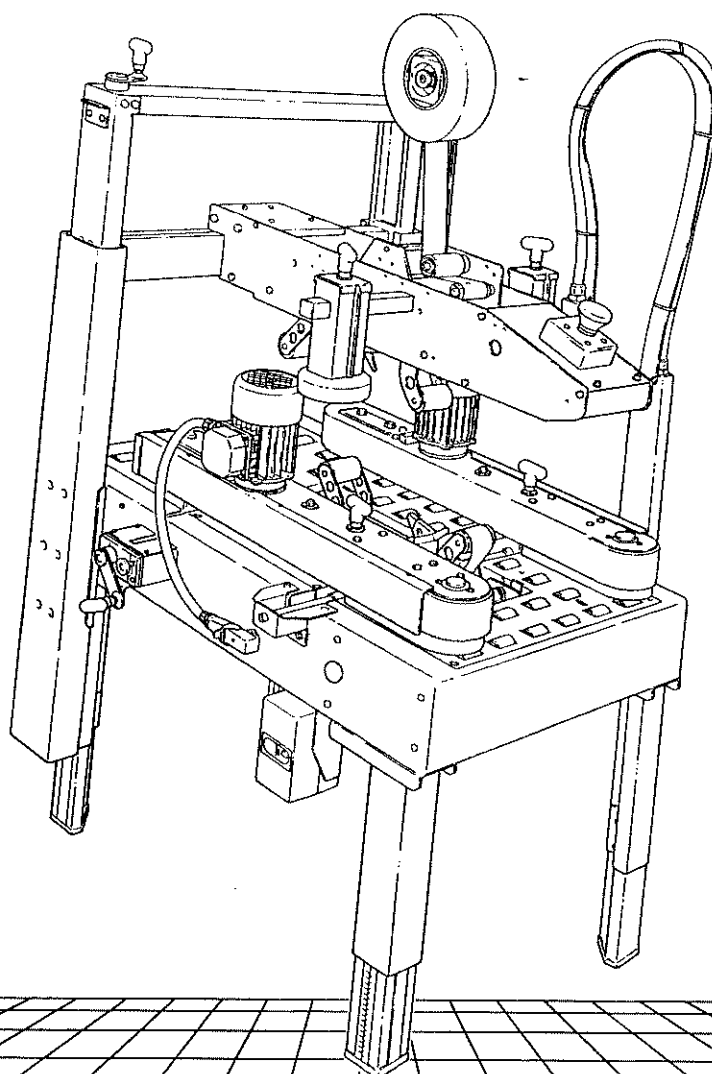




siat[®]



NASTRATRICE AUTOMATICA
AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE

SM8/08-P
Type A

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



Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, la movimentazione, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, la messa fuori servizio, le parti di ricambio e l'eliminazione della nastratrice SM8-P Tipo A.

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

Edizione Settembre 1996

Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 1996.

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

Pubblicazione n° 3.0.00844.96
Revisione I

Instruction manual for the use, maintenance, safety, shipment, handling, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case sealing machine model SM8-P Type A.

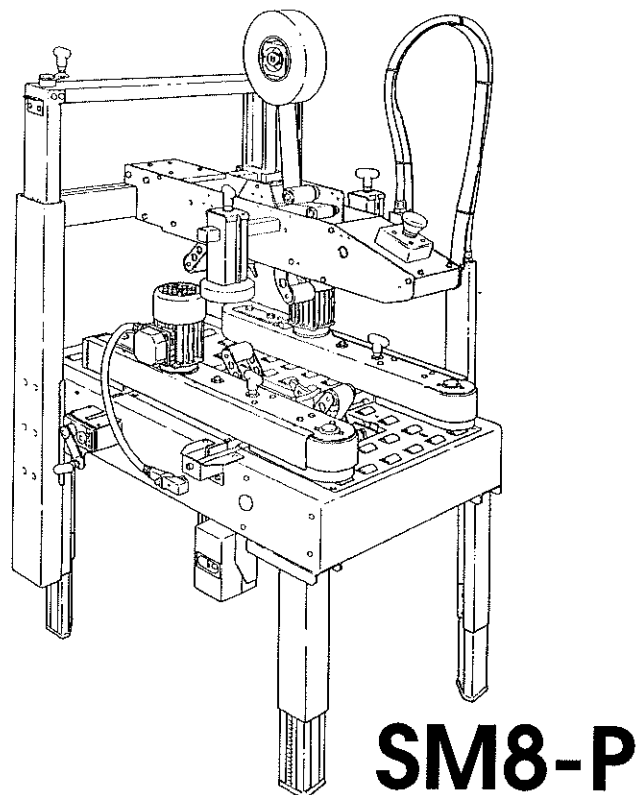
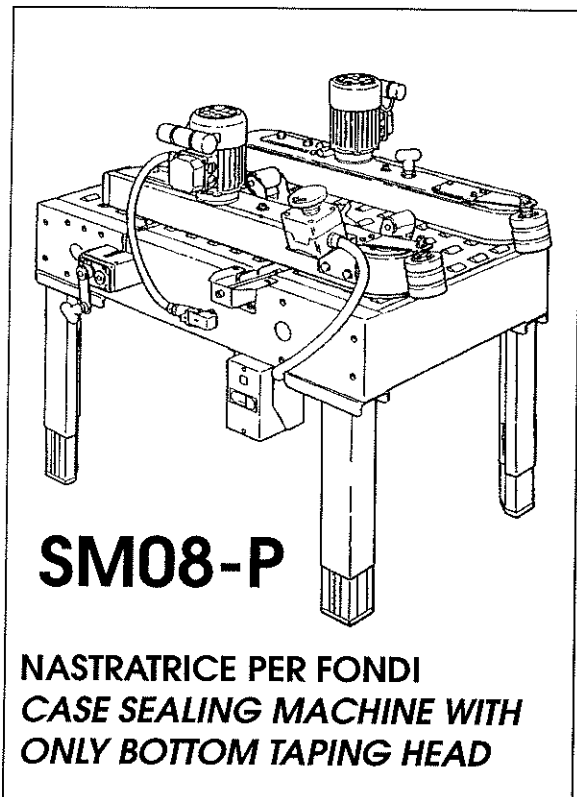
*This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727*

Edition September 1996

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 1996

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

*Publication n. 3.0.00844.96
Release I*



NASTRATRICE AUTOMATICA A CINGHIE LATERALI E DIMENSIONAMENTO MANUALE

- Dimensione massima della scatola **h.** 50 cm x **w.** 50 cm
- Nastro adesivo da 50 mm
- Velocità di avanzamento scatole 22 m/minuto
- Produzione media 800 scatole/ora

AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE WITH SIDE DRIVE BELTS AND MANUAL BOX-SIZE ADJUSTMENT

- *Maximum box size* **h.** 50 cm x **w.** 50 cm
- *Adhesive tape* **w.** 50 mm
- *Belt speed* 22 m per minute
- *Production* 800 boxes per hour (average)



siat[®] *packaging machines*



INDICE**INDEX**

	Sezione		Section
Norme costruttive	1.1	<i>Manufacturing specifications</i>	1.1
Manuale, come utilizzarlo	1.2	<i>Manual, how to use the</i>	1.2
Numero di matricola	2.1	<i>Serial Number</i>	2.1
Assistenza tecnica	2.2	<i>After-sale service</i>	2.2
Garanzia	2.3	<i>Warranty</i>	2.3
Sicurezza	3	<i>Safety</i>	3
Qualifiche operatori	3.6	<i>Operators' skill levels</i>	3.6
Dati tecnici	4	<i>Technical specifications</i>	4
Dimensioni e pesi	4.2÷4.6	<i>Dimensions and weight</i>	4.2÷4.6
Rumorosità	4.10	<i>Noise measurement</i>	4.10
Trasporto	5	<i>Transportation</i>	5
Disimballo	6	<i>Unpacking</i>	6
Installazione	7	<i>Installation</i>	7
Funzionamento	8	<i>Theory of operation</i>	8
Comandi	9	<i>Controls</i>	9
Dispositivi di sicurezza	10	<i>Safety devices</i>	10
Preparazione all'uso	11	<i>Set-up and adjustments</i>	11
Sostituzione nastro	11.1-11.2	<i>Tape replacement</i>	11.1-11.2
Cambio formato scatole	11.6-11.7-11.8	<i>Box size adjustment</i>	11.6-11.7-11.8
Regolazioni speciali	11.9-11.10	<i>Special adjustment</i>	11.9-11.10
Uso della macchina	12	<i>Operation</i>	12
Pulizia	12.6	<i>Cleaning</i>	12.6
Diagnosi inconvenienti	12.9	<i>Trouble shooting</i>	12.9
Manutenzione	13	<i>Maintenance</i>	13
Lubrificazione	13.5	<i>Lubrication</i>	13.5
Sostituzione lame	13.9	<i>Blade replacement</i>	13.9
Sostituzione cinghie	13.10	<i>Belt replacement</i>	13.10
Regolazione cinghie	13.11	<i>Adjustment of belt tension</i>	13.11
Registro interventi di manutenzione	13.12	<i>Log of maintenance work</i>	13.12
Incendio	14.2	<i>Fire emergency</i>	14.2
Allegati	15	<i>Enclosures</i>	15
Schemi elettrici	16.2	<i>Electric Diagrams</i>	16.2
Ricambi		<i>Spare parts</i>	

ABBREVIAZIONI E SIGLE

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

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

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

All.	= Allegato	Dwg.	= <i>drawing</i>
Dis.	= Disegno	Encl.	= <i>enclosure</i>
Es.	= Esempio	Ex.	= <i>example</i>
Fig.	= Figura ricambi	Fig.	= <i>figure showing spare parts</i>
Max.	= Massimo	Max.	= <i>maximum</i>
Min.	= Minimo/a	Min.	= <i>minimum</i>
Mod.	= Modello della macchina	Mod.	= <i>machine model</i>
N.	= Numero	N.	= <i>number</i>
N/A	= Non si applica (Not Applicable)	N/A	= <i>not applicable</i>
OFF	= Macchina ferma	OFF	= <i>machine stopped</i>
ON	= Macchina in moto	ON	= <i>machine running</i>
OPP	= Polipropilene Orientato	OPP	= <i>oriented polypropylene adhesive tape</i>
PLC	= Programmable Logic Control (Apparecchiatura di controllo a logica programmabile)	Pict.	= <i>picture</i>
PP	= Polipropilene	PLC	= <i>Programmable Logic Control</i>
PTFE	= Politetrafluoroetilene	PP	= <i>polypropylene</i>
PVC	= Polivinilcloruro	PTFE	= <i>Polytetrafluorethylene</i>
Ric.	= Richiami	PVC	= <i>Polyvinylchloride</i>
SIAT SpA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)	Ref.	= <i>reference mark</i>
Tav.	= Tavola illustrata	SIAT SPA	= <i>Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)</i>
w	= Larghezza	Tav.	= <i>picture</i>
h	= Altezza	w	= <i>width</i>
l	= Lunghezza	h	= <i>height</i>
cbh	= Altezza piano di lavoro	l	= <i>length</i>
		cbh	= <i>conveyor bed height</i>

1.1 NORME COSTRUTTIVE

La Nastratrice automatica Mod. SM8-P è stata progettata e costruita secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

Direttiva 89/392/CEE e linee guida per l'applicazione.

CEN/TC 146/WG2 macchine da imballaggio

CEN/TC 189/N44 macchine da stampa

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology + specification

EN 294 Safety Distance (upper limbs)

EN 349 Minimum gap

EN 418 Emergency Stop Equipment

EN 457 Auditory Danger Signals

EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots

EN 23741 Acoustics - ampio spettro (Broad-Band)

EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band (Banda stretta)

1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI**1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE**

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

Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

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

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

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

MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case sealing machine Mod. SM8-P has been designed and manufactured according to the EEC Directive on Machinery 89/392 and complying with law requirements at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directive 89/392/CEE and the guide lines for its application

CEN/TC 146/WG2 on packaging machinery

CEN/TC 189/N44 on printing machinery

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification

EN 294 Safety Distance (upper limbs)

EN 349 Minimum gap

EN 418 Emergency Stop Equipment

EN 457 Auditory Danger Signals

EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots

EN 23741 Acoustics - Broad-Band

EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band

HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL**IMPORTANCE OF THE MANUAL**

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

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

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

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

1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore.

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

Usare il manuale senza danneggiarlo.

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

1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

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

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

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



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

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

1.2.4 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

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

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

MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a dry place. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason.

Use the manual without damaging it.

In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.


CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

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

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



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

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

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

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

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

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



The user must use them to update this manual.

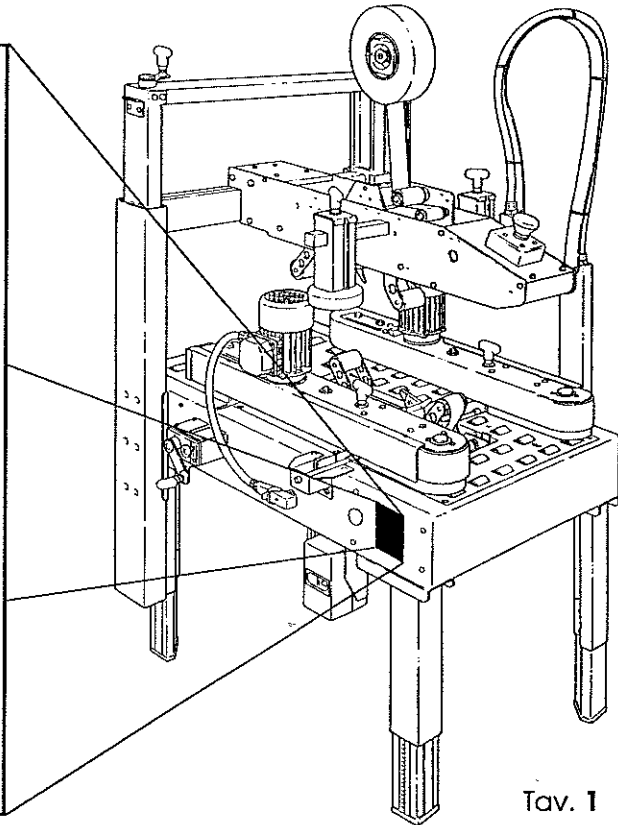
2-INFORMAZIONI GENERALI

2-GENERAL INFORMATION

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

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



Tav. 1

2.2 PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI A:

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

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

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

2.3 GARANZIA

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

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

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

Il fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cause insorte dopo la consegna
- Cattivo uso della macchina
- Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

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

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

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

WARRANTY

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

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

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

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

Seller is not responsible for defects resulting from:

- *Events which develop subsequently to delivery*
- *Improper use of the machine*
- *Lack of proper maintenance*
- *Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.*

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

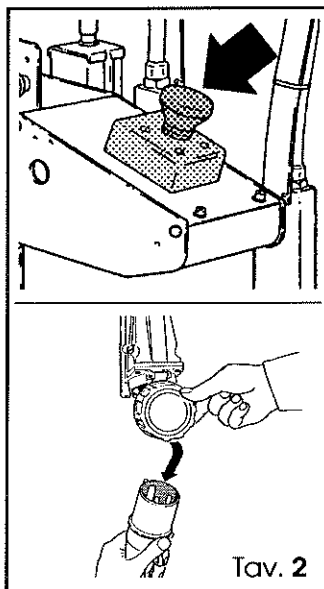
3.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

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



La nastratrice Mod. SM8-P dispone di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sulla testata superiore della macchina; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

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



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

GENERAL SAFETY INFORMATION

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



The automatic case sealing machine Mod. SM8-P is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the top drive unit of the machine; when this button is pressed, it stops the machine at any point of the working cycle.

Disconnect the electrical plug from the mains before any maintenance operation.

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

3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

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

3.3 PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

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

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

INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

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

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

*QUALIFICA 1***CONDUTTORE DI MACCHINA**

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

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

*QUALIFICA 2***MANUTENTORE MECCANICO**

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

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

*QUALIFICA 2a***MANUTENTORE ELETTRICISTA**

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.

Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

*QUALIFICA 3***TECNICO DEL COSTRUTTORE**

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

*SKILL 1***MACHINE OPERATOR**

This operator is trained to use the machine through the controls on the switch-board, to feed the case into the machine, to make adjustments according to the case sizes, to change the tape, to start, stop and restart the production.

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

*SKILL 2***MAINTENANCE TECHNICIAN**

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.

He is not allowed to work on live electrical parts.

*SKILL 2a***ELECTRICIAN**

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine.

He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipments etc.

*SKILL 3***MANUFACTURER'S TECHNICIAN**

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

3.4 STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

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

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

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

STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- *automatic running;*
- *running with safety protections excluded;*
- *stopped by using the main switch;*
- *stopped by using the lockable emergency stop button;*
- *electric power disconnected.*

NUMBER OF OPERATORS REQUIRED

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

3-SICUREZZA

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

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

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

3-SAFETY

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

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

3.7 PERICOLI RESIDUI

La nastratrice SM8-P è stata progettata in conformità alle norme CE 392 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati.

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

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



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

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



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

ATTENZIONE! Pressatori laterali.
Non accompagnare mai la scatola quando questa viene trasportata dalle cinghie di trascinamento laterali.

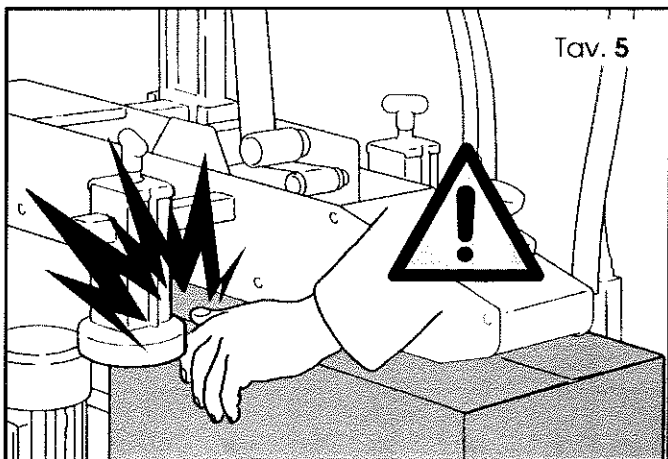
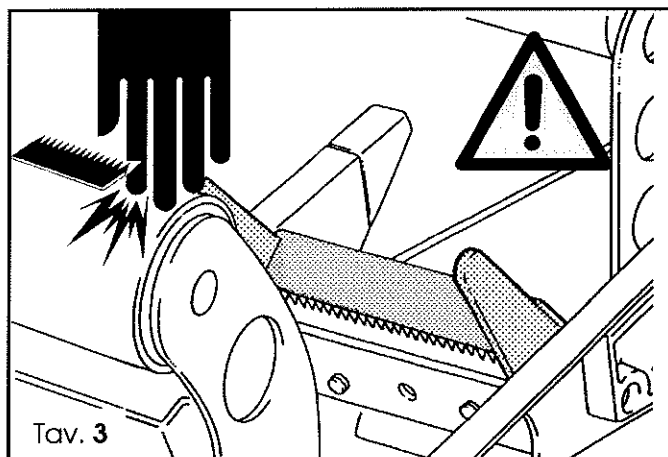


WARNING! Side flaps compression rollers
Never keep hands on the box while it is driven by the side belts.

RESIDUAL HAZARDS

The case sealer SM8-P has been designed following the CE 392 directives, and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.

Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and service personnel be warned that the following uneliminable residual hazards exist:



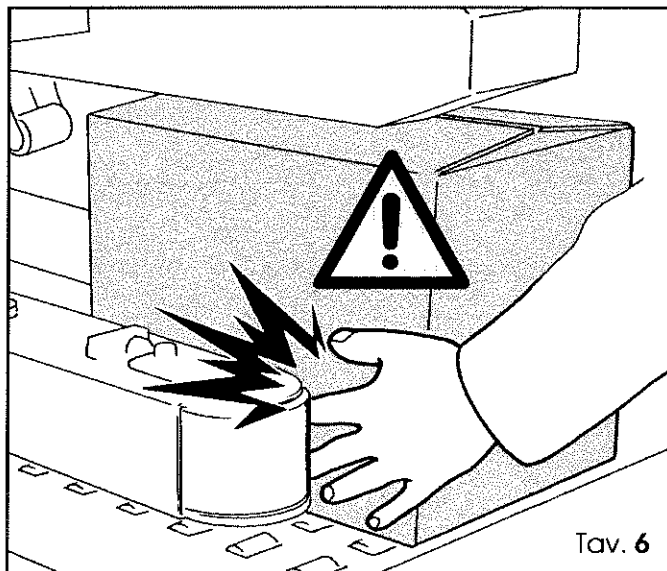
ATTENZIONE! Cinghie di trascinamento laterali.

Non cercare mai di contrastare l'azione di trascinamento della scatola. Pericolo di schiacciamento. La scatola va spinta in macchina appoggiando una mano sulla parte verticale posteriore della scatola. (Vedi Tav. 11 pag. 24).



WARNING! Side drive belts

Never try to stop or hold the box while it is driven by the belts. Serious injuries may occur. The box must be pushed on its back vertical side. (see Pict. 11, pag. 24)



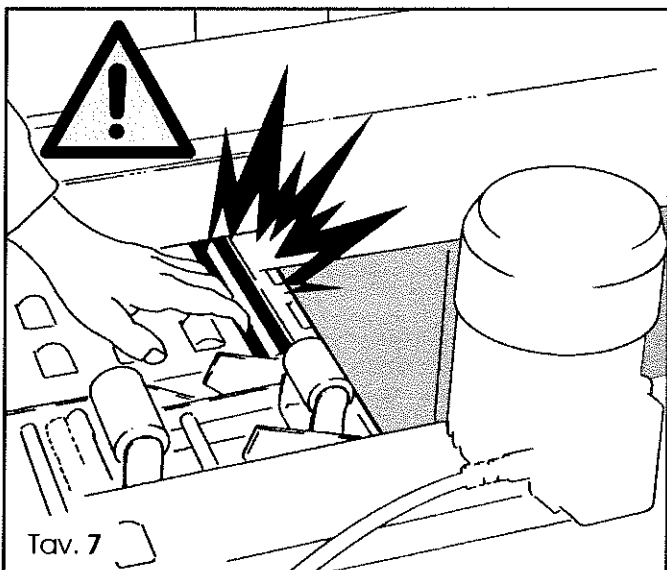
ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento della scatola.

Non inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto. Pericolo di schiacciamento.



WARNING! Cavity on the conveyor bed.

Never put your hands inside any part of the machine while it is working. Serious injuries may occur.



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

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 50, Tav. 83, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione (vedi pag. 24, Tav. 11), a prestare molta attenzione alle lame durante il cambio nastri.

RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 50 pict. 83 He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

The box must be fed by keeping the hands in the right position. (see pag. 24 pict. 11)

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

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

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

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

PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

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

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


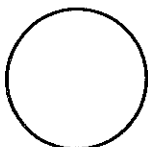
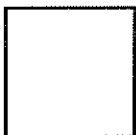



- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Collocare la macchina come stabilito all'ordine, dagli schemi o lay-out suggeriti. La Siat S.p.A. non risponde di inconvenienti causati da caso contrario.




- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Do not modify the machine or any part of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Clean the machine using only dry clothes or light detergents. Do not use solvents, petrols etc.
- Install the machine following the suggested layouts and drawings. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

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


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

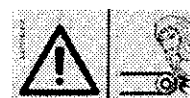
a  Tenere le mani lontane dagli organi in movimento.
Keep hands out of working parts

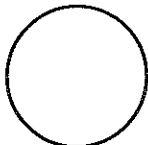


b  Attenzione! Lama da taglio
Warning! Sharp blade

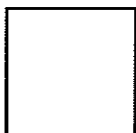


c  Attenzione! Cinghie di trascinamento.
Warning! Side drive belts!



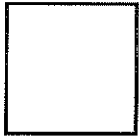
d  È obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione e fare riferimento al manuale.
Before starting any maintenance operation the electric power must be disconnected.



e  Indica la direzione di marcia della cinghia di trascinamento.
Shows the running direction of the belts.

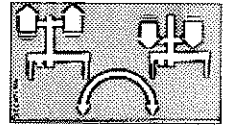


f

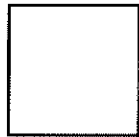


Indica la possibilità di regolazione dell'altezza scatola, alzando o abbassando la testata superiore tramite la manovella.

Shows the possibility of adjusting the box height, by lowering or raising the top taping head through the crank.

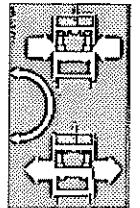


g

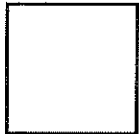


Indica la possibilità di regolazione della larghezza scatola, allontanando o avvicinando le motorizzazioni laterali tramite la manovella.

Shows the possibility of adjusting the box width, by widening or approaching the side drive belts through the crank.

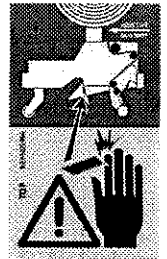


h

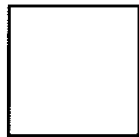


Percorso nastro unità superiore

Tape path for top unit

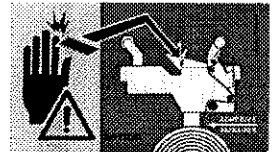


i

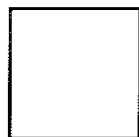


Percorso nastro unità inferiore (posta sull'unità inferiore)

Tape path for bottom unit (the label is placed on the bottom unit)



l

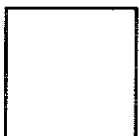


Indica i comandi di marcia/arresto ed evidenzia che all'interno della scatola dell'interruttore circola corrente elettrica.

Shows the start/stop controls and that inside the circuit breaker box there is electric current.

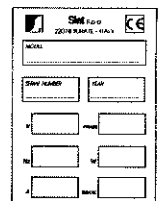


m

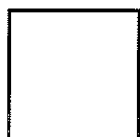


Contiene i dati di identificazione della macchina.

Identification data of the machine

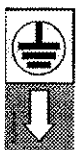


n



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

Shows the point for earth wire connection on the machine frame



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

4.1 DESCRIZIONE GENERALE SM8-P

Nastratrice automatica con cinghie di trascinamento laterali e dimensionamento manuale della misura delle scatole.

GENERAL DESCRIPTION OF THE SM8-P

Automatic case sealer with side drive belts and manual case size adjustment.

4.2 DATI TECNICI

- Produzione media = 800 scatole/ora
- Alimentazione standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,12) kW 0,08
- Unità nastranti K11, larghezza nastro 50mm
- Peso = 118 kg
- Velocità cinghie = 22 m/minuto

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Production = 800 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,12) KW 0,08
- Taping units K11, tape width 50 mm.
- Weight = 118 Kg.
- Belts speed = 22m per minute

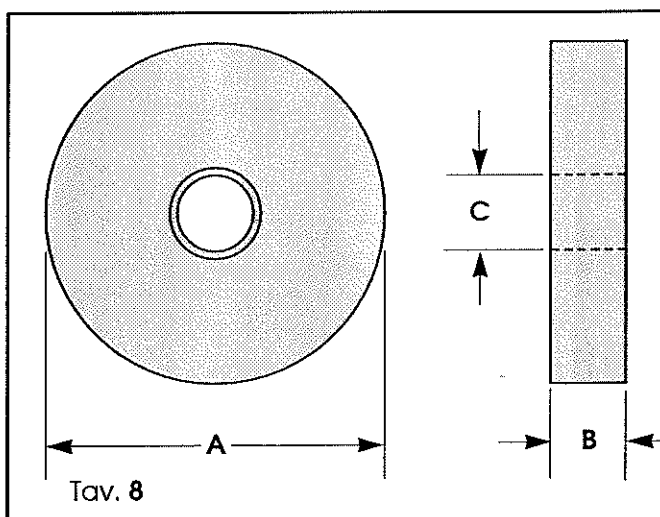
4.3 DIMENSIONI NASTRO TAPE DIMENSIONS

Nastro adesivo - Adhesive tape

PVC
OPP

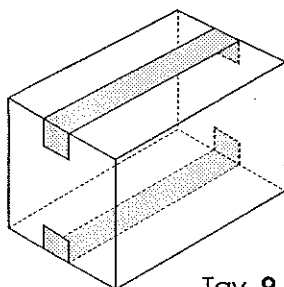
CARTA ADESIVA - ADHESIVE PAPER

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



4.4 USO PREVISTO

La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate al paragrafo 4.5 tramite l'applicazione contemporanea di due strisce di nastro adesivo (una sulla parte superiore e una sulla parte inferiore delle scatole).



PURPOSE OF THE MACHINE

The machine is designed to seal with adhesive tape cases having the dimensions (in millimeters) shown in section 4.5, by applying two tape stripes on their top and bottom flaps simultaneously.

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

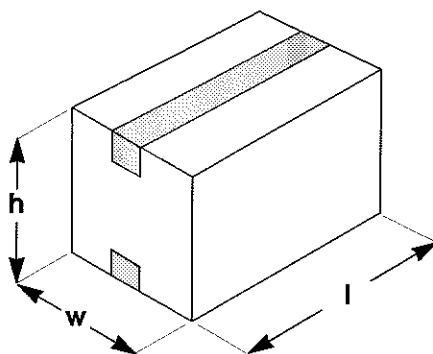
The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.

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

4.5 GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE

La nastratrice SM8-P é regolabile manualmente per la chiusura di scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata (parte 1).

Per la chiusura di scatole aventi altezza fino a 610 mm. é possibile alzare la posizione delle colonne fisse, come indicato nel disegno qui sotto (parte 2). In tal caso anche l'altezza minima della scatola aumenta a 230 mm.



BOX - SIZE RANGE

The case sealer SM8-P is manually adjustable to seal boxes of any size included in the range shown below (part 1).

To seal boxes higher than 500 mm. and up to 610 mm., it is possible to modify the position of the outer columns as shown in the drawing below (part 2). In such case, also the minimum box height increases to 230 mm.

	<p>1 <u>COLONNE FISSE IN POSIZIONE BASSA</u> <u>OUTER COLUMNS IN LOW POSITION</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">MISURE SCATOLA</th> </tr> <tr> <th colspan="4">BOX SIZE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th colspan="2">MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L</td> <td>150</td> <td colspan="2">∞</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>120</td> <td colspan="2">500</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>120</td> <td colspan="2">500</td> </tr> </tbody> </table>	MISURE SCATOLA				BOX SIZE					MIN	MAX		L	150	∞		W	120	500		H	120	500	
MISURE SCATOLA																									
BOX SIZE																									
	MIN	MAX																							
L	150	∞																							
W	120	500																							
H	120	500																							
	<p>2 <u>COLONNE FISSE IN POSIZIONE ALTA</u> <u>OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">MISURE SCATOLA</th> </tr> <tr> <th colspan="4">BOX SIZE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th colspan="2">MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L</td> <td>150</td> <td colspan="2">∞</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>120</td> <td colspan="2">500</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>230</td> <td colspan="2">610</td> </tr> </tbody> </table>	MISURE SCATOLA				BOX SIZE					MIN	MAX		L	150	∞		W	120	500		H	230	610	
MISURE SCATOLA																									
BOX SIZE																									
	MIN	MAX																							
L	150	∞																							
W	120	500																							
H	230	610																							

NOTE

- La lunghezza scatola (L) si riferisce alla misura nel senso della nastratura.
- Le scatole devono avere un rapporto L/H (LUNGHEZZA/ALTEZZA) superiore a 0,5. Per scatole con rapporto inferiore occorre effettuare una prova per accertare la perfetta funzionalità, che dipende da vari fattori tra i quali peso e rigidità delle scatole.
- In alcuni casi, il fabbricante può apportare modifiche speciali alla nastratrice SM8-P per sigillare scatole di formati più piccoli o più grandi di quelli qui indicati. In caso di interesse contattare il servizio di Assistenza Tecnica Siat.

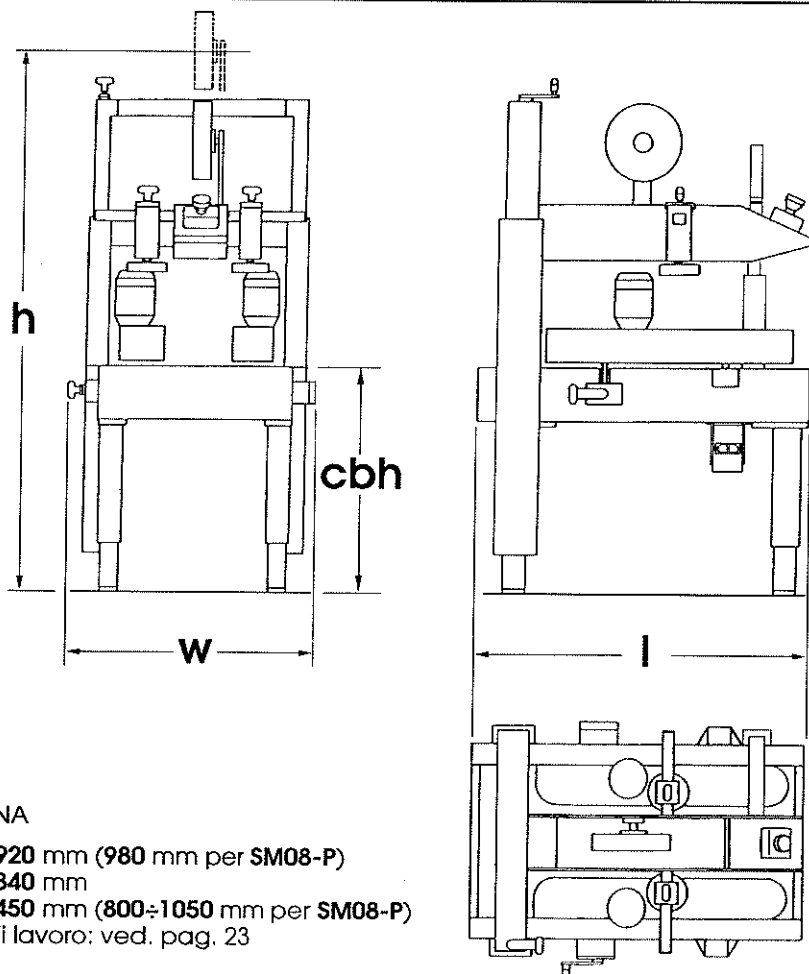
NOTE

- The box length (L) refers to the size in direction of seal.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher. Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications are available from the manufacturer in order to seal box formats smaller or larger than the standard sizes described herein. If interested, please contact your Siat Service Dealer.

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

4.6 DIMENSIONI COMPLESSIVE

OVERALL DIMENSIONS



DIMENSIONI MACCHINA

l = lunghezza **920 mm (980 mm per SM08-P)**
w = larghezza **840 mm**
h = altezza **1245÷2450 mm (800÷1050 mm per SM08-P)**
cbh = altezza piano di lavoro: ved. pag. 23

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

l = length **920 mm. (980 mm for SM08-P)**
w = width **840 mm.**
h = height **1245÷2450 mm. (800÷1050 mm for SM08-P)**
cbh = conveyor bed height: see page 23

Tav. 10

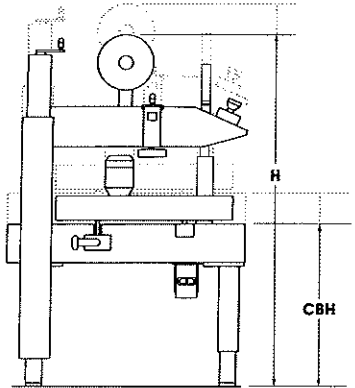
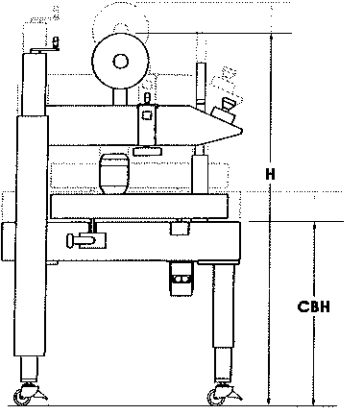
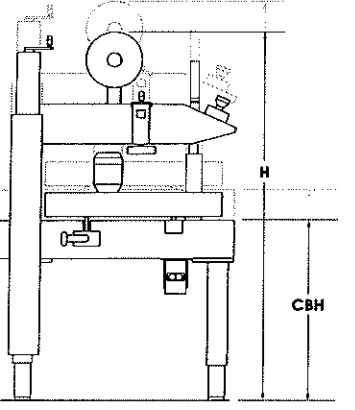
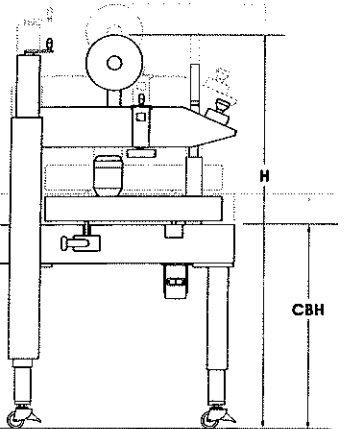
4.7 ALTEZZA PIANO DI LAVORO

La nastratrice SM8-P consente un ampio margine di regolazione dell'altezza del piano di scorrimento delle scatole. Varie combinazioni possono essere ottenute con gli accessori opzionali AS7 (ruote) e AS8 (gambe), facendo riferimento alla tabella della pagina seguente.

