

MANUALE DI INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE



INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE MANUAL

**MODELLO MACCHINA
MACHINE TYPE**

MERCURIO

**MATRICOLA
REGISTRATION NUMBER**

.....

**ANNO DI COSTRUZIONE
YEAR OF CONSTRUCTION**

.....

**EMISSIONE
ISSUE**

CODICE MANUALE

**MANUAL CODE 12000003121 ita-ing
INDICE DI REVISIONE 01**

REVISION INDEX

1/58

Documento riservato ai termini di legge con DIVIETO di riproduzione o di renderlo noto a terzi senza esplicita Autorizzazione del costruttore. Le descrizioni e le illustrazioni fornite nella presente pubblicazione non sono impegnative. Il costruttore si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportune.

This document is legally protected and may NOT be reproduced or disclosed to third parties without the express authorisation of the manufacturer. The descriptions and illustrations contained herein are not binding. The manufacturer reserves the right to make any modifications it deems appropriate.

SOMMARIO

0. PREMESSE	5
0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI	5
0.1.1 Importanza del manuale	5
0.1.2 Conservazione del manuale	5
0.1.3 Consultazione del manuale	5
0.1.4 Copyright	5
0.1.5 Informazioni sulle immagini e contenuti..	6
0.1.6 Aggiornamento manuale di istruzioni	6
0.1.7 Simbologia	6
1. INFORMAZIONI GENERALI	7
1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	7
1.2 ASSISTENZA TECNICA	8
1.3 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	8
1.4 DESTINATARI DEL MANUALE.	12
2 INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA	13
2.1 DESCRIZIONE GENERALE	13
2.2 FUNZIONAMENTO.....	15
2.3 DATI TECNICI	15
2.4 CARRELLO	17
3 TRASPORTO- MOVIMENTAZIONE-IMMAGAZZINAMENTO	18
3.0 AVVERTENZE GENERALI	18
3.1 IMBALLO E DISIMBALLO.....	18
3.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA	19
3.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA	20
3.4 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA	21
4 INSTALLAZIONE	21
4.0 AVVERTENZE GENERALI	21
4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE	21
4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE	22
4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA	22
4.3.1 MACCHINA STANDARD	22
4.3.2 MACCHINA INCASSATA AL PAVIMENTO	26
4.4 ALLACCIAMENTO ELETTRICO	27

CONTENTS

0. FOREWORD	5
0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL	5
0.1.1 Importance of the manual	5
0.1.2 Safekeeping the manual	5
0.1.3 Consulting the manual	5
0.1.4 Copyright	5
0.1.5 Information on the images and contents .	6
0.1.6 Update of the instruction manual	6
0.1.7 Symbols	6
1. GENERAL INFORMATION	7
1.1 MACHINE IDENTIFICATION DATA	7
1.2 TECHNICAL SERVICE	8
1.3 GENERAL SAFETY WARNINGS	8
1.4 WHO THE MANUAL IS FOR	12
2 PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE	13
2.1 GENERAL DESCRIPTION	13
2.2 OPERATION	15
2.3 TECHNICAL DATA	15
2.4 CARRIAGE	17
3 TRANSPORT, HANDLING, STORAGE	18
3.0 GENERAL PRECAUTIONS	18
3.1 PACKING AND UNPACKING	18
3.2 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE	19
3.3 TRANSPORTING AND HANDLING THE UNPACKED MACHINE	20
3.4 STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE	21
4 INSTALLATION	21
4.0 GENERAL PRECAUTIONS	21
4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS...	21
4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES	22
4.3 POSITIONING THE MACHINE	22
4.3.1 STANDARD MACHINE	22
4.3.2 MACHINE RECESSED INTO THE FLOOR	26
4.4 ELECTRICAL CONNECTION.....	27

5	AVVIAMENTO MACCHINA	28
5.1	PANNELLO COMANDI	28
5.2	CICLI OPERATIVI AUTOMATICI	29
5.3	CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO	30
5.4	SETTAGGIO PARAMETRI SUPPLEMENTARI	30
5.4.1	REGOLAZIONE DEBORDO	30
5.5	CARICAMENTO BOBINA FILM	30
5.6	AVVIAMENTO MACCHINA	31
5.7	ARRESTO DI EMERGENZA	32
5.8	ARRESTO CICLO	32
5.9	ARRESTO IN FASE TAVOLA ROTANTE	32
6	MANUTENZIONE	33
6.1	AVVERTENZE GENERALI	33
6.1.1	ISOLAMENTO DELLA MACCHINA	33
6.1.2	PRECAUZIONI PARTICOLARI	33
6.1.3	PULIZIA	33
6.2	MANUTENZIONE SCHEDULATA	33
6.2.1	MANUTENZIONE GIORNALIERA	34
6.2.2	MANUTENZIONE TRIMESTRALE	34
6.2.3	MANUTENZIONE SEMESTRALE	37
7	DOCUMENTAZIONE SUPPLEMENTARE	38
7.1	AVVERTENZE GENERALI	38
7.2	INDICAZIONI PER LA MESSA FUORI SERVIZIO, LO SMANTELLAMENTO E L'ELIMINAZIONE	38
7.3	ALLEGATI	38
8	CATALOGO RICAMBI	47
8.1	COLONNA	48
8.2	CARRELLO DI PRESTIRO	51
8.3	BASAMENTO	57

5	STARTING THE MACHINE	28
5.1	CONTROL PANEL	28
5.2	AUTOMATIC OPERATING CYCLES	29
5.3	SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE	30
5.4	SETTING ADDITIONAL PARAMETERS	30
5.4.1	OVERWRAP ADJUSTMENT	30
5.5	LOADING A ROLL OF FILM	30
5.6	STARTING THE MACHINE	31
5.7	EMERGENCY STOP	32
5.8	CYCLE STOP	32
5.9	TURNTABLE TIMED STOP	32
6	MAINTENANCE	33
4.0	GENERAL PRECAUTIONS	33
6.1.1	MACHINE DISCONNECTION	33
6.1.2	SPECIAL PRECAUTIONS	
6.1.3	CLEANING	33
6.2	SCHEDULED MAINTENANCE	33
6.2.1	DAILY MAINTENANCE	34
6.2.2	QUARTERLY MAINTENANCE	34
6.2.3	HALF-YEARLY MAINTENANCE	37
7	SUPPLEMENTARY DOCUMENTATION	38
4.0	GENERAL PRECAUTIONS	38
7.2	INSTRUCTIONS FOR PUTTING THE MACHINE OUT OF SERVICE, DISMANTLING AND DISPOSAL	38
7.3	ATTACHMENTS	38
8	SPARE PARTS CATALOGUE	47
8.1	COLUMN	48
8.2	PRE-STRETCH CARRIAGE	51
8.3	BASE	57

0. PREMESSE

0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

0.1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale istruzioni è parte integrante della macchina; va conservato per tutta la durata della stessa e trasmesso a eventuale altro utente o successivo proprietario.

Tutte le istruzioni contenute nel manuale devono servire sia all'operatore sia al tecnico qualificato per compiere l'installazione, la messa in marcia, l'utilizzo e la manutenzione della macchina in modo corretto e sicuro.

In caso di dubbi o problemi contattare i centri assistenza.

0.1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Impiegare il manuale in modo tale da non danneggiarne tutto od in parte il contenuto.

Non asportare, o strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale.

Conservare il manuale in zone protette da umidità e calore.

Conservare il presente manuale e con tutte le pubblicazioni allegate in un luogo accessibile e noto a tutti gli Operatori.

Tutte le operazioni di Uso e Manutenzione dei componenti commerciali della macchina non riportati nel presente Manuale sono contenute nelle relative pubblicazioni allegata alla presente.

0.1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Questo manuale istruzioni è composto da:

- COPERTINA CON IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA
- SOMMARIO
- ISTRUZIONI E/O NOTE SUL PRODOTTO
- ALLEGATI

0.1.4 COPYRIGHT

Il presente manuale contiene informazioni industriali riservate di proprietà del COSTRUTTORE. Tutti i diritti sono riservati e possono essere tutelati dal Copyright da altre leggi e trattati sulla proprietà. E' vietata la riproduzione in qualsiasi forma (anche parziale) di questo manuale, senza l'esplicito permesso del COSTRUTTORE.

0. FOREWORD

0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL

0.1.1 THE IMPORTANCE OF THE MANUAL

The instruction manual is to be considered as an integral part of the product; keep it and look after it throughout the lifetime of the machine and hand it on to any other users or subsequent owners.

All the instructions contained in the manual must be followed by both operators and qualified staff in order to correctly and safely install, start, use and service the machine.

In the event of doubts or problems, contact the technical service centres.

0.1.2 SAFEKEEPING THE MANUAL

Use the manual in such a way as not to damage all or part of the contents.

On no account should any parts of this manual be removed, torn out or rewritten.

Keep the manual in places protected from humidity and heat.

Keep this manual and all the related publications in an accessible place known to all the operators.

All use and maintenance operations concerning commercial machine components that are not indicated in this manual are contained in the relative publications attached to it.

0.1.3 CONSULTING THE MANUAL

This instruction manual is made up of:

- COVER WITH MACHINE IDENTIFICATION
- CONTENTS
- INSTRUCTIONS AND/OR NOTES ON PRODUCT
- ATTACHMENTS

0.1.4 COPYRIGHT

This manual contains confidential industrial information belonging to MANUFACTURER. All rights are reserved and may be protected by copyright or other ownership laws and treaties. No part of this manual may be reproduced in any form or by any means without explicit permission from MANUFACTURER.

0.1.5 INFORMAZIONI SULLE IMMAGINI E CONTENUTI

Le immagini contenute nel presente manuale sono allo scopo esemplificativo in modo da rendere all'utente maggiormente chiara la trattazione di quanto è esposto. La presente documentazione può essere soggetta a variazioni senza alcun preavviso da parte del COSTRUTTORE

0.1.6 AGGIORNAMENTO DEL MANUALE DI ISTRUZIONI

Ferme restando le caratteristiche essenziali del tipo di macchinario descritto, il fabbricante si riserva in futuro il diritto di apportare in qualunque momento eventuali modifiche di organi, dettagli ed accessori che riterrà convenienti per un miglioramento del prodotto, o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale.

0.1.7 SIMBOLOGIA

Il manuale fa uso di messaggi tipografici e simboli di segnalazione che indicano particolari procedure, la cui mancata osservanza può recare danni alle persone, animali, cose e all'ambiente.

0.1.5 INFORMATION ON THE IMAGES AND CONTENTS

The illustrations in this manual have been included solely by way of example for better understanding of what is described. This document may be subject to change by MANUFACTURER without prior notice.

0.1.6 UPDATE OF THE INSTRUCTION MANUAL

The essential features of the type of machine described being understood, the MANUFACTURER reserves the right to make any modifications to the devices, details and accessories as it sees fit for product improvement or for construction or commercial requirements.

0.1.7 SYMBOLS

Typographic messages and symbols are used in this manual to refer to particular procedures which, if not observed, could cause damage to people, animals, things and the environment.

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

MODELLO vedi targhetta macchina
N° DI MATRICOLA vedi targhetta macchina
SERIE vedi targhetta macchina
ANNO DI FABBRICAZIONE vedi targhetta macchina

- La macchina è stata costruita secondo le indicazioni riportate sulla Direttiva 98/37/CE.
- Targhetta di identificazione (vedi fig. 1.1).

1. GENERAL INFORMATION

1.1 MACHINE IDENTIFICATION DATA

MODEL see machine data plate
SERIAL NUMBER see machine data plate
SERIES see machine data plate
YEAR OF MANUFACTURE see identification plate

- The machine has been constructed in accordance with Directive 98/37/EC.
- Identification plate (see fig. 1.1).



Fig.1.1

1.2 ASSISTENZA TECNICA

SERVIZIO DI ASSISTENZA CLIENTI presso:
IL COSTRUTTORE

Soltanto con l'impiego di ricambi originali è possibile garantire il mantenimento dei migliori rendimenti delle nostre macchine.

Seguire scrupolosamente le istruzioni fornite nel Capitolo **MANUTENZIONE E RIPARAZIONE** e di utilizzare **ESCLUSIVAMENTE** pezzi di ricambio originali muniti di garanzia; in caso contrario, il costruttore si riterrà sollevato da qualsiasi responsabilità sulla sicurezza per l'operatore e di funzionamento difettoso della macchina.

1.3 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

DESTINAZIONE D'USO

La MERCURIO è una **MACCHINA "AVVOLGITRICE SEMIAUTOMATICA"** progettata e costruita per eseguire l'avvolgimento e la stabilizzazione di prodotti palettizzabili, mediante film estensibile.

OGNI ALTRO USO DIVERSO E NON PREVISTO DA QUELLO INDICATO ESIME IL COSTRUTTORE DA QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI ALLA MACCHINA, COSE O PERSONE.

NON RIMUOVERE I CARTER FISSI CON MACCHINA IN MOTO, RIMONTARE SEMPRE I CARTER FISSI AL TERMINE DI QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

- Il locale di alloggiamento della macchina non deve avere zone d'ombra, luci abbaglianti fastidiose, nè effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione fornita dal fabbricante.
- La macchina può lavorare in aria libera a temperature ambientali da + 5°C a + 40°C.
- La macchina deve essere usata **esclusivamente da personale qualificato**.



1.2 TECHNICAL ASSISTANCE

CUSTOMER SERVICE:
THE MANUFACTURER

Best performance of our machines can only be maintained and guaranteed if original spare parts are used.

Strictly follow the instructions in the chapter on **MAINTENANCE AND REPAIRS** and **ONLY** use guaranteed spare parts; otherwise, the manufacturer is relieved of all responsibility for operator safety and machine malfunctioning.

1.3 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

INTENDED USE

MERCURIO is a **SEMI-AUTOMATIC WRAPPING MACHINE** designed and built to wrap and stabilize palletizable products by means of stretch film.

USE OF THE MACHINE FOR ANY OTHER PURPOSE RELIEVES THE MANUFACTURER OF ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE, PERSONS OR THINGS .



DO NOT REMOVE THE FIXED GUARDS WHEN THE MACHINE IS RUNNING. ALWAYS REFIT THE FIXED GUARDS AFTER ANY MAINTENANCE OPERATION.

- The room in which the machine is housed must not have any shadow areas, annoying bright lights or hazardous stroboscopic effects caused by the lighting supplied by the manufacturer.
- The machine can operate in clear air conditions at ambient temperatures of +5°C to +40°C.
- The machine must be used **exclusively by qualified personnel**.

- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina; verificare quotidianamente tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.
- L'operatore, prima di procedere alla partenza del ciclo di lavorazione, deve assicurarsi dell'assenza di PERSONE ESPOSTE nelle ZONE PERICOLOSE.
- L'operatore addetto all'uso ed alla manutenzione della macchina deve utilizzare ABBIGLIAMENTO adeguato all'ambiente di lavoro ed alla situazione in cui si trova; in particolare occorre evitare l'uso di indumenti molto larghi, catene, braccialetti, anelli o quant'altro abbia tendenza ad impigliarsi con organi in movimento.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- E' assolutamente vietato far funzionare la macchina in modo automatico con le protezioni fisse e/o mobili smontate.
- E' assolutamente vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina.
- Le operazioni di regolazione a sicurezze ridotte devono essere effettuate da una sola persona e durante il loro svolgimento è necessario vietare l'accesso alla macchina a persone non autorizzate.



**DURANTE TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, RIPARAZIONE O REGISTRAZIONE È SEMPRE OBBLIGATORIO RUOTARE L'INTERRUTTORE GENERALE IN POSIZIONE (0).
SI CONSIGLIA DI APPORRE UN CARTELLO DI SEGNALAZIONE SUL PANNELLO DI CONTROLLO A BORDO MACCHINA O SULL'INTERRUTTORE GENERALE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA (SECONDO I CASI); IL SUDDETTO CARTELLO PUÒ RIPORTARE LA SEGUENTE INDICAZIONE:**



ATTENZIONE! NON TOCCARE - PERSONALE DI ASSISTENZA IN SERVIZIO.

Dopo un'operazione di regolazione a sicurezze ridotte lo stato della macchina con protezioni attive deve essere ripristinato al più presto.

Non modificare per alcun motivo parti di macchina (come attacchi, forature, finiture, ecc.) per adattarvi ulteriori dispositivi; LA RESPONSABILITÀ DI INTERVENTI DI QUALSIASI TIPO NON AUTORIZZATI PER ISCRITTO DAL COSTRUTTORE RICADE SU CHI LA ESEGUE.

Consigliamo quindi di richiedere eventuali modifiche direttamente al SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI presso IL COSTRUTTORE.

- Before starting work, the operator must be perfectly familiar with the position and functioning of all the controls and machine features. Daily check all the safety devices on the machine.
- Before starting the working cycle, the operator must ensure that there are no EXPOSED PERSONS in the HAZARDOUS ZONES.
- The operator responsible for use and maintenance of the machine must wear clothing suited to the working environment and the situation; in particular, do not wear loose garments, chains, bracelets, rings and anything else that might get caught up in the moving parts.
- The areas where the operator stands must always be kept clear and free of oily residues.
- It is strictly prohibited to operate the machine in automatic mode with the fixed and/or mobile safety guards removed.
- It is strictly prohibited to disable the safety devices installed on the machine.
- Any adjustment operations that need to be carried out with some of the safety devices disabled must be performed by one person only, and unauthorised persons may not access the machine during this time.



DURING ALL MAINTENANCE, REPAIR OR ADJUSTMENT OPERATIONS, IT IS OBLIGATORY TO TURN THE MAIN SWITCH TO (0).



IT IS ADVISABLE TO POST A WARNING SIGN ON THE CONTROL PANEL ONBOARD THE MACHINE OR ON THE MAIN POWER SWITCH (WHATEVER APPLICABLE) ; THIS SIGN SHOULD READ AS FOLLOWS:

WARNING! DO NOT TOUCH - MAINTENANCE STAFF AT WORK.

As soon as possible after an operation that required disabling of some safety devices, the machine must be restored to a safe state by re-enabling all the safety devices.

Do not for any reason modify parts of the machine (e.g. attachments, holes, finishes, etc.) in order to adapt it to other devices. THE RESPONSIBILITY FOR ANY TYPE OF OPERATION PERFORMED WITHOUT WRITTEN AUTHORISATION FROM THE MANUFACTURER FALLS ON THE PERSONS WHO CARRY OUT SUCH OPERATION.

We therefore advise you to request any modifications directly from CUSTOMER SERVICE at the MANUFACTURER.

RUMOROSITÀ

IN OTTEMPERANZA all'Allegato 1 della Direttiva Macchine **98/37/CE** E SUCCESSIVE MODIFICHE ED ALLA **EN23741** IL COSTRUTTORE DICHIARA CHE LE EMISSIONI DI RUMORE DELLA MACCHINA IN QUESTIONE RIENTRANO ENTRO I LIMITI STABILITI DELLA NORMATIVA SOPRACITATA.

ZONE PERICOLOSE

Per ZONE PERICOLOSE si intende qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di tale persona.

VERSIONE TAVOLA ROTANTE STANDARD

La **MACCHINA** presenta alcune **ZONE PERICOLOSE** in cui rischi residui sono stati ridotti, ma non completamente eliminati:

A) Rischio di intrappolamento (Fig. 1.2) Non salire mai sulla tavola rotante (1) in movimento in quanto permane il rischio di caduta o di intrappolamento con la zona di avvolgimento film.

VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANSPALLET

La **MACCHINA** presenta alcune **ZONE PERICOLOSE** in cui rischi residui sono stati ridotti, ma non completamente eliminati:

Rischio di intrappolamento (Fig. 1.2) Non salire mai sulla tavola rotante (1) in movimento in quanto permane il rischio di caduta o di intrappolamento con la zona di avvolgimento film.

Rischio di schiacciamento (Fig. 1.2) Non stazionare nella zona di rotazione della tavola rotante munito di vano inserimento trans-pallet in quanto vi è il pericolo di schiacciamento. L'operatore rischierebbe di interporre un piede tra la tavola ed il basamento nel punto (2).

ZONA DI STAZIONAMENTO OPERATORE (A Fig. 1.2)

Per **ZONA DI STAZIONAMENTO** si intende la zona in cui **L'OPERATORE DEVE STAZIONARE** durante **L'ESERCIZIO NORMALE** della macchina.

NOISE

IN OBSERVANCE OF ANNEX 1 OF MACHINE DIRECTIVE **98/37/EC** AND SUBSEQUENT AMENDMENTS AND **EN23741**, THE MANUFACTURER DECLARES THAT THE NOISE EMITTED BY THE MACHINE IN QUESTION FALLS WITHIN THE LIMITS ESTABLISHED BY THE ABOVE MENTIONED REGULATIONS.

HAZARDOUS ZONES

"HAZARDOUS ZONE" means any zone within and/or in the vicinity of a machine in which the presence of an exposed person constitutes a risk to the safety and health of that person.

STANDARD TURNTABLE VERSION

THE machine has a number of **HAZARDOUS ZONES** in which the residual risks have been reduced, but not completely eliminated:

A) Risk of getting trapped (Fig. 1.2) Never climb onto the turntable (1) while it is moving as you may fall or get caught up in the film winding zone.

