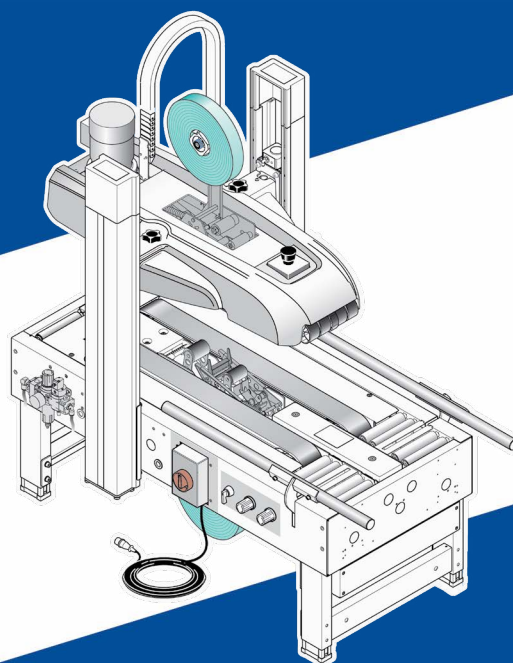


SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

Nastratrice semiautomatica



SR20

Manuale uso e manutenzione

“istruzioni originali”



<https://goo.gl/NcD125>



Code **SBC0031888**

ed. 11-2016 - rev. 0

Sommario

Avvertenze di sicurezza

Scopo del manuale	3
Glossario dei termini	4
Documentazione allegata	5
Avvertenze generali di sicurezza	5
Avvertenze di sicurezza per movimentazione e installazione	6
Avvertenze di sicurezza per uso e funzionamento	7
<i>Obblighi del responsabile Sicurezza</i>	7
Avvertenze di sicurezza per l'uso scorretto	8
Avvertenze di sicurezza sui rischi residui	8
Avvertenze di sicurezza per regolazioni e manutenzione	9
Avvertenze di sicurezza per l'equipaggiamento elettrico	10
Avvertenze di sicurezza per l'impatto ambientale	10
Segnali di sicurezza e informazione	11

Specifiche tecniche

Descrizione generale macchina	13
Descrizione componenti principali	14
Identificazione costruttore e macchina	16
Rischi residui	16
Descrizione dispositivi di sicurezza	17
Descrizione dispositivi a richiesta	17
Dati tecnici.....	18
Descrizione aree perimetrali	19
Posizione segnali di sicurezza e informazione	20

Uso e funzionamento

Raccomandazioni per uso e funzionamento	21
Descrizione comandi	22
Avviamento e arresto	23
Arresto di emergenza e riavvio	24
Predisposizione macchina all'uso	25
<i>Messa a punto della pressione del trasportatore superiore</i>	25
<i>Messa a punto della pressione barre del centratore</i>	25
<i>Messa a punto del fincorsa del trasportatore superiore</i>	26

Manutenzioni

Raccomandazioni per interventi di manutenzione	27
Intervalli manutenzione programmata	28
Schema punti di lubrificazione	29
Tabella lubrificanti	30
Inconvenienti, cause, rimedi	30
Regolazione velocità centratore	31
Regolazione catena azionamento centratore.....	32
Pulizia e sostituzione filtro aria	33
Regolazione cinghie trasportatore inferiore	34
Regolazione cinghie trasportatore superiore	35
Sostituzione cinghie trasportatore inferiore.....	36
Sostituzione cinghie trasportatore superiore.....	38
Sostituzione Set gambe altezza 600 mm (AS80).....	40
Montaggio Set ruote per piedi (AS77).....	42
Dismissione e rottamazione macchina	44

Unità nastrante K11

Descrizione unità nastrante.....	45
Dati tecnici unità nastrante.....	47
Rifornimento e incorsamento nastro adesivo.....	48
Pulizia lama di taglio	50
Controllo parametri nastro adesivo	51
Regolazione lunghezza lembo	52
Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)	52
Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)	52
Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)	53
Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)	53
Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)	54
Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)	54
Sostituzione lama di taglio	55

Unità nastrante K11-R

Descrizione unità nastrante.....	57
Dati tecnici unità nastrante.....	59
Rifornimento e incorsamento nastro adesivo.....	60
Pulizia lama di taglio	62
Controllo parametri nastro adesivo	63
Regolazione lunghezza lembo	64
Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)	64
Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)	64
Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)	65
Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)	65
Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)	66
Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)	66
Sostituzione lama di taglio	67

Unità nastrante K12

Descrizione unità nastrante.....	69
Dati tecnici unità nastrante.....	71
Rifornimento e incorsamento nastro adesivo.....	72
Pulizia lama di taglio	74
Controllo parametri nastro adesivo	75
Regolazione lunghezza lembo	76
Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)	76
Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)	76
Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)	77
Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)	77
Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)	78
Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)	78
Sostituzione lama di taglio	79

Unità nastrante K12-R

Descrizione unità nastrante.....	81
Dati tecnici unità nastrante.....	83
Rifornimento e incorsamento nastro adesivo.....	84
Pulizia lama di taglio	86
Controllo parametri nastro adesivo	87
Regolazione lunghezza lembo	88
Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)	88
Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)	88
Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)	89
Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)	89
Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)	90
Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)	90
Sostituzione lama di taglio	91
Indice analitico	93

Scopo del manuale

- Il manuale serve per informare e formare gli operatori in modo che possano interagire con la macchina in CONDIZIONI DI SICUREZZA.
- Lo scopo è anche quello di prevenire i rischi, per ridurre i costi sociali dovuti a incidenti e danni alla salute delle persone, ai beni e all'ambiente.
- **Alcune volte, gli incidenti possono dipendere da un uso "disattento" da parte dell'operatore.**
- **La prudenza è insostituibile. La sicurezza è anche nelle mani di coloro che interagiscono con la macchina nell'arco della vita prevista.**
- **È sempre troppo tardi ricordarsi di quello che si sarebbe dovuto fare quando ciò è già accaduto.**
- **È importante dedicare un po' di tempo alla lettura delle "Istruzioni per l'uso" al fine di minimizzare i rischi ed evitare spiacevoli incidenti.**
- Le informazioni sono state scritte dal costruttore nella propria lingua originale (ITALIANO) con il principio della scrittura professionale e in conformità alle norme vigenti.
- Le traduzioni dei manuali vanno effettuate direttamente, senza alterazioni, dai testi delle ISTRUZIONI ORIGINALI.
- L'obbligo vale anche per le traduzioni realizzate dal mandatario o da chi effettua l'immissione nella zona linguistica in questione.
- Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche alle informazioni senza l'obbligo di comunicarlo preventivamente, purché tali modifiche non alterino il livello di sicurezza.
- Ogni segnalazione da parte dei destinatari può essere un importante contributo per il miglioramento dei servizi post-vendita che il costruttore intende offrire ai propri clienti.
- Tutte le informazioni fornite sono organizzate con l'indice analitico e il sommario, in modo da rintracciare facilmente gli argomenti specifici di interesse.
- **Le AVVERTENZE DI SICUREZZA e il MANUALE DI INSTALLAZIONE vengono forniti su supporto cartaceo.**
- **Il MANUALE USO E MANUTENZIONE, gli schemi di funzionamento e tutti gli altri documenti post-vendita possono essere scaricati da INTERNET.**
- Conservare il manuale e i documenti allegati in un luogo noto e facilmente rintracciabile, per poterli consultare quando necessario.

Glossario dei termini

Il glossario riporta alcuni termini utilizzati nell'elaborazione delle informazioni con la relativa definizione per facilitare la comprensione del significato.

- **Addestramento:** processo formativo per trasferire le conoscenze, le abilità e i comportamenti necessari per operare in modo autonomo, conveniente, corretto e privo di rischi.
- **Aiutante:** persona scelta, addestrata e coordinata in modo opportuno per minimizzare i rischi nello svolgimento degli incarichi assegnati.
- **Arresto di emergenza:** attivazione volontaria del comando previsto per arrestare, in condizioni di rischio imminente, ogni organo la cui funzione potrebbe costituire un rischio.
- **Arresto in condizioni di allarme:** stato che prevede l'arresto degli organi quando il sistema di controllo rileva un'anomalia di funzionamento.
- **Arresto generale:** stato che prevede, oltre all'arresto normale, anche l'interruzione di tutte le fonti di alimentazione (elettrica, pneumatica, ecc.).
- **Arresto operativo:** stato che non interrompe l'alimentazione degli attuatori, ma che mantiene il monitoraggio del sistema di comando e le condizioni di sicurezza.
- **Cambio formato:** insieme di interventi da effettuare per poter iniziare ad operare con caratteristiche diverse rispetto alle precedenti.
- **Collaudo:** operazioni necessarie per verificare la corrispondenza alle specifiche di progetto e per la messa in esercizio in condizioni di sicurezza.
- **Installatore:** tecnico scelto e autorizzato dal costruttore o dal suo mandatario, fra coloro che hanno i requisiti per eseguire l'installazione ed il collaudo della macchina o dell'impianto in questione.
- **Manutentore:** tecnico scelto ed autorizzato fra coloro che hanno i requisiti per eseguire interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sulla macchina. Egli deve perciò possedere precise informazioni e competenze con particolari capacità nel settore di intervento.
- **Manutenzione ordinaria:** insieme delle operazioni necessarie a conservare la funzionalità e l'efficienza della macchina. Normalmente queste operazioni vengono programmate dal costruttore che definisce le competenze necessarie e le modalità di intervento.
- **Operatore:** persona scelta e autorizzata fra coloro che hanno i requisiti, le competenze e le informazioni necessarie all'uso e alla manutenzione ordinaria della macchina.
- **Responsabile installazione:** tecnico esperto che deve far effettuare l'installazione nel rispetto delle leggi sui posti di lavoro e, al termine, valutare la sua conformità.
- **Rischi residui:** tutti quelli che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza.
- **Tecnico esperto:** persona autorizzata dal costruttore e/o dal suo mandatario ad effettuare interventi in cui è richiesta una precisa competenza tecnica e capacità riconosciute.
- **Trasportatore e movimentatore:** persone autorizzate, con competenze riconosciute nell'uso dei mezzi di trasporto e dei dispositivi di sollevamento in condizioni di sicurezza.
- **Uso scorretto:** uso ragionevolmente prevedibile, diverso da quello indicato nel manuale d'uso, che può derivare dal comportamento umano.

Documentazione allegata

Le **AVVERTENZE DI SICUREZZA** e il **MANUALE DI INSTALLAZIONE** vengono forniti su supporto cartaceo.

- Il **MANUALE USO E MANUTENZIONE**, gli schemi di funzionamento e tutti gli altri documenti post-vendita possono essere scaricati da **INTERNET**.
- L'elenco riporta la documentazione allegata alla macchina.
- Dichiarazione CE di conformità
- Manuale di uso e manutenzione
- Manuale di installazione
- Schemi impianto elettrico
- Schemi impianto pneumatico
- Manuali specifici di componenti o sottoinsiemi commerciali installati

Avvertenze generali di sicurezza

- La macchina è stata progettata e costruita con tutte le misure di precauzione volte a minimizzare i rischi nell'arco del ciclo di vita prevista.
- La manomissione e l'elusione dei dispositivi di sicurezza può recare rischi (anche gravi) per gli operatori.
- Prima di interagire con la macchina, in particolare al primo uso, leggere le **AVVERTENZE DI SICUREZZA** riportate nel manuale.
- Un po' di tempo dedicato alla lettura di tali informazioni permetterà di evitare rischi alla salute e alla sicurezza delle persone e danni economici.
- Prestare attenzione alle **AVVERTENZE DI SICUREZZA**, non adottare **USI IMPROPRI** e valutare i **RISCHI RESIDUI** che potrebbero sussistere.
- Durante l'interazione con la macchina **NON** indossare vestiario e/o accessori che potrebbero impigliarsi negli organi in movimento o in parti sporgenti.
- Prima dell'uso e/o della manutenzione, leggere le informazioni riportate nei documenti di riferimento e adottare le procedure descritte in modo preciso e puntuale.
- Effettuare gli interventi **SOLO** secondo le modalità indicate dal costruttore nelle "Istruzioni per l'uso".
- Il personale incaricato ad effettuare gli interventi deve avere esperienze acquisite e riconosciute nel settore di pertinenza.
- Mantenere i segnali di sicurezza e informazione leggibili e rispettare le indicazioni riportate.
- I segnali di informazione possono essere di forme e colori differenti, per indicare pericoli, obblighi, divieti e indicazioni.
- Sostituire e riposizionare i segnali non più leggibili nello stesso punto di origine.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Avvertenze di sicurezza per movimentazione e installazione

- Il costruttore ha posto particolare attenzione all'imballo per minimizzare i rischi legati alle fasi di spedizione, movimentazione e trasporto.
- Il personale autorizzato alla movimentazione (carico e scarico) deve avere competenze tecniche e capacità professionali riconosciute.
- Prima di effettuare la movimentazione, leggere le istruzioni, in particolare quelle sulla sicurezza, riportate sul manuale di installazione, sui colli e/o sulle parti smontate.
- Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.
- Il carico ed il trasporto devono essere effettuati con mezzi di portata adeguata mediante l'ancoraggio nei punti previsti indicati sui colli.
- NON tentare in alcun modo di by-passare le modalità e i punti previsti per il sollevamento, lo spostamento e la movimentazione di ogni collo e/o parte smontata.
- Sollevare lentamente il collo all'altezza minima indispensabile e spostarlo con la massima cautela per evitare pericolose oscillazioni.
- Ancorare opportunamente i colli di spedizione al mezzo di trasporto, per salvaguardare la sicurezza durante le fasi di trasferimento e garantire l'integrità del contenuto.
- Per alcune fasi potrebbe essere necessario l'ausilio di uno o più aiutanti, che dovranno essere addestrati ed informati preventivamente sulle mansioni che verranno loro assegnate.
- Scaricare i colli nelle immediate vicinanze dell'area di insediamento, al riparo dagli agenti atmosferici.
- Evitare di accatastare i colli uno sull'altro per non danneggiarli e per ridurre il rischio di spostamenti improvvisi e pericolosi.
- In caso di immagazzinamento prolungato, controllare periodicamente che non vi siano variazioni nelle condizioni di stoccaggio dei colli.
- L'area di insediamento va predisposta per consentire di effettuare gli interventi nei modi previsti e in condizioni di sicurezza.
- Verificare che l'ambiente di installazione sia al riparo da agenti atmosferici, senza sostanze corrosive e privo del rischio di esplosione e/o incendio.
- Controllare che l'ambiente di installazione abbia un adeguato ricambio d'aria, per evitare la concentrazione di aria insalubre per gli operatori.
- Segnalare e delimitare l'area di insediamento in modo opportuno per impedire l'accesso alla zona di installazione da parte di personale non autorizzato.
- Effettuare gli allacciamenti alle fonti di energia (elettrica, pneumatica, ecc.) a regola d'arte come indicato negli schemi e secondo i requisiti normativi e legislativi di pertinenza.
- Gli allacciamenti elettrici vanno effettuati SOLO da installatori con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.
- Al completamento degli allacciamenti, verificare attraverso un controllo generale se tutti gli interventi sono stati effettuati correttamente e se i requisiti richiesti sono stati rispettati.
- Il responsabile dell'installazione, prima di effettuare la messa in esercizio, deve controllare che tutti i dispositivi di sicurezza siano correttamente installati e funzionanti.
- Controllare, al termine degli interventi, che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento o in zone a rischio.

- Smaltire tutti i componenti di imballo nel rispetto delle leggi vigenti nel paese di installazione.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Avvertenze di sicurezza per uso e funzionamento

- La macchina va utilizzata da un SOLO operatore che deve essere addestrato, avere capacità adeguate al lavoro da svolgere ed essere in condizioni idonee.
- Per alcune fasi potrebbe essere necessario l'ausilio di uno o più aiutanti, che dovranno essere addestrati ed informati preventivamente sulle mansioni che verranno loro assegnate.
- Consultare il manuale d'uso, in particolare al primo impiego, e accertarsi di aver compreso completamente il contenuto.
- Individuare la posizione e la funzione dei comandi e simulare alcune manovre (in particolare l'avvio e l'arresto) per acquisire dimestichezza.
- Usare la macchina SOLO per gli usi e con le modalità previste dal costruttore.
- Verificare che tutti i dispositivi di sicurezza siano perfettamente installati ed efficienti.
- Utilizzare la macchina SOLO con i dispositivi di sicurezza originali installati dal costruttore.
- Mantenere SEMPRE gli spazi perimetrali, in particolare il posto di comando, in condizioni idonee e senza ostacoli per minimizzare i rischi dell'operatore.
- Indossare, in base al tipo di intervento da effettuare, i Dispositivi di Protezione Individuale indicati nelle "Istruzioni per l'uso" e quelli previsti dalle leggi sul lavoro.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

■ Obblighi del responsabile Sicurezza

- Il responsabile Sicurezza deve addestrare l'operatore affinché acquisisca le conoscenze per interagire con la macchina in modo autonomo, conveniente e privo di rischi.
- L'operatore deve essere informato sugli USI SCORRETTI ragionevolmente prevedibili e sui RISCHI RESIDUI che permangono.
- L'operatore deve dimostrare di aver acquisito le competenze e di aver compreso le "Istruzioni per l'uso" affinché possa svolgere l'attività in condizioni di sicurezza.
- L'operatore deve essere in grado di riconoscere i segnali di sicurezza e deve dimostrare di essere in condizioni idonee per svolgere le mansioni assegnate.
- Il responsabile Sicurezza deve rilasciare il materiale didattico al personale formato e documentare la formazione erogata, in modo da esibirla in caso di contenzioso.

Avvertenze di sicurezza per l'uso scorretto

Uso scorretto: uso ragionevolmente prevedibile, diverso da quello indicato nel manuale d'uso, che può derivare dal comportamento umano.

- NON fare mai usare la macchina ad operatori non adeguatamente addestrati, documentati ed autorizzati.
- NON usare o far usare la macchina con i dispositivi di sicurezza difettosi, disattivati e/o non perfettamente installati.
- NON usare o far usare la macchina per fini e con modalità non previste dal costruttore.
- NON usare la macchina in ambienti domestici.
- NON indossare vestiario e/o accessori che potrebbero impigliarsi negli organi in movimento o in parti sporgenti.
- NON usare mai la macchina senza indossare i Dispositivi di Protezione Individuale indicati dal costruttore e previsti dalle leggi vigenti sui posti di lavoro.
- NON continuare ad utilizzare la macchina se si riscontrano anomalie. Arrestarla immediatamente e riavviarla solo dopo aver ripristinato le condizioni normali d'uso.
- NON usare mai la macchina se gli interventi di manutenzione programmata non sono stati regolarmente effettuati.
- NON manomettere, non eludere, non eliminare o bypassare i dispositivi di sicurezza installati sulla macchina.
- NON modificare in alcun modo le caratteristiche costruttive e funzionali della macchina.
- NON effettuare interventi diversi da quelli indicati nel manuale d'uso senza espressa autorizzazione del costruttore.
- NON effettuare mai alcun intervento con la macchina in funzione, ma SOLO dopo averla arrestata in condizioni di sicurezza.
- NON pulire o lavare la macchina con prodotti aggressivi per non danneggiare i componenti.
- NON sostituire i componenti con ricambi non originali o con caratteristiche progettuali e costruttive diverse.
- NON disperdere nell'ambiente materiali, liquidi inquinanti e i residui generati durante gli interventi, ma effettuare lo smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.
- NON abbandonare la macchina o non lasciarla incustodita al termine dell'attività produttiva senza averla arrestata in condizioni di sicurezza.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Avvertenze di sicurezza sui rischi residui

Rischi residui: tutti quelli che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza.

- Il costruttore, in fase di progettazione e costruzione, ha posto particolare attenzione ai RISCHI RESIDUI che possono compromettere la sicurezza e la salute degli operatori.
- Per informazioni specifiche sui rischi residui, consultare il manuale d'uso della macchina.

Avvertenze di sicurezza per regolazioni e manutenzione

- Mantenere la macchina in condizioni di massima efficienza ed effettuare la manutenzione programmata secondo la frequenza e le modalità indicate dal costruttore.
- **Una buona manutenzione consentirà di mantenere nel tempo le prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un livello costante dei requisiti di sicurezza.**
- Il personale autorizzato alla manutenzione ordinaria deve avere competenze riconosciute e particolari capacità nel settore di intervento.
- Qualsiasi intervento sull'impianto elettrico va effettuato SOLO da tecnici con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.
- Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
- Indossare, in base al tipo di intervento da effettuare, i Dispositivi di Protezione Individuale indicati nelle "Istruzioni per l'uso" e quelli previsti dalle leggi sul lavoro.
- Prestare attenzione alle AVVERTENZE DI SICUREZZA, non adottare USI IMPROPRI e valutare i RISCHI RESIDUI che potrebbero sussistere.
- Attivare tutte le misure di sicurezza previste e valutare se sussistono energie residue prima di effettuare gli interventi.
- Effettuare gli interventi in zone non facilmente accessibili o pericolose SOLO dopo aver predisposto le condizioni di sicurezza necessarie.
- Effettuare gli interventi SOLO secondo le modalità indicate dal costruttore nelle "Istruzioni per l'uso".
- Effettuare tutti gli interventi SOLO con attrezzi idonei e in buono stato, per evitare di danneggiare componenti e parti della macchina.
- Sostituire i DISPOSITIVI DI SICUREZZA solo con ricambi originali per non alterare il livello di sicurezza previsto.
- L'uso di ricambi simili ma non originali può portare a riparazioni non conformi, prestazioni alterate e danni economici.
- Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico-fisiche uguali.
- Ripristinare, al completamento degli interventi, tutte le condizioni di sicurezza previste per prevenire e minimizzare i rischi durante l'interazione uomo-macchina.
- Controllare, al termine degli interventi, che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento o in zone a rischio.
- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore qualora si rendano necessari interventi non descritti nelle "Istruzioni per l'uso".
- Far effettuare gli interventi di MANUTENZIONE STRAORDINARIA solo da tecnici con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore di intervento.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Avvertenze di sicurezza per l'equipaggiamento elettrico

L'equipaggiamento elettrico è stato costruito nel rispetto delle norme vigenti in materia e funziona correttamente se sono soddisfatte le condizioni elencate.

- Temperatura ambientale e umidità relativa compresa fra i limiti minimi e massimi consentiti.
- Assenza nell'ambiente di disturbi elettromagnetici e di radiazioni (raggi X, laser, ecc.).
- Assenza nell'ambiente di zone con concentrazione di gas e polveri potenzialmente esplosive e/o a rischio di incendio.
- Uso di prodotti e materiali privi di agenti contaminanti e corrosivi.
- Prodotti con sostanze chimiche, acidi, sali, ecc. possono venire a contatto con i componenti elettrici e danneggiarli in modo irreversibile.
- Temperatura di trasporto e immagazzinamento compresa fra i limiti minimi e massimi consentiti.
- Altitudine non superiore ai limiti massimi consentiti.
- L'installazione ad altitudini superiori a quelle consentite compromette la funzionalità dei componenti elettrici ed elettronici.
- Cavo di alimentazione con sezione adeguata alla potenza e intensità di corrente elettrica indicate nell'apposita targhetta.
- Grado di protezione adeguato a quanto indicato nell'apposita targhetta.
- La linea di alimentazione elettrica, a cui effettuare l'allacciamento, deve avere caratteristiche uguali a quelle indicate nella targhetta di identificazione.



Importante

Tutti i valori delle condizioni elencate sono riportati nella tabella dei dati tecnici.

- **Se non è possibile rispettare una o più condizioni fra quelle elencate, concordare fin dalla fase contrattuale le soluzioni supplementari da adottare.**

Avvertenze di sicurezza per l'impatto ambientale

Ogni organizzazione ha il compito di applicare delle procedure per individuare, valutare e controllare l'influenza che le proprie attività (prodotti, servizi, ecc.) hanno sull'ambiente.

- Le procedure da seguire per identificare impatti significativi sull'ambiente devono tener conto dei fattori elencati.
 - Emissioni nell'atmosfera
 - Scarichi dei liquidi
 - Gestione dei rifiuti
 - Contaminazione del suolo
 - Uso delle materie prime e delle risorse naturali
 - Problematiche locali relative all'impatto ambientale
- Allo scopo di minimizzare l'impatto ambientale, durante l'interazione uomo-macchina considerare le indicazioni elencate.
 - Smaltire tutti i componenti di imballo nel rispetto delle leggi vigenti nel paese di installazione.
 - Controllare che l'ambiente di installazione abbia un adeguato ricambio d'aria, per evitare la concentrazione di aria insalubre per gli operatori.
 - Mantenere la rumorosità ai livelli minimi per ridurre l'inquinamento acustico.

- Selezionare i materiali in base alla loro composizione e provvedere allo smaltimento differenziato nel rispetto delle leggi vigenti in materia.
- Evitare di disperdere nell'ambiente materiali e prodotti inquinanti (oli, grassi, apparecchiature elettriche ed elettroniche, ecc.).
- Tutti i componenti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche contengono sostanze pericolose e sono contrassegnati da un apposito segnale.
- Smaltire i Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche in modo corretto, presso i centri di raccolta autorizzati, per evitare effetti nocivi e dannosi.
- Lo smaltimento abusivo di rifiuti pericolosi è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Segnali di sicurezza e informazione

Le illustrazioni raffigurano i segnali di sicurezza e informazione con a fianco il relativo significato.

- Per maggiori dettagli sui segnali effettivamente applicati, consultare il paragrafo “Posizione segnali di sicurezza e informazione”.
- **Rischio di shock elettrico o folgorazione:** segnale di pericolo che indica di non accedere alle zone in tensione per evitare il rischio.



- **Rischio di inciampo:** segnale di pericolo che indica di prestare attenzione alle sporgenze della struttura.



- **Rischio di scivolamento:** segnale di pericolo che indica di prestare attenzione durante il transito, con macchina arrestata, sulle superfici in piano.



- **Rischio di schiacciamento corpo:** segnale di pericolo che avverte di non transitare nella zona indicata con funzionamento in corso.



- **Rischio di schiacciamento arti superiori:** segnale di pericolo che avverte di non introdurre gli arti nella zona indicata con funzionamento in corso.



- **Rischio di proiezione oggetti:** segnale che indica il pericolo di proiezione di materiale dovuto ad eccessiva velocità di funzionamento o instabilità del carico.



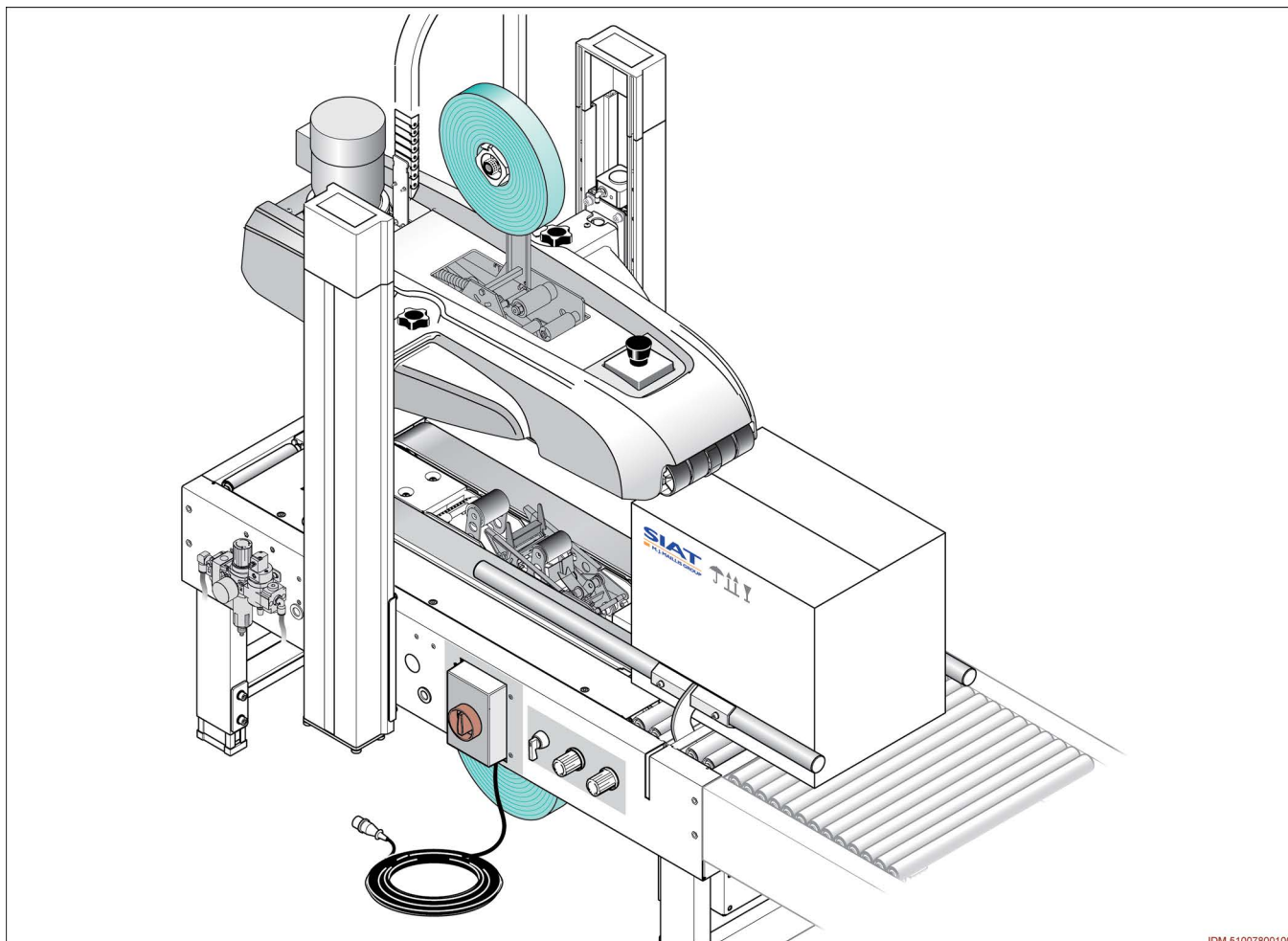
- **Rischio di taglio:** segnale di pericolo che indica di non avvicinare gli arti superiori a componenti taglienti.
- **Rischio di impigliamento:** segnale di pericolo che indica di non avvicinare gli arti superiori ad organi in movimento.
- **Segnale di informazione:** indica il senso di rotazione previsto per il funzionamento.
- **Segnale di informazione:** indica i punti di sollevamento con dispositivo a forche.
- **Segnale di informazione:** indica i punti di sollevamento con dispositivo a gancio.
- **Segnale di informazione:** indica il punto di messa a terra.
- **Segnale di informazione:** leggere attentamente il manuale d'uso e manutenzione prima di effettuare qualsiasi tipo di intervento.
- **Segnale di informazione:** disattivare l'alimentazione elettrica prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione per evitare il rischio di shock elettrico.



IDM-51000400102

Descrizione generale macchina

La nastratrice SR4 è una macchina semiautomatica autodimensionante per sigillare con nastro adesivo i lembi inferiori e superiori di scatole o casse in cartone.

