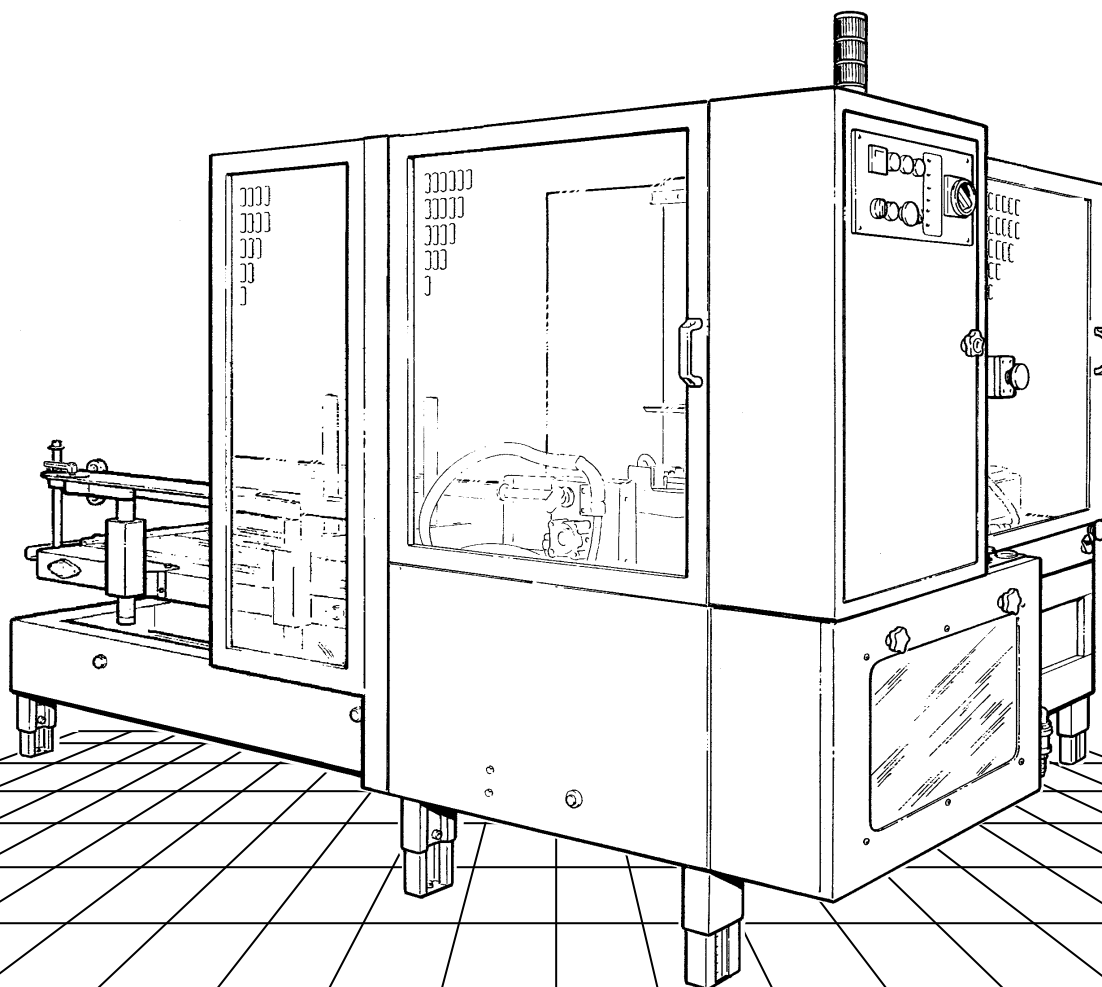




siat[®]



AUTOMATIC CASE FORMER
FORMATORE AUTOMATICO PER CASSE IN CARTONE

F145-SX
F145-SX/ML

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO



English edition
Edizione Italiana

Cod. pubbl.: 3.0.01344.98A

Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the case former machine model F145-SX Type B.

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

Edition April 1998

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 1998.

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

Publication n. 3.0.01344.98A
Release **I**

Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio del formatore F145-SX Tipo B.

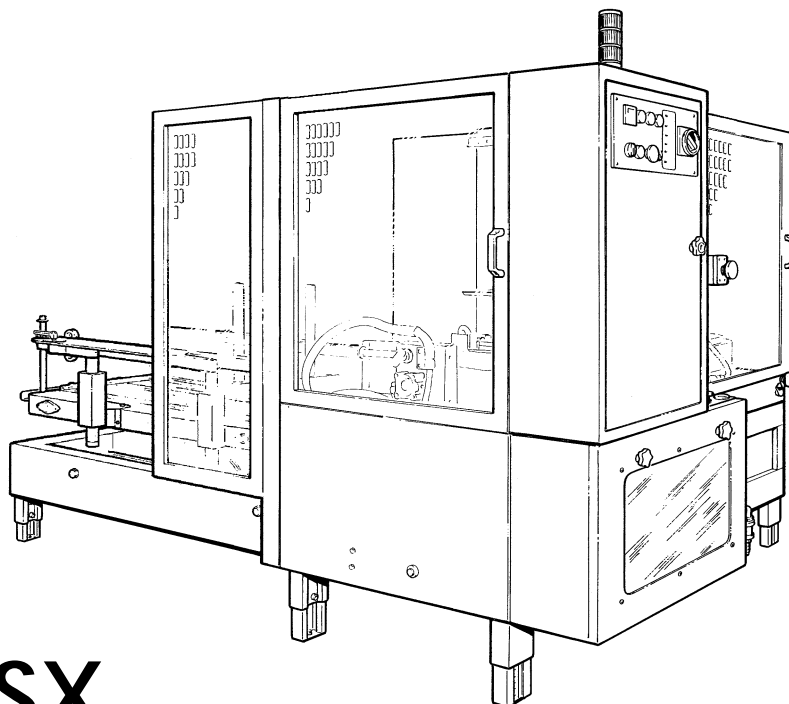
*Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727*

Edizione Aprile 1998

*Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 1998.*

il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

*Pubblicazione n° 3.0.01344.98A
Revisione **I***



F145-SX

AUTOMATIC CASE FORMER

- Maximum box size **h.** 50 cm x **w.** 35 cm x **l.** 56 cm
- Minimum box size **h.** 12 cm x **w.** 15 cm x **l.** 22 cm
- Adhesive tape **w.** 50 mm
- Belt speed 21 m per minute
- Production 12 boxes per minute (average)

FORMATORE AUTOMATICO DI SCATOLE IN CARTONE CON UNITÀ DI SIGILLATURA DELLA SCATOLA CON NASTRO ADESIVO

- *Dimensione massima della scatola **h.** 50 cm x **w.** 35 cm x **l.** 56 cm*
- *Dimensione minima della scatola **h.** 12 cm x **w.** 15 cm x **l.** 22 cm*
- *Nastro adesivo da 50 mm*
- *Velocità di avanzamento scatole 21 m/minuto*
- *Produzione massima 12 scatole/minuto*

INDEX**INDICE**

	Section		Sezione
Manufacturing specifications	1.1	<i>Norme costruttive</i>	1.1
Manual, how to use the	1.2	<i>Manuale, come utilizzarlo</i>	1.2
Serial Number	2.1	<i>Numero di matricola</i>	2.1
After-sale service	2.2	<i>Assistenza tecnica</i>	2.2
Warranty	2.3	<i>Garanzia</i>	2.3
Safety	3	<i>Sicurezza</i>	3
Operators' skill levels	3.6	<i>Qualifiche operatori</i>	3.6
Technical specifications	4	<i>Dati tecnici</i>	4
Dimensions and weight	4.2.-4.6	<i>Dimensioni e pesi</i>	4.2.-4.6
Noise measurement	4.10	<i>Rumorosità</i>	4.10
Transportation	5	<i>Trasporto</i>	5
Unpacking	6	<i>Disimballo</i>	6
Installation	7	<i>Installazione</i>	7
Theory of operation	8	<i>Funzionamento</i>	8
Controls	9	<i>Comandi</i>	9
Safety devices	10	<i>Dispositivi di sicurezza</i>	10
Set-up and adjustments	11	<i>Preparazione all'uso e regolazioni</i>	11
Tape replacement	11.1	<i>Sostituzione nastro</i>	11.1
Operation	12	<i>Uso della macchina</i>	12
Cleaning	12.5	<i>Pulizia</i>	12.5
Trouble shooting	12.8	<i>Diagnosi inconvenienti</i>	12.8
Maintenance	13	<i>Manutenzione</i>	13
Lubrication	13.4-13.6	<i>Lubrificazione</i>	13.4-13.6
Blade replacement	13.8	<i>Sostituzione lame</i>	13.8
Belt replacement	13.9	<i>Sostituzione cinghie</i>	13.9
Adjustment of belt tension	13.19	<i>Registrazione cinghie</i>	13.19
Log of maintenance work	13.13	<i>Registro interventi di manutenzione</i>	13.13
Fire emergency	14.2	<i>Incendio</i>	14.2
Enclosures	15	<i>Allegati</i>	15
Electric Schematics	16.2	<i>Schemi elettrici</i>	16.2
Pneumatic Schematic	16.3	<i>Schema pneumatico</i>	16.3
Spare parts	last section	<i>Ricambi</i>	<i>in fondo al manuale</i>

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

ABBREVIAZIONI E SIGLE

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

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

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

w	= width
h	= height
l	= length
ol	= overall length
cbh	= conveyor bed height

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

w	= Larghezza
h	= Altezza
l	= Lunghezza
ol	= Lunghezza fuori tutto
cbh	= Altezza piano di lavoro

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case former machine Mod. F145-SX has been designed and manufactured following the "Machine Directives 89/392" and subsequent revisions, in compliance with the legal requirements at the date of inception.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directives 89/392/CEE and the guidelines for their application
CEN/TC 146/WG2 on packaging machinery
CEN/TC 189/N44 on printing machinery

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distances (upper limbs)
EN 349 Minimum gap
EN 418 Emergency Stop Equipment
EN 457 Auditory Danger Signals
EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741 Acoustics - Broad-Band
EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band

1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely.

Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments.

Should the equipment be sold or disposed of, please ensure that the manual is passed on.

Electrical and pneumatic diagrams are included in the manual. Equipment using PLC controls and/or electronic components will include relevant schematics or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

NORME COSTRUTTIVE

Il formatore automatico Mod. F145-SX è stato progettato e costruito secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 e successive modifiche, rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

Direttiva 89/392/CEE e linee guida per l'applicazione.
CEN/TC 146/WG2 macchine da imballaggio
CEN/TC 189/N44 macchine da stampa

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distances (upper limbs)
EN 349 Minimum gap
EN 418 Emergency Stop Equipment
EN 457 Auditory Danger Signals
EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741 Acoustics - ampio spettro (Broad-Band)
EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band (Banda stretta)

COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.

Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

Passare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

Per le macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place near the machine. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Use the manual without damaging it. In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.


1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

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

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



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

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

1.2.4 HOW TO UPDATE THE MANUAL IN CASE OF MODIFICATIONS TO THE MACHINE

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

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

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

The user must use them update this manual.

CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo pulito e asciutto, a portata di mano, vicino alla macchina.

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

Usare il manuale senza danneggiarlo.

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

CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

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

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

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



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

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

METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

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



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

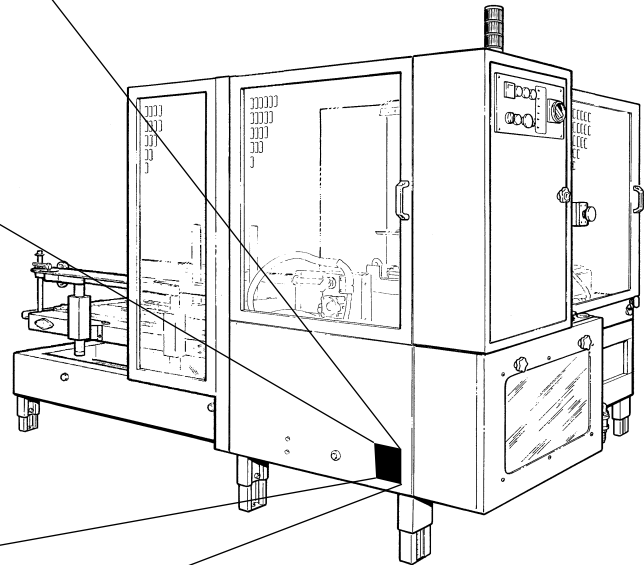
2-GENERAL INFORMATION

2-INFORMAZIONI GENERALI

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

	Siat S.p.a 22078 TURATE - ITALY	
MODEL		TYPE
.....	
SERIAL NUMBER	YEAR	
.....	
V	PHASE	
Hz	W	
A	DRAW.	



2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:

PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI

	Siat S.p.a
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY	
Tel. 02-964951	
Fax. 02-9689727	

AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL AFTER SALE SERVICE: AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE:

2.3 WARRANTY

Within the limits of what is set forth below, Seller agrees to repair or replace without cost to Buyer any defective goods when such defect occurs within a period of six (6) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond eight (8) months from the date of shipment.

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

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

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

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Improper use of the machine
- Lack of proper maintenance
- Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.

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

GARANZIA

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i sei (6) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre otto (8) mesi dalla data di spedizione.

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

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

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cattivo uso della macchina
- Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

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

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

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

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before starting the work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol



The machine is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON fixed in the central part of the protection on control side; when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation.

Keep this manual in a handy place near the machine: its information will help you to maintain the machine in good and safe working condition.

3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

- Machine operator
- Maintenance technician
- Electrician
- Manufacturer's technician

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine.

It is the responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo



Il formatore automatico F145-SX dispone di un pulsante Stop Emergenza a ritenuta posto sul montante centrale della protezione lato comandi, se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di ogni operazione di manutenzione.

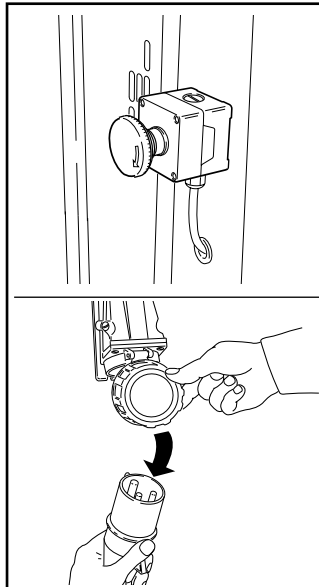
Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.

DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

- Operatore conduttore di macchina;
- Manutentore meccanico;
- Manutentore elettrico;
- Tecnico del costruttore

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.



SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine with the machine controls, to feed cases into the machine, make adjustments for different case sizes, to change the tape and to start, stop and restart production.

N.B.: the factory manager must ensure that the operator has been properly trained on all the machine functions before starting work.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine. He is not allowed to work on live electrical components.

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical components of the machine. He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipment etc.

SKILL 3

SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER

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

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, introduzione della scatola, regolazioni delle dimensioni macchina sulla scatola, cambio nastro, avviamento, fermata e ripristino della produzione.

NOTA: i responsabili di stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.

QUALIFICA 2

MANUTENTORE MECCANICO

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

QUALIFICA 2a

MANUTENTORE ELETTRICISTA

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione. Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE

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

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

Only persons who have the skills described on the following paragraph **3.6** are allowed to work on the machine.

It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

*Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo **3.6** che segue.*

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- automatic running;
- running with safety protections removed or disabled;
- stopped by using the main switch;
- stopped by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected;
- compressed air disconnected.

STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- Marcia automatica;
- Marcia con protezioni ridotte;
- Arresto con interruttore generale;
- Arresto con pulsante di emergenza ritenuto;
- Collegamento elettrico disconnesso;
- Collegamento aria compressa disconnesso.

3-SAFETY

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

The operations described hereinafter have been analyzed by the manufacturer; the number of operators shown for each operation is suitable to perform it in the best way. A smaller or larger number of operators could be unsafe.

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

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

3-SICUREZZA

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

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

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

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The case former F145-SX has been designed with a safety protection which stops the machine when the operator opens it to access the moving parts. The safety protection should never be removed or disabled. Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and service personnel be warned that the following uneliminable residual hazards exists.

PERICOLI RESIDUI

Il formatore F145-SX è stato progettato con una protezione antinfortunistica che interrompe il funzionamento quando l'operatore la apre per accedere alle parti in movimento. Tale protezione antinfortunistica non deve mai essere rimossa o disattivata. Nonostante le precauzioni adottate dai progettisti per la sicurezza, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili.

WARNING! Tape cutting blades.
Never remove the safety device which covers the blade on the top and bottom taping units.
Blades are extremely sharp. Any error may cause serious injuries.

