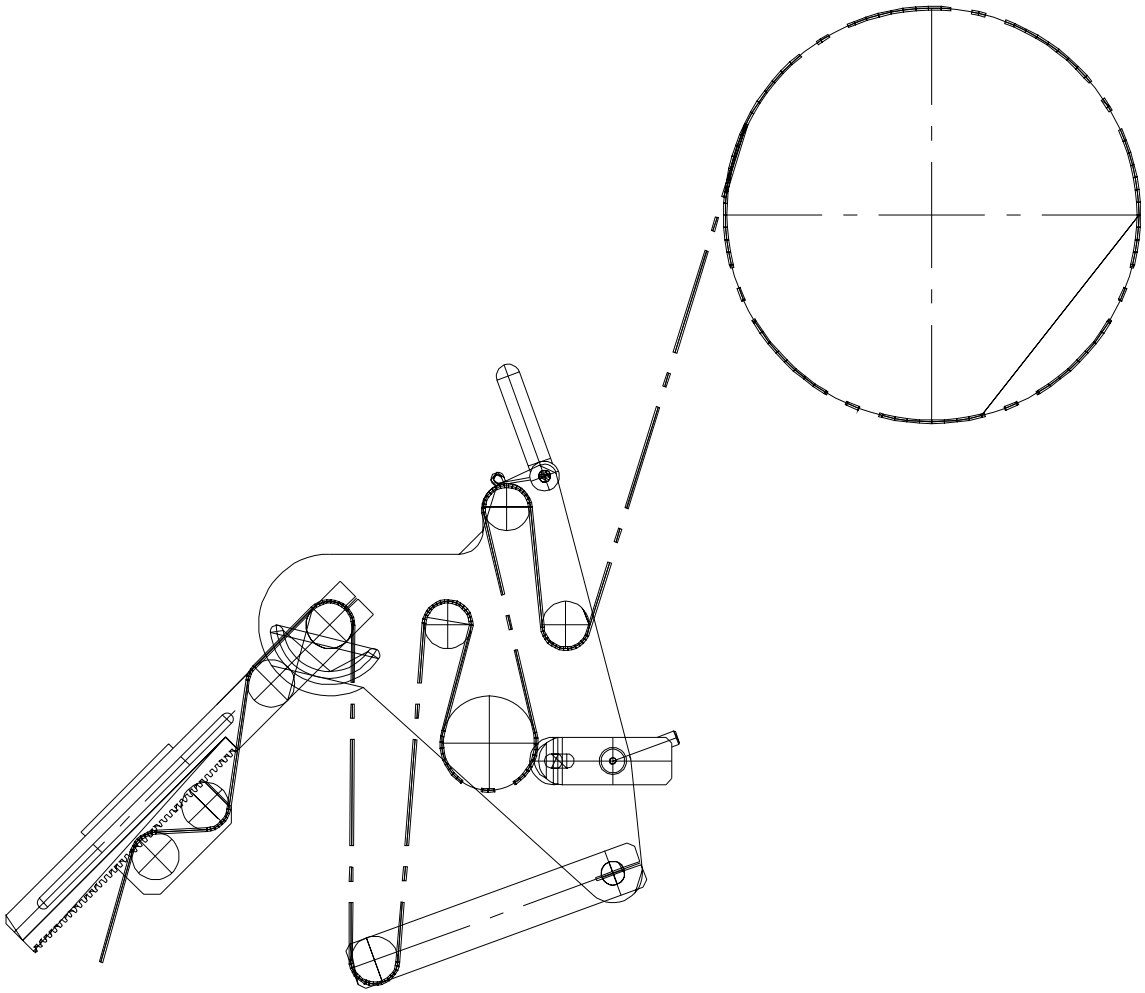
OPOMBA: primerno širino koluta folije izracunamo na osnovi proizvoda, ki ga želimo pakirati, po formuli, ki je prikazana na sliki.

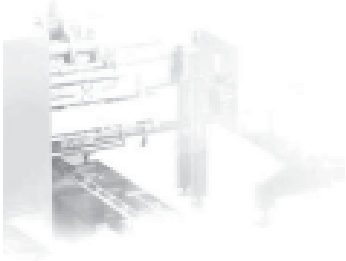
ZAVIRANJE KOLUTA FOLIJE

Odvijanje koluta folije, ki se vrši preko valjckov vleka-varjenja ali preko posebnega motoriziranega sistema, mora biti zavirano, tako da se prepreci popuščanje folije; zaviranje folije nastavljamo z vrtenjem kolesca (8) in tako nastavitve napetosti vzmeti (9); pomniti moramo, da prekomerno zaviranje lahko povzroci trganje folije ali njeno uhajanje iz valjckov vleka-varjenja.



PASSAGGIO FILM
PREHOD FOLIJE





REGOLAZIONE LUNGHEZZA CONFEZIONE CON FILM STAMPATO A PASSO (TACCA)

A richiesta le nostre macchine confezionatrici possono essere fornite con sistema a fotocellula per l'utilizzo di film con stampa a passo/tacca.
La fotocellula legge le apposite tacche stampate sul film, e a sistema inserito, comanda un dispositivo che varia la velocità delle ruote traino saldanti.
Un segnale in sequenza con la chiusura delle spatole del taglia-salda disabilita successivamente questo comando.
Al passaggio anticipato o ritardato della tacca corrisponde una variazione di velocità delle ruote di "traino rallentamento" e quindi una variazione della lunghezza della confezione.

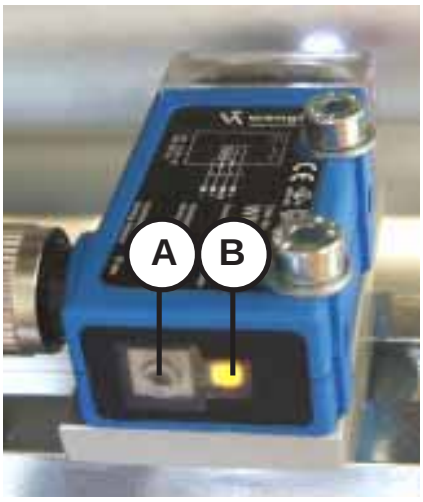
NASTAVITEV DOLžINE VREcKE S POTISKANO FOLIJO (MARKICA)

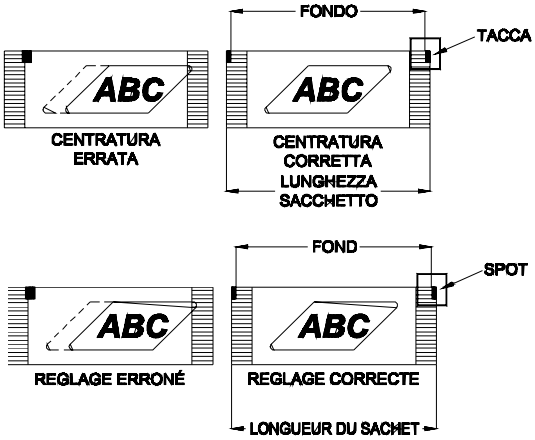
Po želji lahko naše pakirne stroje opremimo s sistemom s fotocelico za uporabo potiskane folije (markica).
Fotocelica zaznamuje oznacbe (markice) folije in v kombinaciji z vgrajenim sistemom, ki uravnava hitrost valjckov sklopa vleka-varjenja.
Signal v sekvenci z zapiranjem lopatic sklopa reza-varjenja onemogoca nadaljnje izvajanje danega ukaza.
Stroj delno krajša in daljša vrecke saj z branjem oznacevalnih markic »lovi« pravilni položaj slike na vreckah.

Procedura di taratura:
1) Posizionare la tacca sotto lo spot luminoso del sensore.
2) Premere il tasto (A) il led (B) comincia a lampeggiare lentamente. Il sensore acquisisce la tacca.
3) Spostare il film e portare lo sfondo sotto la testina ottica.
4) Ripremere il tasto (A).

Se il led si accende solo in corrispondenza del passaggio della tacca la regolazione c stata effettuata correttamente.

Se il led continua a lampeggiare rapidamente la regolazione non c stata eseguita correttamente, bisogna dunque riprocedere punto per punto.

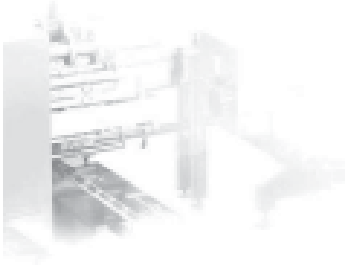




Postopek umerjanja:
1) Oznacbo nastavite pod svetleco luc senzorja.
2) Pritisnite gumb (A) in led dioda (B) bo pricela pocasi utripati. Senzor zazna markico.
3) Pomaknite folijo in postavite ozadje pod opticno glavo.
4) Ponovno pritisnite gumb (A).

ce se led dioda sama vkljuci pri prehodu markice, pomeni, da je bila nastavitev pravilno namešcena.

ce led dioda hitro utripa, nastavitev ni bila pravilno namešcena, zato ponovite zgoraj opisani postopek.



SOSTITUZIONE DELLA BOBINA CON STAMPA A PASSO/TACCA DI LETTURA

La centratura della stampa di una nuova bobina, naturalmente uguale alla bobina esaurita, avviene in modo automatico.

- Effettuare il cambio bobina come indicato a pag.17 fino allo svolgimento sulla rulliera.
- Svolgere il film attraverso i rulli del porta bobina e passare il film attraverso il tunnel conformatore.
- Aprire le ruote traino-saldanti agendo sul selettore "APERTURA RUOTE" e tirare i due lembi combacianti del film attraverso le coppie di ruote, quindi chiudere le ruote. Per far combaciare i lembi da saldare, la mezzeria del film deve essere in linea con l'asse del tunnel.

Operare ora con la macchina in modalità "manuale" agendo come segue:

- Girare il selettore a chiave AUTO/MANU in posizione MANU;
- Con il pulsante SB20 "MARCIA" (vedere pag.16) c possibile far girare contemporaneamente il nastro di alimentazione, il gruppo ruote e il taglia salda.
- Fatto questo mettere la macchina in automatico girando il selettore AUTO/MANU in posizione AUTO.

La centratura ad ogni sostituzione della bobina non avrà la necessità di essere corretta.

NASTAVITEV DOLžINE VREcKE S POTISKANO FOLIJO (MARKICO)

Namestitev oziroma centriranje tiska zamenjanega koluta folije, seveda enakega prejšnjemu, je avtomaticna.

- Zamenjavo koluta izvršite po navodilih na str. 24 do porabe folije oz. koluta na valju.
- Odprite folijo skozi valjcke nosilca koluta in namestite potek folije skozi formirni tunel.
- Odprite prvi par valjckov vleka-varjenja s pritiskom na vzvod in povlecite robova folije skozi pare valjckov ter zaprite. Sovpadanje robov folije za zavariti je odvisno od soosnosti sredine folije, ki mora biti v liniji z osjo formirnega tunela. Sledite slednjim navodilom, v primeru rocnega zagona stroja:
- Obrniti izbirno stikalo na kljuc “AVTOMATSKO /ROcNO DELOVANJE« v polžaj “ROcNO DELOVANJE”.
- Z gumbom SB17.01 “START” (glej stran 19) lahko zaženete istocasno dovodni transporter, sklop varilnih valjckov in sklopa reza-varjenja.
- Po zgornjih opravljenih nastavitvah nastavite stroj na avtomatski nacin delovanja in nadaljujte s pakiranjem.

Namestitev oziroma centriranje tiska ne bo potrebno pri vsaki zamenjavi koluta.

TUNNEL CONFORMATORE

Il tunnel conferisce al film la forma tubolare prima del suo ingresso alle ruote traino-saldanti ed c dimensionato e posizionato in stretta relazione al prodotto, sia per ottenere un buon incarto e sia per evitare l'uscita del film dalle ruote stesse.

IMPORTANTE: ad ogni sostituzione o adattamento del tunnel deve seguire una opportuna regolazione del rullo tenditore (7) per ottenere una tensione uniforme del film sia sul lembo (5) che sulla linea di contatto con le lame (6).

FORMIRNI TUNEL

V formirnem tunelu se folija oblikuje v cevasto obliko preden vstopi v valjcke vleka-varjenja in je pozicionirana ter v dimenzijah proizvoda, tako da dosežemo optimalni ovoj in preprecimo izhod folije iz valjckov.

POMEMBNO: ob vsakršni zamenjavi ali prilagoditvi tunela je potrebna predhodna nastavitev napenjalnega valja (7), tako da dobimo primerno napetost folije tako na robu (5) kot tudi na dotiku z rezili (6).

TUNNEL CONFORMATORE FISSO

Il tunnel conformatore fisso c studiato appositamente per i prodotti o esigenze particolari e va cambiato per ogni diversa sezione del prodotto da confezionare.

Per la sostituzione:

-Svitare le viti (1).

-Togliere il tunnel completo: base (2), anima (3), lama (4).

-Montare il nuovo tunnel.

FORMIRNI FIKSNI TUNEL

Dani tunel je namenjen za uporabo pri dolocenih proizvodih ali posebnih zahtevah in se ga zamenja za vsak razlicen proizvod, ki ga želimo pakirati.

Za zamenjavo:

- Odvijemo vijake (1).
- Umaknemo celotni tunel: podstavek (2), ogrodje (3), rezilo (4).
- Montiramo nov tunel.

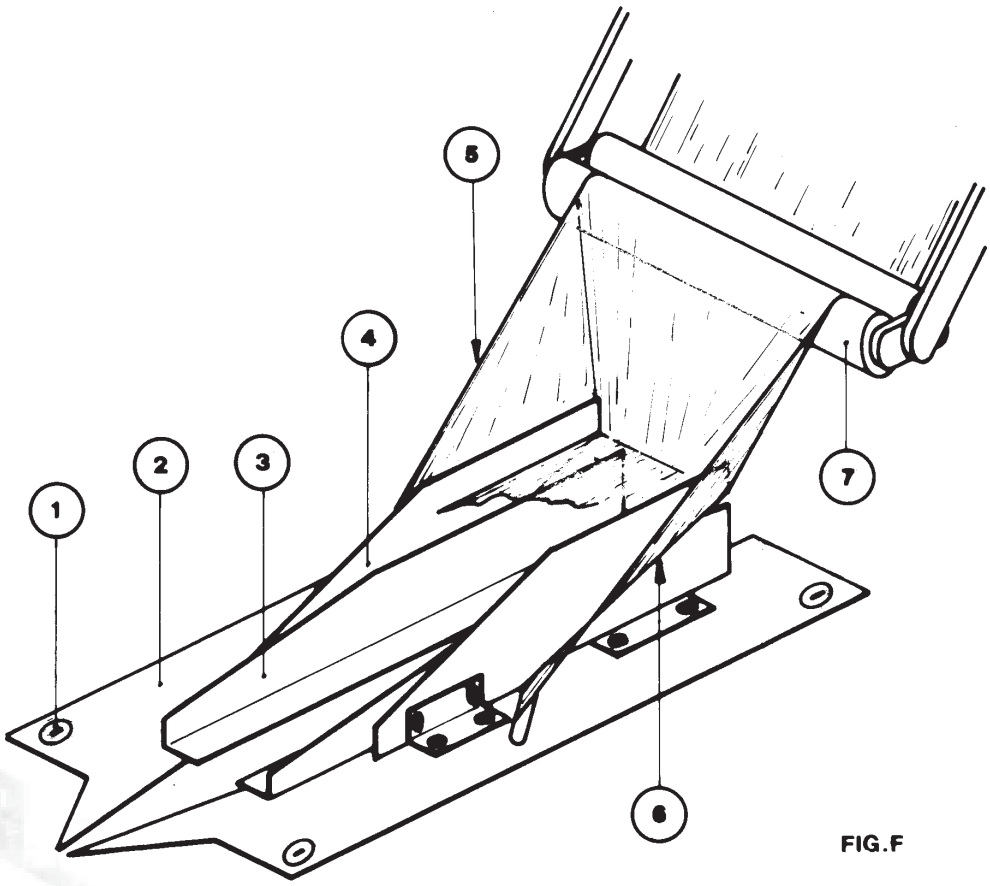


FIG.F

TUNNEL CONFORMATORE REGOLABILE

Questo tipo di tunnel, regolabile sia in larghezza che in altezza, permette di conformare in relazione alla sezione del prodotto e consente inoltre l' allineamento del proprio asse con quello delle ruote di traino-saldanti eguagliando la tensione sui due bordi del film. Quest' ultima registrazione viene eseguita in sede di collaudo e puo' essere variata solo in casi particolari (ad esempio bobina male avvolta e quindi insufficente regolazione dell' albero portabobina).

1) Per aprire o chiudere le lame (6), agire sul volantino (5).

2) Per alzare o abbassare le lame, agire sul volantino (1) previo allentamento della leva (2).

3) Per regolare il tunnel rispetto alle ruote di traino, allentare la controghiera (3) e ruotare la ghiera (4) fino ad ottenere la posizione desiderata, quindi fissare nuovamente la controghiera.

NOTA: qualora si dovessero togliere le lame del tunnel, rimontarle verificando che l' altezza **h** fra il punto **C** e il piano di scorrimento sia la stezza per le due lame.

IMPORTANTE: per prodotti stretti avvicinare il tunnel alle ruote del trino per prodotti larghi allontanare il tunnel delle ruote del traino, questa operazione consente un adeguato inserimento del materiale d' incarto sul tunnel in funzione alla fascia.

NASTAVLJIVI FORMIRNI TUNEL

Oblika tunela je nastavljiva po višini in širini, kar omogoca formiranje folije glede na razlicne proizvode in obenem poravnavo osi formirnega tunela z osjo valjckov vleka-varjenja z iznacitvijo napetosti na robovih folije. Dano nastvitev izvedemo ob kolavdiranju stroja in jo lahko spreminjamo samo v posebnih primerih (na primer. slabo navit kolut folije in tako neprimerna nastavitev nosilca koluta).