TURNTABLE VERSION WITH TRANSPALLET COMPARTMENT

THE machine has a number of **HAZARDOUS ZONES** in which the residual risks have been reduced, but not completely eliminated:

Risk of getting trapped (Fig. 1.2) Never climb onto the turntable (1) while it is moving as you may fall or get caught up in the film winding zone.

Risk of getting crushed (Fig. 1.2)

Do not stand in the area of rotation of the turntable with transpallet compartment as there is a risk of getting crushed. The operator would risk getting a foot caught between the turntable and the base at point (2).

OPERATOR STANDING ZONE (A Fig. 1.2)

STANDING ZONE means the zone where **THE OPERATOR MUST STAND** during **NORMAL MACHINE OPERATION**

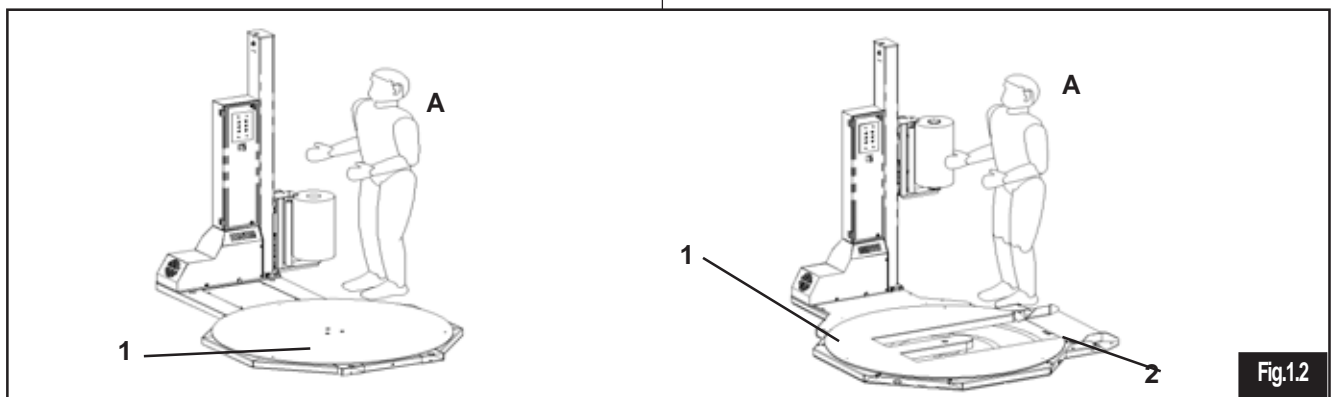


Fig.1.2

VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANSPALLET

Rispetto alla versione standard, è presente la sicurezza **A**.

A) In ingresso del vano d'inserimento transpallet è presente una fotocellula (**A**) che, se oscurata, non consente l'azionamento della macchina in fase di partenza, o la arresta immediatamente in fase di lavorazione.



VERIFICARE L'EFFICIENZA DELLA FOTOCPELLULA DI SICUREZZA PRIMA DI INIZIARE LA LAVORAZIONE.

NORME DI SICUREZZA ELETTRICA



PRIMA DI AGIRE SULLA MORSETTIERA 1 (FIG.1-4), TOGLIERE TENSIONE A MONTE DELLA MACCHINA AGENDO SULL'INTERRUTTORE GENERALE DI RETE.

TURNTABLE VERSION WITH TRANSPALLET ACCESS

Safety device **D** is provided in addition to those installed on the standard version.

A) A photocell (**D**) is located at the entrance to the transpallet access. If this is obscured it prevents the machine from starting or stops it immediately if it is working.



CHECK THE SAFETY PHOTOCELL BEFORE STARTING WORK.

ELECTRICAL SAFETY INSTRUCTIONS



BEFORE WORKING ON THE TERMINAL BOARD 1 (FIG. 1-4), DISCONNECT THE MACHINE FROM THE MAINS POWER SUPPLY BY SWITCHING OFF THE UPLINE MAIN SWITCH.

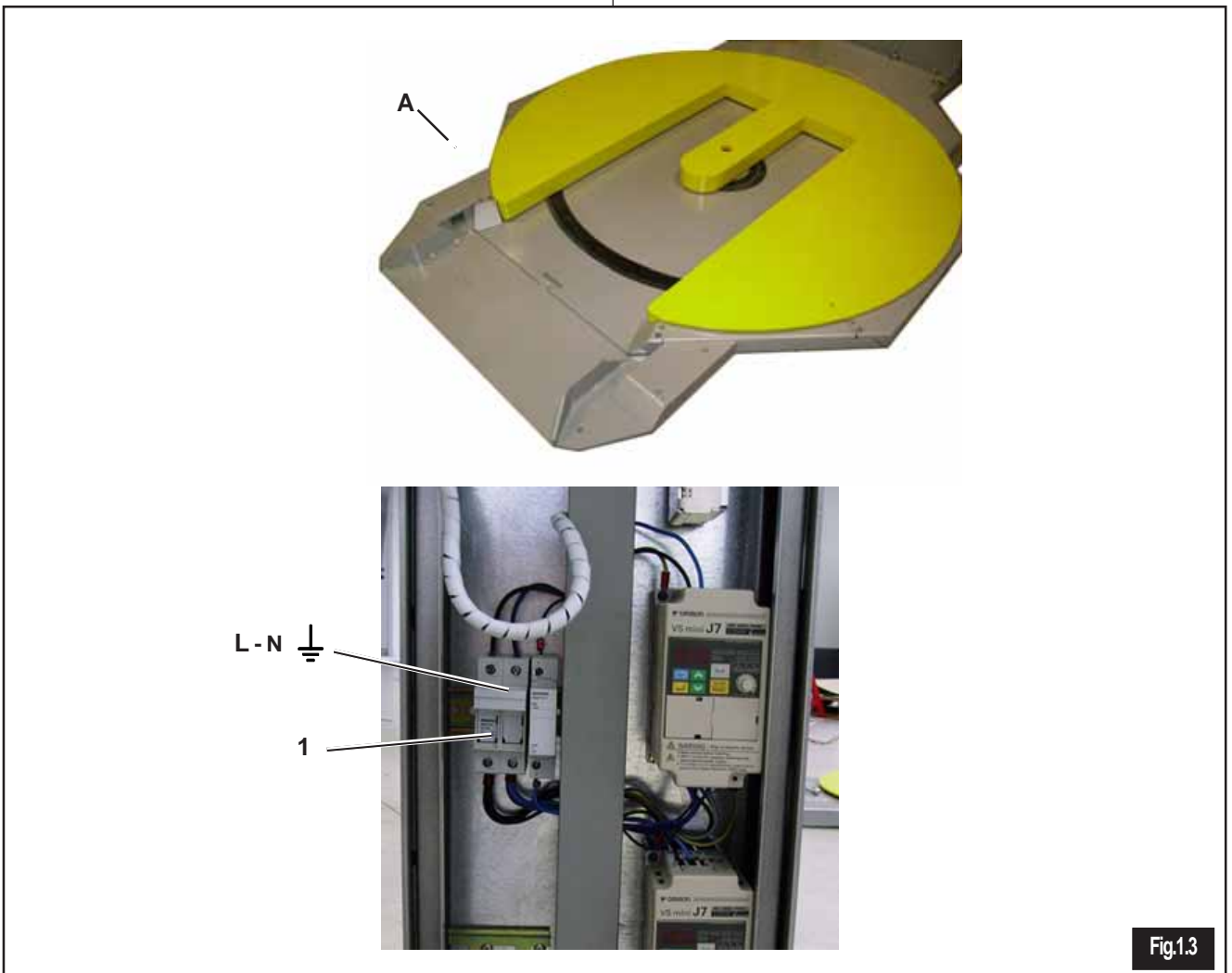


Fig.1.3

DESTINATARI DEL MANUALE

OPERATORE CONDUTTORE DI MACCHINA:

Operatore addestrato. Previo un opportuno corso d'addestramento all'utilizzo della macchina, è in grado di svolgere le più semplici regolazioni sulla macchina.

MANUTENTORE MECCANICO:

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni. Non è abilitato ad interventi su impianti elettrici sotto tensione.

MANUTENTORE ELETTRICISTA:

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione anche in presenza di tensione.

TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE:

Tecnico qualificato del costruttore o del suo distributore in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici e sugli impianti elettrici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni e per operazioni complesse, quando concordato con l'utilizzatore.

PERSONA ESPOSTA:

Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

WHO THE MANUAL IS FOR

MACHINE OPERATOR:

Trained operator who after an appropriate training course on use of the machine will be able to carry out the most simple machine adjustments.

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN:

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator and work on the mechanical devices for adjustment, maintenance and repair. The mechanical maintenance technician is not qualified to perform operations on live electrical systems

MAINTENANCE ELECTRICIAN:

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator, make adjustments and work on live electrical systems for maintenance and repair.

SPECIALISED TECHNICIAN OF THE MANUFACTURER:

Qualified technician of the manufacturer or his distributor able to operate the machine like the machine operator, work on the mechanical devices and on the electrical system for adjustments, maintenance, repairs and complex operations when agreed with the user.

EXPOSED PERSON:

Any person partially or fully in a hazardous zone.

2 INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

2.1 DESCRIZIONE GENERALE

La MERCURIO è una macchina avvolgitrice semiautomatica progettata per l'avvolgimento e la stabilizzazione di prodotti pallettizzabili mediante film estensibile.

La MERCURIO, è composta dalle seguenti parti (vedi Fig. 1.4):

1 Tavola rotante

Tavola su cui viene depositato il prodotto pallettizzato che deve essere avvolto.

2 Colonna lungo la quale si muove una attrezzatura di avvolgimento (carrello di avvolgimento) che compie un movimento verticale di salita e discesa; il movimento verticale del carrello di avvolgimento, combinato con la rotazione della tavola, consente l'avvolgimento del prodotto.

3 Quadro elettrico

Struttura contenente l'interruttore generale, la pulsantiera di comando ed i componenti elettrici

La macchina MERCURIO può essere fornita, su richiesta, in versione:

- basamento con vano transpallet che consente di caricare la tavola mediante un carrello sollevatore (transpallet manuale o elettrico) entrando nel vano del basamento dovendo salire un piccolo dislivello.
- incassata che consente di facilitare la procedura di carico e scarico pallet in quanto la tavola rotante si trova a filo pavimento. Il cliente deve provvedere a ricavare nel pavimento una sede, opportunamente dimensionata, pronta a ricevere la macchina in versione incassata.

Gruppi optional

Su richiesta possono essere forniti i seguenti gruppi optional

4 Rampa di salita e discesa sulla tavola rotante (non per versione incassata)

Consente di caricare la tavola mediante un carrello sollevatore (transpallet manuale o elettrico) salendo sul piatto rotante.

2 PRELIMINARY INFORMATION ON MACHINE

2.1 GENERAL DESCRIPTION

MERCURIO is a semiautomatic wrapping machine designed to wrap and stabilize palletizable products by means of stretch film.

MERCURIO is made up of the following components (see Fig. 1.4):

1 Turntable

Table on which the palletised product to be wrapped is placed.

2 Column along which a wrapping tool (wrapping carriage) moves vertically up and down; the vertical movement of the wrapping carriage combined with turntable rotation allows wrapping the product.

3 Electric panel

Structure containing the main switch, the control pushbutton panel and the electrical components.

On request, MERCURIO can be supplied in the following versions:

- Base with transpallet compartment: this allows loading the turntable using a forklift truck (manual or electrical transpallet) entering the base compartment by going up a small ramp.
- Recessed: this facilitates the pallet loading and unloading procedure since the turntable is flush with the floor. The customer must prepare an appropriately sized hole in the floor in which the machine can be installed.

Optional units

The following optional units can be supplied on request:

4 Ascent and descent ramp to/from the turntable (not for recessed version)

This allows loading the turntable using a forklift truck (manual or electric transpallet) ascending to the turntable.

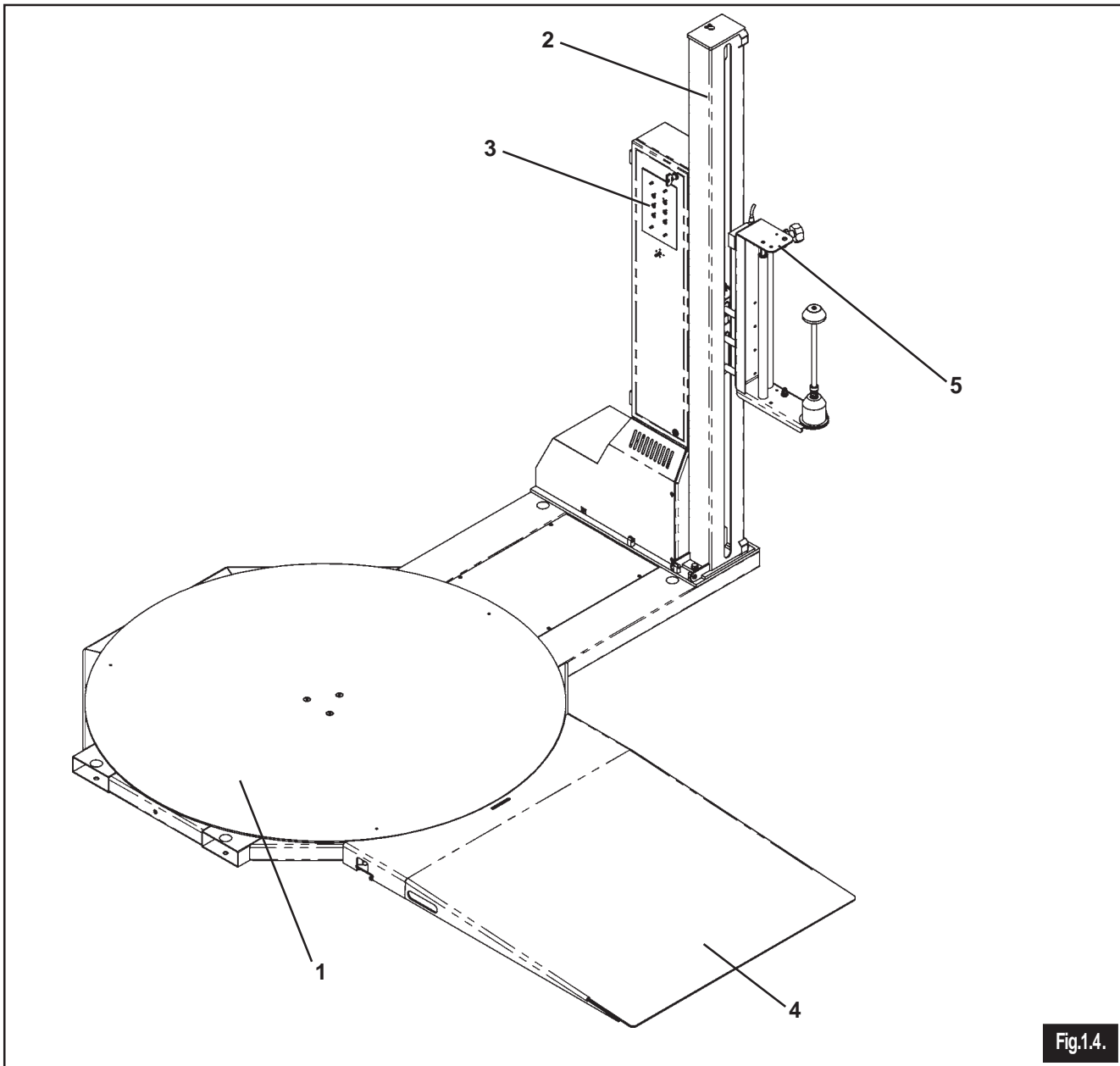


Fig.1.4.

La MERCURIO è equipaggiata con il seguente carrello (5) di avvolgimento:

Carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film stesso. La tensione è regolata tramite un rullo dotato di freno meccanico registrabile manualmente tramite manopola presente sul carrello.

Per maggiori informazioni specifiche sul carrello, vedi punto paragrafo 2.4

MERCURIO is equipped with the following wrapping carriage (5):

delivers film during wrapping adjusting the film application tension. The tension is adjusted by a roller fitted with a mechanical brake which can be manually adjusted with a knob on the carriage.

For more information on the carriage, see paragraph 2.4

2.2 FUNZIONAMENTO

La macchina MERCURIO è dotata di tre diversi programmi di lavoro denominati P1, P2 e P3 selezionabili da pannello operatore.

- programma P1: esegue il ciclo di salita e discesa del carrello.
- programma P2: esegue un solo ciclo di salita o di discesa del carrello.
- programma P3: consente la movimentazione manuale del carrello.

2.3 DATI TECNICI

- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| • Dimensioni di ingombro | VEDILAY-OUT |
| • Peso netto corpo macchina | 330 kg |
| • Tensione di Alimentazione | 230 Volt (1 fasi + neutro + terra) |
| • Frequenza | 50/60 Hz |
| • Potenza installata | 0,75 kW |
| • Film estensibile | 16÷20 µ |
| • Interno tubo bobina | ∅ 35-50-75 mm |
| • Altezza bobina | 500 mm |
| • Peso massimo bobina | 18 kg |

2.2 OPERATION

MERCURIO features three different operating programs, called P1, P2 and P3, selectable from the operator panel.

- Program P1: executes the carriage ascent and descent cycle.
- Program P2: executes only a carriage ascent or descent cycle.
- Program P3: allows manual carriage movement.

2.3 TECHNICAL DATA

- | | |
|--|-------------|
| • Overall dimensions | SEE LAYOUT |
| • Net weight of machine body | 330 kg |
| • Supply voltage
(single-phase + neutral + earth) | 230 Volts |
| • Frequency | 50/60 Hz |
| • Power installed | 0.75 kW |
| • Stretch film | 16-20 µ |
| • Roll-holder tube inside ∅ | 35-50-75 mm |
| • Roll height | 500 mm |
| • Maximum roll weight | 18 kg |

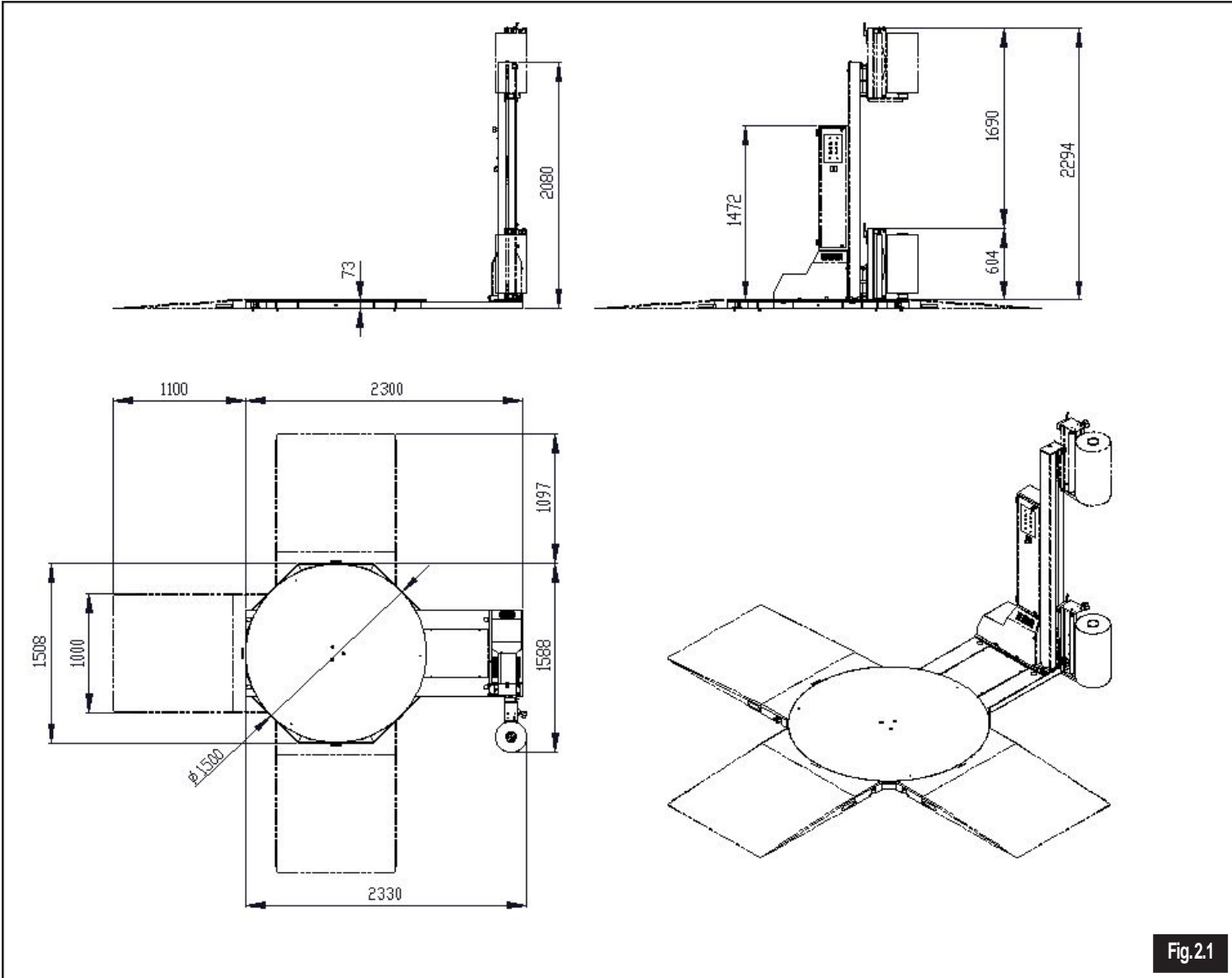
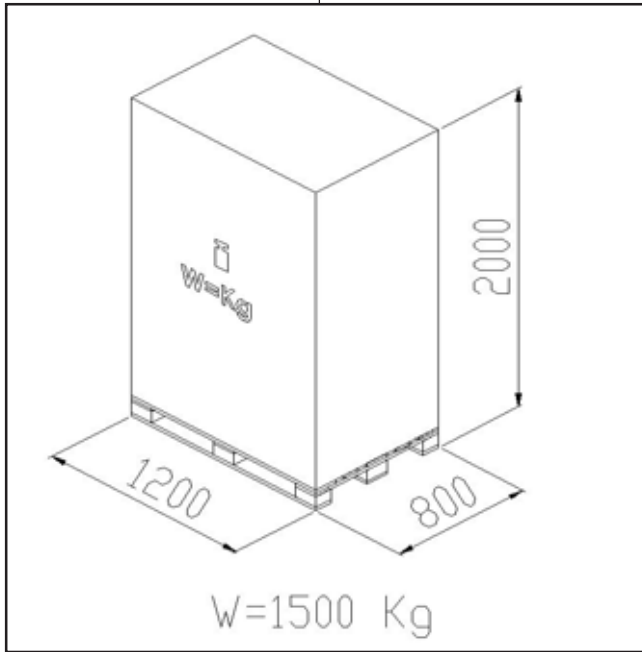