CONVEYOR BED HEIGHT

The case sealer SM8-P allows for a wide range of conveyor bed height. Various combinations are possible with the use of the optional accessories AS7 (casters) and AS8 (legs), as shown in the following page.

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

	<p>A CON GAMBE STANDARD WITH STANDARD LEGS</p>																		
	<p>B CON RUOTE AS7 (OPZIONALI) WITH AS7 CASTERS (OPTIONAL)</p>																		
	<p>C CON GAMBE AS8 (OPZIONALI) WITH AS8 LEGS (OPTIONAL)</p>																		
	<p>D CON GAMBE AS8 E RUOTE AS7 (OPZIONALI) WITH AS8 LEGS AND AS7 CASTERS (OPTIONAL)</p>																		
<p>ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>530</td> <td>780</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	530	780	<p>DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1245</td> <td>2010</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>920</td> <td>920</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>840</td> <td>840</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	H	1245	2010	L	920	920	W	840	840
	MIN	MAX																	
CBH	530	780																	
	MIN	MAX																	
H	1245	2010																	
L	920	920																	
W	840	840																	
<p>ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>630</td> <td>880</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	630	880	<p>DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1345</td> <td>2110</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>920</td> <td>920</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>840</td> <td>840</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	H	1345	2110	L	920	920	W	840	840
	MIN	MAX																	
CBH	630	880																	
	MIN	MAX																	
H	1345	2110																	
L	920	920																	
W	840	840																	
<p>ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>700</td> <td>1120</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	700	1120	<p>DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1415</td> <td>2180</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>920</td> <td>920</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>840</td> <td>840</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	H	1415	2180	L	920	920	W	840	840
	MIN	MAX																	
CBH	700	1120																	
	MIN	MAX																	
H	1415	2180																	
L	920	920																	
W	840	840																	
<p>ALTEZZA PIANO RULLIERE CONVEYOR BED HEIGHT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>800</td> <td>1220</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	800	1220	<p>DIMENSIONI GENERALI OVERALL DIMENSIONS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1515</td> <td>2450</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>920</td> <td>920</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>840</td> <td>840</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	H	1515	2450	L	920	920	W	840	840
	MIN	MAX																	
CBH	800	1220																	
	MIN	MAX																	
H	1515	2450																	
L	920	920																	
W	840	840																	

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

4.8

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 1 bancale
- N. 4 gambe regolabili
- N. 2 colonne (no per SM08-P)
- N. 2 unità nastranti (n° 1 per SM08-P)
- N. 1 testata superiore (no per SM08-P)
- N. 2 motorizzazioni laterali
- N. 2 motori elettrici
- N. 1 fasto STOP EMERGENZA
- N. 1 interruttore principale ON/OFF

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

MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- n. 1 frame
- n. 4 adjustable legs
- n. 2 columns (not for SM08-P)
- n. 2 taping units (n° 1 for SM08-P)
- n. 1 top head (not for SM08-P)
- n. 2 side drive belts
- n. 2 electric motors
- n. 1 emergency stop button
- n. 1 main switch ON/OFF

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

4.9

FLUSSO OPERATIVO

Una volta riempita la scatola, chiuderne le falde superiori e spingerla tra le due cinghie laterali di trascinamento.

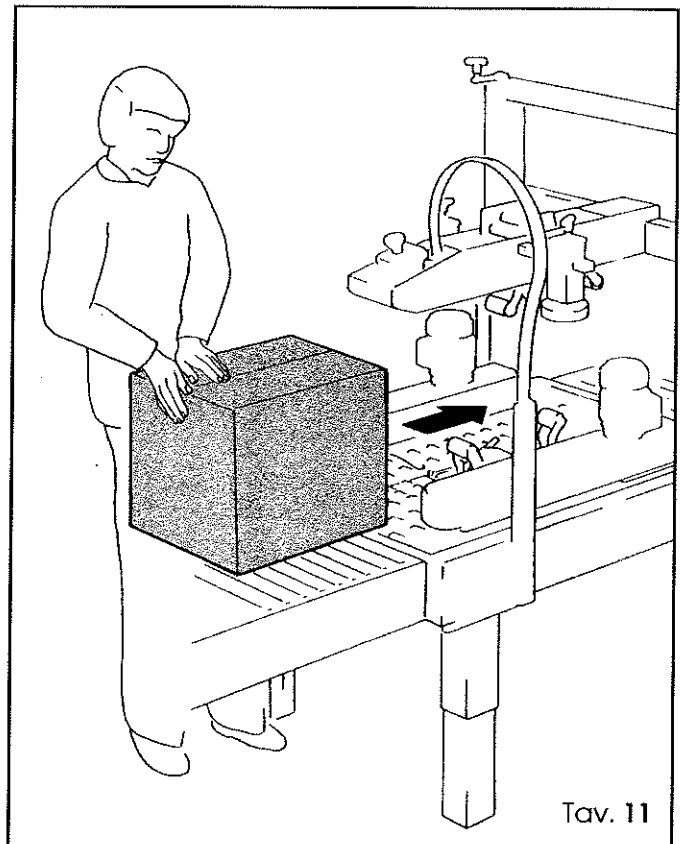
Tenere le mani sempre e solo nella posizione indicata nella Tav. 11.

La scatola viene poi automaticamente sigillata con nastro adesivo sul lato superiore e su quello inferiore ed espulsa sulla rulliera di uscita.

OPERATIVE FLOW

Once the box has been filled, close its top flaps and push it between the two side drive belts.

Keep hands always as shown on Pict. 11
The box will be automatically sealed with adhesive tape on the top and bottom box seams. Then it will be expelled on the exit conveyor.



4.10

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB

Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina con nastro adesivo inserito: 73 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MICROPHON

MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB
Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB.

The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

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

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

DIMENSIONE IMBALLO

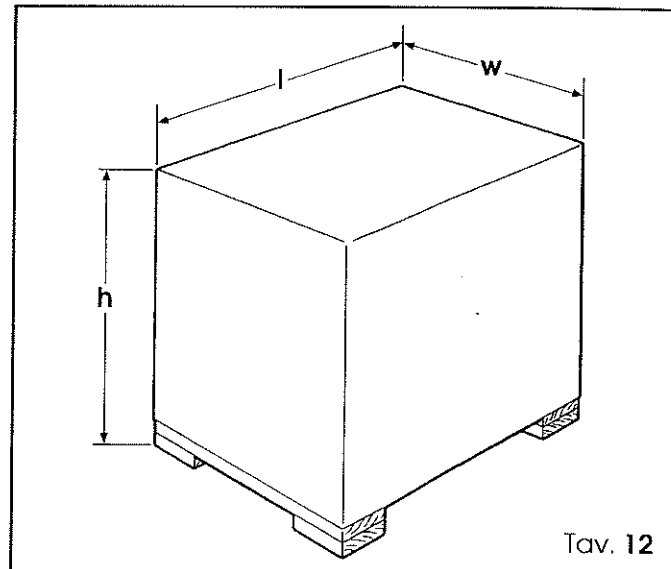
l = lunghezza **960** mm

w = larghezza **820** mm

h = altezza **1110** mm (**970** mm per **SM08-P**)

Peso kg. **143** (**106** kg. per **SM08-P**)

Durante la fase di trasporto è possibile sovrapporre un massimo di 2 macchine.



Tav. 12

SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

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

The packing is suitable to travel by land and by air. Optional seafreight packing available.

PACKING OVERALL DIMENSIONS

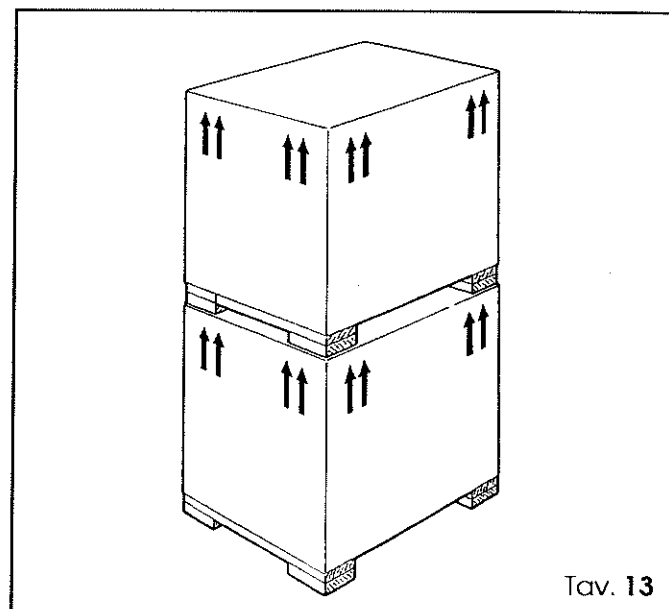
l = length **960** mm

w = width **820** mm

h = height **1110** mm (**970** mm for **SM08-P**)

Weight kg. **143** (**106** kg. for **SM08-P**)

During the shipment it is possible to stack a maximum of 2 machines.



Tav. 13

5.2 IMBALLO OLTREMARE

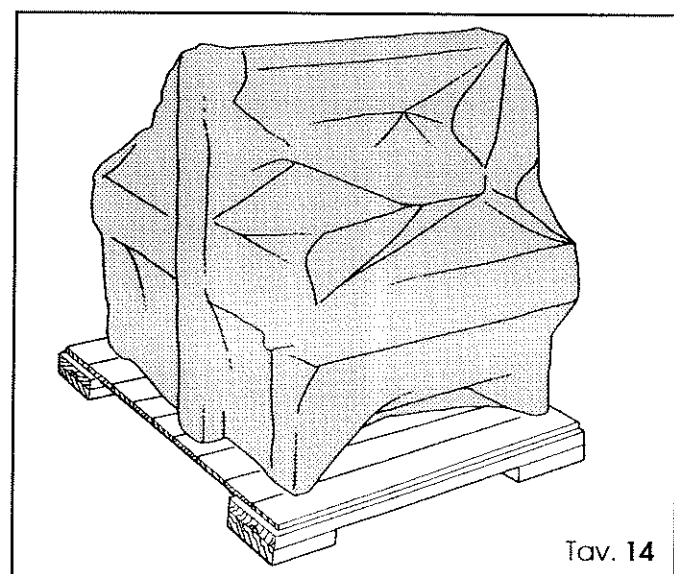
(OPZIONALE)

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

PACKING FOR OVERSEAS SHIPMENT

(OPTIONAL)

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



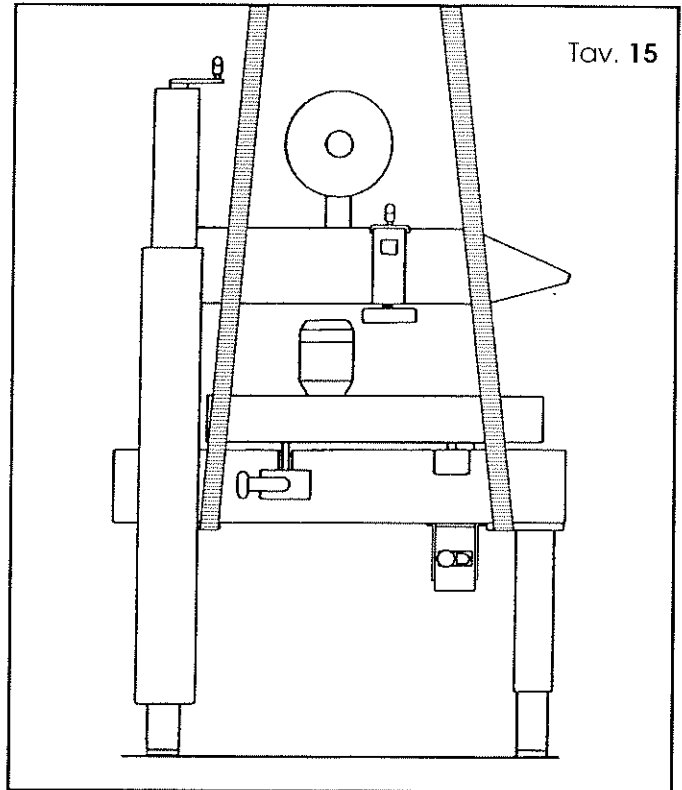
Tav. 14

5.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno dei reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni. Nel caso si rendesse necessario spostarla, sollevarla con un carrello elevatore posizionando le cinghie nei punti indicati sin Tav. 15.

SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be handled for very short distances and indoor only. The transportation of the machine without packing can cause damages and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with belts or ropes, placing them in the points indicated in Tav. 15.



DIMENSIONI MACCHINA

lunghezza **920** mm (**980** mm per **SM08-P**)
larghezza **840** mm
altezza min. **1245** max. **2450** mm
(min. **800** max. **1050** mm per **SM08-P**)
Peso kg **118** (kg **85** per **SM08-P**)

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

length **920** mm (**980** mm for **SM08-P**)
width **840** mm.
height min. **1245** max. **2450** mm.
(min. **800** max. **1050** mm for **SM08-P**)
Weight kg **118** (kg **85** for **SM08-P**)

5.4 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché;
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 2.

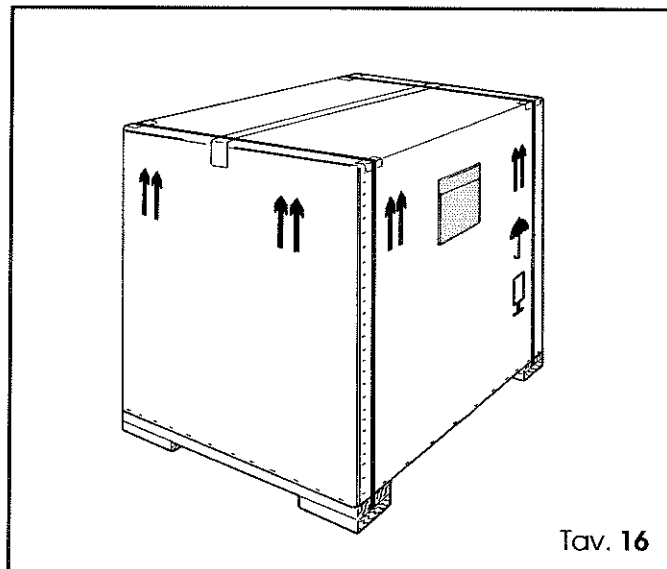
STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

In case the machine must stay inactive for a long period, please take the following precautions:

- store the machine in a dry and clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust;
- do not stack anything over the machine;
- it is possible to stack a maximum of 2 machines, if they are in their original packing.

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

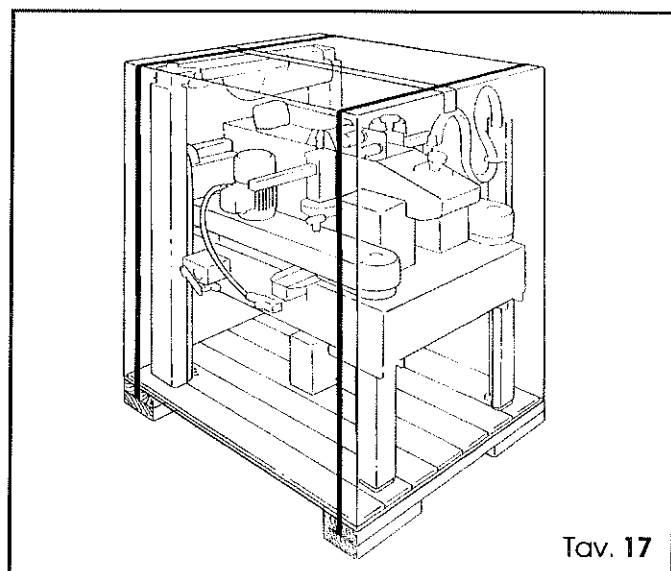
The envelope placed on the external side of the packing contains the instructions concerning the unpacking of the machine.



Tav. 16

Posizione della macchina all'interno dell'imballo.

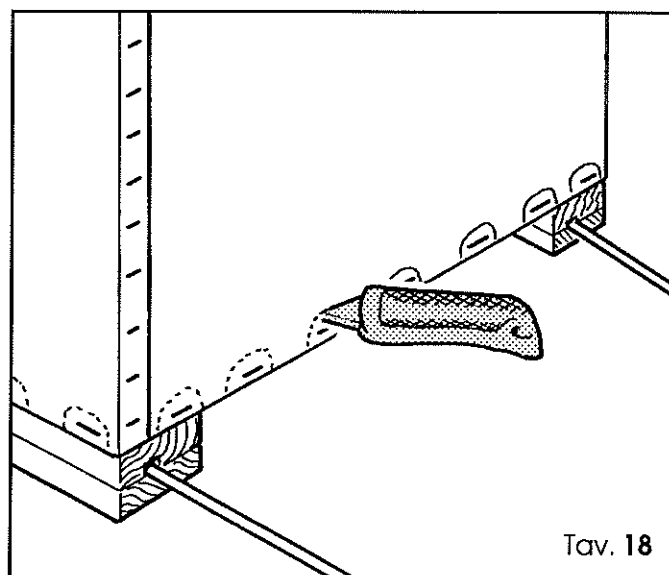
Machine layout inside the packing.



Tav. 17

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

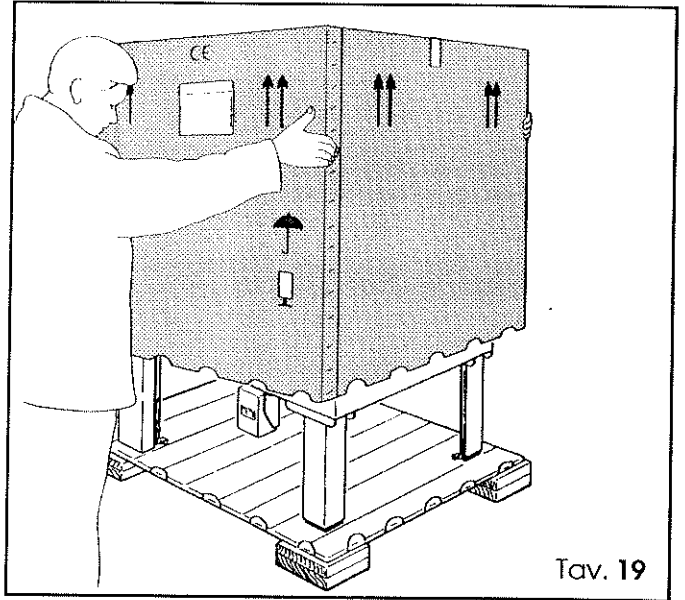
Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the carton fixed by the staples along the entire perimeter of the packing. (Otherwise remove the staples by using a suitable tool)



Tav. 18

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

After having cut the carton or removed the staples, uplift the packing in order to free the machine. (2 persons)



Tav. 19

Trasportare la macchina con un muletto o un traspallet fino al punto in cui essa sarà collocata.

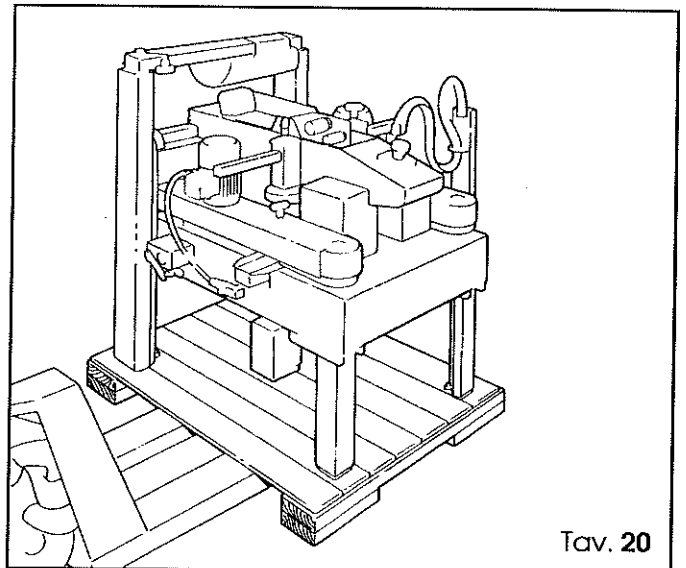
(Peso macchina + bancale = **131 kg**).

(Peso macchina + bancale = **98 kg per SM08-P**).

Use a forklift to carry the machine to its working location.

*(Weight of machine + pallet = **131 Kg**).*

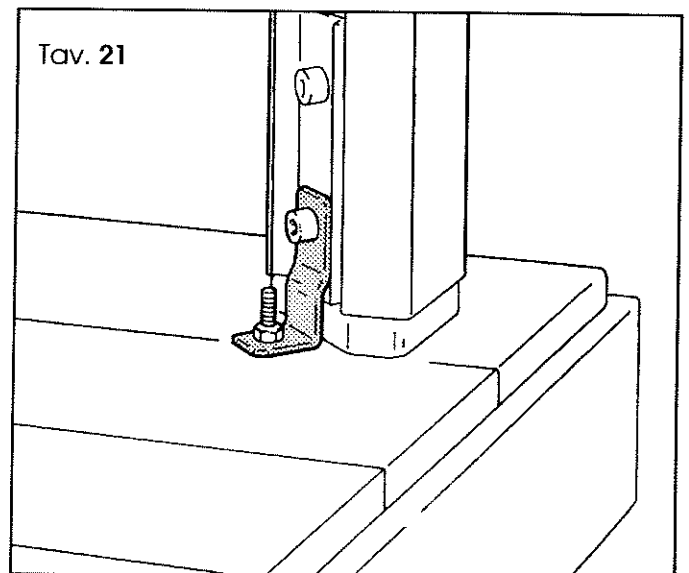
*(Weight of machine + pallet = **98 Kg for SM08-P**).*



Tav. 20

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

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



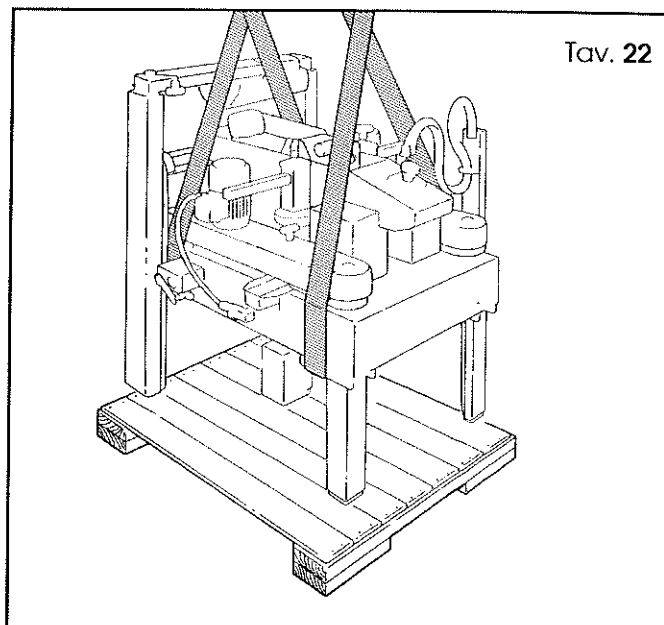
Tav. 21

Sollevarre con idonee cinghie o corde la macchina, avendo cura di posizionare le cinghie nei punti indicati in Tav. 22 (Peso della macchina kg. 118 - kg. 85 per SM08-P) e rimuovere il bancale in legno.

Non sollevare la macchina direttamente con le forche del muletto.

Uplift the machine with a belts or ropes, paying attention to place the belts in the points shown in Pict. 22 and remove the wooden pallet (Machine weight Kg. 118 - kg. 85 for SM08-P).

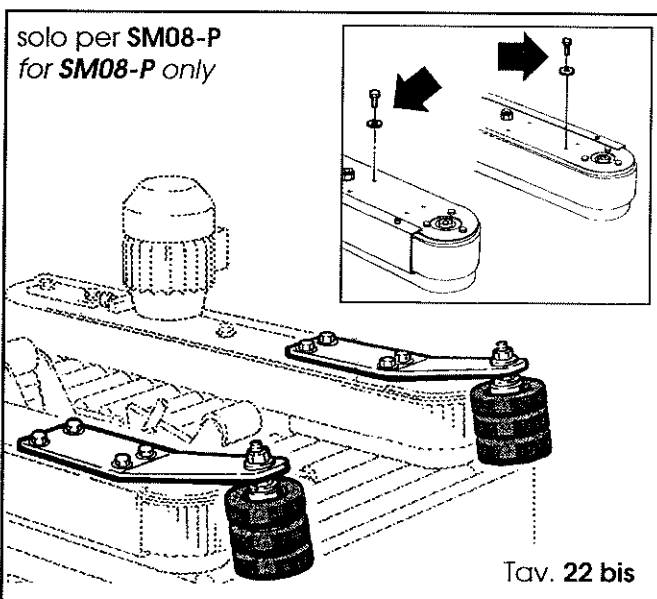
Do not lift the case sealer with forks placed directly under the machine frame.



Tav. 22

- Recuperare la scatola contenente i rulli guida scatole e rimuoverli.
- Rimuovere le otto viti e le relative rondelle dalle motorizzazioni.
- Posizionare e fissare i rulli guida scatole con le viti e le rondelle precedentemente tolte.

- *Take the box containing the box guide rollers and remove them.*
- *Remove the eight screws and the relevant washers from the side drives.*
- *Position and fix the box guide rollers with the screws and the washers previously removed.*



Tav. 22 bis

6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. SM8-P è composto da:

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

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

PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. SM8-P is composed of:

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

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

7.0 SICUREZZA
(Vedi capitolo 3)

SAFETY MEASURES
(See section 3)

7.1 CONDIZIONI AMBIENTALI

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

ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

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

7.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

A = 1000 mm
B = 800 mm

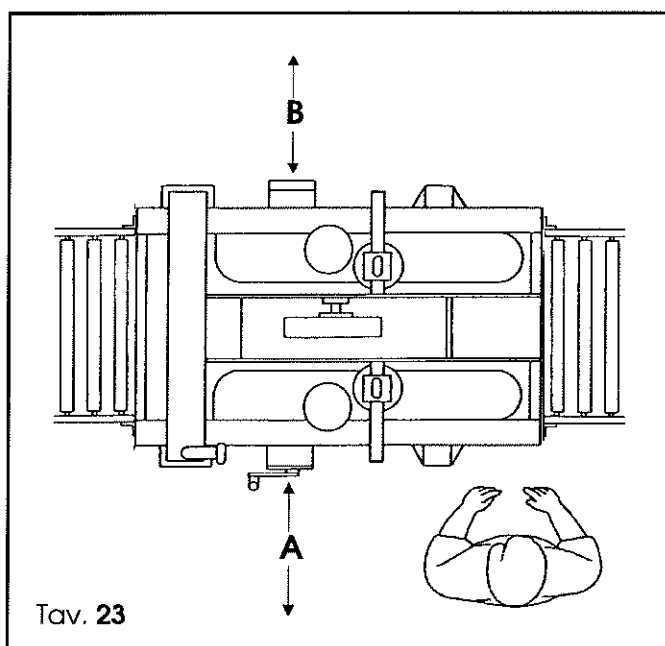
Altezza min. = 2500 mm

SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm.
B = 800 mm.

Min. height = 2500 mm.

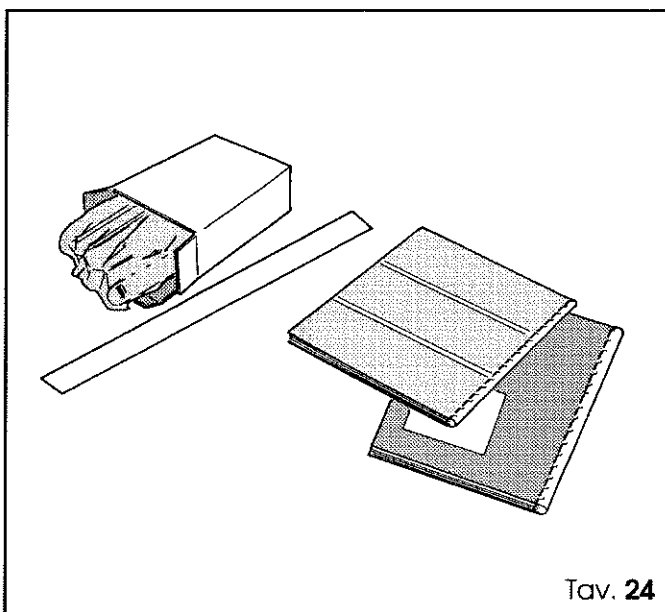


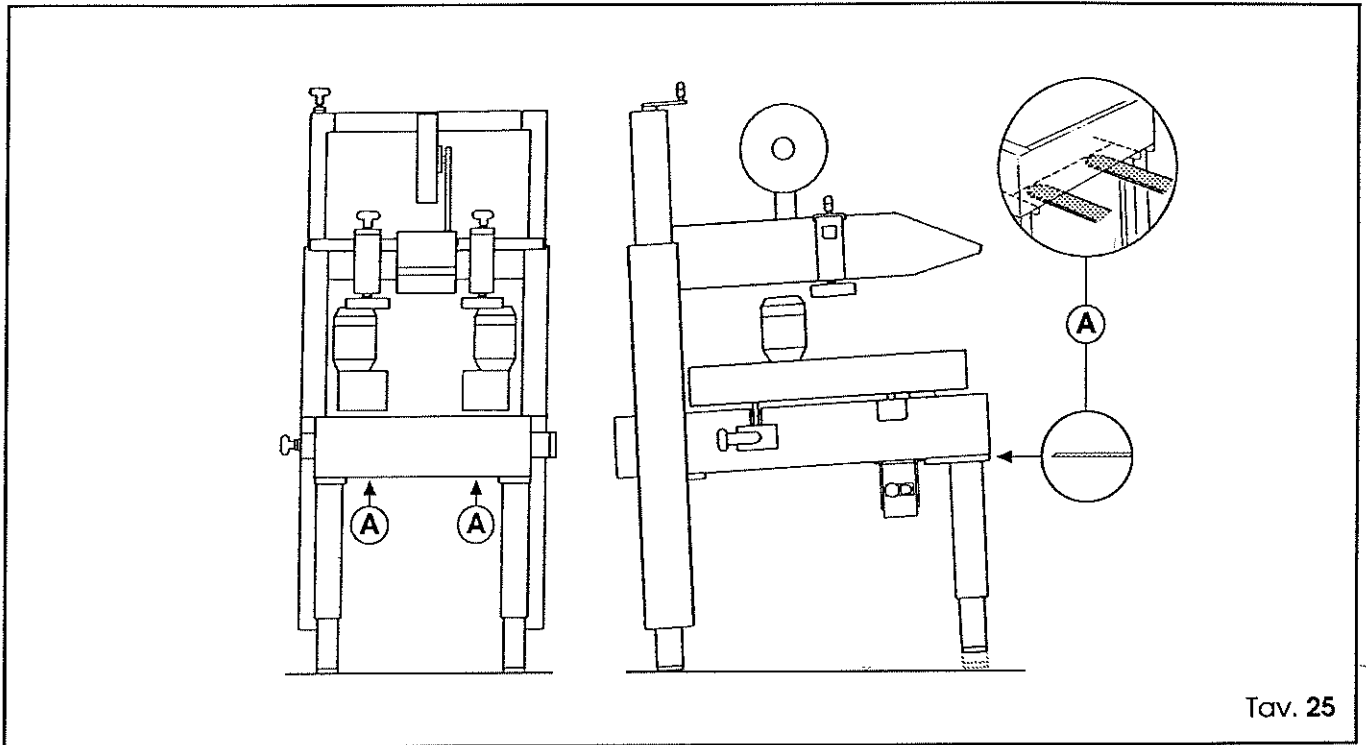
7.3 SET RICAMBI E TIRANASTRO PER UNITÀ NASTRANTE

Per la descrizione dettagliata vedere la sezione 13.1.

SPARE PARTS AND THREADING LEADER FOR TAPING HEADS

For a detailed description see section 13.1.





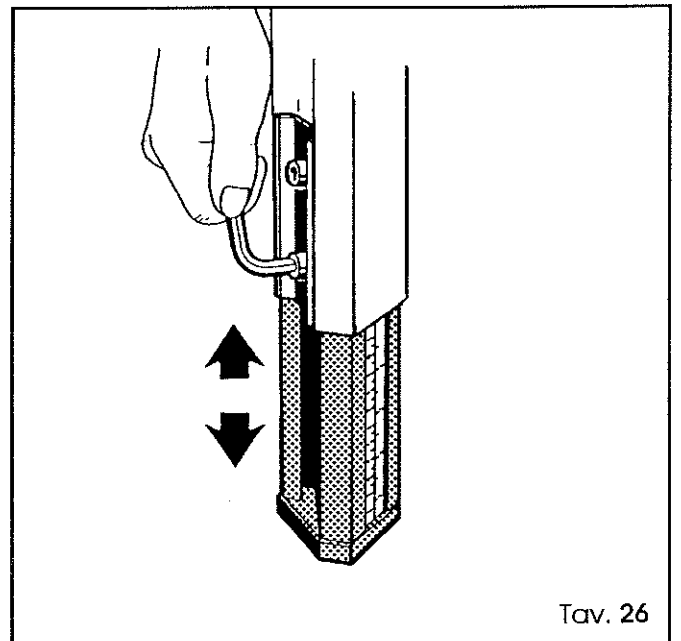
Tav. 25

- 1 - Sollevare con un carrello elevatore (o attrezzo adeguato), la macchina da una parte, posizionando le forche nei punti indicati in Tav. 25.
- 2 - Sbloccare le viti mostrate in Tav. 26 e sfilare le gambe facendo riferimento alla scala graduata.
- 3 - Bloccare le viti all'altezza desiderata.
- 4 - Ripetere l'operazione sull'altro lato.

Non è necessario fissare né ancorare la macchina al pavimento.

- 1 - Uplift the machine from one side by using a forklift (or another appropriate tool). Place the forks in the points shown on Pict. 25.
- 2 - Release the screws shown in Pict. 26 and extract the legs to the desired height, making reference to the scale.
- 3 - Lock the screws.
- 4 - Repeat the operation on the other side.

It is not necessary to fix or anchor the machine to the floor.

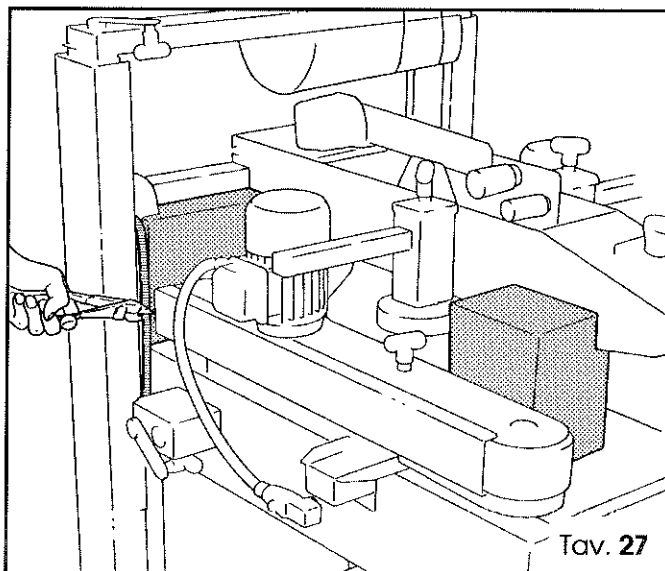


Tav. 26

7.5 RIMOZIONE DEI BLOCCHI LOCKS REMOVAL

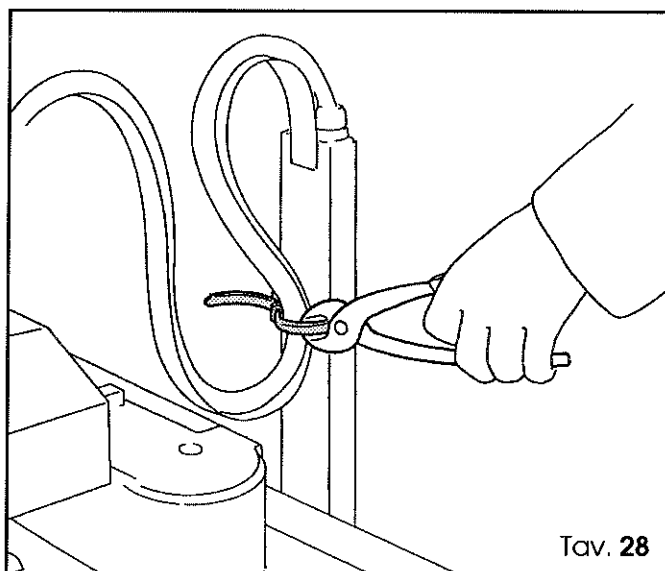
Tagliare le regge in plastica che bloccano la testata superiore al bancale.