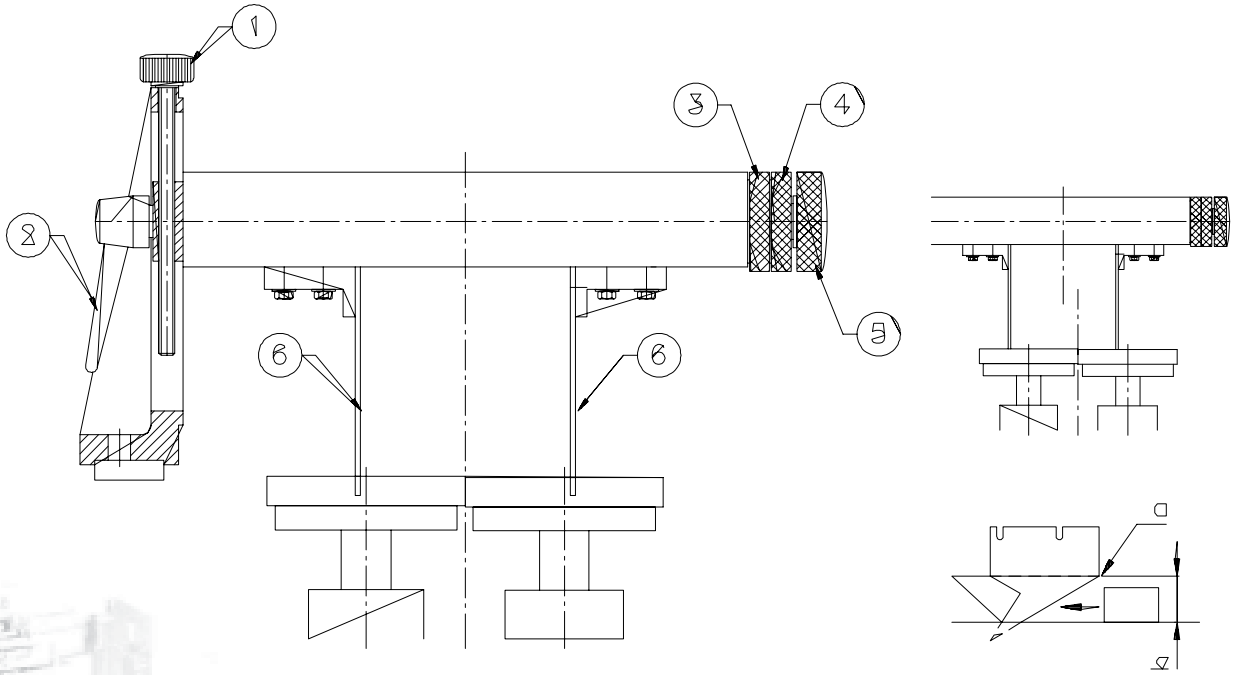
1)Za odpiranje ali zapiranje nožev (6)delujemo na kolesce (5).

2)Za dvig oz. spust nožev delujemo na kolesce (1), tako da predhodno popustimo rocico (2).

3)Za nastavitev tunela glede na valjcke vleka popustimo protivijak (3) in obrnemo vijak (4) vse dokler na dosežemož elene pozicije, ter ponovno privijemo protivijak.

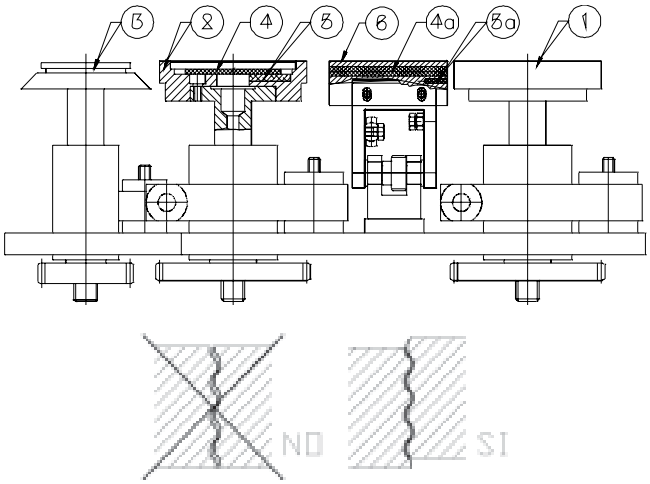
OPOMBA: V primeru, da odstranite vodila tunela, pri ponovnem namešcanju preverite, da je višina h med tocko C in površino prehoda proizvoda je enaka za obe rezili.

POMEMBNO: V primeru pakiranja ožjih proizvodov, približajte tunel valjckov vleka. Dana operacija omogoca pravilni vhod pakirne folije v tunel.



SALDATURA LONGITUDINALE (TRAINO)

VZDOLžNO VARJENJE (VLEK)

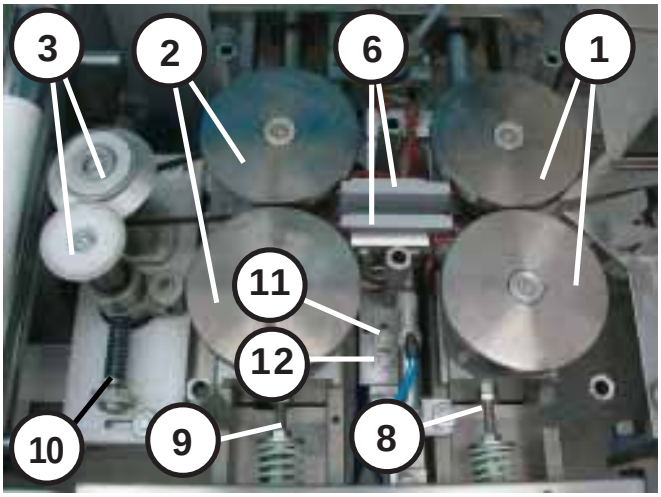


L'operazione viene eseguita dal gruppo di traino costituito tre coppie di ruote aventi le seguenti funzioni:

- Ruote di traino (1) e preriscaldo: servono per svolgere il film dalla bobina e trainarlo nel gruppo di saldatura longitudinale.

  Riscaldate dalle resistenze (4) ad una temperatura in rapporto fisso (circa metà) rispetto alla temperatura di lavoro e controllata dalla sonda (5).

  Per aprire questa coppia di ruote agire sul selettore APERTURA RUOTE.
- Tappi di preriscaldo (6): hanno anche la funzione di preriscaldo. I tappi di preriscaldo vengono riscaldati dalla resistenza (4a) ad una temperatura, in rapporto fisso (circa metà) rispetto alla temperatura di lavoro, controllata dalla sonda (5a).
- Ruote saldanti (2): riscaldate dalle resistenze (4) ad una temperatura impostata sul termostato e controllata dalla sonda (5). Per ottenere la temperatura necessaria a saldare il materiale d'incarto in base alla velocità di produzione, impostare piccole variazioni sul termostato attendendo fra due interventi successivi il raggiungimento della temperatura di regime.
  A macchina ferma questa coppia si apre automaticamente per evitare la fusione del film.
- Ruote piegalembo (3): conformate in modo da svolgere la funzione di piegalembo (per evitare pieghe anomale del film in fase di saldatura trasversale).



Operacijo vrši sklop vleka, ki je sestavljen iz treh parov valjckov s sledecimi funkcijami:

- Valjcki vleka (1): služijo za odvitje folije iz koluta in vlek do sklopa vzdolžnega varjenja.

- valjcki ogrejejo grelci (4) na temperaturo,ki je enaka približno polovici vrednosti delovne temperature, kontrolirane s sondo (5).

Za odpiranje danih valjckov pritisnete na gumb ODPRTJE VALJcKOV.
- Pokrovi predgrelnih valjckov (6). Imajo tudi funkcijo predgretja. Pokrovcke predgrelnih valjckov segrevajo grelci (4a) na temperaturo, ki je enaka približno polovici vrednosti delovne temperature kontrolirane s sondo (5a).
- Varilni valjcki (2): segrevajo jih grelci (4) na temperaturo, ki smo jo nastavili na termostatu in, ki jo kontrolira sonda (5). Za doseganje zahtevane varilne temperature imbalirnega materiala glede na hitrost pakiranja, nastavimo manjše spremembe na termostatu in pocakamo med dvema naslednjima cikloma za dosego delovne temperature.
  Ko je stroj zaustavljen se par varilnih valjckov avtomatsko odpre, tako da se izognemo topljenju folije.
- Kolesa za vihanje robov (3): oblikovana so na nacin, da vršijo funkcijo vihanja robov, tako da se izognemo gubanju folije v fazi precnega varjenja.

NOTA: in caso di smontaggio delle ruote temosaldanti rimontarle curando l'incastro delle increspature.
NOTA: per ottenere una saldatura uniforme, la distanza fra le ruote di ogni coppia deve essere adeguata allo spessore del film in modo da evitarne la schiacciamento senza compromettere la tenuta della saldatura e la precisione del traino (slittamento del film, aumento o diminuzione progressiva dell'altezza del lembo sotto la saldatura, uscita del lembo dalle ruote traino-saldanti).
Per aumentare o diminuire leggermente la pressione tra le ruote (1) agire sulla vite (8).
Per aumentare o diminuire la pressione tra le ruote (2,3) agire sulle viti (9,10).
Per aumentare o diminuire la pressione tra lebarre di preriscaldo (6) agire sulle viti (11,12).

NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.

OPOMBA: v primeru, da se demontaže varilnih valjckov, pri ponovni montaži pazimo na zarezo gubanja.
OPOMBA: za doseganje enakomernega varjenja, mora biti razdalja med valjcki vsakega para primerna debelini folije, tako da se izognemo meckanju folije brez ogrožanja trdnosti vara in natancnosti vleka (zdrs folije, progresivno povecanje ali zmanjšanje višine pri varjenju, izhod roba iz valjckov vleka – varjenja).
Za manjše povecanje ali zmanjšanje pritiska med valjcki (1), obrnite vijake (8).
Za povecanje pritiska med valjcki (2,3) obrnite vijake (9,10).
Za povecanje ali zmanjšanje pritiska med celjustmi za predgretje (6) obrnite vijak (11,12).

OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi lažjega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.

Il gruppo di saldatura longitudinale é dotato di sponde guida-prodotto (14) regolabili secondo la larghezza del prodotto da confezionare.

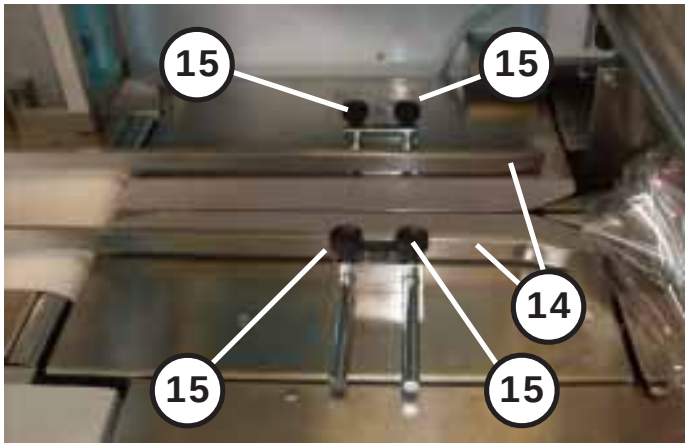
Per regolare la distanza tra le sponde guida (14) agire come segue:

- Allentare i volantini (15).
- Posizionare le sponde guida(14) prodotto alla larghezza desiderata.
- Serrare i volantini (15).

Sklop vzdolžnega varjenja je opremljen z vodili proizvoda (14) nastavljivih glede na širino proizvoda, ki se pakira.

Razdaljo med vodili (14) proizvoda nastavite na sledeci nacin:

- popustite vijake (15).
- nastavimo glavna vodila (14) proizvoda na želeno širino.
- zatisnite vijake (15).



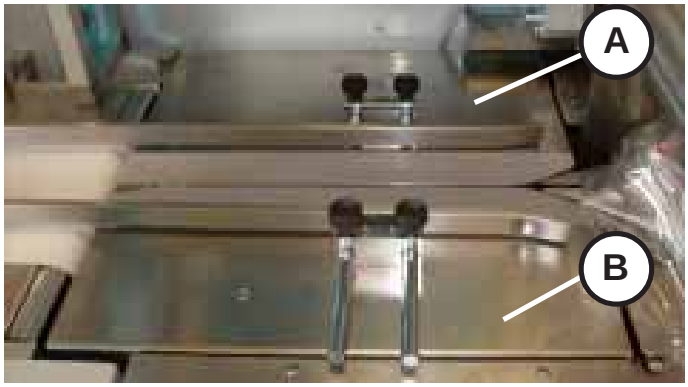
SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE RUOTE TERMOSALDANTI

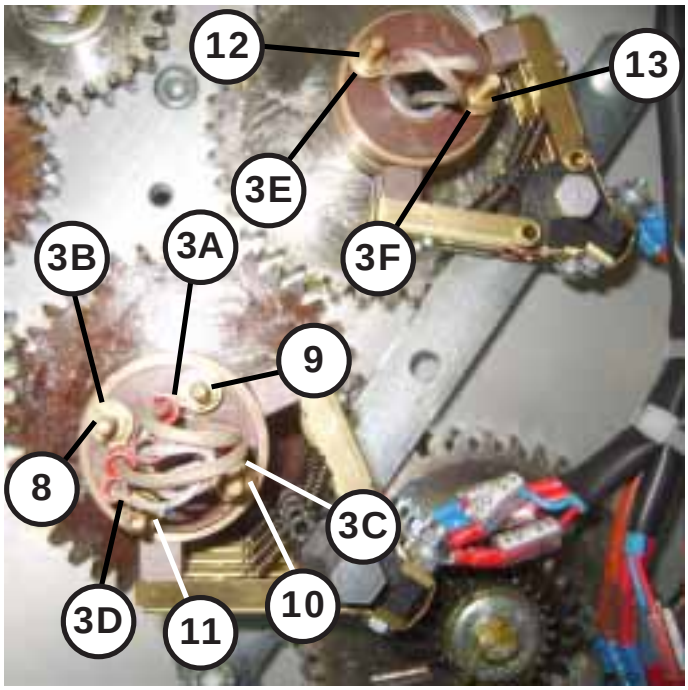
- Accertarsi che l' interuttore generale sia in posizione zero.
- Sfilare i piani (A,B) di lavoro del traino.

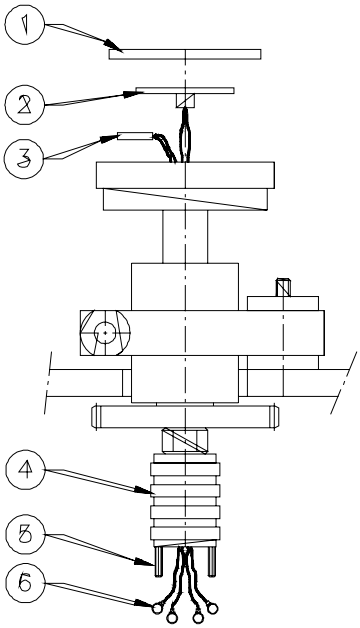
Per la resistenza (2):
- Allentare i bulloni(8,9,12,13).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3A, 3B, 3E, 3F fili bianchi = resistenza) dai terminali (5) del colettore ad anelli.
- Sfilare la resistenza (2).
- Sostituire e rimontare il tutto.
- Connettere i capi corda dei fili (3A, 3B, 3E, 3F).
- Serrare i bulloni (8,9,12,13).

Per la sonda (3):
- Allentare i bulloni (10,11).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3C, 3D filo *rosso* = positivo, filo *blu* = negativo = resistenza) dai terminali (5) del colettore ad anelli .
- Sfilare la sonda (3).
- Sostituire e rimontare il tutto (per la sonda rispettare le polarità: filo *rosso* = positivo, filo *blu* = negativo.
- Connettere i capi corda dei fili (3C, 3D).
- Serrare i bulloni (10,11).

- Montare i piani (A,B) di lavoro del traino.







ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE VARILNIH VALJcKOV

- Izkljucimo elektricno napajanje- glavno stikalo obrnemo na pozicijo “nic”.
- Snamemo delovno plošco (A, B) varilnih valjckov.

Zamenjava grelca (2):
- Odvijemo svornike (8,9,12,13).
- Odklopimo prikljucke kablov (3A, 3B, 3E, 3F beli kabli = grelec) iz terminalov (5) drsnih obrocev.
- Odstranimo grelec (2).
- Zamenjamo in ponovno sestavimo vse.
- Priklopimo prikljucke kablov (3A, 3B, 3E, 3F).
- Privijemo svornike (8,9,12,13).

Zamenjava sonde (3):
- Odvijemo svornike (10,11).
- Odklopimo prikljucke kablov (3C, 3D rdeci kabel = plus, modri kabel = minus = grelec) iz terminalov (5) drsnih obrocev.
- Izvlecemo sondo (3).
- Zamenjamo sondo in ponovno vse sestavimo (za sondo je potrebno upoštevati polariteto: rdeci kabel = plus, modri kabel = minus)
- Priklopimo prikljucke kablov (3C, 3D).
- Privijemo svornike (10,11).

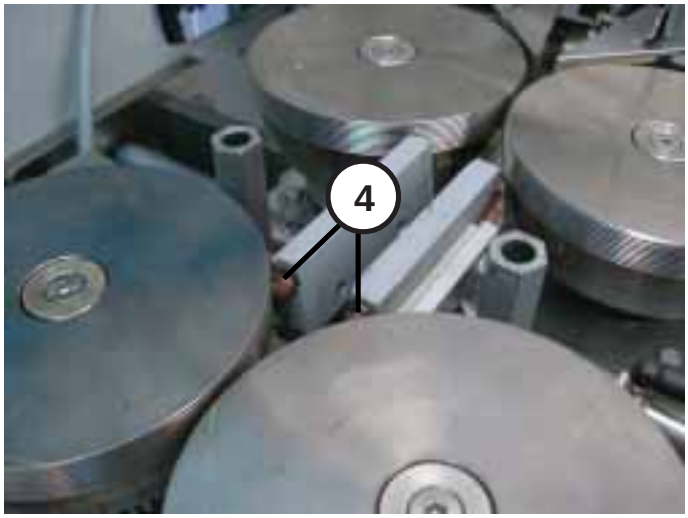
Ponovno montiramo delovno plošco (A, B) varilnih valjckov.

SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE BARRE DI PRERISCALDO

- Accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione "0".

Per la resistenza (4):
- Allentare la vite (6).
- Togliere il coperchio (7).
- Allentare le viti (8,9,10,11).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3A, 3B, 3C, 3D).
- Sfilare la resistenza (4).
- Sostituire e rimontare il tutto.
- Connettere i capi corda dei fili (3A, 3B, 3C, 3D).
- Serrare le viti (8,9,10,11).
- Montare il coperchio (7).
- Serrare la vite (6).

Per la sonda (5):
- Allentare la vite (6).
- Togliere il coperchio (7).
- Allentare le viti (12,13).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3E, 3F).
- Sfilare la sonda (5).
- Sostituire e rimontare il tutto.
- Connettere i capi corda dei fili (3E, 3F) (rispettare le polarità: filo *rosso* = positivo, filo *blu* = negativo).
- Serrare le viti (12,13).
- Montare il coperchio (7).
- Serrare la vite (6).



NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.