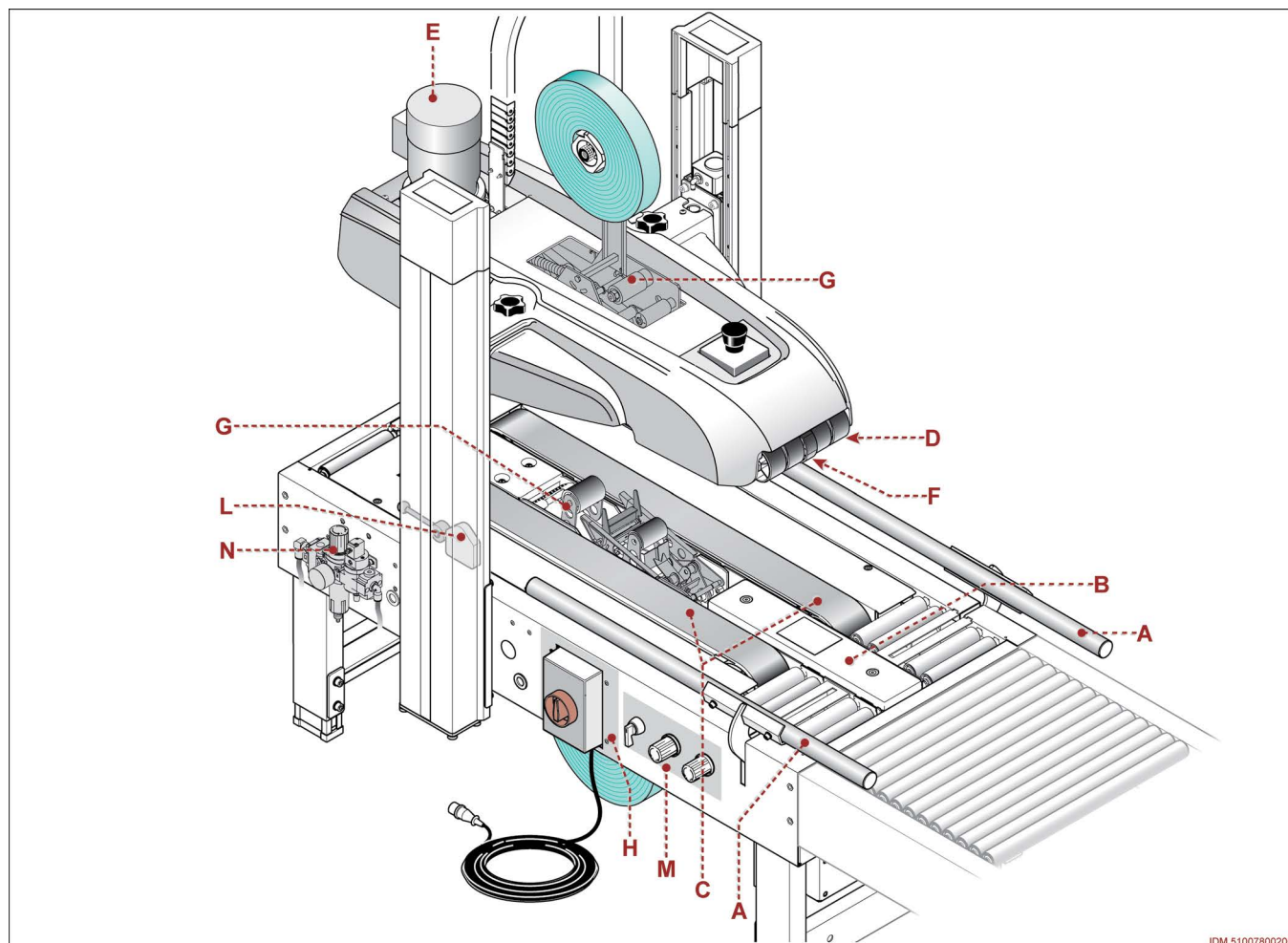


IDM 51007800100

- La macchina va utilizzata da un SOLO operatore che deve essere addestrato, avere capacità adeguate al lavoro da svolgere ed essere in condizioni idonee.
 - La scatola (con falde inferiori chiuse) va spinta fino ad attivare il tastatore che aziona le barre del centratore per allinearla e mantenerla in posizione.
 - La scatola riempita (con falde superiori ripiegate) va spinta per attivare il comando che alza automaticamente il trasportatore superiore.
 - La scatola, spinta fino al trasportatore inferiore, viene trasferita automaticamente per la nastratura inferiore e superiore.
 - L'operatore ha anche il compito di rifornire il nastro adesivo ed effettuare gli interventi di manutenzione ordinaria.
 - La macchina è stata progettata, costruita ed equipaggiata con l'applicazione dei principi della sicurezza integrata.
 - La macchina è solo per uso professionale e va installata in ambienti di tipo artigianale o industriale.
 - La macchina va installata SOLO in ambienti senza il rischio di esplosione e/o incendio.
 - La macchina può essere equipaggiata a richiesta, fin dall'ordine o successivamente, con alcuni accessori.
- Per maggiori dettagli vedi "Descrizione dispositivi a richiesta".

Descrizione componenti principali

L'illustrazione raffigura i componenti principali e l'elenco riporta la descrizione e la loro funzione.



A) Centratore: è equipaggiato con barre per mantenere la scatola allineata e centrata.

B) Comando a pressione: attiva l'impianto di azionamento delle barre del centratore **A** quando vi viene appoggiata la scatola.

C) Trasportatore inferiore: è equipaggiato con cinghie, azionate dal motoriduttore, per trasferire le scatole in fase di nastratura.

D) Trasportatore superiore: è equipaggiato con cinghie, azionate dal motoriduttore **E**, per trasferire le scatole in fase di nastratura.

- Il trasportatore si alza automaticamente all'altezza di nastratura quando il comando **F** viene attivato dalla scatola.

- Al termine della nastratura della scatola, il trasportatore superiore si abbassa fino al finecorsa **L**.

- La posizione del finecorsa **L** è regolabile in base alle diverse altezze delle scatole da nastrare.

G) Unità nastranti: sono equipaggiate con portarotolo di nastro adesivo per sigillare la parte inferiore e superiore delle scatole e/o casse in cartone.

- Ogni unità nastrante è equipaggiata con dispositivi per applicare e tagliare il nastro adesivo.

H) Quadro elettrico: contiene i componenti elettrici di potenza e di comando della macchina.

M) Quadro pneumatico: comprende i dispositivi di controllo dei componenti pneumatici.

N) Gruppo trattamento aria: serve per filtrare e deumidificare l'aria di alimentazione dell'impianto pneumatico.

- Il gruppo è equipaggiato con rubinetto (lucchettabile), con regolatore di pressione e manometro.
- Il rubinetto , in posizione “CHIUSO”, scarica automaticamente la pressione residua.

Identificazione costruttore e macchina

La targhetta di identificazione raffigurata è applicata direttamente sulla macchina.

- Oltre ai riferimenti di identificazione del costruttore, sono riportate tutte le indicazioni indispensabili alla sicurezza di esercizio.

A) Identificazione costruttore

B) Spazio riservato per la marcatura CE di conformità

C) Modello macchina

D) Tipo macchina

E) Numero di matricola

F) Numero di serie

G) Anno di costruzione

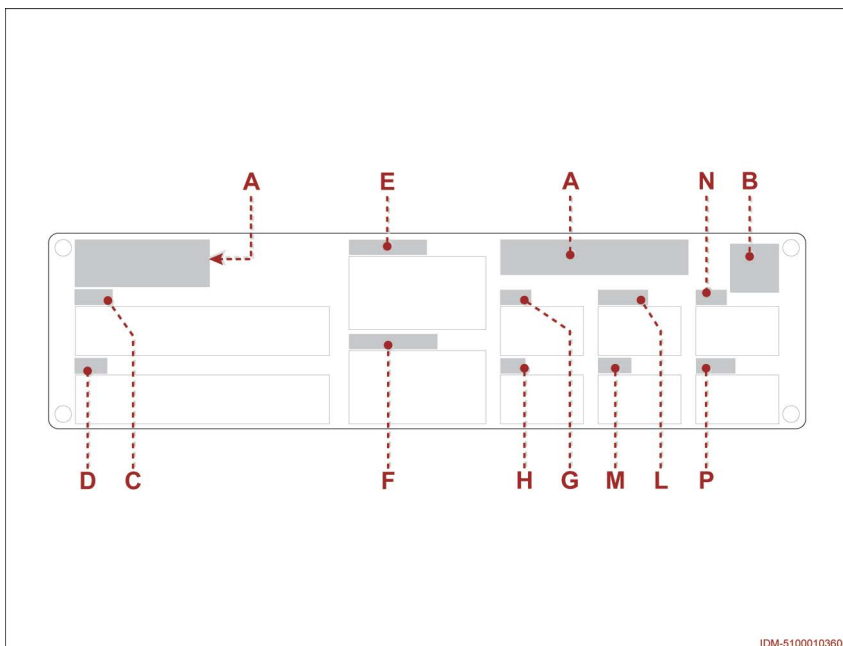
H) Tensione alimentazione elettrica

L) Corrente elettrica assorbita

M) Frequenza alimentazione elettrica

N) Potenza elettrica assorbita

P) Fasi alimentazione elettrica



IDM-51000103600

Rischi residui

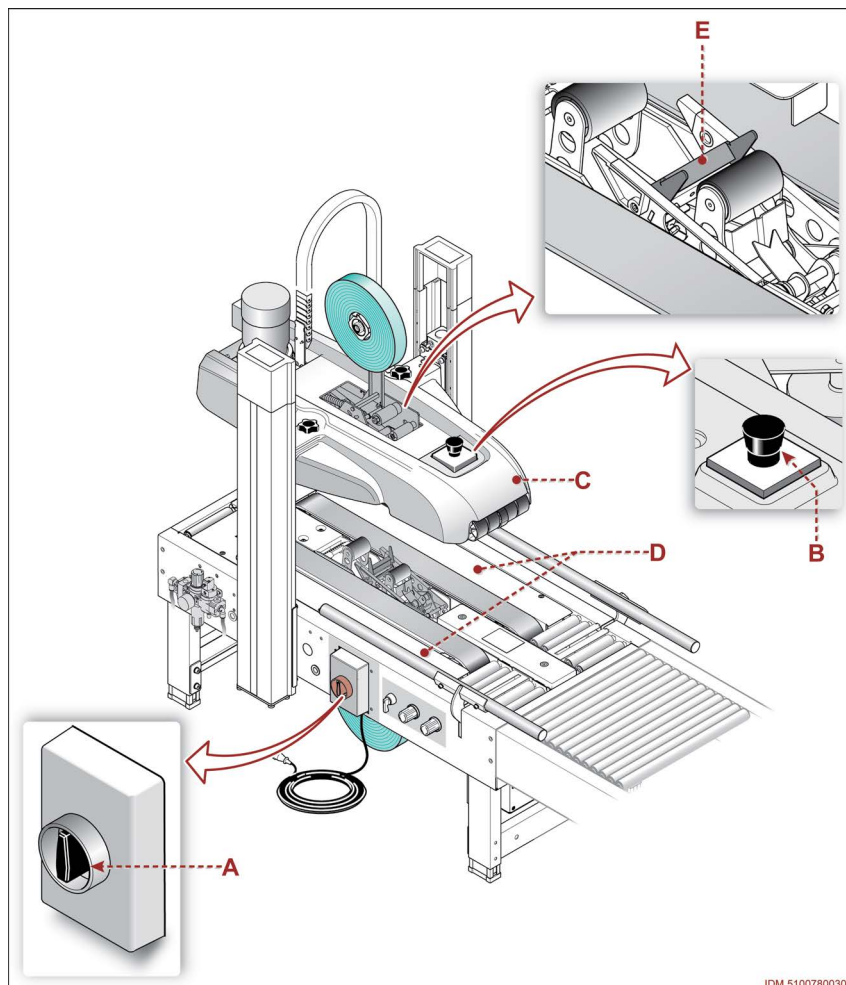
I rischi residui sono: “tutti i rischi che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza”.

- Ogni rischio residuo è evidenziato con un apposito segnale. Alcuni di questi sono applicati in prossimità della zona in cui sussiste il rischio, altri in una posizione facilmente visibile.
- L'elenco riporta i rischi residui che possono sussistere in questi tipi di macchine.
- **Rischio di taglio:** non intervenire sulla lama di taglio senza indossare dispositivi idonei per la protezione degli arti superiori.
- **Rischio di schiacciamento arti superiori:** smettere di accompagnare la scatola appena viene prelevata dal trasportatore per evitare il contatto con i pressori laterali.
- **Rischio di impigliamento:** non indossare vestiario o accessori che potrebbero impigliarsi in organi in movimento.

Descrizione dispositivi di sicurezza

La macchina è equipaggiata con dispositivi di sicurezza per minimizzare i rischi durante l'interazione uomo-macchina.

- A) Sezionatore elettrico:** comando di sicurezza per inserire l'alimentazione nel quadro elettrico.
- B) Pulsante arresto emergenza:** comando di sicurezza per arrestare, in condizioni di rischio imminente, ogni organo la cui funzione potrebbe costituire un rischio.
- C) Riparo fisso:** dispositivo di sicurezza che impedisce l'accesso agli organi la cui funzione potrebbe costituire un rischio.
- D) Riparo fisso:** dispositivo di sicurezza che impedisce l'accesso agli organi la cui funzione potrebbe costituire un rischio.
- E) Riparo mobile:** dispositivo di sicurezza di copertura della lama di taglio (quando non è in funzione) che impedisce il contatto con gli arti superiori.



Descrizione dispositivi a richiesta

La macchina può essere equipaggiata a richiesta, fin dall'ordine o successivamente, con alcuni accessori.

- Set gambe altezza 600 mm (AS80)
Vedi “Sostituzione Set gambe altezza 600 mm (AS80)”
- Set ruote per piedi (AS77)
Vedi “Montaggio Set ruote per piedi (AS77)”
- Piano a rulli (RG)
- Rulliera estensibile (GTL - GTR)

Dati tecnici

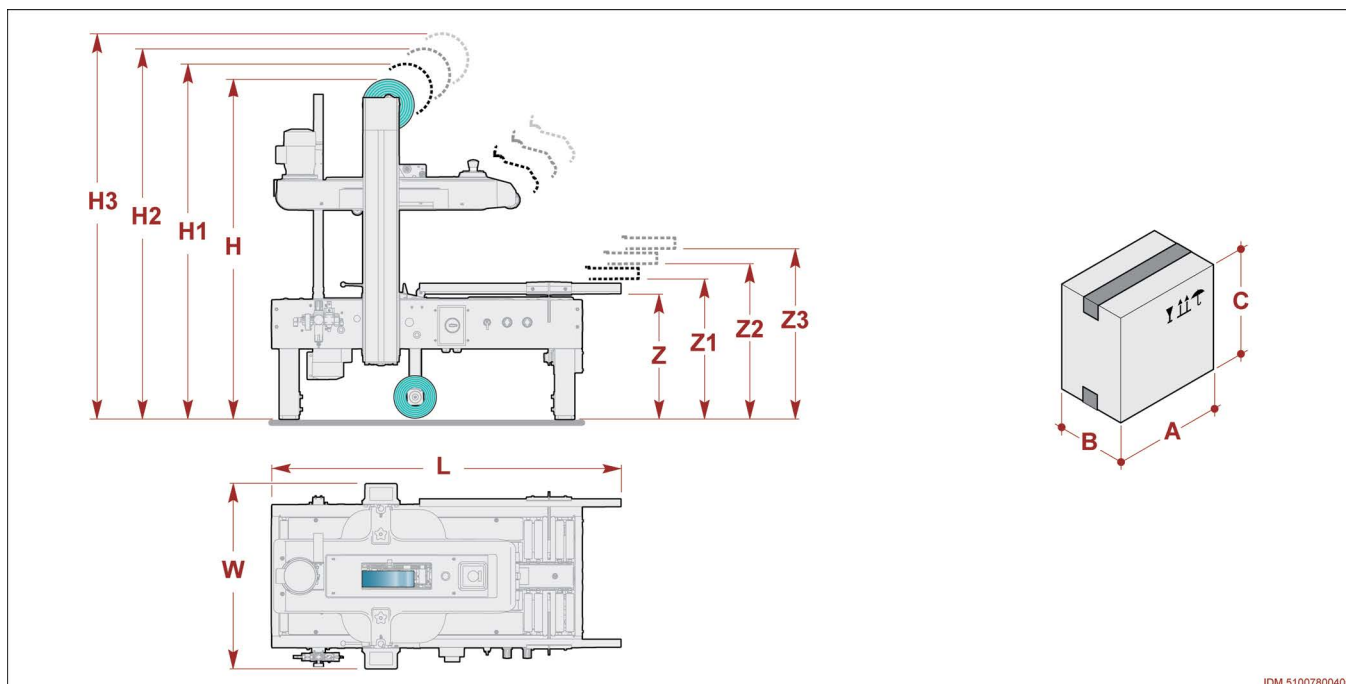


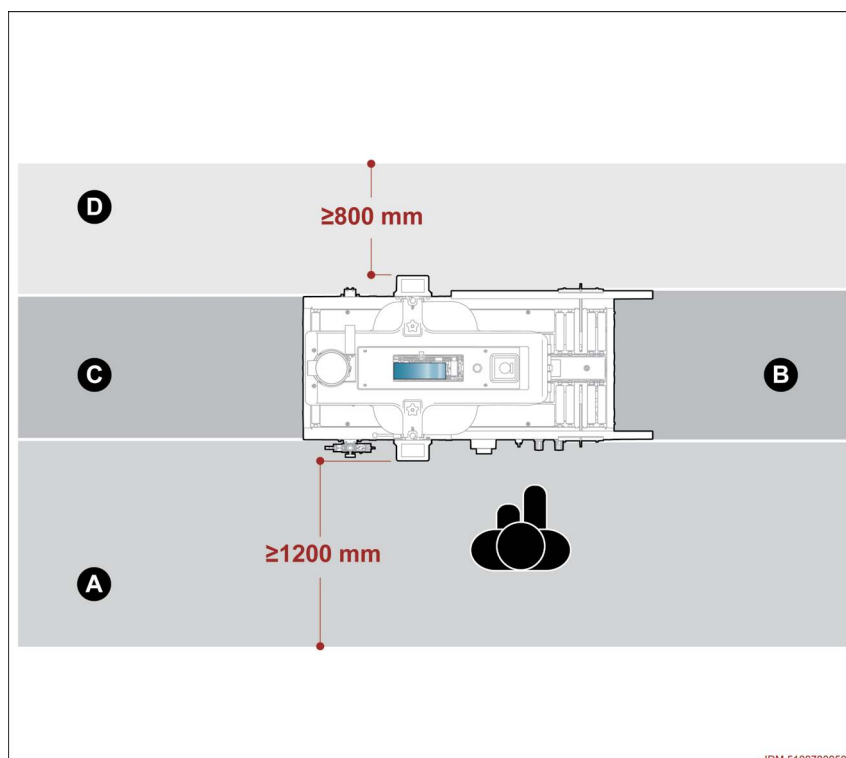
Tabella: Dati tecnici della macchina

Descrizione	Unità di misura	Valore
Alimentazione elettrica	vedi targhetta di identificazione	
Alimentazione pneumatica		
Pressione di esercizio	bar	5,5 ÷ 7
Consumo aria	NI/ciclo	6.5
Dimensioni macchina		
Dimensioni (LxW)	mm	1395 x 740
Altezza H (gambe standard)	mm	1295 ÷ 1860
Altezza H1 (gambe standard + set ruote AS77)	mm	1405 ÷ 1970
Altezza H2 (set gambe optional AS80)	mm	1455 ÷ 2020
Altezza H3 (set gambe optional AS80 + set ruote AS77)	mm	1565 ÷ 2130
Altezza piano di lavoro Z (gambe standard)	mm	480 ÷ 820
Altezza piano di lavoro Z1 (gambe standard + set ruote AS77)	mm	595 ÷ 935
Altezza piano di lavoro Z2 (set gambe optional AS80)	mm	645 ÷ 985
Altezza piano di lavoro Z3 (set gambe optional AS80 + set ruote AS77)	mm	755 ÷ 1095
Peso	kg	145
Caratteristiche di esercizio		
Produzione oraria massima	confezioni/ora	900
Dimensioni scatola (colonna standard)		
- Dimensioni minime	mm	150 x 140 x 100
- Dimensioni massime	mm	∞ x 500 x 700
Peso massimo scatola	kg	30
Dimensioni rotolo nastro adesivo	Vedi Dati tecnici unità nastrante	
Condizioni ambientali		
Altitudine massima di esercizio (s.l.m.)	m	1000
Umidità relativa (rilevata ad una temperatura compresa tra 20°C e 40°C)	-	30% - 80%
Temperatura ambientale di esercizio	°C	-5° / +40°
Luminosità ambientale	LUX	150
Livello massimo di rumorosità	dB	72

Descrizione aree perimetrali

L'illustrazione raffigura alcune aree da considerare nella progettazione dell'area di insediamento.

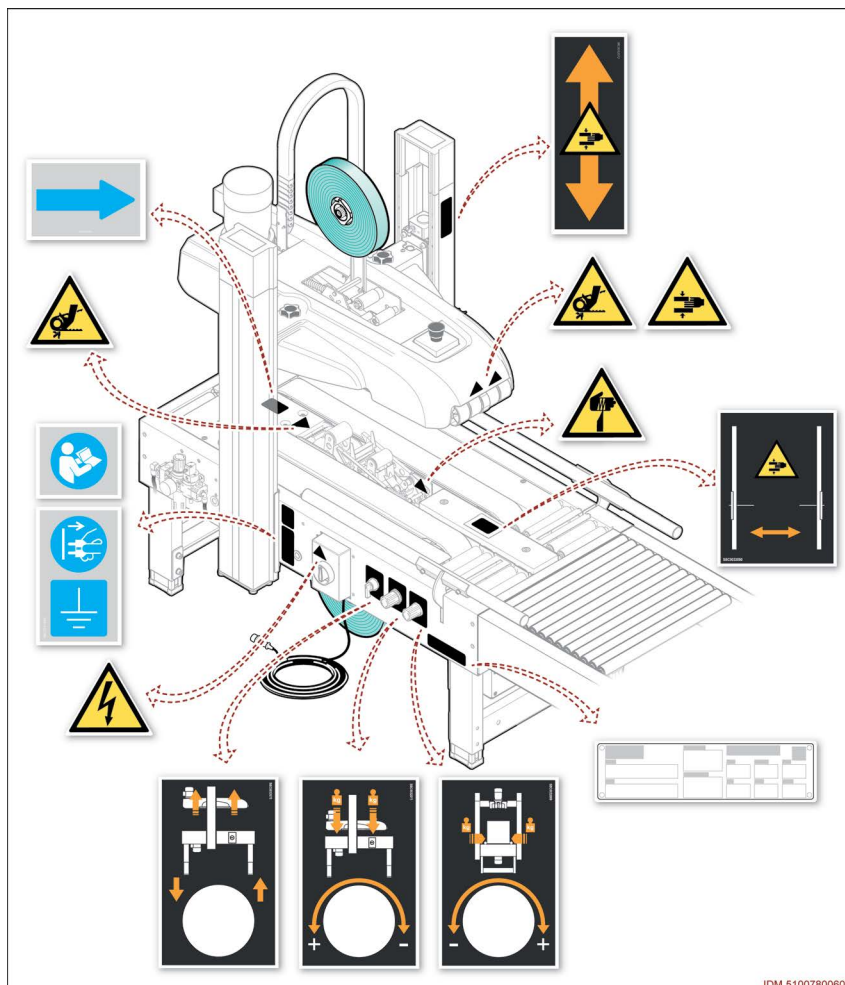
- A) Zona di comando e stazionamento dell'operatore
- B) Zona alimentazione scatole
- C) Zona trasferimento scatole alle fasi successive
- D) Zona perimetrale



Posizione segnali di sicurezza e informazione

L'illustrazione raffigura la posizione dei segnali applicati sulla macchina.

- **Mantenere i segnali di sicurezza e informazione leggibili e rispettare le indicazioni riportate.**
- **Sostituire e riposizionare i segnali non più leggibili nello stesso punto di origine.**
- **Per maggiori dettagli sui segnali applicati, consultare il paragrafo “Segnali di sicurezza e informazione”.**



Raccomandazioni per uso e funzionamento

- La macchina va utilizzata da un SOLO operatore che deve essere addestrato, avere capacità adeguate al lavoro da svolgere ed essere in condizioni idonee.
- Consultare il manuale d'uso, in particolare al primo impiego, e accertarsi di aver compreso completamente il contenuto.
- Individuare la posizione e la funzione dei comandi e simulare alcune manovre (in particolare l'avvio e l'arresto) per acquisire dimestichezza.
- Usare la macchina SOLO per gli usi e con le modalità previste dal costruttore.
- Verificare che tutti i dispositivi di sicurezza siano perfettamente installati ed efficienti.
- Mantenere SEMPRE gli spazi perimetrali, in particolare il posto di comando, in condizioni idonee e senza ostacoli per minimizzare i rischi dell'operatore.
- Indossare, in base al tipo di intervento da effettuare, i Dispositivi di Protezione Individuale indicati nelle "Istruzioni per l'uso" e quelli previsti dalle leggi sul lavoro.

Descrizione comandi

L'illustrazione raffigura i comandi principali e l'elenco riporta la loro descrizione e funzione.

A) Sezionatore elettrico: comando di sicurezza per inserire l'alimentazione nel quadro elettrico.

- Posizione "OFF": funzione disattivata.
- Posizione "TRIPPED": arresto in condizioni di emergenza.
- I trasportatori si arrestano e la macchina rimane alimentata elettricamente.
- Anche in caso di attivazione del pulsante arresto emergenza, i trasportatori si arrestano e la macchina rimane alimentata elettricamente.
- Posizione "ON": funzione attivata.
- Il comando è lucchettabile per evitare interventi da parte di personale non autorizzato.

B) Pulsante arresto emergenza: comando di sicurezza per arrestare, in condizioni di rischio imminente, ogni organo la cui funzione potrebbe costituire un rischio.

- Il comando deve rimanere "in blocco" fino a quando non sono state ripristinate le normali condizioni di esercizio.

- Dopo aver normalizzato le condizioni di esercizio, sbloccare il pulsante con un'azione volontaria per autorizzare il riavvio.

C) Selettore: comando per portare il trasportatore superiore in posizione alta o bassa oppure in posizione di nastratura.

- Freccia in alto: trasportatore in posizione alta.
- Posizione centrale: condizione di nastratura.
- Freccia in basso: trasportatore in posizione bassa.

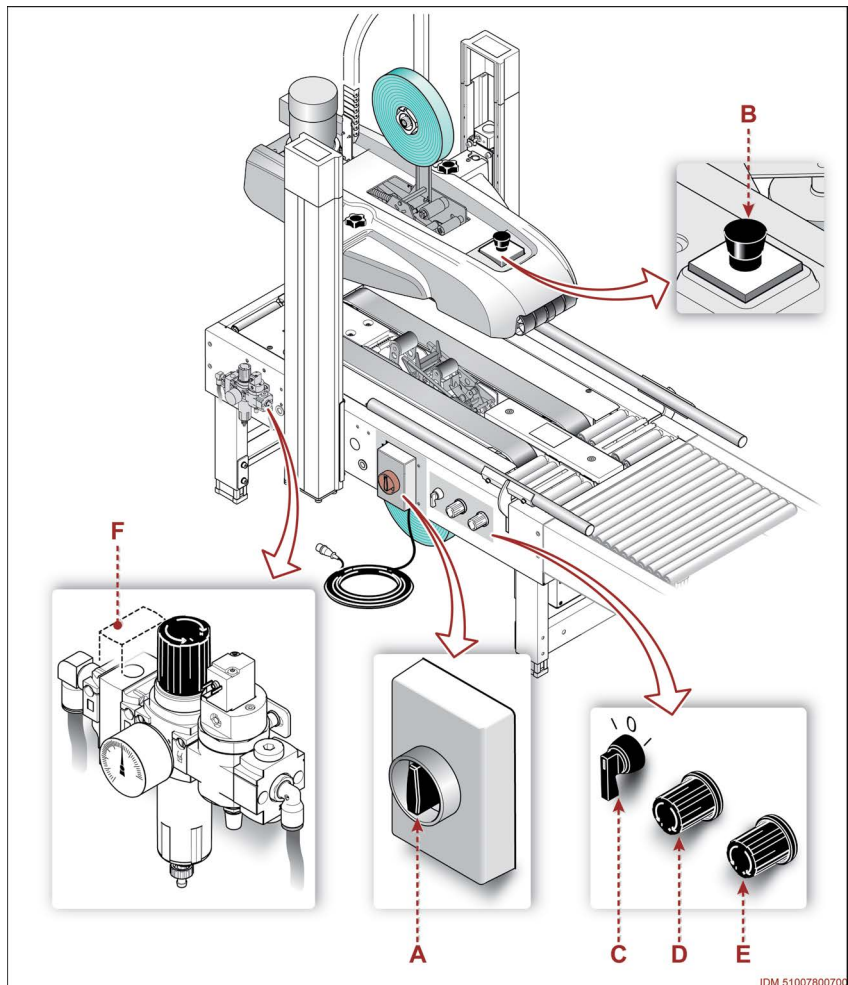
D) Regolatore: comando per regolare la pressione esercitata sulla scatola dal trasportatore superiore.

- Senso orario: il valore diminuisce.
- Senso antiorario: il valore aumenta.

E) Regolatore: comando per regolare la pressione di attivazione delle barre del centro.

- Senso orario: il valore aumenta.
- Senso antiorario: il valore diminuisce.

F) Rubinetto: comando per aprire e chiudere l'alimentazione pneumatica.

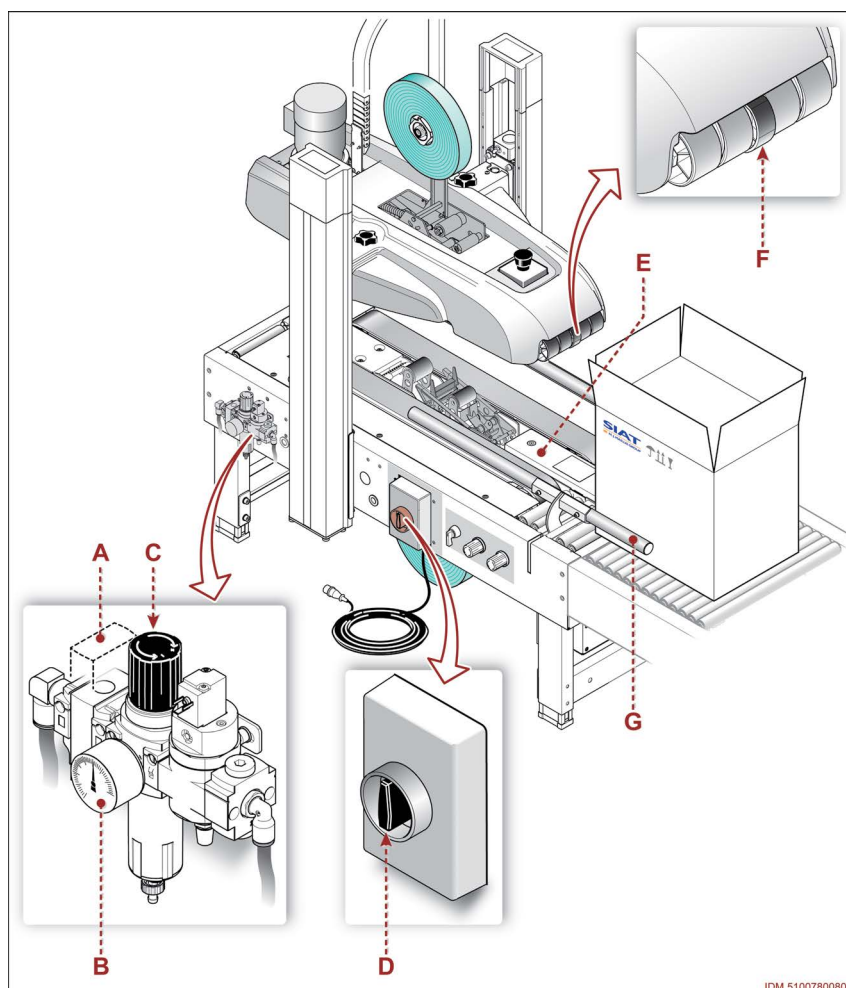


Avviamento e arresto

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

■ Avviamento

1. Controllare che la posizione del finecorsa del trasportatore superiore sia corretta rispetto all'altezza delle scatole da nastrare (Vedi "Messa a punto del finecorsa del trasportatore superiore").
2. Aprire il rubinetto **A** per attivare l'alimentazione pneumatica.
3. Controllare sul manometro **B** che il valore della pressione sia corretto.
 - Con valore non corretto, regolarlo tramite il pomello **C**.
4. Ruotare il sezionatore generale **D** in posizione "I" (ON) per inserire l'alimentazione elettrica.
 - I trasportatori (inferiore e superiore) si avviano.
5. Appoggiare la scatola sulla rulliera con le falde inferiori chiuse e farla avanzare fino a premere il tastatore **E**.
 - Le barre **G** del centratore si sollevano per allineare e mantenere in posizione la scatola.
6. Inserire il prodotto nella scatola.
7. Con le falde superiori mantenute chiuse, far avanzare la scatola fino a premere il comando **F**.
 - Il trasportatore superiore si alza automaticamente all'altezza di nastratura.
8. Spingere la scatola in modo che le cinghie del trasportatore inferiore la trasferiscano per la fase di nastratura.
 - Le barre **G** del centratore ritornano in posizione aperta quando la scatola non è più sopra al tastatore **E**.



