

HAND OPERATED PACKING MACHINE
CONFEZIONATRICE MANUALE

GC55ME

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



Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the machine model GC55ME Type A.

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

Edition September 2005

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 2001.

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

Publication n. S300171501A
Release 0

Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio della confezionatrice manuale GC55ME tipo A.

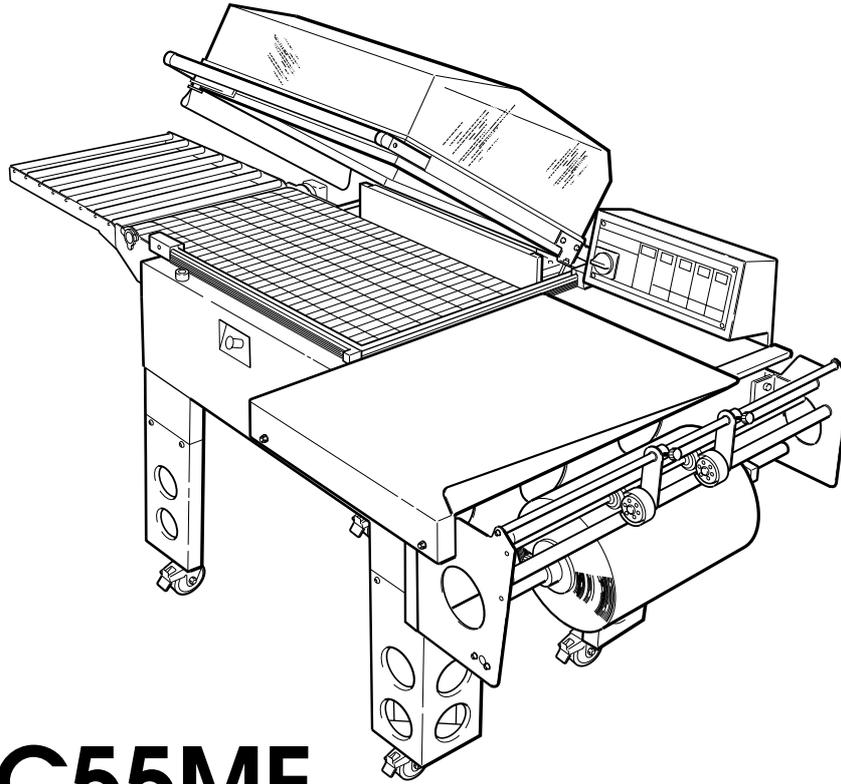
*Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-9689727*

Edizione Settembre 2005

*Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 2001.*

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

*Pubblicazione n° S300171501A
Revisione 0*



GC55ME

HAND OPERATED PACKING MACHINE

- Sealing bar dimensions: **L** 560 mm **W** 430 mm
- Average production: 300 pcs/hour
- Max. film roll dimensions: \varnothing 300 mm x 600 mm
- Maximum pack height: 260 mm

CONFEZIONATRICE MANUALE

- *Dimensioni barra saldante: **L** 560 mm **W** 430 mm*
- *Produzione media oraria: 300 pz*
- *Dimensioni max. bobina film: \varnothing 300 mm x 600 mm*
- *Altezza massima prodotto: 260 mm*

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	4.2	<i>Dati tecnici</i>	4.2
Film roll dimensions	4.3	<i>Dimensioni bobina</i>	4.3
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
Controls	8	<i>Comandi</i>	8
Theory of operation	9	<i>Funzionamento</i>	9
Set-up and adjustments	10	<i>Preparazione all'uso e regolazioni</i>	10
Operation	11	<i>Uso della macchina</i>	11
Maintenance	12	<i>Manutenzione</i>	12
Lubrication	12.4	<i>Lubrificazione</i>	12.4
Cleaning of the sealing blade	12.5	<i>Pulizia lama saldante</i>	12.5
Sealing blade replacement	12.7	<i>Sostituzione lama saldante</i>	12.7
Fuses replacement	12.8	<i>Sostituzione fusibili</i>	12.8
Log of maintenance work	12.12	<i>Registro interventi di manutenzione</i>	12.12
Fire emergency	13.2	<i>Incendio</i>	13.2
Enclosures	14	<i>Allegati</i>	14
Electric Schema	15.1	<i>Schema elettrico</i>	15.1
Spare parts	last section	<i>Ricambi</i>	<i>in fondo al manuale</i>

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

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
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

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

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

w	= <i>Larghezza</i>
h	= <i>Altezza</i>
l	= <i>Lunghezza</i>

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The Mod. GC55ME 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:

89/392/CEE
91/368/CEE
93/44/CEE
93/68/CEE
89/336/CEE

The following specifications have been carried out, too:

EN 292 1[^] Sett. 1991
EN 292 2[^] Sett. 1991
EN 60335-1 Giugno 1988
EN 60204-1 Sett. 1993

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 schema or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

NORME COSTRUTTIVE

La confezionatrice manuale mod. GC55ME è stata progettata e costruita secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

89/392/CEE
91/368/CEE
93/44/CEE
93/68/CEE
89/336/CEE

Inoltre sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

EN 292 1[^] Sett. 1991
EN 292 2[^] Sett. 1991
EN 60335-1 Giugno 1988
EN 60204-1 Sett. 1993

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 notes related to high temperature 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 to 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 su possibili pericoli di alta temperatura sono contrassegnate 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.

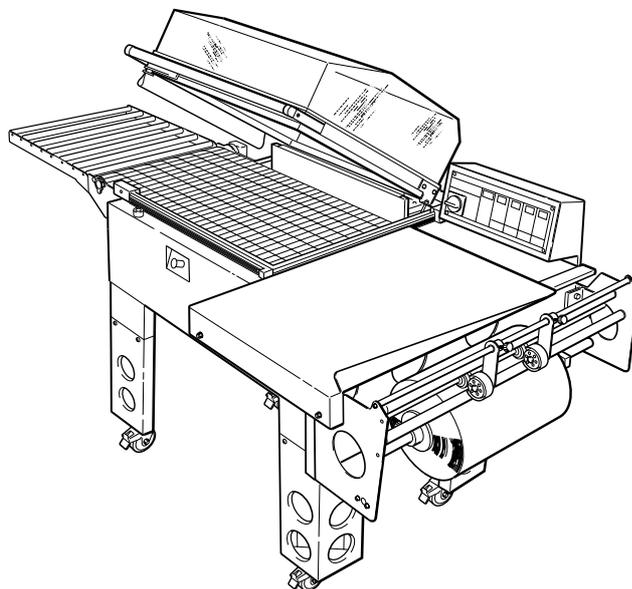
2-GENERAL INFORMATION

2-INFORMAZIONI GENERALI

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

 GRAMEGNA® <i>siat grup</i>				
V	Hz	W	A	
Mod. GC55ME		n°		



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

PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI

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

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

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.

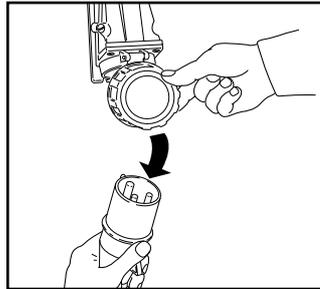
Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico 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



Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation.

**AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA**

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



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

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.

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.

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.

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'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

Operator trained and qualified for the operation of the machine using the control board, loading the glue into the melter, sizing the machine, starting, stopping and restarting the machine in case of interruption of the cycle with the emergency button.

NOTE: The supervisors of the factory and the foremen will make sure that the machine operator has been trained to all operations before starting to operate the machine.

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 dei pulsanti di marcia e di tutti i comandi che regolano il ciclo di lavoro, la pulizia della lama saldante, la sostituzione della bobina di film e l'uso del pulsante stop emergenza a ritenuta.

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.

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 lockable emergency stop button;
- electric power disconnected.

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.

STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- *Marcia automatica;*
- *Marcia con protezioni ridotte;*
- *Arresto con pulsante di emergenza ritenuto;*
- *Collegamento elettrico 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.	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button</i>	2 and 2a	2
Sealing table high adjustment.	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button</i>	1	1
Sealing times adjustment.	Running.	1	1
Sealing bars replacement.	Electric power disconnected.	1	1
Film replacement.	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button</i>	1	1
Ordinary maintenance (mechanical).	Electric power disconnected.	1	1
Ordinary maintenance (electrical).	Electric 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>Pulsante stop di emergenza premuto.</i>	2 e 2a	2
<i>Regolazione altezza piano di saldatura.</i>	<i>Pulsante stop di emergenza premuto.</i>	1	1
<i>Regolazione tempi di saldatura.</i>	<i>Marcia.</i>	1	1
<i>Sostituzione lame.</i>	<i>Collegamento elettrico disconnesso.</i>	2	1
<i>Sostituzione film.</i>	<i>Pulsante stop di emergenza premuto.</i>	1	1
<i>Manutenzione meccanica ordinaria.</i>	<i>Collegamento elettrico disconnesso.</i>	2	1
<i>Manutenzione elettrica ordinaria.</i>	<i>Collegamento elettrico disconnesso.</i>	2a	1
<i>Manutenzione meccanica straordinaria.</i>	<i>Marcia.</i>	3	1
<i>Manutenzione elettrica straordinaria.</i>	<i>Marcia.</i>	3	1

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The manual shrinking machine mod. GC55ME has been designed and is built with a series of devices that protect the operator from accidents.

In spite of the precautions taken by the designers, the essential thing is that the operator and the maintenance specialists are informed of the following residual hazards that ca not be eliminated.

WARNING! Sealing bar.

Do not touch the sealing bar immediately after the sealing cycle.

Danger to be burnt owing to afterheat.



ATTENZIONE! Lama saldante.

Non toccare la lama saldante subito dopo il ciclo di saldatura.

Pericolo di scottature dovute al calore residuo.

WARNING! Microdrillings.

Pay attention during the film inserting phase of the microdrillings.

Danger to be pricked!



ATTENZIONE! Microforatori.

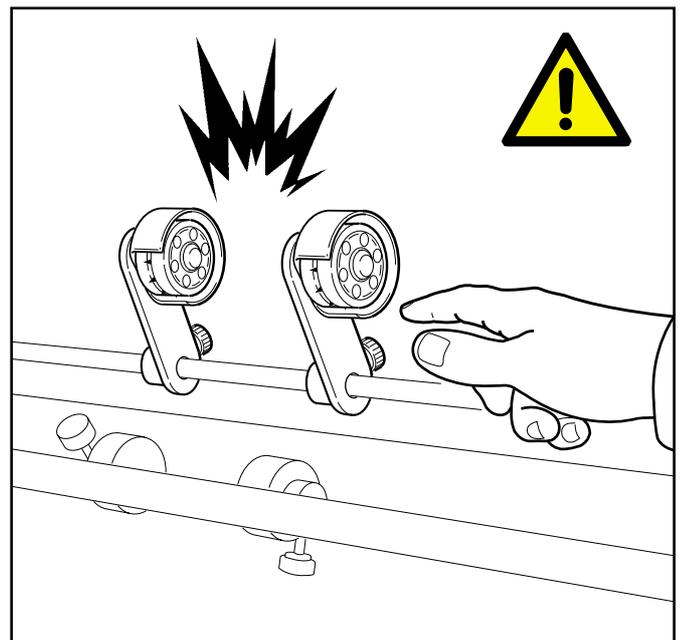
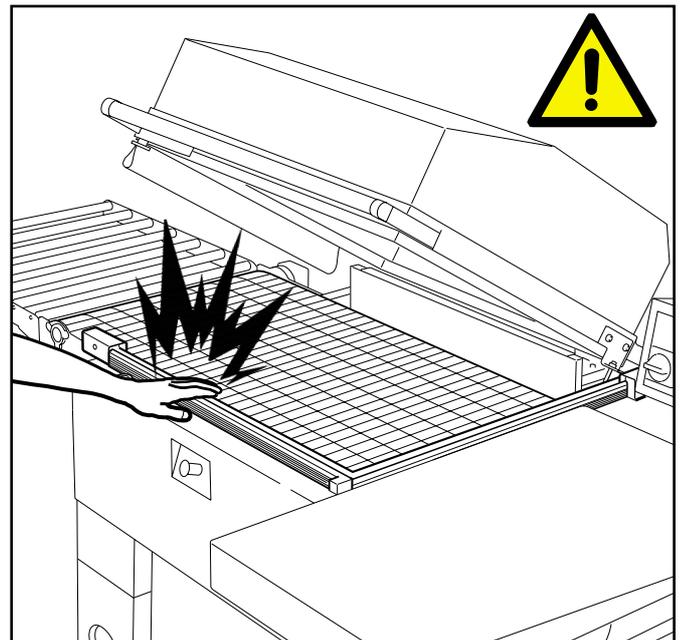
Prestare particolare attenzione durante la fase di incorsamento del film ai microforatori.

Pericolo di punture!

PERICOLI RESIDUI

La confezionatrice manuale mod. GC55ME è stata progettata e costruita con una serie di dispositivi adatti a proteggere l'operatore da infortuni.

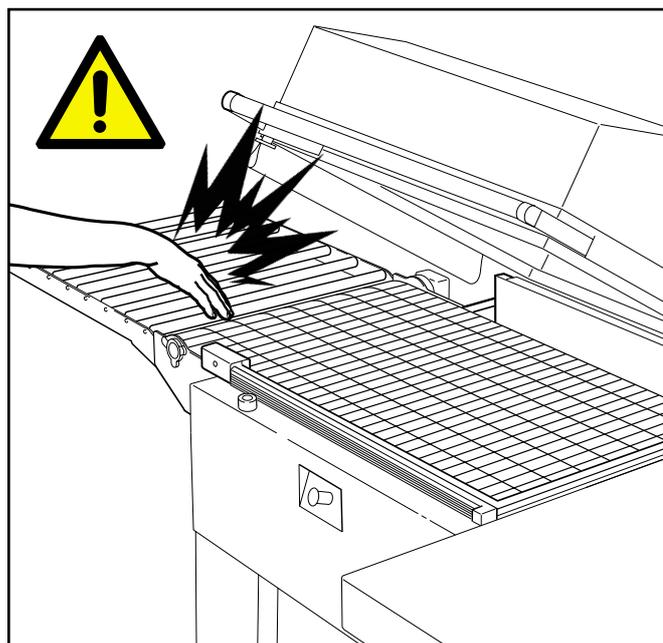
Nonostante le precauzioni adottate dai progettisti per la sicurezza, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili.



WARNING! Belt conveyor.
Do not touch the belt conveyor while
it is running.
Danger to be squashed!



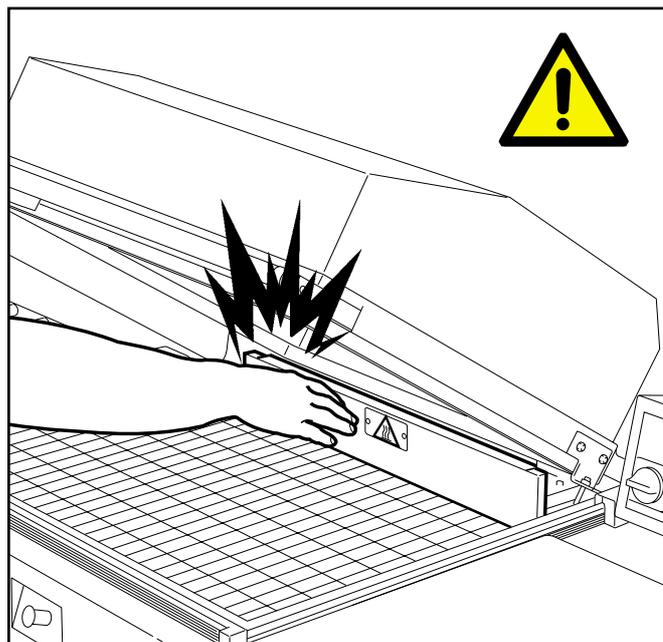
ATTENZIONE! Nastro trasportatore.
Non inserire le mani nelle maglie del tappeto
trasportatore durante il movimento.
Pericolo di schiacciamento!



WARNING! Insulating panel.
Do not touch the insulating panel.
Danger to be burnt!



ATTENZIONE! Pannello isolante.
Non toccare con nessuna parte del corpo il
pannello isolante.
Pericolo di scottature!



3-SAFETY

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

The operator must stay on the working position shown on pag. 46. He must never put his hands inside any cavity.

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.
- 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 and the compressed air.
- 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.

3-SICUREZZA

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. 46, a non toccare mai nessun punto all'interno della macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione.

MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

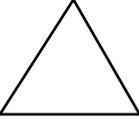
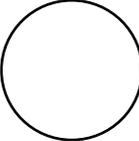
(Occhiali, guanti per alte temperature, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore).

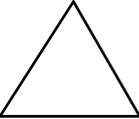
Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

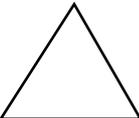
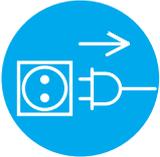
DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

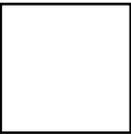
- Non cercate mai di contrastare il movimento della barra saldante.
 - Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
 - Non smontare le protezioni.
 - Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina 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 e atteso il raffreddamento del tunnel.
 - Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
 - Non modificare la macchina o parti della 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.

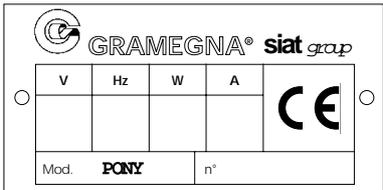
3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE
 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

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  Attention! High voltage.
Attenzione! Pericolo alta tensione. 
 Label code: 3.0.01100.96A
 Codice etichetta:

b  Attention! 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:

c  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:

d  Identification data of the machine.
Contiene i dati di identificazione della macchina. 
 Label code: 3.4.03811.95A
 Codice etichetta:

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

L-bar sealer using shrink film, manual operated. The sealing and shrinking operations are controlled by a logic board. Single-fold films from 15 to 40 micron which can be used.

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Sigillatrice manuale per film termoretraibile con possibilità di lavoro in ciclo manuale. Le operazioni di saldatura e termoretrazione sono controllate da una scheda logica personalizzata. Possono essere utilizzati film monopiega con spessori da 15 a 40 micron di tipo tecnico o alimentare.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Average production = 300 pcs/h
- Standard power supply:
220-400V 50 Hz three-phases
- N° 2 motors (HP 0,11) kw 0,09
- Weight = kg 168
- Sealing bar dimensions 550 mm x 420 mm

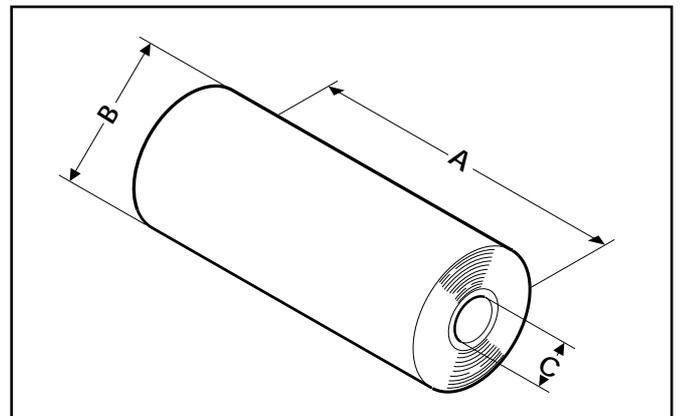
DATI TECNICI

- Produzione media = 300 pz/h
- Alimentazione standard ventola =
220-400V 50 Hz trifase
- N° 1 motore (HP 0,11) kw 0,09
- Peso = 168 kg
- Dimensione barra saldante 550 mm x 420 mm
- N° 1 motore kw 0,13

4.3 ROLL DIMENSIONS

DIMENSIONI BOBINA

- A = 600 mm
- B = 300 mm
- C = 76 mm



4.4 HOW TO CHOOSE THE FILM WIDTH TO BE USED

Calculus of band A

Band **A** is the width of the film that must be used to pack the product.

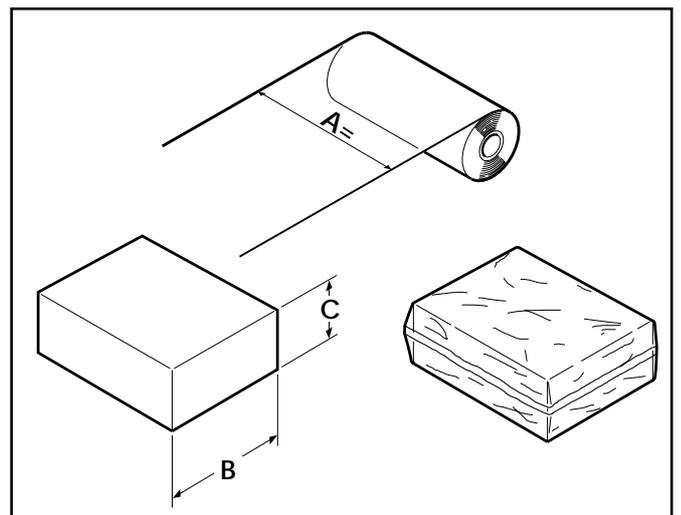
$$A = B + C + 100 \text{ mm}$$

COME SCEGLIERE LA LARGHEZZA DEL FILM DA UTILIZZARE

Calcolo della fascia A

Per fascia **A** si intende la larghezza che deve avere il film da utilizzare per confezionare il prodotto.

$$A = B + C + 100 \text{ mm}$$



WARNING: this machine can not be used in explosive atmosphere.

ATTENZIONE: la macchina non è adatta per l'impiego in atmosfera esplosiva.

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

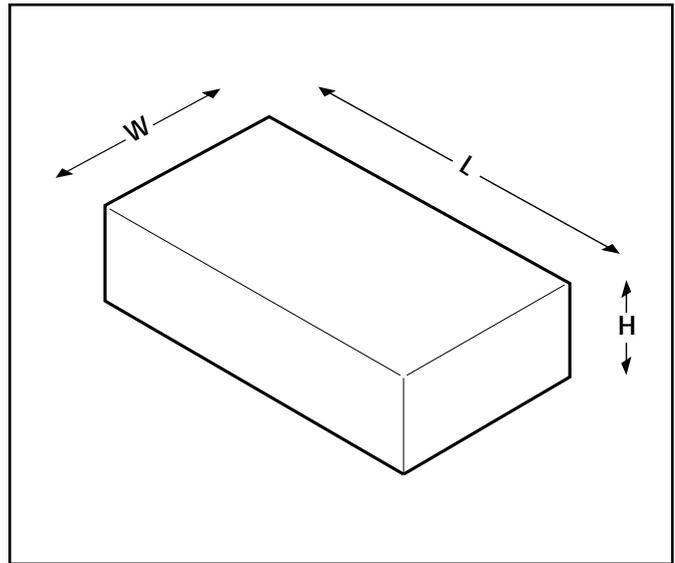
4.5 MAX. DIMENSION OF THE PACKING

The hand operated packing machine mod. GC55ME has an adjustable sealing table according to the product dimensions. These last ones must not exceed the dimensions mentioned in the Fig.

GC55ME	L	W	H
	550	420	260

DIMENSIONE MASSIMA DELLA CONFEZIONE

La sigillatrice manuale mod. GC55ME ha un piano di saldatura regolabile in base alle dimensioni del prodotto. Quest'ultime non devono superare le misure riportate nella Figura.



4.6 PRODUCTS NOT TO BE SHRINK-WRAPPED

The following products can not be shrink-wrapped because they can cause serious risks to the operator and problems to the machine.

- instable products
- inflammable materials
- gas cylinders or any other type
- explosive materials
- loose or volatile powders
- wet materials
- liquids in fragile containers
- materials or products that can be dangerous for the user or the machine.

PRODOTTI NON CONFEZIONABILI

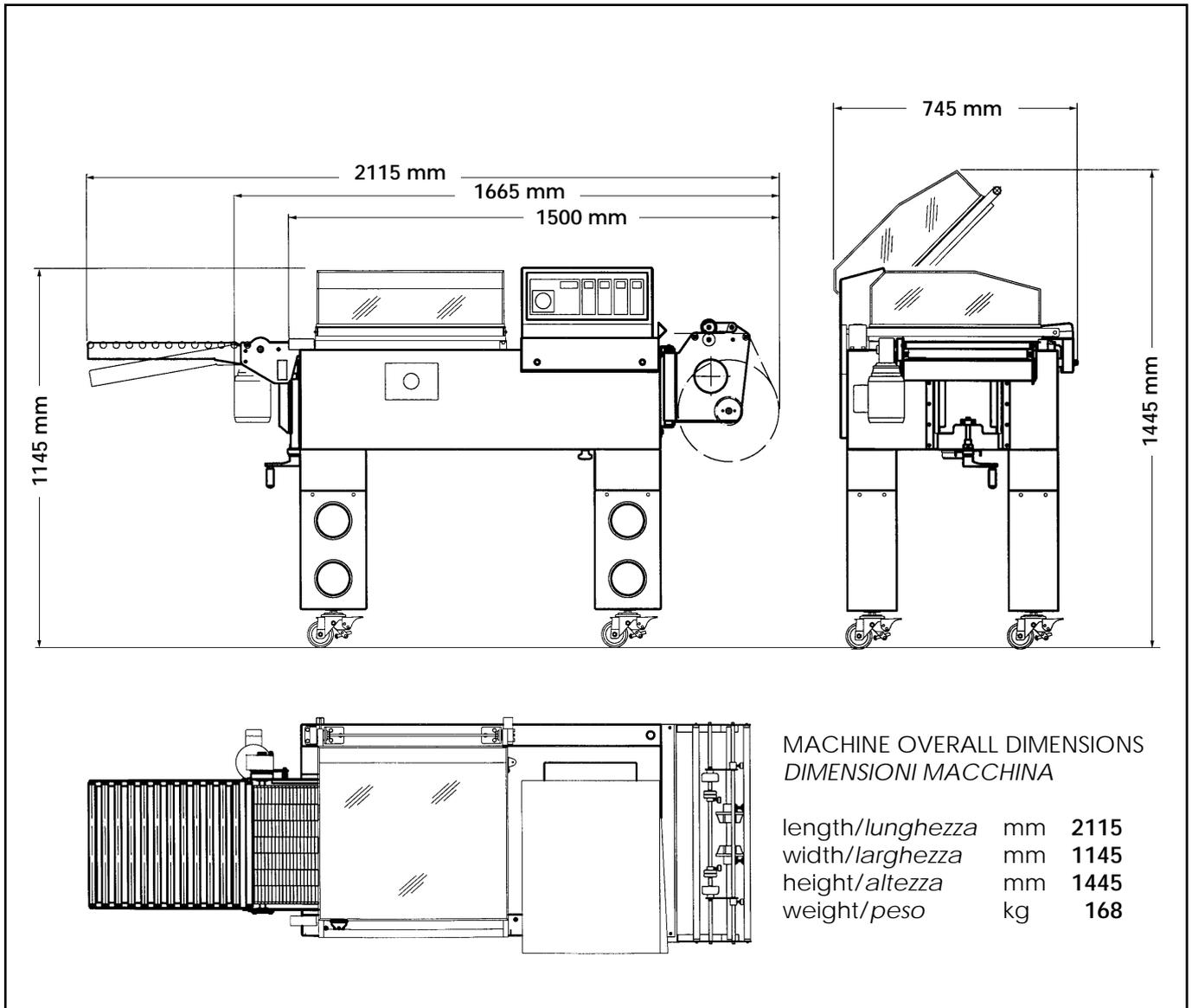
È vietato confezionare i prodotti sotto elencati perchè possono provocare seri rischi all'operatore e possono danneggiare la macchina.

- prodotti instabili
- materiali infiammabili
- bombolette con gas a pressione o di qualsiasi altro tipo
- materiali esplosivi
- polveri sciolte o volatili
- prodotti bagnati
- liquidi in contenitori fragili
- materiali o prodotti che possono essere pericolosi per l'utilizzatore o per la macchina.

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

4.7 DIMENSIONS

DIMENSIONI



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

4.8 MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- N. 1 frame
- N. 1 bell
- N. 4 wheels
- N. 2 control boards
- N. 1 stop emergency button
- N. 2 electric motors
- N. 1 sealing bar

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

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 1 telaio
- N. 1 campana
- N. 4 ruote
- N. 2 pannelli comando
- N. 1 stop emergenza
- N. 2 motori elettrici
- N. 1 barra saldante

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

4.9 OPERATIVE FLOW

After adjusting the sealing time, the shrinking temperature and the movement time of the belt conveyor on the control board, the operator introduces the product into the film and take it onto the screened plate.

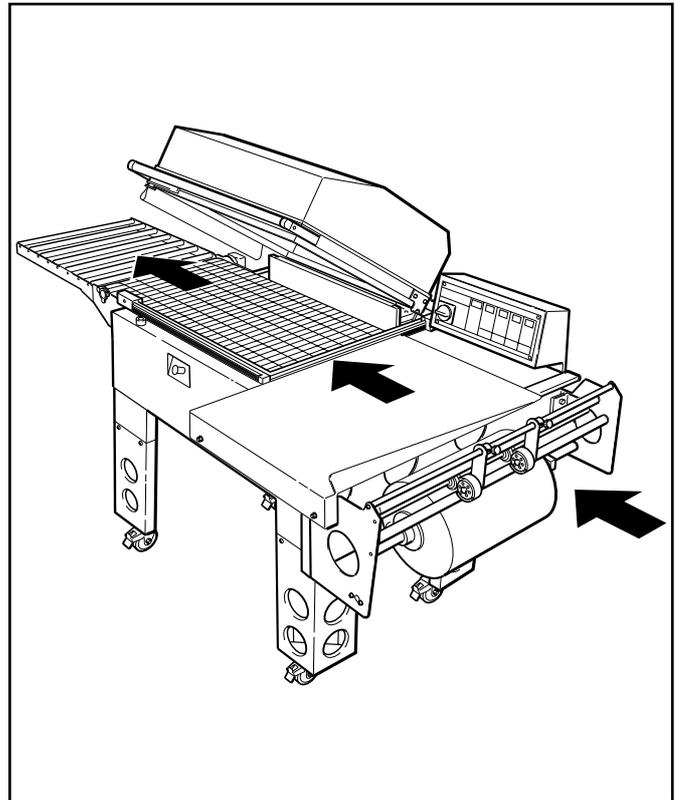
He can now close the bell, giving a light pressure so that the film is sealed.