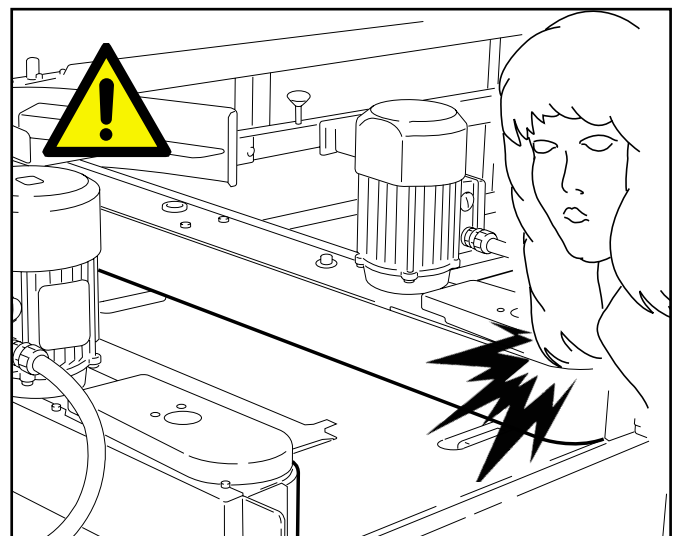
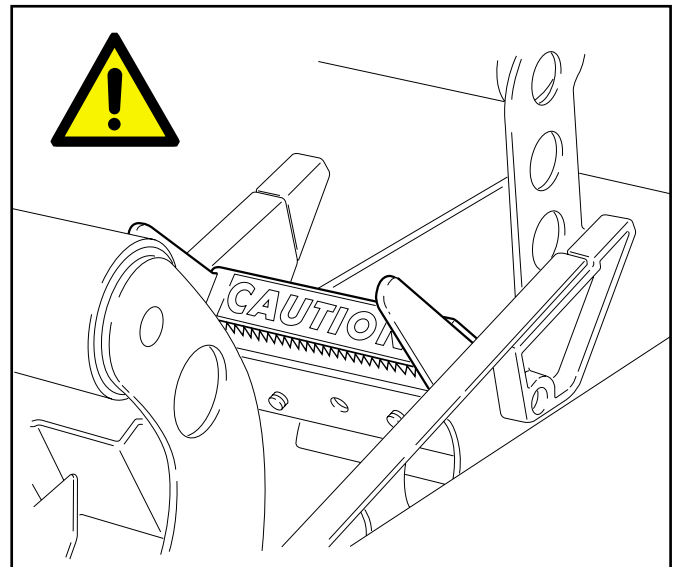
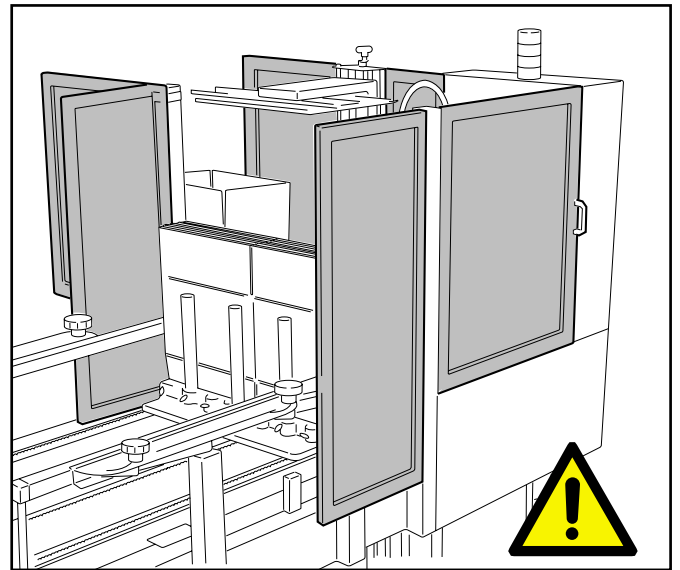


ATTENZIONE! *Lame taglio nastro.*
Non rimuovere il dispositivo di sicurezza che copre la lama di taglio delle unità nastranti superiore ed inferiore.
Le lame sono estremamente taglienti. Un errore può causare severe ferite.

WARNING! Side drive belts.
Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves.
Although protected, the drive belts may be dangerous.



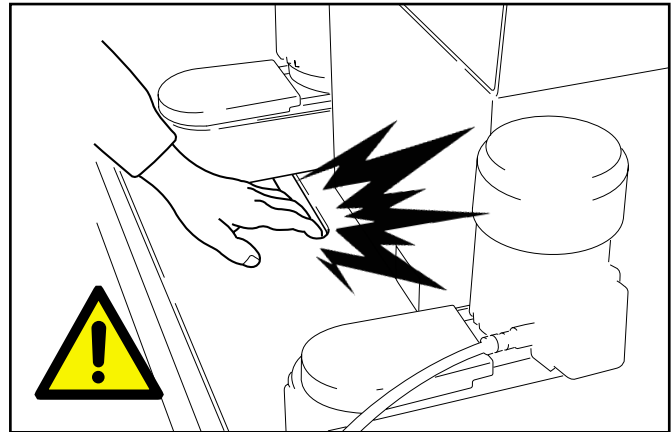
ATTENZIONE! *Cinghie di trascinamento laterali*
Non avvicinare mai alla macchina capelli o indumenti liberi come foulard, cravatte o maniche larghe. Anche se protette, le cinghie di trascinamento possono essere pericolose.



WARNING! Cavity in the conveyor bed.
Never put your hands inside any part of the machine while it is working.
Serious injury may occur.



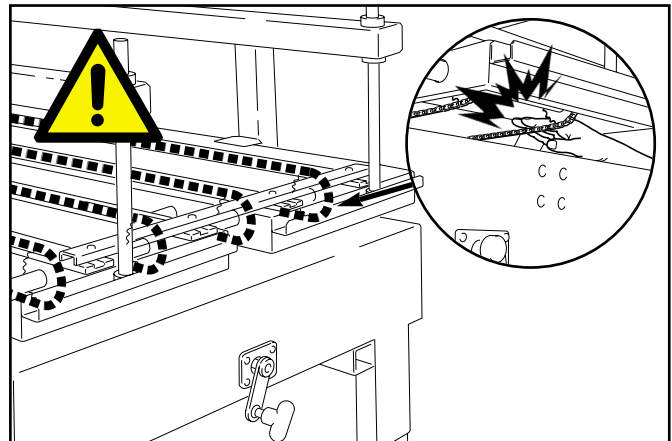
ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento uscita scatola.
Non inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto.
Pericolo di schiacciamento.



WARNING! Chains and pinions driving the case feeder.
Keep hands away from the lower side of the adjustable feeder bed as they may be trapped between whain and pinion.



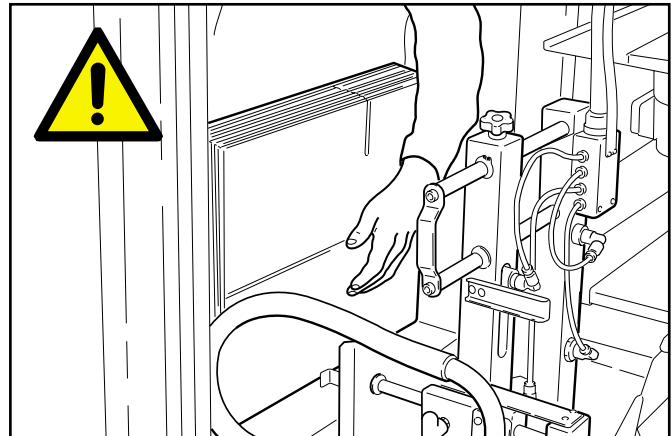
ATTENZIONE! Catene trascinamento magazzino cartoni.
Non inserire mai le mani sotto il piano regolabile. Pericolo di schiacciamento tra la catena ed il pignone.



WARNING! Feeder bed.
Keep hands away from the moving parts which pick up the cases from the feed.
When it is necessary to access the case forming mechanism, only do so through the safety door, after pressing the emergency stop button.



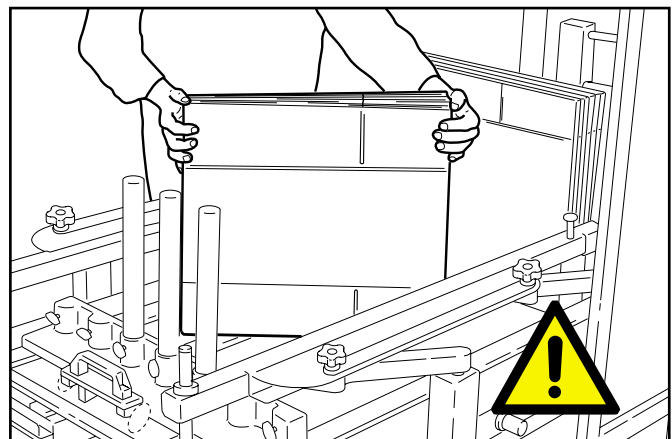
ATTENZIONE! Magazzino cartoni.
Non inserire mai le braccia tra il carrello porta ventose e il magazzino cartoni, se non attraverso la porta della protezione dopo aver premuto lo stop emergenza a ritenuta.
Pericolo di schiacciamento.



Correct position for the operator's hands during the filling of the box storage.



Posizione corretta delle mani dell'operatore durante la fase di riempimento del magazzino cartoni.



3.8 RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 66. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

The operator must pay attention to the blades during the tape replacement.

3.9 PERSONAL SAFETY MEASURES

(Safety glasses, safety gloves, safety helmet, safety shoes, air filters, ear muffs). None is required, except when recommended by the user.

3.10 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never try to stop or hold the box while it is being driven by the belts.
Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.
- Never work without the safety protections.
- Never remove or disable the safety devices.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.



- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Clean the machine using only dry clothes or light detergents.
Do not use solvents, petrols etc.
- Do not modify the machine or any part of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- We advise to apply directly to Siat for modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

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

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 66, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione, a prestare molta attenzione alle lame durante il cambio nastri.

MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

(Occhiali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore). Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

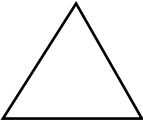
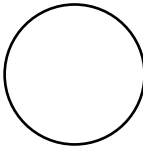
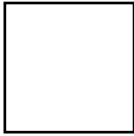
DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

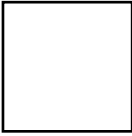
- Non cercate mai di contrastare l'azione di trascinarsi della scatola.
Utilizzare sempre il pulsante STOP EMERGENZA.
- Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
- Non smontare le protezioni.
- Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte. Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche. Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.

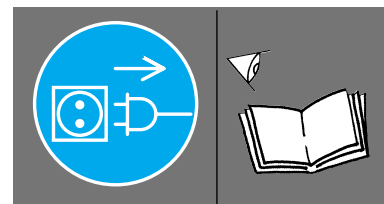


- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A.
- Seguire attentamente le istruzioni di installazione di questo manuale. La Siat S.p.A. non risponde di inconvenienti causati da caso contrario.

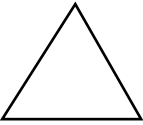
3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE
 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

SYMBOLS LEGENDA SIMBOLI		COLOURS LEGENDA COLORI	
	DANGER AND PARTS IN MOVEMENT PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO	YELLOW COLOUR COLORE GIALLO	
	COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION OBBLIGO/DIVIETO	RED COLOUR COLORE ROSSO	
	CONTROLS AND INFORMATION COMANDI E INFORMAZIONI	LIGHT BLUE COLOUR COLORE AZZURRO	

a  Before starting any maintenance operation the electrical power must be disconnected.
Indica che é obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.

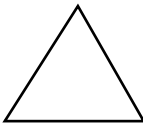


Label code: 3.0.01097.96A
 Codice etichetta:

b  Shows the sharp knife on the taping head.
Indica il pericolo di lama tagliente dell'unità nastrante.

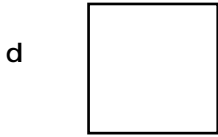


Label code: 3.0.01028.96A
 Codice etichetta:

c  Tape threading path for bottom taping unit and position of the sharp knife.
Indica il percorso nastro dell'unità nastrante inferiore e il pericolo di lama tagliente.



Label code: 3.0.01024.96A
 Codice etichetta:

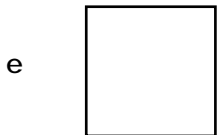


Shows the running direction of the belts.

Indica la direzione di marcia delle cinghie di trascinamento.



Label code: 3.0.01040.96A
Codice etichetta:

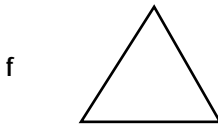


Shows the point for earth wire connection on the machine frame.

Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato al corpo macchina (messa a terra).

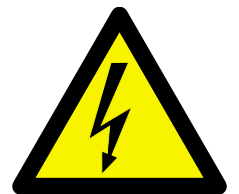


Label code: 3.0.01039.96A
Codice etichetta:

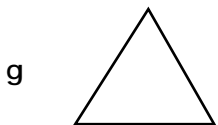


Caution! Dangerous high voltage.

Attenzione! Pericolo alta tensione.

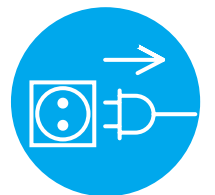


Label code: 3.0.01100.96A
Codice etichetta:

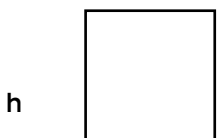


Caution! Disconnect the electric plug from the mains before any cleaning/servicing operation and before opening the electrical panel.

Attenzione! Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di qualsiasi operazione di pulizia/manutenzione e prima di aprire il quadro elettrico.



Label code: 3.0.01099.96A
Codice etichetta:

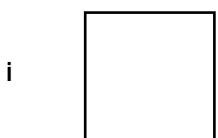


Caution! Turn off the compressed air before each maintenance operation.

Attenzione! Disattivare l'aria compressa prima di ogni operazione di manutenzione.

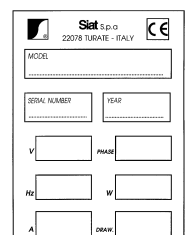


Label code: 3.0.01166.97A
Codice etichetta:



Identification data of the machine model, serial number and manufacturer.

Riporta i dati di identificazione del modello, numero di matricola e fabbricante della macchina.



Label code: 3.4.01103.95
Codice etichetta:

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Automatic case former with side dragging and manual sizing with sealing of the lower part of the box with self-adhesive tape.

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Formatore automatico di scatole con trascinamento laterale e dimensionamento manuale con sigillatura della parte inferiore della scatola con nastro autoadesivo.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Production = 800 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) KW 0,12
- Taping unit K11, tape width 50 mm.
- Weight = 630 Kg.
- Belts speed = 21 m per minute
- Compressed air = 6 Bar max.

DATI TECNICI

- Produzione media = 800 scatole/ora
- Alimentazione standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Unità nastrante K11 larghezza nastro 50 mm
- Peso = 630 kg
- Velocità cinghie = 21 m/minuto
- Aria compressa max 6 Bar.

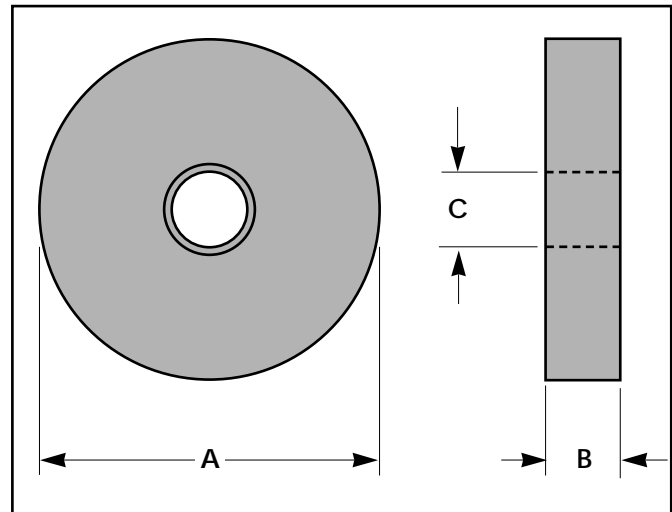
4.3 TAPE DIMENSIONS

DIMENSIONI NASTRO

Suitable adhesive tapes:
Nastri adesivi idonei:

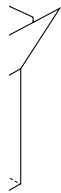
PVC
OPP
ADHESIVE PAPER - CARTA ADESIVA

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



4.4 PURPOSE OF THE MACHINE

The machine is designed to seal with adhesive tape cases having the dimensions (in millimeters) shown in section 4.5, by applying a strip of adhesive tape on the lower part.



USO PREVISTO

La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate al paragrafo 4.5 tramite l'applicazione di una striscia di nastro adesivo sulla parte inferiore

The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.

La macchina con l'impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in atmosfera esplosiva, dove sono necessari componenti antideflagranti e/o motori ad aria.

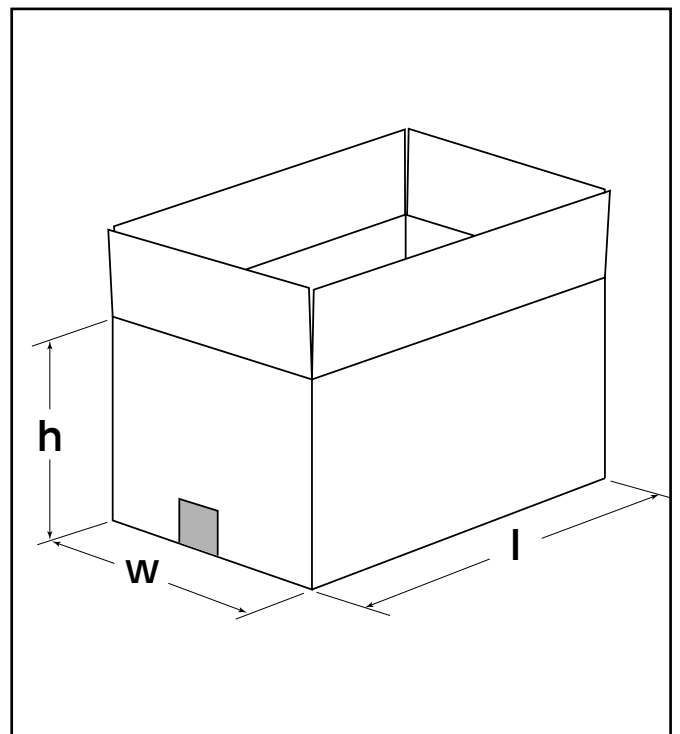
4.5 BOX-SIZE RANGE

The F145-SX Former is manually adjustable for the forming and sealing of the lower part of the boxes whose dimension are included in the following range.

GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE

Il Formatore F145-SX è regolabile manualmente per la formatura e la sigillatura della parte inferiore di scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata.