Cut the plastic straps which fix the top head to the frame.



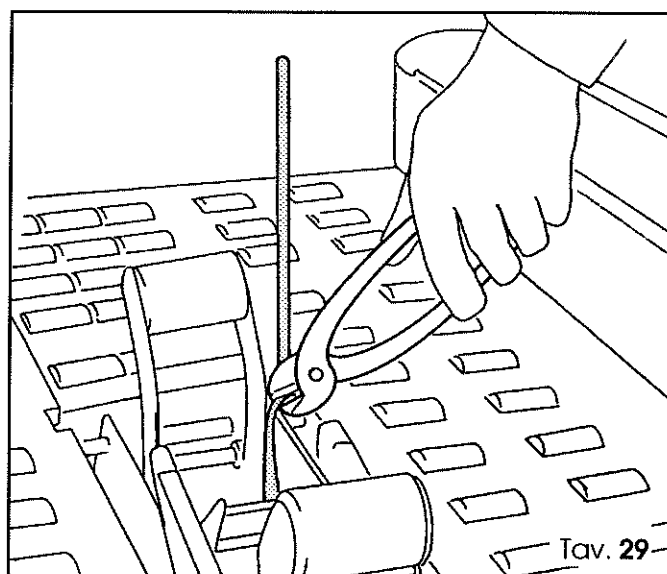
Tagliare la reggia in plastica che blocca la bandella con il cavo di alimentazione STOP EMERGENZA alla canalina.

Cut the plastic strap which fixes the stripe and the EMERGENCY STOP cable to the frame.



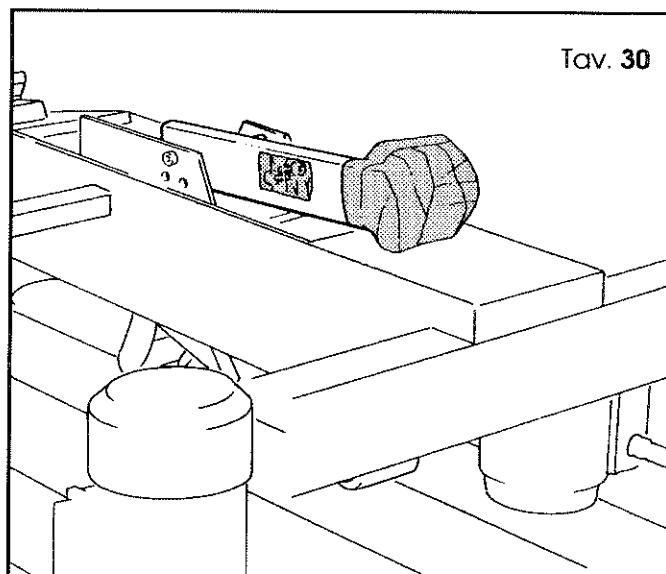
Tagliare la fascetta che blocca l'unità nastrante inferiore.

Cut the strap which blocks the bottom taping unit.

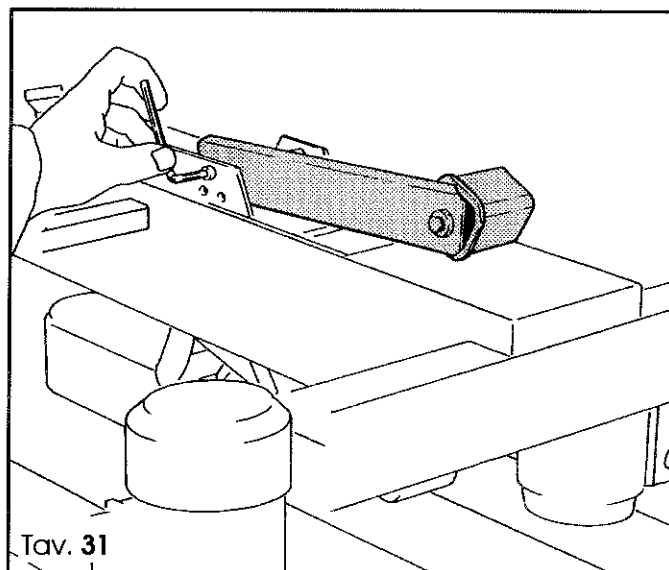


7.6 POSIZIONAMENTO PORTAROTOLO UNITÀ SUPERIORE POSITIONING OF THE TOP UNIT TAPE HOLDER

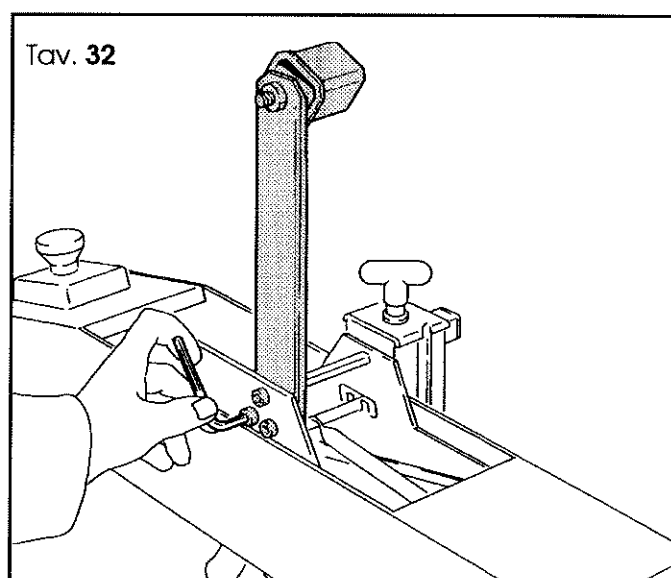
- Rimuovere la protezione del portarotolo e recuperare le viti per il fissaggio del portarotolo stesso.
- *Remove the protection of the tape drum holder and gather the screws.*



- Allentare la vite che blocca il portarotolo dell'unità superiore.
- *Release the screw which fixes the top unit tape drum holder to the top unit.*



- Portare il portarotolo in posizione verticale.
- Bloccare le 3 viti con la chiave in dotazione.
- *Set the tape drum holder in vertical position.*
- *Tighten the 3 screws by using the hex key.*



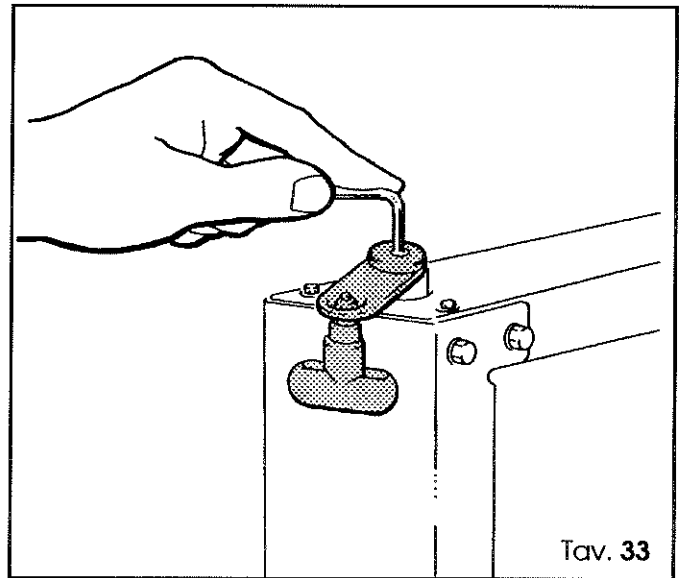
7.7 POSIZIONAMENTO MANOVELLA POSITIONING THE CRANK

La manovella di regolazione altezza scatola è montata a rovescio per ragioni di ingombro; per ripristinarla nella giusta posizione:

Svitare completamente la vite.

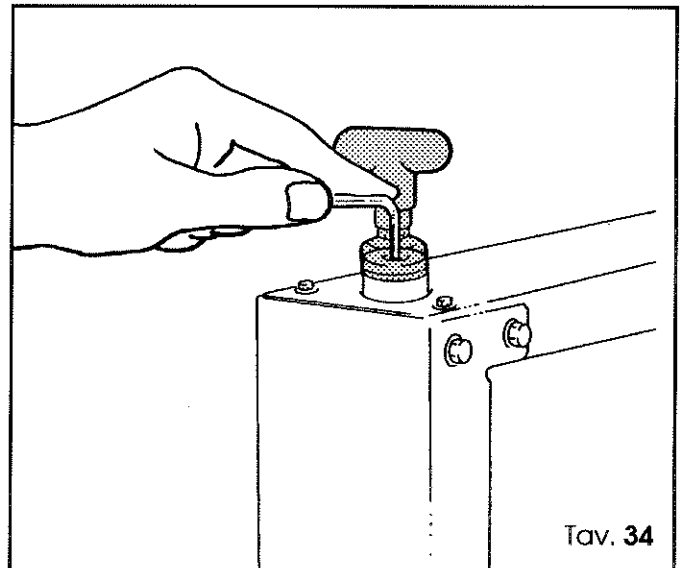
The crank which adjusts the box height is mounted upside/down in order to gain smaller overall dimensions. To turn it on the right position proceed as follows:

Remove completely the screw.



Posizionare la manovella come indicato in figura e riavvitare a fondo la vite.

Place the crank as shown in the picture and tighten the screw again.



7.8 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

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

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

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

7.8.3 La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 6 kA e sganciatore di corto circuito che interviene a 120 A.
È responsabilità dell'utilizzatore controllare la corrente di corto circuito del suo impianto e verificare che l'intensità di corrente prevista ai morsetti dell'interruttore generale sia compatibile con l'impianto stesso.

7.9 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,160
Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (230/400V)
Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.

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

PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

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

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

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

MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

*Power supply = kW 0,160
Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (230/400 V)
For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.*

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

7.10 CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)

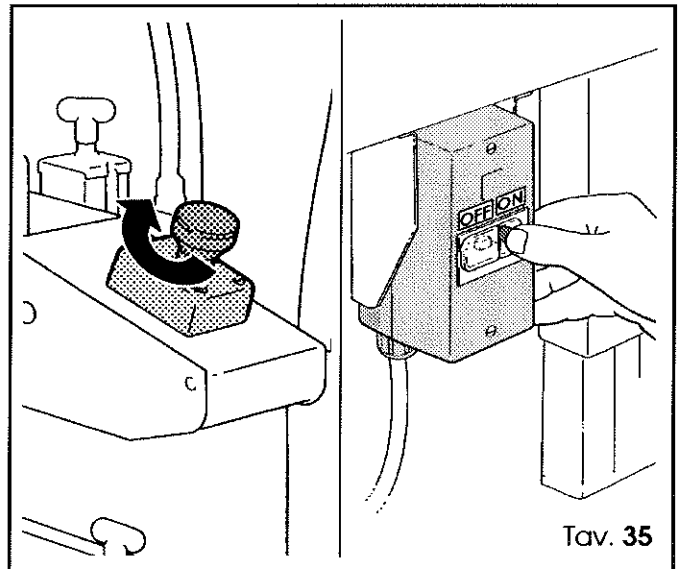
CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

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

- rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina;
- sbloccare il pulsante stop di emergenza a ritenuta girandolo in senso orario (Tav. 35);
- premere il tasto ON sull'interruttore principale (Tav. 35);
- controllare, prima di usare la macchina, il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento (vedi Tav. 36);
- nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasi sui morsetti della spina di collegamento.

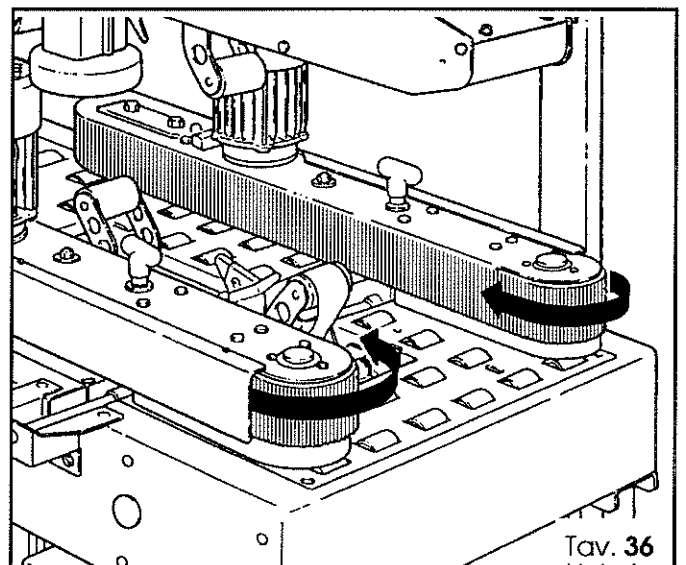
Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- *remove any tools from the conveyor bed;*
- *release the lockable emergency stop button turning it clockwise;*
- *push button ON of the main switch (Pict. 35);*
- *check the rotation direction of the side drive belts (see Pict. 36);*
- *in case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.*



Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento

Correct rotation direction of the side drive belts.



8.1 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

L'operatore dopo aver abbassato manualmente le falde della scatola, spinge la stessa sotto lo scivolo di ingresso (testata) in modo da evitare la riapertura delle falde superiori.

Una successiva spinta introduce la scatola tra le cinghie di trascinamento (motorizzazioni). La scatola transitando lungo il piano di lavoro viene automaticamente sigillata dalle due unità nastranti e viene successivamente espulsa su una rulliera dalle cinghie di trascinamento.

8.2 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La nastratrice Mod. SM8-P lavora solo in modo automatico:

- pulsante STOP EMERGENZA non ritenuto;
- pulsante marcia inserito ON.

8.3 DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO**8.3.1 ARRESTO NORMALE**

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

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

8.3.2 ARRESTO DI EMERGENZA

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

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

DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

After having closed manually the flaps of the case, the operator pushes it under the top infeed end in order to avoid the opening of the top flaps.

Further pushing causes the side belts to drive the box through the taping units, which automatically seal the top and bottom seams.

Afterwards the case is expelled on the exit conveyor.

OPERATING MODES

The case sealer Mod. SM8-P has only one (automatic) working mode, with:

- *The EMERGENCY STOP BUTTON unlocked*
- *The start button pushed ON*

HOW TO STOP THE MACHINE**NORMAL STOP PROCEDURE**

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

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

EMERGENCY STOP

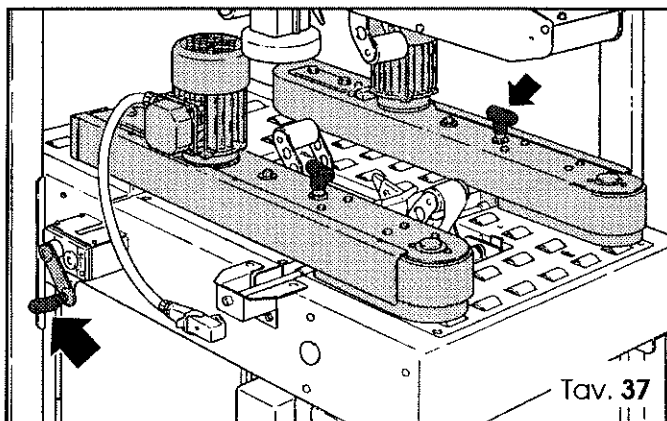
The lockable button for emergency stop is located on the infeed side of the top head.

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

- 9.1 MANOVELLA REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA E POMOLI DI BLOCCAGGIO**
Dimensiona le motorizzazioni in funzione della larghezza scatola.

BOX WIDTH ADJUSTING CRANK AND LOCKING KNOBS

It adjusts the side drive belts according to the box width.



- 9.2 MANOVELLA REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA**
Dimensiona la testata superiore in funzione della scatola.

POMOLI REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI

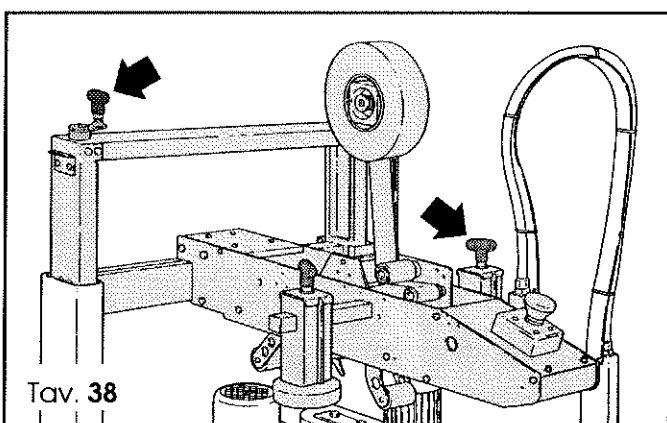
Bloccano / sbloccano i pressatori.

BOX HEIGHT ADJUSTING CRANK

It adjusts the upper head according to the box height.

FLAP COMPRESSION ROLLERS LOCKING KNOBS

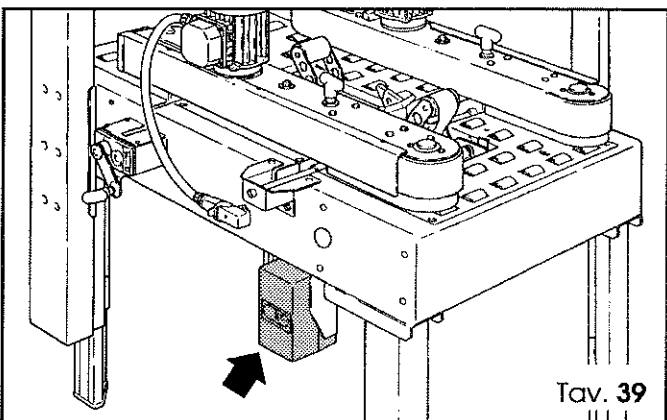
Lock / unlock the flap compression rollers.



- 9.3 PULSANTI DI MARCIA/ARRESTO**
Mette in movimento/arresta le cinghie di trascinamento.

START/STOP BUTTONS

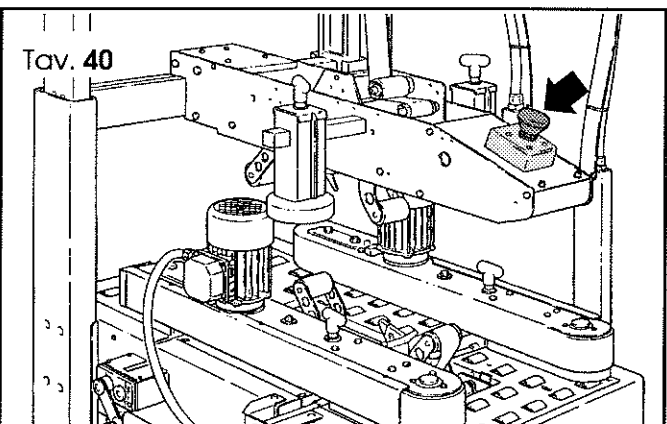
It starts/stops the box drive belts.



- 9.4 PULSANTE DI EMERGENZA A RITENUTA**
Arresta il ciclo della macchina.

LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

It stops the machine cycle.

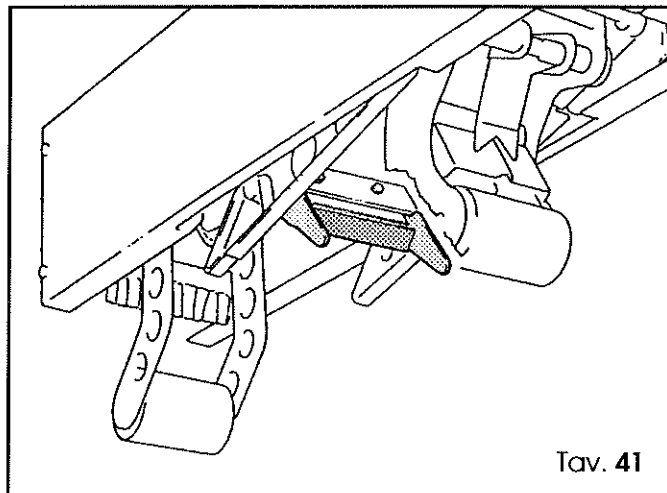


10.1 PROTEZIONI LAME

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

BLADE GUARDS

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

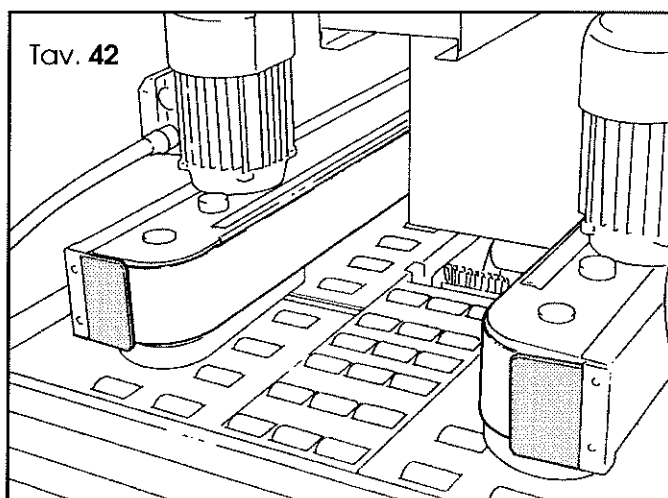


10.2 PROTEZIONI CINGHIE

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

BELT GUARDS

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

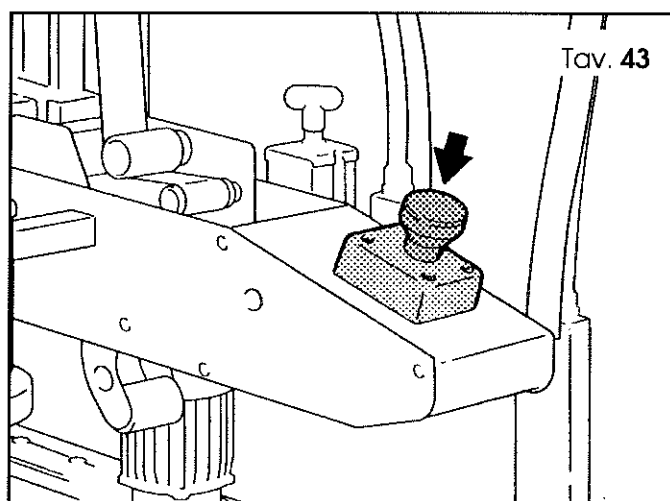


10.3 STOP DI EMERGENZA

Il pulsante di emergenza a ritenuta è collocato in posizione facilmente raggiungibile, all'altezza della mano che chiude le falde.

EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position, at the same level of the hand which folds the flaps.



10.4 IMPIANTO ELETTRICO

L'impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insieme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto.

(Vedi sezione **ALLEGATI 15.5**)

ELECTRIC SYSTEM

The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been tested during the final inspection. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests.

(see section **ENCLOSURES 15.5**)

11.0 SICUREZZA

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

SAFETY

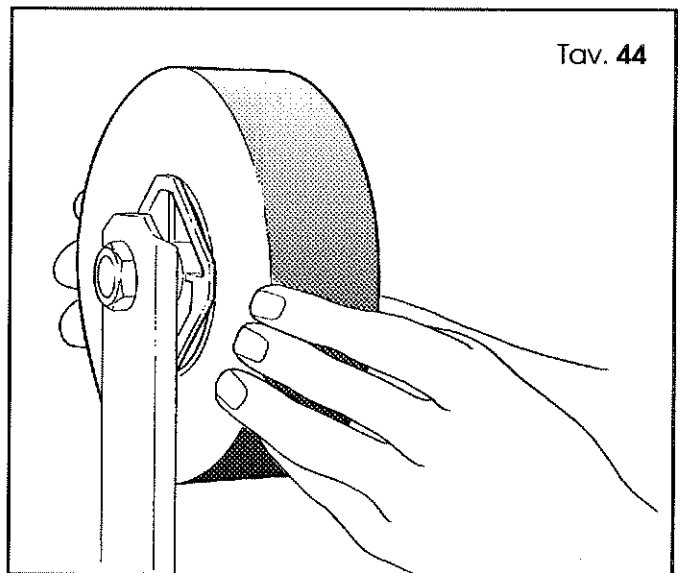
All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.

11.1 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE SUPERIORE

TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

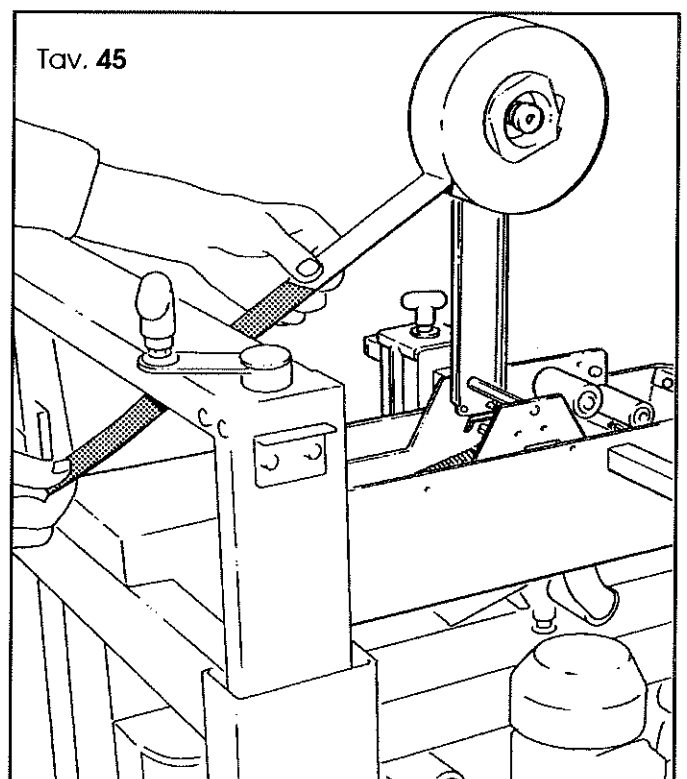
Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo avendo cura di spingere la bobina fino in fondo al portarotolo.

Insert a tape roll on the drum and push it fully forward.



Incollare il lembo al tiranastro.

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



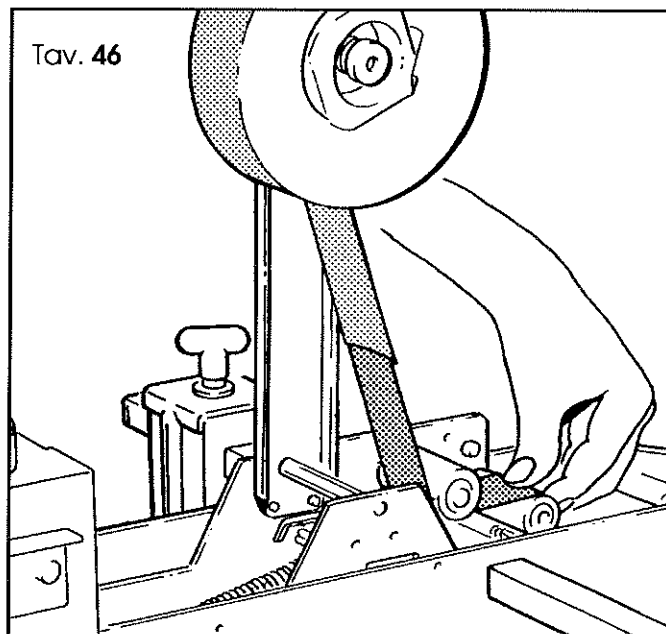
ATTENZIONE! Lama molto affilata,
può causare severe ferite.

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

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

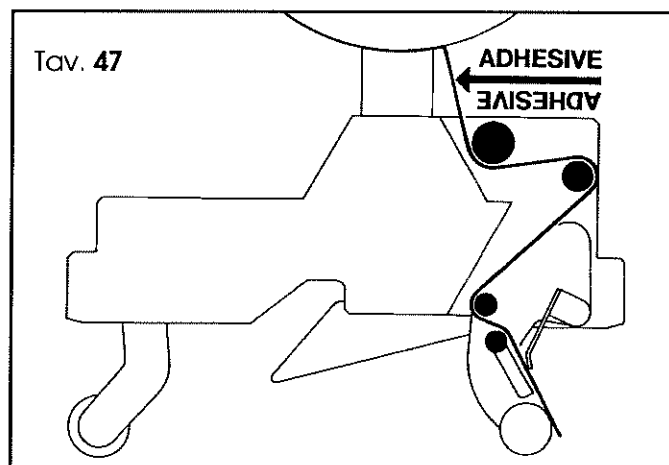


*Insert the plastic threading leader through
the taping unit. Take care to keep hands
away from the tape cutting blades. (see
section 3.11-b)*



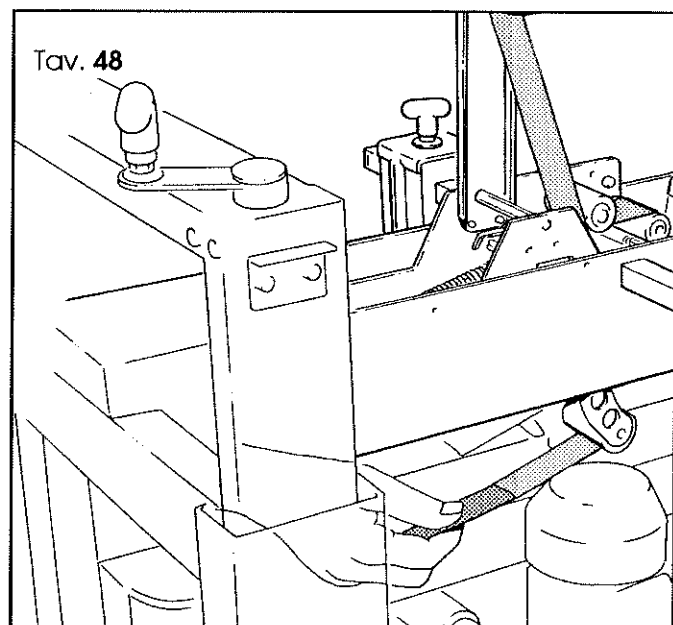
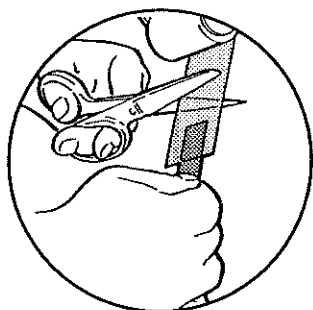
Far percorrere al nastro il tratto indicato nella
Tav. 47 curando che il lato adesivo si trovi sul
lato indicato dalla freccia.

*Follow the path through the unit as shown on
Pict. 47 and make sure that the adhesive
side is placed on the correct side.*



Tirare e tagliare il nastro in eccedenza
usando le forbici come in Tav. 48.

*Pull and cut off the excess tape using a pair
of scissors as shown on Pict. 48.*



11.2 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE

TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

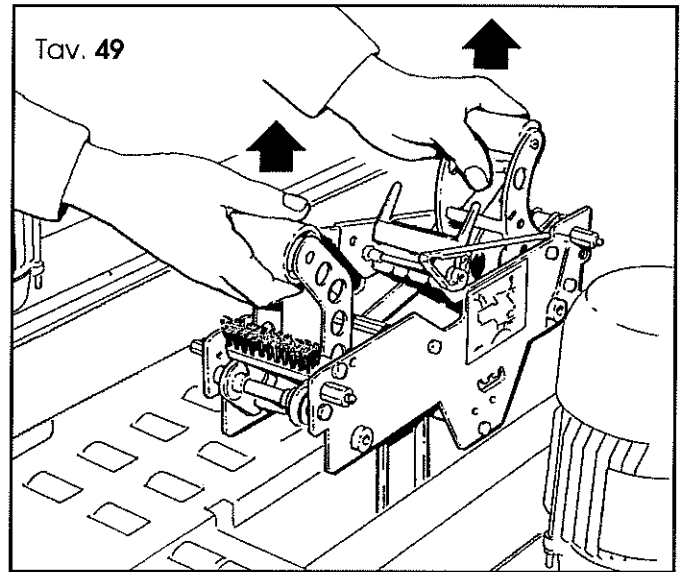


ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.

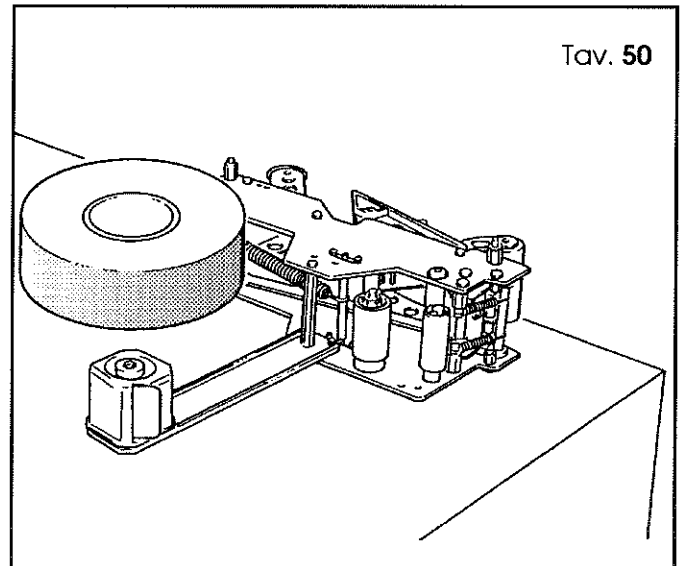


WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

- Alzare la testata tramite la manovella di regolazione dell'altezza scatola. (Vedi Tav. 38 pag. 38).
- Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro;
- Uplift the top head through the crank for box height adjustment (see Pict. 38 page 38).
- Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench;



- Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo e far percorrere al nastro il tratto indicato sull'etichetta come per l'unità superiore (Vedi Tav. 47 pag. 41);
- Reinscrivere l'unità nastrante nell'alloggiamento.
- Put a tape roll on the drum and thread the tape through the unit as shown on the label in the same manner as for the top unit (See Pict. 47 page 41);
- Put the bottom unit back into its housing.

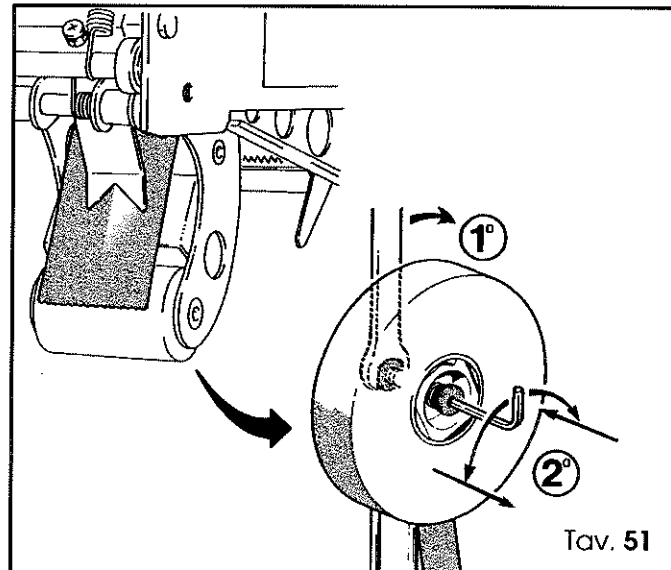


11.3 REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO

- ☞ Verificare la centratura del nastro sui rulli dell'unità.

TAPE DRUM ALIGNMENT

Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit.