Fig.21



2.4 CARRELLO

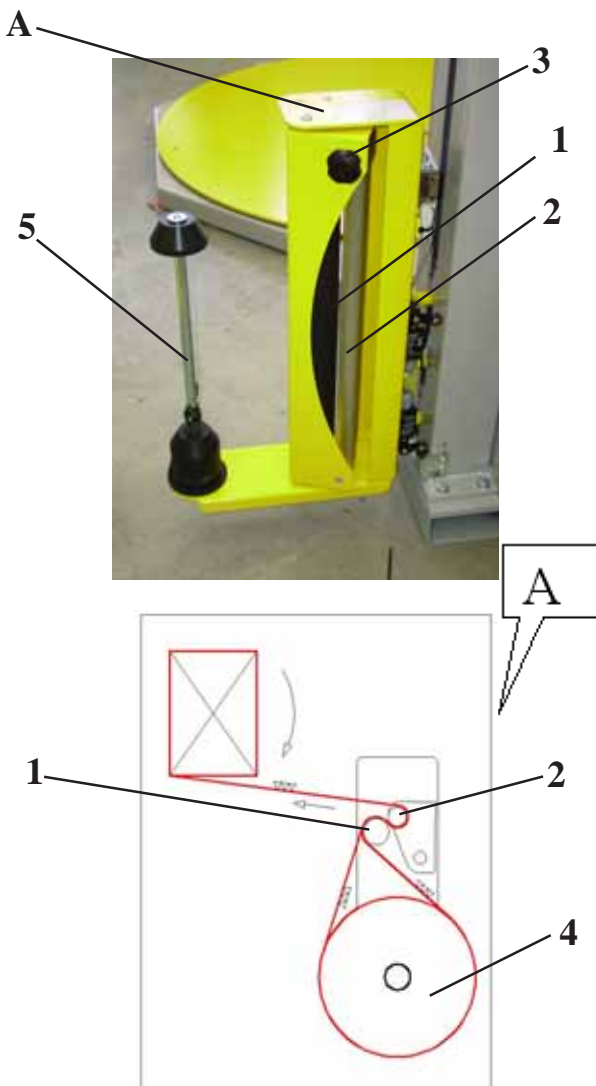
CARRELLO PORTABOBINA

Con il carrello è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale.

Il carrello è composto da un rullo gommato folle (1) e da un rullo (2), munito di freno meccanico.

Agendo sulla manopola (3) si regola l'azione del freno e di conseguenza la tensione del film.

All'avviamento occorre caricare il film sul carrello. Inserire la bobina (4) sulla spina di centraggio (5). Inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato in figura A. Lo schema A è presente anche sul carrello. Il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).



2.4 CARRIAGES

ROLL-HOLDER CARRIAGES

With this carriage, the tension with which the film is applied to the pallet can be adjusted.

The carriage is composed of a rubber-coated roller (1) and a roller (2) with mechanical brake.

Operating the knob (3) the braking action is adjusted and, consequently, the film tension.

Upon starting, the film must be loaded onto the carriage. Slide the roll (4) onto the centring pin (5). Run the film between the rollers following the path shown in Figure A. Diagram A is also shown on the carriage. The symbol with the triangles identifies the side of the film on which the adhesive (if present) is applied.

3 TRASPORTO- MOVIMENTAZIONE- IMMAGAZZINAMENTO

3.0 AVVERTENZE GENERALI

Per quanto concerne la sicurezza si veda quanto detto al punto 1.3.

3.1 IMBALLO E DISIMBALLO

La macchina può venire spedita con modalità diverse a seconda delle esigenze del tipo di trasporto:

- Macchina priva di imballaggio e protetta da involucro in plastica trasparente.
- Macchina su pianale in legno e protetta da involucro in plastica trasparente.
- Macchina imballata in cassa di legno opportunamente dimensionata.
- Macchina su pianale in legno e protetta da involucro portante in cartone (**imballo standard**)

Al ricevimento della macchina accertarsi che l'imballo non abbia subito danni durante il trasporto o che non sia stato manomesso con conseguente probabile asportazione di parti contenute all'interno. Portare la macchina imballata il più vicino possibile al luogo previsto per l'installazione e procedere al disimballo avendo cura di verificare che la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine.



I MEZZI DI SOLLEVAMENTO E TRASPORTO DEVONO ESSERE SCELTI IN BASE ALLE DIMENSIONI, AI PESI, ALLA FORMA DELLA MACCHINA E AI SUOI COMPONENTI. LA CAPACITÀ DEI MEZZI DI SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE SUPERIORE (CON UN MARGINE DI SICUREZZA) AL PESO PROPRIO DEI COMPONENTI DA TRASPORTARE.

N.B.: Nel caso si riscontrassero danni o parti mancanti, comunicarlo immediatamente al Servizio Assistenza Clienti ed al Vettore presentando documentazione fotografica.

Assicurarsi che non rimangano nei cartoni parti della macchina di piccole dimensioni.

Eseguire una circostanziata verifica delle condizioni generali.

Per lo smaltimento dei vari materiali costituenti l'imballaggio attenersi alle normative vigenti per la tutela dell'ambiente.

3 TRANSPORT-HANDLING- STORAGE

3.0 GENERAL PRECAUTIONS

See point 1.3 for the safety measures.

3.1 PACKING AND UNPACKING

The machine may be shipped in different ways depending on the transport requirements:

- Unpacked machine protected by transparent plastic wrapping.
- Machine on a wooden pallet and protected by transparent plastic wrapping.
- Machine packed in a wooden crate of suitable dimensions.
- Machine on a wooden pallet and protected by a self-supporting cardboard box (**standard packaging**).

Upon receipt, check that the packaging has not been damaged during transport or that it has not been tampered with and parts removed. Move the packed machine as close as possible to the place of installation and start unpacking, carefully checking that the supply corresponds to the order specifications.



THE LIFTING AND TRANSPORT MEANS MUST BE CHOSEN BASED ON THE SIZE, WEIGHT AND SHAPE OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS. THE CAPACITY OF THE LIFTING EQUIPMENT MUST BE GREATER (WITH A SAFETY MARGIN) THAN THE WEIGHT OF THE COMPONENTS TO BE TRANSPORTED.

N.B.: If damaged or missing parts are found, immediately notify Customer Service and the carrier, providing photographic documentation.

Check that no small parts of the machine are left in the cardboard boxes.

Make a detailed examination of the general conditions of the machine.

The various packing materials must be disposed of in accordance with current environmental protection regulations.



NELLE OPERAZIONI DI SCARICO E MOVIMENTAZIONE È NECESSARIA LA PRESENZA DI UN AIUTANTE PER EVENTUALI SEGNALAZIONI DURANTE IL TRASPORTO.



IL COSTRUTTORE NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ DEI DANNI PROVOCATI DA OPERAZIONI SCORRETTE, DA PERSONALE NON QUALIFICATO O DALL'USO DI MEZZI NON ADEGUATI.

3.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA



PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA MACCHINA IMBALLATA SERVIRSI ESCLUSIVAMENTE DI UN CARRELLO ELEVATORE DI PORTATA ADEGUATA. OGNI ALTRO SISTEMA VANIFICA LA GARANZIA ASSICURATIVA PER EVENTUALI DANNI RIPORTATI ALLA MACCHINA



IL PESO DELL'IMBALLO E' GENERALMENTE INDICATO SULLA CASSA.



ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE CHE NON VI SIANO PERSONE ESPOSTE IN ZONE PERICOLOSE (IN QUESTO CASO L'AREA CIRCOSTANTE LE PARTI MACCHINA E' DA CONSIDERARSI INTERAMENTE ZONA PERICOLOSA).

Inserire le forche del carrello elevatore in corrispondenza delle frecce rappresentate in Fig. 3.1.



DURING UNLOADING AND HANDLING OPERATIONS, AN ASSISTANT MUST BE ON HAND TO GIVE ANY NECESSARY DIRECTIONS DURING TRANSPORT.



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED BY INCORRECT OPERATIONS, UNQUALIFIED PERSONNEL OR THE USE OF UNSUITABLE MEANS.

3.2 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE



EXCLUSIVELY USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND TRANSPORT THE PACKED MACHINE. USING ANY OTHER SYSTEM WILL NULLIFY THE WARRANTY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE.



THE WEIGHT OF THE PACKAGING IS GENERALLY INDICATED ON THE OUTSIDE.



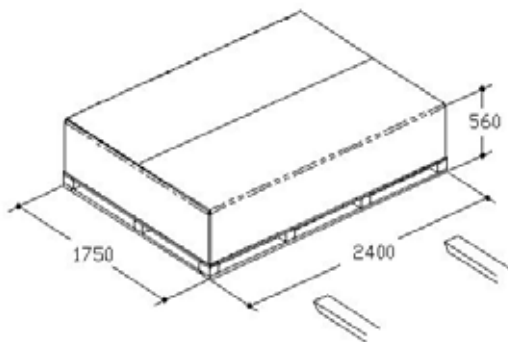
ALWAYS CHECK BEFORE ANY OPERATION THAT THERE ARE NO EXPOSED PERSONS IN HAZARDOUS ZONES (IN THIS CASE THE ENTIRE ZONE AROUND THE MACHINE PARTS IS TO BE CONSIDERED A HAZARDOUS ZONE).

Insert the forks of the lift truck where shown by the arrows in Fig. 3.1.

Peso netto: 330 kg

Peso lordo: 400 kg

Dimensioni: mm



Net weight: 330 kg

Gross weight: 400 kg

Dimensions: mm

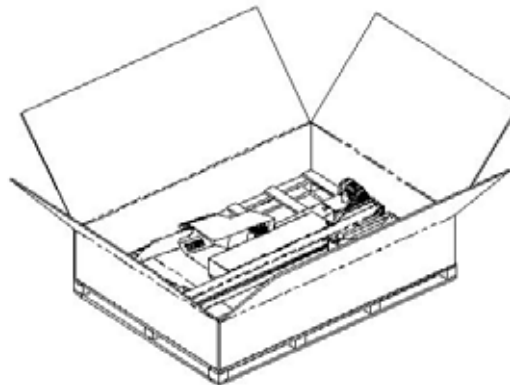


Fig.3.1

3.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

Liberare la macchina dall'involucro in cartone come rappresentato in Fig. 3.2. Procedere al sollevamento ed al trasferimento nel luogo di installazione.



PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA MACCHINA, SERVIRSI ESCLUSIVAMENTE DI UN CARRELLO ELEVATORE DI PORTATA ADEGUATA. OGNI ALTRO SISTEMA VANIFICA LA GARANZIA ASSICURATIVA PER EVENTUALI DANNI RIPORTATI ALLA MACCHINA.



PERMANE COMUNQUE IL RISCHIO D'URTO DA MOVIMENTO IMPROVVISO PER SBILANCIAMENTO DELLE PARTI MACCHINA IN CASO DI CEDIMENTO O SLITTAMENTO DELLE CINGHIE. IL SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO A BASSA VELOCITÀ E CON CONTINUITÀ (ESENTE DA STRAPPI O IMPULSI).

ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE CHE NON VI SIANO PERSONE ESPOSTE IN ZONE PERICOLOSE (IN QUESTO CASO L'AREA CIRCOSTANTE LE PARTI MACCHINA E' DA CONSIDERARSI INTERAMENTE ZONA PERICOLOSA).

Per il sollevamento procedere come segue:

Inserire con la massima cura e fino alla massima profondità possibile, le forche del carrello elevatore dentro alle apposite guide (1).

3.3 TRANSPORTING AND HANDLING THE UNPACKED MACHINE

Remove the cardboard wrapping from the machine as shown in Fig. 3.2. Lift the machine and move it to the installation area.



EXCLUSIVELY USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND TRANSPORT THE MACHINE. USING ANY OTHER SYSTEM WILL NULLIFY THE WARRANTY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE.



THE RISK OF IMPACT IN ANY CASE REMAINS, CAUSED BY SUDDEN MOVEMENT DUE TO UNBALANCING OF THE MACHINE PARTS IN THE EVENT THAT THE BELTS SAG OR SLIP. LIFT THE MACHINE SLOWLY AND SMOOTHLY (WITHOUT JERKING OR PULSES).

ALWAYS CHECK, BEFORE ANY OPERATION, THAT THERE ARE NO EXPOSED PERSONS IN HAZARDOUS ZONES (IN THIS CASE THE ENTIRE ZONE SURROUNDING THE PALLETS IS TO BE CONSIDERED AS A HAZARDOUS ZONE).

To lift the machine, proceed as follows:

Very carefully insert the forks of the lift truck as far as possible into the guides (1) underneath the machine body.



Fig.3.2

3.4 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA

In caso di una lunga inattività della macchina, il cliente dovrà accertarsi dell'ambiente in cui è stata posizionata e in relazione al tipo di imballo (cassa, container, ecc.) verificare la condizione di mantenimento.

Nel caso di inutilizzo del macchinario e di stoccaggio di quest'ultimo in ambiente secondo specifiche tecniche, è necessario ingrassare le parti di scorrimento. In caso di dubbi contattare il Servizio Assistenza del costruttore.

Il costruttore declina ogni responsabilità nel caso che l'utilizzatore non specifichi o non richieda le sopra citate informazioni.

4 INSTALLAZIONE

4.0 AVVERTENZE GENERALI

Per quanto concerne la sicurezza si veda quanto detto al punto 1.3.

4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE

- Temperatura:

La macchina deve funzionare regolarmente in ambienti a temperature comprese fra +5°C a +45°C con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura fino a 20°C senza condensa.

- Condizioni atmosferiche:

L'equipaggiamento elettrico è in grado di funzionare correttamente in condizioni atmosferiche con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura non superiore a 20°C (senza condensa). Nel caso che le condizioni ambientali non siano idonee al funzionamento della macchina, il COSTRUTTORE potrà fornire, se richiesto, le soluzioni per ovviare al problema (ad esempio condizionatori, resistenze termostate ecc.).



La macchina standard non è predisposta e studiata per lavorare in ambienti ad atmosfera esplosiva oppure con rischio

d'incendio.

Nel caso di richieste di macchinari per uso in atmosfera esplosiva e/o incendio, si deve concordare preventivamente fra le parti le procedure necessarie secondo le norme vigenti in materia (CEI 62.2, CEE n° 98/37 + successive variazioni).

Il Cliente/utente dovrà assolutamente specificare in fase di trattativa, se detto rischio è presente, in tal caso si opererà come sopra citato.

3.4 STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE

In the event of long periods of inactivity, the customer must check the place where the machine is positioned and depending on the type of packaging (crate, container, etc.), ensure that the storage conditions are suitable.

If the machine is not used and stored in a place according to the technical specifications, the sliding parts must be greased. In case of doubt, contact Customer Service.

The manufacturer declines all responsibility if the user does not specify or request the above information.

4 INSTALLATION

4.0 GENERAL PRECAUTIONS

See point 1.3 for the safety measures.

4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS

- Temperature:

For regular operation of the machine, the ambient temperature must be between +5°C and +45°C with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature up to 20°C (without condensation).

- Atmospheric conditions:

The electrical equipment is able to function correctly in atmospheric conditions with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature not over 20°C (without condensation). If the atmospheric conditions are not suitable for machine operation, the MANUFACTURER can, on request, provide solutions to remedy the problem (e.g. air conditioners, thermostatic heating elements, etc.).



The standard machine is not designed or set up for operation in places with an explosive atmosphere or risk of fire.

If machines for use in places with an explosive atmosphere and/or risk of fire are requested, prior agreement must be reached between the parties on the necessary procedures to follow in accordance with the regulations in force (CEI 62.2, 98/37/EEC + subsequent amendments).

During negotiations, the customer/user must categorically state if this risk is present, in which case the above procedures will be followed.

4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Lo spazio libero dovrà essere come indicato in **Fig. 4.1**; dovrà consentire, inoltre, il passaggio di carrelli elevatori o altri mezzi necessari per la manutenzione ed il caricamento delle bobine di film.

Fare comunque sempre riferimento allo schema concordato all'ordine con il costruttore.

4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES

Clearances must be as indicated in **Fig. 4.1**; there must also be sufficient space for movement of forklift trucks or other equipment necessary for maintenance work and for loading the rolls of film.

Reference should always be made to the layout agreed with the manufacturer upon ordering.

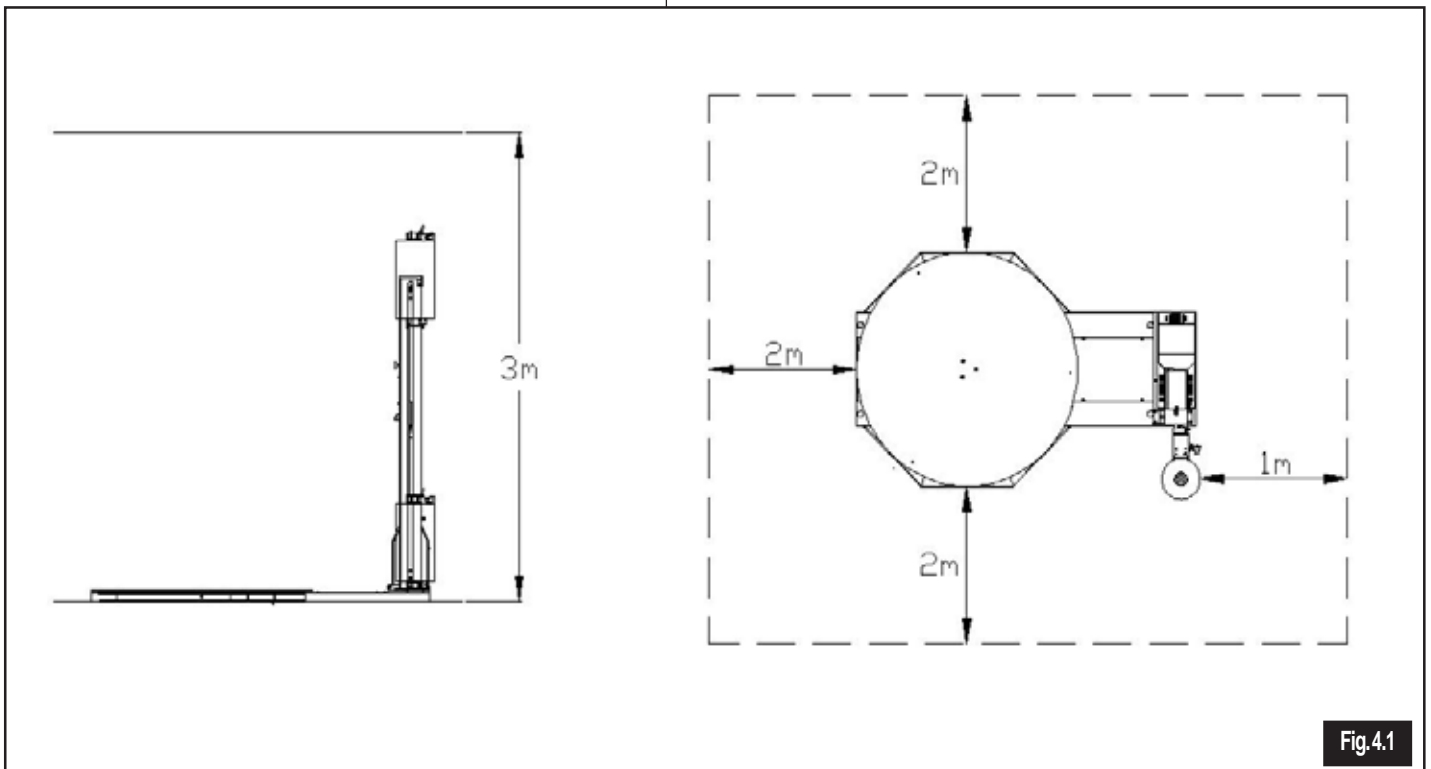


Fig.4.1

4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA

4.3.1 MACCHINA STANDARD

La macchina viene spedita con colonna di base ribaltata sulla tavola rotante.