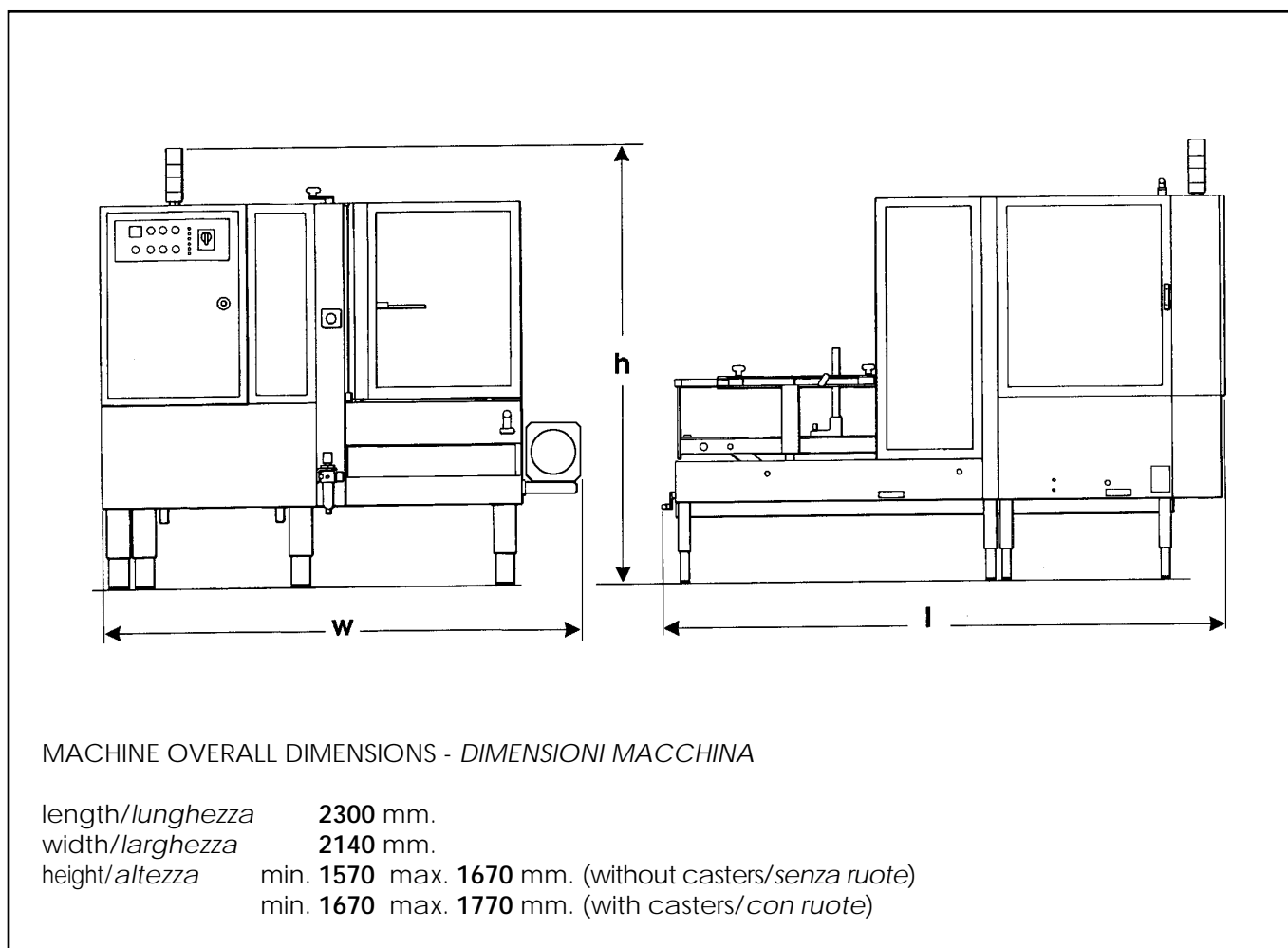
F145	W	H	L
Min.	150	220	220
Max.	350	450	560



4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.6 DIMENSIONS

DIMENSIONI



4.7 CONVEYOR BED HEIGHT

The case former F145-SX allows for a wide range of conveyor bed height.

ALTEZZA PIANO DI LAVORO

Il formatore F145-SX consente un ampio margine di regolazione dell'altezza del piano di scorrimento delle scatole.

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

	<p>A <u>WITH LEGS WITHOUT CASTERS</u> <u>CON GAMBE SENZA RUOTE</u></p> <p>CONVEYOR BED HEIGHT <i>ALTEZZA PIANO RULLIERE</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>545</td> <td>700</td> </tr> </tbody> </table> <hr/> <p>OVERALL DIMENSIONS <i>DIMENSIONI GENERALI</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1570</td> <td>1670</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>2300</td> <td>2300</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>2140</td> <td>2140</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	545	700		MIN	MAX	H	1570	1670	L	2300	2300	W	2140	2140
	MIN	MAX																	
CBH	545	700																	
	MIN	MAX																	
H	1570	1670																	
L	2300	2300																	
W	2140	2140																	
	<p>B <u>WITH LEGS WITH CASTERS</u> <u>CON GAMBE CON RUOTE</u></p> <p>CONVEYOR BED HEIGHT <i>ALTEZZA PIANO RULLIERE</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>665</td> <td>800</td> </tr> </tbody> </table> <hr/> <p>OVERALL DIMENSIONS <i>DIMENSIONI GENERALI</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1670</td> <td>1770</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>2300</td> <td>2300</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>2140</td> <td>2140</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	665	800		MIN	MAX	H	1670	1770	L	2300	2300	W	2140	2140
	MIN	MAX																	
CBH	665	800																	
	MIN	MAX																	
H	1670	1770																	
L	2300	2300																	
W	2140	2140																	

4.8 MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- N. 2 frames
- N. 8 adjustable legs
- N. 8 casters for legs
- N. 1 taping unit
- N. 2 side drive belts assembly
- N. 3 electric motors
- N. 1 emergency stop button
- N. 1 anti-accident protection
- N. 1 control panel
- N. 13 pneumatic cylinders

For the technical features of the electric parts refer to section **15-ENCLOSURES**

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 2 bancali
- N. 8 gambe regolabili
- N. 8 ruote per gambe
- N. 1 unità nastrante
- N. 2 motorizzazioni laterali
- N. 3 motori elettrici
- N. 1 tasto STOP EMERGENZA
- N. 1 protezione antinfortunistica
- N. 1 pannello comandi
- N. 13 cilindri pneumatici

Per le caratteristiche tecniche dei componenti elettrici, vedere la sezione **15-ALLEGATI**

4.9 OPERATIVE FLOW

The operator, after having filled the box storage with boxes and adjusted the machine, presses the Start Cycle button.

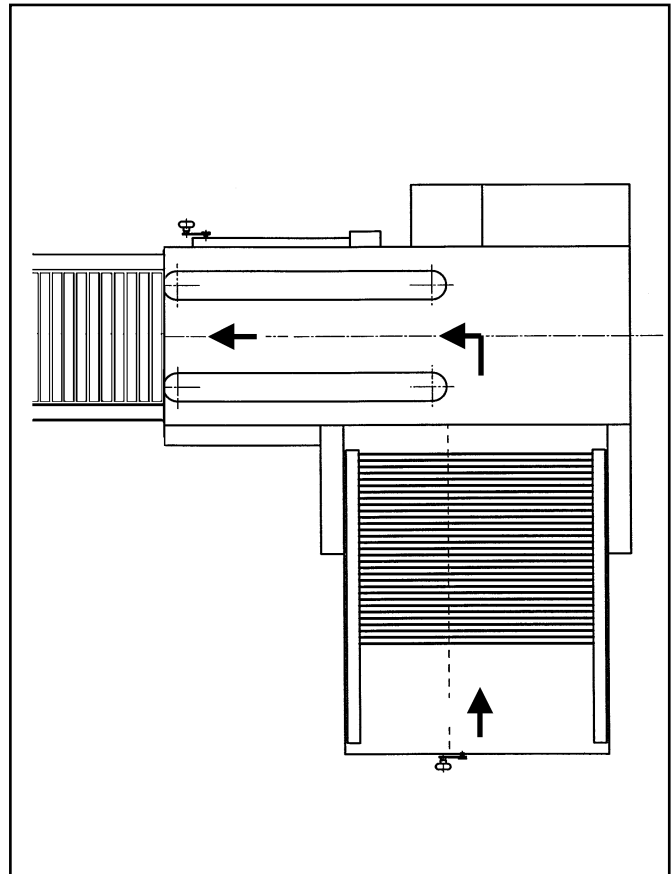
The machine automatically picks up a box from the box storage and pushes it through the driving belts where it is taped and expelled on idle or motor-driven rollers at the exit.



FLUSSO OPERATIVO

L'operatore, dopo aver riempito di scatole il magazzino cartoni e regolato la macchina, preme il pulsante Start Ciclo.

La macchina preleva automaticamente un cartone dal magazzino, lo forma e lo spinge attraverso le cinghie di trascinamento dove viene nastrato ed espulso su di una rulliera folle o motorizzata in uscita.



4.10 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 78 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 78 dB.

The measurement has been performed by a SPYRI-MINOPHON

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con nastro adesivo inserito: 78 dB. Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina con nastro adesivo inserito: 78 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MINOPHON

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed on the pallet with four bolts and can be uplifted by using a forklift.

The packaging is suitable to travel by land and by air. Optional sea freight packaging available.

PACKAGING OVERALL DIMENSIONS

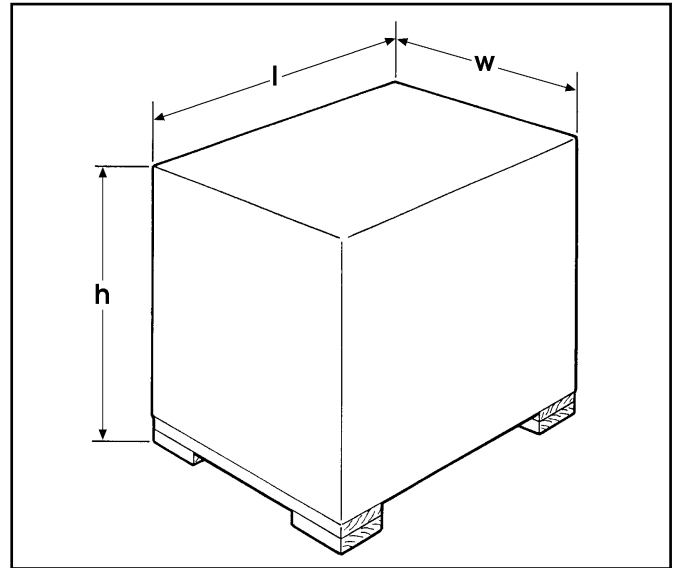
l = length **2550 mm**

w = width **2250 mm**

h = height **1950 mm**

Weight kg. **780**

During the shipment it is not possible to stack.



TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con N. 4 bulloni passanti e può essere sollevata con un normale carrello a forche.

L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.

DIMENSIONE IMBALLO

l = lunghezza **2550 mm**

w = larghezza **2250 mm**

h = altezza **1950 mm**

Peso kg. **780**

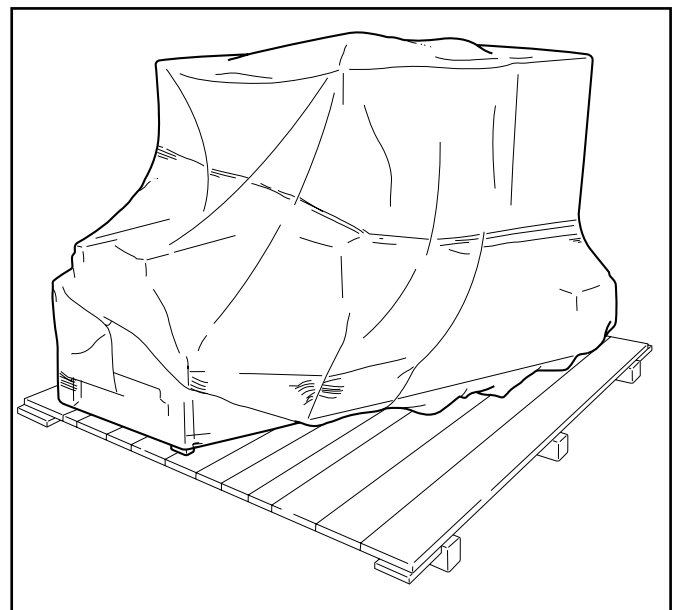
Durante la fase di trasporto non è possibile sovrapporre.

5.2 PACKAGING FOR OVERSEAS SHIPMENT (OPTIONAL)

The machines shipped by sea freight are covered by an aluminum/polyester/polythene bag which contains dehydrating salts.

IMBALLO OLTREMARE (OPZIONALE)

Le macchine spedite via mare sono avvolte in un sacco in materiale accoppiato alluminio/poliestere/ politene, contenente sali disidratanti.



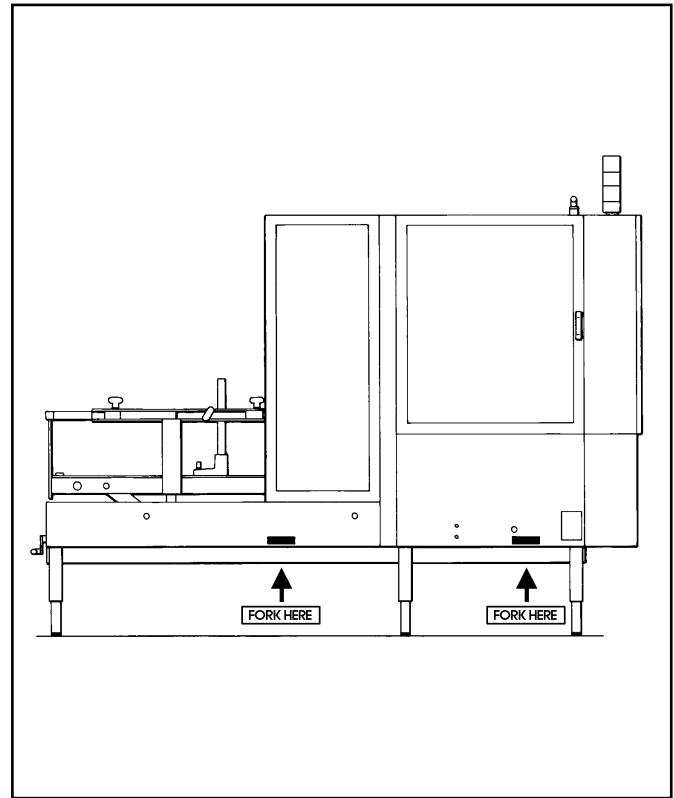
5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be moved short distances and indoors only.

The transportation of the machine without packaging may cause damage and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with belts as shown in Figure.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno dei reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni. Nel caso si rendesse necessario spostarla, sollevarla con un carrello elevatore o con una gru.



MACHINE OVERALL DIMENSIONS - DIMENSIONI MACCHINA

length/lunghezza **2300** mm.
width/larghezza **2140** mm.
height/altezza min. **1570** max. **1670** mm. (without casters/senza ruote)
 min. **1670** max. **1770** mm. (con ruote/with casters)

Weight/Peso kg **630**

5.4 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

If the machine is left inactive for a long period, please take the following precautions:

- store the machine in a dry and clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust and do not stack anything over the machine.

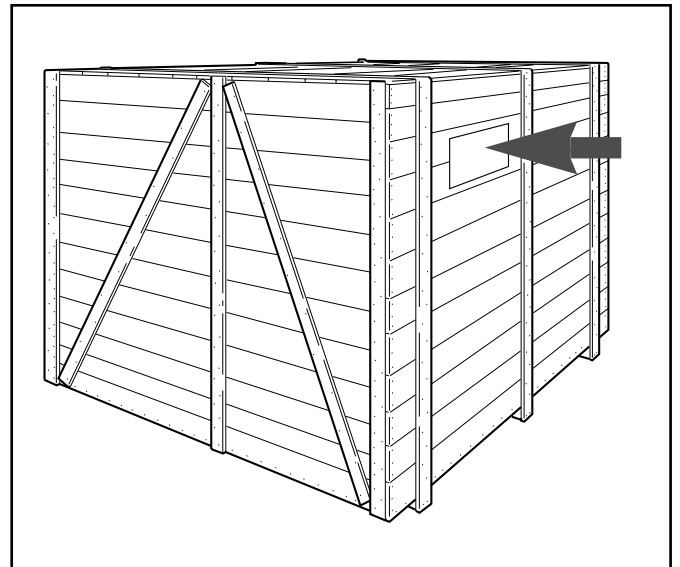
IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché.

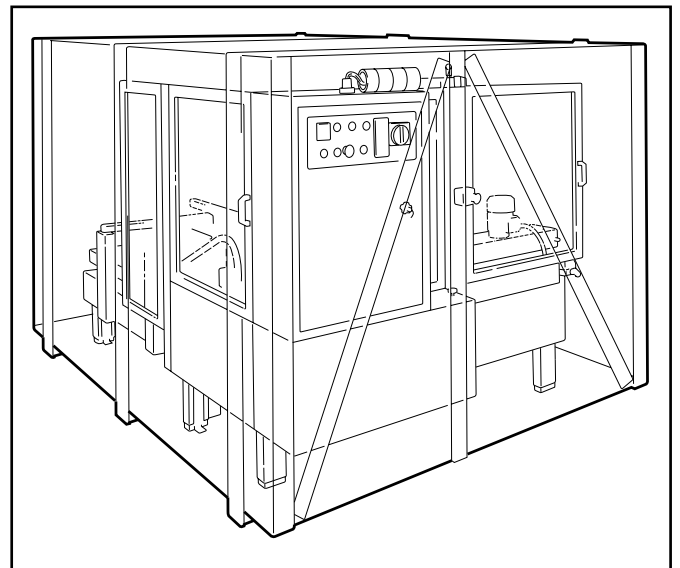
- 6.1 The envelope attached to the external side of the packing case contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.



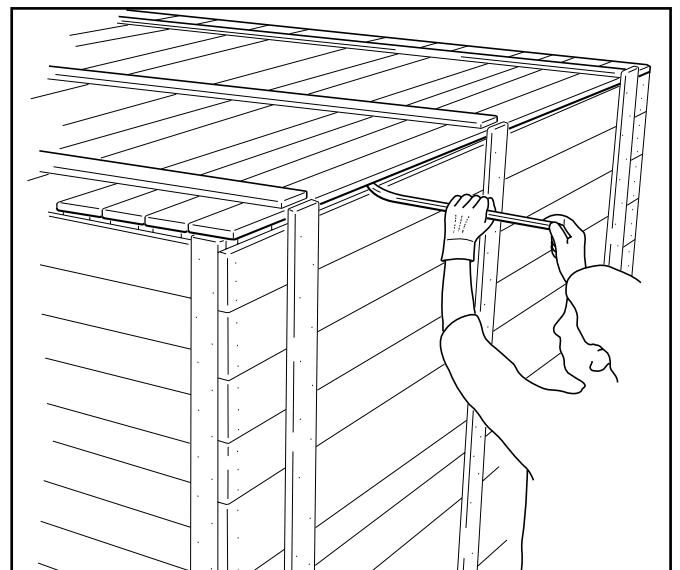
Machine layout inside the packing.

Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



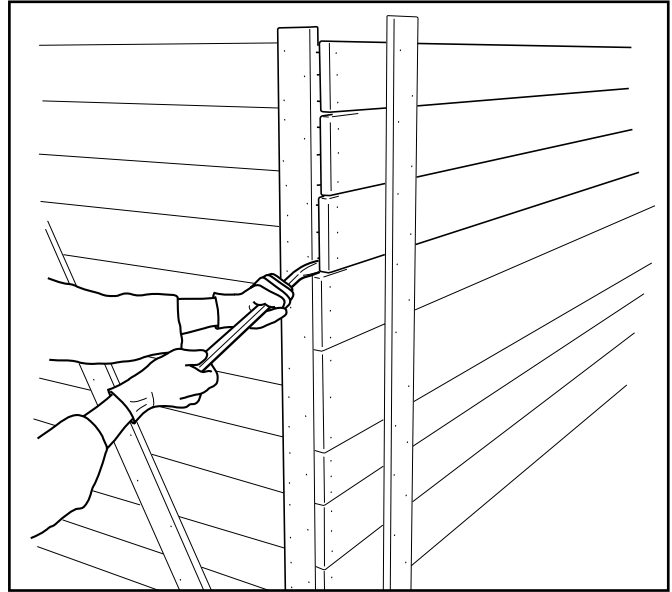
Unnail the top cover and using the proper tools and gloves, take the studs away. Pay attention to the studs and the wood splinters.