Cautela Avvertenza

Manipolare la scatola con le mani appoggiate nella parte posteriore per evitare il rischio di abrasioni.

- Al termine della nastratura della scatola, il trasportatore superiore si abbassa fino al finecorsa.

■ Arresto

- Ruotare il sezionatore generale **D** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
9. Chiudere il rubinetto **A** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
 - La pressione residua si scarica automaticamente e il trasportatore superiore si abbassa fino al finecorsa.

Arresto di emergenza e riavvio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. In condizioni di rischio imminente premere il pulsante arresto emergenza **B**.

- Tutti gli organi in movimento si arrestano istantaneamente.
- Il sezionatore elettrico **A** si posiziona automaticamente su "TRIP-PED".

2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.

3. Individuare le cause che hanno comportato l'arresto.

4. Ripristinare le normali condizioni di esercizio.

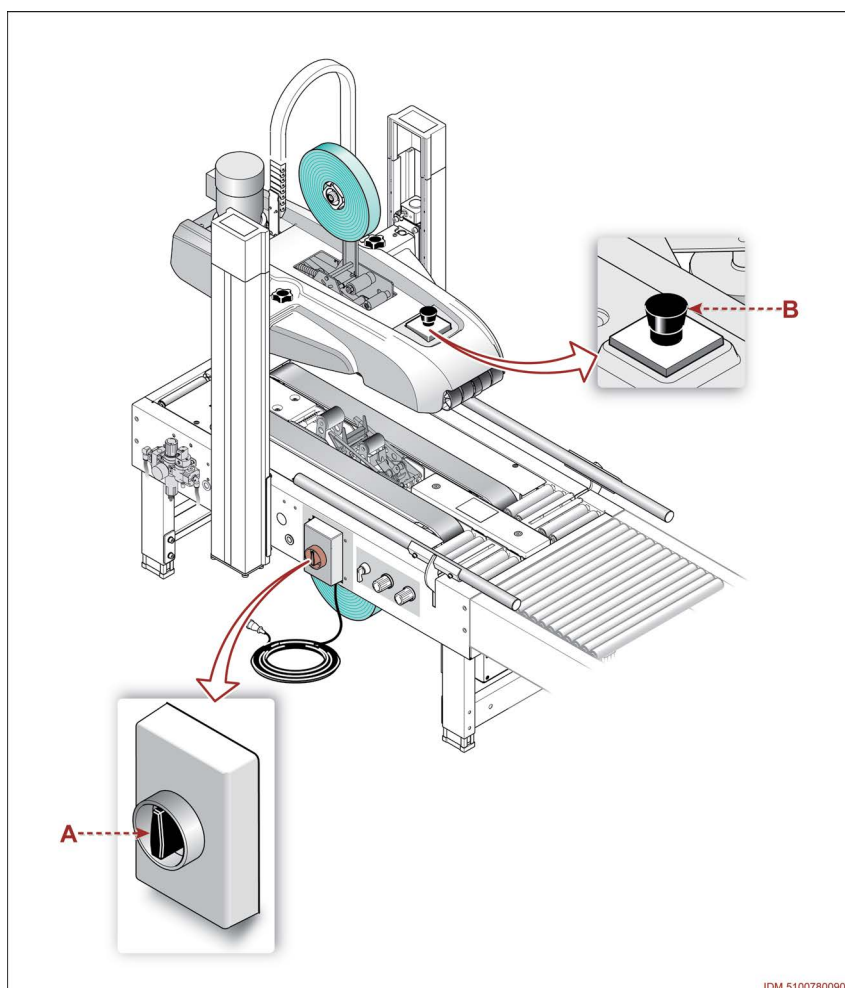
Importante

Gli interventi di ripristino che non rientrano nelle competenze dell'operatore devono essere effettuati da personale autorizzato e con competenze riconosciute.

5. Sbloccare il pulsante arresto di emergenza con un'azione volontaria.

6. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per inserire l'alimentazione elettrica.

- I trasportatori (inferiore e superiore) si avviano.



IDM 51007800900

Predisposizione macchina all'uso

L'elenco riporta alcuni degli interventi necessari per predisporre la macchina alla nastratura.

■ Messa a punto della pressione del trasportatore superiore

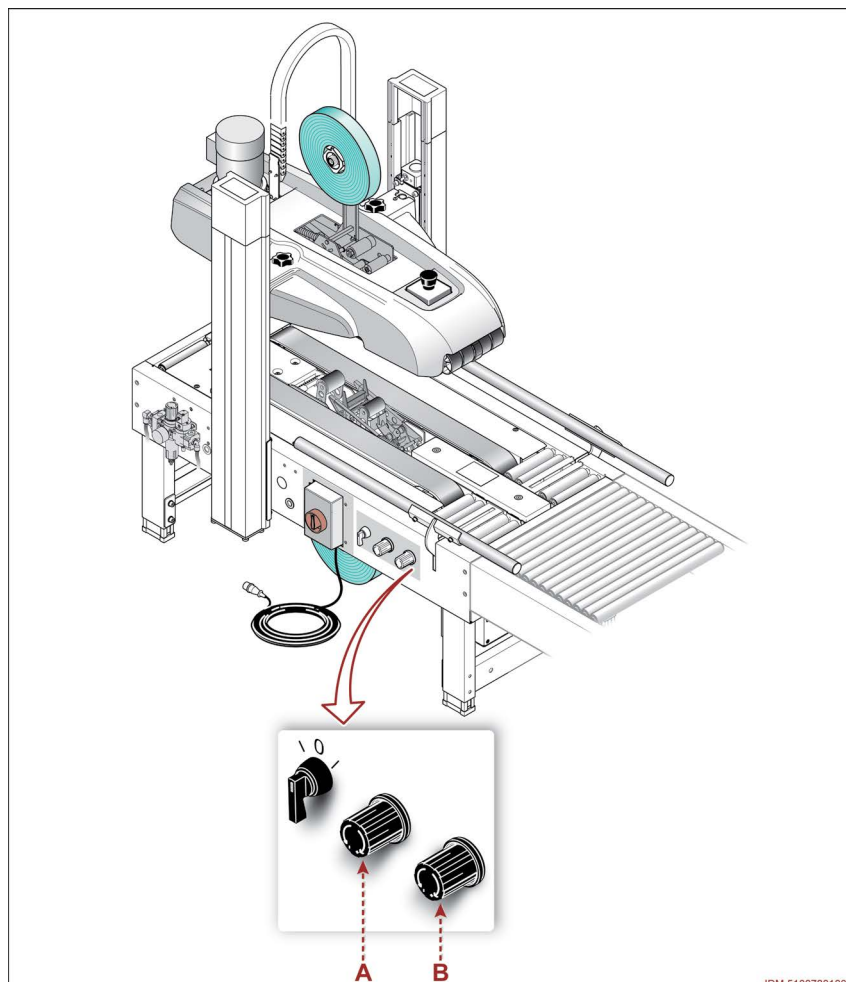
- Agire sul regolatore **A** per modificare il valore in modo che la scatola venga correttamente trasferita per la nastratura.

- Senso orario: il valore diminuisce.
- Senso antiorario: il valore aumenta.

■ Messa a punto della pressione barre del centratore

- Agire sul regolatore **B** per modificare il valore in modo che la scatola venga mantenuta correttamente in posizione.

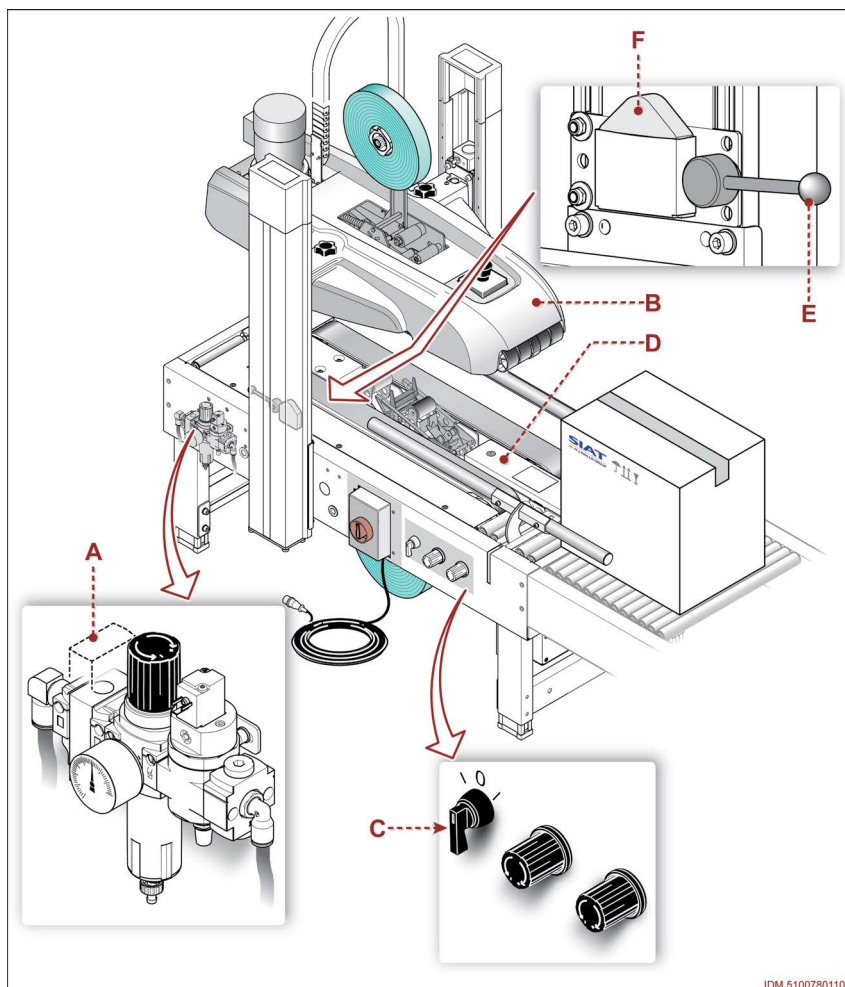
- Senso orario: il valore aumenta.
- Senso antiorario: il valore diminuisce.



IDM 51007801000

■ Messa a punto del finecorsa del trasportatore superiore

1. Predisporre una scatola del nuovo formato con le falde inferiori e superiori chiuse con nastro adesivo.
2. Aprire il rubinetto **A** per attivare l'alimentazione pneumatica.
3. Sollevare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
4. Appoggiare la scatola sul tastatore **D**.
 - Le barre del centratore si sollevano per allineare e mantenere in posizione la scatola.
5. Abbassare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
6. Ruotare la leva **E** per sbloccare il finecorsa **F**.
7. Appoggiare il finecorsa **F** (senza premerlo) al riscontro del trasportatore superiore e bloccarlo con la leva **E**.
 - **Posizionare il finecorsa più in basso di circa 10 mm, per nastrire correttamente anche le scatole con leggere differenze in altezza.**



NOTA

Per ottimizzare la produttività di scatole con varie altezze, si consiglia di raggrupparle in lotti omogenei. Usare come riferimento l'altezza della scatola più bassa quando non è possibile raggrupparle in lotti omogenei.

8. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.
9. Rimuovere la scatola.

Importante

Per evitare scarti eccessivi, all'inizio della produzione controllare che l'intervento sia stato effettuato correttamente.

Raccomandazioni per interventi di manutenzione

- Il personale autorizzato alla manutenzione ordinaria deve avere competenze riconosciute e particolari capacità nel settore di intervento.
- Qualsiasi intervento sull'impianto elettrico va effettuato SOLO da tecnici con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.
- Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
- Indossare, in base al tipo di intervento da effettuare, i Dispositivi di Protezione Individuale indicati nelle "Istruzioni per l'uso" e quelli previsti dalle leggi sul lavoro.
- Attivare tutte le misure di sicurezza previste e valutare se sussistono energie residue prima di effettuare gli interventi.
- Effettuare gli interventi in zone non facilmente accessibili o pericolose SOLO dopo aver predisposto le condizioni di sicurezza necessarie.
- Effettuare gli interventi SOLO secondo le modalità indicate dal costruttore nelle "Istruzioni per l'uso".
- Effettuare tutti gli interventi SOLO con attrezzi idonei e in buono stato, per evitare di danneggiare componenti e parti dell'unità di lavoro.
- Ripristinare, al completamento degli interventi, tutte le condizioni di sicurezza previste per prevenire e minimizzare i rischi durante l'interazione uomo-macchina.
- Controllare, al termine degli interventi, che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento o in zone a rischio.
- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore qualora si rendano necessari interventi non descritti nelle "Istruzioni per l'uso".
- Far effettuare gli interventi di MANUTENZIONE STRAORDINARIA solo da tecnici con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore di intervento.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

Intervalli manutenzione programmata

Mantenere la macchina in condizioni di massima efficienza ed effettuare la manutenzione programmata secondo la frequenza e le modalità indicate dal costruttore.

- Una buona manutenzione consentirà di mantenere nel tempo le prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un livello costante dei requisiti di sicurezza.

Tabella intervalli manutenzione

Ogni giorno di lavoro

Componente	Intervento da effettuare	Procedure da attuare
Dispositivi di sicurezza	Controllo efficienza	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare che i dispositivi elencati siano efficienti. - Pulsante arresto emergenza - Sezionatore elettrico generale - Protezione lama di taglio

Ogni 40 ore di lavoro (max 1 settimana)

Componente	Intervento da effettuare	Procedure da attuare
Macchina e unità nastrante	Pulizia	<ul style="list-style-type: none"> - Rimuovere lo sporco e i residui con l'uso di un sistema di aspirazione adeguato. - Usare un panno pulito e asciutto (non abrasivo).
Lama di taglio	Pulizia	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire la lama di taglio (Vedi "Pulizia lama di taglio").
Gruppo trattamento aria	Verifica presenza condensa	<ul style="list-style-type: none"> - Scaricare la condensa

Ogni 600 ore di lavoro (max 3 mesi)

Componente	Intervento da effettuare	Procedure da attuare
Rulli unità nastrante	Lubrificazione	<ul style="list-style-type: none"> - Usare lubrificante spray (Vedi "Schema punti di lubrificazione").

Ogni 1200 ore di lavoro (max 6 mesi)

Componente	Intervento da effettuare	Procedure da attuare
Cinghie trasportatori (inferiore e superiore)	Controllo usura	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare lo stato di usura delle cinghie. - Sostituire le cinghie (Vedi "Sostituzione cinghie trasportatore inferiore" - "Sostituzione cinghie trasportatore superiore").
Anelli pulegge motrici cinghie trasportatori (inferiore e superiore)	Controllo usura	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare lo stato di usura dell'anello di gomma. - Far sostituire il componente se usurato.
Lama di taglio	Controllo usura	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare lo stato d'usura della lama. - Sostituire il componente in caso di segni di usura (Vedi "Sostituzione lama di taglio").
Molle unità nastrante	Controllo efficienza	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'efficienza delle molle. - Far sostituire le molle se i rulli di entrata e uscita scatole non ritornano correttamente in posizione.
Rulli unità nastrante	Controllo usura	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare lo stato di usura dei rulli. - Far sostituire i componenti se usurati.
Catena leve centratore scatole	Controllo tensione	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tensione del componente (Vedi "Regolazione catena azionamento centratore").
	Lubrificazione	<ul style="list-style-type: none"> - Lubrificare tutti i punti di ingrassaggio (Vedi "Schema punti di lubrificazione").

Schema punti di lubrificazione

Lubrificare gli organi raffigurati nei tempi e metodi indicati.

- Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico-fisiche uguali.
- Alcuni componenti (riduttori, cuscinetti, ecc.) non richiedono la lubrificazione perché sono del tipo autolubrificante o “lubrificati a vita”.

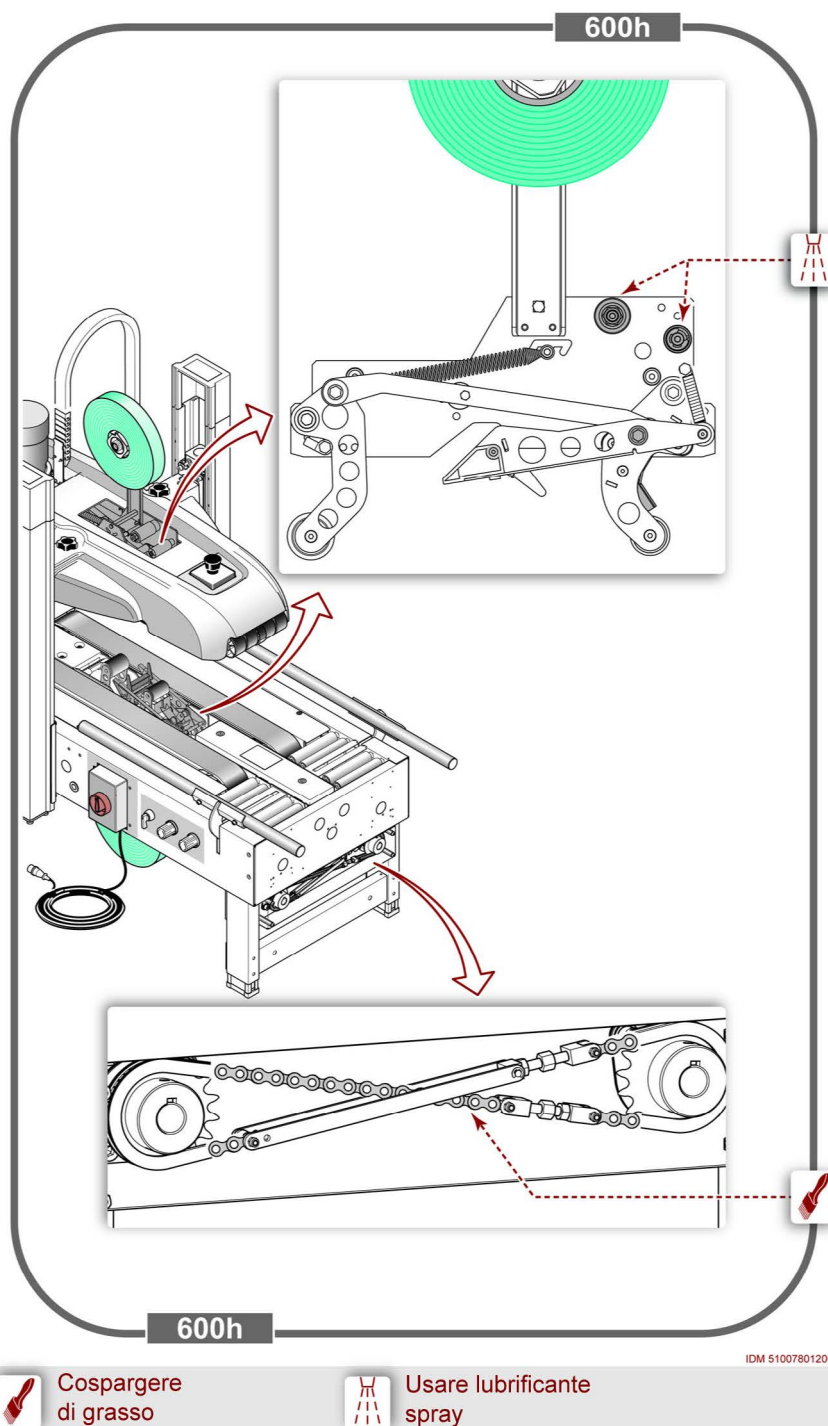


Tabella lubrificanti

Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico-fisiche uguali.

Tabella: Lubrificanti consigliati

Tipo di lubrificante	Marca	Sigla	Componente
Grasso sintetico	Tecnolube Seal	Rheolube 393	- Vite regolazione trasportatore superiore
Olio	Normale olio lubrificante		- Lama di taglio - Rulli unità nastrante

Inconvenienti, cause, rimedi

La tabella riporta l'elenco delle anomalie che possono verificarsi durante il normale esercizio con l'indicazione dei possibili rimedi.

Tabella: Anomalie di funzionamento

Inconveniente	Causa	Rimedio
Con sezionatore elettrico A in posizione "ON", il funzionamento non si avvia.	Pulsante arresto emergenza premuto	- Sbloccare il pulsante arresto di emergenza con un'azione volontaria.
	Cortocircuito del motore elettrico con intervento dell'interruttore magnetotermico	- Far individuare le cause che hanno comportato l'anomalia.
Le pulegge motrici ruotano ma le cinghie dei trasportatori (inferiore e superiore) non avanzano in modo uniforme.	Cinghie trasportatori (inferiore e superiore) non correttamente tensionate	- Effettuare la regolazione (Vedi "Regolazione cinghie trasportatore inferiore" - "Regolazione cinghie trasportatore superiore").
	Anelli pulegge motrici cinghie trasportatori (inferiore e superiore) usurati	- Far sostituire i componenti.
Le cinghie dei trasportatori non trasferiscono la scatola in modo uniforme.	Cinghie trasportatori (inferiore e superiore) usurate	- Effettuare la sostituzione (Vedi "Sostituzione cinghie trasportatore inferiore" - "Sostituzione cinghie trasportatore superiore").
La scatola non viene nastrata perché il trasportatore superiore rimane in posizione alta.	Selettore ruotato in posizione "Freccia in alto"	- Ruotare il selettore in posizione "Freccia in basso".
Le barre del centratore non si sollevano per allineare e bloccare in posizione la scatola.	Pressione di attivazione delle barre insufficiente	- Regolare la pressione di attivazione delle barre (Vedi "Messa a punto della pressione barre del centratore").
Il nastro adesivo applicato sulla scatola risulta increspato.	Rulli entrata e uscita scatola non correttamente regolati	- Far regolare i componenti.
Il nastro adesivo non risulta centrato rispetto alla scatola.	Rotolo nastro adesivo non correttamente centrato.	- Effettuare la regolazione (Vedi Controllo centratura nastro adesivo)
Il nastro adesivo applicato sulla scatola risulta frastagliato.	Lama di taglio con residui di colla	- Pulire la lama di taglio (Vedi "Pulizia lama di taglio").
	Lama di taglio usurata	- Effettuare la sostituzione (Vedi "Sostituzione lama di taglio").
Il nastro adesivo applicato sulla scatola risulta ripiegato.	Rulli unità nastrante con residui di colla e di sporco	- Pulire ed eliminare i residui dai rulli.
	Rulli unità nastrante usurati	- Far sostituire i componenti.

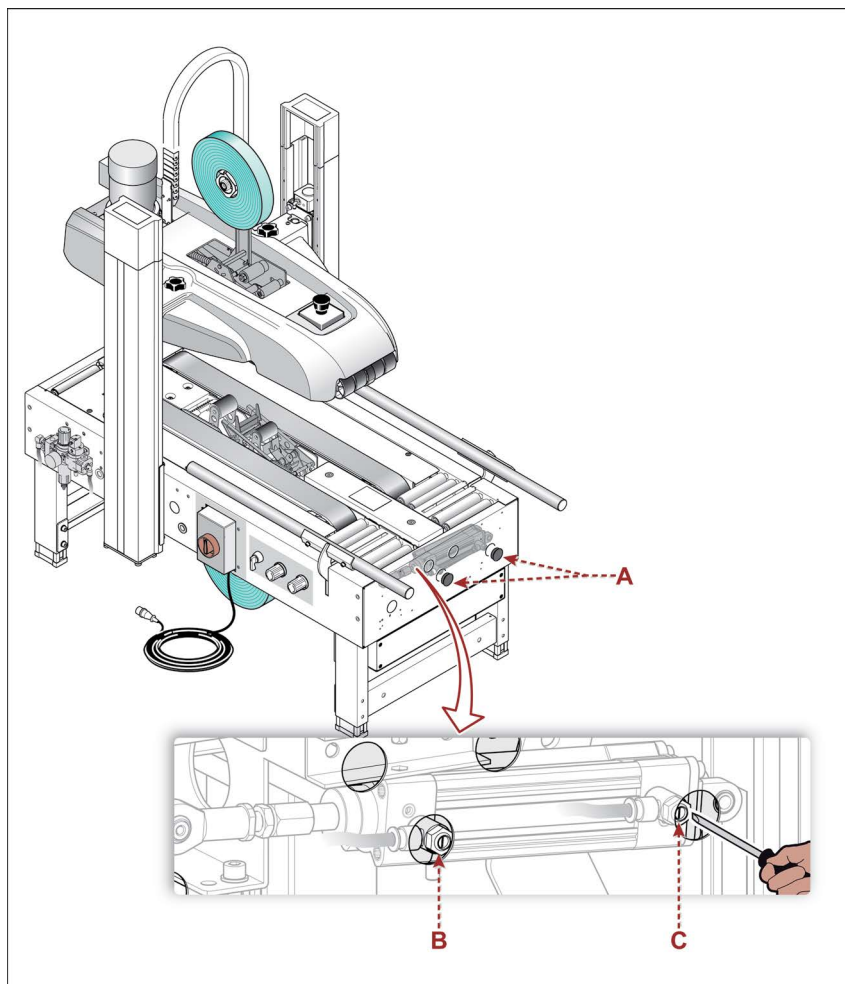
Regolazione velocità centratore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Scollegare il piano di appoggio (fisso o rulliera) per agevolare l'intervento.
3. Rimuovere i tappi di protezione **A**.
4. Regolare la velocità di apertura e chiusura del centratore scatole tramite i regolatori di flusso **B-C**.
 - Velocità di chiusura: agire sul regolatore di flusso **B**.
 - Velocità di apertura: agire sul regolatore di flusso **C**.
 - Senso orario: il valore diminuisce.
 - Senso antiorario: il valore aumenta.
5. Effettuare una prima piccola variazione e verificare se la velocità è adeguata.
6. Ripetere l'intervento con piccole variazioni fino ad ottenere la velocità definitiva di interesse.
7. Rimontare i tappi **A** ad operazione ultimata.



Regolazione catena azionamento centratore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

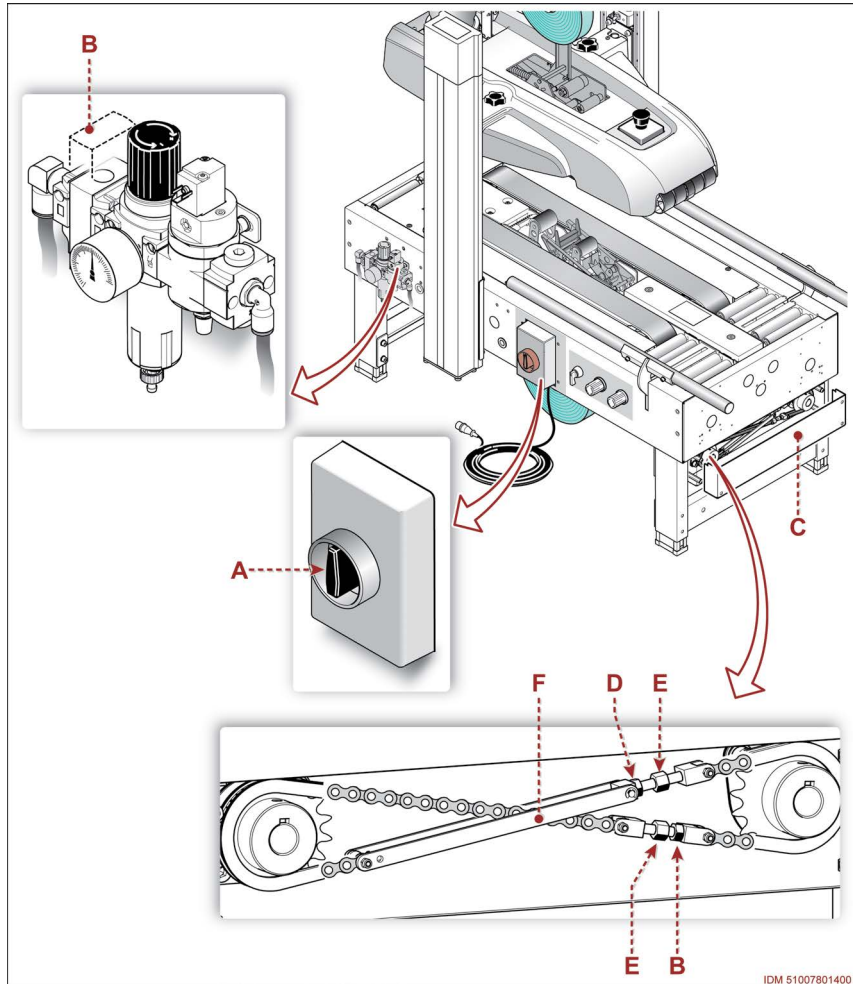
I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
 2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
 3. Chiudere il rubinetto **B** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
 4. Scollegare il piano di appoggio (fisso o rulliera) per agevolare l'intervento.
 5. Svitare le viti per smontare il riparo **C**.
 6. Allentare i controdadi **D**.
 7. Agire, in egual misura, sulle viti **E** per regolare la tensione della catena **F**.
- L'intervento va effettuato in egual misura per mantenere in fase la chiusura e l'apertura delle barre **E** del centratore.

Importante

Non tensionare eccessivamente per non provocare anomalie di funzionamento.



8. Serrare i controdadi **D** a regolazione ultimata.
 9. Montare il riparo **C** e fissarlo con le viti.
 10. Aprire il rubinetto **B** per attivare l'alimentazione pneumatica.
 11. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.
- Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.

Pulizia e sostituzione filtro aria

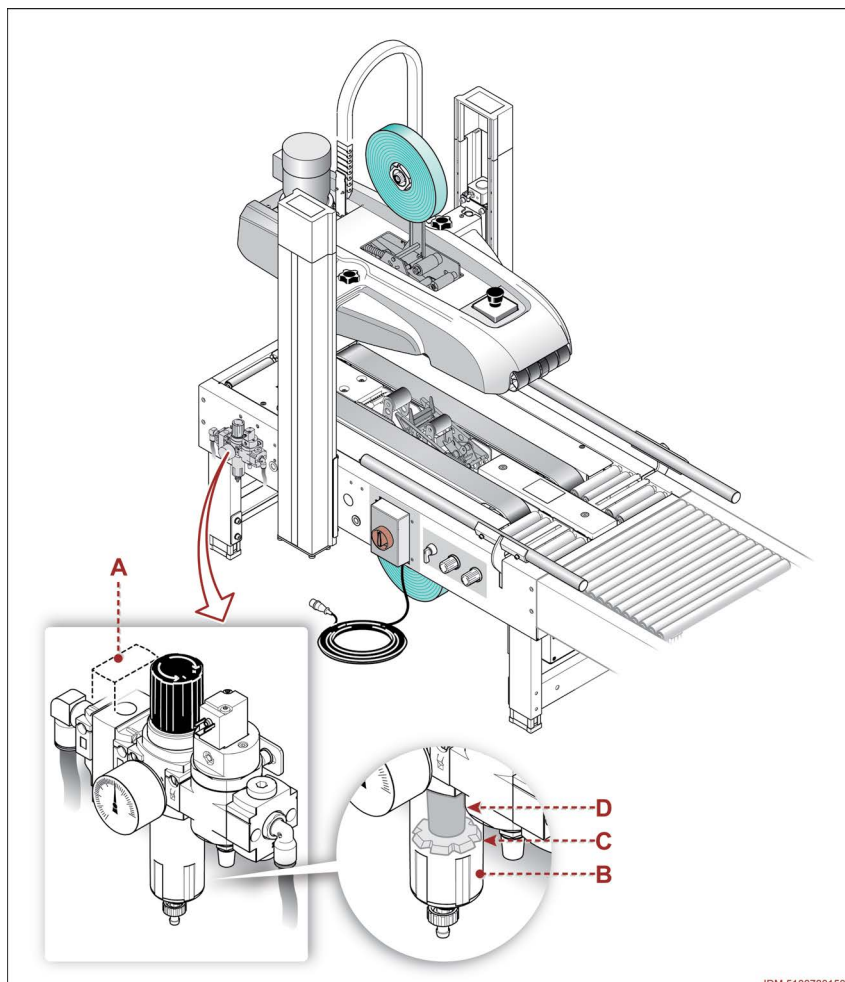
L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. **Chiudere il rubinetto A** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
2. Smontare la tazza **B**.
3. Svitare la ghiera **C** ed estrarre la cartuccia filtro **D**.
4. Pulire il filtro e l'interno della tazza con aria compressa a secco.
5. Controllare lo stato del filtro e, se risulta danneggiato, sostituirlo con un ricambio originale.
6. Rimontare la cartuccia filtro **D** e avvitare la ghiera **C**.
7. Rimontare la tazza **B**.
8. Aprire il rubinetto **A** per attivare l'alimentazione pneumatica.