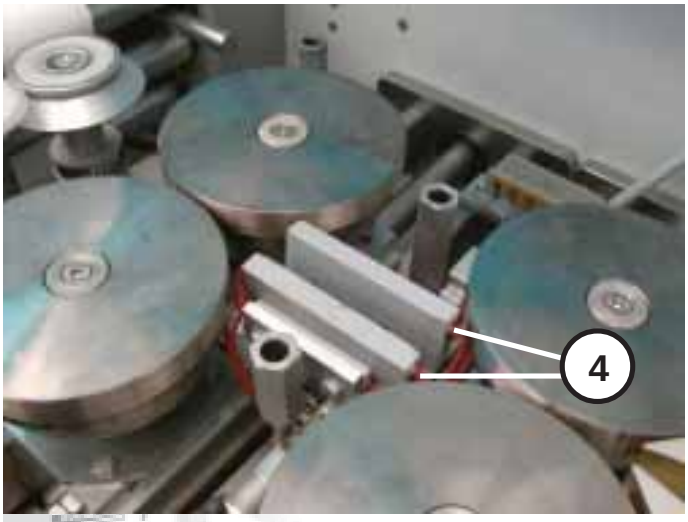
ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE cELJUSTI ZA PREDGRETJE

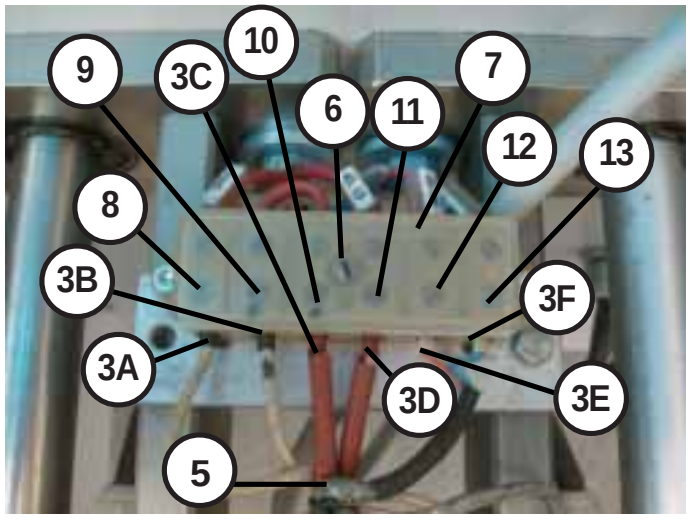
- Preveriti, da je elektricno napajanje izkljuceno oziroma glavno stikalo na pozicijo "0".

Zamenjava grelca (4):
- Odvijemo vijak (6).
- Odstranimo zašcitni pokrov (7).
- Odvijemo vijake (8,9,10,11).
- Odklopimo prikljucke kablov (3A, 3B, 3C, 3D).
- Izvlecemo grelec (4).
- Zamenjamo grelec in ponovno vse sestavimo.
- Priklopimo prikljucke kablov (3A,3B,3C,3D).
- Privijemo vijake (8,9,10,11).
- Montiramo zašcitni pokrov (7)
- Privijemo vijak (6).

Zamenjava sonde (5):
- Odvijemo vijak (6).
- Odstranimo zašcitni pokrov (7).
- Odvijemo vijake (12,13).
- Odklopimo prikljucke kablov (3E, 3F).
- Izvlecemo sondo (5).
- Zamenjamo sondo in ponovno vse sestavimo.
- Priklopimo prikljucke kablov (3E, 3F) (upoštevamo polariteto: rdeci kabel = plus, modri kabel = minus).
- Privijemo vijake (12,13).
- Montiramo zašcitni pokrov (7).
- Privijemo vijak (6).

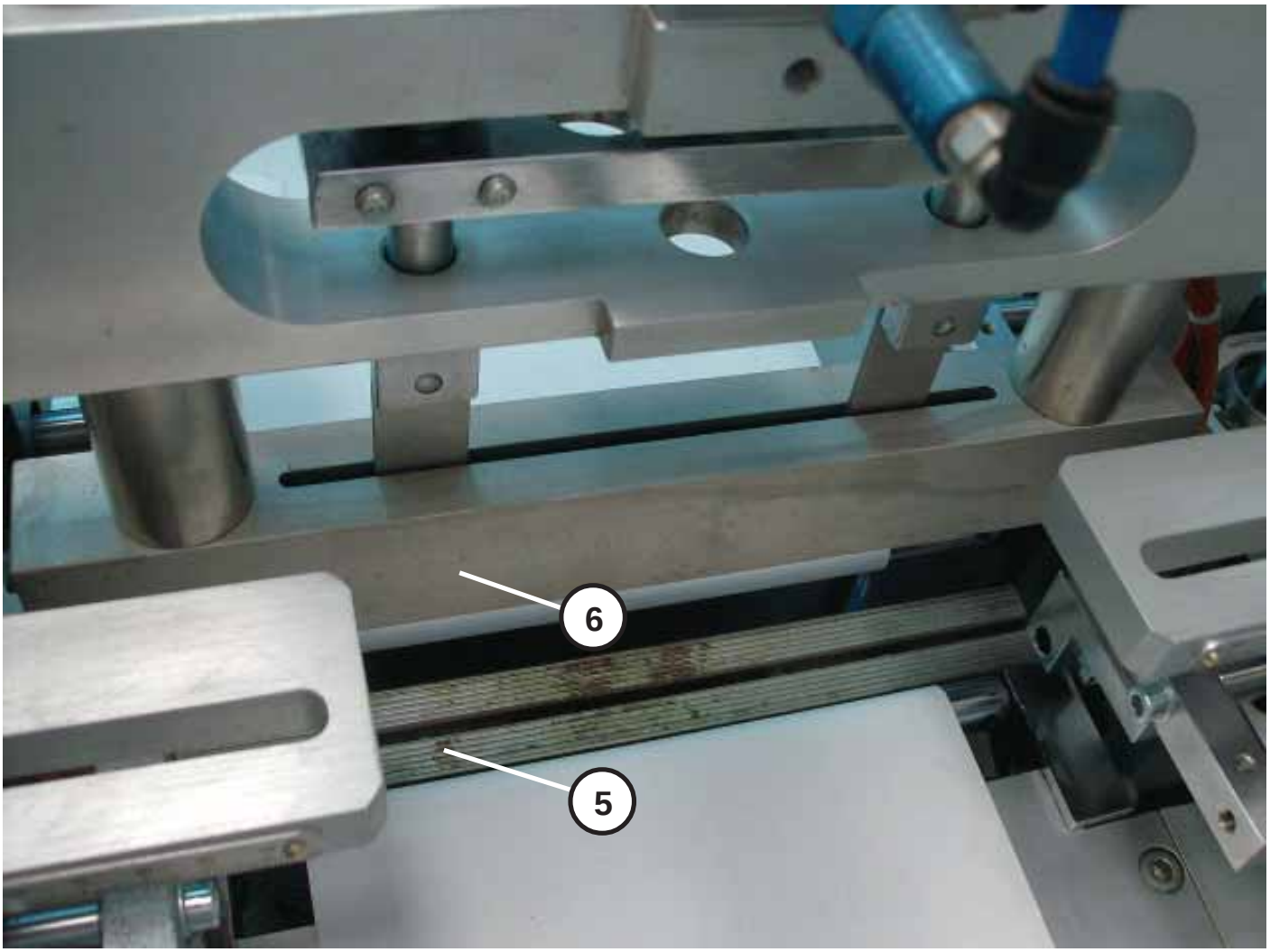
OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi lažjega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.





SALDATURA TRASVERSALE (TAGLIA-SALDA)

PREcNO VARJENJE (SKLOPREZA-VARJENJA)



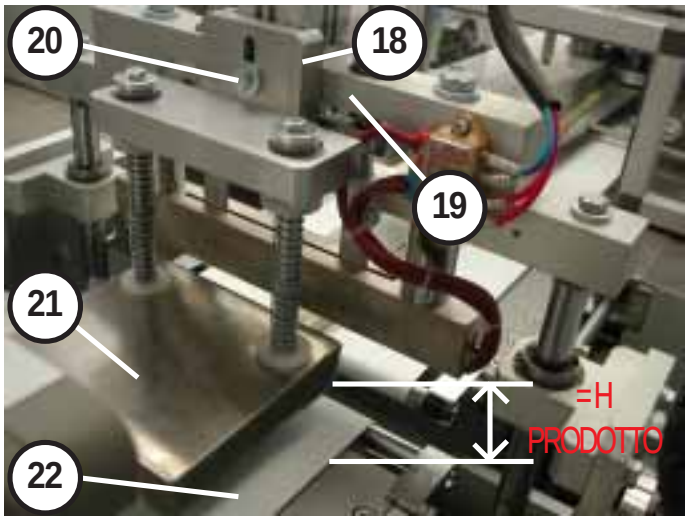
Questa operazione e' svolta dal gruppo taglia-salda costituito da barre (5 e 6) che, chiudendosi fra prodotti sucessivi, effettuano la saldatura e il taglio del film.
Le barre sono riscaldate dalle resistenze ad una temperatura imposta sul termostato e controllata dalla sonda.
Per ottenere la temperatura necessaria a saldare il materiale di incarto in base alla velocita' di produzione, impostare piccole variazioni sul termostato attendendo fra due interventi sucessivi il raggingimento della temperatura di regime.
Per ottenere una saldatura uniforme su tutta la larghezza della barra, gli alberi del taglia-salda devono essere perfettamente paralleli e, in posizione di saldatura, la distanza fra le barre saldanti deve essere adeguata allo spessore del film per evitarne lo schiacciamento senza comprometterre la tenuta della saldatura.

NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.

Dano operacijo opravlja sklop reza – varjenja, ki je sestavljen iz varilnih celjusti (5,6), ki ob zaprtju med dvema zaporednima proizvodoma, izvršijo funkcijo varjenja in reza folije.
Varilne celjusti, ki jih segrevajo grelci na temperaturo, ki jo nastavimo na termostatu in kontrolirmo s sondo.
Za doseganje zahtevane varilne temperature imbalirnega materiala glede na hitrost pakiranja, nastavimo manjše spremembe na termostatu in pocakamo med dvema naslednjima cikloma za dosego delovne temperature.
Za dosego enakomernega varjenja na celotni širini celjusti morajo biti nosilci sklopa reza-varjenja popolnoma vzporedni in v poziciji varjenja mora biti razdalja med varilnima celjustma primerna debelini folije, da se izognemo meckanju folije in tako tudi ogrožanja trdnosti vara.

OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi lažjega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.

Il taglia salda c provvisto di pressoio (21) che ha la funzione di favorire la fuoriuscita dell'aria dalla confezione.
Quando é necessario c possibile montare o smontare il pressoio.



Per montare il pressoio agire come segue:
- Posizionare il blocchetto (18) sul supporto (19).
- Serrare leggermente la vite (20).
- Posizionare il blocchetto (18) all'altezza desiderata.
NOTA: la distanza della base del pressoio (21) dal tappeto (22) deve corrispondere, in linea di massima, con l'altezza del prodotto confezionato.
- Serrare completamente la vite (20).

Per smontare il pressoio agire come segue:
- Allentare la vite (20).
- Smontare il blocchetto (18) e tutto il gruppo pressoio.

L'altezza del taglia salda c regolabile agendo sul volantino (23). L'altezza c rilevata dal segno di riferimento (24).

Sklop reza – varjenja je opremljen s sistemom za stiskanje zraka iz vrecke.
Sistem za stiskanje zraka lahko, ko je to potrebno, montiramo ali demontiramo.

Za montažo sistema za stiskanje zraka je potrebno narediti sledece:
- Namestite objemko (18) na nosilec (19)
- Delno privite vijak (20).
- Namestite objemko (18) naž eleno višino.
OPOMBA: razdalja od sistema za stiskanje zraka (21) do transportnega traku (22) se mora naceloma ujemati z višino proizvoda, ki se pakira.
- Dokoncno priviti vijak (20).

Za razstavljanje sistema za stiskanje zraka:
- Odvijete vijak (20).
- Demontirate objemko (18) in celotni sistem za stiskanje zraka
Višino sklopa reza-varjenja nastavljamo s kolescem (23).
Višina se odcita z referencno oznako (24).

SOSTITUZIONE RESISTENZA O SONDA DELLE BARRE TERMOSALDANTI

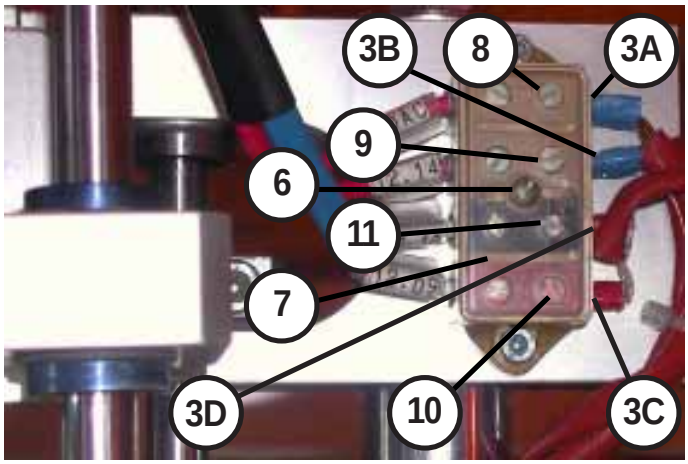
- Accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione "0".

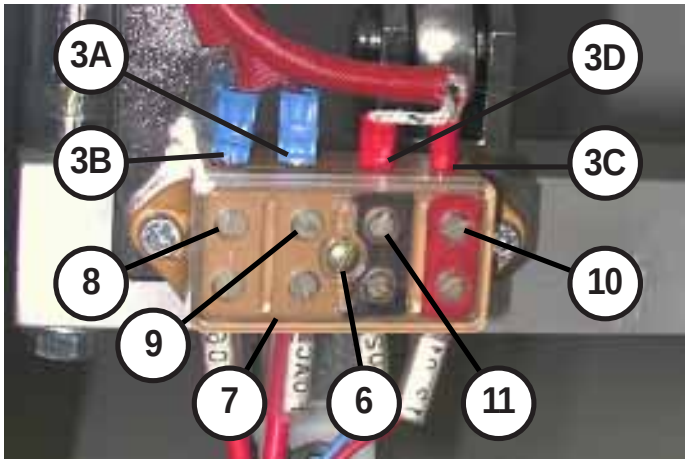
Per la resistenza:
- Allentare la vite (6).
- Togliere il coperchio (7).
- Allentare le viti (8,9).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3A, 3B).
- Sfilare la resistenza (4).
- Sostituire e rimontare il tutto.
- Connettere i capi corda dei fili (3A, 3B).
- Serrare le viti (8,9).
- Montare il coperchio (7).
- Serrare la vite (6).

Per la sonda:
- Allentare la vite (6).
- Togliere il coperchio (7).
- Allentare le viti (10,11).
- Sconnettere i capi corda dei fili (3C, 3D).
- Sfilare la sonda (2).
- Sostituire e rimontare il tutto.
- Connettere i capi corda dei fili (3C, 3D) (rispettare le polarità: filo *rosso* = positivo, filo *blu* = negativo).
- Serrare le viti (10,11).
- Montare il coperchio (7).
- Serrare la vite (6).

ZAMENJAVA GRELCA ALI SONDE VARILNIH cELJUSTI

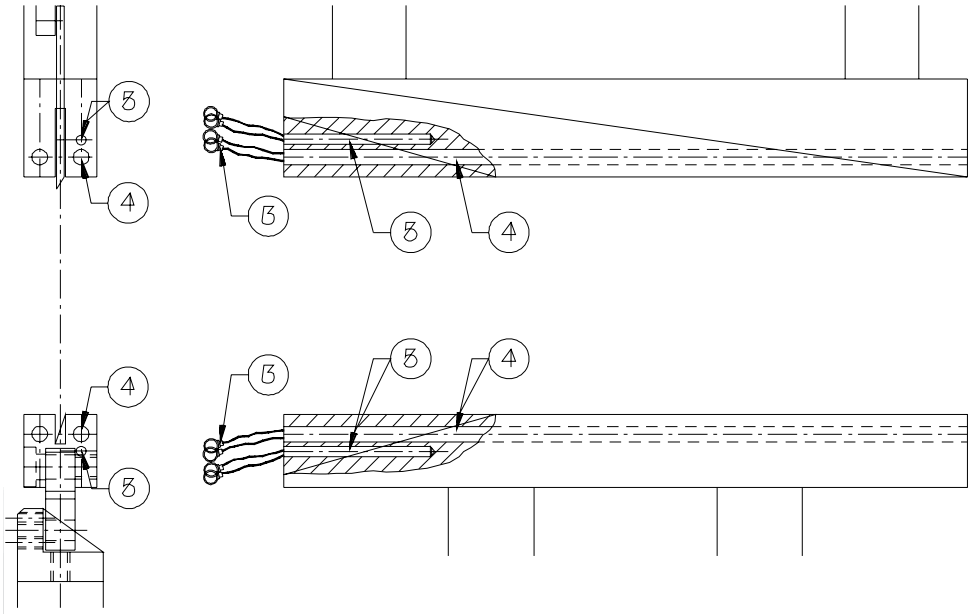
- Preverimo, da je elektricno napajanje izkljuceno oziroma glavno stikalo na pozicijo "0".

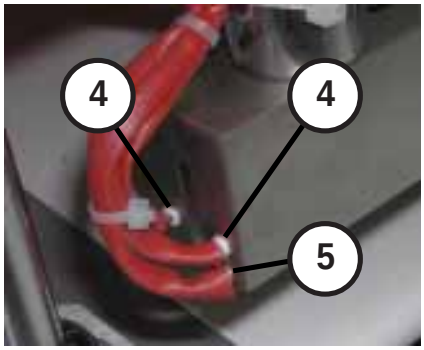


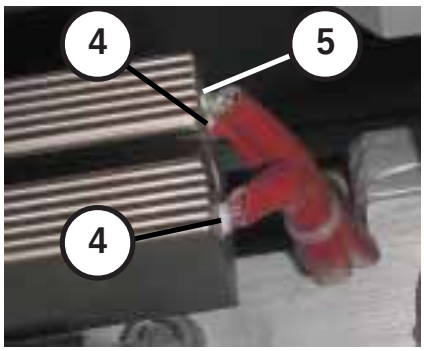


Zamenjava grelca:
- Odvijemo vijak (6).
- Odstranimo zašcitni pokrov (7).
- Odvijemo vijake (8,9).
- Odklopimo prikljucke kablov (3A, 3B).
- Izvlecemo grelec (4).
- Zamenjamo grelec in ponovno vse sestavimo.
- Priklopimo prikljucke kablov (3A,3B).
- Privijemo vijake (8,9).
- Montiramo zašcitni pokrov (7)
- Privijemo vijak (6).

Zamenjava sonde (5):
- Odvijemo vijak (6).
- Odstranimo zašcitni pokrov (7).
- Odvijemo vijake (10,11).
- Odklopimo prikljucke kablov (3C, 3D).
- Izvlecemo sondo (2).
- Zamenjamo sondo in ponovno vse sestavimo.
- Priklopimo prikljucke kablov (3C, 3D) (upoštevamo polariteto: rdeci kabel = plus, modri kabel = minus).
- Privijemo vijake (10,11).
- Montirano zašcitni pokrov (7).
- Privijemo vijak (6).