Schiodare e rimuovere il coperchio della cassa utilizzando attrezzi idonei e guanti di protezione. Prestare attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno.



Unnail and remove the four side walls of the case. Take care to hold each wall to avoid that it may fall to the floor causing damages or injuries (minimum 2 persons).

Schiodare e rimuovere le quattro pareti della cassa di legno. Porre attenzione ad evitare che le pareti cadano a terra causando danni a persone o cose (minimo 2 persone).

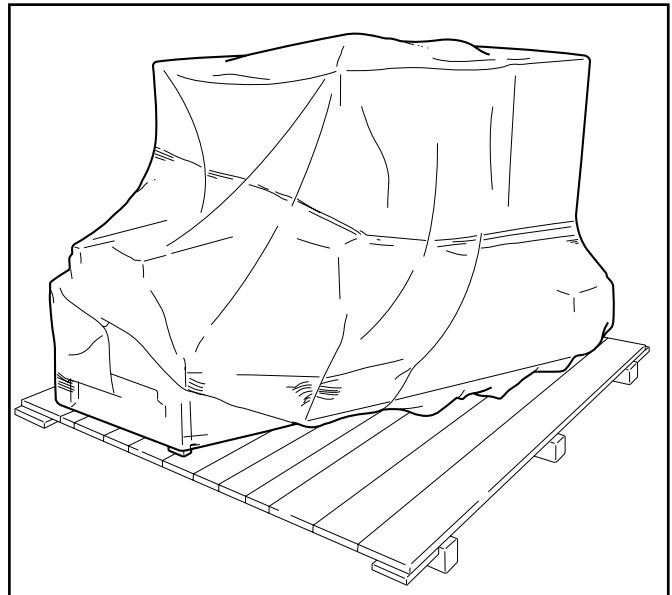


MACHINE PROTECTION

Remove the plastic protection, without using a cutter or other tools.

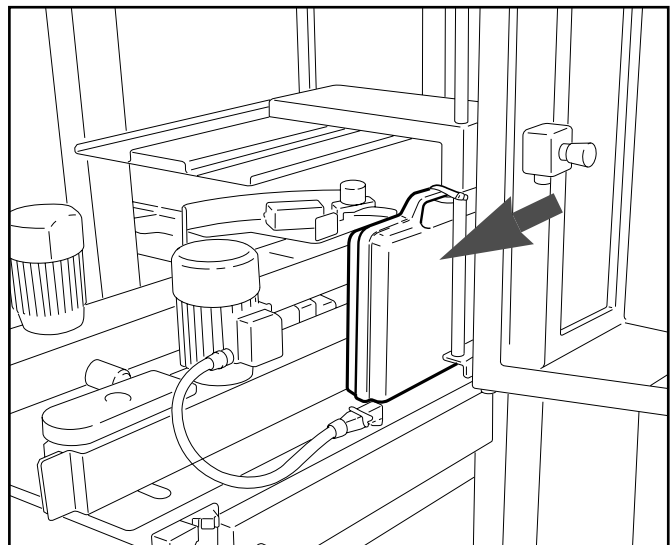
PROTEZIONE MACCHINA

Rimuovere la protezione in plastica senza utilizzare lame o altri attrezzi.



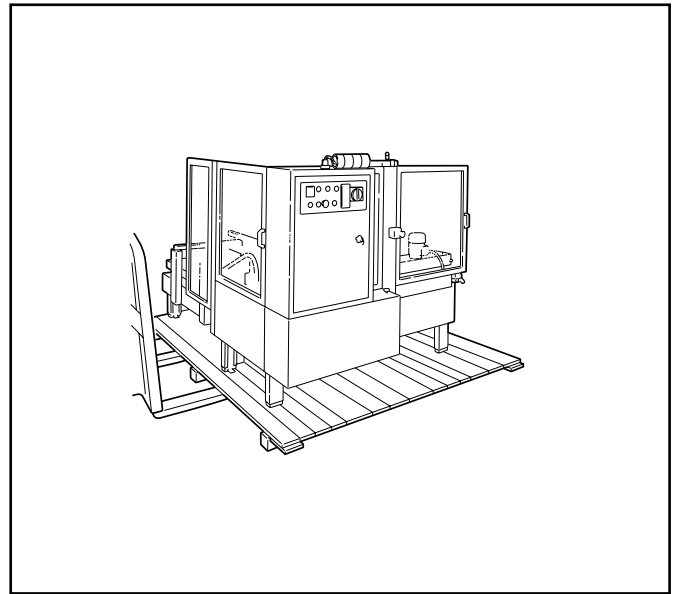
For all the other operations, please follow the instructions contained in the manual.

Recuperare la valigetta contenente il manuale istruzioni in modo da eseguire tutte le fasi successive utilizzando come guida il manuale stesso.



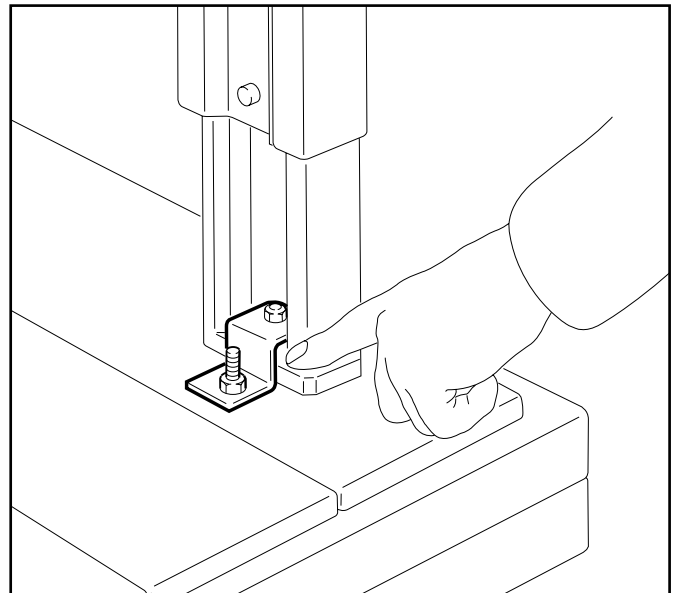
Use a forklift to carry the machine to its working location. (Weight kg **700**)

*Trasportare la macchina con un muletto fino al punto in cui essa sarà collocata. (Peso kg **700**)*



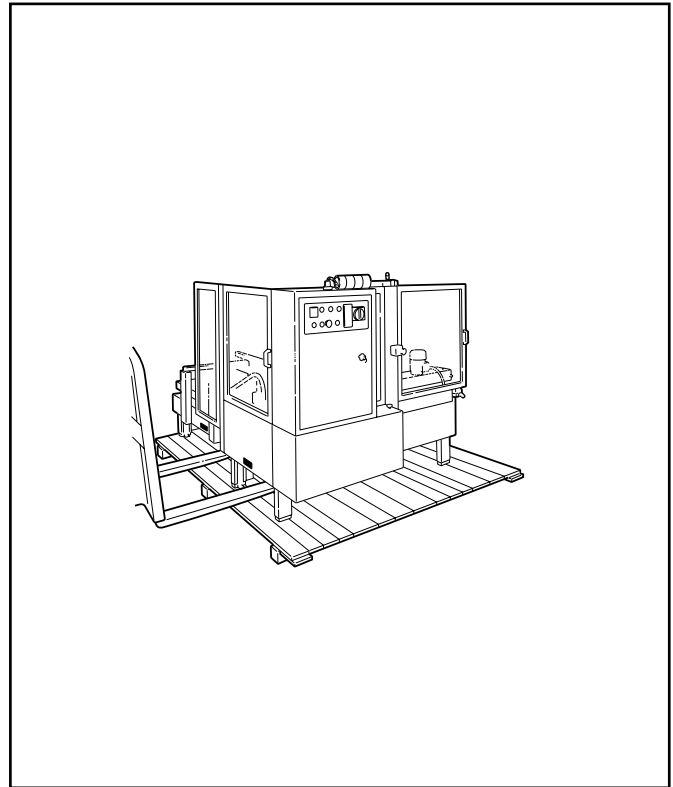
Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet.

Allentare i dadi e rimuovere, con la chiave in dotazione, le squadrette di bloccaggio che fissano la macchina al bancale.



Uplift the machine by using a forktruck. Pay attention to place the forks in the points shown in the Picture and remove the wooden pallet (Machine weight Kg. **630**).

*Sollevarre con un muletto o con una gru la macchina avendo cura di posizionare le forche come indicato in figura (Peso della macchina kg. **630**) e rimuovere il bancale in legno.*



6.2 PACKAGING DISPOSAL

The packaging of the machine Mod. F145-SX is composed of:

- wooden pallet
- wooden box
- steel fixing brackets
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches
(only for seafreight shipments)
- aluminum/polyester/polythene bag
(only for seafreight shipments)

For the disposal of these materials please follow the provisions of the law in your country.

SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. F145-SX è composto da:

- *bancale in legno;*
- *cassa in legno;*
- *staffe di fissaggio in acciaio;*
- *protezione in politene espanso;*
- *regge in plastica (PP)*
- *sali disidratanti in argilla (solo via mare)*
- *sacco in materiale accoppiato composto da poliestere-alluminio-politene (solo via mare).*

Per lo smaltimento comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

7-INSTALLATION

7.0

SAFETY MEASURES

(Read section 3 carefully).

7.1

ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

- Min. temperature = 5° C
- Max. temperature = 40° C
- Min. humidity 30%
- Max. humidity 80%
- Dust-free environment

7.2

SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

- A = 1000 mm.**
- B = 1000 mm.**
- C = 1000 mm**

Min. height = 2500 mm.

SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

- A = 1000 mm**
- B = 1000 mm**
- C = 1000 mm**

Altezza min. = 2500 mm

7.3

SPARE PARTS AND THREADING TOOL FOR TAPING HEADS SUPPLIED WITH THE MACHINE

For a detailed description see section 13.1.

SET RICAMBI E TIRANASTRO PER UNITÀ NASTRANTI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

Per la descrizione dettagliata vedere la sezione 13.1.

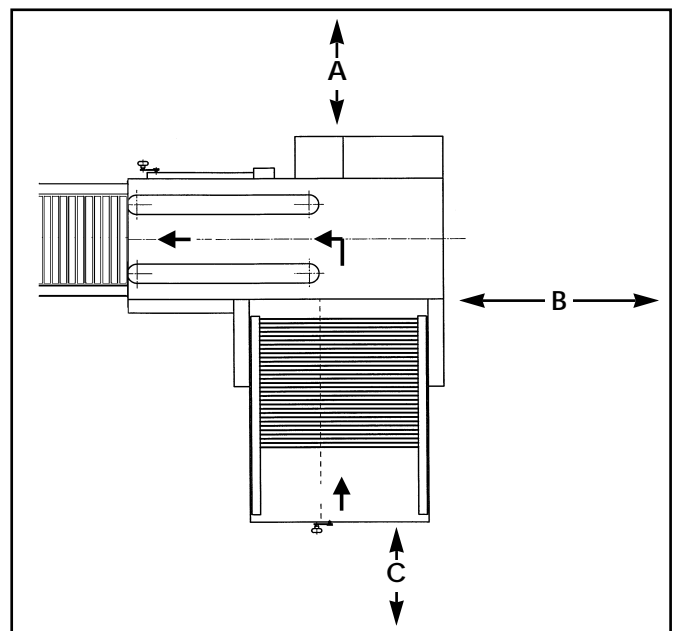
7-INSTALLAZIONE

SICUREZZA

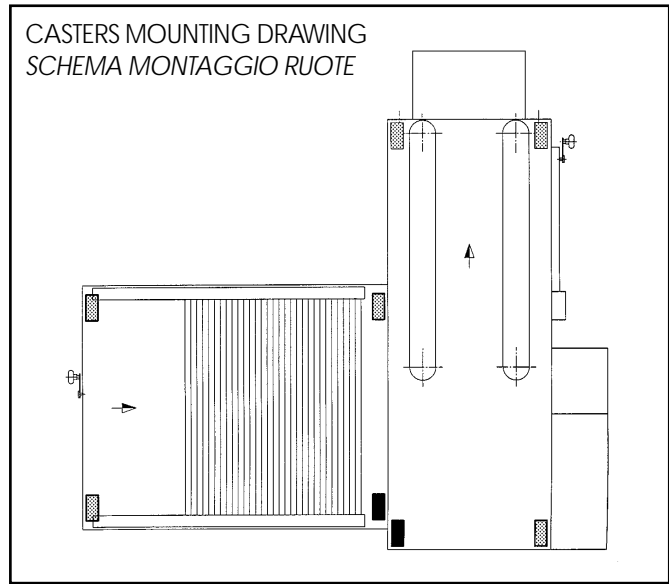
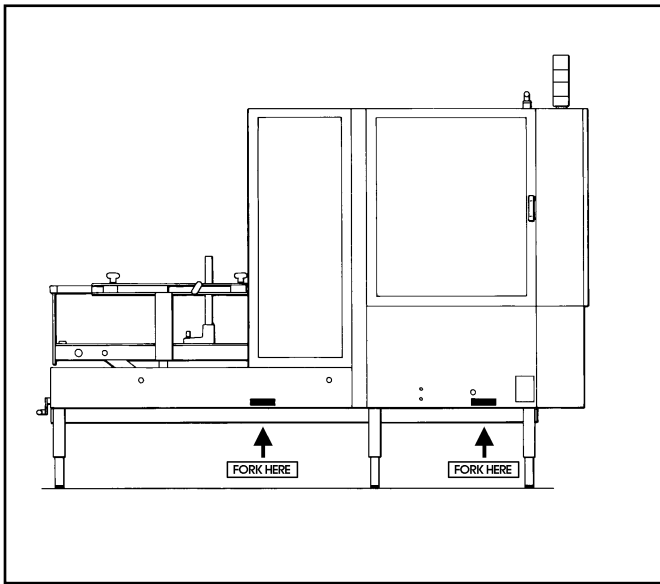
(Leggere attentamente il capitolo 3).

CONDIZIONI AMBIENTALI

- Temperatura min. = 5° C
- Temperatura max. = 40° C
- Umidità min. 30%
- Umidità max. 80%
- Ambiente esente da polvere



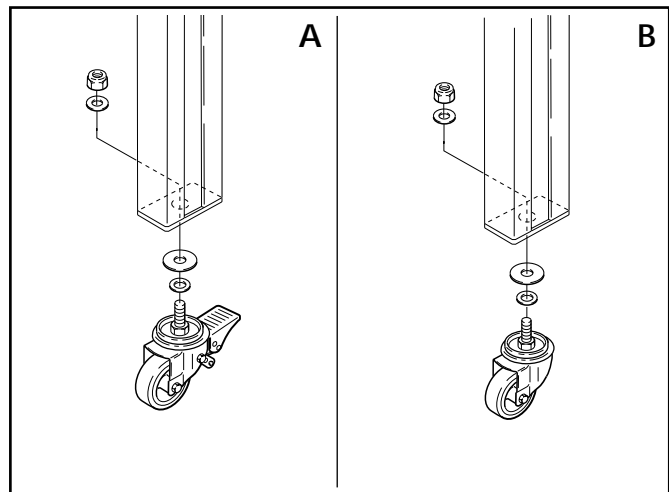
7.4 MACHINE POSITIONING - PIAZZAMENTO



- = A CASTER WITH BRAKE - RUOTE CON FRENO
- = B CASTER WITHOUT BRAKE - RUOTE SENZA FRENO

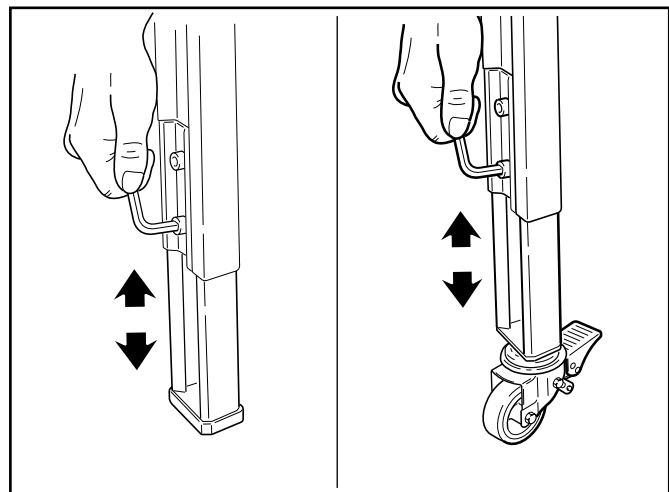
Lift the machine with a fork truck, placing the forks in the indicated points.
To make easy the moving of the machine it is possible to mount the casters (AS7 optional).
Take away feet and mount the casters as shown in the picture.

*Sollevare con un carrello elevatore la macchina, posizionando le forche nei punti indicati.
Per agevolare lo spostamento della macchina è possibile montare le ruote (optional AS7).
Togliere i piedini e montare le ruote come illustrato nello schema.*



Unlock the screws of the clamps, remove the leg according to the graduated scale. Lock the screws at the desired length. Repeat the operation on all the legs.

Sbloccare le viti dei morsetti, sfilare la gamba facendo riferimento alla scala graduata. Bloccare le viti all'altezza desiderata. Ripetere l'operazione su tutte le gambe.

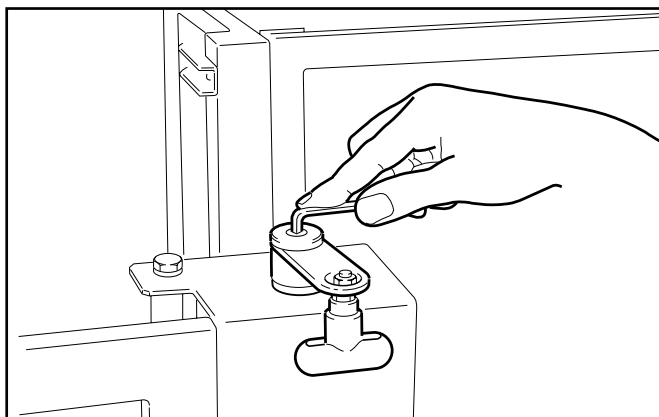


7.5 CRANKS POSITIONING

Completely unloose the screw.

