

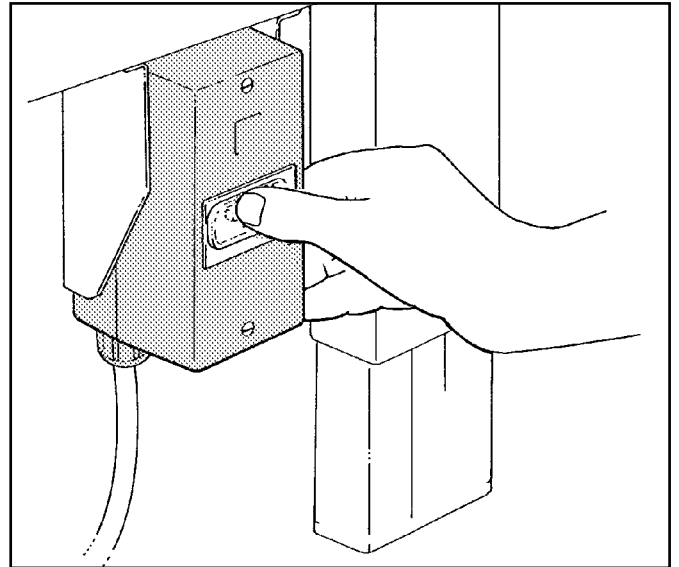
## 12-BETRIEB DER MASCHINE - OPERATION

### 12.6 REINIGUNG CLEANING

Vor jeder Reinigungs-oder Wartungsarbeit die Maschine durch den Notstoptaster (OFF) auf dem Hauptschalter zum Stillstand bringen.

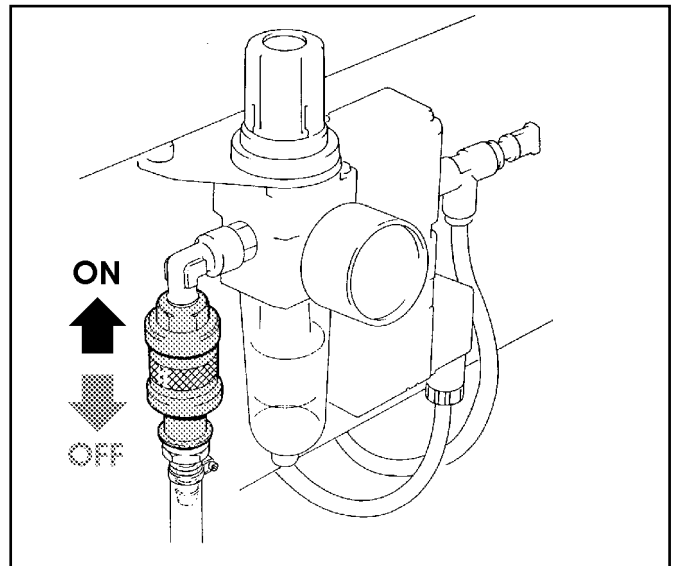


*Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by pressing the OFF button on the main switch.*



Die Luftversorgung durch das ON/OFF-Ventil unterbrechen.

*Disconnect air supply using ON/OFF valve.*



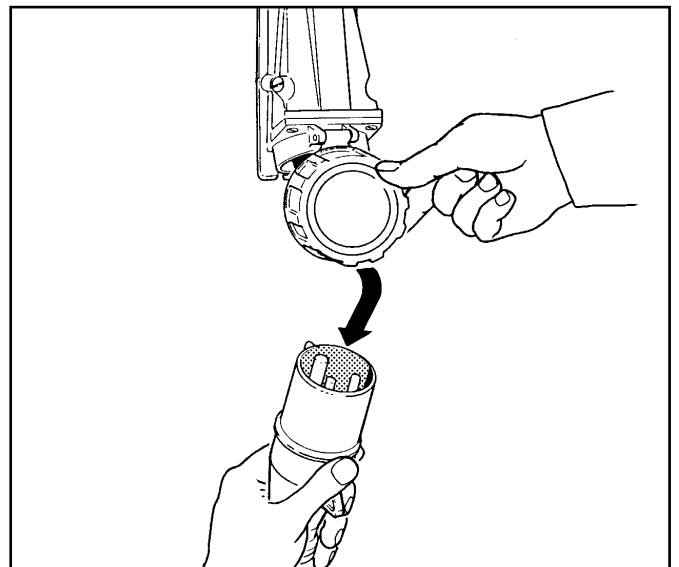
Den Stecker aus der Versorgungsschalttafel lösen.

REINIGUNG - Qualifikation des Bedienungsmanns 1  
Trockene Tücher oder milde Reinigungsmittel verwenden.

**Kein** Wasser oder Lösungsmittel verwenden.



*Disconnect the electric power.  
CLEANING - Skill 1 operator  
Use dry clothes or light detergents.  
**Do not** use solvents or water jets.*



## 12-BETRIEB DER MASCHINE - OPERATION

### 12.7 EINSTELLUNGEN - ÜBERSICHTSTABELLE

### TABLE OF ADJUSTMENTS

MASSNAHMEN	QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSMANNS	KAPITEL
Austausch des Bandes	1	11.1 - 11.2
Einstellung der Bandzentrierung	1	11.3
Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	1	12.8
Einstellung der Bandreibung	1	11.4
Einstellung der Schachtelabmessungen	1	11.6 - 11.7
Einstellung der seitlichen Pressrollen	1	11.8
Einstellung des Druckes für die Bandverklebung	1	11.5
Einstellung der Höhe der Maschine	1	7.4
Einstellung des Nockens und des hinteren Klappenverschießer	1	11.8
Einstellung der Klappenverschießer	1	11.8

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
<i>Tape loading</i>	1	11.1 - 11.2
<i>Tape alignment</i>	1	11.3
<i>Checkout of the safety devices</i>	1	12.8
<i>Adjustment of tape drum friction brake</i>	1	11.4
<i>Box size adjustment</i>	1	11.6 - 11.7
<i>Adjustment of flap compression rollers</i>	1	11.8
<i>Adjustment of tape applying spring</i>	1	11.5
<i>Conveyor bed height adjustment</i>	1	7.4
<i>Adjustment of rear flap cam</i>	1	11.8
<i>Adjustment of flap folder</i>	1	11.8

### 12.8 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

### SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Schutzabdeckung für das Messer der Baineinheiten
- 2 Notstoptaster
- 3 Flexible Schutzvorrichtungen auf den Antriebsmotoren
- 4 Stopknopf (OFF) auf dem Hauptschalter (Abschnitt 7.10.3)
- 5 Endschalter der Tür der Unfallschutzvorrichtung

- 1 *Taping units blade guard*
- 2 *Lockable emergency stop button*
- 3 *Flexible protections mounted on the drive assemblies*
- 4 *STOP (OFF) button on main switch (Section 7.10.3)*
- 5 *Limit switch on safety guard door*

## 12-BETRIEB DER MASCHINE

### 12.9 FEHLERSUCHE UND BEHEBUNG

SITUATION	URSACHE	BEHEBUNG
Nach dem Druck auf den ON-Knopf, bleibt dies nicht eingeschaltet und die Maschine startet nicht.	Notstoptaster gedrückt. Kurzschluß in der Anlage.	Gegen den Uhrzeigersinn drehen und lösen. Kontrollieren.
Den Magneto-Thermoschutzschalter öffnet den Hauptschalter.	Motor leidet. Thermoschalter im Hauptschalter zu niedrig geeicht.	Überprüfen, daß die Mitnahmeriemen nicht blockiert sind. Überprüfen, daß die auf dem Schild angegebene Leistungsaufnahme die für den Thermoschalter eingestellte Leistungsaufnahme nicht überschreitet.
Die Riemen nehmen die Motoren nicht mit.	Die Schachteln sind zu eng. Die Riemen sind abgenutzt. Die obere Bändeinheit ist falsch eingestellt. Federhalter der Einheit fehlt. Hauptfederspannung der Einheit zu belastet.	Die technischen Eigenschaften der Maschine überprüfen. Schachteln mit ungeeigneten Abmessungen verursachen eine beschleunigte Abnutzung der Riemen. Die Riemen austauschen. Die Einstellung der Einheit überprüfen. Den Federhalter überprüfen. Federspannung vermindern.
Die Riemen drehen nicht.	Die Reibungsringe der Scheibe sind abgenutzt oder fehlen. Riemen zu locker gespannt. Stromzufuhr unterbrochen. Unregelmäßiger Eingriff auf dem Thermoschalter. Motor dreht nicht. Getriebemotor.	Die Ringe austauschen. Die Spannung einstellen. Den elektrischen Anschluß überprüfen. Den Thermoschalter überprüfen. Den Motor überprüfen. Riemen und Scheiben überprüfen.
Die Riemen brechen ab.	Abgenutzte Riemen.	Die Riemen austauschen.
Die Maschine knarrt bei dem Schachteldurchgang.	Die seitlichen Pressrollen sind trocken. Die Turmlager sind abgenutzt.	Die Rollen schmieren. Die Lager schmieren.
Das Band ist nicht mit der Klappenschlußlinie ausgerichtet.	Rollenhalter nicht zentriert. Führungen nicht zentriert. Schachteln falsch gestanzt.	Rollenhalter einstellen. Seitliche Führungen einstellen. Schachteleigenschaften überprüfen.
Der hintere Klappenverschießer greift nicht rechtzeitig ein.	Den Nocken ist verschoben.	Den Nocken wieder in die korrekte Lage bringen.