Tav. 51

11.4 REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO

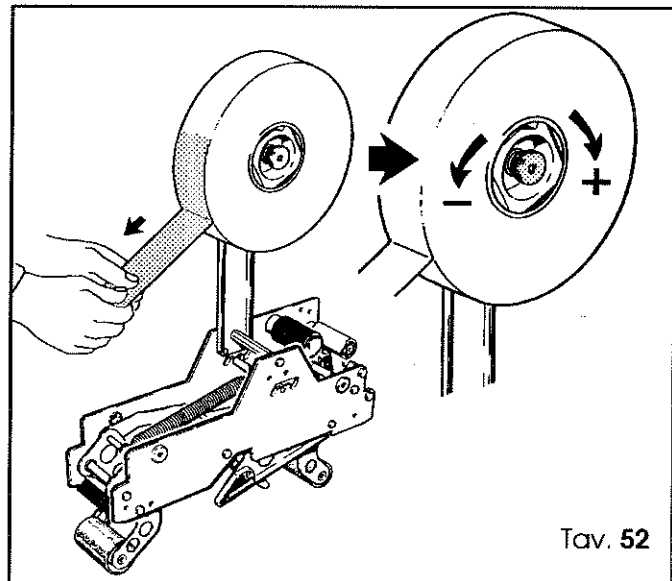
- ☞ Verificare la tensione del nastro:

- portarotolo libero per PVC
- portarotolo leggermente frizionato per OPP

TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

Check the tape tension:

- with PVC the tape drum must be free
- with OPP the tape drum must be slightly frictioned



Tav. 52

11.5 REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE

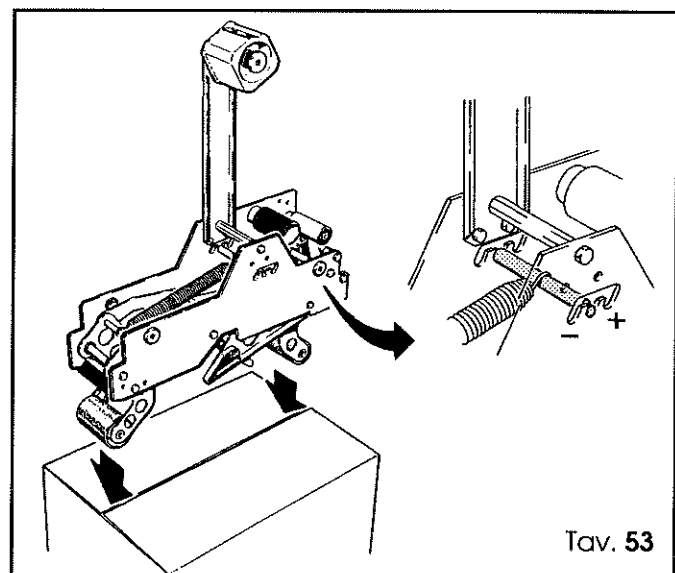
- ☞ Regolare la molla principale:

- su scatole leggere dare meno carico alla molla;
- su scatole robuste dare più carico alla molla.

ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

Adjust the main spring:

- decrease the spring load for light boxes;
- increase the spring load for heavy boxes.



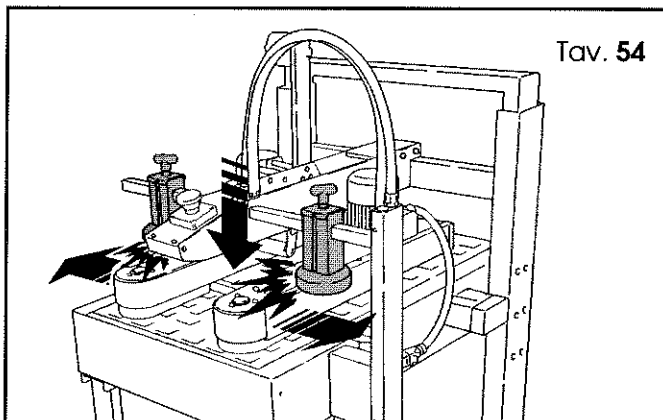
Tav. 53

ATTENZIONE!

Nel corso della regolazione dell'altezza e larghezza scatola i pressatori laterali possono interferire con le motorizzazioni laterali. Forzando le manovelle di regolazione altezza e larghezza si possono deformare dei componenti importanti della macchina.

ATTENTION!

When adjusting the machine for case height and width, the side compression rollers can interfere with the side drives. Do not force the handles to adjust the height and the width!

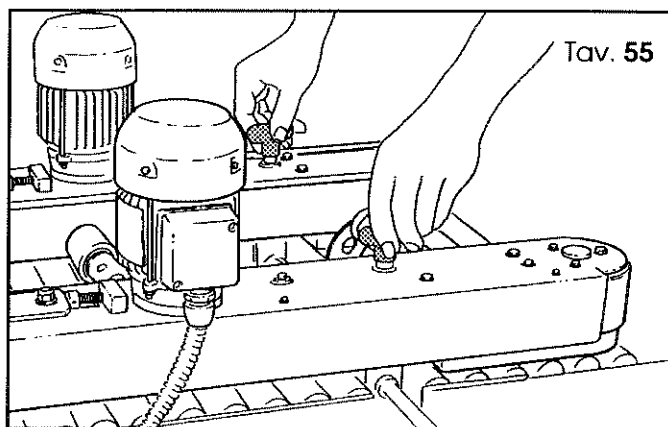


Tav. 54

11.6 REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA**BOX WIDTH ADJUSTMENT**

Allentare i 2 pomoli, ruotandoli in senso antiorario.

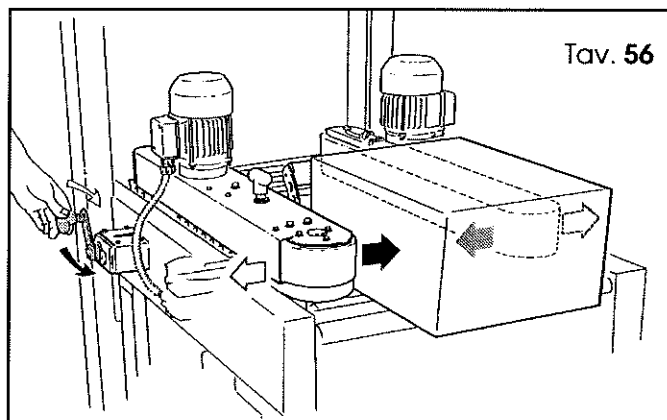
Loosen the 2 knobs, turning them counterclockwise.



Tav. 55

Inserire la scatola ed avvicinare le guide di trascinamento.

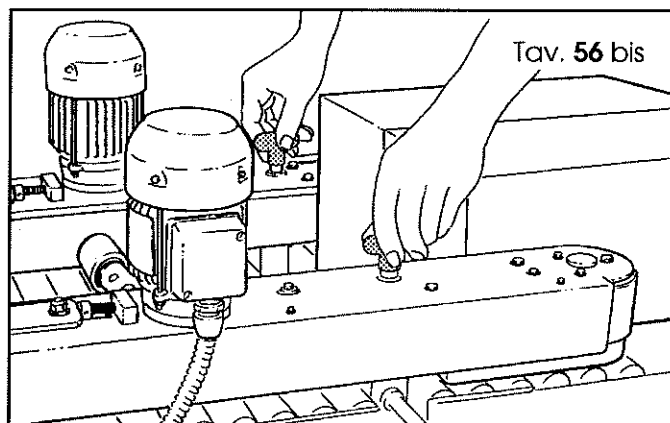
Position side drive belts against box.



Tav. 56

Bloccare con i pomoli le guide, ruotandoli in senso orario.

Tighten the knobs, by turning them clockwise.



Tav. 56 bis

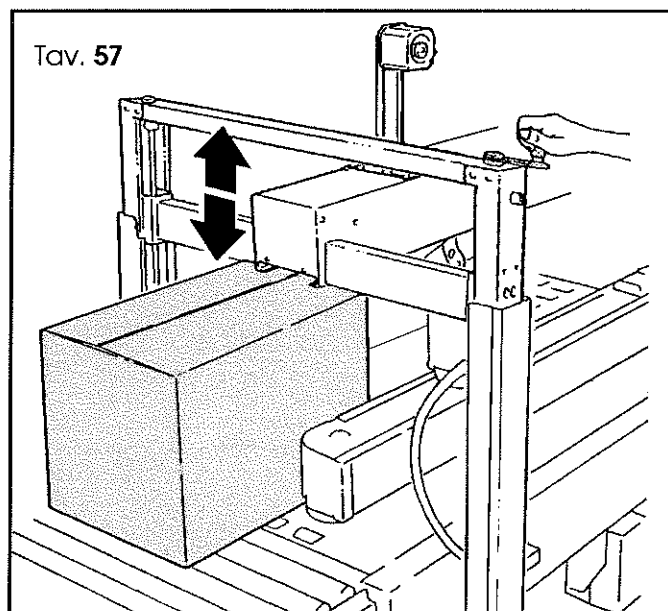
11.7 REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA

Inserire la scatola nella parte posteriore della macchina. Agendo sulla manovella, abbassare il porta unità superiore lasciando 2÷3 mm di luce tra la scatola e l'unità.

BOX HEIGHT ADJUSTMENT

Position the box on the exit side of the machine.

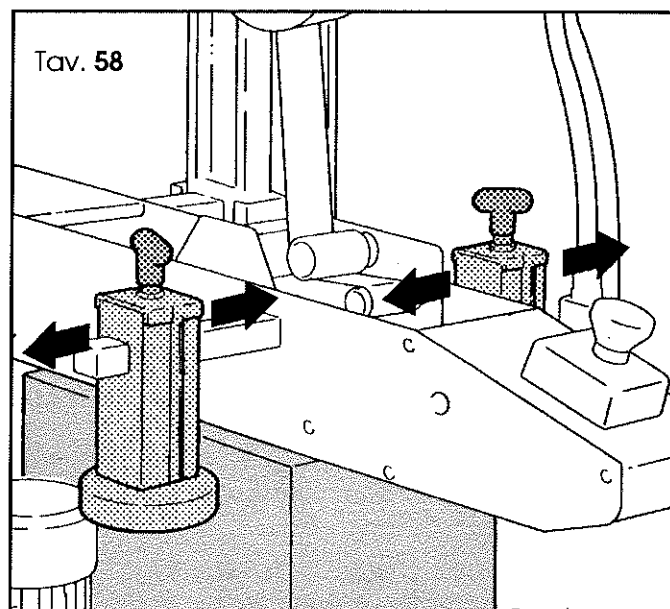
Turning the crank, lower the top taping until a clearance of 2÷3 mm is left between the box and the taping head.

**11.8 REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI**

Avvicinare i pressatori laterali alla scatola e bloccarli con i pomoli.

ADJUSTMENT OF THE FLAP COMPRESSION ROLLERS

Approach the rollers to the carton and tighten the knobs.

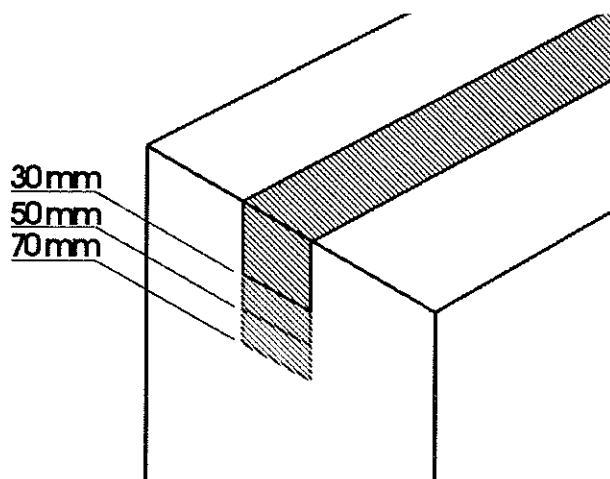
**REGOLAZIONI SPECIALI****11.9 MODIFICA LUNGHEZZA LEMBO NASTRO FRONTALE**

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

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

SPECIAL ADJUSTMENTS**CHANGE OF THE TAPE LEG LENGTH**

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



11.10 REGOLAZIONI SPECIALI COLONNE FISSE IN POSIZIONE ALTA

Per poter nastrare scatole aventi dimensioni riportate in tabella di pag. 21, è necessario alzare le colonne della macchina.

Inserire sotto l'unità nastrante un supporto (altezza mm. 450 circa) sufficientemente rigido da sopportare il peso della testata (kg. 45).

SPECIAL ADJUSTMENTS OUTER COLUMNS IN HIGH POSITION

To seal cartons having the dimensions shown in the table at page 21, it is necessary to raise the machine columns up.

Disconnect the air.

Put under the upper assembly a rigid support (mm.450 height) able to stand a weight of 45 kg.

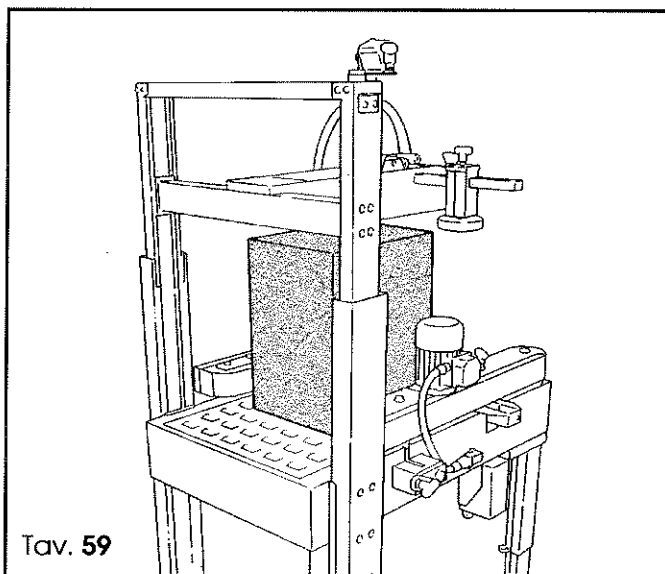
Tramite la manovella regolazione altezza far appoggiare la testata al supporto rigido.

By the height adjustment crank, rest the upper assembly on the rigid support.

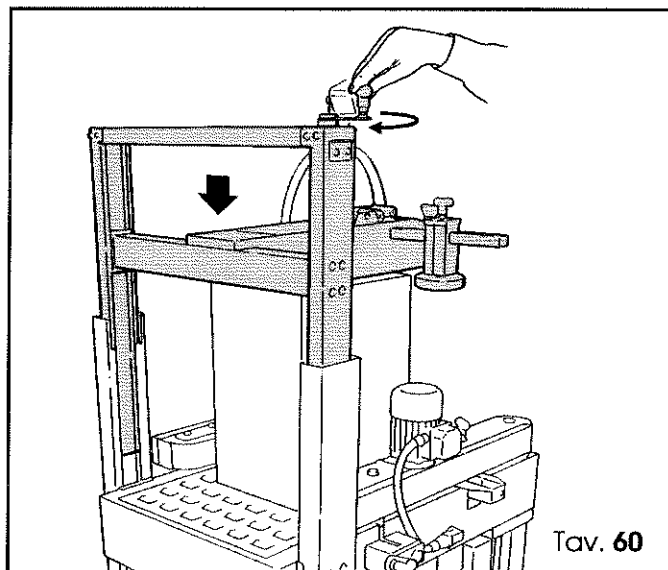
COLONNA FISSA SINISTRA OUTER COLUMN (Left)

Togliere i 6 tappi neri.
Rimuovere le viti che fissano le colonne al bancale.

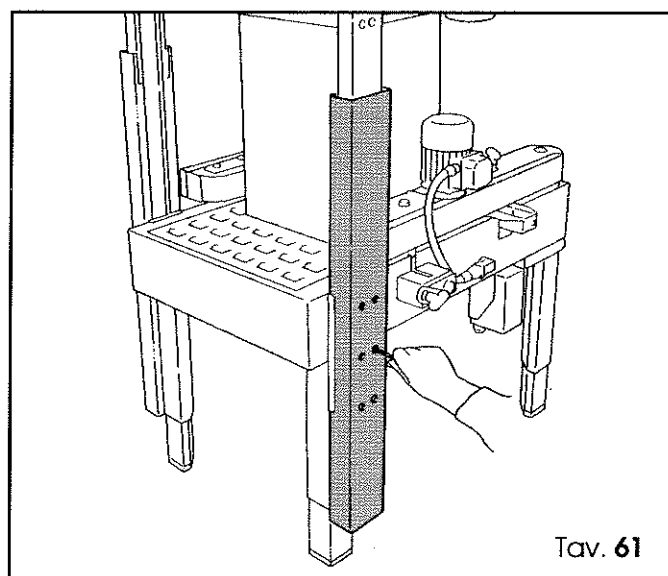
*Take away the 6 black plugs.
Take away the screws that fix the columns to the conveyor frame.*



Tav. 59



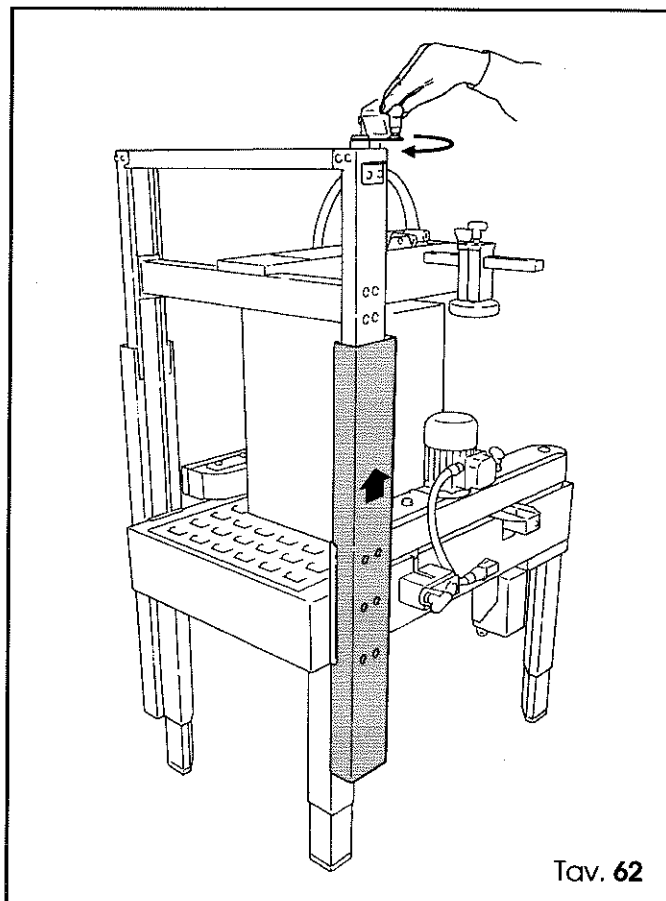
Tav. 60



Tav. 61

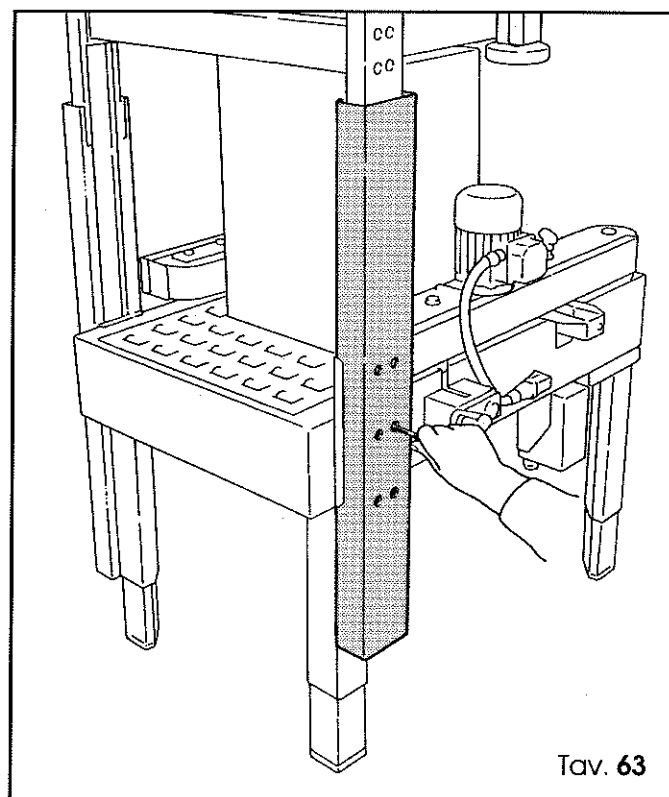
Girare la manovella in senso orario in modo da alzare la colonna fissa fino a far combaciare i 4 fori di fissaggio inferiori ai fori sul bancale.

Turn the crank clockwise so to bring the lower holes of the column in correspondence with the holes on the conveyor frame.



Inserire le viti precedentemente tolte e bloccarle. Reinserire i tappi.

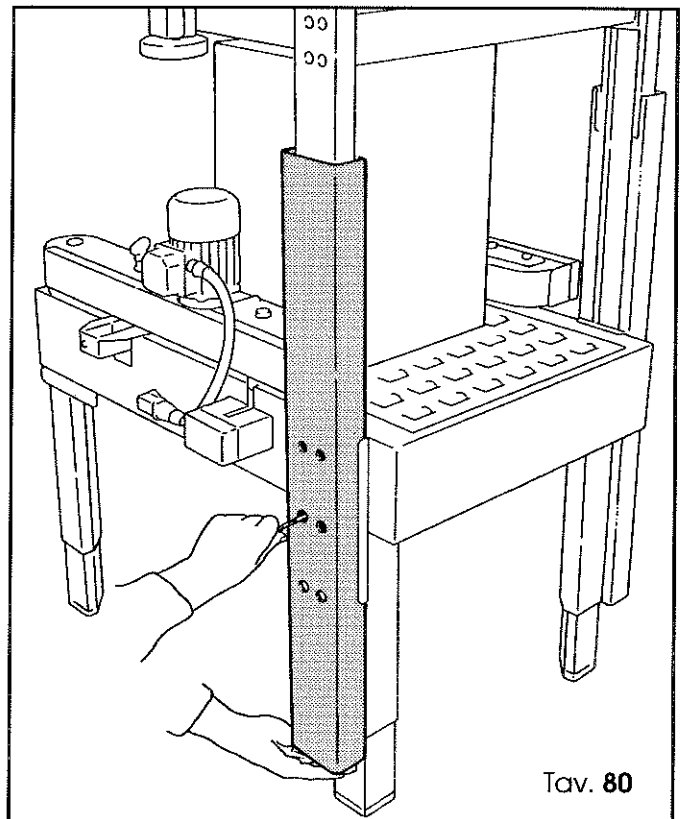
*Insert the screws and lock them.
Insert the plugs.*



**COLONNA FISSA DESTRA
OUTER COLUMN (Right)**

Togliere i 6 tappi neri.
Rimuovere le viti che fissano le colonne al
bancale, tenendo la colonna con una
mano come illustrato.

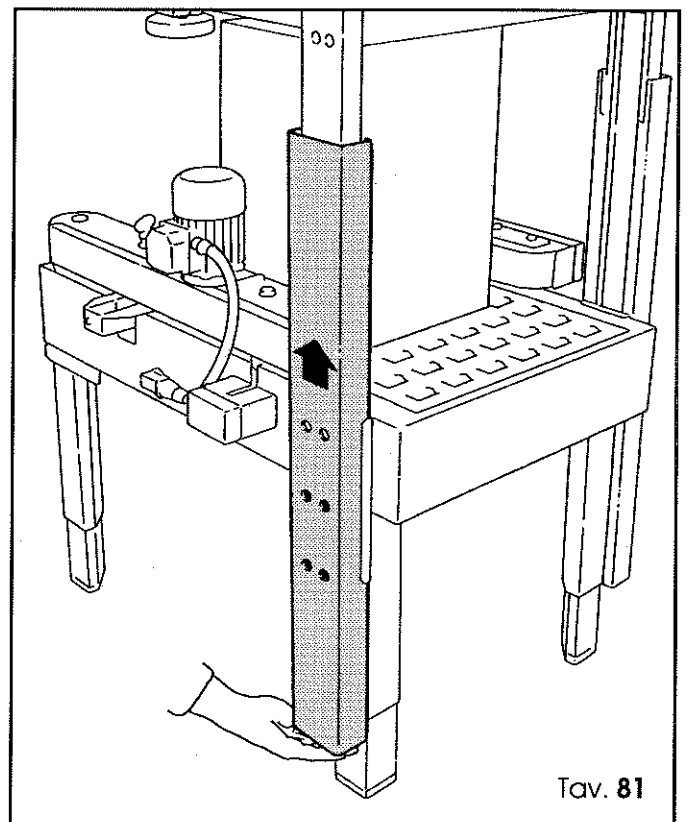
*Take away the 6 black plugs.
Take away the screws that fix the columns
to the conveyor frame, holding the column
with a hand as shown in the picture.*



Tav. 80

Spingere verso l'alto la colonna fissa fino a
far combaciare i 4 fori di fissaggio inferiori ai
fori sul bancale.

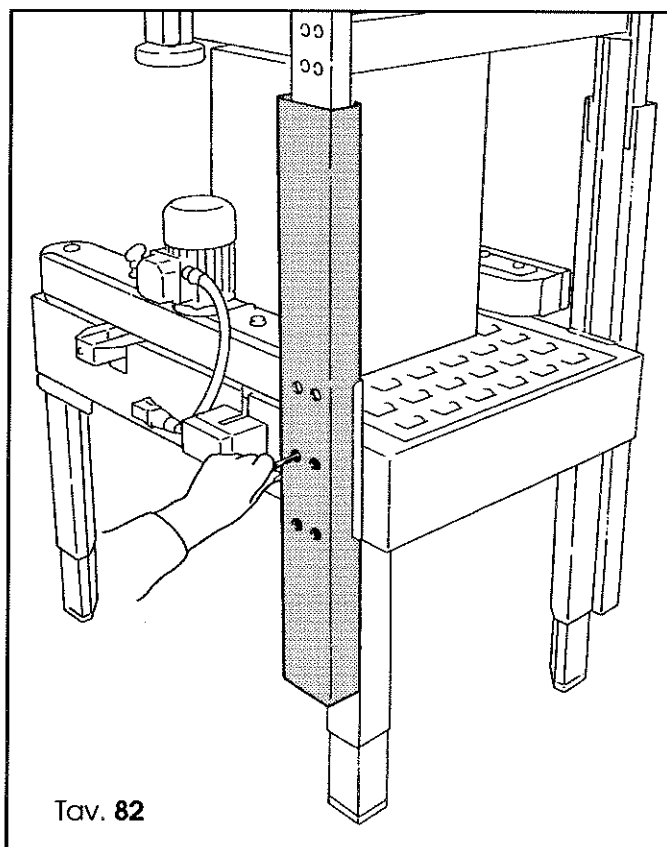
*Push up the column so to bring the lower
holes of the column in correspondence with
the holes on the conveyor frame.*



Tav. 81

Inserire le viti precedentemente tolte e bloccarle. Reinserire i tappi.

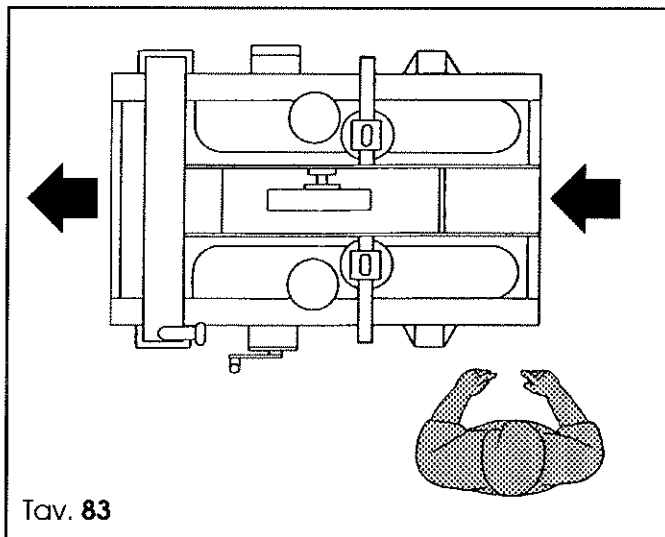
*Insert the screws and lock them.
Insert the plugs.*



- Tramite la manovella sollevare la testata e rimuovere il supporto della macchina.

- *By the crank, raise the upper assembly up and remove the rigid support.*

12.1 POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION



12.2 MESSA IN MARCIA

Premere ON sull'interruttore principale dopo aver rilasciato il pulsante STOP EMERGENZA.

STARTING THE MACHINE

Push the main switch ON after having released the EMERGENCY BUTTON.

12.3 AVVIO DELLA PRODUZIONE

Dopo aver regolato le dimensioni macchina sulla scatola (altezza-larghezza) far girare la macchina a vuoto e provare le sicurezze. Poi iniziare il ciclo di lavoro.

STARTING PRODUCTION

After having adjusted the machine according to the box dimensions (height-width), let the machine idle for a while and check its safety devices. Then start the working cycle.

12.4 SOSTITUZIONE NASTRO



Prestare particolare attenzione alle lame.

Qualifica op. 1
Ogni volta si renda necessario sostituire la bobina di nastro, agire nel seguente modo:

- Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;
- Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.1 e 11.2



Be careful with the blades !

Skill 1 operator
When needed, replace the tape roll, as follows:

- Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;
- Repeat all the operations shown in sections 11.1 and 11.2

12.5 CAMBIO FORMATO SCATOLE

Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.6 - 11.7 - 11.8

BOX SIZE ADJUSTMENT

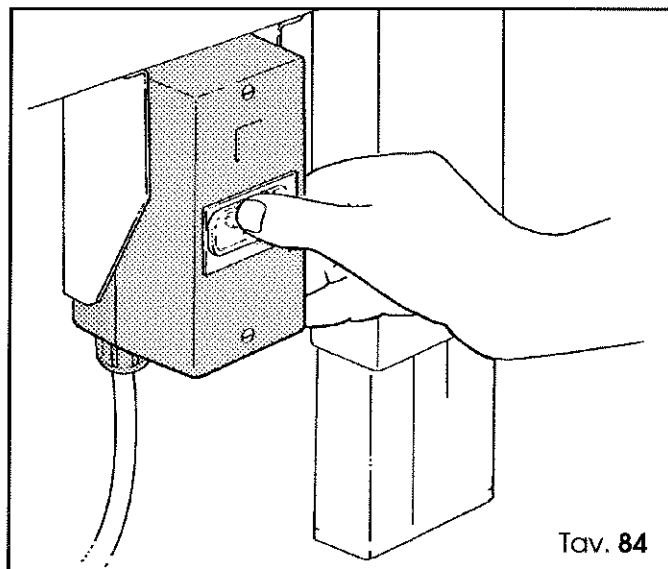
Repeat all the operations shown in sections 11.6 - 11.7 - 11.8

12.6 PULIZIA CLEANING

Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina premendo il tasto STOP (OFF) sull'interruttore principale.



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

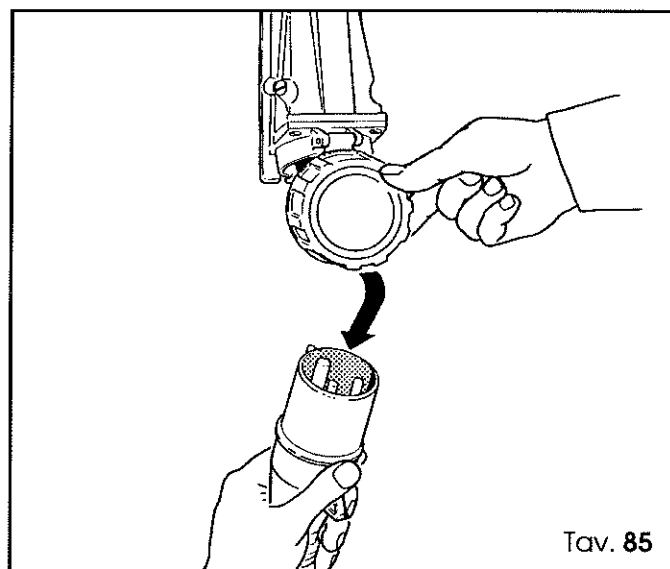


Tav. 84



Staccare la spina dal quadro di alimentazione.

Disconnect the electric power.



Tav. 85

PULIZIA - Qualifica operatore 1
Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.

É vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

CLEANING - Skill 1 operator
Use dry clothes or light detergents.

Do not use solvents or water jets.

12.7 TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

TABLE OF ADJUSTMENTS

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio nastro	1	11.1 - 11.2
Regolazione centratura nastro	1	11.3
Controllo delle sicurezze	1	12.8
Regolazione frizione nastro	1	11.4
Regolazione dimensioni scatola	1	11.6 - 11.7
Regolazione pressori laterali	1	11.8
Regolazione pressione di applicazione nastro	1	11.5
Regolazione altezza da terra	1	7.4
Regolazione speciale - Modifica lunghezza lembo	2	11.9
Regolazione speciale - Colonne fisse in posizione alta	2	11.10

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
<i>Tape loading</i>	1	11.1 - 11.2
<i>Tape alignment</i>	1	11.3
<i>Checkout of the safety devices</i>	1	12.8
<i>Adjustment of tape drum friction brake</i>	1	11.4
<i>Box size adjustment</i>	1	11.6 - 11.7
<i>Adjustment of flap compression rollers</i>	1	11.8
<i>Adjustment of tape applying spring</i>	1	11.5
<i>Conveyor bed height adjustment</i>	1	7.4
Special adjustment - Changing tape leg length	2	11.9
Special adjustment - Columns in high position	2	11.10

12.8 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Protezione lama unità nastranti
(Tav. 41 pag. 39)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta
(Tav. 43 pag. 39)
- 3 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni (Tav. 42 pag. 39)
- 4 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav. 39 pag. 38 e sezione 7.8.3)

SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Taping units blade guard
(Pict. 41 pag. 39)
- 2 Lockable emergency stop button
(Pict. 43 pag. 39)
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies (Pict. 42 pag. 39)
- 4 STOP (OFF) button on main switch
(Pict. 39 pag. 38 and section 7.8.3)

12.9 DIAGNOSI

TROUBLE SHOOTING

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il tasto ON, il pulsante non rimane inserito e la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Corto circuito sull'impianto.	Disinserirlo girando il pomolo in senso orario. Controllare
La protezione magnetotermica fa aprire l'interruttore generale.	Motore sotto sforzo. Taratura troppo bassa della termica nell'interruttore principale.	Controllare che le cinghie di trascinamento non siano bloccate. Controllare che l'assorbimento di corrente riportato sulla targhetta dei motori non sia superiore al valore impostato sulla termica.
Il motore gira ma le cinghie di trascinamento si fermano.	Tensione cinghie troppo bassa. Pulegge motrici usurate (Tav. 99; pag. 61)	Registrare (Tav. 100; pag. 61) Controllare lo stato di usura degli anelli ed eventualmente sostituirli. (Fig. 4473; pos. 12 - Fig. 6823; pos. 12 per SM08-P)
Le cinghie di trascinamento girano ma la scatola non viene trascinata.	Cinghie di trascinamento usurate. (Fig. 4473; pos. 72 - Fig. 6823; pos. 72 per SM08-P) Pressatori laterali troppo stretti.	Sostituirle (capitolo 13.10) Riposizionare (Tav. 58; pag. 45)

TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
<i>When pressing the ON button, the machine does not start.</i>	<i>The lockable emergency stop button is pressed.</i> <i>Short circuit in the electrical system.</i>	<i>Release the emergency stop button by turning it anticlockwise.</i> <i>Check the electrical system.</i>
<i>The magnetothermic protection opens the main switch.</i>	<i>Motor under stress .</i> <i>Thermal cut-out not at correct amperage setting.</i>	<i>Check that the drive belts are not blocked</i> <i>Set the correct amperage.</i>
<i>The motor runs but the side drive belts stop.</i>	<i>Belts tension too low.</i> <i>Worn out drive pulleys (Pict. 99; pag. 61).</i>	<i>Adjust belt tension (Pict. 100; page 61).</i> <i>Check the wear of the rings and replace them when necessary (Fig. 4473; Pos. 12 - Fig. 6823; pos. 12 for SM08-P).</i>
<i>Drive belts turn but do not convey the box.</i>	<i>Worn out belts (Fig. 4473; Pos. 72 - Fig. 6823; pos. 72 for SM08-P)</i> <i>Flap compression rollers are too close inward.</i>	<i>Replace drive belts (section 13.10)</i> <i>Reposition (Pict. 58; page 45).</i>

13.0 SICUREZZA

(Vedi punto 3)

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

SAFETY MEASURES

(see section 3)

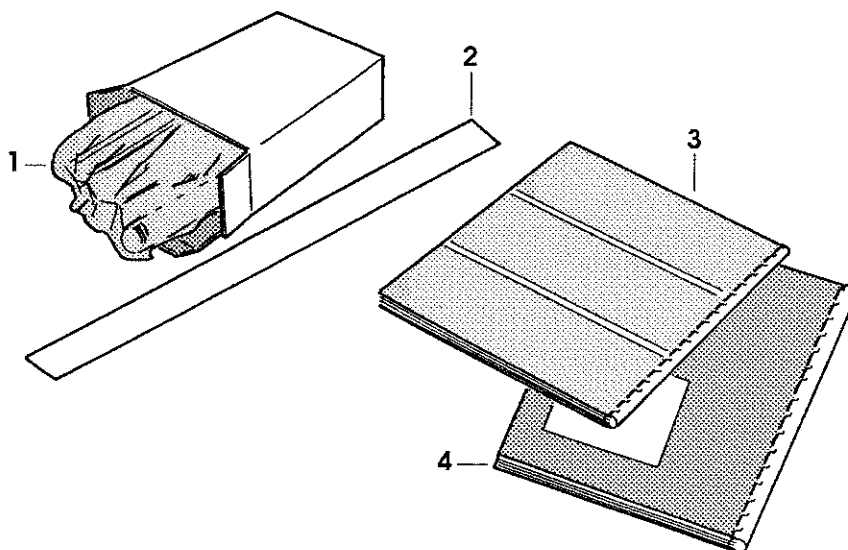
Carrying out maintenance and repairs may imply the necessity to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- 1 N.1 Lama (lama ricambio per unità nastrante, cod. 4.0.04152);
N. 1 Molla principale BOTTOM (cod. 3.7.00179.92);
N. 1 Molla principale TOP (cod. 3.7.00178.94);
N. 2 Molla portalama (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tiranastro (per inserire il nastro nelle unità, cod. 3.1.00914.06);
- 3 Manuale della macchina (cod. 3.0.00844.96)
- 4 Manuale dell'unità nastrante (cod. 3.0.00241.95).

TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 N.1 blade (spare blade for taping unit, cod. 4.0.04152);
N.1 lower head spring (cod. 3.7.00179.92);
N.1 upper head spring (cod. 3.7.00178.94);
N.2 cutter spring (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tape threading tool (to feed the tape through the taping unit) cod. 3.1.00914.06
- 3 Instructions manual of the machine (cod. 3.0.00844.96)
- 4 Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.95)



Tav. 86

13.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazioni	Mensile	2	13.5-6-7
Pulizia lama	Settimanale	2	13.8
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.6
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliera	1	13.4
Sostituzione lama (Ved. pag. 58)	//	2	13.9
Sostituzione cinghie (Ved. pag. 59)	//	2	13.10

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Monthly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement (see page 58)	//	2	13.9
Side drive belts replacement (see page 59)	//	2	13.10

13.3 VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

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

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il tasto OFF sull'interruttore principale e togliere la spina dal quadro generale (Vedi Tav. 84-85 pag. 51)

Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro.

Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.

Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch and disconnect the plug from the control panel. (See Pict. 84-85 pag. 51)

During the maintenance operation only the operator responsible of this duty must work on the machine.

At the end of every maintenance operation check the safety devices.

13.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

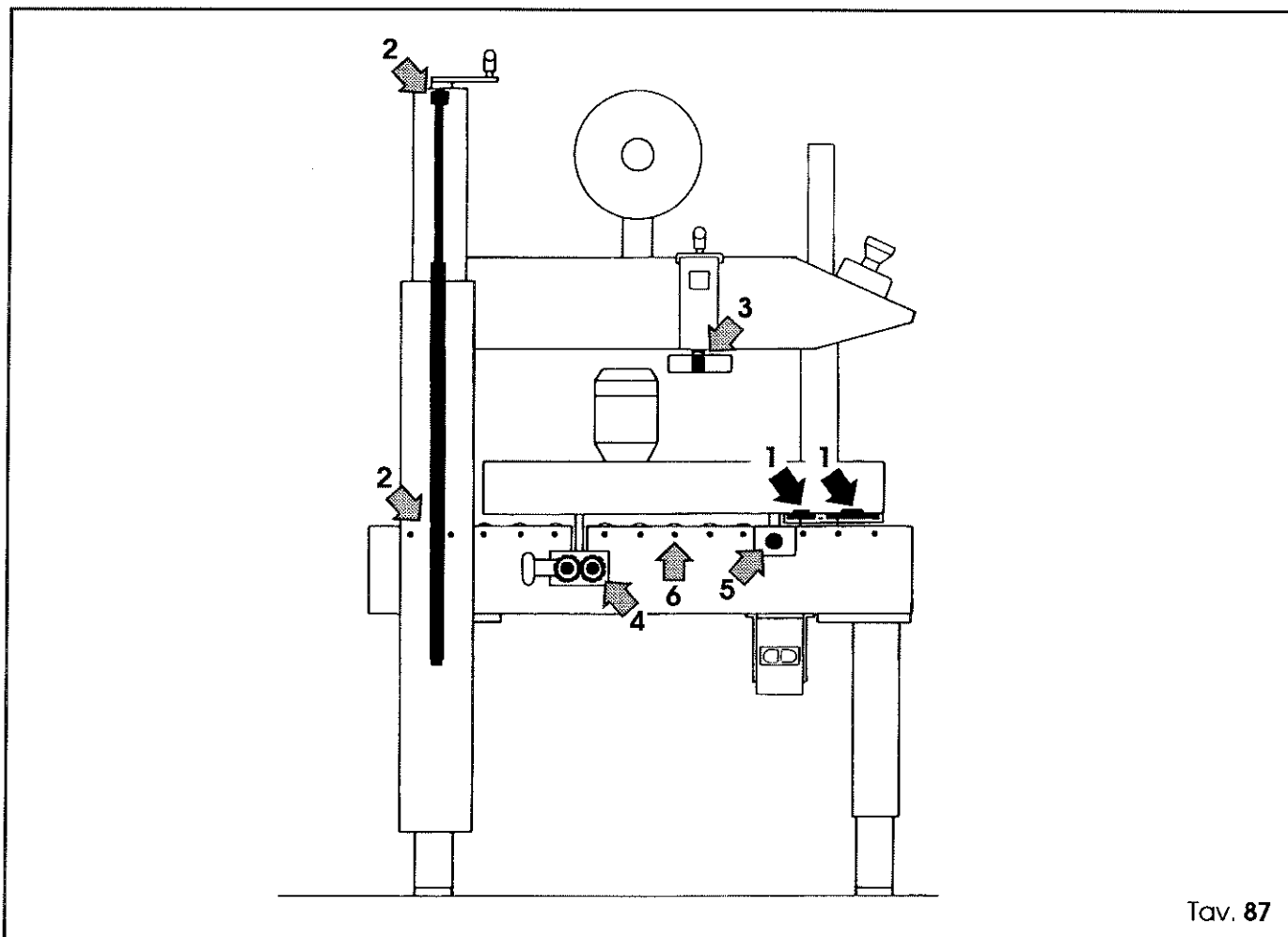
SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Protezione lama unità nastranti (Tav. 41 pag. 39)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta (Tav. 43 pag. 39)
- 3 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni (Tav. 42 pag. 39)
- 4 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav. 39 pag. 38 e sezione 7.8.3)

- 1 Taping units blade guard (Pict. 41 pag. 38)
- 2 Lockable emergency stop button (Pict. 43 pag. 38)
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies (Pict. 42 pag. 38)
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Pict. 39 pag. 38 and section 7.8.3)

13.5 LUBRIFICAZIONE MACCHINA

MACHINE LUBRICATION



Tav. 87

Lubrificare mensilmente con:

➔ **GRASSO METALLO/METALLO**

1 pignoni/catena motorizzazione

➔ **GRASSO METALLO/PLASTICA**

- 2 vite/bussola sollevamento testata
- 3 bussole rulli pressatori
- 4 ingranaggi/vite centratura motorizzazioni
- 5 cannotti guide motorizzazioni
- 6 perni rullini piani scorrimento scatole

Lubricate monthly with:

➔ **GREASE METAL/METAL**

1 drive assembly chain/pinions

➔ **GREASE METAL/PLASTIC**

- 2 top head adjustment screw/bushing
- 3 compression roller bushings
- 4 drive assemblies adjustment screw/wheels
- 5 drive assemblies guide bushing
- 6 rollers' pins on the carton sliding plane

13.6 PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE

GRASSO TIPO:

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

OLIO:

normale olio lubrificante.

13.7 LUBRIFICAZIONE UNITÀ NASTRANTE

Lubrificare mensilmente i punti indicati nella Tav. 88 con normale olio lubrificante.

- A perno attacco molla
- B perno tendi molla
- C perno rullo non ritorno
- D cerniera portalama
- E perno protezione lama

LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

Lubricate monthly the points shown on Pict. 88 by using normal oil.

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

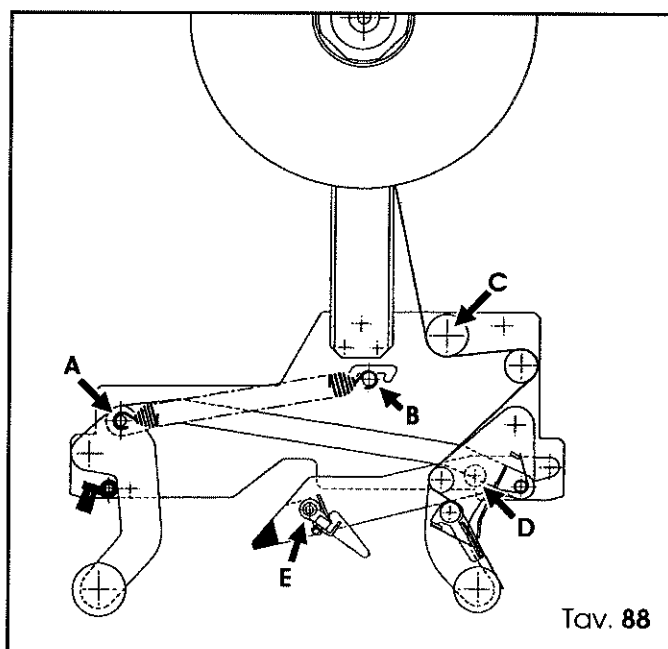
SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

GREASE TYPE:

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

OIL TYPE:

normal lubricating oil.



13.8 PULIZIA LAMA

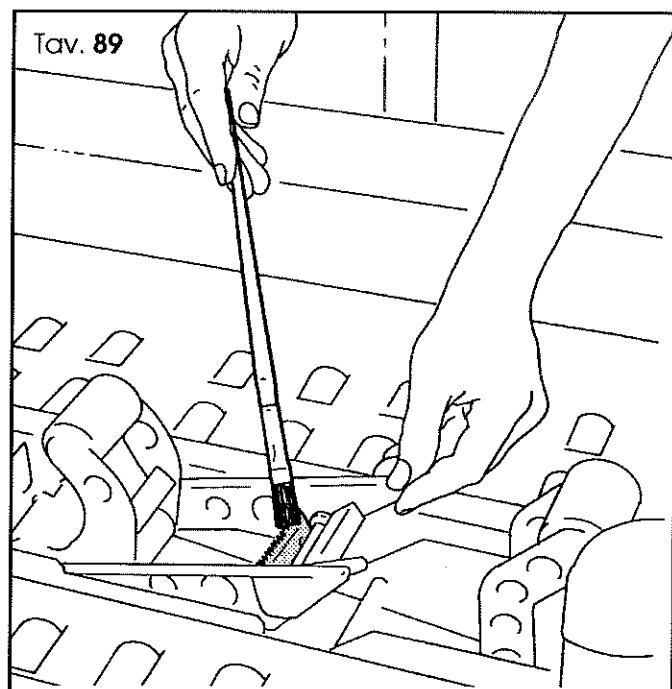
Qualifica operatore 2

Sollevare la protezione e pulire la lama con un pennello (con manico lungo) e olio. L'olio evita la formazione di accumuli di adesivo.

BLADE CLEANING

Skill 2 operator

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



13.9 SOSTITUZIONE LAMA

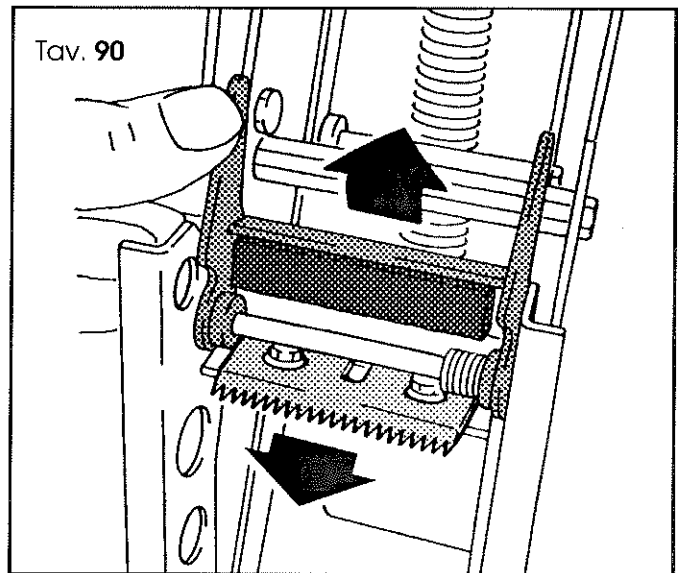
Qualifica operatore 2.

- Sollevare la protezione lama come illustrato nella Tav. N. 90
- Allentare le viti.
- Sfilare la lama.

BLADE REPLACEMENT

Skill 2 operator

- Lift the blade guard as shown in Pict. 90
- Release the screws.
- Remove the blade.

**ATTENZIONE!**

La lama è molto affilata.

Errori durante questa operazione possono provocare severe ferite.

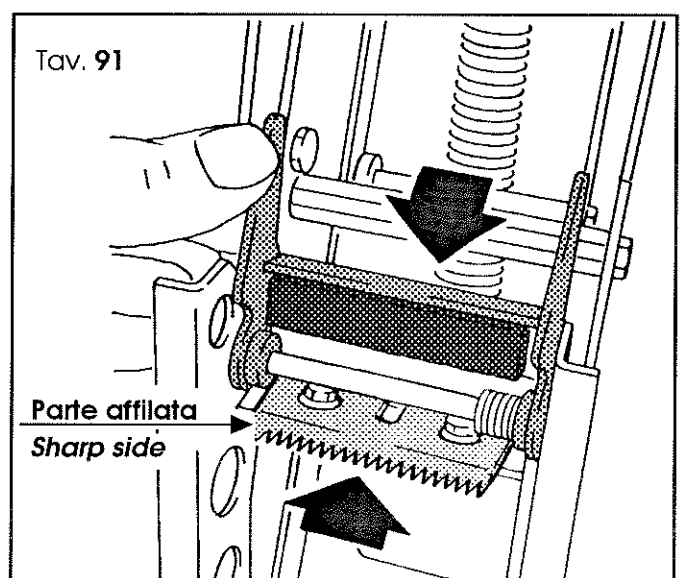
WARNING!

Very sharp blade.

Any error may lead to bad injuries.

- Introdurre la nuova lama prestando attenzione all'esatta posizione dell'affilatura.
- Bloccare le viti.
- Rilasciare la protezione.

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



13.10 SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTOQualifica operatore **2**

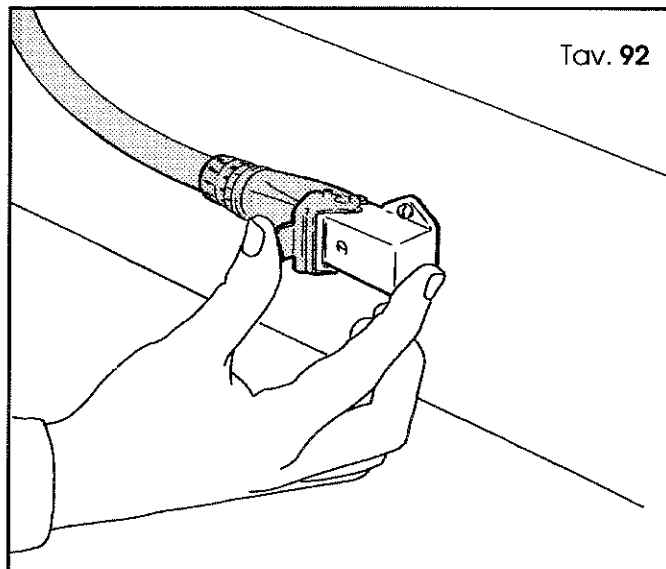
 Per un buon trascinamento è necessario che le cinghie siano allo stesso livello di usura.

- Scollegare la spina Klingel dalla rispettiva presa.

SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENTSkill **2** operator

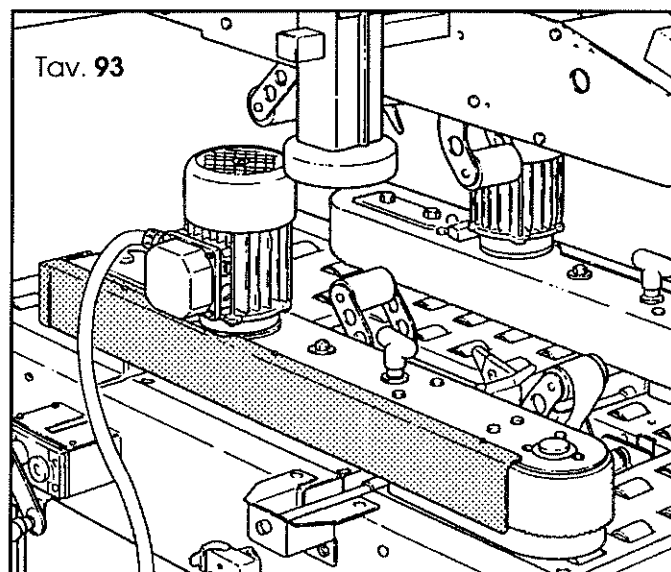
In order to convey the case correctly, it is necessary that both belts have the same level of wear.

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



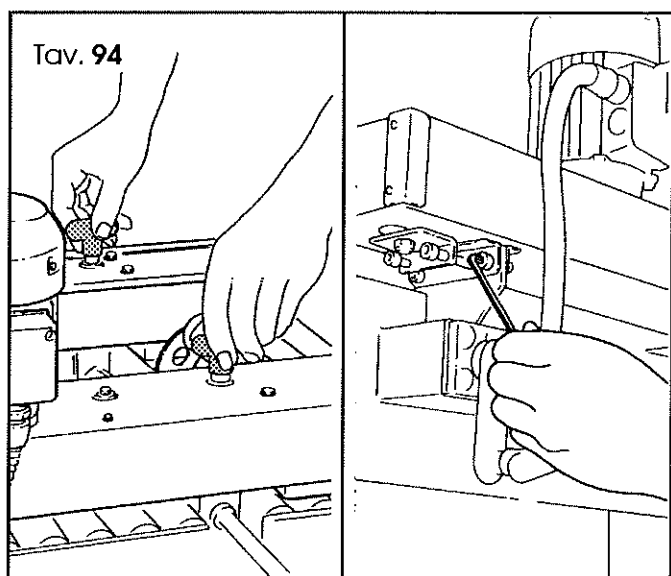
Tav. 92

- Togliere le viti.
- Rimuovere i carter di protezione cinghie.
- *Remove the screws.*
- *Remove the belt protection covers.*



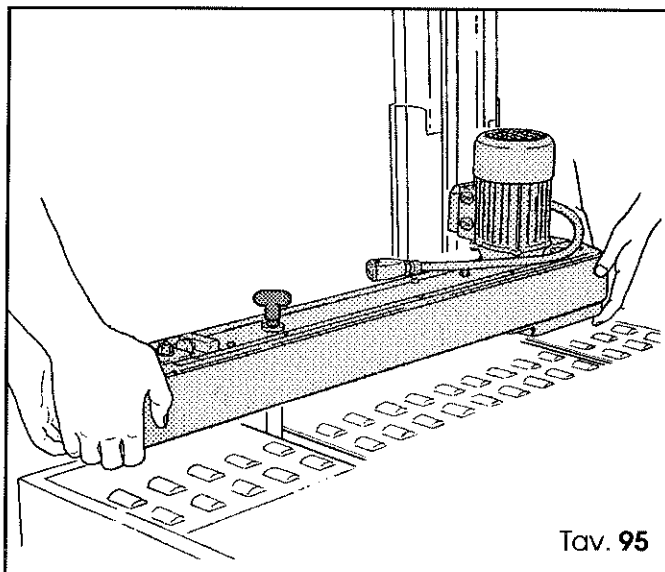
Tav. 93

- Sbloccare i pomoli che fissano le motorizzazioni ai tiranti per guide.
- Rimuovere le viti che fissano le motorizzazioni al supporto guide.
- *Release the knobs which lock the side drive assemblies.*
- *Remove the screws which fix the drive assemblies to the supporting guides.*



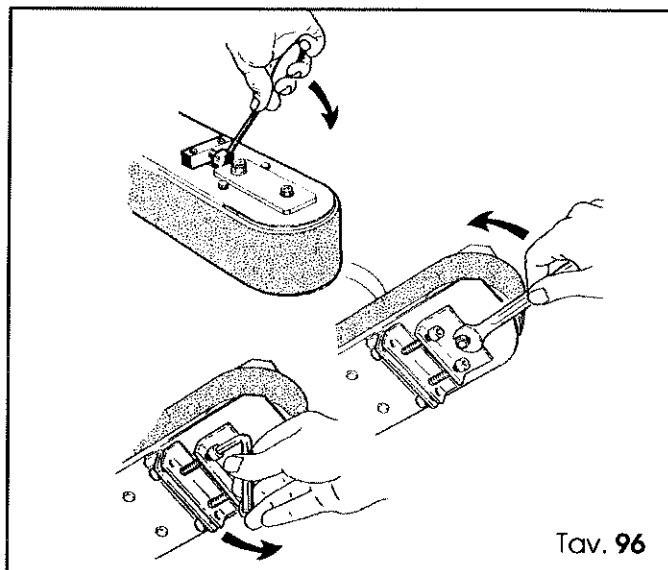
Tav. 94

- Sfilare la motorizzazione dai propri perni di sostegno.
- *Remove the drive assembly from its supporting pins.*



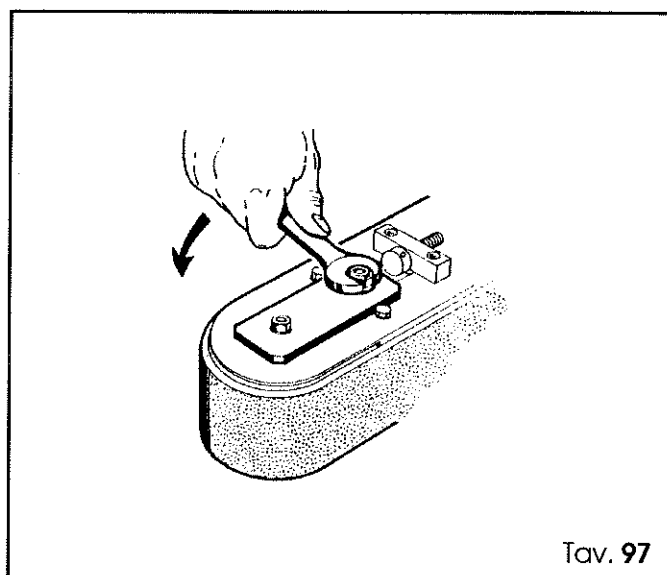
Tav. 95

- Appoggiare la motorizzazione su un banco di lavoro.
- Allentare le viti di tensionamento superiore e inferiore.
- *Put the drive assembly on a working bench.*
- *Release the top and bottom belt tensioning screws.*



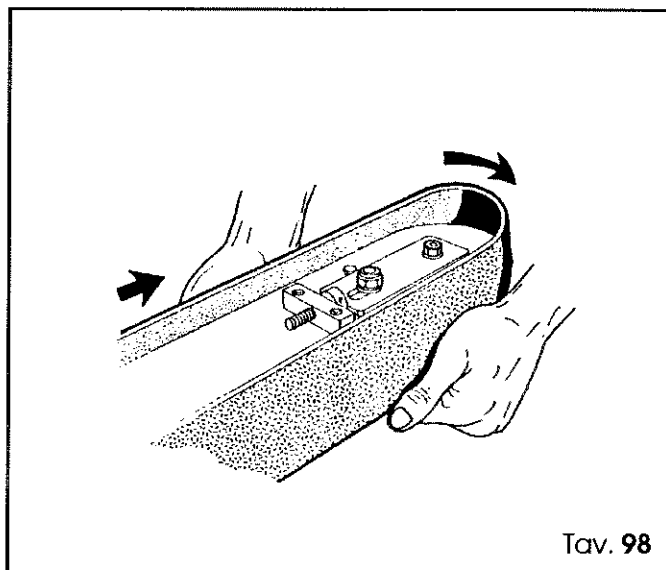
Tav. 96

- Allentare il dado della piastra tendicinghia.
- *Release the nut of the tensioning plate.*



Tav. 97

- Sfilare e sostituire la cinghia di trascinamento.
- Remove and replace the drive belt.



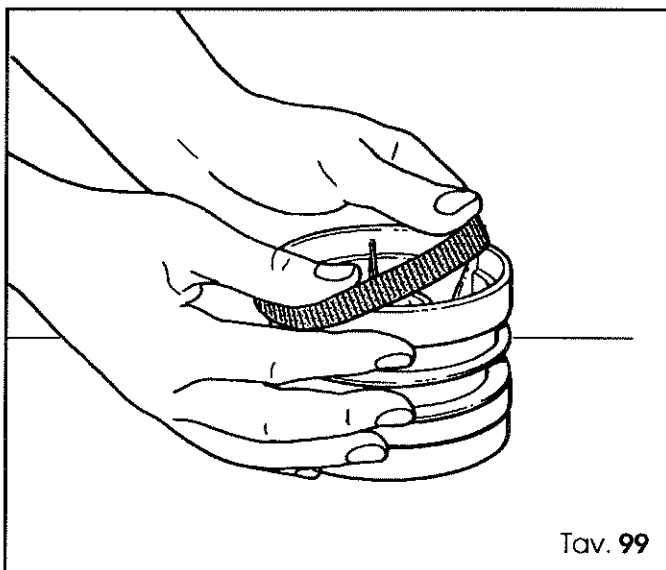
Tav. 98

**ATTENZIONE!**

Prima di inserire la nuova cinghia controllare la condizione degli anelli in plastica arancione sulle pulegge motrici: se usurati, sostituirli.

WARNING!

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



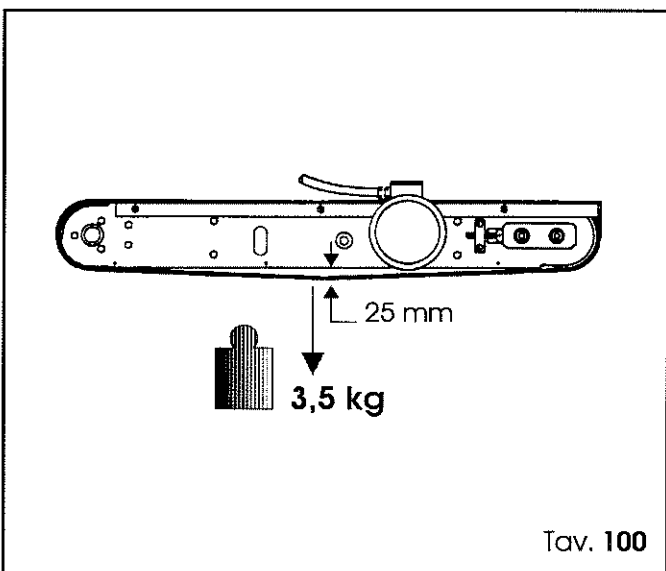
Tav. 99

13.11 REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIE

Controllare la tensione della cinghia sollevandola al centro; si deve staccare di circa 25 mm con una trazione di 3,5 kg.

ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle.
A force of 3,5 kg should produce a gap of 25 mm (1 inch) between the belt and the frame.



Tav. 100

14.1 INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

- Struttura in acciaio;
- Rullini di scorrimento in Nylon;
- Cinghie di trascinamento in PVC;
- Pulegge in Nylon.

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

INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

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

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

**14.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA
INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS**

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

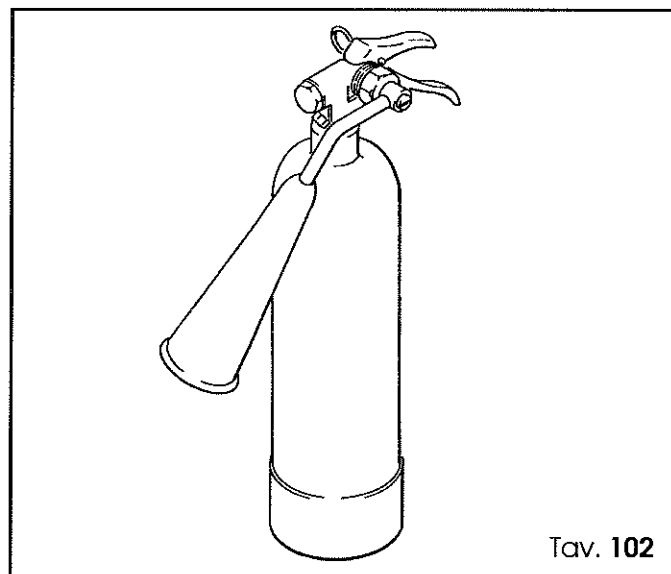
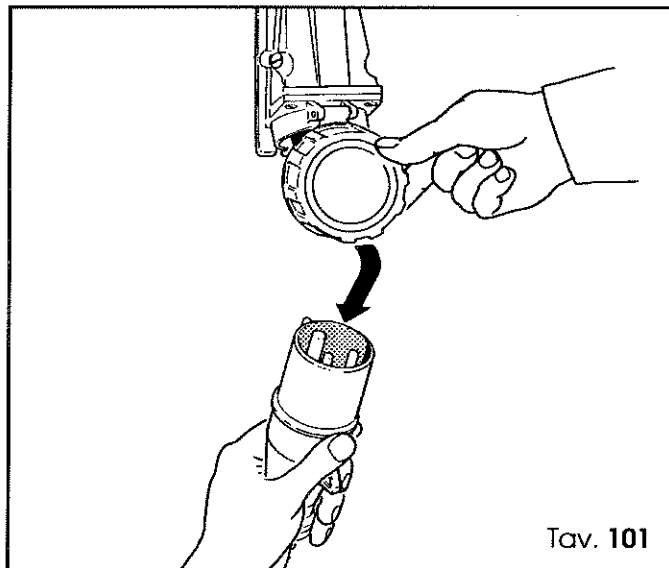
*In case of danger/fire:
disconnect the electric power.*

INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂

FIRE

In case of fire use an extinguisher containing CO₂



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

15.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA
 Le etichette applicate sulla macchina sono
 importanti per la sicurezza dell'operatore.
 Nel caso di danneggiamento o di
 asportazione di qualsiasi etichetta, è
 responsabilità dell'utilizzatore sostituirla
 immediatamente.
 Per ordinare le etichette di ricambio, si
 prega di fare riferimento ai numeri di
 codice riportati nella **Figura 5843** del
 catalogo ricambi.

**15.3 INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI
 RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI**
 Nulla da segnalare

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

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

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

MACHINE NOISE MEASUREMENT
 The safety labels are important for the
 correct use of the machine.
 In case any label is damaged or removed,
 it is responsibility of the user to replace it
 immediately.
 To order replacement labels, please refer
 to the article codes shown on **Figure 5843**
 in the spare parts catalogue.

**EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS
 AND DUST**
 Nothing to report

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

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

Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

AEG



Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

Prestazioni

Salvamotore con comando manuale, e con la capacità di interruzione di un vero interruttore, secondo la DIN VDE 0660, e la IEC 292 e IEC 157-1.

Fino a 6,3 A la capacità di interruzione è infinita: fino a 10 A è di 6 kA, fino a 25 A è di 4 kA, tutti riferiti a 380 V trifase.

Lo sganciatore termico di sovracorrente è compensato per le variazioni di temperatura, ed è sensibile alla marcia monofase.

Il salvamotore può anche essere utilizzato come interruttore principale, e come dispositivo di interruzione di emergenza, dotandolo di un pulsante a fungo.

La condizione di aperto e di chiuso è chiaramente indicata da un indice indissolubilmente legato ai contatti.

Può essere aggiunto al salvamotore l'accessorio Rapid id 50, con il quale la capacità di interruzione a 380 V trifase sale a 50 kA.

Vantaggi economici

La costruzione è economica e compatta, con dimensioni molto ridotte (la larghezza è di 45 mm).

Le misure sono adatte al montaggio in quadri di distribuzione modulari normalizzati, anche per la cappa di copertura.

Sono state tenute presenti le diverse normative, per permetterne l'impiego in tutto il mondo.

Sicurezza

E' garantita una elevata sicurezza per l'operatore, essendo stato tenuto conto DIN VDE 0106 T 100 (dito VDE, e criteri più generali di sicurezza dai contatti accidentali con le parti in tensione).

Il salvamotore, anche senza alcun accessorio garantisce un grado di protezione IP 20.

Diversi tipi di contenitori garantiscono un grado di protezione adatto ad ogni tipo di impiego, senza dover richiedere ai quadri delle protezioni particolari.

Qualità

E' garantito lo standard qualitativo »Made in Germany« mediante prove di tipo nelle più severe condizioni di funzionamento condotte nelle nostre sale-prova, e il mantenimento di questo standard nella produzione in larga serie con sistemi altamente automatizzati, e con il controllo delle prestazioni mediante estese prove di pezzo.

Flessibilità

Il sistema dei componenti è modulare. Gli sganciatori ausiliari e i blocchetti dei contatti ausiliari sono inseribili ad incastro in modo semplice e veloce.

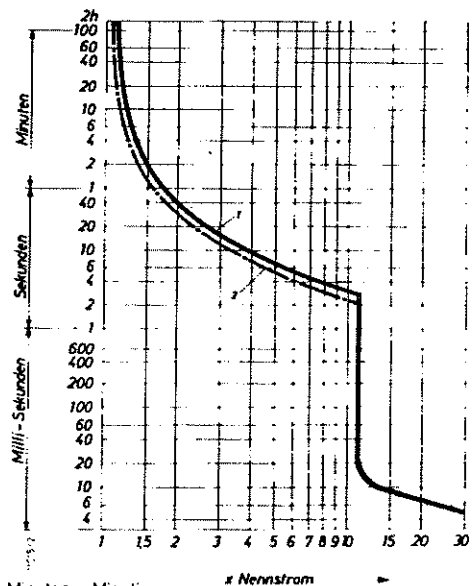
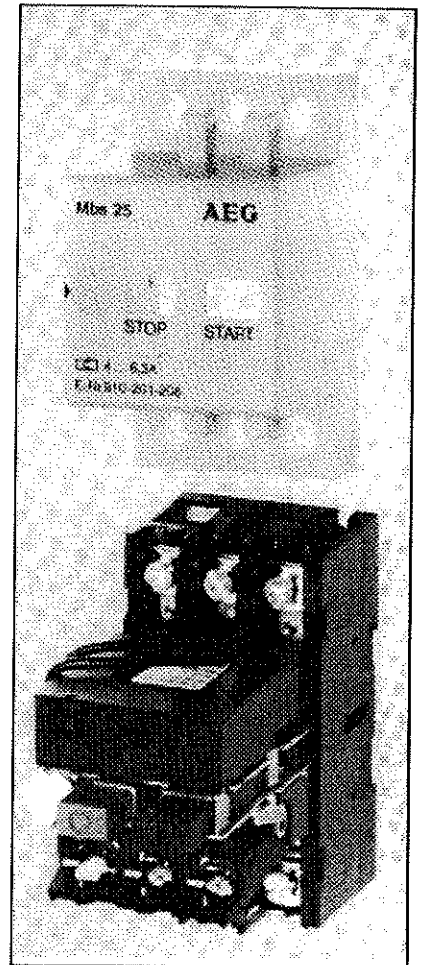
Lo sganciatore a lancio di corrente o a minima tensione vanno applicati all'interno del salvamotore, e non ne aumentano l'ingombro.

I blocchetti dei contatti ausiliari possono essere applicati ai fianchi o all'interno del salvamotore.

Montaggio

Il salvamotore può essere fissato a scatto su profilati DIN EN 50 022, oppure avvitato su piastre.

I morsetti sono disposti in un piano verticale, possono essere facilmente raggiunti dal davanti dell'apparecchio; sono accessibili da un cacciavite automatico, ma non dalle dita.