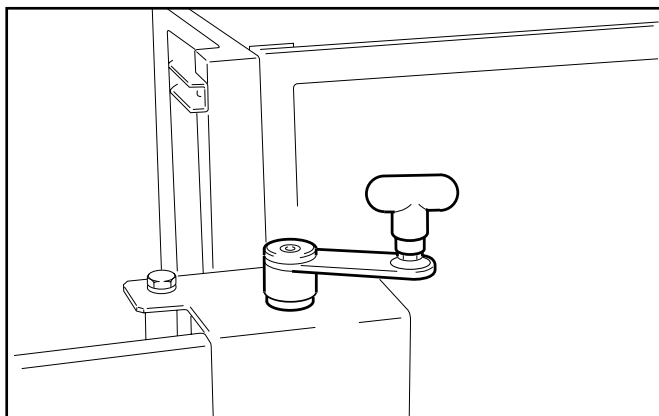
POSIZIONAMENTO MANOVELLE

Svitare completamente la vite.



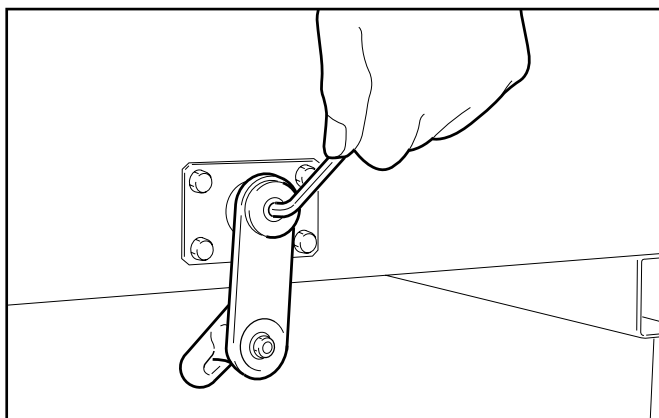
Place the crank for the adjustment of the contrast slide for outcoming boxes.

Posizionare la manovella di regolazione scivolo contrasto uscita scatole.



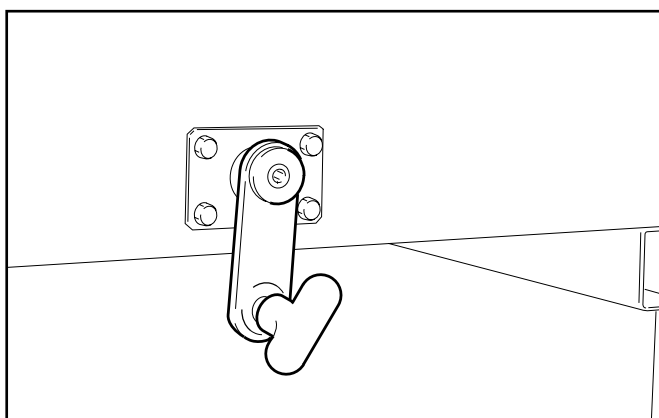
Completely unloose the screw.

Svitare completamente la vite.



Place the crank for the adjustment of the box-holder carriage. Lift the storage and remove the two polystyrene blocks.

Posizionare la manovella per la regolazione del carrello porta scatole. Sollevare il magazzino e rimuovere i due blocchi in polistirolo.

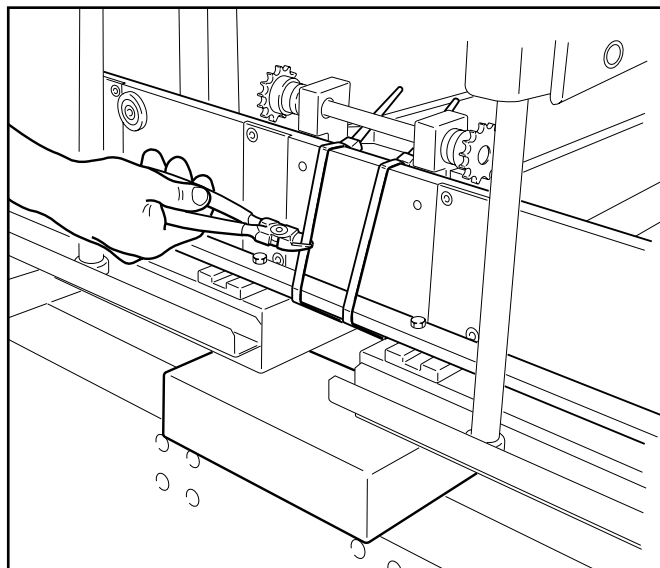


7.6 STRAPS REMOVAL

Remove the plastic straps which lock the pushing carriage and remove the polystyrene blocks.

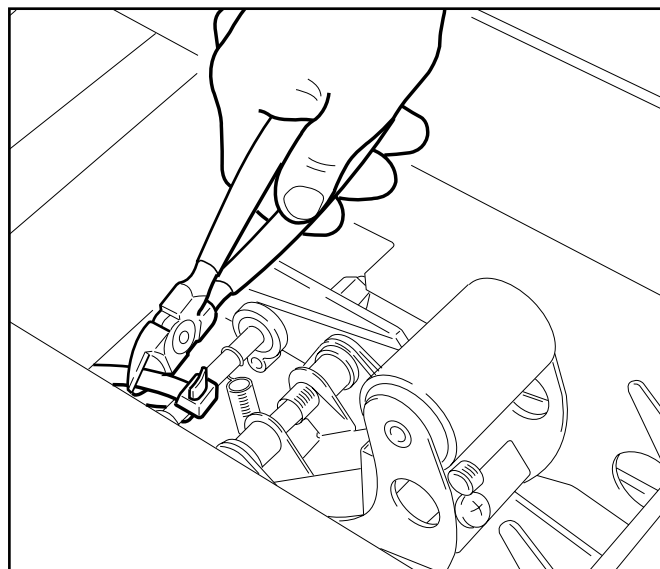
RIMOZIONE FASCETTE

Tagliare le fascette in plastica che bloccano il carrello spintore e rimuovere i blocchi in polistirolo.



Cut the strap which blocks the taping unit.

Tagliare la fascetta che blocca l'unità nastrante.

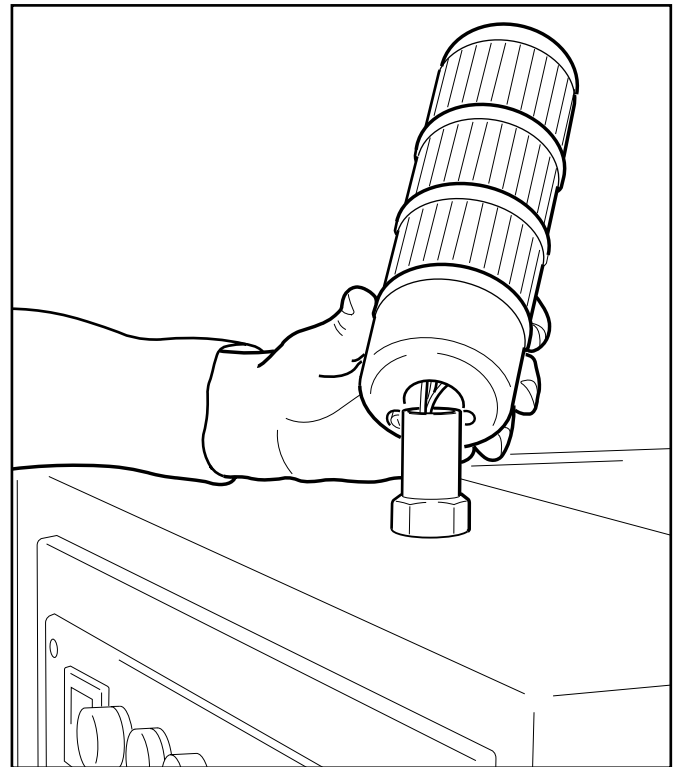


7.7 INSTALLATION OF THE LIGHT

Insert the light into its housing.

INSTALLAZIONE SEGNALATORE LUMINOSO

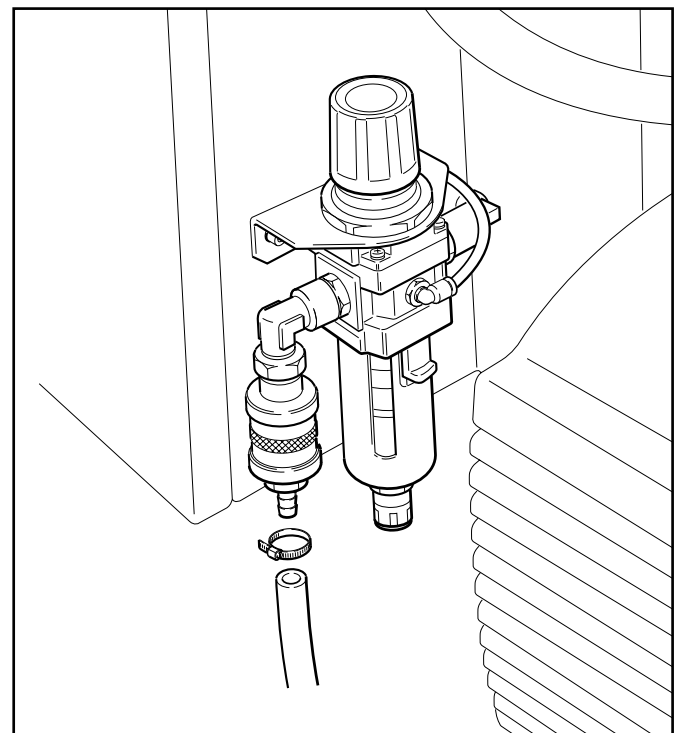
Inserire il segnalatore luminoso nel proprio alloggiamento.

**7.8 PNEUMATIC CONNECTION**

Connect a 8 mm diameter hose to the plug and fix it by the supplied clamp.

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

Collegare un tubo da 8 mm al raccordo e fissarlo con la fascetta fornita in dotazione.



7.9 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

Before connecting the machine to the mains please carry out the following operations:

7.9.1 Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and the frequency match the specifications on the machine plate.

7.9.2 Check that the connection of the machine to the mains meets the safety regulations in your country.

7.9.3 The machine is fitted with a main switch having a maximum breaking power of 6 kA and a short-circuit breaker pre-set at 120 A. The user will be responsible of testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage setting on the main switch of the machine is compatible with all the components of the mains system.

7.10 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240

Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (230/400 V)

For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.

- Push the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON
- The magnetothermic main switch is normally turned OFF.
- Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the safety regulations of your country.

CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

Prima di collegare la macchina alla presa di corrente compiere i seguenti controlli:

Accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra e che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.

È responsabilità dell'utilizzatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 6 kA e sganciatore di corto circuito che interviene a 120 A.

È responsabilità dell'utilizzatore controllare la corrente di corto circuito del suo impianto e verificare che l'intensità di corrente prevista ai morsetti dell'interruttore generale sia compatibile con l'impianto stesso.

ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,240

Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (230/400V)

*Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.*

- *Premere il tasto STOP EMERGENZA a ritenuta.*
- *L'interruttore principale magneto-termico è normalmente sulla posizione OFF.*
- *Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.*

7.11 CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- Remove any tools from the conveyor bed.
- Release the lockable emergency stop button turning it clockwise.
- Move the main switch on the ON position.
- Press the Engines Start button.
- Check the rotation direction of the side drive belts.
- In case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.

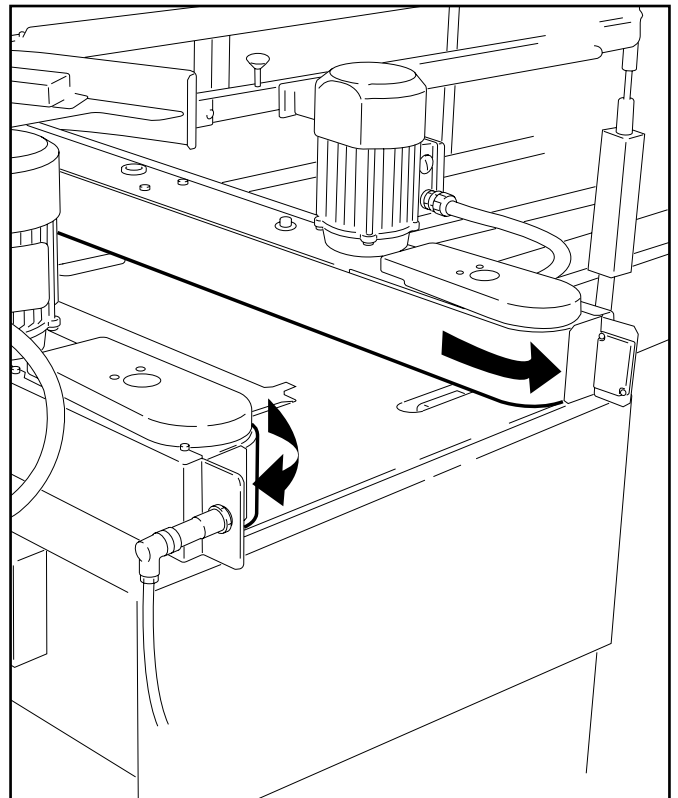
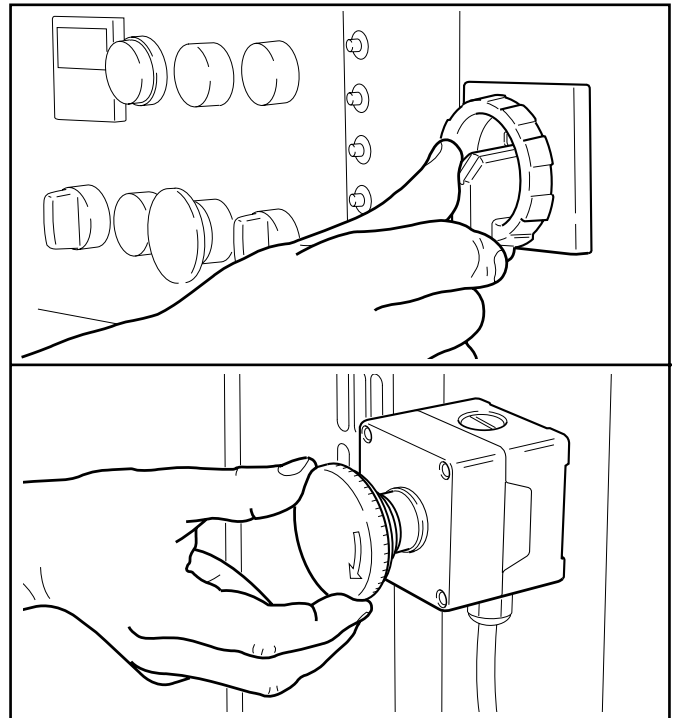
Procedura da seguire per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi:

- Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina.
- Sbloccare il pulsante stop di emergenza a ritenuta, girandolo in senso orario.
- Portare l'interruttore principale sulla posizione ON.
- Premere il pulsante Start motori.
- Controllare, prima di usare la macchina, il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento.
- Nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasi sui morsetti della spina di collegamento.

Correct rotation direction of the side drive belts.

Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento.

CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)



8.1 DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

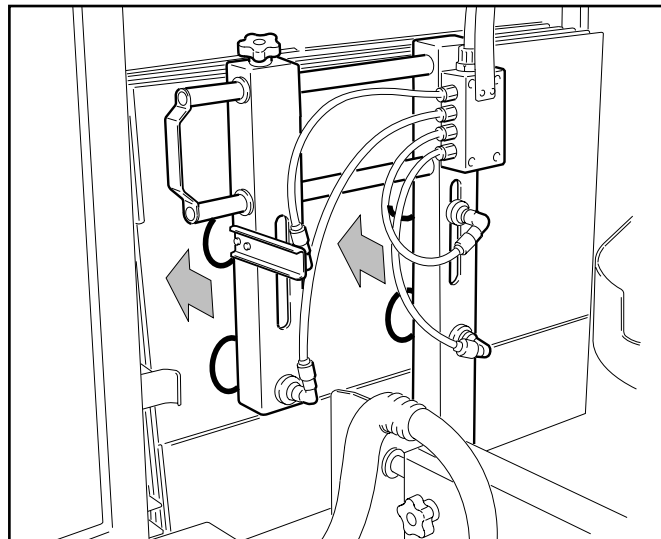
The operator, after filling the box storage with boxes and having adjusted the machine, presses the start button.

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

L'operatore dopo aver riempito di scatole il magazzino cartoni e regolato la macchina, preme il pulsante marcia.

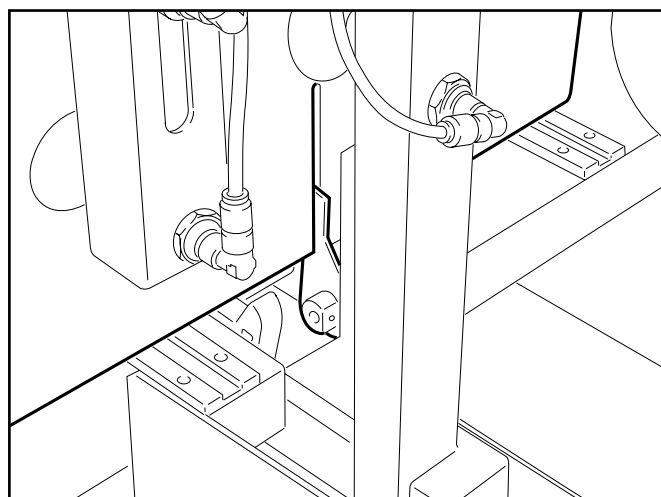
After pressing the START button, the suckers-holder carriage approaches the box holder storage.

Premuto il pulsante MARCIA, il carrello porta-ventose si avvicina al magazzino porta-cartoni.



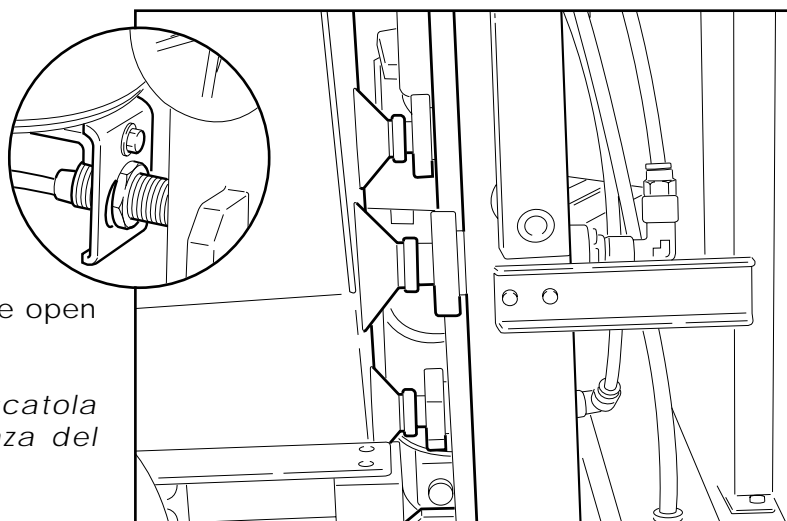
The suckers suck the first box. The carriage goes back dragging the box which is automatically opened by the box-opener lever.