## 12-BETRIEB DER MASCHINE

SITUATION	URSACHE	BEHEBUNG
Die Frontlasche des Bandes ist zu lang.	<p>Der Verlauf des Bandes in der Einheit ist falsch.</p> <p>Die Abwickelspannung des Bandes ist zu niedrig.</p> <p>Die Rändelrolle kann nicht frei drehen.</p> <p>Das Band verschiebt sich seitlich und klebt.</p> <p>Die Rolle der Sicherheitsbremse ist nicht korrekt positioniert.</p> <p>Die geometrische Struktur der Einheit ist nicht korrekt.</p>	<p>Den Bandverlauf überprüfen.</p> <p>Die Reibung des Rollenhalters einstellen (ev. auch die Sicherheitsbremse).</p> <p>Ev. Anhäufung von Klebstoff zwischen Rolle und Bolzen überprüfen.</p> <p>Die Ausrichtung des Bandes einstellen.</p> <p>Die Bremsrolle in die Öse so einfügen, daß die Bandlasche unter der mittleren Linie der Kleberolle zu liegen kommt.</p> <p>Das Verfahren für die Änderung der Laschenlänge überprüfen.</p>
Das Messer schneidet das Klebeband nicht ab oder zerreißt es.	<p>Das Messer ist abgenutzt und/oder die Zähne sind kaputt.</p> <p>Unausreichende Bandspannung.</p> <p>Klebstoffanhäufung auf dem Messer.</p> <p>Falsche Lage des Messers.</p> <p>Das Messer ist umgekehrt montiert.</p> <p>Die Federn der Schneidgruppe fehlen oder sind abgenutzt.</p> <p>Unausreichende Schneidekraft.</p> <p>Die Sicherheitsrolle arbeitet nicht korrekt.</p> <p>Zu hohe Spannung auf dem Band (Reibung des Rollenhalters oder der Bremsrolle).</p>	<p>Das Messer austauschen.</p> <p>Die Reibung des Rollenhalters erhöhen.</p> <p>Das Messer reinigen.</p> <p>Überprüfen, daß das Messer im Winkel montiert ist.</p> <p>Schmierfilz schmieren.</p> <p>Das Messer mit der abgeschrägten Seiten nach außen montieren.</p> <p>Die defekten Messer austauschen.</p> <p>Überprüfen, daß der Sicherheitslager in der Rolle gut liegt.</p> <p>Ev. die Rolle austauschen.</p>
Falten der hinteren Lasche des Bandes.	<p>Die Rändelrolle mit Flanschen arbeitet nicht korrekt.</p> <p>Die Kleberolle arbeitet nicht korrekt.</p> <p>Die Kleberolle arbeitet nicht korrekt.</p> <p>Die Rolle der Sicherheitsbremse befindet sich in der falschen Lage.</p> <p>Die Rolle der Sicherheitsbremse ist defekt.</p>	<p>Die Reibung des Rollenhalters und/oder der Bremsrolle einstellen.</p> <p>Die Lage der Bremsenrolle in der Öse überprüfen.</p> <p>Die leichte Reibung der Rolle überprüfen. Ev. Federn und Bolzen austauschen.</p> <p>Die Lage der Bremsenrolle überprüfen.</p> <p>Die Rolle austauschen.</p>

## 12-OPERATION

### 12.9 TROUBLE SHOOTING

<b>PROBLEM</b>	<b>CAUSE</b>	<b>CORRECTION</b>
When pressing the ON button, the machine does not start.	The lockable emergency stop button is pressed. Short circuit in the electrical system.	Release the emergency stop button. Check the electrical system.
The magnetothermic protection opens the main switch.	Motor under stress. Thermal cut-out not at correct amperage setting.	Check that the drive belts are not blocked. Set the correct amperage.
Drive belts do not convey boxes.	Narrow boxes. Worn drive belts. Top taping head does not apply enough pressure. Taping head applying spring holder missing. Taping head applying spring set too high	Check machine specifications. Boxes are narrower than recommended, causing slippage and premature belt wear. Replace drive belts. Adjust the box height adjustment with the crank. Replace spring holder. Reduce spring pressure.
Drive belts do not turn.	Worn or missing friction rings. Drive belt tension too low. Electrical disconnect. Circuit breaker not at correct setting. Motor not turning.	Replace friction rings. Adjust belt tension. Check power and electrical plug. Set to correct current value. Evaluate problem and correct
Drive belts break.	Worn belt.	Replace belt.
Squeaking noise as boxes pass through machine.	Dry compression rollers. Defective column bearings	Lubricate compression rollers. Replace column bearings.
Tape not centered on box seam.	Tape drum not centered. Centering guides not centered. Box flaps not of equal length.	Reposition tape drum. Adjust centering guides. Check box specifications.
Flap kicker kicks at wrong time.	Kicker cam improperly set	Reposition kicker cam.

## 12-OPERATION

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
<p>The tape leg on the front of the case is too long.</p>	<p>The tape is threaded incorrectly.</p> <p>The tape tension is too low.</p> <p>The knurled roller drags.</p> <p>Tape tracks to one side or drags on the support tabs of applying frame.</p> <p>The one-way tension roller is not correctly positioned.</p> <p>Taping heads is not set up properly.</p>	<p>The tape must go around the wrap roller before going around the one-way tension roller.</p> <p>Adjust the one-way tension roller.</p> <p>Check for adhesive build-up between the knurled roller and its shaft. Clean and lubricate shaft. Remove all lubricate from roller surfaces.</p> <p>Adjust the tape web alignment.</p> <p>Position the roller in its mounting slot so that the tape extends just beyond the center line of the applying roller.</p> <p>Check leg length adjustments.</p>
<p>The blade does not cut tape or the tape end is jagged or shredded.</p>	<p>The blade is dull and/or has broken teeth.</p> <p>Tape tension is insufficient.</p> <p>Adhesive has built up on the blade.</p> <p>The blade is not positioned properly.</p> <p>The blade is dry.</p> <p>The blade is in backwards.</p> <p>One or both cutter springs are missing or stretched.</p>	<p>Replace the blade.</p> <p>Increase tape tension by adjusting the one-way tension roller.</p> <p>Clean and adjust the blade.</p> <p>Make sure the blade is bottomed out against the mounting bolts.</p> <p>Lubricate the blade oiler pad on the blade guard.</p> <p>Mount the blade so that the beveled edge is away from the entrance end of the head.</p> <p>Replace the defective spring(s).</p>
<p>Tape is tabbing on the trailing leg on the back of the box.</p>	<p>There is excess tension on the tape drum assembly and/or the one-way tension roller assembly.</p> <p>Rollers in the tape path do not rotate freely.</p> <p>The blade is not cutting tape properly.</p> <p>The tape is threaded incorrect.</p> <p>Applying mechanism spring has too little tension.</p>	<p>Adjust the one-way tension roller and/or the tape drum assembly.</p> <p>Clean adhesive deposits from the surface, ends and shafts of the rollers. Remove all lubricant from roller surfaces.</p> <p>Refer to tape cutting problems.</p> <p>Rethread the tape.</p> <p>Move spring hook to next tighter hole.</p>

## 13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN - MAINTENANCE AND REPAIRS

---

### 13.0 SICHERHEITSVORKEHRUNGEN (Siehe Punkt 3)

Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten führt zu gefährlichen Situationen. Die Maschine wurde unter besonderer Berücksichtigung der Normen EN292 Nov. 92/6.1.2 und EN292/2, Nov.92/5.3 entworfen.

### SAFETY MEASURES (See section 3)

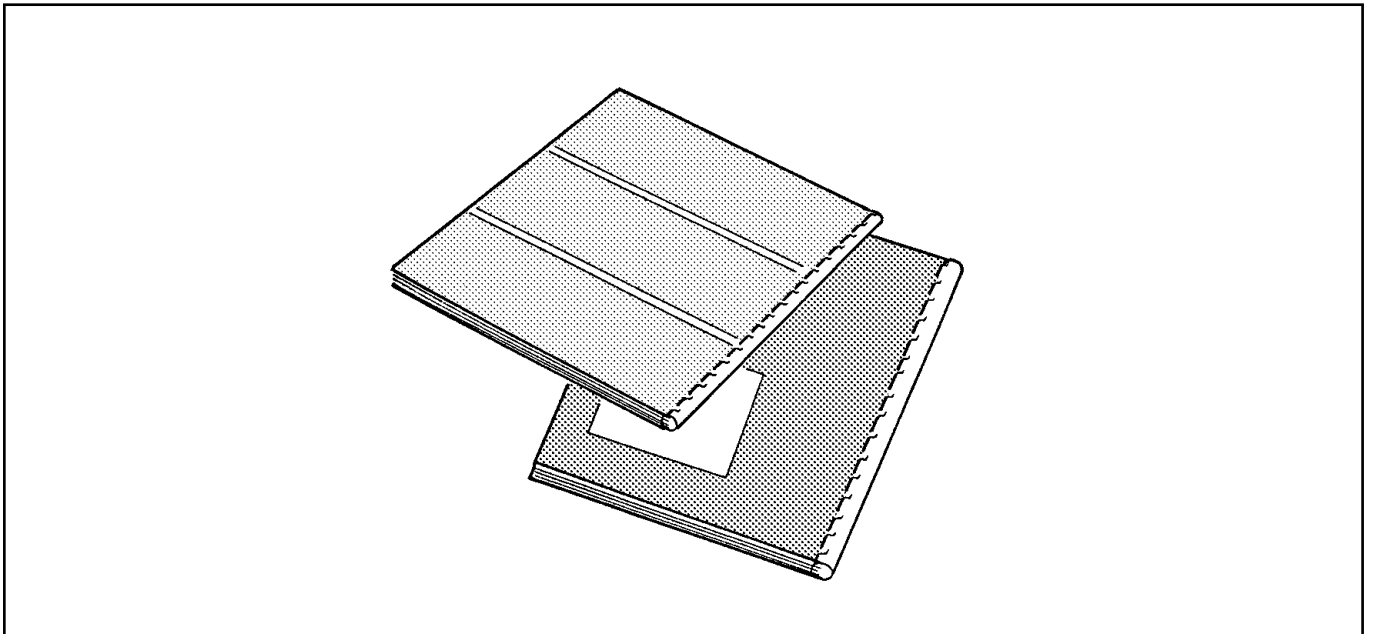
*Carrying out maintenance and repairs may require to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.*

### 13.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTE AUSRÜSTUNGEN UND ERSATZTEILE

- 1 Bedienungsanleitung der Maschine  
(cod. 3.0.01433.99A)
- 2 Bedienungsanleitung der Verschleißeinheit  
(cod. 3.0.00241.96A).

### TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 *Instructions manual of the machine (cod. 3.0.01433.99A)*
- 2 *Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.96A)*



## 13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN - MAINTENANCE AND REPAIRS

### 13.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

### RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

MASSNAHMEN	HÄUFIGKEIT	QUALIFIKATION BEDIENUNGSMAN	ABSCHNITT
Schmierungen	monatlich	2	13.5-6-7
Reinigung der Messer	wöchentlich	2	13.8
Reinigung der Maschine	wöchentlich	1	12.6
Kontrolle der Sicherheitseinrichtungen	täglich	1	13.4
Austausch des Messers (siehe Seite 69)	//	2	13.9
Austausch der Riemen (siehe Seite 70)	//	2	13.10

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Monthly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement (see page 69)	//	2	13.9
Side drive belts replacement (see page 70)	//	2	13.10

### 13.3 KONTROLLEN, DIE VOR JEDER WARTUNGSMASSNAHME DURCHGEFÜHRT WERDEN MÜSSEN

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

Vor jeder Wartungsmaßnahme die OFF-Taste auf dem Hauptschalter drücken, die Druckluftanlage schließen und den Stecker aus dem Hauptschaltschrank ziehen). Während der Wartungsarbeiten darf nur die für die Wartung zuständige Person und sonst niemand an der Maschine arbeiten. Nach Beendigung jeder Wartungsarbeit die einwandfreie Funktionstüchtigkeit alle Sicherheits- und Unfallverhütungsvorrichtungen überprüfen.

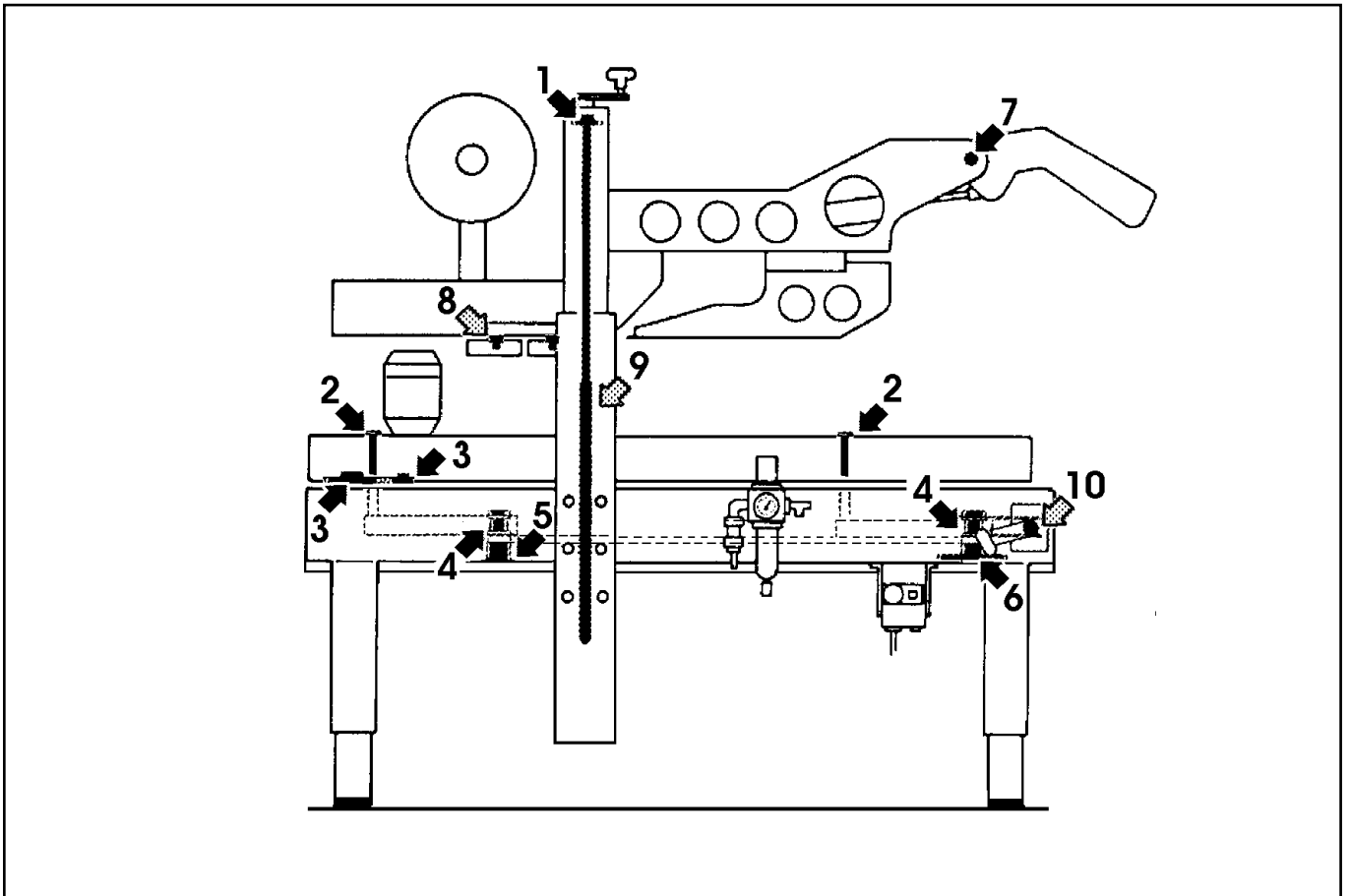
*Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch, disconnect air supply and the plug from the mains panel. During the maintenance operation only the operator responsible of this duty must work on the machine. At the end of every maintenance operation check the safety devices.*

### 13.4 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

### SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Abdeckschutz der Messer der Bändeinheiten
- 2 Notstoptaster mit Sperre
- 3 Flexible Elemente auf den Antriebsmotoren
- 4 STOP-Druckknopf (OFF) auf dem Hauptschalter (Abschnitt 7.10.3)
- 5 Endschalter Tür der Unfallschutzvorrichtung.

- 1 Taping units blade guard
- 2 Lockable emergency stop button
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies.
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Section 7.10.3)
- 5 Limit switch on safety guard door



Alle 6 Monate wie folgschmieren:



Lubricate every six monthswith:

**k**

**METALL/METALL-FETT**

- 1 Ritzel/Hebekette des oberen Kopfes
- 2 Hebelbolzen der Antriebsmotoren
- 3 Ritzel/Antriebsmotorkette
- 4 Einsatzbolzen der Hebelkupplungsstange
- 5 Hebelpinole
- 6 Radkranz Ketten/Hebeln
- 7 Bolzen Klappenverschießerarm

**k**

**GREASE METAL/METAL**

- 1 chain/sprockets for adjustment of the top taping head
- 2 drive assembly arm pins
- 3 drive assembly chain/pinions
- 4 arm coupling bar
- 5 arm bushings
- 6 crossing chain/pinions
- 7 flap folder pin

**k**

**METALL/PLASTIK-FETT**

- 8 Hülsten Pressrollen
- 9 Hebeschraube oberer Kopf
- 10 Zentrierschraube Antriebsmotoren

**k**

**GREASE METAL/PLASTIC**

- 8 compression roller bushings
- 9 top head adjustment screw
- 10 drive assemblies adjustment screw

## 13-WARTUNGSARBEITEN UND REPARATUREN - MAINTENANCE AND REPAIRS

### 13.6 SCHMIERUNGSPRODUKTE

#### FETT-TYP:

METALL/METALL: B.C.190 HEAVY DUTY (oder Fett für Ketten oder Lager)

METALL/PLASTIK: PLATE MASTER M+L (Molybdän- oder PTFE-Fett für Kunststoffe und Metalle)

#### ÖL:

Normales Schmieröl.

### 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:

normal lubricating oil.

### 13.7 SCHMIERUNG DER BANDEINHEIT

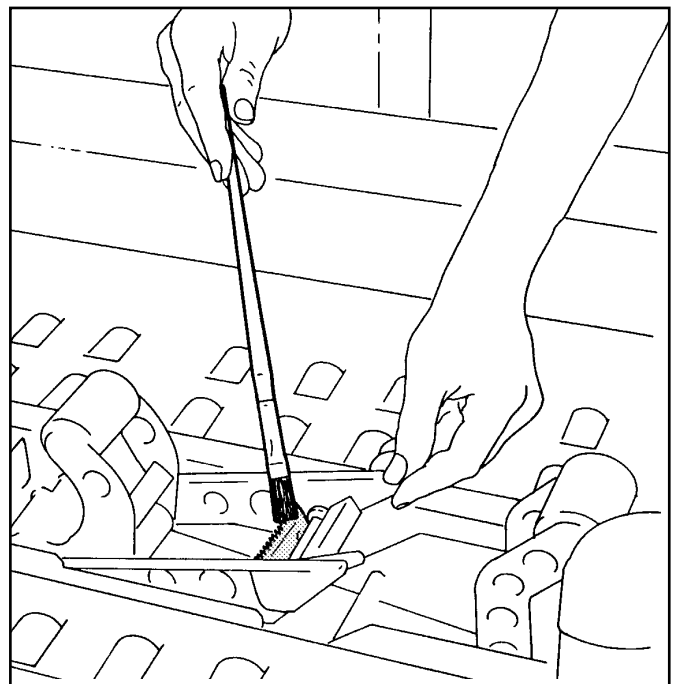
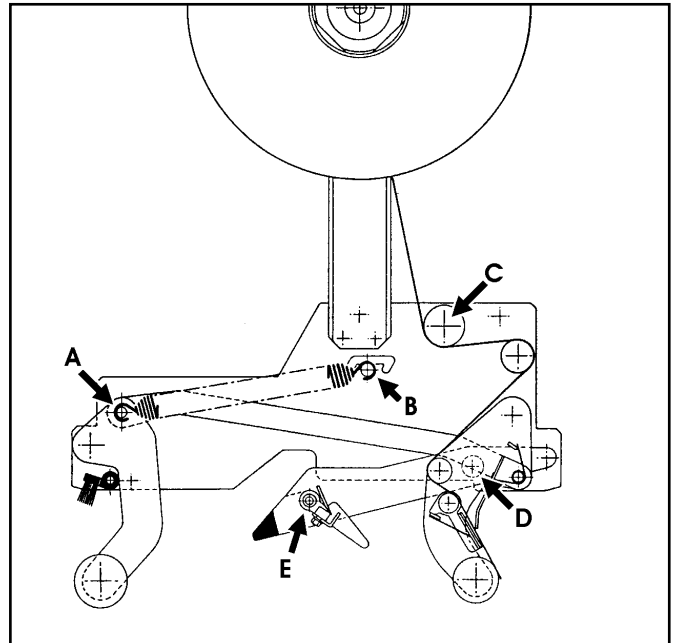
Die angegebenen Stellen mit normalem Schmieröl schmieren.