Importante

Sostituire i componenti **SOLO** con **RICAMBI ORIGINALI** o con caratteristiche progettuali e funzionali **UGUALI**.



IDM 51007801500

Regolazione cinghie trasportatore inferiore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

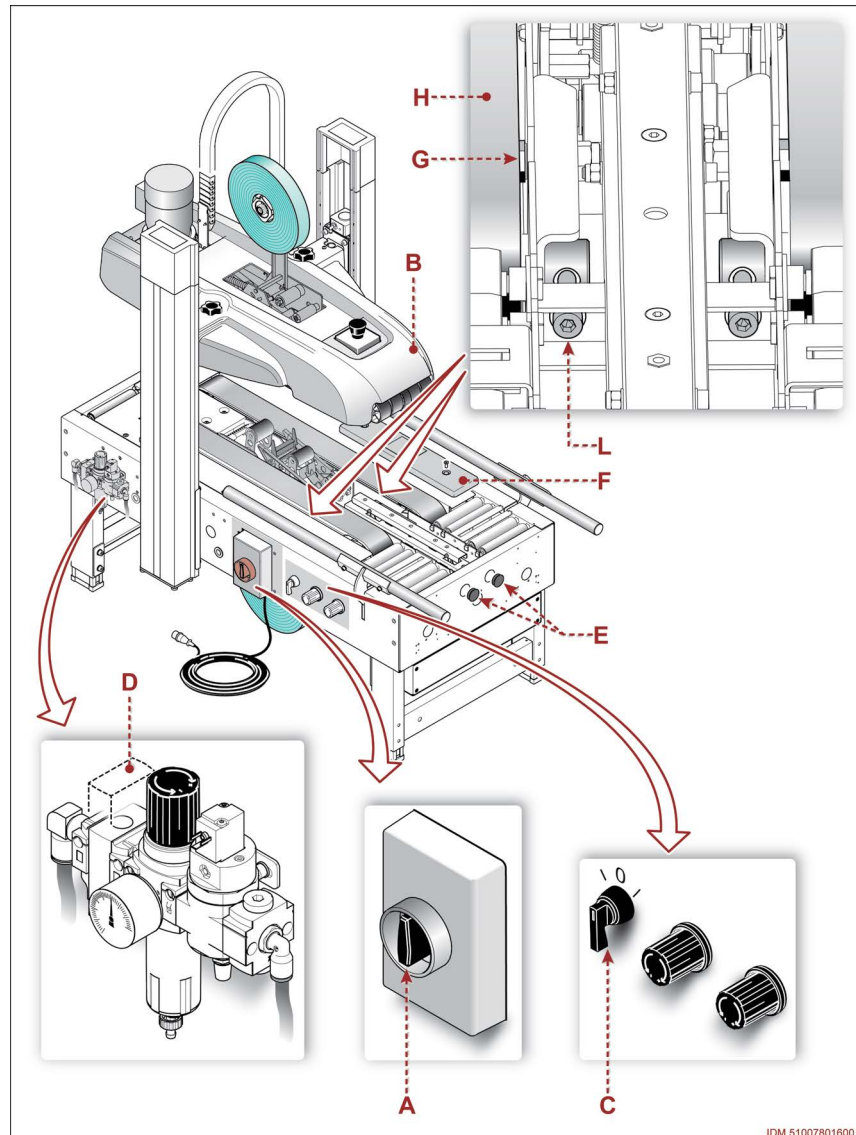
– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Scollegare il piano di appoggio (fisso o rulliera) per agevolare l'intervento.
3. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
4. Sollevare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
5. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
6. Rimuovere i tappi di protezione **E**.
7. Svitare le viti e smontare il tastatore **F**.
8. Allentare leggermente il dado **G**.
9. Regolare la tensione della cinghia **H** tramite il sistema di regolazione **L**.

Importante

Non tensionare eccessivamente per non provocare anomalie di funzionamento.

10. Serrare il dado **G**.
11. Ripetere gli interventi sull'altro componente uguale.



NOTA

Regolare le cinghie alla stessa tensione.

12. Montare il tastatore **F** e fissarlo con le viti.
 13. Rimontare i tappi **E** ad operazione ultimata.
 14. Collegare il piano di appoggio (fisso o rulliera).
 15. Aprire il rubinetto **D** per attivare l'alimentazione pneumatica.
 16. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.
 17. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.
- **Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.**

Regolazione cinghie trasportatore superiore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
3. Abbassare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
4. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
5. Svitare i pomelli **E** e smontare il riparo **F**.
6. Svitare la vite **G**.
7. Rimuovere il supporto **H** e appoggiarlo sul trasportatore superiore.
8. Allentare leggermente il dado **L**.
9. Regolare la tensione della cinghia **M** tramite il sistema di regolazione **N**.

Importante

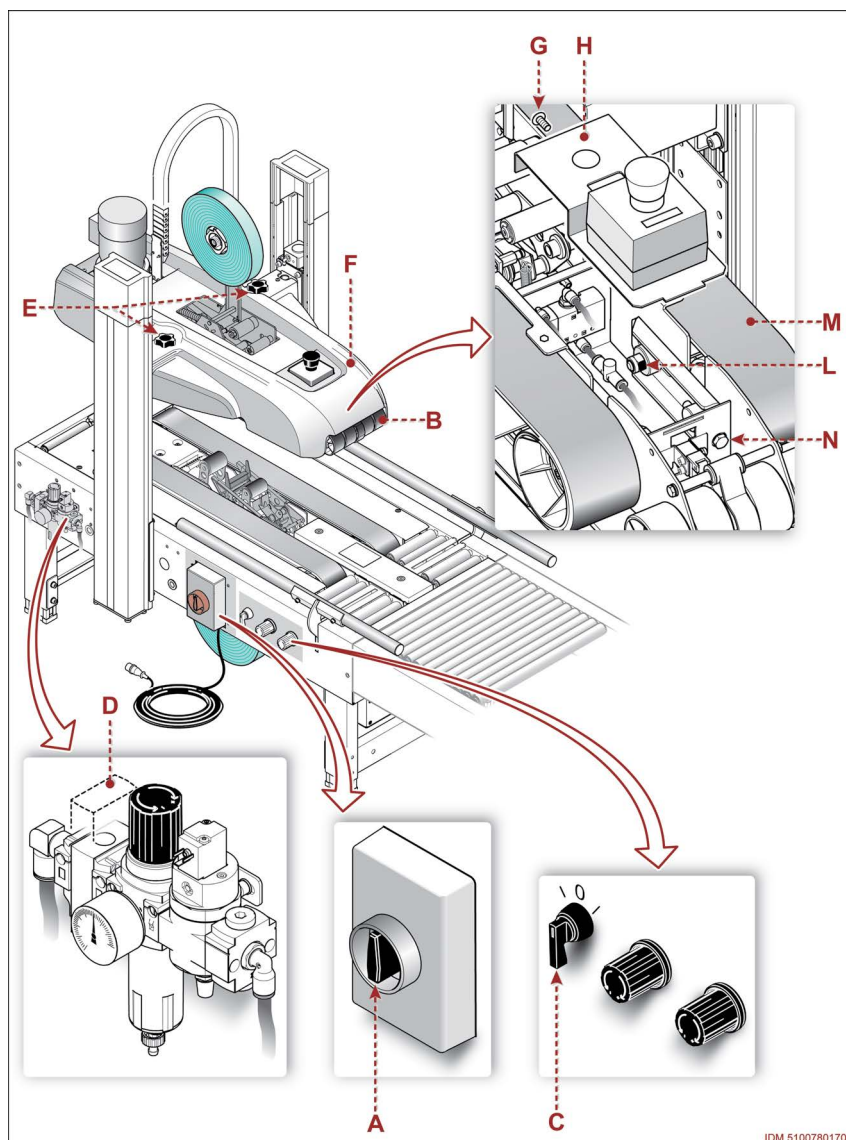
Non tensionare eccessivamente per non provocare anomalie di funzionamento.

10. Serrare il dado **L**.
11. Ripetere gli interventi sull'altro componente uguale.

NOTA

Regolare le cinghie alla stessa tensione.

12. Montare il componente **H** nella posizione originaria e fissarlo con la vite **G**.
 13. Montare il riparo **F** e fissarlo con i pomelli **E**.
 14. Aprire il rubinetto **D** per attivare l'alimentazione pneumatica.
 15. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.
 16. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.
- **Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.**



IDM 51007801700

Sostituzione cinghie trasportatore inferiore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

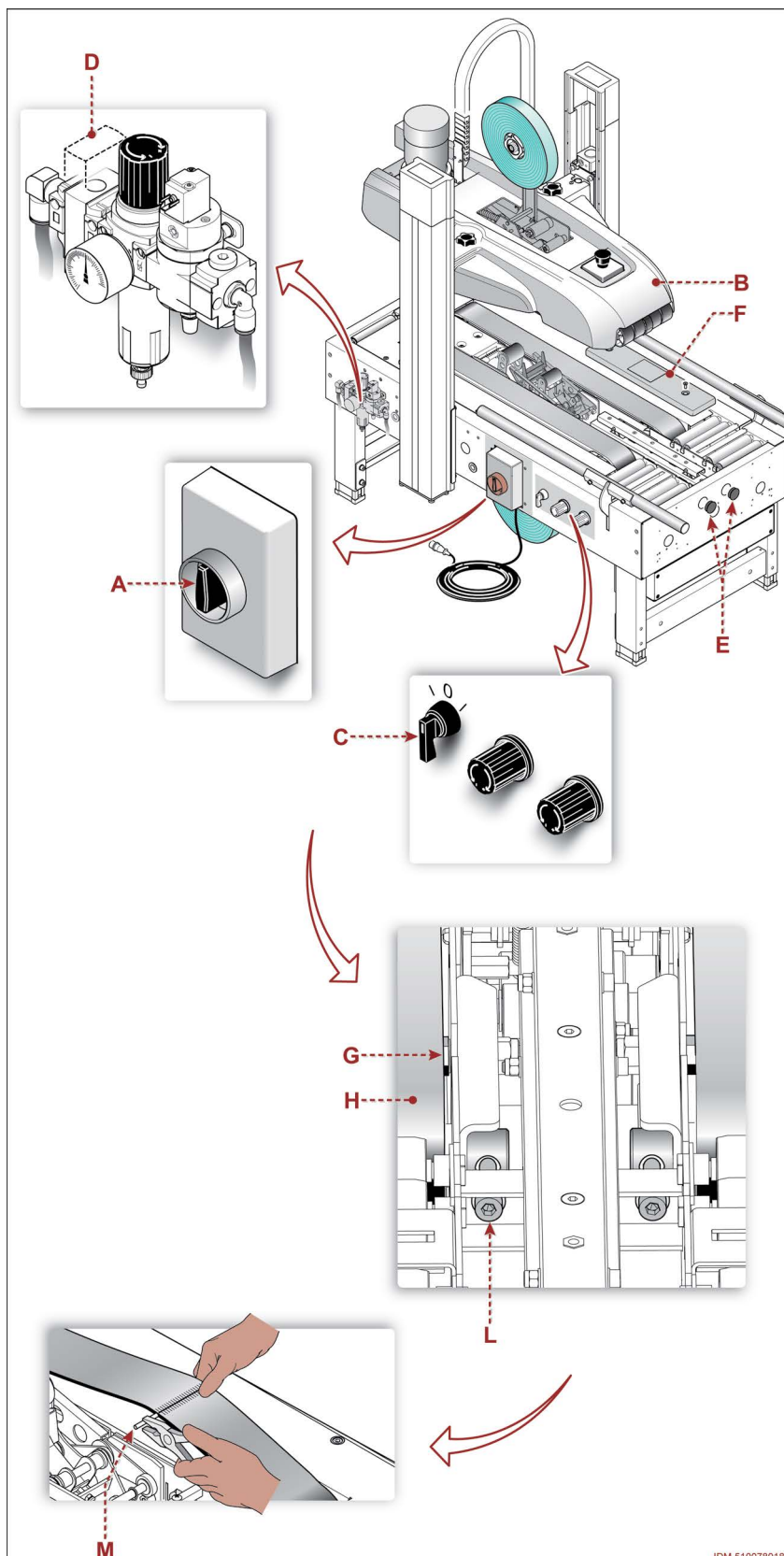
I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Scollegare il piano di appoggio (fisso o rulliera) per agevolare l'intervento.
3. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
4. Sollevare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
5. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
6. Rimuovere i tappi di protezione **E**.
7. Svitare le viti e smontare il tastatore **F**.
8. Allentare leggermente il dado **G**.
9. Allentare completamente la cinghia **H** tramite il sistema di regolazione **L**.
10. Posizionare manualmente la maglia di giunzione in un punto facilmente accessibile.
11. Sfilare il perno **M**.
12. Collegare l'estremità della cinghia da sostituire con quella nuova, in modo da facilitarne la sostituzione.
13. Sfilare la cinghia da sostituire fino al collegamento con la nuova e scollegare le estremità.
14. Collegare le estremità della cinghia ed infilare il perno **M**.
15. Ripetere la procedura per sostituire la cinghia sull'altro lato.

NOTA

Sostituire i componenti **SOLO** con **RICAMBI ORIGINALI** o con caratteristiche progettuali e funzionali **UGUALI**.



16. Regolare la tensione della cinghia H tramite il sistema di regolazione L.

Importante

Non tensionare eccessivamente per non provocare anomalie di funzionamento.

17. Serrare il dado G.

18. Ripetere gli interventi sull'altro componente uguale.

NOTA

Regolare le cinghie alla stessa tensione.

19. Montare il tastatore F e fissarlo con le viti.

20. Rimontare i tappi E ad operazione ultimata.

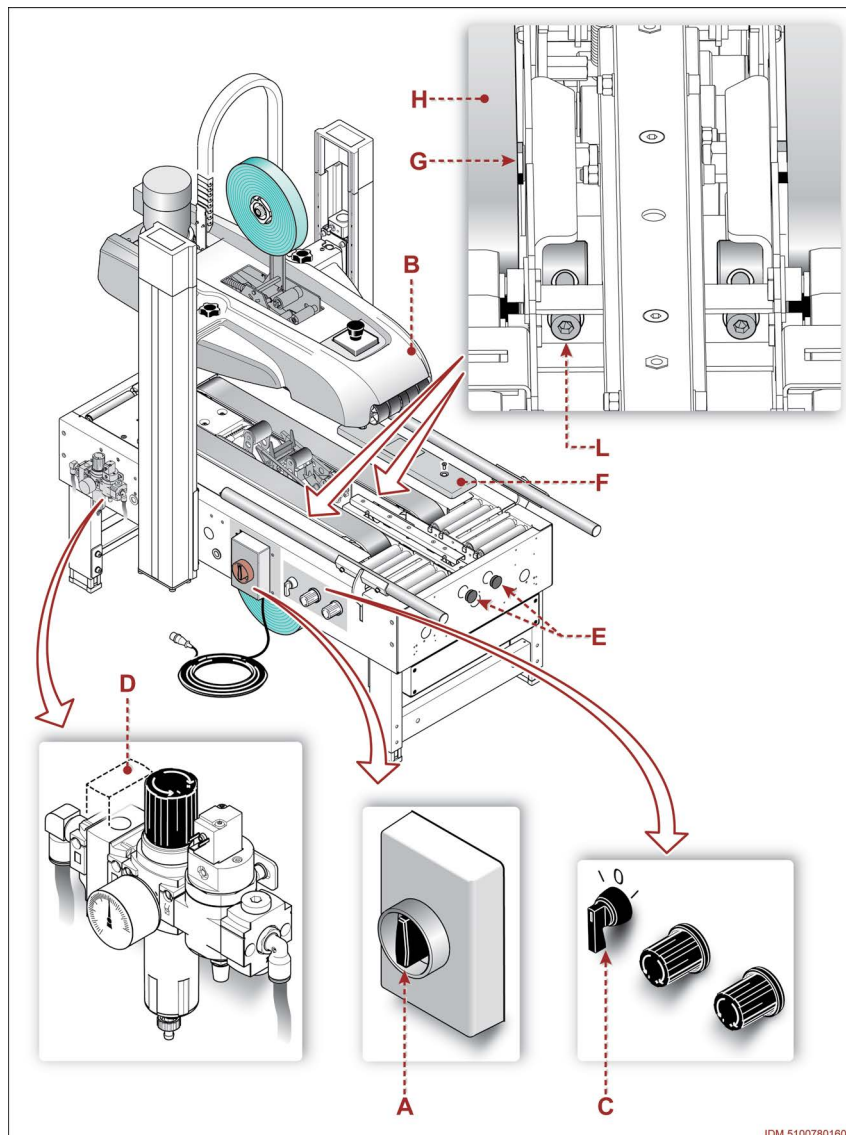
21. Collegare il piano di appoggio (fisso o rulliera).

22. Aprire il rubinetto D per attivare l'alimentazione pneumatica.

23. Ruotare il selettore C in posizione centrale.

24. Ruotare il sezionatore generale A in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.

- Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.



IDM 51007801600

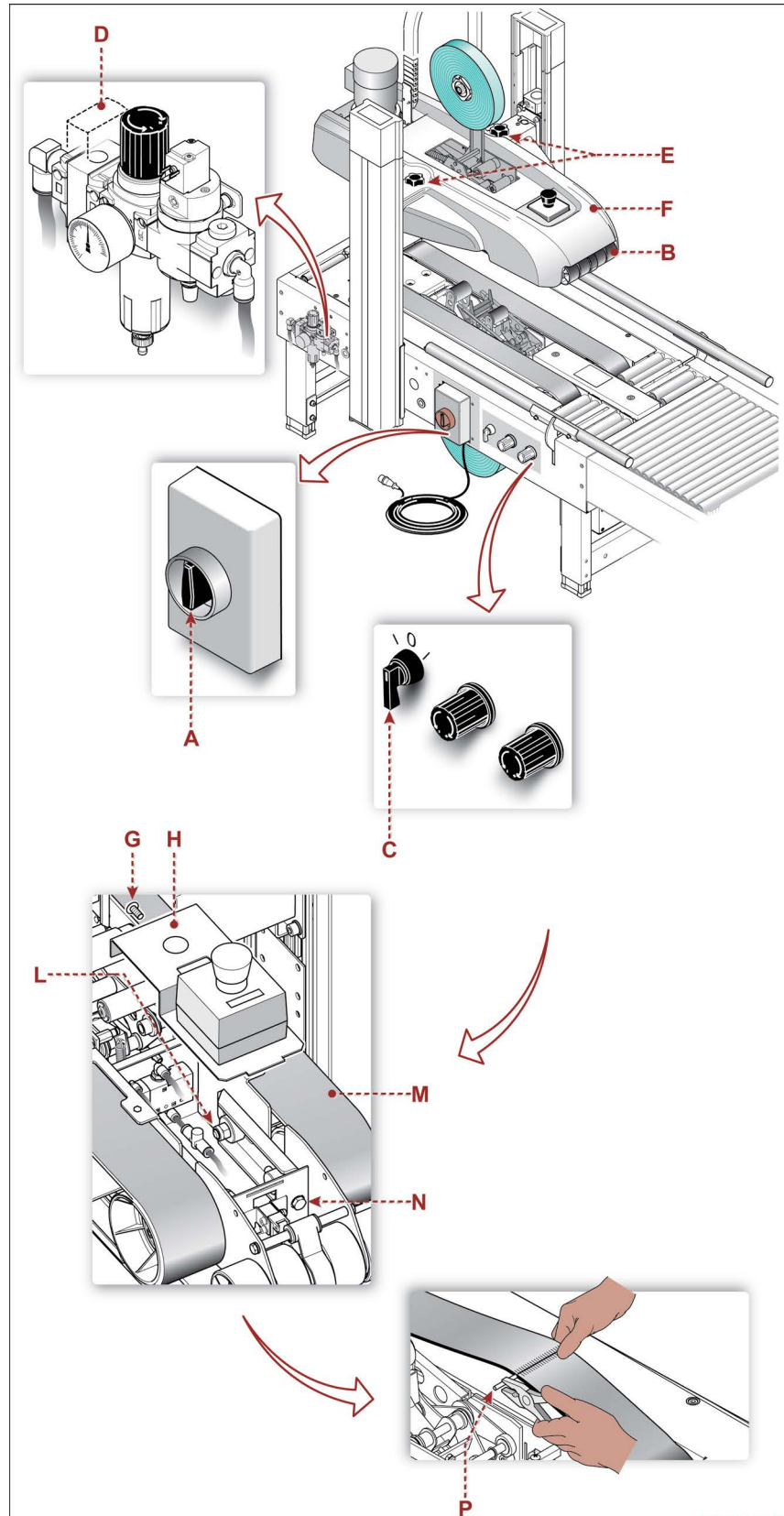
Sostituzione cinghie trasportatore superiore

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
3. Abbassare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
4. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
5. Svitare i pomelli **E** e smontare il riparo **F**.
6. Svitare la vite **G**.
7. Rimuovere il supporto **H** e appoggiarlo sul trasportatore superiore.
8. Allentare leggermente il dado **L**.
9. Allentare completamente la cinghia **M** tramite il sistema di regolazione **N**.
10. Posizionare manualmente la maglia di giunzione in un punto facilmente accessibile.
11. Sfilare il perno **P**.
12. Collegare l'estremità della cinghia da sostituire con quella nuova, in modo da facilitarne la sostituzione.
13. Sfilare la cinghia da sostituire fino al collegamento con la nuova e scollegare le estremità.
14. Collegare le estremità della cinghia ed infilare il perno **P**.
15. Ripetere la procedura per sostituire la cinghia sull'altro lato.



NOTA

Sostituire i componenti **SOLO** con **RICAMBI ORIGINALI** o con caratteristiche progettuali e funzionali **UGUALI**.

16. Regolare la tensione della cinghia **M** tramite il sistema di regolazione **N**.

Importante

Non tensionare eccessivamente per non provocare anomalie di funzionamento.

17. Serrare il dado **L**.

18. Ripetere gli interventi sull'altro componente uguale.

NOTA

Regolare le cinghie alla stessa tensione.

19. Montare il componente **H** nella posizione originaria e fissarlo con la vite **G**.

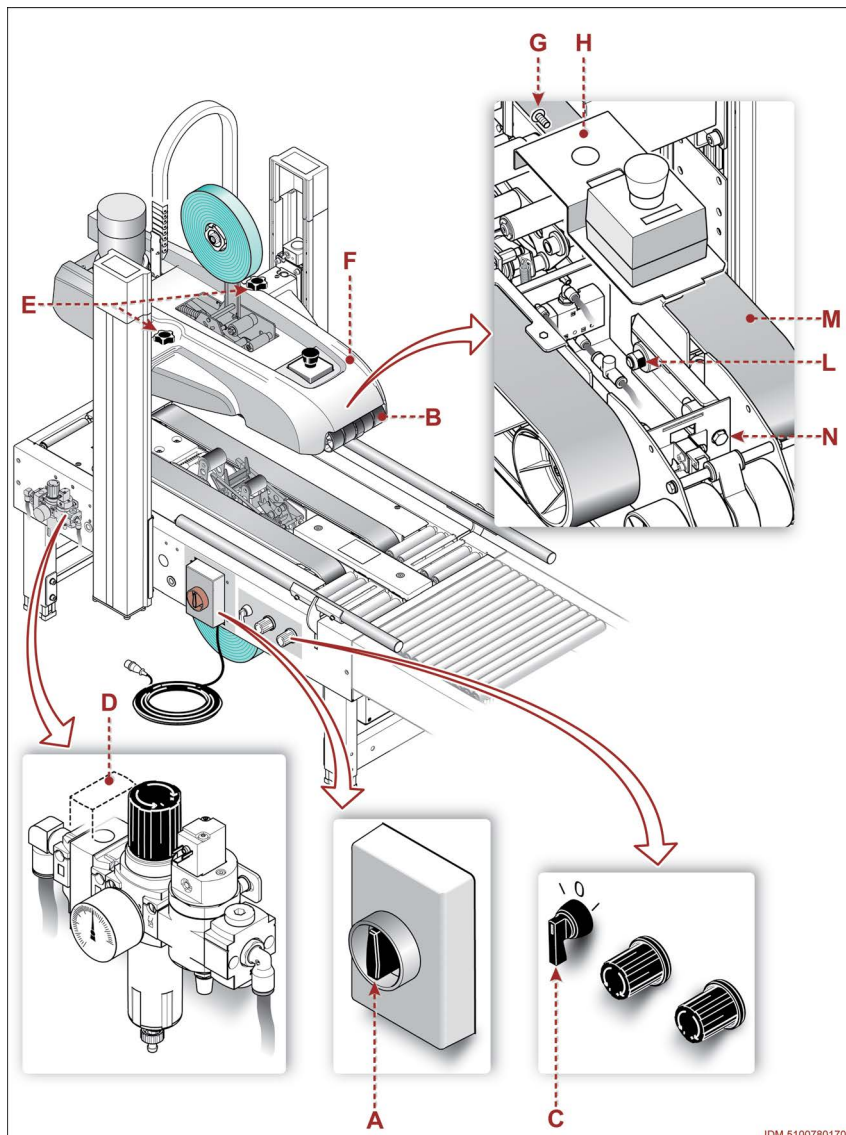
20. Montare il riparo **F** e fissarlo con i pomelli **E**.

21. Aprire il rubinetto **D** per attivare l'alimentazione pneumatica.

22. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.

23. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.

- Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.



IDM 51007801700

Sostituzione Set gambe altezza 600 mm (AS80)

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

- L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
3. Abbassare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
4. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
5. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
6. Sollevare la macchina ad una altezza sufficiente per effettuare l'intervento.

! Importante

Effettuare tutti gli interventi di movimentazione con l'uso di dispositivi di sollevamento, agganciati in modo da evitare spostamenti improvvisi.

7. Allentare le viti **E**.
 8. Sfilare il piede **F**.
 9. Ripetere gli interventi sugli altri componenti uguali.
 10. Inserire il nuovo piede e fissarlo con le viti **E** alla quota di interesse.
- Usare la scala graduata **G** come riferimento.

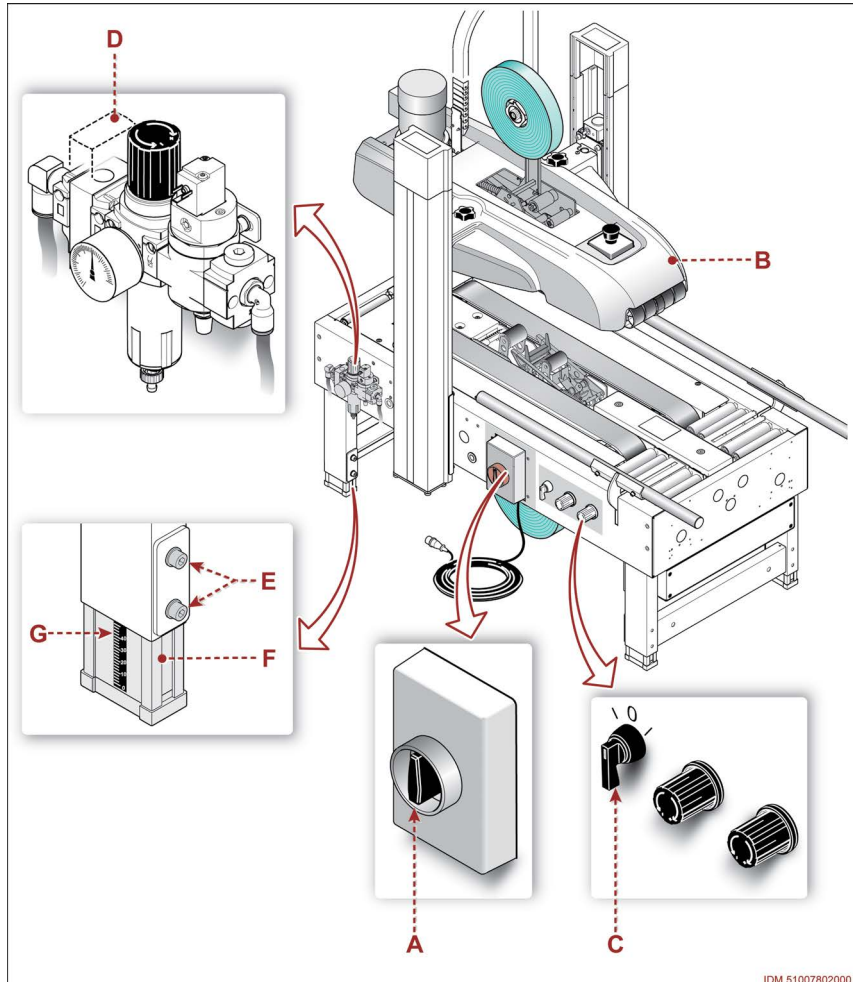
NOTA

I valori indicati nella scala graduata corrispondono all'altezza del piano di lavoro da terra.

11. Ripetere l'intervento sugli altri componenti uguali.
12. Appoggiare la macchina al pavimento.
13. Controllare il livellamento (longitudinale e trasversale) della macchina.

NOTA

Per assicurare il corretto livellamento, intervenire sulle viti per regolare la quota dei piedi che generano il difetto.



IDM 51007802000

14. Aprire il rubinetto **D** per attivare l'alimentazione pneumatica.
 15. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.
 16. Collegare la spina alla presa dell'alimentazione elettrica.
 17. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "I" (ON) per attivare l'alimentazione elettrica.
- **Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.**

Montaggio Set ruote per piedi (AS77)

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

I requisiti richiesti sono fondamentali per operare in condizioni di sicurezza.

– L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
2. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "O" (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.
3. Abbassare il trasportatore superiore **B** tramite il selettore **C**.
4. Chiudere il rubinetto **D** per interrompere l'alimentazione pneumatica.
5. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
6. Sollevare la macchina ad una altezza sufficiente per effettuare l'intervento.

Importante

Effettuare tutti gli interventi di movimentazione con l'uso di dispositivi di sollevamento, agganciati in modo da evitare spostamenti improvvisi.

7. Smontare il componente **E**.
8. Inserire la ruota **F** nel piede **G** e fissarla con le viti **H**.
9. Ripetere gli interventi sugli altri componenti uguali.
10. Allentare leggermente le viti **L**.
11. Regolare il piede **G** alla quota di interesse e fissarlo con le viti **L**.

– Usare la scala graduata **M** come riferimento.

