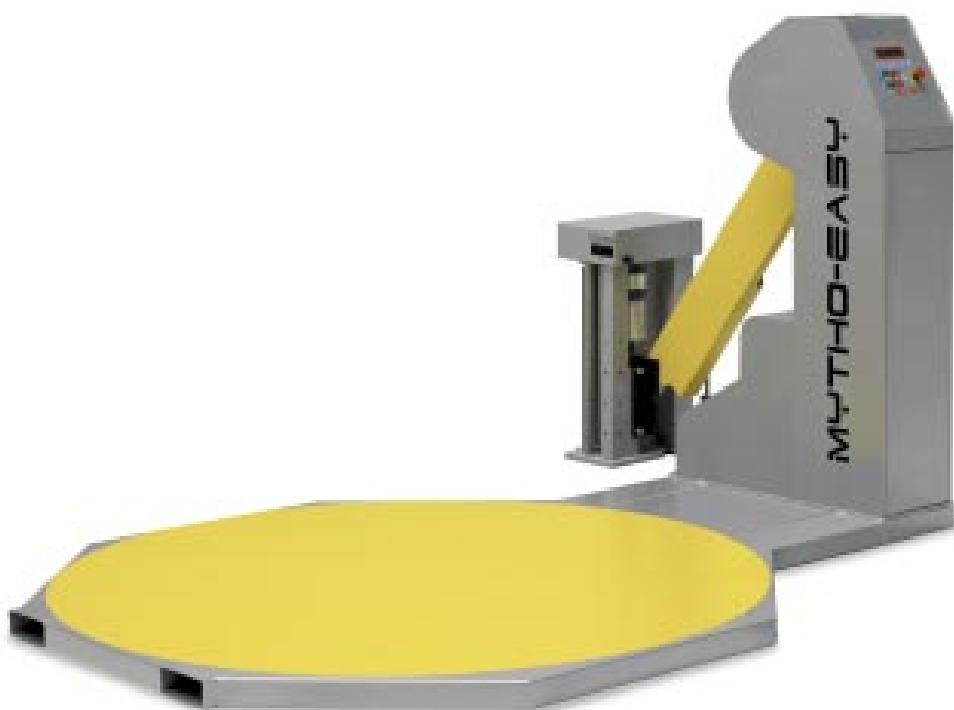


ATLANTA
STRETCH

MANUALE DI INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE



INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE MANUAL

**MODELLO MACCHINA
*MACHINE TYPE***

MYTHO-EASY

**MATRICOLA
*REGISTRATION NUMBER***

.....

**ANNO DI COSTRUZIONE
*YEAR OF CONSTRUCTION***

.....



MANUALE DI INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE

*INSTALLATION, USE
AND MAINTENANCE MANUAL*

.....
MODELLO MACCHINA
MACHINE TYPE

MYTHO-EASY

.....
MATRICOLA
REGISTRATION NUMBER

.....

.....
ANNO DI COSTRUZIONE
YEAR OF CONSTRUCTION

.....

.....
CODICE DOCUMENTO
DOCUMENT CODE

MYTHO-EASY-iD

.....
CONFORMITA'
CONFORMITY



.....
EDIZIONE
EDITION

.....

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.

Legally protected document with copyright which is inviolable, reproduction is forbidden unless prior Authorization has been obtained. Description and illustration are not binding. The manufacturer reserves the right to make all necessary modifications.



INDICE I
INDEX I

MYTHO-EASY-ID12

I CONTENTS OF MANUAL

0 INTRODUCTION

- 0.0 FOREWORD
 - 0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL
 - 0.2 UPDATING THE MANUAL WITH MODIFICATIONS TO THE MACHINE
-

1 GENERAL INFORMATION

- 1.1 MANUFACTURER AND MACHINE IDENTIFICATION DATA
 - 1.2 MACHINE MAINTENANCE/TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATION
 - 1.3 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS
-

2 PRELIMINARY INFORMATION

- 2.1 GENERAL DESCRIPTION
 - 2.2 OPERATING PROCEDURE
 - 2.3 TECHNICAL DATA
 - 2.4 INTENDED USE
-

3 TRANSPORT, HANDLING, STORAGE

- 3.0 GENERAL PRECAUTIONS
- 3.1 PACKING AND UNPACKING
- 3.2 TECHNICAL DATA
- 3.3 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE
- 3.4 CONVEYANCE AND HANDLING OF PACKAGED MACHINE
- 3.5 UNPACKING
- 3.6 STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE

I INDICE DEL MANUALE

0 INTRODUZIONE

- 0.0 PREMESSE**
- 0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE D'ISTRUZIONE**
- 0.2 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICA ALLA MACCHINA**

1 INFORMAZIONI GENERALI

- 1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA**
- 1.2 INFORMAZIONI SULL'ASSISTENZA TECNICA/MANUTENTIVA DELLA MACCHINA**
- 1.3 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA**

2 INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

- 2.1 DESCRIZIONE GENERALE**
- 2.2 PROCEDURA DI LAVORO**
- 2.3 DATI TECNICI**
- 2.4 USO PREVISTO**

3 TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE, IMMAGAZZINAMENTO

- 3.0 AVVERTENZE GENERALI**
- 3.1 IMBALLO E DISIMBALLO**
- 3.2 DATI TECNICI**
- 3.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA D'ISAMBALLATA**
- 3.4 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA**
- 3.5 DISIMBALLO**
- 3.6 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA**

4 INSTALLATION

- 4.0 GENERAL PRECAUTIONS**
- 4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS**
- 4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES**
- 4.3 POSITIONING THE MACHINE**
- 4.4 REMOVING LOCKS**
- 4.5 HOOK-UP TO POWER SOURCES AND CHECKS**

5 PREPARING THE MACHINE FOR USE

- 5.0 GENERAL PRECAUTIONS**
- 5.1 DESCRIPTION OF GENERAL STRUCTURAL CHARACTERISTICS**
- 5.2 MACHINE SAFETY SYSTEMS**
- 5.3 CONTROLS AND SIGNALS**
- 5.4 PROGRAMMED OPERATING CYCLES**
- 5.5 RUNNING MODES**
- 5.6 EMERGENCY STOP**
- 5.7 WORK SET-UP INSTRUCTIONS (START)**
- 5.8 SAFETY SYSTEMS EFFICIENCY CHECK**
- 5.9 CHECKS BEFORE START-UP**
- 5.10 PRELIMINARY OPERATIVE CHECKS**

4 INSTALLAZIONE

- 4.0 AVVERTENZE GENERALI**
- 4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE**
- 4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L' USO E LA MANUTENZIONE**
- 4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA**
- 4.4 RIMOZIONE BLOCCHI**
- 4.5 ALLACCIAIMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI**

5 PREPARAZIONE ALL'USO DELLA MACCHINA

- 5.0 AVVERTENZE GENERALI**
- 5.1 DESCRIZIONE GENERALE CARATTERISTICHE STRUTTURALI**
- 5.2 DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA**
- 5.3 COMANDI E SEGNALAZIONI**
- 5.4 CICLI OPERATIVI PROGRAMMATI**
- 5.5 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA**
- 5.6 ARRESTO DI EMERGENZA**
- 5.7 ISTRUZIONI PER LA MESSA IN FUNZIONE (MARCIA)**
- 5.8 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE**
- 5.9 CONTROLLI PRELIMINARI ALL'ACCENSIONE**
- 5.10 PROVE PRELIMINARI DI FUNZIONAMENTO**

6 USING THE MACHINE

- 6.1 STANDARD TURNTABLE**
- 6.2 TURNTABLE WITH TRANS-PALLET COMPARTMENT**
- 6.3 ROLL-HOLDER ARM**
- 6.4 FRICTION ROLLER**
- 6.5 PRE-STRETCH CARRIAGE**

7 MAINTENANCE

- 7.1 GENERAL PRECAUTIONS**
- 7.2 SCHEDULED MAINTENANCE**

8 INSTRUCTIONS

- 8.1 GENERAL PRECAUTIONS**
- 8.2 BREAK DOWN AND SCRAPPING INSTRUCTIONS**

9 ADDENDA

- 9.1 CERTIFICATE OF CONFORMITY IN ITALIAN AND IN LANGUAGE OF USER'S COUNTRY**
- 9.2 INSTRUCTIONS ON ATMOSPHERIC NOISE PRODUCED BY THE MACHINE**
- 9.3 LIST OF SAFETY COMPONENTS (SICEL LIST)**
- 9.4 CERTIFICATE OF ELECTRO-MAGNETIC CONFORMITY**
- 9.5 PROGRAMMING AND MEASUREMENTS KEYPAD MANUAL**

10 DRAWINGS AND DIAGRAMS

- 10.1 LAY-OUT**
- 10.2 ELECTRICAL WIRING DIAGRAMS**

11 LIST OF SPARE PARTS

- 11.1 LIST OF SPARE PARTS**

6 USO DELLA MACCHINA

- 6.1 TAVOLA ROTANTE STANDARD**
- 6.2 TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANS-PALLET**
- 6.3 BRACCIO PORTABOBINA**
- 6.4 RULLO FRIZIONATO**
- 6.5 CARRELLO DI PRESTIRO**

7 MANUTENZIONE

- 7.1 AVVERTENZE GENERALI**
- 7.2 MANUTENZIONE SCHEDULATA**

8 ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

- 8.1 AVVERTENZE GENERALI**
- 8.2 INDICAZIONI PER LA MESSA FUORI SERVIZIO, LO SMANTELLAMENTO E L'ELIMINAZIONE**

9 ALLEGATI

- 9.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' IN LINGUA ITALIANA E NELLA LINGUA DEL PAESE DELL' UTILIZZATORE**
- 9.2 INDICAZIONI SUL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA**
- 9.3 ELENCO DEI COMPONENTI DI SICUREZZA**
- 9.4 DICHIARAZIONE DI COMPATIBILITA' ELETTRONMAGNETICA**
- 9.5 MANUALE DEL TASTIERINO DI PROGRAMMAZIONE E MISURE**

10 DISEGNI E SCHEMI

- 10.1 LAY-OUT**
- 10.2 SCHEMI ELETTRICI**

11 ELENCO RICAMBI

- 11.1 ELENCO RICAMBI**

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



INTRODUZIONE 0
INTRODUCTION 0

MYTHO-EASY-00D14

0.0 FOREWORD

Dear Customer,

we would like to draw your attention to the technological quality of the machines you have purchased from ATLANTA STRETCH S.P.A..

Our Technical Assistance and Spares department has been further strengthened to improve the service to our customers.

Our machines can be guaranteed to keep working at maximum efficiency only if original spare parts are used and only if work on the machines is carried out by our own specialist staff.

We advise you, therefore, to entrust all maintenance work on ATLANTA STRETCH S.P.A. machines

EXCLUSIVELY to our Technical Assistance and Spares Service.

In fact, if any maintenance work on our machines is carried out by non-authorized personnel, or if any NON-ORIGINAL spares or replacement parts are used, then all the ATLANTA STRETCH S.P.A.

guarantee and technical assistance obligations will be nullified immediately.

We're certain that you'll understand the importance of the condition stated above, from the technical point of view; its primary aim is to protect our Customers from negative experiences.

We remain at your service and we take this occasion to send you our best regards.



Customer Assistance Service

0.0 PREMESSE

Gentile Cliente,

desideriamo attirare la Sua attenzione sulla qualità tecnologica delle macchine che Lei ha acquistato dal costruttore.

Il nostro reparto Assistenza Tecnica e Ricambi si è ulteriormente rafforzato per meglio servire i nostri Clienti.

Soltanto con l'impiego di ricambi originali e con l'intervento del nostro personale specializzato, è possibile garantire il mantenimento dei migliori rendimenti delle nostre macchine.

Ci permetta quindi di consigliarLe di affidare **ESCLUSIVAMENTE** al nostro Servizio Assistenza Tecnica e Ricambi, la manutenzione delle macchine prodotte dal costruttore.

Infatti qualora la manutenzione delle macchine prodotte dal costruttore dovesse essere affidata a tecnici non autorizzati, o venissero utilizzate parti e ricambi NON ORIGINALI, decadrà immediatamente ogni obbligo di garanzia e di assistenza tecnica da parte del costruttore.

Siamo certi che comprenderà l'importanza sotto il profilo tecnico del rispetto della norma qui sopra citata, che ha l'intento di evitare prima di tutto ai nostri Clienti, di incorrere in cattive esperienze.

Rimaniamo a Sua disposizione e con l'occasione porgiamo distinti saluti.



Servizio Assistenza Clienti

0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL

0.1.1 THE IMPORTANCE OF THE MANUAL

This INSTRUCTIONS MANUAL is your guide to the **INSTALLATION/USE** and **MAINTENANCE** of the machine you have purchased.

We advise you to follow all the instructions and suggestions in the manual with great care, as the efficient operation and long life of the machine depends on its correct use and on the methodical application of the maintenance Regulations described later on.

Remember that, if any difficulties arise, the **ATLANTA STRETCH S.P.A. CUSTOMER ASSISTANCE SERVICE** is entirely at your service for explanations or call-outs.

ATLANTA STRETCH S.P.A., therefore, declines all responsibility for any incorrect usage of the machine or inadequate maintenance work.

The INSTRUCTIONS MANUAL is to be considered as an integral part of the product.

Keep and look after this Manual throughout the whole life of the machine.

ATLANTA STRETCH S.P.A. reserves the right to make modifications for the improvement of its machines, without giving prior notice.

Make sure that any amendments are added to the manual.

Hand this Manual on to any other Users or subsequent Owners of the machine.

0.1.2 CONSERVING THE MANUAL

When using the manual, take care not to damage its contents, either wholly or partially.

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

Keep the manual in places that are protected from dampness and heat.

0.1.3 CONSULTING THE MANUAL

This instructions manual consists of::

- COVER WITH MACHINE IDENTIFICATION
- ANALYTICAL CONTENTS LIST
- INSTRUCTIONS AND/OR NOTES ON PRODUCT
- ADDENDA

0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

0.1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente MANUALE ISTRUZIONI costituisce la Vostra guida all'INSTALLAZIONE, l'USO e la MANUTENZIONE della macchina da Voi acquistata.

Vi consigliamo di seguire scrupolosamente tutti i consigli in esso contenuti, in quanto il buon funzionamento e la durata nel tempo della macchina dipendono dall'uso corretto e dall'applicazione metodica delle Norme di manutenzione a seguito riportate.

E' bene ricordarsi che nel caso sorgessero difficoltà od inconvenienti, il **SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI DEL COSTRUTTORE** è a completa disposizione per ogni chiarimento od eventuale intervento.

Il costruttore pertanto declina qualsiasi responsabilità da Uso errato o da inadeguata Manutenzione della macchina.

Considerare il MANUALE ISTRUZIONI come parte integrante del prodotto.

Custodire il presente Manuale per tutta la durata della macchina.

Il costruttore si riserva il Diritto di effettuare modifiche allo scopo di migliorare le proprie macchine senza alcun preavviso.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto venga incorporato nel testo.

Passare il Manuale a qualsiasi altro Utente o successivo Proprietario della macchina.

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.

0.1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Questo manuale istruzioni è composto da:

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

Look at the **COVER** to identify the model dealt with in the manual and the registration number of the machine in your possession.

Look at the **CONTENTS LIST** to find the **CHAPTER** or **SECTION** containing all the notes on a specific subject.

The intention of all the **INSTRUCTIONS AND/OR NOTES ON THE PRODUCT** is to point out the safety precautions, correct procedures and operational instructions required for the efficient operation of the machine.

The **ADDENDA** at the end of this booklet are an integral part of the manual, in that they contain technical information on the acquired components mounted on the machine.

Each page is marked with the Document code (on the inner side of the page, lower part):

MYTHO-EASY _____ **MACHINE NAME**

00 _____ **CHAPTER NO.**

D _____ **PROVISIONAL VERSION (P) / DEFINITIVE (D)**

14 _____ **TOTAL NO. OF PAGES** in chapter

The page numbering (outer side of page, lower part) indicates:

0 . 7

N.B.: **THE LAST PAGE NUMBER** (outer side of page, lower part) **MUST ALWAYS CORRESPOND TO THE TOTAL NUMBER ON THE DOCUMENT CODE ON EVERY PAGE** (inner side of page, lower part).

EXAMPLE WITH REFERENCE TO THE LAST PAGE OF GENERALIZED CHAPTER:

MYTHO.....00 D 14

0 . 14

IMPORTANT: THESE NUMBERS CORRESPOND AT THE TIME OF DELIVERY, SO THAT THE DOCUMENT IS CLOSED (IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN FOR THE CUSTOMER TO REWRITE, INTEGRATE OR REMOVE ANY PART OF THIS MANUAL) !!!!

Finally, may we underline the fact that some of the diagrams in this manual have been included to help you identify the described parts and, therefore, being in a simplified form, may not resemble the equipment in your possession.



FOR GRAPHIC LAYOUT PURPOSES, THIS MANUAL HAS BEEN CONCEIVED IN A BILINGUAL FORM. THEREFORE, IF AN ITALIAN VERSION IS SUPPLIED, IT WILL HAVE ONLY ODD-NUMBERED PAGES (01/3/5 ETC.)

Consultando la **COPERTINA** si risale al modello di macchina trattato all'interno del manuale e al numero di matricola della macchina in Vostro possesso.

Consultando l'**INDICE** è possibile risalire al **CAPITOLO** e al **PARAGRAFO** sui quali sono riportate tutte le note relative ad un determinato argomento.

Tutte le **ISTRUZIONI E/O NOTE SUL PRODOTTO** sono rivolte ad individuare gli avvertimenti sulla sicurezza, le procedure corrette e le qualifiche operative necessarie per un corretto funzionamento della macchina.

Gli **ALLEGATI** presenti alla fine di questa pubblicazione sono parte integrante di questo manuale perché racchiudono informazioni tecniche dei componenti commerciali montati sulla macchina.

Ogni singola pagina è contraddistinta dal codice del Documento (diposto sul lato interno della pagina nella zona inferiore):

MYTHO-EASY _____ DENOMINAZIONE DELLA MACCHINA

00 _____ NR DEL CAPITOLO

D _____ VERSIONE PROVVISORIA (P) / DEFINITIVA (D)

14 _____ NR DI PAGINE COMPLESSIVE del capitolo

La numerazione delle Pagine (diposta sul lato esterno della pagina nella zona inferiore) indica:

0 . 7

N.B: L' ULTIMO NUMERO DI PAGINA (diposto sul lato esterno della pagina nella zona inferiore) DEVE SEMPRE CORRISPONDERE AL NR COMPLESSIVO PRESENTE SUL CODICE DEL DOCUMENTO PRESENTE SU OGNI PAGINA (diposto sul lato interno della pagina nella zona inferiore).

ESEMPIO RELATIVO ALL' ULTIMA PAGINA DI UN CAPITOLO IPOTETICO E GENERICO:

MYTHO.....00 D 14

0 . 14

ATTENZIONE I PRESENTI NUMERI ALLA CONSEGNÀ SONO CORRISPONDENTI, PER FAR SI CHE IL DOCUMENTO RISULTI CHIUSO (IL CLIENTE NON DEVE ASSOLUTAMENTE RISCRIVERE, INTEGRARE O ASPORTARE NESSUNA PARTE DEL MANUALE) !!!!

In ultimo, vogliamo sottolineare che alcune raffigurazioni presenti nel manuale, inserite per facilitare l'individuazione delle parti descritte potranno non essere totalmente simili all'apparecchio da Voi acquistato per evidenti ragioni di generalizzazione.



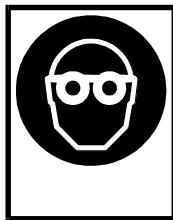
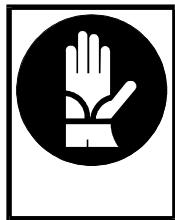
IL PRESENTE MANUALE PER MOTIVI DI IMPOSTAZIONE GRAFICA È STATO CONCEPITO IN FORMA BI-LINGUE, PERTANTO SE FORNITO IN LINGUA ITALIANA PRESENTA SOLO LE PAGINE DISPARI (0/1/3/5 ECC.).

0.1.4 SYMBOLS USED

The Safety symbols and signs described below are used throughout this manual to draw the Operator's attention to inherent hazards which endanger the safety of the Machine and the Person, to identify hazardous operating conditions which may cause material damage to the machine or to the installation in general, or to indicate actions to be taken for the efficient operation of the machine.



GENERAL OPERATING NOTE



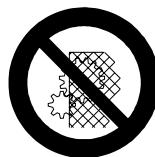
REGULATION SIGNS - (RECTANGLE) SIGNALS THE OBLIGATION TO USE THE PROTECTIVE ITEM SHOWN ON THE SIGN TO CARRY OUT THE SPECIFIED OPERATION, FOR PERSONAL SAFETY.



INSTRUCTION-INFORMATION SIGNAL- (RECTANGLE SHAPE) (OPERATOR INSTRUCTIONS FOR USE ACCORDING TO THE QUALIFICATION INDICATED AT THE SIDE).



WARNING SIGNS - (TRIANGLE) (HAZARD WARNING, GENERAL ALERT STATE, FOR PERSONAL/MACHINE SAFETY)



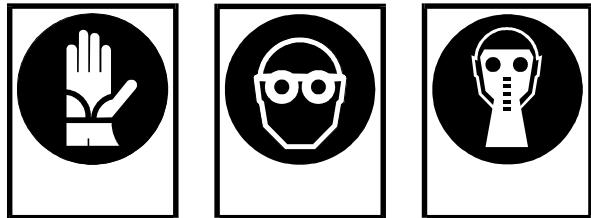
PROHIBITION SIGNS - (CIRCULAR) (PERSONAL SAFETY HAZARD SITUATION)

0.1.4 SIMBOLOGIA UTILIZZATA

I simboli per la Sicurezza e le segnalazioni sotto riportati, sono utilizzati lungo il corso di tutta la presente pubblicazione per attirare l'attenzione dell'Operatore sui pericoli inerenti l'incolumità della Macchina e della Persona, per identificare le condizioni operative di rischio che possono provocare danni materiali alla macchina o all'impianto generale, oppure per segnalare comportamenti atti ad ottenere un buon funzionamento della macchina.



NOTA OPERATIVA GENERALE



SEGNALI DI PRESCRIZIONE - INDICAZIONE (FORMA RETTANGOLARE) (OBBLIGO DI UTILIZZO DELLA PROTEZIONE INDICATA SUL CARTELLO PER ESEGUIRE L'OPERAZIONE INDICATA PER L'INCOLUMITA' DELLA PERSONA)



D0000085

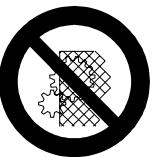
D0000086

DA000030

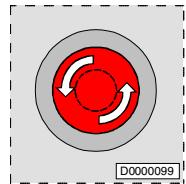
SEGNALI DI PRESCRIZIONE - INDICAZIONE (FORMA RETTANGOLARE) (PRESCRIZIONE DELL'OPERATORE DA IMPIEGARE IN FUNZIONE DELLA QUALIFICA A FIANCO INDICATA)



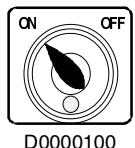
SEGNALI DI AVVERTIMENTO - AVVISO DI PERICOLO (FORMA TRIANGOLARE) (SITUAZIONE DI ATTENZIONE GENERALE PER L'INCOLUMITA DELLA PERSONA/ MACCHINA)



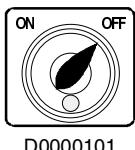
SEGNALI DI DIVIETO - PERICOLO (FORMA CIRCOLARE) (SITUAZIONE DI PERICOLO PER L'INCOLUMITA DELLA PERSONA)



**SYMBOL REPRESENTING EMERGENCY BUTTON PRESSED
(MACHINE STOP).**



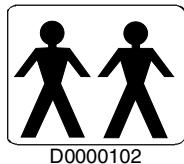
**SELECTOR REPRESENTING MACHINE POWER SWITCHED
ON.**



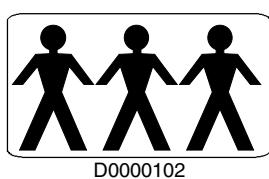
**SELECTOR REPRESENTING MACHINE POWER SWITCHED
OFF.**



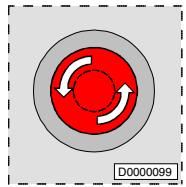
**FORBIDS THE USE OF 1 OPERATOR FOR CARRYING OUT THE
OPERATIONS DESCRIBED BELOW.**



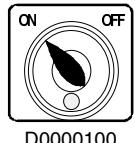
**FORBIDS THE USE OF 2 OPERATORS FOR CARRYING OUT
OPERATIONS DESCRIBED BELOW.**



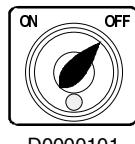
**FORBIDS THE USE OF 3 OPERATORS FOR CARRYING OUT
OPERATIONS DESCRIBED BELOW.**



SIMBOLO RAPPRESENTANTE PULSANTE DI EMERGENZA PREMUTO (ARRESTO DELLA MACCHINA).



SELETTORE RAPPRESENTANTE L'INSERIMENTO DI TENSIONE SULLA MACCHINA .



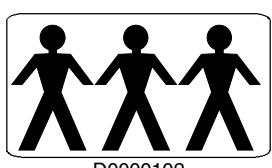
SELETTORE RAPPRESENTANTE IL DISENSERIMENTO SULLA MACCHINA .



PRESCRIVE IL DIVIETO DI IMPIEGO DI PIU' DI 1 OPERATORE PER LO SVOLGIMENTO DI QUANTO SCRITTO DI SEGUITO.



PRESCRIVE IL DIVIETO DI IMPIEGO DI PIU' DI 2 OPERATORI PER LO SVOLGIMENTO DI QUANTO SCRITTO DI SEGUITO.



PRESCRIVE IL DIVIETO DI IMPIEGO DI PIU' DI 3 OPERATORI PER LO SVOLGIMENTO DI QUANTO SCRITTO DI SEGUITO.

0.2 UPDATING THE MANUAL WITH MODIFICATIONS TO THE MACHINE

In a preliminary stage, with the despatch of the machine, the customer will be sent a PRELIMINARY (and thus NOT DEFINITIVE) copy of the Manual, with instructions for unpacking and installing the machine.

This PRELIMINARY Manual will be followed by the updated and DEFINITIVE version, with the parts containing details of the specific type of product (SETTINGS, FORMAT CHANGE, etc.).

If MODIFICATIONS are made to the MACHINE or to this MANUAL, a COMPLETE and UPDATED copy of the Manual will be sent, to replace all previous versions.

The previous versions in the possession of the Customer MUST BE DESTROYED.

0.2 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFCHE ALLA MACCHINA

In fase preliminare all' atto della spedizione della macchina viene inviata presso il Cliente una copia PRELIMINARE (e quindi NON DEFINITIVA) del Manuale che gli consenta di Disimballare e Installare la macchina stessa.

Al Manuale PRELIMINARE farà seguito la versione aggiornata e DEFINITIVA nella quale saranno incluse le parti specifiche relative alla tipologia del prodotto (REGISTRAZIONI, CAMBIO FORMATO, ECC.).

Nel caso di MODIFICA della MACCHINA o del presente MANUALE verrà inviata una copia COMPLETA ed AGGIORNATA del Manuale, la quale dovrà sostituire tutti i precedenti.

Le versioni precedenti di cui è in possesso il Cliente dovranno essere OBBLIGATORIAMENTE DISTRUTTE.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK
DUE TO EDITING REASON***



INFORMAZIONI GENERALI 1
GENERAL INFORMATION 1

MYTHO-EASY-01D26

1.1 MANUFACTURER AND MACHINE IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

ATLANTA STRETCH S.p.A.

Via Chiesa di Camerano, Sn

47828 Poggio Berni

(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com

MODEL

See identification plate

REGISTRATION NUMBER

See identification plate

SERIES

See identification plate

YEAR OF MANUFACTURE

See identification plate

- *The machine has been constructed with reference to the standards in Directive 392/89 and subsequent amendments, and to Specifications 91/368 - 93/44 - 93/68.*
- *To locate the position on the machine of the plate bearing the product identification data, see fig. 1.1.*

1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

COSTRUTTORE**ATLANTA STRETCH S.p.A.**

Via Chiesa di Camerano, Sn

47828 Poggio Berni

(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

www.atlantastretch.cominfo@atlantastretch.com**MODELLO**

vedi targhetta

N° DI MATRICOLA

vedi targhetta

SERIE

vedi targhetta

ANNO DI FABBRICAZIONE

vedi targhetta

- La macchina è stata costruita facendo riferimento alle indicazioni riportate sulla Direttiva 392/89 e successivi emendamenti 91/368 - 93/44 - 93/68.
- Per identificare facilmente la posizione della targhetta posta sulla macchina, recante i dati di identificazione del prodotto vedi fig.1.1.

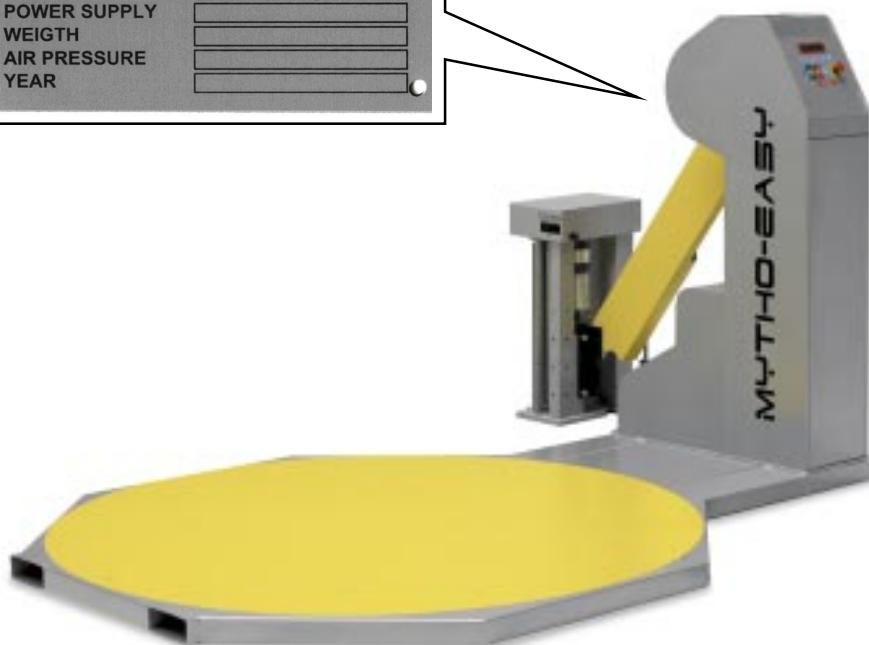
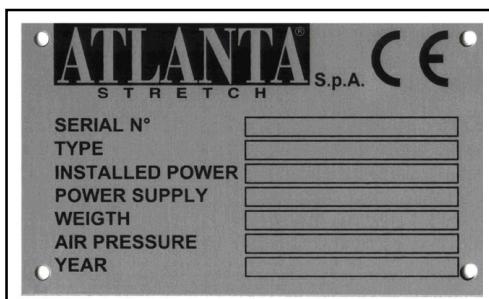


Fig. 1.1

1.2 MACHINE MAINTENANCE/TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATION

Remember that our assistance service is entirely at your disposal to resolve any problems that may arise, or to provide essential information.

If you have any queries, please contact:

CUSTOMER ASSISTANCE SERVICE:**ATLANTA STRETCH S.p.A.**

Via Chiesa di Camerano, Sn

47828 Poggio Berni

(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com

Our machines can be guaranteed to keep working at maximum efficiency only if original spare parts are used.

*We advise you, therefore, to follow the instructions in the MAINTENANCE AND REPAIRS Chapter with great care, and to use **EXCLUSIVELY** guaranteed spare parts.*

In fact, if maintenance on the machines produced by ATLANTA STRETCH S.P.A. is carried out in a way that doesn't conform to the instructions and if non-guaranteed spare parts are used, ATLANTA STRETCH S.P.A. will be thus relieved of all liabilities regarding the safety of the operator and the defective operation of the machine.

1.2 INFORMAZIONI SULLA ASSISTENZA TECNICA/MANUTENTIVA DELLA MACCHINA

Vi ricordiamo che il nostro servizio di assistenza è a vostra completa disposizione per risolvere eventuali problemi che si dovessero presentare, o fornire tutte le informazioni che si rendessero indispensabili.

Per eventuali chiarimenti rivolgersi a:

SERVIZIO DI ASSISTENZA CLIENTI presso:

ATLANTA STRETCH S.p.A.

Via Chiesa di Camerano, Sn

47828 Poggio Berni

(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com

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

Ci permetta, quindi, di consigliarLe di seguire scrupolosamente le istruzioni fornite nel Capitolo MANUTENZIONE E RIPARAZIONE e di utilizzare **ESCLUSIVAMENTE** pezzi di ricambio muniti di garanzia.

Infatti qualora la manutenzione delle macchine prodotte dal costruttore dovesse essere eseguita in modo non conforme alle istruzioni fornite e si utilizzassero parti di ricambio non munite di garanzia il costruttore si riterrà sollevato da qualsiasi responsabilità di sicurezza per l'operatore e di funzionamento difettoso della macchina.

1.3 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

INTENDED USE

MYTHO-EASY is a "**SEMITAUTOMATIC WRAPPING MACHINE**" designed and built to wrap and stabilize palletizable products by means of a stretch film, as described in section 2.3.2;**IF THE MACHINE IS USED FOR ANY OTHER THAN ITS SPECIFIED PURPOSE, THE MANUFACTURER IS EXONERATED FROM THE CONSEQUENCES OF ANY HAZARDS WHICH MAY ARISE.** In any event, the use of products different to those agreed at the time of purchase **RELIEVES THE MANUFACTURER STRETCH S.P.A. OF ALL LIABILITY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE, OBJECTS OR PERSONS.**

The machine has been constructed in accordance with the most recent safety standards, although it is a good rule to remember that all moving parts can be dangerous.



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

It is recommended, therefore, never to interfere with any moving parts and to ensure that no operators are in the vicinity of the machine when it is started up.

The machine and all its movements are contained within a safety guard.



THE REMOVABLE OR OPENING GUARDS OPENED BY SCREW ONLY ARE NOT PROTECTED BY MICROSWITCHES AND CONSEQUENTLY DO NOT STOP THE MACHINE WHEN OPENED; BE SURE, THEREFORE, BEFORE OPENING THESE GUARDS, TO STOP THE MACHINE BY PRESSING AN EMERGENCY BUTTON TO ISOLATE THE MACHINE.

1.3 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

DESTINAZIONE D'USO

La MYTHO-EASY è una **MACCHINA "AVVOLGITRICE SEMIAUTOMATICA"** progettata e costruita per eseguire l'avvolgimento e la stabilizzazione di prodotti palettizzabili, mediante film estensibile indicati nel par. 2.3.2; **OGNI ALTRO USO DIVERSO E NON PREVISTO DA QUELLO INDICATO SOLLEVA IL COSTRUTTORE DAI RISCHI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE;** in ogni caso, l'impiego di prodotti diversi da quelli concordati all'atto d'acquisto **IL COSTRUTTORE DA QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI ALLA MACCHINA, COSE O PERSONE.**

La macchina è stata realizzata in conformità alle più recenti normative di sicurezza, è comunque buona norma tenere presente che ogni organo in movimento può costituire pericolo.



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

Si raccomanda, quindi, di non intervenire mai su nessuna parte in movimento ed accertarsi che nessun operatore si trovi in prossimità della macchina prima di attivarla.

La macchina e tutti i movimenti sono contenuti all'interno di carter di protezione.



***I CARTER ASPORTABILI O APRIBILI SOLO TRAMITE VITI
NON SONO PROTETTI DA MICRO-INTERRUTTORI, QUINDI LA LORO
APERTURA NON ARRESTA IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.***

***SI PRESCRIVE, PRIMA DELL'APERTURA DI QUESTE PROTEZIONI,
DI ARRESTARE LA MACCHINA, PREMERE UN PULSANTE DI EMERGENZA E TOGLIERE TENSIONE ELETTRICA ALLA MACCHINA.***

Position the machine as specified in the order; if it is positioned in any other way, all liability for any consequent problems which may occur will be exonerated.

