

# LYBRA EASY

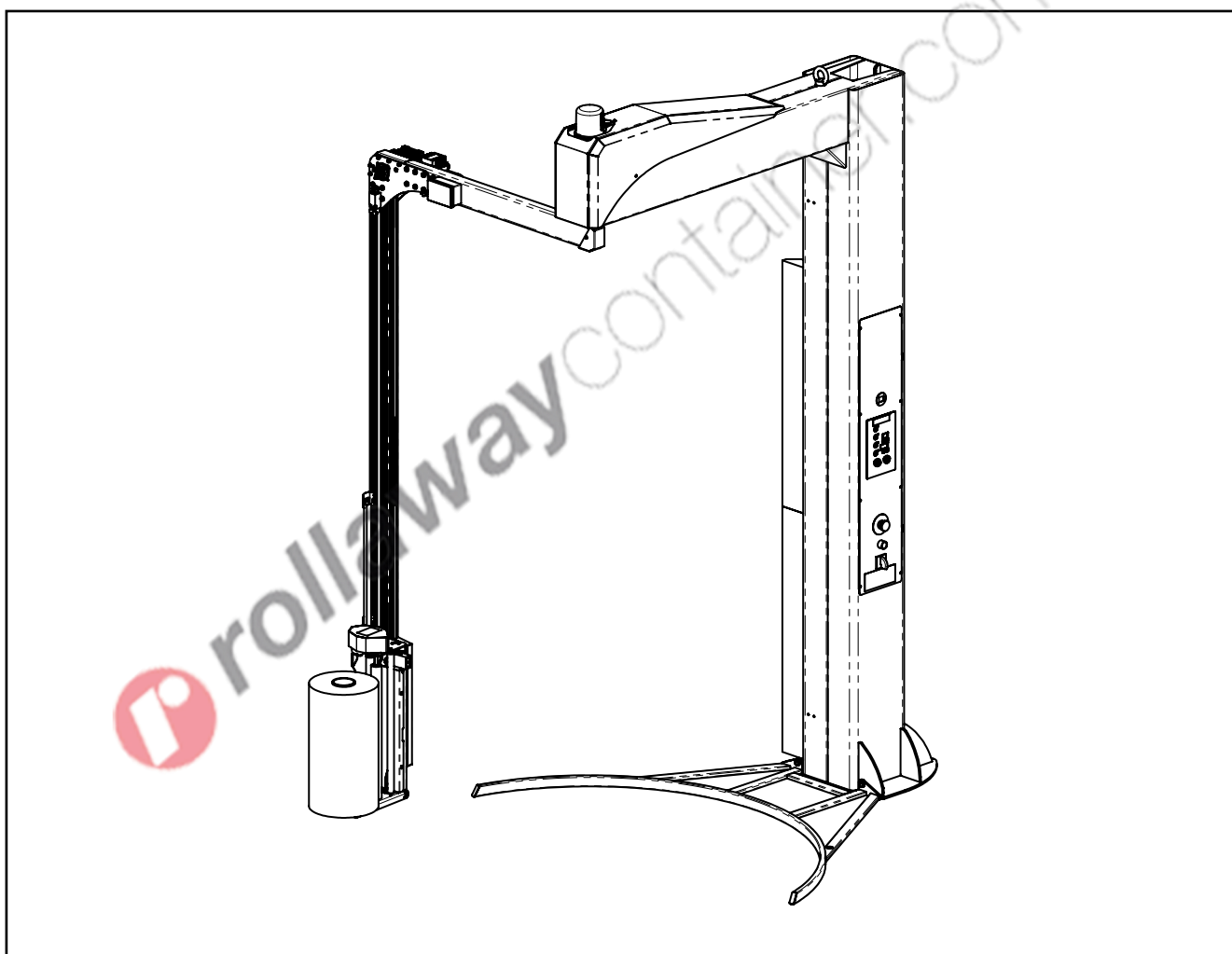
**ATLANTA**  
S T R E T C H

IT

## MANUALE DI INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE

EN

## INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE MANUAL



Codice manuale	
Code	
Revisione	00
Revision	
Edizione	
Edition	



*Istruzioni originali in lingua italiana.*  
**Leggere con attenzione e conservare per futuri riferimenti.**