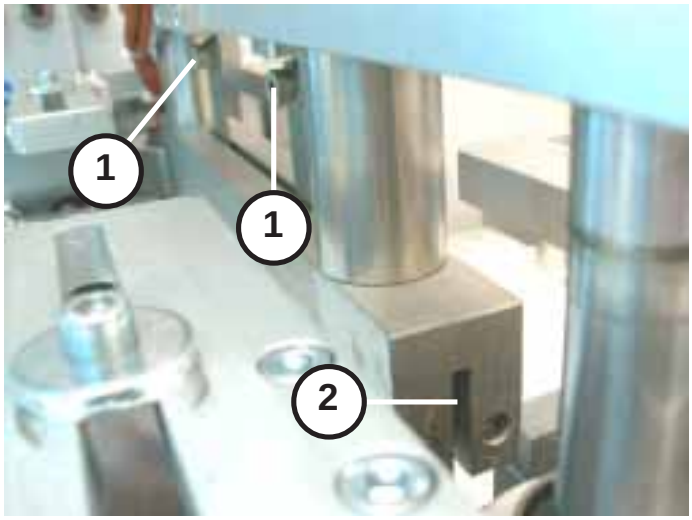
SOSTITUZIONE DEI COLTELLI

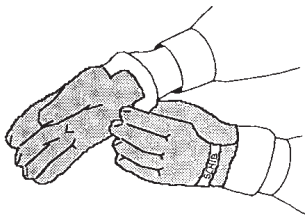
Il taglio del film si ottiene, in fase di saldatura trasversale, per mezzo di coltelli alloggiati al centro di ogni barra saldante.

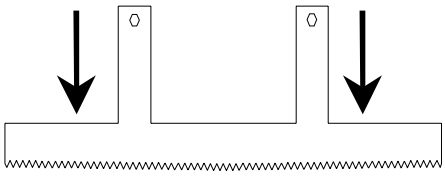
Per la sostituzione dei coltelli procedere come segue:
- Accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione zero.
- Allentare le viti (1).
- Sfilare il coltello (2) facendo molta attenzione ed usando un guanto in pelle a norme antinfortunistiche per evitare che la fuoriuscita del coltello stesso provochi seri danni alle persone che stanno operando.
- Inserire il nuovo coltello.
- Serrare le viti (1).

Il nuovo coltello cosi sostituito sarà già regolato per il taglio.

NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.







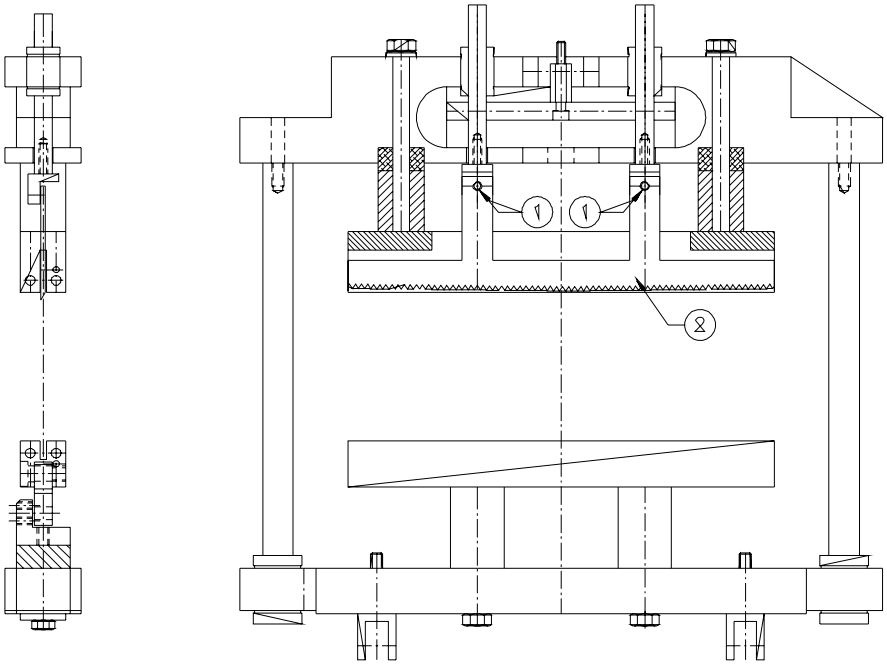
ZAMENJAVA NOžEV

Rez folije se vrši med fazo precnega varjenja z noži, kateri so namešceni na sredini vrhnje varilne celjusti.

Nže zamenjamo na sledeci nacin:
- Preverimo, da je glavno stikalo v poziciji »0«.
- Odvijemo vijake (1).
- Snamemo nož (2), ki ga je potrebno zamenjati (pri danem opravilu moramo biti še posebej pazljivi in potrebno je uporabljati usnjene zašcitne rokavice)
- Vstavimo nov nož.
- Privijemo vijake (1).

Tako zamenjani nov nož je že pripravljen za rez folije.

OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi lažjega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.



NASTRO DI ALIMENTAZIONE

Il nastro d'alimentazione (1) serve ad immettere i prodottinel tubolare formato dal tunnel (3) conformatore.

Il nastro di alimentazione é dotato di sponde guida-prodotto (4) regolabili secondo la larghezza del prodotto da confezionare.

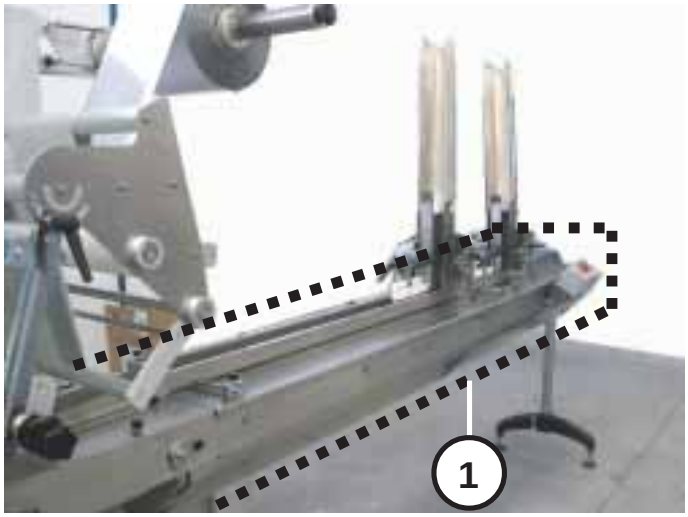
Per regolare la distanza tra le sponde guida (4) agire come segue:

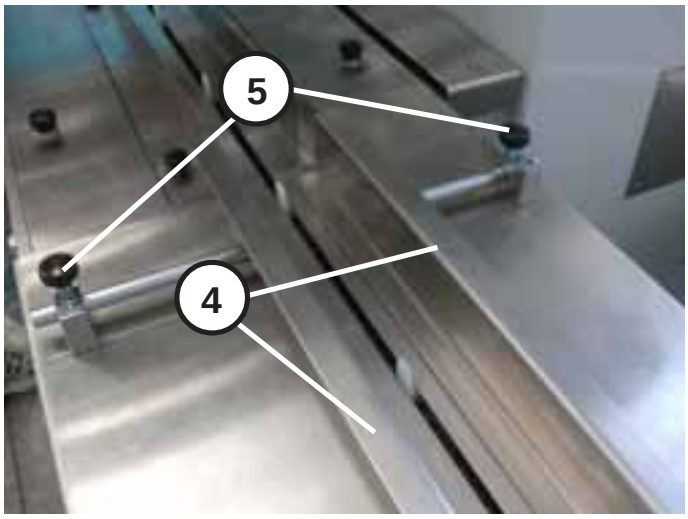
- Allentare i volantini (5).
- Posizionare le sponde guida (4) prodotto alla larghezza desiderata.
- Serrare i volantini (5).

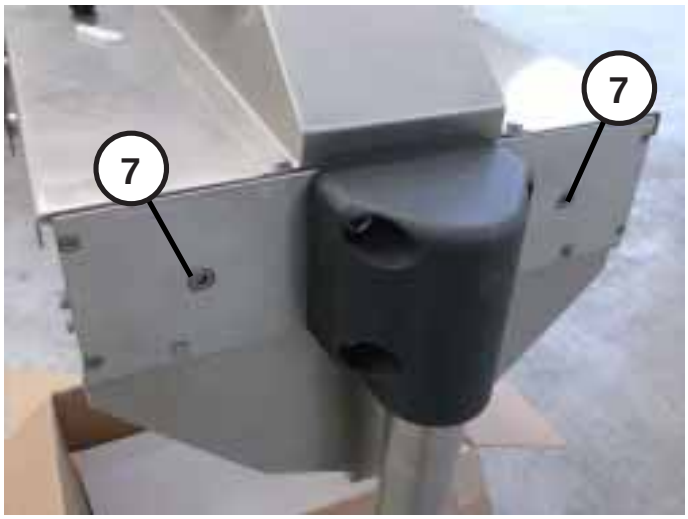
Ogni 1000 ore di funzionamento, controllare la tensione della catena ed eventualmente registrare o sostituire.

Per registrare la tensione del tappeto agire come segue:

- Agire sui tenditori (7).
- Verificare la tensione del tappeto ed eventualmente registrare.







DOVODNI TRANSPORTNI TRAK

Dovodni transportni trak (1) služi za vstavitev proizvodov v formirni tunel (3).

Dovodni transportni trak je opremljen z stranskimi vodili za vodenje proizvodov (4), nastavljivih glede na širino proizvodov, ki jih pakiramo.

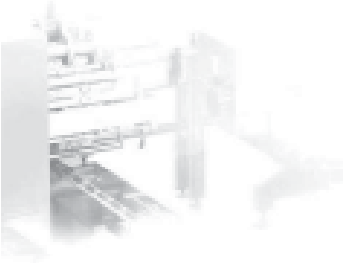
Za nastavitev razdalje med stranskimi vodili (4) slediti naslednjim korakom:

- popustimo kolesca (5).
- stranska vodila (4) za vodenje proizvodov postavimo na želeno širino .
- zatisnemo kolesca (5).

Vsakih 1000 ur delovanja pregledamo napetost in obrabo transportnega traku ter ga po potrebi zatesnimo ali zamenjamo.

Za nastavitev napetosti traku opravimo sledece:

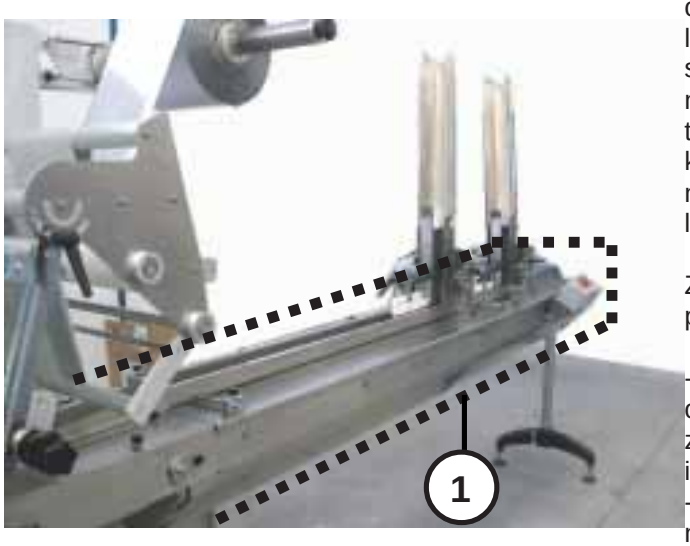
- napnemo napenjalce (7).
- preverimo napetost transportnega traku in ga po potrebi zatisnemo.



Il nastro d'alimentazione (1) é dotato di due tramogge di carico prodotto verticale che espellano il prodotto caricandolo sul nastro di alimentazione. Secondo il prodotto da confezionare, é necessario regolare la singola trammoggia, secondo necessità.

Per regolare le tramoggie é necessario:

- Agire su maniglie (3,4) e allentare volantino (2), per alzare o abbassare il punto dell'espulsione del prodotto.
- Agire su maniglia (5) per regolare le sponde guida prodotto della tramoggia.



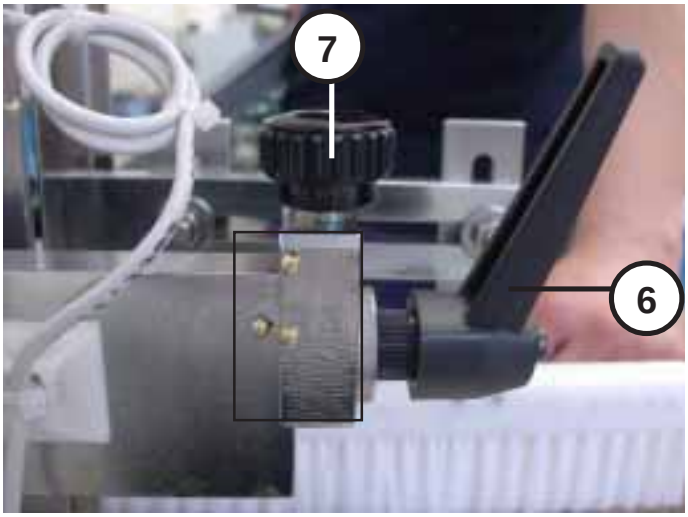
Dovodni transportni trak je opremljen z dvema dozirnima lijakoma, ki vertikalno spuščata proizvod in ga nalagata na dovodni transportni trak. Glede na vrsto pakiranja, ki ga želimo izvesti je potrebno nastaviti posamezen doziorni lijak.

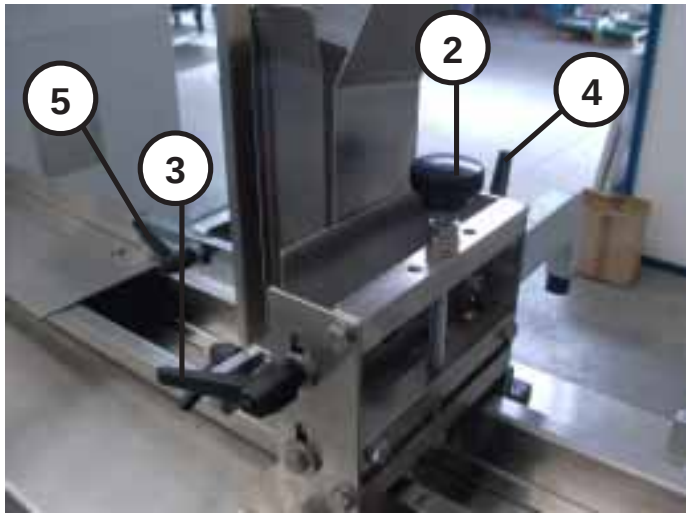
Za nastavitev dozirnega lijaka je potrebno:

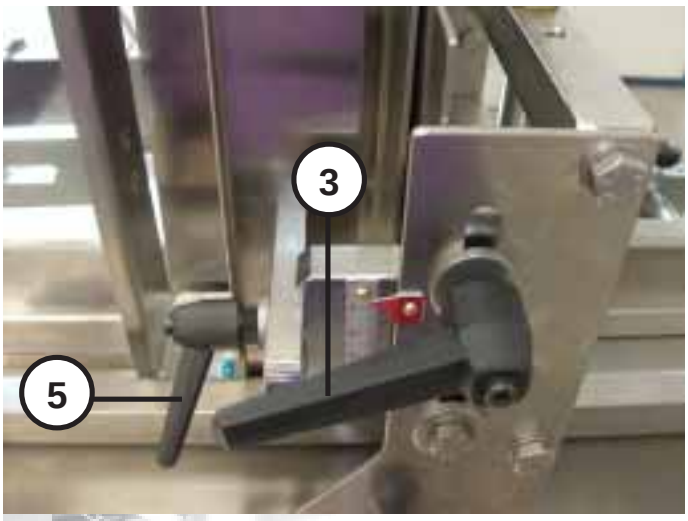
-Delujemo na rocici (3,4) in odvijemo kolesce (2), tako da zvišamo ali znižamo mesto izpusta proizvoda.
-Delujemo na rocico (5) za nastavitev vodil proizvoda v dozirnem lijaku.

NOTA: In base alla quantità di prodotti caricati su tramoggia 1, agire su maniglia (6), allentare volantino (7) e alzare o abbassare il volantino (7), come indicato su tramoggia, per modificare il punto di espulsione del prodotto.

OPOMBA: Glede na kolicino proizvodov v dozirnem lijaku 1, delujemo na rocico (6), odvijemo kolesce (7) in kolesce (7) dvignemo ali spustimo, kot je prikazano na dozirnem lijaku, v kolikor želimo spremeniti mesto izpusta proizvoda.







NASTRO D'USCITA

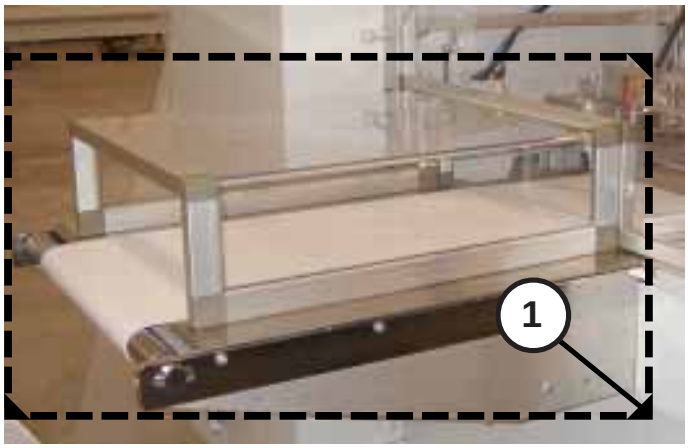
Il nastro d'uscita (1) riceve i prodotti confezionati provenienti dal gruppo di saldatura trasversale.

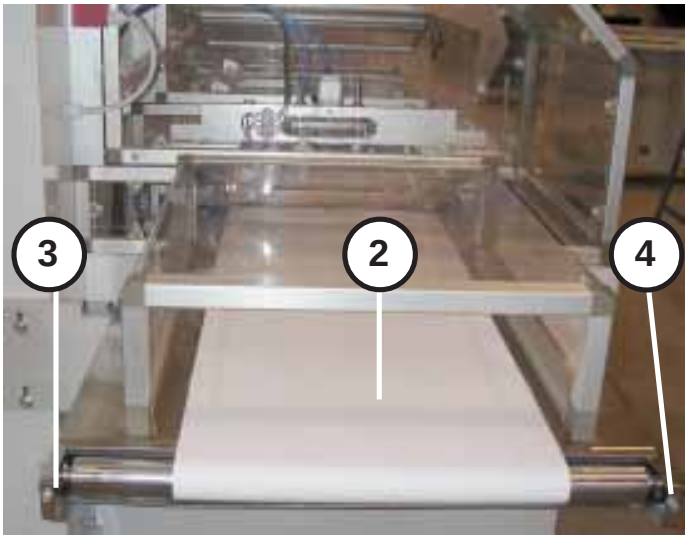
La tensione del telo di trasporto (2) c regolata meccanicamente attraverso i tenditori (3,4). É possibile modificare la tensione allentando o serrando i tenditori (3,4).