The machine ends the sealing and shrinking cycle according to the selected date. At the end of the working cycle, at the automatic re-opening of the bell, the product is ejected by the motorized belt conveyor.



FLUSSO OPERATIVO

L'operatore dopo aver regolato il tempo di saldatura, la temperatura di termoretrazione e il tempo di movimento del tappeto trasportatore sul pannello di controllo, introduce il prodotto da confezionare nel film e lo trasla sul tappeto retinato. A questo punto l'operatore chiude la campana e con una leggera pressione il film viene saldato. La macchina completa il ciclo di saldatura e di termoretrazione in base ai dati selezionati. Al termine del ciclo di lavoro, alla riapertura automatica della campana, il prodotto viene espulso tramite il tappeto motorizzato.



4.10 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine: 65 dB. Acoustic pressure at a height of 1 meter above the machine: 65 dB. The measurement has been performed by a SPYRI-MINOPHON phonometer.

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina: 65 dB. Pressione acustica ad una altezza di 1 metro dalla macchina: 65 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 seafreight packaging available. During the shipment it is not possible to stack.

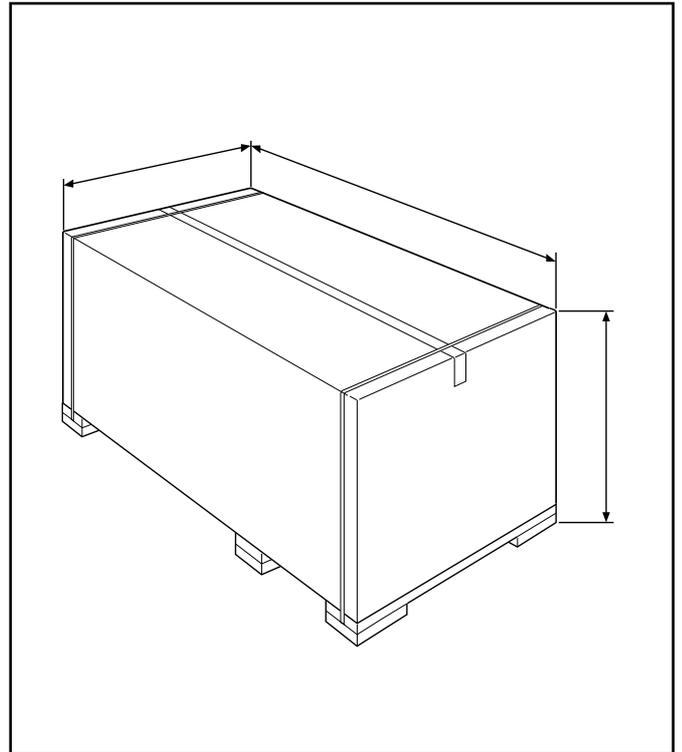
TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con 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. Durante la fase di trasporto non è possibile sovrapporre le macchine.

PACKING DIMENSION/DIMENSIONE IMBALLO

l = length/lunghezza mm
w = width/larghezza mm
h = height/altezza mm
Weight/Peso kg

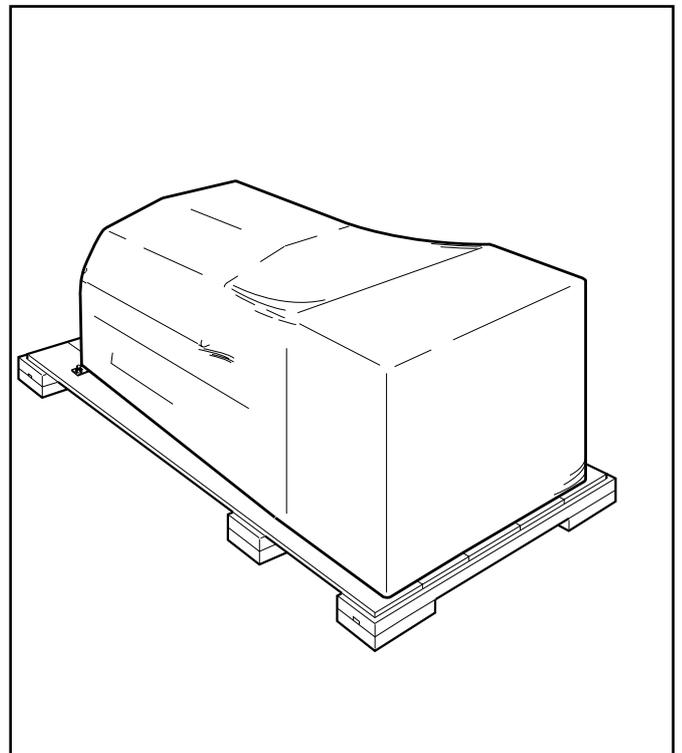


5.2 PACKAGING FOR OVERSEAS SHIPMENT (OPTIONAL)

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.

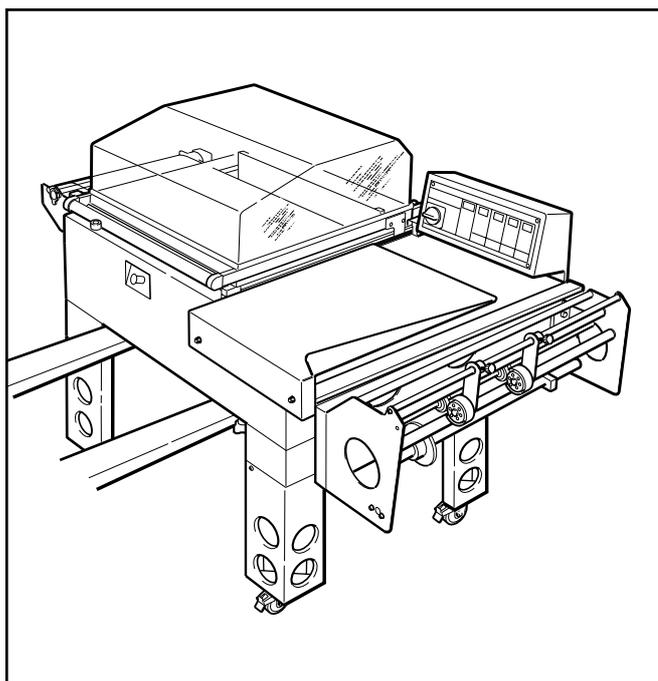


5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be moved for short distances and indoor only. The transportation of the machine without packaging may cause damages and accidents.

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.



MACHINE OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI MACCHINA

length/lunghezza **2115 mm**
width/larghezza **745 mm**
height/altezza **1445 mm**

Weight/Peso **168 kg**

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 not to stack anything over the machine.

IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

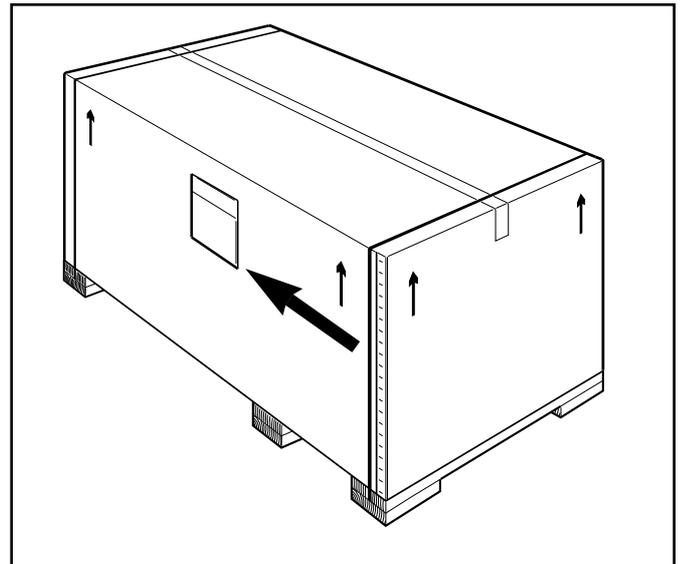
Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

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

6.1 MACHINE UNPACKING DISIMBALLO DELLA MACCHINA

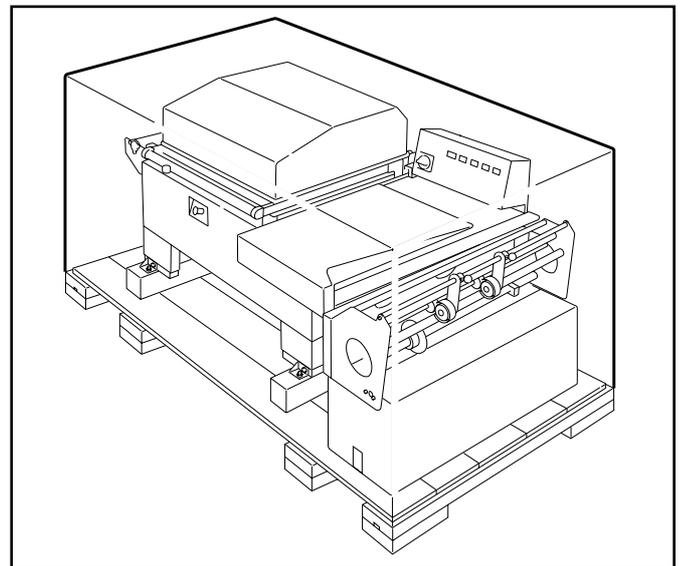
The envelope attached to the external side of the packing case contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

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



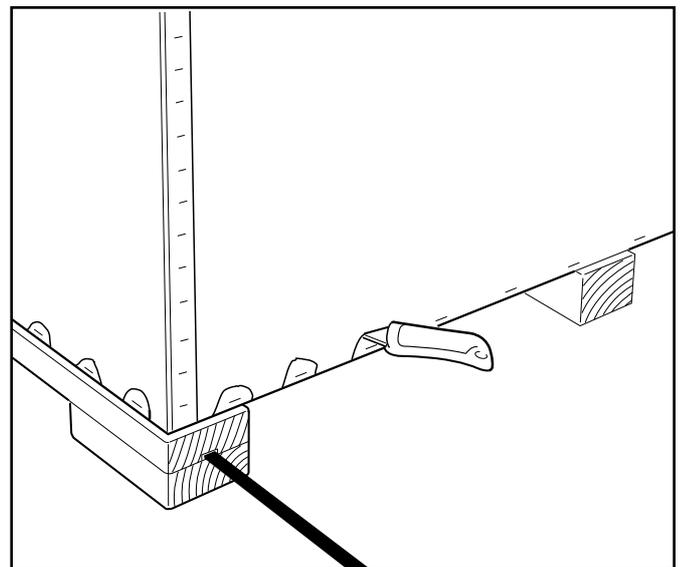
Machine layout inside the packing.

Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



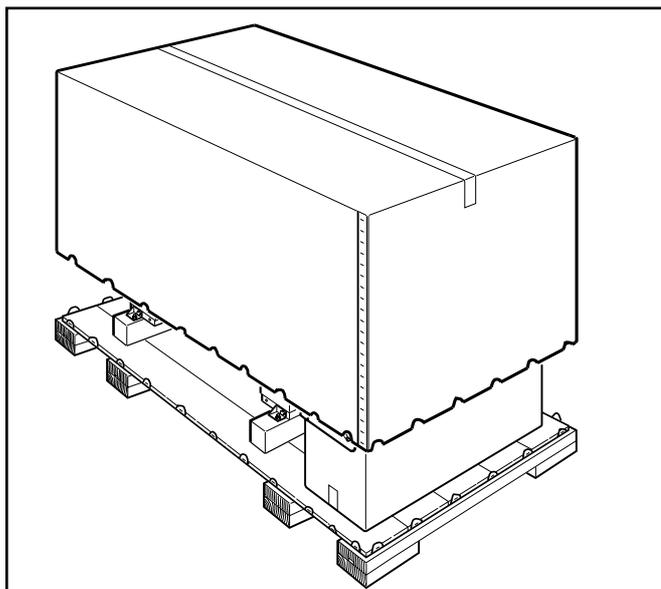
Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the carton fixed by the staples along the entire perimeter of the packing (Otherwise remove the staples by using a suitable tool).

*Tagliare le regge in polipropilene.
Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe, lungo tutto il perimetro dell'imballo (oppure, se si hanno attrezzi adatti, si possono rimuovere i punti metallici).*



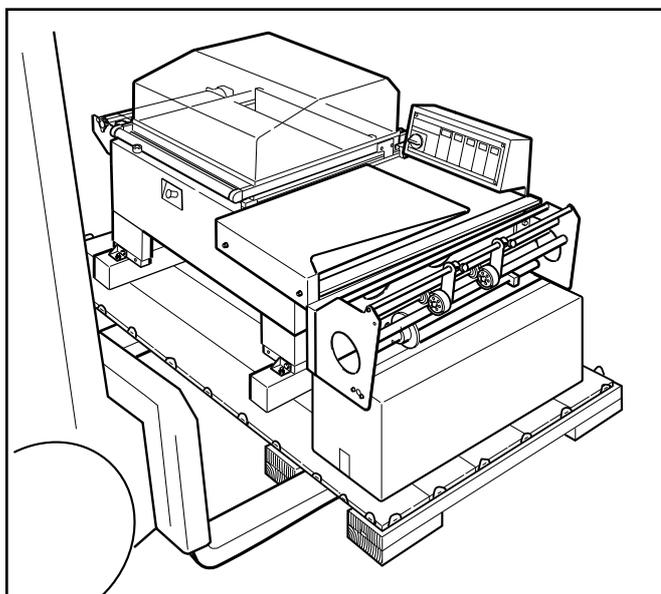
After having cut the carton or removed the staples, lift the case to free the machine (2 persons).

Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione dei punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo di liberare la macchina (2 persone).



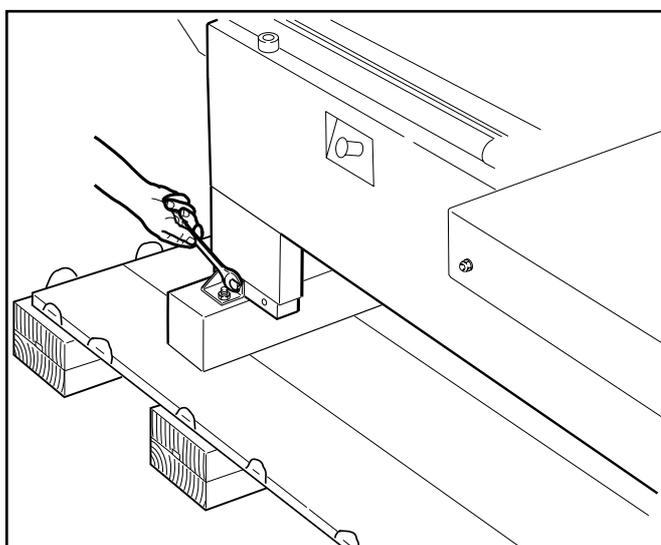
Use a forklift to carry the machine to its working location.
(Weight of machine + pallet = kg **185**).

*Trasportare la macchina con un muletto o un traspallet fino al punto in cui essa sarà collocata.
(Peso macchina + bancale = kg **185**).*



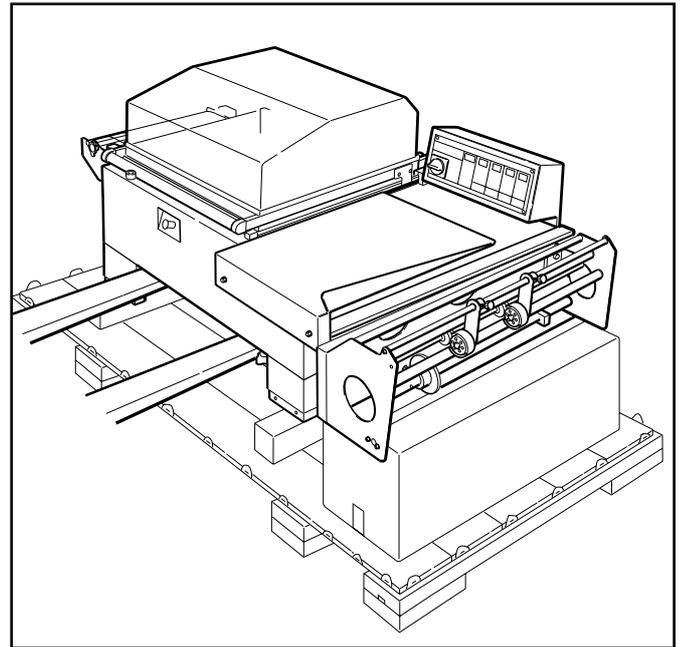
Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet.

Allentare le viti e rimuovere le squadrette di bloccaggio.



Lift the machine with a fork truck (weight of the machine: kg **90**), placing the forks in the indicated points.

*Sollevarre con un carrello elevatore la macchina (peso della macchina: kg **90**), posizionando le forche come mostrato nella Figura.*



6.2 PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. GC55ME is composed of:

- wooden pallet
- carton box
- wooden supports
- 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. GC55ME è composto da:

- *bancale in legno;*
- *cassa in cartone;*
- *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 SUPPLIED WITH THE MACHINE

For a detailed description see section 12.1.

SET RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

Per la descrizione dettagliata vedere la sezione 12.1.

7-INSTALLAZIONE

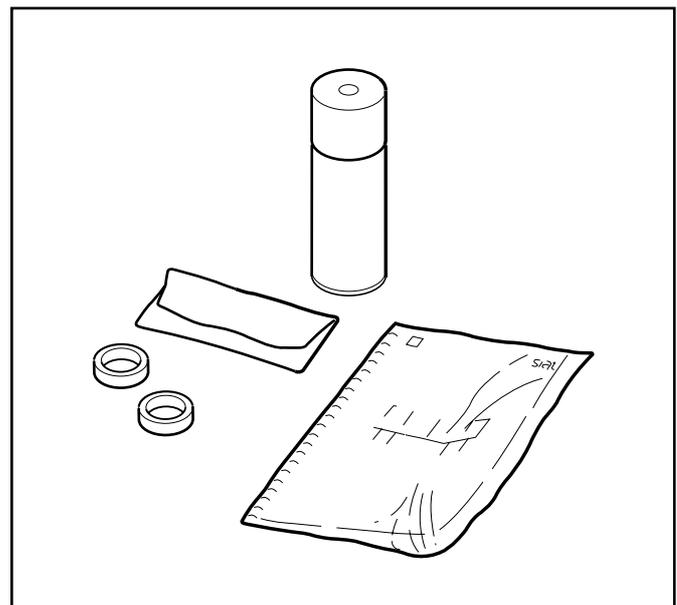
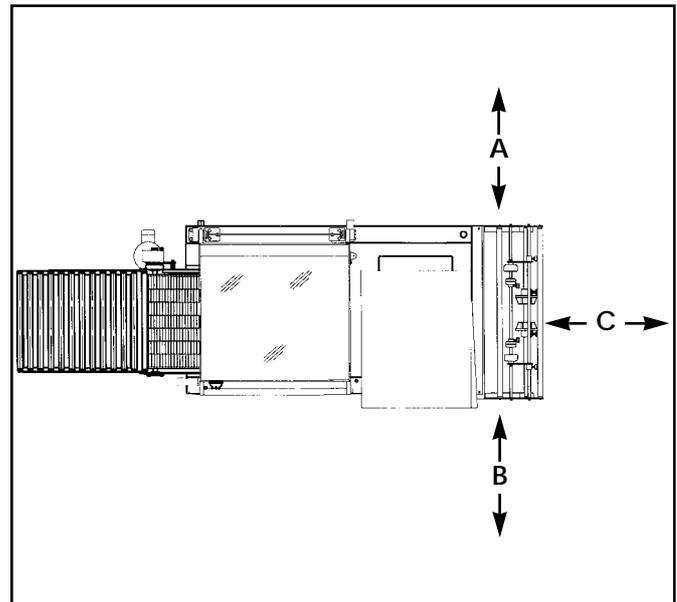
SICUREZZA
(Leggere attentamente il capitolo 3).

CONDIZIONI AMBIENTALI

- Temperatura min. = 5° C
- Temperatura max. = 40° C

- Umidità min. 30%
- Umidità max. 80%

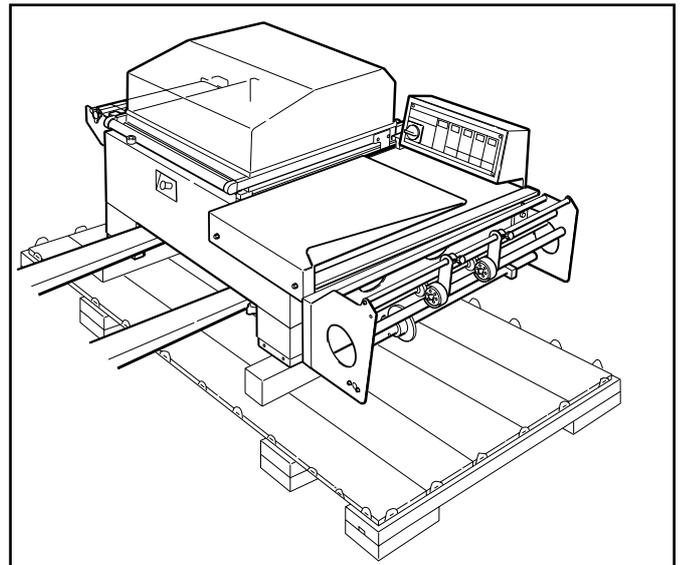
- Ambiente esente da polvere



7.4 MACHINE POSITIONING PIAZZAMENTO

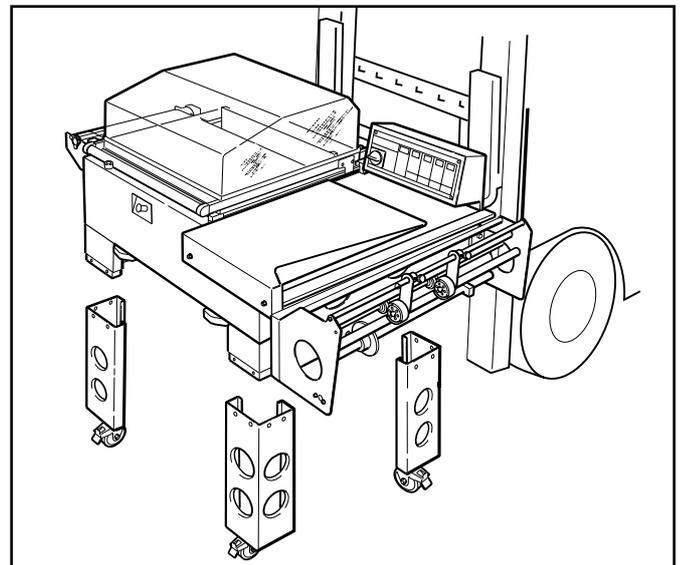
Lift the machine with a fork truck, placing the forks in the indicated points.

Sollevarre con un carrello elevatore la macchina, posizionando le forche come mostrato nella Figura.



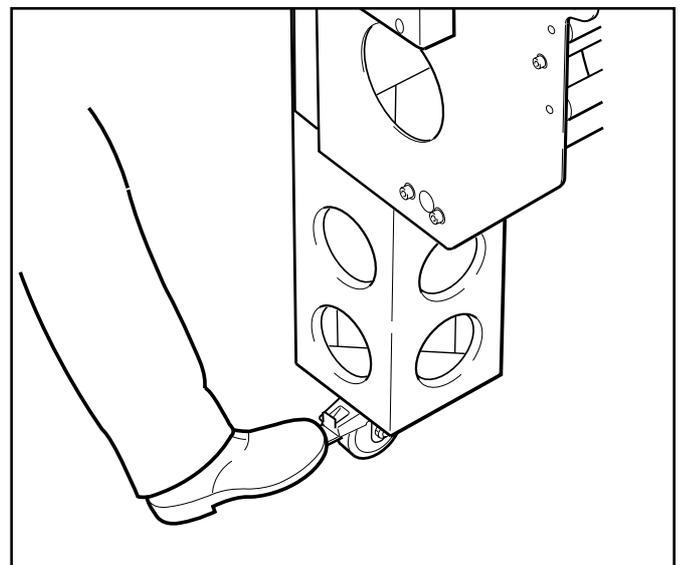
Mount the legs to the machine frame, using the proper screws.

Fissare le gambe al basamento della macchina con le viti fornite in dotazione.



Place the machine on a flat and leveled surface.
Lock the wheels by the brake.

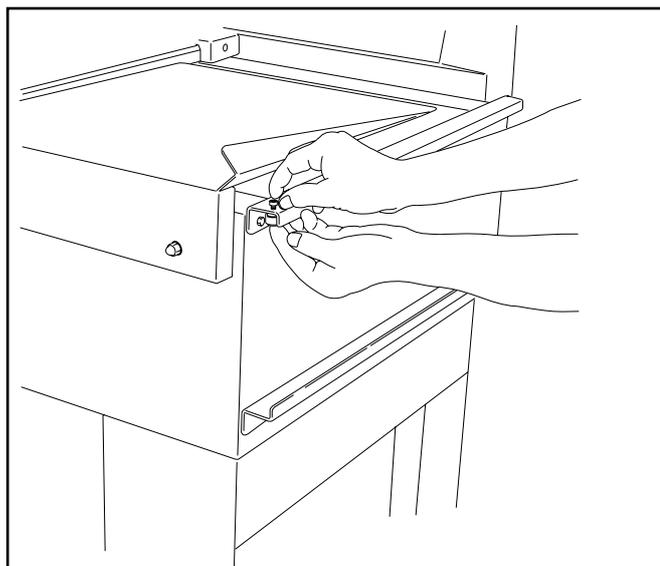
*Posizionare la macchina su una superficie piana e ben livellata.
Bloccare le ruote con il freno.*



7.4.1 POSITIONING OF THE ROLL-HOLDER SUPPORT PIAZZAMENTO SUPPORTO PORTABOBINA

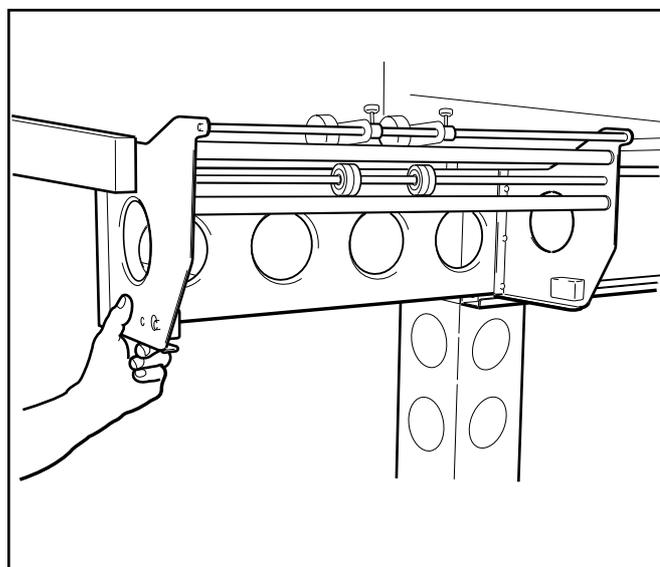
Release and remove the rubber lock.

Allentare e rimuovere il fermo in gomma.



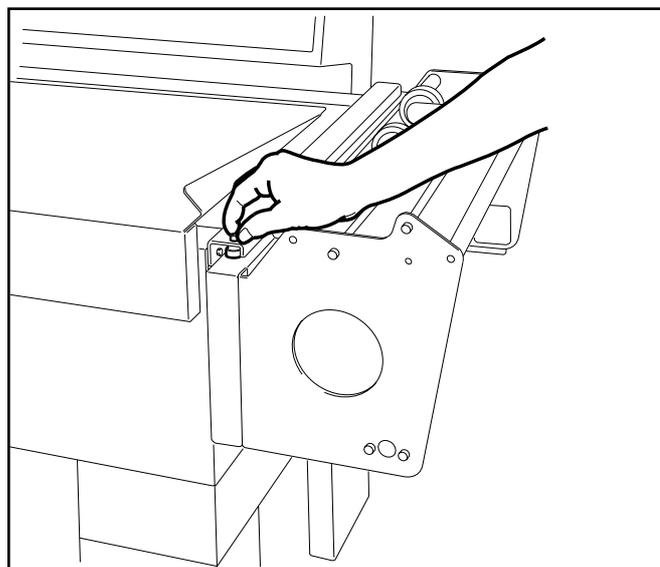
Insert the carriage in its location.

Inserire il carrello nel proprio alloggiamento.

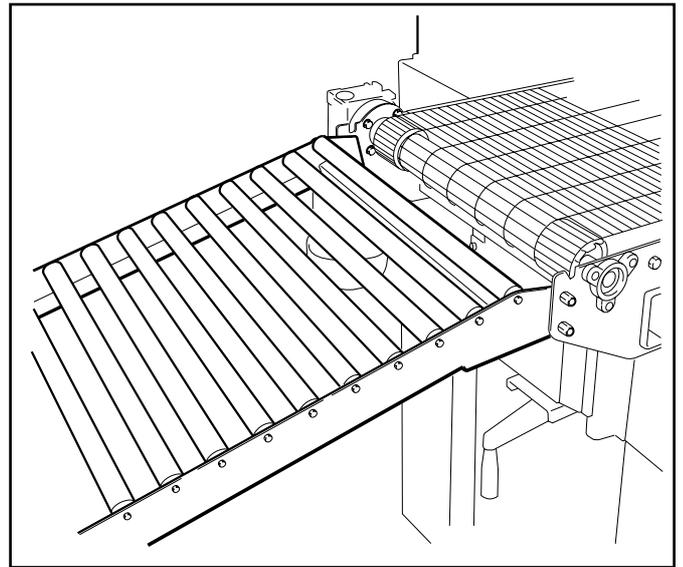


- Take the carriage to the running end.
- Remount and fix the rubber lock.