*Translation of the original text.*  
**Please, read this user's manual carefully and keep it for future reference.**

 rollawaycontainer.com

 rollawaycontainer.com

## INDICE

<b>0</b>	<b>INFORMAZIONI PRELIMINARI</b>	<b>6</b>
0.1	COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI	6
0.1.1	IMPORTANZA DEL MANUALE	6
0.1.2	CONSERVAZIONE DEL MANUALE	6
0.1.3	CONSULTAZIONE DEL MANUALE	6
0.1.4	COPYRIGHT	6
0.1.5	INFORMAZIONI SULLE IMMAGINI E CONTENUTI	7
0.1.6	AGGIORNAMENTO DEL MANUALE DI ISTRUZIONI	7
0.1.7	SIMBOLI- SIGNIFICATO ED IMPIEGO	7
0.2	DESTINATARI DEL MANUALE	8
<b>1</b>	<b>SICUREZZA E ANTINFORTISTICA</b>	<b>9</b>
1.1	AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	9
1.2	SEGNALETICA DI SICUREZZA	11
1.2.1	AVVERTENZE IN MERITO AI RISCHI RESIDUO	12
1.3	DISPOSITIVI DI SICUREZZA	13
1.4	SERVIZIO DI ASSISTENZA	14
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE DELLA MACCHINA</b>	<b>15</b>
2.1	DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA	15
2.2	DESCRIZIONE GENERALE	16
2.3	USO INTESO-USO PREVISTO-DESTINAZIONE D'USO	18
2.4	USO NON PREVISTO E NON CONSENTITO- USO IMPROPRIO PREVEDIBILE E NON PREVEDIBILE	19
2.5	DATI TECNICI E RUMORE	19
2.6	POSTAZIONI DI LAVORO E DI MANO D'OPERA	21
2.7	PROCEDURA DI LAVORO	23
2.8	CARRELLI PORTA-BOBINA	24
<b>3</b>	<b>TRASPORTO MOVIMENTAZIONE IMMAGAZZINAMENTO</b>	<b>26</b>
3.1	IMBALLO E DISIMBALLO	26
3.2	TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA	27
3.3	IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA	28
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b>	<b>28</b>

## INDEX

<b>0</b>	<b>FOREWORD</b>	<b>6</b>
0.1	HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL	6
0.1.1	THE IMPORTANCE OF THE MANUAL	6
0.1.2	SAFE KEEPING THE MANUAL	6
0.1.3	CONSULTING THE MANUAL	6
0.1.4	COPYRIGHT	6
0.1.5	INFORMATION ON THE IMAGES AND CONTENTS	7
0.1.6	UPDATE OF THE INSTRUCTION MANUAL	7
0.1.7	SYMBOLS – MEANING AND USE	7
0.2	WHO THE MANUAL IS FOR	8
<b>1</b>	<b>SAFETY AND ACCIDENT PREVENTION</b>	<b>9</b>
1.1	GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS	9
1.2	SAFETY SIGNS	11
1.2.1	WARNINGS of residual risks	12
1.3	SAFETY DEVICES	13
1.4	TECHNICAL ASSISTANCE	14
<b>2</b>	<b>MACHINE DESCRIPTION</b>	<b>15</b>
2.1	MANUFACTURER AND MACHINE IDENTIFICATION DATA	15
2.2	GENERAL DESCRIPTION	16
2.3	INTENDED USE - PROPER USE - PURPOSE	18
2.4	UNINTENDED AND UNAUTHORISED USE - FORESEEABLE AND UNFORESEEABLE IMPROPER USE	19
2.5	TECHNICAL DATA AND NOISE	19
2.6	WORK AND CONTROL STATIONS	21
2.7	OPERATING PROCEDURE	23
2.8	ROLL-HOLDER CARRIAGES	24
<b>3</b>	<b>TRANSPORT-HANDLING-STORAGE</b>	<b>26</b>
3.2	TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE	27
3.3	STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE	28
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b>	<b>28</b>