- A Bolzen Federeinsatz
- B Bolzen Federspanner
- C Bolzen Sicherheitsrolle
- D Scharnier Messerhalter
- E Bolzen Messerschutz

#### LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

Lubricate monthly the points shown on the Picture by using normal oil.

- A spring holder pin
- B spring tension pin
- C roller shaft
- D cutter hinge
- E blade guard pin



### 13.8 REINIGUNG DES MESSERS

☞ Qualifikation des Bedienungsmanns: 2

Die Messerschutzabdeckung heben und das Messer mit einem Pinsel (mit langem Griff) und Öl reinigen. Das Öl verhindert die Bildung von Klebstoffanhäufung.

#### BLADE CLEANING

Skill 2 operator

Lift the blade guard and clean the blade by using a brush (with a long handle) and some oil. The oil prevents the adhesive clotting.

### 13.9 AUSTAUSCH DES MESSERS

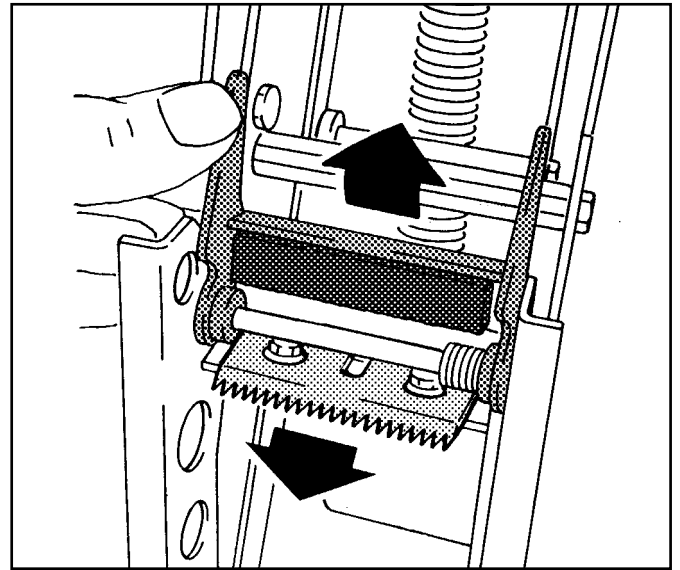
Qualifikation des Bedienungsmanns 2

- Die Messerschutzabdeckung heben.
- Die Schrauben lösen.
- Das Messer herausziehen.

#### BLADE REPLACEMENT

Skill 2 operator

- Lift the blade guard.
- Release the screws.
- Remove the blade.



#### ACHTUNG!

Das Messer ist sehr scharf. Fehler während dieser Arbeit können zu schwerwiegenden Verletzungen führen.

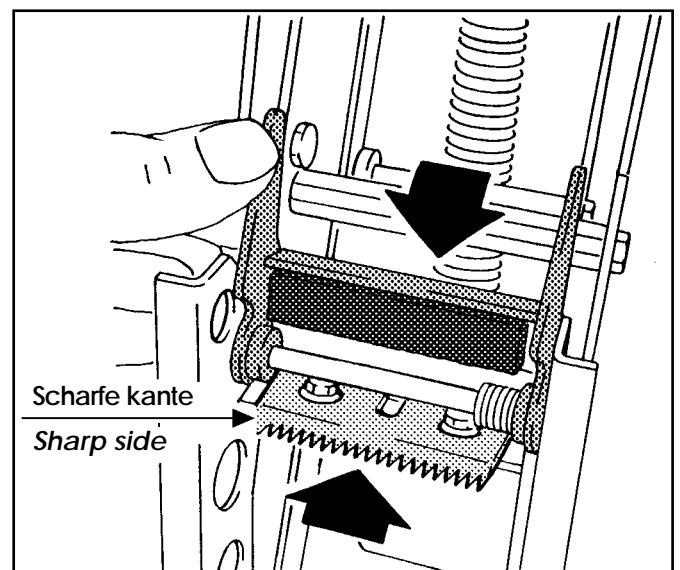
#### WARNING!

Very sharp blade.  
Any error may lead to bad injuries.

- Das neue Messer einstecken. Dabei auf die korrekte Lage der Schneidekante achten.
- Die Schrauben festziehen.
- Die Messerschutzabdeckung loslassen.



- Insert the new blade, paying attention to the position of its sharp side.
- Fix the screws
- Release the guard



### 13.10 AUSTAUSCH DER MITNAHMERIEMEN

Qualifikation des Bedienungsmanns 2

☞ Für eine wirksame Mitnahme müssen die beiden Mitnahmeriemen den gleichen Abnutzungsgrad aufweisen.

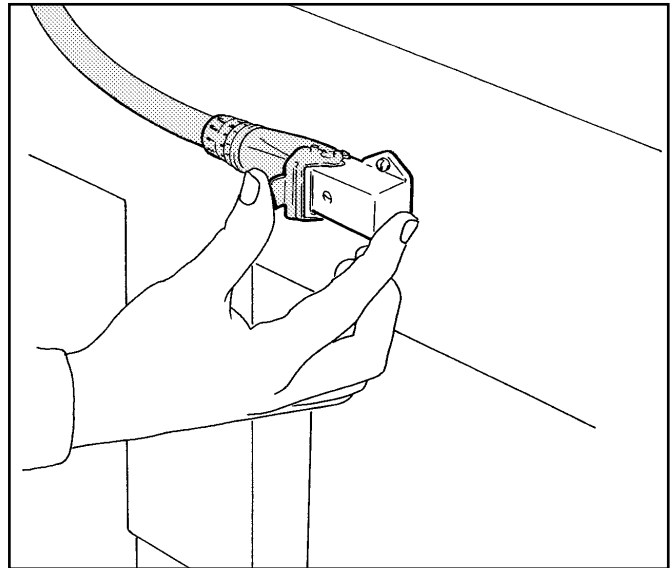
- Den Klingen-Stecker aus der entsprechenden Buchse ziehen.

#### **SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT**

Skill 2 operator

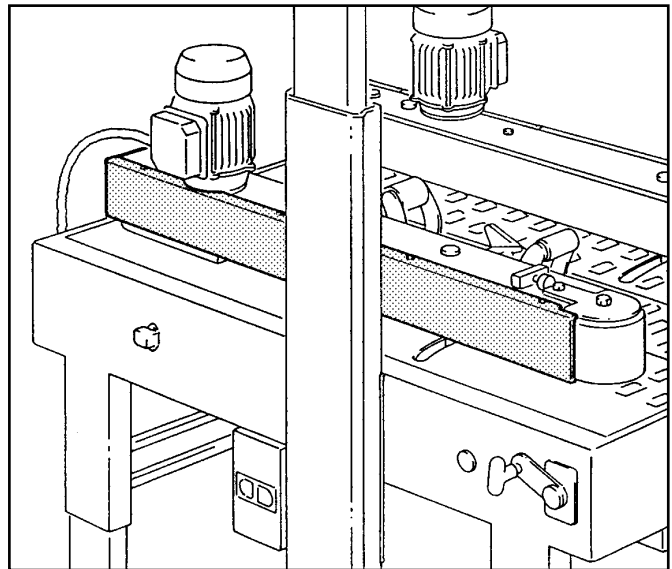
*In order to convey the case correctly, it is necessary that both belts have the same level of wear.*

- *Disconnect the connector from its socket on the frame of the machine.*



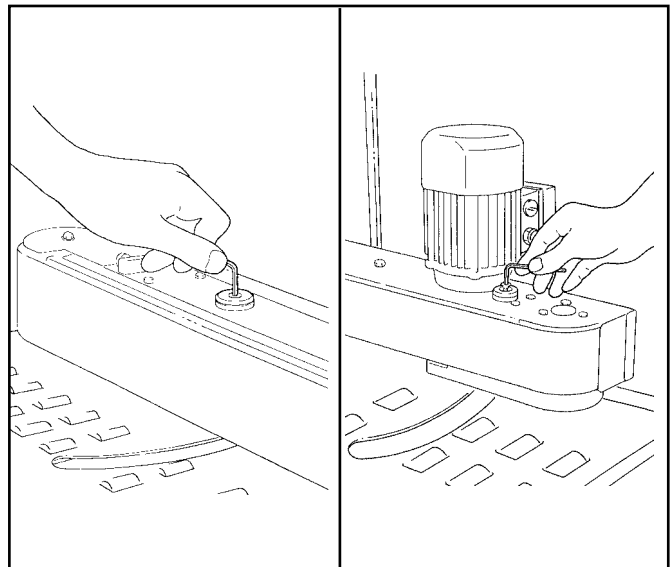
- Die Schrauben entfernen.
- Die Schutzabdeckungen der Riemen entfernen.

- *Remove the screws.*
- *Remove the belt protection covers.*

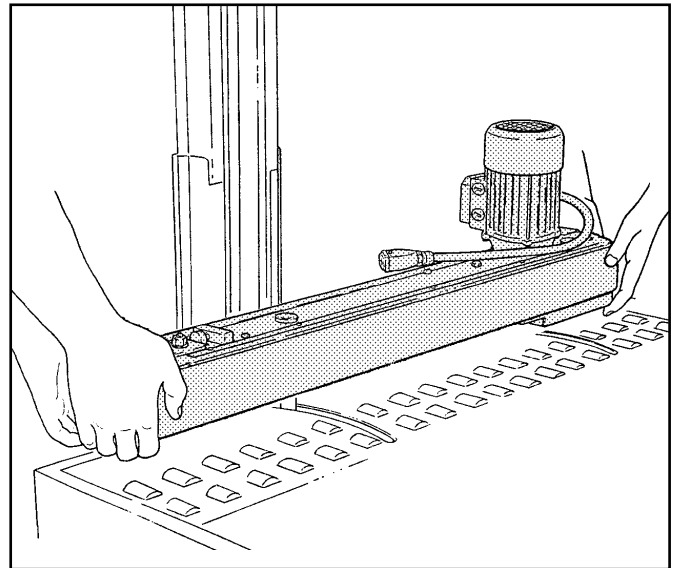


- Die Schrauben lockern.