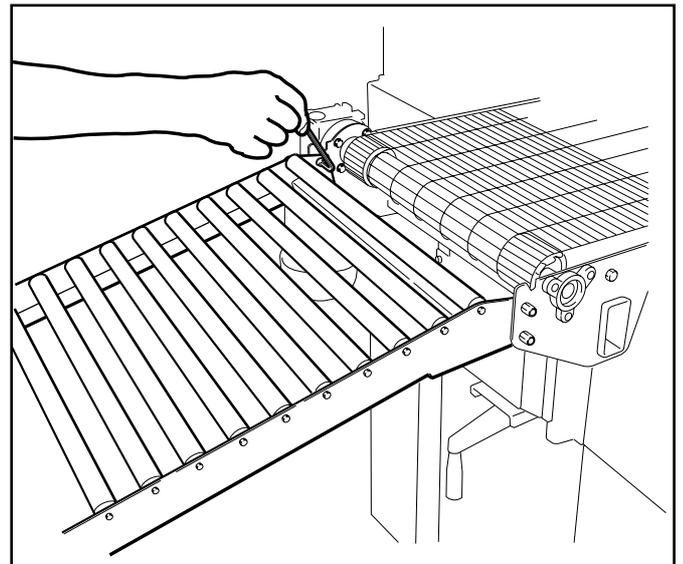
- *Portare il carrello a fine corsa.*
- *Riposizionare e fissare il fermo in gomma.*



- *Posizionare e fissare la rulliera in uscita al tappeto motorizzato.*
- *Place and fix the exit conveyor to the motorized conveyor belt.*



- *Regolare l'inclinazione della rulliera e bloccare le due viti.*
- *Adjust the conveyor inclination and fix the two screws.*



7.5 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

7.5.1 Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and frequency meet the indications on the name plate.

7.5.2 Check that the connection of the machine to the mains meets the provisions of law and/or the safety regulations in your country.

7.5.3 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 allowed on the main switch of the machine be compatible with all the elements of the mains system.

7.6 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 3

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

For technical features of the main switch: see section **14-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 regulation 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 3

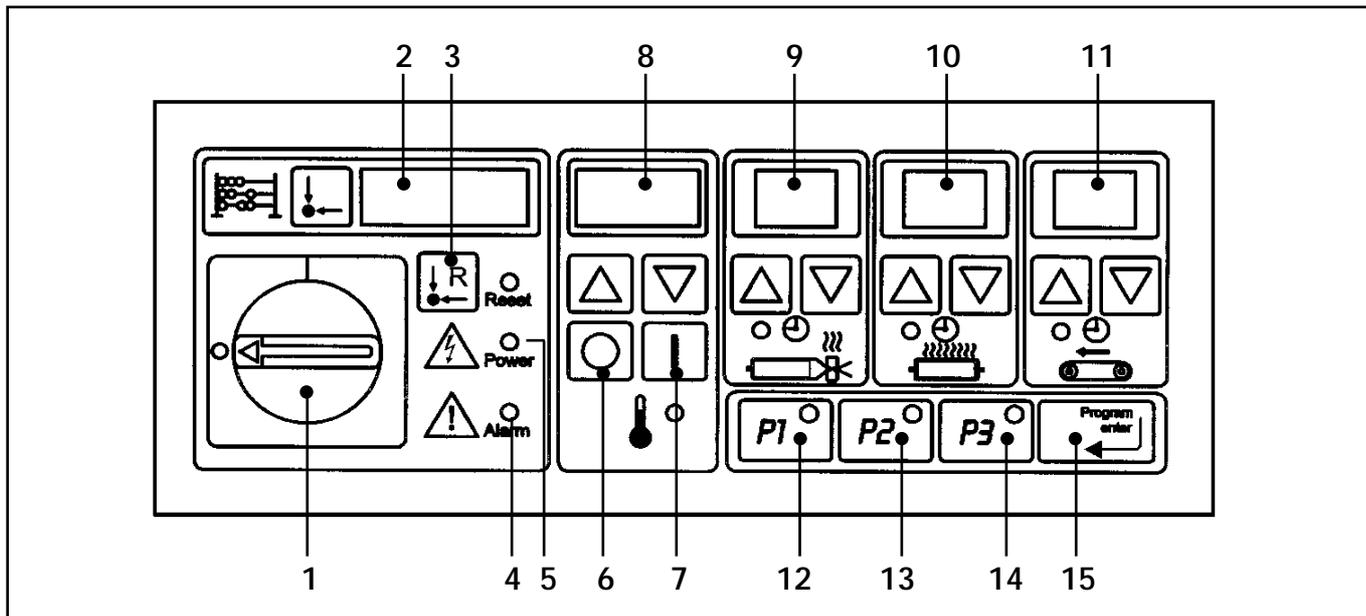
Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (230/400V)

*Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **14-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.*

8.1 CONTROLS BOARD

PANNELLO COMANDI

**1) MAIN SWITCH**

Turn it clockwise to position 1 to give tension to the machine.

2) PRODUCTION COUNTER

It gives the number of the cycles made by the machine. Press the button  to zero the number

3) RESET

It is pressed to zero the cycle after having pressed the emergency stop button.

4) THERMIC TRIPPING LIGHT

It is up when there is a defect in the driving belt motor (check and reset the thermic switch on the electrical board).

5) TENSION LIGHT

It is up when the electric installation is under tension.

6) RESISTOR OFF BUTTON

It is to be pressed when the thermo-shrinking is not required.

7) FAN MOTOR ON BUTTON

It is to be pressed when the thermo-shrinking is required.

1) INTERRUETTORE PRINCIPALE

Per dare tensione alla macchina ruotarlo in senso orario sulla posizione 1.

2) CONTAPEZZI

Segnala il numero di cicli effettuati dalla macchina. Premere il pulsante  per azzerare il numero.

3) PULSANTE DI RESET

Resetta il ciclo di lavoro dopo aver premuto, in precedenza, il pulsante stop emergenza.

4) SPIA ALLARME EMERGENZA

Segnala un'eventuale anomalia al sistema di controllo della temperatura oppure pulsante di emergenza premuto.

5) SPIA DI TENSIONE

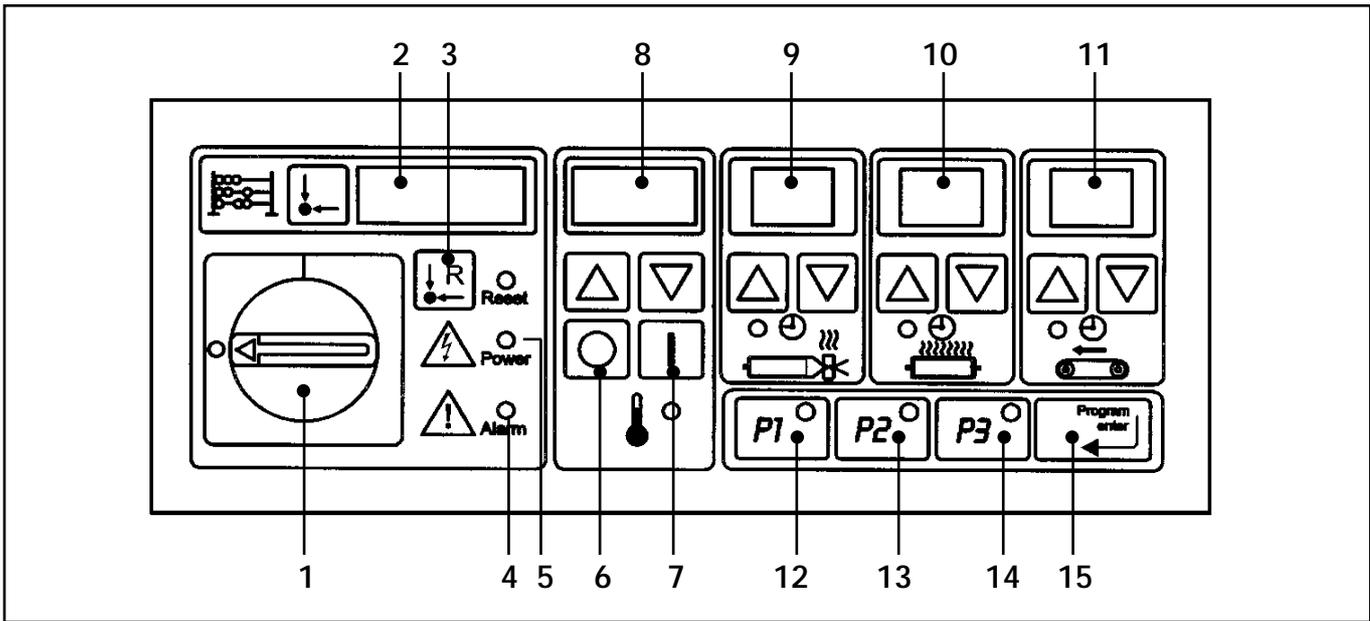
Segnala la presenza di tensione nel circuito elettrico.

6) PULSANTE RESISTENZE OFF

Viene premuto per disinserire la termoretrazione.

7) PULSANTE RESISTENZE ON

Viene premuto per inserire la termoretrazione.



8) THERMO-SHRINKING TEMPERATURE
The thermo-shrinking temperature inside the bell is adjusted by the keys ▲ ▼ according to the thickness and type of the film used.

9) SEALING BAR TEMPERATURE
Using the keys ▲ ▼ adjust the sealing time. (Suggested adjustment 10).

10) THERMO-SHRINKING TIME
Using the keys ▲ ▼ adjust the thermo-shrinking time.

11) BELT CONVEYOR HANDLING TIME
Using the keys ▲ ▼ adjust the conveyor handling time after the re-opening of the bell.

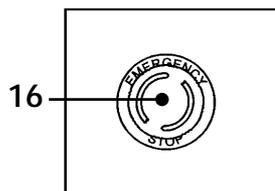
12) PROGRAM N° 1

13) PROGRAM N° 2

14) PROGRAM N° 3

15) PROGRAM READ IN KEY
It is pressed to memorize the needed parameters on program 1-2-3.

16) LOCKABLE STOP EMERGENCY BUTTON
It is pressed to stop the cycle at any moment. Turn it clockwise to take it again to the working position.



8) TEMPERATURA DI TERMORETRAZIONE
Tramite i pulsanti ▲ ▼ si regola la temperatura di termoretrazione, all'interno della campana, in funzione dello spessore e del tipo di film utilizzato.

9) TEMPERATURA BARRA SALDANTE
Utilizzando i pulsanti ▲ ▼ regolare il tempo di saldatura. (Regolazione consigliata 1.0).

10) TEMPO DI TERMORETRAZIONE
Tramite i pulsanti ▲ ▼ regolare il tempo di termoretrazione.

11) TEMPO MOVIMENTO TAPPETO
Tramite i pulsanti ▲ ▼ regolare il tempo di movimento del tappeto dopo la riapertura della campana.

12) PROGRAMMA N° 1

13) PROGRAMMA N° 2

14) PROGRAMMA N° 3

15) PULSANTE MEMORIZZAZIONE PROGRAMMA
Viene premuto per memorizzare i parametri desiderati sul programma 1-2-3.

16) STOP EMERGENZA A RITENUTA
Viene premuto per interrompere il ciclo in qualsiasi punto. Per riportarlo nella posizione di lavoro ruotarlo in senso orario.

9.1 DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

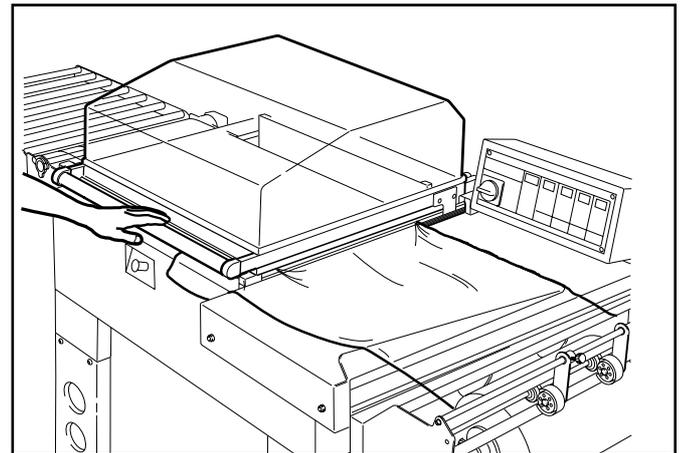
DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

- Turn the main switch on position I.
- Adjust the sealing time.
- Adjust the thermo-shrinking temperature.
- *Regolare il tempo di movimento del tappeto trasportatore.*

- *Girare l'interruttore principale sulla posizione I.*
- *Regolare il tempo di saldatura.*
- *Regolare la temperatura di termoretrazione.*
- *Regolare il tempo di movimento del tappeto trasportatore.*

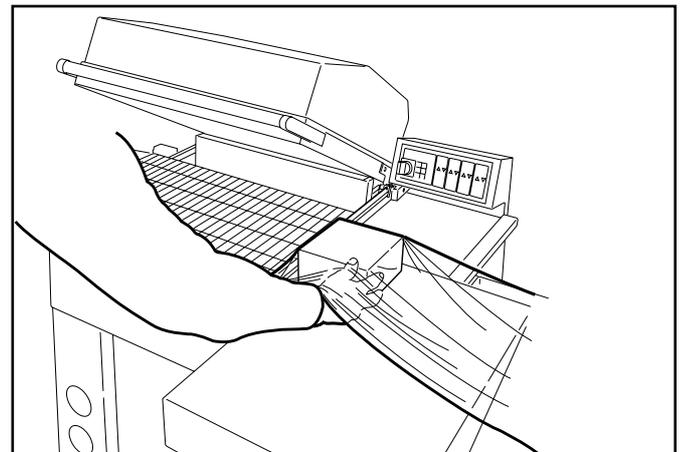
- After having carried all adjustments out, place the film under the sealing bar in order to obtain the sealing of the film beginning part.

- *Dopo aver effettuato tutte le regolazioni posizionare il film sotto la barra saldante per effettuare la saldatura della parte iniziale dello stesso.*



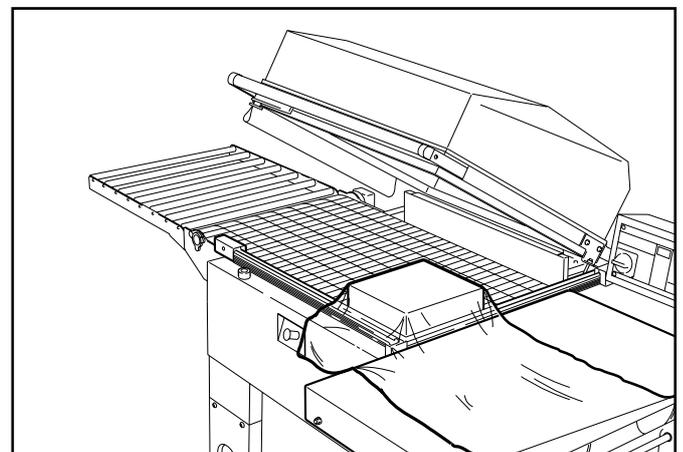
- Introduce the product to be packed into the film.

- *Inserire il prodotto da confezionare nel film.*



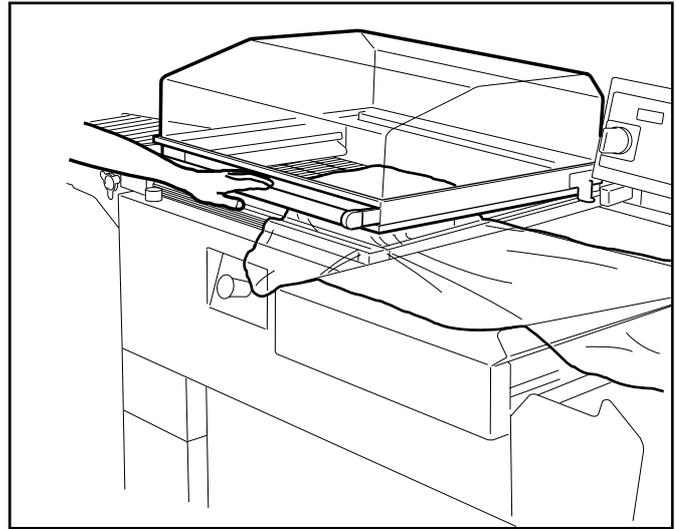
- Take the product and the film under the bell.

- *Portare il prodotto con il film nella campana.*



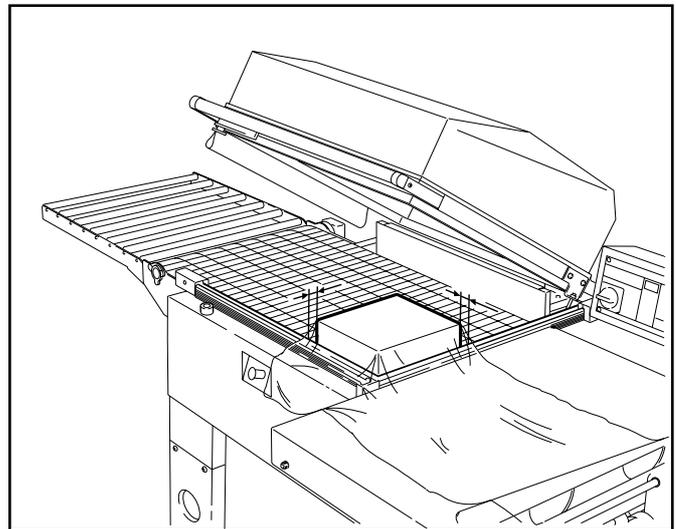
- Close the bell. After the thermo-shrinking has been done, open the bell and remove the product. The machine is ready for a new working cycle.

- *Chiudere la campana. A termoretrazione avvenuta, la campana si riapre automaticamente e il prodotto confezionato viene rimosso dal tappeto trasportatore. La macchina è pronta per un successivo ciclo di lavoro.*



- Leave about 1 cm between the product to be packed and the sealing bars.

- *Lasciare circa 1 cm di spazio tra il prodotto da confezionare e le barre saldanti.*



9.2 MACHINE OPERATION

The GC55ME machine operates only in manual mode:

- set the main switch in **I** position.
- close the bell to start the sealing and shrinking cycle.

DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La confezionatrice mod. GC55ME lavora solo in modo manuale:

- ruotare l'interruttore principale sulla posizione **I**.
- chiudere la campana dando così inizio al ciclo di saldatura e di termoretrazione.

9.3 MACHINE STOP

DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO

9.3.1 STANDARD STOP

The machine stop happens at any time of the cycle turning the main switch, anti-clockwise, to position **O**.

ARRESTO NORMALE

L'arresto della macchina può avvenire in qualsiasi punto del ciclo ruotando in senso antiorario, sulla posizione **O**, l'interruttore principale.

9.3.2 EMERGENCY STOP

Lockable stop emergency button. (This component was not built by the manufacturer. For technical features see section ENCLOSURES - 15).

ARRESTO DI EMERGENZA

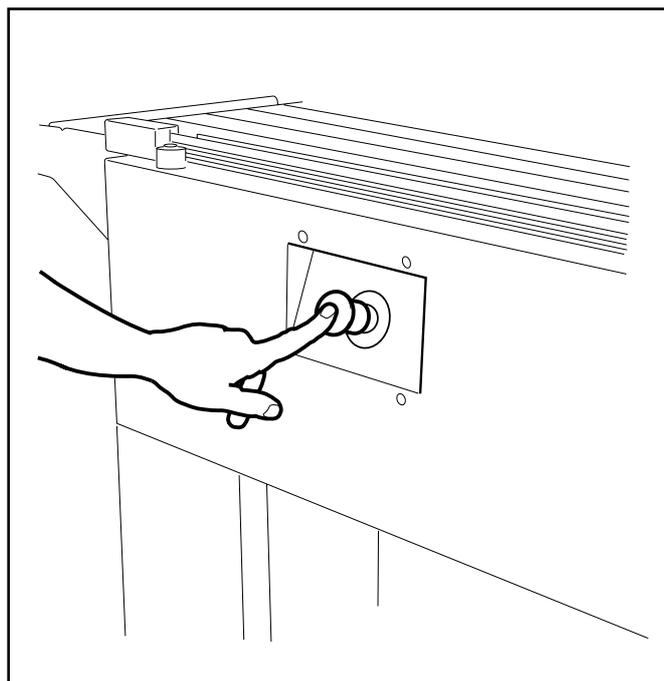
Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza a ritenuta. (Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedi Sez. **15-ALLEGATI**).

10.1 EMERGENCY STOP

The lockable emergency stop button is placed in handy position.

STOP EMERGENZA

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



10.2 ELECTRIC SYSTEM

The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been tested during the final inspection. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests (see section **ENCLOSURES 14**).

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 (Vedi sezione **ALLEGATI 14**).*

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

10.3 SAFETY

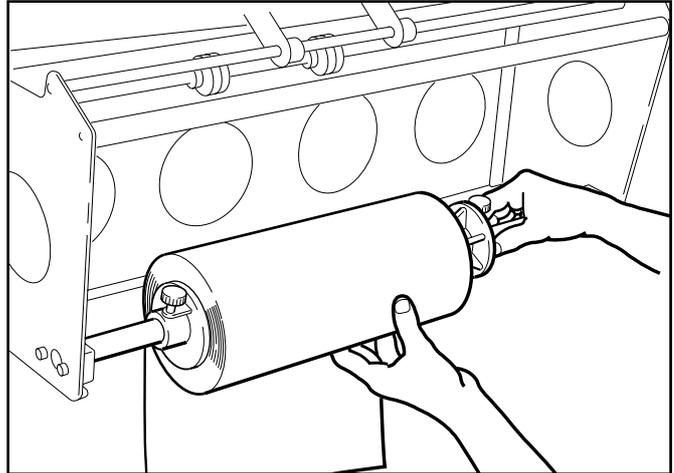
All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.

SICUREZZA

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

10.4 FILM PATH PERCORSO FILM

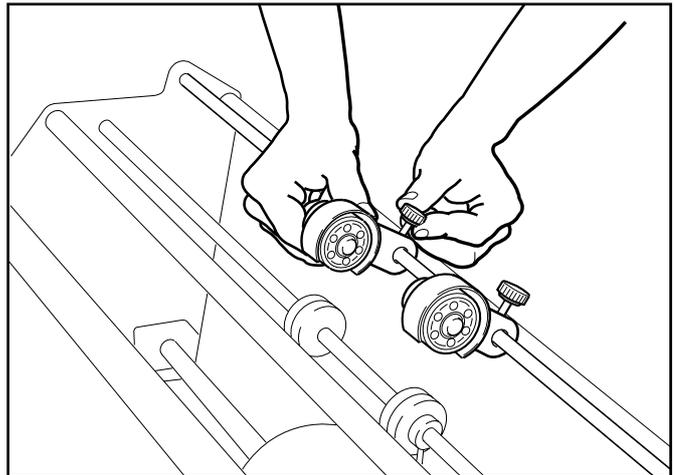
- Place a film roll on the core holder axle by locking it with the two conical flanges (the open side must be in front of the operator).
- Posizionare una bobina di film sull'asse portarotolo bloccandola con le due flange coniche (il lato aperto deve essere di fronte all'operatore).



- Unloose the knob and lift the perforator roller to ease the film path.

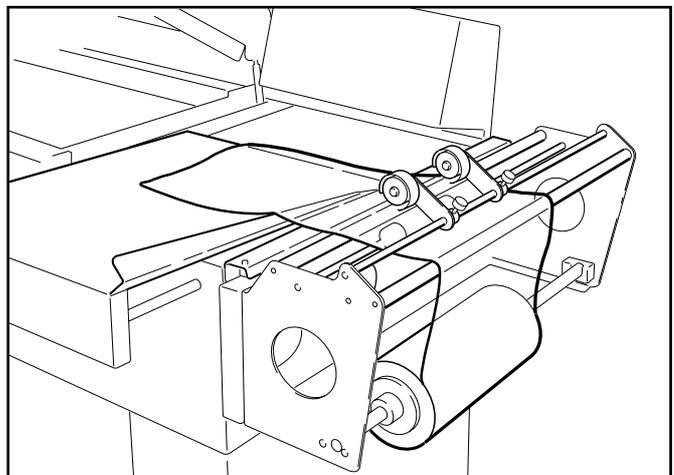


- Allentare il pomolo e sollevare il rullino perforatore per facilitare il passaggio del film.



- Let the film go through the rollers as shown in the Figure.

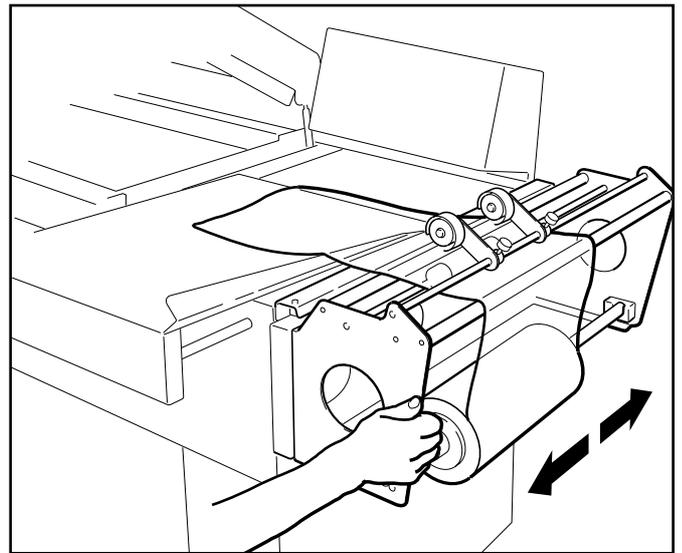
- Far passare il film attraverso i rulli come mostrato in Figura.



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

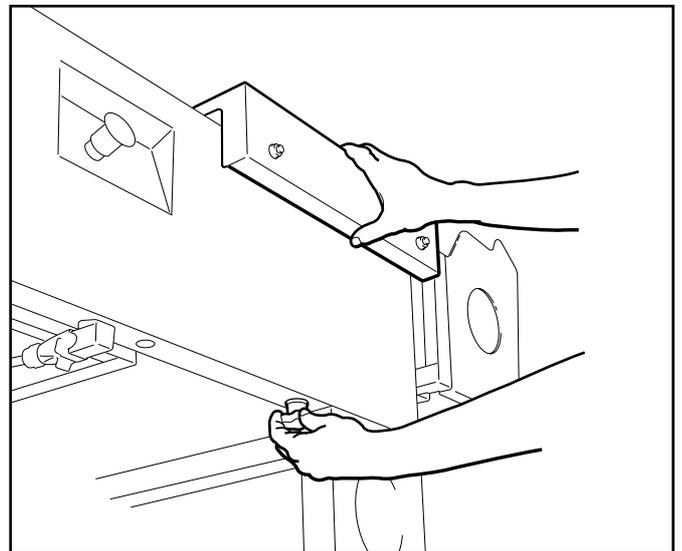
- Adjust the position of the roller support so that the product to be packed has a space of about 2 cm from the sealing bar (the adjustment is obtained by moving the roller support with your hand moving in the two directions shown in the Figure).

- *Regolare la posizione del supporto bobina affinché il prodotto da confezionare abbia uno spazio di circa 2 cm dalla barra saldante (la regolazione avviene muovendo tutto il supporto bobina con una mano nelle due direzioni indicate in Figura).*



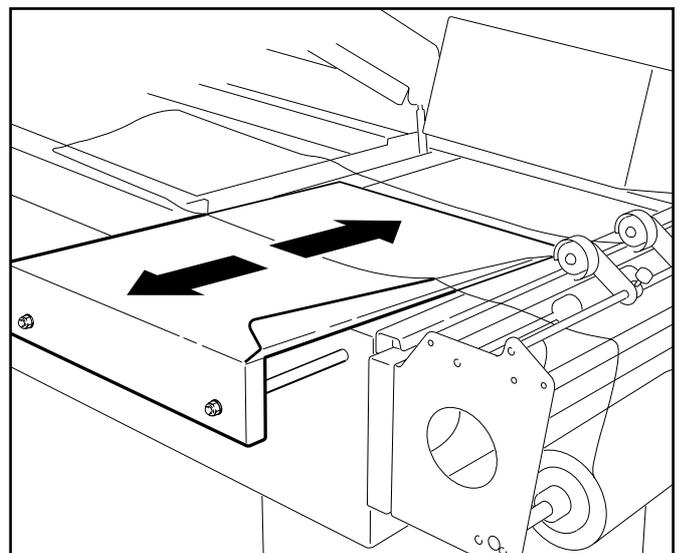
- Unloose the locking knob of the packaging table.

- *Allentare la manopola di blocco del piano di confezionamento.*



- Let the packing surface slide in the two directions shown in the Figure till the surface edge is at about 1 cm from the film inner edge.

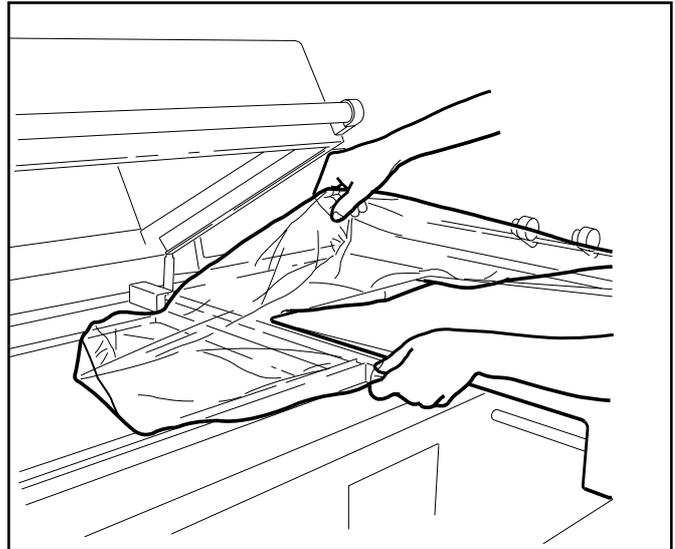
- *Far scorrere il piano di confezionamento nelle due direzioni indicate nella Figura fino a posizionare il bordo del piano a circa 1 cm dal bordo interno del film.*



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

- Open the film, as shown in the Figure, put the bottom part of the film under the packing table and let the top part of the film go over the packing table.