4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE	28	4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS	28
4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE	29	4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES	29
4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA	30	4.3 POSITIONING THE MACHINE	30
4.4 ALLACCIAMENTO ELETTRICO	32	4.4 ELECTRICAL CONNECTION	32
<b>5 MESSA IN SERVIZIO</b>	<b>33</b>	<b>5 STARTING UP THE MACHINE</b>	<b>33</b>
5.1 QUADRO ELETTRICO	33	5.1 ELECTRICAL PANEL	33
5.2 PANNELLO COMANDI	34	5.2 CONTROL PANEL	34
5.3 FUNZIONI PANNELLO COMANDI	38	5.3 CONTROL PANEL FUNCTIONS	38
5.4 CICLI OPERATIVI AUTOMATICI	43	5.4 AUTOMATIC CYCLES	43
5.5 CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO	44	5.5 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE	44
5.6 CARICAMENTO BOBINA FILM	45	5.6 LOADING A ROLL OF FILM	45
5.7 AVVIAMENTO MACCHINA	46	5.7 STARTING THE MACHINE	46
5.8 ARRESTO CICLO	46	5.8 CYCLE STOP	46
5.9 ARRESTO MACCHINA A FINE LAVORAZIONE	47	5.9 STOPPING THE MACHINE AFTER USE	47
5.10 ARRESTO DI EMERGENZA	47	5.10 EMERGENCY STOP	47
<b>6 MANUTENZIONE</b>	<b>48</b>	<b>6 MAINTENANCE</b>	<b>48</b>
6.1 AVVERTENZE GENERALI	48	6.1 GENERAL PRECAUTIONS	48
6.1.1 ISOLAMENTO DELLA MACCHINA	48	6.1.1 MACHINE DISCONNECTION	48
6.1.2 PRECAUZIONI PARTICOLARI	48	6.1.2 SPECIAL PRECAUTIONS	48
6.1.3 PULIZIA	48	6.1.3 CLEANING	48
6.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA	48	6.2 SCHEDULED MAINTENANCE	48
6.2.1 MANUTENZIONE PROTEZIONI ATTIVE	49	6.2.1 ACTIVE SAFETY DEVICES MAINTENANCE	49
6.2.2 MANUTENZIONE SETTIMANALE	50	6.2.2 WEEKLY MAINTENANCE	50
6.2.3 manutenzione mensile	51	6.2.3 MONTHLY MAINTENANCE	51
<b>7 MESSA FUORI SERVIZIO</b>	<b>52</b>	<b>7 OUT OF SERVICE</b>	<b>52</b>
7.1 SMANTELLAMENTO, ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO	52	7.1 DISMANTLING, SCRAPPING AND DISPOSAL	52
<b>8 CATALOGO RICAMBI</b>	<b>55</b>	<b>8 SPARE PARTS CATALOGUE</b>	<b>55</b>

## 0 INFORMAZIONI PRELIMINARI

### 0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

#### 0.1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale istruzioni è parte integrante della macchina e deve essere conservato per tutta la durata della stessa e trasmesso a eventuale altro utente o successivo proprietario.

Tutte le istruzioni contenute nel manuale sono rivolte sia all'operatore che al tecnico qualificato per compiere l'installazione, la messa in marcia, l'utilizzo e la manutenzione della macchina in modo corretto e sicuro. In caso di dubbi o problemi contattare l'assistenza.

#### 0.1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Maneggiare il manuale con cura e mani pulite, per evitare di danneggiarne i contenuti.

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

Conservare il manuale in zone protette da umidità e calore.

Conservare il presente manuale e con tutte le pubblicazioni allegate in un luogo accessibile e noto a tutti gli Operatori.

Tutte le operazioni di Uso e Manutenzione dei componenti commerciali della macchina non riportati nel presente Manuale sono contenute nelle relative pubblicazioni allegate alla presente.

#### 0.1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Questo manuale istruzioni è composto da:

- COPERTINA CON IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA
- INSTALLAZIONE E MONTAGGIO DEL PRODOTTO
- AVVERTENZE, ISTRUZIONI SULLA SICUREZZA E SUL FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO
- ALLEGATI

#### 0.1.4 COPYRIGHT

Il presente manuale contiene informazioni industriali riservate di proprietà del COSTRUTTORE.

Tutti i diritti sono riservati e possono essere tutelati dal Copyright da altre leggi e trattati sulla proprietà.

È vietata la riproduzione, completa o in parte, dei testi e delle illustrazioni presenti nel manuale d'istruzioni, senza l'autorizzazione scritta del COSTRUTTORE.

## 0 FOREWORD

### 0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL

#### 0.1.1 THE IMPORTANCE OF THE MANUAL

The instruction manual is to be considered as an integral part of the product; keep it and look after it throughout the lifetime of the machine and hand it on to any other users or subsequent owners.

All the instructions contained in the manual must be followed by both operators and qualified staff in order to correctly and safely install, start, use and service the machine.

In the event of doubts or problems, contact the technical service centres.

#### 0.1.2 SAFE KEEPING THE MANUAL

Use the manual in such a way as not to damage all or part of the contents.