Non si richiede una particolare preparazione della superficie di appoggio. La superficie deve essere liscia e piana nei due sensi (pendenza massima consentita 1‰) e di consistenza tale da sopportare il peso della macchina a pieno carico.

Procedere al riposizionamento della colonna di base ed all'assemblaggio delle parti smontate.

4.3 POSITIONING THE MACHINE

4.3.1 STANDARD MACHINE

The machine is shipped with the base column turned over onto the turntable.

No particular preparation is required for the surface on which the machine is to stand. The surface must be smooth and flat in all directions (maximum slope 1‰) and solid enough to support the fully-laden weight of the machine.

Reposition the base column and assemble the parts removed.

Riposizionamento colonna di base (Fig. 4.2)

- a) Procurarsi le viti a corredo per il fissaggio della colonna di base;
- b) alzare la colonna di base (1);
- c) inserire le viti e procedere al fissaggio della colonna alla base della macchina(2);
- d) montare il carter protezione motorizzazione (3) e fissarlo tramite le viti (4).

Repositioning the base column (Fig. 4.2)

- a) Take the screws provided to fasten the base column
- b) Lift the base column (1)
- c) Insert the screws and fasten the column to the machine base (2)
- d) Fit the motor guard (3) and secure it with the screws (4).



Fig.4.2

Fissaggio a terra

Fissare la macchina a terra nel modo seguente (**Fig. 4.3**):

- a) Togliere i quattro tappi in plastica (**5**);
- b) eseguire i fori nel pavimento, nei punti (**1-2-3-4**), passando attraverso i fori presenti sulla base della macchina;
- c) inserire nei fori i tasselli in acciaio e stringere;
- d) rimontare i tappi di plastica (**5**).

Anchoring to the floor

Anchor the machine to the floor as follows (**Fig. 4.3**):

- a) Remove the four plastic caps (**5**)
- b) Make the holes in the floor at the points **1-2-3-4**, drilling through the holes in the machine base
- c) Insert the steel anchors and tighten
- d) Refit the plastic caps (**5**).

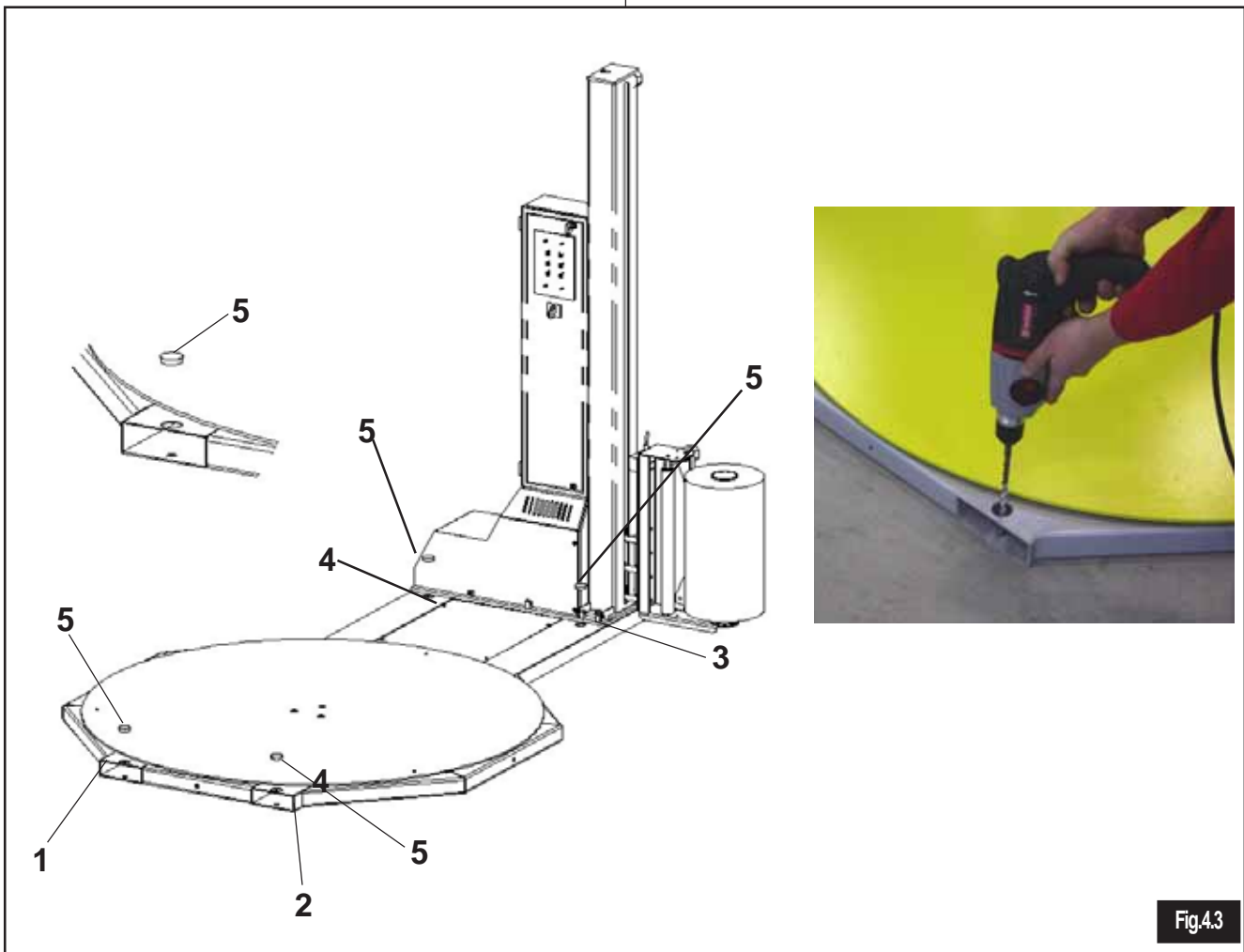


Fig.4.3

Montaggio rampe (optional)

La rampa può essere montata su tre lati.

Per eseguire il montaggio procedere nel modo seguente:

- avvitare la vite (1) nel basamento ed innestare l'asola della rampa dall'alto verso il basso;
- livellare il pianetto della rampa alla tavola rotante con la vite (3);
- regolare la distanza (X) della rampa rispetto alla tavola con le viti (2);
- stringere la vite (1);
- bloccare i controdadi.

Mounting the ramps (optional)

The ramp can be mounted on three sides.

To mount the ramp, proceed as follows:

- Tighten the screw (1) in the base and engage the ramp slot from top to bottom
- Level the ramp ledge with the turntable using the screw (3)
- Adjust the distance (X) of the ramp with respect to the turntable using the screws (2)
- Tighten the screw (1)
- Tighten the lock nuts.

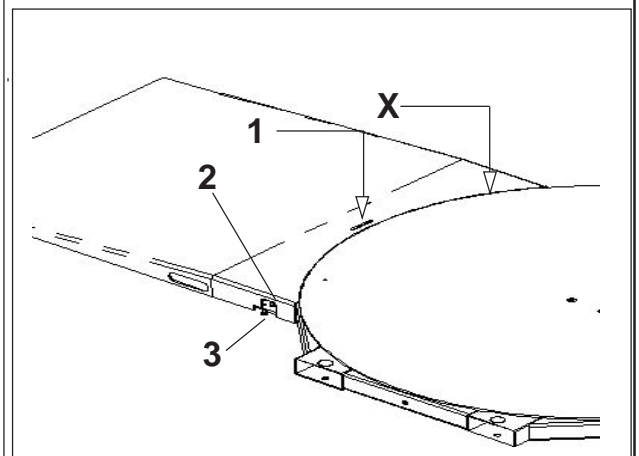
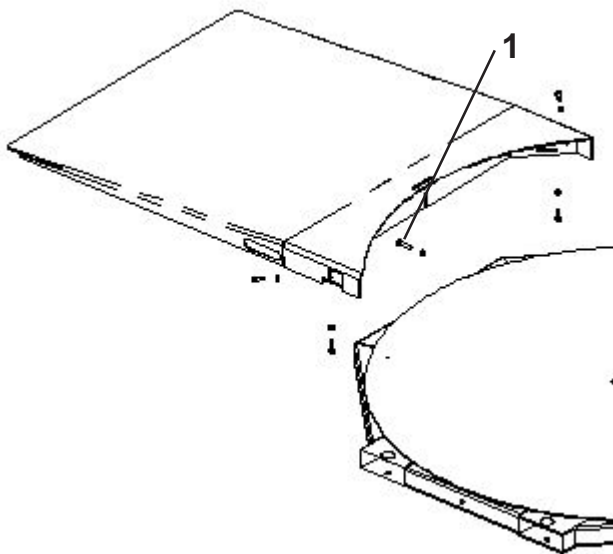
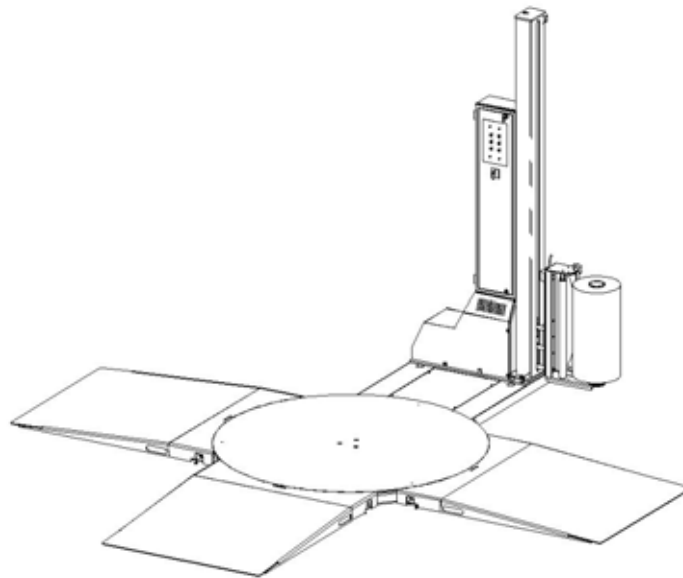


Fig.4.44.

4.3.2 MACCHINA INCASSATA AL PAVIMENTO

Prima di procedere all'assemblaggio della macchina procedere alla realizzazione dell'area di incasso seguendo lo schema di **Fig. 4.7** che rappresenta la dima di riferimento.

Preparare una buca profonda almeno 8 cm (vedi **A**).

Murare la dima a filo pavimento (**B**) e spianare il fondo della buca a 8 cm dal piano e riempire anche l'area (**B1**).

Togliere i tubi incrociati (**B2**), inserire la macchina (**C1**) e fissare i settori (**C2**) intorno al piatto centrandoli e fissandoli mediante le viti (**C3**), nello spazio libero tra il piatto tondo ed il telaio murato. Il montaggio completo è rappresentato in (**D**).

4.3.2 MACHINE RECESSED INTO THE FLOOR

Before assembling the machine, make a hole in the floor as shown in **Fig. 4.7** illustrating the reference template.

Make a hole at least 8 cm deep (see **A**).

Brick in the template flush with the floor (**B**) and level the bottom of the hole 8 cm from the surface of the floor and also fill the area (**B1**).

Remove the cross-pipes (**B2**), insert the machine (**C1**) and fix the sections (**C2**) around the plate, centring them and securing them with the screws (**C3**) in the free space between the round plate and the walled frame. The completed assembly is shown in (**D**).

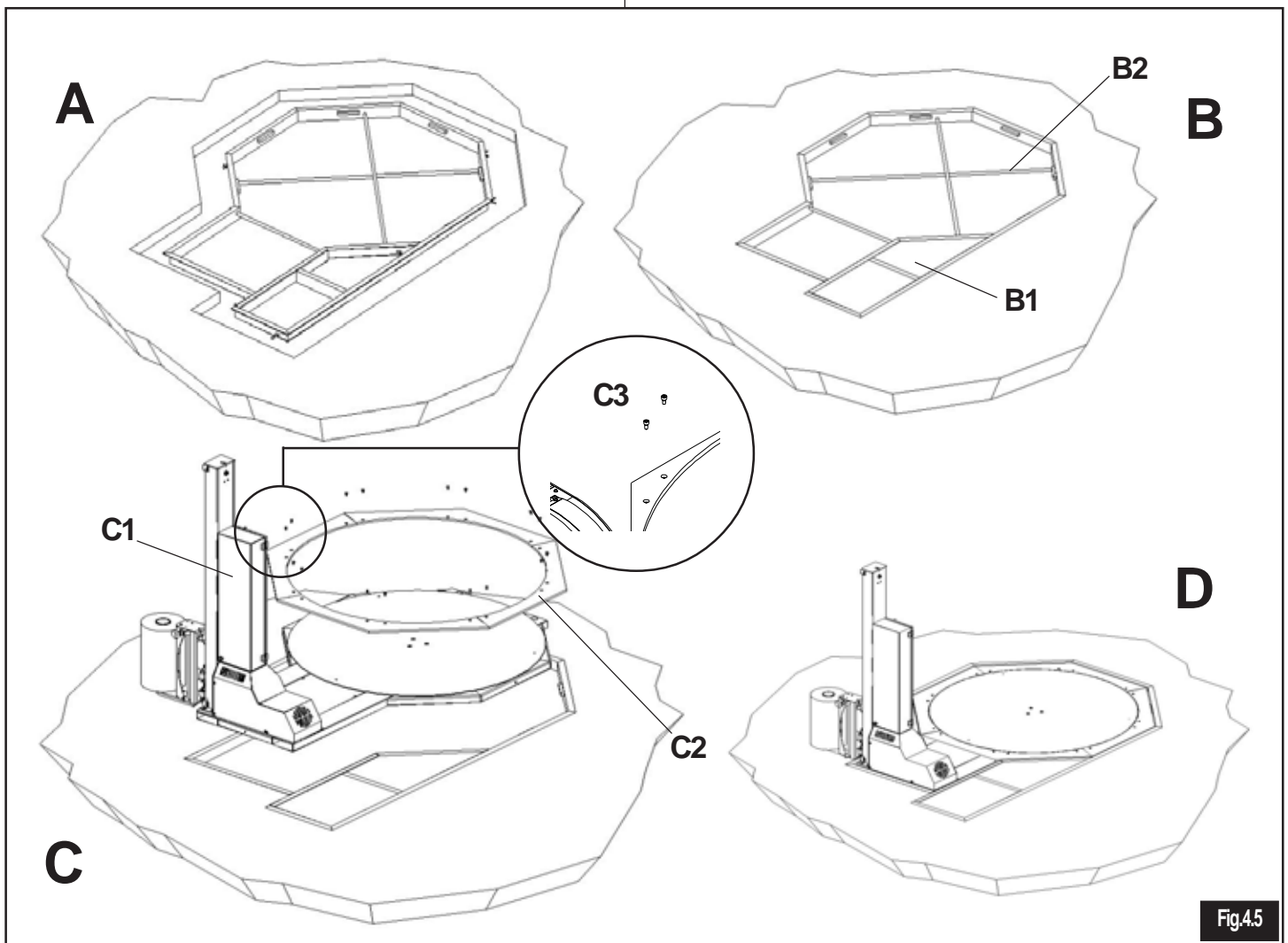


Fig.4.5

4.4 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

La macchina viene fornita di cavo (1) senza spina e già collegato alla morsettiera interna al quadro elettrico.



IL TECNICO ELETTRICISTA DEVE MONTARE, IN MODO CORRETTO, UNA SPINA APPROPRIATA E SECONDO LE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE

La spina deve essere cablata secondo il seguente schema colori:

Marrone: Fase

Azzurro: Neutro

Giallo-verde: Terra

Ruotare l'interruttore generale di rete (2) dalla posizione da "0" a "1".

4.4 ELECTRICAL CONNECTION

The machine is supplied with a cable (1) without a plug and already connected to the terminal board on the electric panel.



THE ELECTRICIAN MUST CORRECTLY FIT AN APPROPRIATE PLUG ACCORDING TO THE CURRENT REGULATIONS IN THE COUNTRY OF USE

The plug must be wired as shown in the following colour scheme:

Brown: Phase

Light-blue: Neutral

Yellow-green: Earth

Turn the main power switch (2) from "0" to "1".

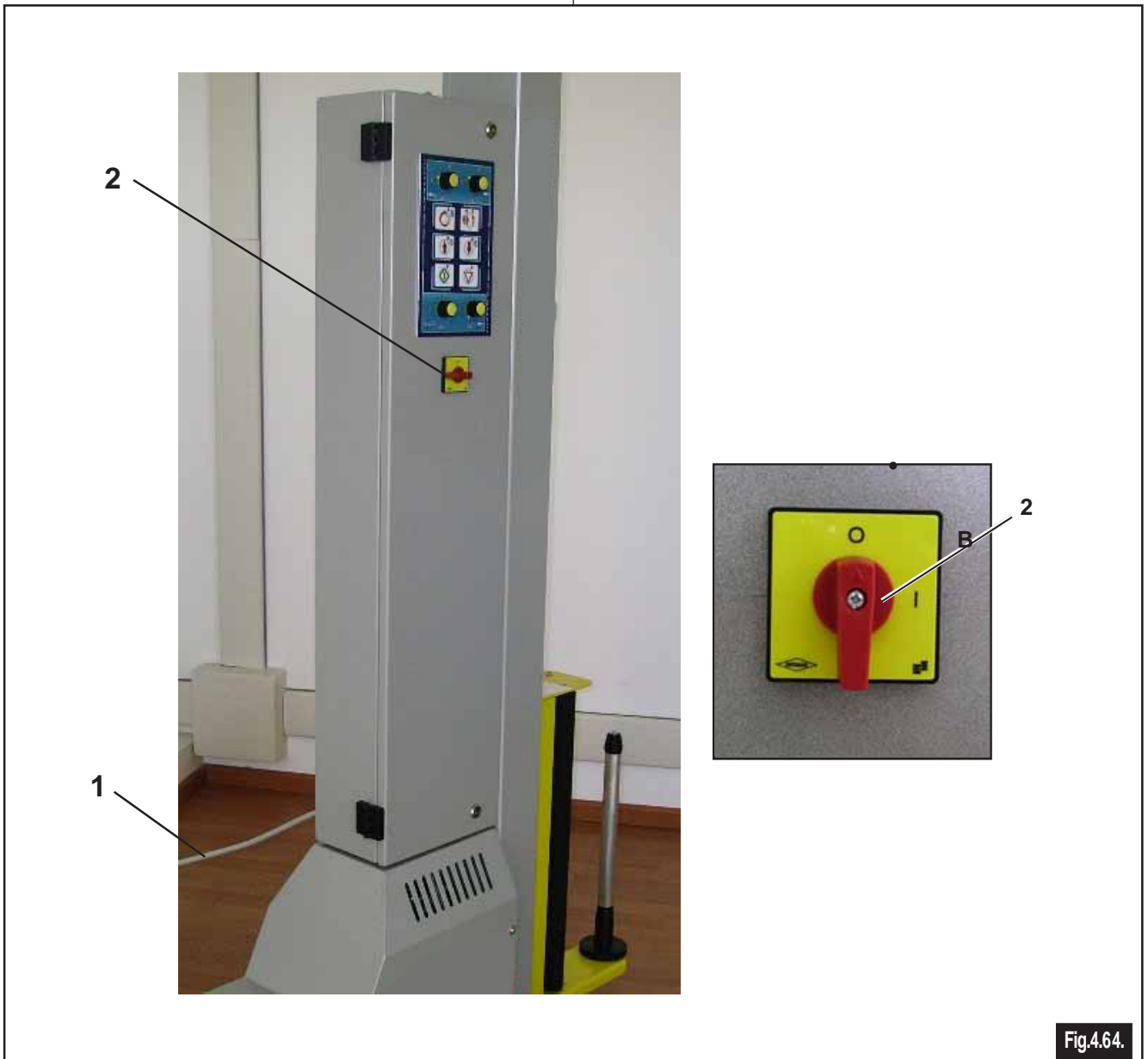


Fig.4.64.