*All transport, installation, use, routine and non-routine maintenance operations on the line must be performed exclusively by skilled **OPERATORS** specialized in that specific area.*

Keep this manual and all the connected publications in an accessible place known to the Operators.

All the Use and Maintenance operations for the acquired components on the machine are contained in the relevant manufacturer publications attached to this manual.

*In accordance with EEC directive **98/37** and subsequent amendments, the following definitions are specified:*

- “**OPERATOR**” refers to the person or persons allocated to the installation, running, adjustments, maintenance work, cleaning, repairs and transport of the machine.
- “**HAZARDOUS ZONES**” refers to 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.
- “**EXPOSED PERSON**” refers to any person entirely or partly in a hazardous zone.
- The room in which the machine is housed must not have shadow zones, bothersome flashing lights or dangerous stroboscopic effects caused by the lighting supplied by the manufacturer.
- The machine can operate at environmental air pressure in an ambient temperature range of +5°C to +55°C, with a permitted power supply tolerance of +/- 7%.
- The machine must be used **EXCLUSIVELY BY QUALIFIED PERSONNEL** and by the **NUMBER OF OPERATORS SPECIFIED FOR THE DIFFERENT PROCEDURES** described in this manual.
- Before starting work, the operator must have a complete knowledge of the position and operation of all the controls and characteristics of the machine; make a daily check on all the safety devices on the machine.
- The operator, before starting off the work cycle, must ensure that there are no EXPOSED PERSONS in the HAZARDOUS ZONES.
- The operator in charge of the use and maintenance of the machine must wear suitable CLOTHING for the working area and situation; in particular, loose-fitting garments, chains, bracelets, rings or any items which may get caught up in the moving parts must not be worn.
- The zones in which the operator stands must always be kept free of oily deposits.

Collocare la macchina come stabilito all'atto dell'ordine, in caso contrario non si risponde di eventuali inconvenienti che si dovessero verificare.

Le operazioni di trasporto, installazione, uso, manutenzione ordinaria e straordinaria della linea devono essere eseguite esclusivamente da **OPERATORI** specializzati e competenti in materia.

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 allegate alla presente.

Ai sensi della direttiva **98/37 CEE** e successivi emendamenti si specifica che :

- Per "**OPERATORE**" si intende la o le persone incaricate di installare, far funzionare, regolare, eseguire la manutenzione, pulire, riparare e trasportare la macchina;
- Per "**ZONE PERICOLOSE**" 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;
- Per "**PERSONA ESPOSTA**" qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
- Il locale di alloggiamento della macchina non deve avere zone d'ombra, luci abbaglianti fastidiose, né effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione fornita dal fabbricante.
- La macchina può lavorare a in aria libera a temperature ambientali da + 5° C a + 55° C.
- La macchina deve essere usata **ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO** e dal **NUMERO DI OPERATORI SPECIFICATI PER LE VARIE PROCEDURE** descritte nel presente manuale.
- 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 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 sgomberate e pulite da eventuali residui oleosi.

- *It is absolutely forbidden to run the machine in automatic mode with the fixed and/or mobile guards removed.*
- *It is absolutely forbidden to disable the safety devices installed on the machine.*
- *The reduced safety factor adjustments must be carried out by one person only, with access to the machine for all unauthorized persons being forbidden during the carrying out of the operation.*



DURING ALL MAINTENANCE, REPAIR OR ADJUSTMENT OPERATIONS, IT IS OBLIGATORY TO LOCK THE DOOR LOCKSWITCH AT ALL TIMES WITH THE LOCK AND IT IS ADVISED TO ATTACH A NOTICE TO THE MACHINE ON-BOARD CONTROL PANEL OR THE MAIN ELECTRICITY SUPPLY SWITCH (ACCORDING TO CIRCUMSTANCES). THIS NOTICE MUST READ AS FOLLOWS:



WARNING: DO NOT TOUCH - MAINTENANCE STAFF AT WORK.

After a reduced safety factor adjustment operation, the machine must be restored to the state with all safety devices enabled as soon as possible.

On no account should any part of the machine be modified (eg. attachment fittings, holes, finish, ...) to adapt to additional devices; THE RESPONSIBILITY FOR ANY TYPE OF MODIFICATION PERFORMED WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM THE MANUFACTURER FALLS UPON THOSE WHO MAKE THE SAID MODIFICATION, WHO WILL BECOME DE FACTO MANUFACTURERS.

For any modifications, therefore, we advise you to contact the CUSTOMER ASSISTANCE SERVICE directly at THE MANUFACTURER.

IN COMPLIANCE WITH ADDENDUM 1 OF EEC MACHINERY DIRECTIVE 98/37 AND SUBSEQUENT AMENDMENTS, AND WITH EN23741, THE MANUFACTURER HEREBY STATES THAT THE NOISE EMISSIONS OF THE MACHINE IN QUESTION ARE WITHIN THE 55-80 DB BAND, I.E. WITHIN THE LIMITS SET IN THE ABOVE SPECIFICATION (SEE ATTACHED TECHNICAL REPORT).

- 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
BLOCCARE L'INTERRUTTORE BLOCCO-PORTA MEDIANTE APPOSITO LUCCHETTO IN POSIZIONE "0" ED INOLTRE DI ISOLARE L'
ALIMENTAZIONE PNEUMATICA MEDIANTE L'APPOSITA VALVOLA MANUALE.**

**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 SUDETTO 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 IN QUANTO DI FATTO DIVENTA COSTRUTTORE.

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

IN OTTEMPERANZA all'Allegato 1 della Direttiva Macchine **CEE 98/37** E SUCCESSIVE MODIFICHE ED ALLA **EN23741** LA IL COSTRUTTORE DICHIARA CHE LE EMISSIONI DI RUMORE DELLA MACCHINA IN QUESTIONE RIENTRANO NELLA FASCIA 55-80 dB ENTRO I LIMITI STABILITI DALLA NORMATIVA SOPRA CITATA (VEDI ALLEGATI TECNICI).

• **N° OPERATORS:**

The operations described in this manual regarding each phase of the life cycle of the machine have been carefully and thoroughly analyzed by the manufacturer.

The number of operators indicated (for each of these procedures) is, therefore, the correct number of operators for carrying out the function in the best possible manner.

The use of a smaller or greater number of personnel may affect the expected results, or it may endanger the safety of the personnel involved.

• **OPERATOR QUALIFICATIONS**

Each of the operations described below corresponds to one or more operators with the following grades of qualification:

• **FIRST LEVEL MACHINE OPERATOR (GRADE 0.1):**

Unqualified personnel, i.e. with no specific skills, able to perform only simple tasks, i.e. the running of the machine using the controls on the button panel and the loading and unloading of the materials used during production, with the safety systems installed and enabled (NOT QUALIFIED TO USE THE MACHINE IN JOG WITH SAFETY GUARDS OPEN).

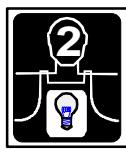
• **MAINTENANCE MECHANIC (GRADE 1):**



D0000085

Qualified mechanic able to run the machine in normal conditions and in JOG with safety guards disabled; also able to work on the mechanical parts to effect all the necessary adjustments, maintenance operations and repairs. Usually, not qualified to work on electrical systems when live.

• **MAINTENANCE ELECTRICIAN (GRADE 2):**



D0000086

Qualified electrician able to run the machine in normal conditions and in JOG with safety guards disabled; also able to carry out all electrical adjustment, maintenance and repair work. Is able to work in cabinets and junction boxes when live.

• **MANUFACTURER'S ENGINEER (GRADE 3):**



DA000030

Qualified service engineer made available by manufacturer to carry out complex operations in particular circumstances or as agreed with user.

- **N° OPERATORI:**

Le operazioni che vengono descritte all'interno di questo manuale relative ad ogni fase del ciclo di vita della macchina sono state attentamente ed esaustivamente analizzate dal costruttore.

Pertanto il numero di operazioni indicato (per ognuna di esse) è quello adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale.

L'utilizzatore di un numero inferiore o superiore di addetti potrebbe impedire di ottenere il risultato atteso o mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

- **QUALIFICA DEGLI OPERATORI:**

Ad ogni operazione che andremo a descrivere corrisponderà uno o più operatori con caratteristiche adeguate con la seguente classificazione:

- **CONDUTTORE DELLA MACCHINA DI PRIMO LIVELLO (QUALIFICA 0.1):**

Personale non qualificato, ossia privo di competenze specifiche, in grado di svolgere solo mansioni semplici, ovvero la conduzione della macchina attraverso l'uso dei comandi disposti sulla pulsantiera e operazioni di carico e scarico dei materiali utilizzati durante la produzione, con le protezioni istallate ed attive (NON ABILITATO ALL'USO DELLA MACCHINA IN JOG CON PROTEZIONI APERTE);

- **MANUTENTORE MECCANICO (QUALIFICA 1):**



D0000085

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, di farla funzionare in modalità JOG con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie.

Tipicamente non è abilitato a interventi su impianti elettrici in presenza di tensione;

- **MANUTENTORE ELETTRICO (QUALIFICA 2):**



D0000086

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali e di farla funzionare in modalità JOG con protezioni disabilitate; è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica di regolazioni, di manutenzione e di riparazione.

E' in grado di operare in presenza di tensione all'interno di armadi e scatole di derivazione;

- **TECNICO DEL COSTRUTTORE (QUALIFICA 3):**



DA0000030

Tecnico qualificato messo a disposizione del costruttore per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari o comunque secondo quanto concordato con l'utilizzatore;

- **HAZARDOUS ZONES**

STANDARD TURNTABLE VERSION

The MACHINE has a number of HAZARDOUS ZONES, in which the residual hazards 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 since there is a risk of falling or of getting trapped in the film wrapping zone.

- **ZONE PERICOLOSE**

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.

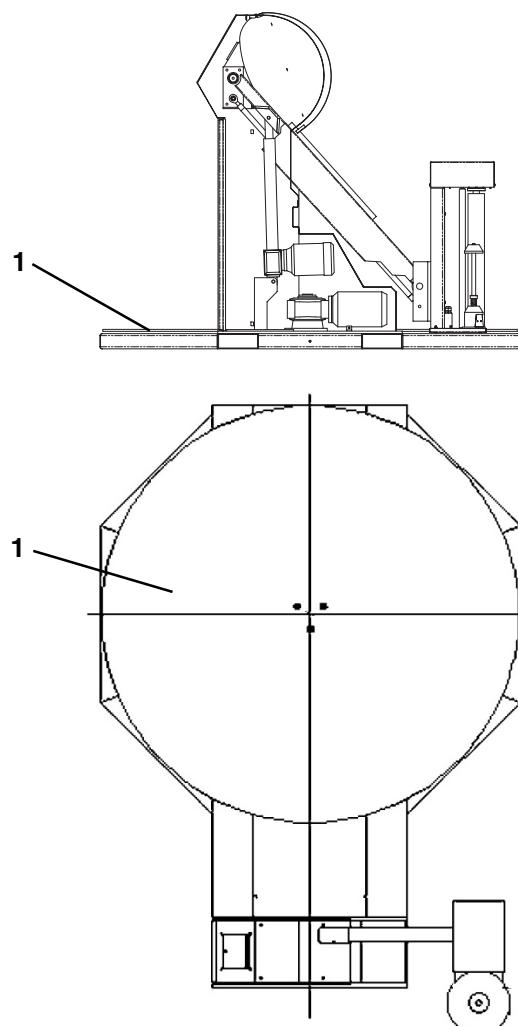


Fig. 1.2

TURNTABLE WITH TRAN-PALLET COMPARTMENT

The MACHINE has a number of HAZARDOUS ZONES, in which the residual hazards have been reduced, but not completely eliminated:

A) Risk of getting trapped (Fig. 1.3)

Never climb onto the turntable (1) while it is moving since there is a risk of falling or of getting trapped in the film wrapping zone.

B) Risk of crushing (Fig. 1.3)

Do not stand in the area of rotation of the turntable equipped with a trans-pallet compartment, as there is a risk of crushing. The operator would risk placing a foot between the turntable and the base in point (2).

VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANS-PALLET

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

A) Rischio di intrappolamento (Fig. 1.3)

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.

B) Rischio di schiacciamento (Fig. 1.3)

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 e ed il basamento nel punto (2).

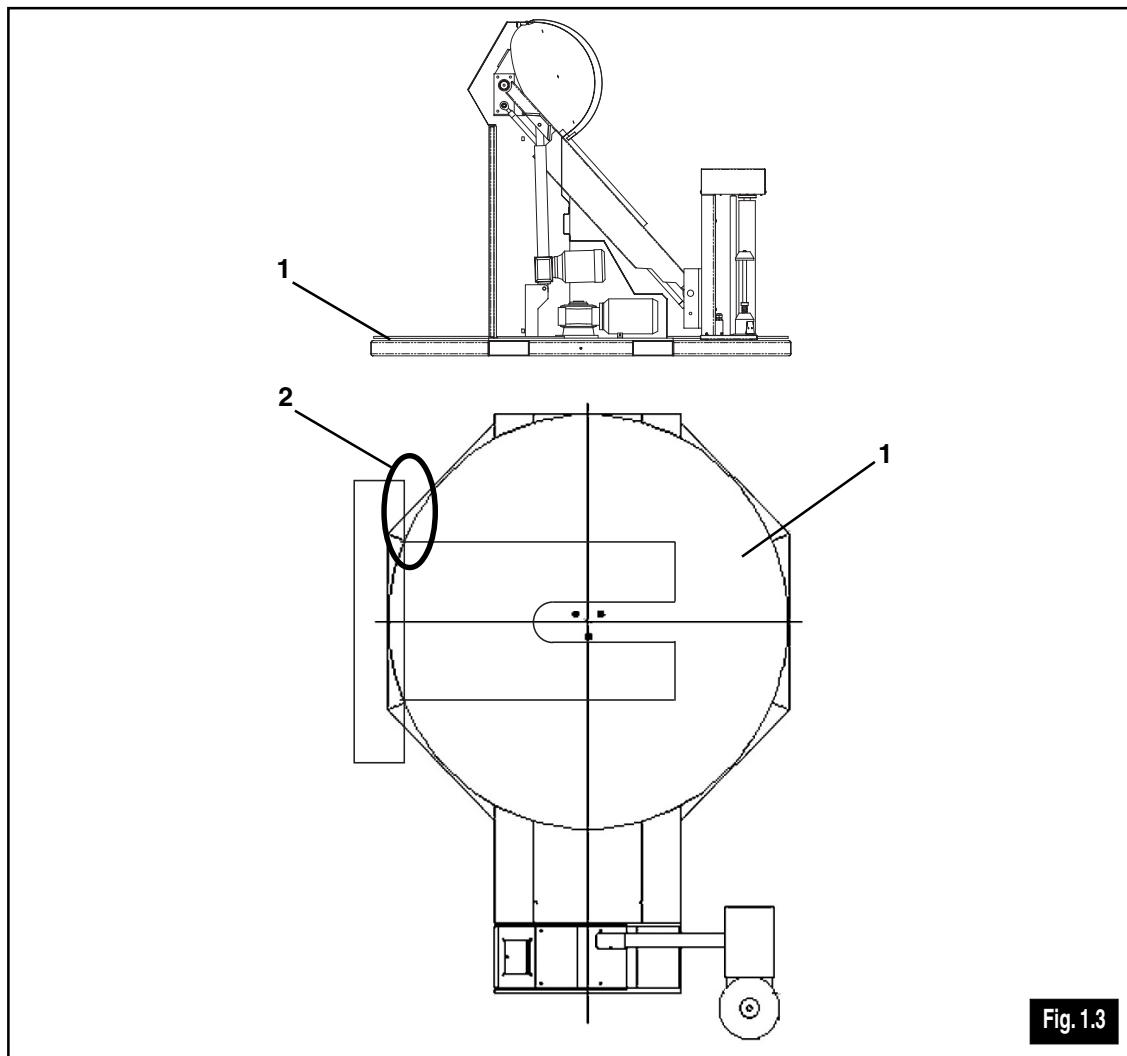


Fig. 1.3

- **OPERATOR STANDING ZONE (A Fig. 1.4)**

The OPERATOR STANDING ZONE refers to the zone in which THE OPERATOR MUST STAND during the NORMAL OPERATION of the machine.

- **STATE OF THE MACHINE:**

“STATE” refers to the method of operation (AUTOMATIC RUNNING, JOG, MANUAL, IN-PHASE STOP, EMERGENCY STOP ...) and the safety conditions on the machine (guards cut-in, guards cut-out, emergency stop pressed, type of “isolation from power sources”; in relation to the isolation from the power sources, the need to lock the main electrical switch with its special lock, the compressed air distributor valve, etc.... will be signalled.

- **PERSONAL SAFETY EQUIPMENT:**

Safety measures to be adopted by user (eg.: special safety devices, safety clearances, safety signs and signals, operation limit zones, work instructions, etc...). Information aimed at preventing human errors.

The prohibition of certain forbidden actions, including reasonably predictable types of improper behavior.

- **ZONA DI STAZIONAMENTO OPERATORE (A Fig. 1.4)**

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

- **STATO DELLA MACCHINA:**

Per "STATO" si intende la modalità di funzionamento (MARCIA AUTOMATICA, JOG, , MANUALE, ARRESTO IN FASE, ARRESTO DI EMERGENZA ...) e la condizione delle sicurezze presenti sulla macchina (protettori inclusi, protettori esclusi, arresto di emergenza premuto, tipo di "isolamento dalle fonti energia"; relativamente all' isolamento dalle fonti di energia si evidenzierà l' eventuale necessità di bloccare l' interruttore elettrico generale mediante apposito lucchetto, la valvola di separazione pneumatica, ecc....

- **I MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE:**

Raccomandazioni sulle misure di prevenzione a cura dell' utilizzatore (ad esempio: dispositivi di sicurezza particolari, distanze di sicurezza, segni e segnali di sicurezza, delimitazioni zona operazioni, istruzioni di lavoro, ecc...) le informazioni atte a prevenire gli errori umani.

I divieti relativi a comportamenti non consentiti, tra i quali i comportamenti scorretti ragionevolmente prevedibili.

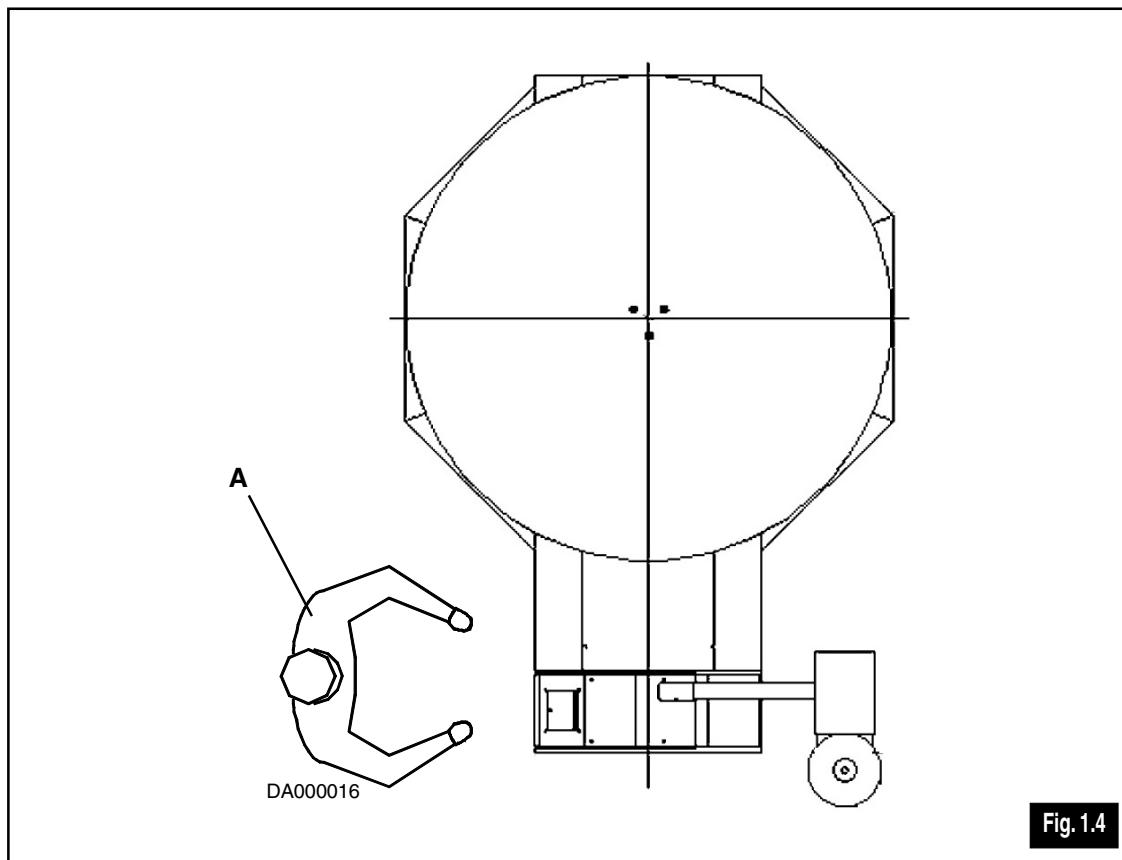


Fig. 1.4

- **SAFETY DEVICES:**

STANDARD TURNTABLE VERSION

The MACHINE is equipped with the following safety devices:

- A)** The area in which the carriage arm moves is protected by a fixed safety guard (**A**, fastened with screws) which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.
- B)** The upper carriage area, where the driving gears are located, is protected by a fixed safety guard (**B**, fastened with screws) which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.



**THESE GUARDS ARE NOT CONTROLLED BY SAFETY DEVICES;
CONSEQUENTLY, THEY DO NOT CAUSE THE MACHINE TO STOP
WHEN THEY ARE OPENED.**



**DO NOT REMOVE THE FIXED PANELS WHEN THE MACHINE IS
RUNNING; ALWAYS REPLACE THE FIXED PANELS AT THE END OF
ANY MAINTENANCE OPERATION.**

- C)** The carriage-holder arm is protected by a safety guard (**C**), which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access. In the event the safety guard contacts a foreign body during the arm descent phase, it will move up and disjoin from the safety proximity switch (proximity sensor), which will immediately stop the machine.
- D)** Beneath the carriage there is a mobile safety guard (**D**) connected to a microswitch, which immediately stops the machine in the event of contact with a foreign body.

This safety guard (**D**, fastened with screws) prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.

N.B: if the machine stops due to the tripping of the mobile safety guard, to restart the machine it will be necessary to release the mobile safety guard microswitch and press "START" to reset it and then repeat the start-up procedure.



**THE MACHINE WILL NOT START UNLESS FIRST RESET AS DIRECTED
ABOVE.**

- **DISPOSITIVI DI SICUREZZA:**

VERSIONE TAVOLA ROTANTE STANDARD

La MACCHINA è equipaggiata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- A)** La zona di movimentazione del braccio porta carrello è protetta dalla protezione fissa (**A**, fissate con viti) che non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.
- B)** La zona superiore del carrello, dove sono presenti gli ingranaggi di trasmissione moto è protetta dalla protezione fissa (**B**, fissate con viti) che non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.



SUDDETTE PROTEZIONI NON SONO CONTROLLATE DA DISPOSITIVI DI SICUREZZA PERTANTO NON ARRESTANO LA MACCHINA IN CASO DI APERTURA.



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

- C)** Il braccio porta carrello è protetto dalla protezione (**C**) che non consente l'accesso a personale NON AUTORIZZATO. Nel caso in cui, in fase di discesa del braccio, la suddetta protezione venisse a contatto con un corpo estraneo, si solleva distaccandosi dal proximity di sicurezza (sensore di prossimità) il quale farà arrestare immediatamente la macchina.

- D)** Sotto al carrello è presente una ciabatta (**F**) di sicurezza assistita da un microinterruttore che in caso di contatto con un corpo estraneo arresta immediatamente la macchina.

Tale protezione (**F**, fissate con viti) non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.

N.B: in caso di arresto per l'intervento della ciabatta di sicurezza per far ripartire la macchina bisogna disimpegnare il microinterruttore della ciabatta di sicurezza e premere "START" per resettarla e poi ripetere la procedura di avviamento.



LA MACCHINA NON SI AVVIA SE NON VIENE PRIMA RESETTATA COME E DESCRITTO PRECEDENTEMENTE.

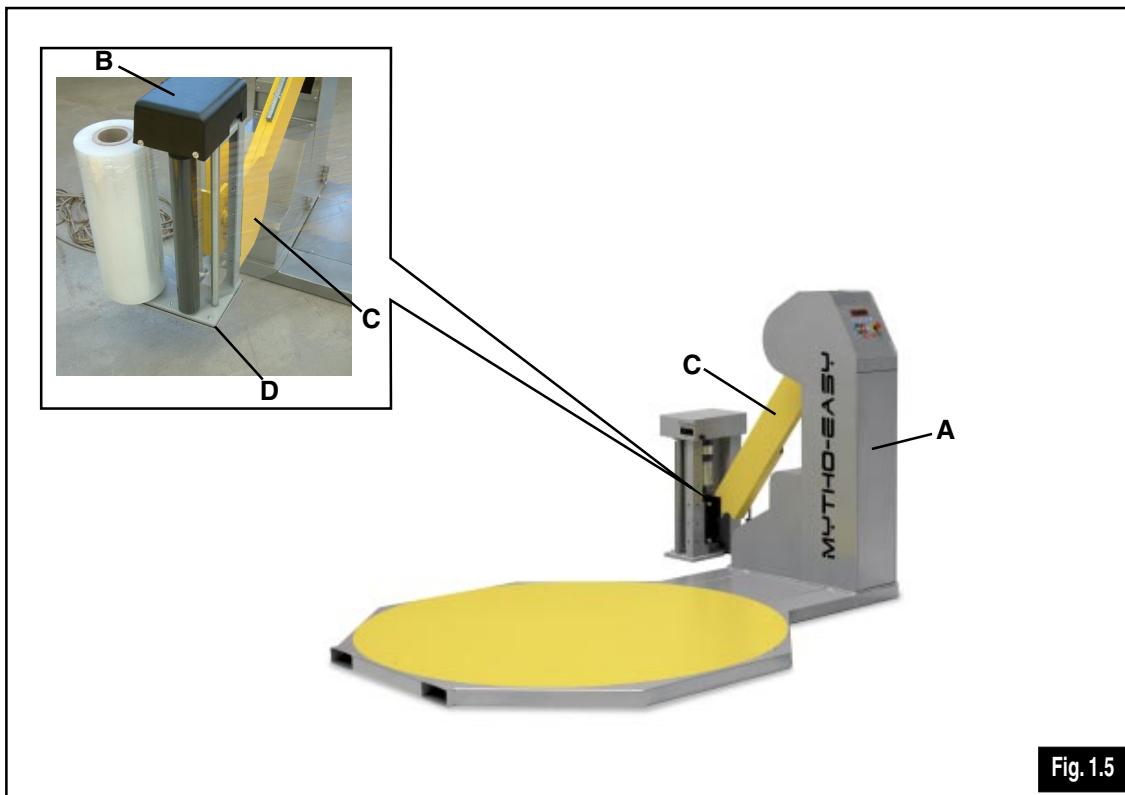


Fig. 1.5

TURNTABLE WITH TRAN-PALLET COMPARTMENT

The MACHINE is equipped with the following safety devices:

- A)** The area in which the carriage arm moves is protected by a fixed safety guard (**A**, fastened with screws) which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.
- B)** The upper carriage area, where the driving gears are located, is protected by a fixed safety guard (**B**, fastened with screws) which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.



**THESE GUARDS ARE NOT CONTROLLED BY SAFETY DEVICES;
CONSEQUENTLY, THEY DO NOT CAUSE THE MACHINE TO STOP
WHEN THEY ARE OPENED.**



**DO NOT REMOVE THE FIXED PANELS WHEN THE MACHINE IS
RUNNING; ALWAYS REPLACE THE FIXED PANELS AT THE END OF
ANY MAINTENANCE OPERATION.**

- C)** The carriage-holder arm is protected by a safety guard (**C**), which prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access. In the event the safety guard contacts a foreign body during the arm descent phase, it will move up and disjoin from the safety proximity switch (proximity sensor), which will immediately stop the machine.
- D)** Beneath the carriage there is a mobile safety guard (**D**) connected to a microswitch, which immediately stops the machine in the event of contact with a foreign body.

This safety guard (**D**, fastened with screws) prevents UNAUTHORIZED personnel from gaining access.

N.B: if the machine stops due to the tripping of the mobile safety guard, to restart the machine it will be necessary to release the mobile safety guard microswitch and press "START" to reset it and then repeat the start-up procedure.



**THE MACHINE WILL NOT START UNLESS FIRST RESET AS DIRECTED
ABOVE.**

- E)** At the entrance of the trans-pallet insertion compartment there is a photocell (**E**); if it is engaged, it will prevent the machine from being started up or it will stop the machine immediately if it is engaged during operation.



**CHECK THE EFFICIENCY OF THE SAFETY PHOTOCELL BEFORE
STARTING OPERATION.**

VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANS-PALLET

La MACCHINA è equipaggiata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- A) La zona di movimentazione del braccio porta carrello è protetta dalla protezione fissa (A, fissate con viti) che non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.
- B) La zona superiore del carrello, dove sono presenti gli ingranaggi di trasmissione moto è protetta dalla protezione fissa (B, fissate con viti) che non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.



SUDDETTE PROTEZIONI NON SONO CONTROLLATE DA DISPOSITIVI DI SICUREZZA PERTANTO NON ARRESTANO LA MACCHINA IN CASO DI APERTURA.



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

- C) Il braccio porta carrello è protetto dalla protezione (C) che non consente l'accesso a personale NON AUTORIZZATO. Nel caso in cui, in fase di discesa del braccio, la suddetta protezione venisse a contatto con un corpo estraneo, si solleva distaccandosi dal proximity di sicurezza (sensore di prossimità) il quale farà arrestare immediatamente la macchina.
- D) Sotto al carrello è presente una ciabatta (F) di sicurezza assistita da un microinterruttore che in caso di contatto con un corpo estraneo arresta immediatamente la macchina.
Tale protezione (F, fissate con viti) non consentono l'accesso a personale NON AUTORIZZATO.
N.B: in caso di arresto per l'intervento della ciabatta di sicurezza per far ripartire la macchina bisogna disimpegnare il microinterruttore della ciabatta di sicurezza e premere "START" per resettarla e poi ripetere la procedura di avviamento.



LA MACCHINA NON SI AVVIA SE NON VIENE PRIMA RESETTATA COME DESCRITTO PRECEDENTEMENTE.

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



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

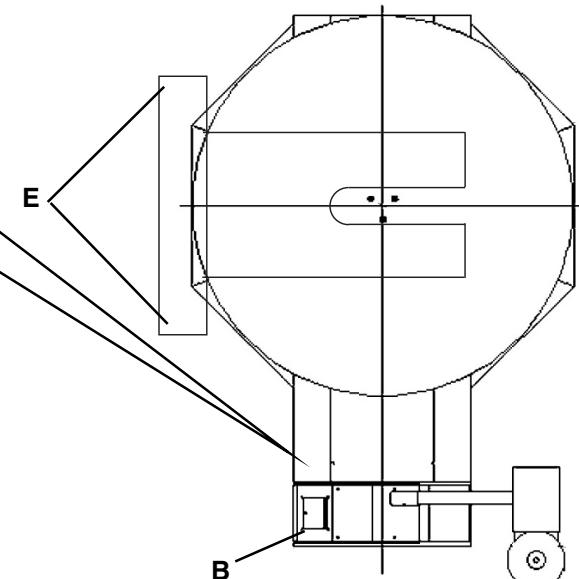
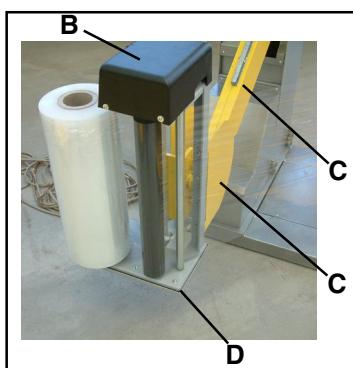


Fig. 1.6

SAFETY REGULATIONS TO BE OBSERVED



IF ANY OPERATION NEEDS TO BE PERFORMED ON THE TERMINAL BOARD (FIG. 1.7 REF. 1), ALWAYS DISCONNECT THE POWER SUPPLY UPSTREAM FROM THE MACHINE BY PUTTING OFF THE MAIN SWITCH, SINCE THE BOARD REMAINS POWERED EVEN AFTER THE DOOR OF THE ELECTRICAL CABINET IS OPENED.

NORME DI SICUREZZA DA OSSERVARE



TOGLIERE SEMPRE TENSIONE A MONTE DELLA MACCHINA MEDIANTE L' Interruttore GENERALE DI RETE QUALORA SI RENDESSA NECESSARIO INTERVENIRE SULLA MORSETTIERA (FIG. 1.7 RIF. 1) , POICHÈ RIMANE SOTTO TENSIONE ANCHE IN SEGUITO ALL' APERURA DELLO SPORTELLO DEL QUADRO ELETTRICO.

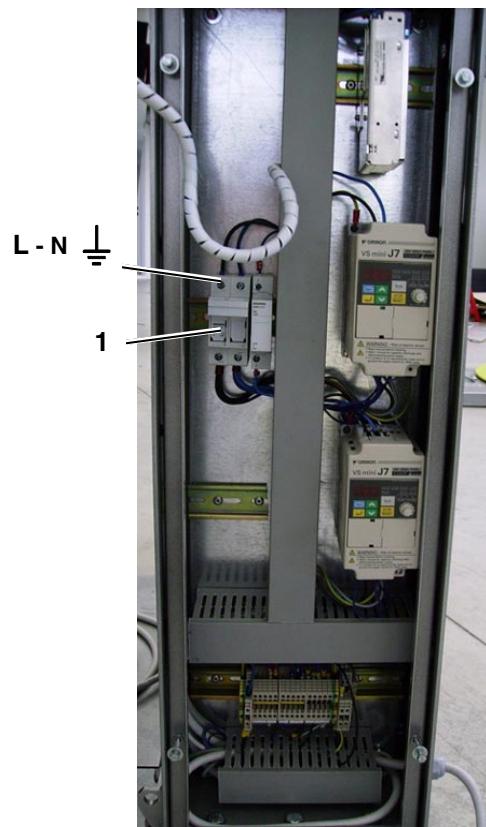


Fig. 1.7

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA 2
PRELIMINARY INFORMATION ON MACHINE 2

MYTHO-EASY-02D16

2.1 GENERAL DESCRIPTION (Picture 2.1)

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

It is controlled by a dedicated electronic system also containing a PLC for the execution of logic processes.

The machine can execute up to three different operating programs identified as P1, P2, P3. The operator may directly select the program from the keypad on the machine control panel.

The three specific working programs have the following main features:

P1: Key for cycle carriage up/down

P2: Key for carriage only up or only down cycle

P3: Key for manual carriage movement cycle

All the specific programs provide for a different cycle termination mode in cases where a presser (optional) is present. This mode may be changed by choosing a specific operating parameter.

The respective working diagrams may be consulted as an aid to analyzing the specific programs in detail.

To make it easier for non-specialized personnel to use the machine, an effort has been made to limit the complexity of the operator's panel, which includes only the functions that are essential for normal operation.

To enable technicians to carry out specialized operations for the purpose of changing the machine's operating parameters (generally necessary when starting up the machine for the first time) a small specially built palmtop computer is available. It is connected, only when necessary, also with the machine powered, to a port of the electronic system by means of a round connector normally protected by a screw cap, which is situated on the control panel.

With the palmtop it is possible to change or simply read all the main equipment parameters, which determine how the system itself will behave in executing work.

To carry out a complete diagnosis or make substantial changes to the system setup it is possible to connect a Personal Computer to the above-mentioned port, by means of a special interface.