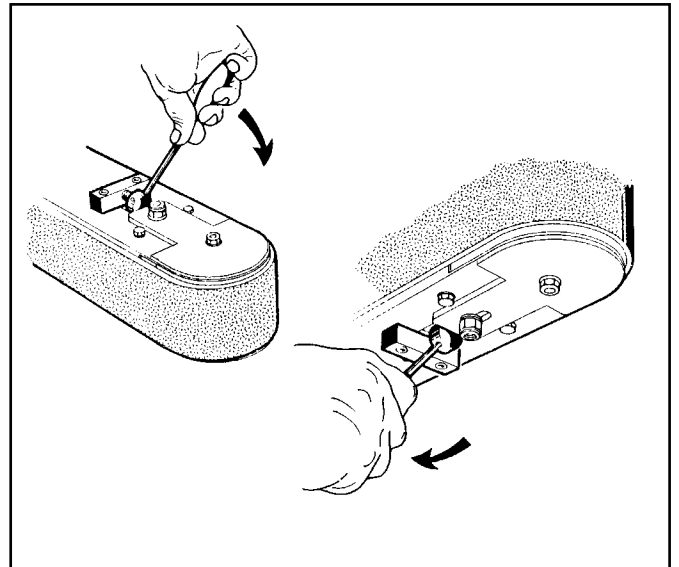
- *Release the screws.*



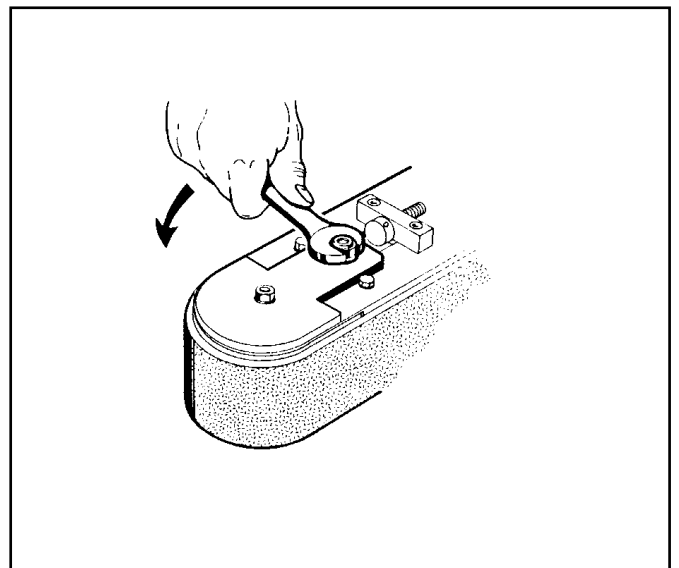
- Den Antriebsmotor aus den Bolzen herausziehen.
- *Remove the drive assembly from its supporting pins.*



- Den Antriebsmotor auf einer Arbeitsplatte legen.
- Die obere und untere Spannschraube lockern.
- *Put the drive assembly on a working bench.*
- *Release the top and bottom belt tensioning screws.*

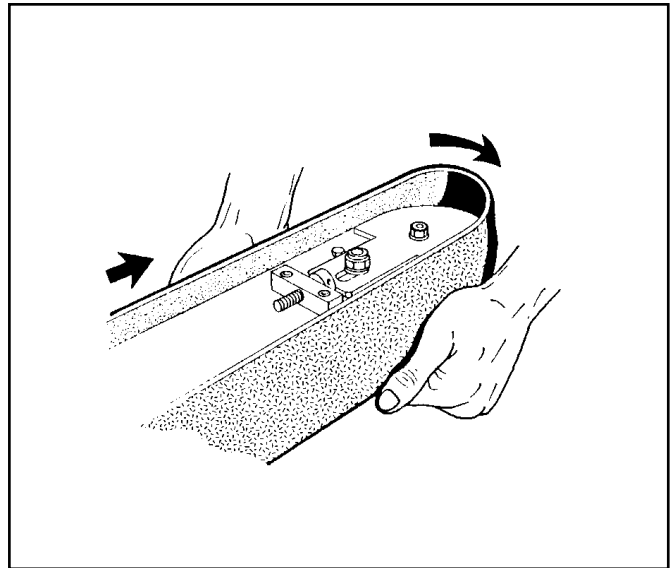


- Die Schraubenmutter der Riemenspannplatte lockern.
- *Release the nut of the tensioning plate.*



- Den Mitnahmeriemen herausziehen und austauschen.

- Remove and replace the drive belt.

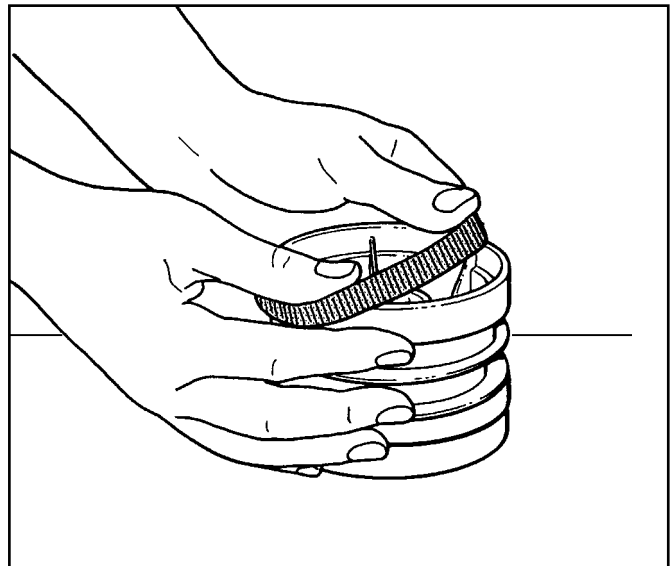


### ACHTUNG!

☞ Vor dem Einsatz des neuen Riemens, den Zustand der orangefarbenen Plastikringen auf der Antriebsscheiben überprüfen: wenn sie abgenutzt sind, muß man sie austauschen.

### WARNING!

Before setting the new belt, check the wear of the orange plastic rings on the drive pulleys: replace them if they are worn out.



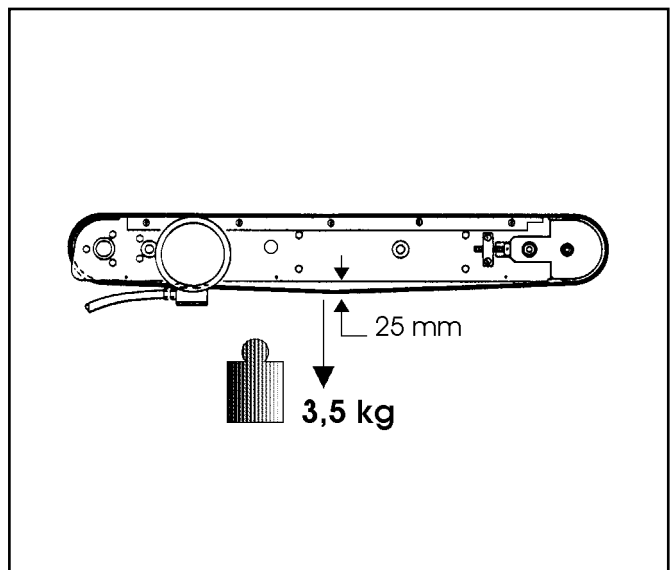
### 13.11 EINSTELLUNG DER RIEMENSPPANNUNG

Die Spannung des Riemens überprüfen, indem man ihn in der Mitte hebt. Er muß sich ungefähr von 25 mm mit einem Zug von 3.5 kg lösen.

#### ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle.

A force of 3,5 kg should produce a gap of 25 mm (1 inch) between the belt and the frame.





## 14-ZUSÄTZLICHE ANWEISUNGEN - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

---

### 14.1 ANWEISUNGEN ZUR VERSCHROTTUNG UND BESEITIGUNG DER MASCHINE

Die Maschine besteht aus folgenden Materialien:

- Stahlgehäuse
- Gleitrollen aus Nylon
- Mitnahmeriemen aus PVC
- Scheiben aus Nylon.

Bei der Entsorgung dieser Materialien müssen die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgt werden.

### *INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE*

*The machine is made of the following materials:*

- *steel frame*
- *nylon conveyor rollers*
- *PVC drive belts*
- *nylon pulleys*

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

### 14.2 ANWEISUNGEN FÜR NOTFÄLLE *INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS*

Im Fall von Gefahr/Brand:  
Den Stecker aus der Hauptschalttafel ziehen.

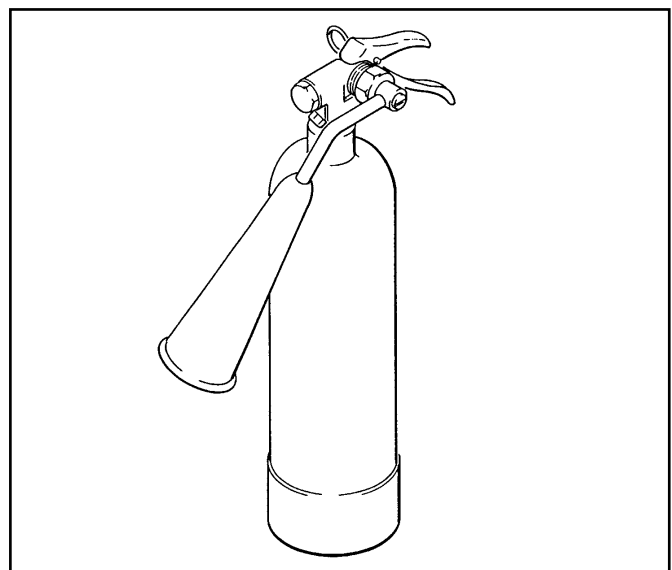
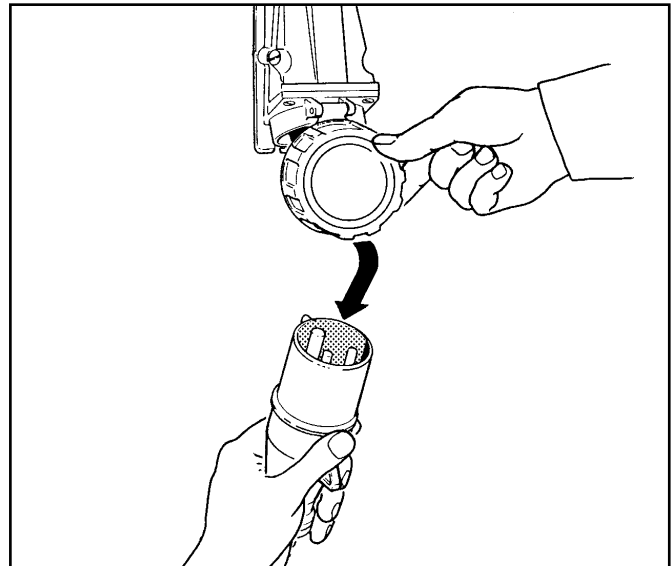
*In case of danger/fire:  
disconnect the electric power.*

#### **BRAND**

Im Brandfall einen CO<sub>2</sub> Feuerlöscher einsetzen.