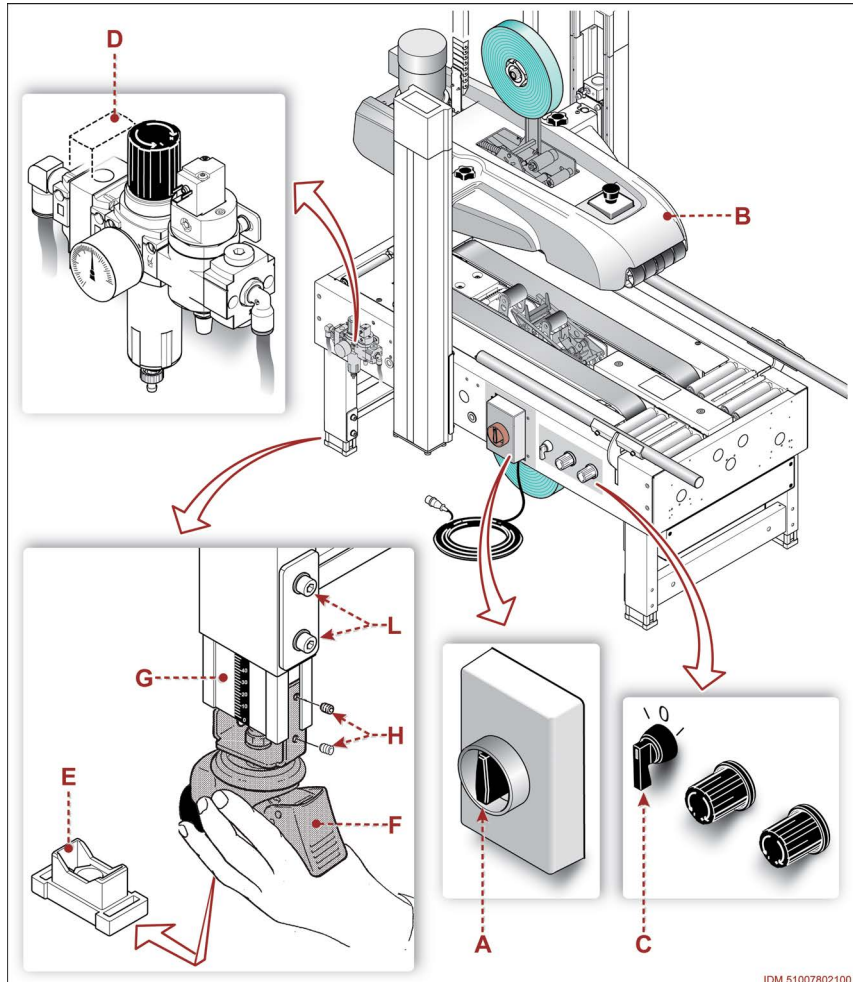
NOTA

Alla quota di riferimento indicata nella scala graduata **M** sottrarre 100 mm corrispondenti all'altezza della ruota.

12. Ripetere gli interventi sugli altri componenti uguali.
13. Appoggiare la macchina al pavimento.
14. Trasferire e posizionare la macchina nella zona di installazione.
15. Controllare il livellamento (longitudinale e trasversale) della macchina.

NOTA

Per assicurare il corretto livellamento, intervenire sulle viti per regolare la quota dei piedi che generano il difetto.



IDM 51007802100

16. Bloccare le ruote tramite gli appositi sistemi di frenatura.

- **L'intervento è necessario per mantenere in posizione la macchina ed evitare spostamenti.**

17. Aprire il rubinetto **D** per attivare l'alimentazione pneumatica.

18. Ruotare il selettore **C** in posizione centrale.

19. Collegare la spina alla presa dell'alimentazione elettrica.

20. Ruotare il sezionatore generale **A** in posizione "**I**" (**ON**) per attivare l'alimentazione elettrica.

- **Al termine degli interventi, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità di organi in movimento o zone a rischio.**

Dismissione e rottamazione macchina

■ Dismissione macchina

- Scollegare le alimentazioni delle fonti di energia (elettrica, pneumatica, ecc.) in modo da impedire il riavvio.
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.
- Depositare la macchina in un luogo non facilmente accessibile da parte di persone estranee.

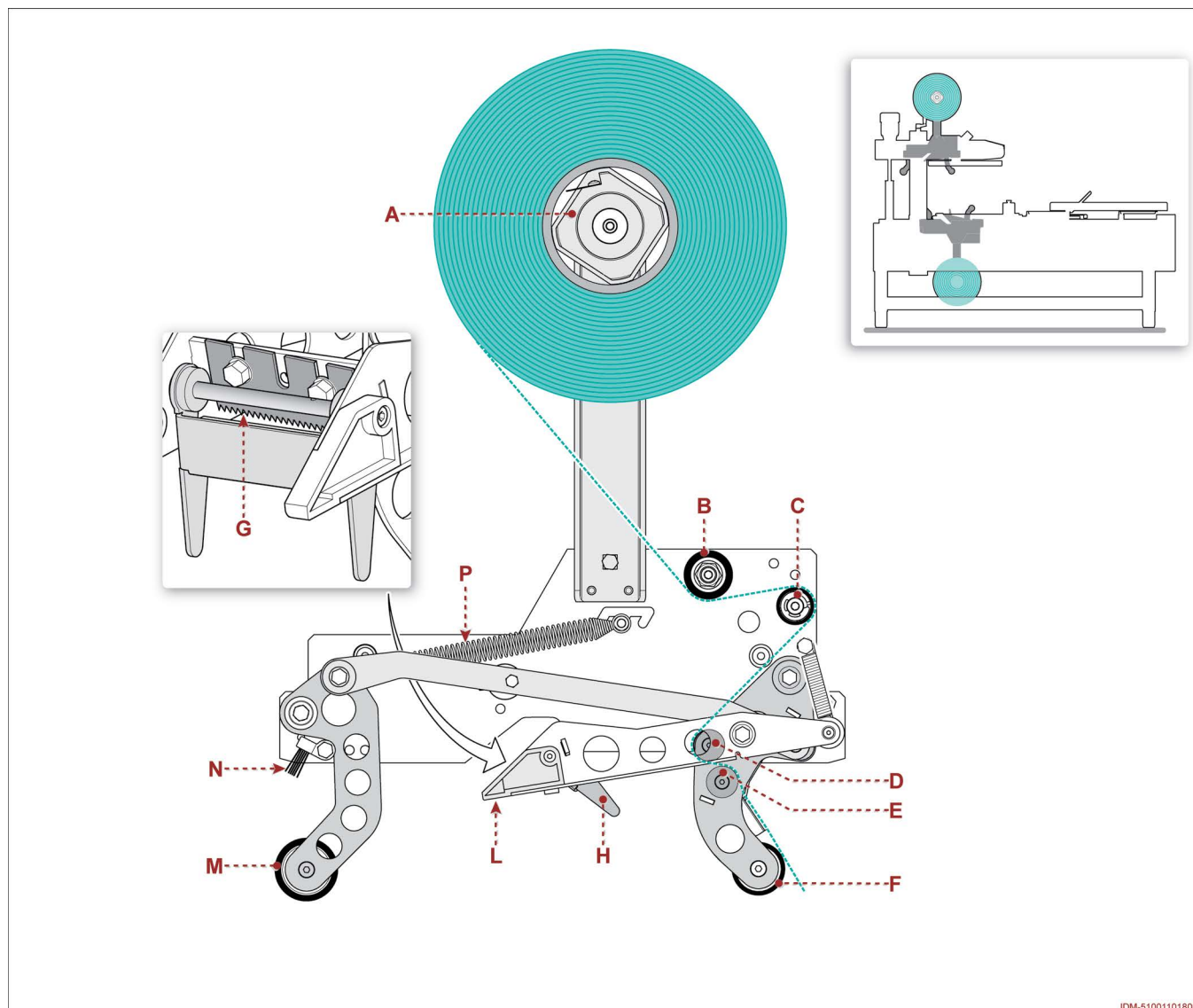
■ Rottamazione macchina

- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.
- La rottamazione va affidata a centri autorizzati con personale in possesso di esperienza e attrezzature adeguate per operare in condizioni di sicurezza.
- Chi effettua la rottamazione deve individuare le eventuali energie residue e attuare un “piano di sicurezza” al fine di eliminare rischi inattesi.
- I componenti vanno selezionati in base alle caratteristiche chimiche e fisiche del materiale e smaltiti in modo differenziato secondo le leggi vigenti.

Descrizione unità nastrante

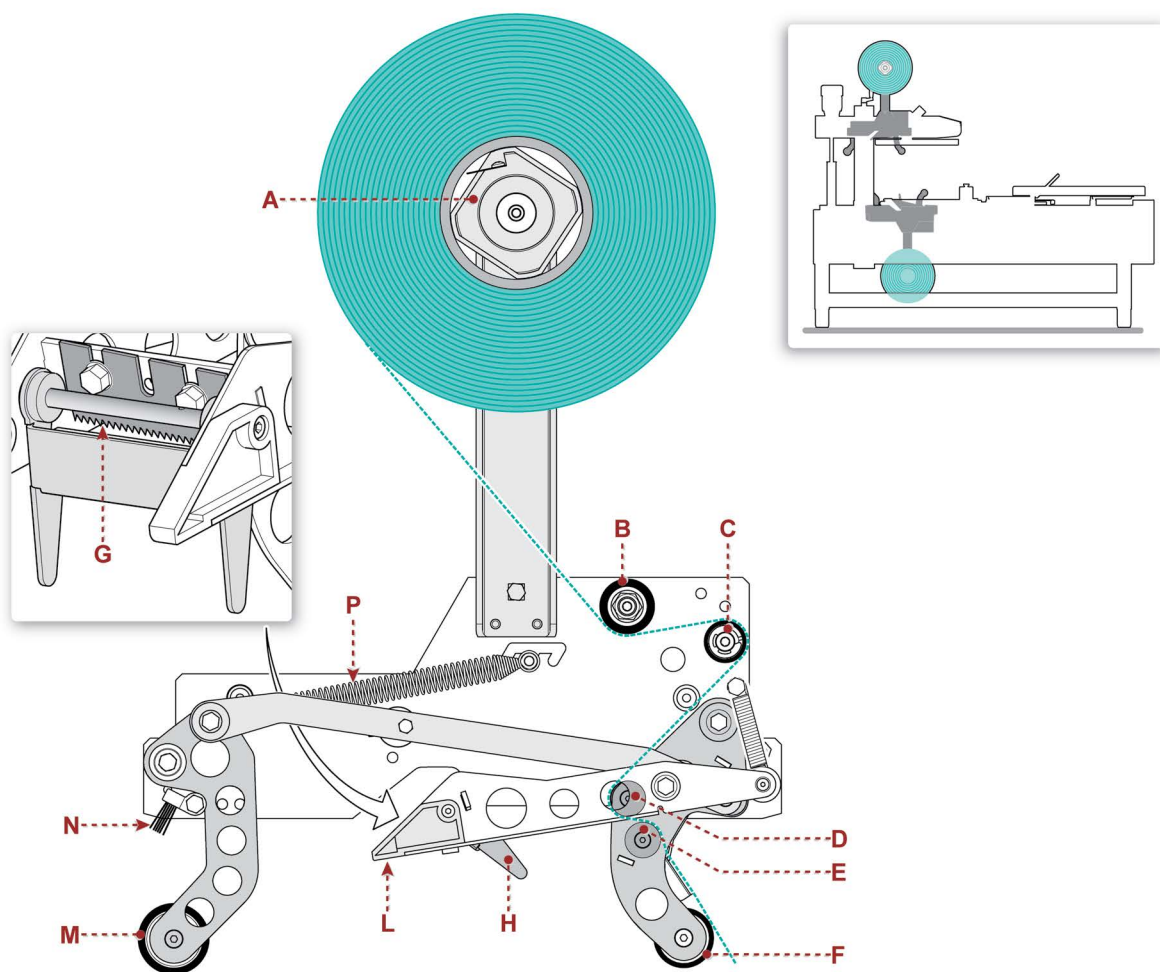
L'unità nastrante è equipaggiata con portarotolo di nastro adesivo per sigillare la parte inferiore e superiore delle scatole e/o casse in cartone.

- La versione K11 è specifica per nastro adesivo da 2".
- Ogni unità nastrante è equipaggiata con dispositivi per applicare e tagliare il nastro adesivo.
- L'illustrazione raffigura i componenti principali.



IDM-51001101800

- A) Portarotolo
- B) Rullo con dispositivo di non ritorno
- C) Rullo di rinvio
- D) Rullo folle (superficie zigrinata)
- E) Rullo folle (superficie liscia)
- F) Rullo entrata scatole
- G) Lama di taglio
- H) Protezione lama di taglio



IDM-51001101800

L) Pattino regolazione taglio

M) Rullo uscita scatole

N) Spazzola di lisciatura nastro adesivo

P) Molla di ritorno rulli

- In dotazione viene fornito il dispositivo tiranastro , necessario per effettuare il primo incorsamento del nastro adesivo.

Dati tecnici unità nastrante

Tabella: Dati tecnici Unità nastrante K11

Descrizione	Unità di misura	K11
Dimensioni unità nastrante		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Peso	kg	5,75
Dimensioni rotolo nastro adesivo		
Lunghezza lembo (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diametro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diametro esterno massimo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altezza (H)	mm (inch)	50 (2")
Tipo nastro adesivo	PVC - OPP (Polipropilene orientato)	

¹⁾ L'unità nastrante può essere richiesta per lembo da 70 mm oppure 50 mm.

- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere i componenti per trasformare la versione con lembo 70 mm oppure 50 mm.
- Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Regolazione lunghezza lembo".

Rifornimento e incorsamento nastro adesivo

L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante inferiore

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
3. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
4. Estrarre l'anima in cartone.
5. Inserire il nuovo rotolo.
6. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
7. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
8. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

9. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.

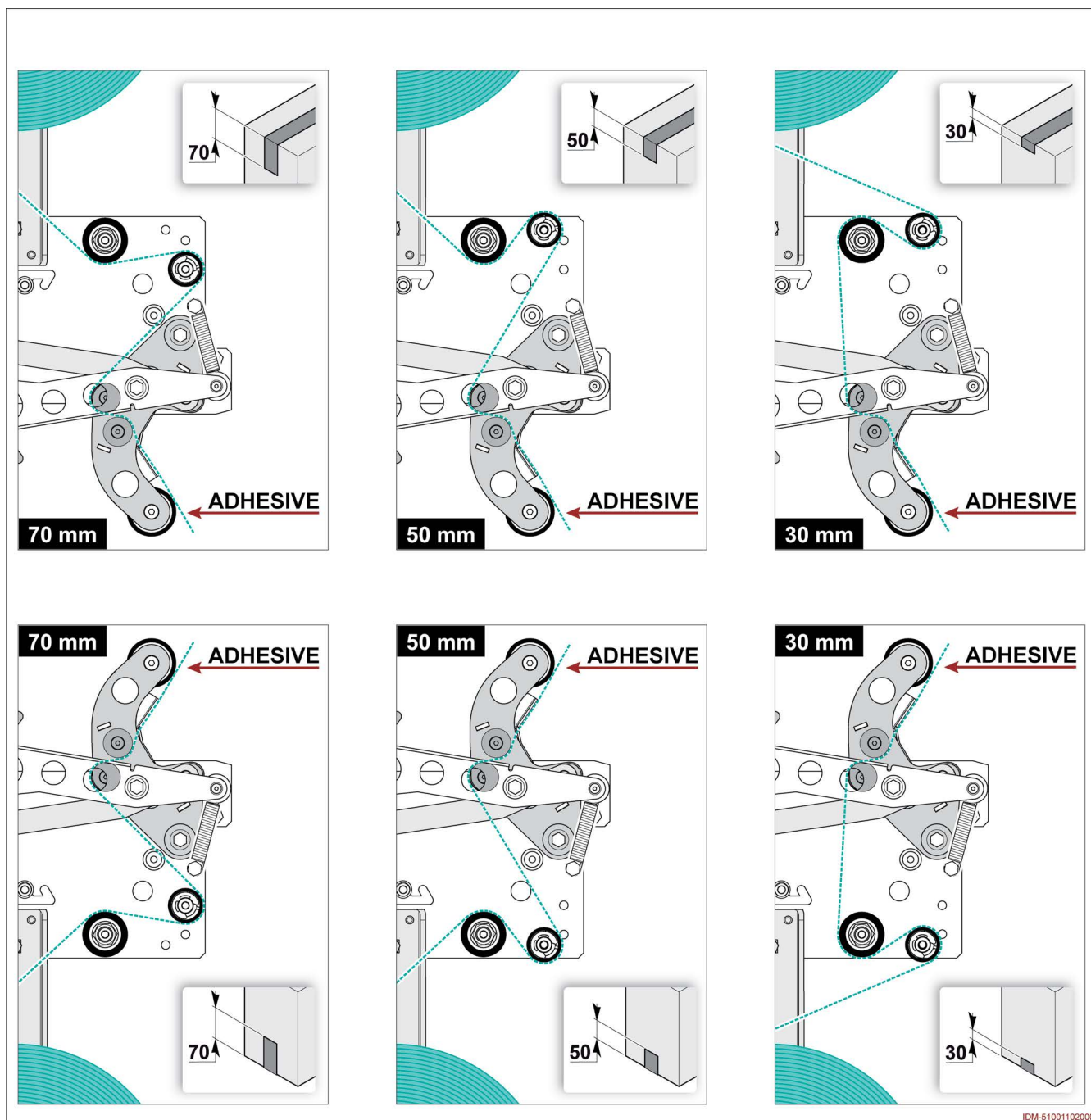
■ Unità nastrante superiore

10. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
11. Estrarre l'anima in cartone.
12. Inserire il nuovo rotolo.
13. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
14. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
15. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- L'illustrazione raffigura il percorso del nastro adesivo in funzione della lunghezza del lembo.



IDM-51001102000

Pulizia lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

Cautela Avvertenza

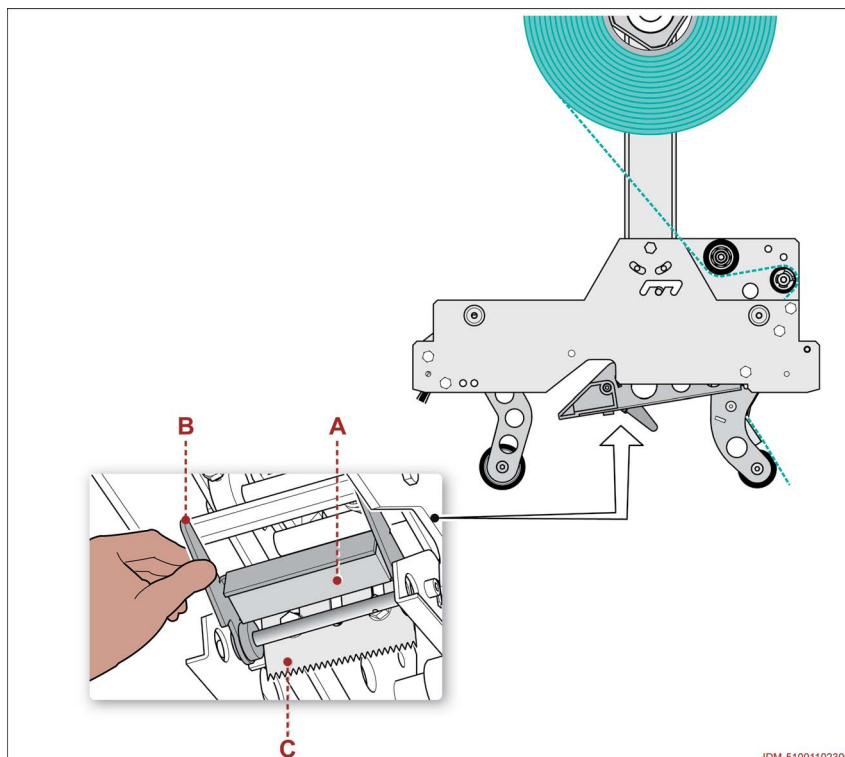
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Pulire la lama (**C**) dai residui di colla.

NOTA

Si consiglia l'uso di solvente per eliminare i residui di colla.

3. Cospargere la lama **C** con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
4. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
5. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



IDM-51001102300

Controllo parametri nastro adesivo

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- Il controllo è necessario per verificare che il nastro adesivo venga applicato correttamente alle scatole.

■ Controllo centratura nastro adesivo

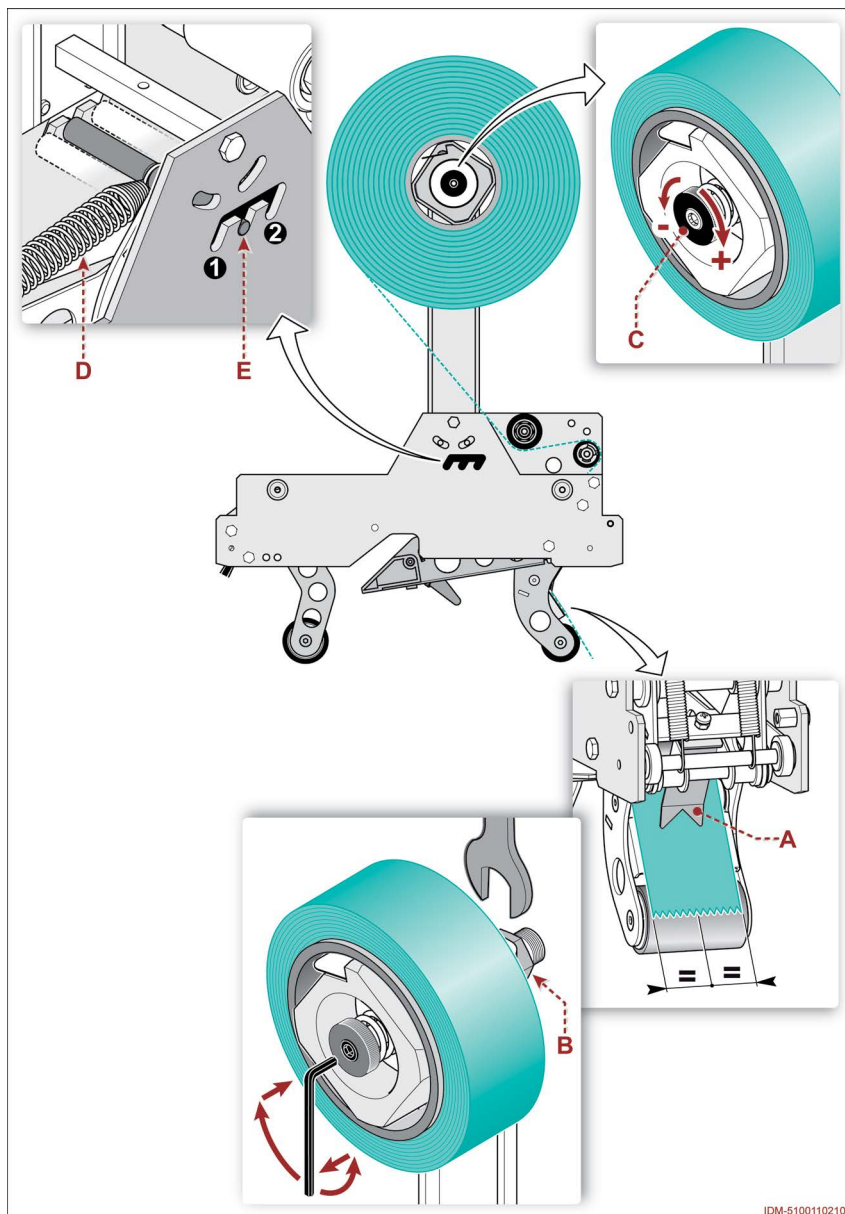
- Verificare che il nastro adesivo sia centrato rispetto al dispositivo A.
- Per regolare la centratura procedere nel modo indicato.
- Inserire la chiave a brugola nel portarotolo e allentare il controdatto B.
- Ruotare la chiave a brugola con piccoli movimenti per spostare il rotolo più a destra o sinistra.
- Serrare il controdatto B.

■ Controllo tensione nastro adesivo

- Con nastro adesivo in PVC, il portarotolo non deve essere frizionato ma deve ruotare liberamente.
- Con nastro adesivo in Polipropilene (PP), il portarotolo deve essere leggermente frizionato.
- Per regolare la frizione, ruotare la ghiera C.
 - Senso orario: per frizionare il portarotolo.
 - Senso antiorario: per eliminare la frizione del portarotolo.

■ Controllo pressione applicazione nastro adesivo

- Diminuire il carico della molla D per scatole poco resistenti, oppure aumentarlo per scatole resistenti.
- Per diminuire il carico innestare il perno E in posizione ①, per aumentarlo innestare il perno in posizione ②.



IDM-51001102100

Regolazione lunghezza lembo

L'intervento è necessario per regolare la lunghezza del lembo del nastro adesivo.

NOTA

In base alle esigenze produttive, il lembo inferiore e superiore possono essere impostati con lunghezze non uguali fra loro.

– L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-B-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 50 mm, smontare i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente E e sostituirlo a quello installato.

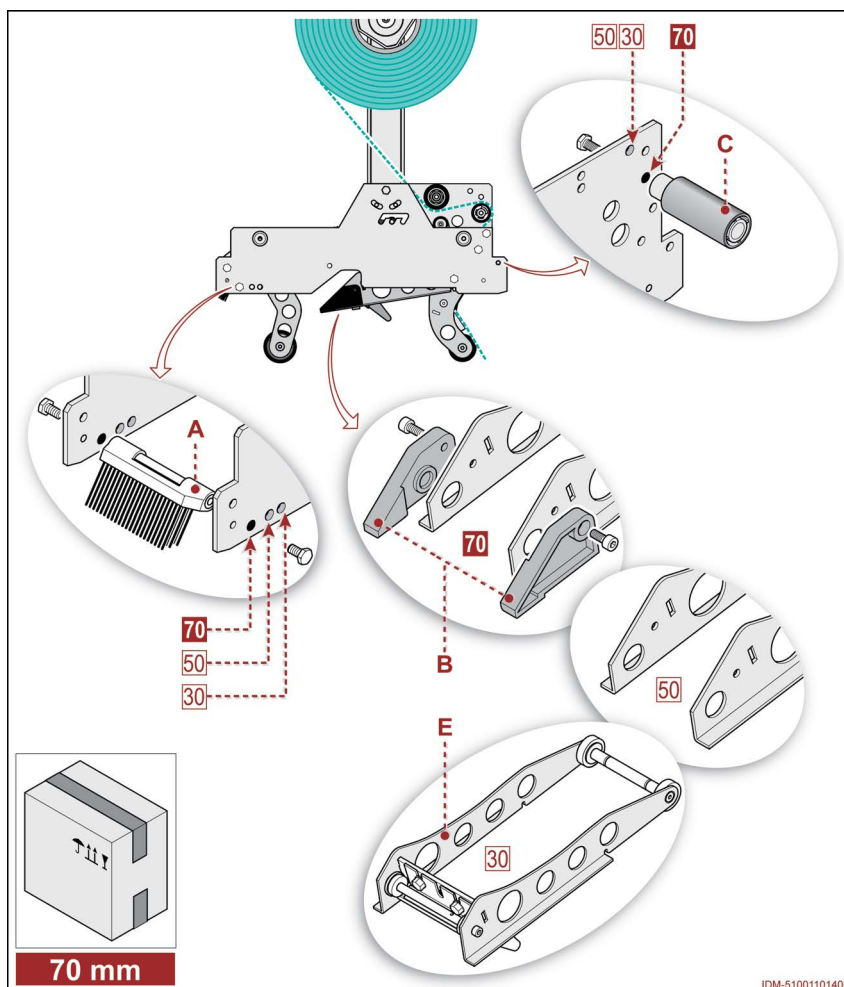
■ Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001101400

■ Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente D e sostituirlo a quello installato.

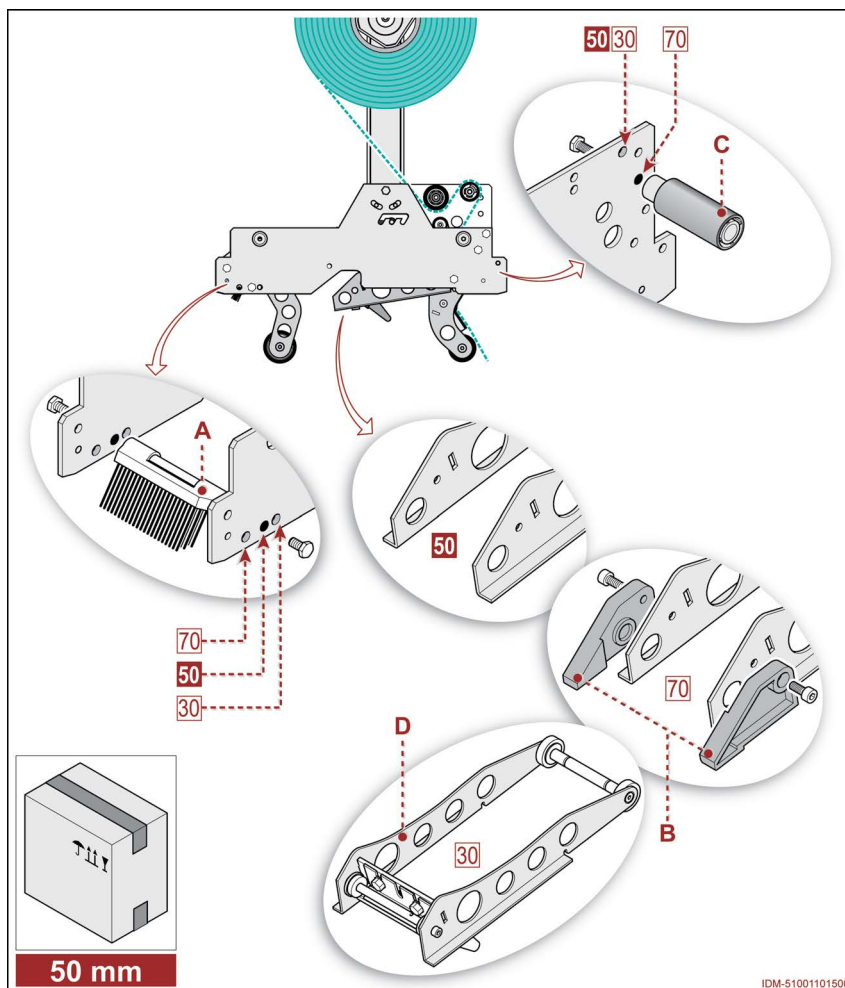
■ Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



■ Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C-F** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B-B1.
- Per ottenere il lembo da 50 mm, richiedere i componenti B1.