At present two PC packages are available as part of a series still undergoing development.

The first is designed for use by personnel with programming expertise. In models with a re-programmable system, the package can be used to change the general program and thus also specific operating programs.

The second package is aimed at equipment maintenance personnel.

It provides an overall and schematic view of the equipment functions by means of virtually created synoptic panels on the PC screen. The data displayed can be changed directly from the PC keyboard. This package also works in NON re-programmable models.

2.1 DESCRIZIONE GENERALE (Figura 2.1)

- La MYTHO-EASY è una macchina avvolgitrice semiautomatica progettata per l'avvolgimento e la stabilizzazione di prodotti palletizzabili, mediante film estensibile.

Controllata da apparecchiatura elettronica dedicata contenente anche un PLC per l'esecuzione dei processi logici.

La macchina può eseguire fino a tre diversi programmi di lavoro denominati P1, P2, P3. La loro selezione è a discrezione dell'operatore ed è possibile direttamente attraverso la tastiera presente sul pannello di controllo della macchina.

I tre programmi specifici di lavoro hanno le seguenti caratteristiche principali:

P1: Ciclo salita e discesa del carrello.

P2: Ciclo solo salita o solo discesa del carrello.

P3: Ciclo movimentazione carrello in manuale.

Tutti i programmi specifici prevedono una diversa modalità di terminazione del lavoro nei casi in cui esiste il pressore (optional). Questa modalità è modificabile tramite la giusta scelta di un parametro di lavoro.

Per facilitare l'analisi dettagliata dei programmi specifici si può prendere visione dei relativi diagrammi operativi.

Per semplificare l'uso della macchina da parte di personale non specializzato si è limitato la complessità del pannello operatore inserendo in esso solo l'indispensabile per un normale lavoro.

Per permettere al tecnico un intervento specializzato, mirante a modificare i parametri di lavoro della macchina (attività necessaria tipicamente al primo avviamento), è disponibile un piccolissimo computer palmare appositamente costruito. Esso viene connesso, solo quando è necessario anche a macchina alimentata, ad una porta dell'apparecchiatura elettronica facente capo ad un connettore circolare, normalmente protetto da un tappo svitabile, presente sul pannello di controllo.

Con esso è possibile modificare, oppure semplicemente leggere, tutti i valori principali dell'apparecchiatura che determinano un diverso comportamento dell'apparecchiatura stessa nell'esecuzione del lavoro.

Per una diagnosi completa o per modifiche sostanziali dell'apparecchiatura è possibile connettere un Personal Computer, tramite un'apposita interfaccia, alla porta di cui sopra.

Per ora sono disponibili per il PC due pacchetti di una serie attualmente in fase di realizzazione.

Il primo di essi è destinato a personale esperto in programmazione. Il pacchetto permette, nei modelli di apparecchiature riprogrammabili, la modifica del programma generale e quindi anche dei programmi specifici di lavoro.

Il secondo pacchetto, invece, è destinato al personale della manutenzione degli impianti. Esso permette la visione panoramica e schematica del funzionamento dell'apparecchiatura con l'uso di una serie di pannelli sinottici virtualmente realizzati sullo schermo del PC. I dati visionati possono essere direttamente modificati con la tastiera del PC. Questo pacchetto funziona anche nei modelli di apparecchiature NON riprogrammabili.

- *The machine may be configured in five different versions, called **FM** and **FE** (with friction roller) and **PRS**, **PS**.*

The friction rollers and pre-stretch carriages may in turn be differentiated by their features, as described below:

with FM friction roller: equipped with a mechanical clutch mechanism for generating a mechanically adjustable tension between the friction roller and the pull of the load.

With this version of friction roller it is possible to regulate only the tension on the pallet and no type of pre-stretching can be obtained.

with FE friction roller: equipped with an electromagnetic clutch mechanism for generating a tension, adjustable from the operator's panel, between the friction roller and the pull of the load.

With this version of friction roller it is possible to regulate only the tension on the pallet and no type of pre-stretching can be obtained.

with PRS pre-stretch carriage: equipped with a fixed roller and motor-driven roller for generating a fixed-ratio tension between the fixed roller and motor-driven roller and a second tension, adjustable from the operator's panel, between the motor-driven roller and the pull of the load.

With this carriage it is possible to set a pre-stretch ratio of up to 1:2 (e.g. 1 m of film enters the carriage and up to 2 m can come out of it). Moreover, it is possible to cancel the tension on the pallet via the motor-driven roller if the machine is working with light loads.

- La macchina può essere configurata in cinque diverse versioni, denomitate **FM** e **FE** (con rullo frizionato) e **PRS, PS**.

A sua volta i rulli di frizionati ed i carrelli di prestiro si differenziano tra loro per le caratteristiche di seguito riportate:

con rullo frizionato FM: equipaggiato di frizione meccanica per generare una tensione regolabile meccanicamente tra il rullo frizionato ed il traino del carico.

Con questa versione di rullo frizionato è possibile regolare solo la tensione sul bancale e non è possibile ottenere nessun tipo di prestiro.

con rullo frizionato FE: equipaggiato di frizione elettromagnetica per generare una tensione regolabile da pannello operatore tra il rullo frizionato ed il traino del carico.

Con questa versione di rullo frizionato è possibile regolare solo la tensione sul bancale e non è possibile ottenere nessun tipo di prestiro.

con carrello di prestiro PRS: equipaggiato di rullo fisso e rullo motorizzato per generare una tensione a rapporto fisso tra il rullo fisso ed il rullo motorizzato e una seconda tensione regolabile da pannello operatore tra il rullo motorizzato ed il traino del carico.

Con questo carrello è possibile registrare un rapporto di prestiro fino a 1:2 (es. nel carrello entra 1 mt di film e ne possono uscire fino a 2 mt.) ed è inoltre possibile annullare la tensione sul bancale mediante rullo motorizzato in caso di lavorazione di carichi leggeri.



Fig. 2.1

with PS pre-stretch carriage: equipped with a friction roller and motor-driven roller for generating an adjustable-ratio tension between the friction roller and motor-driven roller, which may be regulated from the operator's panel, and a second tension, likewise adjustable from the control panel, between the motor-driven roller and the pull of the load.

With this carriage it is possible to set a pre-stretch ratio from 1:1 up to 1:4 (e.g. 1 m of film enters the carriage and up to 4 m can come out of it). Moreover, it is possible to cancel the tension on the pallet via the motor-driven roller if the machine is working with light loads.

- The machine may be equipped with a presser unit (OPTIONAL), which is useful for supporting very lightweight products.
- All the motors are protected with automatic magnetothermal switches.
- MYTHO-EASY is also available in a version featuring a turntable with a special compartment for introducing trans-pallets, which facilitates placement of the load on the turntable itself.

con carrello di prestiro PS: equipaggiato di rullo frizionato e rullo motorizzato per generare una tensione a rapporto regolabile da pannello operatore tra il rullo frizionato ed il rullo motorizzato e una seconda tensione regolabile sempre da pannello operatore tra il rullo motorizzato ed il traino del carico.

Con questo carrello è possibile registrare un rapporto di prestiro da 1:1 fino a 1:4 (es. nel carrello entra 1 mt di film e ne possono uscire fino a 4 mt.) ed è inoltre possibile annullare la tensione sul bancale mediante rullo motorizzato in caso di lavorazione di carichi leggeri.

- Sulla macchina è possibile montare un gruppo pressore (OPTIONAL), utile a sostenere prodotti molto leggeri.
- I comandi sono centralizzati su di un quadro a bordo macchina.
- La MYTHO-EASY è presente anche nella versione con tavola rotante munita di un apposito vano per l'introduzione del trans-pallet che facilita il deposito del carico sulla tavola stessa.

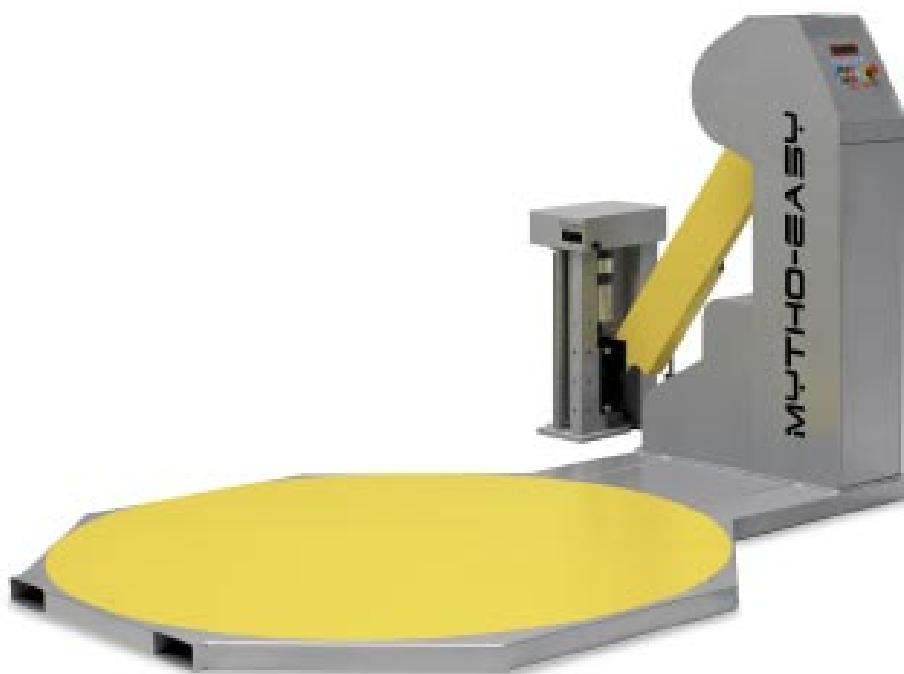


Fig. 2.2

2.2 OPERATING PROCEDURE

2.2.1 MYTHO -EASY- STANDARD VERSION

Using a suitable forklift truck, the operator must position the pallet holding the products to be wrapped on the turntable (1).

Open the door (2) of the pre-stretch carriage (3) and introduce the film between the stretching rollers, according to the directions provided for the type of carriage purchased.

Close the door (2).

From the opposite side of the pre-stretch carriage (3), pull out the end of the film and bind it to the base of the products to be wrapped.

From the control panel (4) select the type of wrapping desired and press the "START" button (5). The operation will be carried out automatically.

2.2 PROCEDURA DI LAVORO

2.2.1 MYTHO-EASY VERSIONE STANDARD

L'operatore, mediante apposito carrello elevatore, deve posizionare il pallet con sopra il prodotto da avvolgere sulla tavola rotante (1).

Aprire lo sportello (2) del carrello di prestiro (3) ed introdurre il film tra i rulli di allungamento seguendo lo schema del tipo di carrello acquistato.

Richiudere lo sportello (2).

Estrarre dal lato opposto del carrello di prestiro (3), l'estremità del film ed attaccarla alla base del prodotto da avvolgere.

Di seguito impostare sul pannello di comando (4) il tipo di avvolgimento desiderato e premere il tasto di "START" (5), l'operazione viene eseguita in automatico.

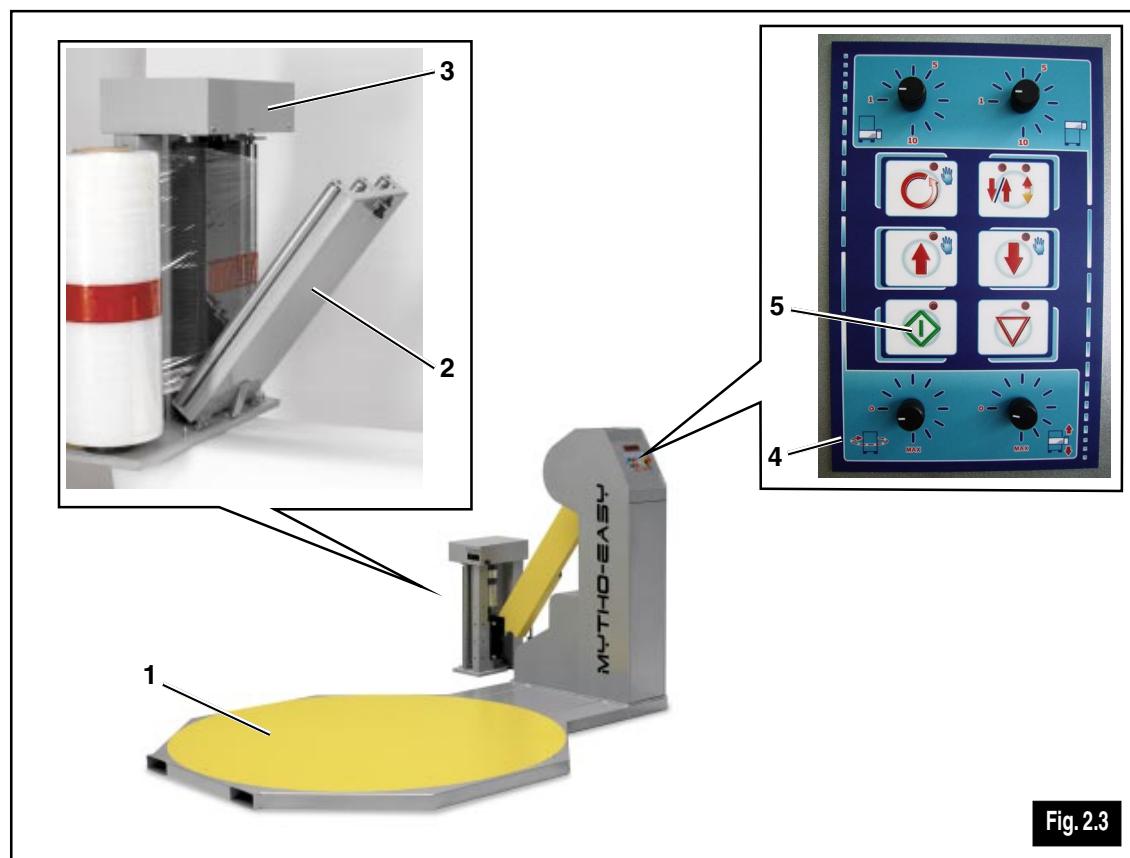


Fig. 2.3

2.2.2 MYTHO - TRANS-PALLET VERSION

The operator must introduce the trans-pallet holding the products to be wrapped in the specific compartment provided (6) on the turntable (1), deposit the load and pull out the trans-pallet.

Open the door (2) of the pre-stretch carriage (3) and introduce the film between the stretching rollers, according to the directions provided for the type of carriage purchased.

Close the door (2).

From the opposite side of the pre-stretch carriage (3), pull out the end of the film and bind it to the base of the products to be wrapped.

From the control panel (4) select the type of wrapping desired and press the "START" button (5). The operation will be carried out automatically.

2.2.2 MYTHO VERSIONE CON VANO TRANS-PALLET

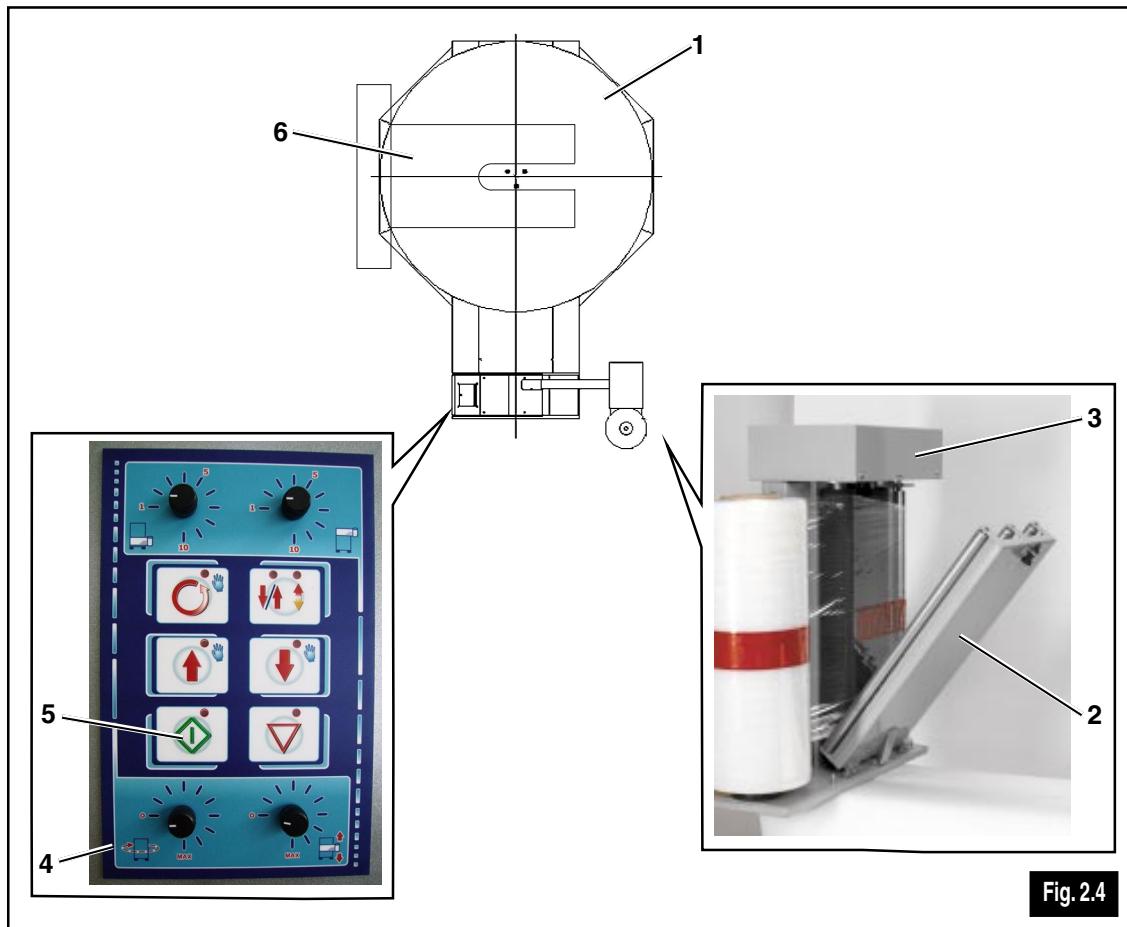
L'operatore deve introdurre il trans-pallet con sopra il prodotto da avvolgere nell'apposito vano (6) sulla tavola rotante (1), depositare il carico ed estrarre il trans-pallet.

Aprire lo sportello (2) del carrello di prestiro (3) ed introdurre il film tra i rulli di allungamento seguendo lo schema del tipo di carrello acquistato.

Richiudere lo sportello (2).

Estrarre dal lato opposto del carrello di prestiro (3), l'estremità del film ed attaccarla alla base del prodotto da avvolgere.

Di seguito impostare sul pannello di comando (4) il tipo di avvolgimento desiderato e premere il tasto di "START" (5), l'operazione viene eseguita in automatico.



2.3 TECHNICAL DATA

<i>OVERALL DIMENSIONS</i>	<i>SEE LAY-OUT</i>
<i>MACHINE BODY + ELECTRICAL CABINET WEIGHT</i>	<i>420 Kg</i>
<i>POWER SUPPLY VOLTAGE</i> <i>230 VOLTS (MONOPHASE + GROUND+ NEUTRAL)</i>	
<i>FREQUENCY</i>	<i>50 Hz/60 Hz</i>
<i>INSTALLED CAPACITY</i>	<i>1,5 KW</i>
<i>STRETCH FILM</i>	<i>16÷20 µ</i>
<i>ROLL-HOLDER TUBE INTERNAL</i>	<i>ø 75 mm</i>
<i>ROLL HEIGHT</i>	<i>500 mm</i>
<i>MAXIMUM ROLL WEIGHT</i>	<i>18 Kg</i>
<i>MAXIMUM WORKING HEIGHT STANDARD WRAPPABLE PALLET</i>	<i>2400 mm</i>
<i>MAXIMUM WORKING LENGTH STANDARD WRAPPABLE PALLET</i>	<i>1200 mm</i>
<i>MAXIMUM WORKING WIDTH STANDARD WRAPPABLE PALLET</i>	<i>800 mm</i>
<i>MAXIMUM PALLET</i>	<i>1500 Kg</i>

2.3 DATI TECNICI

DIMENSIONI DI INGOMBRO	VEDI LAY-OUT
PESO NETTO CORPO MACCHINA	420 Kg
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	230 VOLT (1 FASI + NEUTRO + TERRA)
FREQUENZA	50 Hz/60 Hz
POTENZA INSTALLATA	1,5 KW
FILM ESTENSIBILE	16÷20 μ
INTERNO TUBO PORTABOBINA	\varnothing 75 mm
ALTEZZA BOBINA	500 mm
PESO MASSIMO BOBINA	18 Kg
ALTEZZA UTILE MASSIMA BANCALE STANDARD AVVOLGIBILE	2400 mm
LUNGHEZZA UTILE MASSIMA BANCALE STANDARD AVVOLGIBILE	1200 mm
LARGHEZZA UTILE MASSIMA BANCALE STANDARD AVVOLGIBILE	800 mm
PESO MASSIMO BANCALE	1500 Kg

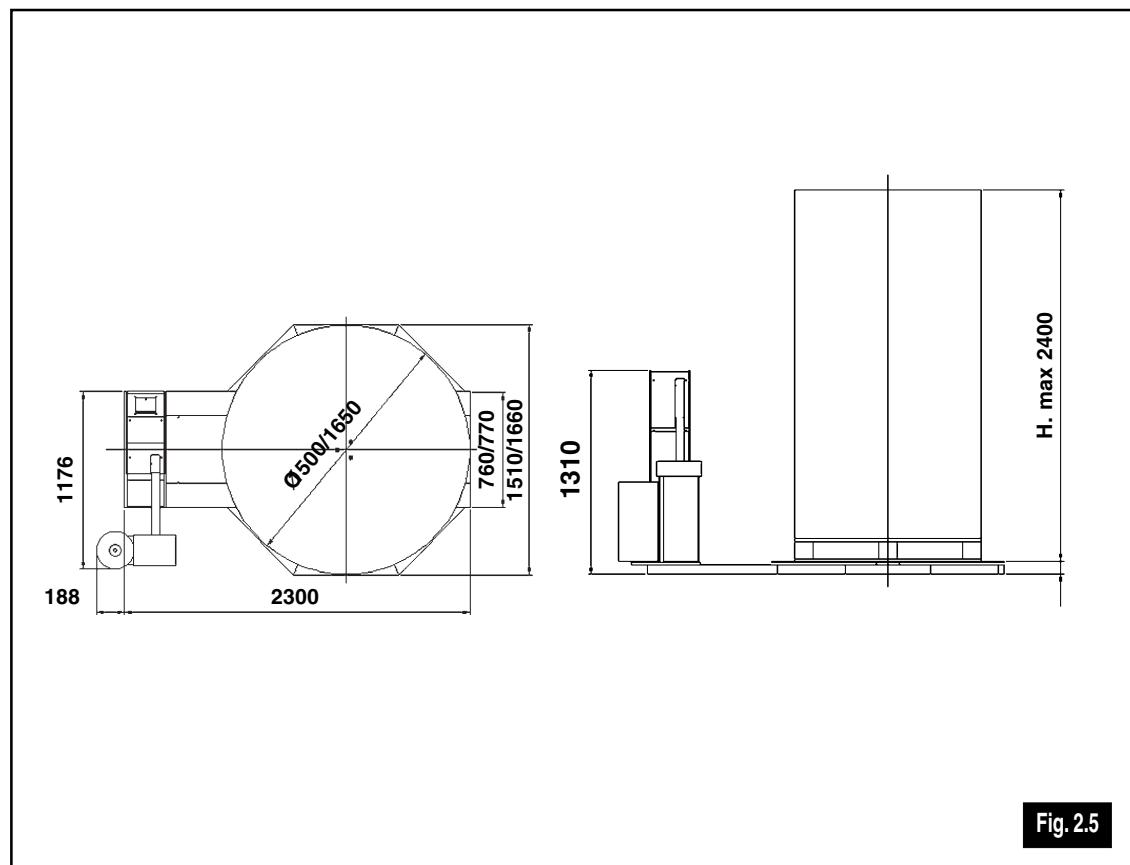


Fig. 2.5

2.4 INTENDED USE

The machine must be used in conformity with the manufacturer's specifications (technical, safety specifications, etc.), with special regard to the safety precautions, which are strictly linked to the maintenance work and the correct use of the machinery (see INTENDED USE section 1.3).



IT IS FORBIDDEN TO TAMPER WITH OR MODIFY ANY OF THE MECHANICAL OR ELECTRICAL COMPONENTS WITHOUT PRIOR WRITTEN AUTHORIZATION. THE PERSONNEL INVOLVED MUST CARRY OUT SPECIFIC PROCEDURES AS CLEARLY STATED BY THE CUSTOMER/USER.

2.4 USO PREVISTO

La macchina dovrà essere usata in conformità alle specifiche del costruttore (specifiche tecniche, di sicurezza ecc.) soprattutto riguardanti alle procedure di sicurezza che sono legate strettamente con la manutenzione e il corretto uso del macchinario (vedi DESTINAZIONE D'USO parag.1.3).



**NON È AMMESSO MANOMETTERE O MODIFICARE O AGGIUNGERE
QUALSIASI COMPONENTE MECCANICO O ELETTRICO SENZA
PREVIA AUTORIZZAZIONE SCRITTA.**
**IL PERSONALE ADDETTO DOVRÀ ESEGUIRE PROCEDURE BEN
SPECIFICHE IMPARTITE DAL CLIENTE/UTENTE.**

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE, IMMAGAZZINAMENTO 3
TRANSPORT, HANDLING, STORAGE 3

MYTHO-EASY-03D18

3.0 GENERAL PRECAUTIONS

Please refer to point 1.3 for matters regarding safety measures.

3.1 PACKING AND UNPACKING

The machine is dispatched completely assembled and may travel in different ways depending on the type of transport:

- Machine without packing container, protected by a transparent plastic covering.
- Machine on a wooden pallet and protected by a transparent plastic covering.
- Machine packed in a wooden crate of suitable dimensions.

On receiving the machine, check that the packaging has not been damaged during transport, and that it has not been tampered with, with the consequent probable removal of parts of the contents. Convey the packed machine to as near as possible to the place of installation and start unpacking, checking carefully that the supply corresponds to the order specifications.



LIFTING AND CONVEYANCE EQUIPMENT MUST BE CHOSEN TAKING INTO ACCOUNT THE SIZE, WEIGHT AND SHAPE OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS. THE CAPACITY OF LIFTING EQUIPMENT MUST BE HIGHER THAN THE WEIGHT OF THE COMPONENTS TO BE CONVEYED (SO AS TO LEAVE A SAFETY MARGIN).

N.B.: If damaged or missing parts are discovered, please contact the Customer Assistance Service and the Transport Agent immediately, providing photographic evidence.

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

Make a detailed check of the general conditions.

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



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



THE MANUFACTURER WILL ACCEPT NO LIABILITY FOR DAMAGE OR INJURY CAUSED BY MISHANDLING, UNQUALIFIED PERSONNEL OR THE USE OF UNSUITABLE EQUIPMENT

3.0 AVVERTENZE GENERALI

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

3.1 IMBALLO E DISIMBALLO

La macchina, completamente montata, 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.

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 corrisposta 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.



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 TECHNICAL DATA**3.2.1 MACHINE TECHNICAL DATA**

OVERALL DIMENSIONS

SEE LAY OUT

BODY MACHINE

400 Kg

3.2.2 TECHNICAL DATA OF MACHINE IN CRATE

OVERALL DIMENSIONS

2400X1700X1380 mm

WEIGHT OF MACHINE + CRATE

500 Kg

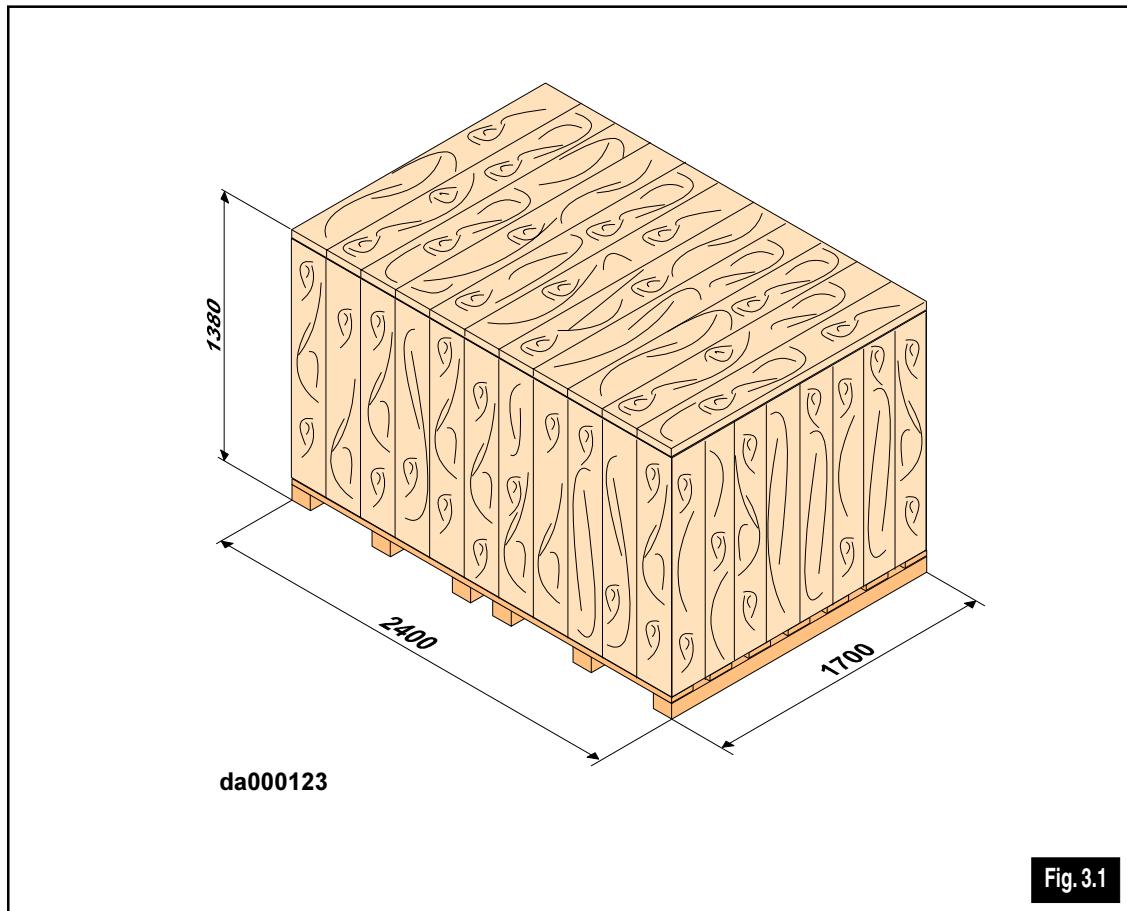
3.2 DATI TECNICI

3.2.1 DATI TECNICI MACCHINA

DIMENSIONI DI INGOMBRO	VEDI LAY OUT
PESO CORPO MACCHINA	400 Kg

3.2.2 DATI TECNICI MACCHINA IN CASSA

DIMENSIONI DI INGOMBRO	2400X1700X1380 mm
PESO CORPO MACCHINA + CASSA	500 Kg



3.3 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE



USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND CONVEY THE MACHINE.
THE WARRANTY WILL NOT COVER ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE IF ANOTHER SYSTEM IS USED.



HOWEVER, THERE IS STILL THE RISK OF IMPACT CAUSED BY A SUDDEN MOVEMENT, IF THE PALLETS GO OUT OF BALANCE WITH THE YIELDING OR SLIPPING OF THE BELTS. THE LIFTING MUST BE DONE SLOWLY AND CONTINUOUSLY (WITHOUT JERKS OR SUDDEN IMPULSES).



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 place the forks (1) of the forklift truck (of adequate capacity) in the guides (2) provided under the base (3), sliding them in as far as they will go.

3.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA



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.



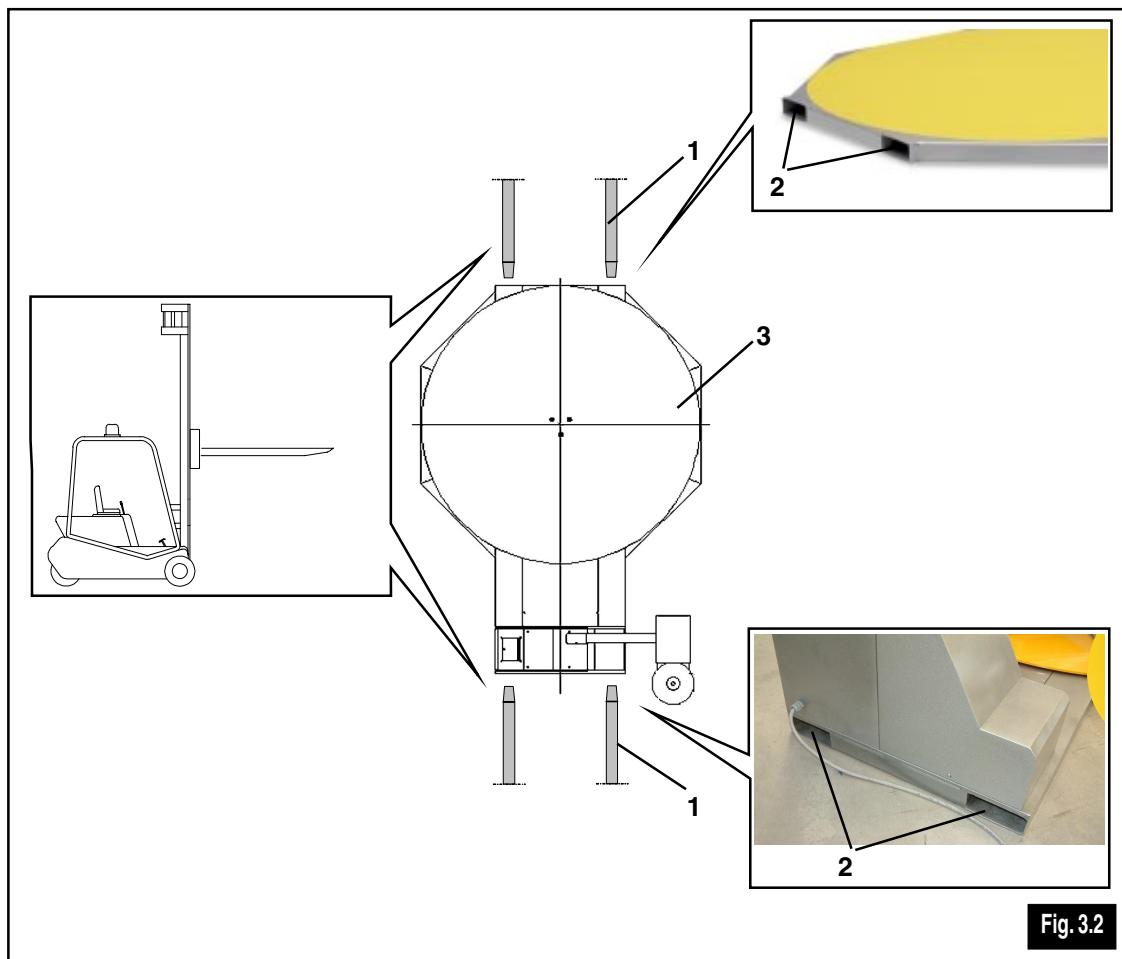
PERMANE COMUNQUE IL RISCHIO D'URTO DA MOVIMENTO IMPROVVISO PER SBILANCIAMENTO DELLE PARTI MACCHINA IN CASO DI CEDIMENTO O SLITTAMENTO DELLE CINGHIE. IL SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO A BASSA VELOCITÀ E CON CONTINUITÀ (ESENTE DA STRAPPI O IMPULSI).



ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUAISIASI 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 (1) del carrello elevatore (di portata adeguata) dentro alle apposite guide (2) presenti sotto al basamento (3).