On no account should any parts of this manual be removed, torn out or rewritten.

Keep the manual in places protected from humidity and heat.

Keep this manual and all the related publications in an accessible place known to all the operators.

All use and maintenance operations concerning commercial machine components that are not indicated in this manual are contained in the relative publications attached to it.

#### 0.1.3 CONSULTING THE MANUAL

This instruction manual is made up of:

- COVER WITH MACHINE IDENTIFICATION
- INSTALLATION AND ASSEMBLAGE
- INSTRUCTIONS AND/OR NOTES ON SAFETY USE OF THE PRODUCT
- ATTACHMENTS

#### 0.1.4 COPYRIGHT

This manual contains confidential industrial information belonging to Manufacturer. All rights are reserved and may be protected by copyright or other ownership laws and treaties.

No part of this manual may be reproduced in any form or by any means without explicit permission from Manufacturer.

### 0.1.5 INFORMAZIONI SULLE IMMAGINI E CONTENUTI

Le immagini contenute nel presente manuale sono fornite a scopo esemplificativo in modo da rendere all'utente maggiormente chiara la trattazione di quanto è esposto. La presente documentazione può essere soggetta a variazioni senza alcun preavviso da parte del Costruttore, ma le informazioni sulla sicurezza d'impiego restano comunque garantite.

### 0.1.6 AGGIORNAMENTO DEL MANUALE DI ISTRUZIONI

Ferme restando le caratteristiche essenziali del tipo di macchina descritta, il Costruttore si riserva in futuro il diritto di apportare in qualunque momento eventuali modifiche di organi, dettagli ed accessori che riterrà convenienti per un miglioramento del prodotto, o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale.

### 0.1.7 SIMBOLI-SIGNIFICATO ED IMPIEGO

Nel presente manuale vengono utilizzati alcuni simboli per richiamare l'attenzione del lettore e sottolineare alcuni aspetti particolarmente importanti nella trattazione.



#### PERICOLO

Indica un pericolo con rischio di infortunio anche mortale.

Il mancato rispetto delle avvertenze contrassegnate con questo simbolo può comportare una situazione di grave pericolo per l'incolumità dell'operatore e/o delle persone esposte.



#### AVVERTENZA

Indica un pericolo con rischio di danneggiamento della macchina o del prodotto in lavorazione.

Il mancato rispetto delle avvertenze contrassegnate con questo simbolo può comportare un malfunzionamento o un danno alla macchina.



#### INFORMAZIONI

Indica note e consigli per l'uso pratico della macchina nelle varie modalità operative.

### 0.1.5 INFORMATION ON THE IMAGES AND CONTENTS

The illustrations in this manual have been included solely by way of example for better understanding of what is described. This document may be subject to change by Manufacturer, without prior notice, but the information on safe use is still guaranteed.

### 0.1.6 UPDATE OF THE INSTRUCTION MANUAL

The essential features of the type of machine described being understood, Manufacturer reserves the right to make any modifications to the devices, details and accessories as it sees fit for product improvement or for construction or commercial requirements.

### 0.1.7 SYMBOLS – MEANING AND USE

Typographic messages and symbols are used in this manual to refer to particular procedures which, if not observed, could cause damage to people, animals, things and the environment.



#### DANGER

Indicates a hazard with the risk of mortal injury.

Failure to observe warnings marked by this symbol can lead to a situation of serious risk to the safety of the operator and/or exposed persons.



#### WARNING

Indicates a hazard with the risk of danger to the machine or the product being processed.

Failure to observe warnings marked by this symbol can lead to malfunction or damage to the machine.



#### INFORMATION

Indicates notes and advice for practical machine use in the different operating modes.

## 0.2 DESTINATARI DEL MANUALE

### **OPERATORE CONDUTTORE DI MACCHINA:**

Operatore addestrato. Previo un opportuno corso d'addestramento all'utilizzo della macchina, è in grado di svolgere le più semplici regolazioni sulla macchina.

### **MANUTENTORE MECCANICO:**

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni. Non è abilitato ad interventi su impianti elettrici sotto tensione.

### **MANUTENTORE ELETTRICISTA:**

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.

### **TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE:**

Tecnico qualificato del costruttore o del suo distributore in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici e sugli impianti elettrici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni e per operazioni complesse, quando concordato con l'utilizzatore.