Le ventose risucchiano la prima scatola. Il ritorno del carrello trascina con se il cartone che viene automaticamente aperto dalla leva apri-scatole.



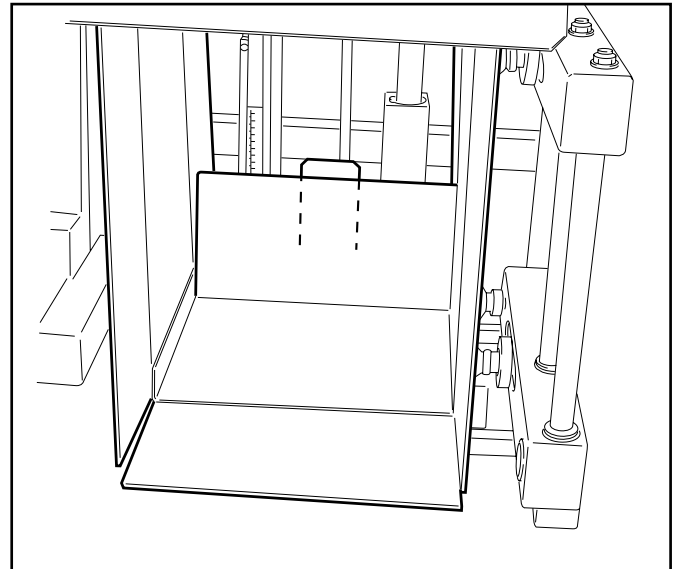
The suckers-holder carriage with the open box stops at the sensor.

Il carrello porta-ventose con la scatola aperta si ferma in corrispondenza del sensore.



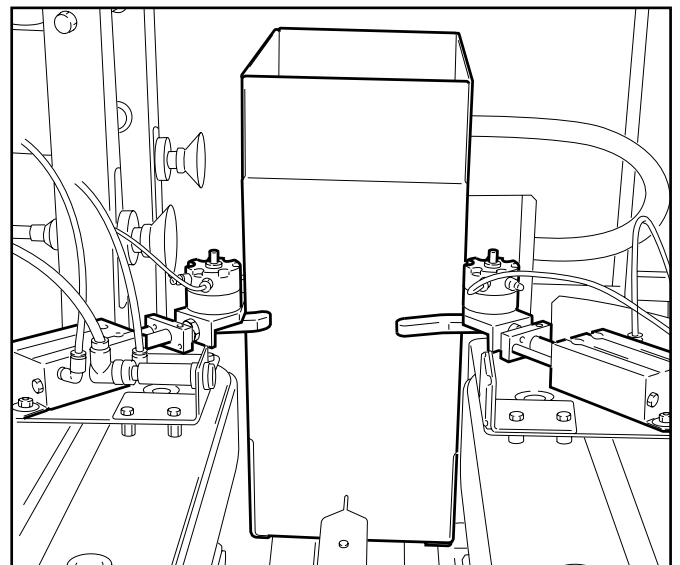
The sucker mounted on the pushing carriage attracts the box and the lower paddle closes the back lap of the box.

La ventosa montata sul carrello spintore, attira verso di sé la scatola e la spatola inferiore chiude la falda posteriore della scatola.



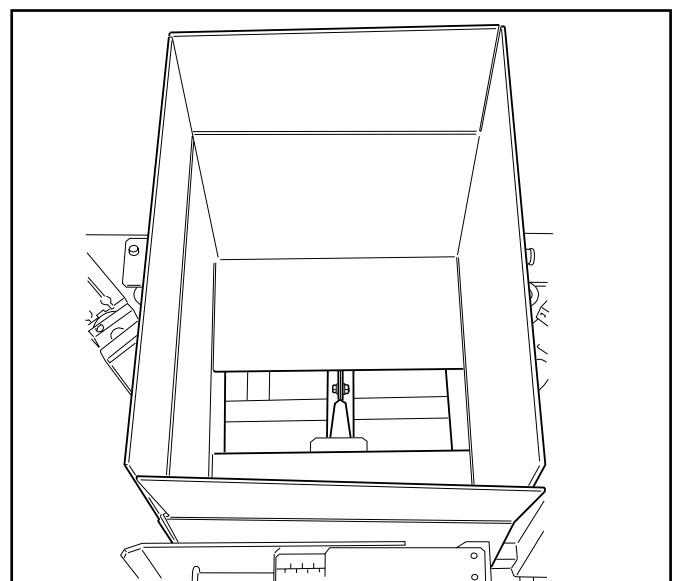
After these operations, the two pneumatic cylinders mounted on the side motor devices position the box. The suckers-holder carriage detaches from the box and goes back to its position.

Dopo queste operazioni, i due cilindri pneumatici montati sulle motorizzazioni laterali, provvedono a mettere in posizione la scatola. Il carrello porta-ventose si stacca dalla scatola e ritorna in posizione.



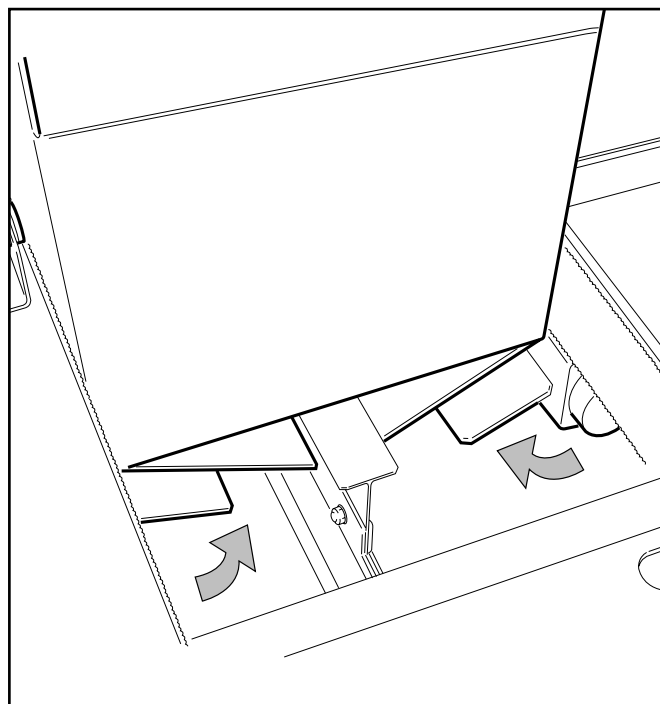
The carriage pushes the box among the driving belts while the contrast lever closes the front lap of the box.

Il carrello spinge la scatola tra le cinghie di trascinamento mentre la leva di contrasto chiude la falda anteriore della scatola.



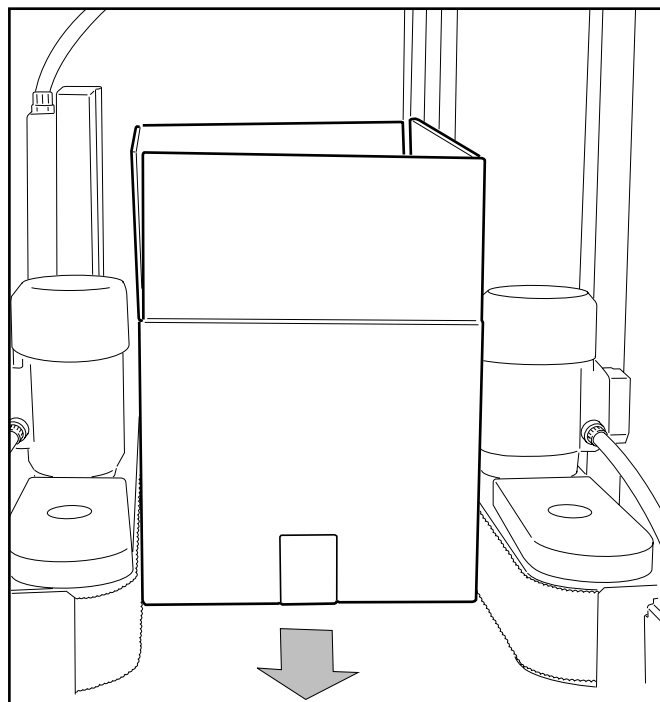
The box, by shading the photocell located above the driving belts, starts the side lap-closing devices which fold the laps.

La scatola, oscurando la fotocellula posizionata sopra le cinghie di trascinamento, aziona i chiudifalda laterali che ripiegano le falde.



The formed box goes through the taping group which seals the lower part with adhesive tape.

La scatola così formata passa attraverso il gruppo nastrante che provvede alla sigillatura della parte inferiore con il nastro adesivo.



8.2 OPERATING MODES

The case sealer Mod. F145-SX has only one automatic working mode, with:

- The EMERGENCY STOP BUTTON unlocked
- The start button pushed ON
- Pneumatic circuit activated.

DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La nastratrice Mod. F145-SX lavora solo in modo automatico:

- *pulsante STOP EMERGENZA non ritenuto;*
- *pulsante marcia inserito ON.*
- *impianto pneumatico attivato.*

8.3 HOW TO STOP THE MACHINE**DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO****8.3.1 NORMAL STOP PROCEDURE**

When the main switch is turned OFF, the machine stops immediately at any point of the working cycle.

The same thing happens in case of electric black-out or when the machine is disconnected from the mains.

Air pressure remains ON.

ARRESTO NORMALE

L'arresto della macchina è immediato in qualsiasi punto del ciclo commutando su OFF l'interruttore generale.

Vale la stessa cosa in caso di interruzione dell'alimentazione di rete.

L'impianto pneumatico rimane attivato.

8.3.2 EMERGENCY STOP

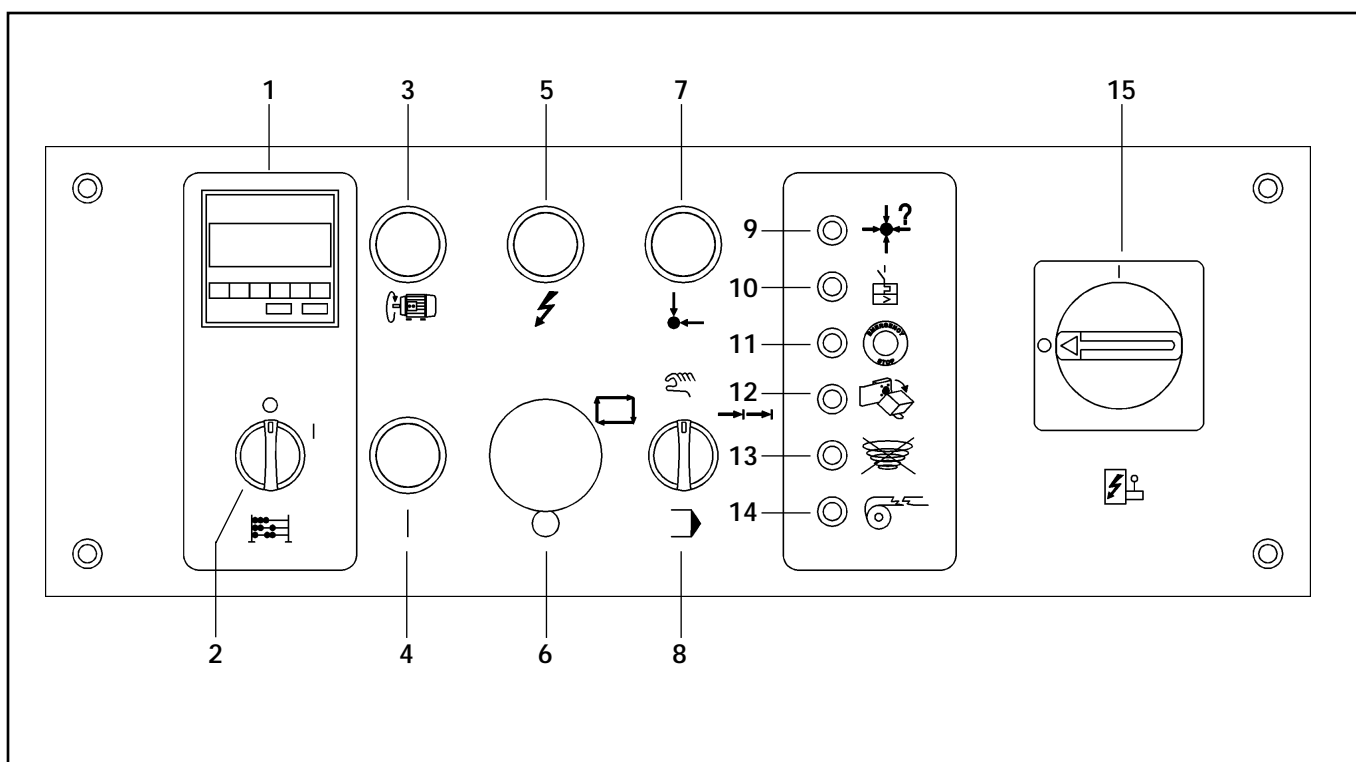
The lockable button for emergency stop is located on the infeed side of the top head.

(This part is not produced by the machine manufacturer. For its technical specifications see section **15-ENCLOSURES**).

ARRESTO DI EMERGENZA

Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza a ritenuta.

*(Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedere la sezione **15-ALLEGATI**)*



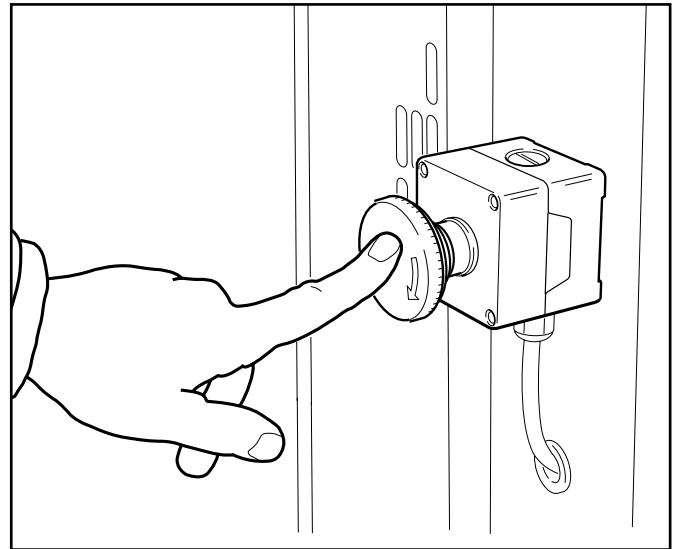
- 1 box counter
- 2 box counter excluder
- 3 engines start
- 4 start
- 5 voltage lamp
- 6 stop
- 7 reset
- 8 MAN/AUTO - STEP/STEP cycle selector
- 9 box storage / tape end / operation anomaly lamp
- 10 thermal lamp
- 11 emergency stop lamp
- 12 cycle interruption
- 13 low pressure lamp
- 14 tape brake lamp
- 15 main switch

- 1 Contatore scatole
- 2 Esclusore contascatole
- 3 Start motori
- 4 Marcia
- 5 Spia tensione
- 6 Arresto
- 7 Reset
- 8 Selettore ciclo MAN/AUTO - PASSO/PASSO
- 9 Spia magazzino cartoni / fine nastro / anomalia di funzionamento
- 10 Spia termica
- 11 Spia stop emergenza
- 12 Interruzione ciclo
- 13 Spia bassa pressione
- 14 Spia rottura nastro
- 15 Interruttore Generale

9.2 EMERGENCY STOP BUTTON STOP EMERGENZA

It is located on the machine controls side; if it is pressed it stops the machine at any point of the cycle closing also the pneumatic circuit.

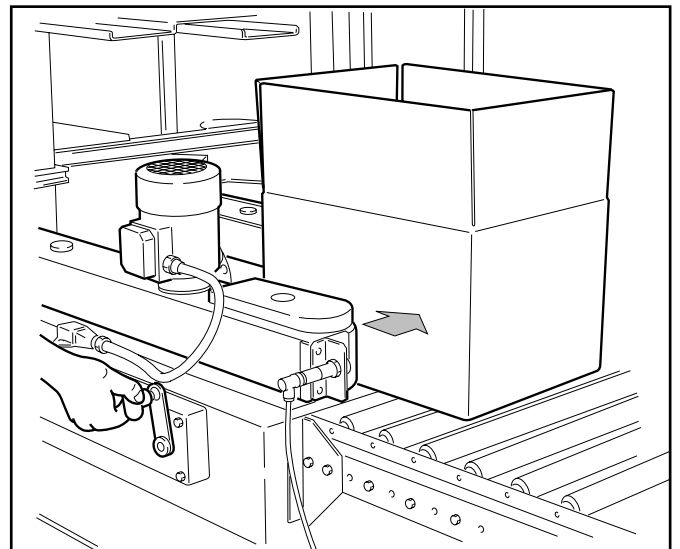
Posto sul lato comandi della macchina, se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo chiudendo anche il circuito pneumatico.



9.3 DRIVING BELTS ADJUSTMENT CRANK MANOVELLA REGOLAZIONE CINGHE DI TRASCINAMENTO

It adjusts the width of the belts according to the width of the box to be taped.

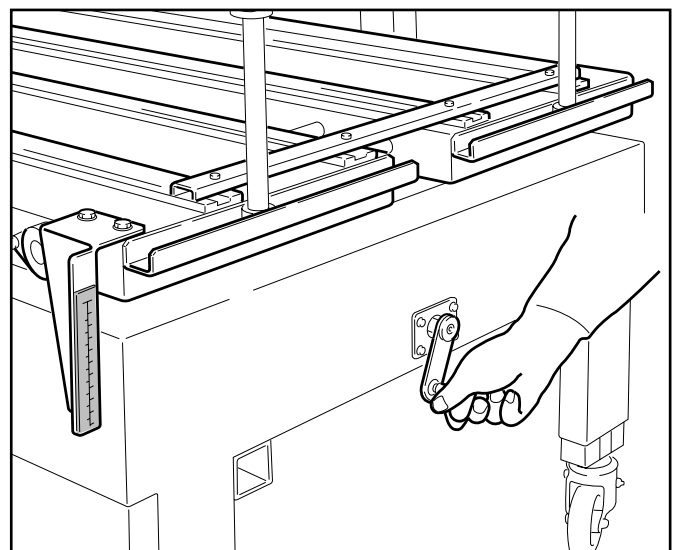
Regola la larghezza delle cinghie sulla larghezza della scatola da nastrire.