5 AVVIAMENTO MACCHINA

5.1 PANNELLO COMANDI

5 STARTING THE MACHINE

5.1 CONTROL PANEL

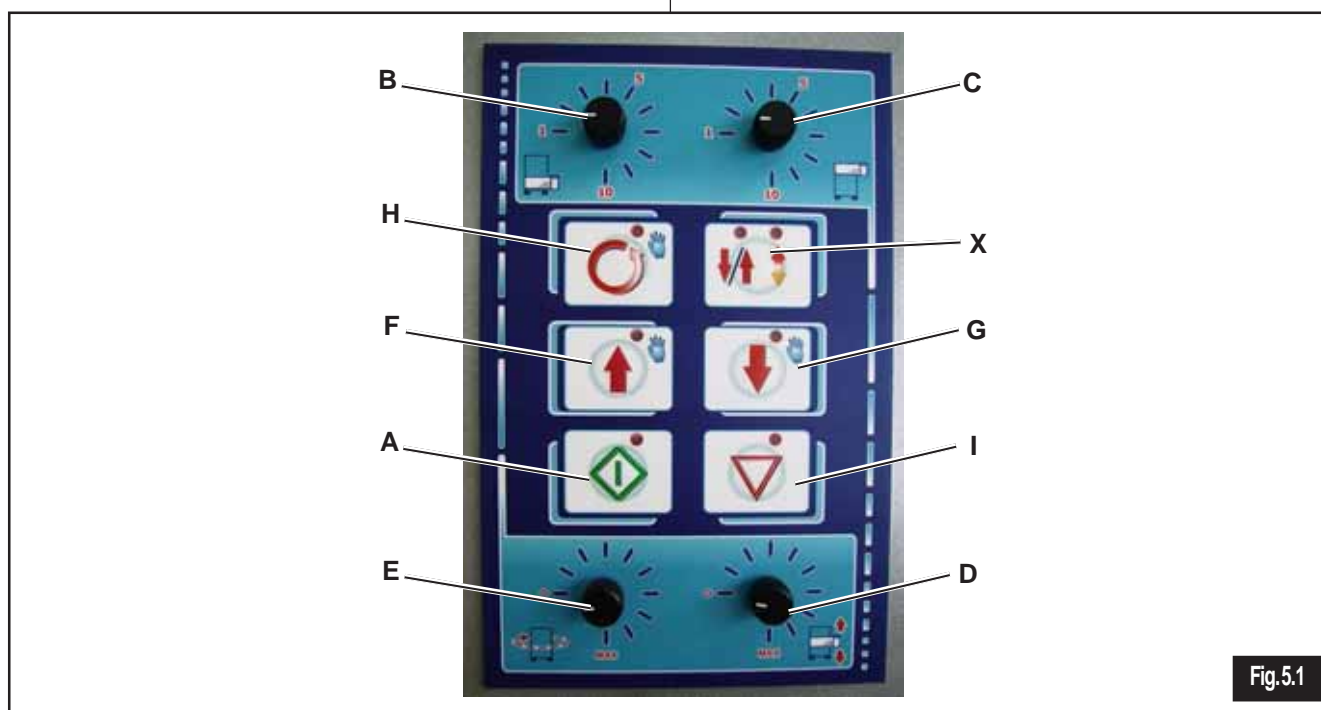


Fig.5.1

- A** Pulsante AVVIO ciclo programmato (vedi X)
 - B** Manopola regolazione numero GIRI DI RINFORZO IN BASSO
 - C** Manopola regolazione numero GIRI DI RINFORZO IN ALTO
 - D** Manopola regolazione velocità SALITA/DISCESA CARRELLO
 - E** Manopola regolazione velocità ROTAZIONE tavola
 - F** Pulsante START/STOP salita manuale carrello
 - G** Pulsante START/STOP discesa manuale carrello
 - H** Pulsante rotazione manuale tavola per arresto in fase
 - I** Pulsante STOP ciclo.
 - X** Pulsante di selezione ciclo di avvolgimento
- Agendo sul pulsante X si attiva uno dei programmi sotto indicati con P1-P2-P3. L'attivazione del programma scelto è segnalato dallo stato dei LEDs posti sul pulsante X.
- P1** Pulsante ciclo automatico salita e discesa del carrello (LED destro acceso).
 - P2** Pulsante ciclo automatico solo salita o solo discesa del carrello (LED sinistro acceso).
 - P3** Pulsante ciclo movimentazione carrello in semiautomatico (entrambi i LEDs spenti).

- A** Programmed cycle start button (see X)
- B** Knob to set the number of extra wraps around the bottom
- C** Knob to set the number of extra wraps around the top
- D** Knob to adjust the carriage ascent/descent speed
- E** Knob to adjust the turntable rotation speed
- F** START/STOP button for manual carriage ascent
- G** START/STOP button for manual carriage descent
- H** Button for manual turntable rotation for timed stop
- I** STOP cycle button
- X** Wrapping cycle selection button

Press button X to run one of the programs indicated below (P1-P2-P3). The LEDs located on button X indicate which program is running.

- P1** Button for automatic carriage ascent and descent (right-hand LED on).
- P2** Button for automatic carriage ascent or descent only (left-hand LED on).
- P3** Button for semiautomatic carriage movement (both LEDs off).

5.2 CICLI OPERATIVI AUTOMATICI

P1 CICLO COMPLETO DI SALITA E DISCESA

Ciclo automatico che consente di avvolgere il pallet partendo dalla base per raggiungere la sommità e tornare alla base realizzando, alle due estremità un numero di cicli di rinforzo selezionati tramite i comandi **(B)** e **(C)**.

Durante l'avvolgimento, tramite i pulsanti **(F)** (carrello in fase di risalita) o **(G)** (carrello in fase di discesa), è possibile arrestare il movimento del carrello e farlo ripartire per realizzare dei cicli di rinforzo locali.

P2 CICLO SOLO SALITA O SOLO DISCESA

Ciclo automatico che consente di avvolgere il pallet partendo dalla base per raggiungere la sommità o partendo dalla sommità per raggiungere la base realizzando, alle due estremità un numero di cicli di rinforzo selezionati tramite i comandi **(B)** e **(C)**.

Durante l'avvolgimento, tramite i pulsanti **(F)** (carrello in fase di risalita) o **(G)** (carrello in fase di discesa), è possibile arrestare il movimento del carrello e farlo ripartire per realizzare dei cicli di rinforzo locali.

Inoltre, è possibile eseguire le seguenti regolazioni:

- Agire sulla manopola **(D)** per regolare la velocità di salita/discesa del carrello porta bobina.
- Agire sulla manopola **(E)** per regolare la velocità di rotazione della tavola.

5.2 AUTOMATIC OPERATING CYCLES

P1 COMPLETE ASCENT/DESCENT CYCLE

Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom, going around the top and back to the bottom, executing the number of extra wraps around the top and bottom as selected with the controls **(B)** and **(C)**.

During wrapping, the carriage movement can be stopped and restarted to execute local extra wrapping cycles using the buttons **(F)** (carriage going up) or **(G)** (carriage going down).

P2 ONLY ASCENT OR ONLY DESCENT CYCLE

Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom going round the top or starting from the top going round the bottom, executing the number of extra wraps around the top and bottom as selected with the controls **(B)** and **(C)**.

During wrapping, the carriage movement can be stopped and restarted to execute local extra wrapping cycles using the buttons **(F)** (carriage going up) or **(G)** (carriage going down).

It is also possible to make the following adjustments:

- Turn the knob **(D)** to adjust the roll-holder carriage ascent/descent speed.
- Turn the knob **(E)** to adjust the turntable rotation speed.

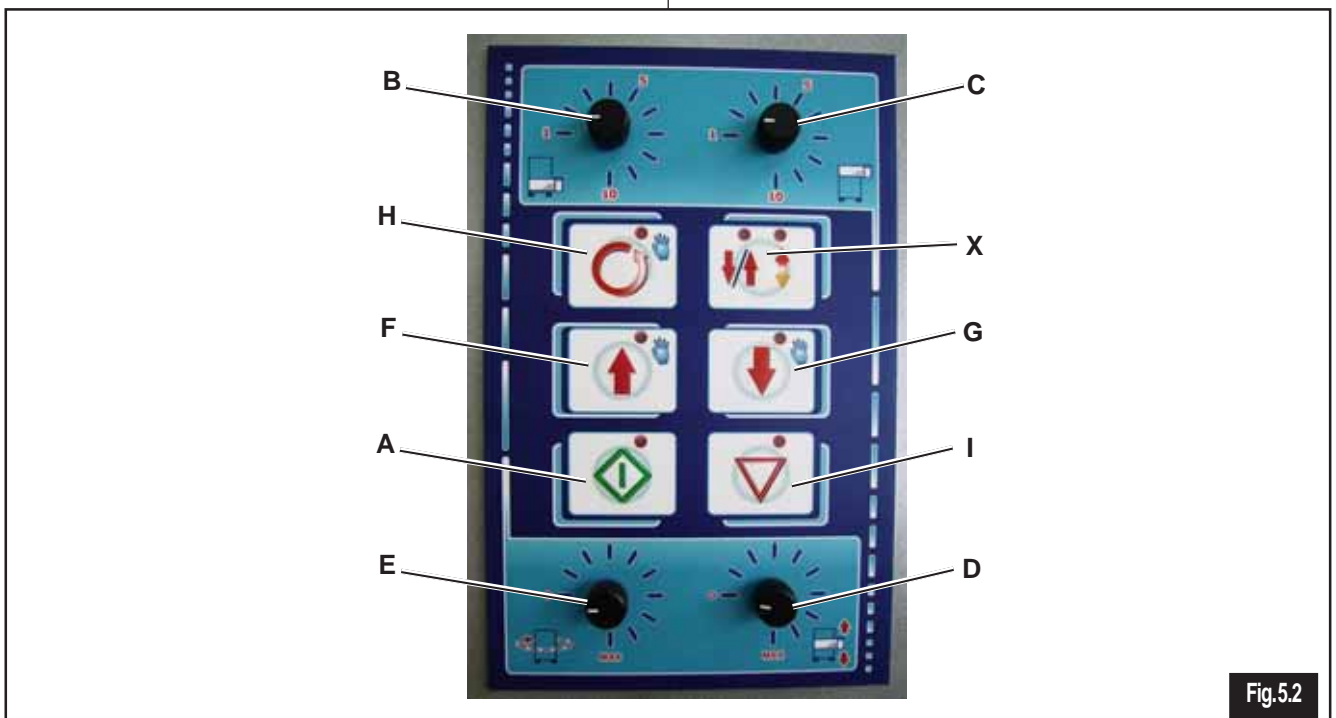


Fig.52

5.3 CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO

P3 CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO

Dopo avere impostato il ciclo semiautomatico (entrambi i LEDs spenti); premere il tasto START (**A**); i LEDs dei pulsanti (**F**) e (**G**) iniziano a lampeggiare e si avvia la rotazione della tavola.

Comandare l'avvolgimento del pallet premendo i pulsanti (**F**) e (**G**). Per comandare l'arresto premere una seconda volta il pulsante premuto in precedenza.

5.4 SETTAGGIO PARAMETRI SUPPLEMENTARI

5.4.1 Regolazione debordo

- Verificare la posizione della manopola (**B**);
- premere il pulsante (**I**) e tenerlo premuto; dopo aver udito il segnale acustico, continuando a tenere premuto il pulsante (**I**), regolare, con la manopola (**B**), la quantità di debordo;
- rilasciare il pulsante (**I**);
- riportare la manopola (**B**) sul valore precedente.

5.5 CARICAMENTO BOBINA FILM

La procedura che segue è di carattere generale. L'operazione dettagliata e specifica ad un determinato carrello, è descritta nel manuale del carrello porta bobina.

- Portare il carrello portabobina in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina;
- ruotare l'interruttore generale in posizione (**0**);
- infilare la bobina lungo il perno del carrello;
- svolgere il film e farlo passare fra i rulli;
- ruotare l'interruttore generale in posizione (**I**).

5.3 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE

P3 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE

After setting the semiautomatic cycle (both LEDs off), press the START button (**A**); the LEDs of the buttons (**F**) and (**G**) start flashing and the turntable starts turning.

Press the buttons (**F**) and (**G**) to wrap the pallet. To stop the machine, press the previously pressed button again.

5.4 SETTING ADDITIONAL PARAMETERS

5.4.1 Overwrap adjustment

- Check the position of knob (**B**)
- Press button (**I**) and hold it down; after hearing a beep, still holding down the button (**I**), adjust the overwrap with the knob (**B**)
- Release the button (**I**)
- Turn the knob (**B**) back to its previous value.

5.5 LOADING A ROLL OF FILM

This is a general procedure. Carriage-specific operations are described in the relative roll-holder carriage manual.

- Lower the roll-holder carriage to make it easier to load the roll
- Turn the main switch to (**0**)
- Slide the roll onto the carriage pin
- Unwind the film and run it between the rollers
- Turn the main switch to (**I**).

5.6 AVVIAMENTO MACCHINA

- a) Posizionare correttamente il pallet sulla tavola rotante;
- b) verificare la presenza della bobina (2) sull'apposito albero portabobina e controllare il corretto percorso del film, secondo lo schema indicato (vedi targhetta (5));
- c) prelevare manualmente il film in uscita dal carrello portabobina (3) ed agganciarlo ad un angolo del pallet.
- d) impostare il ciclo operativo sul pannello di comando seguendo le modalità indicate ai paragrafi 5.2 e 5.3;
- e) premere il pulsante START (A);
- f) ultimato l'avvolgimento tagliare manualmente il film e fissarlo al pallet;
- g) ora il pallet è pronto per essere prelevato.

5.6 STARTING THE MACHINE

- a) Correctly place the pallet on the turntable
- b) Check that there is a roll of film (2) on the roll-holder shaft and check that the film is correctly routed according to the diagram (see plate (5))
- c) Manually draw out the film protruding from the roll-holder carriage (3) and attach it to a corner of the pallet
- d) Set the operating cycle from the control panel as described in points 5.2 and 5.3
- e) Press the START button (A)
- f) After wrapping, manually cut the film and fix it to the pallet
- g) The pallet can now be unloaded.

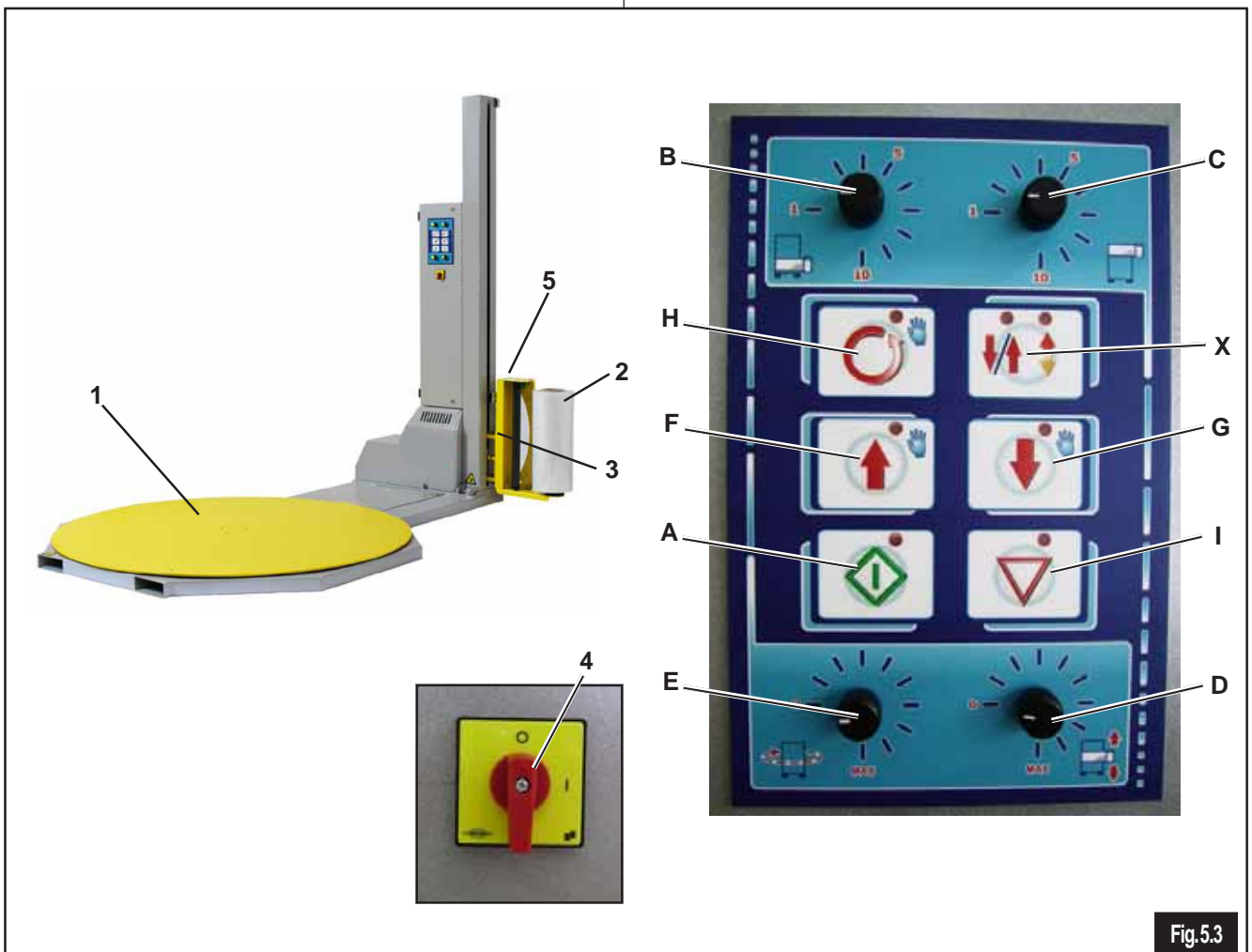


Fig.5.3

5.7 ARRESTO DI EMERGENZA

La macchina è dotata di sezionatore generale di sicurezza (4). Portando il sezionatore in posizione (0) si ottiene l'immediato arresto della macchina e l'interruzione dalla tensione di rete.

5.8 ARRESTO CICLO

L'arresto ciclo della macchina viene comandato agendo sul pulsante STOP (I) del terminale operatore.

5.9 ARRESTO IN FASE TAVOLA ROTANTE

Tramite il pulsante (H) si determina l'arresto in fase della macchina. Premendo il pulsante (H), la tavola rotante continua il proprio movimento fino a raggiungere una posizione predeterminata (denominata arresto in fase) poi si arresta.

5.7 EMERGENCY STOP

The machine is fitted with a safety disconnection switch (4). When turning the switch to (0), the machine immediately stops and the power is cut.

5.8 CYCLE STOP

Press the STOP button (I) on the operator terminal to stop the machine cycle.

5.9 TURNTABLE IN-PHASE STOP

Press the button (H) for a timed stop of the machine. When the button (H) is pressed, the turntable continues moving until it reaches a preset position (known as timed stop) and then stops.

6 MANUTENZIONE

6.1 AVVERTENZE GENERALI

6.1.1 ISOLAMENTO DELLA MACCHINA

Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione o Riparazione, è necessario isolare la Macchina dalle fonti di Alimentazione. Posizionare l'interuttore elettrico generale di rete in posizione "0".

6.1.2 PRECAUZIONI PARTICOLARI

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

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "IMPIANTO IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile;
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili;
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi lubrificanti;
- Per accedere alle parti più alte della Macchina, utilizzare i mezzi idonei alle operazioni da svolgere;
- Non salire sugli organi della Macchina o sui carter, in quanto non sono stati progettati per sostenere le Persone;
- Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti.

6.1.3 PULIZIA

Provvedere periodicamente alla pulizia dei dispositivi di riparo, in particolare i materiali trasparenti della carenatura, con panno umido.

6.2 MANUTENZIONE SCHEDULATA

Questo paragrafo descrive quali sono gli interventi da eseguire periodicamente per garantire un corretto funzionamento della macchina.



LA SCRUPOLOSA OSSERVANZA DEGLI INTERVENTI MANUTENTIVI DI SEGUITO RIPORTATI, RISULTA INDISPENSABILE PER RENDERE PIU' EFFICACE E DURATURO IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.



QUALORA LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA DOVESSE ESSERE ESEGUITA IN MODO NON CONFORME ALLE ISTRUZIONI FORNITE, IL COSTRUTTORE SI RITERRA' SOLLEVATO DA QUALSIASI RESPONSABILITA' DI FUNZIONAMENTO DIFETTOSO DELLA MACCHINA.

6 MAINTENANCE

6.1 GENERAL PRECAUTIONS

6.1.1 MACHINE DISCONNECTION

Before performing any maintenance or repair operations, disconnect the machine from all the power sources. Turn the main power switch to "0".

6.1.2 SPECIAL PRECAUTIONS

When performing maintenance or repair operations, observe the following:

- Before starting work, post a sign "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a well visible position
- Do not use solvents or flammable materials
- Take care not to pollute the environment with cooling lubricants
- Use suitable equipment to access the upper parts of the machine
- Do not climb onto machine components or guards, as they have not been designed to support the weight of a person
- After completing the maintenance operations, refit and properly secure all the protection devices and safety guards that have been removed or opened.

6.1.3 CLEANING

Periodically clean the safety guards, particularly the transparent material of the casing, using a damp cloth.

6.2 SCHEDULED MAINTENANCE

This paragraph describes the operations to be carried out periodically in order to ensure proper functioning of the machine.



IT IS ESSENTIAL TO SCRUPULOUSLY OBSERVE THE MAINTENANCE OPERATIONS DESCRIBED BELOW IN ORDER TO MAKE THE MACHINE MORE EFFICIENT AND ENSURE A LONGER LIFE.



IF MACHINE MAINTENANCE IS NOT CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH THE INSTRUCTIONS PROVIDED, the MANUFACTURER IS RELIEVED OF ALL RESPONSIBILITY FOR MALFUNCTIONING OF THE MACHINE.