3.3.1 TURNTABLE LIFTING

**TO LIFT AND CONVEY THE TURNTABLE, USE A CRANE OR BRIDGE CRANE
OR FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY.
THE WARRANTY WILL NOT COVER ANY DAMAGE CAUSED TO THE
MACHINE IF ANOTHER SYSTEM IS USED**



If it is necessary to lift the turntable, screw the eyebolts (2) into the holes provided on the turntable (1) so that hooks and ropes of adequate capacity may be applied.

**IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO LIFT AND/OR CONVEY THE ENTIRE
MACHINE USING THE EYEBOLTS DESCRIBED ABOVE AS HOLDS.**

3.3.1 SOLLEVAMENTO TAVOLA ROTANTE



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

Nel caso si renda necessario sollevare la tavola rotante provvedere a montare, negli appositi fori predisposti sulla tavola (1), i golfari (2) in modo da potervi inserire dei ganci muniti di funi di portata adeguata.



**È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOLLEVARE E/O TRASPORTARE L'INTERA
MACCHINA PRENDENDOLA DAI GOLFARI APPENA DESCRITTI.**

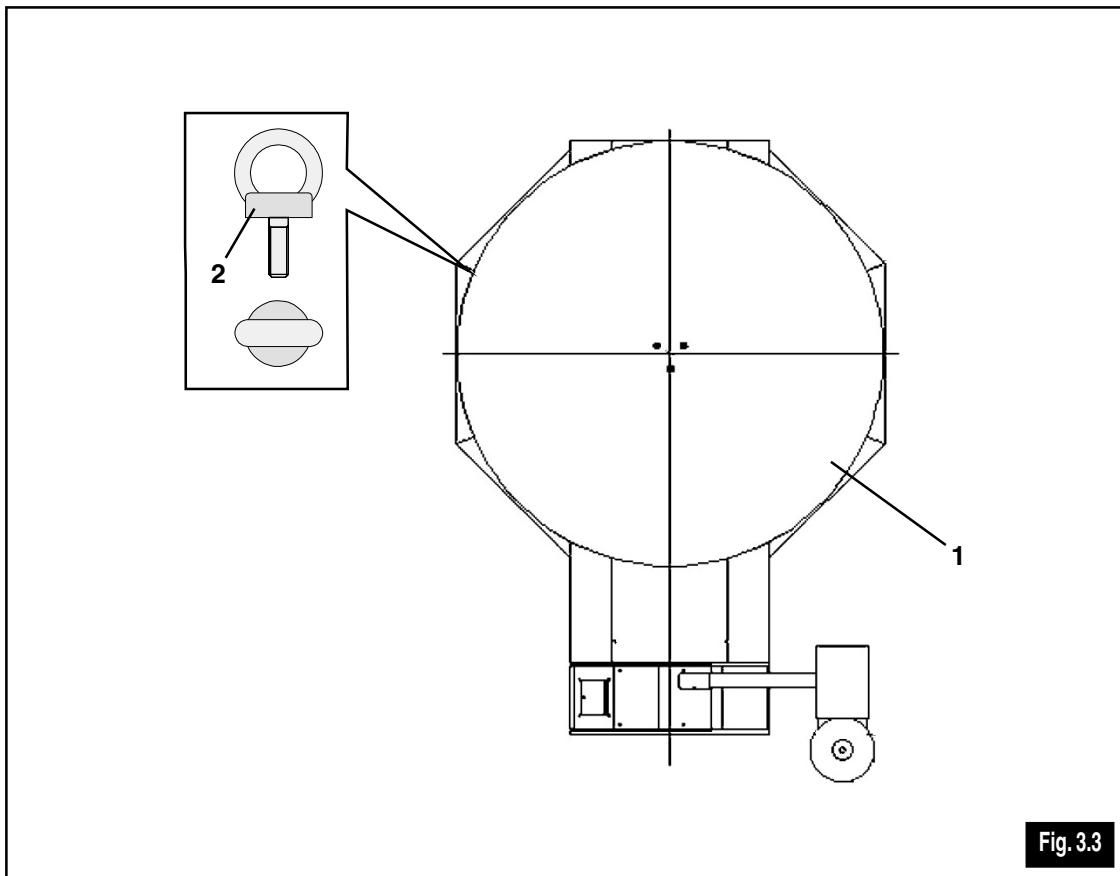


Fig.3.3

3.4 CONVEYANCE AND HANDLING OF PACKED MACHINE



**TO LIFT AND CONVEY THE MACHINE STILL IN ITS PACKING, USE A CRANE OR BRIDGE CRANE OR FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY.
THE WARRANTY WILL NOT COVER ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE IF ANOTHER SYSTEM IS USED.**



THE WEIGHT OF THE CONTAINER PLUS CONTENTS IS GENERALLY INDICATED ON THE OUTSIDE OF THE CRATE.



WARNING: THE MACHINE INSIDE THE CRATE MAY BE UNBALANCED. FOR THIS REASON A SPECIFIC SYMBOL  IS APPLIED TO INDICATE THE CORRECT POSITION OF THE CENTER OF GRAVITY.

On every crate or pallet there are data and indications specifying where to attach ropes or straps for lifting by means of a crane or bridge crane of adequate capacity (1) or where to place the forks of a forklift truck, likewise of adequate capacity (2).

3.4 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA



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



IL PESO DELL'IMBALLO È GENERALMENTE INDICATO SULLA CASSA.



ATTENZIONE: LA MACCHINA ALL'INTERNO DELLA CASSA POTREBBE ESSERE SBILANCIATA, PER QUESTO MOTIVO SU DI essa VIENE APPOSTO IL SEGUENTE SIMBOLO CHE IDENTIFICA LA POSIZIONE CORRETTA DEL BARICENTRO.

Sopra ad ogni cassa o pallet sono indicati i dati ed i punti per l'inserimento delle funi o cinghie per il sollevamento tramite gru o carroponte di portata adeguata (1) o i punti di inserimento delle forche del carrello elevatore anchesso di portata adeguata (2).

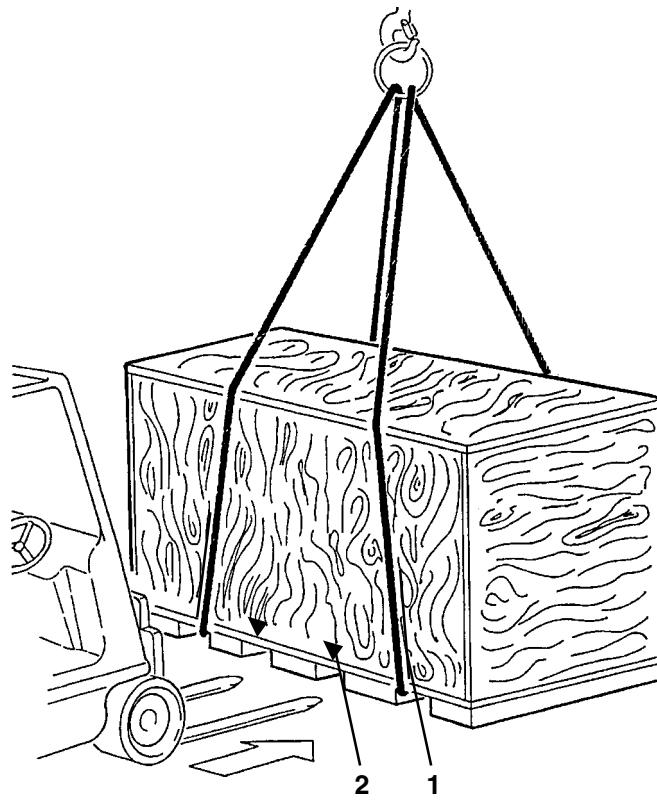


Fig. 3.4



HOWEVER, THERE IS STILL THE RISK OF IMPACT CAUSED BY A SUDDEN MOVEMENT, IF THE PALLETS GO OUT OF BALANCE WITH THE YIELDING OR SLIPPING OF THE BELTS. THE LIFTING MUST BE DONE SLOWLY AND CONTINUOUSLY (WITHOUT JERKS OR SUDDEN IMPULSES).



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).



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 VELOCITA' E CON CONTINUITA' (ESENTE DA STRAPPI O IMPULSI).



ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUAISIASI 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).

3.5 UNPACKING

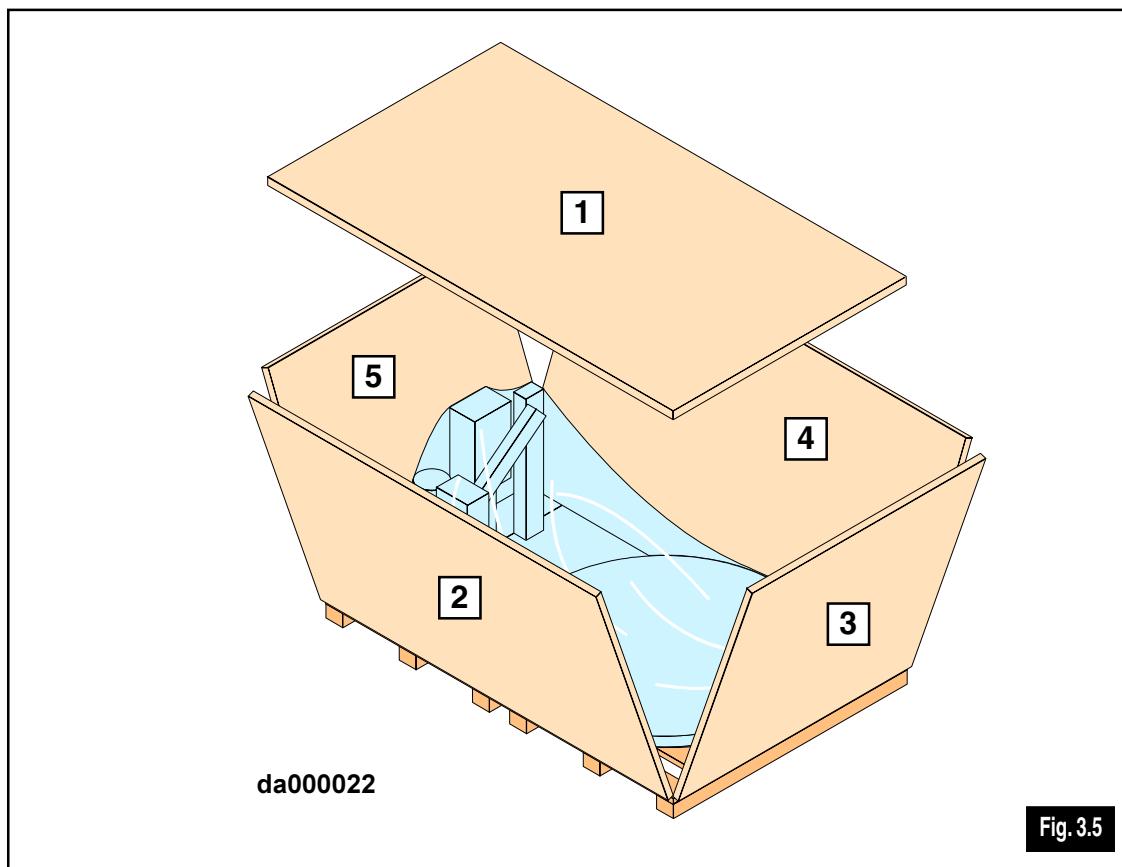
The packing must be removed in the sequence shown in figure 3.5; force out the nails and take care to ensure that no section of the packing impacts violently against machine parts, thereby causing damage to them.

If the materials are to be disposed of, the user must comply with the regulations currently in force in his own country relative to the disposal of the following materials: WOOD, NAILS, CARDBOARD and PROTECTIONS AGAINST HUMIDITY (plastic films or moisture-absorbing salts specially used for transport by sea).

3.5 DISIMBALLO

L'imballo deve essere smontato nell'ordine indicato in figura 3.5, forzando i chiodi che lo mantengono serrato, facendo attenzione che nessun piano urti violentemente alcuna parte della macchina creandovi dei danni.

Nel caso di smaltimento dei materiali l'utilizzatore dovrà seguire le normative vigenti nel proprio paese relative ai seguenti materiali: LEGNO, CHIODI, CARTONE e PROTEZIONI ANTIUMIDITÀ (film di materiale plastico o eventuali sali utilizzati specialmente nel trasporto via mare).



3.6 STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE

If the machine remains inactive for a long period, the customer must check the ambient in which it is being kept and, in relation to the type of transport (crate, container, etc.), ensure that storage conditions are satisfactory.

If the machinery is to be unused and stored in this ambient, in accordance with the technical specifications, all the sliding parts must be properly greased. Contact the manufacturer for information on the necessary procedures.

The manufacturer denies all liability if the user does not specify or request the above information, as according to specific needs.

3.6 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 trasporto (cassa, container, ecc.) verificare se possibile la condizione di mantenimento.

Nel caso di inutilizzo del macchinario e di stoccaggio di detto in ambiente secondo specifiche tecniche, sarà necessario ingrassare appositamente le parti di scorrimento e comunque richiedendo al costruttore le procedure necessarie.

Il costruttore declina ogni responsabilità nel caso che l'utilizzatore non specifichi o non richieda le sopra citate informazioni, relative ad una sua esigenza.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



INSTALLAZIONE 4
INSTALLATION 4

MYTHO-EASY-04D18

4.0 GENERAL PRECAUTIONS

Please refer to point 1.3 for matters regarding safety measures.

4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS

- Unless otherwise indicated at the time of order, the machine is intended for regular operation in the ambient conditions stated in the following points.

If the ambient conditions are very variable, agreement must be reached on the methods and characteristics of the ambient conditioning systems.

- Temperature:

The temperature in the place of installation of the machine must be maintained within the range 5°C to +45°C

For the regular operation of the machine however, the ambient temperature must be within the range 24h less than 35°C).

- Altitude:

The height of the place of installation of the machine must not be greater than 1500 m above sea level.

- Atmospheric conditions:

The electrical equipment must be 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 greater than 20 °C (without condensation). If the atmospheric conditions are not suitable for the operation of the machine, the technical office, on request, can provide remedies to the problem (eg. air conditioners, thermostatic resistances, etc.).

- An assessment table is provided for the identification of the characteristics of the work place and consumption details. The relevant sections of this table must be compiled by the purchaser and the supplier.



THE LIGHTING SYSTEM IN THE FACTORY IS AN IMPORTANT FACTOR IN PERSONAL SAFETY AND THE QUALITY OF THE WORK. INITIALLY, THIS ASPECT IS CONTROLLED BY MINISTERIAL DECREE, WHICH CLEARLY STATES THE AVERAGE SPECIFIED LIGHTING LEVEL. IN OTHER COUNTRIES, THE REGULATIONS ON ACCIDENT PREVENTION AND WORKPLACE HEALTH ARE APPLICABLE. THESE REGULATIONS SET OUT THE RESPONSIBILITIES OF THOSE MANAGING THE WORKPLACE, WHO MUST GUARANTEE THE EFFICIENCY OF THE SYSTEMS AND THUS OF THE MACHINERY.

4.0 AVVERTENZE GENERALI

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

4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE

- Salvo diversa precisazione all'ordine si intende che la macchina deve essere prevista per funzionare regolarmente nelle condizioni ambientali di cui ai punti seguenti.

Qualora le condizioni dell'ambiente siano molto variabili, si dovranno concordare i mezzi e le caratteristiche di condizionamento dell'ambiente.

- Temperatura:

La temperatura del luogo nel quale la macchina verrà installata sarà mantenuta tra 5°C e +45°C.

Comunque la macchina deve funzionare regolarmente in ambienti a temperature comprese fra +5°C e +45°C. (con una media ponderale sulle 24h inferiore a 35°C).

- Altitudine:

L'altitudine del luogo nel quale la macchina verrà installata non sarà superiore a 1500 mt. sul livello del mare.

- 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, l'ufficio tecnico potrà fornire se richiesto le soluzioni per ovviare al problema (esempio: condizionatori, resistenze termostate ecc.).

- Viene fornita un'apposita tabella da valutare per identificare le caratteristiche del luogo di lavoro e consumi. Detta tabella dovrà essere compilata dal Committente e dal fornitore stesso nelle parti dedicate.



L'IMPIANTO LUCE DELLO STABILIMENTO È DA RITENERSI IMPORTANTE PER LA SICUREZZA DELLE PERSONE E DELLA QUALITÀ DEL LAVORO. IN ITALIA QUESTO ARGOMENTO È REGOLATO DA DECRETO MINISTERIALE CHE DETERMINA IN MODO CHIARO IL LIVELLO MEDIO DI ILLUMINAZIONE PRESCRITTO. IN ALTRI PAESI SONO VALIDE LE NORMATIVE RIGUARDANTI LA PREVENZIONE DI INFORTUNI E L'IGIENE DEL LAVORO IN VIGORE. QUESTE NORMATIVE STABILISCONO LE RESPONSABILITÀ DI CHI GESTISCE L'AMBIENTE DI LAVORO E CHE DEVE GARANTIRE UNA BUONA EFFICIENZA DEGLI IMPIANTI E DI CONSEGUENZA DEI MACCHINARI.

The above specifications have been taken into account in the design of machines, attempting to reduce the shadow zones to a minimum in order to assist the work of the operators.

The technical office is always available to provide explanations and advice on these problems.

- *Illumination, measured in lux*
- *Illumination produced by light flow of 1 lm distributed uniformly over a surface area of 1 m² (1 lx = 1 lm/m²)*

MINIMUM NECESSARY AND ESSENTIAL LIGHTING 300 ÷ 500 LUX

- **ATMOSPHERE WITH EXPLOSION AND/OR FIRE RISK**
- *If machinery is requested for use in explosive and/or fire risk atmospheres, prior agreement must be reached between the parties on the necessary procedures, in accordance with binding regulations (CEI 62.2, EEC n° 89/392 + subsequent amendments).*



THE STANDARD MACHINE IS NOT DESIGNED OR SET UP FOR WORK IN EXPLOSIVE OR FIRE RISK ENVIRONMENTS.

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

Le macchine sono studiate tenendo conto delle disposizioni sopra citate cercando di ridurre al minimo le zone d'ombra per facilitare l'intervento degli operatori.

L'ufficio tecnico è sempre disponibile per eventuali chiarimenti e consigli inerenti alle problematiche citate.

- Illuminamento, si misura in lux.
- Illuminamento prodotto dal flusso luminoso di 1lm. ripartito in modo uniforme su una superficie con area di 1 m². (1 lx = 1lm/m²)

ILLUMINAMENTO NECESSARIO MINIMO ED INDISPENSABILE: 300 - 500 LUX

- ATMOSFERA CON RISCHIO DI ESPLOSIONE E/O DI INCENDIO
- Nel caso di richieste di macchinari per uso in atmosfera esplosiva e/o incendio, bisognerà concordare preventivamente fra le parti le procedure necessarie secondo le norme vigenti in materia. (CEI 62.2, CEE n° 89/392 + successive variazioni).



LA MACCHINA STANDARD NON È PREDISPOSTA E STUDIATA PER LAVORARE IN AMBIENTI AD ATMOSFERA ESPLOSIVA OPPURE CON RISCHIO D'INCENDIO.

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

4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES

The choice of the location or spaces suitable for the positioning of the machine is an important factor in the quality of the work (maintenance, safety, etc.). The zone must be well lit and aired.

There must be at least 2 meters of clearance all around the machine and the ceiling must be at least 3 meters high (Fig. 4.1).

There must be sufficient space for the movement of lift trucks or other equipment necessary for maintenance work.

Reference should always be made to the layout agreed with the manufacturer at the time of order.

If the machine is to be sold as "used", the customer/user must supply all the installation information (aeration, ground connection, etc.) to the purchaser, requesting acknowledgement of the responsibilities inherent in the above information.

4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

La scelta del luogo o degli spazi adatti alla posa della macchina sono piuttosto importanti per la qualità del lavoro (manutenzione, sicurezza, ecc.) detta zona dovrà essere ben illuminata ed areata.

Lo spazio libero dovrà essere di metri 2 attorno a tutti i lati della macchina ed il soffitto deve avere un'altezza minima di metri 3,0 (Fig. 4.1).

Dovrà consentire inoltre il passaggio di Carrelli elevatori o altri mezzi necessari per la manutenzione.

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

In caso di rivendita per "macchina usata" il cliente/utente dovrà fornire tutte le indicazioni di installazione (areazione, messa a terra, ecc.) all'acquirente, demandandogli le responsabilità inerenti alle informazioni sopra citate.

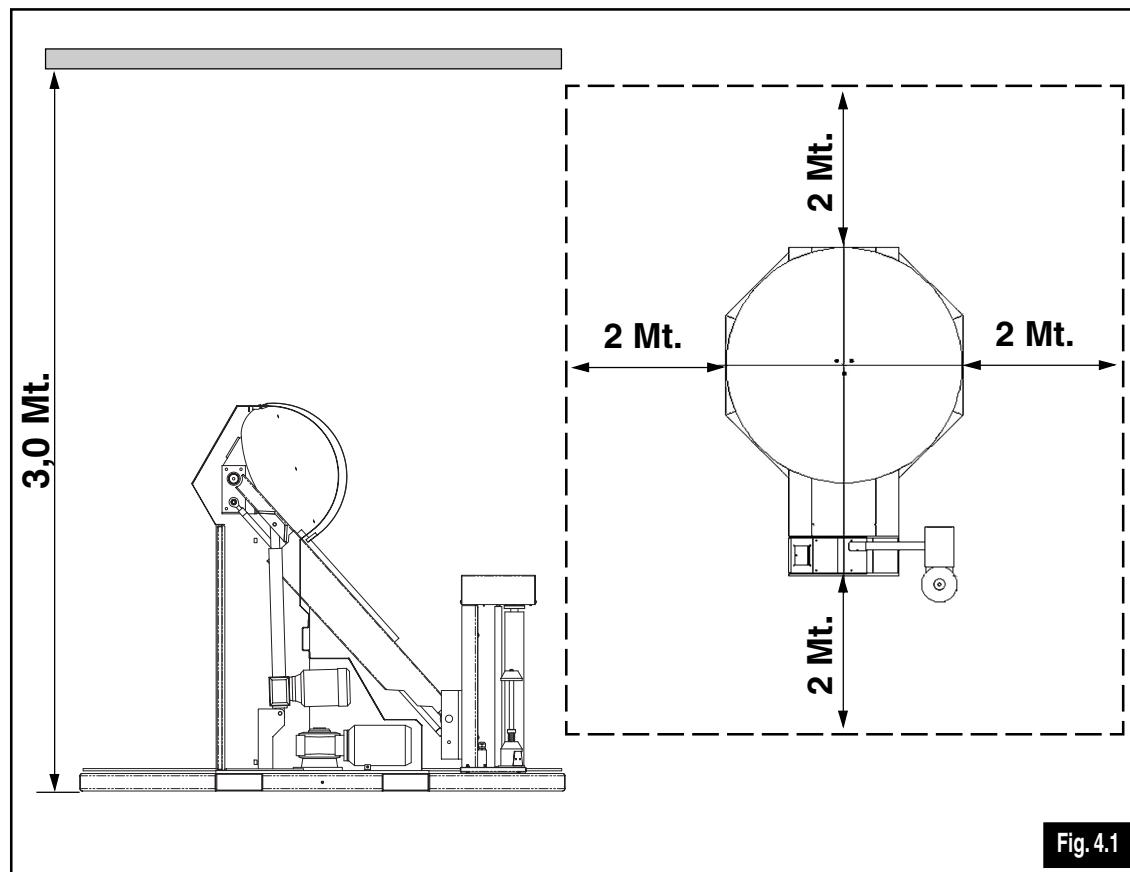


Fig. 4.1

4.3 POSITIONING THE MACHINE

The machine is dispatched already assembled and ready for positioning.

No special preparation is required for the surface on which the machine is to stand.

Lift and transfer the machine, using the correct equipment only and ensuring that the weight of the machine is uniformly distributed, in order to avoid it tipping over.

Position the machine in the chosen spot and level it by adjusting the height of each foot until the work surface is perfectly horizontal.



**THIS ADVISED TO USE A SPIRIT LEVEL FOR THE PERFECT LEVELLING OF THE MACHINE, (WITH ALL THE SUPPORT) FEET ON THE GROUND.
THIS OPERATION MUST BE DONE ACCURATELY, IN ORDER TO AVOID UNNECESSARY VIBRATIONS AND TO MAKE THE POSITIONING OF THE MACHINE MORE SOLID.**

Set out the machine as specified at the time of order; see diagrams provided by the manufacturer. The manufacturer will not be held liable for any problems which may arise if these specifications are not adhered to.

4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA

La macchina viene spedita già montata e pronta per il piazzamento.

Non si richiede una particolare preparazione della superficie di appoggio.

Sollevare e trasferire la macchina esclusivamente con un apposito dispositivo, assicurandosi che il peso della macchina sia distribuito uniformemente, al fine di evitare possibili ribaltamenti.

Posizionare la macchina nel luogo destinato, procedere al livellamento della stessa regolando l'altezza di ogni singolo piede fino ad ottenere la perfetta orizzontalità del piano di lavoro.



***PER OTTENERE UN CORRETTO LIVELLAMENTO DELLA MACCHINA
SI CONSIGLIA DI UTILIZZARE UNA LIVELLA A BOLLA D'ARIA.
L'ACCURATEZZA DI QUESTA OPERAZIONE EVITA VIBRAZIONI O
RUMORI INUTILI E GARANTISCE UNA MAGGIORE RIGIDITÀ ALLA
MACCHINA.***

Collocare la macchina come stabilito all'atto dell'ordine; vedi schemi forniti dal costruttore; in caso contrario non si risponde di eventuali inconvenienti.

4.4 REMOVING LOCKS

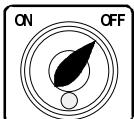
Usually, for this type of transportation, special locking systems are not required.

4.4 RIMOZIONE BLOCCHI

Normalmente per ogni tipo di trasporto non sono stati necessari particolari sistemi di blocco.

4.5 HOOK-UP TO POWER SOURCES AND CHECKS

4.6.1 ELECTRICAL HOOK-UP

STATE OF MACHINE	N° OPERATOR	OPERATOR GRADE
 D0000101	 D0000102	 DA000030

The power supply wires must be of the correct cross-section. Refer to the power and voltage values stamped on the machine identification plate (positioned in to the electrical cabinet).

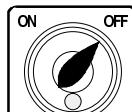


**BEFORE STARTING TO MAKE THE ELECTRICAL CONNECTIONS,
DISCONNECT THE POWER SUPPLY UPSTREAM FROM THE
MACHINE BY TURNING THE MAIN SWITCH TO "0".**

- 1) Insert the power supply lead (1 - fig. 4.5) into the electrical cabinet.

4.5 ALLACCIAIMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

4.5.1 ALLACCIAIMENTO ELETTRICO

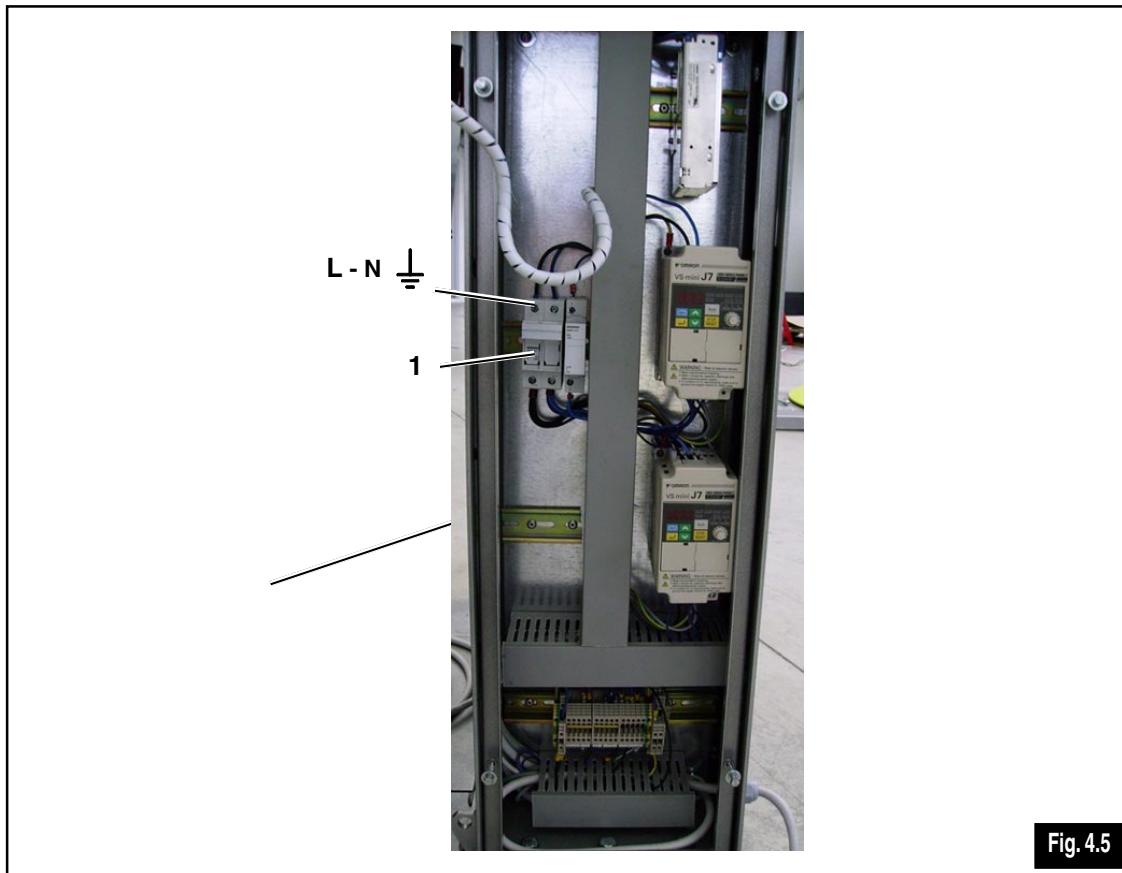
STATO DELLA MACCHINA	N° OPERATORI	QUALIFICA OPERATORI
 D0000101	 D0000102	 DA000030

Per l'alimentazione elettrica, occorre dimensionare correttamente la sezione dei fili conduttori. Fare riferimento ai valori di potenza e tensione, stampigliati sulla targhetta di identificazione della macchina.



PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI DI COLLEGAMENTO ELETTRICO TOGLIERE TENSIONE A MONTE DELLA MACCHINA RUOTANDO L'INTERRUTTORE GENERALE DI RETE IN POSIZIONE "0".

- 1) Inserire nell'armadio elettrico il cavo d'alimentazione (1 - fig. 4.5).





2)

RIMUOVERE LE COPERTURE DALLA MORSETTIERA (2 - FIG. 4.5) DI POTENZA (MORSETTI SIGLATI "L - N", $\underline{\underline{L}}$).



3)

**TAKE CARE WHEN CONNECTING THE POWER WIRES TO THE TERMINALS MARKED "L - N", $\underline{\underline{L}}$ (FIG. 4.5).
CONNECT THE YELLOW-GREEN WIRE TO THE RELEVANT YELLOW-GREEN TERMINAL NEXT TO THE POWER TERMINAL BOARD.**

- **WITH A THREE-PHASE 400/415 VAC+N $\underline{\underline{L}}$ MAINS VOLTAGE, CONNECT ONE PHASE TO "L", NEUTRAL TO "N" AND THE PROTECTION GROUND TO THE YELLOW-GREEN TERMINAL.**
- **WITH A THREE-PHASE 220/240 VAC $\underline{\underline{L}}$ MAINS VOLTAGE, CONNECT ONE PHASE TO "L", ONE PHASE TO "N" AND THE PROTECTION GROUND TO THE YELLOW-GREEN TERMINAL.**
- **WITH A SINGLE-PHASE 220/230 VAC $\underline{\underline{L}}$ MAINS VOLTAGE, CONNECT THE PHASES TO "L" AND "N" AND THE PROTECTION GROUND TO THE YELLOW-GREEN TERMINAL.**

- 4) *Turn the main switch from "0" to "1".*

- 2)  **RIMUOVERE LE COPERTURE DALLA MORSETTIERA (2 - FIG. 4.5) DI POTENZA (MORSETTI SIGLATI "L - N", $\underline{\underline{L}}$).**

- 3)  **FARE ATTENZIONE NEL COLLEGARE I FILI DI POTENZA AI RELATIVI MORSETTI CONTRADDISTINTI "L - N", $\underline{\underline{L}}$ (FIG. 4.5). IL CONDUTTORE GIALLO-VERDE CONNETTERLO AL RELATIVO MORSETTO GIALLO-VERDE ADIACENTE LA MORSETTIERA DI POTENZA.**
- IN PRESENZA DI TENSIONE DI RETE 3 FASI 400/415 VCA+N+ $\underline{\underline{L}}$, COLLEGARE UNA FASE AD "L", IL NEUTRO AD "N" E LA TERRA PROTETTIVA AL MORSETTO GIALLO-VERDE.
 - IN PRESENZA DI TENSIONE DI RETE 3 FASI 220/240 VCA+ $\underline{\underline{L}}$, COLLEGARE UNA FASE AD "L", E UNA FASE AD "N" E LA TERRA PROTETTIVA AL MORSETTO GIALLO-VERDE.
 - IN PRESENZA DI TENSIONE DI RETE MONO-FASE 220/230 VCA+ $\underline{\underline{L}}$, COLLEGARE LE FASI AD "L" ED "N" E LA TERRA PROTETTIVA AL MORSETTO GIALLO-VERDE.

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

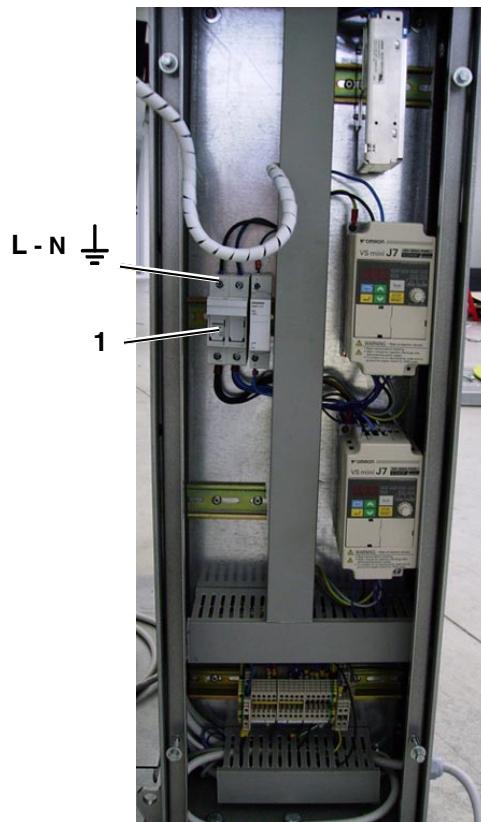


Fig. 4.6

4.5.2 COMPRESSED AIR HOOK-UP

STATE OF MACHINE	N° OPERATOR	OPERATOR GRADE
 DA000033	 D0000102	 DA000030

The machine requires no compressed air connection

4.5.2 ALLACCIAIMENTO PNEUMATICO

STATO DELLA MACCHINA	N° OPERATORI	QUALIFICA OPERATORI
 DA000033	 D0000102	 DA000030

La macchina non necessita di allacciamento pneumatico

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



PREPARAZIONE ALL' USO DELLA MACCHINA 5
PREPARING THE MACHINE FOR USE 5

MYTHO-EASY-05D36

5.0 GENERAL PRECAUTIONS

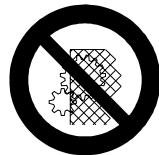
The machine must be used EXCLUSIVELY BY QUALIFIED PERSONNEL and by the NUMBER OF OPERATORS SPECIFIED FOR THE DIFFERENT PROCEDURES described in this manual.

The zones in which the operator stands must always be kept free of oily deposits.



THE OPERATOR ENCHARGED WITH THE USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE MUST WEAR SUITABLE CLOTHING FOR THE WORKING AREA AND SITUATION; IN PARTICULAR, LOOSE-FITTING GARMENTS, CHAINS, BRACELETS, RINGS OR ANY ITEMS WHICH MAY GET CAUGHT UP IN THE MOVING PARTS MUST NOT BE WORN.