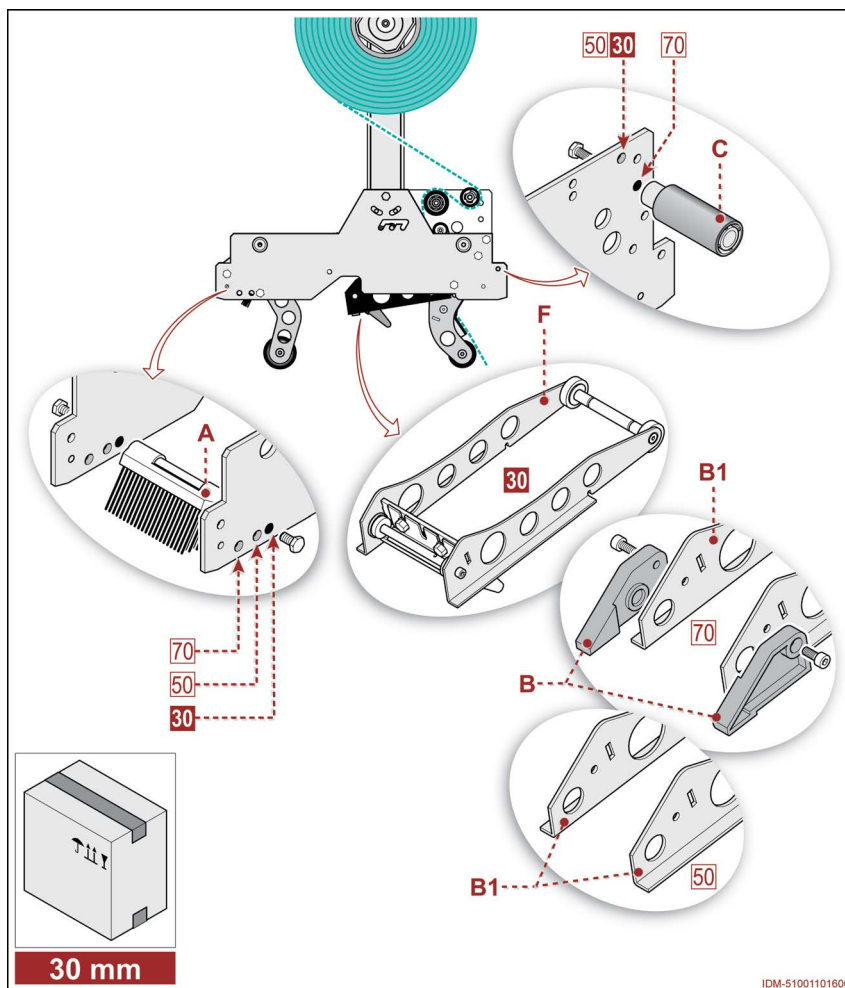
■ Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



Sostituzione lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.



Cautela Avvertenza

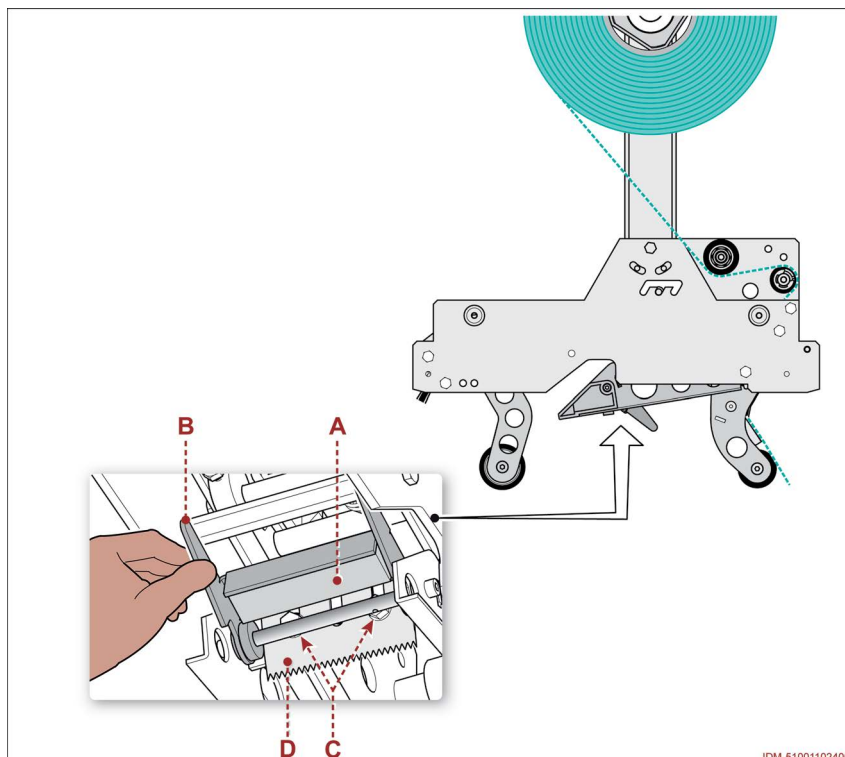
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Allentare leggermente le viti **C**.
3. Sfilare la lama **D**.
4. Montare una nuova lama e bloccarla con le viti **C**.

NOTA

Unità nastrante superiore: parte affilata verso il basso.

Unità nastrante inferiore: parte affilata verso l'alto.



5. Cospargere la lama con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
6. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
7. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



Importante

Sostituire i componenti SOLO con RICAMBI ORIGINALI o con caratteristiche progettuali e funzionali UGUALI.

Descrizione unità nastrante

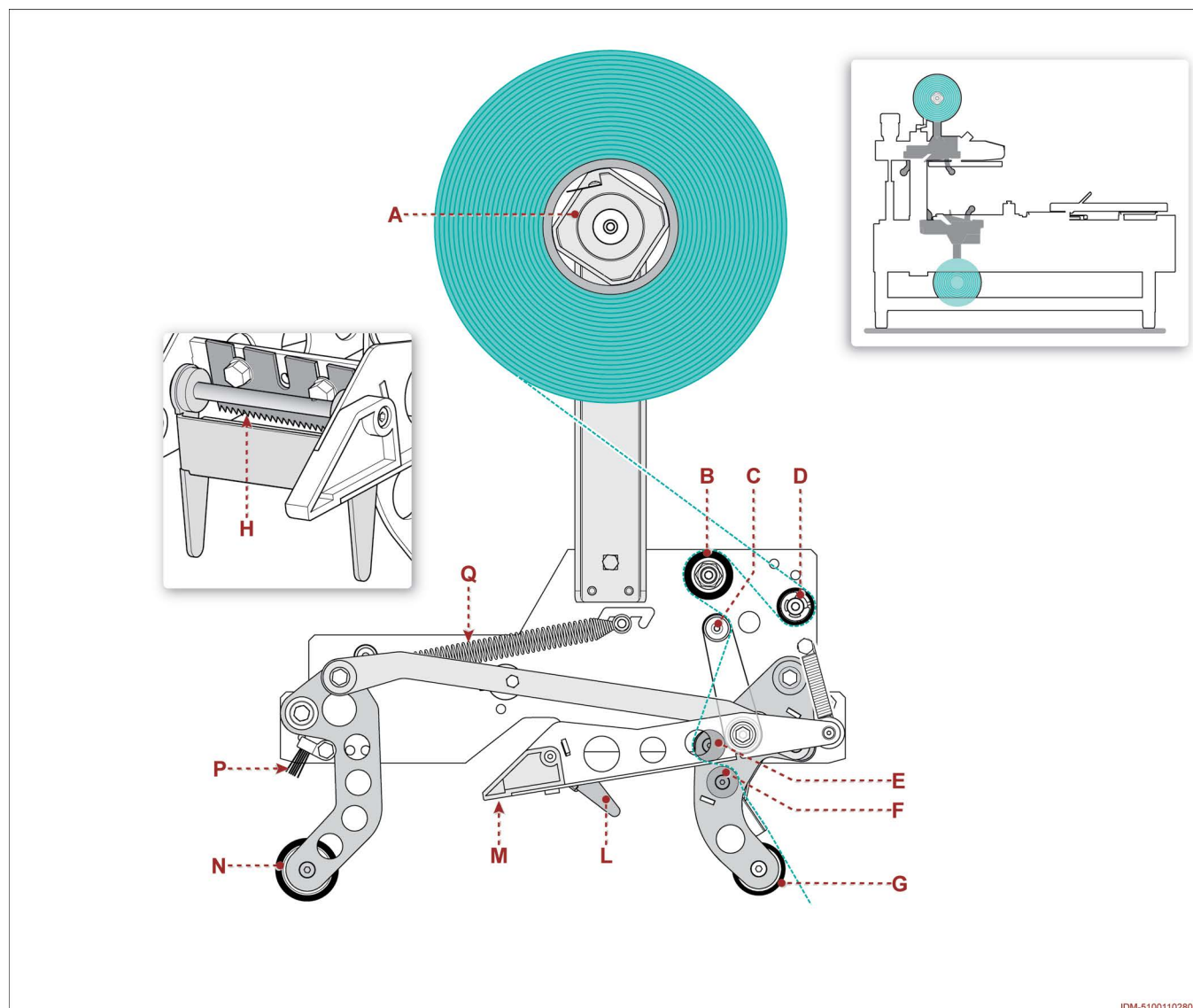
L'unità nastrante è equipaggiata con portarotolo di nastro adesivo per sigillare la parte inferiore e superiore delle scatole e/o casse in cartone.

La versione K11 R è specifica per nastro adesivo da 2".

NOTA

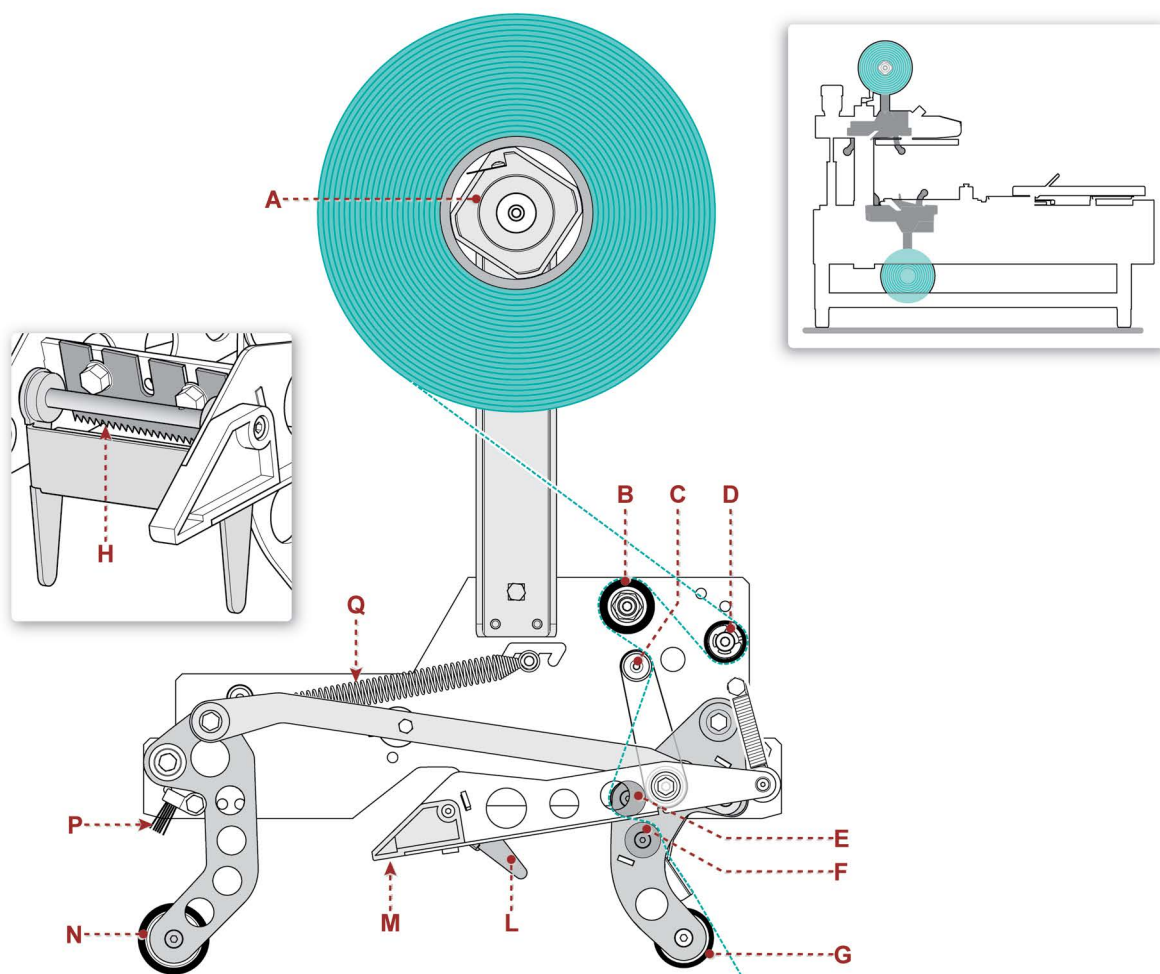
Le versioni sono indicate per l'impiego di nastro adesivo resistente al taglio.

- Ogni unità nastrante è equipaggiata con dispositivi per applicare e tagliare il nastro adesivo.
- L'illustrazione raffigura i componenti principali.



IDM-51001102800

- A) Portarotolo
- B) Rullo con dispositivo di non ritorno
- C) Rullo di rinvio leva taglio
- D) Rullo di rinvio
- E) Rullo folle (superficie zigrinata)
- F) Rullo folle (superficie liscia)



IDM-51001102800

G) Rullo entrata scatole

H) Lama di taglio

L) Protezione lama di taglio

M) Pattino regolazione taglio

N) Rullo uscita scatole

P) Spazzola di lisciatura nastro adesivo

Q) Molla di ritorno rulli

- In dotazione viene fornito il dispositivo tiranastro , necessario per effettuare il primo incorsamento del nastro adesivo.

Dati tecnici unità nastrante

Tabella: Dati tecnici Unità nastrante K11 R

Descrizione	Unità di misura	K11 R
Dimensioni unità nastrante		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Peso	kg	5,93
Dimensioni rotolo nastro adesivo		
Lunghezza lembo (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diametro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diametro esterno massimo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altezza (H)	mm (inch)	50 (2")
Tipo nastro adesivo	PVC - OPP (Polipropilene orientato)	

¹⁾ L'unità nastrante può essere richiesta per lembo da 70 mm oppure 50 mm.

- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere i componenti per trasformare la versione con lembo 70 mm oppure 50 mm.
- Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Regolazione lunghezza lembo".

Rifornimento e incorsamento nastro adesivo

L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante inferiore

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
3. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
4. Estrarre l'anima in cartone.
5. Inserire il nuovo rotolo.
6. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
7. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
8. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

9. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.

■ Unità nastrante superiore

10. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
11. Estrarre l'anima in cartone.
12. Inserire il nuovo rotolo.
13. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
14. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
15. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- L'illustrazione raffigura il percorso del nastro adesivo in funzione della lunghezza del lembo.



IDM-51001102200

Pulizia lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

Cautela Avvertenza

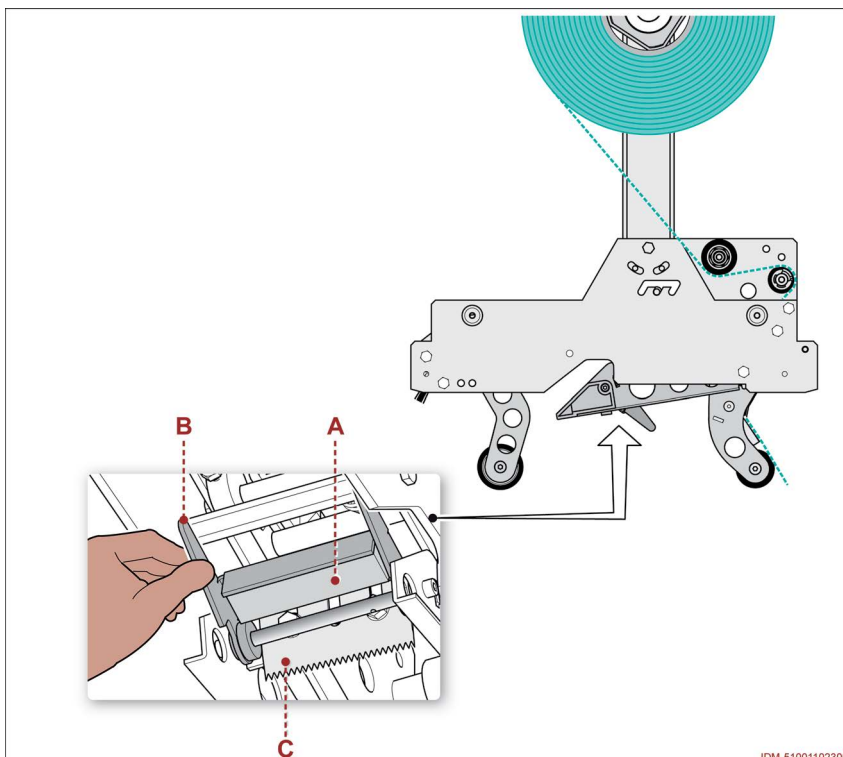
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Pulire la lama (**C**) dai residui di colla.

NOTA

Si consiglia l'uso di solvente per eliminare i residui di colla.

3. Cospargere la lama **C** con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
4. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
5. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



Controllo parametri nastro adesivo

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- Il controllo è necessario per verificare che il nastro adesivo venga applicato correttamente alle scatole.

■ Controllo centratura nastro adesivo

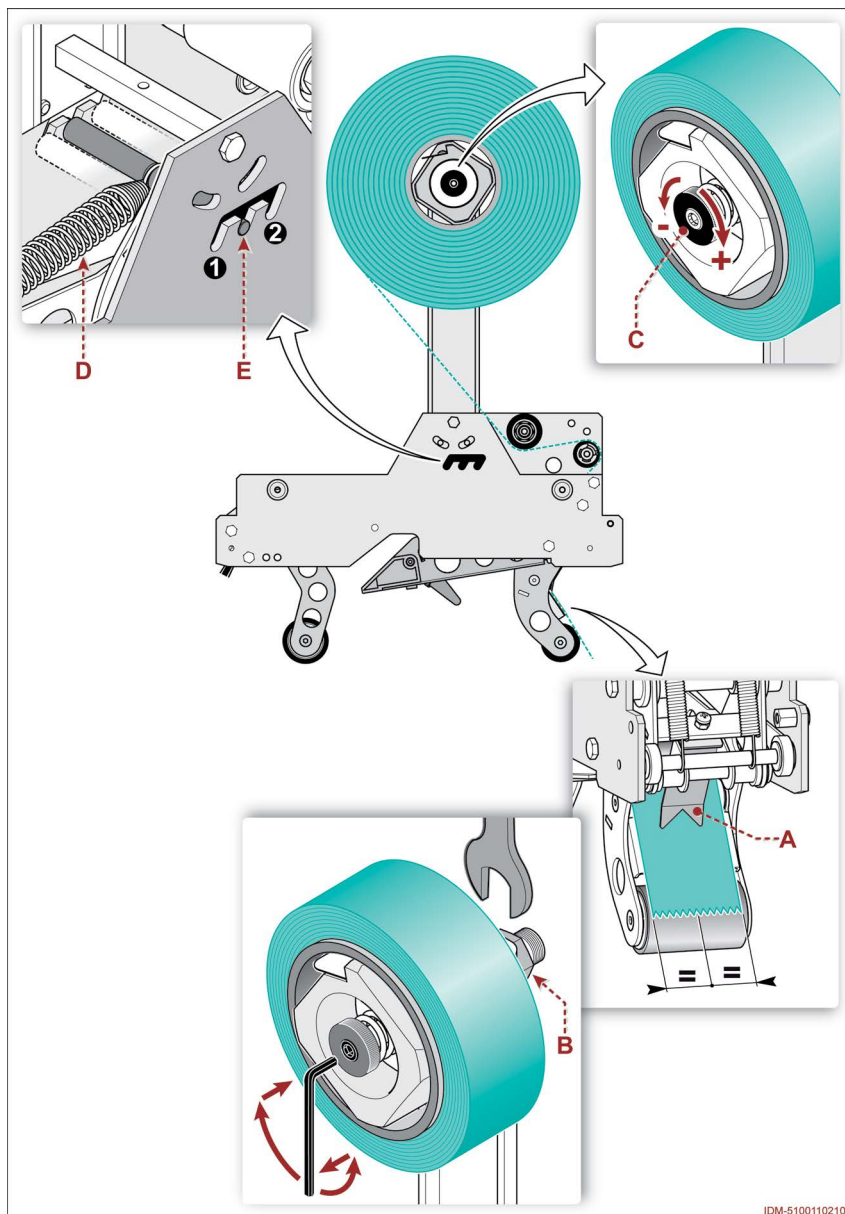
- Verificare che il nastro adesivo sia centrato rispetto al dispositivo A.
- Per regolare la centratura procedere nel modo indicato.
- Inserire la chiave a brugola nel portarotolo e allentare il controdado B.
- Ruotare la chiave a brugola con piccoli movimenti per spostare il rotolo più a destra o sinistra.
- Serrare il controdado B.

■ Controllo tensione nastro adesivo

- Con nastro adesivo in PVC, il portarotolo non deve essere frizionato ma deve ruotare liberamente.
- Con nastro adesivo in Polipropilene (PP), il portarotolo deve essere leggermente frizionato.
- Per regolare la frizione, ruotare la ghiera C.
 - Senso orario: per frizionare il portarotolo.
 - Senso antiorario: per eliminare la frizione del portarotolo.

■ Controllo pressione applicazione nastro adesivo

- Diminuire il carico della molla D per scatole poco resistenti, oppure aumentarlo per scatole resistenti.
- Per diminuire il carico innestare il perno E in posizione ❶, per aumentarlo innestare il perno in posizione ❷.



IDM-51001102100

Regolazione lunghezza lembo

L'intervento è necessario per regolare la lunghezza del lembo del nastro adesivo.

NOTA

In base alle esigenze produttive, il lembo inferiore e superiore possono essere impostati con lunghezze non uguali fra loro.

– L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-B-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 50 mm, smontare i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente E e sostituirlo a quello installato.

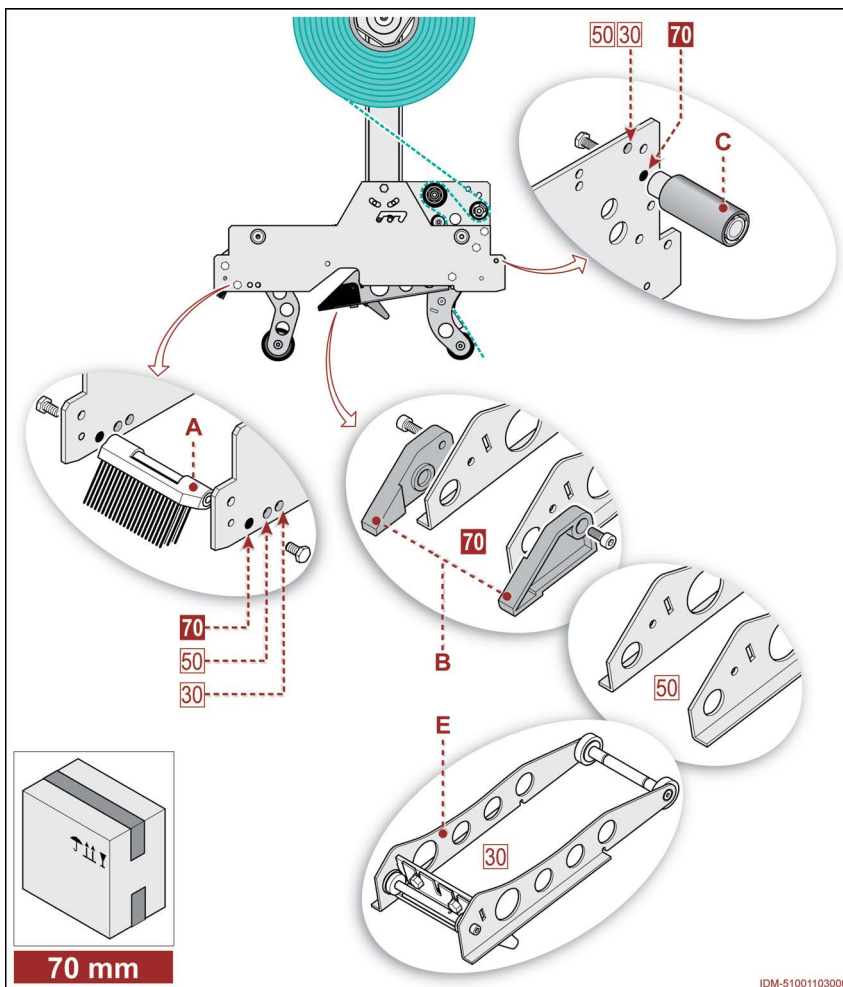
■ Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001103000

■ Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente D e sostituirlo a quello installato.

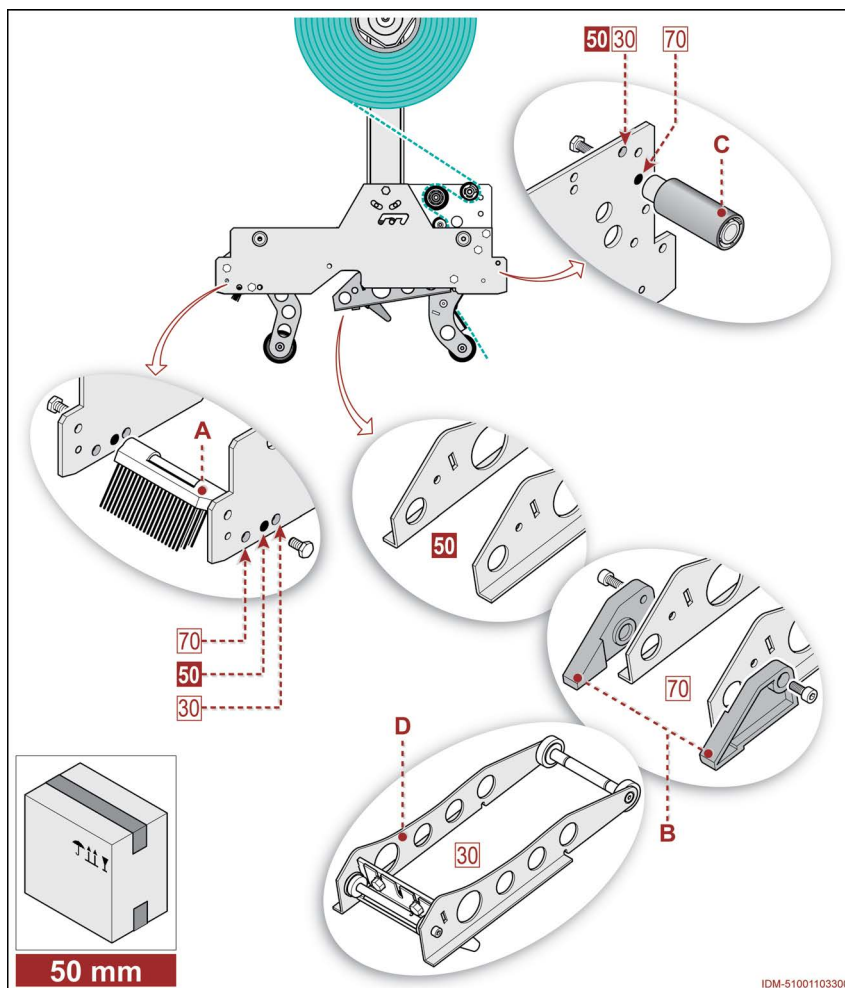
■ Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001103300

■ Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C-F** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B-B1.
- Per ottenere il lembo da 50 mm, richiedere i componenti B1.

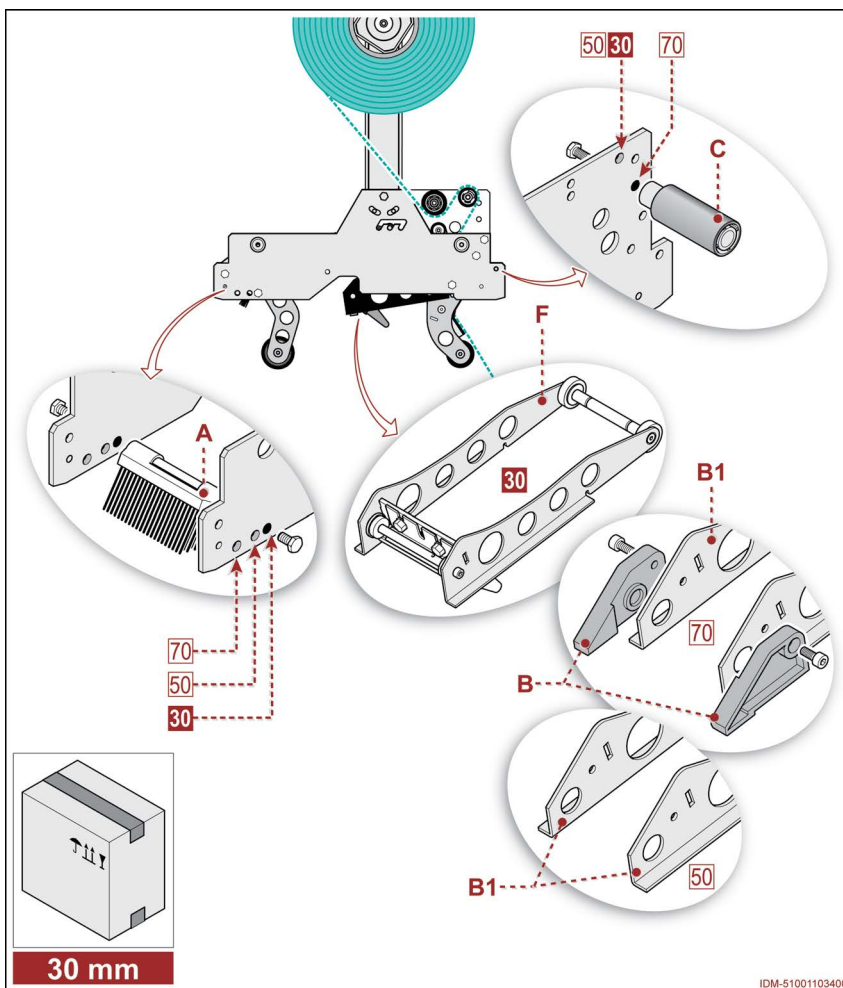
■ Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



Sostituzione lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.



Cautela Avvertenza

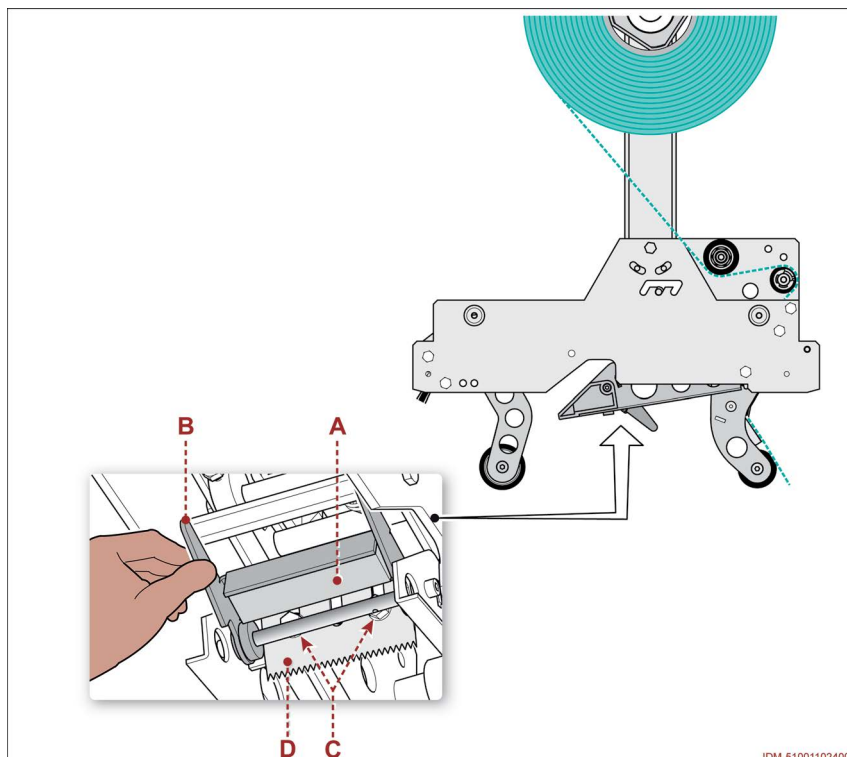
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Allentare leggermente le viti **C**.
3. Sfilare la lama **D**.
4. Montare una nuova lama e bloccarla con le viti **C**.

NOTA

Unità nastrante superiore: parte affilata verso il basso.

Unità nastrante inferiore: parte affilata verso l'alto.