6.2.1 MANUTENZIONE GIORNALIERA

Pulizia. Eliminare accuratamente ogni traccia di sporcizia su tutte le superfici della macchina. Utilizzare uno straccio pulito e umido.

Pulire le fotocellule con un panno pulito e morbido.

6.2.2 MANUTENZIONE TRIMESTRALE

Controllare il corretto tensionamento della catena di movimentazione tavola rotante seguendo la seguente procedura:

Tavola rotante standard

- a) Svitare le viti (1);
- b) togliere il carter (2);
- c) verificare la tensione della catena (3). Se occorre tensionarla, allentare le viti (4), spingere con forza il pignone tendicatena (5) e serrare le viti (4). Lubrificare la catena con grasso;
- d) rimontare il carter (2) e bloccarlo con le viti (1).

6.2.1 DAILY MAINTENANCE

Cleaning. Carefully eliminate all traces of dirt on all the machine surfaces. Use a clean damp cloth.

Clean the photocells with a clean soft cloth.

6.2.2 QUARTERLY MAINTENANCE

Check the tension of the turntable driving chain as follows:

Standard turntable

- a) Unscrew (1)
- b) Remove the guard (2)
- c) Check the chain tension (3). If it needs tightening, loosen the screws (4), push hard on the chain tightener pinion (5) and tighten the screws (4). Grease the chain
- d) Refit the guard (2) and secure it with the screws (1).

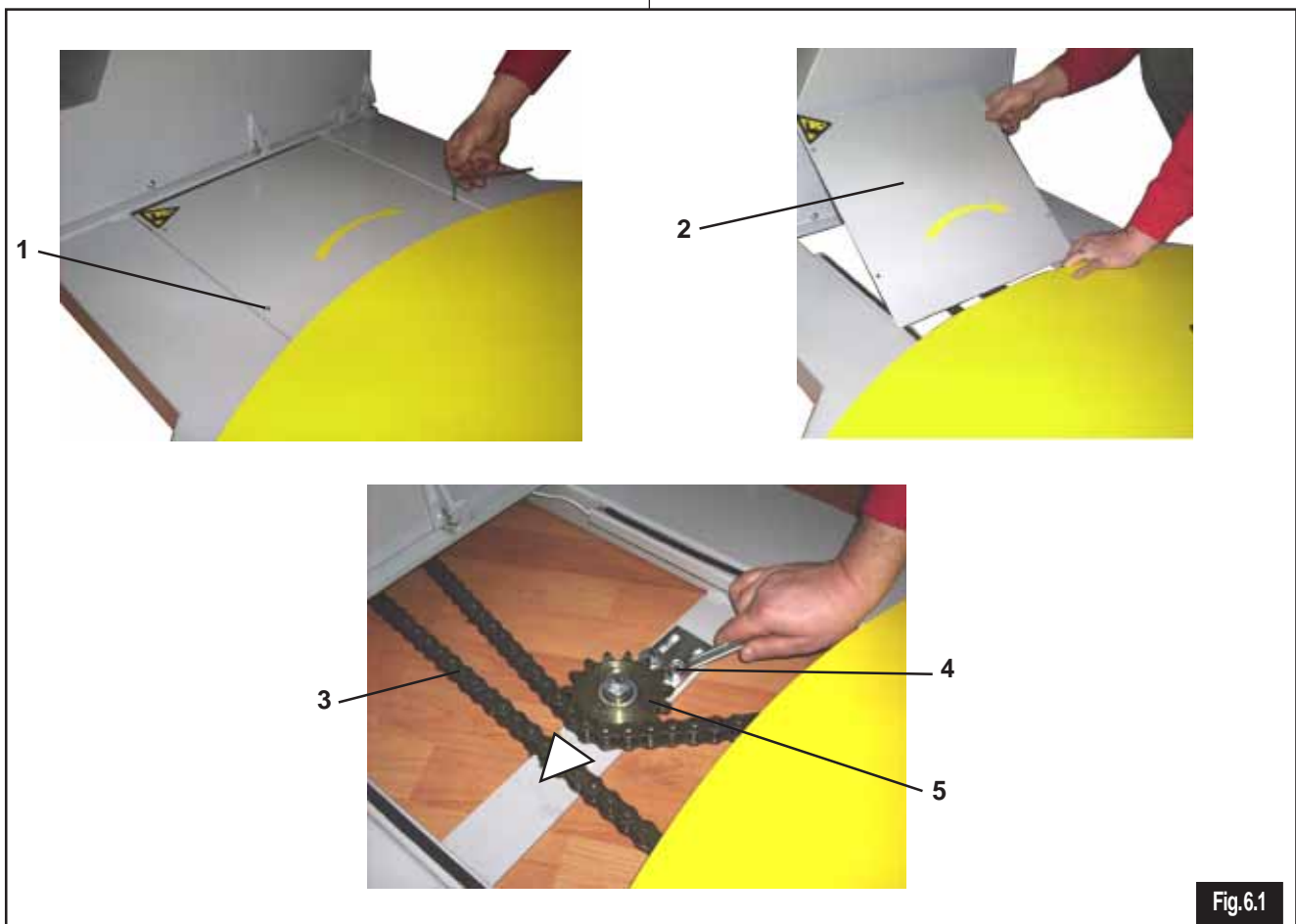


Fig.6.1

Tavola rotante con vano transpallet

- a) Svitare le viti (1);
- b) togliere il carter (2);
- c) lubrificare la catena (3) con grasso e controllarne il tensionamento;

Per regolare la tensione della catena (3) procedere nel modo seguente:

- d) allentare il dado di bloccaggio (4);
- e) allentare la vite di precarico (5) delle molle (6) fino a scaricarle completamente;
- f) riavvitare la vite (5) fino a comprimere la molla per circa 15 mm;
- g) bloccare il dado (4).

Nel caso in cui la regolazione della vite (5) non sia sufficiente a recuperare l'allungamento della catena si deve:

- h) allentare il dado (4);
- i) allentare la vite (5);
- j) allentare le quattro viti (7);
- k) fare scorrere il supporto (8) verso la colonna della macchina;
- l) stringere le viti (7) e ritensionare la catena come indicato ai punti f) e g);
- m) rimontare il carter (2) ed avvitare le viti (1)

Turntable with transpallet compartment

- a) Unscrew the screws(1)
- b) Remove the guard (2)
- c) Grease the chain (3) and check the tension

To adjust the chain tension (3) proceed as follows:

- d) Loosen the lock nut (4)
- e) Loosen the preload screw (5) of the springs (6) until they are fully released
- f) Tighten the screw (5) until the spring is compressed for about 15 mm
- g) Tighten the nut (4).

If adjustment of the screw (5) is not sufficient to tighten the chain:

- h) Loosen the nut (4)
- i) Loosen the screw (5)
- j) Loosen the four screws (7)
- k) Slide the support (8) towards the machine column
- l) Tighten the screws (7) and retension the chain as described in points f) and g)
- m) Refit the guard (2) and secure it with the screws (1).

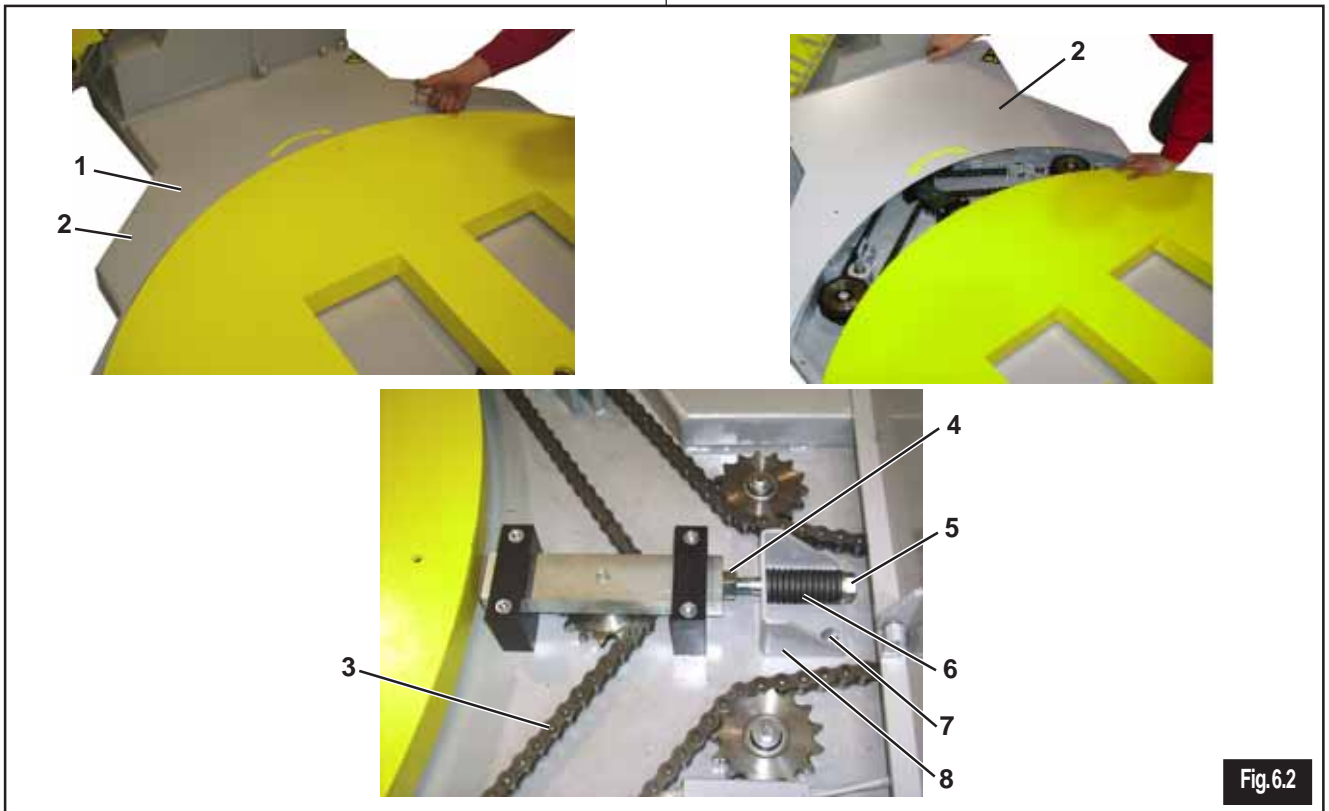


Fig.6.2

Regolazione ruote di frizione

Per controllare e regolare il precarico delle ruote di frizione (2) (trascinamento) procedere nel modo seguente:

- a) togliere il carter di chiusura (2 Fig. 6-1 o Fig. 6-2);
- b) allentare il dado di bloccaggio (1);
- c) allentare la vite (3) di precarico molle (4) fino a scaricarle completamente;
- e) assicurarsi che la ruota di frizione (2) sia a contatto con il disco (5) e riavvitare la vite (3) fino a comprimere le molle (4) per 3-4 mm;
- f) bloccare il dado (1) e rimontare il carter di chiusura.

Adjusting the friction wheels

To check and adjust the preload of the friction (driving) wheels (2), proceed as follows:

- a) Remove the guard (2 Fig. 6-1 or Fig. 6-2)
- b) Loosen the lock nut (1)
- c) Loosen the preload screw (3) of the springs (4) until they are fully released
- e) Make sure that the friction wheel (2) is in contact with the disk (5) and tighten the screw (3) until it compresses the springs (4) for 3-4 mm
- f) Tighten the nut (1) and refit the guard.

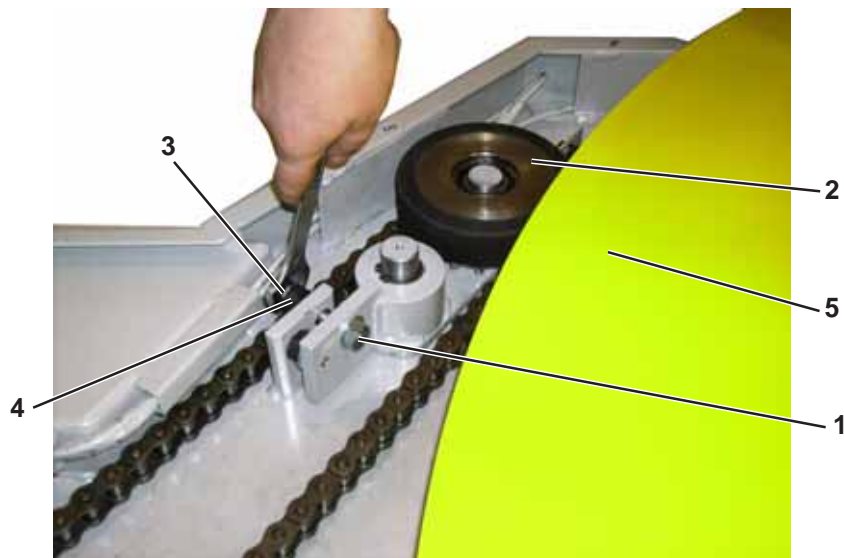


Fig.6.3

Colonna sollevamento carrello

Verificare, a macchina spenta, il gioco del carrello portabobina (vedi Fig. 6.4)

Nel caso risulti possibile sollevare il carrello (1) per qualche cm, occorre tensionare la catena (2) come descritto di seguito:

-svitare le viti (3) e togliere la chiusura (4), allentare la vite (5), avvitare la vite (6) fino a quando l'oscillazione del ramo lento, misurata a metà altezza della colonna, (7) è contenuta in ~2 cm. Avvitare la vite (5) e rimontare la chiusura (4) con le viti (3). Lubrificare la catena con grasso.

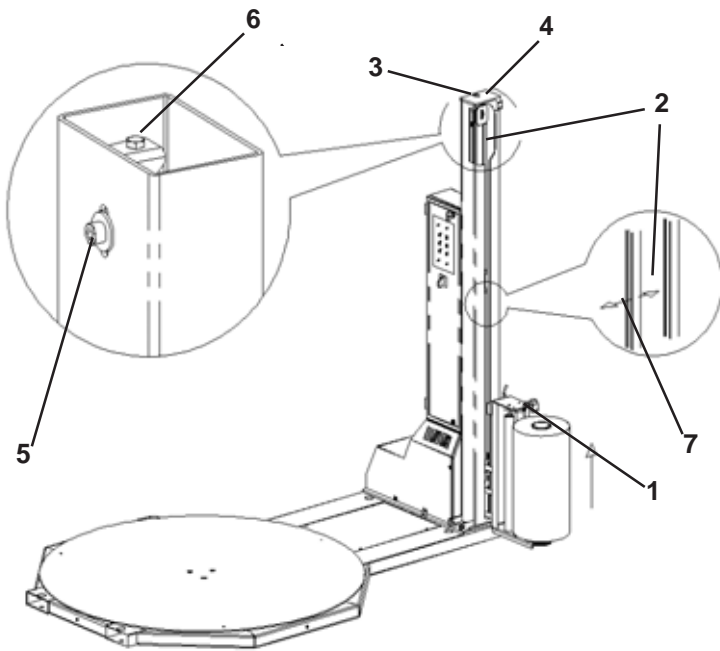


Fig.6.4

Carriage lifting column

Turn off the machine and check the play of the roll-holder carriage (see Fig. 6.4)

If the carriage (1) can be freely lifted by a few centimetres, the chain (2) must be tensioned as follows:

- Undo the screws (3), remove the cover (4), loosen the screw (5), tighten the screw (6) until the oscillation of the slack branch, measured at mid-height of the column (7) is within ~2 cm. Tighten the screw (5) and refit the cover (4) securing it with the screws (3). Grease the chain.

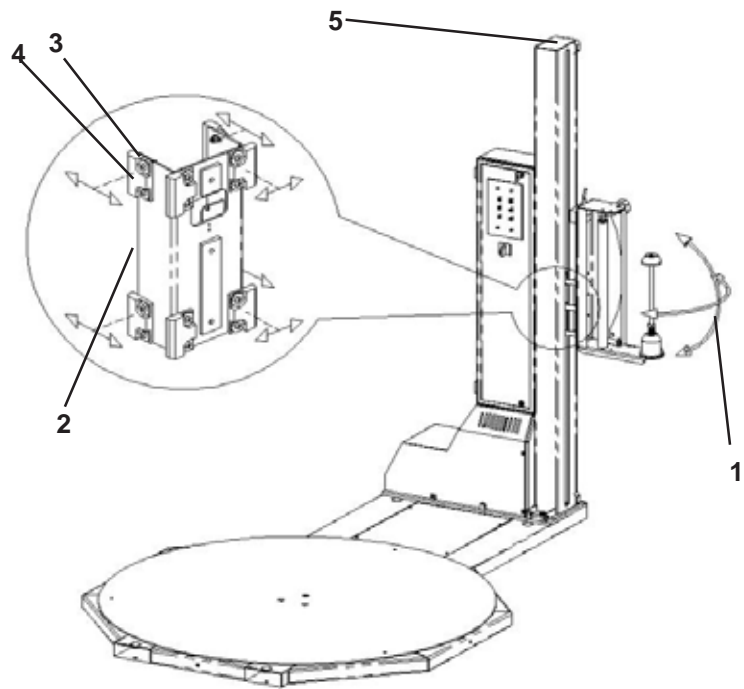


Fig.6.5

Nel caso risulti possibile (vedi Fig. 6.5) far oscillare il carrello orizzontalmente o verticalmente (1), è necessario regolare i pattini di scorrimento come descritto di seguito:

smontare il carrello di scorrimento (2) dalla colonna (5), allentare le viti (3), regolare la posizione dei pattini (4) come indicato nel disegno verificando lo scorrimento all'interno della colonna (5), stringere le viti (3) e rimontare il carrello.

Lubrificare le superfici di scorrimento con grasso.

If this is not possible (see Fig. 6.5) oscillate the carriage horizontally or vertically (1) and adjust the sliding blocks as described below:

Remove the sliding carriage (2) from the column (5), loosen the screws (3), adjust the position of the sliding blocks (4) as shown in the drawing and check sliding inside the column (5), tighten the screws (3) and refit the carriage.

Lubricate the sliding surfaces with grease.

6.2.3 MANUTENZIONE

Verificare lo stato di usura delle catene e degli organi di trasmissione; se necessario, provvedere alla sostituzione.

6.2.3 MAINTENANCE

Check the state of wear of the chains and transmission devices; if necessary, replace them.

7 DOCUMENTAZIONE SUPPLEMENTARE

7.1 AVVERTENZE GENERALI

Per quanto concerne la sicurezza si veda quanto detto al punto 1.3.

7.2 INDICAZIONI PER LA MESSA FUORI SERVIZIO, LO SMANTELLAMENTO E L'ELIMINAZIONE

Il cliente, secondo le direttive CE oppure secondo le leggi in vigore nel proprio paese, dovrà occuparsi dello smantellamento e dell'eliminazione dei materiali componenti la macchina. Il cliente, prima di demolire la macchina, dovrà comunicare al costruttore tutti i dati riportati sulla targa di identificazione macchina.

N.B: Queste operazioni dovranno essere svolte da personale specializzato o dal costruttore stesso secondo accordi.

7.3 ALLEGATI

- SCHEMI ELETTRICI

7 SUPPLEMENTARY DOCUMENTATION

7.1 GENERAL PRECAUTIONS

See point 1.3 for the safety measures.

7.2 INSTRUCTIONS FOR PUTTING THE MACHINE OUT OF SERVICE, DISMANTLING AND DISPOSAL

In accordance with EC directives or in compliance with the laws in force in the relative country, the customer is responsible for dismantling and disposal of the component parts of the machine. Before demolishing the machine, the customer must communicate all the data shown on the machine identification plate to the manufacturer.

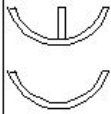
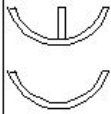
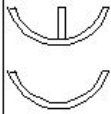
N.B: These operations must be performed by specialist personnel or directly by the manufacturer depending on the agreements made.