Minuten = Minuti
Sekunden = Secondi
Milli-Sekunden = Millisecondi
Nennstrom = Per corrente nominale
Caratteristiche di sgancio
1. tripolare
2. bipolare, per mancanza di fase

	Sganciatore di sovracorrente Termico b Campo di taratura A	Sganciatore di corto circuito Magnetico s Corrente di scatto A	E-Nr
			910~
Tipo Mbs 25	0,1 ... 0,16	1,9	201-200
	0,16 ... 0,25	3	201-201
	0,25 ... 0,4	4,8	201-202
	0,4 ... 0,63	7,5	201-203
	0,63 ... 1	12	201-204
	1 ... 1,6	19	201-205
	1,6 ... 2,5	30	201-206
	2,5 ... 4	48	201-207
	4 ... 6,3	75	201-208
	6,3 ... 10	120	201-209
	10 ... 16	190	201-210
	16 ... 20	240	201-211
	20 ... 25	300	201-212
Esecuzione per trasformatore	Tutti i campi di taratura	Circa 21 X I _N	... - ... - 10

Accessori

Custodia in materiale isolante stampato tipo I	Grado di protezione IP 41		293-110
	Grado di protezione IP 55		293-111
Kit di montaggio	Per grado di protezione IP 55		293-115
Copertura frontale in materiale isolante stampato it	Grado di protezione IP 41		293-112
	Grado di protezione IP 55		293-113
Kit di montaggio	Per grado di protezione IP 55		293-116
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it			293-114
Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it	bianco		293-120-X
	verde		293-121-X
	rosso		293-124-X
	Tensioni	Numero di identificazione	
X = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	≈ 110 V AC, DC	X = 53	
	≈ 220 V AC, DC	X = 51	
	≈ 380 V AC, DC	X = 52	
	≈ 480 V AC, DC	X = 54	
Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo)	Blocco per 3 lucchetti in posizione «Aperto»		293-105
Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41	Rosso su base gialla		
Pulsante a fungo con contatto permanente	Si sblocca tirando		293-106
Pulsante a fungo con chiave (montaggio in fabbrica)	Si sblocca con la chiave		293-107
Pulsante a fungo con contatto di lavoro	-		293-108
Aumento del grado di protezione da IP 41 a IP 55			
Anello di guarnizione per la custodia i			Z-Nr 820 635
Anello di guarnizione per la copertura frontale it			Z-Nr 820 634
Blocchetto di contatti ausiliari HS 9 per montaggio laterale	HS 9.11	1N.O. + 1N.C.	293-130
	HS 9.20	2N.O.	293-131
	HS 9V.11	1N.O. + 1N.C. anticipati	293-132
	HS 9V.20	2N.O. anticipati	293-133
per aumentare la sicurezza di buon funzionamento alle basse tensioni	HS 9K.001	1 di scambio	293-137
4 ... 30 V e 4 ... 100 mA			

			E-Nr 910-
Blocchetto di contatti ausiliari tipo HS 10 per montaggio interno	HS 10.11	1N.O. + 1N.C.	293-136
Contatto ausiliario per la segnalazione di scatto tipo HS 10 R per montaggio interno	HS 10 R.10 HS 10 R.01	1N.O. 1N.C.	293-134 293-135
Blocchetto con conduttore di neutro N e di terra PE per montaggio laterale	I conduttori passanti PE e N possono essere allacciati a cavi esterni, di sezioni comprese fra 0,75 - 2,5mm ²		293-118
Sganciatore a lancio di corrente, tipo a per montaggio interno			293-101-X
	Tensione	Numero di identificazione	
X = Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescelta	110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz	X = 53	
Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza.	220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz	X = 51	
E' allora previsto un sovrapprezzo.	380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz	X = 52	
	24 - 480 V, 50/60 Hz	X = 99	
Sganciatore per minima tensione, tipo r per montaggio interno			293-100-X
	Tensione	Numero di identificazione	
X = Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescelta	110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz	X = 53	
Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza.	220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz	X = 51	
E' allora previsto un sovrapprezzo.	380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz	X = 52	
	24 - 480 V, 50/60 Hz	X = 99	
Piastrina di adattamento	Per la sostituzione con un Mbs 25 di salvamotori AEG di vecchi tipi (p.es. Mb, Mbs 15, Mb 16, Mbs 6.10)		293-117
Modulo rapido tipo Id 50 $U_i = 660$ V, $I_{U_i} = 32$ A per assemblaggio con Mbs 25 Montaggio in qualunque posizione	Per aumentare la capacità di interruzione della corrente di corto circuito fino a 50 kA a 380 V trifase Per la protezione di un solo Mbs 25 o di un gruppo		293-140
Sistema trifase di sbarre omnibus tipo d completamente isolato per $U_i = 660$ V, $I_{U_i} = 80$ A	con due derivazioni trifase, lunghezza 99 mm con due derivazioni trifase, lunghezza 208 mm con due derivazioni trifase, lunghezza 262 mm		293-210 293-207 293-208
Cappa di protezione dai contatti verso le sbarre, tripolare	per derivazioni dalle sbarre non utilizzate		293-211
Blocco di alimentazione, tipo db completamente isolato, $U_i = 660$ V, $I_{U_i} = 80$ A	tripolare, per sistema di sbarre tipo d		293-209
Adattatore di sbarre tipo ad 501 per sistema di sbarre da 40 mm, con sezione max. 12 x 5 mm sicuro dai contatti accidentali $U_i = 660$ V, $I_{U_i} = 32$ A	Dimensioni 54 x 135 mm Allacciamento con cavo AWG 10/6 mm ² Due portabarre secondo DIN EN 50 022		293-200
Copertura di derivazioni di riserva tipo ra 501	Protezione di tratti scoperti non utilizzati		293-203



Via Calabria, 8 - Tel. (02) 90.72.26.65 / 6 / 7
20090 Fizzonasco di Pieve Emanuele (MI)
----- Telefax (02) 90.72.48.27 -----

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

Il tipo di protezione contro i contatti accidentali e/o l'entrata di corpi estranei e contro l'entrata dell'acqua è espressa, a livello internazionale, da una notazione simbolica composta da un gruppo di 2 lettere e 2 numeri.

IP	Sono lettere di riferimento per il tipo di protezione
1° numero	Da 0 a 5 esprime i livelli crescenti di protezione delle persone contro i contatti elettrici e/o entrata di corpi estranei
2° numero	Da 0 a 8 esprime i livelli crescenti di protezione contro l'entrata dell'acqua

Tabella UNEL n. 05515-71		
Grado di protez.	1° numero	2° numero
IP 54	Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro. Protezione contro i depositi dannosi di polvere. La penetrazione della polvere non è impedita, ma la polvere non deve nuocere al buon funzionamento del motore.	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

Caratteristiche elettriche generali

Potenza nominale: è la potenza meccanica misurata all'albero, espressa in Watt, Kilovatt o in cavalli (HP).

Tensione nominale: la tensione da applicare ai morsetti del motore.

Coppia di spunto (o di avviamento): coppia minima che può fornire il motore a rotore bloccato, con alimentazione a tensione e frequenza nominali.

Coppia massima: è la coppia massima che il motore può sviluppare durante il suo funzionamento con alimentazione a tensione e frequenze nominali.

Coppia nominale: è la coppia corrispondente alla potenza nominale e ai giri nominali. Il valore della coppia nominale si ottiene con la formula:

$$C_n = 974 \frac{P_n}{n} \text{ (kgm)}$$

dove: P_n è la potenza nominale espressa in kW
 n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

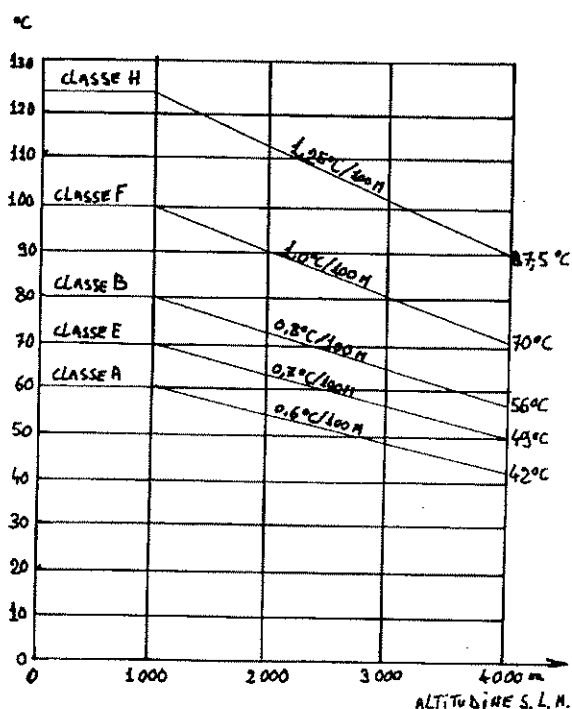
tipi di servizio

S1 = Servizio continuo: il motore funziona a carico costante per un tempo sufficiente a raggiungere l'equilibrio termico.

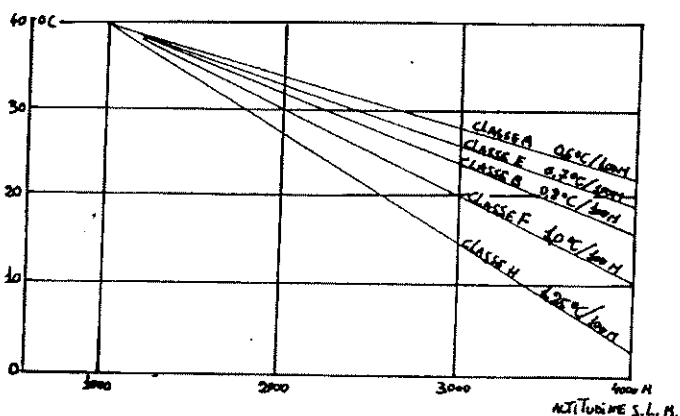
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

S3 = Servizio interamente periodico il motore funziona secondo un ciclo intermittente e in percentuale a carico costante e tempo di riposo.

SOVRATEMPERATURE LIMITI IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE DI INSTALLAZIONE PER PROVE EFFETTUATE AD ALTITUDINE INFERIORE A 1000 m, PER MACCHINE DESTINATE AD INSTALLAZIONE FINO A 4000 m (temperatura del fluido di raffreddamento 40 °C)



VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE necessaria per mantenere le sovratemperature, valide fino a 100 m, anche per altitudini comprese fra 1000 e 4000 m.



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

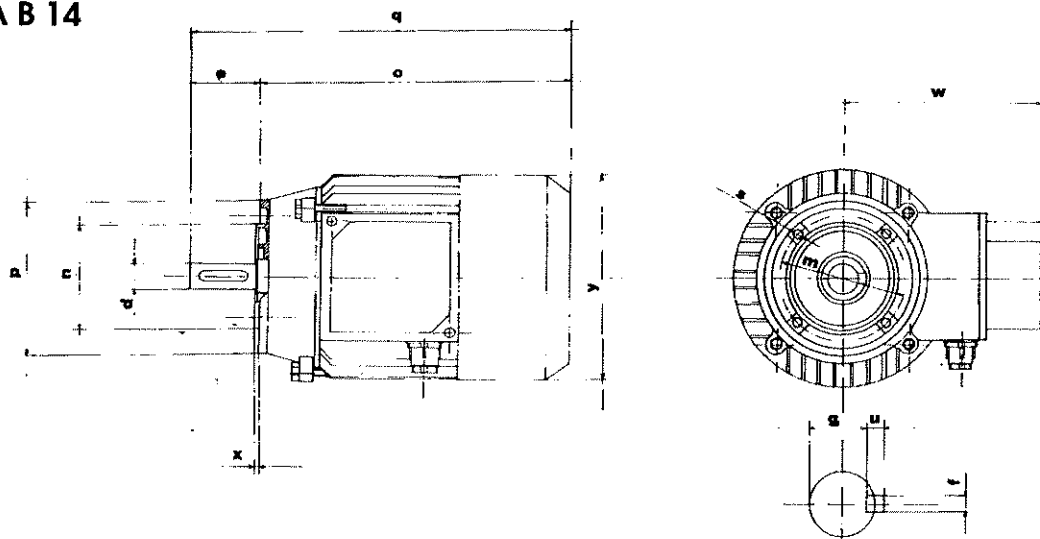
TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
H56B4	0,09	1340	0,52	0,6	2	2,6
H63A4	0,13	1340	0,54	0,7	1,9	2,8
H63B4	0,18	1340	0,74	0,71	1,8	2,3
H63C4	0,23	1330	1	0,69	2,2	2,4
H71A4	0,25	1390	0,9	0,7	2,2	3,7
H71B4	0,37	1390	1,2	0,7	2,2	3,7
H80A4	0,55	1410	1,9	0,69	2,3	4,3
H80B4	0,75	1410	2,3	0,68	2,3	4,3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

Motori Asincroni Monofasi 4 poli V.220 / Siat S.p.a.

TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
MH56B4	0,09	1320	0,9	0,9	0,5	1,7
MH63C4	0,13	1320	1,3	0,9	0,55	2,2
MH71B4	0,24	1340	2,4	0,81	0,65	2,6
MH71C4	0,29	1350	2,4	0,84	0,67	2,6

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	65	50	170	80	3	5 MA	2.5	112
63	215	11	23	4	8.5	75	60	192	90	4	5 MA	2.5	126
71	240	14	30	5	11	85	70	214	105	5	6 MA	2.5	141
80	278	19	40	6	15.5	100	80	238	120	6	6 MA	3	157
90 S	308	24	50	8	20	115	95	258	140	7	8 MA	3	179
90 L	325	24	50	8	20	115	95	275	140	7	8 MA	3	179
100	373	28	60	8	24	130	110	313	160	7	8 MA	3.5	180
112	457	28	60	8	24	130	110	335	160	7	8 MA	3.5	222
132 S	442	38	80	10	33.5	165	150	362	200	8	10 MA	3.5	263
132 M	485	38	80	10	33.5	165	150	405	200	8	10 MA	3.5	263

tolleranze

estremità d'albero: la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

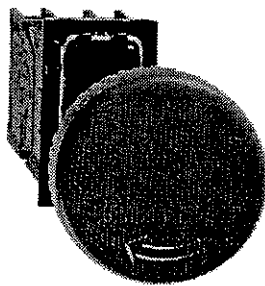
mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

Per il significato dei simboli j6, k6, m6 vedere norme UNI 4679. Per le dimensioni delle chiavette corrispondenti al diametro di ciascuna estremità d'albero vedere UNEL Pr 1720.

flangia: la quota N sia per la forma B5 e B14 e loro derivate, è soggetta alla tolleranza j6 fino al diametro 230 mm compreso; h6 oltre questo diametro.

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+schuh



Informazioni tecniche generali

Elementi frontali	Elementi in metallo (800EM/EB)
Grado di protezione Secondo lo standard IEC 529, DIN 40 050 Pulsanti, pulsanti a fungo, selettori Potenzimetri Pulsanti multifunzione senza cappuccio Pulsanti multifunzione con cappuccio Lampada spia	tutti IP66 (NEMA tipo 4/13)
Durata meccanica Pulsanti Pulsanti a fungo instabile, elementi pulsante/selettore Pulsanti a fungo con serratura, speciale pulsanti a fungo Pulsanti multifunzione Manipolatori	10 Mio.cicli 0.5 Mio.cicli 0.1 Mio.cicli 3 Mio.cicli 100'000 nei tutti sensi
Vibrazioni (montaggio a pannello) Frequenze 10...2000 Hz Ampiezza di urti/Spostamento 1.52 mm (da picco a picco)	mass. 10 g
Durata d'impulso sinusoidale 1/2 onda seno (nessun danno)	100 g, 11 ms
Gamma di temperatura Stoccaggio In servizio	-25 ...+60 °C mass. 70 °C/24h -25 ...+60 °C
Umidità	50 ...95 % RH da 25 ...60 °C
Elementi retropanello	3 elementi su 1. livello
Valori standard elementi di contatto (NEMA)	NEMA A600, Q600 600 VAC
Valori standard elementi di contatto (IEC)	AC-15, DC-13 a IEC 947-5
Valori nominali di basse tensioni degli elementi di contatto	17 ...24 VUC, 5 mA 5 ...24 V, 0.1 ... 100 mA
Corrente termica	10 A mass. di corrente continua senza custodia (40°C), 6 A con custodia (60 °C)
Categoria isolamento U_i	Gruppo C, 500 V a VDE 0110 600 V UL, CSA
Numerazione terminali	Conforme a CENELEC EN 50013
Terminali	0.75...2.5 mm ² min. 1x0.75 mm ² mass. 2x2.5 mm ² o 1x4 mm ²
Protezione da corto circuito	10 A lento (DT, gl)
Grado di protezione dei morsetti	IP2X (Fingersicher)
Vibrazioni (montaggio a pannello) Frequenze 10...2000 Hz Ampiezza di urti/Spostamento 1.52 mm (da picco a picco)	mass. 10 g mass. 6 h

Elementi retropannello

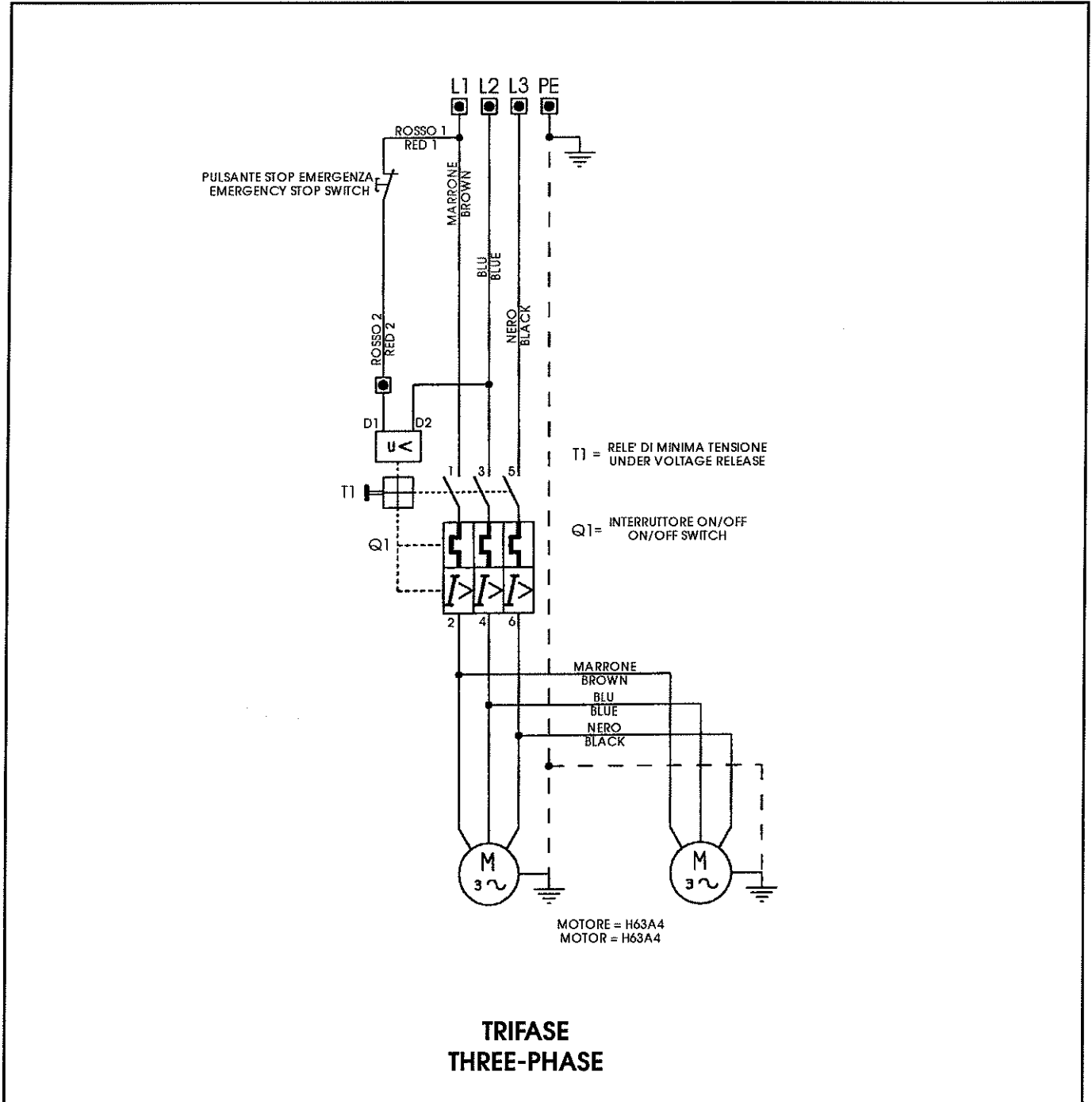
Elementi retropannello	3 elementi su 1. livello
Durata d'impulso sinusoidale 1/2 onda seno (nessun danno)	100 g, 11 ms
Durata meccanica	5 Mio. cicli
Gamma di temperatura Stoccaggio In servizio	-25 ... +55 °C mass. 70 °C/24 h -25 ...+60 °C
Umidità	Caldo umido: 40 °C/95 % RH/56 giorni Condizioni climatiche alternate: 23 °C, 83 %/40 °C, 93 % 20 cicli
Certificazione	Marcato CE, UL, Certificato da CSA, Germanischer Lloyd, Bureau Veritas, Lloyd's Register of Shipping, Maritime Register of Shipping
Conformità agli standard	IEC 947-5; SEV 1005, 1093; VDE 0113, EN 60947 BS 4794; CEE 24; UL 486E

16.1 LAY OUT (Vedi Tav. 10 pag. 22)

LAY-OUT OF THE MACHINE (see Pict. 10 pag. 22)

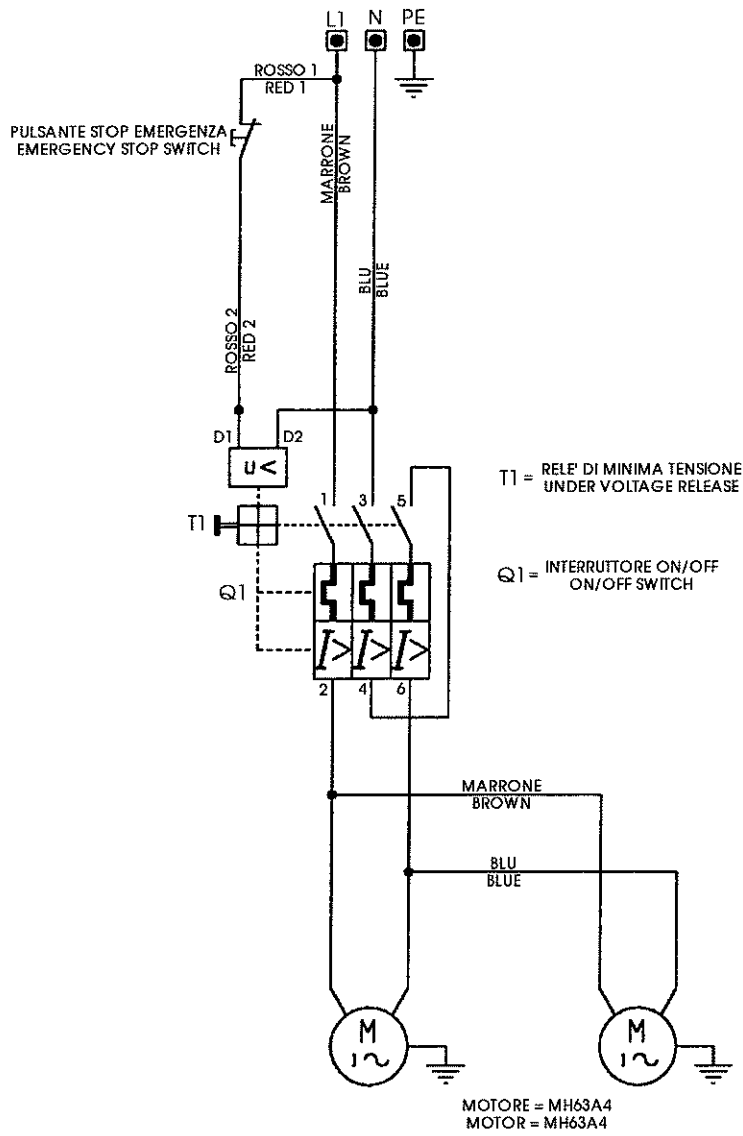
16.2 SCHEMA ELETTRICO TRIFASE

ELECTRIC DIAGRAM (THREE-PHASE)



16.3 SCHEMA ELETTRICO MONOFASE

ELECTRIC DIAGRAM (MONOPHASE)



MONOFASE
MONOPHASE

CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO - CATALOGUE REPLACEMENT PARTS

COME ORDINARE

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

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

ATTENZIONE

LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI.

E' **INDISPENSABILE** CHE OGNI ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL **NUMERO DI MATRICOLA** DELLA MACCHINA, LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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



HOW TO ORDER

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

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

WARNING

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

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

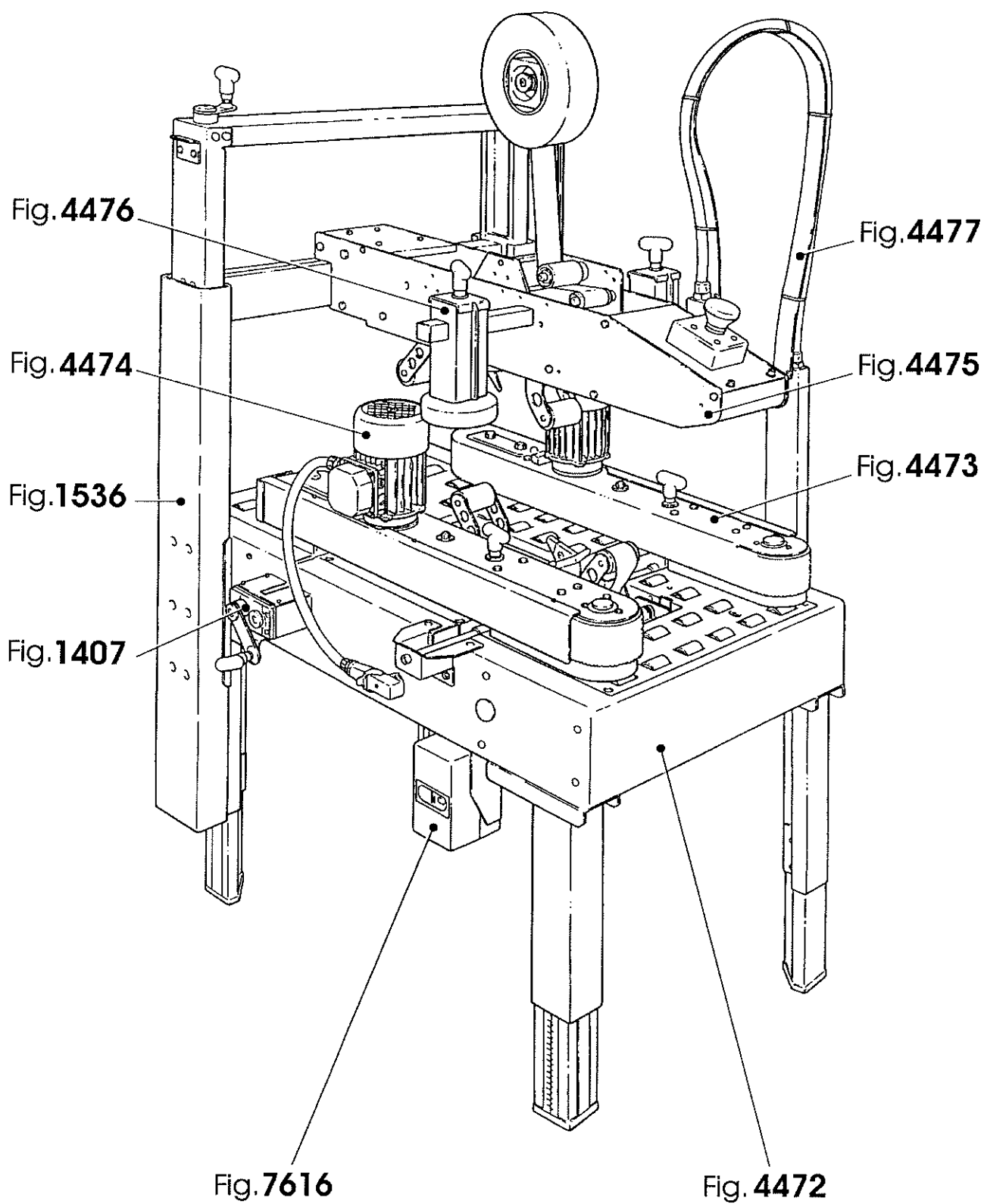


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
1407	REGOLAZIONE MOTORIZZ.	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	18
2	3.2.01113.93	CARTER CENTR.REGOLAZ.GUIDE SM8/12A	PZ	2
3	3.2.01112.47	CARTER LAT.REGOLAZ.GUIDE GRIG SM8	PZ	2
4	3.2.01151.47	CARTER INGR.REGOLAZ.GUIDE SM8	PZ	1
5	3.3.06240	VITE CONDUTTRICE SM8	PZ	1
6	3.4.00108.93	VITE TCEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
7	3.4.00495.93	VITE TSVEI M6X15 ZINCATA	PZ	2
8	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	2
9	3.1.00702.05	PIASTRINA FISSAGGIO VITI	PZ	2
10	3.3.06276.93	RONDELLA /15/25X5 ZINCATA	PZ	4
11	3.1.00718.05	DISTANZIALE /15,5/30X10	PZ	1
12	4.4.02547.17	SUPPORTO GUIDE REGOLAZ.SM8-12A 120a	PZ	2
13	3.1.00759.81	CHIOCCIOLA X VITE REGOLAZ.	PZ	2
15	3.3.06241	VITE CONDOTTA SM8	PZ	1
16	3.1.00703	INGRANAGGIO Z=28 M=1,5	PZ	2
17	3.3.05951.93	RONDELLA /5,5X/20X4	PZ	2
18	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	2
19	3.4.00741	LINGUETTA 4X4X10	PZ	2
20	3.3.06277.93	RONDELLA /12/25X3 ZINCATA	PZ	2
21	3.1.00760.81	BUSSOLA X VITE REGOL.SM11	PZ	2
22	4.7.01732	MANOPOLA ASS.GIALLO RAL 1018 SERIE "SM"	PZ	1
23	3.7.00234.93	MOLLA X VITI PARALLELE SM11 Z.	PZ	2
24	3.2.01447.93	DISTANZIALE INTERNO GUIDE SM11	PZ	2
25	3.2.01448.93	CAVALLOTTO X SUPP.GUIDE SM11	PZ	2
26	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	2
27	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	14
28	3.2.00867.93	LEVA X MANOPOLA SM/XL/3M	PZ	1
29	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	1
30	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	1
31	4.7.04267	SUPPORTO REG.GUIDE CONDUTT.ASS SM8 SM8/1-8/2 12A	PZ	1
32	4.7.04268	SUPPORTO REG.GUIDE CONDOTT.ASS SM8 SM8/1-8/2 12A	PZ	1

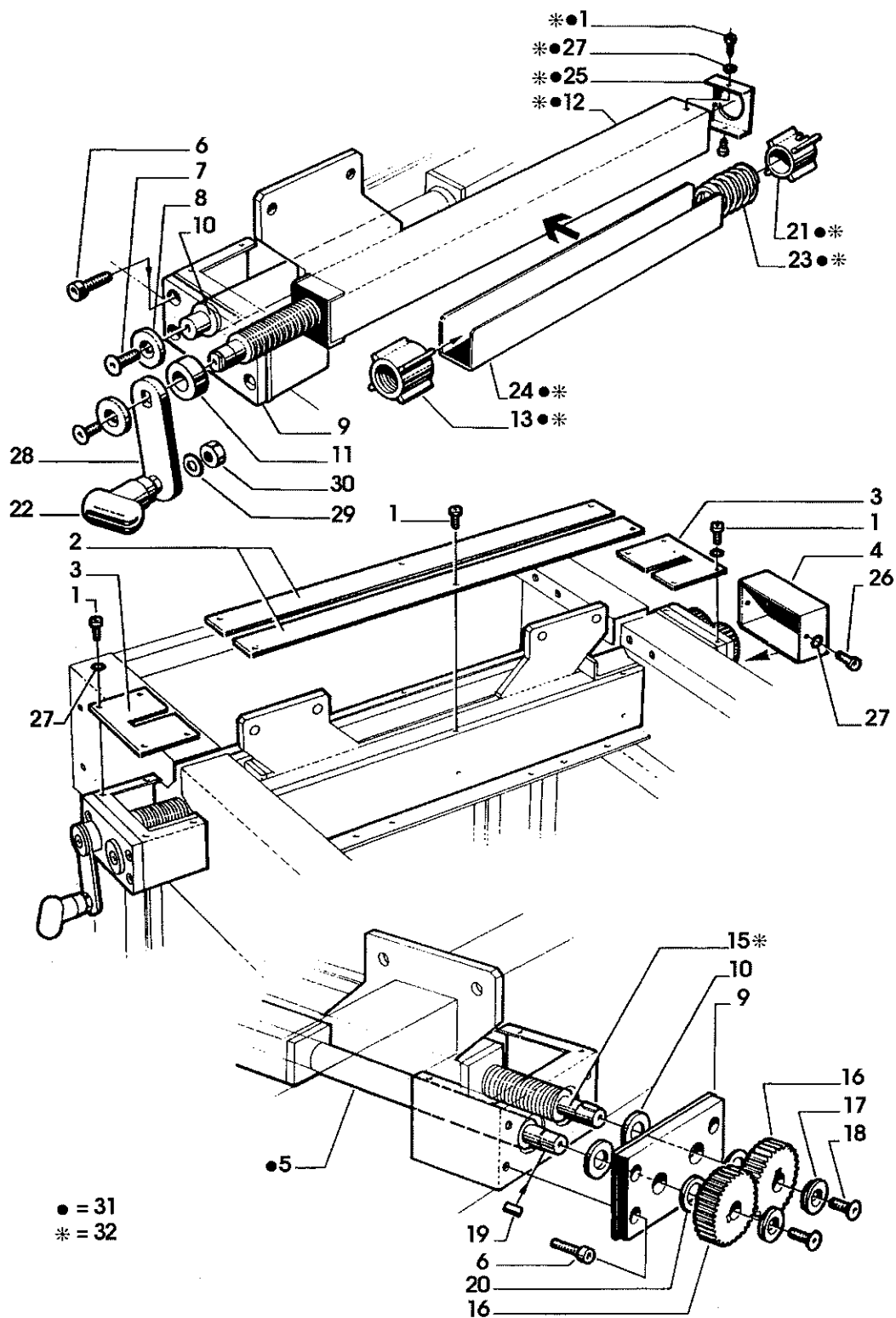


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
1536	COLONNE	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.01732	MANOPOLA ASS.GIALLO RAL 1018 SERIE "SM"	PZ	1
2	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	1
3	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	1
4	3.3.05350.93	FLANGIA X VITE SOLLEVAMENTO	PZ	1
5	4.5.02641.47	TRAVERSA COLONNE SM8 GRIGIO A.	PZ	1
6	3.1.00583	BUSSOLA	PZ	1
7	3.3.06079.93	VITE SOLLEVAMENTO (12A/22A/ 77A/12AF/12AF-3)	PZ	1
8	4.5.04177.47	COLONNA SCORREVOLE CON INSERTI	PZ	2
9	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	16
10	4.4.02643.47	COLONNA SM8 GRIGIO ANTRACITE	PZ	2
11	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	24
12	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	8
13	3.3.06085.93	BUSSOLA X VITE SOLLEV.3M ZINC.	PZ	1
14	3.4.01022.92	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA	PZ	1
15	4.4.02644.47	SUPPORTO CENTRALE SM8 GRIGIO A	PZ	1
16	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	16
17	3.4.01647	RUOTA /45 X COLONNE SM8/12A	PZ	16
18	3.3.00069.93	VITE CUSCINETTO /30 K SP.ZINC.	PZ	12
19	3.1.00717	CHIOCCIOLA	PZ	1
20	3.7.00149.93	MOLLA PER COLONNA /20 L=72 (77A/12AF/12AF-3)	PZ	1
21	3.3.07342.93	FINE CORSA VITE SOLL.SM8 ZINC.	PZ	1
22	3.3.06086.93	VITE ECCENTRICA 3M SPEC.ZINC.	PZ	4
23	3.1.00764	PIATTELLO PER MOLLA	PZ	1
24	3.2.00867.93	LEVA X MANOPOLA SM/XL/3M	PZ	1
25	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	1
26	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	1
27	3.2.01652.93	SQUADRETTA DI FERMO 12A/SM8	PZ	2
28	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	4
29	4.7.04269	COLONNA SCORREVOLE ASSIEMATA SM8-8/1-8/2	PZ	2