5. Cospargere la lama con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
6. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
7. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



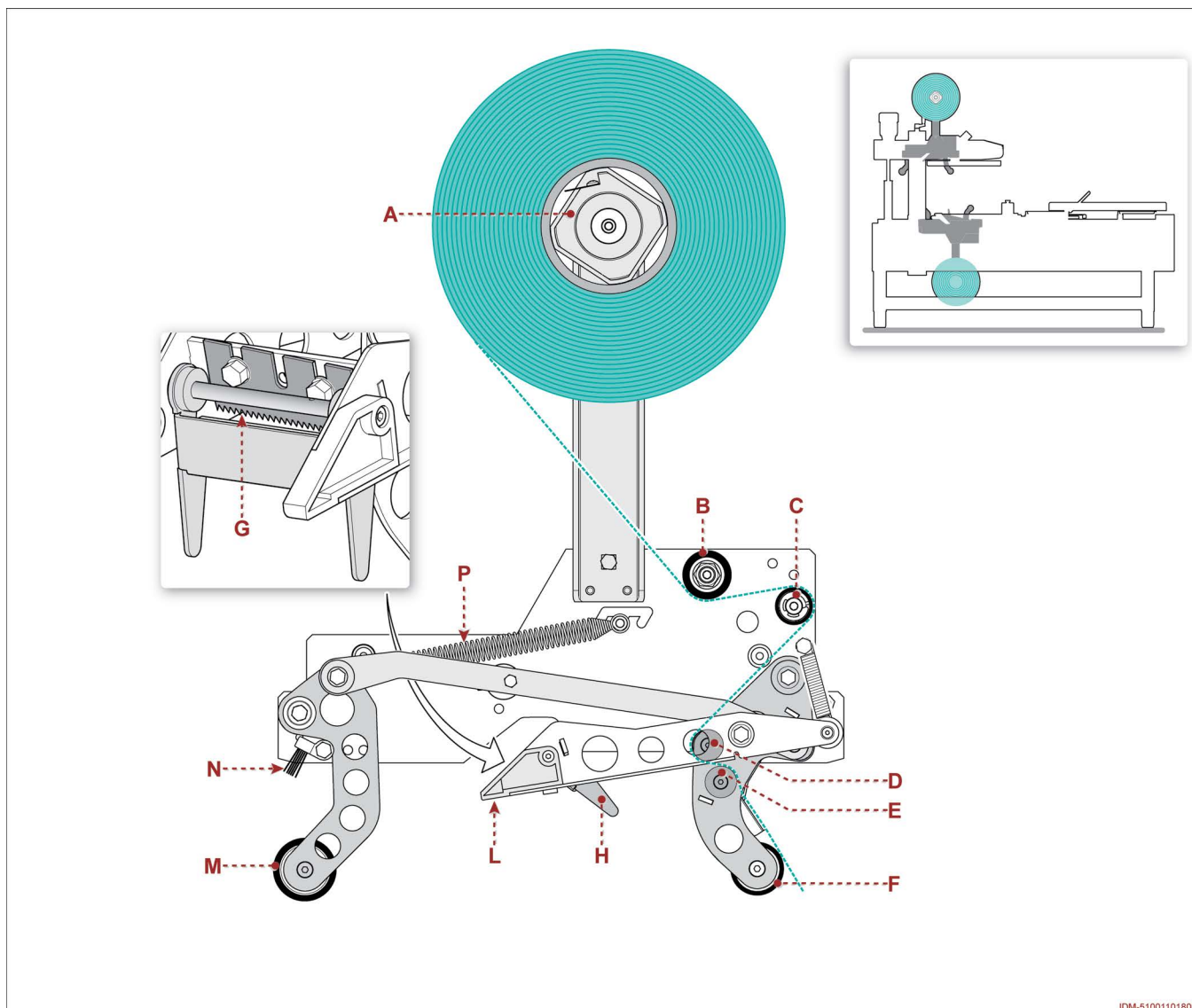
Importante

Sostituire i componenti SOLO con RICAMBI ORIGINALI o con caratteristiche progettuali e funzionali UGUALI.

Descrizione unità nastrante

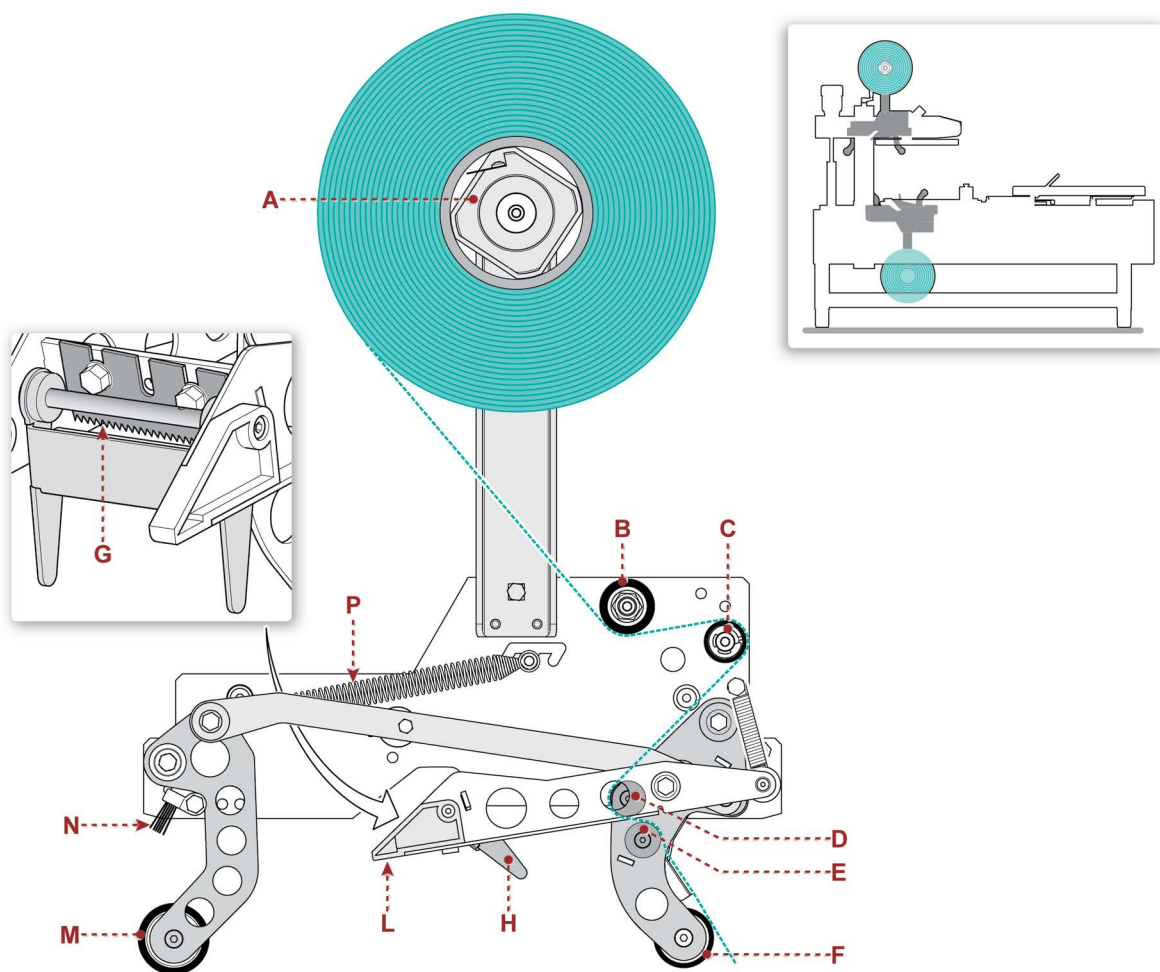
L'unità nastrante è equipaggiata con portarotolo di nastro adesivo per sigillare la parte inferiore e superiore delle scatole e/o casse in cartone.

- La versione K12 è specifica per nastro adesivo da 3".
- Ogni unità nastrante è equipaggiata con dispositivi per applicare e tagliare il nastro adesivo.
- L'illustrazione raffigura i componenti principali.



IDM-51001101800

- A) Portarotolo
- B) Rullo con dispositivo di non ritorno
- C) Rullo di rinvio
- D) Rullo folle (superficie zigrinata)
- E) Rullo folle (superficie liscia)
- F) Rullo entrata scatole
- G) Lama di taglio
- H) Protezione lama di taglio



IDM-51001101800

L) Pattino regolazione taglio

M) Rullo uscita scatole

N) Spazzola di lisciatura nastro adesivo

P) Molla di ritorno rulli

- In dotazione viene fornito il dispositivo tiranastro , necessario per effettuare il primo incorsamento del nastro adesivo.

Dati tecnici unità nastrante

Tabella: Dati tecnici Unità nastrante K12

Descrizione	Unità di misura	K12
Dimensioni unità nastrante		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Peso	kg	6,25
Dimensioni rotolo nastro adesivo		
Lunghezza lembo (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diametro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diametro esterno massimo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altezza (H)	mm (inch)	76 (3")
Tipo nastro adesivo	PVC - OPP (Polipropilene orientato)	

¹⁾ L'unità nastrante può essere richiesta per lembo da 70 mm oppure 50 mm.

- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere i componenti per trasformare la versione con lembo 70 mm oppure 50 mm.
- Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Regolazione lunghezza lembo".

Rifornimento e incorsamento nastro adesivo

L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante inferiore

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
3. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
4. Estrarre l'anima in cartone.
5. Inserire il nuovo rotolo.
6. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
7. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
8. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

9. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.

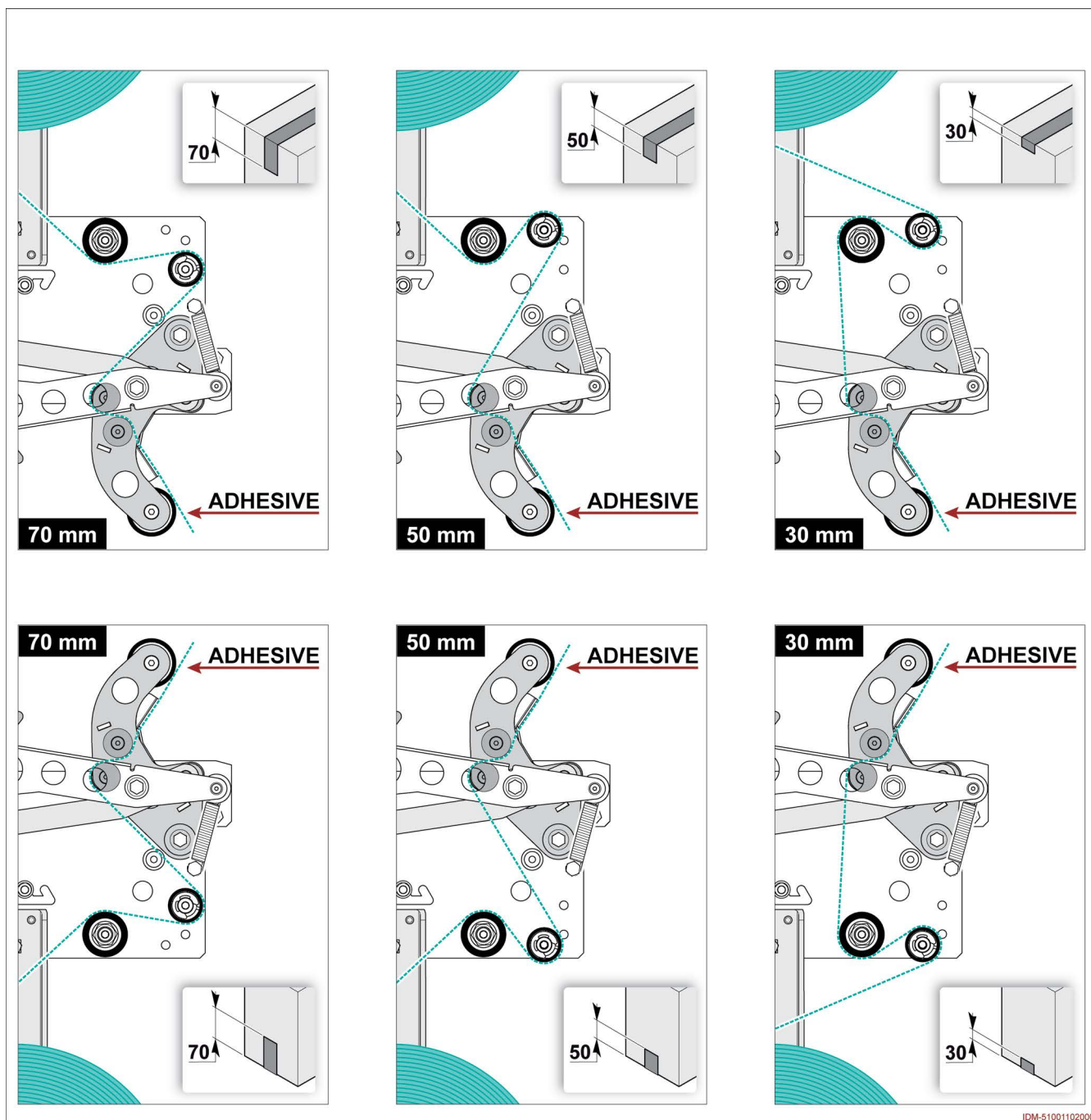
■ Unità nastrante superiore

10. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
11. Estrarre l'anima in cartone.
12. Inserire il nuovo rotolo.
13. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
14. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
15. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- L'illustrazione raffigura il percorso del nastro adesivo in funzione della lunghezza del lembo.



Pulizia lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

Cautela Avvertenza

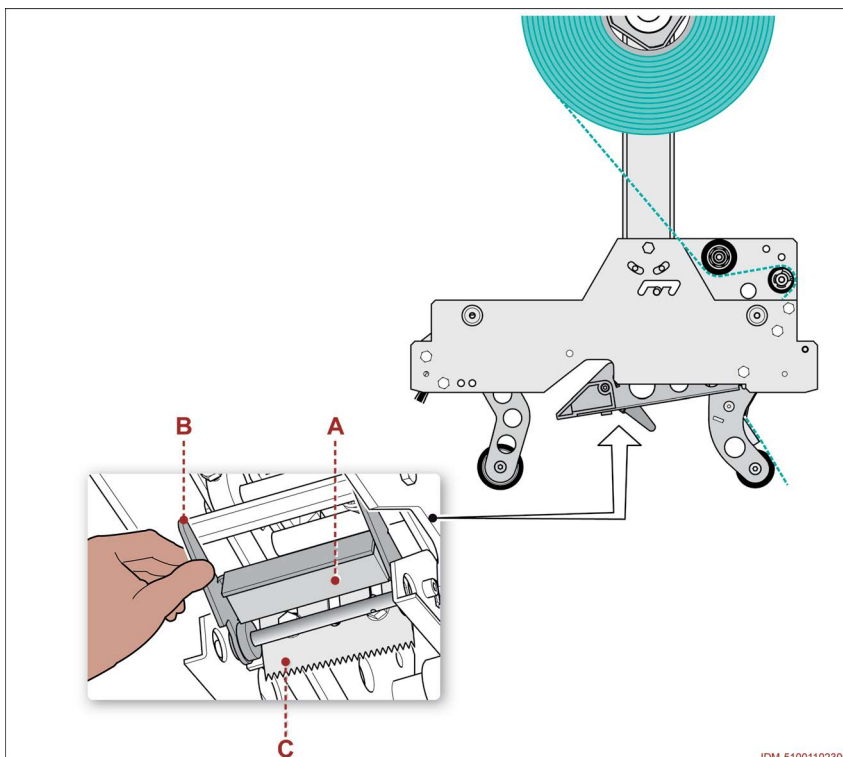
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Pulire la lama (**C**) dai residui di colla.

NOTA

Si consiglia l'uso di solvente per eliminare i residui di colla.

3. Cospargere la lama **C** con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
4. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
5. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



IDM-51001102300

Controllo parametri nastro adesivo

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- Il controllo è necessario per verificare che il nastro adesivo venga applicato correttamente alle scatole.

■ Controllo centratura nastro adesivo

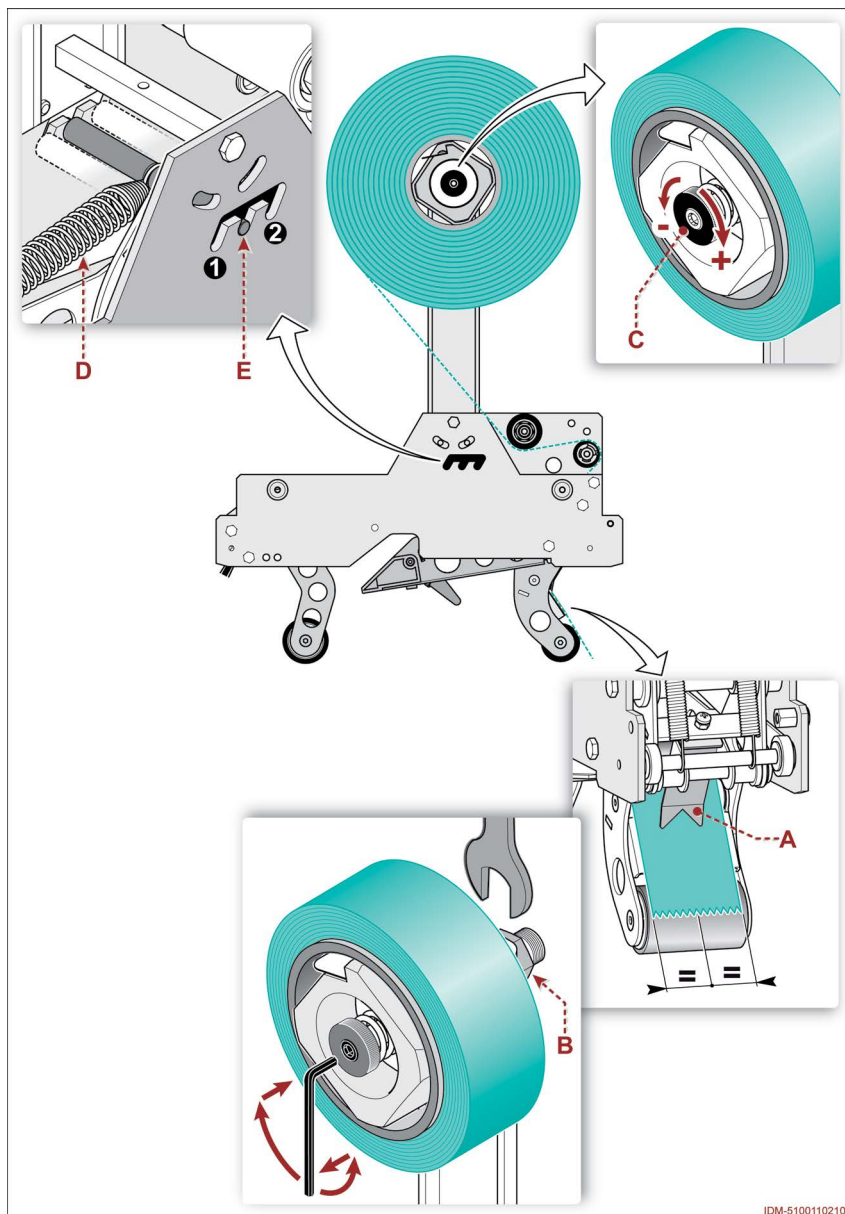
- Verificare che il nastro adesivo sia centrato rispetto al dispositivo A.
- Per regolare la centratura procedere nel modo indicato.
- Inserire la chiave a brugola nel portarotolo e allentare il controdatto B.
- Ruotare la chiave a brugola con piccoli movimenti per spostare il rotolo più a destra o sinistra.
- Serrare il controdatto B.

■ Controllo tensione nastro adesivo

- Con nastro adesivo in PVC, il portarotolo non deve essere frizionato ma deve ruotare liberamente.
- Con nastro adesivo in Polipropilene (PP), il portarotolo deve essere leggermente frizionato.
- Per regolare la frizione, ruotare la ghiera C.
 - Senso orario: per frizionare il portarotolo.
 - Senso antiorario: per eliminare la frizione del portarotolo.

■ Controllo pressione applicazione nastro adesivo

- Diminuire il carico della molla D per scatole poco resistenti, oppure aumentarlo per scatole resistenti.
- Per diminuire il carico innestare il perno E in posizione ①, per aumentarlo innestare il perno in posizione ②.



IDM-51001102100

Regolazione lunghezza lembo

L'intervento è necessario per regolare la lunghezza del lembo del nastro adesivo.

NOTA

In base alle esigenze produttive, il lembo inferiore e superiore possono essere impostati con lunghezze non uguali fra loro.

– L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-B-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 50 mm, smontare i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente E e sostituirlo a quello installato.

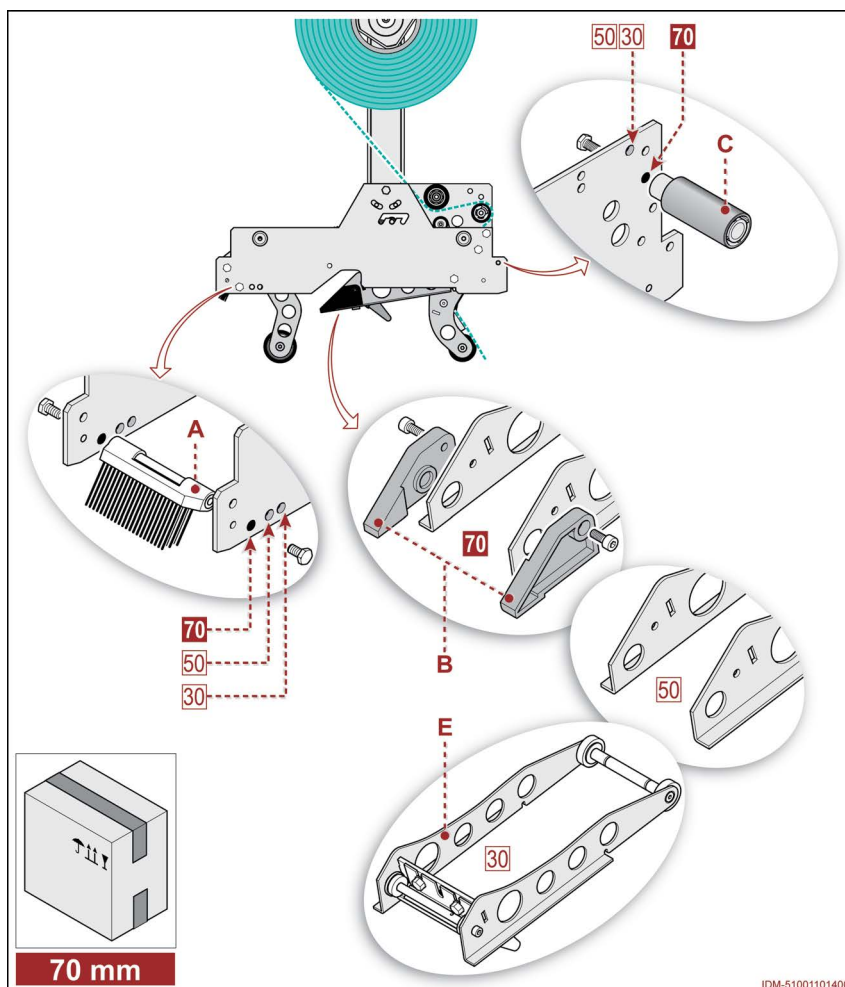
■ Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001101400

■ Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente D e sostituirlo a quello installato.

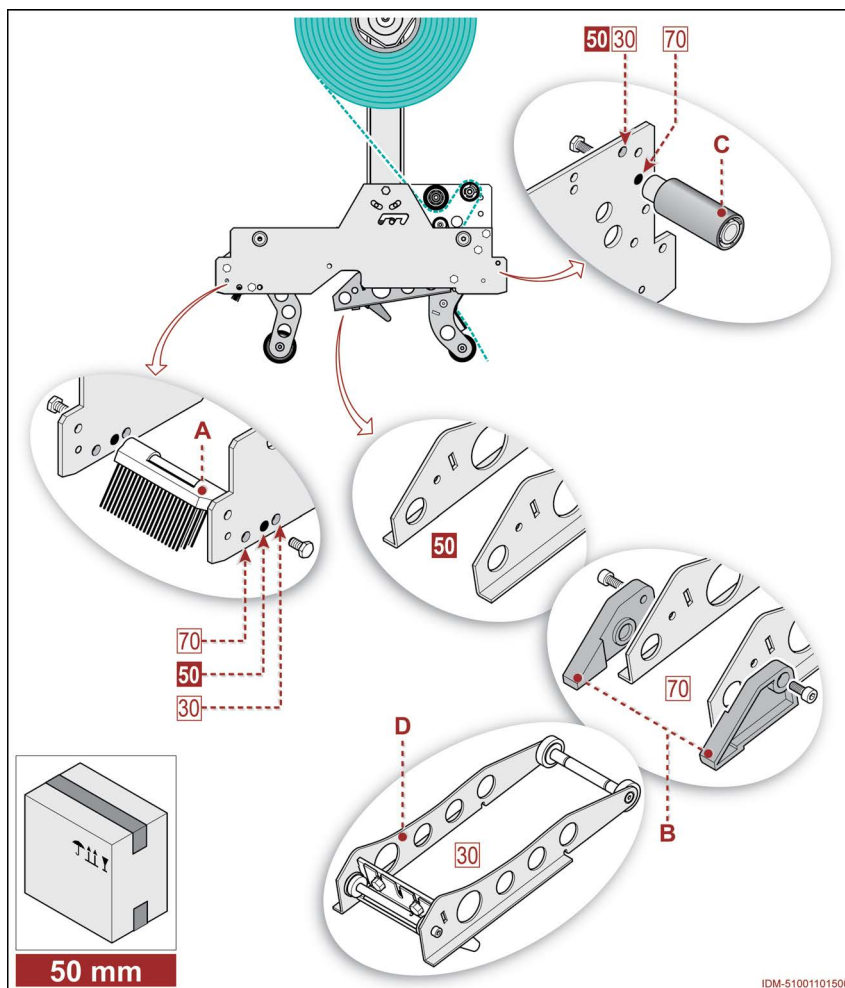
■ Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001101500

■ Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C-F** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B-B1.
- Per ottenere il lembo da 50 mm, richiedere i componenti B1.

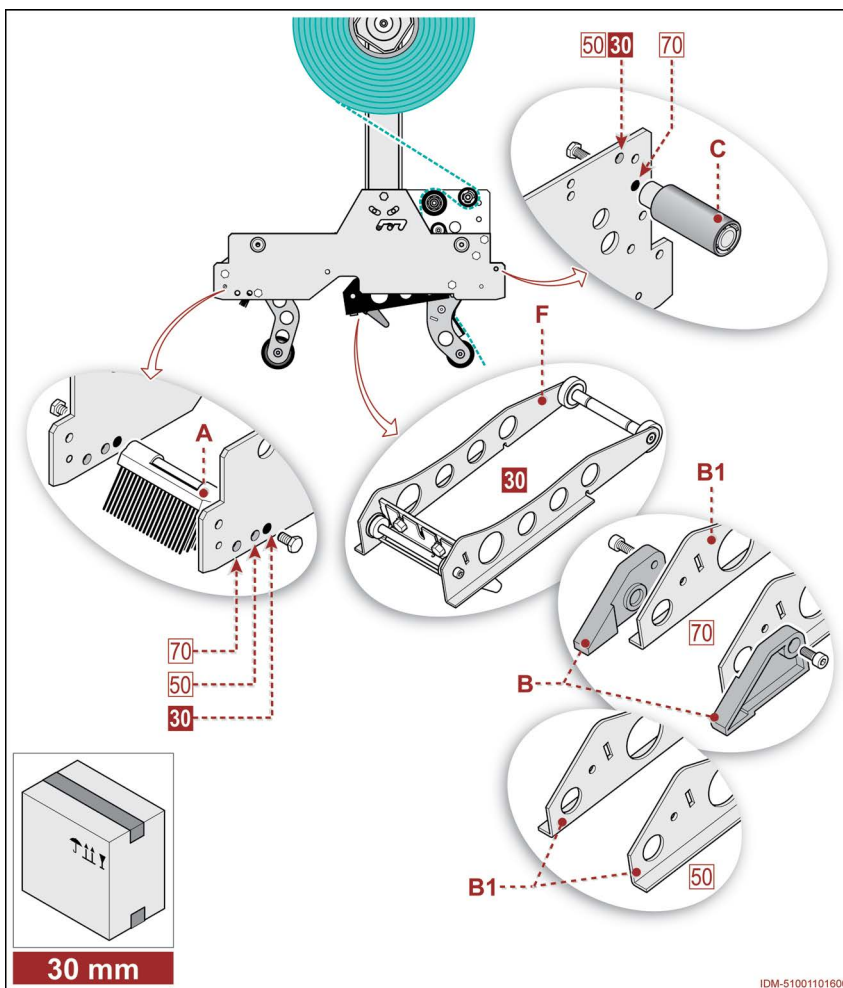
■ Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001101600

Sostituzione lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.



Cautela Avvertenza

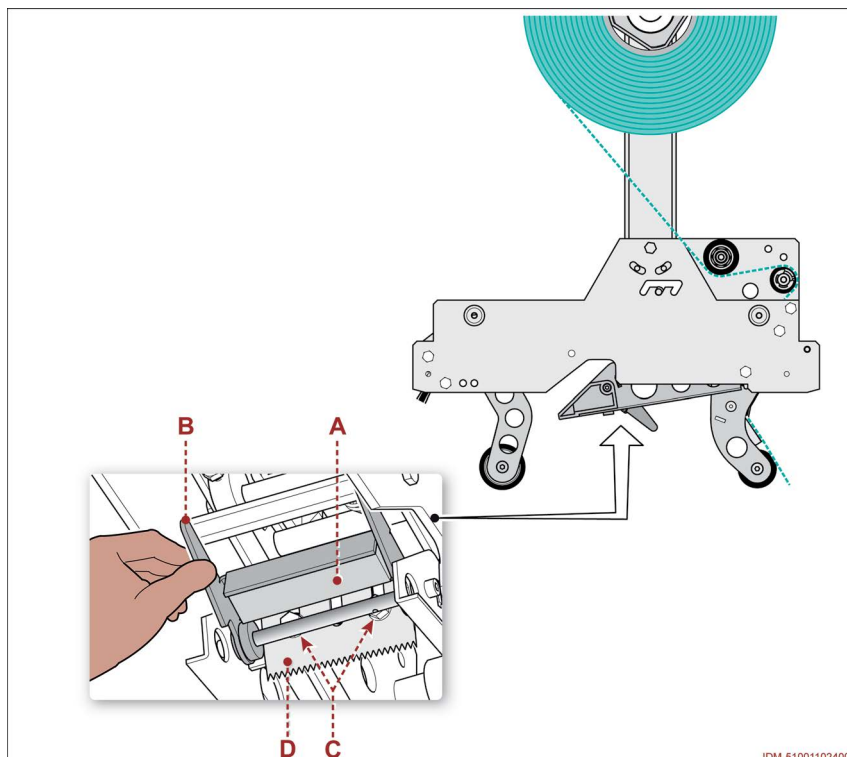
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Allentare leggermente le viti **C**.
3. Sfilare la lama **D**.
4. Montare una nuova lama e bloccarla con le viti **C**.

NOTA

Unità nastrante superiore: parte affilata verso il basso.

Unità nastrante inferiore: parte affilata verso l'alto.



5. Cospargere la lama con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
6. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
7. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



Importante

Sostituire i componenti SOLO con RICAMBI ORIGINALI o con caratteristiche progettuali e funzionali UGUALI.