Ogni 1000 ore di funzionamento, controllare la tensione e l'usura del telo di trasporto (2) ed eventualmente registrare o sostituire.

Per registrare la tensione del nastro di trasporto (2) agire come segue:

- Agire sui tenditori (3,4).
- Verificare la tensione del nastro di trasporto (2) ed eventualmente registrare.





ODOVDNI TRANSPORTNI TRAK

Odvodni transportni trak (1) sprejme pakirane proizvode iz sklopa precnega varjenja.

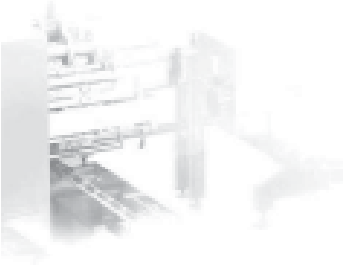
Napetost odvodnega transportnega traku (2) se nastavlja mehansko preko napenjalcev (3,4).

Napetost spreminjamo s popuščanjem ali zategovanjem napenjalcev (3,4).

Vsakih 1000 delovnih ure je potrebno preveriti napetost odvodnega transportnega traku (2) in njegovo obrabo ter ga po potrebi zategniti ali zamenjati.

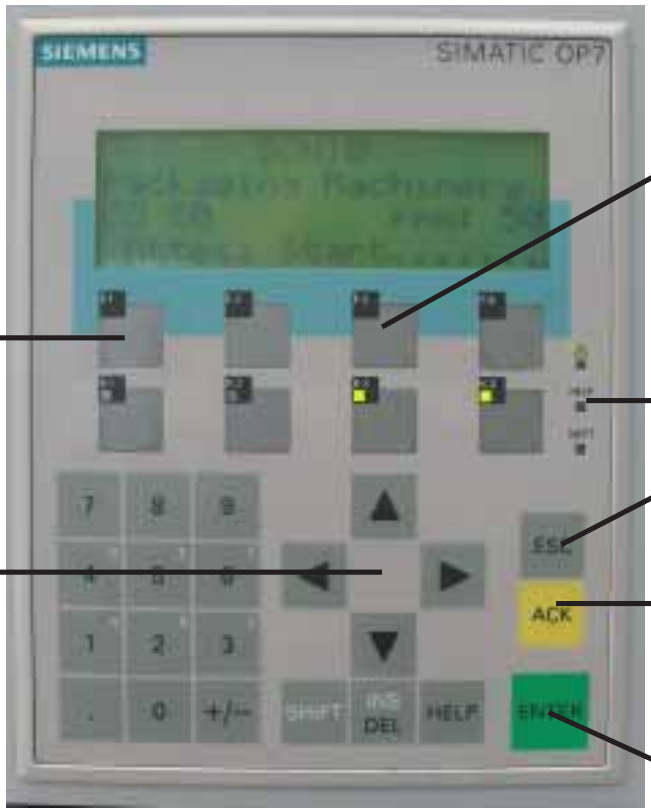
Napetost odvodnega transportnega traku (2) nastavimo na sledeci nacin:

- naravnamo napenjalce (3,4)
- preverimo napetost traku (2) in po potrebi zatisnemo.



USO DELLA TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE

UPORABA PROGRAMSKE TIPKOVNICE



Tasto F1 menu principale.
Gumb F1 glavni meni

Tasti freccia per selezionare riga o campo
Gumbi-puščica za izbiro vrstice ali polja

SHIFT+F3 Cambio lingua (PASSWORD = 2300 premere ENTER per confermare)

SHIFT+F3 Menjava jezika (GESLO = 2300 pritisnite ENTER za potrditev)

LED allarmi
LED alarm

Tasto ESC ritorno visualizzazione allarmi
Gumb ESC za vrnitev na pogled alarmov

Tasto ACK elimina visualizzazio-ne allarmi ma non li resetta
Gumb ACK nam skrije pogled na alarme vendar jih ne resetira

Tasto ENTER (conferma)
Gumb ENTER (potrditev)

FUNZIONE TASTI (K1-K2-K3-K4)

K1 con led acceso abilita la stampante, con led spento la disabilita.
K2 con led acceso abilita la fotocellula di centratura stampa, con led spento la disabilita.
K3 (ha funzioni diverse, vedere pagine seguenti)
K4 (ha funzioni diverse, vedere pagine seguenti)

COME MEMORIZZARE UN PROGRAMMA

1) Premere F1 si ritorna alla prima pagina (menù).
2) Premere i tasti freccia per spostarsi sulla voce "PROGRAMMA" e premere ENTER per entrare.
3) Con i tasti freccia ci si sposta sulla voce PROGRAMMA N° si inserisce il numero di programma prescelto, si preme poi ENTER per confermarlo.
4) Procedere come il punto 3 per cambiare i valori desiderati (ad esempio nella pagina Principale - VELOCITA' MACCHINA,posizione per taglio , SPAZIO TRA PRODOTTI...)
5) Terminata la fase delle impostazioni premere F3 per memorizzare totalmente tutti i valori impostati per quel numero di programma.

COME RICHIAMARE UN PROGRAMMA ESISTENTE

1) Premere F1 si ritorna alla prima pagina (menù).
2) Premere i tasti freccia per spostarsi sulla voce "PROGRAMMA" e premere ENTER per entrare.
3) Con i tasti freccia ci si sposta sulla voce PROGRAMMA N° si inserisce il numero di programma prescelto, si preme poi ENTER per confermarlo.
4) Premere il tasto F4 per richiamare il programma prescelto.

FUNKCIJA TIPK (K1-K2-K3-K4)

K1 z prižgano led diodo omogoci tiskanje, z zaprto ga onemogoci.
K2 z prižgano led diodo omogoci delovanje fotocelice za centriranje tiska, z zaprto jo onemogoci.
K3 (ima razlicne funkcije, glej naslednje strani)K4 (ima razlicne funkcije, glej naslednje strani)

KAKO SHRANITI PROGRAM

1) Pritisnite F1 za vrnitev na prvo stran (menu)
2) Pritisnite gumbe-puščice, ce se želite premakniti na “PROGRAM” in nato, ce želite potrditi izbiro, pritisnite ENTER.
3) Z gumbi-puščica se lahko premikate po programih PROGRAM ŠT. tu vtipkate izbrani program in nato pritisnete ENTER za potrditev.
4) Nadaljujete kot v tocki 3, ce želite zamenjati željene vrednosti (npr. Osnovna stran-hitrost stroja-položaj reza-prostor za produkte,...).
5) Ko koncate z nastavitvami pritisnete F3, da se le-te tudi shranijo pod številko dolocenega programa.

KAKO ZAMENJAMO OBSTOJEc PROGRAM

1)Pritisnete F1, da se vrnete na zacetno stran
2) Pritisnete gumbe-puščice za premikanje na PROGRAM nato pritisnete ENTER za vstop.
3) Z gumbi-puščice se premaknete na dolocen PROGRAM ŠT. in vtipkate številko izbranega programa. Nato pritisnete ENTER za potrditev.
4)Pritisnete gumb F4, da priklicete izbrani program.

***** 01. PRINCIPALE*****

SCHIB
PACKAGING MACHINARY
CO 50
PPM
Visualizza la velocità di produzione in cicli al minuto (ppm)
VELOCITÀ (PPM)
Impostare la velocità di produzione in cicli al minuto (ppm)
LUNGHEZZA CONF.
Inserire la lunghezza del sacco per il pezzo da confezionare.
Lunghezza confezione = **L pezzo + H pezzo + 50mm.**
RITARDO APERTURA RUOTE (RIT. APRE RUOTE)
Valore del ritardo di apertura ruote in decimi di secondo dopo lo stop macchina

GRADI [0-359]
OFFSET TACCA
Valore che permette di muovere, la posizione della tacca, rispetto al punto di taglio. Esso interviene anticipando o ritardando il flusso di carta rispetto al punto di taglio.
Questo parametro c indicato in gradi (ogni grado equivale ad un valore dipendente dalla lunghezza confezione) e corrisponde a:

[(lunghezza confezione) / 360°] = _____

Esempio:
Si immagini che la lunghezza totale della confezione sia paragonabile ad una circonferenza (in altre parole la lunghezza confezione equivale a 360°). Fatto ciò si può trovare a quanto equivale la lunghezza dell'arco di circonferenza per ogni grado.

Ad esempio per una lunghezza confezione pari a 115 mm il valore corrispondente in mm/grado c pari a 0.32 circa (115:360=0.319).
Dovendo spostare la tacca rispetto al taglio di 20 millimetri si userà la seguente formula:

20 mm : 0.32 mm/grado = 63° circa (20:0.32= 63)

In questo modo otterrà un valore di 63 gradi, da aggiungere o sottrarre al valore OFFSET TACCA.

*****01. GLAVNA*****

SCHIB
PACKAGING MACHINARY
CO 50
PPM
Prikazuje hitrost proizvodnje v ciklih na minuto (ppm)
HITROST (PPM)
Nastavite hitrost proizvodnje v ciklih na minuto (ppm)
DOLžINA VREcKE
Vtipkajte dolžino vrecke za posamezen kos.
Dolžina pakiranja = **D kosa + Š kosa + 50 mm.**

ZAKASNITEV ODPRTJA KOLES
Vrednost zakasnitve odprtja koles v destinkah sekunde po zaustavitvi stroja.

STOPINJE [0-359]
OFSET MARKICA
Vrednost, ki omogoca premikanje markice glede na tocko reza. Le-ta posreduje tako da prehiti ali pa zakasni pomik papirja glede na tocko reza.
Ta parameter je prikazan v stopinjah (vsaka stopnija je ekvivalentna doloceni vrednosti v odvisnosti od dolžine pakiranja) in ustreza:

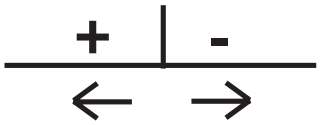
[(dolžina pakiranja) / 360°] = _____

Primer:
Predstavljate si, da je koncna dolžina pakiranja primerljiva z obsegom (z drugimi besedami, dolžina pakiranja je ekvivalentna 360°). Tako lahko ugotovimo komu je ekvivalentna dolžina obsega loka za vsako stopinjo.

Na primer, dolžini pakiranja 115 mm je ekvivalentna vrednost v mm/stopinjah cca. 0.32 (115:30=0.319).
ce želimo premakniti oznacbo glede na rez za 20 milimetrov boste uporabili sledeco formulo:

20 mm : 0.32 mm/stopinja = 63° cca. (20:0.32= 63)

Na ta nacin bomo dobili vrednost 63 stopinj, ki se jih lahko doda ali odvzame vrednosti OFFSET OZNAcBE.



AUMENTARE IL VALORE PER SPOSTARE LA TACCA AVANTI

POVEcATI VREDNOST, cE žELIMO PREMAKNITI OZNAcBO NAPREJ

DIMINUIRE IL VALORE PER SPOSTARE LA TACCA INDIETRO

ZMANJŠATI VREDNOST, cE žELIMO PREMAKNITI OZNAcBO NAZAJ

NOTA: i valori risultanti dalle formule proposte sono da ritenersi unicamente riferimenti di base per la messa in fase della macchina. Secondo la velocità della macchina e tipi di film diversi, infatti, può essere necessario apportare piccole variazioni ai parametri individuati.

OPOMBA: vrednosti, ki so rezultat formul so zgolj osnovna orientacija za posatavitev stroja v fazo delovanja. Glede na hitrost in na razlicne vrste folije, bo potrebno vnesti manjše spremembe navedenim parametrom.

OFFSET NASTRO

Valore che permette di muovere, la posizione del nastro, rispetto al punto di taglio.
Questo parametro c indicato in gradi (0-359).

Per mettere in fase il nastro di alimentazione con il taglia salda agire come segue:

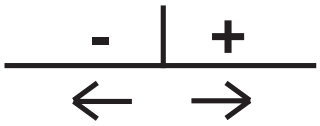
1. Accertarsi che il passaggio film sia corretto come indicato a pag.18.
2. Inserire la lunghezza confezione desiderata alla voce "PAGINA PRINCIPALE - LUNGHEZZA CONFEZIONE".
3. Posizionare un solo prodotto sul nastro di alimentazione.
4. Girare il selettore a chiave "CICLO AUTOMATICO/ MANUALE" in posizione "AUTOMATICO".
5. Premere il pulsante "START", la macchina si avvia.
6. Fare avanzare la macchina in ciclo automatico fino a che la testa del prodotto si trova in prossimità del punto di taglio.
7. Premere il pulsante "STOP", la macchina si arresta.
8. Misurare con metro a nastro la distanza della testa del prodotto dal punto di taglio.
9. Il valore individuato c espresso in millimetri per determinare il rispettivo valore in gradi utilizzare la formula indicata alla voce "OFFSET TACCA"
10. In questo modo si otterrà un valore in gradi, da aggiungere o sottrarre al valore impostato alla voce OFFSET NASTRO.

OFSET TRAK

Vrednost, ki omogoca premikanje položaja traku glede na tocko reza.
Ta parameter je prikazan v stopinjah (0-359).

ce želite dovodni transportni trak postaviti v fazo s precnimi celjustmi morate narediti sledece:

1. Preverite, ce je prehod folije pravilen, tako kot je prikazano na sliki na strani 17.
2. Vtipkajte željeno dolžino vrecke na "GLAVNI STRANI" parameter "DOLžINA VREcKE"
3. Na dovodni transportni trak postavite samo en proizvod.
4. Obrnite stikalo s kljucem "AVTOMATIcNI/ROcNI CIKEL" v pozicijo "AVTOMATIcNI".
5. Pritisnite gumb "START", stroj se zažene.
6. Stroj naj dela v avtomaticnem ciklu dokler sprednji del proizvoda ni blizu tocke reza.
7. Pritisnite gumb "STOP", stroj se ustavi.
8. Z metrom izmerite dolžino od sprednjega dela proizvoda do tocke reza.
9. Izmerjen podatek je izražen v milimetrih, ce želite postaviti enkovredno vrednost v stopnijah uporabite formulo, ki je navedena v parametru "OFFSET OZNAcBA".
10. Tako boste pridobili vrednost v stopnijah, ki jo lahko dodate ali odvzamete vrednosti parametra "OFSET TRAK"



DIMINUIRE IL VALORE
PER SPOSTARE IL NASTRO AVANTI

ZMANJŠAJTE VREDNOST,
cE ŽELITE PREMAKNITI TRAK NAPREJ

AUMENTARE IL VALORE
PER SPOSTARE IL NASTRO INDIETRO

POVEcAJTE VREDNOST,
cE ŽELITE PREMAKNITI TRAK NAZAJ

11. Inserire il valore desiderato alla voce OFFSET NASTRO.
12. Premere "ENTER" per confermare.
13. Premere il pulsante di "START".
14. Attendere alcuni cicli di confezionamento.
15. Riposizionare un solo prodotto sul nastro.
16. Verificare che il nastro sia in fase con il taglia salda.
17. Se il prodotto non c ben centrato all'interno della confezione riprocedere alla messa in fase del nastro con il taglia salda.

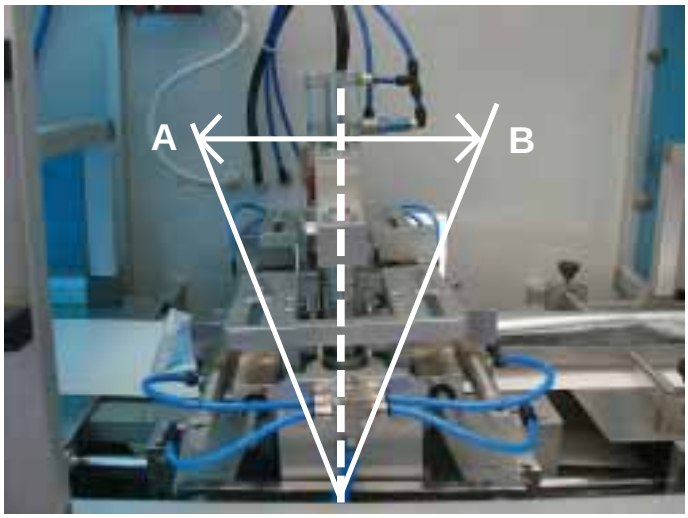
11. Vtipkajte želeno vrednost v parameter "OFSET TRAK"
12. Prtisnite "ENTER" za potrditev.
13. Pritisnite gumb "START".
14. Pocakajte nekaj ciklov pakiranja.
15. Ponovno postavite en sam izdelek na trak.
16. Preglejte, ce je trak v fazi z precnimi celjustmi.
17. ce proizvod ni dobro centriran na sredino vrecke ponovi postavitev traku v fazo z precnimi celjustmi.

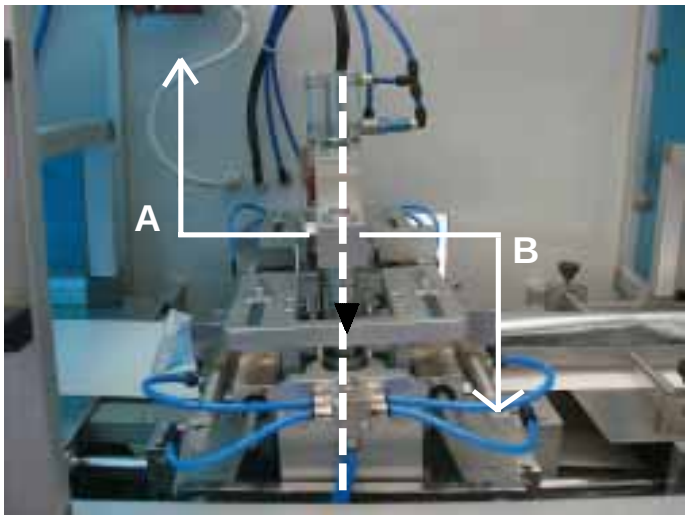
NOTA: i valori risultanti dalle formule proposte sono da ritenersi unicamente riferimenti di base per la messa in fase della macchina. Secondo la velocità della macchina e tipi di film diversi, infatti, può essere necessario apportare piccole variazioni ai parametri individuati.

OPOMBA: rezultati predlaganih formul so namenjeni zgolj zacetni postavitvi stroja. Glede na hitrost stroja in na razlicne vrste folj, bo potrebno vnesti manjše popravke navedenim parametrom.