Before starting work, the operator must have a complete knowledge of this manual of the position and operation of all the controls and characteristics of the machine; make a daily check on all the safety devices on the machine.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO RUN THE MACHINE IN AUTOMATIC MODE WITH THE FIXED AND/OR MOBILE GUARDS REMOVED.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO DISABLE THE SAFETY DEVICES INSTALLED ON THE MACHINE.

5.0 AVVERTENZE GENERALI

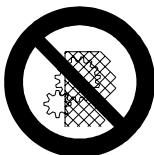
La macchina deve essere usata **ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO** e dal **NUMERO DI OPERATORI SPECIFICATI PER LE VARIE PROCEDURE** descritte nel presente manuale.

Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.



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 INDUMENTI MOLTO LARGHI, CATENE, BRACCIALETTI, ANELLI O QUANT'ALTRO ABbia TENDENZA AD IMPIGLIARSI CON ORGANI IN MOVIMENTO.

Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza del contenuto e della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina; verificare quotidianamente tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.



E' ASSOLUTAMENTE VIETATO FAR FUNZIONARE LA MACCHINA IN MODO AUTOMATICO CON I PROTETTORI FISSI E/O MOBILI SMONTATI.



E' ASSOLUTAMENTE VIETATO INIBIRE LE SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA.

5.1 DESCRIPTION OF GENERAL STRUCTURAL CHARACTERISTICS

The MYTHO-EASY semiautomatic wrapping machine is made up of the following structural parts:

- *base*
- *turntable*
- *pallet presser unit (optional)*
- *pre-stretch carriage arm*
- *pre-stretch carriage*

- *Carefully designed safety guards guaranteeing a high degree of worker safety during machine operation, in accordance with international accident prevention standards.*

- *Safety devices with basic role of protecting all parts of the machine. These devices become operative when an anomaly occurs that requires the stopping of the machine and subsequent corrective maintenance.*

5.1 DESCRIZIONE GENERALE CARATTERISTICHE STRUTTURALI

La macchina avvolgitrice semiautomatica MYTHO-EASY è costituita dalle seguenti parti strutturali:

- gruppo basamento
- tavola rotante
- gruppo pressore pallet (optional)
- braccio porta carrello di prestiro
- gruppo carrello di prestiro

- Protezioni accurate che garantiscono elevato grado di sicurezza del personale addetto durante l'operatività macchina stessa, in accordo alle vigenti normative internazionali antinfortunistiche.

- Dispositivi di sicurezza aventi il fondamentale compito di proteggere la macchina in ogni sua parte. Tali dispositivi entrano in funzione quando rilevata un'anomalia tale da richiedere l'arresto della macchina e successivo intervento manutentivo.

5.2 MACHINE SAFETY SYSTEMS

This section describes the standard characteristics of the machine in relation to operator safety.

The machine in your possession has been manufactured in compliance with current safety standards. The safety features are an integral part of the machine and must not be tampered with or altered.

STANDARD TURNTABLE VERSION

5.2.1 SAFETY DOORS

Opening the door (A) of the electrical cabinet (B) will cause the machine to stop.

To restart the machine, close the door and press the green start button.

5.2.2 MOBILE SAFETY GUARD

Beneath the carriage there is a mobile safety guard (C) connected to a microswitch that immediately stops the machine in the event of contact with a foreign body.

N.B: if the machine stops due to the tripping of the mobile safety guard, to restart the machine it will be necessary to release the mobile safety guard microswitch and press "START" to reset it and then repeat the start-up procedure.



**THE MACHINE WILL NOT START UNLESS FIRST RESET AS
DIRECTED ABOVE.**

5.2 DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA

Questo paragrafo descrive le caratteristiche standard della macchine, relative alla sicurezza operatore.

La macchina in vostro possesso è stata costruita nel rispetto dei requisiti di sicurezza. Le protezioni presenti sulla macchina sono parti integranti di quest'ultima e non devono essere manomesse o modificate.

VERSIONE TAVOLA ROTANTE STANDARD

5.2.1 SPORTELLI DI PROTEZIONE

Aprendo lo sportello (**A**) del quadro elettrico (**B**), la macchina si ferma.

Per far ripartire la macchina occorre richiudere lo sportello, premere il pulsante (verde) d'avvio.

5.2.2 CIABATTA DI SICUREZZA

Sotto al carrello è presente una ciabatta (**C**) di sicurezza assistita da un microinterruttore che in caso di contatto con un corpo estraneo arresta immediatamente la macchina.

N.B: in caso di arresto per l'intervento della ciabatta di sicurezza per far ripartire la macchina bisogna disimpegnare il microinterruttore della ciabatta di sicurezza e premere "START" per resettarla e poi ripetere la procedura di avviamento.



LA MACCHINA NON SI AVVIA SE NON VIENE PRIMA RESETTATA
COME DESCRITTO PRECEDENTEMENTE.

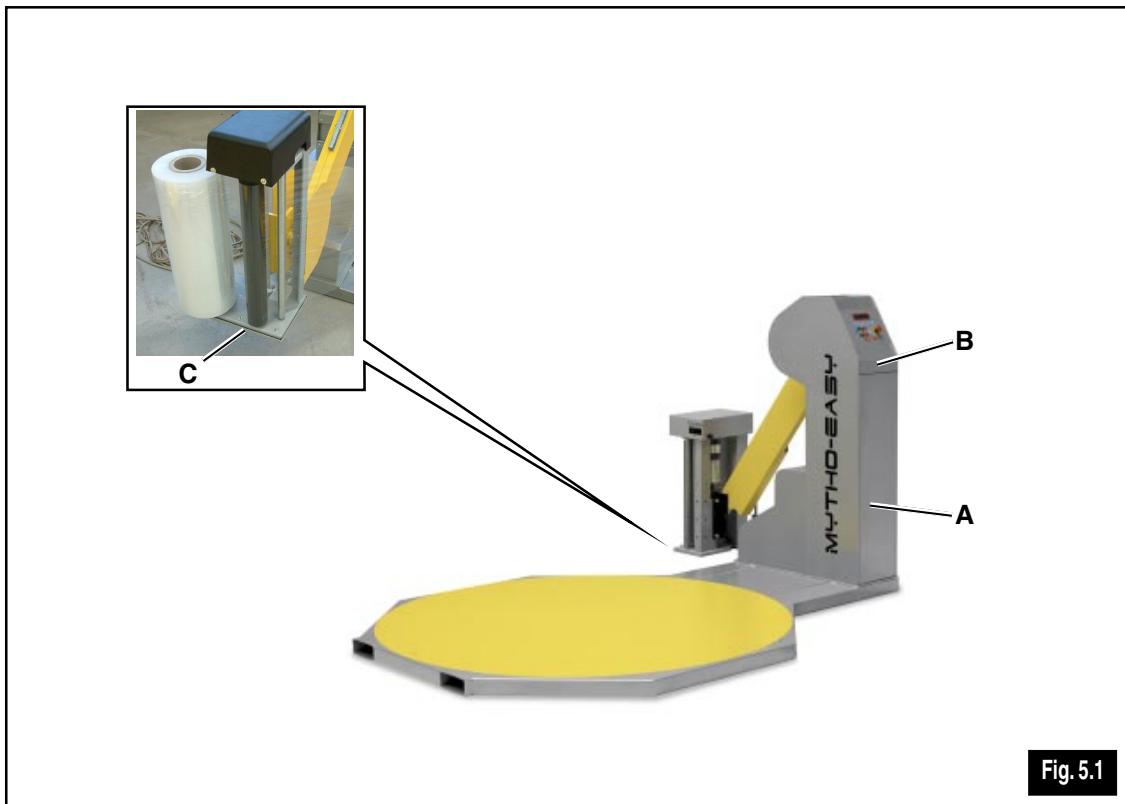


Fig. 5.1

5.2.3 SAFETY NUT SCREW

On the reel support arm there is a safety nut screw (A) whose function is to prevent the load from falling in the event of a breakage of the worm screw.

Periodically check (as directed in chap.07) the state of wear of the nut screw to make sure that the degree of wear does not reach a critical point such as to jeopardize operator safety.

5.2.4 SAFETY GUARD

The carriage-holder arm is protected by a safety guard (B) connected to a safety proximity switch.

In the event this safety guard contacts a foreign body during the arm descent phase, it will move up and disjoin from the safety proximity switch, which will immediately stop the machine.

5.2.3 CHIOCCIOLA DI SICUREZZA

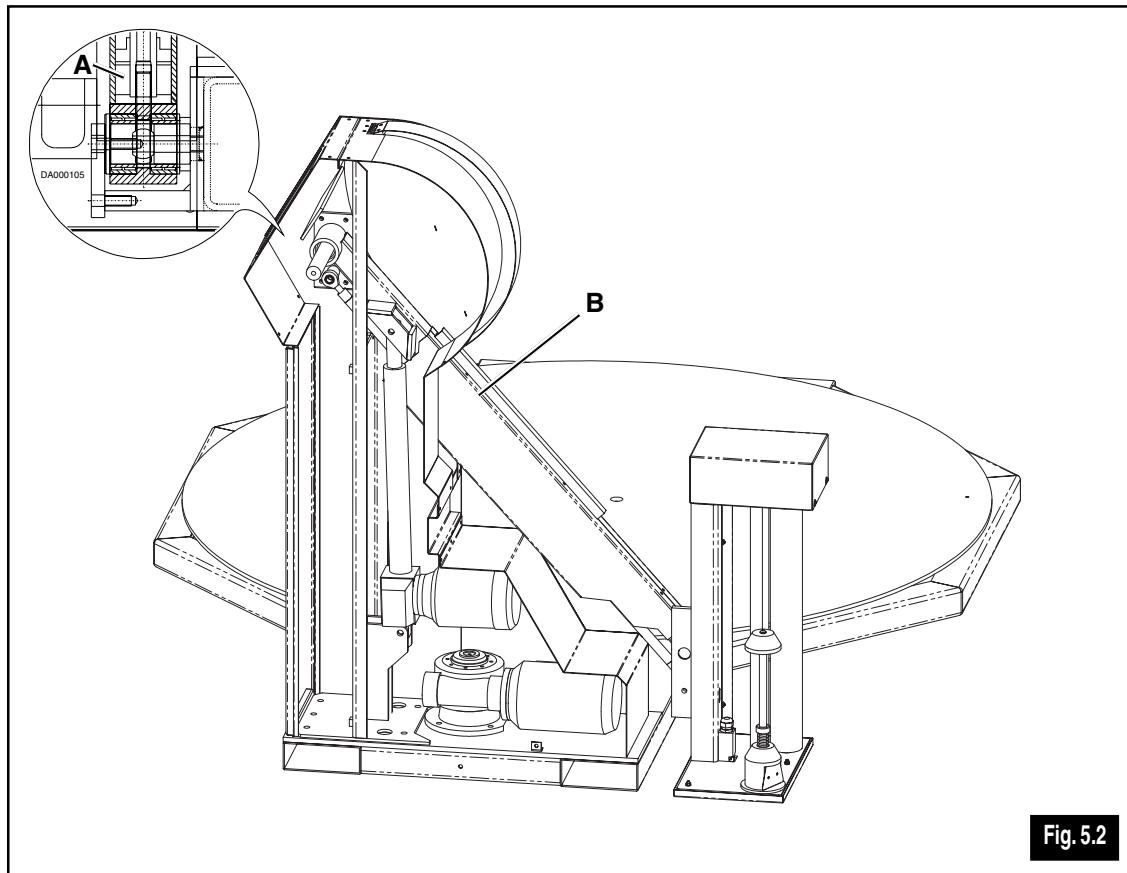
Sul braccio portabobina è presente una chiocciola di sicurezza (**A**) che ha la funzione di bloccare l'eventuale caduta del carico in caso di rottura della vite senza fine.

Controllare periodicamente (come descritto nel cap.07) lo stato d'usura della chiocciola onde evitare che l'usura raggiunge valori critici compromettendo la sicurezza dell'operatore.

5.2.4 CARTER DI SICUREZZA

Il braccio porta carrello è protetto da un carter di protezione (**B**) assistito da un proximity di sicurezza.

Nel caso in cui, in fase di discesa del braccio, la suddetta protezione venisse a contatto con un corpo estraneo, si solleva distaccandosi dal proximity il quale farà arrestare immediatamente la macchina.



TURNTABLE VERSION WITH TRANS-PALLET COMPARTMENT

5.2.5 SAFETY DOORS

*Opening the door (**A**) of the electrical cabinet (**B**) will cause the machine to stop.*

To restart the machine, close the door and press the green start button.

5.2.6 MOBILE SAFETY GUARD

*Beneath the carriage there is a mobile safety guard (**C**) connected to a microswitch that immediately stops the machine in the event of contact with a foreign body.*

***N.B:** if the machine stops due to the tripping of the safety microswitch, to restart it will be necessary to press "START" to reset it and then repeat the start-up procedure.*



**THE MACHINE WILL NOT START UNLESS FIRST RESET AS
DIRECTED ABOVE.**

5.2.7 SAFETY NUT SCREW

*On the reel support arm there is a safety nut screw (**D**) whose function is to prevent the load from falling in the event of a breakage of the worm screw.*

Periodically check (as directed in chap.07) the state of wear of the nut screw to make sure that the degree of wear does not reach a critical point such as to jeopardize operator safety.

VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANS-PALLET**5.2.5 SPORTELLI DI PROTEZIONE**

Aprendo lo sportello (**A**) del quadro elettrico (**B**), la macchina si ferma.

Per far ripartire la macchina occorre richiudere lo sportello, premere il pulsante (verde) d'avvio.

5.2.6 CIABATTA DI SICUREZZA

Sotto al carrello è presente una ciabatta (**C**) di sicurezza assistita da un microinterruttore che in caso di contatto con un corpo estraneo arresta immediatamente la macchina.

N.B: in caso di arresto per l'intervento della ciabatta di sicurezza per far ripartire la macchina bisogna premere "START" per resettarla e poi ripetere la procedura di avviamento.



LA MACCHINA NON SI AVVIA SE NON VIENE PRIMA RESETTATA COME DESCRITTO PRECEDENTEMENTE.

5.2.7 CHIOCCIOLA DI SICUREZZA

Sul braccio portabobina è presente una chiocciola di sicurezza (**D**) che ha la funzione di bloccare l'eventuale caduta del carico in caso di rottura della vite senza fine.

Controllare periodicamente (come descritto nel cap.07) lo stato d'usura della chiocciola onde evitare che l'usura raggiunge valori critici compromettendo la sicurezza dell'operatore.

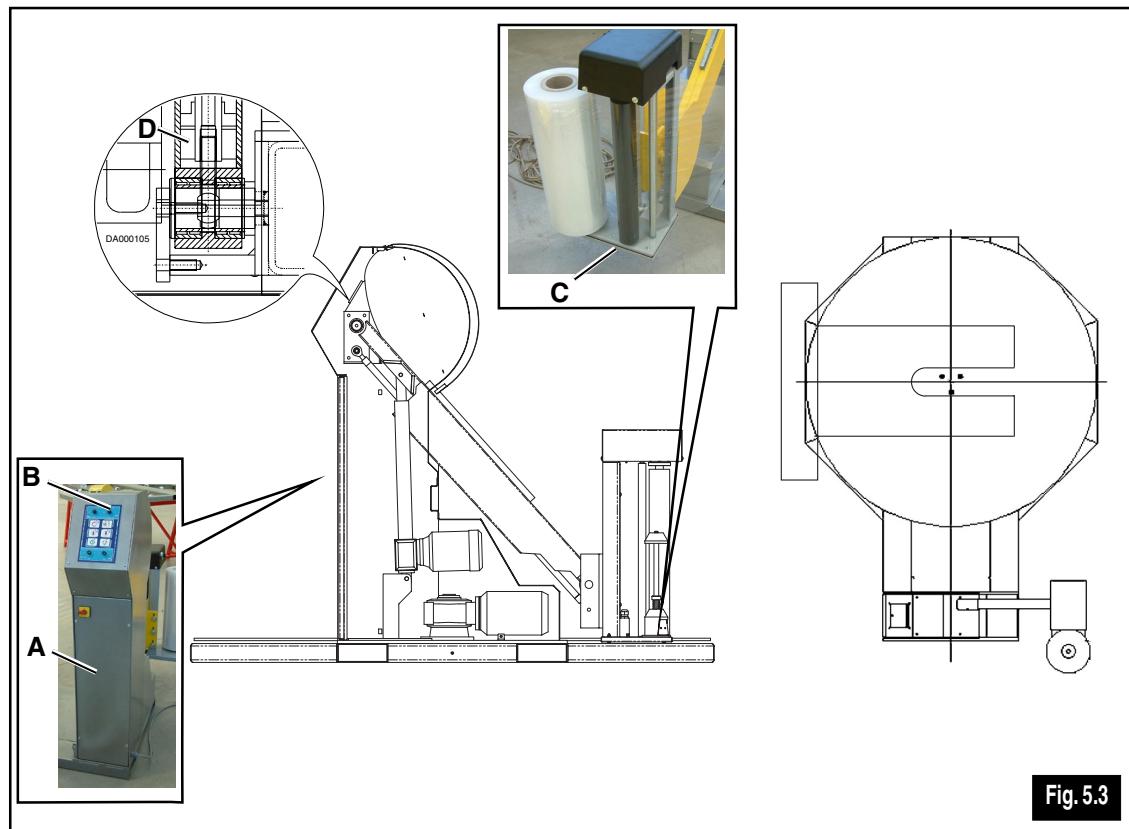


Fig. 5.3

5.2.8 SAFETY GUARD

*The carriage-holder arm is protected by a safety guard (**B**) connected to a safety proximity switch.*

In the event this safety guard contacts a foreign body during the arm descent phase, it will move up and disjoin from the safety proximity switch, which will immediately stop the machine.

5.2.9 SAFETY PHOTOCELL

*At the entrance of the trans-pallet compartment there is a photocell (**F**); if it is engaged, it will prevent the machine from being started up or it will stop the machine immediately if it is engaged during operation.*



**CHECK THE EFFICIENCY OF THE SAFETY PHOTOCELL BEFORE
STARTING OPERATION.**

5.2.8 CARTER DI SICUREZZA

Il braccio porta carrello è protetto da un coperchio di protezione (**B**) assistito da un proximity di sicurezza.

Nel caso in cui, in fase di discesa del braccio, la suddetta protezione venisse a contatto con un corpo estraneo, si solleva distaccandosi dal proximity il quale farà arrestare immediatamente la macchina.

5.2.9 FOTOCELLULA DI SICUREZZA VANO INSERIMENTO TRAN-SPALLET

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



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

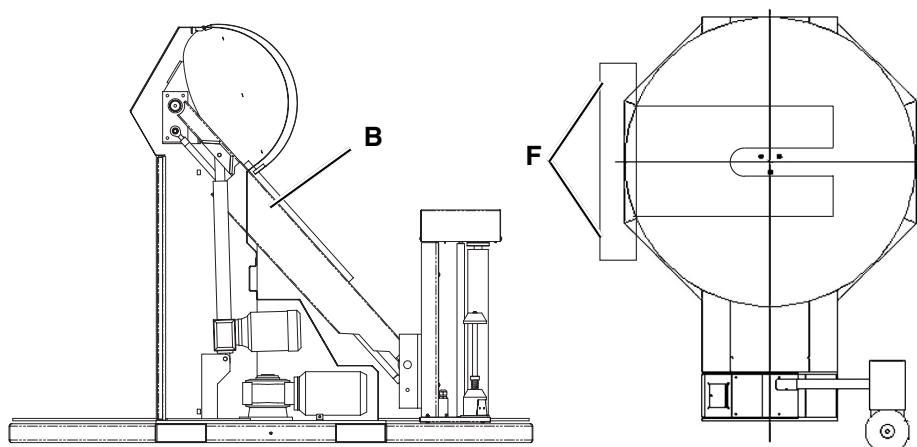


Fig.5.4

5.2.10 EMERGENCY SWITCH

This self-locking switch may be used to stop the machine immediately in case of emergency.

Turn out the emergency switch to release it and re-enable machine operation. Following this step, the next time the machine is started it will be completely reset to the initial operating conditions.

Figure 5.5 indicates the location of the Emergency switch (1).

5.2.10 INTERRUTTORE GENERALE DI EMERGENZA

Questo interruttore serve ad arrestare la macchina, immediatamente, in caso di emergenza.

Ruotare l'interruttore di emergenza per riabilitare la macchina al funzionamento. A seguito di tale operazione al successivo riavvio la macchina si resetterà totalmente ponendosi nuovamente alle condizioni di lavoro iniziali.

Per la collocazione dell'interruttore di Emergenza (1) far riferimento alla Figura 5.5.

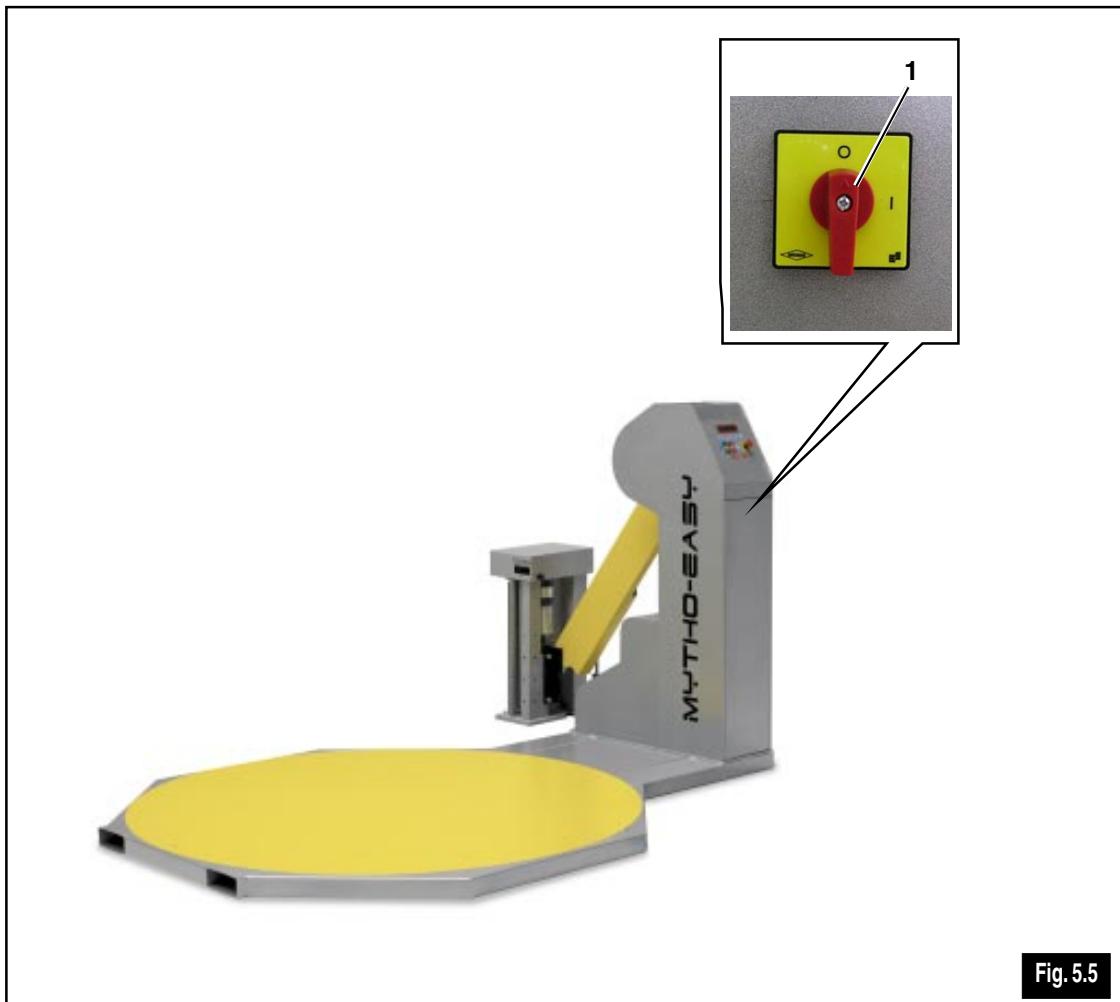


Fig. 5.5

5.3 CONTROLS AND SIGNALS

5.3.1 CONTROLS PANEL

This section describes the controls that must be pressed by the operator when the machine power supply is switched on.

The system is configured to run up to 3 USER PROGRAMS. The processes are memorized on the PLC card together with the GENERAL machine program.

The desired USER PROGRAM is selected by pressing the program keys from "P1" to "P3" on the operator's panel.

The corresponding LED will light up to inform the operator that the selected program is available.

To begin the packaging process, start the machine by pressing "A" on the operator's panel.

5.3 COMANDI E SEGNALAZIONI

5.3.1 PANNELLO COMANDI

Questo paragrafo descrive quali sono i comandi che l'operatore deve premere, all'atto dell'inserzione dell'alimentazione elettrica.

L'apparecchiatura è in grado di eseguire fino a 3 PROGRAMMI UTENTE il cui processo sia memorizzato sul master assieme al programma GENERALE della macchina.

La selezione del PROGRAMMA UTENTE desiderata viene effettuata con la pressione dei tasti programmi da "P1" a "P3" presenti sul pannello.

L'accensione del corrispondente LED informa che il programma selezionato è disponibile.

Per l'avviamento del processo di imballaggio avviare la macchina con il pulsante "A" del pannello.

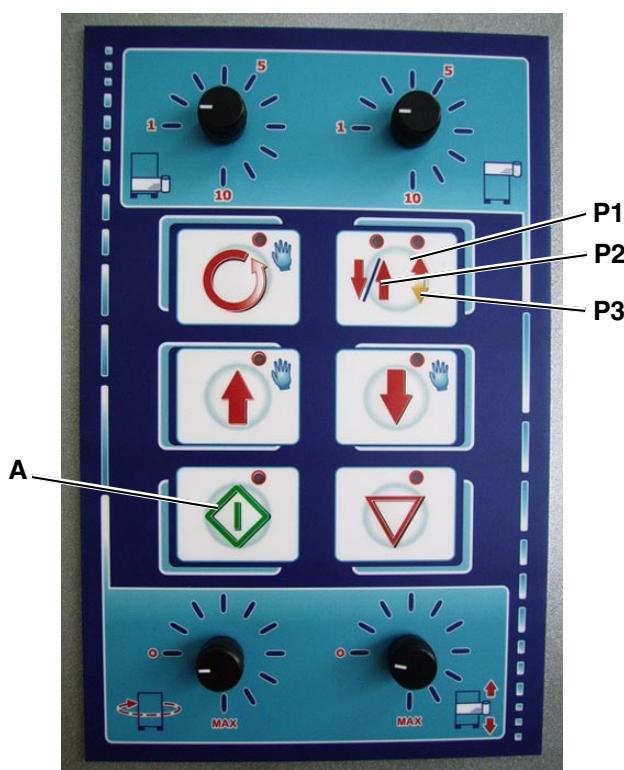


Fig. 5.6

- A** = START pushbutton for program cycle called up
- B** = Potentiometer for selecting the number of TURNS at the BOTTOM
- C** = Potentiometer for selecting the number of TURNS at the TOP
- D** = Potentiometer for regulating UPWARD/DOWNWARD carriage travel speed
- E** = Potentiometer for regulating turntable ROTATION speed
- F** = Carriage manual up pushbutton
- G** = Carriage manual down pushbutton
- H** = Manual table rotation pushbutton table
- I** = Key STOP cycle

X) KEYS FOR SETTING THE PACKAGING MODE

P1 = Key for cycle carriage up/down (left LED alight).

P2 = Key for carriage only up or only down cycle (right LED alight).

P3 = Key for manual carriage movement cycle (both LED OFF).



**THIS KEYPAD IS PROVIDED TO AUTHORIZED PERSONNEL
SEE CHAP. 1.3**

- A** = Pulsante AVVIO ciclo programma richiamato
- B** = Potenziometro selezione GIRI in BASSO
- C** = Potenziometro selezione GIRI in ALTO
- D** = Potenziometro velocità carro SALITA/DISCESA
- E** = Potenziometro velocità ROTAZIONE tavola
- F** = Pulsante salita manuale carrello
- G** = Pulsante discesa manuale carrello
- H** = Pulsante rotazione manuale tavola
- I** = Pulsante STOP ciclo.

X) TASTI DI IMPOSTAZIONE MODALITÀ DI CONFEZIONAMENTO

P1 = Pulsante ciclo salita e discesa del carrello (LED sx acceso).

P2 = Pulsante ciclo solo salita o solo discesa del carrello (LED dx acceso).

P3 = Pulsante ciclo movimentazione carrello in manuale (entrambi i LED spenti).



QUESTO TASTIERINO È DATO A GESTIRE A PERSONALE AUTORIZZATO VEDI CAP. 1.3

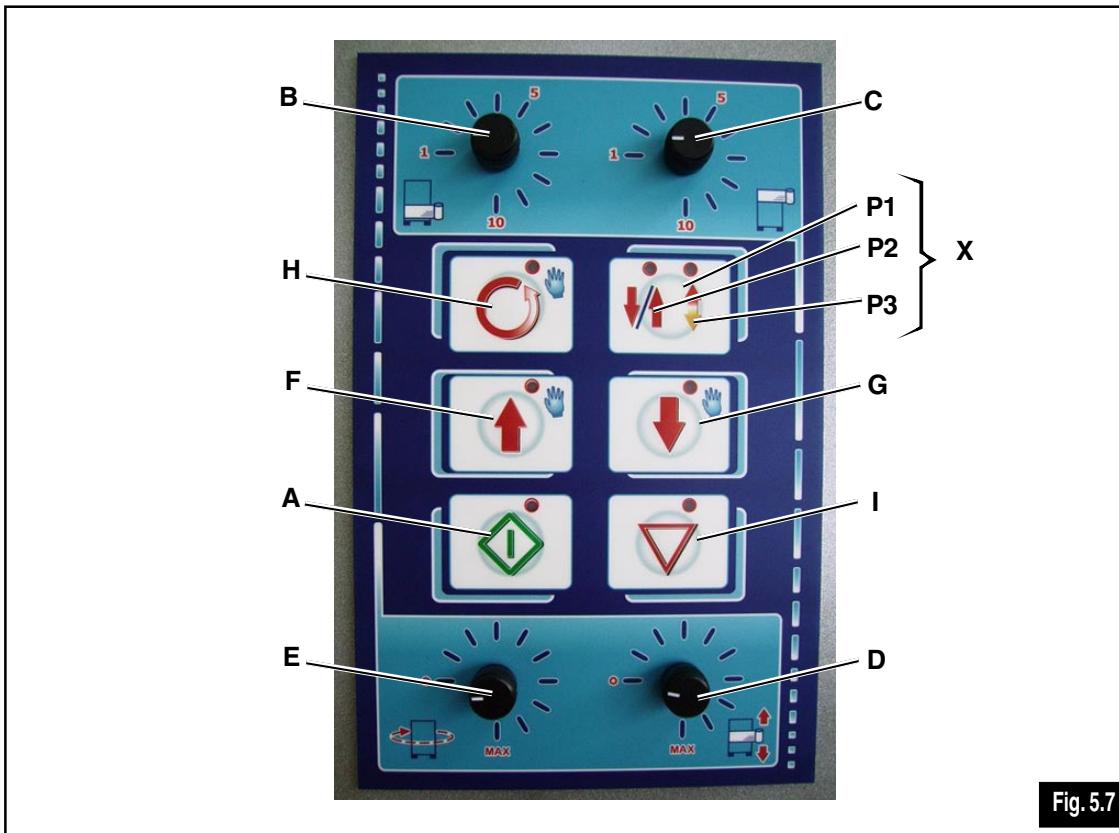


Fig. 5.7

5.3.2 TURNTABLE CONTROL

The motor is controlled by an inverter that permits rotation in only one direction, whereas the speed can be regulated from the control panel by means of potentiometer "E".

There is a PHASE MICRO which has the following two functions:

- 1 - To determine the stop phase;*
- 2 - To deliver the impulses for counting the turns for wrapping; from 1 to 8 turns may be programmed from the control panel using potentiometers "B" and "C" where:
Potentiometer "C": ONLY determines the number of turns at the TOP (via PHOTOCODE or virtual stopping point).
Potentiometer "B": determines the number of turns at the BOTTOM and all virtual stopping points from no. 1 to 3.*

When the "H" pushbutton is pressed (manual rotation), only the table starts at a slow speed and searches for the phase; once reached, it stops.

5.3.2 CONTROLLO TAVOLA

Il motore è pilotato da un inverter in una sola direzione di rotazione, mentre la velocità è selezionabile con il potenziometro "E" del pannello.

E' presente un MICRO di FASE con i seguenti due scopi:

1 - Determinare la fase di fermata;

2 - Fornire gli impulsi per il conteggio dei giri per la fasciatura da 1 a 8 giri programmabili con i potenziometri "B" e "C" del pannello dove:

Potenziometro "C": determina I SOLI giri in ALTO (da FOTOCELLULA o traguardo virtuale).

Potenziometro "B": determina i giri in BASSO e tutti i traguardi virtuali dal n. 1 al 3.

Premendo il pulsante "H" (rotazione manuale), solo la tavola si avvia a velocità lenta e ricerca la fase, una volta raggiunta si arresta.

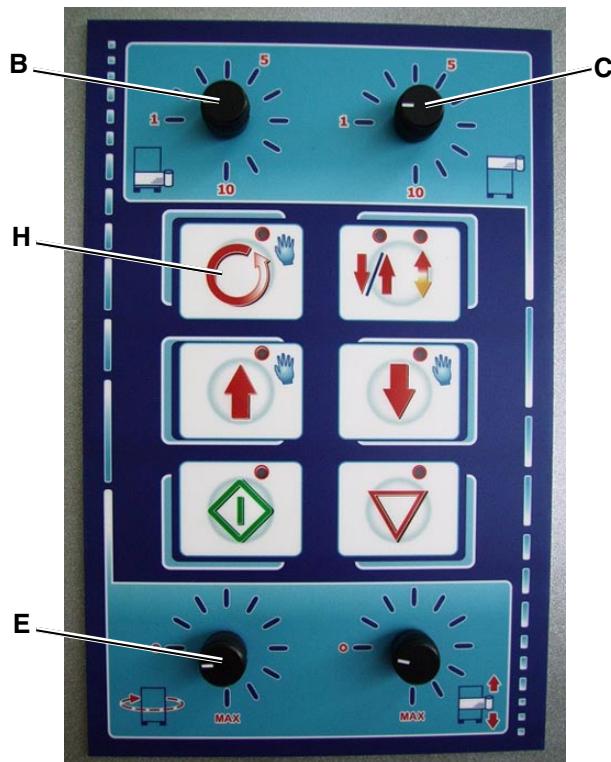


Fig. 5.8

5.3.3 CARRIAGE CONTROL

The carriage motor works with alternate current and it is controlled by an inverter in both directions.

The UPWARD/DOWNWARD travel speed is regulated by potentiometer "D".

The movement can take place in MANUAL or AUTOMATIC:

MANUAL CONTROL;

Press the "X" pushbutton several times until selecting CARRIAGE MANUAL MOVEMENT CYCLE "P3" (can be recognised because both the "Z" LEDs must be off), then press the "F" pushbutton for UP or the "G" pushbutton for DOWN.

AUTOMATIC CONTROL

*Press the "X" pushbutton once or twice (P1 or P2") to select the required cycle.
Once the cycle has been set, press "START" "A".*

5.3.3 CONTROLLO CARRELLO

Il motore del carrello è a corrente alternata ed è pilotato da un inverter in entrambe le direzioni.

La velocità di SALITA/DISCESA è determinata dal potenziometro "D".

La movimentazione può avvenire in MANUALE o in AUTOMATICO:

CONTROLLO MANUALE;

Premere più volte il pulsante "X" fino a selezionare il CICLO MOVIMENTAZIONE CARRELLO MANUALE "P3" (riconoscibile perché entrambi i LED "Z" devono essere spenti) poi premere il pulsante "F" per la SALITA o il pulsante "G" per la DISCESA.