9.4 CRANK FOR THE ADJUSTMENT OF THE HEIGHT OF THE BOX STORAGE MANOVELLA REGOLAZIONE ALTEZZA MAGAZZINO CARTONI

It adjusts the position of the box storage according to the width of the box to be formed.

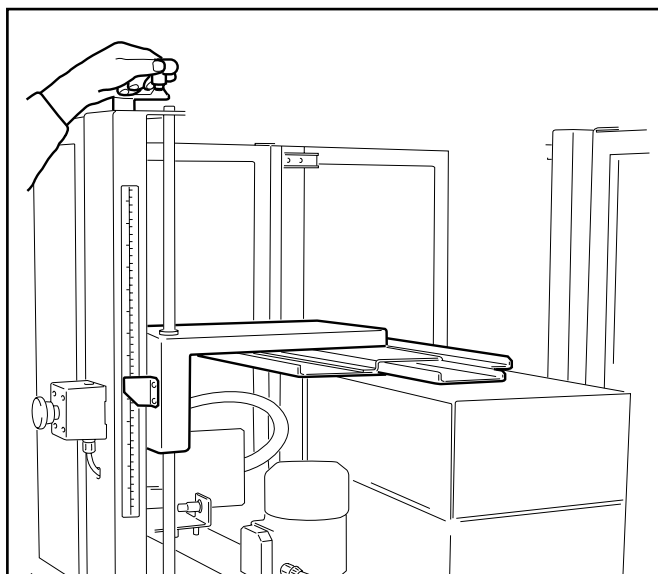
Regola la posizione del magazzino cartoni in funzione della larghezza della scatola da formare.



9.5 CRANK FOR THE ADJUSTMENT OF THE CONTRAST SLIDE
MANOVELLA REGOLAZIONE SCIVOLO DI CONTRASTO

It adjusts the height of the contrast slide so that the box remains with the lower laps lowered during the taping.

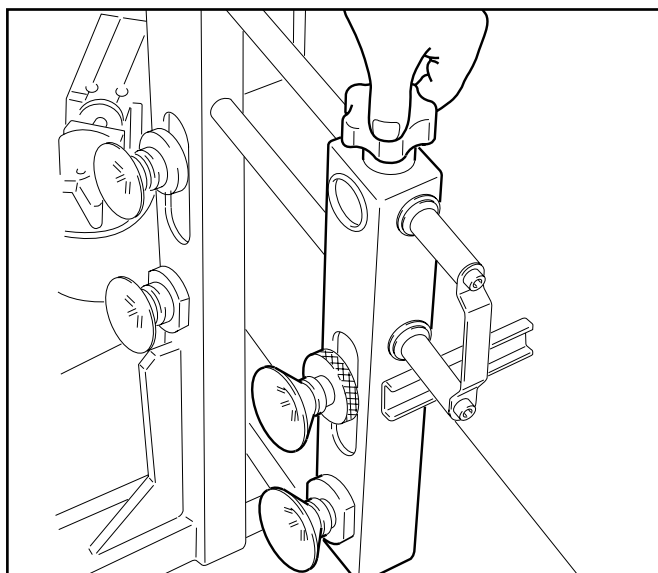
Regola l'altezza dello scivolo di contrasto affinché la scatola rimanga con le falde inferiori abbassate durante la nastratura.



9.6 SUCKERS CARRIAGE LOCK
BLOCCO CARRELLO VENTOSE

By loosening the lock knob, it is possible to adjust in a horizontal sense the position of the suckers according to the length of the box.

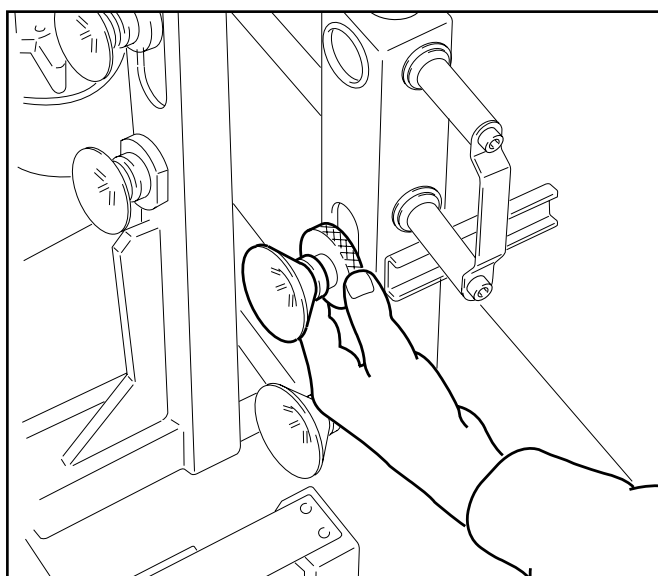
Allentando il pomolo di blocco è possibile regolare in senso orizzontale la posizione delle ventose sulla lunghezza della scatola.



9.7 LOCK RING NUT FOR THE VERTICAL ADJUSTMENT OF THE SUCKER
GHIERA DI BLOCCO PER REGOLAZIONE VERTICALE DALLA VENTOSA

By loosening it, it allows the adjustment of the single sucker in a vertical sense according to the height of the box.

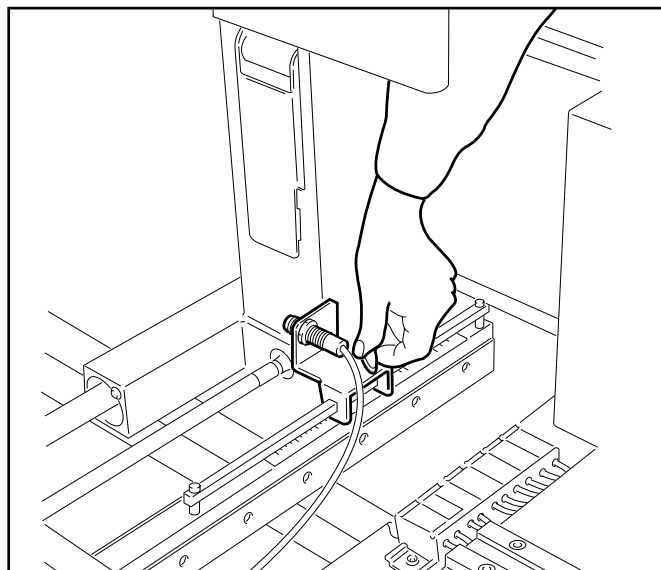
Allentandolo, permette la regolazione della singola ventosa in senso verticale in base all'altezza della scatola.



**9.8 PUSHING CARRIAGE SENSOR
SENSORE CARRELLO SPINTORE**

It adjusts the stop position of the carriage according to the preset length.

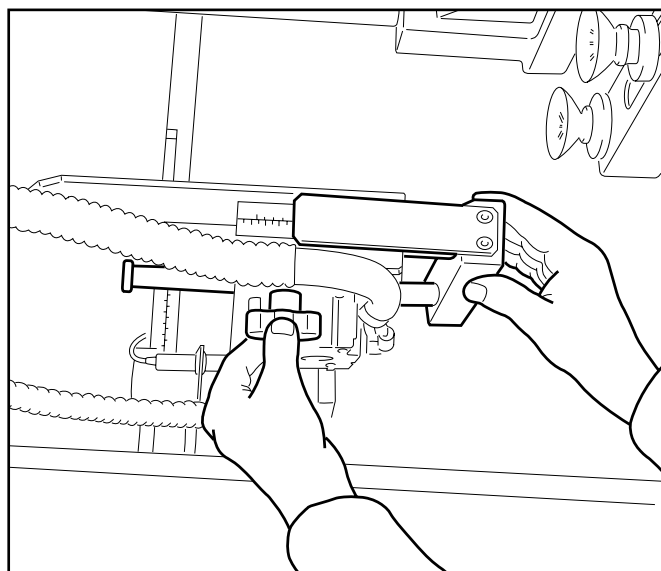
Regola la posizione di arresto del carrello in funzione della lunghezza predisposta.



**9.9 LOCK KNOB ON BACK PUSHER
POMOLO DI BLOCCO SU SPINTORE
POSTERIORE**

By loosening it, it is possible to adjust the position of the pusher according to the width of the box.

Allentandolo si regola la posizione dello spintore in funzione della larghezza della scatola.

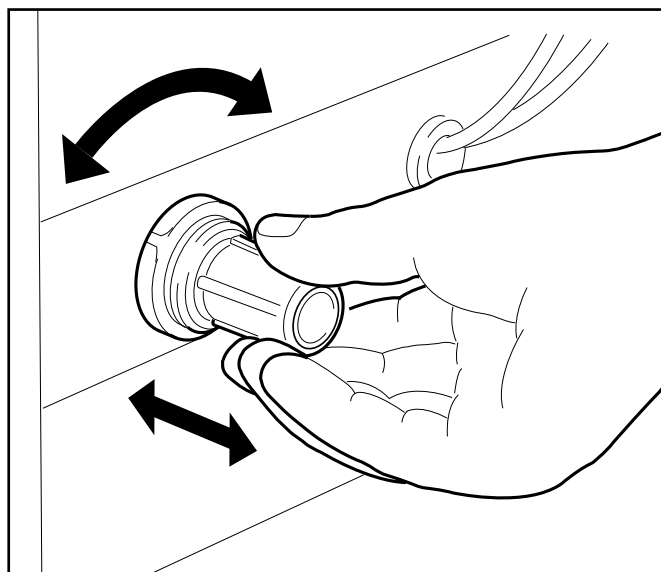


**9.10 BOX STORAGE PRESSURE REGULATOR
REGOLATORE DI PRESSIONE MAGAZZINO
CARTONI**

It adjusts the feed strength of the chain and of the pusher on the box storage. Unlock the knob and turn clock-wise to increase the pressure; counter-clock wise to decrease it.

Regola la forza di avanzamento della catena e dello spintore sul magazzino cartoni.

Sbloccare il pomolo e girare in senso orario per aumentare la pressione; in senso antiorario per diminuirla.



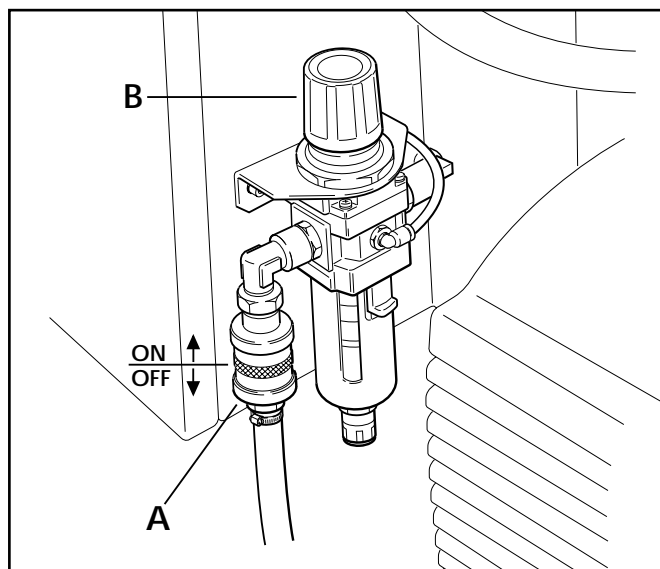
9.11 PNEUMATIC SYSTEM CONTROLS COMANDI IMPIANTO PNEUMATICO

Compressed air ON/OFF valve (A).

Main pressure regulator at the entrance of the circuit (B).

Valvola ON/OFF aria compressa (A).

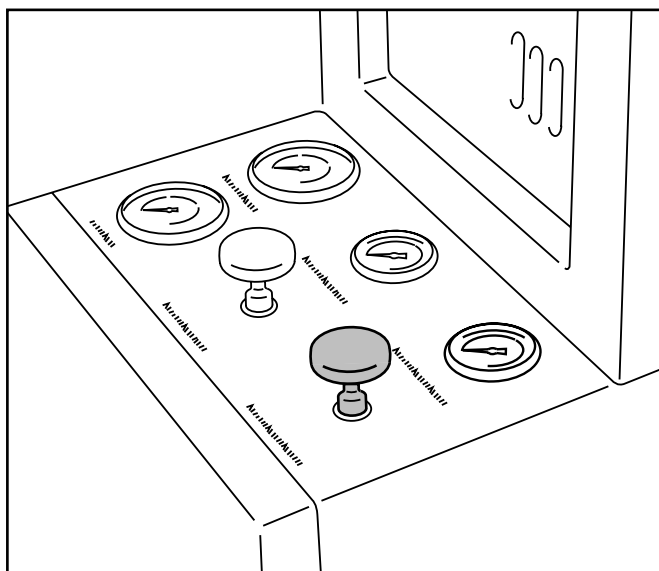
Regolatore di pressione generale in ingresso al circuito (B).



9.12 KNOB FOR THE REGULATION OF THE PRESSURE OF THE LEVER FOR THE RIGHT BOX SUPPORT MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE LEVA SOSTEGNO-SCATOLA DX

- By turning it clock-wise the turning strenght of the lever is increased.
- By turning it counter-clock wise the turning strenght of the lever is decreased.

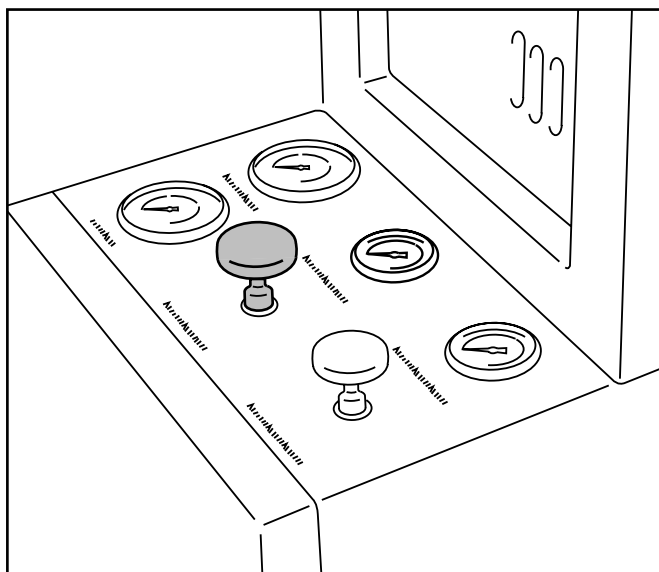
- *Ruotandola in senso orario si aumenta la forza di rotazione della leva.*
- *Ruotandola in senso antiorario si riduce la forza di rotazione della leva.*



9.13 KNOB FOR THE REGULATION OF THE PRESSURE OF THE LEVER FOR THE LEFT BOX SUPPORT MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE LEVA SOSTEGNO-SCATOLA SX

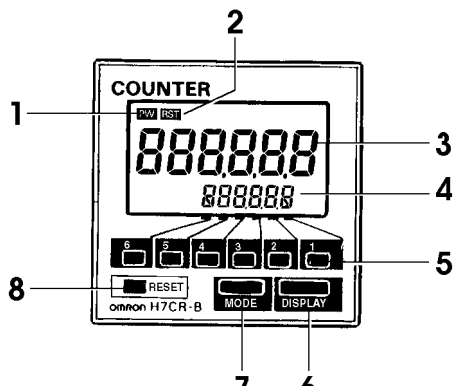
- By turning it clock-wise the turning strenght of the lever is increased.
- By turning it counter-clock wise the turning strenght of the lever is decreased.

- *Ruotandola in senso orario si aumenta la forza di rotazione della leva.*
- *Ruotandola in senso antiorario si riduce la forza di rotazione della leva.*



9.14 BOX-COUNTER

CONTA-SCATOLE

**Lamps**

- 1 Power supply lamp
- 2 Keys inhibition lamp
- 3 Current value. Types height: 8 mm (non significant zeroes are eliminated)
- 4 Set value. Types height: 4 mm (it indicates the values during the setting phases)

Spie

- 1 Spia alimentazione
- 2 Spia inibizione tasti
- 3 Valore attuale. Altezza caratteri: 8 mm (gli zeri non significativi sono soppressi)
- 4 Valore impostato. Altezza caratteri 4 mm (indica i valori durante le fasi di impostazione)

Operational keys

- 5 Setting keys (1....6)
(each key changes the value of the corresponding digit. Key 6 of models H7CR-C-SC can be used to change the set value from positive to negative). Activated during the setting phases.
- 6 Display key
(It switches on the display of the set value). For the two presettings models, it switches between the first and second preselection).
- 7 Mode key
(It switches from RUN to SET mode). It changes the mode functions.
- 8 Reset key
(it resets the current value and the outputs).

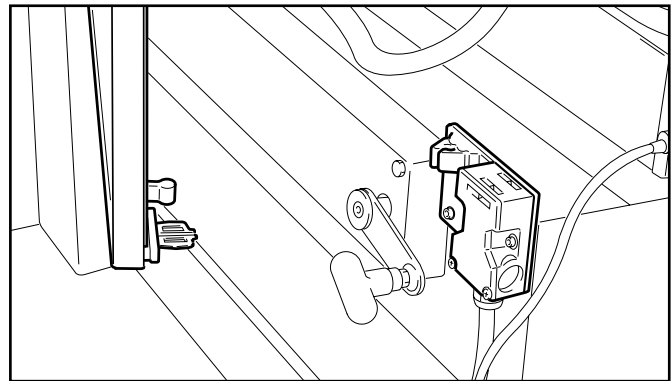
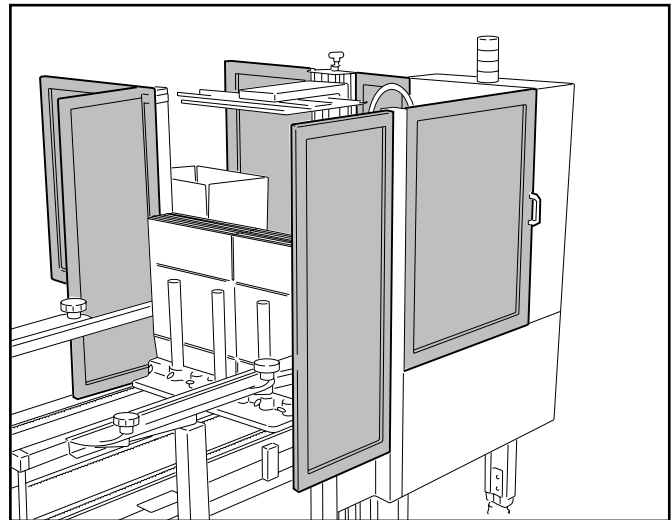
Tasti operativi

- 5 Tasti di impostazione (16)
(ogni tasto varia il valore della cifra corrispondente. Il tasto 6 dei modelli H7CR-C, -SC può essere utilizzato per cambiare il valore impostato da positivo a negativo). Attivi durante le fasi di impostazione.
- 6 Tasto visualizzazione
(commuta sul display del valore impostato. Per i modelli a due preselezioni, commuta tra la prima e la seconda preselezione).
- 7 Tasto di modo
(commuta da RUN a modo SET). Cambia le funzioni nel modo
- 8 Tasto di riassetto
(riassetta il valore attuale e le uscite)

10.1 ANTI-ACCIDENT GUARD PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICA

The automatic former F145-SX is equipped with a total anti-accident guard.