02. DATI PINZE

INIZIO CAM CHIUSURA PINZE
Valore che permette di impostare la posizione di inizio (A) chiusura delle pinze. Questo valore c espresso in gradi (0-359) ed c impostabile solamente in modalità chiusura pinze: TEMPO e SPAZIO.
FINE CAM CHIUSURA PINZE
Valore che permette di impostare la posizione di fine chiusura(B) delle pinze. Questo valore c espresso in gradi (0-359) ed c impostabile solamente in modalità chiusura pinze: SPAZIO.
TEMPO CAM CHIUSURA PINZE
Valore che permette di impostare il tempo di permanenza delle pinze chiuse. Questo valore c impostabile solamente in modalità chiusura pinze: *TEMPO*.
APERTURA PINZE mm
Valore che permette di impostare la posizione del taglia salda in fase di apertura. NOTA: c necessario aumentare o diminuire l'apertura in base all'altezza del prodotto.
CHIUSURA PINZE mm
Valore che permette di impostare la posizione del taglia salda in fase di chiusura.
% VELOCITA' APERTURA PINZE
Valore che permette di impostare la velocità del movimento di apertura delle pinze (intervallo 10-99).
% VELOCITA' CHIUSURA PINZE
Valore che permette di impostare la velocità del movimento di chiusura delle pinze (intervallo 10-99).





***03. ABILITAZIONI ***

Per abilitare o disabilitare alcuni dei dispositivi seguenti:

1. visualizzare la funzione desiderata sul display con le frecce , ▲;
2. abilitare premendo SHIFT e poi freccia ▼, ▲;
3. disabilitare premendo SHIFT e poi freccia ▼, ▲;
4. confermare con ENTER.

NOTA: alcuni dispositivi sono abilitatati attraverso i tasti funzione K e/o F.

NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.

02. PODATKI KLEŠc

ZAcETNA POZICIJA ZAPRTJE KLEŠc
Vrednost, ki omogoca nastavitev zacetne tocke (A) zaprtja klešc. Ta vrednost je izražena v stopinjah (0-359) in je nastavljiva samo v nacinu zaprtja klešc: cAS in PROSTOR.
KONcNA POZICIJA ZAPRTJE KLEŠc
Vrednost, ki omogoca nastavitev zacetne tocke (A) zaprtja klešc. Ta vrednost je izržena v stopinjah (0-359) in je nastavljiva samo v nacinu zaprtja klešc: PROSTOR.
cAS ZAPRTJA KLEŠc
Vrednost, ki doloca cas zaprtja klešc. Ta vrednost je nastavljiva samo v nacinu zaprtja klešc: cAS.
ODPIRANJE KLEŠc mm
Vrednost, ki dovoljuje nastavitev položaja precnih klešc v fazi odpiranja. OPOMBA: potrebno je dodati oz. zmanjšati odprtino glede na višino proizvoda.
ZAPIRANJE KLEŠc mm
Vrednost, ki dovoljuje nastavitev položaja precnih klešc v fazi zapiranja.
% HITROST ODPIRANJA KLEŠc
Vrednost, ki dovoljuje vzpostavitev hitrosti gibanja odpiranja klešc (interval 10-99).
% HITROST ZAPIRANJA KLEŠc
Vrednost, ki dovoljuje nastavitve hitrosti gibanja zapiranja klešc (interval 10-99).

***03. OMOGOcANJE ***

ce želite omogociti ali onemogociti nekatere izmed naslednjih naprav:

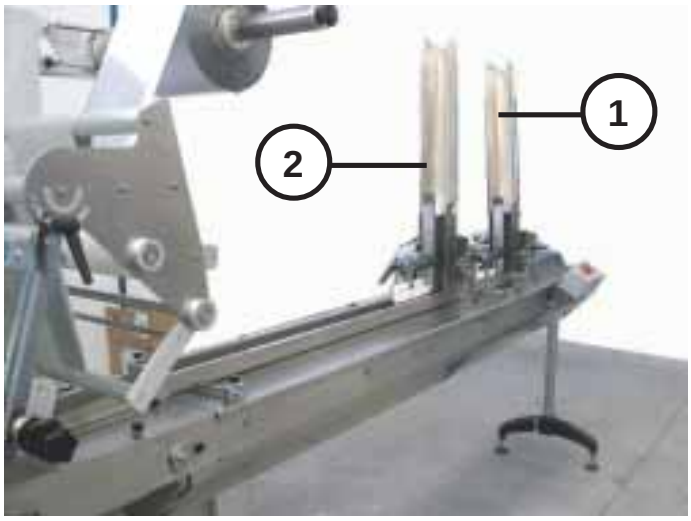
1. *izberite želeno funkcijo na zaslonu s puščicami;*
2. *omogocite tako da pritisnete na SHIFT in potem puščico;*
3. *onemogocite tako da pritisnete SHIFT in potem puščico;*
4. *potrdite s pritiskom na ENTER.*

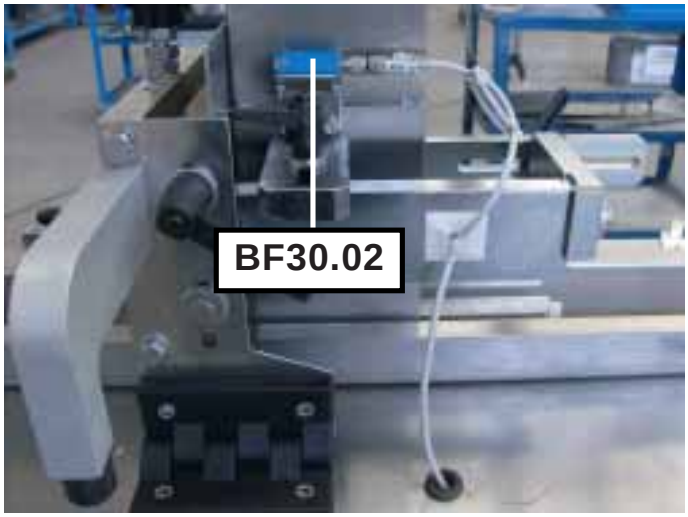
OPOMBA: nekatere naprave so omogocene preko funkcijskih gumbov K in/ali F.

OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi lažjega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.

K1= STAMPA SI/NO
Abilitazione o disabilitazione della stampante (se presente).
K2= TACCA SI/NO
Abilitazione o disabilitazione della fotocellula di lettura tacca (se presente).
K3= NASTRO SI/NO
Abilitazione o disabilitazione del nastro di alimentazione.
K4= PINZE SI/NO
Abilitazione o disabilitazione delle pinze.

SOFFIETTI SI/NO
Abilitazione o disabilitazione dei soffietti.
ANTICIPO DA PINZE(ANTICIPO DA PZ.)
Valore di attesa uscita soffietti prima della saldatura.
FINE CAM SOFFIETTI (FINE CAM SOFF.)
Valore di ritardo uscita soffietti dopo chiusura pinze.
CARICATORE SI/NO
Abilitazione o disabilitazione dei soffietti.
START CAM CARICO
Valore di inizio carico.
FINE CAM CARICO
Valore di fine carico
ENCODER NS
Valore posizione d'inserimento prodotto.
FOTO TRAMOGGIA 1 SI/NO
Abilitazione o disabilitazione delle fotocellule (BF30.01) montata su tramoggia 1.
FOTO TRAMOGGIA 2 SI/NO
Abilitazione o disabilitazione delle fotocellule (BF30.02)montata su tramoggia 2.
TEMPO ON TRAMOGGIE
Tempo impostabile di start tramoggie da impulso dato dalle fotocellule (BF30.01-Bf30.02) montate su tramoggie.
TEMPO OFF TRAMOGGIE
Tempo impostabile di stop tramoggie da impulso dato dalle fotocellule (BF30.01-BF30.02) montate su tramoggie.





K1= TISKANJE DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje tiskalnika (ce je navzoc).
K2= MARKICA DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje fotocelice za branje oznacbe (ce je navzoca).
K3= TRAK DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje dovodnega transportnega traku (ce je navzoc).
K3= KLEŠcA DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje klešc.
OBLIKOVANJE ZAVIHKA NA VARU DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje oblikovanja zavihka.
VKLOP PRED OBLIKOV. ZAVIHKA PRED KLEŠcAMI
Vrednost predstavlja tocko vklopa oblikovanja zavihka pred varjenjem.
IZKLOP OBLIKOVANJA ZAVIHKA
Vrednost predstavlja kasnitev izklopa oblikovanja zavihka po zaprtju klešc.
POLNILEC DA/NE
Omogocanje ali onemogocanje polnilca.
VKLOP POLNILEC
Vrednost vklopa polnilca.
IZKLOP POLNILEC
Vrednost izklopa polnilca.
ENKODER NS
Vrednost pozicije vnosa proizvoda.
SLIKA DOZIRNI LIJAK 1 DA/NE
Vkljucimo ali izkljucimo fotocelice (BF30.01), ki so montirane na dozirnem lijaku 1.
SLIKA DOZIRNI LIJAK 2 DA/NE
Vkljucimo ali izkljucimo fotocelice (BF30.02), ki so montirane na dozirnem lijaku 2.
cASVKLOPDOZIRNIHLIJAKOV
Nastavitev casa vklop dozirnih lijakov od impulza danega od fotocelic (BF30.01-BF30.02), ki so montirane na dozirnih lijakih.
cASIZKLOPDOZIRNIHLIJAKOV
Nastavitev casa izklop dozirnih lijakov od impulza danega od fotocelic (BF30.01-Bf30.02), ki so montirane na dozirnih lijakih.

K1= STAMPANTE SI/NO

Premere il tasto K1 per abilitare o disabilitare la stampante. Quando il led del tasto K1 c acceso la stampante c abilitata, quando il led c spento la stampante c disabilitata.

INIZIO CAM STAMPANTE

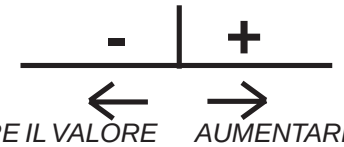
Valore che permette di muovere, la posizione della stampa, rispetto al punto di taglio. Esso interviene anticipando o ritardando l'intervento della stampante rispetto al punto di taglio.
Questo parametro c indicato in gradi (0-359).
Dovendo spostare la stampa rispetto al taglio si userà la formula indicata alla voce OFFSET TACCA.
In questo modo si otterrà un valore in gradi, da aggiungere o sottrarre al valore "INIZIO CAM STAMPANTE".

K1= TISKALNIK DA/NE

Pritisnite gumb K1 za omogocanje ali onemogocanje tiskalnika. Ko je led lucka gumba K1 vžgana je tiskalnik omogocen, ko led lucka gumba ne gori, je tiskalnik onemogocen.

START TISKALNIKA

Vrednost, ki omogoca gibanje pozicije tiskalnika, glede na tocko reza. Le-ta deluje, tako da prehiti ali pa zakasni delovanje tiskalnika glede na tocko reza.
Ta parameter je prikazan v stopinjah (0-359).
ce želimo premakniti tisk glede na rez, se bo uporabila formula, ki je na parametru OFFSET MARKICA. Na ta nacin boste dobili vrednost v stopinjah, ki se jih bo dodalo ali odvzelo parametru »START TISKALNIKA«.



DIMINUIRE IL VALORE
PER SPOSTARE IL PUNTO DI STAMPA AVANTI
ZMANJŠAJTE VREDNOSTZA PREMIK TOcKE TISKA NAPREJ

AUMENTARE IL VALORE
PER SPOSTARE IL PUNTO DI STAMPA INDIETRO
POVEcAJTE VREDNOST
ZA PREMIK TOcKE TISKA NAZAJ

NOTA: i valori risultanti dalle formule proposte sono da ritenersi unicamente riferimenti di base per la messa in fase della macchina. Secondo la velocità della macchina e tipi di film diversi, infatti, può essere necessario apportare piccole variazioni ai parametri individuati.

Per individuare il punto di stampa desiderato, agire come segue:

1. Premere K1 e abilitare la stampante.
2. Girare il selettore a chiave "CICLO AUTOMATICO/ MANUALE" in posizione manuale "AUTO".
3. Premere il pulsante bianco "START " e avviare il ciclo di confezionamento
4. Dopo aver confezionato alcuni prodotti. Premere il pulsante nero "STOP".
5. Prelevare alcuni campioni e controllare che la stampa sulla confezione sia impressa sulla posizione desiderata.
6. Dovendo spostare la stampa rispetto al taglio procedere come indicato nella formula indicata alla voce OFFSET TACCA. In questo modo otterrà un valore in gradi, da aggiungere o sottrarre al dato "INIZIO CAM STAMPANTE".

T.STAMPA <MS>

Valore che permette d'impostare la durata di intervento della stampante. Questo valore c espresso in millesimi di secondo.

ALLARME FINE FILM SI/NO

Abilitazione o disabilitazione dell'allarme fine film.

*****04. P. MANUALI*****

Per abilitare i dispositivi sotto elencati, agire come segue

1. Premere il pulsante nero "STOP"
2. Girare il selettore a chiave "CICLO AUTOMATICO/ MANUALE" in posizione manuale "MANU".
3. Tenendo premuti i tasti sotto elencati il dispositivo viene abilitato secondo le modalità indicate.
4. Rilasciando i tasti sotto riportati il dispositivo si arresta.

ESEMPIO: per abilitare il dispositivo gruppo ruote (traino film), tenere premuto "F3", per arrestare il gruppo ruote, rilasciare il pulsante.

OPOMBA: rezultati predlaganih formul so namenjeni zgolj zacetni postavitvi stroja. Glede na hitrost stroja in na razlicne vrste folij, bo potrebno vnesti manjše popravke navedenim parametrom.

Ko želite dolociti želeno tocko tiskanja, naredite sledece:

1. Pritisnite K1 in omogocite tiskalnik.
2. Obrnite stikalo s kljucem "AVTOMATIcNI/ROcNI CIKEL" v pozicijo "AVTOMATIcNI".
3. Pritisnite bel gumb "START" in zaženite cikel pakiranja.
4. Ko zakljucite z pakiranjem nekaj proizvodov pritisnite crn gumb "STOP".
5. Vzemite nekaj vzorcev in preglejte, ce je tisk na pakiranju v želeni poziciji.
6. ce je potrebno premakniti tisk glede na rez, sledite formuli, ki je navedena na parametru "OFSET MERKICA". Na ta nacin boste pridobili vrednost v stopinjah, ki jih je potrebno dodati oz. odvzeti podatku "START TISKALNIKA".

cAS TISKA <ms>

Vrednost, ki omogoca nastavitev casa tiskanja tiskalnika. Ta vrednost je izražena v tisocinkah sekunde.

ALARM KONEC FOLIJE DA/NE

Omogocanje ali onemogocanje alarma konec folije.

*****04. P. ROcNI*****

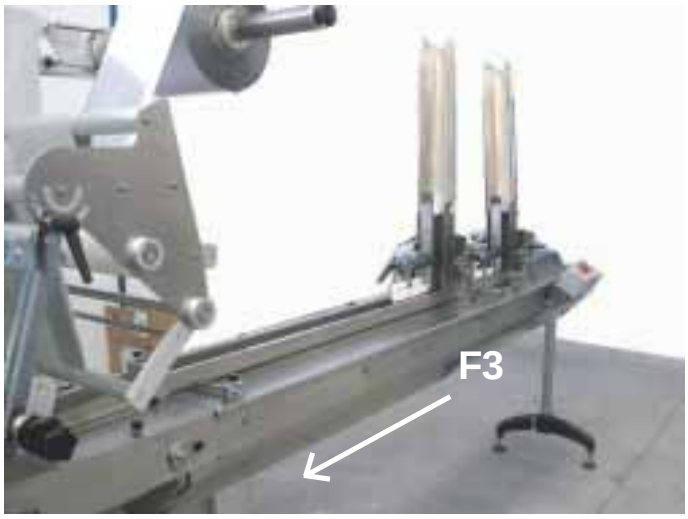
ce želite omogociti ali onemogociti spodaj naštete naprave, naredite sledece:

1. Pritisnite crn gumb "STOP"
2. Obrnite stikalo s kljucem "AVTOMATIcNI/ROcNI CIKEL" v pozicijo "AVTOMATIcNI".
3. Pritiskajte na spodaj naštete gumbe bo naprava omogocena na opisane nacine.
4. Ko spustimo spodaj naštete gumbe se bo naprava zaustavila.

PRIMER: ce želite omogociti vlecne valjcke (vlek folije), držite gumb "F3", ce želite zaustaviti proces spustite gumb.

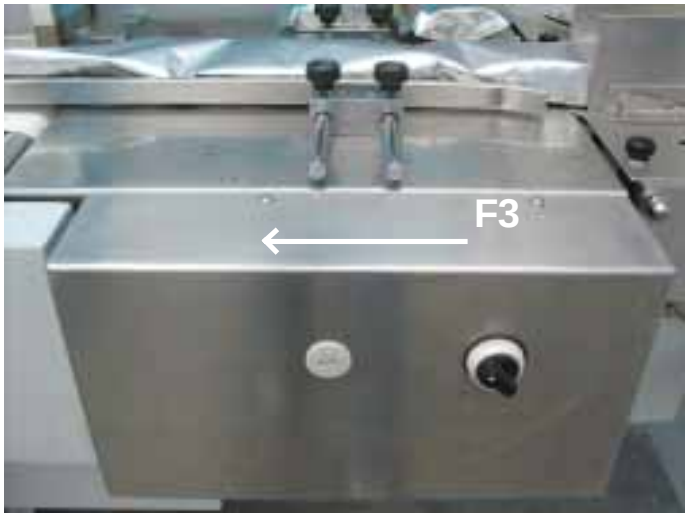
NASTRO CARICO AX3_NS
F3 → JOG

DOVODNI TRAK AX3_TR
F3→ JOG



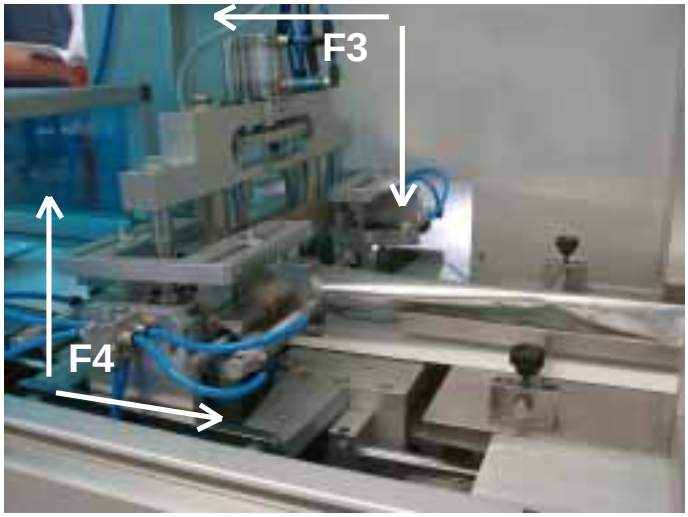
VLEK FOLIJE AX2_RT
F3→ JOG

TRAINO FILM AX2_RT
F3 → JOG



TRASLAZIONE PINZE AX1-TS
F3 → JOG-AVANTI
F4 → JOG-INDIETRO

PRENOS KLEŠc AX1-TS
F3 → JOG-NAPREJ
F4→ JOG-NAZAJ



APRE/CHIUDE PINZE AX4_PZ
F3 → JOG-CHIUDE
F4 → JOG-APRE

ODPRI/ZAPRI KLEŠcE AX4_KL
F3 → JOG-ZAPRE
F4 → JOG-ODPRE

NOTA: Non togliere i carter di protezione durante il funzionamento della macchina. Le foto rapprentano la macchina priva delle obligatorie protezioni di sicurezza per uso chiarezza espositiva. La macchina deve funzionare sempre con tutte le protezioni di sicurezza correttamente installate.