CONTROLLO AUTOMATICO

Premere una o due volte il pulsante "X" (P1 o P2") in modo da scegliere il ciclo desiderato. Una volta impostato il ciclo premere il tasto di "START" A.

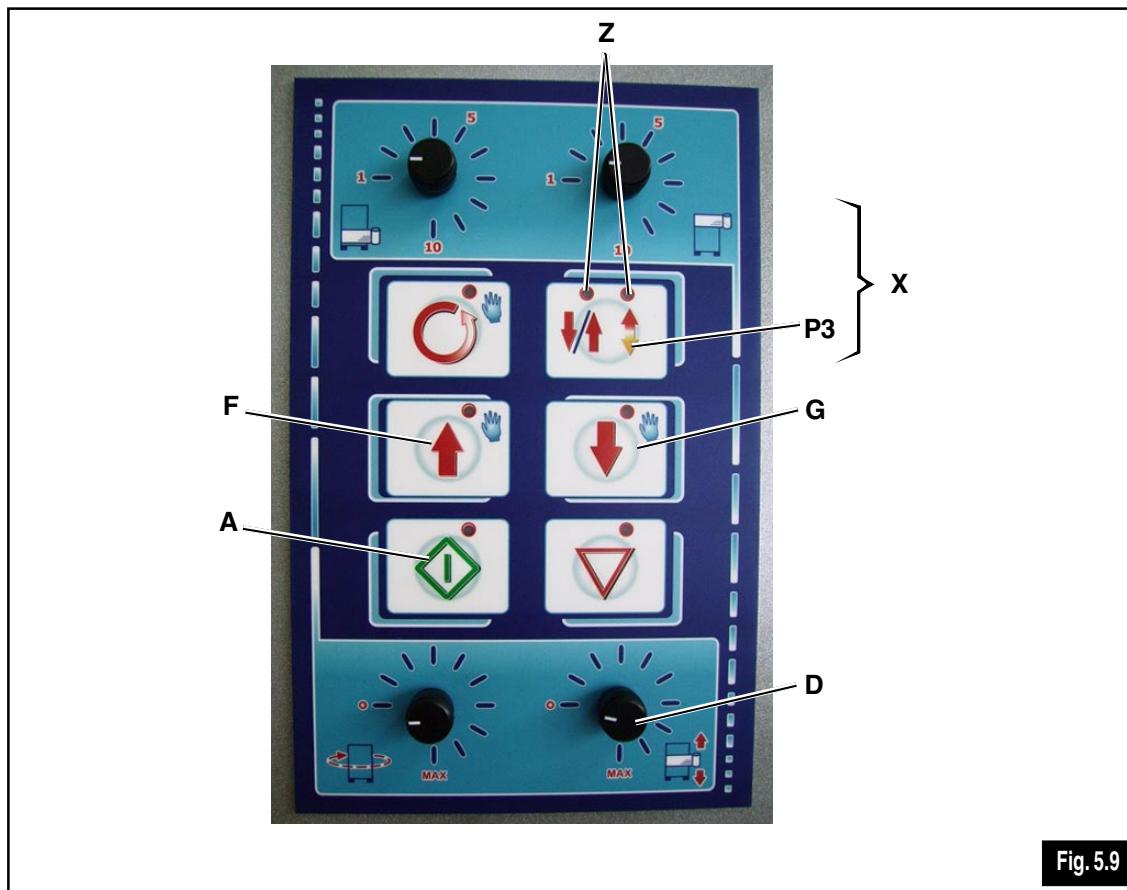


Fig.5.9

5.4 PROGRAMMED OPERATING CYCLES

P1) COMPLETE UP/DOWN CYCLE

Automatic cycle comprising two up/down travel phases and four programmable reinforcement wrap stages.

Press the "X" pushbutton several times until selecting the UP/DOWN COMPLETE CYCLE (can be recognised because only the "Y" LED must be alight).

Once the cycle has been set, press "START" "A".

P2) ONLY UP OR ONLY DOWN CYCLE

Automatic cycle comprising a single upward travel phase and four programmable reinforcement wrap stages.

Press the "X" pushbutton several times until selecting the ONLY UP OR ONLY DOWN CYCLE (can be recognised because only the "K" LED must be alight).

Once the cycle has been set, press "START" "A".

The following adjustments may be made for each of these cycles:

- Adjust potentiometer **B** to regulate the number of wraps to be applied at the bottom of the pallet to obtain a stronger reinforcement.
- Adjust potentiometer **C** to regulate the number of wraps to be applied at the top of the pallet to obtain a stronger reinforcement.
- Adjust potentiometer **D** to regulate the upward travel speed of the roll-holder arm.
- Adjust potentiometer **E** to regulate the turntable rotation speed.

5.4 CICLO OPERATIVI PROGRAMMATI

P1) CICLO COMPLETO SALITA/DISCESA

Ciclo automatico che si compone di due fasi salita/discesa e quattro stadi di rinforzo programmabili.

Premere più volte il pulsante "X" fino a selezionare il CICLO COMPLETO SALITA/DISCESA (riconoscibile perché solo il LED "Y" deve essere acceso).

Una volta impostato il ciclo premere il tasto di "START" A.

P2) CICLO SOLO SALITA O SOLO DISCESA

Ciclo automatico che si compone di una fase di salita o una fase di discesa e quattro stadi di rinforzo programmabili.

Premere più volte il pulsante "X" fino a selezionare il CICLO SOLO SALITA O SOLO DISCESA (riconoscibile perché solo il LED "K" deve essere acceso).

Una volta impostato il ciclo premere il tasto di "START" A.

Per ognuno di questi cicli è possibile eseguire le seguenti regolazioni:

- Agire sul potenziometro **B** per regolare il numero dei giri di avvolgimento alla base del pallet per ottenere un rinforzo maggiore.
- Agire sul potenziometro **C** per regolare il numero dei giri di avvolgimento alla sommità del pallet per ottenere un rinforzo maggiore.
- Agire sul potenziometro **D** per regolare la velocità di salita/discesa del braccio porta bobina.
- Agire sul potenziometro **E** per regolare la velocità di rotazione della tavola.

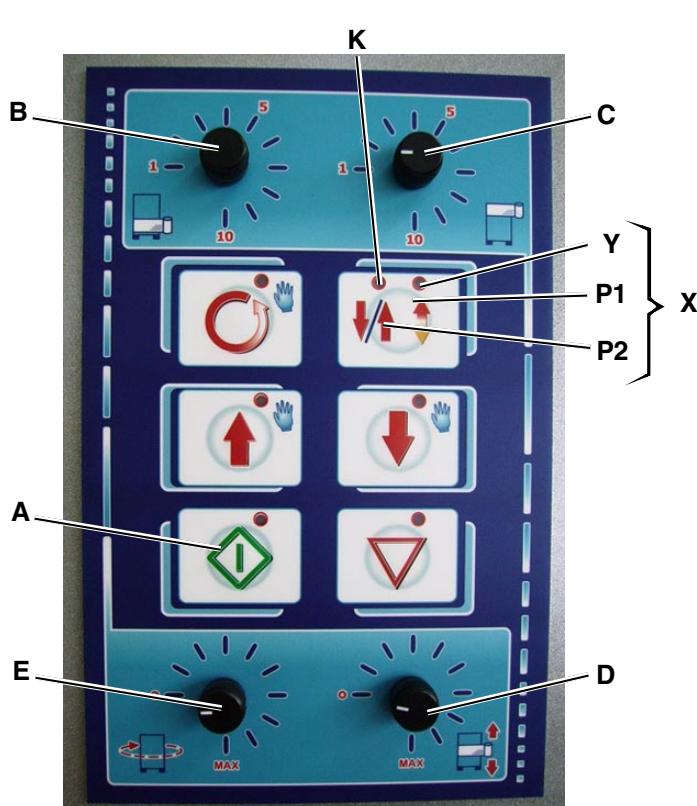


Fig.5.9

5.5 RUNNING MODES

The machine works in the AUTOMATIC operating mode.

This may be activated when the machine is on and in a condition of safety by pressing "START" pushbutton A after setting the operating cycle.

5.5 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La macchina funziona secondo la modalità di marcia AUTOMATICA.

Questo può avvenire a macchina accesa ed in condizione di sicurezza, premendo il pulsante di "START" A dopo aver impostato il relativo ciclo di lavoro.

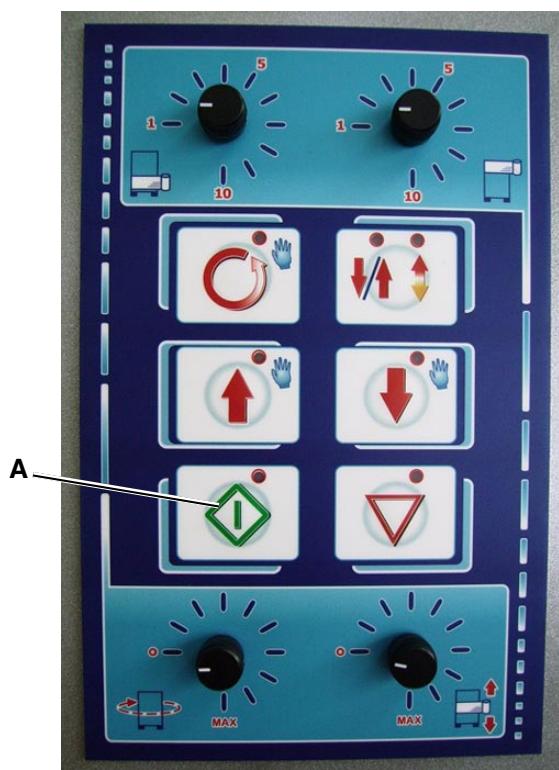


Fig. 5.10

5.6 EMERGENCY STOP

The machine is equipped with a safety system consisting in a series of electromechanical contacts that disable the machine motor control when the emergency switch (1) is turned to the "0" position.

The machine safety devices and emergency pushbutton are connected through this system, which, by means of a REDUNDANT and SELF-CONTROL function on the intermediate relays linked to the emergency devices themselves, triggers a safety circuit that shuts down the main motor.

This ensures that the machine will come to an immediate stop irrespective of the operating conditions.

5.6.1 STOP IN PHASE

Normal in-phase machine stops are achieved by pressing the "STOP" "I" pushbutton on the operator terminal.

5.6 ARRESTO DI EMERGENZA

La macchina è dotata di un dispositivo di sicurezza consistente in una serie di contatti elettromeccanici che disabilitano il comando al motore della macchina quando l'interruttore di emergenza (1) viene ruotato in posizione "0".

I dispositivi di sicurezza della macchina e il pulsante di emergenza sono connessi attraverso questo dispositivo che, mediante una funzione RIDONDANTE e di AUTOCONTROLLO sui relé intermedi, collegati agli stessi dispositivi di emergenza, attiva un circuito di sicurezza che arresta il motore principale.

Ciò assicura un arresto immediato della macchina mentre essa sta operando in qualsiasi condizione.

5.6.1 ARRESTO IN FASE

L'arresto normale in fase della macchina viene comandato agendo sul pulsante "STOP" "I" del terminale operatore.

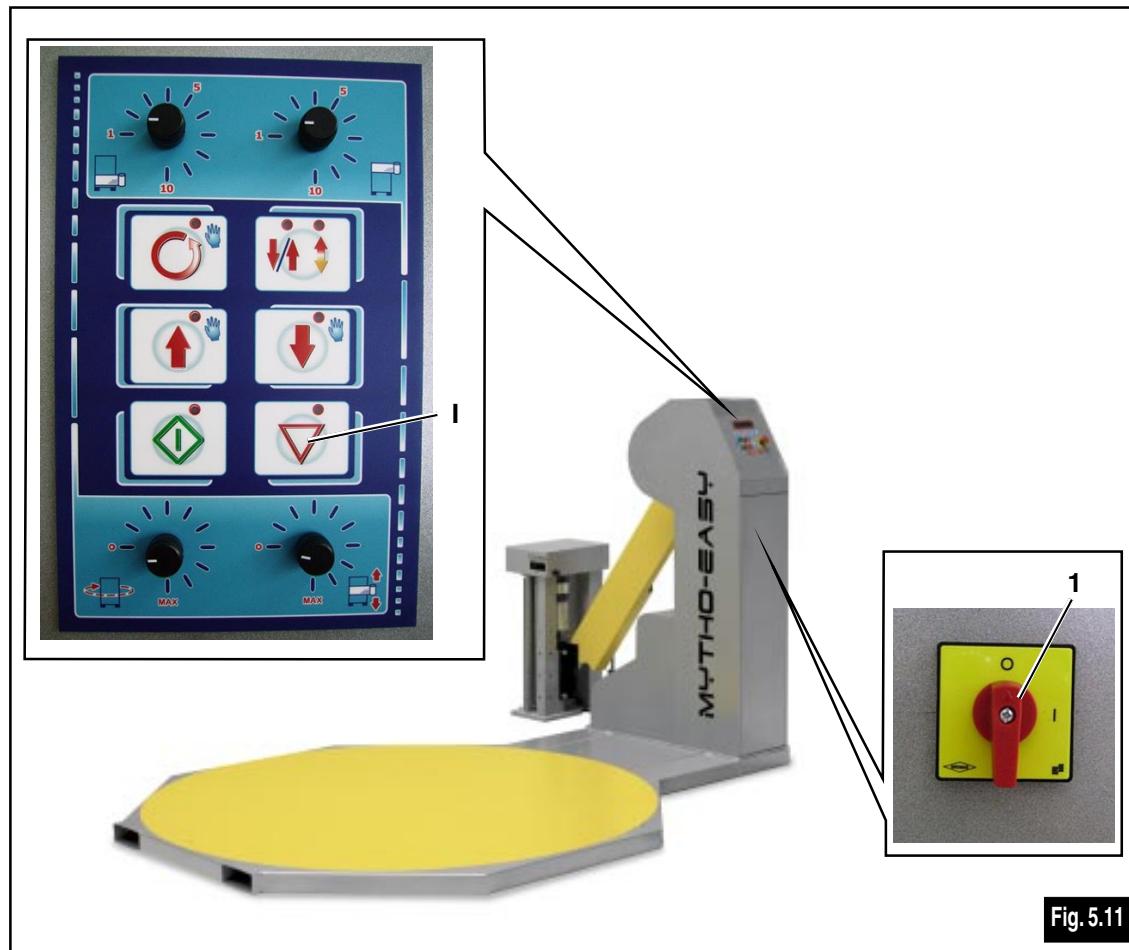


Fig. 5.11

5.7 WORK SET-UP INSTRUCTIONS (START)

5.7.1 STARTING THE MACHINE

This section describes the tasks to be performed by the operator in order to ready the machine for use. To ensure a correct machine start up, proceed as follows:

- 1 Check that the pallet is correctly positioned on the turntable (**A**).*
- 2 Check for the presence of a roll (**B**) on the roll-holder shaft and make sure that the film is correctly routed according to the configuration indicated for the carriage (**C**) being used.*
- 3 By hand, take hold of the end of the film being fed out by the roll-holder carriage (**C**) and bind the adhesive surface on one corner of the pallet.*
- 4 Set the operating cycle from the control panel (**E**), following the directions provided in section 5.4.*
- 5 Press the "START" pushbutton (**F**).*
- 6 On completion of the wrapping cycle, cut the film and hand and bind the adhesive surface to the pallet.*
- 7 Now the pallet is ready to be picked up.*

5.7 ISTRUZIONI PER LA MESSA IN FUNZIONE (MARCIA)

5.7.1 AVVIAMENTO MACCHINA

Questo paragrafo descrive quali sono le azioni che l'operatore deve intraprendere, per poter preparare la macchina all'uso. Per un corretto avviamento della macchina procedere come segue:

- 1 Verificare che il pallet sia posizionato correttamente sulla tavola rotante (**A**).
- 2 Verificare la presenza della bobina (**B**) sull'apposito albero bortabobina e controllare il corretto percorso del film, secondo lo schema indicato per la configurazione del carrello (**C**) in uso.
- 3 Prelevare manualmente il film in uscita dal carrello portabobina (**C**) ed agganciarlo con la parte adesiva da un angolo del pallet.
- 4 Impostare il ciclo operativo sul pannello di comando (**E**) seguendo le modalità indicate ai par.5.4.
- 5 Premere il pulsante di "START" (**F**).
- 6 Ultimato l'avvolgimento tagliare manualmente il film e fissarlo con la parte adesiva al pallet.
- 7 Ora il pallet è pronto per essere prelevato.

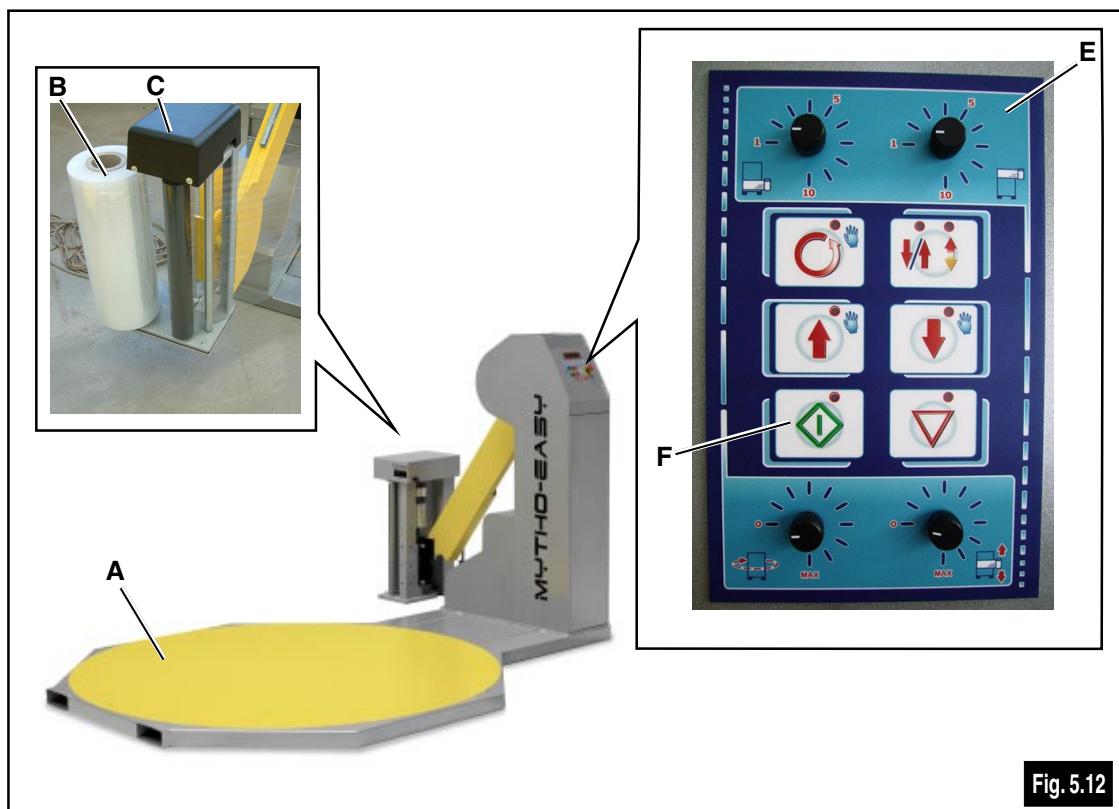


Fig. 5.12

5.8 SAFETY SYSTEMS EFFICIENCY CHECK

This section contains a description of the actions the operator must take to test the efficiency of the safety systems, before starting up production.



***THIS PROCEDURE CAN BE OPERATED ONLY BY A GRADE 2
QUALIFIED MAINTENANCE ENGINEER AND BY THE WORKS HEAD
MANAGER IN POSSESSION OF THE KEY.***

5.8.1 EMERGENCY SWITCH OPERATIONAL CHECK

*With the machine running, turn the emergency switch (1) to the "0" position.
Check that the machine comes to an immediate halt.*

*Turn the emergency switch (1) to the "1" position.
Press START (2) to restart the machine.*

5.8 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZA

Questo paragrafo descrive quali sono le azioni che l'operatore deve intraprendere, per poter testare le sicurezze operatore, prima di iniziare la produzione.



***PROCEDURA ESEGUIBILE SOLO DA MANUTENTORE MECCANICO
CON QUALIFICA 2 E DAL RESPONSABILE DI STABILIMENTO
IN POSSESSO DELLA CHIAVE).***

5.9.1 VERIFICA FUNZIONALITÀ INTERRUTTORE DI EMERGENZA

A macchina in moto ruotare l'interruttore di emergenza (1) in posizione "0".
Verificare che la macchina si arresti immediatamente.

Ruotare l'interruttore di emergenza (1) in posizione "1".
Premere START (2), la macchina si riavvia.

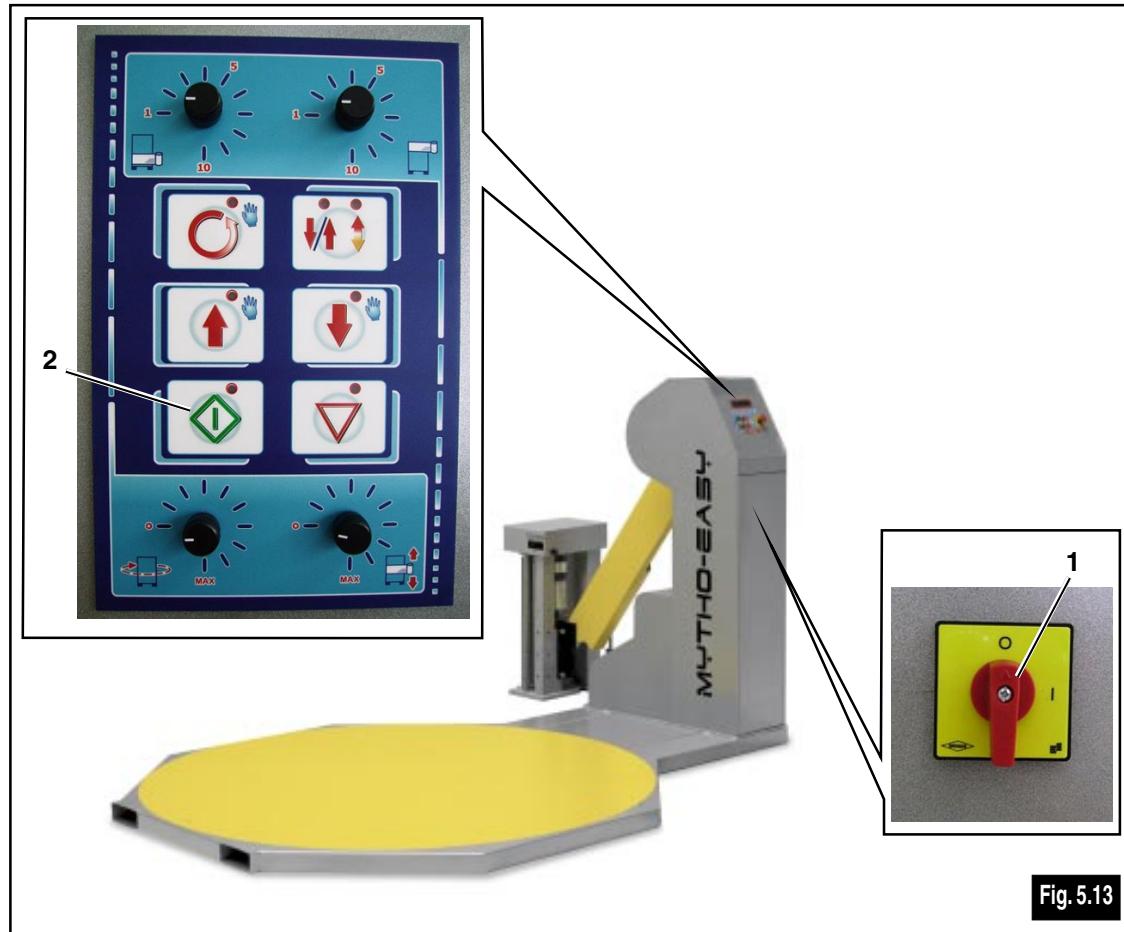


Fig. 5.13

5.9 CHECKS BEFORE START-UP

- 1) *Check that the machine is positioned correctly on the ground.*
 - 2) *Ensure that there are no evident signs of breakages and/or damage anywhere on the machine. Contact the manufacturer if you have any doubts.*
 - 3) *Check the electrical connections with the network before switching on. (230±15% volt).*
 - 4) *Check the tension of the transmission chains in each operative unit. Adjust if necessary, following the relevant instructions.*
 - 5) *Make sure that the door of the electrical cabinet is closed.*
 - 6) *On completing the general inspection, connect the machine power supply line to the mains network.*
-

5.10 PRELIMINARY OPERATIVE CHECKS

For a description of the actions the operator must take to check the correct operation of the electrical controls on the machine, before starting production, see Paragraphs 4.6 and 5.6.

5.9 CONTROLLI PRELIMINARI ALL'ACCENSIONE

- 1) Verificare il corretto stazionamento della macchina al terreno.
 - 2) Assicurarsi che non vi siano evidenti segni di rotture e/o danneggiamenti alla struttura dell'intera macchina: fare riferimento al costruttore in caso di dubbio.
 - 3) Verificare la correttezza delle connessioni elettriche alla rete prima dell'accensione ($230\pm15\%$ volt).
 - 4) Verificare il tensionamento delle trasmissioni con catene presenti in ogni gruppo funzionale e intervenire, se necessario, come illustrato e descritto nelle pagine successive.
 - 5) Verificare che l'anta dell'armadio elettrico sia chiusa.
 - 6) Collegare la linea di alimentazione macchina a rete, terminata la fase di ispezione generale.
-

5.10 PROVE PRELIMINARI DI FUNZIONAMENTO

Per le prove che l'operatore deve effettuare, per poter verificare il corretto funzionamento dei controlli elettrici presenti sulla macchina, prima di iniziare la produzione vedi Cap. 4.6 e 5.6.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASONS***



USO DELLA MACCHINA 6
USING THE MACHINE 6

MYTHO-EASY-06D20

6.1 STANDARD TURNTABLE

Turtable (1) designed to support and rotate the pallet to be wrapped with stretch film.

Housed inside a metal framework and supported on twelve wheels (3) mounted on bars (4).

The turntable rotates in a clockwise direction, driven by an AC motor (2) connected by means of a chain to a crown gear (6) centrally located beneath the turntable itself.

There is a control sensor (5) on the crown gear. When the stop command is given, it stops the turntable in phase on contact with the contrast pin.

6.1 TAVOLA ROTANTE STANDARD

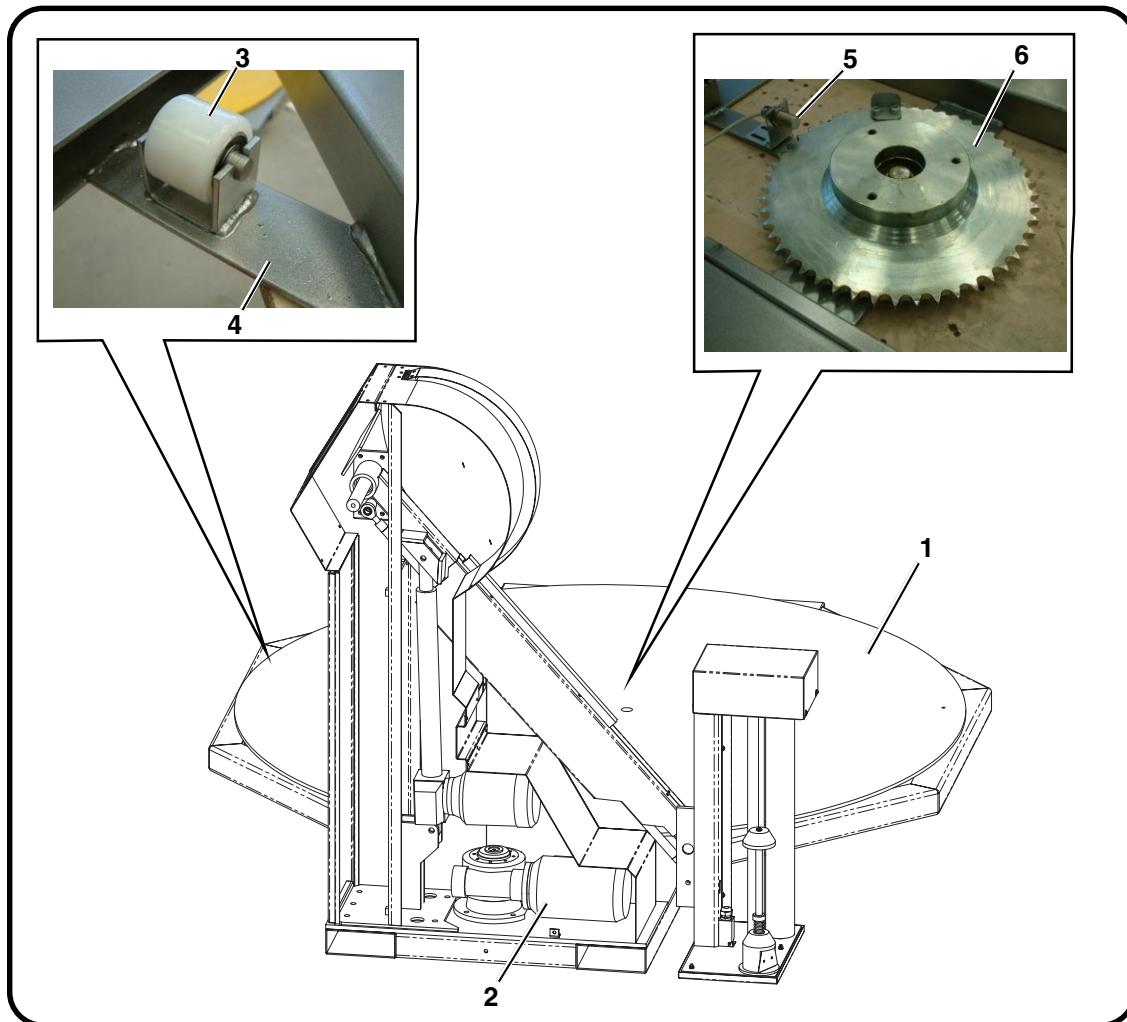


Tavola rotante (1) dedita al sostenimento e alla rotazione del pallet da avvolgere mediante film estensibile.

Alloggiata all'interno di una struttura metallica ed appoggiato sopra dodici ruote (3) montate su traversini (4).

La tavola ruota in senso orario per mezzo di un motore (2) in corrente alternata collegato mediante una catena ad una corona (6) posta centralmente sotto alla tavola stesso.

Sulla corona è presente un sensore di controllo (5) che, al comando di arresto, arresta la tavola in fase al contatto con il perno di contrasto.

6.2 TURNTABLE WITH TRANS-PALLET COMPARTMENT

Turntable (1) designed to support and rotate the pallet to be wrapped with stretch film, equipped with a compartment (2) for introducing and removing a trans-pallet to make depositing the load faster and easier.

Housed inside a metal framework and supported on wheels (3).

The turntable rotates in a clockwise direction, driven by an AC motor (4) connected by means of a chain (5) to two integral crown gears and two rubber-coated wheels for transmitting rotary motion to the machine.

Two openings on the turntable allow the number of turns to be read and the turntable to be stopped in phase by means of two proximity switches.

6.2 TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANS-PALLET

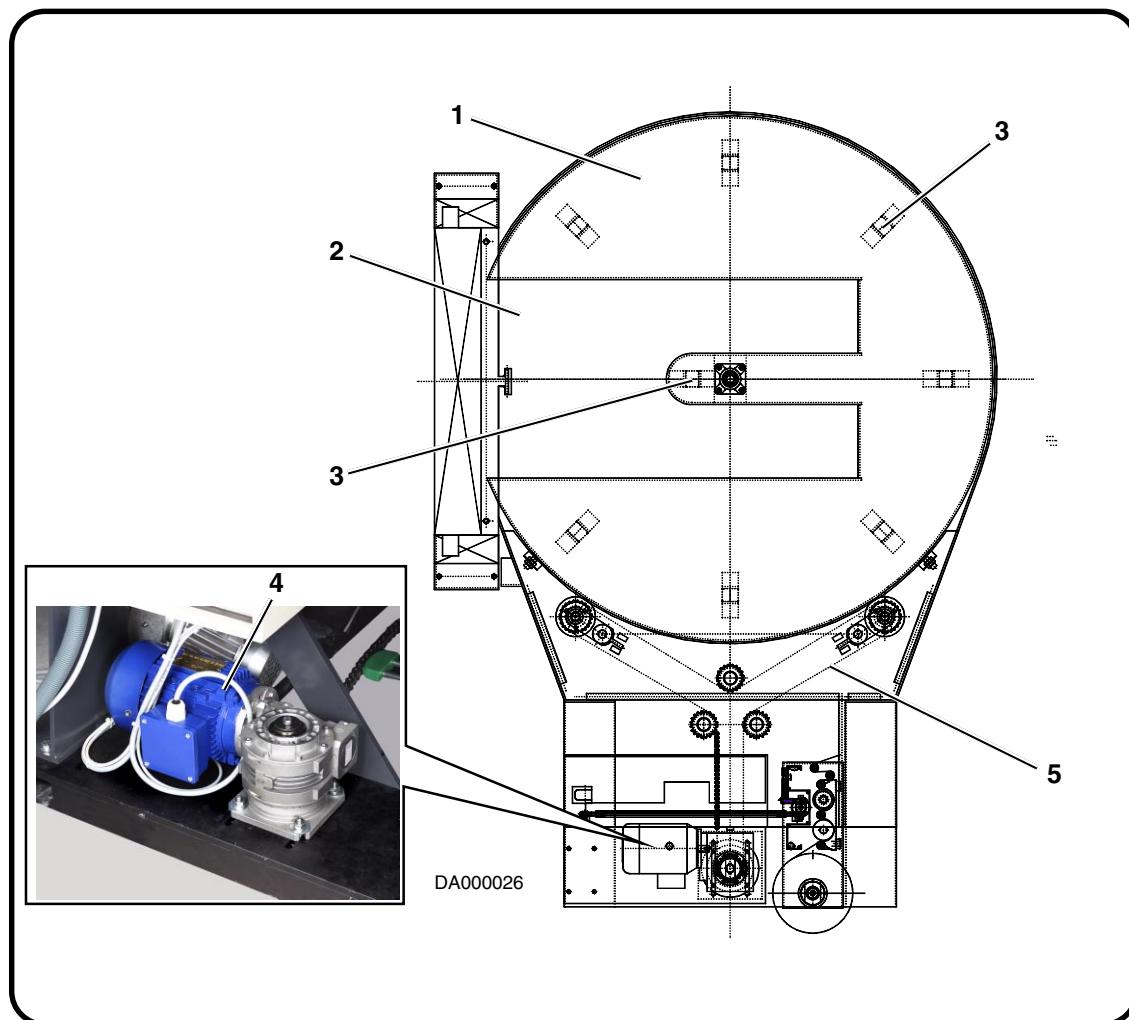


Tavola rotante (1) dedita al sostenimento e alla rotazione del pallet da avvolgere mediante film estensibile, munita di vano (2) per l'isерimento/disinserimento del trans-pallet per rendere più agile e veloce il deposito del carico.

Alloggiata all'interno di una struttura metallica e appoggiato su ruote (3).

La tavola ruota in senso orario per mezzo di un motore (4) in corrente alternata collegato mediante una catena (5) a due corone solidali e ad altrettante ruote gommate per la trasmissione del moto rotativo alla macchina.

Sulla tavola rotante sono presenti due aperture che permettono la lettura del numero dei giri e l'arresto in fase tramite due interruttori di prossimità.

6.3 ROLL-HOLDER ARM

The roll-holder arm (1) is fixed to the machine frame and determines the height of the pallets to be wrapped and stabilized (it rises to a maximum height 2.40 m).