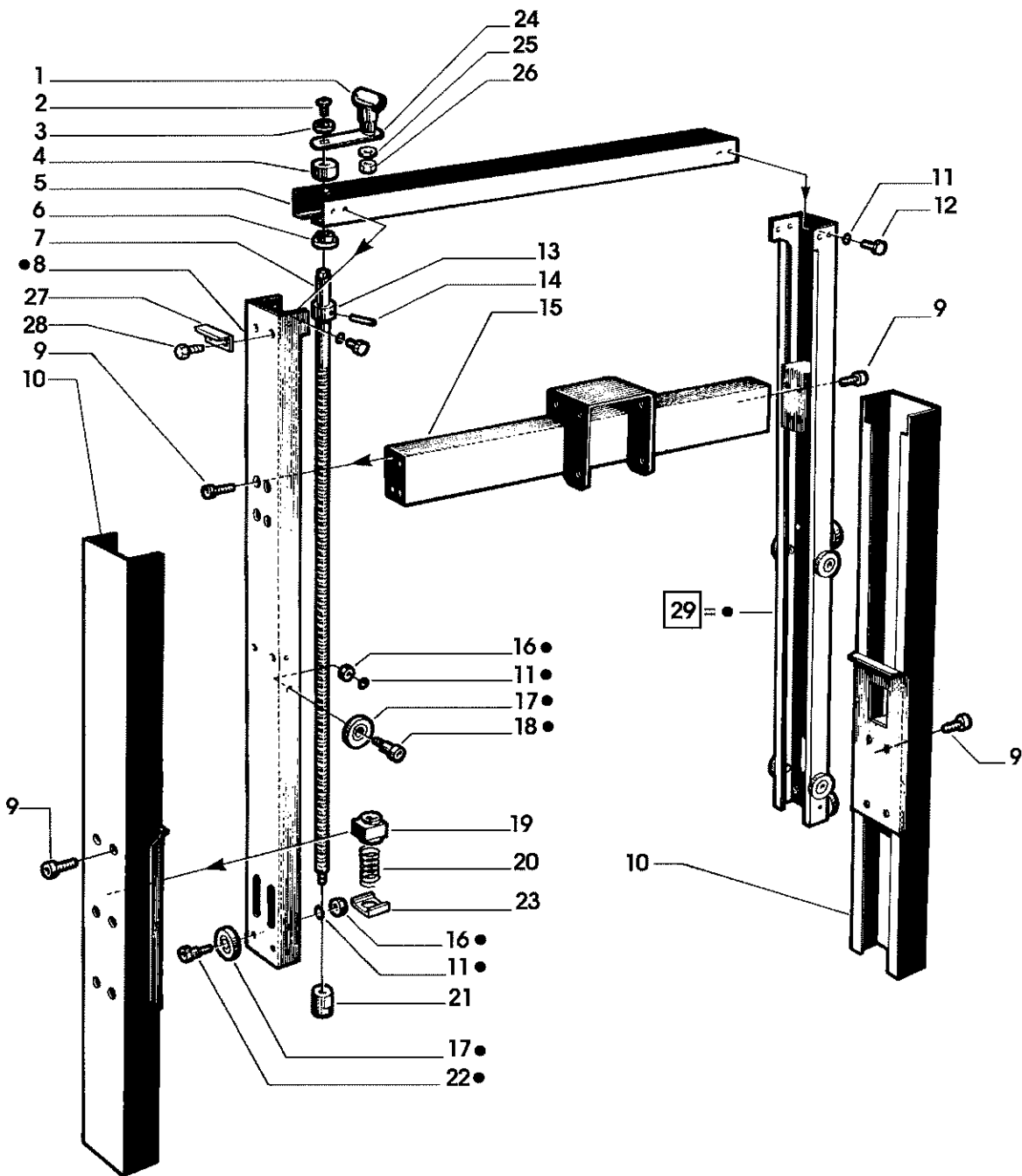


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4472	BANCALE	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.5.04655.47	BANCALE CON INS.SM8/94	PZ	1
2	4.7.04234	GAMBA ASSIEMATA DX SM1/2/4/8	PZ	2
3	4.7.04235	SM8-8/1-8/2 SM26 SM46 GAMBA ASSIEMATA SX SM1/2/4/8	PZ	2
4	4.4.03196.47	SM8-8/1-8/2 SM26/46 GAMBA DX H=350 COMP. GRIGIA	PZ	2
5	4.4.03197.47	GAMBA SX H=350 COMP.VERNICIATA	PZ	2
6	4.4.01723.17	GAMBA SCORREVOLE GRIGIO METAL. H=350	PZ	4
7	3.2.00858.93	MORSETTO FILETTATO SM/XL/3M ZINCATO	PZ	4
8	3.2.00859.93	STAFFA ESTERNA SM/XL/3M	PZ	4
9	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	10
10	3.1.00581.05	PIEDINO	PZ	4
11	3.4.00280.93	VITE TE M8X20 ZINCATA	PZ	4
12	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	4
13	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	4
14	3.0.01116.96A	RIGHELLA MILLIMETRATA SM/XL STANDARD 350/890	PZ	4
15	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	20
16	4.5.04687.05	SPALLA PORTA UNITA' INF.DX SM8/94	PZ	1
17	4.5.04688.05	SPALLA PORTA UNITA' INF.SX	PZ	1
18	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	6
19	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
20	3.3.06284.93	DISTANZIALE 12X12X140 SM11 ZIN	PZ	2
21	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	4
22	3.3.07270.93	CANNOTTO SOSTEGNO GUIDE SM11	PZ	2
23	3.4.00048.93	VITE TSVEI M8X15 ZINCATA	PZ	2
24	3.7.00233.93	MOLLA CANOTTO GUIDE SM11/12AF	PZ	2
25	3.3.07271.92	PERNO PER CANNOTTO SM11	PZ	4
26	3.2.01475.93	SUPPORTO GUIDA SM11/12AF ZINC.	PZ	2
27	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
29	3.8.01459	CUSTODIA PANNELLO C/USCITA LAT 104231	PZ	2
30	3.4.00011.93	VITE TC CROCE AUTOFIETT.6PX9 TESTA D.6,5 ZINCATA	PZ	4
31	3.8.01456	INSERTO FEMMINA 3P+T	PZ	2
32	3.8.01215	PASSACAVO GOMMA PER FORO /20	PZ	1
33	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	1
34	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
35	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	2
36	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
37	3.4.01190.05	TAPPO /35X1,5	PZ	3
38	4.7.07170	PIANO A RULLI ANT.ASS.SM8/94	PZ	1
39	4.7.07172	PIANO A RULLI CENTRALE SM8/94	PZ	1
40	4.7.07171	PIANO A RULLI POST.ASS.SM8/94	PZ	1
41	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	4
42	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	12
43	4.4.05280.47B	PIANO A RULLI ANT.SM8/94	PZ	1
44	4.4.05281.47B	PIANO A RULLI CENTRALE DX	PZ	1
45	4.4.05282.47B	PIANO A RULLI CENTRALE SX	PZ	1
46	4.4.05283.47	PIANO A RULLI POST.SM8/94	PZ	1
47	3.3.12847.93	PERNO PER RULLINO (L=128)	PZ	12
48	3.3.12848.93	PERNO PER RULLINO (L=420)	PZ	7

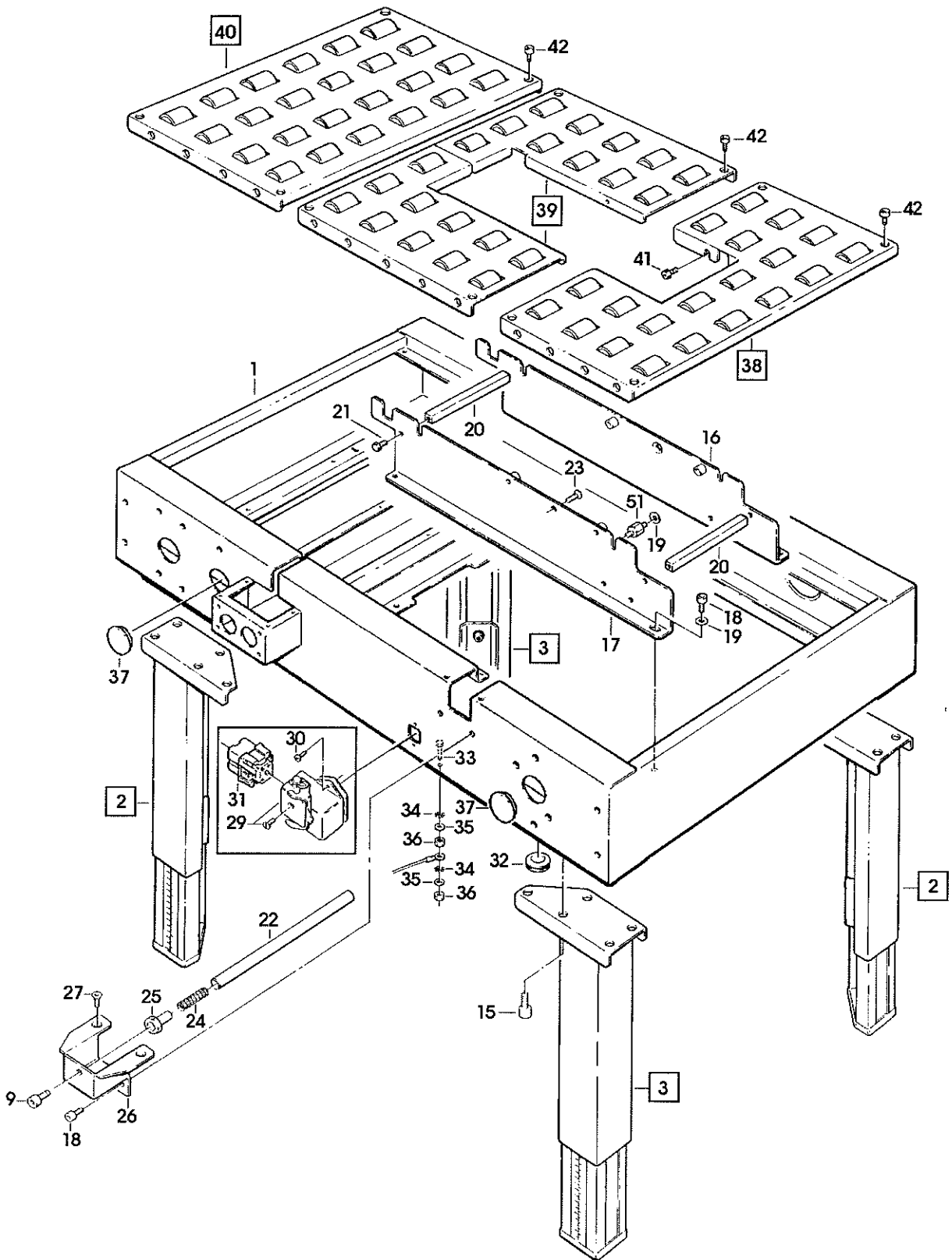


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4472	BANCALE	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI-

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
49	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	66
50	3.7.00012.96	MOLLETTA H75/H100 800a/800ab	PZ	66
51	3.3.06359.93	DISTANZIALE K9/K13 BOTTOM ZINC	PZ	4
52	4.7.04194	RUOTA /80 IN POLYDERNIL ASS.	PZ	4
53	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4
54	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481 AS24/SM48	PZ	4
55	3.3.01450.93	DISTANZIALE H=15MM G ZINC.	PZ	4
56	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	4
57	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4

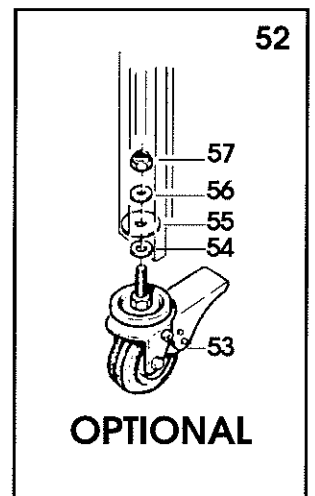
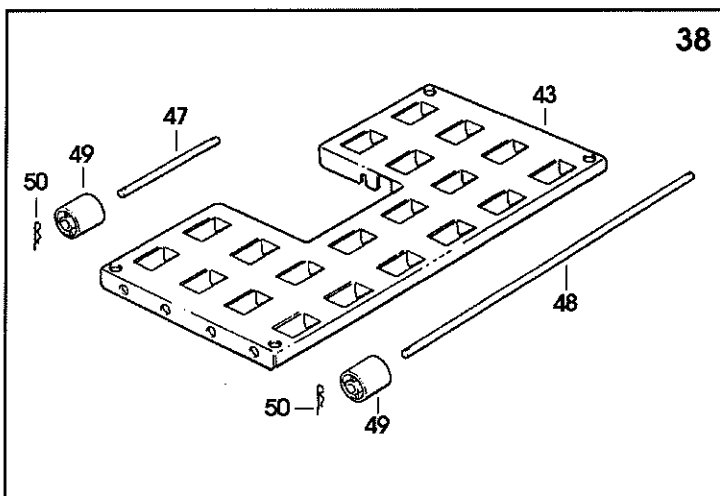
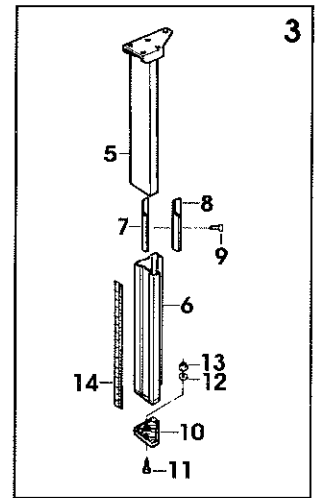
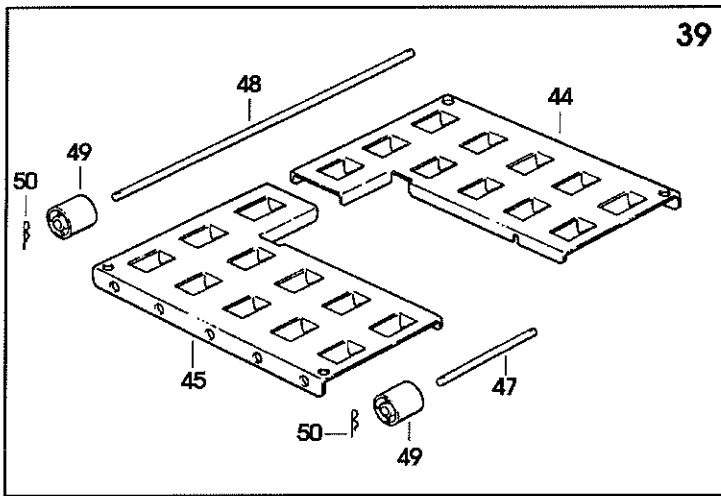
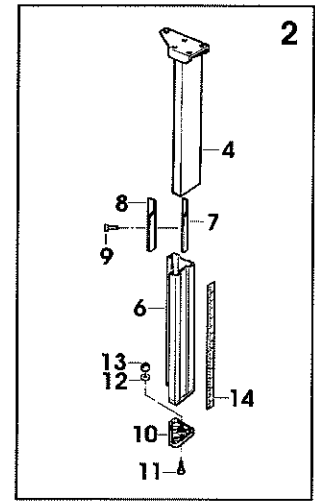
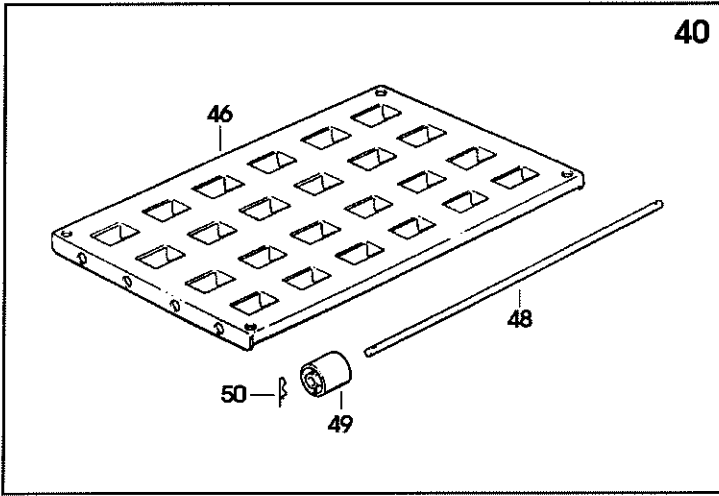


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4473	MOTORIZZAZIONI	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.07167	MOTORIZZ.DX ASS.SM8/94	PZ	1
2	4.7.07168	MOTORIZZ.SX ASS.SM8/94	PZ	1
3	4.5.04178.47	GUIDA SUP.DX CON INSERTI	PZ	1
4	4.5.04179.47	GUIDA SUP.SX CON INSERTI	PZ	1
5	4.4.02655.47	GUIDA INF.DX SM8 GRIGIO ANTR.	PZ	1
6	4.4.02656.47	GUIDA INF.SX SM8 GRIGIO ANTR.	PZ	1
7	3.3.05954.93	DISTANZIALE ES. 10X61 SM8 ZINC.	PZ	12
8	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	38
9	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	20
10	4.7.04279	PULEGGIA MOTRICE ASS.SM8-8/1 SM8/2 12A	PZ	2
11	4.7.05877	PULEGGIA MOTRICE BASSA CON ANELLI X SM	PZ	2
12	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
13	3.3.05952.92	PERNO PER PULEGGIA	PZ	2
14	3.4.00183	LINGUETTA 5X5X30	PZ	2
15	3.3.05953.98	RONDELLA /15,2/26X1 INOX	PZ	2
16	3.4.01939.92	MOLLA A TAZZA /16 SM8	PZ	2
17	4.6.03370	FLANGIA COMPL.DI CUSCIN.E DADI SM11-48	PZ	4
18	3.3.05951.93	RONDELLA /5,5X/20X4	PZ	4
19	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
20	3.4.00281	LINGUETTA 5X5X12	PZ	2
21	3.1.00762.05	COPERCHIO PER FLANGIA IN PST NERO	PZ	2
22	3.3.06551.92	PIGNONE P=3/8" Z=28 SM BRUN.	PZ	2
23	3.4.00913	ROSETTA DI SICUREZZA MB2	PZ	2
24	3.4.00094	GHIERA KM2 (M15X1)	PZ	2
25	4.7.04277	PULEGGIA MOTRICE DENTATA ASS. SM8-8/1-8/2 12A	PZ	2
26	4.6.02546	PULEGGIA MOTRICE DENTATA SM8 COMP.	PZ	2
27	3.3.05961.00B	SUPPORTO 2* RINVIO MOTORIZZAZ.	PZ	2
28	3.4.00073	CUSCINETTO 6003-2RS	PZ	4
29	3.3.06785.93	DISTANZIALE X CUSCINETTO ZINC	PZ	2
30	3.4.00741	LINGUETTA 4X4X10	PZ	2
31	3.3.09702.92	PIGNONE Z=11 P=3/8	PZ	2
32	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	10
33	3.4.01018	CAT.ANELLO CHIUSO P=3/8" L=44 PASSI CHIUSO ANELLO RIBAD."CZ"	PZ	2
34	3.3.09122.93	CANNOTTO FILETTATO X GUIDE SM8	PZ	2
35	4.4.05778.93A	TIRANTE SM8	PZ	2
36	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	8
37	3.2.01211.93	CAVALLOTTO FISS.GUIDE SM11	PZ	2
38	3.1.00707.05	BUSSOLA PER CAVALLOTTO	PZ	4
39	3.3.00068.93	DADO BASSO M18X1 ZINCATO	PZ	2
40	4.6.01733.40	MANOPOLA CON INS.FILETT. COMP.	PZ	2
41	4.7.04276	PULEGGIA DOPPIA H53 ASSIEMATA SM8-8/1-8/2 12A	PZ	2
42	4.3.03330	PULEGGIA RINVIO 12A C/CUSCIN.	PZ	2
43	3.4.00193	CUSCINETTO 6000-2RS	PZ	2
44	3.4.00095	CUSCINETTO 6203-2RS	PZ	2
45	3.3.05956.92	PERNO PER PULEGGIA	PZ	2
46	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
47	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	2
48	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	4

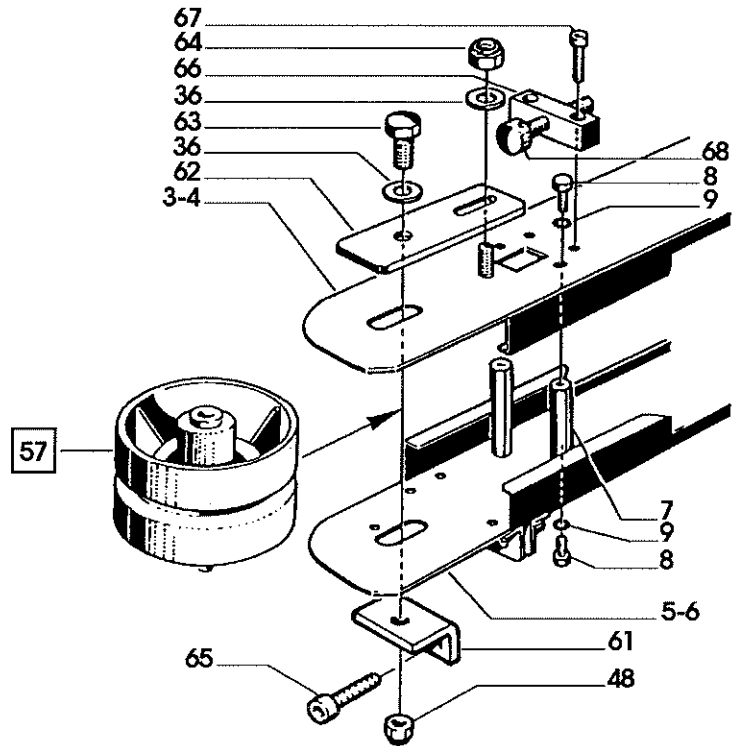
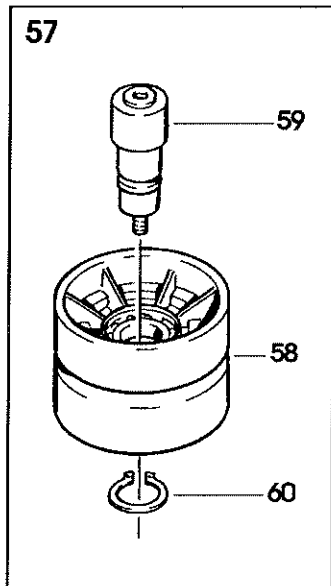
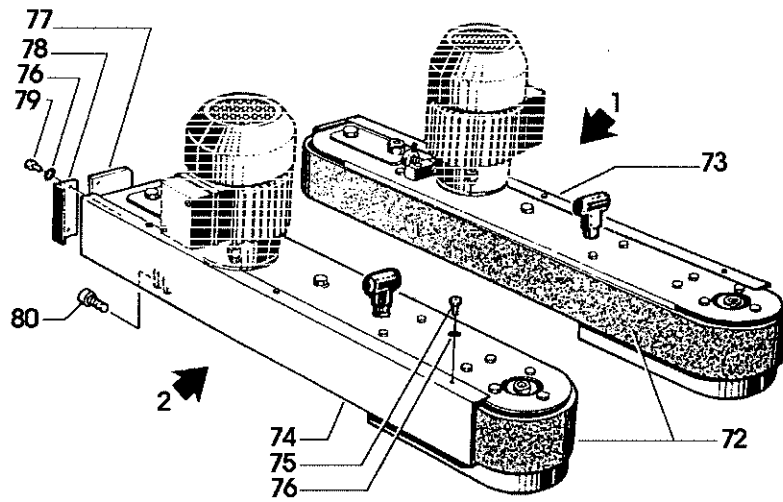


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4473	MOTORIZZAZIONI	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
49	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	2
50	3.4.00078	CINGHIA DENTATA 225L050	PZ	2
51	3.1.01491	DISTANZIALE X MOTORI SM/XL/3M	PZ	2
52	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	8
53	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
54	3.3.06741.92	PULEGGIA PD17 XL050F	PZ	2
55	3.4.00388.92	GRANO EIPP PUNTA COPPA ZIGR. M5X6 BRUNITO	PZ	2
56	3.4.01593	CINGHIA DENTATA 160XL050	PZ	2
57	4.7.04275	PULEGGIA FOLLE ASSIEMATA SM8 SM8/1-8/2 12A	PZ	2
58	4.6.02652	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
59	3.3.07212.92	PERNO PER PULEGGIA FOLLE	PZ	2
60	3.4.00104.92	ANELLO DI ARRESTO PER ALBERO /25 DIN471	PZ	2
61	3.2.02556.93	SQUADRETTA TENDICINGHIA SM8/12A	PZ	2
62	3.2.01380.47	PIASTRA TENDICINGHIA SM8 GRIG.	PZ	2
63	3.4.00321.93	VITE TE M10X20 ZINCATA	PZ	2
64	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
65	3.4.00177.93	VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO	PZ	4
66	3.3.06131.93	BLOCCHETTO TENDICINGHIA	PZ	2
67	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	4
68	3.3.06545.93	VITE TENDICINGHIA	PZ	2
69	3.3.06278.93	VITE SPECIALE M6	PZ	4
70	3.1.00757.05	CARTER CATENA	PZ	2
71	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	4
72	3.4.01110	CINGHIA TRASCINAMENTO SM8/12A L=1510 +- 2,5	PZ	2
73	3.2.01378.40	CARTER DX MOTORIZZ.SM8/94	PZ	1
74	3.2.01379.40	CARTER SX MOTORIZZ.SM8/94	PZ	1
75	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	6
76	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	10
77	3.1.00752.05	PROTEZIONE CINGHIA	PZ	2
78	3.2.01381.47	SQUADRETTA PROTEZ.CINGHIE SM8	PZ	2
79	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	4
80	3.4.00486.93	VITE TCEI M8X25 ZINCATA	PZ	4

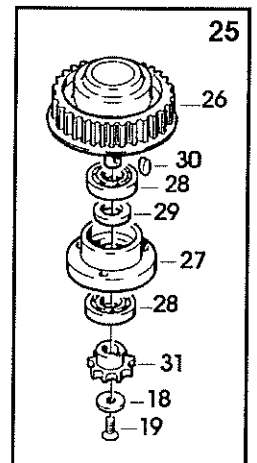
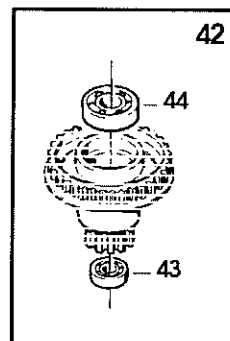
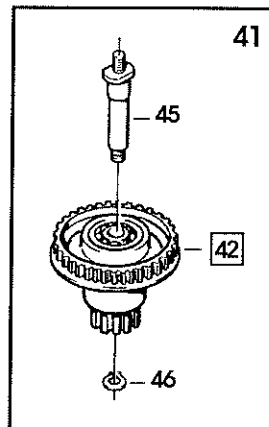
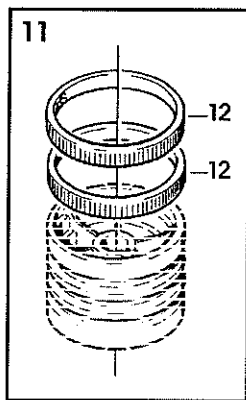
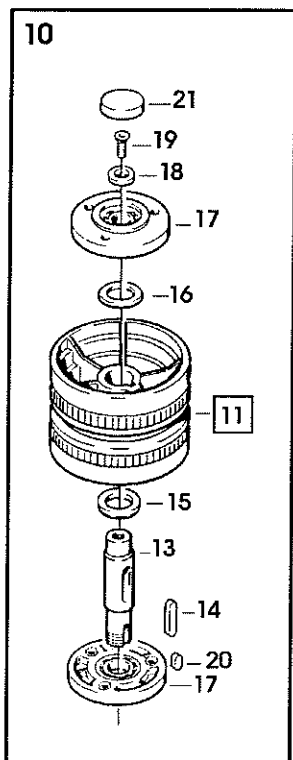
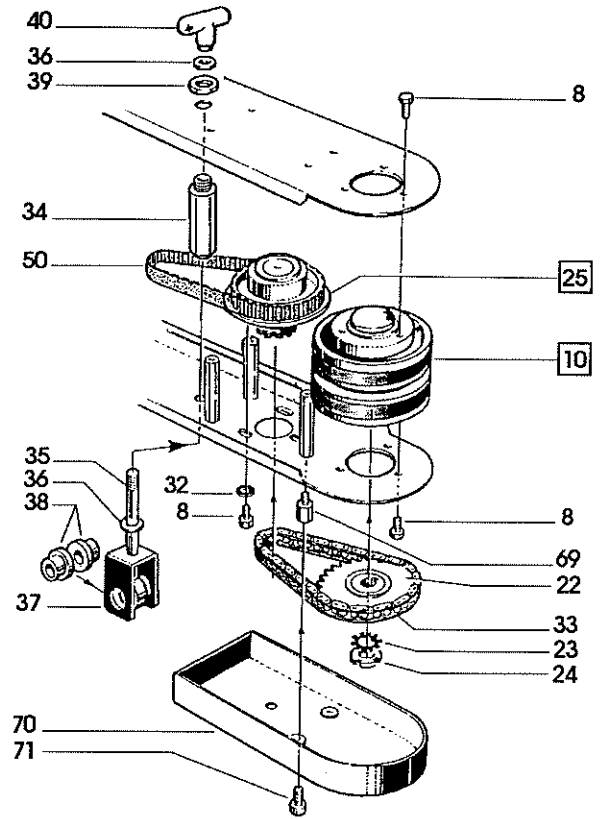
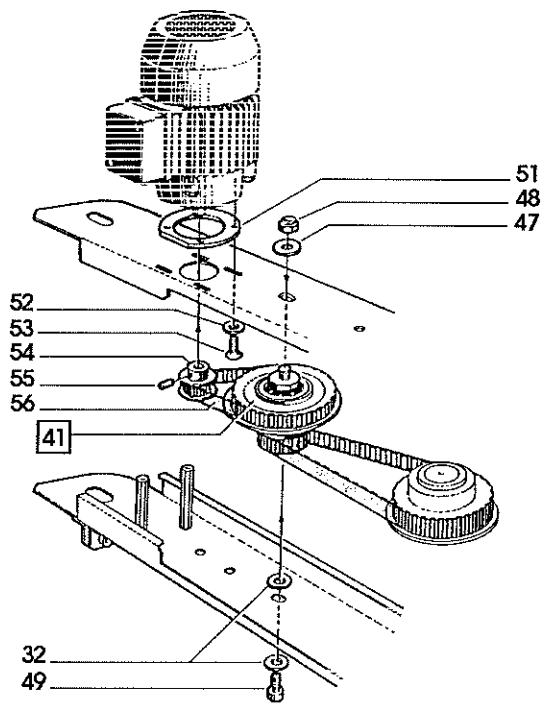


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4474	MOTORI PER MOTORIZZ.	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
5	3.8.00802	MOTORE 260/440V 50HZ kW0,08 H56 b4 B14	PZ	2
13	3.8.02054	MOTORE 220V 60HZ MH56 SM8	PZ	2
14	3.8.02724	VENTOLA X MOTORI F.56 X SM	PZ	2
16	3.8.00936	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12	PZ	4
17	3.8.03405	GUAINA FLESSIBILE /12 MM.420	PZ	2
18	3.8.01458	CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.PG11 T04261	PZ	2
19	3.8.01455	INSERTO MASCHIO 4 POLI 3P+T	PZ	2
20	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	1
21	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	1
22	3.8.00145	TERMINALE A OCCHIELLO/4 ROSSO	PZ	8
23	3.8.03444	MOTORE MULTITENSIONE H56 B4 KW0,08 B14 TIPO 3 "SM8"	PZ	2
25	3.8.03448	MOTORE MULTITENSIONE MH56 B4 KW0,08 B14 TIPO 6 SM8-12A	PZ	2
26	3.8.03456	MOTORE MULTITENSIONE H56 B4 KW0,08 B14 TIPO 8 SM8-12A	PZ	2
27	3.8.03445	MOTORE MULTITENSIONE MH56 B4 KW0,08 B14 TIPO 5 SM8-12A	PZ	2

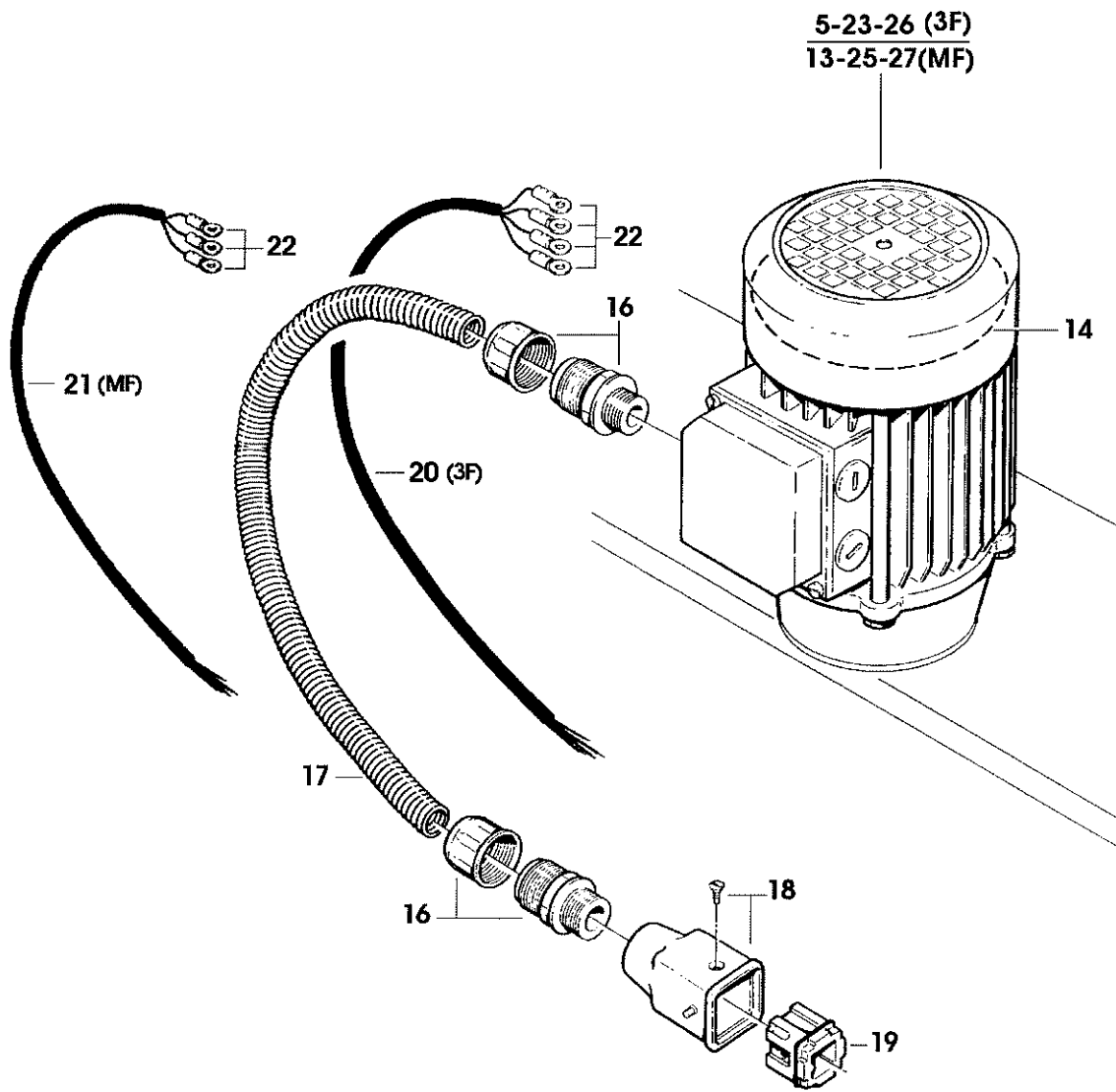


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4475	PORTA UNITA' SUPERIORE	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	3.2.04904.40	SPALLA P/UNITA' SUP.DX SM8/94	PZ	1
2	3.2.04905.40	SPALLA PORTA UNITA' SUP.SX SM8/94	PZ	1
3	3.3.06380.93	DISTANZIALE 10X10X140 SM11 ZIN	PZ	3
4	3.3.06381.93	DISTANZIALE /10X140 SM11 ZINC.	PZ	1
5	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	12
6	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	16
7	3.2.04887.47	VASCHETTA SM8/94P	PZ	1
8	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	4
9	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	10
10	4.4.05217.47A	CARTER VASCHETTA C/SUPPORTO TASTO SM8/94	PZ	1
11	3.2.01544.47	CARTER POSTERIORE GRIGIO A. SM8/1	PZ	1
12	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	4
13	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	1
14	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
15	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	1
16	3.4.00443.93	VITE TE M8X35 ZINCATA	PZ	6
17	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	6
18	3.3.07375.93	DISTANZIALE /8,5/25X15 12A ZIN	PZ	6
19	3.4.00063.92	RONDELLA ELAST.GROWER DIN 7980 (SEZ.QUADRATA) X VITE M8	PZ	6
20	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	6
21	3.3.06360.93	DISTANZIALE	PZ	4
22	3.8.03134	PASSACAVO IN GOMMA X LAMIERA SP.4 FORO /i 20 /e 28 SM8/93	PZ	1