#### **FIRE**

*In case of fire use an extinguisher containing CO<sub>2</sub>*



## 14-ZUSÄTZLICHE ANWEISUNGEN - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

---

**ABGABE VON STRAHLUNGEN, GAS, DÄMPFEN, STAUB**  
Keine Angabe erforderlich.

***EMISSION OF HAZARDOUS SUBSTANCES***  
*Nothing to report*

### 14.3 **ÄNDERUNGEN**

Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an der Maschine vorzunehmen. Wenn, nach Meinung des Herstellers, eine oder mehrere Änderungen eine entsprechende Änderung des Handbuches erfordern, müssen die neuen oder die ersetzten Seiten sofort vom Benutzer laut der Anweisungen, die das Änderungsheft begleiten, ins Handbuch integriert werden. Falls keine andere Anweisung vorliegt, muß jede Unterlage, die sich auf Änderungen des Herstellers bezieht, an diese Stelle des Handbuches hineingefügt werden.

### ***MODIFICATIONS***

*The manufacturer reserves the right to modify the machine. In case one or more modifications to the machine should require an amendment to this manual, the user must promptly add or replace the concerned pages, following the instructions accompanying the amendment. Except when otherwise instructed, every documentation referring to modifications carried out by the manufacturer must be inserted in this point of the manual.*

## 15-ANLAGEN- ENCLOSURES

---

15.1	<b>ERKLÄRUNG DER ÜBEREINSTIMMUNG</b> mit der Richtlinie 89/392EG vom 89-06-14 und 91/368 vom 91-06-20, 93/44 vom 93-06-14 und 93/68 vom 93-07-22.	<b>STATEMENT OF CONFORMITY</b> <i>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.</i>
15.2	<b>MESSUNG DES LÄRMPEGELS</b> In einer Entfernung von 1 Meter von der Maschine gemessener Schalldruck bei eingesetztem Band: 73 dB. In einer Höhe von 1,6 Metern über der Maschine gemessener Schalldruck bei eingesetztem, Band: 73 dB. Die Messungen wurden mit einem Phonometer SPYRI-MINIPHON vorgenommen.	<b>MACHINE NOISE MEASUREMENT</b> <i>Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB. The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.</i>
15.3	<b>HINWEIS ZUR ABGABE VON STRAHLUNGEN, GAS, DÄMPFEN, STAUB</b> Keine Angabe erforderlich.	<b>EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST</b> <i>Nothing to report.</i>
15.4	<b>SICHERHEITSKOMPONENTEN</b> - NOTSTOP-Taster mit Sperre; - Flexible Schutzelemente. N.B.: Alle Maschinenbediener und das Personal der Ersatzteilabteilung müssen über die Sicherheitskomponenten gut informiert sein, um zu verhindern, daß diese Teile fehlen und damit sie in diesem Fall sofort bestellt werden können. NUR ORIGINALERSATZTEILE VERWENDEN.	<b>SAFETY COMPONENTS</b> - LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON; - Flexible belt guards. <i>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.</i>
15.5	<b>ELEKTRISCHE PRÜFUNGEN</b> Elektrische Prüfungen: 1 - Stromdurchlaßprüfung; 2 - Isolierwiderstand; 3 - Isolierspannung. Bez. EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4	<b>ELECTRIC TESTS</b> <i>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</i>

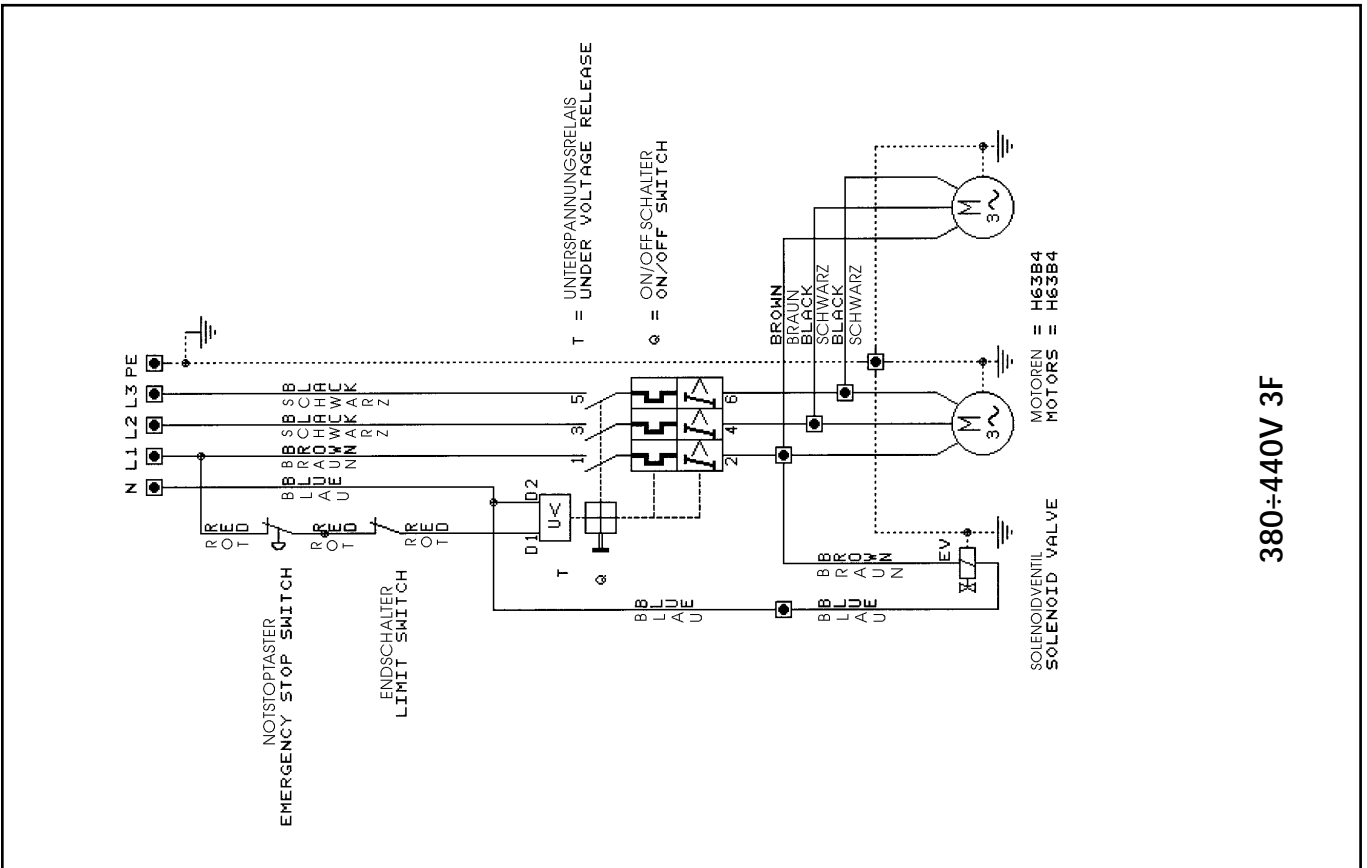
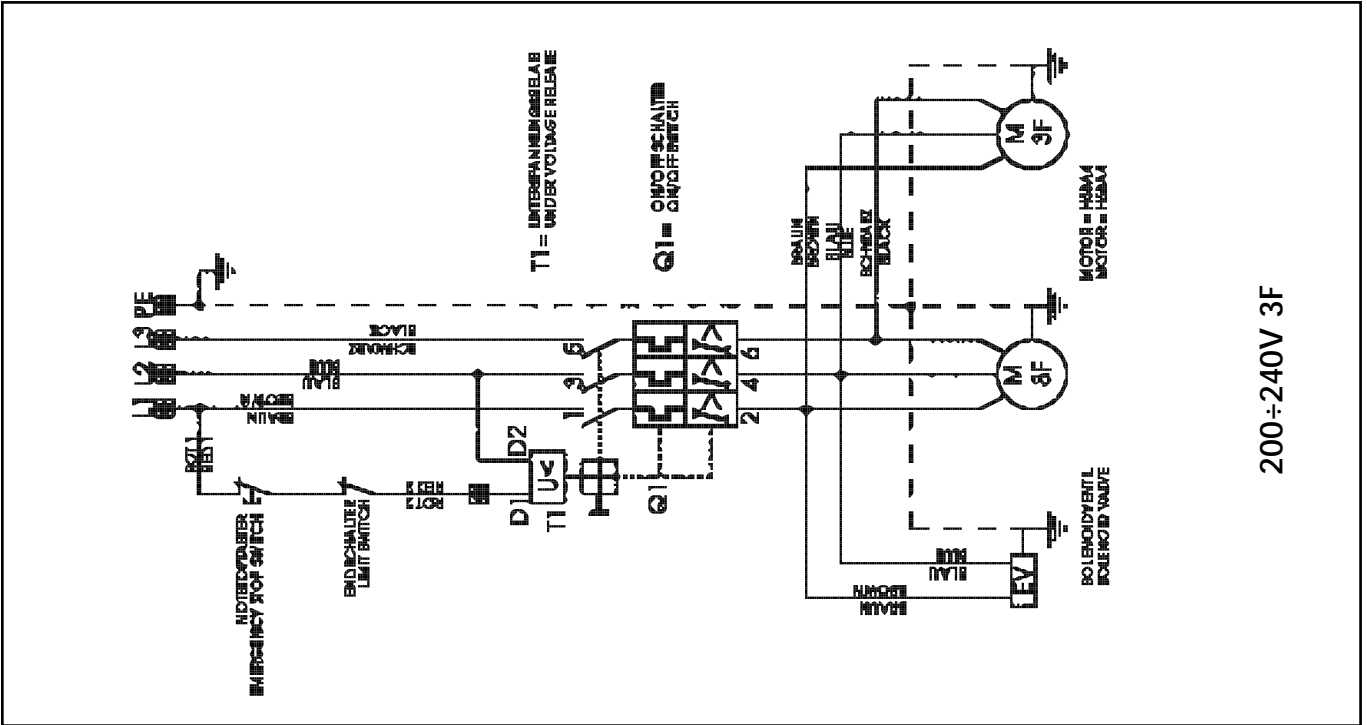
# 16-ZEICHNUNGEN UND PLÄNE - DRAWINGS AND DIAGRAMS