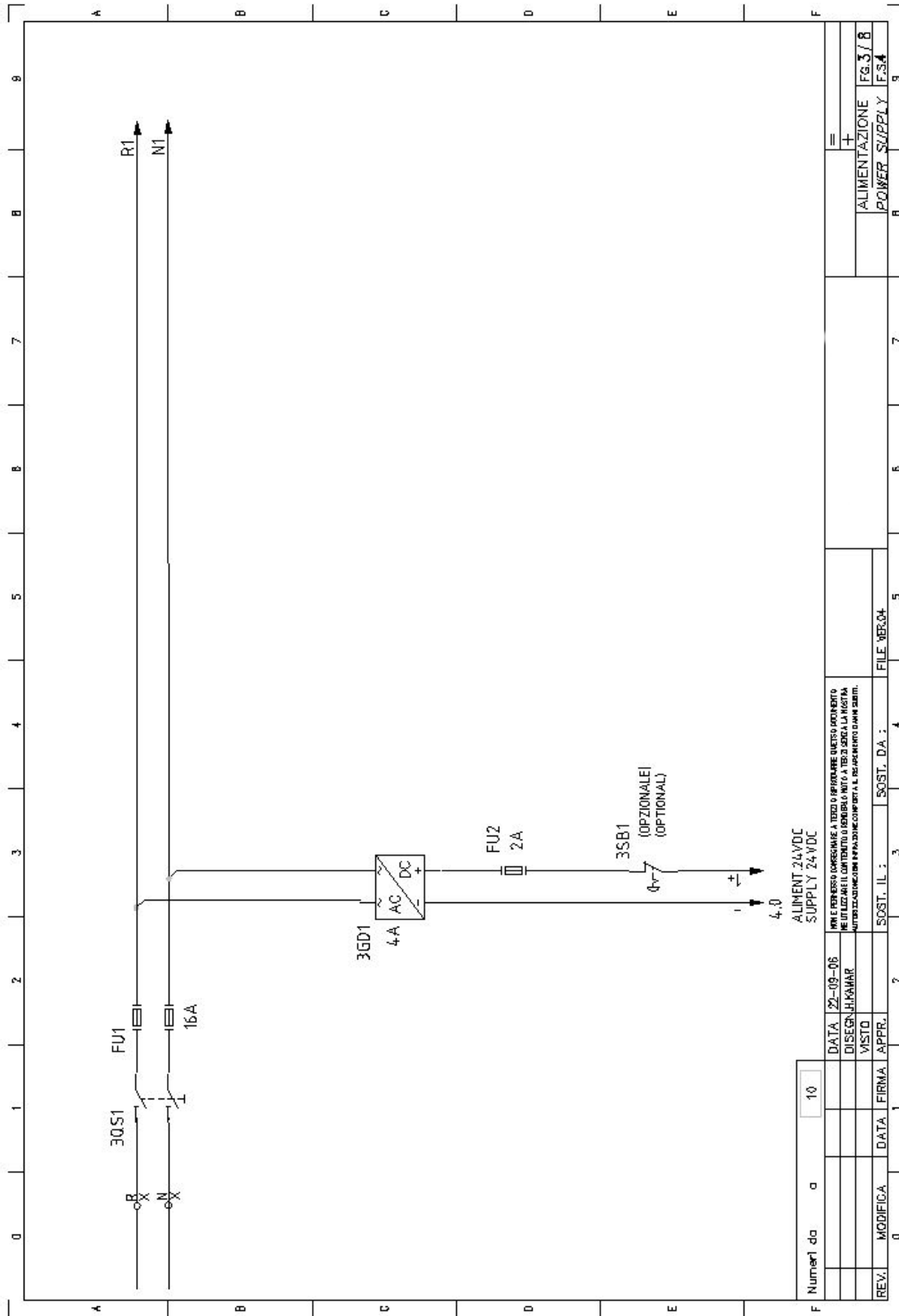
7.3 ATTACHMENTS

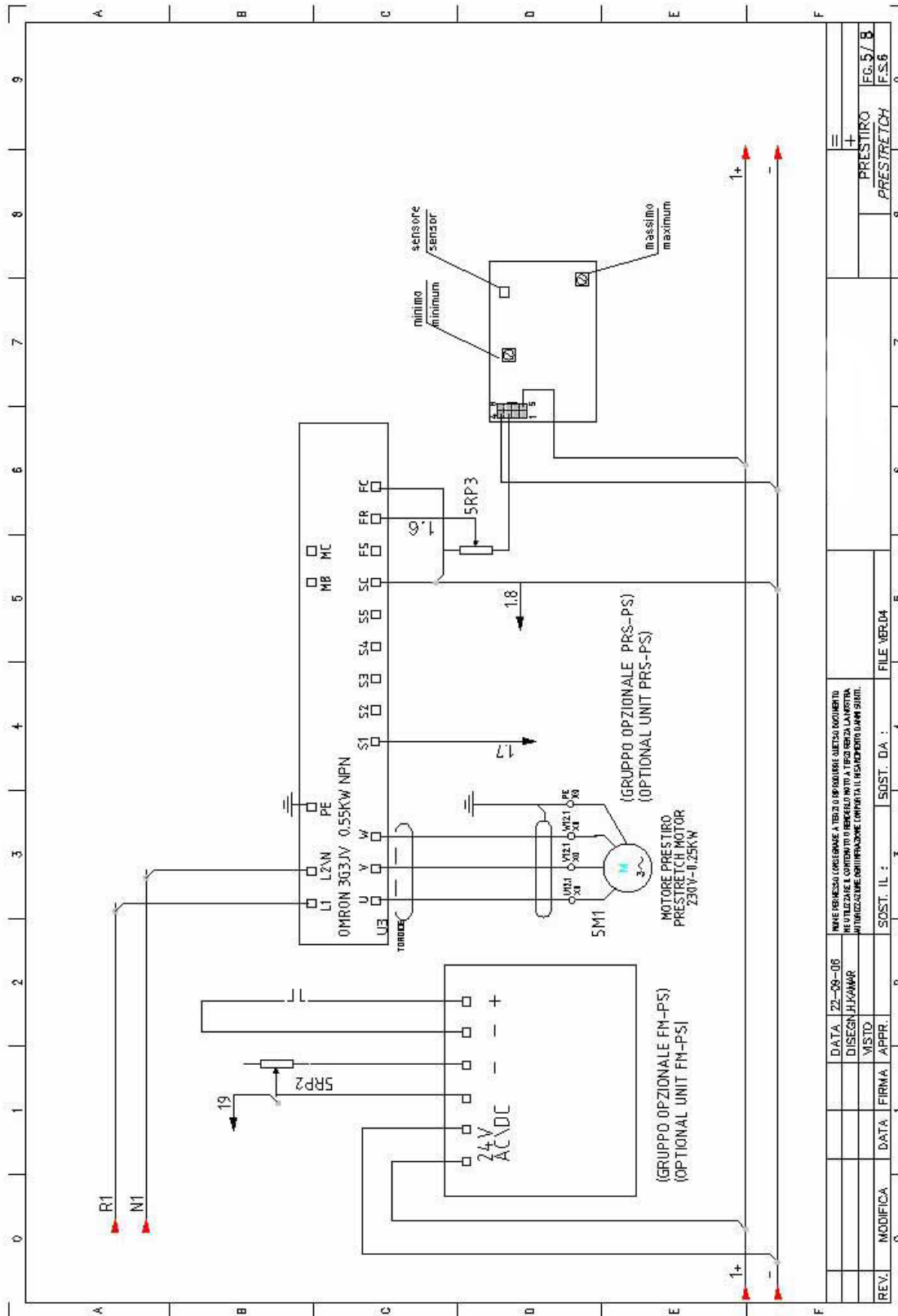
- WIRING DIAGRAMS

7.4 ALLEGATI
SCHEMI ELETTRICI

7.4 ATTACHMENTS
WIRING DIAGRAMS

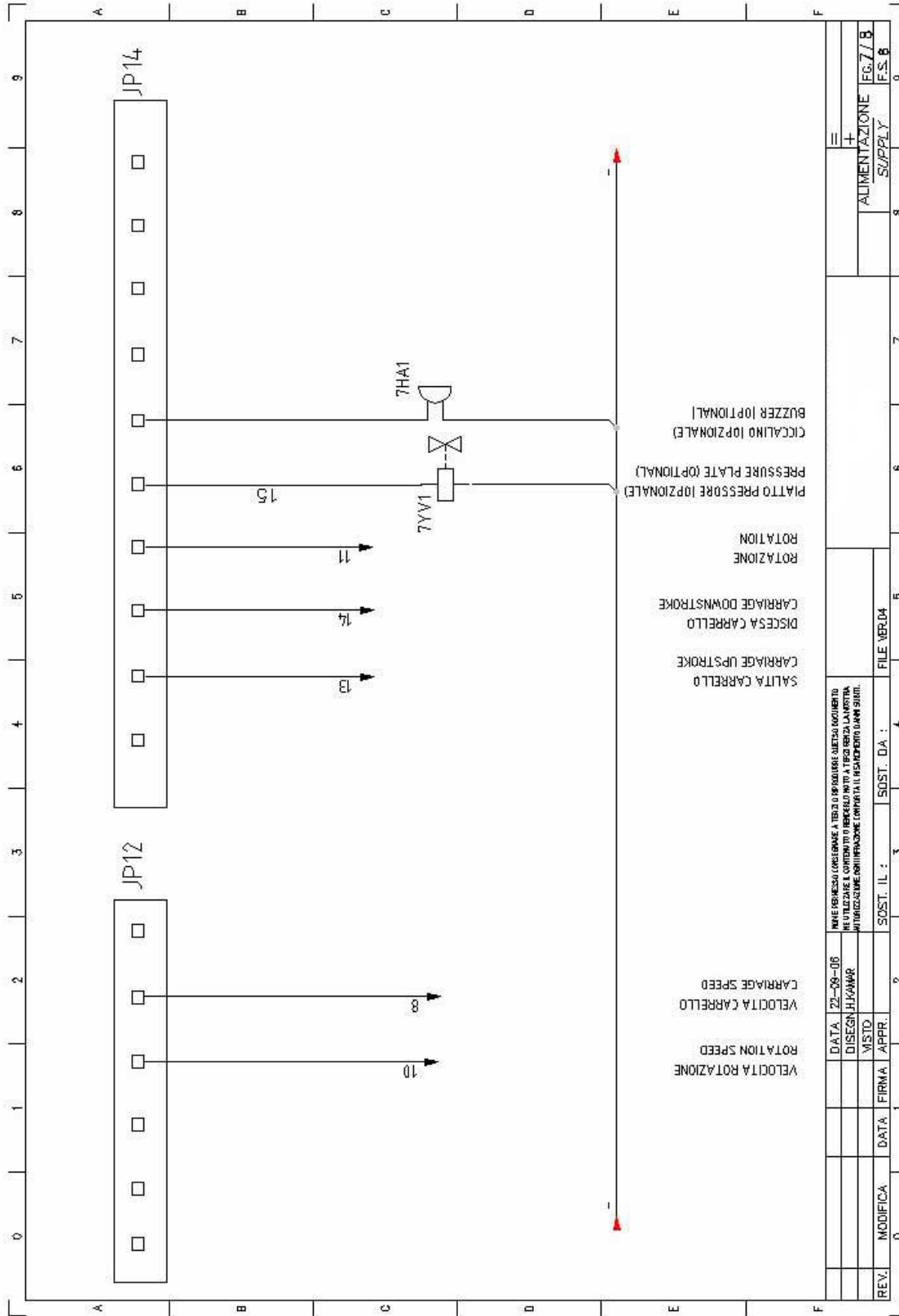
A	B	C	D	E	F	g	8	7	6	5	4	3	2	1	0																																	
<p>Macchina Avvolgitrice Wrapper Machine</p> <p>S.N. : -----</p>																																																
<p>Schema elettrico Electrical diagram</p>																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">ALIMENTAZIONE POWER SUPPLY</td> <td style="width: 50%;">230 V +T</td> </tr> <tr> <td>POTENZA INSTALLATA INSTALLED POWER</td> <td>1.0 KW</td> </tr> <tr> <td>CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT</td> <td>5 A</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">  </td> </tr> </table>																ALIMENTAZIONE POWER SUPPLY	230 V +T	POTENZA INSTALLATA INSTALLED POWER	1.0 KW	CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT	5 A																											
ALIMENTAZIONE POWER SUPPLY	230 V +T																																															
POTENZA INSTALLATA INSTALLED POWER	1.0 KW																																															
CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT	5 A																																															
																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%; text-align: center;">=</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">COVER</td> <td style="text-align: center;">COVER</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">F.S.1 / 8</td> <td style="text-align: center;">F.S.2</td> </tr> </table>																	=		+	COVER	COVER	F.S.1 / 8	F.S.2																									
	=																																															
	+																																															
COVER	COVER																																															
F.S.1 / 8	F.S.2																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%; text-align: center;">FILE VER04</td> </tr> </table>																	FILE VER04																															
	FILE VER04																																															
<p>NON È PERMESSO CONSERVARE A TEGCO O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE UTILIZZARE IL CONTENUTO A FINI DI MARKETING SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE. PER INFORMAZIONI CONTERNO, LEGGERE IL LIBRO 5001</p>																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">REV.</td> <td style="width: 10%;">MODIFICA</td> <td style="width: 10%;">DATA</td> <td style="width: 10%;">FIRMA</td> <td style="width: 10%;">APPR.</td> <td style="width: 10%;">SOST. IL :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																REV.	MODIFICA	DATA	FIRMA	APPR.	SOST. IL :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :																	
REV.	MODIFICA	DATA	FIRMA	APPR.	SOST. IL :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">DATA</td> <td style="width: 10%;">22-08-06</td> <td style="width: 10%;">DISSEGNA</td> <td style="width: 10%;">KAMAR</td> <td style="width: 10%;">VISTO</td> <td style="width: 10%;">APPR.</td> <td style="width: 10%;">SOST. IL :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> <td style="width: 10%;">SOST. DA :</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																DATA	22-08-06	DISSEGNA	KAMAR	VISTO	APPR.	SOST. IL :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :																	
DATA	22-08-06	DISSEGNA	KAMAR	VISTO	APPR.	SOST. IL :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :	SOST. DA :																																	





INNE PERMALI CONSIGLIAMO A TIRAZI O RIFORNIRE NOSTRO AGGIORNATO
NE UTILIZZARE E CONTORNI O RIFORNIRE NOSTRO A TIRAZI LA NOSTRA
AUTORIZZAZIONE E RIFORNIRE NOSTRO A TIRAZI LA NOSTRA

DATA	22-09-06	SOST. IL :	3	SOST. DA :	4	FILE VER/D4	5	PRESTIRO	FG.5.7.B
DISSEGNA	JL/K/AMR							PRESTITCH	F.5.6
VISTO									
FIRMA									
DATA									
MODIFICA									
APPR.									



8 CATALOGO RICAMBI

8.1 COLONNA

Struttura..... 10010000524
 Quadro elettrico..... 10020000579

8.2 CARRELLI DI PRESTIRO

Carrello 10010001992
 Rullo gommato..... 10010001986
 Supporto rullo gommato..... 10000001987
 Rullo frenato..... 10010001989
 Fotocellula..... 10010000063

8.3 BASAMENTI

Basamento..... 10010000642

8 SPARE PARTS CATALOGUE

8.1 COLUMN

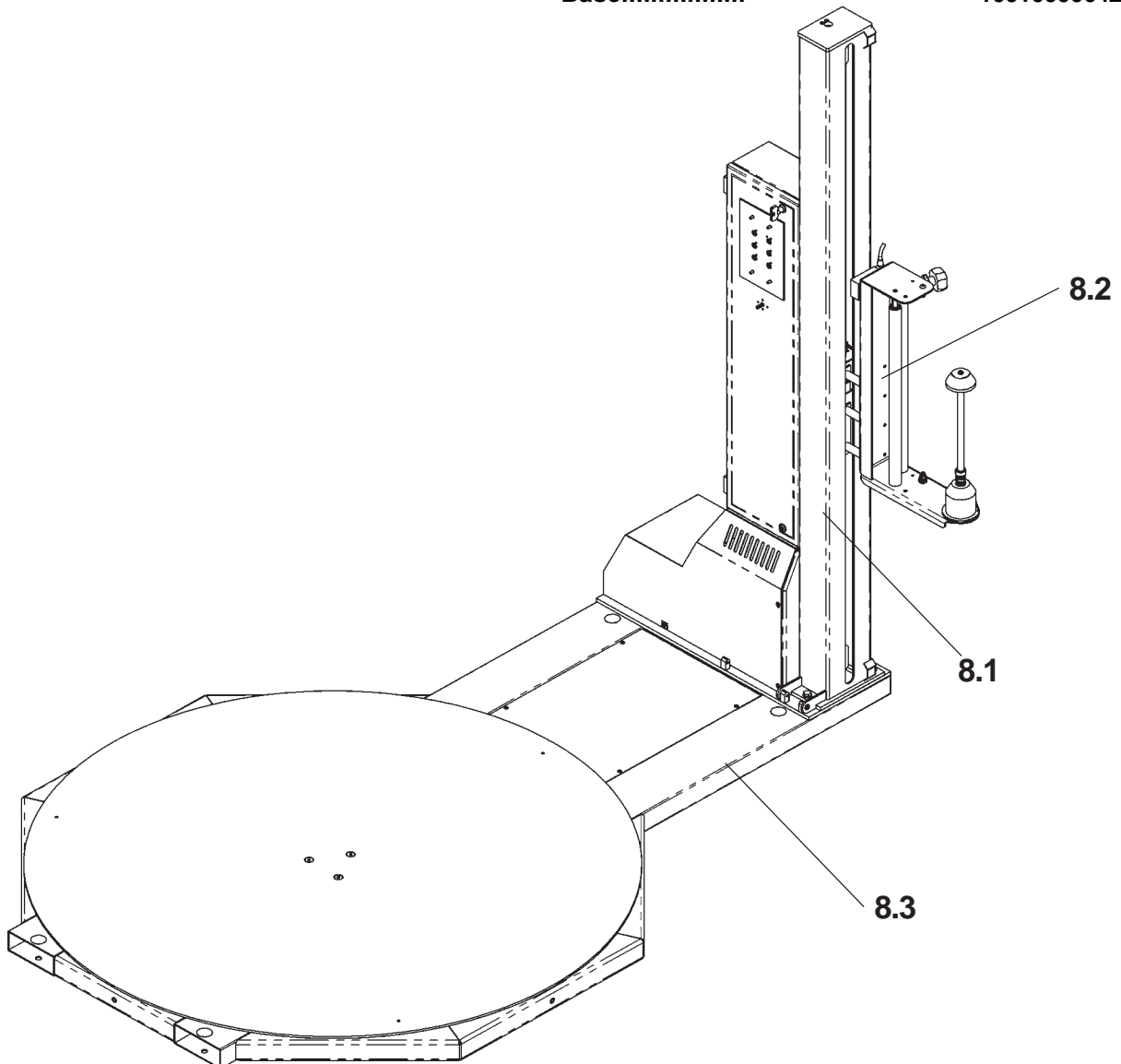
Structure..... 10010000524
 Electric panel..... 10020000579

8.2 PRE-STRETCH CARRIAGES

Carriage 10010001992
 Rubber-coated roller..... 10010001986
 Rubber-coated roller support..... 10000001987
 Braked roller..... 10010001989
 Photocell..... 10010000063