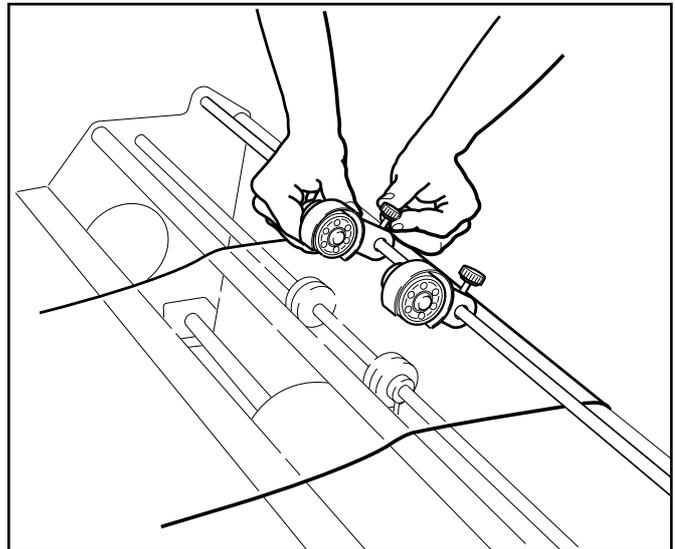
- *Aprire il film, come mostrato nella Figura, portare il lembo inferiore del film sotto il piano di confezionamento e passare il lembo superiore sopra il piano di confezionamento.*



- Place the perforator roll at the centre of the product to be packed and lock it.
- Place the counter-roll in line with the perforator roll.



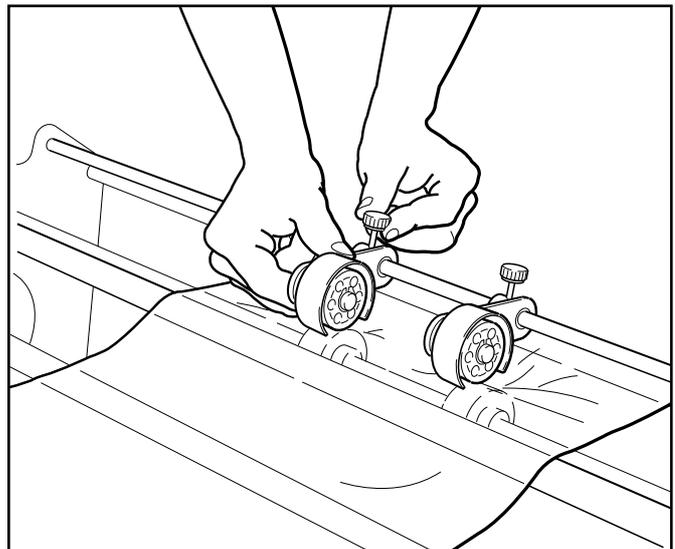
- *Posizionare il rullino perforatore al centro del prodotto da confezionare e bloccarlo.*
- *Posizionare il controrullo in linea con il rullino perforatore.*



- Lower the roller on the counter-roller leaving a space of about 1 mm.



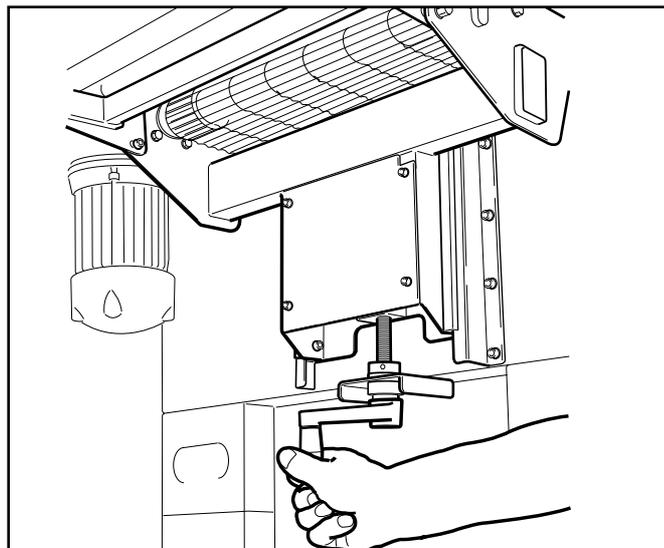
- *Abbassare il rullino sul controrullo lasciando uno spazio di circa 1 mm.*



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

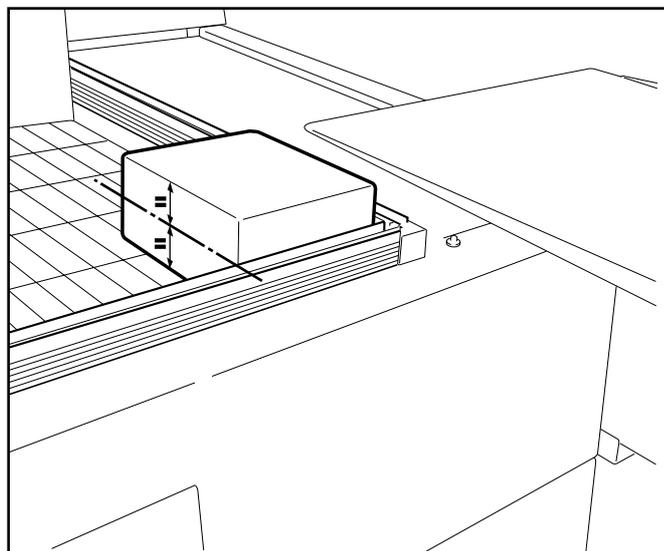


- By the crank adjust the working table of the belt conveyor.
- *Tramite la manovella regolare il piano di lavoro del tappeto trasportatore.*

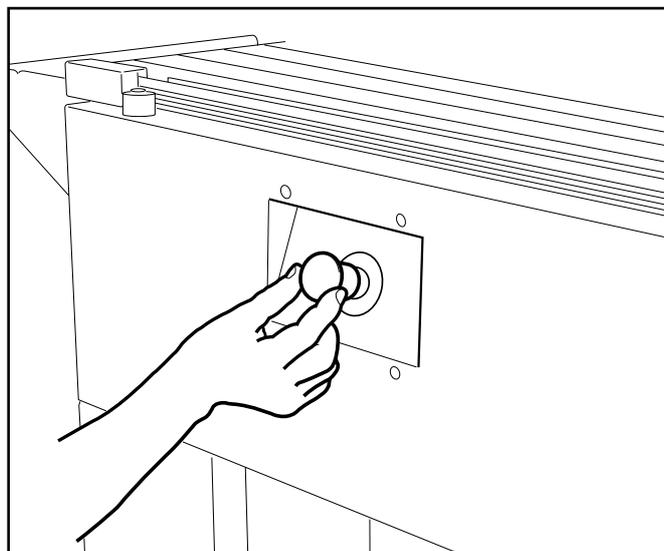


N.B.: to obtain a good packing the sealing bar must be placed at about half of the product to be packed.

N.B.: per ottenere una buona confezione la barra saldante deve posizionarsi a circa metà del prodotto da confezionare.

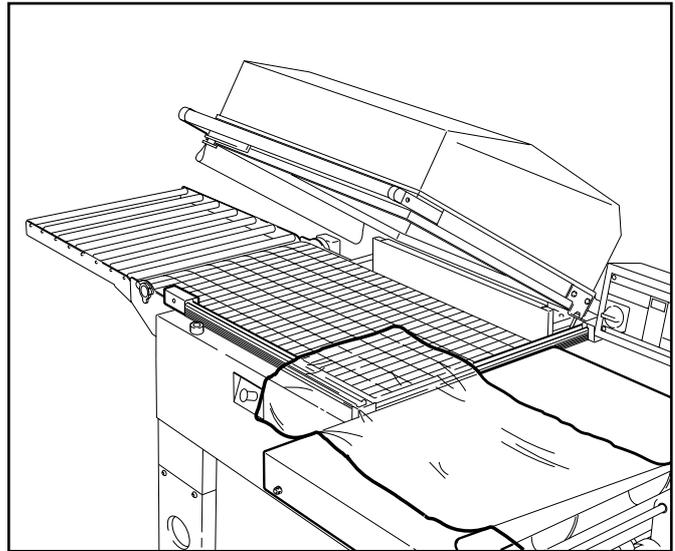


- Release the stop emergency button.
- *Sbloccare il pulsante stop emergenza.*

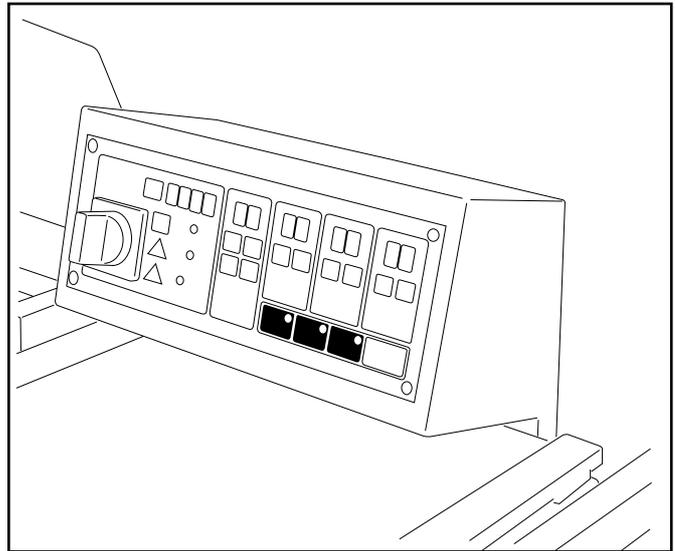


10-SET UP AND ADJUSTMENTS - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

- Thread the film on the packing table and check that the film has been perforated (it is very important for a good film shrinkage).
- *Far avanzare il materiale lungo il piano di confezionamento e controllare che il film sia microforato (condizione estremamente importante per una buona retrazione del film).*



- Select the sealing program:
 - P1** (sealing + thermo-shrinking)
 - P2** (thermo-shrinking after 0,5 seconds from the sealing)
 - P3** (thermo-shrinking after 1 second from the sealing)
- *Scegliere il programma di saldatura:*
 - P1** (saldatura + termoretrazione)
 - P2** (termoretrazione dopo 0,5 secondi dalla saldatura)
 - P3** (termoretrazione dopo 1 secondo dalla saldatura)

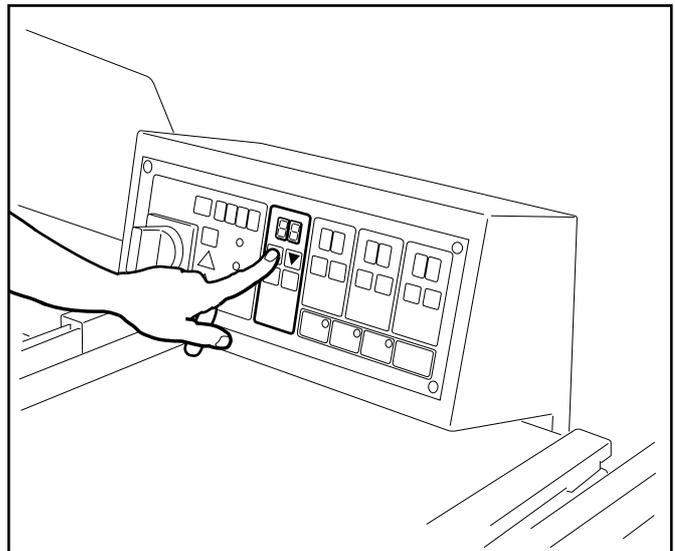


10.5 ADJUSTMENT OF THE SHRINKING FILM TEMPERATURE

- Adjust the shrinking temperature according to the film used (Advised program: 70-80% about).

REGOLAZIONE TEMPERATURA RETRAZIONE FILM

- *Regolare la temperatura di retrazione del film in base al materiale utilizzato (impostazione suggerita: 70-80% circa).*

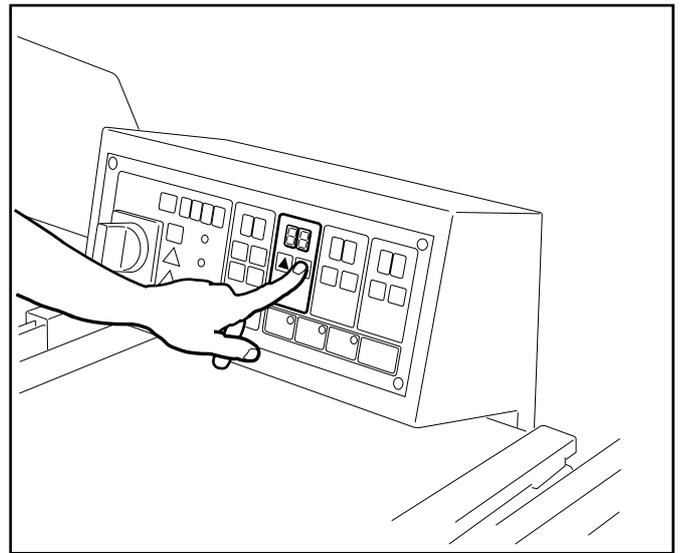


10.6 SEALING BAR TEMPERATURE ADJUSTMENT

- Using the keys ▲ ▼ adjust the temperature of the sealing bar and cutting.
- Increase the blade temperature in case the film is not completely cut after the sealing. Suggested temperature: 1.1

REGOLATORE TEMPERATURA BARRA SALDANTE

- Regolare tramite i pulsanti ▲ ▼ a temperatura della lama saldante e di taglio.
- Aumentare la temperatura della lama quando il film non viene completamente tagliato dopo l'operazione di saldatura. Impostazione consigliata: 1.1

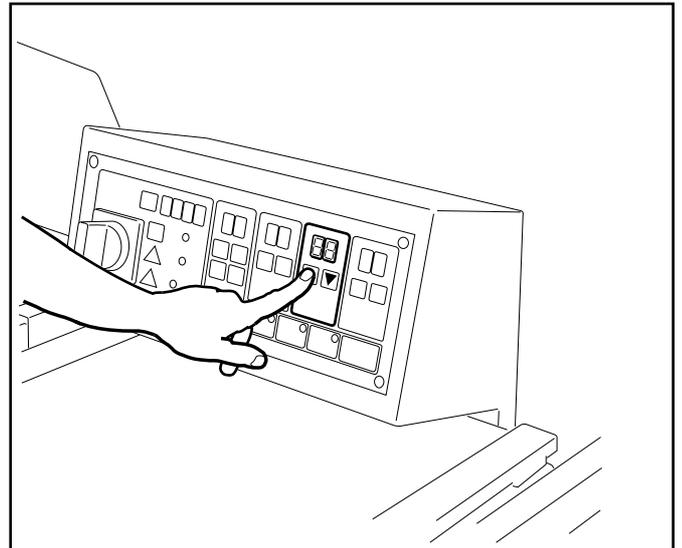


10.7 SHRINKING THE ADJUSTMENT

- Using the keys ▲ ▼ adjust the film shrinking time.
- Increase the time in case the film is thicken. Reduce the time in case the film is less thick.

REGOLAZIONE TEMPO DI RETRAZIONE

- Regolare tramite i pulsanti ▲ ▼ il tempo di retrazione del film.
- Aumentare il tempo quando il film ha uno spessore maggiore. Diminuire il tempo quando il film ha uno spessore minore.

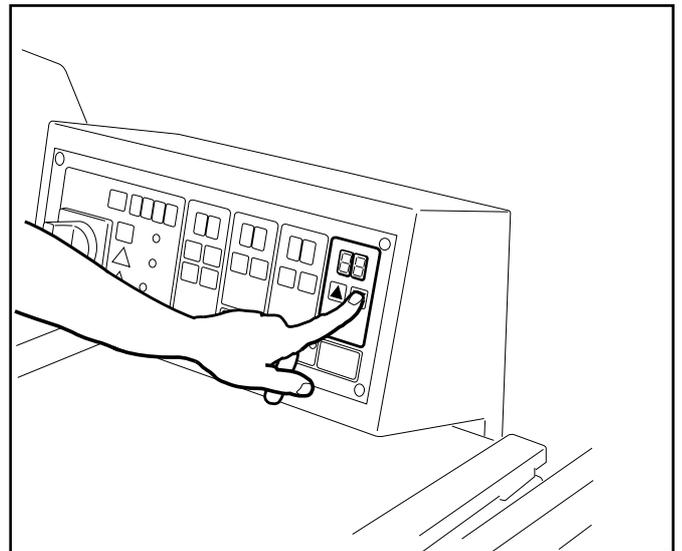


10.8 CONVEYOR BELT TIMER

- Using the keys adjust the belt rotating time after shrinking. The min. selected time has to allow the operator to have space enough for a new sealing cycle. Suggested rotating time 2".

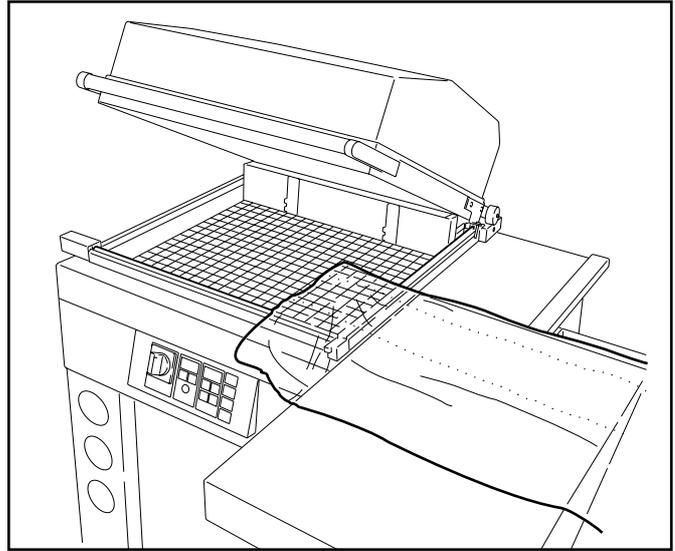
TEMPORIZZATORE TAPPETO TRASPORTATORE

- Regolare tramite i pulsanti il tempo di rotazione del tappeto dopo la termoretrazione. Il tempo minimo impostato deve consentire all'operatore di avere sempre a disposizione lo spazio sufficiente per un nuovo ciclo di saldatura. Impostazione consigliata 2".



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

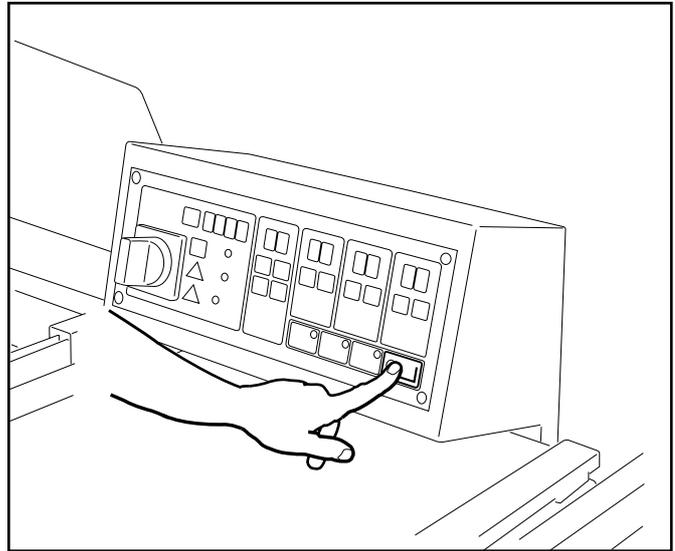
- Place the microperforated film under the sealing blade holder as shown in the Figure.
- Lower the bell and carry out a first sealing of the film.
- Posizionare il film microforato sotto il telaio di saldatura come mostrato nella Figura.
- Abbassare la campana ed effettuare una prima saldatura al film.



10.9 PROGRAM READ IN MEMORIZZAZIONE DEL PROGRAMMA

After adjusting every machine function (temperature and times), press the key  for about 2" to memorize the selected values on the program.

Dopo aver regolato tutte le funzioni della macchina (temperatura e tempi), premere il pulsante  per circa 2" per memorizzare sul programma scelto i valori impostati.



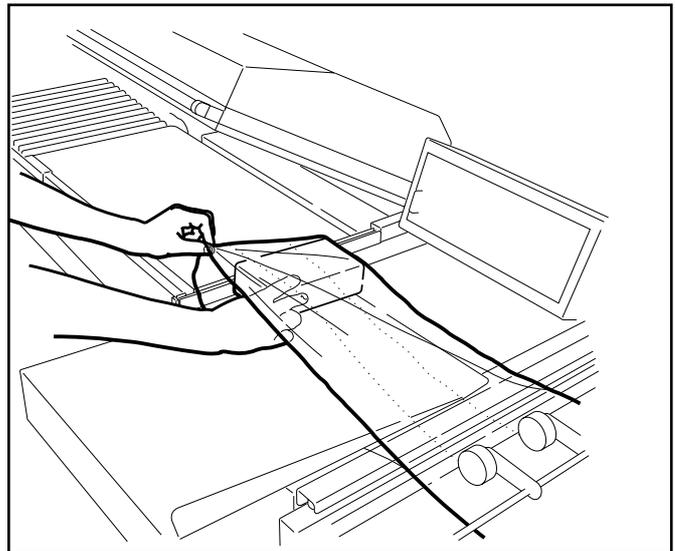
10.10 MANUAL PACKING CONFEZIONAMENTO MANUALE

The introduction of the product to be packed in the film and the movement of the same on the belt require both hands:

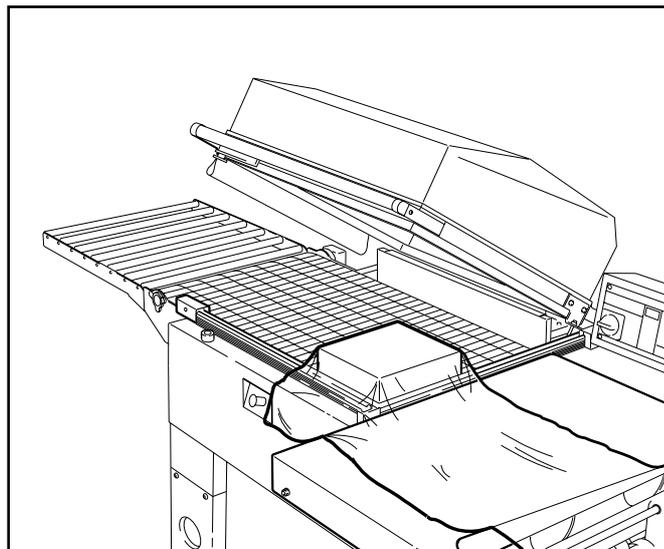
- lift with your left hand the film on the packaging table;
- introduce with your right hand the product to be packed till the end of the film, as shown in the Figure.

L'introduzione dell'oggetto da confezionare nel film e lo spostamento dello stesso sul tappeto richiedono l'utilizzo di entrambe le mani:

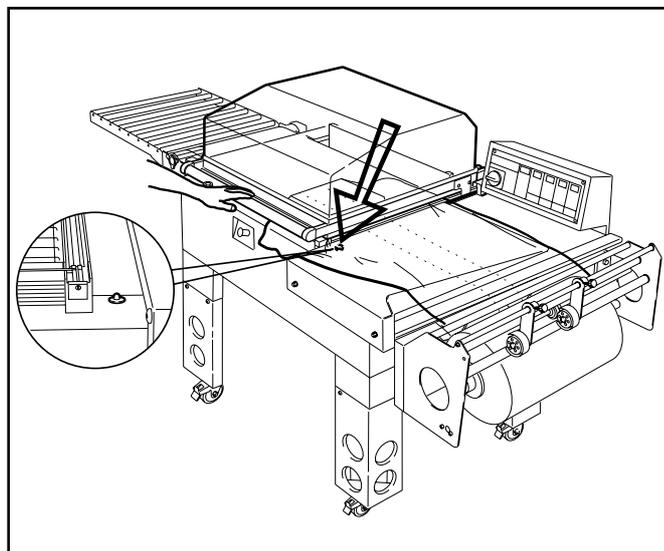
- sollevare con la mano sinistra il film sul piano di confezionamento;
- introdurre con la mano destra il prodotto da confezionare fino al fondo del film, come mostrato nella Figura.



- Bring the product and the film onto the grille under the bell, leaving a space of 2 cm about from the edge of the sealing bar.
- *Portare il prodotto inserito nel film verso sinistra depositandolo sulla griglia all'interno della campana avendo cura di lasciare uno spazio di circa 2 cm dal bordo della barra saldante.*



- Close the bell and put some pressure on the sealing bar until the red light is up; release the pressure but keep the bell closed until the film is completely shrunk.
- *Chiudere la campana ed effettuare una pressione sulla barra saldante fino all'accensione della luce rossa, dopodichè togliere la pressione e attendere la riapertura automatica della campana e l'evacuazione del prodotto confezionato tramite il tappeto trasportatore.*

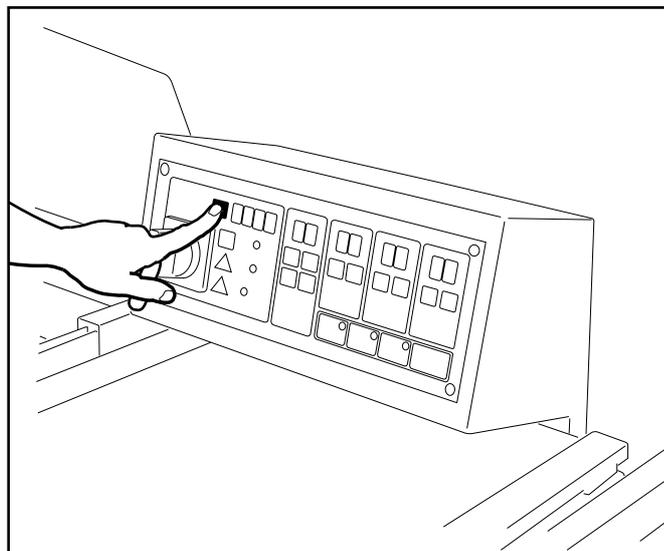


10.11 ZERO SETTING OF THE PRODUCTION COUNTER

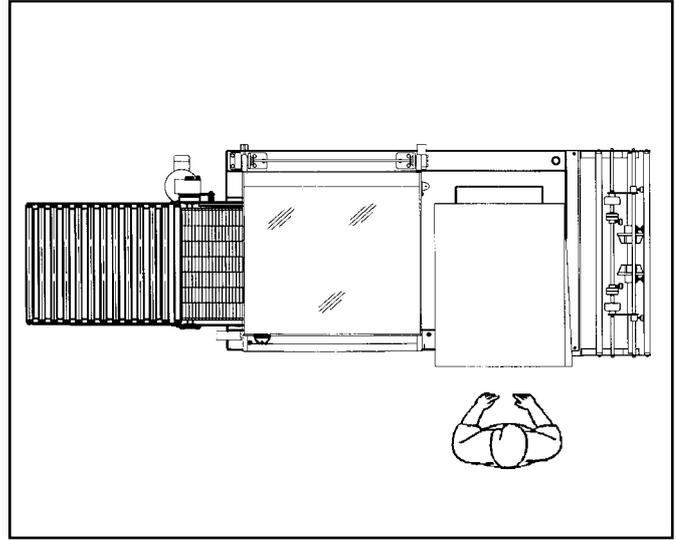
Press the button  if you want to zero the electronic production counter at the beginning of a new production.

AZZERAMENTO CONTAPEZZI

Se all'inizio di una nuova produzione si desidera azzerare il contapezzi elettronico premere il pulsante .



11.1 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION *POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE*



11.2 MACHINE STARTING

- Turn the main switch to position **ON**.
- Release the emergency stop button.

MESSA IN MARCIA

- *Girare l'interruttore principale sulla posizione **ON**.*
- *Rilasciare il pulsante Stop emergenza.*

11.3 PRODUCTION STARTING

Before starting the production cycle, check the main functions of the machine.

Close the bell and check the running of the lockable STOP emergency button.

AVVIO DELLA PRODUZIONE

Prima di iniziare il ciclo produttivo, controllare le funzioni principali della macchina.

Chiudere la campana e controllare il funzionamento del pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta.

11.4 FILM REPLACEMENT

Operator's skill 1

Every time it is necessary to replace the film roll, operate as follows:

- press the lockable stop emergency button;
- repeat all operations shown at point 11.1.

SOSTITUZIONE FILM

Qualifica op. 1

Ogni qualvolta si renda necessario sostituire la bobina di film, agire nel seguente modo:

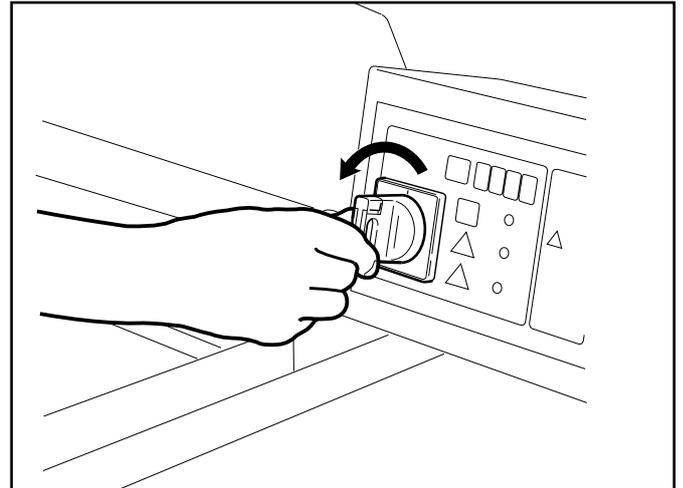
- premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;
- ripetere tutte le operazioni mostrate al punto 11.1.