OPOMBA: med delovanjem stroja ne odstranjujte zašcitnega pokrova. Slike predstavljajo stroj brez obveznih varnostnih zašcit zaradi la ž jega pojasnjevanja. Med delovanjem stroja morajo biti vse varnostne zašcite pravilno namešcene.

***** 05.CONTEGGIO CONFEZIONI *****

SETP. LOTTO

Viene inserito il numero di pezzi che si vogliono confezionare di un certo prodotto. Nel momento in cui il valore impostato c raggiunto, la macchina si ferma in fase. Se il valore di *SETP. LOTTO=0* la macchina non si ferma in fase.

PZ. LOTTO

Visualizza il numero di pezzi confezionati

F3=RESET

TOTALIZ.

Pezzi totali prodotti a partire dalla prima accensione della macchina.

NOTA: i valori sopra indicati sono approssimativi poiché non vengono contati fisicamente i pezzi ma i cicli della macchina.

*****10.P. PROGRAMMI*****

PROGR. IN MACCHINA

c possibile impostare e memorizzare un programma macchina.

F3=MEMORIZZA F4=RICHIAMA

***** 11.SERVICE*****

PUNTO STOP IN FASE

Valore impostabile che permette di modificare la posizione del punto di fase all'arresto della macchina. Questo parametro c indicato in gradi (0-359).

ANGOLO SALDATURA

Valore impostabile che permette di individuare l'intervallo rispetto allo zero (considerato con spatole chiuse) in cui il taglia salda rispetta il rapporto di velocità impostato.

RAPP.TS/RT IN SALDATURA

Rapporto tra la velocità di traslazione delle pinze e l'avanzamento del film.

1000 = 1:1

***** 05.ŠTETJE PROIZVODOV *****

NASTAVITEV SERIJE

Vstavi se število kosov proizvoda, ki se ga želi pakirati. V trenutku, ko je želena vrednost dosežena, se stroj ustavi v fazi. ce je vrednost parametra NASTAV. SERIJE = *0,* se stroj ne bo ustavil v fazi.

KOSOV V SERIJI

Prikazuje število pakiranih kosov.

F3=RESET

SKUPNO PROIZVEDENO

Število proizvodov od zacetnega zagona stroja.

OPOMBA: zgoraj naštete vrednosti so informativne narave, saj kosi niso fizicno šteti temvec se štejejo cikli stroja.

*****10.P. PROGRAMI*****

PROGR. V STROJU

Možno je nastaviti in shraniti po en program stroja.

F3=SHRANJUJE F4=PRIKLIcE

***** 11.SERVIS*****

TOcKA STOP V FAZI

Nastavljiva vrednost, ki omogoca spremembo pozicije tocke zaustavitve stroja. Ta parameter je prikazan v stopinjah (0-359).

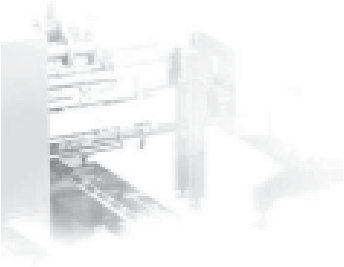
KOT VARJENJA

Nastavljiva vrednost, ki omogoca zaznavanje intervala glede na niclo (z zaprtimi lopaticami) pri katerem precne celjusti sledijo razmerju nastavljene hitrosti.

RAZMERJE TS/TR V VARJENJU

Razmerje med hitrostjo precnega pomika klešc in napredovanja folije.

1000 = 1:1



ALLARMI

Il led allarmi si accende alle seguenti anomalie:

Macchina in Emergenza
Emergenza Premuta
Intervento Termici
Schermi Protezione Aperti
Inceppo Pinze
Fault Siax
Fault Inverter Telo Uscita
Fault Inverter Sbobinatore
Master DrivesNon Abilitato
Fault Drive TS
Fault Drive RT
Fault Drive NS
Fault Drive PZ
Fault Drive Ax5
Errore Lettura Fototacca
Mancanza Aria Compressa
Errore TrasmissioneDati Siax \<——\> PLC
Temperature
Fine Lotto
Fine Film
Stampatore
Linea a Monte
Linea a Valle
Fine Prodotto su Tramoggia 1
Fine Prodotto su Tramoggia 2

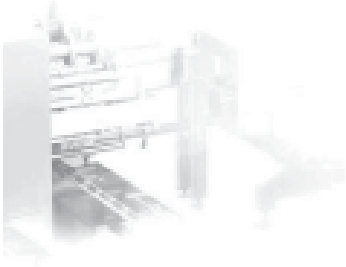
Per resettare l'allarme in atto premere il tasto STOP e risolvere l'anomalia. Con il tasto ACK si elimina la visualizzazione dell'allarme in atto.

ALARMI

Led lucka se vžge pri naslednjih nepravilnostih:

Varnostni izklop stroja
Pritisnjeno varnostno stikalo
Intervencija tehnika
Zašcitna vrata odprta
Zatik klešc
Napaka Siax
Napaka inverter izhodni trak
Napaka inverter odvijanje folije
Glavni pogoni onemogoceni
Napaka pogon TS
Napaka pogon RT
Napaka pogon NS
Napaka pogon PZ
Napaka pogon Ax5
Napaka branja markice
Ni komprimiranega zraka
Napaka prenosa podatkov Siax \<——\> PLC
Temperature
Konec serije
Ni folije
Tiskalnik
Predhodna linija
Sledeca linija
Ni proizvoda v dozatorju 1
Ni proizvoda v dozatorju 2

ce hocemo brisati obstojeci alarm pritisnemo tipko STOP in odstranimo napako. S tipko ACK se briše prikaz obstojecega alarma.



MANUTENZIONE

Tutte le operazioni di manutenzione e le sostituzioni (vedi pagine successive) si devono effettuare con l'interruttore generale in posizione "0".

1) Pulire giornalmente: con spazzola in filo di ottone le increspature delle barre del taglia-salda e le increspature delle ruote traino-saldanti(sfilare i piani di lavoro del traino) e il teflon di copertura delle barre di preriscaldo con panno morbido imbevuto di alcool.
2) Pulire periodicamente, secondo il tipo di prodotto, i piani di lavoro del traino e del nastro di alimentazione e l'esterno della macchina.

Ogni 100 ore di funzionamento eseguire le seguenti operazioni:

1) Ingrassare leggermente le catene (esclusa la catena del nastro di alimentazione) e controllarne la tensione, registrare eventualmente con gli appositi tenditori. (GRASSO ESSO BEACON2)
2) Lubrificare i cuscinetti degli alberi del taglia salda e delle ruote traino saldanti attraverso gli ingrassatori montati sui supporti. (GRASSO PER ALTA TEMPERATURA ESSO NORVA 275).
3) Pulire i collettori elettrici ad anelli del taglia-salda e delle ruote traino-saldanti. Verificare l'efficienza ed il consumo dei carboncini dei porta spazzole, pulire o eventualmente sostituire.
4) Controllare l'affilatura dei coltelli, eventualmente registrare la posizione o sostituire.

Ogni 1000 ore di funzionamento eseguire le seguenti operazioni:

1) Controllare la tensione e l'usura delle cinghie di trasmissione (ove esistenti) ed eventualmente registrare o sostituire.
2) Controllare la tensione e l'usura del tappeto di uscita (ove esistente).

NOTA: per la manutenzione di componenti o apparecchiature da noi acquistate presso ditte produttrici specializzate, si rimanda ai rispettivi fogli d'uso e manutenzione.

VZDRŽEVANJE

Vse operacije vzdrževanja in zamenjav (glej naslednje strani) se morajo izvršiti z glavnim stikalom v poziciji “0”.

1) Z medeninasto ščetko se dnevno cistiti varilne površine na sklopih vzdolžnega in precnega varjenja (odstranite delovne površine razreza-vara), teflonska prevleka celjusti za predgretje se ocisti z mehko krpo prepojeno z alkoholom.
2) Glede na vrsto proizvoda, ki se pakira, se obcasno ocistiti delovno površino vleka, dovodnega transporterja in zunanjost stroja.

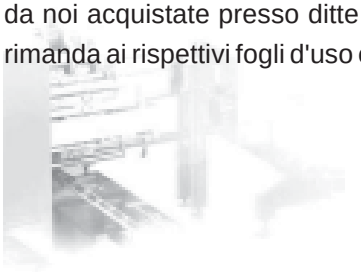
Vsakih 100 delovnih ur izvršite naslednje operacije:

1) Primerno naoljite verige (razen verige dovodnega transporterja) in preglejte napetost ter po potrebi z napenjalci primerno napnite. (MAZILO ESSO BEACON2)
2) Podmažite ležaje gredi precnega varjenja in varilno-vlecnih valjckov preko nameščenih podmazovalk na nosilcih. (MAZILO ZA VISOKE TEMPERATURE ESSO NORVA 275).
3) Pocistite obrocke elektricnih kolektorjev sklopa reza-varjenja in valjckov vleka-varjenja. Preverite delovanje in obrabo vstavkov grafitnih ščetk, jih ocistite, po potrebi pa zamenjajte.
4) Preverite ostrino noža, po potrebi ga nabrusite ali zamenjajte.

Vsakih 1000 delovnih ur se izvrši naslednje operacije:

1) Preveri se napetost in obrabo transmisijskih jermenov (kjer ležijo) ter se jih po potrebi napne ali zamenja.
2) Preverite napetost in obrabo odvodnega traku.

OPOMBA: za vzdrževanje delov ali naprav, ki smo jih mi nabavili od specializiranih proizvajalcev, priložimo potrebna navodila za uporabo in vzdrževanje.



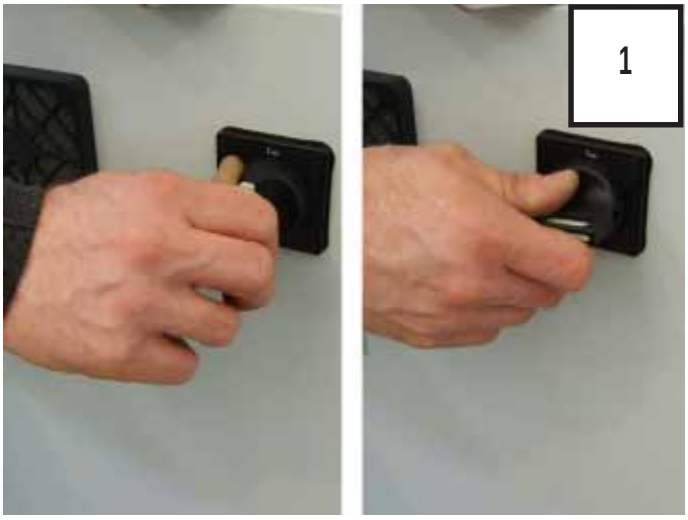
INCONVENIENTI
TEŽAVE

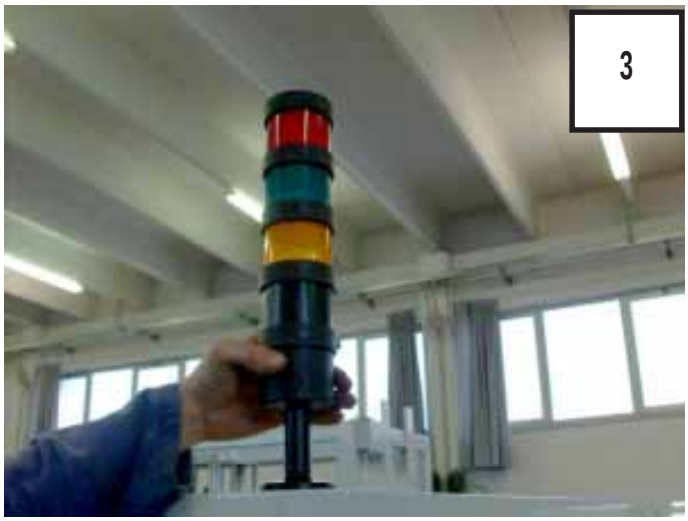
CAUSE *VZROKI*	RIMEDI *REŠITVE*
La macchina non parte o si ferma da sola ***Stroj se ne zažene ali se je sam zaustavil***	
- Spina di alimentazione male inserita. - *Napajalna vticnica je slabo prikljucena.*	- Inserire la spina e controllare che il cavo di alimentazione non sia teso. - *Vkljucite vticnico in preglejte napajalni kabel, ce je pretrgan.*
- Protezioni di sicurezza del taglia-salda e delle porte aperte. -*Varnostne zašcite sklopa reza-varjenja so odprte.*	- Chiudere le protezioni. - *Zaprite varnostne zašcite.*
- Mancanza d'aria allarme dato dal pressostato.	- Portare a 6 bar la pressione. - *Ponovno vzpostaviti pritisk na 6 barov.*
- Fine film innestato. - *Ni zraka, alarm sproži presostat.*	- Controllare passaggio film. - *pregledati prehod folije*
- Macchina da ripristinare. - *Ni folije.*	- Riarmare la macchina agendo sull'apposito pulsante. - *Ponovno zažnemo stroj s pritiskom na ustrezni gumb.*
- Stop a ritenuta inserito. - *Potreben ponovni zagon stroja.*	- Ruotare il pulsante di STOP. - *Obrniti gumb STOP.*
- Intervento della protezione dell'inverter - *Pritisnjena gumb STOP.*	- Commutare l'interruttore generale, attendere qualche secondo, riaccendere la macchina. Se l'inconveniente sussiste, controllare l'esistenza di eventuali sovraccarichi e/o verificare sul pannello dell'inverter il messaggio di errore. Consultare il manuale dell'inverter per individuare le possibili cause e soluzioni per l'anomalia riscontrata.
- *Intervencija varnostne zašcite zaradi preobremenitve stroja.*	- *Izkljucite glavno stikalo in po poteku par minut ponovno zaženite stroj. ce stroj še vedno zaznava težavo, preverite naslednje; ce je napaka še prisotna in ce kontrolna plošca zaznava sporocilo o nastali napaki. Poglejte prirocnik o komandni plošci in poizkušajte poiskati morebitne vzroke napake ter jo odpravite.*
- Fusibili sul trasformatore principale bruciati. - *Varovalke na glavnem transformatorju so pregorele.*	- Sostituire. - *Zamenjajte jih.*
Irregolare conformazione del tunnel ***Nepravilna namestitev tunela***	
- Direzione di arrivo del film dalla rulliera inadeguato. - *Nepravilna smer dovoda folije iz valja.*	-Correggere la posizione del rullo tenditore. - *Popravite položaj napenjalnega valja.*
- Frenaggio bobina inadeguato. - *Neprimerna zaustavitev koluta folije*	- Agire sulla molla previo allentamento del volantino freno a molla. - *Nastaviti vzmet, tako da smo prej popustili vijak zavore z vzmetjo.*
- Bobina male avvolta. - *Kolut folije slabo navit.*	- Sostituire la bobina o modificare la posizione del tunnel. - *Zamenjati kolut folije ali popravit položaj tunela.*
Lunghezza di confezione non costante ***Neenakomerna dolžina vrecke***	
- Pressione insufficiente delle ruote traino-saldanti. - *Premajhen pritisk varilno – vlecnih valjckov*	- Agire sulle viti. - Nastaviti vijake.
- Fotocellula (optional) disattivata. - *Izklopljena fotocelica (opcija).*	- Attivare da pannello di comando operatore. - Vkljucite jo na komandni plošci.
- Obiettivo della fotocellula sporco. - *Umazan objektiv fotocelice.*	- Pulire con panno soffice (senza solventi). - Ocistite z mehko gobico (brez topil).
- Encoder non efficiente. - *Enkoder ne deluje.*	- Sostituire. - Zamenjati ga.