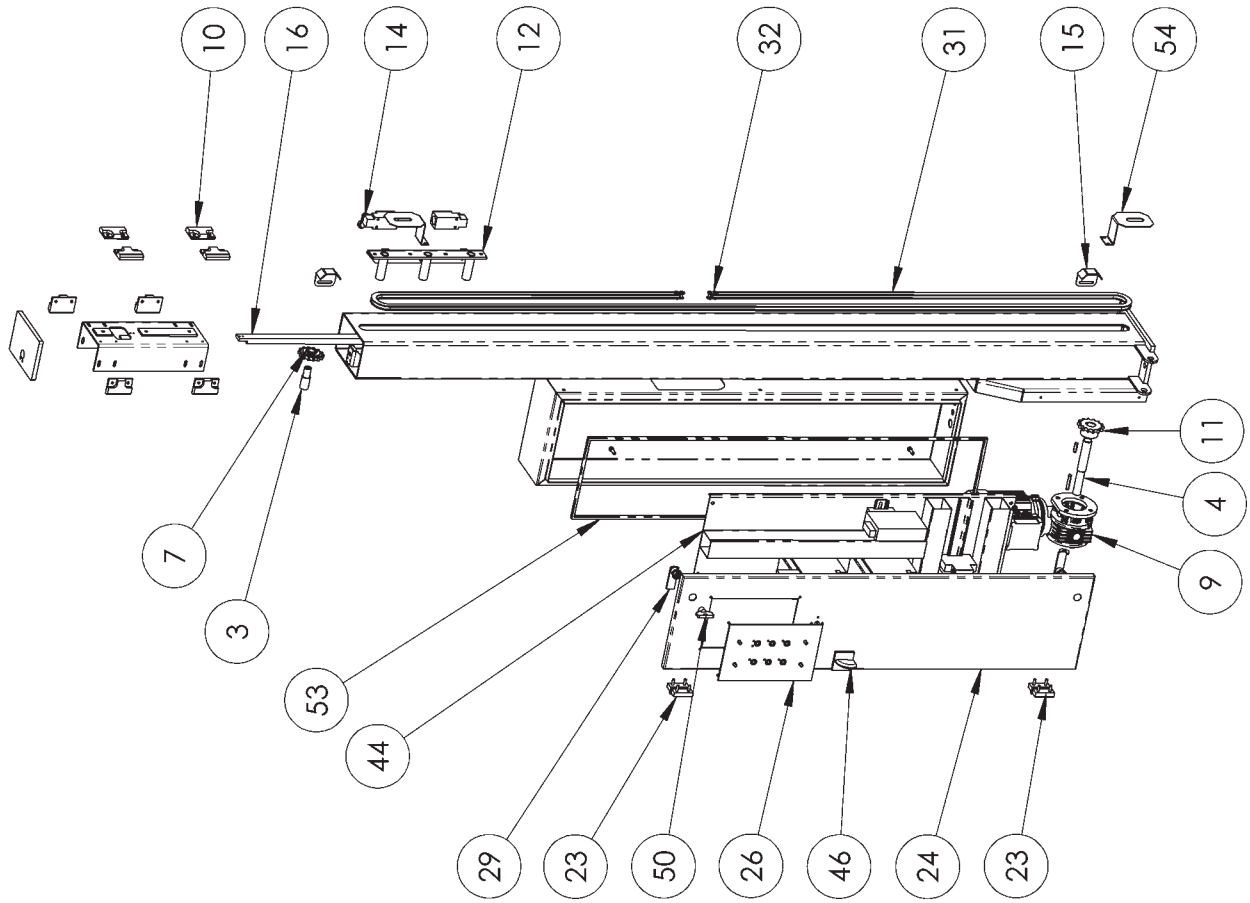
8.3 BASES

Base..... 10010000642



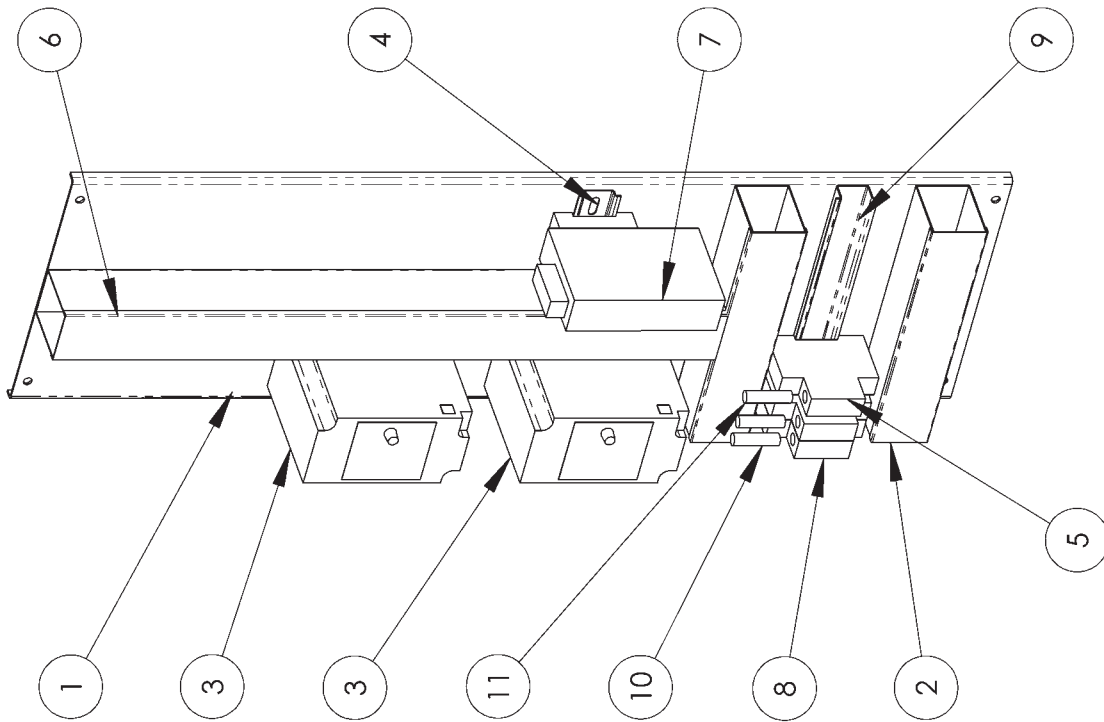
8.1 COLONNA

8.1 COLUMN



Pos	Q.ty	Cod.
54	2	10000002064
53	1	21400001765
50	1	20110001294
46	1	80415000680
44	1	10020000579
32	2	20315000605
31	1	20315000604
29	2	20110000567
26	1	10010000414
24	1	10000000582
23	2	20105000566
16	1	82215000603
15	2	10000000557
14	2	82400000556
12	1	10000000554
11	1	10000000549
10	8	10000000548
9	1	20915000515
7	1	20345000522
4	1	10000000420
3	1	10000000469

10010000524

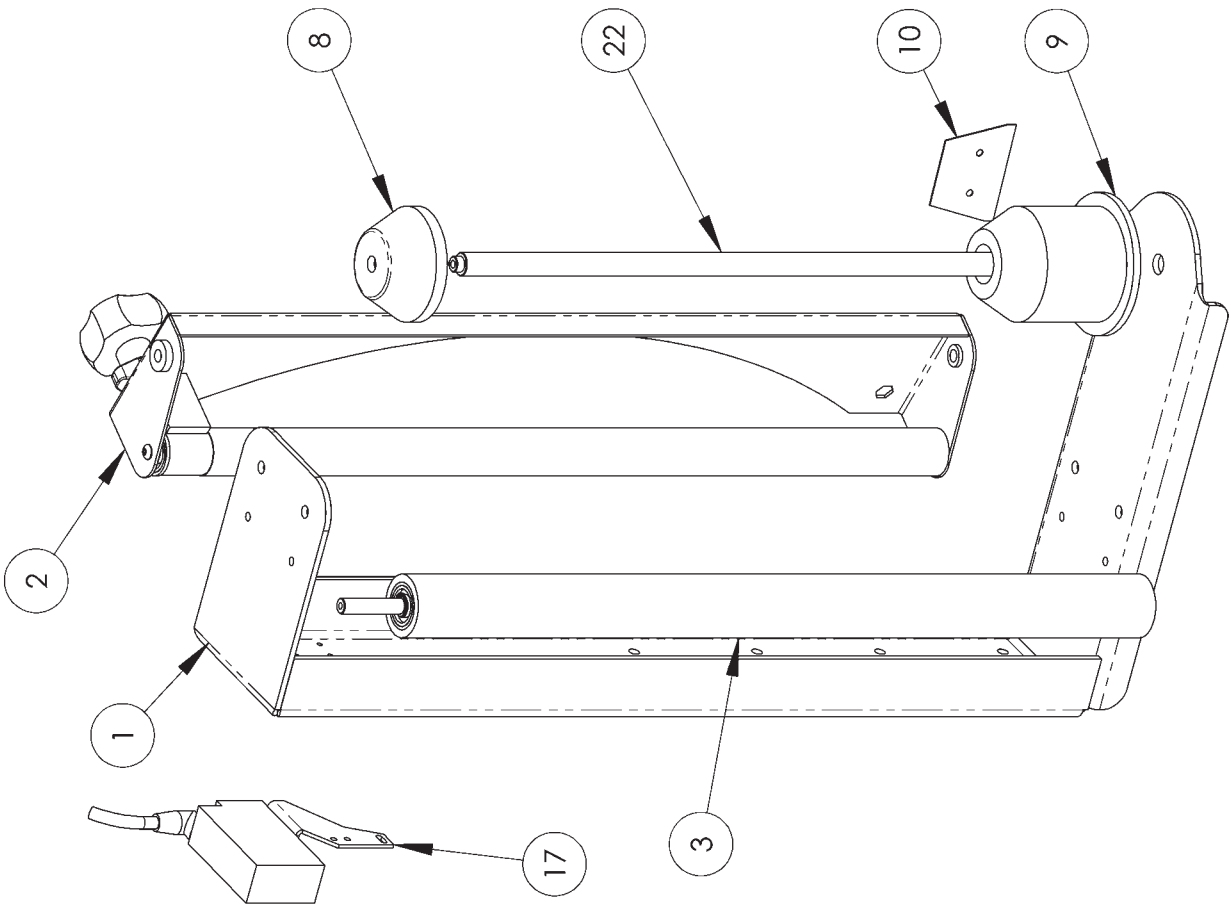


Pos	Q.ty	Cod.
11	1	80440001588
10	2	80440001587
9	1	10000001134
8	1	80435000760
7	1	80635000753
6	1	82210001585
5	1	80435000681
4	2	10000000754
3	2	81005000274
2	2	82210001586
1	1	10000000565

10020000579

8.2 CARRELLO DI PRESTIRO

8.2 PRE-STRETCH CARRIAGES



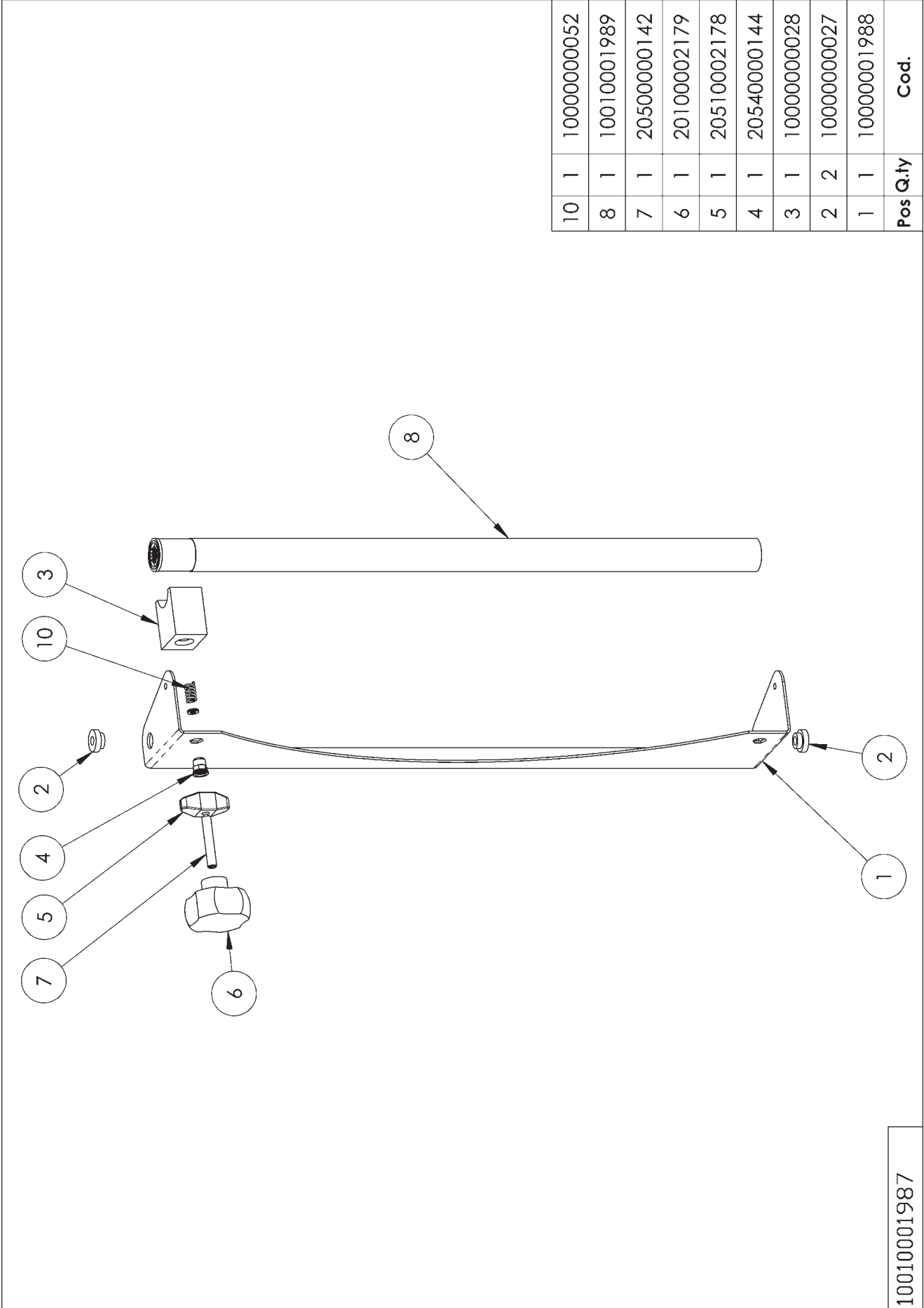
22	1	1000000011
17	1	1001000063
10	1	1000000035
9	1	1000000033
8	1	1000000034
3	1	10010001986
2	1	10010001987
1	1	10000001984
Pos	Q.ty	Cod.

10010001992



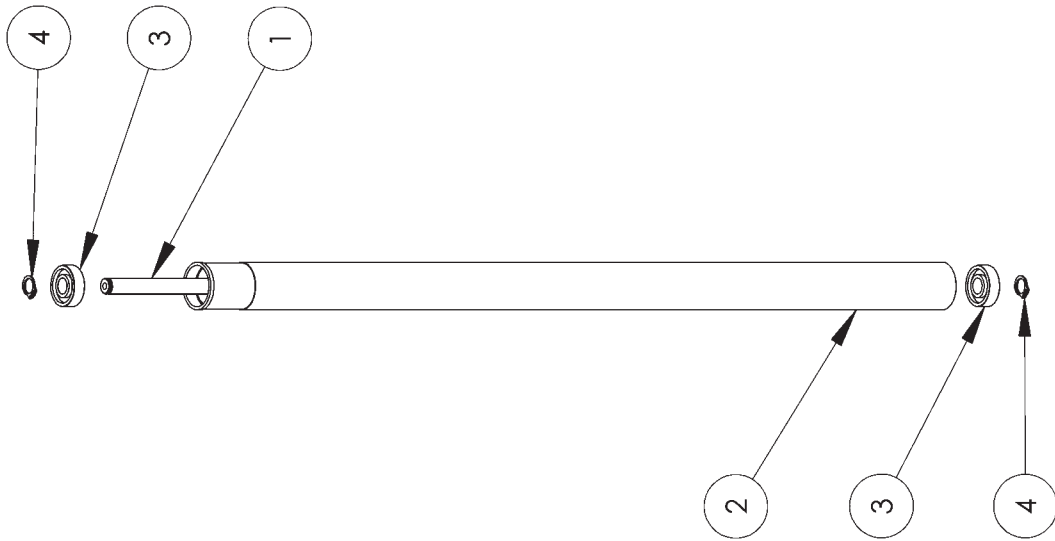
4	1	10000000023
3	2	20525000086
2	2	20410000081
1	1	10000001985
Pos	Q.ty	Cod.

10010001986



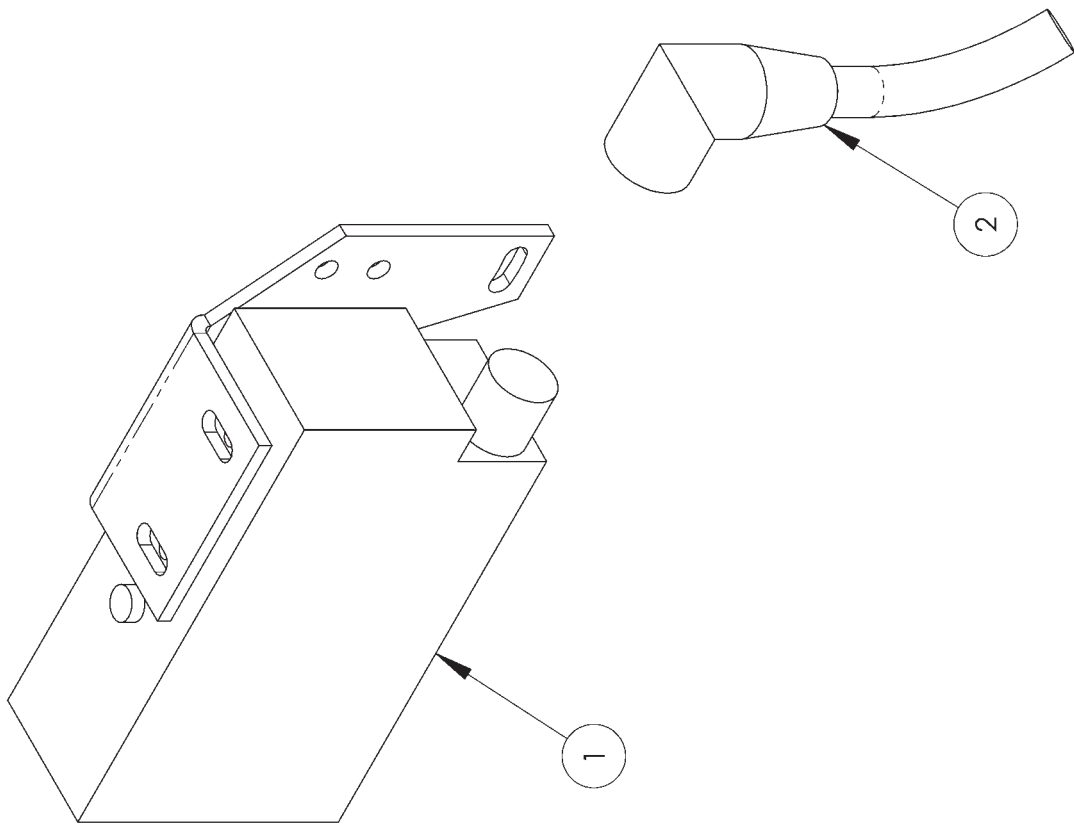
Pos	Q.ty	Cod.
10	1	10000000052
8	1	10010001989
7	1	20500000142
6	1	20100002179
5	1	20510002178
4	1	20540000144
3	1	10000000028
2	2	10000000027
1	1	10000001988

10010001987



4	2	20525000086
3	2	20410000081
2	1	10000001990
1	1	10000001991
Pos	Q.ty	Cod.

10010001989

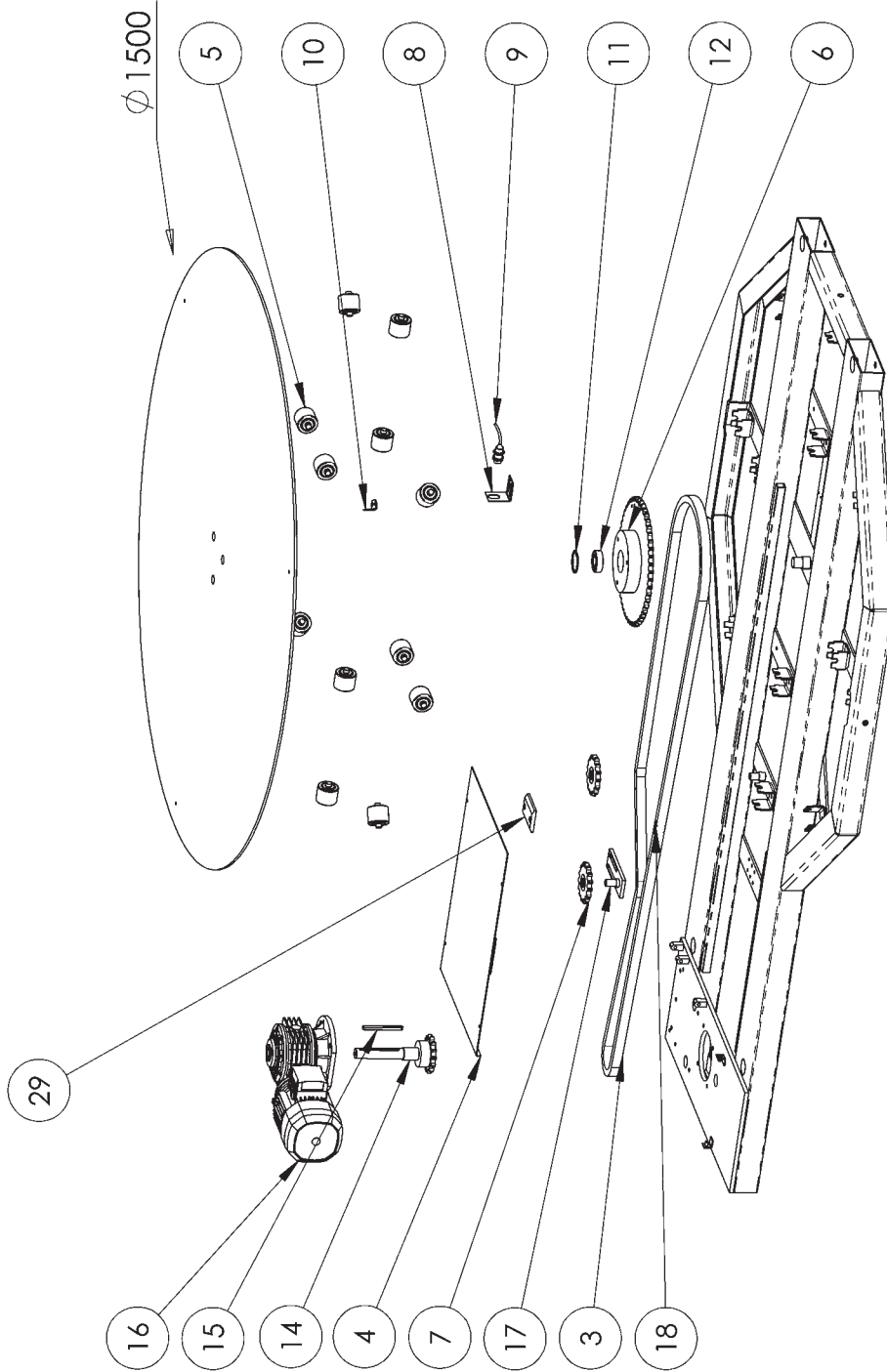


2	1	82425000147
1	1	82415000146
Pos	Q.ty	Cod.

10010000063

8.3 BASAMENTO

8.4 BASE



29	1	10000000695
18	1	20315000645
17	1	10000000698
16	1	20915000483
15	1	20530000493
14	1	10000000487
12	1	20410000700
11	1	20525000701
10	1	10000000688
9	1	82410000699
8	1	10000000689
7	2	20345000694
6	1	10000000693
5	12	10010000617
4	1	10000000706
3	1	20315000643

10010000642

Pos Q.ty Cod.