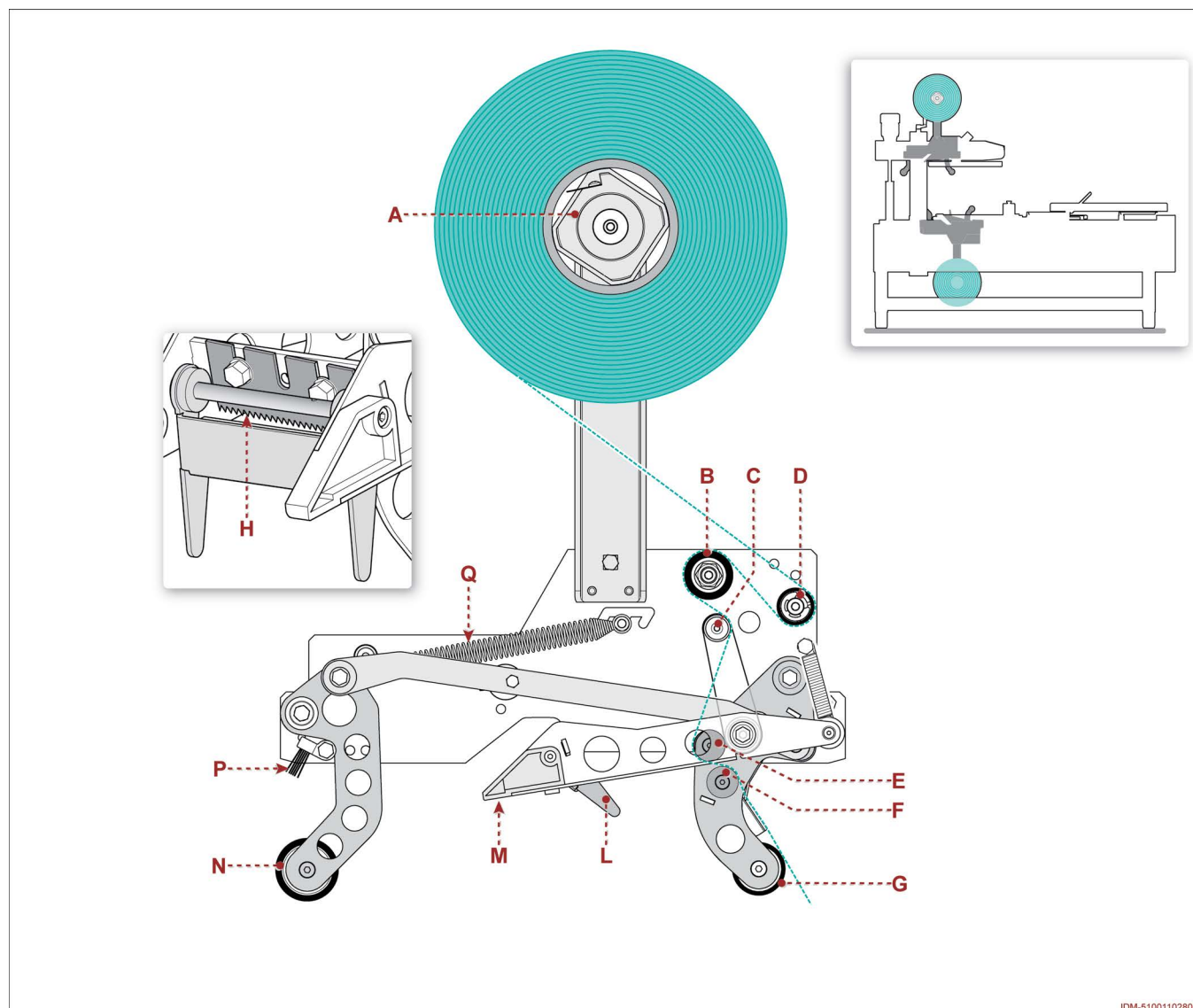
Descrizione unità nastrante

L'unità nastrante è equipaggiata con portarotolo di nastro adesivo per sigillare la parte inferiore e superiore delle scatole e/o casse in cartone.
La versione K12 R è specifica per nastro adesivo da 3".

NOTA

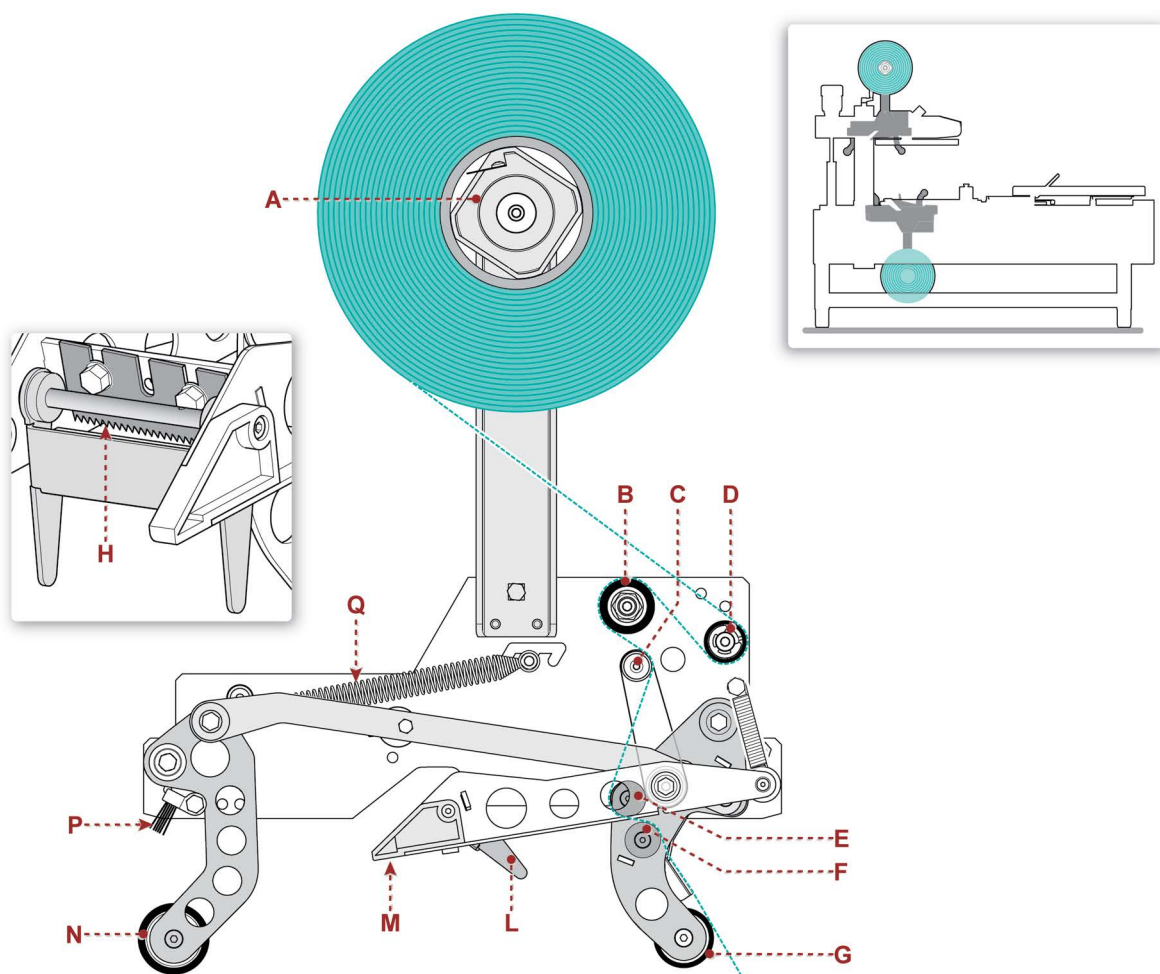
Le versioni sono indicate per l'impiego di nastro adesivo resistente al taglio.

- Ogni unità nastrante è equipaggiata con dispositivi per applicare e tagliare il nastro adesivo.
- L'illustrazione raffigura i componenti principali.



IDM-51001102800

- A) Portarotolo
- B) Rullo con dispositivo di non ritorno
- C) Rullo di rinvio leva taglio
- D) Rullo di rinvio
- E) Rullo folle (superficie zigrinata)
- F) Rullo folle (superficie liscia)



IDM-51001102800

G) Rullo entrata scatole

H) Lama di taglio

L) Protezione lama di taglio

M) Pattino regolazione taglio

N) Rullo uscita scatole

P) Spazzola di lisciatura nastro adesivo

Q) Molla di ritorno rulli

- In dotazione viene fornito il dispositivo tiranastro , necessario per effettuare il primo incorsamento del nastro adesivo.

Dati tecnici unità nastrante

Tabella: Dati tecnici Unità nastrante K12 R

Descrizione	Unità di misura	K12 R
Dimensioni unità nastrante		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Peso	kg	6,44
Dimensioni rotolo nastro adesivo		
Lunghezza lembo (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diametro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diametro esterno massimo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altezza (H)	mm (inch)	76 (3")
Tipo nastro adesivo	PVC - OPP (Polipropilene orientato)	

¹⁾ L'unità nastrante può essere richiesta per lembo da 70 mm oppure 50 mm.

- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere i componenti per trasformare la versione con lembo 70 mm oppure 50 mm.
- Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Regolazione lunghezza lembo".

Rifornimento e incorsamento nastro adesivo

L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante inferiore

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
3. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
4. Estrarre l'anima in cartone.
5. Inserire il nuovo rotolo.
6. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
7. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
8. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

9. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.

■ Unità nastrante superiore

10. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
11. Estrarre l'anima in cartone.
12. Inserire il nuovo rotolo.
13. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
14. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
15. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- L'illustrazione raffigura il percorso del nastro adesivo in funzione della lunghezza del lembo.



Pulizia lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

Cautela Avvertenza

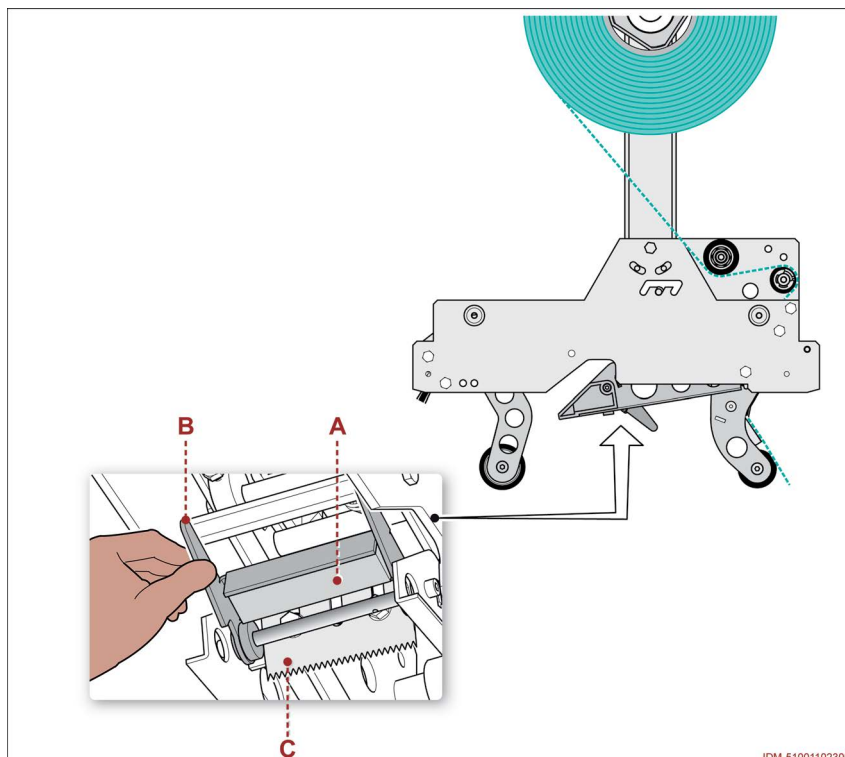
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Pulire la lama (**C**) dai residui di colla.

NOTA

Si consiglia l'uso di solvente per eliminare i residui di colla.

3. Cospargere la lama **C** con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
4. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
5. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



Controllo parametri nastro adesivo

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- Il controllo è necessario per verificare che il nastro adesivo venga applicato correttamente alle scatole.

■ Controllo centratura nastro adesivo

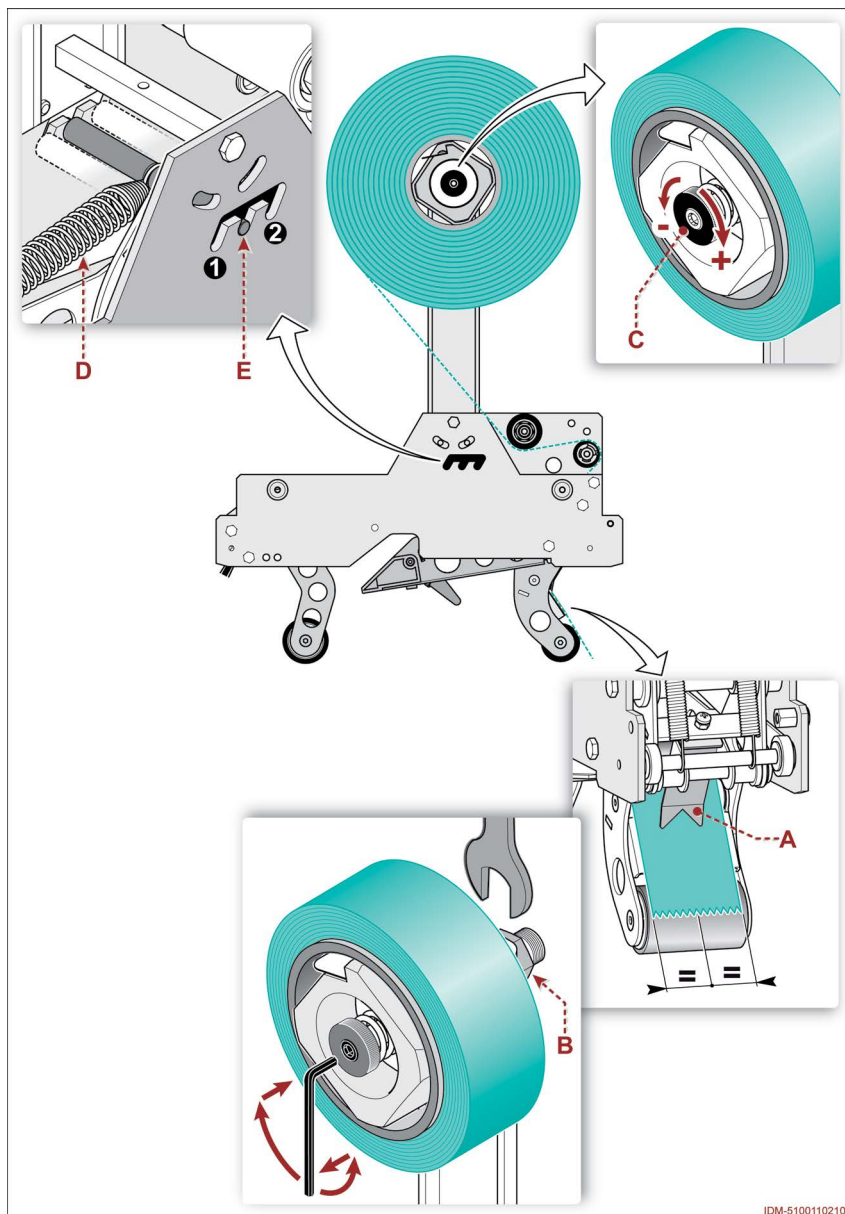
- Verificare che il nastro adesivo sia centrato rispetto al dispositivo A.
- Per regolare la centratura procedere nel modo indicato.
- Inserire la chiave a brugola nel portarotolo e allentare il controdatto B.
- Ruotare la chiave a brugola con piccoli movimenti per spostare il rotolo più a destra o sinistra.
- Serrare il controdatto B.

■ Controllo tensione nastro adesivo

- Con nastro adesivo in PVC, il portarotolo non deve essere frizionato ma deve ruotare liberamente.
- Con nastro adesivo in Polipropilene (PP), il portarotolo deve essere leggermente frizionato.
- Per regolare la frizione, ruotare la ghiera C.
 - Senso orario: per frizionare il portarotolo.
 - Senso antiorario: per eliminare la frizione del portarotolo.

■ Controllo pressione applicazione nastro adesivo

- Diminuire il carico della molla D per scatole poco resistenti, oppure aumentarlo per scatole resistenti.
- Per diminuire il carico innestare il perno E in posizione ①, per aumentarlo innestare il perno in posizione ②.



IDM-51001102100

Regolazione lunghezza lembo

L'intervento è necessario per regolare la lunghezza del lembo del nastro adesivo.

NOTA

In base alle esigenze produttive, il lembo inferiore e superiore possono essere impostati con lunghezze non uguali fra loro.

– L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.

■ Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-B-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 50 mm, smontare i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente E e sostituirlo a quello installato.

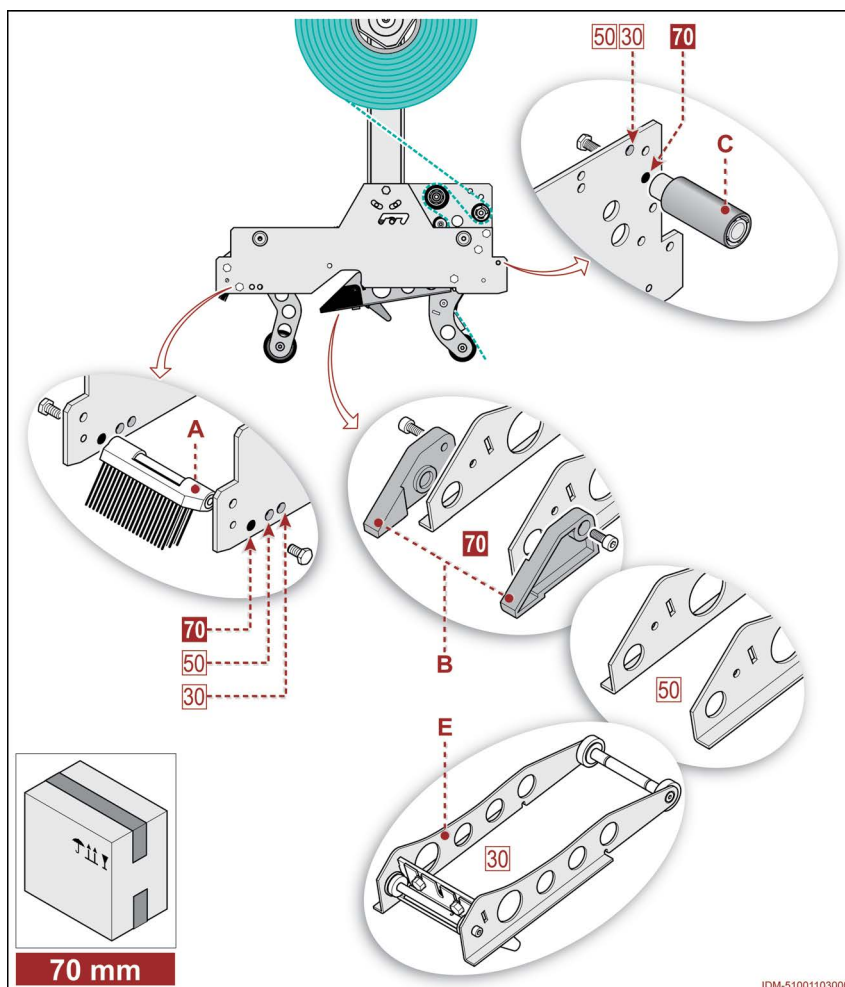
■ Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



IDM-51001103000

■ Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B.
- Per ottenere il lembo da 30 mm, richiedere il componente D e sostituirlo a quello installato.

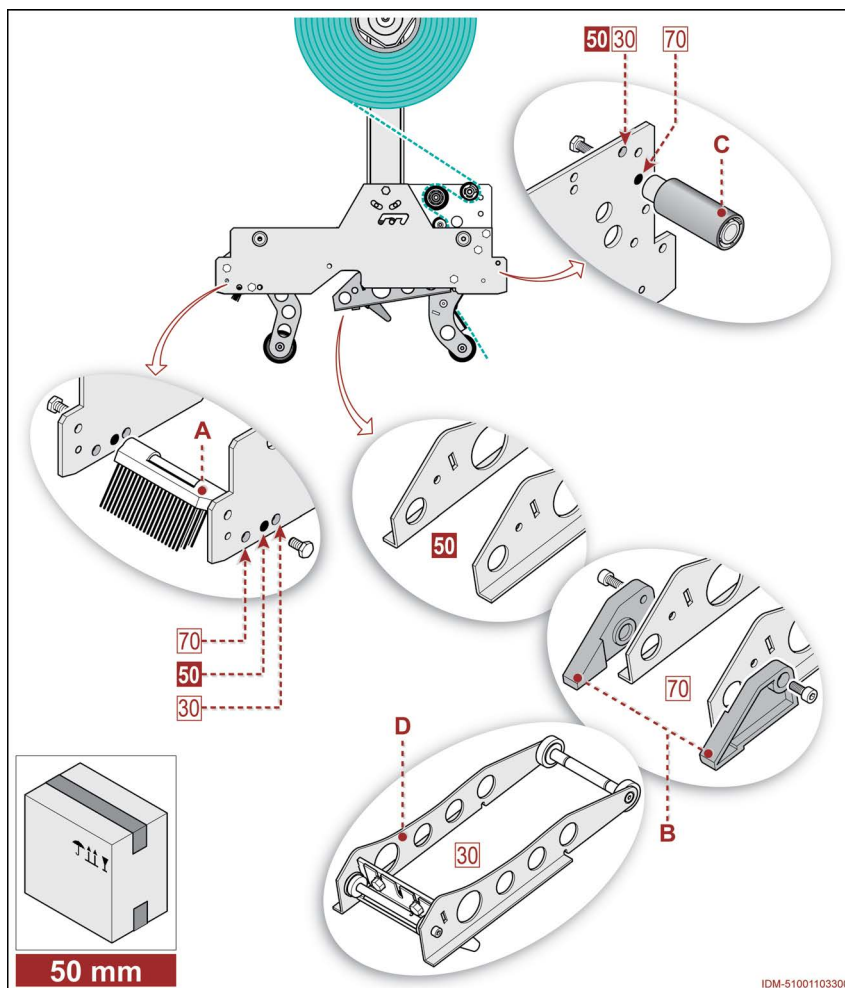
■ Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

1. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
2. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



■ Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)

1. Rimuovere il nastro adesivo dall'unità nastrante.
2. I componenti **A-C-F** devono essere montati come indicato nell'illustrazione.
3. Applicare alla parte adesiva del nastro il dispositivo tiranastro.
4. Incorsare il tiranastro fino a portare il tiranastro oltre il punto di tangenza del rullo entrata scatola.
5. Tagliare il nastro adesivo in prossimità del dispositivo tiranastro.

NOTA

La porzione di nastro adesivo in eccedenza non deve essere inferiore alla lunghezza del lembo.

- Per ottenere il lembo da 70 mm, richiedere i componenti B-B1.
- Per ottenere il lembo da 50 mm, richiedere i componenti B1.

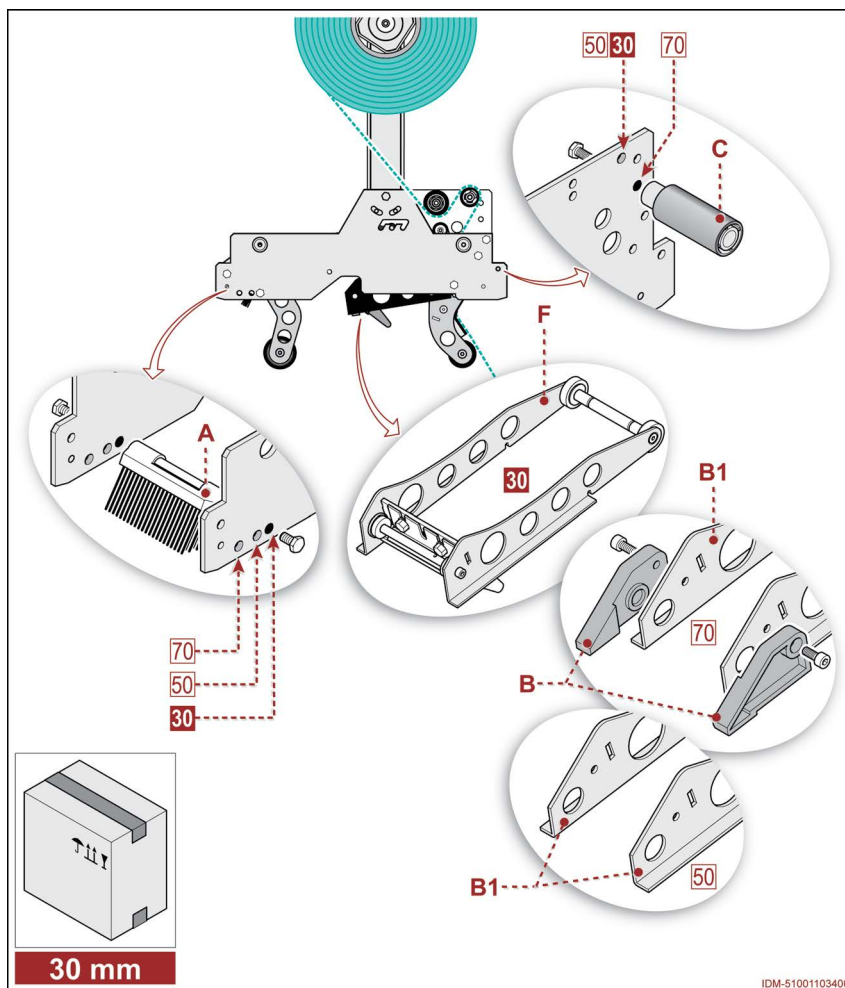
■ Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)

1. Alzare completamente il trasportatore superiore.

NOTA

L'intervento è necessario per agevolare le operazioni.

2. Sfilare l'unità nastrante inferiore.
 - Ripetere l'intervento secondo la procedura descritta per l'unità nastrante superiore.
3. Inserire l'unità nastrante nella sede originaria.



Sostituzione lama di taglio

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

- L'intervento va effettuato con la macchina arrestata in condizioni di sicurezza.



Cautela Avvertenza

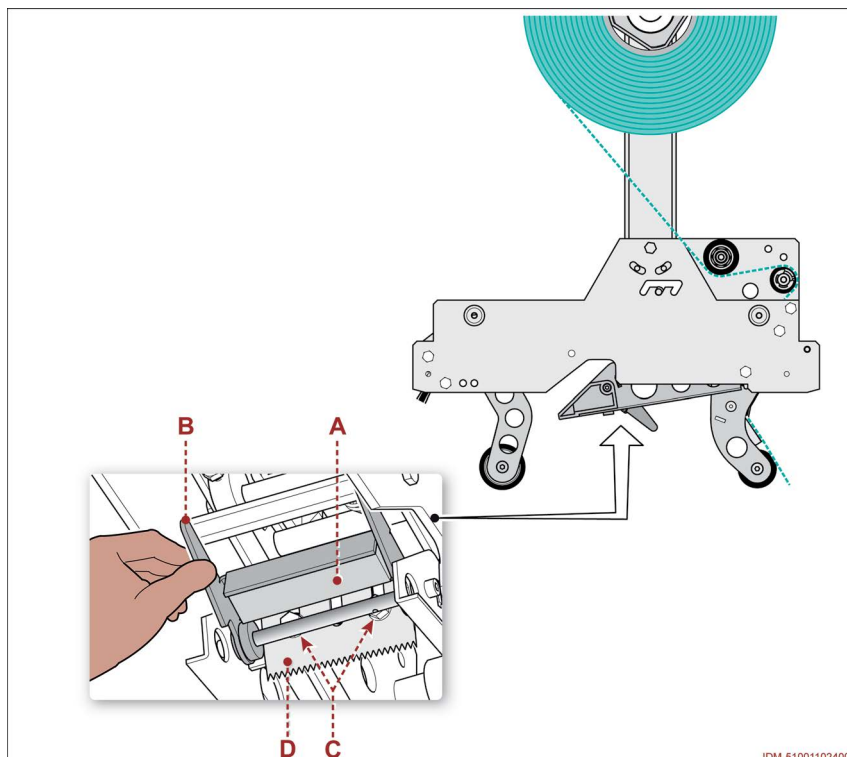
Per evitare rischi di taglio agli arti superiori, indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale (guanti).

1. Sollevare la protezione **A** e mantenerla in posizione tramite la leva **B**.
2. Allentare leggermente le viti **C**.
3. Sfilare la lama **D**.
4. Montare una nuova lama e bloccarla con le viti **C**.

NOTA

Unità nastrante superiore: parte affilata verso il basso.

Unità nastrante inferiore: parte affilata verso l'alto.



IDM-51001102400

5. Cospargere la lama con un velo di lubrificante per evitare l'accumulo di residui di colla.
6. Rilasciare la leva (**B**).
 - La protezione (**A**) ritorna in posizione.
7. Ripetere l'intervento sull'altro componente uguale.



Importante

Sostituire i componenti **SOLO** con **RICAMBI ORIGINALI** o con caratteristiche progettuali e funzionali **UGUALI**.

Indice analitico

A

- Arresto di emergenza e riavvio, 24
- Avvertenze di sicurezza per l'equipaggiamento elettrico, 10
- Avvertenze di sicurezza per l'impatto ambientale, 10
- Avvertenze di sicurezza per l'uso scorretto, 8
- Avvertenze di sicurezza per movimentazione e installazione, 6
- Avvertenze di sicurezza per regolazioni e manutenzione, 9
- Avvertenze di sicurezza per uso e funzionamento, 7
 - *Obblighi del responsabile Sicurezza*, 7
- Avvertenze di sicurezza sui rischi residui, 8
- Avvertenze generali di sicurezza, 5
- Avviamento e arresto, 23

C

- Controllo parametri nastro adesivo, 51, 63, 75, 87

D

- Dati tecnici, 18
- Dati tecnici unità nastrante, 47, 59, 71, 83
- Descrizione aree perimetrali, 19
- Descrizione comandi, 22
- Descrizione componenti principali, 14
- Descrizione dispositivi a richiesta, 17
- Descrizione dispositivi di sicurezza, 17
- Descrizione unità nastrante, 45, 57, 69, 81
- Dismissione e rottamazione macchina, 44
- Documentazione allegata, 5

G

- Glossario dei termini, 4

I

- Identificazione costruttore e macchina, 16
- Inconvenienti, cause, rimedi, 30
- Intervalli manutenzione programmata, 28

M

- Montaggio Set ruote per piedi (AS77), 42

P

- Posizione segnali di sicurezza e informazione, 20
- Predisposizione macchina all'uso, 25
 - *Messa a punto del finecorsa del trasportatore superiore*, 26
 - *Messa a punto della pressione barre del centratore*, 25
 - *Messa a punto della pressione del trasportatore superiore*, 25
- Pulizia e sostituzione filtro aria, 33
- Pulizia lama di taglio, 50, 62, 74, 86

R

- Raccomandazioni per interventi di manutenzione, 27
- Raccomandazioni per uso e funzionamento, 21
- Regolazione catena azionamento centratore, 32
- Regolazione cinghie trasportatore inferiore, 34

- Regolazione cinghie trasportatore superiore, 35
- Regolazione lunghezza lembo, 52, 64, 76, 88
 - *Unità nastrante inferiore (lembo 30 mm)*, 54, 66, 78, 90
 - *Unità nastrante inferiore (lembo 50 mm)*, 53, 65, 77, 89
 - *Unità nastrante inferiore (lembo 70 mm)*, 52, 64, 76, 88
 - *Unità nastrante superiore (lembo 30 mm)*, 54, 66, 78, 90
 - *Unità nastrante superiore (lembo 50 mm)*, 53, 65, 77, 89
 - *Unità nastrante superiore (lembo 70 mm)*, 52, 64, 76, 88
- Regolazione velocità centratore, 31
- Rifornimento e incorsamento nastro adesivo, 48, 60, 72, 84
- Rischi residui, 16

S

- Schema punti di lubrificazione, 29
- Scopo del manuale, 3
- Segnali di sicurezza e informazione, 11
- Sostituzione cinghie trasportatore inferiore, 36
- Sostituzione cinghie trasportatore superiore, 38
- Sostituzione lama di taglio, 55, 67, 79, 91
- Sostituzione Set gambe altezza 600 mm (AS80), 40

T

- Tabella lubrificanti, 30