11.5 CLEANING

PULIZIA

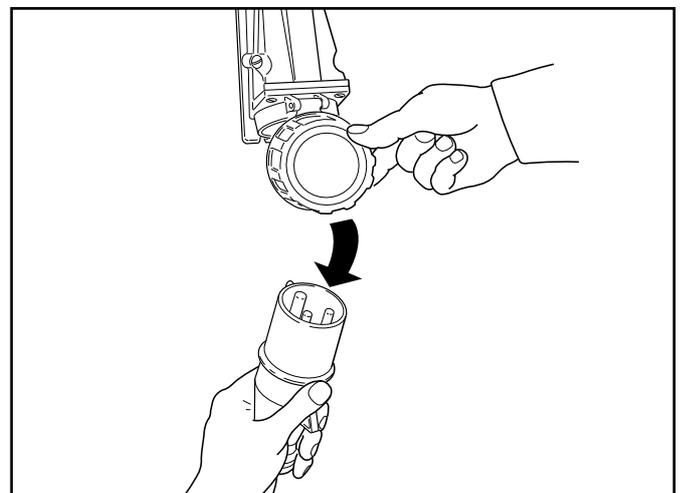
Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by turning the main switch on position O.

Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina ruotando l'interruttore principale sulla posizione O.



Disconnect the machine from the mains.

Staccare la spina dal quadro di alimentazione.



CLEANING - Skill 1 operator
Use dry clothes or light detergents.
Do not use solvents or water jets.

*PULIZIA - Qualifica operatore 1
Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.
È vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.*

11.6 TABLE OF ADJUSTMENTS

TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
Film replacement	1	11.4
Adjustment of the sealing time	1	10.6
Adjustment of the film shrinking temperature	1	10.5
Adjustment of the shrinking time	1	10.7
Adjustment of the belt conveyor timer	1	10.8
Adjustment of the perforators position	1	pag. 40
Safety device check-out	1	11.7

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Sostituzione film	1	11.4
Regolazione tempo di saldatura	1	10.6
Regolazione temperatura retrazione film	1	10.5
Regolazione tempo retrazione	1	10.7
Regolazione temporizzatore tappeto trasportatore	1	10.8
Regolazione posizione perforatori	1	pag. 40
Controllo sicurezze	1	11.7

11.7 SAFETY DEVICES CHECKOUT

1 Lockable stop emergency button (Par. 10.1)

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

1 Pulsante stop emergenza a ritenuta (Par. 10.1)

11.8 TROUBLE SHOOTING

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
Turning the main switch to pos. ON, the tension lamp does not light up.	Press STOP EMERGENCY button.	Check.
	Magnetothermic switch.	Check.
<i>The blade does not</i>	Temperature adjustment set too low.	Increase the temperature.
The belt does not turn.	Timer n° 14.	Increase the setted time.
During the shrinking there are some blisters.	Film without microholes.	Check the film goes through the perforator.
Smoke during the sealing.	Temperature of the blade too high.	Reduce the temperature.
Sealing opens.	Sealing bar is dirty.	Clean or replace it.
	Temperature is not right.	Adjust the blade temperature.
	Sealing time too short.	Increase the sealing time.
The film is not sealed.	Teflon and/or worn washers.	Replace.
	Sealing blade is broken.	Replace.
	Sealing value too low.	Increase the value.

DIAGNOSI GUASTI

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
<i>Girando l'interruttore principale sulla posizione ON, la spia di tensione non si illumina.</i>	<i>Pulsante STOP EMERGENZA premuto.</i> <i>Magnetotermico.</i>	<i>Controllare.</i> <i>Controllare.</i>
<i>La lama non scalda.</i>	<i>Regolatore di temperatura tarato troppo basso.</i>	<i>Aumentare la temperatura.</i>
<i>Il tappeto non gira.</i>	<i>Temporizzatore n° 14.</i>	<i>Aumentare il tempo impostato.</i>
<i>Durante la termoretrazione restano delle bolle.</i>	<i>Film senza microfori.</i>	<i>Controllare che il film passi attraverso il perforatore.</i>
<i>Presenza di fumo durante la saldatura.</i>	<i>Temperatura della lama troppo elevata.</i>	<i>Diminuire la temperatura.</i>
<i>La saldatura si apre.</i>	<i>Lama saldante sporca.</i> <i>Temperatura non corretta.</i> <i>Tempo di saldatura troppo breve.</i>	<i>Pulirla o sostituirla.</i> <i>Regolare la temperatura della lama.</i> <i>Aumentare il tempo di saldatura.</i>
<i>Il film non viene saldato.</i>	<i>Teflon e/o guarnizioni usurati.</i> <i>Lama saldante rotta.</i> <i>Valore di saldatura troppo basso.</i>	<i>Sostituire.</i> <i>Sostituire.</i> <i>Aumentare il valore.</i>

12.0 SAFETY MEASURES

(see section 3)

Carrying out maintenance and repairs may imply the necessity to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

SICUREZZA

(Vedi punto 3)

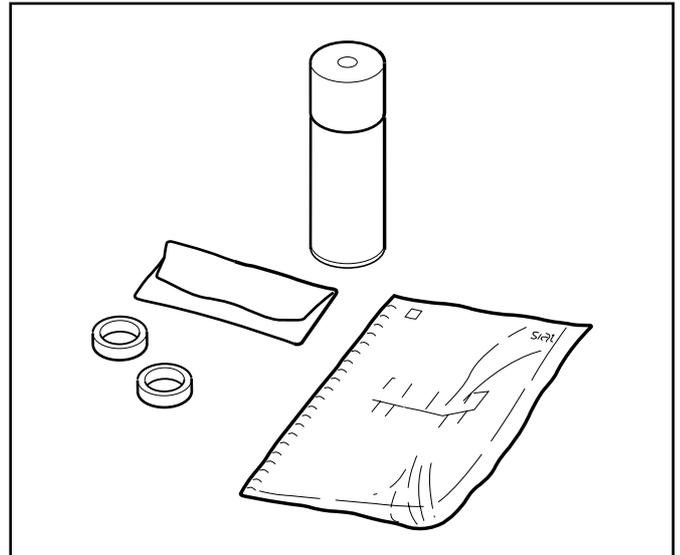
Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione comporta situazioni pericolose. Nella progettazione di questa macchina si è fatto specifico riferimento alle norme EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3.

12.1 SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- N.1 Instructions and spare parts manual (cod. 3.0.01715.01A)
- N. 1 spray bottle containing antiadhesive detergent (cod. 3.4.03154)
- N. 2 tissue tapes (cod. 3.1.02128.00A and cod. 3.1.02129.00A)
- N. 3 hexagonal keys (cod. 3.4.00921, 3.4.00304 and 3.4.00587)

ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- N. 1 Manuale istruzioni e ricambi (cod. 3.0.01715.01A)
- N. 1 bomboletta spray antiadesivo detergente (cod. 3.4.03154)
- N. 2 nastri in tessuto (cod. 3.1.02128.00A e cod. 3.1.02129.00A)
- N. 3 chiavi esagonali (cod. 3.4.00921, 3.4.00304 e 3.4.00587)



12.2 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Quarterly	2	12.4
Machine cleaning	Daily	1	11.5
Check out of the cooling liquid level	Quarterly	2	12.11
Blade cleaning	Daily	1	12.5
Blade replacement	-		12.7
Check out of the safety devices	-		11.7

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazione	Trimestrale	2	12.4
Pulizia macchina	Giornaliera	1	11.5
Controllo livello liquido di raffreddamento	Trimestrale	2	12.11
Pulizia lama	Giornaliera	1	12.5
Sostituzione lama	-		12.7
Controllo sicurezze	-		11.7

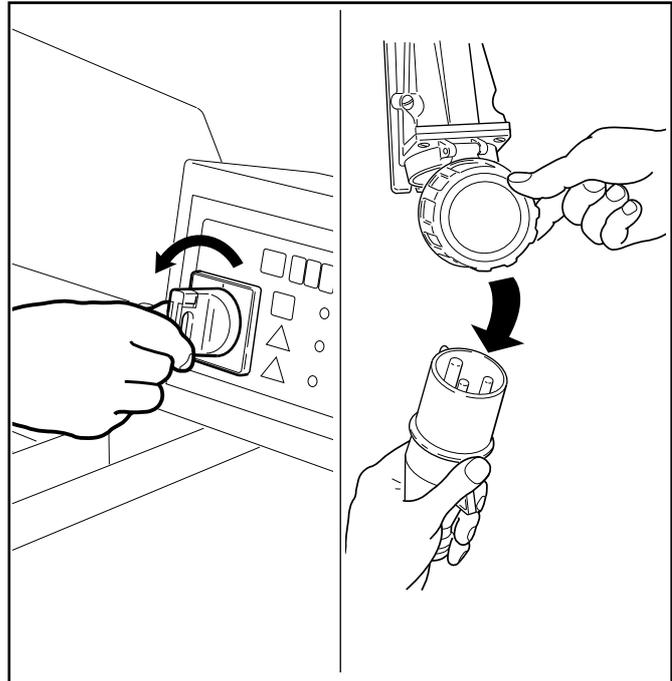
12.3 CHECK-OUT TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION

Before every maintenance operation turn the main switch to position **O**.

During the maintenance phase only the maintenance operator must be on the machine and nobody else. After any maintenance operation check the operation of all safety devices and of the anti-accident guards.

VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE

*Prima di ogni operazione di manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione **O**. Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro. Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.*

**12.4 SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION****GREASE TYPE:**

METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY
(otherwise grease for chains and bearings)
METAL/PLASTIC: PLATE MASTER M+L
(molybdenum grease and PTFE for plastic and metallic materials)

OIL TYPE:

regular lubricating oil or general purpose spray lubricant.

PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE**GRASSO TIPO:**

METALLO/METALLO: B.C.190 HEAVY DUTY
(oppure Grasso per catene o cuscinetti)
METALLO/PLASTICA: PLATE MASTER M+L
(grasso al molibdeno e PTFE per materiali plastici e metallo)

OLIO:

normale olio lubrificante oppure lubrificante idro repellente spray multiuso.

12.5 CLEANING OF THE SEALING BLADE



This operation must be carried out while machine is running.

After having carried out some cycles, clean the blade with dry clothes paying attention not to be burnt.



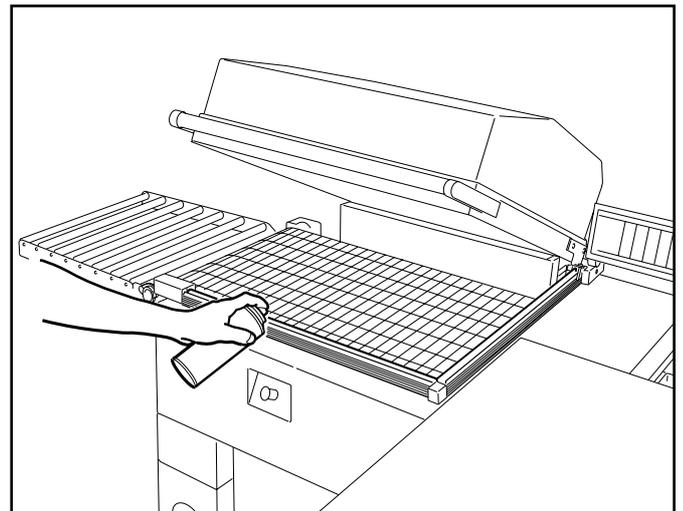
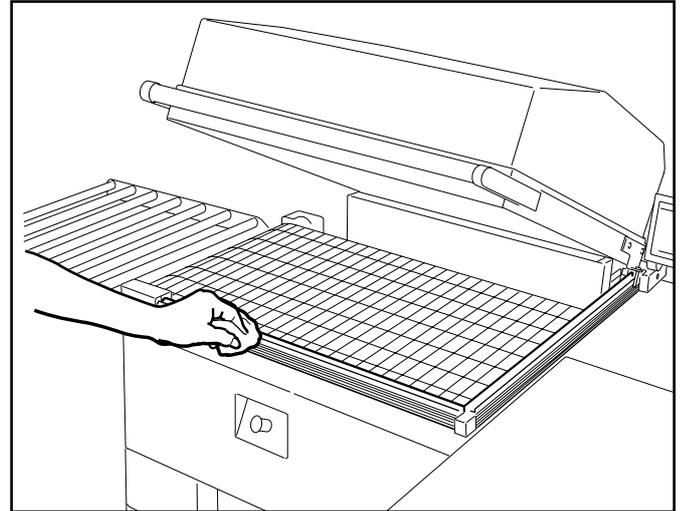
Dopo aver effettuato qualche ciclo, con idonei strumenti di protezione contro le scottature, pulire la lama con un panno asciutto.

Grease the sealing blade with anti-adhesive spray supplied with the machine.

Lubrificare la lama saldante con lo spray antiadesivo fornito in dotazione.

PULIZIA LAMA SALDANTE

Operazione da effettuarsi con la macchina in funzione.

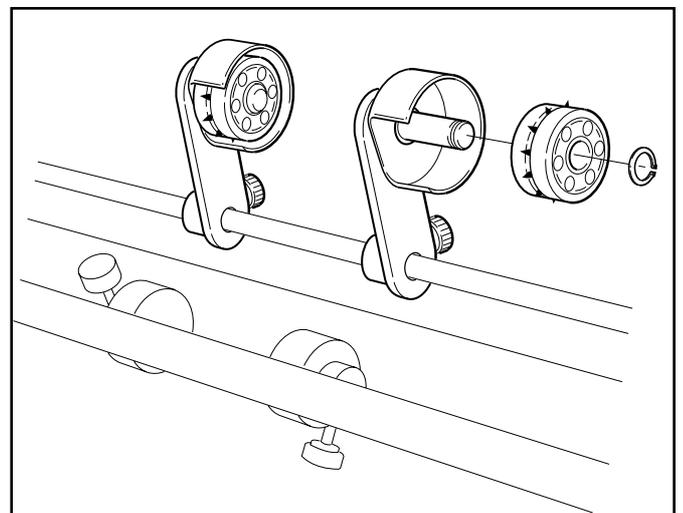


12.6 REPLACEMENT OF THE PERFORATOR ROLLER

- Remove the E-ring.
- Take out and replace the perforator roller.
- Replace the E-ring.

SOSTITUZIONE RULLINO PERFORATORE

- Rimuovere il seeger.
- Sfilare e sostituire il rullino perforatore.
- Riposizionare il seeger.

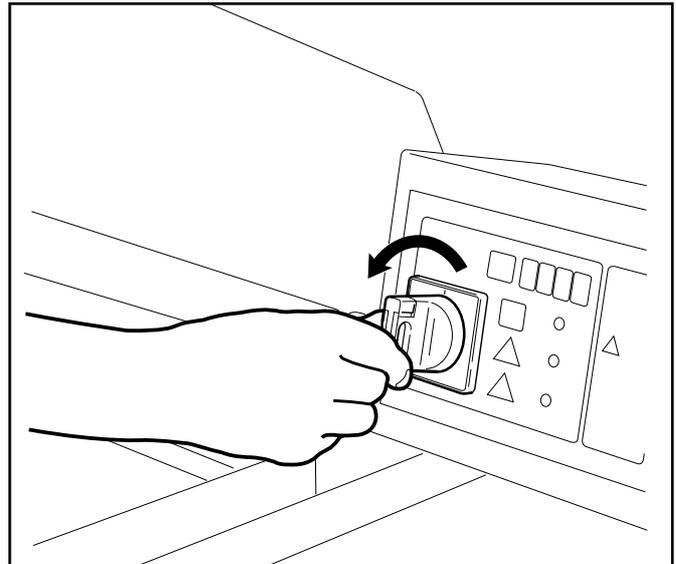


12.7 REPLACEMENT OF THE SEALING BLADE

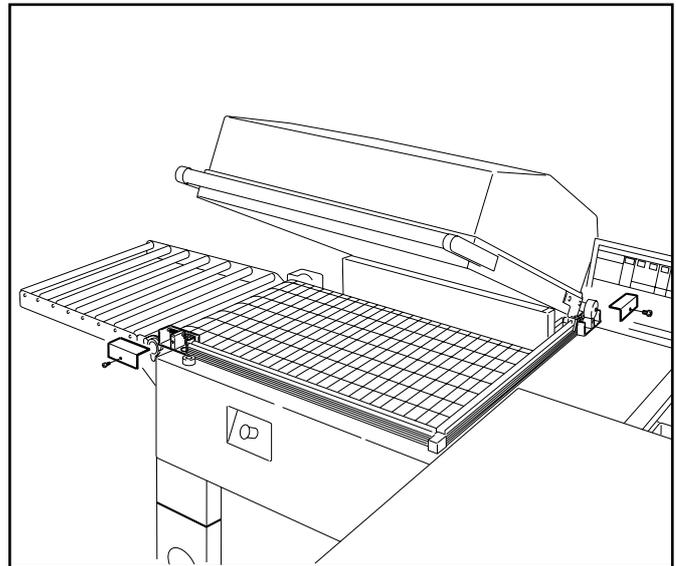
- Turn the main switch to position 0.
- Unloose the screws and take away the blade covers.

SOSTITUZIONE LAMA SALDANTE

- Ruotare l'interruttore principale sulla posizione 0.
- Allentare le viti e rimuovere i coperchi lama.

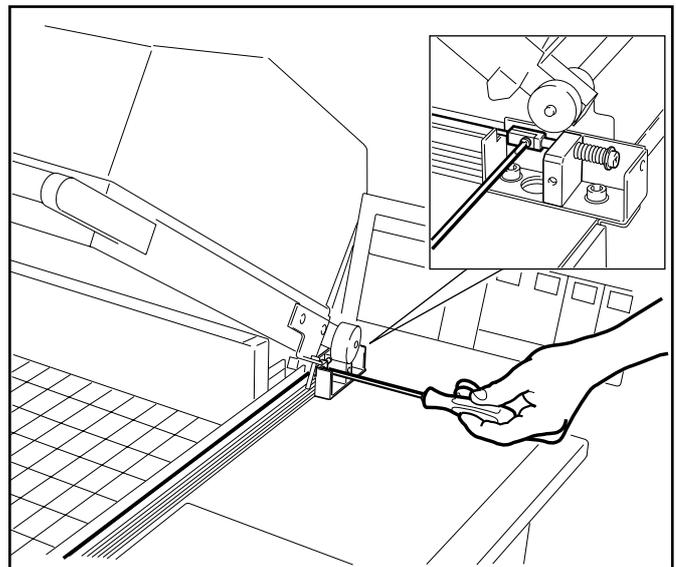


- Rimuovere i coperchi di protezione.
- Take the protection covers away.

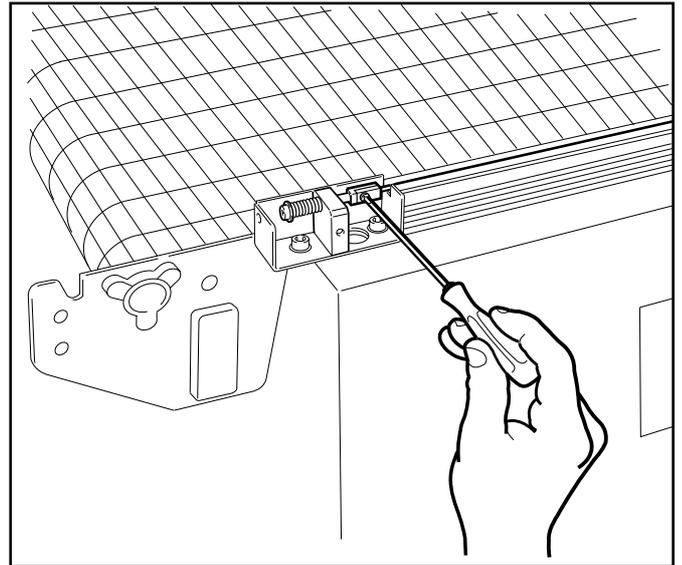


- Remove the fastening screws and the feeding cable of the blade.

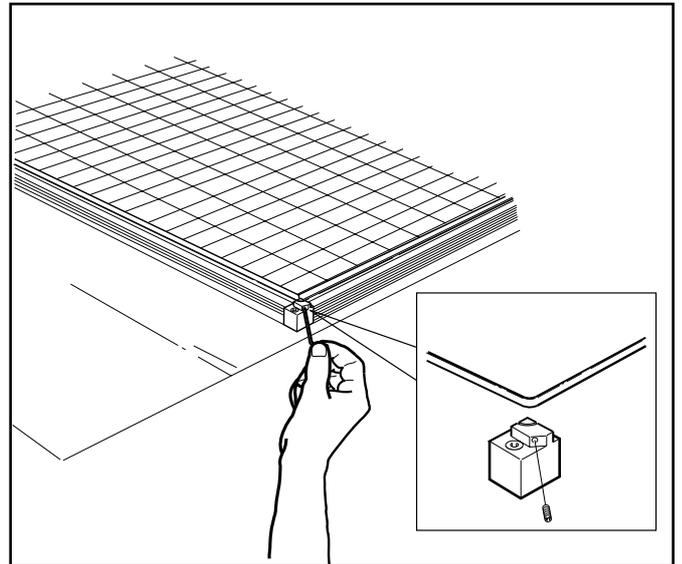
- Rimuovere le viti di fissaggio e il cavo alimentazione lama verticale.



- Remove the fixing screws and the power cord of the horizontal blade.
- *Rimuovere le viti di fissaggio e il cavo di alimentazione lama orizzontale.*



- Withdraw the damaged blade from its place and replace it.
- *Sfilare la lama danneggiata dalla sede e sostituirla.*

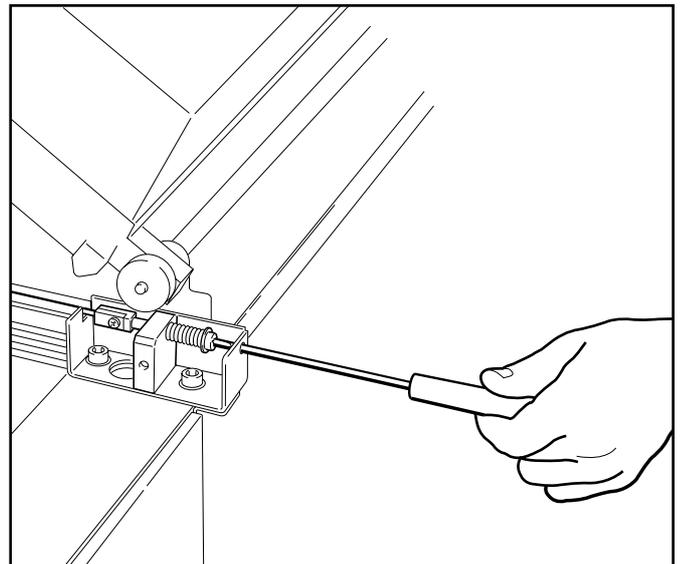


12.7.1 BLADE REASSEMBLING

- Push the pin and the spring by a screwdriver.
- Position the brass block and tighten the nut.
- Position and fasten the covers.

RIMONTAGGIO LAME

- *Con un cacciavite spingere il perno con la molla.*
- *Posizionare il blocchetto in ottone e stringere il grano.*
- *Posizionare e fissare i coperchi.*



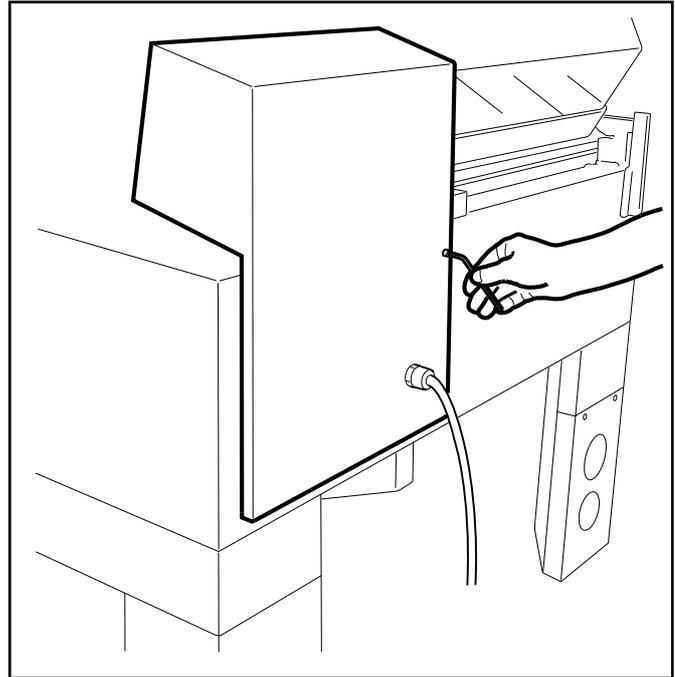
12.8 FUSES REPLACEMENT

- Turn the main switch to pos. **0**.
- Disconnect the machine from the mains.

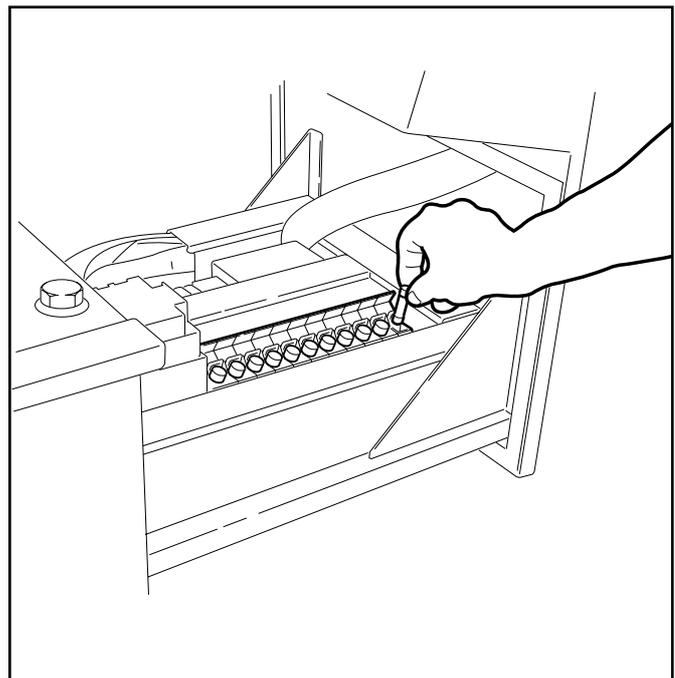
SOSTITUZIONE FUSIBILI

- Girare l'interruttore principale sulla posizione **0**.
- Staccare la spina di alimentazione dal quadro elettrico.

- Unscrew the electrical board from the machine.
- Withdraw the panel from the machine.
- Svitare le viti che fissano il quadro elettrico alla macchina.
- Sfilare il pannello dalla macchina.



- Open the fuse carrier and check it. Replace it, if necessary.
- Close and screw the electric board.
- Aprire il portafusibile, controllarne lo stato e, se necessario, sostituirlo.
- Chiudere e fissare con le viti precedentemente tolte il quadro elettrico.



12.9 TEFLON REPLACEMENT

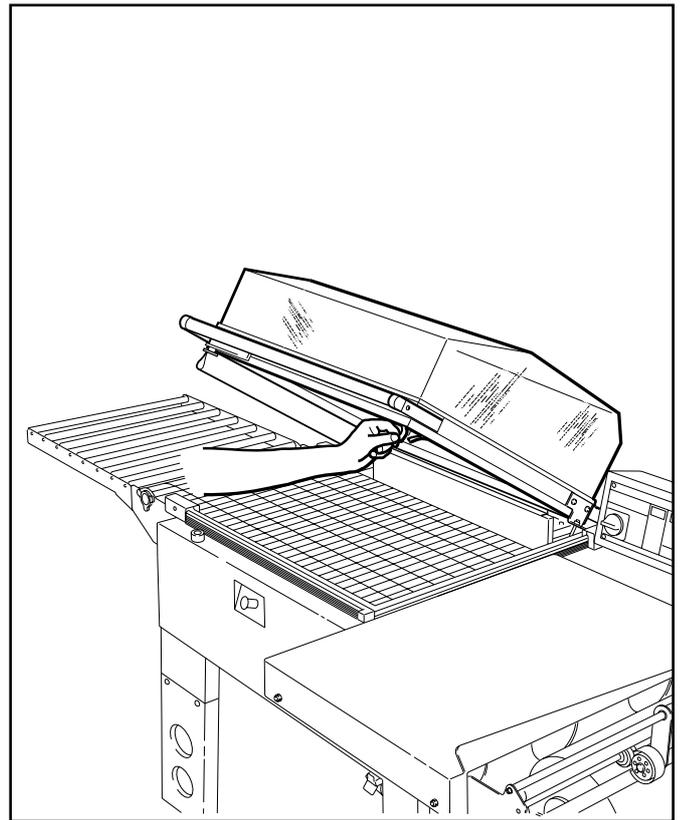
- Take away the worn teflon.
- Clean the rubber carefully by some detergent.
- Apply the new adhesive teflon stripes in a linear and flat way being sure that the edges match.

Pay attention not to touch or dirty the adhesive side of the teflon during the application.

SOSTITUZIONE TEFLON

- *Togliere il teflon consumato.*
- *Pulire accuratamente con detergente la gomma.*
- *Applicare in modo lineare e piano le nuove strisce di teflon adesive assicurandosi che, nel punto d'incontro, combacino i lembi.*

Fare molta attenzione a non toccare o sporcare la parte adesiva delle strisce di teflon durante l'applicazione.