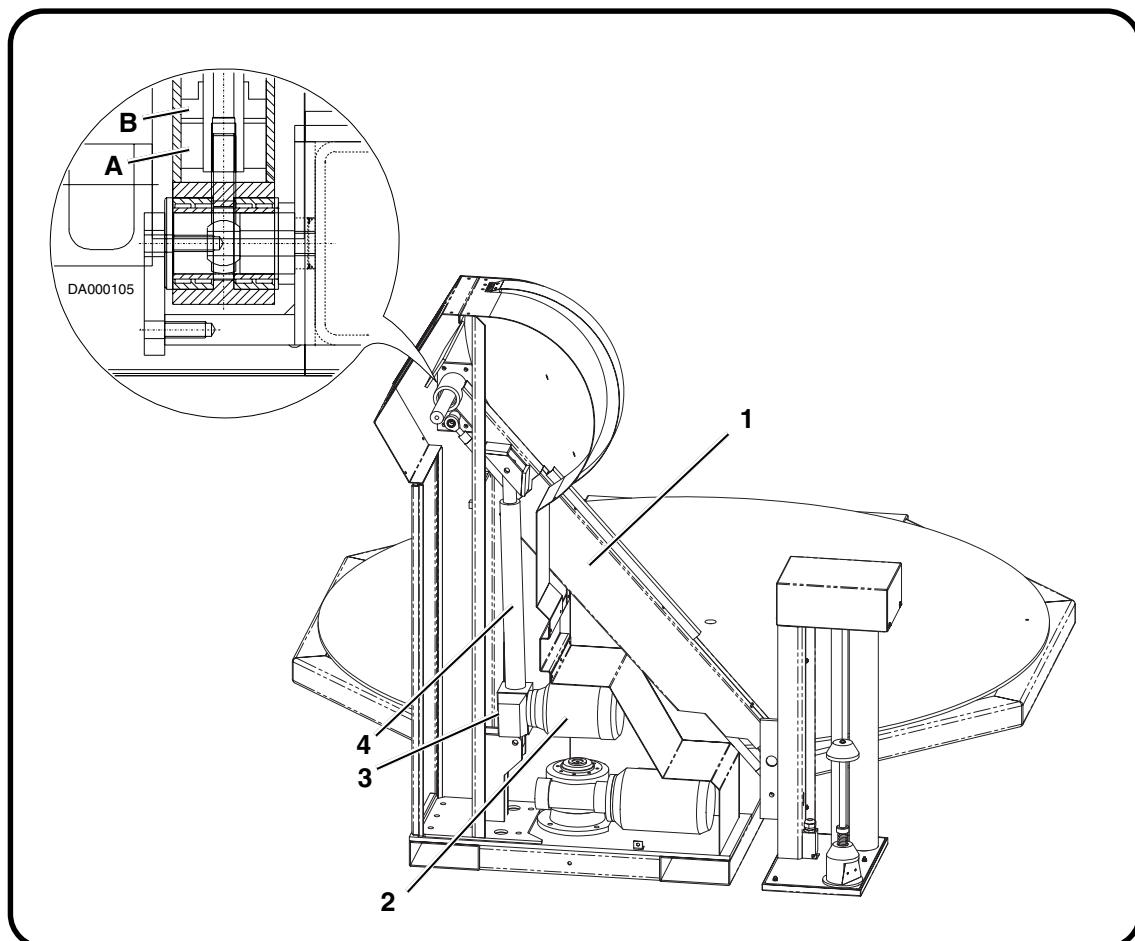
The upward and downward movements of the arm are driven by an AC motor (2) which transfers motion to a linear actuator (4) by means of a bevel wheel (3).

The roll-holder arm features a safety screw nut whose function is to prevent the load from falling in the event of a breakage of the worm screw.

In fact, the safety function has been obtained by coupling the working screw nut (A) with a second screw nut (B) by means of four pins; the latter is thus not subject to the axial load and travels together with the working screw nut (A), keeping at a constant distance from it. When the wear on screw nut (A) increases, play is created between it and the stem, thereby reducing its resistance characteristics. If screw nut (A) fails, the load will not fall since it will go to rest on the safety screw nut (B).

Periodically check (as directed in chap.07) the state of wear of the screw nut to make sure that the degree of wear does not reach a critical point such as to jeopardize operator safety.

6.3 BRACCIO PORTABOBINA



Il braccio portabobine (1) è fissato al telaio della macchina e determina l'altezza dei pallet da avvolgere e stabilizzare (sale in altezza fino ad un massimo di 2,40 mt).

La salita e la discesa del braccio è comandata da un motore (2) in corrente alternata che tramite una ruota conica (3) trasferisce il moto ad un attuatore lineare (4).

Sul braccio portabobina è presente una chiocciola di sicurezza che ha la funzione di bloccare l'eventuale caduta del carico in caso di rottura della vite senza fine.

Infatti la chiocciola di sicurezza è realizzata accoppiando alla chiocciola di lavoro (A) una seconda chiocciola (B) tramite quattro spine: quest'ultima quindi non è sottoposta al carico assiale e trasla assieme alla chiocciola di lavoro (A) mantenendo da questa una distanza costante. Aumentando l'usura della chiocciola (A) questa acquisisce gioco sullo stelo e si riducono le caratteristiche resistenziali; qualora si arrivi al collasso della chiocciola (A) non si ha la caduta del carico poiché è libera di andare in appoggio sulla chiocciola di sicurezza (B).

Controllare periodicamente (come descritto nel cap.07) lo stato d'usura della chiocciola onde evitare che l'usura raggiunga valori critici compromettendo la sicurezza dell'operatore.

6.4 FRICTION ROLLER

Before being wrapped around the load, the film needs to be pre-stretched.

Pre-stretching consists in the extension of film as it passes through rollers specially positioned in the carriage up to the point where the film is to be wrapped around the load.

The carriage can be supplied in two different configurations:

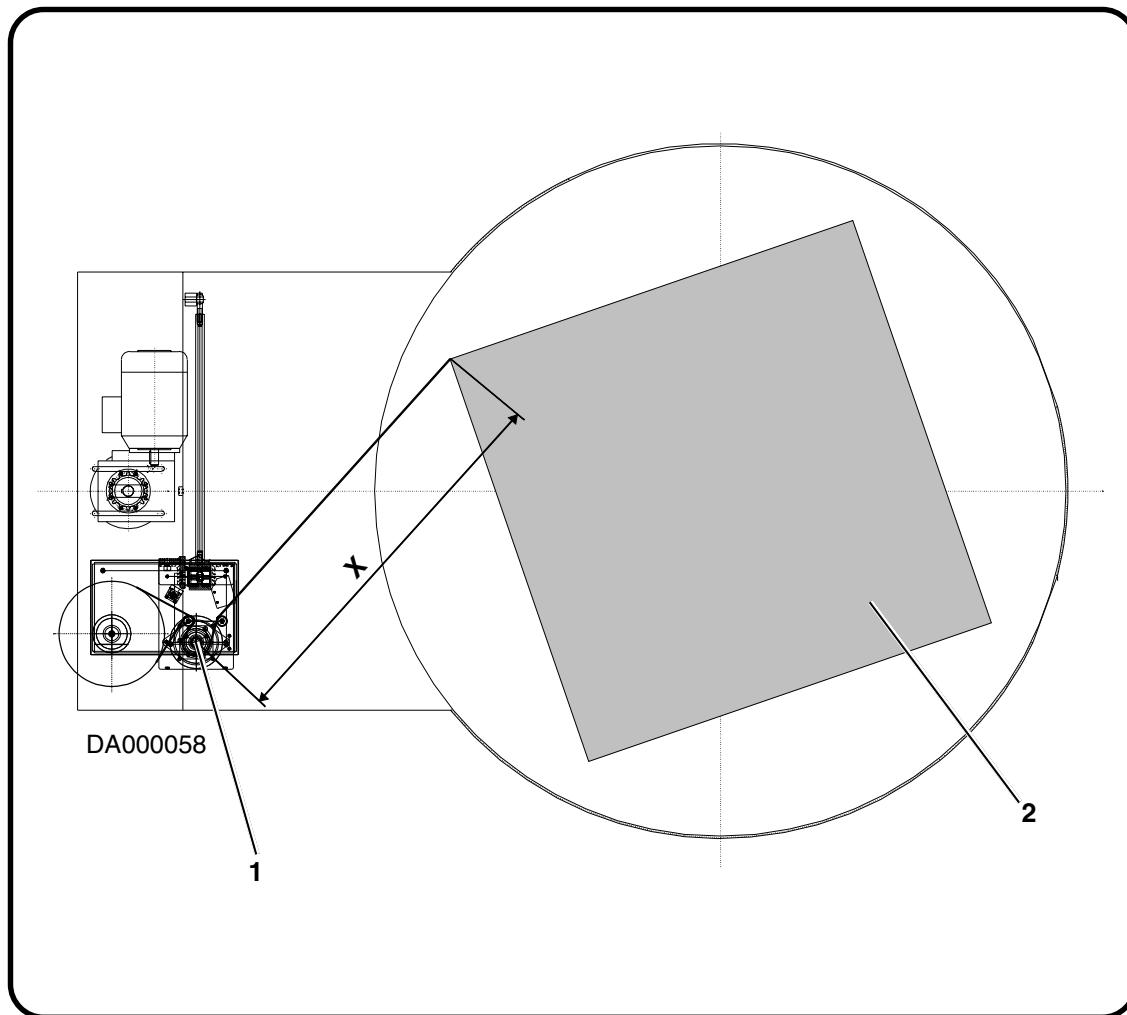
*- **FM**, with this carriage it is possible to generate a tension of the film on the pallet from the 1st roller with a mechanical clutch mechanism (1) to the load (2) (distance "X" in the figure).*

This is achieved by opposing resistance to the load as it turns by means of the 1st roller with a mechanical clutch mechanism (1), which may be adjusted by means of a mechanical brake.

*- **FE**, with this carriage it is possible to generate a tension of the film on the pallet from the 1st roller with an electromagnetic clutch mechanism (1) to the load (2) (distance "X" in the figure).*

This is achieved by opposing resistance to the load as it turns by means of the 1st roller with an electromagnetic clutch mechanism (1), which may be set from the operator's panel by means of a specific potentiometer.

6.4 RULLO FRIZIONATO



Il film prima di essere avvolto attorno al carico necessita di prestiro.

Il prestiro è l'allungamento determinato sul film da quando questo passa attraverso ai rulli appositamente posizionati nel carrello fino al punto di avvolgitura sul carico.

Il carrello può essere fornito in due diverse configurazioni:

- **FM**, con questo carrello è possibile generare una tensione del film sul bancale dal 1° rullo frizionato meccanicamente (1) al carico (2) (tratto "X" di figura).

Questo è reso possibile opponendo una resistenza al carico che ruota mediante il 1° rullo frizionato meccanicamente (1) registrabile mediante freno meccanico.

- **FE**, con questo carrello è possibile generare una tensione del film sul bancale dal 1° rullo frizionato elettromagneticamente (1) al carico (2) (tratto "X" di figura).

Questo è reso possibile opponendo una resistenza al carico che ruota mediante il 1° rullo frizionato elettromagneticamente (1) impostabile da pannello operatore tramite apposito potenziometro.

6.4.1 FRICTION ROLLER, VERSION FM

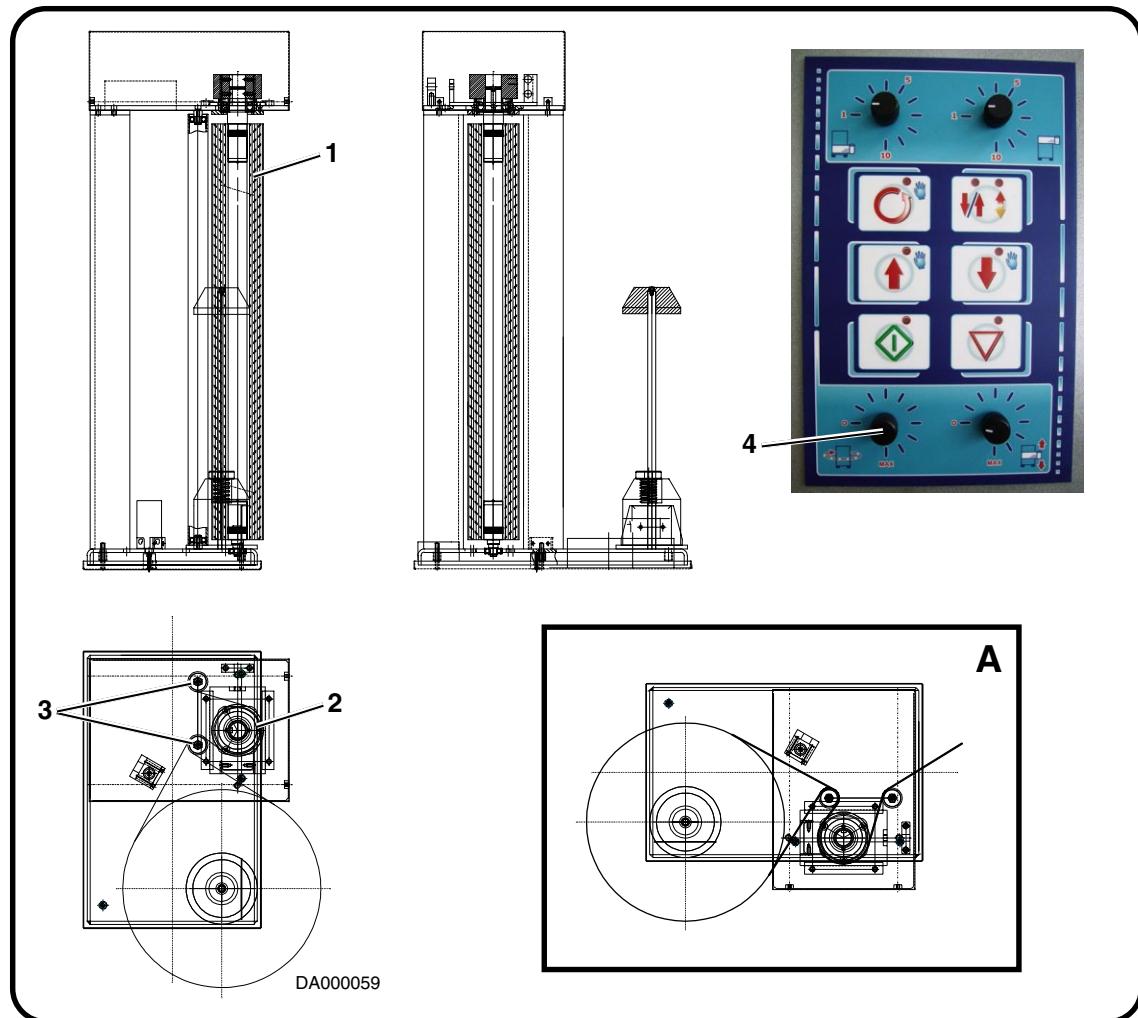
With this version of friction roller it is only possible to adjust the tension on the pallet and no type of pre-stretching can be obtained.

*In the **FM** version, the pre-stretch carriage is made up of a rubber-surfaced roller (1) provided with a mechanical clutch mechanism (2) and idle rollers (3).*

It should be noted that the turntable rotation speed can be adjusted by means of potentiometer (4); therefore, if a change is made, it is always advisable to check the degree of resistance exerted by the friction roller (1).

*The illustration in box "A" shows the correct routing of film for the **FM** carriage configuration.*

6.4.1 RULLO FRIZIONATO VERSIONE FM



Con questa versione di rullo frizionato è possibile regolare solo la tensione sul bancale e non è possibile ottenere nessun tipo di prestiro.

Il carrello di prestiro nella versione **FM** è composto da un rullo gommato (1) munito di frizione meccanica (2) e da rulli folli (3).

Si ricorda che mediante il potenziometro (4) è possibile regolare la velocità di rotazione della tavola, pertanto in caso di variazione è sempre consigliato controllare il grado di resistenza esercitato dal rullo frizionato (1).

Nel riquadro "A" è raffigurato il corretto percorso del film per la configurazione del carrello **FM**.

6.4.2 FRICTION ROLLER, VERSION FE

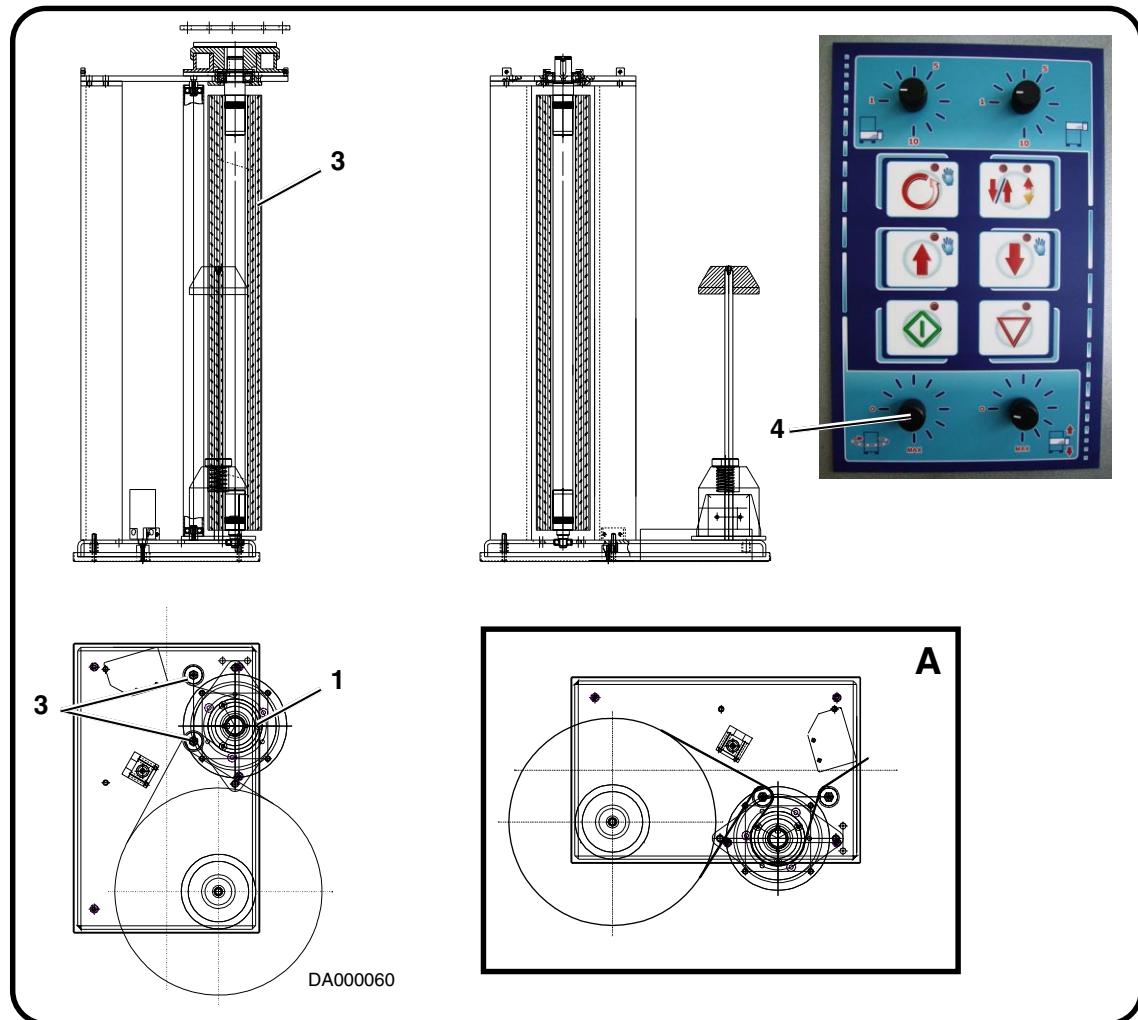
With this version of friction roller it is only possible to adjust the tension on the pallet and no type of pre-stretching can be obtained.

*In the **FE** version, the pre-stretch carriage is made up of an electromagnetic clutch mechanism (1) that generates friction on a rubber-surfaced roller (2) and idle rollers (3).*

It should be noted that the turntable rotation speed can be adjusted by means of potentiometer (4); therefore, if a change is made, it is always advisable to check the degree of resistance exerted by the friction roller (2).

*The illustration in box "A" shows the correct routing of film for the **FE** carriage configuration.*

6.4.2 RULLO FRIZIONATO VERSIONE FE



Con questa versione di rullo frizionato è possibile regolare solo la tensione sul bancale e non è possibile ottenere nessun tipo di prestiro.

Il carrello di prestiro nella versione **FE** è composto da una frizione eletromagnetica (1) che friziona un rullo gommato (2) e da rulli folli (3).

Si ricorda che mediante il potenziometro (4) è possibile regolare la velocità di rotazione della tavola, pertanto in caso di variazione è sempre consigliato controllare il grado di resistenza esercitato dal rullo frizionato (2).

Nel riquadro "A" è raffigurato il corretto percorso del film per la configurazione del carrello **FE**.

6.5 PRE-STRETCH CARRIAGE

Before being wrapped around the load, the film needs to be pre-stretched.

Pre-stretching consists in the extension of film as it passes through rollers specially positioned in the carriage up to the point where the film is to be wrapped around the load.

The carriage can be supplied in three different configurations:

- **PRS**, with this carriage it is possible to generate a fixed-ratio pre-stretching of film between the 1st rubber-surfaced roller (1) and the 2nd motor-driven roller (4) (distance "Y" in the figure) and a second variable-ratio pre-stretching between the 2nd motor-driven roller (4) and the load (distance "K" in the figure).

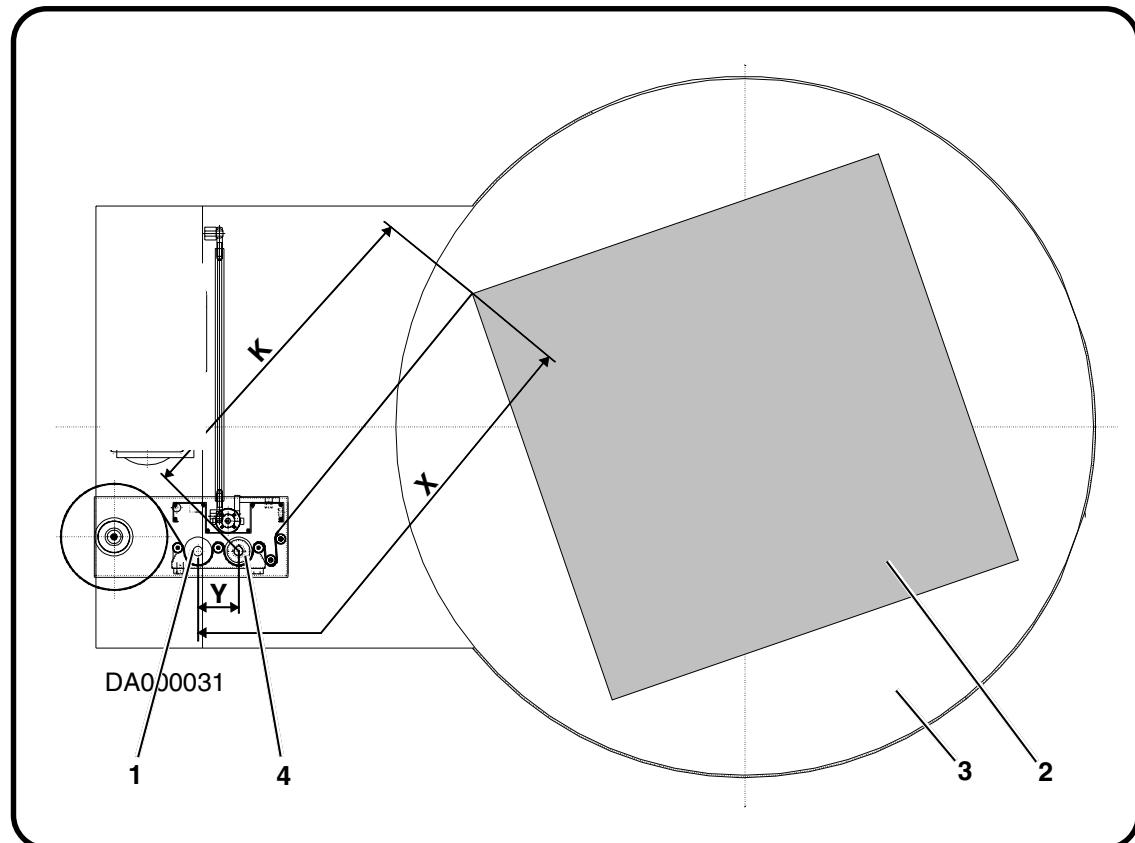
This is determined by the difference between the speed of the 2nd motor-driven roller (2) and the speed of the turntable (3), both of which may be set from the operator's panel by means of a specific potentiometer.

- **PS**, with this carriage it is possible to generate a variable-ratio pre-stretching of film between the 1st roller with an electromagnetic clutch mechanism (1) and the 2nd motor-driven roller (4) (distance "Y" in the figure) and a second variable-ratio pre-stretching between the 2nd motor-driven roller (4) and the load (distance "K" in the figure).

This is achieved by opposing a resistance, adjustable via a potentiometer, to the 1st motor-driven roller (1).

All three settings may be adjusted by means of potentiometers on the operator's panel.

6.5 CARRELLO DI PRESTIRO



Il film prima di essere avvolto attorno al carico necessita di prestiro.

Il prestiro è l'allungamento determinato sul film da quando questo passa attraverso ai rulli appositamente posizionati nel carrello fino al punto di avvolgitura sul carico.

Il carrello può essere fornito in tre diverse configurazioni:

- **PRS**, con questo carrello è possibile generare un prestiro sul film a rapporto fisso tra il 1° rullo gommato (1) e il 2° rullo motorizzato (4) (tratto "Y" di figura) e un secondo rapporto di stiro variabile tra il 2° rullo motorizzato (4) ed il carico (tratto "K" di figura).

Questo è determinato dalla differenza di velocità tra il 2° rullo motorizzato (2) e la velocità di rotazione della tavola (3) entrambi impostabili da pannello operatore mediante apposito potenziometro.

- **PS**, con questo carrello è possibile generare un prestiro sul film a rapporto variabile tra il 1° rullo frizionato elettromagneticamente (1) e il 2° rullo motorizzato (4) (tratto "Y" di figura) e un secondo rapporto di stiro variabile tra il 2° rullo motorizzato (4) ed il carico (tratto "K" di figura).

Questo è reso possibile opponendo una resistenza variabile al 1° rullo motorizzato (1) mediante potenziometro.

Tutte le tre regolazioni sono impostabili da pannello operatore mediante appositi potenziometri.

6.5.1 PRE-STRETCH CARRIAGE, VERSION PRS

With this carriage it is possible to set a pre-stretch ratio up to 1:2 (e.g. 1 m. of film enters the carriage and up to 2 m. can come out of it). Moreover, it is possible to cancel the tension on the pallet via the motor-driven roller if the machine is working with light loads.

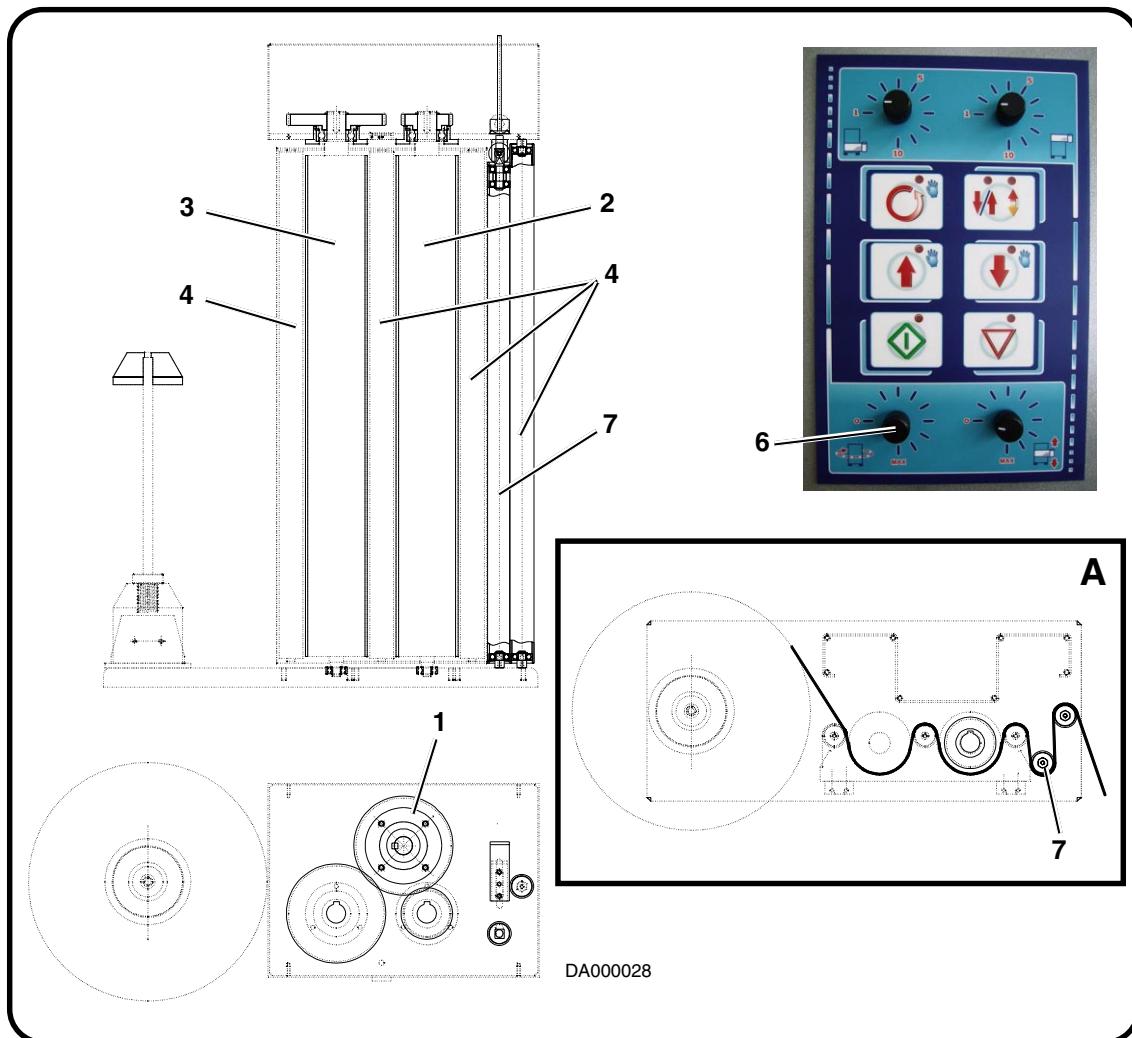
*In the **PRS** version, the pre-stretch carriage is made up of a motor (1) which drives the 2nd rubber-surfaced roller (2), a 1st rubber-surfaced roller (3), four fixed rollers (4) and a pivot roller (7).*

The roller (7) is connected to a sensor which senses the shape of the pallet. When the operator adjusts the motor potentiometer, this system allows more film to be fed out if the pallet requires it, thereby reducing the tension on the pallet itself.

It should be noted that the turntable rotation speed can be adjusted by means of potentiometer (6); therefore, if a change is made, it is always advisable to check the degree of pull exerted by the 2nd motor-driven roller (2).

*The illustration in box "A" shows the correct routing of film for the **PRS** carriage configuration.*

6.5.1 CARRELLO DI PRESTIRO VERSIONE PRS



Con questo carrello è possibile registrare un rapporto di prestiro fino a 1:2 (es. nel carrello entra 1 mt di film e ne possono uscire fino a 2 mt.) ed è inoltre possibile annullare la tensione sul bancale mediante rullo motorizzato in caso di lavorazione di carichi leggeri.

Il carrello di prestiro nella versione **PRS** è composto da un motore (1) che motorizza il 2° rullo gommato (2), da un 1° rullo gommato (3) e da quattro rulli fissi (4) e uno basculante (7).

Il rullo (7) è collegato a un sensore che risente della forma del bancale. Quando si interviene sul potenziometro del motore, tale sistema permette di svolgere più film nel caso in cui il bancale lo richieda, riducendo così la tensione sul bancale stesso.

Si ricorda che mediante il potenziometro (6) è possibile regolare la velocità di rotazione della tavola, pertanto in caso di variazione è sempre consigliato controllare il grado di trazione esercitato dal 2° rullo motorizzato (2).

Nel riquadro "A" è raffigurato il corretto percorso del film per la configurazione del carrello **PRS**.

6.5.2 PRE-STRETCH CARRIAGE, VERSION PS

With this carriage it is possible to set a pre-stretch ratio from 1:1 to 1:4 (e.g. 1 m. of film enters the carriage and up to 4 m. can come out of it). Moreover, it is possible to cancel the tension on the pallet via the motor-driven roller if the machine is working with light loads.

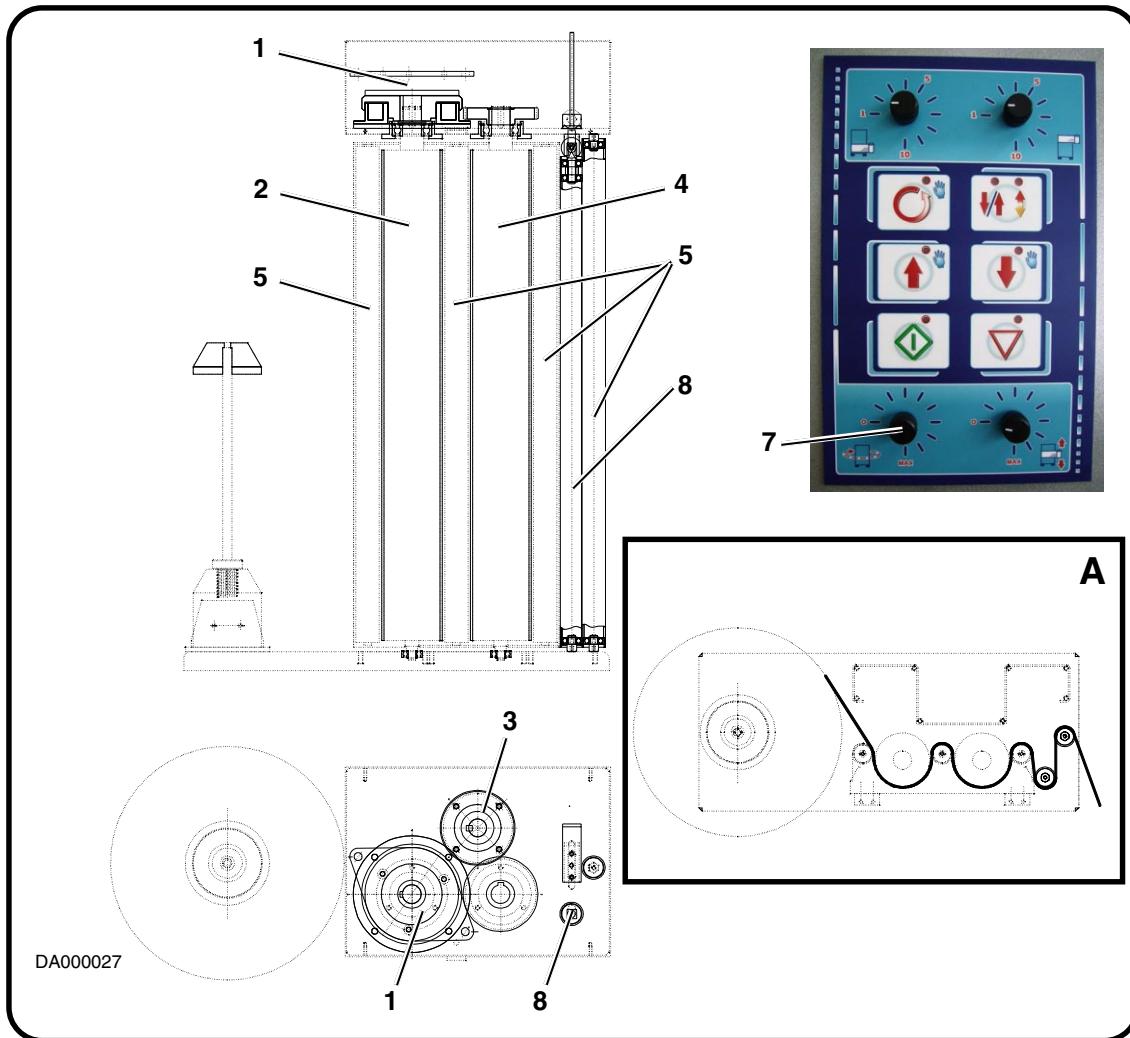
In the **PS** version, the pre-stretch carriage is made up of an electromagnetic clutch mechanism (1), which generates friction on the 1st rubber-surfaced roller (2), a motor (3) that drives the 2nd rubber-surfaced roller (4), four fixed rollers and a pivot roller (8).