Il formatore automatico F145-SX dispone di una protezione antinfortunistica totale.



When one of the doors of the anti-accident guard is opened, the machine stops. The microswitch mounted on the door automatically cuts the power supply and the compressed air.

Quando una delle porte della protezione antinfortunistica viene aperta, la macchina si arresta. Il microinterruttore montato sulla porta toglie automaticamente la tensione e l'aria compressa.

If this interruption takes place during the work cycle, interrupting the machine program halfway, before resuming the cycle the following operations are necessary:

- 1) Remove the box inside the machine;
- 2) Close the protection door;
- 3) Move the MAN/AUTO selector in the MAN position;
- 4) Press the STOP/RESET button
- 5) Move the MAN/AUTO selector in the AUTO position;
- 6) Press the VACUUM PUMP button;
- 7) Press the START button

Se questa interruzione avviene durante il ciclo di lavoro, interrompendo così a metà il programma della macchina, prima di riprendere il ciclo si rendono necessarie le seguenti operazioni:

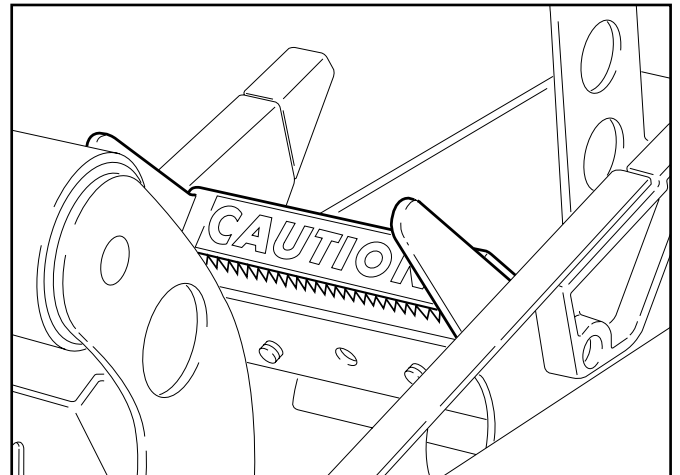
- 1) *Rimuovere la scatola all'interno della macchina;*
- 2) *chiudere la porta della protezione;*
- 3) *portare il selettore MAN/AUTO in posizione MAN*
- 4) *premere il pulsante STOP/RESET;*
- 5) *portare il selettore MAN/AUTO in posizione AUTO*
- 6) *premere il pulsante POMPA VUOTO;*
- 7) *premere il pulsante MARCIA.*

10.2 BLADE GUARDS

Both the top and bottom taping units have a blade guard.

PROTEZIONI LAME

La lama di entrambe le unità nastranti è protetta da un dispositivo a molla.

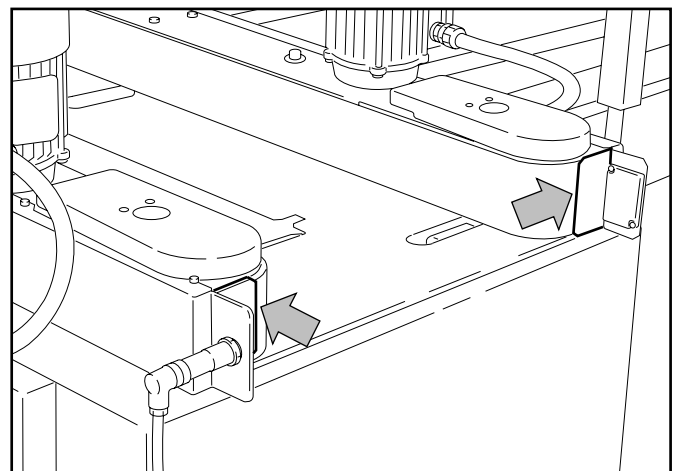


10.3 BELT GUARDS

The drive belts are protected by safety covers on their external sides and by flexible elements on the exit side. These protections must be immediately replaced if damaged.

PROTEZIONI CINGHIE

Le cinghie di trascinamento sono protette sul lato esterno da carter e sul lato posteriore da elementi flessibili a bandiera. Queste protezioni devono essere prontamente sostituite se danneggiate.

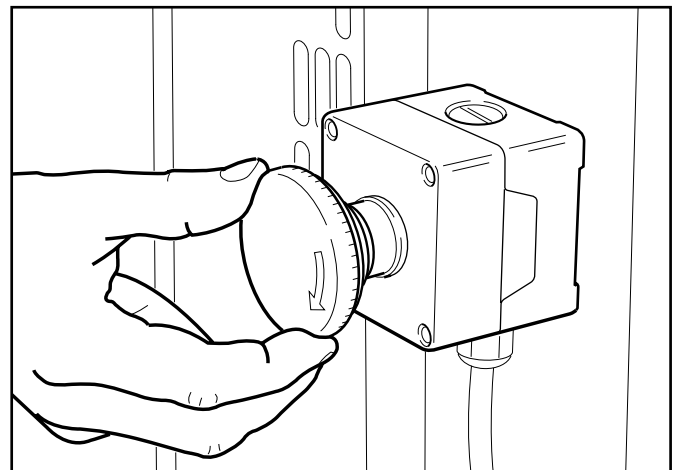


10.4 EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position.

STOP DI EMERGENZA

Il pulsante di emergenza a ritenuta è collocato in posizione facilmente raggiungibile.



10.5 ELECTRIC SYSTEM

The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been factory-tested during the electrical test. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests.
(See section **ENCLOSURES 15.5**)

IMPIANTO ELETTRICO

*L'impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insieme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto. (Ved. Par. **ALLEGATI 15.5**)*

11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.0 SAFETY

All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.

11.1 TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

By means of the crank lift the box contrast slide so that the removal of the bottom unit is easier.

Tramite la manovella sollevare lo scivolo contrasto scatola in modo da facilitare l'estrazione dell'unità inferiore.

Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench.

Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro.

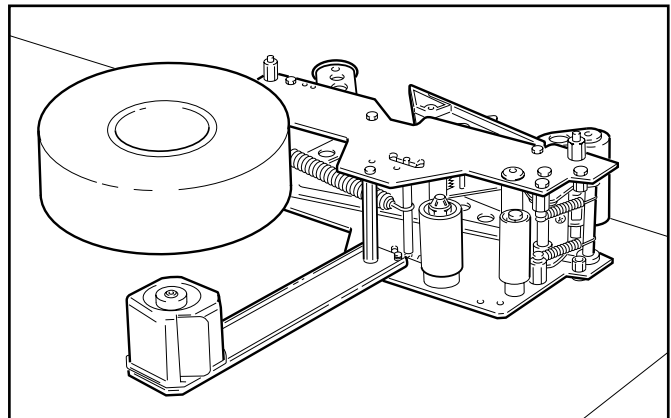
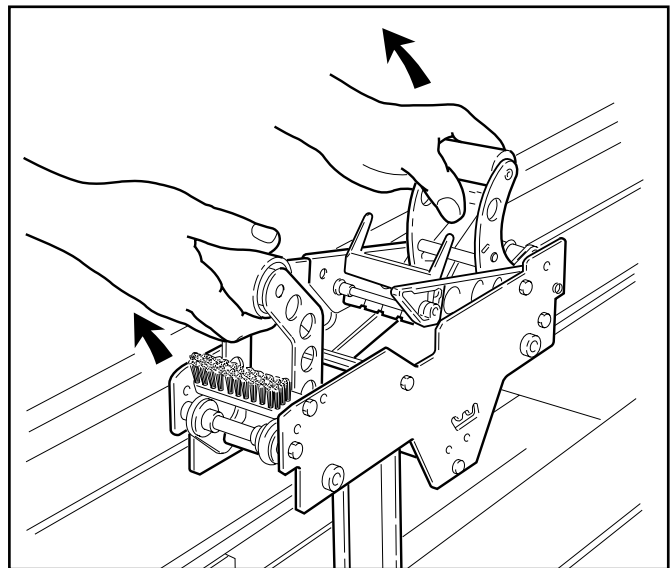
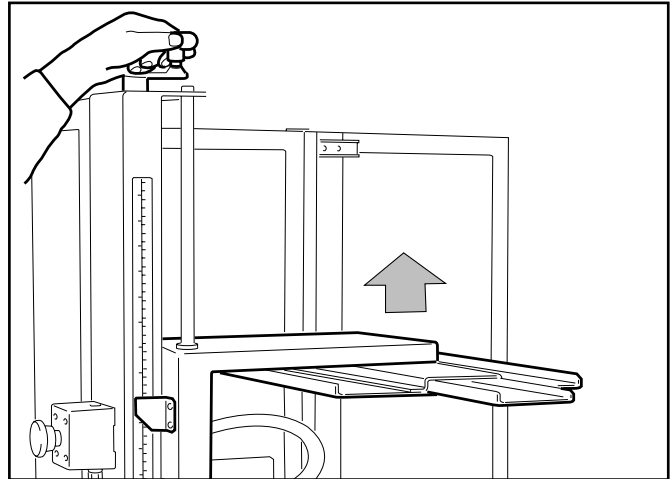
Put a tape roll on the drum.

Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo.

SICUREZZA

Tutte le operazioni di preparazione e di regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.

MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ INFERIORE



11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

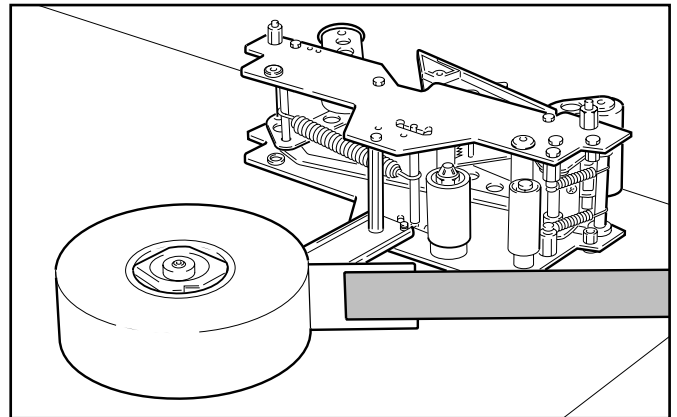


WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.

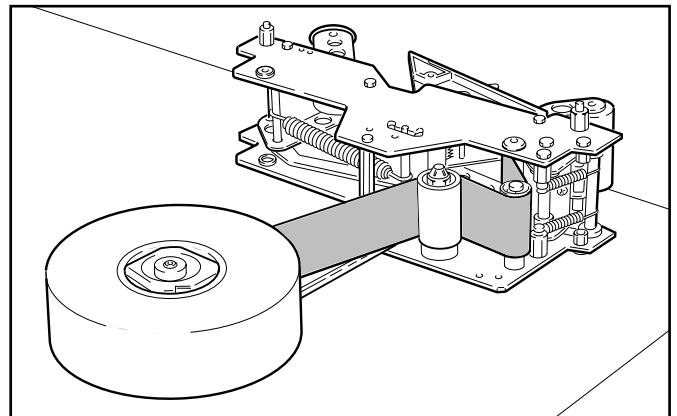
Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit).

Incollare il nastro al tiranastro.



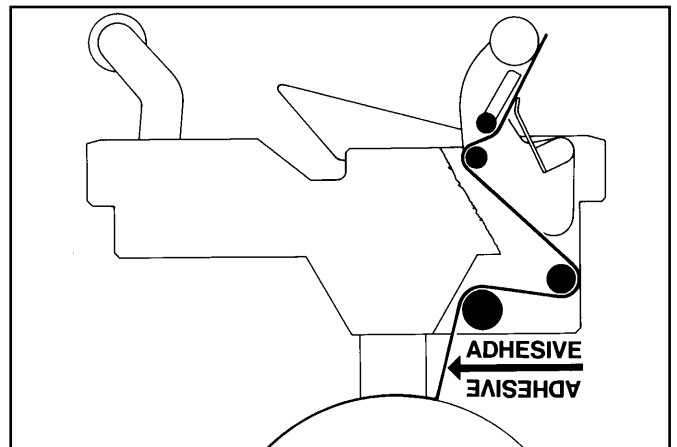
Insert the plastic threading leader through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades. (see section 3.11-c).

Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglianastro (Vedi punto 3.11-c).



Follow the path through the unit as shown on Picture and make sure that the adhesive side is placed on the correct side.

Far percorrere al nastro il tratto indicato nella Figura curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia.

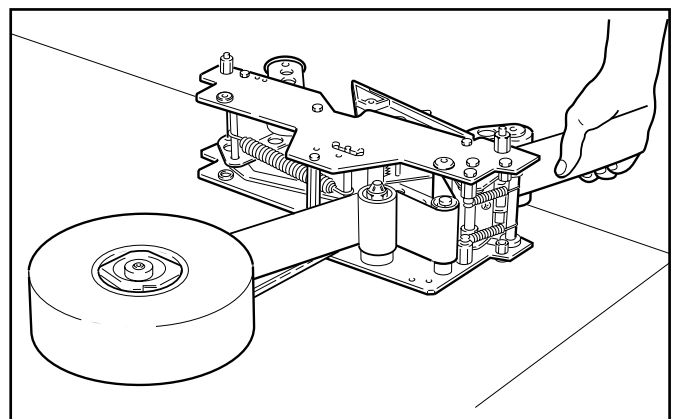
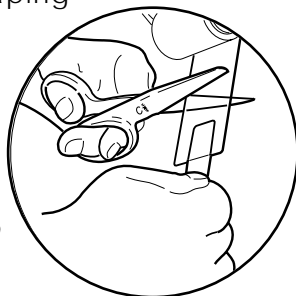


Pull and cut off the excess tape.

Put again the taping head into its seat.

Tirare e tagliare il nastro in eccedenza.

Reinserire l'unità nastrante nel suo alloggiamento.



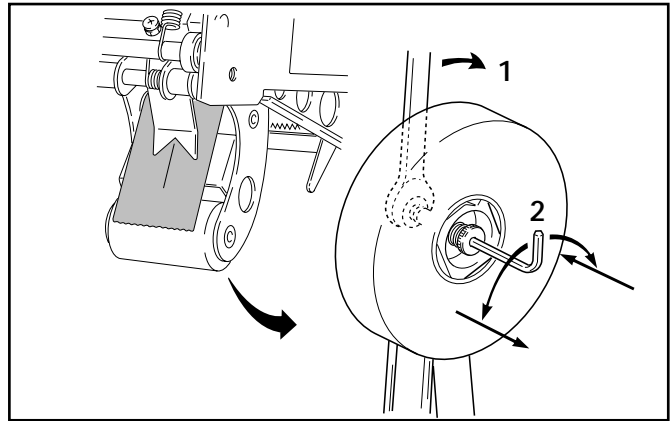
11-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

11.2 TAPE DRUM ALIGNMENT

- ☞ Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit.
If needed, unlock bolt 1 and adjust screw 2.

REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO

- ☞ Verificare la centratura del nastro sui rulli dell'unità.
Se necessario, sbloccare il dado 1 e registrare la vite 2.

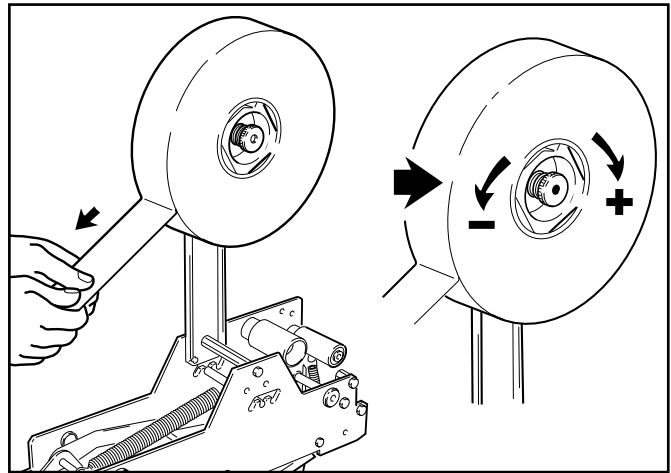


11.3 TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

- ☞ Check the tape tension:
 - with PVC tape the drum must be free
 - with OPP tape the drum must be slightly frictioned

REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO

- ☞ Verificare la tensione del nastro:
 - portarotolo libero per nastro in PVC
 - portarotolo leggermente frizionato per nastro in OPP

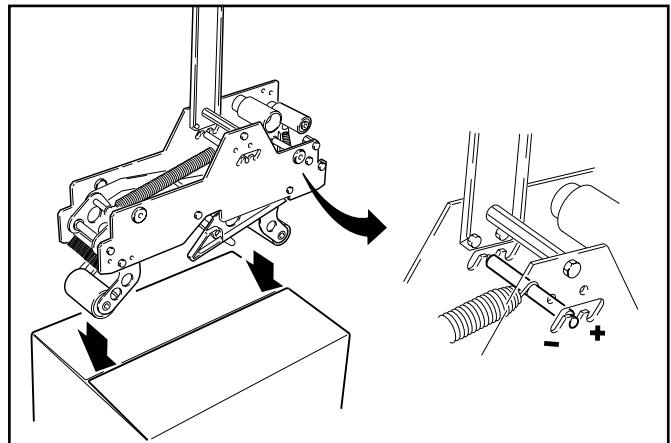


11.4 ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

- ☞ Adjust the main spring:
 - decrease the spring load for light cardboard cases;
 - increase the spring load for robust cardboard cases.

REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE

- ☞ Regolare la molla principale:
 - su scatole leggere dare meno carico alla molla;
 - su scatole robuste dare più carico alla molla.



SPECIAL ADJUSTMENTS - REGOLAZIONI SPECIALI

11.5 CHANGE OF THE TAPE LEG LENGTH

The tape leg length can vary from 70 to 50 to 30 mm. To adjust the tape leg length refer to the manual of the K11 taping unit, supplied with the machine.

MODIFICA LUNGHEZZA LEMBO NASTRO

La lunghezza del lembo nastro può variare da 70 a 50 a 30 mm.

Per questo tipo di regolazione, fare riferimento al manuale dell'unità nastrante K11, fornito con la macchina.