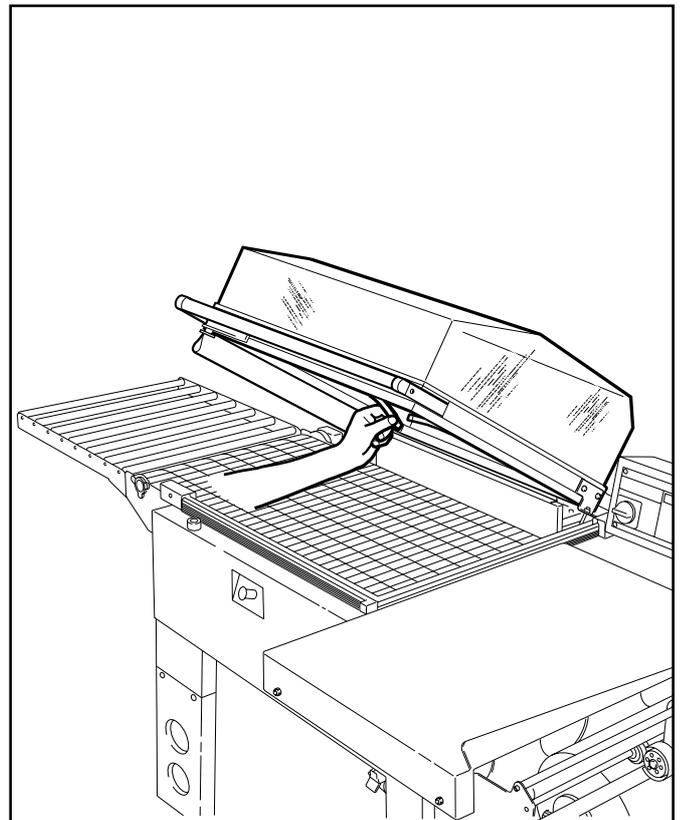


12.10 RUBBER REPLACEMENT

- Take away the worn rubber.
- Clean the seat carefully.
- Introduce the new rubber in a linear way in order not to compress or draw it in length.
- Apply the teflon as explained in the previous paragraph.

SOSTITUZIONE GOMMA

- *Togliere la gomma consumata.*
- *Pulire accuratamente la sede.*
- *Inserire la nuova gomma in modo lineare senza comprimerla o tirarla in lunghezza.*
- *Applicare il teflon come spiegato nel paragrafo precedente.*



12.11 CHECK OUT OF THE LEVEL OF THE COOLING LIQUID

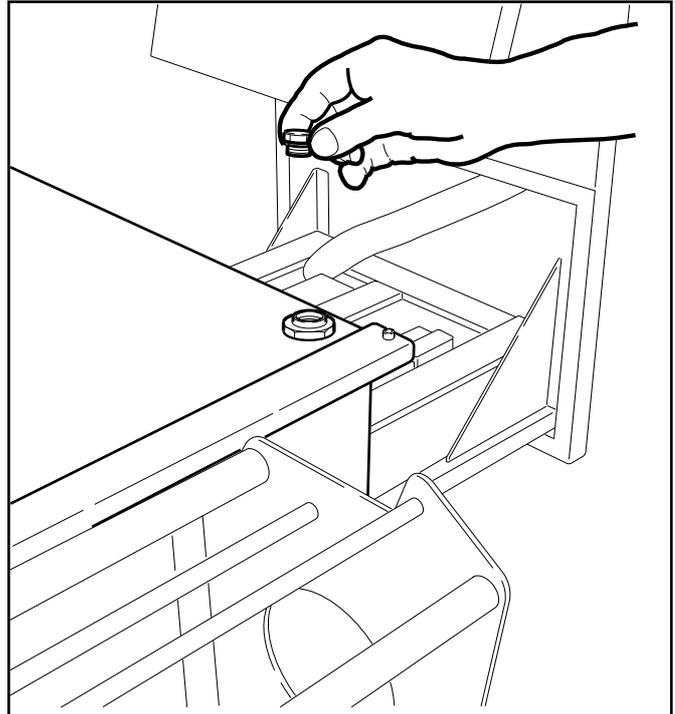
The level of the cooling liquid must be checked out every month verifying that it is not lower than 2-3 cm from the filler. On the contrary top up with a mixture of water and antifreezing liquid (10%).

The check out must be carried out by cold and stopped machine.

**CONTROLLO LIVELLO LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO**

Controllare ogni mese il livello del liquido refrigerante verificando che non sia al di sotto di circa 2-3 cm dal bocchettone, in caso contrario rabboccare con una miscela d'acqua e liquido anticongelante (10%).

Il controllo va effettuato a macchina fredda e spenta.



13-ADDITIONAL INSTRUCTIONS

13-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

13.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

- steel frame;
- aluminium sealing bar;

In order to dispose of the above materials please comply with the law in force in your country.

INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

- Struttura in acciaio;
- Barra saldante in alluminio;

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

13.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA

In case of danger/fire:
disconnect the electric power.

*In caso di pericolo/incendio:
staccare la spina dal quadro generale.*

FIRE

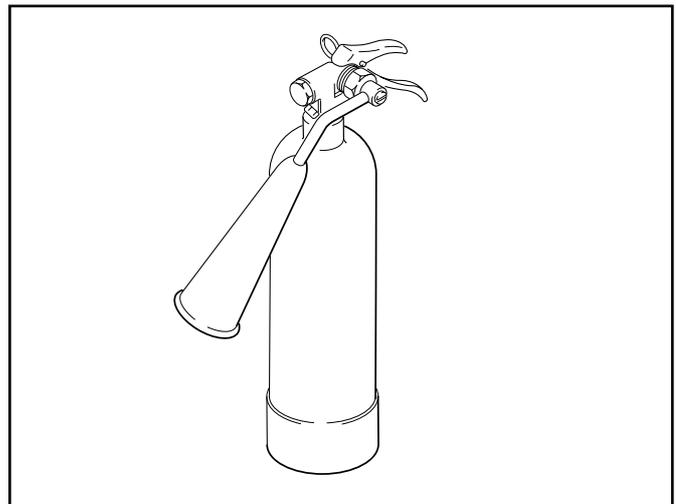
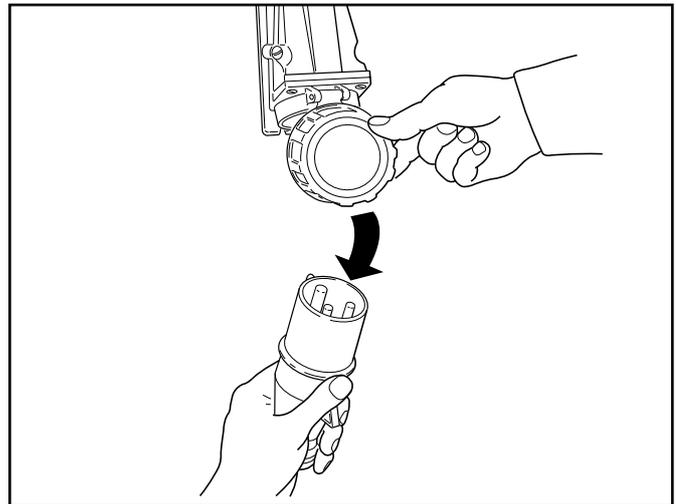
In case of fire use an extinguisher containing CO₂.

DO NOT use water.

INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂.

NON utilizzare acqua.



14-ENCLOSURES

14.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery EEC 89/392 of 89-06-14, 91/368 of 91-06-20, 93/44 of 93-06-14 and 93/68 of 93-07-22

14.2 SAFETY LABELS

The safety labels are important for the correct use of the machine.
In case any label is damaged or removed, it is responsibility of the user to replace it immediately.

14.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

14.4 SAFETY COMPONENTS

- LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON
N.B. The safety components must be well known to every machine operator and in case of failure they should be ordered with top priority.
USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

14.5 ELECTRIC TESTS

Electric tests:
1 - Continuity of the ground circuit
2 - Insulation resistance
3 - High voltage insulation
Reference: EN 60204-1 Section 20.2, 20.3, 20.4

14-ALLEGATI

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

alla direttiva 89/392 CEE del 89-06-14 e 91/368 del 91-06-20, 93/44 del 93-06-14 e 93/68 del 93-07-22

SEGNALETICA DI SICUREZZA

Le etichette applicate sulla macchina sono importanti per la sicurezza dell'operatore.
Nel caso di danneggiamento o di asportazione di qualsiasi etichetta, è responsabilità dell'utilizzatore sostituirla immediatamente.

INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

COMPONENTI DI SICUREZZA

- Interruttore STOP EMERGENZA a ritenuta
N.B. i componenti di sicurezza devono essere segnalati a tutti gli operatori macchina/ufficio ricambi, perché essi non siano fatti mancare o siano ordinati con assoluta precedenza.
UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI

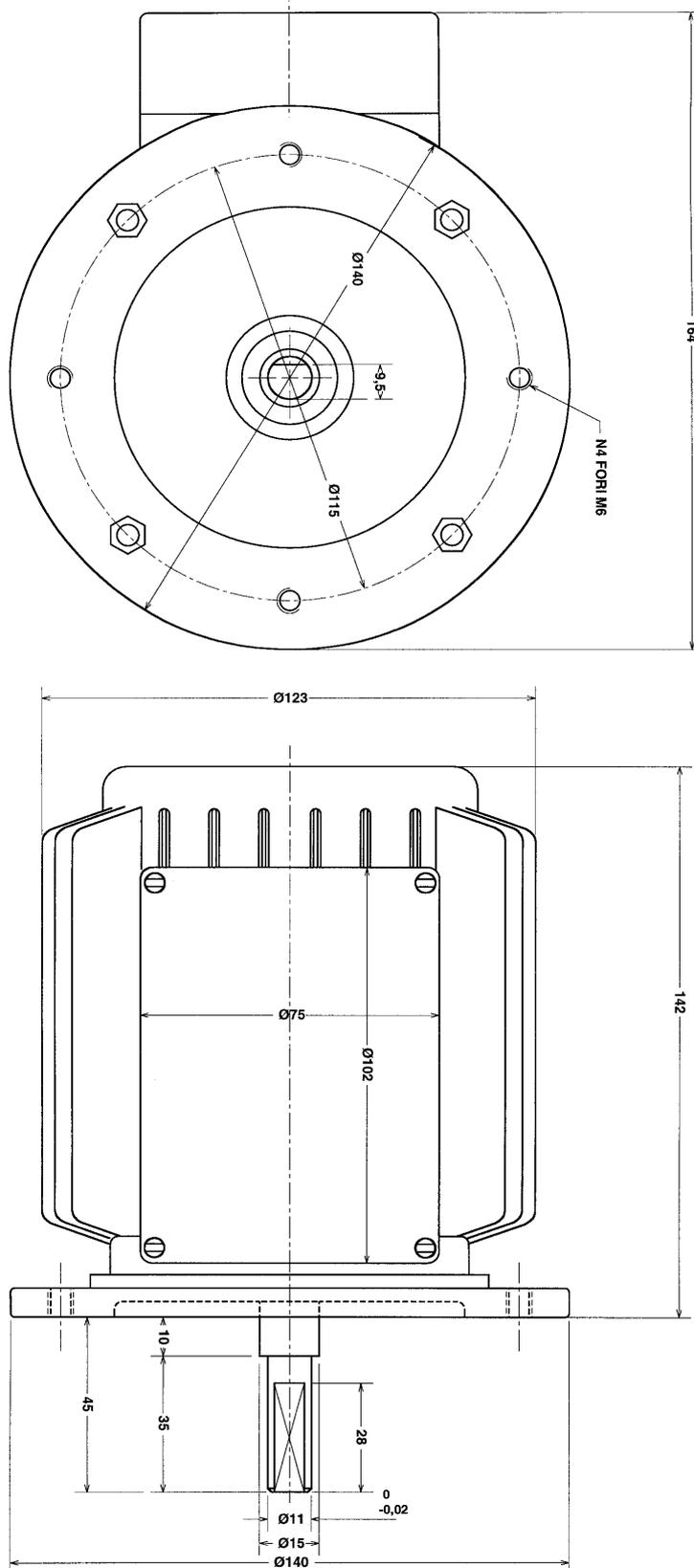
PROVE ELETTRICHE

Prove elettriche:
1 - Continuità del circuito di protezione
2 - Resistenza di isolamento
3 - Tensione di isolamento
In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4

THIS PAGE IS BLANK

MOTORI

MOTORS



3.8.05686.00A MOTORE MH63 A2 BIFASE 220/240V Kw 0,12
3.8.05714.00A MOTORE MH63 A2 BIFASE 110/115V Kw 0,12

Motori Asincroni Trifasi 4 poli / Siat S.p.a.

TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
H56B4	0,09	1340	0,52	0,6	2	2,6
H63A4	0,13	1340	0,54	0,7	1,9	2,8
H63B4	0,18	1340	0,74	0,71	1,8	2,3
H63C4	0,23	1330	1	0,69	2,2	2,4
H71A4	0,25	1390	0,9	0,7	2,2	3,7
H71B4	0,37	1390	1,2	0,7	2,2	3,7
H80A4	0,55	1410	1,9	0,69	2,3	4,3
H80B4	0,75	1410	2,3	0,68	2,3	4,3
H90SA4	1,1	1415	2,9	0,77	2,4	4,3
H90LA4	1,5	1415	3,7	0,78	2,4	4,3
H90LB4	1,85	1415	4,6	0,78	2,3	4,3
H90LC4	2,2	1420	5,4	0,78	2,3	4,3
H100LA4	2,2	1425	5,6	0,78	2,5	4,8
H100LB4	3	1430	7,5	0,79	2,5	4,8
H100LC4	3,3	1420	8,8	0,79	2,6	4,7
H112MB4	4	1430	9,2	0,85	2,5	5,5
H132SB4	5,5	1425	11,7	0,82	2,3	5,8
H132MA4	7,5	1430	15,5	0,82	2,3	5,8
H132MB4	9	1430	18	0,84	2,3	5,8
H160MB4	11	1460	23	0,84	2,2	5,9
H160LA4	15	1460	30	0,85	2,3	5,9
H160LB4	18,5	1450	37	0,85	2,2	5,8

Motori Asincroni Monofasi 4 poli V.230 / Siat S.p.a.

TIPO	KW	GIRI	IN V.230	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
MH56B4	0,09	1320	0,9	0,9	0,5	1,7
MH63C4	0,13	1320	1,3	0,9	0,55	2,2
MH71B4	0,24	1340	2,4	0,81	0,65	2,6
MH71C4	0,29	1350	2,4	0,84	0,67	2,6

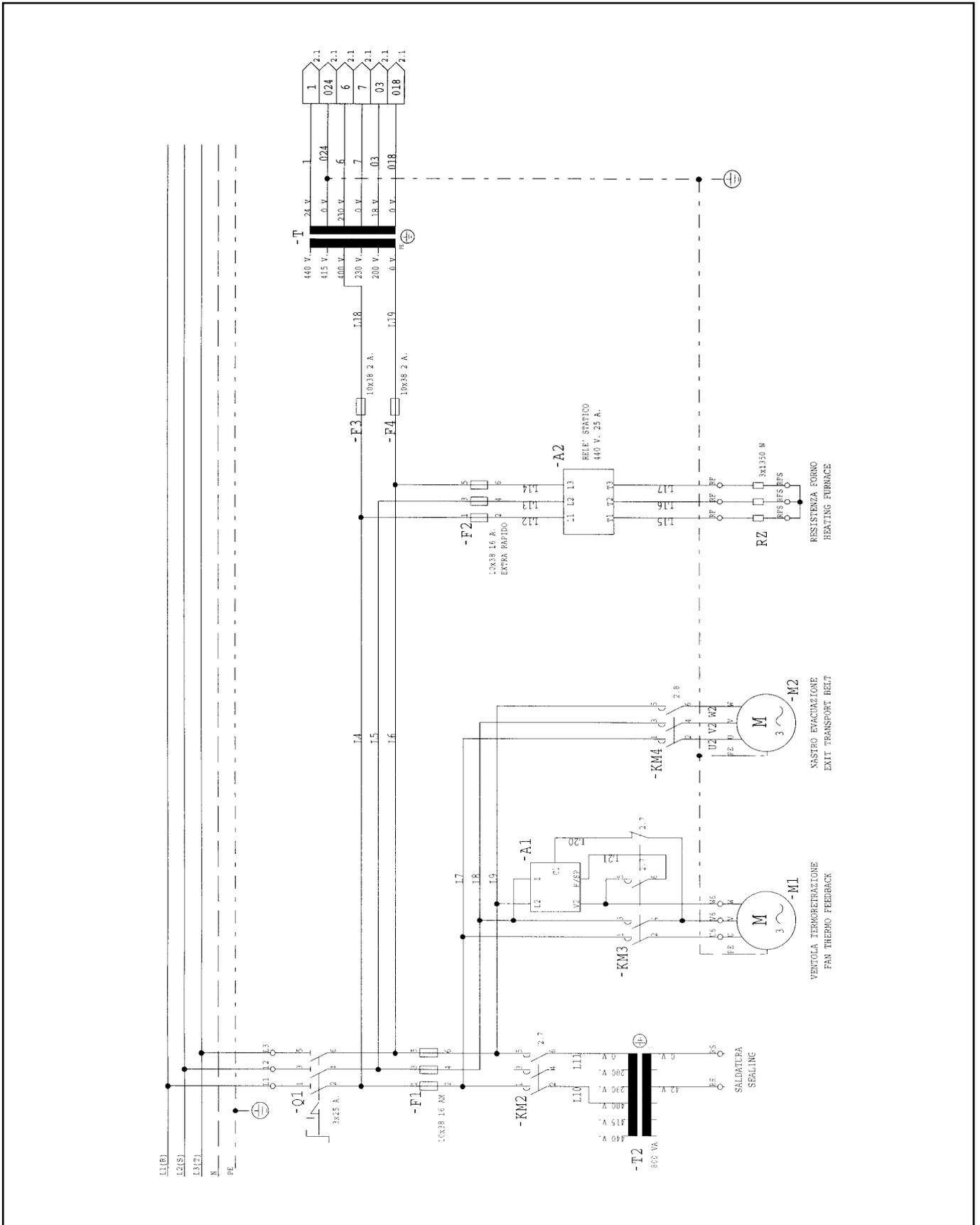
Motori Asincroni Monofasi / Trifasi - 2 poli / Siat S.p.a.

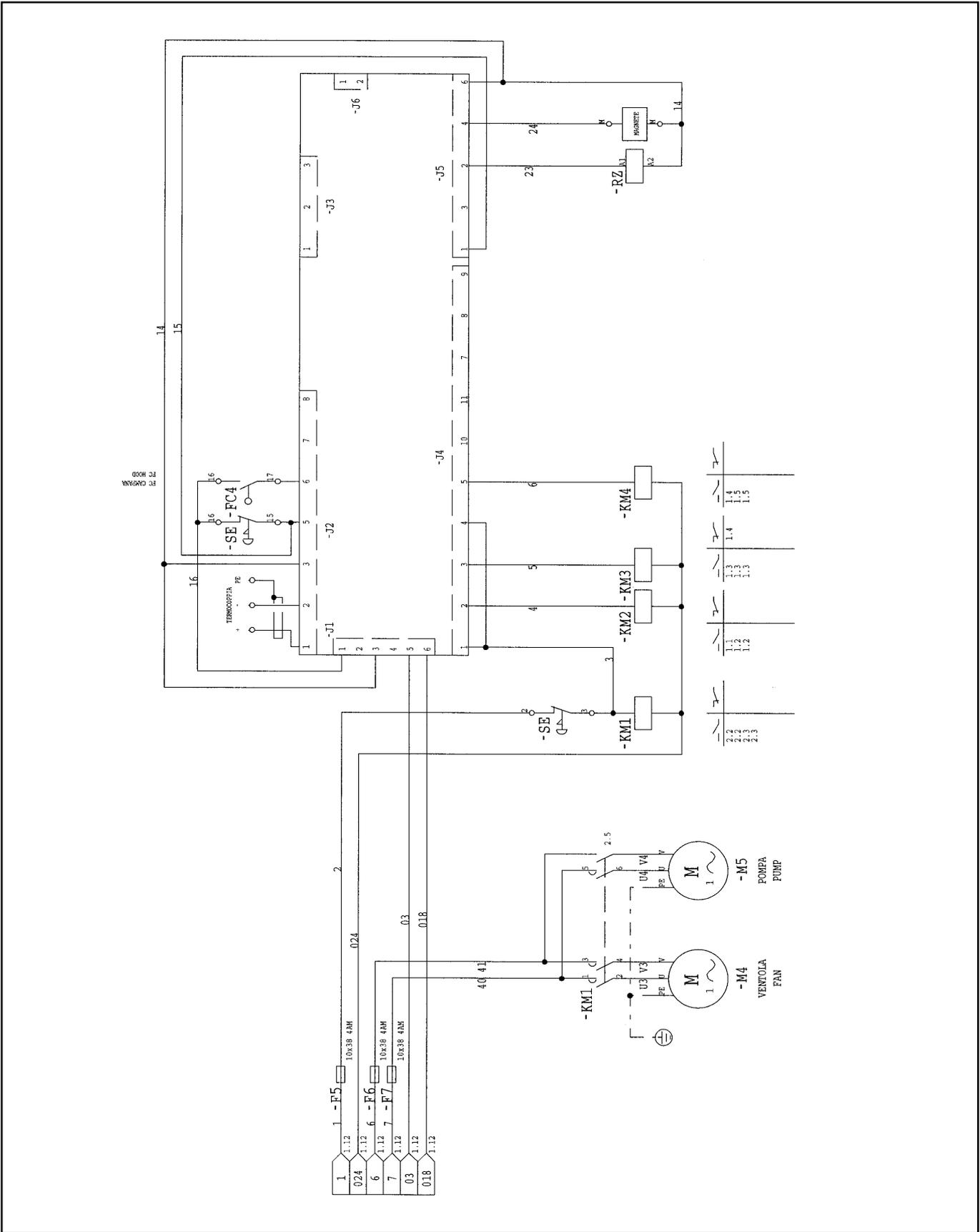
TIPO	KW	GIRI	In.V.230	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In	FASI
MH63A2	0,12	2700	0,9	0,86	0,6	2,8	1
TIPO	KW	GIRI	In.V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In	FASI
H63A2	0,18	2700	0,7	0,7	2	3	3

Al fine di una corretta identificazione dei motori, a seconda delle varianti, il "tipo", ove necessario, dovrà essere accompagnato dal relativo codice Siat riportato sulle targhe.

15.1 ELECTRIC DIAGRAM

SCHEMA ELETRICO

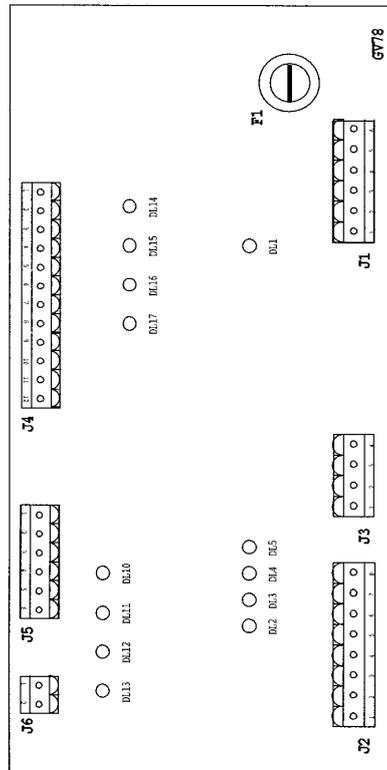




**SCHEIDA
CARD**

LEGENDA LED / LED DOCUMENTATION

DL1	LINEA	ALIMENTAZIONE	POWER
DL2	SE	EMERGENZA	EMERGENCY
DL3	FC4	FC CAMPANA	FC HOOD
DL4	FC1	LIBERO	FREE
DL5	FC2	LIBERO	FREE
DL10	RZ	FORNO	FURNACE
DL11	HI	LIBERO	FREE
DL12		MAGNETE	MAGNET
DL13		FINE SALDATURA	SEALING END
DL14		SALDATURA	SEALING
DL15	KM3	VENTOLA TERMORETRAZIONE	FAN THERMO FEEDBACK
DL16	KM4	NASTRO	TRANSPORT BELT
DL17		LIBERO	FREE



HOW TO ORDER

When ordering spare parts, please define each part as follows:

- MODEL OF MACHINE
- SERIAL NUMBER OF MACHINE
- NUMBER OF THE FIGURE IN THE SPARE PARTS CATALOGUE IN WHICH THE REQUESTED PART APPEARS
- NUMBER OF POSITION OF THE REQUESTED PART IN THE FIGURE
- PART NUMBER
- DESCRIPTION
- DESIRED QUANTITY

WARNING

THE MACHINE IS CONSTANTLY REVISED AND IMPROVED BY OUR DESIGNERS. THE SPARE PARTS CATALOGUE IS ALSO PERIODICALLY UPDATED. IT IS **VERY IMPORTANT** THAT ALL THE ORDERS OF SPARE PARTS MAKE REFERENCE TO THE **SERIAL NUMBER** OF THE MACHINE, WHICH IS PUNCHED ON THE METAL NAME PLATE ON THE MACHINE.

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

COME ORDINARE

Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di indicare nell'ordine:

- *MODELLO ESATTO DELLA MACCHINA*
- *NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA*
- *NUMERO DELLA FIGURA DEL CATALOGO RICAMBI IN CUI COMPARE IL PEZZO RICHIESTO*
- *NUMERO DI POSIZIONE DEL PEZZO RICHIESTO NELLA FIGURA*
- *NUMERO DI CODICE DEL PEZZO*
- *DESCRIZIONE DEL PEZZO*
- *QUANTITÀ DESIDERATA*

ATTENZIONE

*LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI. È **INDISPENSABILE** CHE OGNI ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL **NUMERO DI MATRICOLA** DELLA MACCHINA, LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.*

Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

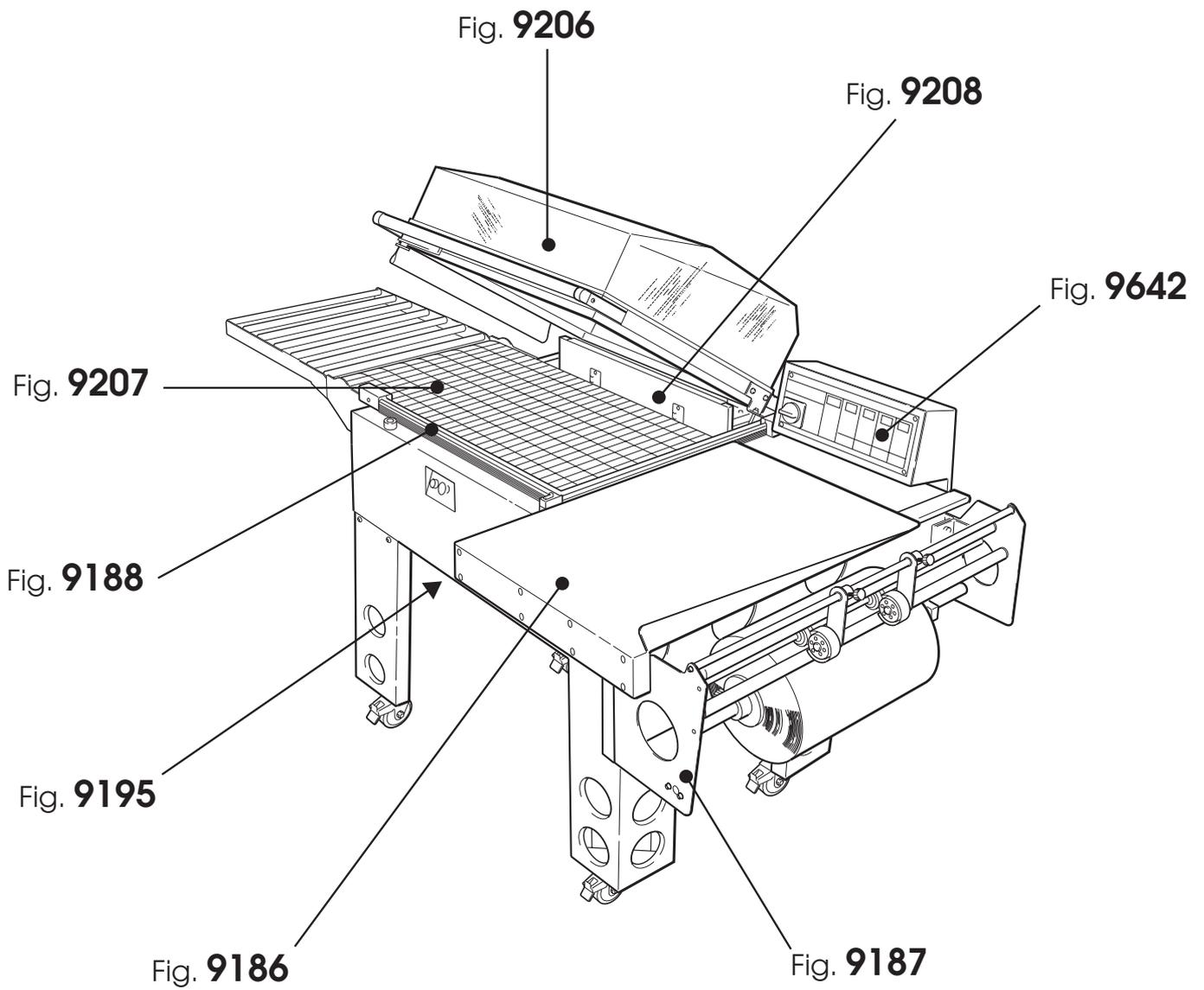


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9186	GRUPPO PIANO DI LAVORO	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.4.07988.G2A	PIANETTO DI LAVORO ASS. GC55ME	PZ	1
2	3.3.24289.93A	ASTA PER PIANETTO DI LAVORO GC55ME	PZ	2
3	4.5.05610.93	BLOCCAGGIO PIANETTO C/INS. GC55ME	PZ	1
4	4.5.05609.93	SQUADRETTA BLOCCO PIANETTO C/INS. GC55ME	PZ	1
5	3.3.22390.93A	PERNO PER BLOCCAGGIO PIANETTO GS55 ZINC.	PZ	1
6	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	1
7	3.4.03518	VOLANTINO A LOBI VC.192/40 S M8 "ELESA"	PZ	1
8	3.4.00331.93	DADO CIECO M8	PZ	2
10	3.4.03841.00A	RUOTA DIA.80 SENZA FRENO TBF/8 12X30 ZINCATA	PZ	2
11	3.4.03840.00A	RUOTA DIA.80 CON FRENO TBBF/8 12X30 ZINCATA	PZ	2
13	3.2.01450.93	RONDELLA SPECIALE /12/45,5X4	PZ	4
14	3.1.00416	AMMORTIZZATORE PER C/19	PZ	2