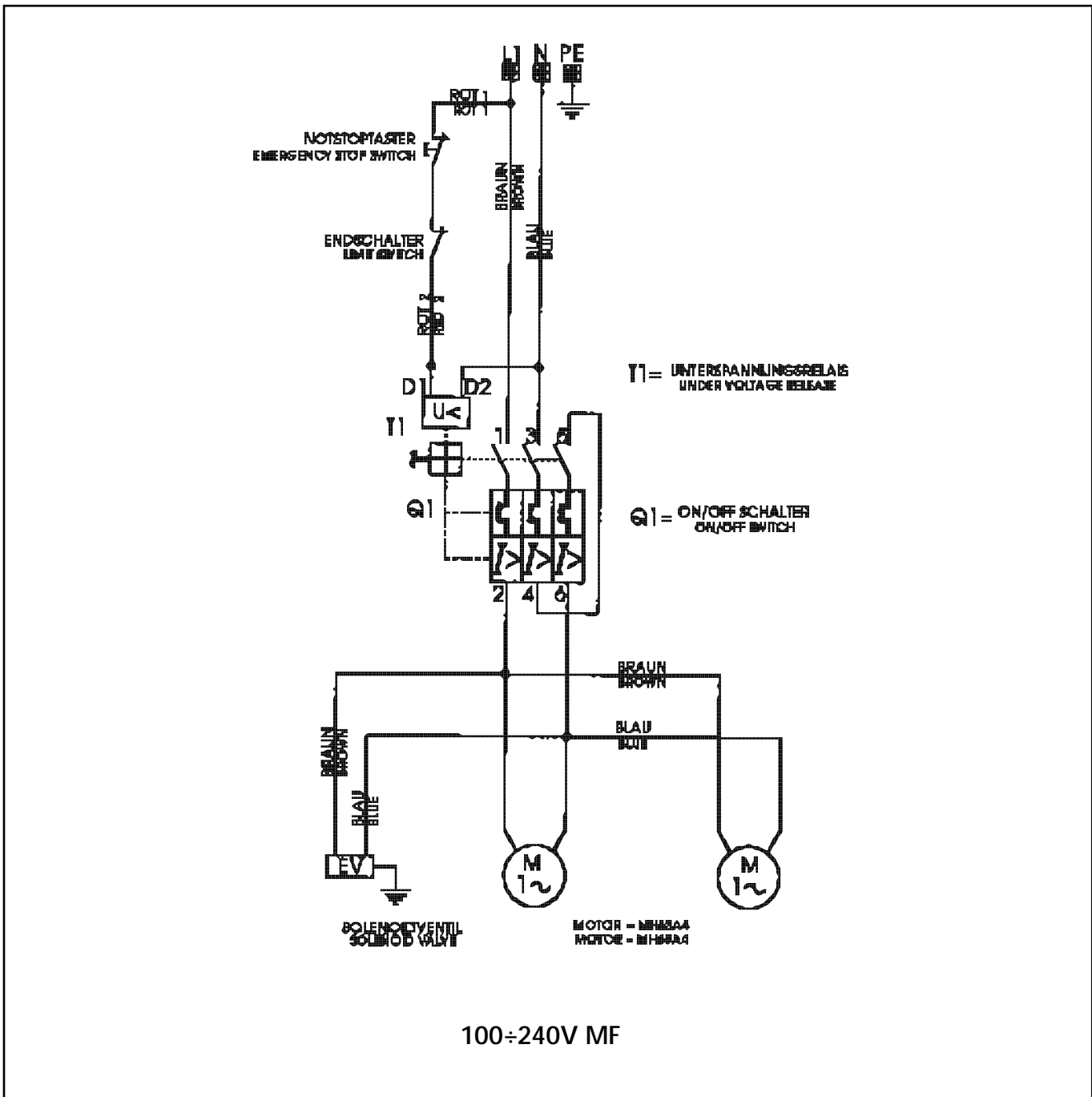
16.1 LAY OUT

LAY-OUT OF THE MACHINE

16.2 SCHALTPLAN (DREHSTROM)

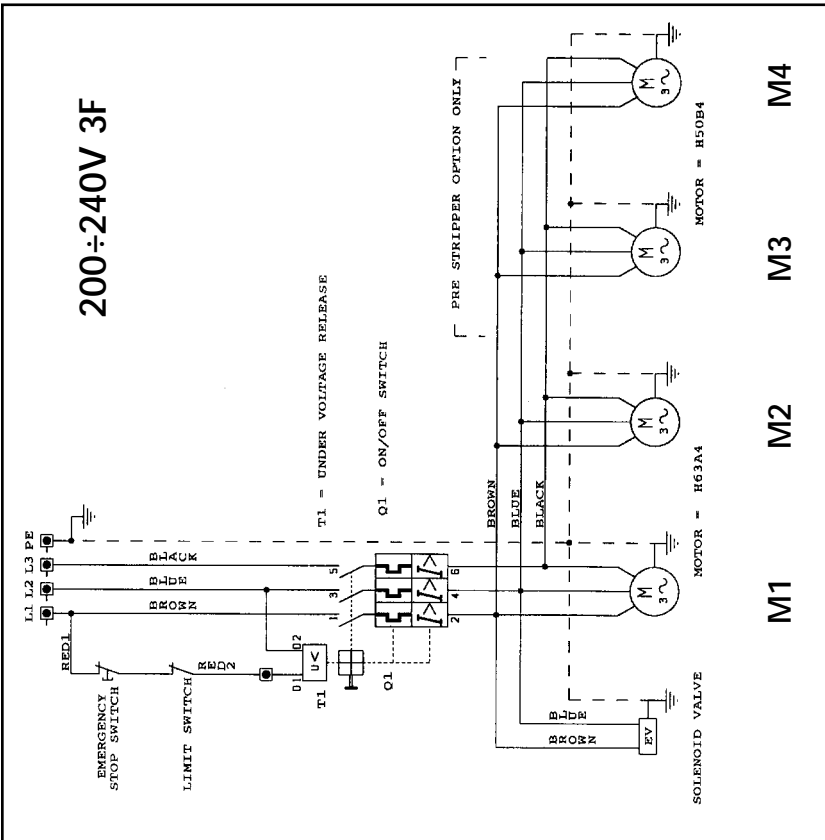
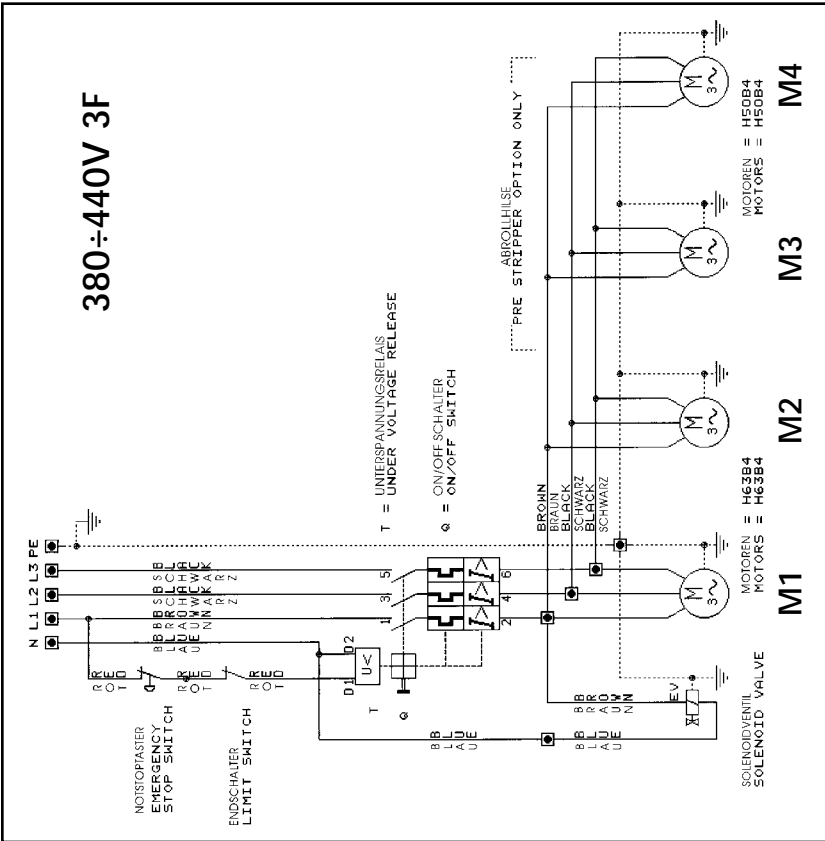
ELECTRIC DIAGRAM (THREE-PHASE)