### **PERSONA ESPOSTA:**

Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

## 0.2 WHO THE MANUAL IS FOR

### **MACHINE OPERATOR:**

Trained operator who after an appropriate training course on use of the machine will be able to carry out the most simple machine adjustments.

### **MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN:**

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator and work on the mechanical devices for adjustment, maintenance and repair. The mechanical maintenance technician is not qualified to perform operations on live electrical systems.

### **MAINTENANCE ELECTRICIAN:**

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator, make adjustments and work on electrical systems for maintenance and repair.

### **SPECIALISED TECHNICIAN OF THE MANUFACTURER:**

Qualified technician of the manufacturer or his distributor able to operate the machine like the machine operator, work on the mechanical devices and on the electrical system for adjustments, maintenance, repairs and complex operations when agreed with the user.

### **EXPOSED PERSON:**

Any person partially or fully in a hazardous zone.

# 1 SICUREZZA E ANTINFORTISTICA

## 1.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina; verificare quotidianamente tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.
- L'operatore, prima di procedere alla partenza del ciclo di lavorazione, deve assicurarsi dell'assenza di PERSONE ESPOSTE nelle ZONE PERICOLOSE.
- Il datore di lavoro deve disporre e fare impiegare dispositivi di protezione individuale conformemente a quanto indicato sulla Direttiva 89/391/CEE (e successive modifiche). Durante l'uso e la manutenzione della macchina è Obbligatorio l'uso di dispositivi di protezione individuale (DPI) quali calzature e tuta di sicurezza, approvati per fini antinfortunistici.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- È vietato avvicinarsi agli elementi mobili della macchina, quali carrello e braccio rotante, quando la macchina è in lavorazione.
- È assolutamente vietato far funzionare la macchina in modo automatico con le protezioni fisse e/o mobili smontate.
- È assolutamente vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina.
- Le operazioni di regolazione a sicurezze ridotte devono essere effettuate da una sola persona e durante il loro svolgimento è necessario vietare l'accesso alla macchina a persone non autorizzate.
- Il locale di installazione della macchina non deve avere zone d'ombra, luci abbaglianti fastidiose, nè effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione fornita.
- La macchina può lavorare in aria libera a temperature ambientali da + 5°C a + 40°C.
- La macchina deve essere usata esclusivamente da personale qualificato.



**LA MACCHINA DEVE ESSERE UTILIZZATA DA UN UNICO OPERATORE ALLA VOLTA, VI E' IL DIVIETO ASSOLUTO DI OPERARE CONTEMPORANEAMENTE IN PIÙ DI UN OPERATORE.**

# 1 SAFETY AND ACCIDENT PREVENTION

## 1.1 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

- Before starting work, the operator must be perfectly familiar with the position and functioning of all the controls and machine features. Daily check all the safety devices on the machine.
- Before starting the working cycle, the operator must ensure that there are no EXPOSED PERSONS in the HAZARDOUS ZONES.
- The employer must provide and instigate the use of personal protective equipment conforming to the prescriptions of Directive 89/391/EEC (and subsequent revisions). While using and carrying out maintenance on the machine the use of personal protective equipment (PPE) such as safety footwear and overalls, approved for accident prevention, is obligatory.
- The areas where the operator stands must always be kept clear and free of oily residues.
- It is forbidden to approach the machine moving parts, such as the carriage and rotating arm, while the machine is running.
- It is strictly prohibited to operate the machine in automatic mode with the fixed and/or mobile safety guards removed.
- It is strictly prohibited to disable the safety devices installed on the machine.
- Any adjustment operations that need to be carried out with some of the safety devices disabled must be performed by one person only, and unauthorised persons may not access the machine during this time.
- The room in which the machine is housed must not have any shadow areas, annoying bright lights or hazardous stroboscopic effects caused by the lighting supplied.
- The machine can operate in clear air conditions at ambient temperatures of +5°C to +40°C.
- The machine must be used exclusively by qualified personnel.



**THE MACHINE MUST ONLY BE USED BY ONE OPERATOR AT A TIME, USE OF THE MACHINE BY 2 OR MORE OPERATORS AT THE SAME TIME IS FORBIDDEN.**



DURANTE TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, RIPARAZIONE O REGISTRAZIONE È SEMPRE OBBLIGATORIO RUOTARE L'INTERRUTTORE GENERALE IN POSIZIONE 'O'-OFF. IN CASO DI INTERVENTO ALL'INTERNO DEL QUADRO ELETTRICO, TOGLIERE SEMPRE TENSIONE A MONTE DELLA MACCHINA MEDIANTE L'INTERRUTTORE GENERALE DI RETE, POICHÈ LA MORSETTIERA RIMANE SOTTO TENSIONE NONOSTANTE L'APERTURA DEL QUADRO E LA ROTAZIONE SU "OFF" DELL'INTERRUTTORE DELLA MACCHINA.