CAUSE *VZROKI*	RIMEDI *REŠITVE*
Uscita film dalle ruote di traino ***Uhajanje folije iz vlecnih valjckov***	
- Larghezza insufficiente della bobina. *- Nezadostna širina koluta folije*	- Utilizzare una bobina di larghezza adeguata. *- Uporabite kolut primerne širine.*
- Bobina non centrata rispetto al tunnel. *- Necentrirani kolut folije glede na formirni tunel.*	- Agire sul volantino. *- Nastavimo s kolescem.*
- pressione inadeguata delle ruote traino saldanti. *- Nepravilna napetost varilno-vlecnih valjckov.*	- Agire sulle viti. *- Nastavimo z vijaki.*
Saldatura longitudinale difettosa ***Napaka na vzdolžnem varjenju***	
-Temperatura di lavoro inadeguata. *- Neprimerna delovna temperatura.*	- Agire sul termostato. *- Nastavite termostat.*
-Ruote traino-saldanti sporche. *- Umazani varilno-vlecni valjcki.*	- Pulire con spazzola il filo di ottone. *- Ocistite jih z medeninasto ščetko.*
-Barre di preriscaldo sporche. *- Umazane celjusti za predgretje.*	- Pulire con un panno imbevuto di alcool. *- Ocistite jih z alkoholom primerno napojeno gobico.*
-Colettori elettrici o carboncini dei porta spazzole sporchi. *- Umazani elektricni kolektorji ali ščetke.*	- Pulire con un panno imbevuto di alcool. *- Ocistite jih z alkoholom primerno napojeno gobico.*
-Distanza fra le ruote traino-saldanti o le barre di preriscaldo inadeguata. *- Neprimerna razdalja med varilno-vlecnimi valjcki.*	- Agire sulle viti. *- Nastavimo z vijaki.*
-Sonda delle ruote traino-saldanti guasta. *- Pokvarjena sonda varilno-vlecnih valjckov.*	- Sostituire. *- Zamenjajte jo.*
-Resistenza delle ruote traino-saldanti guasta. *- Pokvarjeni grelec varilno-vlecnih valjckov.*	- Sostituire. *- Zamenjajte ga.*
Saldatura trasversale difettosa ***Napaka na precnem varjenju***	
-Temperatura di lavoro inadeguata. *- Neprimerna delovna temperatura.*	- Agire sul termostato. - Nastavite termostat.
-Barre saldanti sporche. *- Umazane varilne celjusti.*	- Pulire con spazzole in filo di ottone. - Ocistite jih z medeninasto ščetko.
-Barre saldanti non parallele. *- Varilne celjusti niso paralelne.*	- Agire sulle viti previo alentamento dei dadi. - Nastavimo z vijaki..
-Distanza fra le barre saldanti inadeguata. *- Neprimerna razdalja med varilnimi celjustmi.*	- Agire sulle viti previo allentamento dei dadi. - Nastavimo z vijaki..
-Sonda delle barre saldanti guasta. *- Pokvarjena sonda varilnih celjusti.*	- Sostituire. - Zamenjajte jo.
-Resistenza delle barre saldanti guasta. *- Pokvarjeni grelec varilnih celjusti.*	- Sostituire. - Zamenjajte ga.
Taglio difettoso ***Nepravilen rez***	
-Coltelli male registrati o inefficenti. *- Noži slabo namešceni ali neucinkoviti.*	- Registrare o sostituire. *- Ponovno jih nastavimo ali zamenjamo.*
Avanzamento irregolare del nastro di alimentazione ***Nepravilen hod dovodnega transportnega traku***	
- Catene di trasmissione. *- Nepravilno napeta veriga.*	- Controllare. *- Preverite.*
- Inverter. *- Inverter.*	- Controllare. *- Preverite.*
- Motore principale. *- Glavni motor.*	- Controllare. *- Preverite.*

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

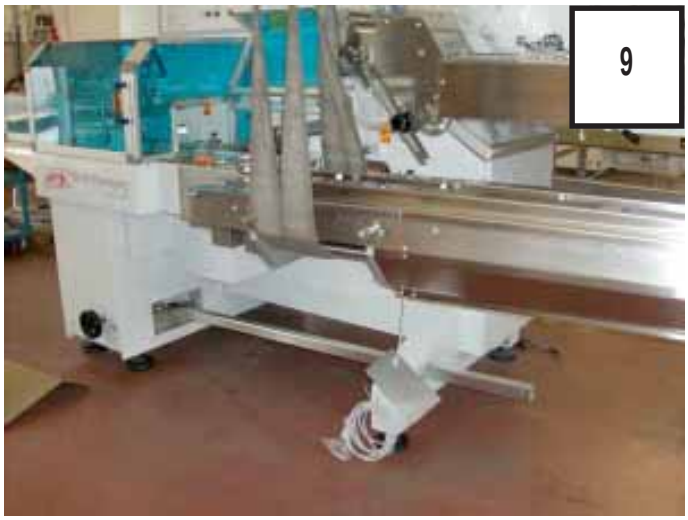
NAVODILA ZA MONTAŽO





7

8


9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

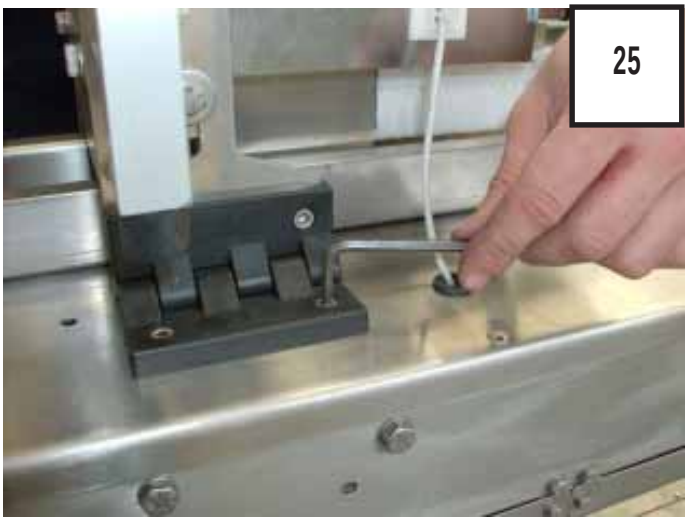
20

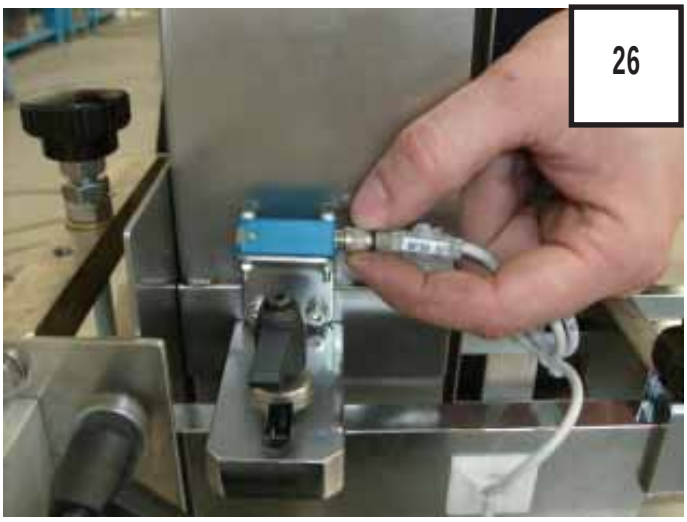
21

22

23

24


25


26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

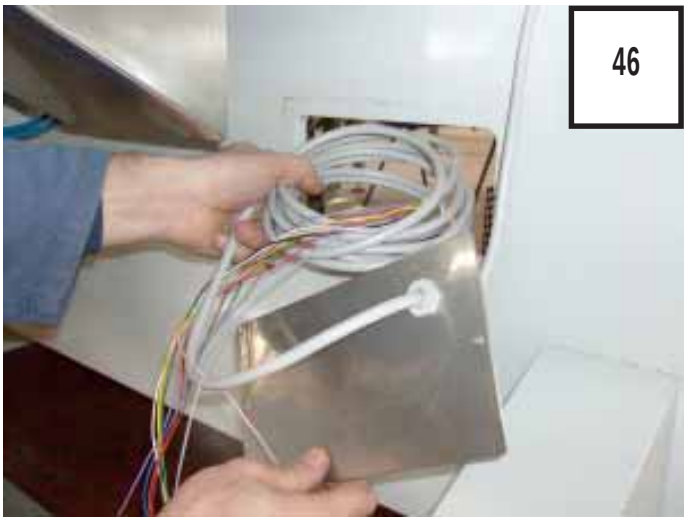
41

42

43

44

45

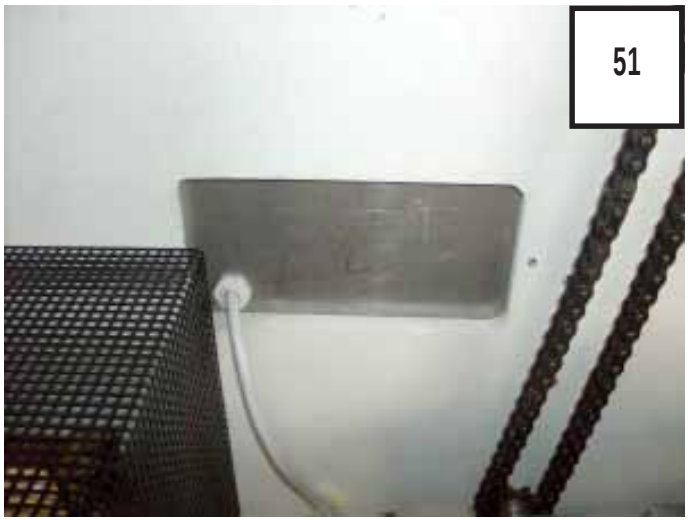

46

47

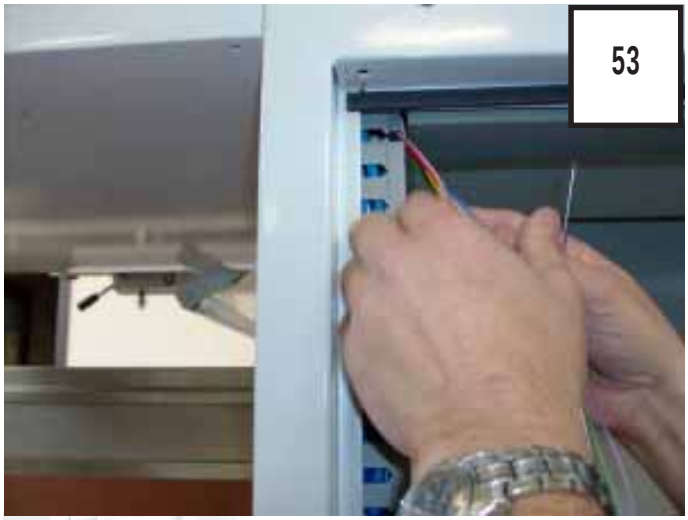
48

49

50

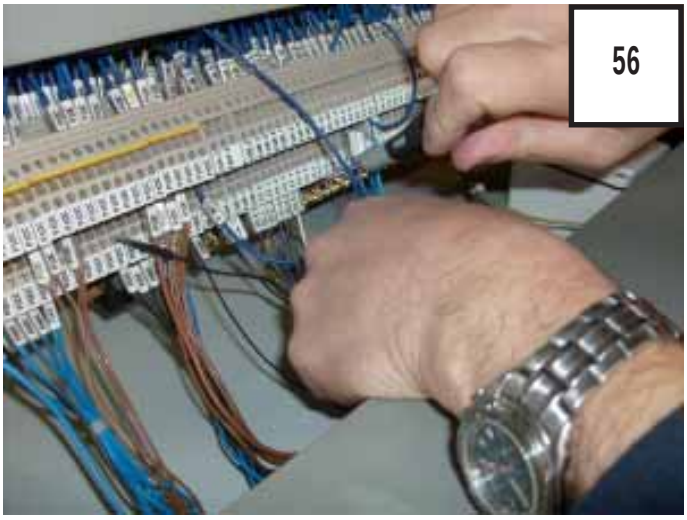

51

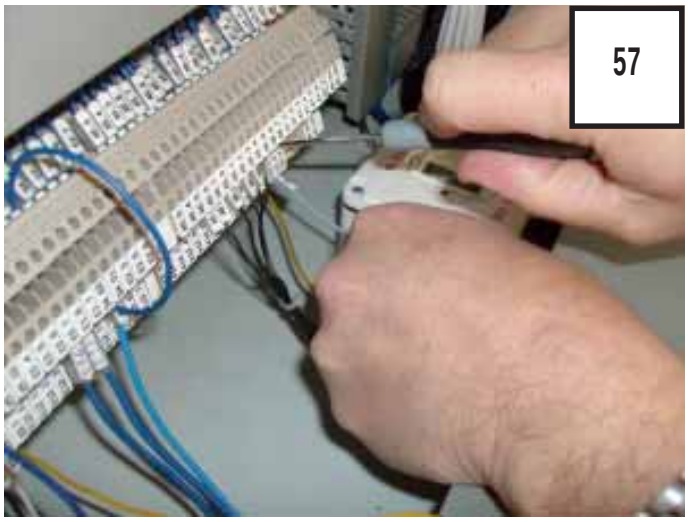
52

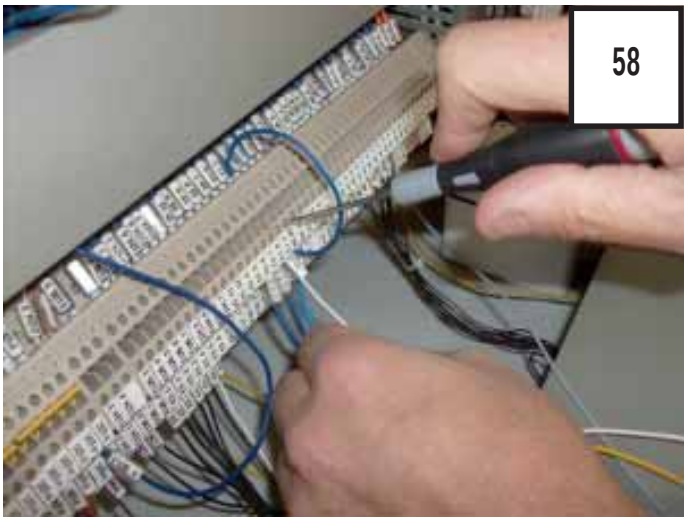

53

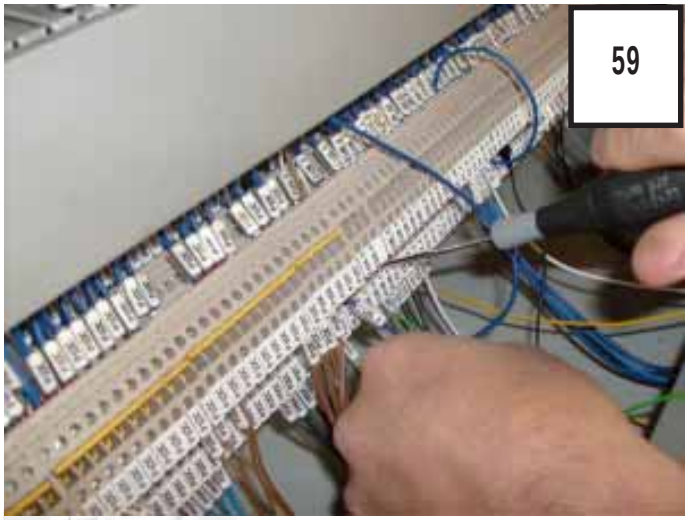
54

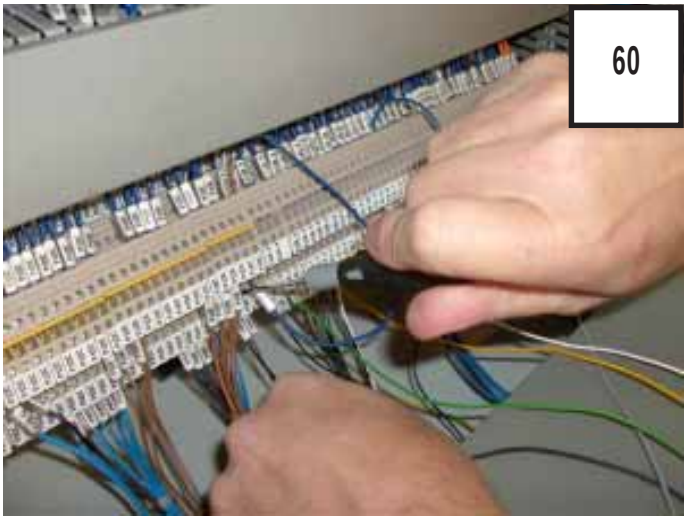
55

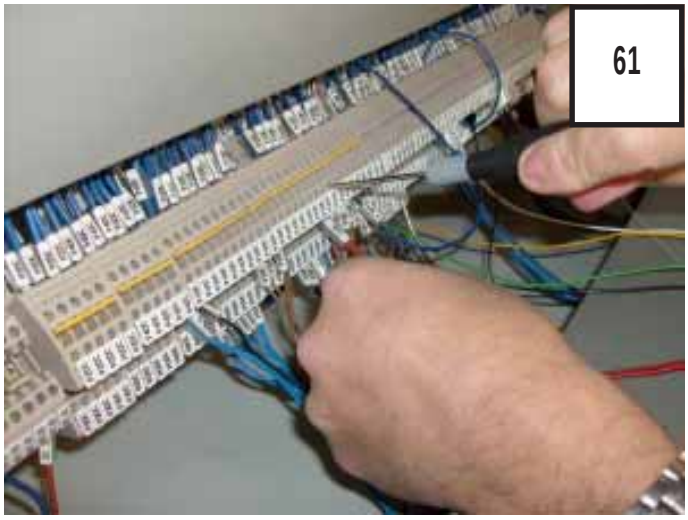

56

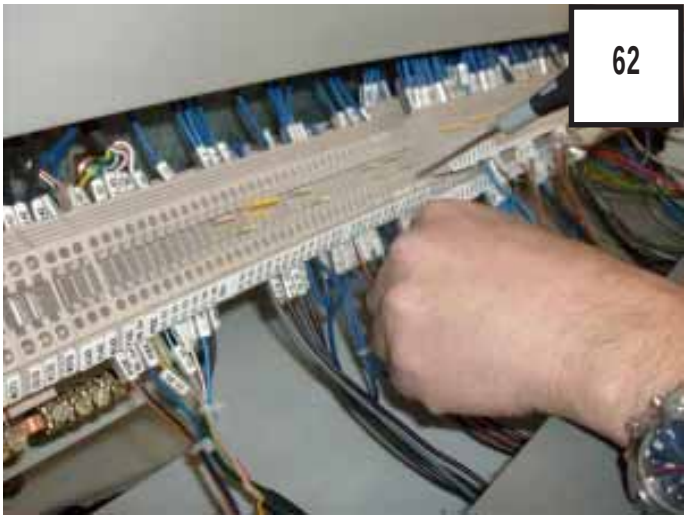

57

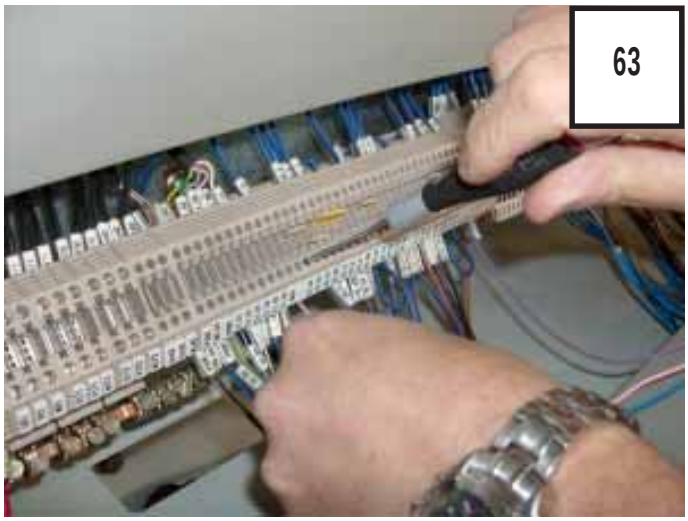

58

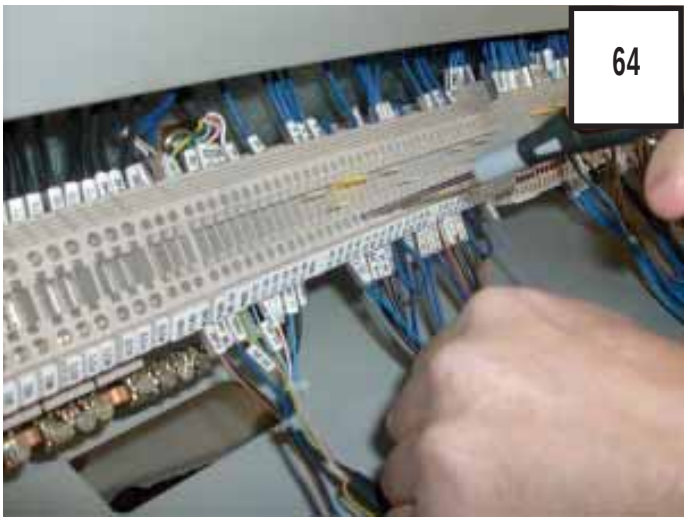

59


60


61


62


63


64