The roller (8) is connected to a sensor which senses the shape of the pallet. When the operator adjusts the motor potentiometer, this system allows more film to be fed out if the pallet requires it, thereby reducing the tension on the pallet itself.

It should be noted that the turntable rotation speed can be adjusted by means of potentiometer (7); therefore, if a change is made, it is always advisable to check the degree of pull exerted by the 2nd motor-driven roller (4).

The illustration in box "A" shows the correct routing of film for the **PS** carriage configuration.

6.5.2 CARRELLO DI PRESTIRO VERSIONE PS



Con questo carrello è possibile registrare un rapporto di prestiro da 1:1 a 1:4 (es. nel carrello entra 1 mt di film e ne possono uscire fino a 4 mt.) ed è inoltre possibile annullare la tensione sul bancale mediante rullo motorizzato in caso di lavorazione di carichi leggeri.

Il carrello di prestiro nella versione **PS** è composto da una frizione elettromagnetica (1) che friziona il 1° rullo gommato (2), da un motore (3) che motorizza il 2° rullo gommato (4) e da quattro rulli fissi (5) e uno basculante (8).

Il rullo (8) è collegato a un sensore che risente della forma del bancale. Quando si interviene sul potenziometro del motore, tale sistema permette di svolgere più film nel caso in cui il bancale lo richieda, riducendo così la tensione sul bancale stesso.

Si ricorda che mediante il potenziometro (7) è possibile regolare la velocità di rotazione della tavola, pertanto in caso di variazione è sempre consigliato controllare il grado di trazione esercitato dal 2° rullo motorizzato (4).

Nel riquadro "A" è raffigurato il corretto percorso del film per la configurazione del carrello **PS**.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



MANUTENZIONE 7
MAINTENANCE 7

MYTHO-EASY-07D16

7.1 GENERAL PRECAUTIONS

Please refer to point 1.3 for matters regarding safety measures.

7.1.1 MAINTENANCE STATUS

The maintenance operations must be performed when the machine is in the conditions below.

7.1.2 MACHINE POWER SUPPLY DISCONNECTION

Before carrying out any kind of maintenance or repairs, disconnect the machine from all sources of power by proceeding as follows:

1. Put the main switch on "0"



**DISCONNECT ALL SOURCES OF POWER FROM THE MACHINE.
BEFORE CLEANING THE MACHINE, THE OPERATOR MUST USE
MEANS AND MEASURES SUITABLE FOR HIS OWN PERSONAL
SAFETY.**

7.1.3 SPECIAL PRECAUTIONS

When carrying out maintenance or repairs, it is advisable to strictly abide by the following rules:

- Before starting any jobs, expose a signboard indicating "SYSTEM BEING SERVICED" in a clearly visible position;
- Never use solvents and flammable materials;
- Be extremely careful not to dispose of cooling lubricants incorrectly;
- To reach the higher parts of the machine, use suitable means for the operations to be performed;
- Do not stand on the machine components or guards as these have not been designed to withstand the weight of people;
- When all operations are complete, correctly secure all the safety guards and other shields that have been removed or opened.

7.1.4 CLEANING

It is advisable to clean the safety guards and shields every now and again, in particular the transparent guards, using a damp cloth.

7.1 AVVERTENZE GENERALI

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

7.1.1 STATO DI MANUTENZIONE

Le operazioni di Manutenzione devono essere effettuate con la Macchina nelle condizioni descritte di seguito.

7.1.2 ISOLAMENTO DELLA MACCHINA

Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione o Riparazione, è necessario procedere ad isolare la Macchina dalle fonti di Alimentazione, effettuando le seguenti operazioni:

1. Posizionare l'interruttore elettrico generale di rete in posizione "0"



***ESCLUDERE TUTTE LE FONTI DI ALIMENTAZIONE DELLA MACCHINA
PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI PULIZIA, L'OPERATORE
DEVE MUNIRSI DI MEZZI IDONEI ALLA PROTEZIONE INDIVIDUALE.***

7.1.3 PRECAUZIONI PARTICOLARI

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

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "IMPIANTO IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile;
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili;
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi lubrorefrigeranti;
- 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.

7.1.4 PULIZIA

E' bene provvedere saltuariamente alla pulizia dei dispositivi di riparo, in particolare i materiali trasparenti della carenatura, con panno umido.

7.2 SCHEDULED MAINTENANCE

This paragraph describes the operations to be carried out periodically in order to ensure smooth machine operation.

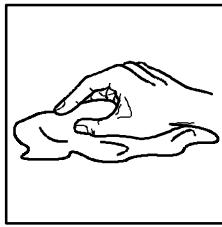


IT IS ESSENTIAL TO SCRUPULOUSLY OBSERVE THE MAINTENANCE OPERATIONS DESCRIBED BELOW IN ORDER TO MAKE THE MACHINE MORE EFFICIENT AND INCREASE ITS OPERATIVE LIFE-SPAN.

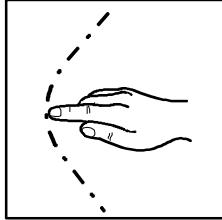


IF MACHINE MAINTENANCE IS NOT PERFORMED IN COMPLIANCE WITH THE INSTRUCTIONS PROVIDED, THE MANUFACTURER MAY NOT BE HELD LIABLE IN ANY WAY FOR MALFUNCTIONS OF THE MACHINE.

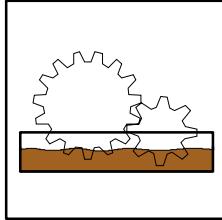
Below is a legend of symbols that will appear alongside each operation:



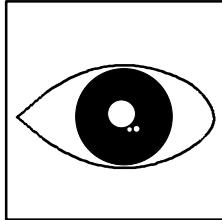
CLEAN USING A DAMP CLOTH AND/OR MATERIALS APPROPRIATE FOR CLEANING THE MACHINE PART IN QUESTION.



CHECK TIGHTENING, CENTERING, ETC.



FILL GREASE CONTAINERS.



CHECK AND/OR VISUALLY OBSERVE STATE OF WEAR, INTEGRITY, OIL AND/OR GREASE LEVELS, ETC.

7.2 MANUTENZIONE SCHEDULATA

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

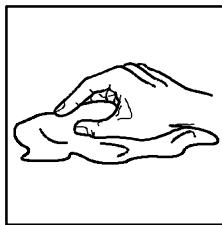


***LA SCRUPOLOSA OSSERVANZA DEGLI INTERVENTI MANUTENTIVI
DI SEGUITO RIPORTATI, RISULTA INDISPENSABILE PER RENDERE
PIU' EFFICACE E DURATURO IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.***

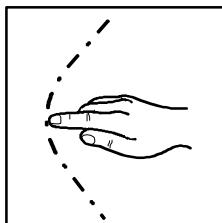


***QUALORA LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA DOVESSE ESSERE
ESEGUITA IN MODO NON CONFORME ALLE ISTRUZIONI FORNITE, IL
COSTRUTTORE SI RITERRÀ SOLLEVATA DA QUALSIASI RESPONSABILITÀ DI FUNZIONAMENTO DIFETTOSO DELLA MACCHINA.***

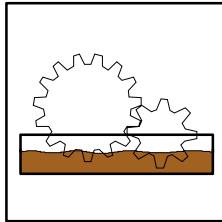
Di seguito viene mostrata la leggenda dei simboli che verranno indicati a fianco di ogni intervento da eseguire:



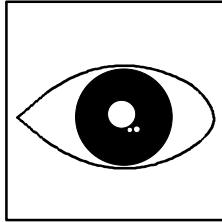
PULIRE, UTILIZZANDO PANNO INUMIDITO E/O MEZZI IDONEI ALLA PULIZIA DELLA PARTE MACCHINA INTERESSATA



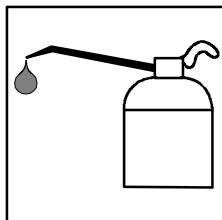
CONTROLLARE TENSIONAMENTO, CENTRAGGIO, ECC.



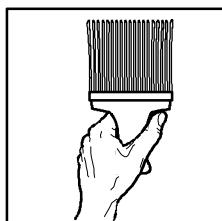
RIEMPIRE I CONTENITORI ADIBITI ALL'INGRASSAGGIO



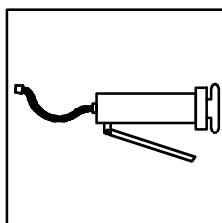
CONTROLLARE E/O VERIFICARE VISIVAMENTE STATI D'USURA, INTEGRITÀ, LIVELLI DI OLIO E/O GRASSO, ECC.



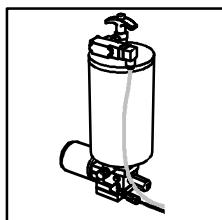
USE AN OILER TO LUBRICATE.



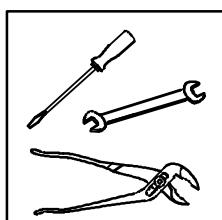
USE A GREASE BRUSH TO LUBRICATE WITH GREASE.



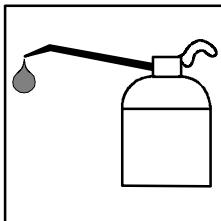
FILL "GROUPED POINT LUBRICATION" AND "POINT-TO-POINT LUBRICATION" DISTRIBUTORS USING THE SPECIAL GREASE PUMP.



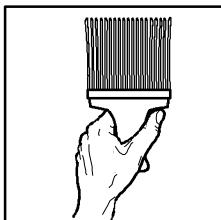
FILL THE CYLINDRICAL CONTAINER OF THE "CENTRALIZED AUTOMATIC PUMP LUBRICATION" (DROPSA + MASTER).



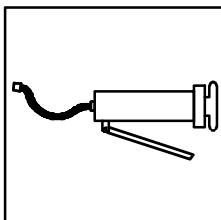
REPLACEMENT, DISMANTLING, SPECIAL MAINTENANCE OPERATIONS, ETC.



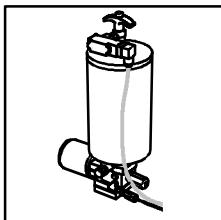
LUBRIFICARE CON OLIO MEDIANTE APPOSITO OLIATORE



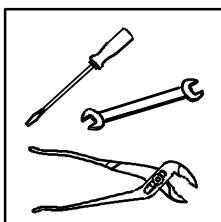
LUBRIFICARE CON GRASSO MEDIANTE APPOSITO PENNELLO



RIEMPIRE DISTRIBUTORI DELLA "LUBRIFICAZIONE A PUNTI RAGGRUPPATI" E DELLA "LUBRIFICAZIONE PUNTO- A-PUNTO" MEDIANTE APPOSITA POMPA D' INGRASSAGGIO



RIEMPIRE CONTENITORE CILINDRICO DELLA "LUBRIFICAZIONE CENTRALIZZATA CON POMPA AUTOMATICA" (DROPSA+MASTER)



SOSTITUZIONI, SMONTAGGI, OPERAZIONI DI MANUTENZIONE PARTICOLARI, ECC.

FREQUENCY	OPERATION	SYMBOL
Daily operation 1	<p><i>Cleaning (Fig.7.1). Carefully eliminate all traces of dirt on machine work surface and conveyor. Use only isopropyl alcohol and a non-fibrous cloth, especially in the presence of product containig sugar which could create additional friction to the movement on these surfaces.</i></p> <p><i>If this is not specifically required, use a cloth dampened with warm water only.</i></p>	

PERIODICITA'	INTERVENTO	SIMBOLO
Giornaliero 1	Pulizia (Fig.7.1). Eliminare accuratamente ogni traccia di sporcizia su tutte le superfici di lavoro e trasporto della macchina che potrebbero provocare atriti causando incovenienti nello scorriamento di tali superfici, servendosi esclusivamente di alcool isopropilico e panno non filamentoso. Se non necessariamente richiesto, utilizzare il solo panno inumidito con acqua calda.	

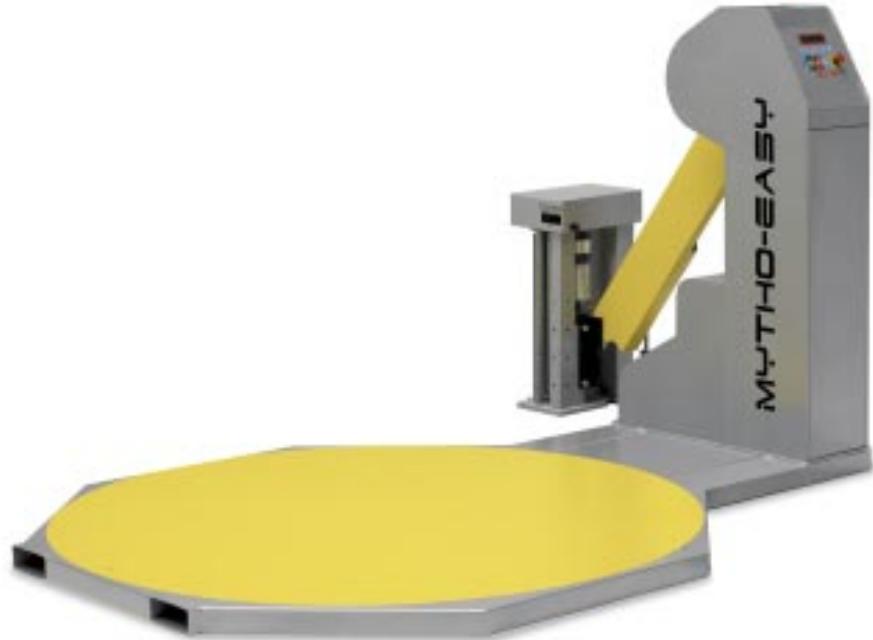
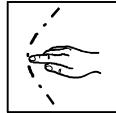
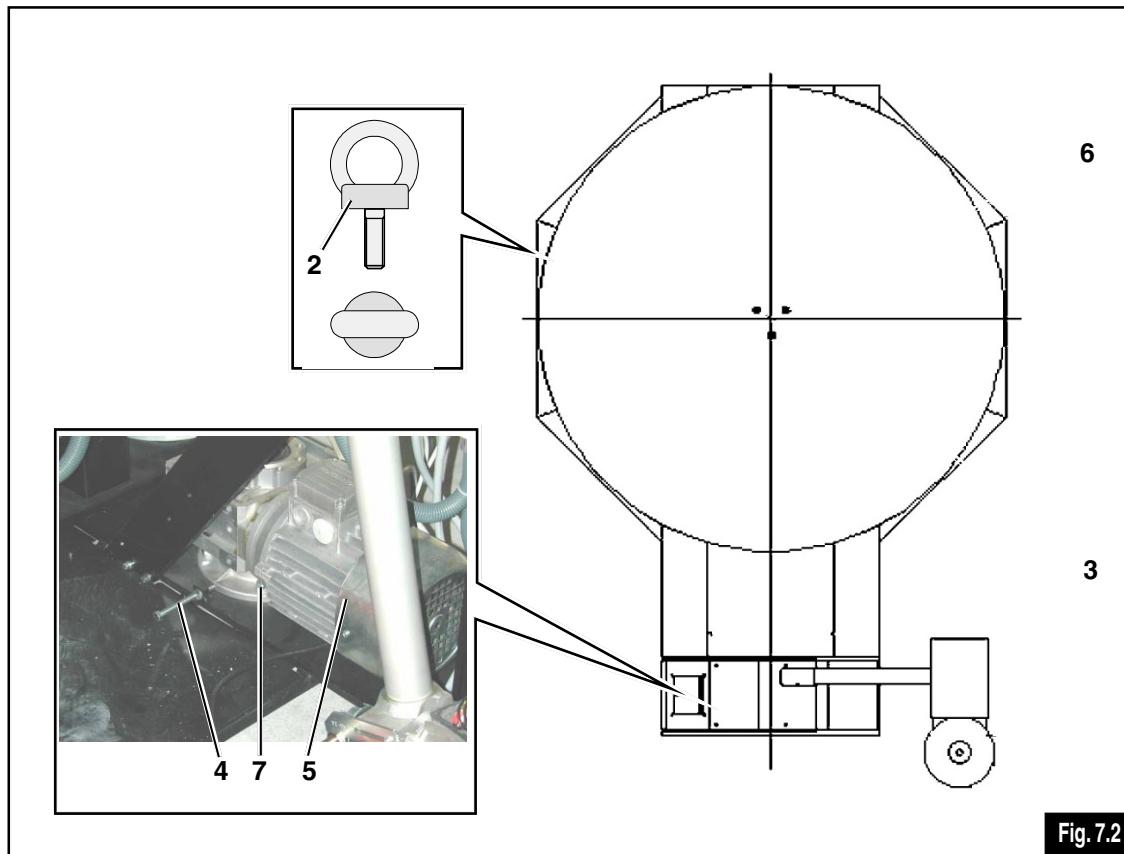
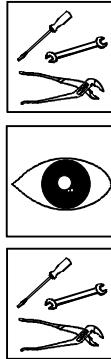


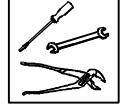
Fig. 7.1

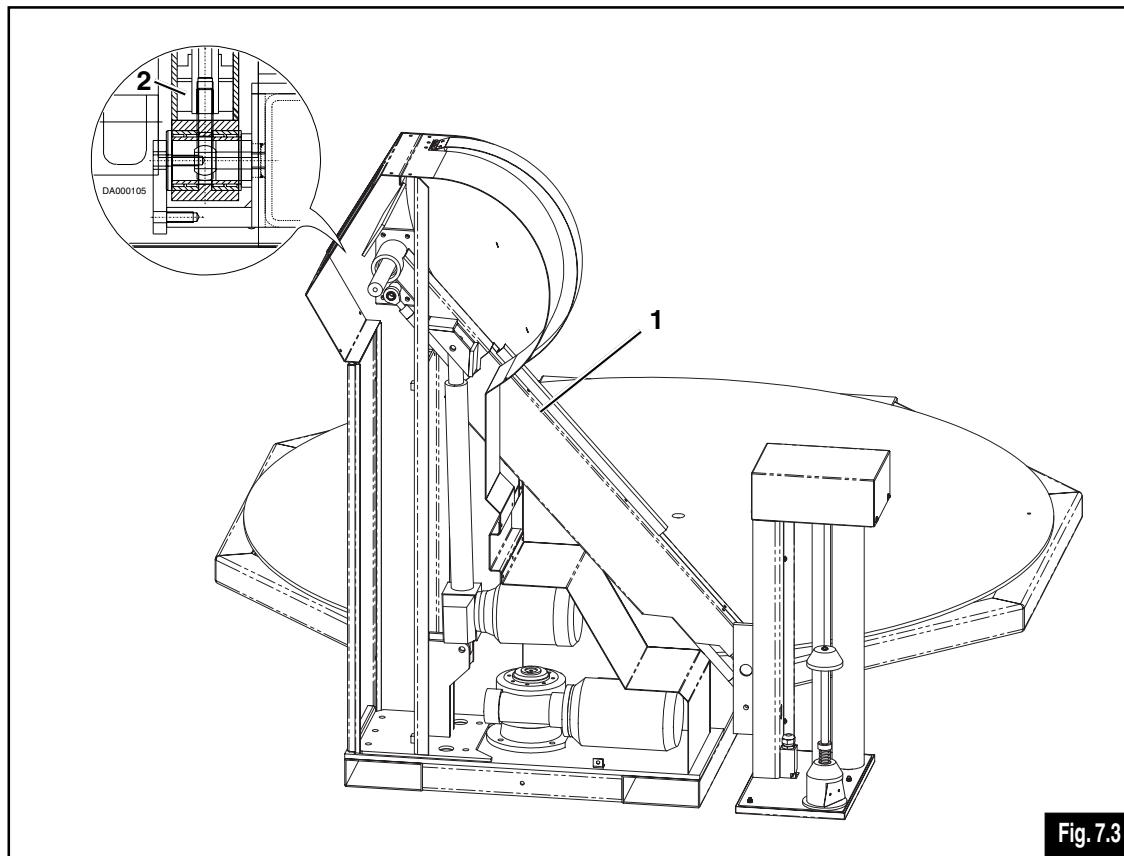
FREQUENCY	OPERATION	SYMBOL
Weekly operation 1	<p><i>Check the tension of the chain that moves the turntable, scrupulously abiding by the following procedure:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Insert the eyebolts for lifting (2) in the holes provided on the turntable (3). - Insert the hooks of the lifting ropes inside the eyebolts. - Remove the screws (6). - Raise the rotary plate with lifting equipment suited to this purpose. - Check the chain tension. - If it needs tightening, loosen the screws (7) fastening the motor (5) in place and adjust the chain tightener (4). - Set the plate back in place and carefully secure it. 	 

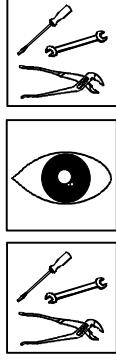
PERIODICITA'	INTERVENTO	SIMBOLO
Settimanale 1	<p>Controllare il corretto tensionamento della catena di movimentazione tavolo rotante seguendo scrupolosamente la seguente procedura:</p> <ul style="list-style-type: none">- Inserire i golfari di sollevamento (2) negli appositi fori presenti sul tavolo rotante (3).- Inserire i ganci di sollevamento delle funi entro i golfari.- Svitare le viti (6).- Sollevare il piatto rotante con un mezzo di sollevamento adeguato allo scopo.- Verificare la tensione della catena.- Nel caso occorra tensionarla allentare le viti (7) che fissano il motore (5) ed agire sul tendicatena (4).- Rimontare il tavolo fissandolo accuratamente.	

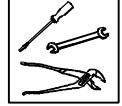


FREQUENCY	OPERATION	SYMBOL
Every six months 1	<p><i>When new, the roll-holder arm (1) has a vertical play that is equal to about half the pitch, which in this case is 4 mm.</i></p> <p><i>With the machine switched off, check the play of the roll-holder arm (1). If the play is higher than 2 mm, the safety screw nuts (2) need replacing.</i></p>	

PERIODICITA'	INTERVENTO	SIMBOLO
Semestrale 1	<p>Il braccio portabobine (1) da nuovo ha un gioco verticale pari a circa la metà del passo che in questo caso è di 4 mm.</p> <p>Verificare a macchina spenta il gioco del braccio portabobine (1). Nel caso si evidenzierà un gioco superiore a 2 mm è necessario sostituire le chioccioline di sicurezza (2).</p>	  



FREQUENCY	OPERATION	SYMBOL
Non-Routine 1	<i>Check that the conveyor belts, the chains, the transmission points (guides, shafts etc.) are undamaged; if it is necessary change them.</i>	

PERIODICITA'	INTERVENTO	SIMBOLO
Straordinaria 1	Verificare lo stato di usura delle catene e degli organi di trasmissione; nel caso sia necessario provvedere alla sostituzione.	  

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK
DUE TO EDITING REASON***



ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI 8
INSTRUCTIONS 8

MYTHO-EASY-08D4

8.1 GENERAL PRECAUTIONS

Please refer to point 1.3 for matters regarding safety measures.

8.2 BREAK DOWN AND SCRAPPING INSTRUCTIONS

The customer, in accordance with EC regulations, or in compliance with the laws in force in his/her own country, must organize the dismantling and disposal of the component materials of the machine.

Before scrapping the machine, the customer must communicate all the data on the machine identification plate to the manufacturer.

N.B: *These operations must be performed by specialist personnel or directly by the manufacturer, according to the agreements made.*

8.1 AVVERTENZE GENERALI

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

8.2 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.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



**ALLEGATI 9
ADDENDA 9**

MYTHO-EASY-09D12

09 ALLEGATI

09 ADDENDA

ATLANTA
STRETCH

**9.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' IN LINGUA ITALIANA E NELLA
LINGUA DEL PAESE DELL' UTILIZZATORE**

La dichiarazione di conformità in originale viene consegnata assieme ai documenti di spedizione della macchina.

**9.1 CERTIFICATE OF CONFORMITY IN ITALIAN AND IN LANGUAGE OF
USER'S COUNTRY**

The CE conformity Declaration in original issue is supplied along with the shipping documents of the machine.

09 ALLEGATI

09 ADDENDA

ATLANTA
STRETCH

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**SECONDO LE DIRETTIVE CEE 98/37 CEE All. II (art. 2, c. 2, lett. A), DPR 459****Il Fabbricante****ATLANTA STRETCH S.p.A.**

Nella persona del suo Legale Rappresentante

Dichiara che la Macchina **Tipo:****Modello:****Matricola:****Data di costruzione:****É conforme****Ai requisiti essenziali della Direttiva 98/37 CEE, ed al Decreto
del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996 N°459****La macchina, cui questa dichiarazione si riferisce è
conforme inoltre, per quanto di propria pertinenza alle
seguenti Norme Armonizzate:**

EN 292-1	EN 349	EN 60204-1
EN 292-2	EN 563	EN 294
EN 954-1	EN 982	EN 953
EN 983		

Ai seguenti Progetti di Norma

prEN 547

Alle seguenti Norme

ISO 7000

(Legale Rappresentante)

DECLARATION OF CONFORMITY

PURSUANT TO DIRECTIVE 98/37 EEC Annex II (art. 2, sec. 2, lett. A), President's Decree No. 459

The Manufacturer

ATLANTA STRETCH S.p.A.

in the person of its Legal Representative

Hereby declares

Type:

that the Machine

Model:

Serial No.:

Date of manufacture:

Conforms:

**To the essential requirements of Directive 98/37 EEC and
President's Decree N°459 of 24 July 1996.**

**The machine to which this declaration pertains moreover
conforms to the following Harmonised Standards:**

EN 292-1	EN 349	EN 60204-1
EN 292-2	EN 563	EN 294
EN 954-1	EN 982	EN 953
EN 983		

To the following Draft Standards

prEN 547

To the following Standards

ISO 7000

(Legal Representative)

9.2 INDICAZIONI SUL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA

La macchina in funzione ed in assenza di prodotto rientra nei parametri consentiti dalle norme vigenti riguardanti l'emissione di rumore aereo.

Si consiglia comunque di effettuare prove per rilevare l'emissione di rumore aereo con la macchina in funzione ed in presenza di prodotto (in particolar modo per prodotti ad alta rumorosità: vetro, metallo, ecc.).

Indicazioni sul rumore aereo prodotto dalla macchina

I valori quotati per il rumore sono livelli di emissione e non necessariamente livelli di lavoro sicuro.

Mentre vi è una correlazione tra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere usata affidabilmente per determinare se siano richieste o no ulteriori precauzioni.

I fattori che influenzano il reale livello di esposizione del lavoratore includono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente, altre sorgenti di emissione, per es. il numero delle macchine e altre lavorazioni adiacenti.

Anche i livelli di esposizioni permessi possono variare da paese a paese.

Queste informazioni comunque mettono in grado l'utilizzatore della macchina di fare una migliore valutazione dei pericoli e dei rischi.

9.2 INSTRUCTIONS ON ATMOSPHERIC NOISE PRODUCED BY THE MACHINE

When the machine is operating load free, it meets current standards on atmospheric noise emission.

However, we advise you to run tests to measure emission of atmospheric noise when the machine is operating with a product (especially in the case of extremely noisy products such as glass, metal, etc.).

Indications regarding the airborne noise generated by the machine.

The noise levels indicated are levels of emission and not necessarily safe working levels.

Though there is a correlation between emission levels and levels of exposure, this does not represent a reliable method for determining whether or not further precautions are required.

The factors influencing the actual level of worker exposure include the duration of exposure, the ambient conditions and other noise sources, e.g. the number of adjacent machines and processes.

The allowed levels of exposure may also vary from country to country.

Nonetheless, this information enables the machine user to make the best possible assessment of the hazards and risks.

09 ALLEGATI

09 ADDENDA

ATLANTA
STRETCH

9.3 ELENCO DEI COMPONENTI DI SICUREZZA

- Chiocciola di sicurezza integrata nell' attuatore
- Micro di sicurezza collegato alla ciabatta di sicurezza del carrello portabobina
- Interruttore generale integrato al chiavistello di chiusura dello sportello cassetta elettrica
- Solo per tavola transpallet fotocellula di presenza in ingresso transpallet

9.3 LIST OF SAFETY COMPONENTS (SICEL LIST)

- *Safety screw nut integral with actuator*
- *Safety micro connected to the mobile safety guard of the roll-holder carriage*
- *Main switch interlocked with the door lock of the electrical cabinet*
- *Only for trans-pallet table, photocell sensing presence of trans-pallet at entrance*

9.4 DICHIARAZIONE DI COMPATIBILITA' ELETTRONMAGNETICA

Vedi fogli allegati.

9.4 CERTIFICATE OF ELECTRO-MAGNETIC CONFORMITY

See enclosed documents.



**MISURE DI COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA
NORMA EUROPEA EN 55011
(NORMA ITALIANA CEI 110-6) (EN 50081-2)**

APPARECCHIATURA:

Macchina: MYTHO-EASY (Matricola

FABBRICANTE: ATLANTA STRETCH S.p.A.

INDIRIZZO: Via Chiesa di Camerano, Sn
47828 Poggio Berni
(RIMINI) ITALIA

DICHIARA CHE

i disturbi condotti della sopracitata macchina modello MYTHO-EASY rientrano nei limiti della tensione di disturbo ai morsetti di rete prescritti dalla Norma Europea 55011 (Norma Italiana CEI 110-6).

ATLANTA STRETCH S.p.A. Via Chiesa di Camerano, Sn
47828 Poggio Berni (RIMINI) ITALIA
TEL. +39 0541.627145 FAX +39 0541.627220
www.atlantastretch.com info@atlantastretch.com



**ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY MEASUREMENTS
EUROPEAN STANDARD EN 55011
(ITALIAN STANDARD CEI 110-6) (EN 50081-2)**

EQUIPMENT:

Machine: MYTHO-EASY (Serial No.)

MANUFACTURER: ATLANTA STRETCH S.p.A.

ADDRESS: Via Chiesa di Camerano, Sn
47828 Poggio Berni
(RIMINI) ITALIA

HEREBY DECLARES THAT

the conducted disturbances of the above-specified machine, model MYTHO-EASY, are within the limits prescribed by European Standard 55011 (Italian Standard CEI 110-6) with respect to mains terminal disturbance voltage.

ATLANTA STRETCH S.p.A. Via Chiesa di Camerano, Sn
47828 Poggio Berni (RIMINI) ITALIA
TEL. +39 0541.627145 FAX +39 0541.627220
www.atlantastretch.com info@atlantastretch.com

9.5 INFORMAZIONI SUL TERMINALE OPERATORE

Vedi manuale allegato.

9.5 INFORMATIONS ABOUT THE OPERATOR TERMINAL

See annexed manual

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK
DUE TO EDITING REASON***



**DISEGNI E SCHEMI 10
DRAWINGS AND DIAGRAMS 10**

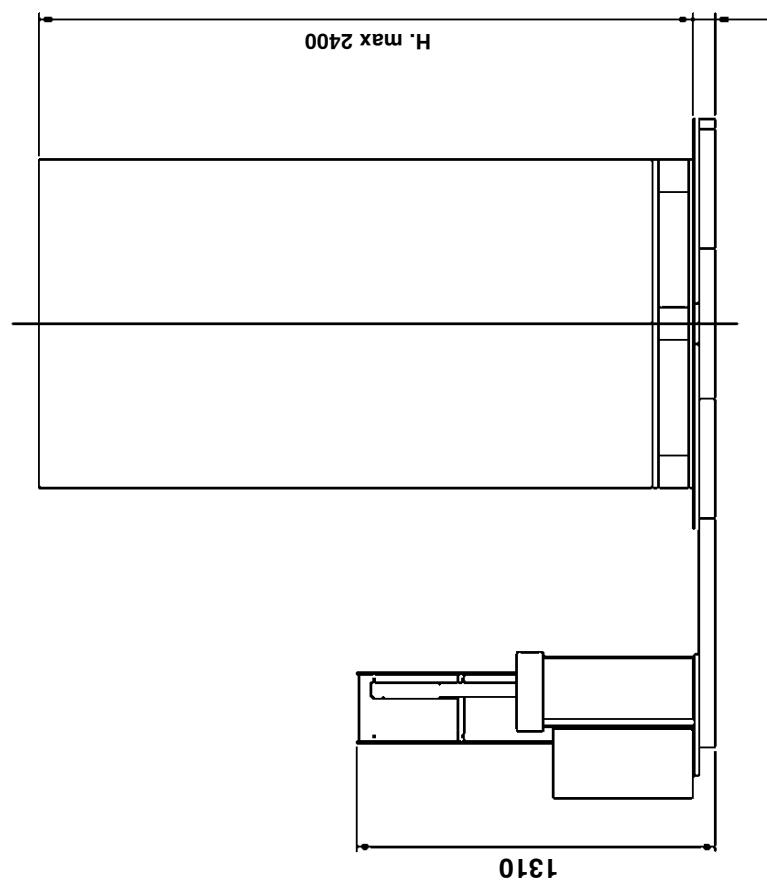
MYTHO-EASY-10D6

10.1 LAY-OUT

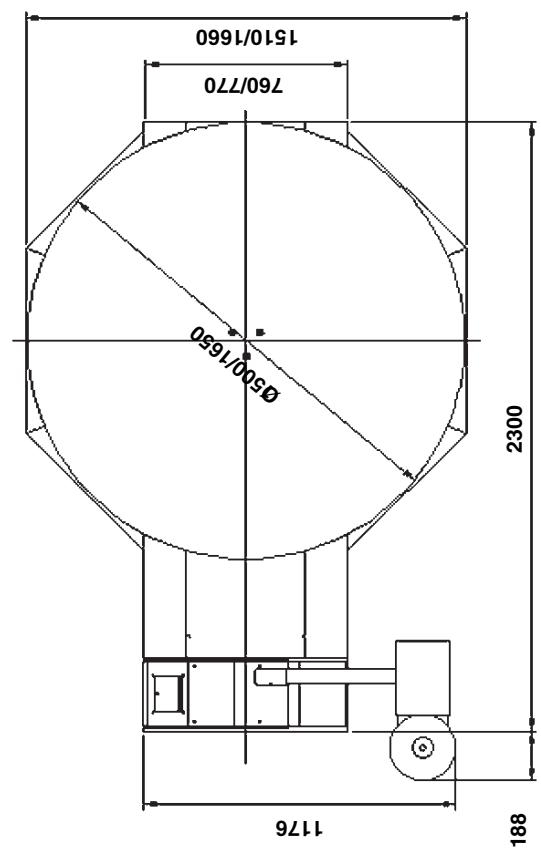
Vedi fogli illustrativi allegati.

10.1 LAY-OUT

See enclosed documents.



COFETTO	SCALA A
STRETCH	DESIGNER
PARTICOLARE	DI SEGNATOLI
	DI SEGNAZIONI
	REVISIONE DEL
ATLANTA	



10.2 SCHEMI ELETTRICI

Non presenti.

10.2 ELECTRICAL WIRING DIAGRAMS

Not present.

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***



ELENCO RICAMBI 11
LIST OF SPARE PARTS 11

MYTHO-EASY-11D4

11.1 ELENCO RICAMBI

Vedi fogli illustrativi allegati (non incorporati al manuale).

11.1 LIST OF SPARE PARTS

See enclosed documents (not incorporated to the manual).

**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE
BIANCA PER ESIGENZE DI
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT
BLANK DUE TO EDITING REASON***

**ATLANTA STRETCH S.p.A.**

Via Chiesa di Camerano, Sn
47828 Poggio Berni
(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com