==== Data 30/09/2002 ====

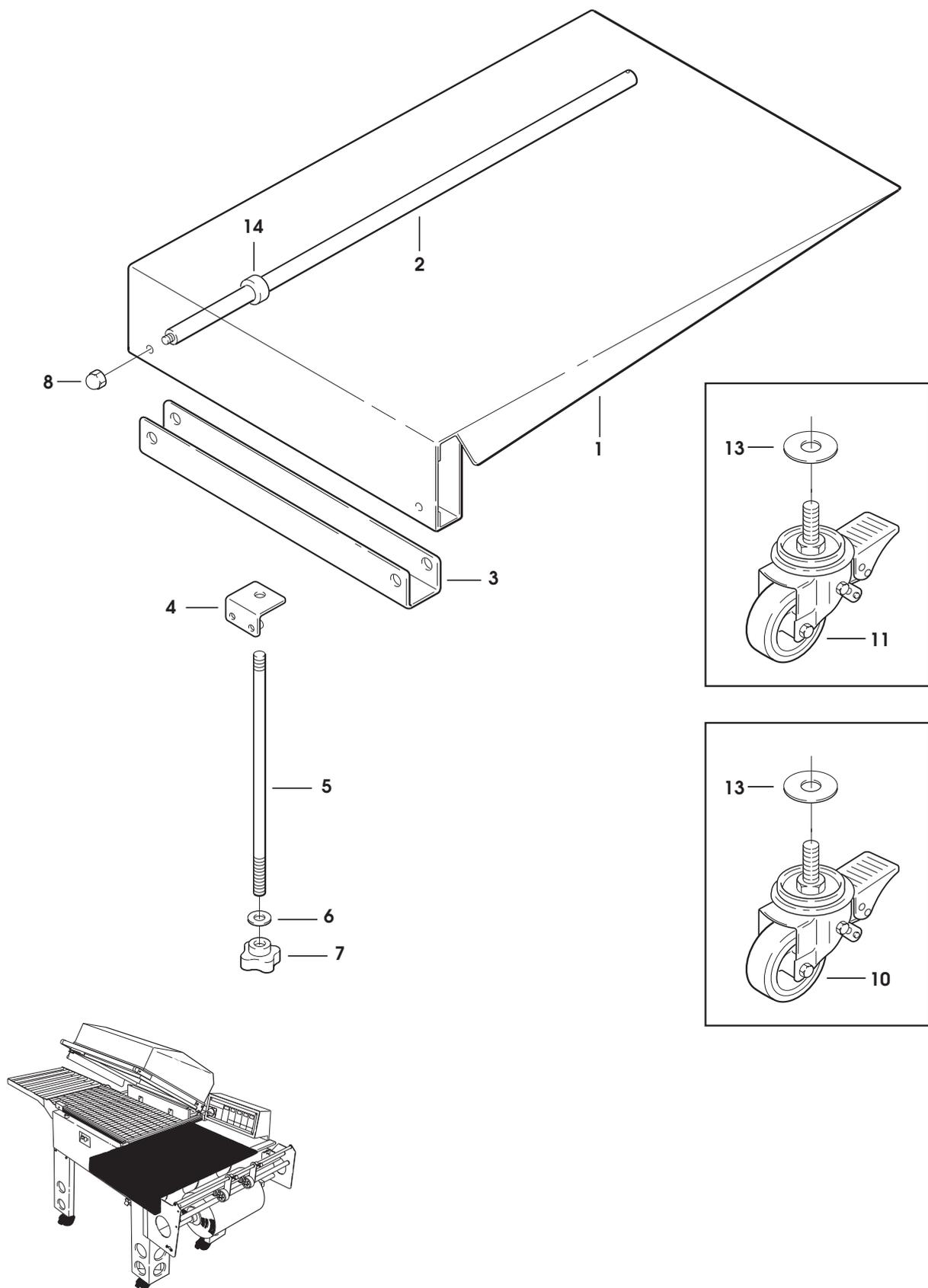


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9187	GR.PORTABOBINA E PERFORATORE	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	3.2.08665.G2A	PIASTRA DX SOSTEGNO BOBINA GS55 VERN.	PZ	1
2	3.2.08666.G2A	PIASTRA SX SOSTEGNO BOBINA GS55 VERN.	PZ	1
3	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	6
4	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	12
5	3.1.01909.05A	SUPPORTO BOBINA GS55	PZ	2
6	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	4
7	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	5
8	3.3.24108.93A	ASSE PORTABOBINA GC55M PONY	PZ	1
9	4.3.04992	PORTAROTOLO 3" GS55	PZ	2
10	3.4.03407	MANOPOLA ZIGRINATA B.193/20 P-M6X25 (ELESA)	PZ	2
11	4.7.12845.00A	RULLO FOLLE DIA 20 GC55M PONY	PZ	2
12	3.3.24111.93A	DISTANZIALE PER PERFORATORE PORTABOBINA GC55M PONY	PZ	2
13	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	4
15	4.3.05165	LEVETTA MOVIMENTO PERFORATORE CON BUSSOLA GS-GC-PONY	PZ	2
16	3.3.22366.93A	PERNO PER FERMO CARRELLO ZINC. GS55	PZ	2
17	3.1.01859.00B	PROTEZIONE PERFORATORE GS55	PZ	2
18	3.1.01860.00B	SEMI RULLO PERFORATORE SX GS55	PZ	4
19	3.1.01861.00B	SEMI RULLO PERFORATORE DX GS55	PZ	4
20	3.3.21096.00A	SPINETTA PER PERFORATORE SALD.	PZ	24
21	3.3.22635.93A	PERNO PER PERFORATORE GS55 ZINC.	PZ	2
22	3.3.21634.93A	BUSSOLA PER PERFORATORE GS55 ZINC.	PZ	2
23	3.4.00135.92	ANELLO ARRESTO 12 DIN 471 BRUN	PZ	4
24	3.1.01915.05A	PATTINO DI SCORRIMENTO GS55	PZ	4
25	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	8
26	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	5
27	3.4.03521	MANOPOLA ZIGRINATA B.193/18 P.M5X16	PZ	4
28	3.1.00109.05	AMMORTIZZATORE PORTAL.K NERO	PZ	2
29	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	2
30	3.1.01862.05A	ANELLO GS55	PZ	8
31	4.7.13519.00A	CONTRASTO PERFORATORE ASS.PONY	PZ	2
32	4.7.13518.00A	LEVA MOVIMENTO PERFORATORE ASS PONY	PZ	2

==== Data 30/09/2002 ====

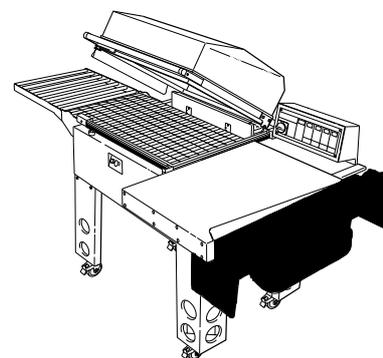
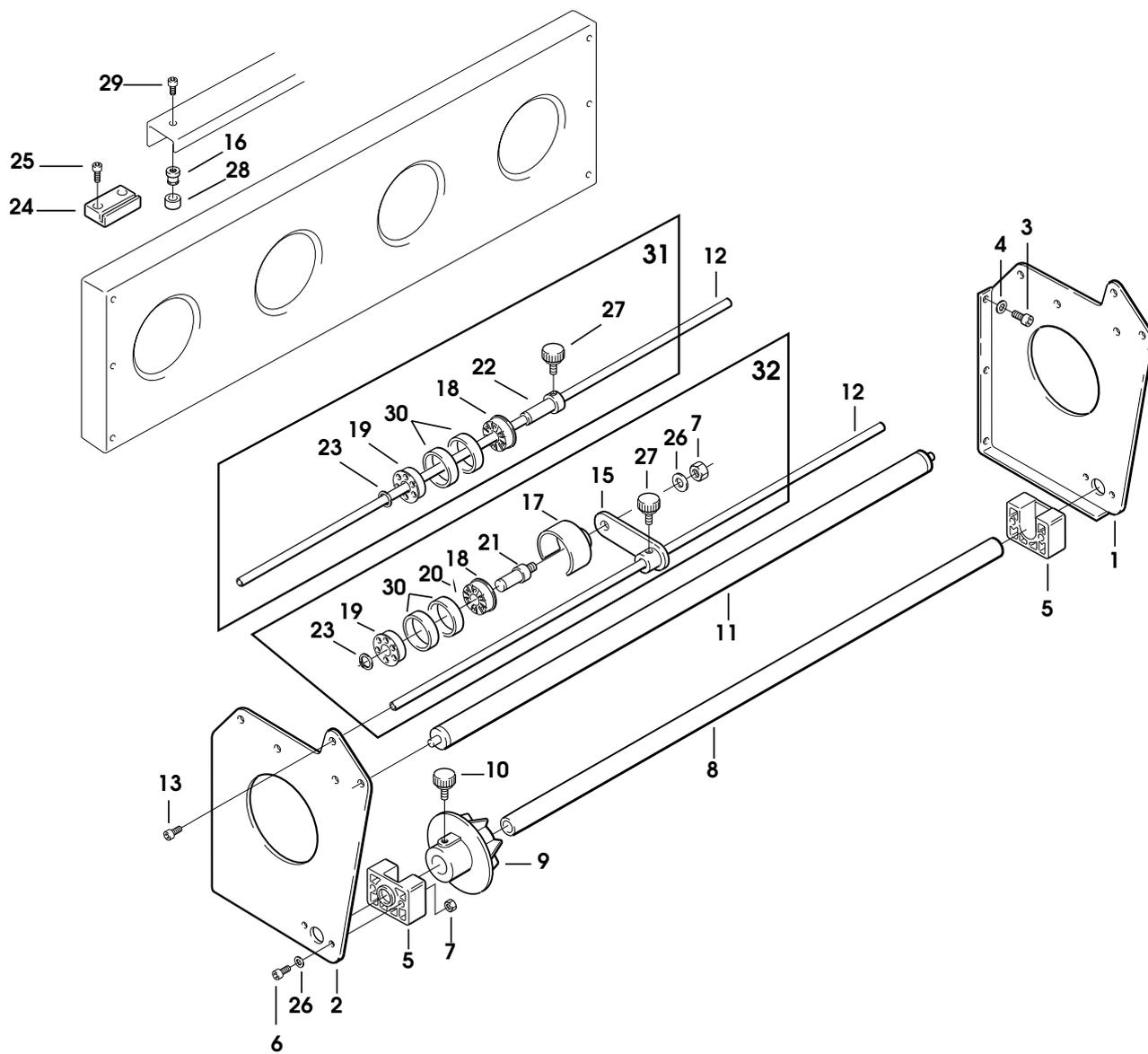


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9188	BARRE SALDANTI	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita`
1	4.2.04350	BARRA SALDANTE ORIZZONTALE CON UGELLI E GRANI GC55	PZ	1
2	4.2.04351	BARRA SALDANTE VERTICALE CON UGELLI E GRANI GC55	PZ	1
3	3.3.25197.00A	ANGOLO PER BARRE SALDANTI GC-GS	PZ	1
4	3.4.00225.92	GRANO EIPP M6X20 BRUNITO	PZ	7
5	3.3.24116.00A	PORTALAMA SALDANTE ORIZZONTALE GC55M	PZ	1
6	3.3.24117.00A	PORTALAMA SALDANTE VERTICALE GC55M	PZ	1
7	3.2.11614.00A	LAMA SALDANTE PONY	PZ	1
8	3.4.01202.92	GRANO EIPP M4X10	PZ	1
9	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	1
13	3.2.10700.G2A	SUPPORTO TIRANTE DX GC55M PONY	PZ	1
14	3.3.24118.00A	BLOCCHETTO PER TIRANTE GC55M	PZ	2
15	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
16	3.3.21271.00A	TIRANTE GS55	PZ	2
17	3.3.21282.00A	PIASTRINA DI BLOCCAGGIO GS55	PZ	2
18	3.7.00354.00A	MOLLA X RULLO GR40	PZ	2
19	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2
20	3.4.00005.93	VITE TCBCR M4X6 ZINC.	PZ	4
21	3.2.10620.G2A	CARTER SUPPORTO TIRANTE GC55M-PONY	PZ	2
22	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	2
23	3.2.10701.G2A	SUPPORTO TIRANTE SX GC55M PONY	PZ	1
24	3.4.03523	FASCETTA STRINGITUBO A FILO 8.8-9.3	PZ	4
25	3.8.05839.00A	TUBO PVC TRASPARENTE DIA.6/9 L=1600 GC55M-GC55ME	PZ	1
26	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	7
27	3.8.05292	TUBO PVC TRASPARENTE DIAM.6/9X320	PZ	1
28	3.8.05291	TUBO TRASPARENTE DIAM.6/9X1000	PZ	1
29	3.3.29272.00A	ANGOLO PER SALDATRICI FILM THERMORETR.	PZ	1

***** Data 26/09/2003 *****

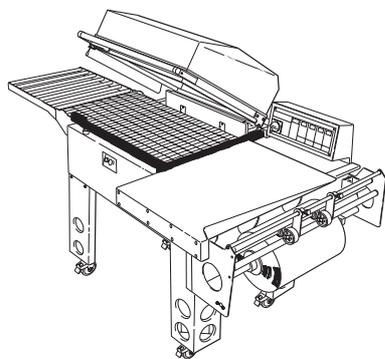
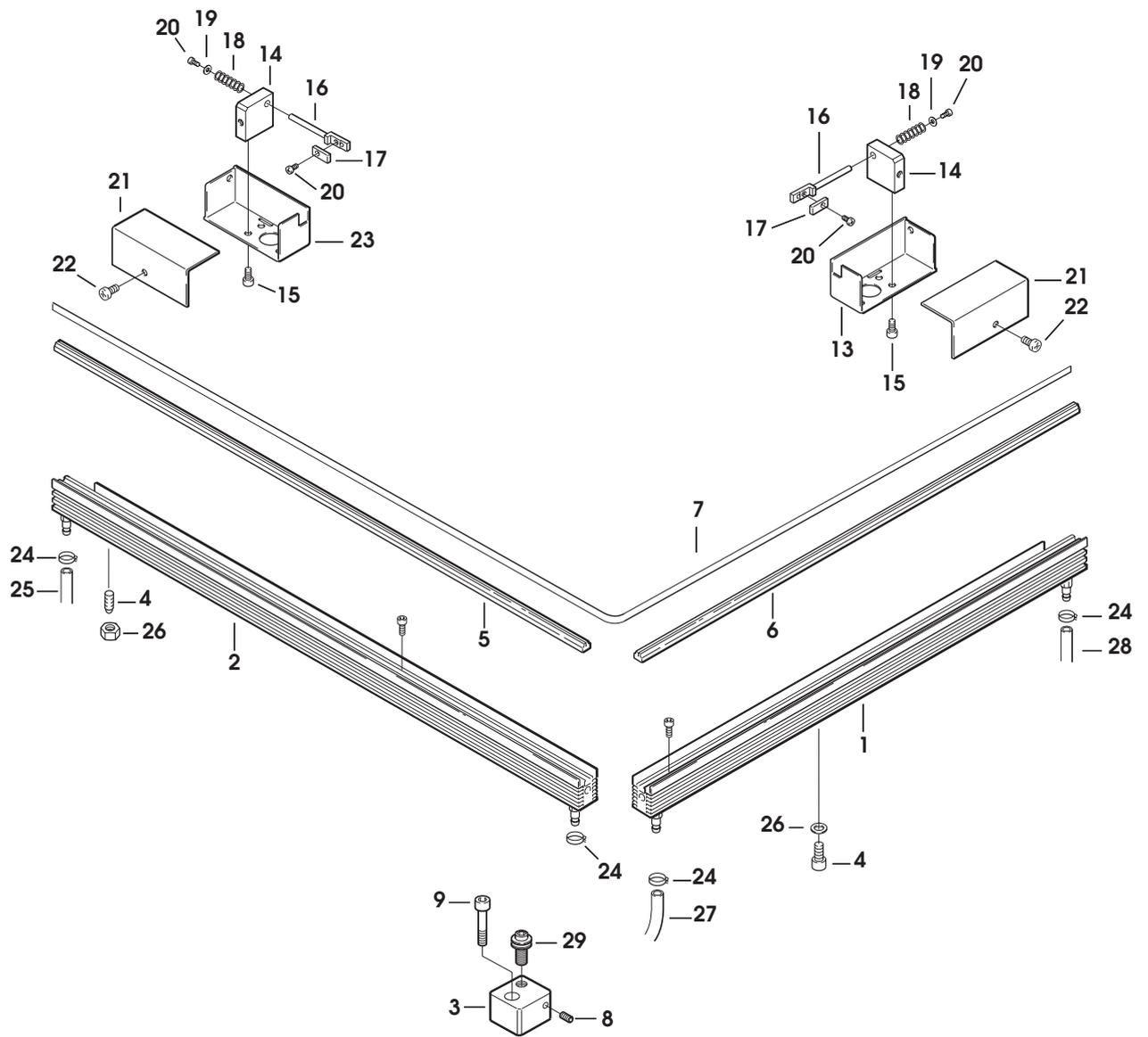


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9195	GR.DI RAFFREDDAMENTO	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	3.8.03146	VENTILATORE ASSIALE 120X120X38 A12B 23HTS	PZ	2
2	3.2.08605.G4A	SUPPORTO VENTOLE GS55 VERN.	PZ	1
3	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	16
4	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
5	4.2.04366	POMPA G.R.E. CON RIDUZIONE GS-GC	PZ	1
7	3.8.03147	GRIGLIA DI PROTEZIONE /120	PZ	2
8	3.4.00029.93	VITE TE M4X10 ZINCATA	PZ	8
9	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	16
10	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	8
11	3.8.05837.00A	TUBO PVC TRASPARENTE DIA.25/33 L=440 GC55M-GC55ME	PZ	1
12	3.8.05838.00A	TUBO PVC TRASPARENTE DIA.25/33 L=320 GC55M-GC55ME	PZ	1
13	3.8.05289	TUBO PVC TRASPARENTE DIAM.10/14X90	PZ	1
14	3.8.05292	TUBO PVC TRASPARENTE DIAM.6/9X320	PZ	1
15	3.4.02214	FASCETTA STRINGITUBO /24-36	PZ	4
16	3.4.03523	FASCETTA STRINGITUBO A FILO 8.8-9.3	PZ	6
17	3.4.03524	FASCETTA STRINGITUBO A FILO 12.9-13.6	PZ	2
19	4.2.04347	BUSSOLA X CARICO REFRIGERANTE CON UGELLO GC-GS	PZ	1
20	3.8.05847.00A	TAPPO TCDF.3/8" GC55M-GC55ME CODICE ELESA 58673	PZ	1
21	3.3.11210.93	DADO SPECIALE FIL./22X1,5 H=8 SM44/SM44-PLC/800rf	PZ	1
22	4.2.04331	GOMITO CON TUBETTI INCOLLATI GS55	PZ	1
23	4.4.07449.00A	RADIATORE CON ATTACCO GS55	PZ	1
24	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	12
25	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	12
26	4.2.04367	POMPA 60HZ CON RIDUZIONE GC-GS	PZ	1

==== Data 13/02/2002 ====

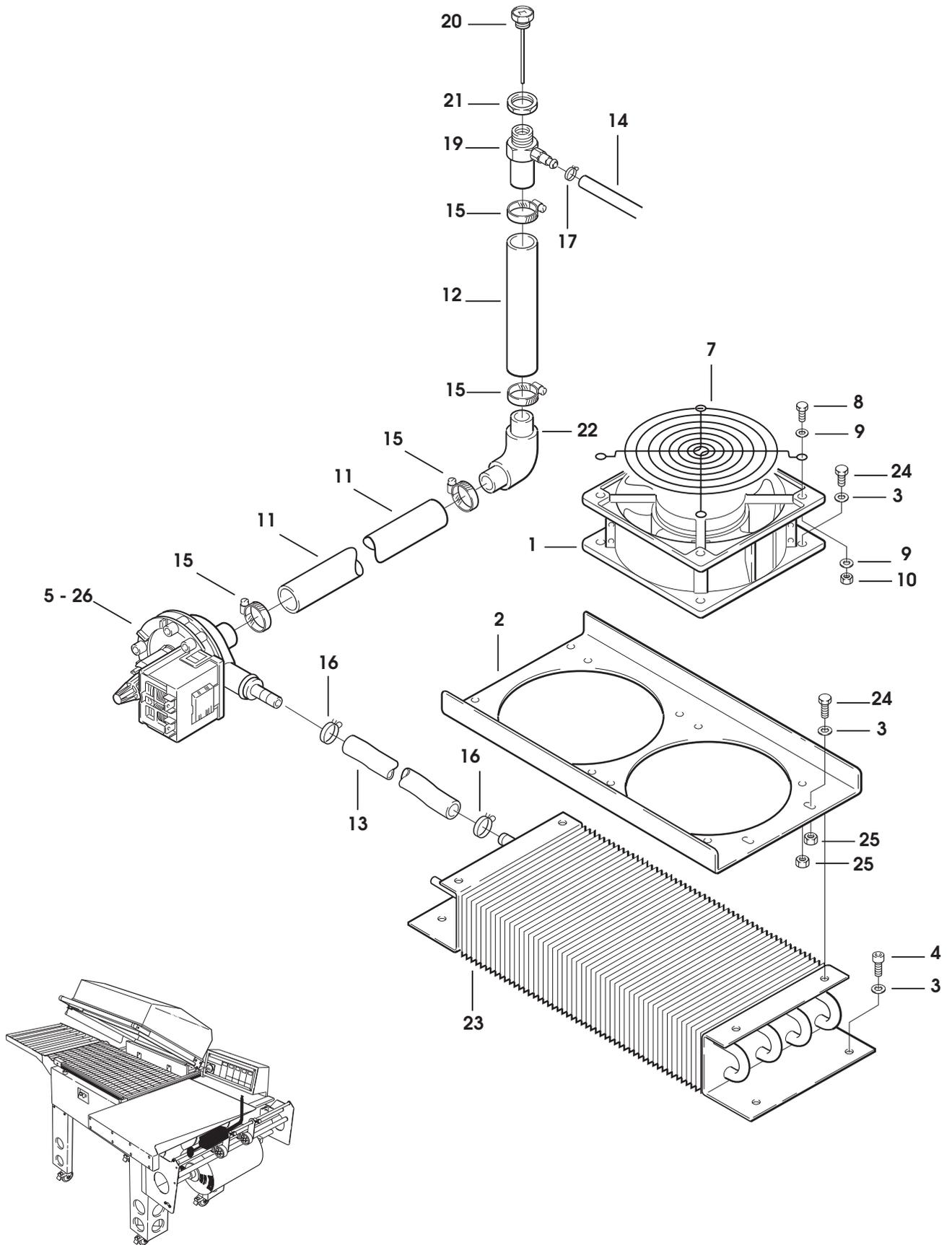


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9206	GR.CAMPANA		0 7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05651.G2	TELAIO CAMPANA C/INS.GC55M PONY	PZ	1
2	3.4.03791.00A	BUSSOLA CON COLLARE KF 16.17 GC55M	PZ	2
3	3.3.24140.00A	ESTRUSO ANTERIORE E POSTERIORE TELAIO CAMPANA GC55M PONY	PZ	1
4	3.3.24769.00A	ESTRUSO ANTERIORE TELAI CAMPANA PONY-GC55M-GC55ME	PZ	1
5	3.3.24141.00A	ESTRUSO LATERALE DX TELAI CAMPANA GC55M PONY	PZ	1
6	3.3.24771.00A	ESTRUSO LATERALE SX TELAI CAMPANA GC55M-GC55ME	PZ	1
7	3.2.10651.G2A	SQUADRETTA AZIONAMENTO MICRO GC55M PONY	PZ	1
8	3.2.10603.98A	SQUADRETTA COMANDO PARATIA GC55M-PONY	PZ	1
9	3.4.02921.93	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M4X10	PZ	12
10	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	7
11	3.1.02126.00A	SILICONE ESPANSO BIANCO ART.B1978 12X12X529 GC55M	PZ	1
12	3.1.02191.00A	SILICONE ESPANSO BIANCO ART. B1978 12X12X95 GC55ME	PZ	1
13	3.1.02127.00A	SILICONE ESPANSO BIANCO ART.B1978 12X12X553 GC55M	PZ	2
14	3.1.02128.00A	NASTRO IN TESSUTO PTFE/GLASS TIPO AG 05 ADESIVO 12X530	PZ	1
15	3.1.02129.00A	NASTRO IN TESSUTO PTFE/GLASS TIPO AG 05 ADESIVO 12X565	PZ	1
16	3.1.02117.00A	ATTACCO PER IMPUGNATURA GC55	PZ	2
17	3.1.02131.00A	IMPUGNATURA GC55M PONY TUBO PVC DIA.20/25X548	PZ	1
18	3.1.02122.00A	CAMPANA IN METACRILATO SP.5 GC55M	PZ	1
19	3.4.00388.92	GRANO EIPP PUNTA COPPA ZIGR. M5X6 BRUNITO	PZ	4
20	3.4.00240.93	VITE TE M5X35 ZINCATA	PZ	1
21	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	1
22	3.2.10876.G2A	SUPPORTO ANCORAGGIO ELETTRON. GC55ME	PZ	1
23	3.2.10877.93A	DISCO DI ANCORAGGIO ELETTRON. GC55ME	PZ	1
24	3.4.01594.93	GRANO EIPP M6X35 ZINCATO	PZ	1
25	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	1
26	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	1
27	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	1
28	3.7.00368.00A	MOLLA PER ANCORAGGIO ELETTRON. GC55ME	PZ	1
29	3.2.11140.98A	PIASTRINA FISSAGGIO TENDINA GC55ME	PZ	2
30	3.4.03880.00A	TENDINA CHIUSURA CAMPANA GC55ME	PZ	1

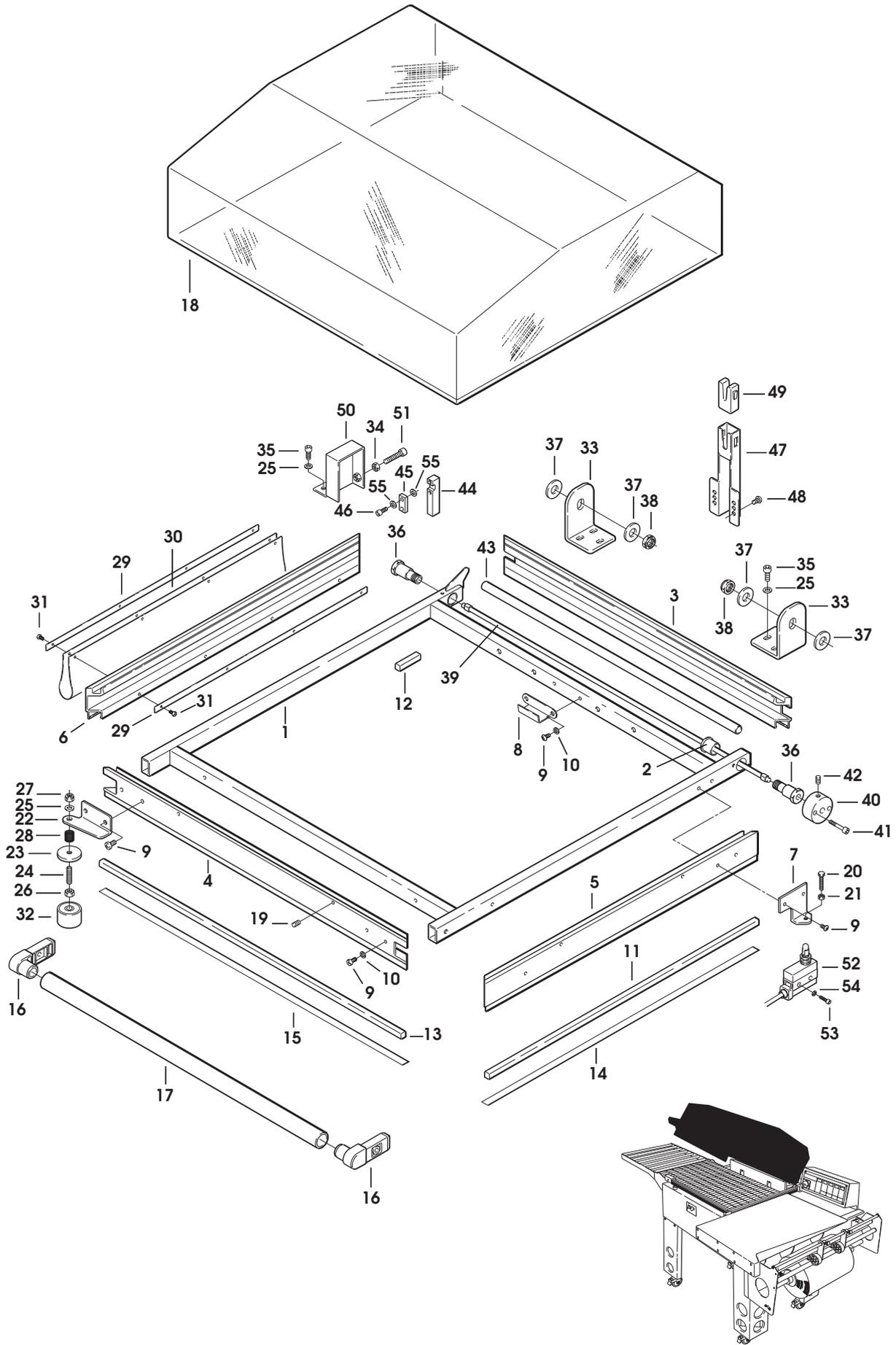


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9206	GR.CAMPANA	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
31	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	8
32	3.8.05848.00A	ELETTROMAGNETE DI RITENUTA	PZ	1
33	3.2.10648.93A	DELTA C330FY01 CON CAVI 1500mm SQUADRA SOSTEGNO CAMPANA GC55M PONY	PZ	2
34	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	1
35	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	8
36	3.3.24054.92A	PERNO PASSAGGIO BARRA TORSIONE GC55M PONY	PZ	2
37	3.3.04419.93	RONDELLA /12,5/30X4	PZ	4
38	3.4.02233.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1	PZ	4
39	3.7.00366.00A	BARRA DI TORSIONE 6 DIA GC55M PONY	PZ	1
40	3.3.24062.93A	FISSAGGIO BARRA TORSIONE GC55M PONY	PZ	1
41	3.4.00141.93	VITE TCEI M5X25 ZINCATA	PZ	2
42	3.4.00036.92	GRANO PUNTA COPPA M6X10 BRUNIT	PZ	2
43	3.1.02132.00A	TUBETTO COPERTURA BARRA TORS. PVC DIA.12/9X503 GC55M	PZ	1
44	3.3.24052.92A	BRACCIO DI CARICAMENTO GC55M PONY	PZ	1
45	3.3.24053.92A	STAFFA FISSAGGIO BARRA DI TORSIONE GC55M PONY	PZ	1
46	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	2
47	4.4.07891.G2A	SUPPORTO PER GOMMA DI FERMO ASS. GC55M-PONY	PZ	1
48	3.4.01749.93	VITE TBEI M6X12 ZINC.	PZ	2
49	3.1.02116.00A	GOMMA DI FERMO CAMPANA GC55M-PONY	PZ	1
50	4.4.07917.G2A	SCATOLA CARICAMENTO BARRA TORSIONE ASS. GC55M	PZ	1
51	3.4.00515.93	VITE TCEI M8X35 ZINCATA	PZ	1
52	3.8.05285	FINECORSO D4MC-5000	PZ	1
53	3.4.00229.93	VITE TCEI M4X30 ZINCATA	PZ	2
54	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2
55	3.4.00032	RONDELLA ELASTICA X VITE M5	PZ	2