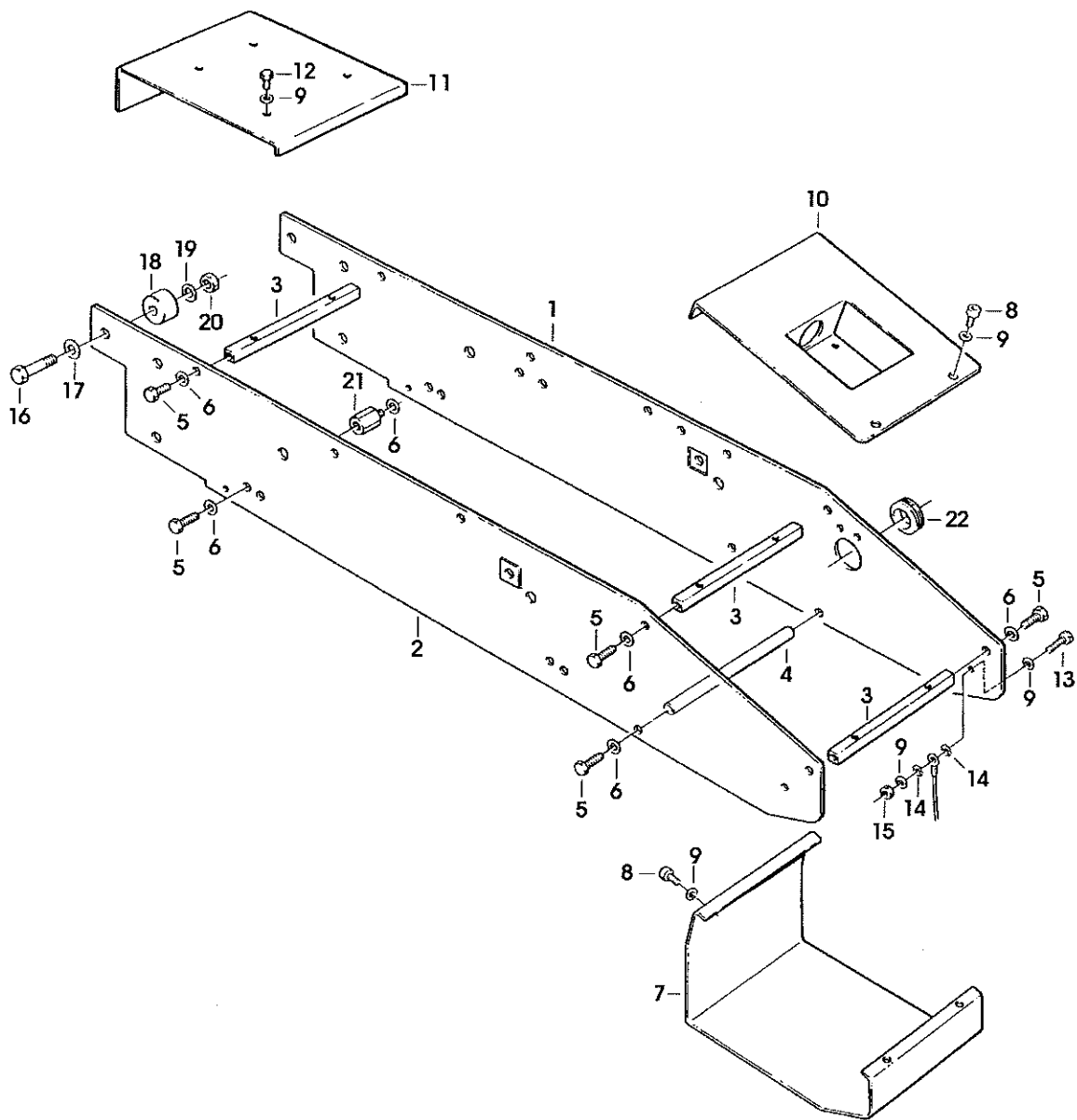


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4476	PRESSATORI LATERALI	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.4.05193.93	TUBOLARE SUPPORTO PRESSATORI LAT.SM8/94	PZ	2
2	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	2
3	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
4	3.4.00847.05	TAPPO /25X25	PZ	2
5	4.7.07017	PRESSATORE LATERALE ASS.SM8/93	PZ	2
6	4.4.05211.47	SUPPORTO PRESSATORE ASS. SM8/94	PZ	2
7	3.2.03272.93	LAMIERA SCORRIMENTO TUBO X PRESSATORI ZINC.700A	PZ	2
8	3.4.01752.93	VITE TB QUADRO ST M10X35 ZINC.	PZ	2
9	3.2.04892.47C	COPERCHIO SUPP.PRESSAT.LATER. SM8-P	PZ	2
10	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	6
11	4.6.01733.40	MANOPOLA CON INS.FILETT. COMP.	PZ	2
12	3.1.00575	RULLO PRESSATORE	PZ	2
13	3.3.06353.93	BUSSOLA X PRESS.SM11/12AF ZIN.	PZ	2
14	3.4.00242.93	VITE TE M8X40 ZINCATA	PZ	2
15	3.3.05353.93	RONDELLA /8,5X25X4	PZ	2
16	3.1.00079	RONDELLA NYLON /10,5/18X1	PZ	2

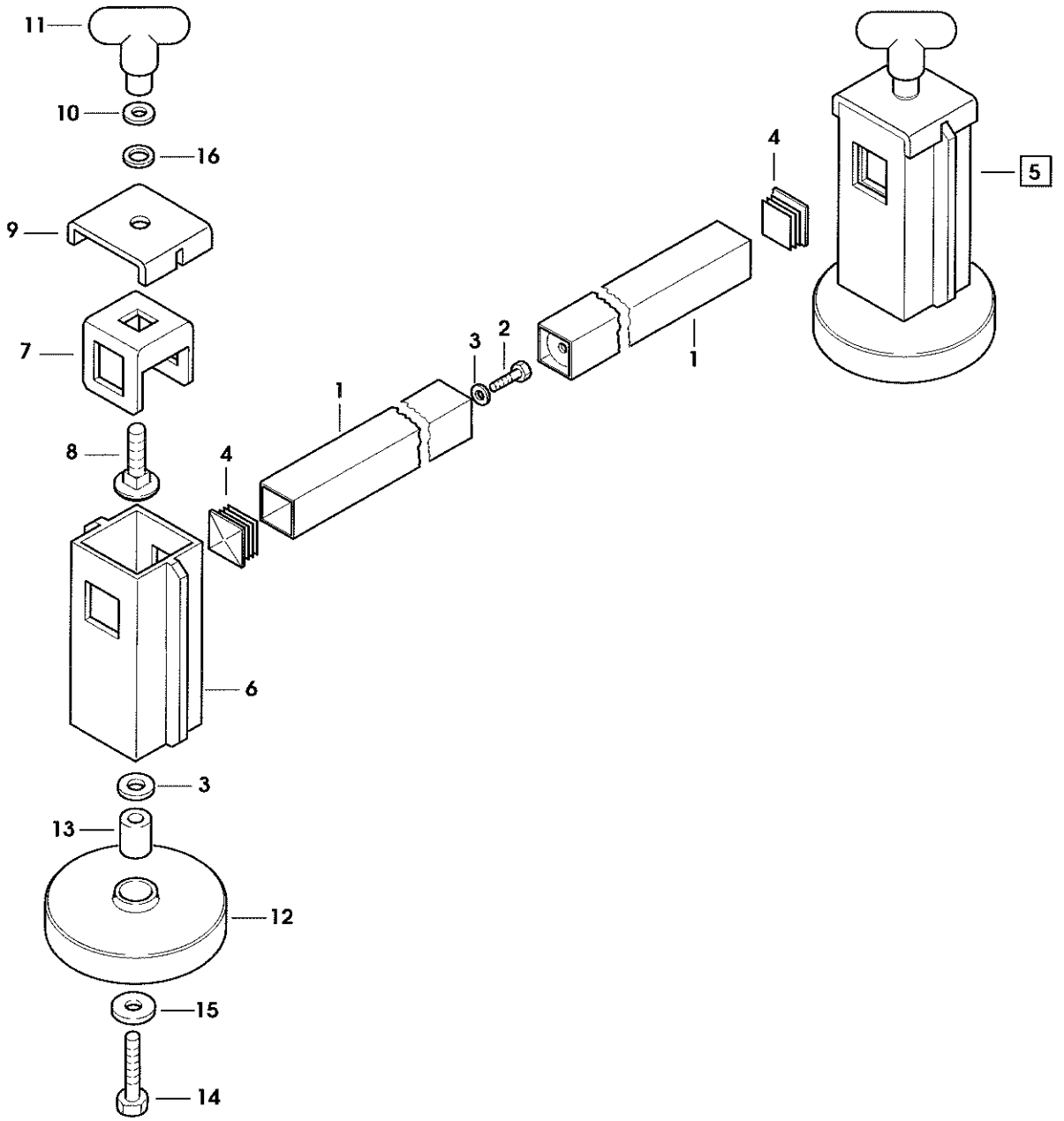
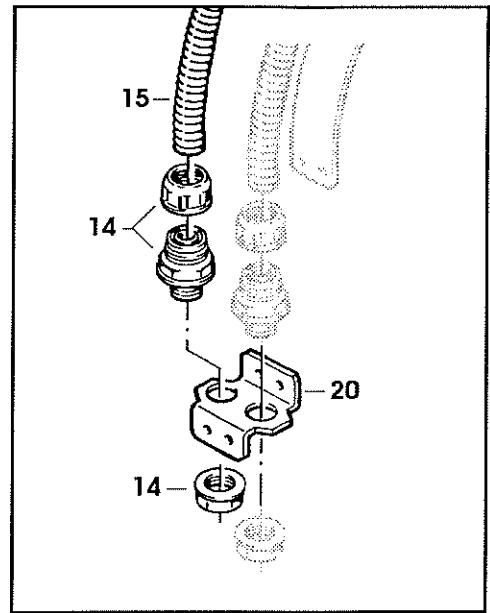
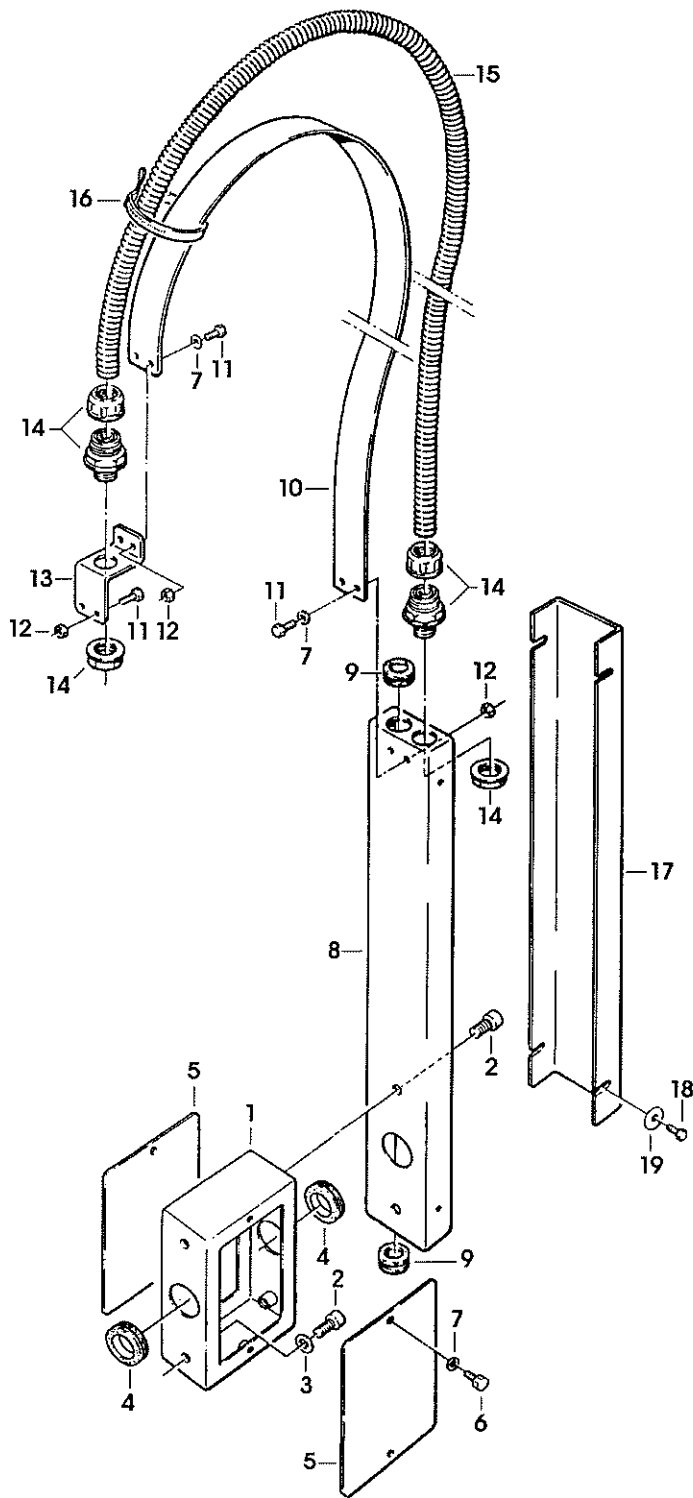


Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
4477	CANALINA	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

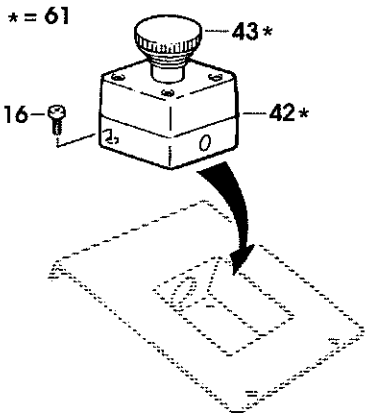
Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.5.04686.47	DISTANZIALE PER CANALINA CON INS.SM8/94	PZ	1
2	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	2
4	3.8.03134	PASSACAVO IN GOMMA X LAMIERA SP.4 FORO /I 20 /e 28 SM8/93	PZ	2
5	3.2.04933.47	COPERCHIO PER CANALINA CAVI ELETTRICI SM8/94	PZ	2
6	3.4.00371.93	VITE TE M5X12 ZINCATA	PZ	4
7	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	8
8	4.5.04470.93	CANALINA X CAVI ELETTRICI CON INS.SM/XL/3M	PZ	1
9	3.8.01216	PASSACAVO GOMMA PER FORO /16,5	PZ	3
10	3.7.00223.47	MOLLA BANDELLA	PZ	1
11	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	6
12	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	6
13	3.2.01002.93	SQUADRETTA FISS.BANDELLA ZINC. SM11/481/12A	PZ	1
14	3.8.01210	RACCORDO 3/8" GAS X GUAINA /12	PZ	2
15	3.8.02864	GUAINA FLESSIBILE /12 MM.730 AS20/40	PZ	1
16	3.8.01241	FASCETTA L=140x3,5 (NERA)	PZ	4
17	3.2.00895.47	CARTER CANALINA SM2/4/11/26/46 /48/481 XL45/46/451/461	PZ	1
18	3.4.00862.93	VITE TE M4X8 ZINCATA	PZ	4
19	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	4
20	3.2.05508.93	SQUADRETTA ATTACCO BANDELLA SM8/94 CON PRESROTOLATORI	PZ	1



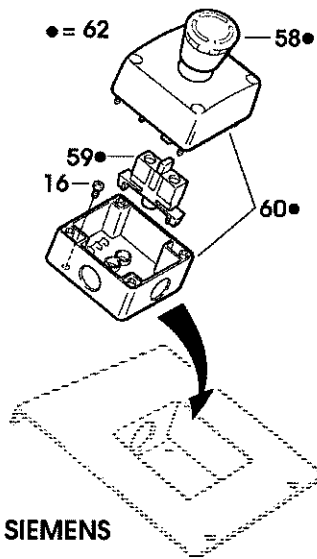
Solo per macchine con presrotolatori

Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
7616	IMPIANTO ELETTRICO	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

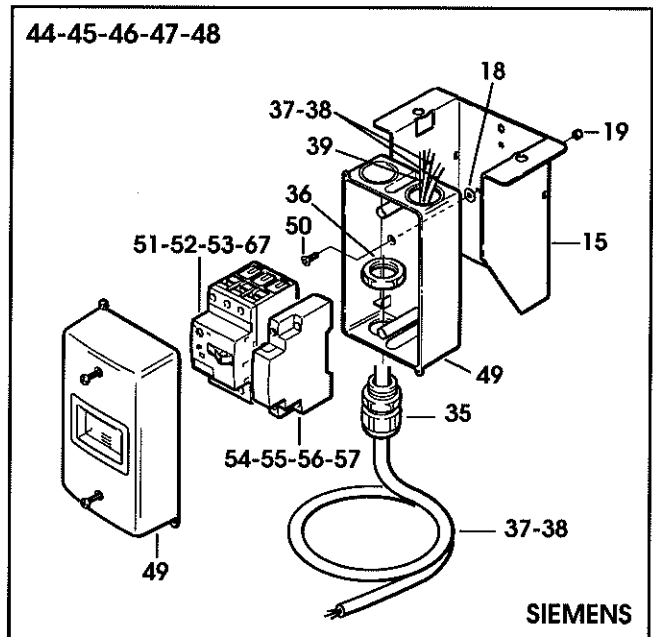
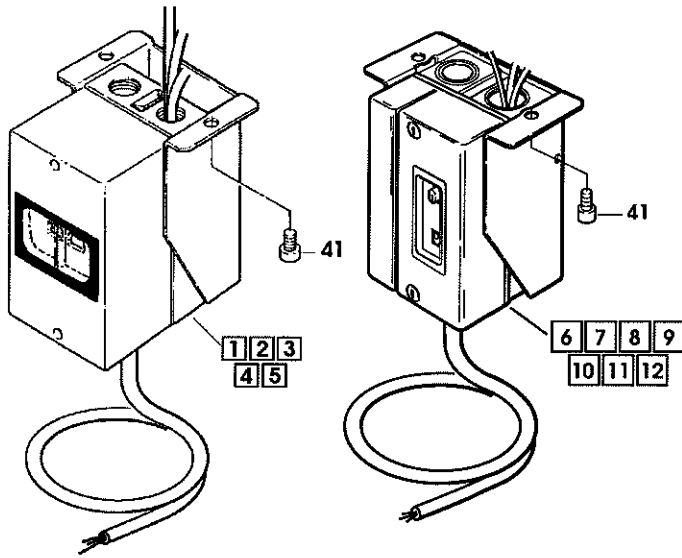
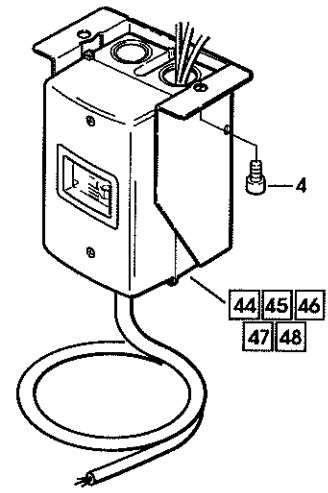
Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.07619	INTERRUTT.ASS.220V 50HZ 3F SM8-P "AEG"	PZ	1
2	4.7.07621	INTERRUTT.ASS.380V 50HZ 3F SM8-P "AEG"	PZ	1
3	4.7.07622	INTERRUTT.ASS.440V 50HZ 3F SM8/94-P "AEG"	PZ	1
4	4.7.09650.00A	INTERRUTT.ASS.110/115V 60HZ MH56 SM8/94-P "AEG"	PZ	1
5	4.7.07616	INTERRUTT.ASS.220V 50HZ MF SM8-P "AEG"	PZ	1
6	4.7.11390.00A	INTERRUTT.ASS.220V 50HZ/60HZ 220V 60HZ 3F SM8-P ALLEN BRAD.	PZ	1
7	4.7.11415.00A	INTERRUTT.ASS.240V 50HZ 3F SM8-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
8	4.7.11391.00A	INTERRUTT.ASS.380V 50HZ 440V/ 60HZ 3F SM8-P ALLEN BRADLEY	PZ	1
9	4.7.11416.00A	INTERRUTT.ASS.415/440V 50HZ 3F SM8-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
10	4.7.11393.00A	INTERRUTT.ASS.110V/115V 60HZ MH56 SM8/94-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
11	4.7.11389.00A	INTERRUTT.ASS.220V 50/60HZ 230 50HZ MF SM8-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
12	4.7.11414.00A	INTERRUTT.ASS.240V 50HZ MF SM8-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
13	3.8.02199	CASSETTA IP55	PZ	1
14	3.8.03660	CUSTODIA KT3-25-KAZ IP55	PZ	1
15	3.2.06076.17B	SUPPORTO PER INTERUTTORE	PZ	1
16	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	4
17	3.4.00016.93	VITE TCEI M4X20 ZINCATA	PZ	2
18	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	2
19	3.4.00298.93	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO	PZ	2
20	3.8.02195	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1,6-2,5	PZ	1
21	3.8.02194	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1-1,6	PZ	1
22	3.8.02197	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 4-6,3	PZ	1
23	3.8.02202	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 200/240V-260V 60Hz	PZ	1
24	3.8.02203	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 380/415V-440V 60Hz	PZ	1
25	3.8.03397	RELE' DI SGANCIO A MINIMA TENSIONE 440V 50Hz SM	PZ	1
26	3.8.02201	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 100/125V	PZ	1
27	3.8.01844	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 1,6-2,5A SM	PZ	1
28	3.8.01830	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 1-1,6A	PZ	1
29	3.8.05072	INTERRUTTORE TERMICO -KTA3-25 (4-6,3A)	PZ	1
30	3.8.03662	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 220V	PZ	1
31	3.8.05110	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 240V ART.140-UV-T	PZ	1
32	3.8.03663	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 380V	PZ	1
33	3.8.05111	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 415V ART.140-UV-B	PZ	1



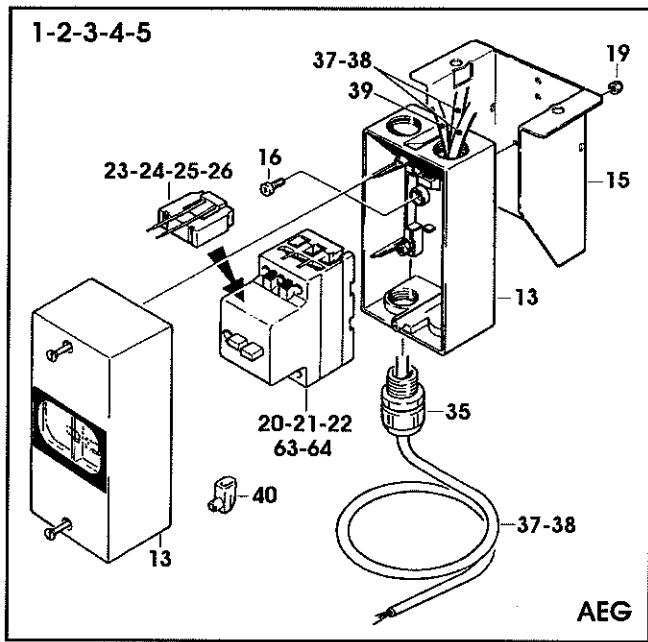
ALLEN BRADLEY



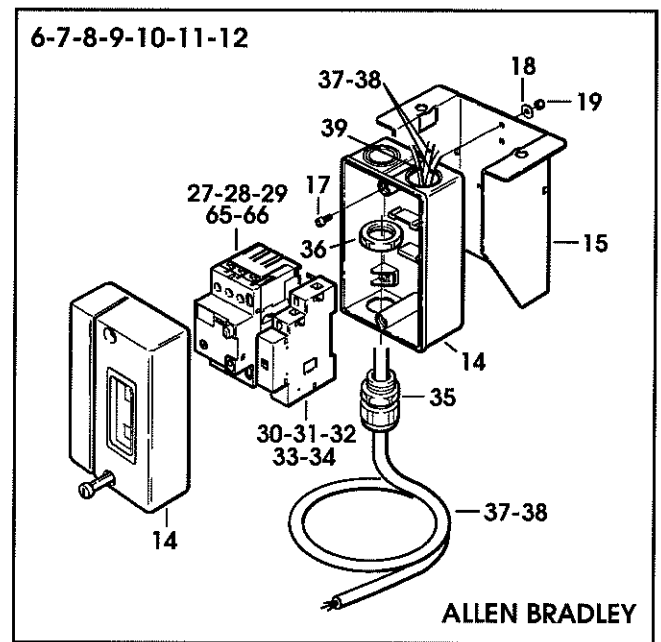
SIEMENS



SIEMENS



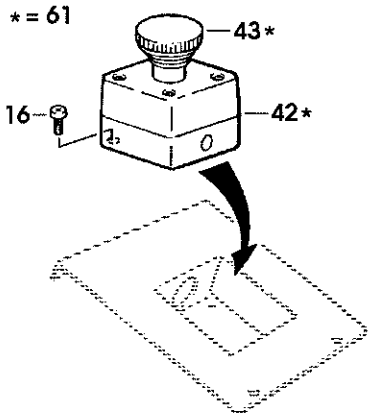
AEG



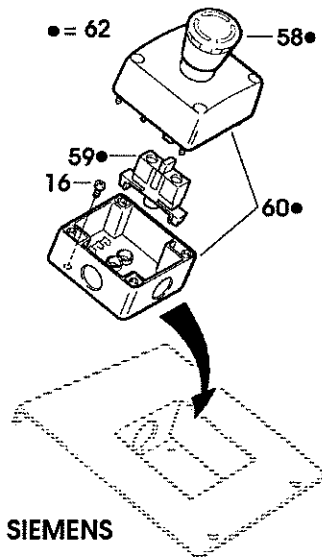
ALLEN BRADLEY

Figure Figura	Figure description Descrizione figura	Product Prodotto	Product description Descrizione Prodotto
7616	IMPIANTO ELETTRICO	7.8.03977	SM8-P NASTRATRICE CINGHIE LATERALI

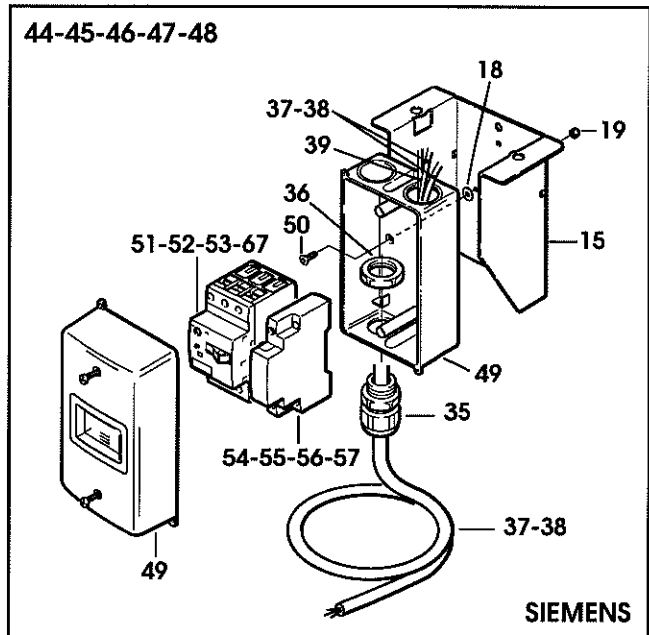
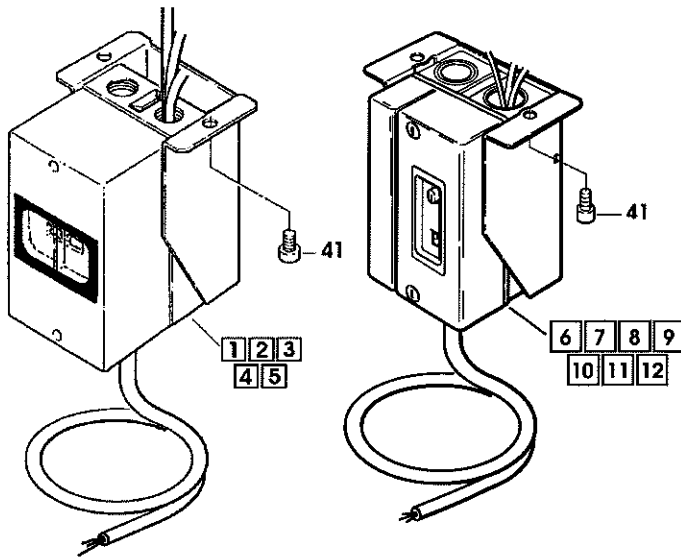
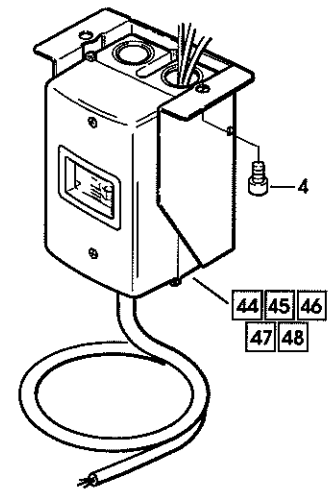
Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
34	3.8.03661	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 110V	PZ	1
35	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	1
36	3.8.03846	CONTRODADO GMP16	PZ	1
37	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	2
38	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	2
39	3.8.02654	CAVO 3X1 C/2 ROSSI + 1 GIALLO/ VERDE (MT.5)	PZ	1
40	3.8.01907	MORSETTO E25 "ELECO"	PZ	1
41	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2
42	3.8.02110	CUSTODIA IN PLASTICA GIALLA 800E-1PY, E-STOP	PZ	1
43	3.8.03648	PULSANTE EMERGENZA /60 800EP- MTS643LX01	PZ	1
44	4.7.11485.00A	INTERR.ASS.200/220V 50/60HZ 240V 50HZ 3F SM8-P SIEMENS	PZ	1
45	4.7.11486.00A	INTERR.ASS.380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F SM8-P SIEMENS	PZ	1
46	4.7.11487.00A	INTERR.ASS.440V 50HZ 3F SM8-P SIEMENS	PZ	1
47	4.7.11488.00A	INTERR.ASS.110/115V 60HZ MF SM8-P SIEMENS	PZ	1
48	4.7.11489.00A	INTERR.ASS.220V 50/60 HZ 230 240V 50HZ MF SM8-P SIEMENS	PZ	1
49	3.8.05125	CUSTODIA ISOLANTE 3ZV1913-1D S00 IP55 SIEMENS	PZ	1
50	3.4.00130.93	VITE TSVEI M4X15 ZINCATA	PZ	2
51	3.8.05117	INTERR.AUT. 3RV1011-1BA10 S00 1.4-2A 100KA SIEMENS	PZ	1
52	3.8.05116	INTERR.AUT. 3RV1011-0KA10 S00 0.9-1.25A 100KA SIEMENS	PZ	1
53	3.8.05119	INTERR.AUT. 3RV1011-1FA10 S00 3.5-5A 100KA SIEMENS	PZ	1
54	3.8.05122	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 230V 3RV1902-1APO S00 SIEMENS	PZ	1
55	3.8.05123	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 400V 3RV1902-1AV0 S00 SIEMENS	PZ	1
56	3.8.05124	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 440V 3RV1902-1AV1 S00 SIEMENS	PZ	1
57	3.8.05121	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 110V 3RV1902-1AF0 S00 SIEMENS	PZ	1
58	3.8.05198	PULSANTE EMERGENZA 3SB3000-1HA20	PZ	1
59	3.8.05197	CONTATTO NC 3SB3420-0C	PZ	1
60	3.8.05196	SCATOLA GIALLA 3SB3801-0AC	PZ	1
61	4.7.11690.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.ALLEN BRADLEY	PZ	1
62	4.7.11689.00A	PULSANTE EMERGENZA ASS.SIEMENS	PZ	1
63	3.8.02193	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO MS25 0,63-1	PZ	1
64	3.8.02196	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO MS25 2,5-4	PZ	1
65	3.8.01815	INTERRUTTORE TERMICO KTA-3-25 0,63-1A	PZ	1
66	3.8.02079	INTERRUTTORE TERMICO KTA-3-25 2,5-4A	PZ	1
67	3.8.05118	INTERRUTT. AUT. 3RV1011-1DA10 S00 2.2-3.2 100KA SIEMENS	PZ	1



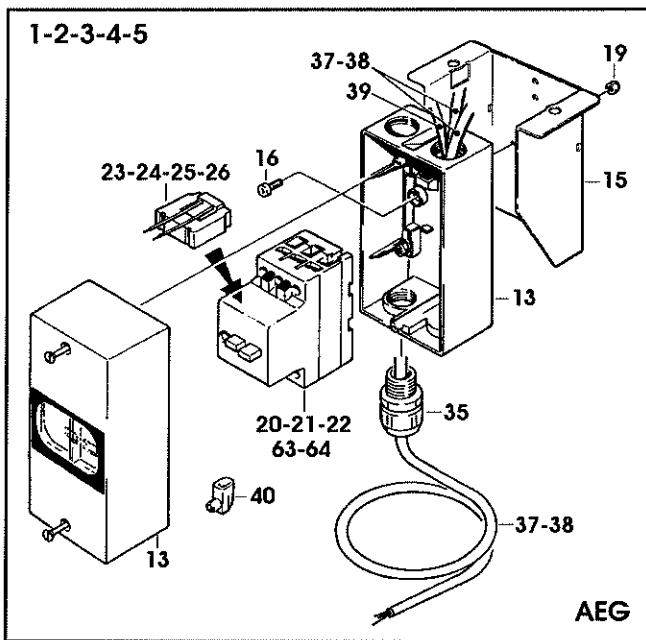
ALLEN BRADLEY



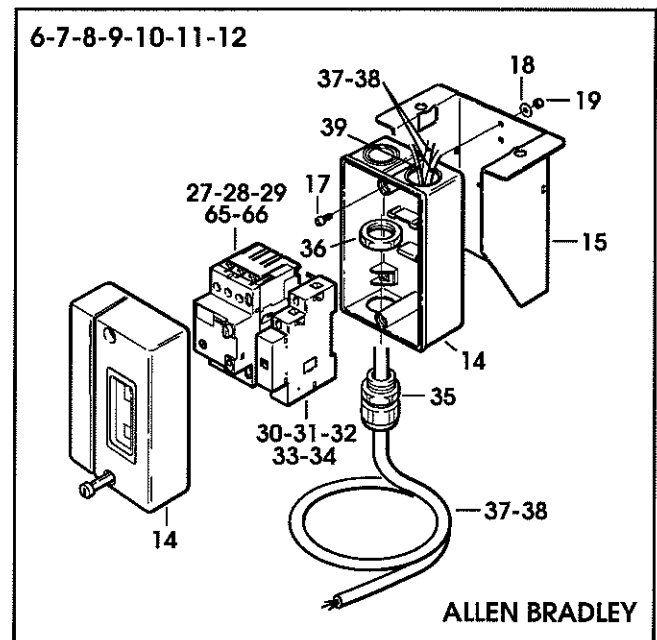
SIEMENS



SIEMENS



AEG



ALLEN BRADLEY