16-ZEICHNUNGEN UND PLÄNE - DRAWINGS AND DIAGRAMS

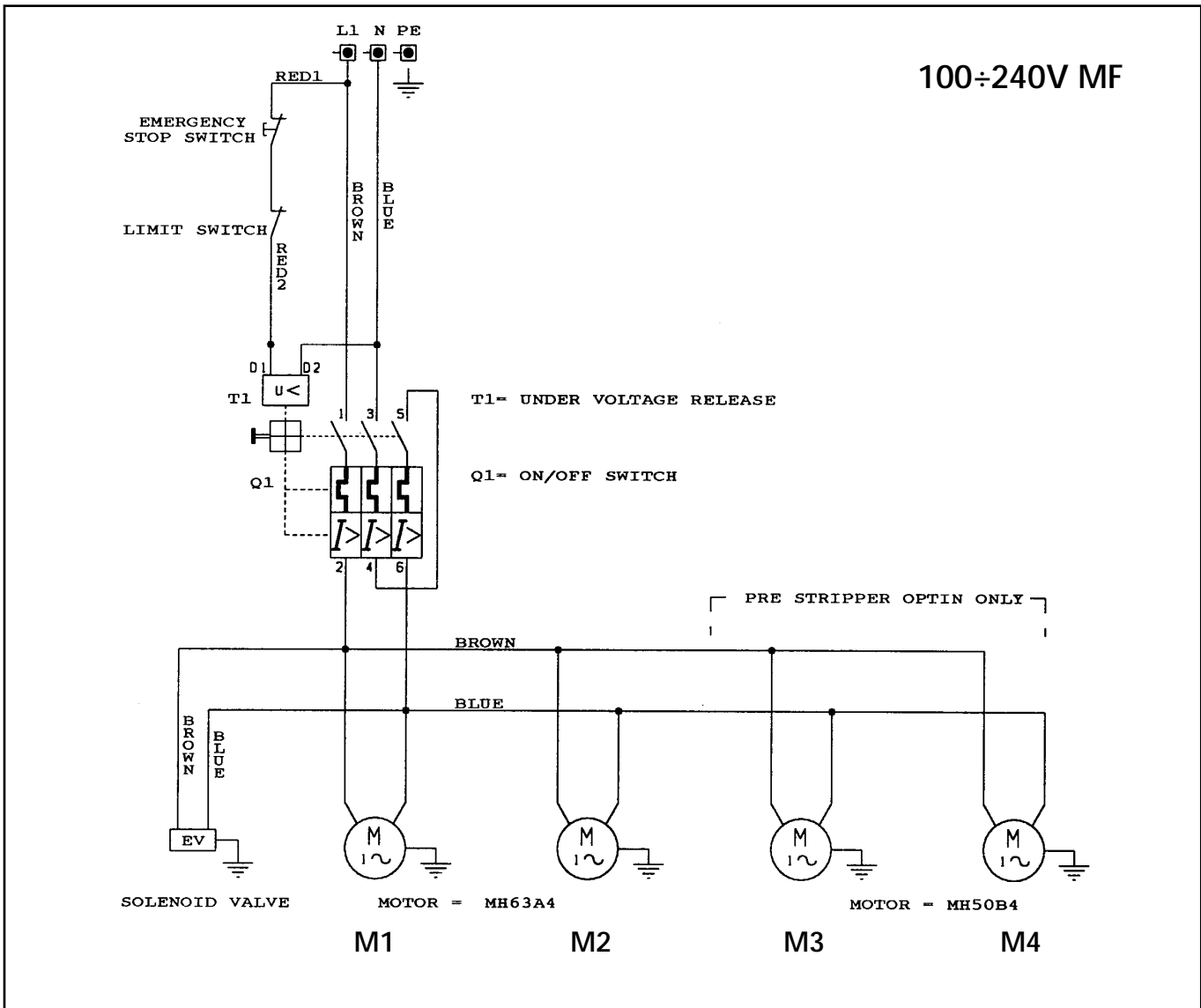
16.4 SCHALTPLAN (DREHSTROM) + VORAUSWICKLER - THREE-PHASE ELECTRICAL DRAFT + PRESTRIPPER



⚡	V	200	220	240	380	415	440
	Hz	50/60	50/60	50	50	50	50/60
Switch	le	2,5 ÷ 4		1,6 ÷ 2,5			
M1/2	A	3,6	3,3	3	2,1	1,75	1,62
	conn.	△	△	△	Y	Y	Y
M3/4	A	1,3	1,2	1,1	0,8	0,65	0,6
	conn.	Y	△	△	Y	Y	Y
	A	1	0,9	0,8	0,5	0,45	0,42

# 16-ZEICHNUNGEN UND PLÄNE - DRAWINGS AND DIAGRAMS

## 16.5 SCHALTPLAN (EINPHASIG) + VORAUSWICKLER - MONOPHASE ELECTRICAL DRAFT + PRESTRIPPER

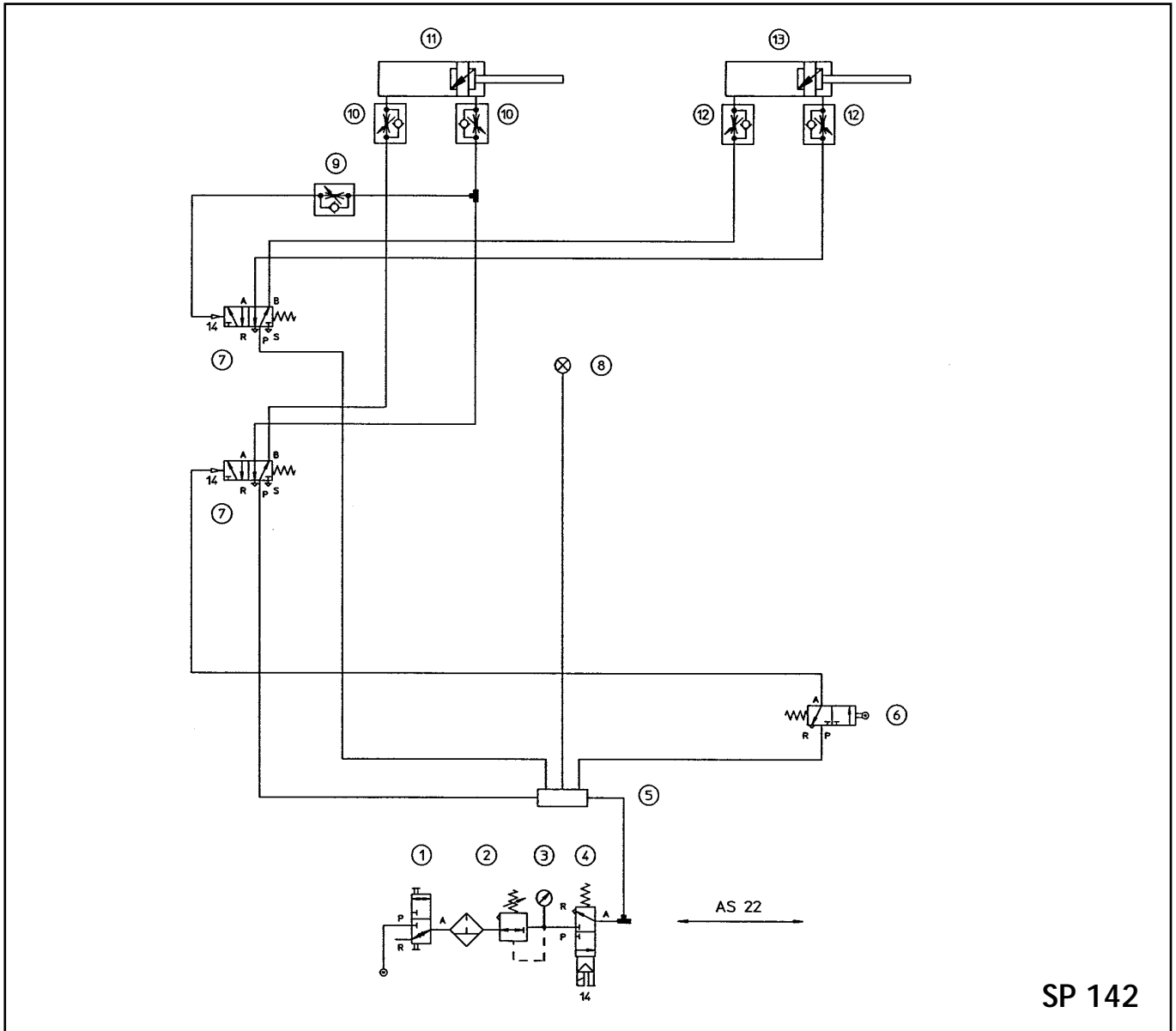


	V	100	115	220	240
	Hz	50/60	60	50	50
Switch	le	6,3 ÷ 10		2,5 ÷ 4	
	A	8,3	7,8	3,7	3,42
M1/2	A	3	2,8	1,4	1,3
M3/4	A	2,3	2,2	0,9	0,82

# 16-ZEICHNUNGEN UND PLÄNE - DRAWINGS AND DIAGRAMS

## 16.6 DRUHLUFTSCHALTPLAN

## PNEUMATIC DIAGRAM



SP 142

- |                                  |                                  |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1 - AUFSTECKVENTIL               | 1 - COUPLING VALVE               |
| 2 - REGLER-FILTER                | 2 - FILTER REGULATOR             |
| 3 - MANOMETER 0.12 ATE           | 3 - PRESSURE GAUGE 0÷12 ATE      |
| 4 - SOLENOIDVENTIL               | 4 - SOLENOID VALVE               |
| 5 - VERTEILER                    | 5 - DISTRIBUTOR                  |
| 6 - 3/2-VENTIL                   | 6 - VALVE 3/2                    |
| 7 - 5-WEGE-VENTIL                | 7 - 5-WAY VALVE                  |
| 8 - OPTISCHE ANZEIGE             | 8 - OPTICAL INDICATOR            |
| 9 - FLUSSREGLER                  | 9 - STREAM REGULATOR             |
| 10 - GESCHWINDIGKEITSREGLER 1/4" | 10 - SPEED REGULATOR 1/4"        |
| 11 - ZYLINDER BOHRUNG 40 HUB 100 | 11 - CYLINDER BORE 40 STROKE 100 |
| 12 - GESCHWINDIGKEITSREGLER 1/8" | 12 - SPEED REGULATOR 1/8"        |
| 13 - ZYLINDER BOHRUNG 25 HUB 57  | 13 - CYLINDER BORE 25 STROKE 57  |

### BESTELLUNG

Bei der Bestellung der Ersatzteile bitte der Reihe nach angeben:

- ❖ GENAUES MODELL DER MASCHINE
- ❖ SERIENNUMMER DER MASCHINE
- ❖ NUMMER DER ABBILDUNG IM ERSATZTEILKATALOG, IN DER DAS ANGEFORDERTE STÜCK ABGEBILDET IST
- ❖ POSITIONSNUMMER DES GEWÜNSCHTEN TEILS AUF DER ABBILDUNG
- ❖ TEIL-NUMMER
- ❖ BESCHREIBUNG DES TEILS
- ❖ GEWÜNSCHTE MENGE

### ACHTUNG

DIE MASCHINE WIRD STÄNDIG VON UNSEREN ENTWURFSTECHNIKERN VERBESSERT UND DER ERSATZTEILKATALOG REGELMÄSSIG AKTUALISIERT. ES IST DAHER **UNERLÄSSLICH**, DASS BEI JEDER BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN DIE AUF DEM METALLKENNSCHILD DER MASCHINE ANGEFÜHRTE **SERIENNUMMER** DER MASCHINE ANGEGEBEN WIRD

Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an der Maschine vorzunehmen.

### 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.*