==== Data 26/09/2002 =====

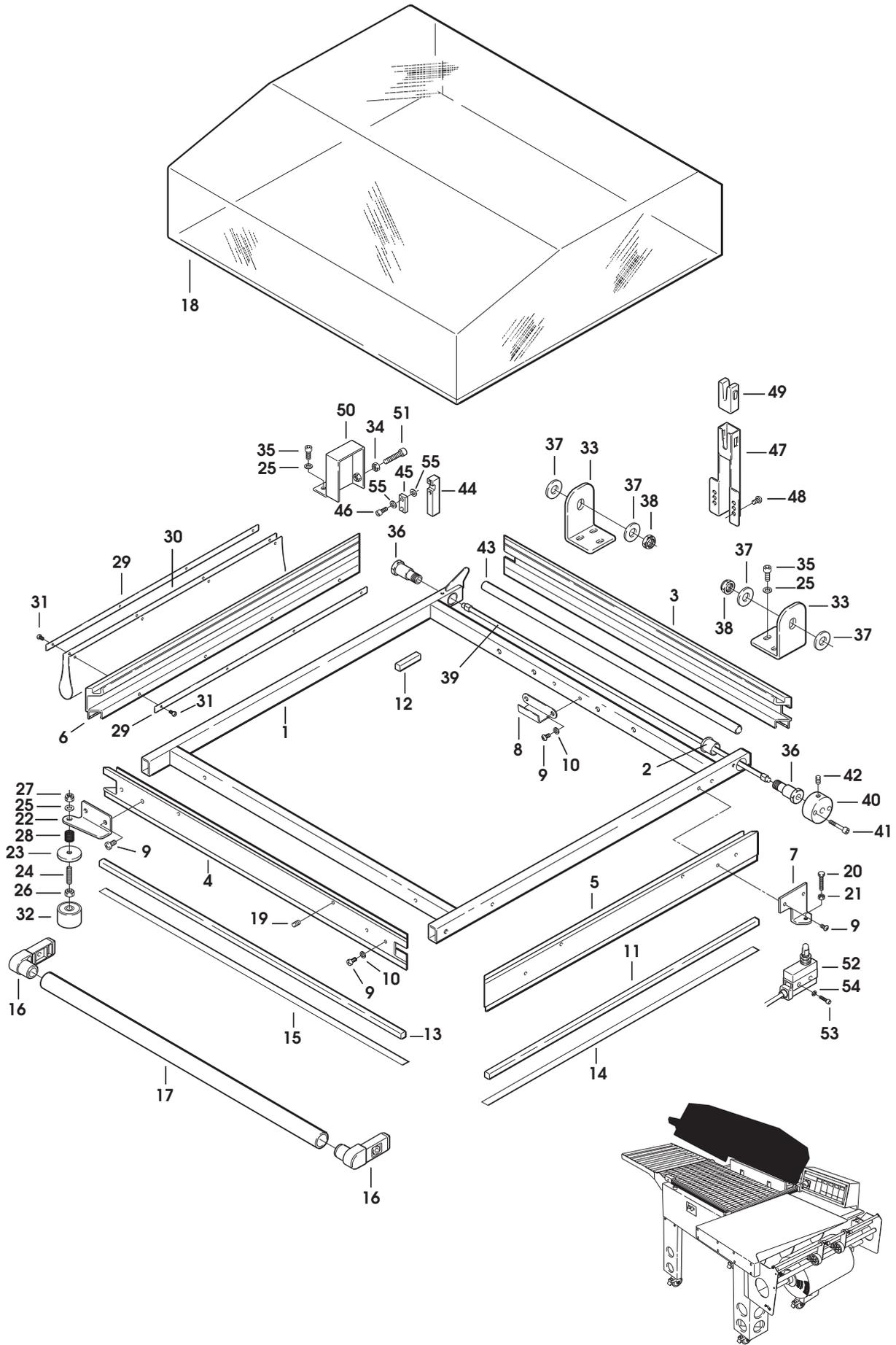
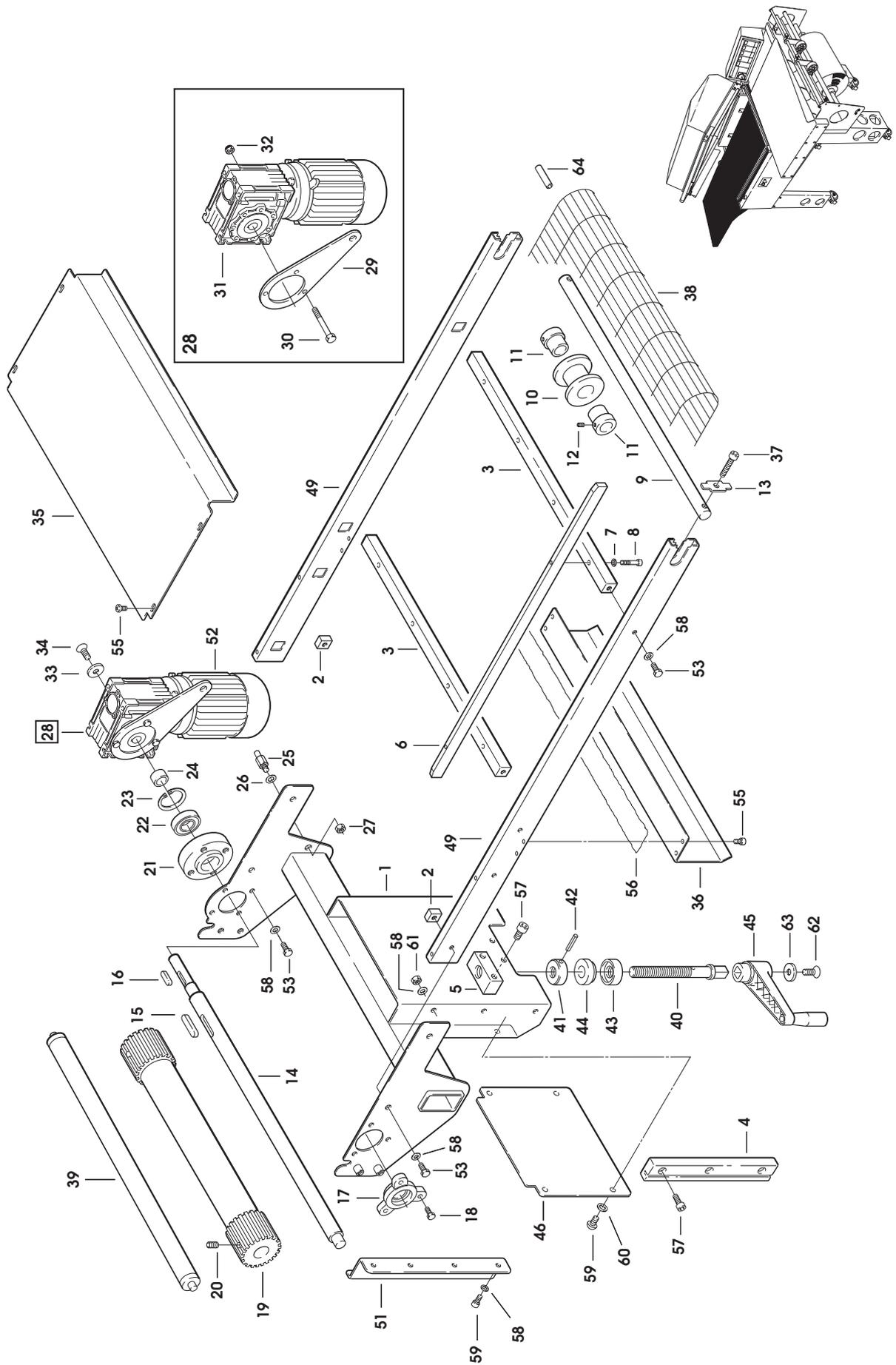


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9207	GR.DI ESTRAZIONE		0 7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05603.G4	SUPPORTO TAPPETO ASS. C/INS GC55ME	PZ	1
2	3.3.24166.92A	BLOCCHETTO FISSAGGIO SPALLE GRUPPO ESTRAZIONE GC55ME	PZ	4
3	3.3.24163.93A	TRAVERSA SOSTEGNO GRUPPO ESTRAZIONE GC55ME	PZ	2
4	3.3.21195.00A	GUIDA SUPPORTO TAPPETO GS55	PZ	2
5	3.3.21194.00A	BLOCCHETTO VITE DI SOLLEVAM. GS55	PZ	1
6	3.3.24168.00A	CORRENTINO SUPPORTO TAPPETO GRUPPO DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	4
7	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	8
8	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	8
9	3.3.24162.92A	ALBERO TENSIONAMENTO TAPPETO ESTRAZIONE GC55ME	PZ	1
10	3.3.24199.93A	FLANGIA GRUPPO DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	4
11	3.3.24200.81A	GHIERA PER POSIZIONAMENTO FLANGE GR.ESTRAZIONE GC55ME	PZ	8
12	3.4.01089.92	GRANO EIPP M4X6	PZ	8
13	3.2.10715.93A	PIASTRINA DI TENSIONAMENTO TAPPETO GR. ESTRAZIONE GC55ME	PZ	2
14	3.3.24170.92A	ALBERO MOTORIZZATO TAPPETO GRUPPO DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	1
15	3.4.01514	LINGUETTA 4X4X20	PZ	1
16	3.4.00014	LINGUETTA 6X6X35	PZ	1
17	4.6.04242.00A	FLANGIA CON CUSCINETTO GS55	PZ	1
18	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	3
19	4.3.05090	RULLO MOTORIZZAZIONE TAPPETO CPL GC55ME	PZ	1
20	3.4.00036.92	GRANO PUNTA COPPA M6X10 BRUNIT	PZ	2
21	3.3.22394.00A	SUPPORTO ALBERO RIDUTTORE GS55	PZ	1
22	3.4.00166	CUSCINETTO 6001-2RS	PZ	1
23	3.4.00396.92	ANELLO ARRESTO 28 DIN 472	PZ	1
24	3.3.21565.92A	DISTANZIALE ALBERO RULLO MOTORIZZATO GS55 BRUN.	PZ	1
25	3.3.22426.93A	PERNO FERMO RIDUTTORE GS55 ZINC.	PZ	1
26	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	1
27	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	1
28	4.7.13014.00A	STAFFA CON MOTORIDUTTORE PREM. GC55ME	PZ	1
29	3.2.10717.93A	STAFFA DI REAZIONE RIDUTTORE GC55ME	PZ	1
30	3.4.00257.93	VITE TE M6X55 ZINCATA	PZ	3
31	3.8.05261	RIDUTT.MOTOV.NMRV 025-1:10 B14 PAM 9/80	PZ	1
32	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	3
33	3.3.04549.93	RONDELLA SPECIALE TIPO B /25-6,5X5 ZINC.	PZ	1
34	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	1
35	3.2.10727.98A	PARATIA SUPERIORE GRUPPO DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	1



GC55-ME

Giu. 2001

Fig. 9207/1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9207	GR.DI ESTRAZIONE	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
36	3.2.10728.98A	PARATIA INFERIORE GRUPPO DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	1
37	3.4.00020.93	VITE TCEI M6X30 ZINCATA	PZ	2
38	3.4.03892.98A	NASTRO TRASPORTATORE L=1520 mm (130 MAGLIE) PER GC55ME	PZ	1
39	4.7.12901.00A	RULLO FOLLE DIA.20 GR.DI ESTRAZIONE GC55ME	PZ	1
40	3.3.21196.92A	VITE DI SOLLEVAMENTO GS55 BRUN.	PZ	1
41	3.3.08736.93	BUSSOLA SPINATA	PZ	1
42	3.4.00340.92	SPINA ELASTICA /4X26	PZ	1
43	3.3.05350.93	FLANGIA X VITE SOLLEVAMENTO	PZ	1
44	3.1.00583	BUSSOLA	PZ	1
45	3.4.02700	MANOVELLA "ELESA" MT.80 AS 10X10 SIAT 2000	PZ	1
46	3.2.11127.G4A	CARTER SUPPORTO TAPPETO DI ESTRAZIONE - GC55ME	PZ	1
47	4.4.07225.G4A	PIANO DI RACCORDO ASS. GT40 VERN.	PZ	1
48	4.7.11530.00A	RULLO ALL.20X388 GT40	PZ	12
49	3.3.24181.G4A	TUBOLARE POSTERIORE SUPPORTO TAPPETO GR.ESTRAZIONE GC55ME	PZ	2
51	3.2.10741.93A	BINARIO DI GUIDA GRUPPO ESTRAZIONE GC55ME	PZ	2
52	3.8.03444	MOTORE H56B4B14 KW0.09 220/240 380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F	PZ	1
53	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	8
54	3.4.00114.93	VITE TCEI M6X15 ZINCATA	PZ	4
55	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	12
56	3.1.02193.00A	NASTRO IN TESSUTO PTFE/GLASS TIPO AG 05 ADESIVO 60X375	PZ	1
57	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	20
58	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	28
59	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	4
60	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
61	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	6
62	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	1
63	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	1
64	3.4.03891.98A	TUBETTO DI GIUNZIONE INOX 2 X 1.3 X 30	PZ	3
65	4.7.11915.00A	PIANO DI RACCORDO CON RULLI PREM.GT40	PZ	1

==== Data 25/09/2002 =====

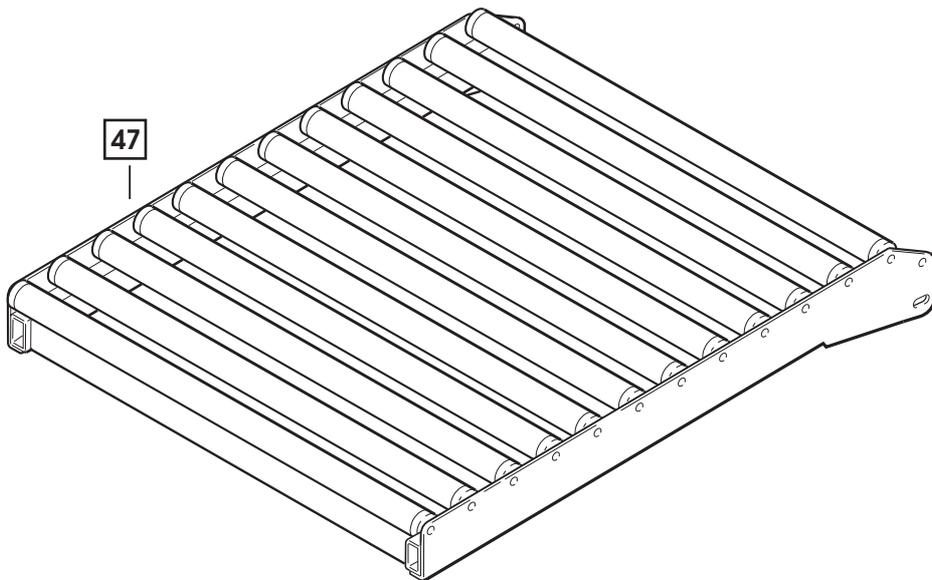
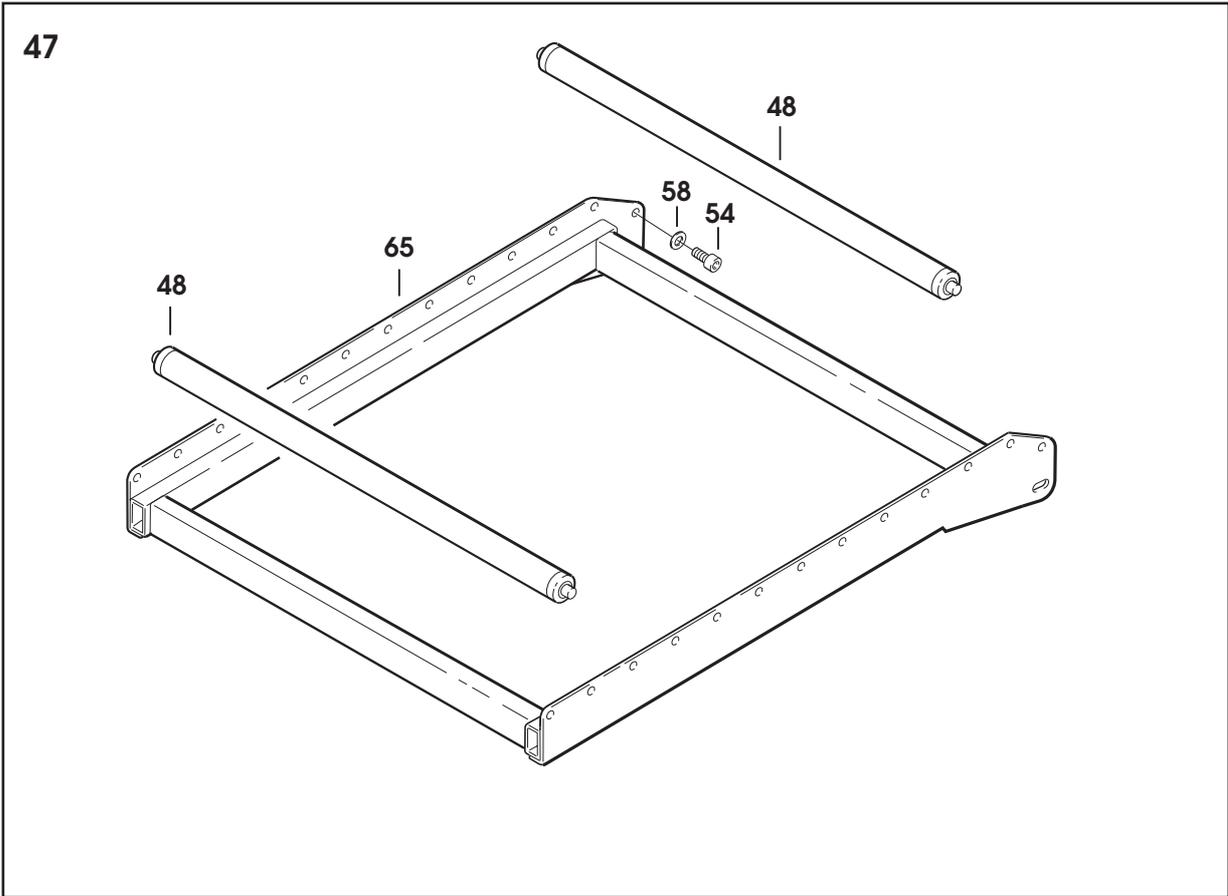


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9208	VASCA	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05611.04	VASCA ASS. C/INS. GC55ME	PZ	1
2	3.3.24827.00A	LASTRA ISOLANTE SOTTOVASCA IN ARCOLUX 300 (sp.3.2mm)	PZ	1
3	4.5.05612.98	CONVOGLIATORE ARIA ASS. GC55ME	PZ	1
4	3.8.05687.00A	TERMOSONDA DIA 4X30 CON CAVI DA CM.120	PZ	1
5	3.4.00042.92	GRANO EIPP M3X8	PZ	1
6	3.3.24093.93A	DISTANZIALE PER COIBENTE POST. GC55M PONY	PZ	3
7	3.3.24333.00A	PANNELLO COIBENTE POSTERIORE GC55ME	PZ	1
8	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	6
9	3.8.05871.00A	RESISTENZA CORAZZATA ALETTATA IN INOX 1350W 220/230V 50/60HZ	PZ	3
11	3.2.10858.98A	PIASTRINA SOSTEGNO RESISTENZA GC55ME	PZ	2
12	3.2.10857.98A	FISSAGGIO RESISTENZE GC55ME	PZ	2
14	3.3.24356.00A	PANNELLO ISOLANTE RIGIDO GC55M	PZ	1
15	3.4.03936.95A	TARGHETTA SERIGRAFATA 40X75 PER PANNELLO ISOLANTE PONY-GC	PZ	1
16	3.4.00011.93	VITE TC CROCE AUTOFILETT.6PX9 TESTA D.6,5 ZINCATA	PZ	2
17	3.8.05872.00A	RESISTENZA CORAZZATA ALETTATA IN INOX 1350W 110/115V 50/60HZ	PZ	3
18	4.4.07905.98A	PARATIA REGOLAZIONE PASSAGGIO ARIA ASS. GC55M PONY	PZ	1
19	3.2.11191.98A	SQUADRA DX SOSTEGNO PARATIA GC55M - GC55ME	PZ	1
20	3.2.11192.98A	SQUADRA SX SOSTEGNO PARATIA GC55M - GC55ME	PZ	1
21	3.4.02921.93	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M4X10	PZ	8
22	3.8.05904.00A	MOTORE H63 B2 KW0,25 380/415V 50HZ-440V 60HZ 3F	PZ	1
24	3.4.01749.93	VITE TBEI M6X12 ZINC.	PZ	4
25	3.4.03897.00A	VENTOLA CV160 IN NYLON VETRO NERA 8 PALE	PZ	1
26	3.3.24910.00A	SUPPORTO VENTOLA CV160 GC55M	PZ	1
27	3.4.00602.92	GRANO EI M6X12 BRUNITO	PZ	1
28	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	1
29	3.2.12526.98A	RONDELLA BLOCCAGGIO VENTOLA GC	PZ	1

==== Data 26/09/2002 =====

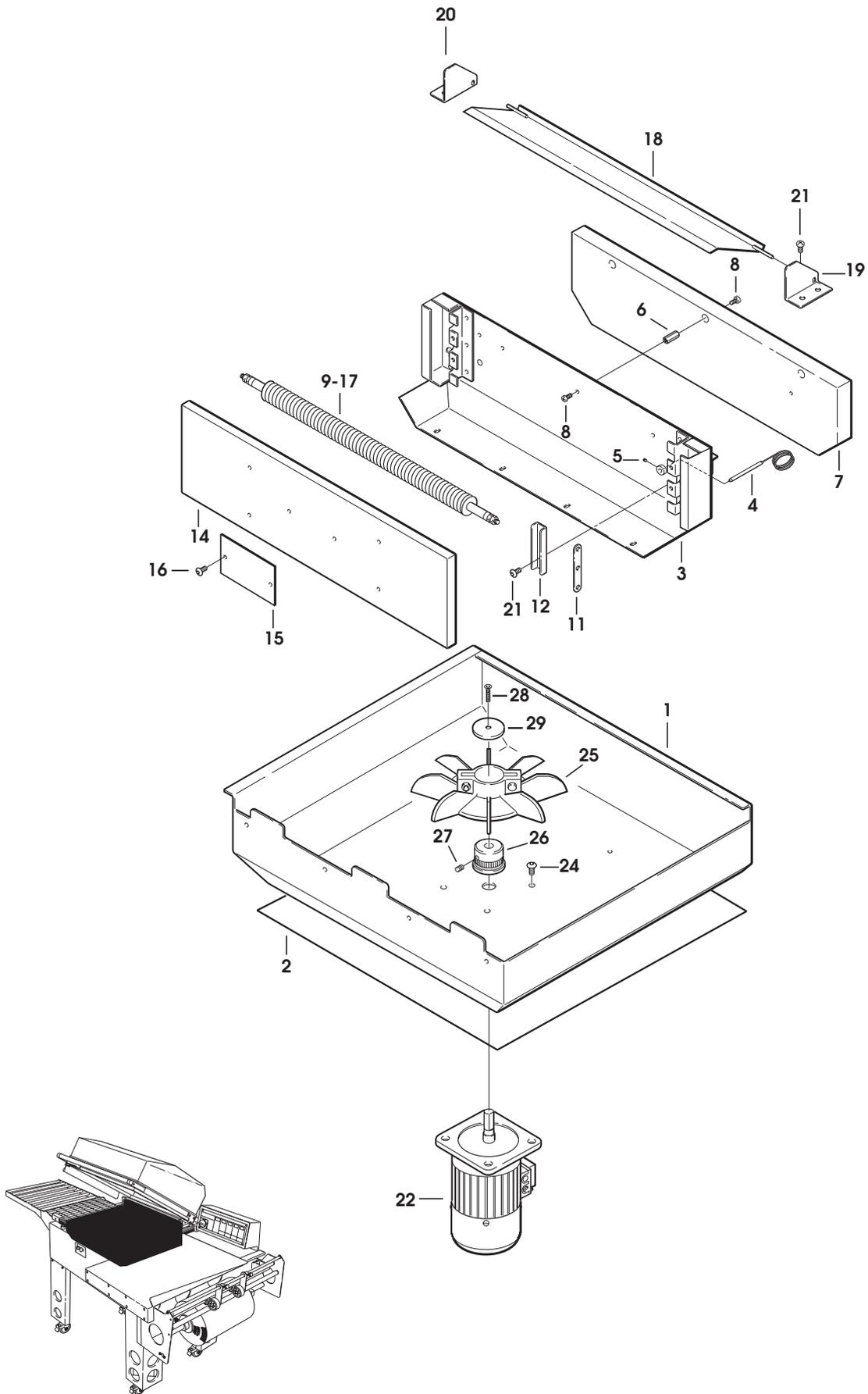


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
9642	QUADRO ELETTRICO	0	7.8.05310.00A	GC55ME SALDATRICE A CAMPANA MANUALE C/TAPPETO ESTRAZ.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita`
1	3.8.05981.00A	CENTRALINA ELETTRONICA SYSTEM GC55/GV78ME	PZ	1
2	3.8.05982.00A	MANOPOLA GIALLO/ROSSO KCD-1PZ	PZ	1
3	3.8.04568	INTERR.GENERALE K3D004H 4X32A + MANOPOLA ELCOTEC	PZ	1
4	3.8.05405	PULSANTE A FUNGO INVIOLABILE ZB5-AS-844 TELEMECANIQUE	PZ	1
5	3.8.05413	PORTACONTATTO ZB5-AZ009	PZ	1
6	3.8.05411	CONTATTO NC ZBE-102 TELEMECANIQUE	PZ	2
7	3.8.04587	PORTAFUSIBILE TRIPOLARE 10X38	PZ	2
8	3.8.04313	PORTAFUSIBILE SELEZIONABILE 1X380X32 10X38 120.38	PZ	5
9	3.8.06051.00A	CONTATTORE LC1-D25-BD-24VDC	PZ	1
10	3.8.06052.00A	ISOLATORE PER DIODO ART.DP-630-6	PZ	1
11	3.8.06053.00A	DIODO 40A 1600V 40HFR 160	PZ	1
12	3.8.05396	TRASFORMATORE 800VA (IMPULSO) 0-200-230-400-415-440/0-42	PZ	1
13	3.8.05987.00A	MINICONTATTORE LC1K-09-01B7 24VAC	PZ	2
14	3.8.04749	CONTATTORE LC1K-09-10B7 24Vac	PZ	3
15	3.8.05483	MORSETTO WEIDMULLER GRIGIO WDU4	PZ	11
16	3.8.05479	SEPARATORE WEIDMULLER WAP 2.5/10	PZ	3
17	3.8.05480	MORSETTO WEIDMULLER GRIGIO WDU 2.5	PZ	10
18	3.8.05779.00A	PONTE 3 POLI WQV2,5/3 WEIDMULLER	PZ	1
19	3.8.05485	PONTE 2 POLI PER MORSETTO WEIDMULLER WDU 2.5/2	PZ	1
20	3.8.05397	TRASFORMAT.200VA/0-200-230-400 -415-440/0-24/0-18/0-230	PZ	1
21	3.8.06057.00A	MICROCONTROLLORE GV78A REV02 PER GC55	PZ	1
22	3.8.02895	FUSIBILE 10,3X38 DA 16A.	PZ	6
23	3.8.01180	FUSIBILE 10,3X38 DA 2A.	PZ	2
24	3.8.01181	FUSIBILE 10,3X38 DA 4A.	PZ	3
25	3.8.02745	FUSIBILE 5X20 DA 3.15A 800rf3M	PZ	1

=====
 ===== Data 08/09/2003 =====