SI CONSIGLIA DI APPORRE UN CARTELLO DI SEGNALAZIONE SUL PANNELLO DI CONTROLLO A BORDO MACCHINA O SULL'INTERRUTTORE GENERALE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA (SECONDO I CASI); IL SUDDETTO CARTELLO PUÒ RIPORTARE LA SEGUENTE INDICAZIONE: ATTENZIONE !! MACCHINA IN FASE DI MANUTENZIONE.



**NON RIMUOVERE I RIPARI FISSI CON MACCHINA IN MOTO, RIMONTARE SEMPRE I RIPARI FISSI AL TERMINE DI QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.**



Dopo un'operazione di regolazione a sicurezze ridotte lo stato della macchina con protezioni attive deve essere ripristinato al più presto.

Non modificare per alcun motivo parti di macchina (come attacchi, forature, finiture, ecc.) per adattarvi ulteriori dispositivi. Per qualunque necessità o modifica consultare sempre il Costruttore.

DURING ALL MAINTENANCE, REPAIR OR ADJUSTMENT OPERATIONS, IT IS OBLIGATORY TO TURN THE MAIN SWITCH TO (0). IF YOU NEED TO CONDUCT WORK INSIDE THE ELECTRICAL PANEL, ALWAYS TURN OFF THE VOLTAGE UPSTREAM THE MACHINE USING THE MAINS SWITCH, AS THE TERMINAL BOARD IS POWERED ON EVEN THOUGH THE PANEL IS OPEN AND THE MACHINE SWITCH IS SET TO "OFF".

IT IS ADVISABLE TO POST A WARNING SIGN ON THE CONTROL PANEL ONBOARD THE MACHINE OR ON THE MAIN POWER SWITCH (WHATEVER APPLICABLE ); THIS SIGN SHOULD READ AS FOLLOWS:

WARNING! DONOT TOUCH-MAINTENANCE STAFF AT WORK.



**DO NOT REMOVE THE FIXED GUARDS WHEN THE MACHINE IS RUNNING. ALWAYS REFIT THE FIXED GUARDS AFTER ANY MAINTENANCE OPERATION.**



As soon as possible after an operation that required disabling of some safety devices, the machine must be restored to a safe state by re-enabling all the safety devices.

Do not for any reason modify parts of the machine (e.g. attachments, holes, finishes, etc.) in order to adapt it to other devices.

We therefore advise you to request any modifications directly from the Manufacturer.

## 1.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

I segnali di sicurezza (Fig. 1.2) descritti in questo manuale, sono riportati sulla struttura della macchina nei punti opportuni e segnalano la presenza di situazioni di pericolo potenziale dovute a rischi residui.

Le targhe adesive contraddistinte da bande giallo nere, segnalano un'area in cui sono presenti rischi per il personale addetto, in prossimità di tali segnali occorre prestare la massima attenzione.

Le targhe adesive poste sulla macchina devono essere mantenute pulite e leggibili.



Pericolo per la presenza di alta tensione.



Togliere la tensione di alimentazione prima di aprire il quadro elettrico.



È vietato rimuovere i ripari fissi di protezione.



È vietato il passaggio o la sosta nelle zone ove sono presenti organi in movimento.



È obbligatorio leggere attentamente il manuale d'istruzioni prima di operare sulla macchina.



È obbligatorio spegnere la macchina e staccare la spina prima di iniziare i lavori di manutenzione o riparazione.



## 1.2 SAFETY SIGNS

The safety signs (Fig. 1.1) described in this manual, are located on the machine structure at suitable points and warn of the likelihood of danger due to residual risks.

The adhesive stickers, distinguished by yellow and black bands, warn of areas of risk for operators and so maximum care must be taken where these signs are located.

The adhesive stickers applied to the machine must always be kept clean and legible.



High voltage hazard.



Cut off power to the machine before opening the electrical panel.



it is forbidden to remove fixed safety guards.



it is forbidden to transit or remain in areas with moving parts.



it is obligatory to read the instruction manual carefully before operating the machine.



it is obligatory to switch off the machine and remove the plug before starting any maintenance operations or repairs.

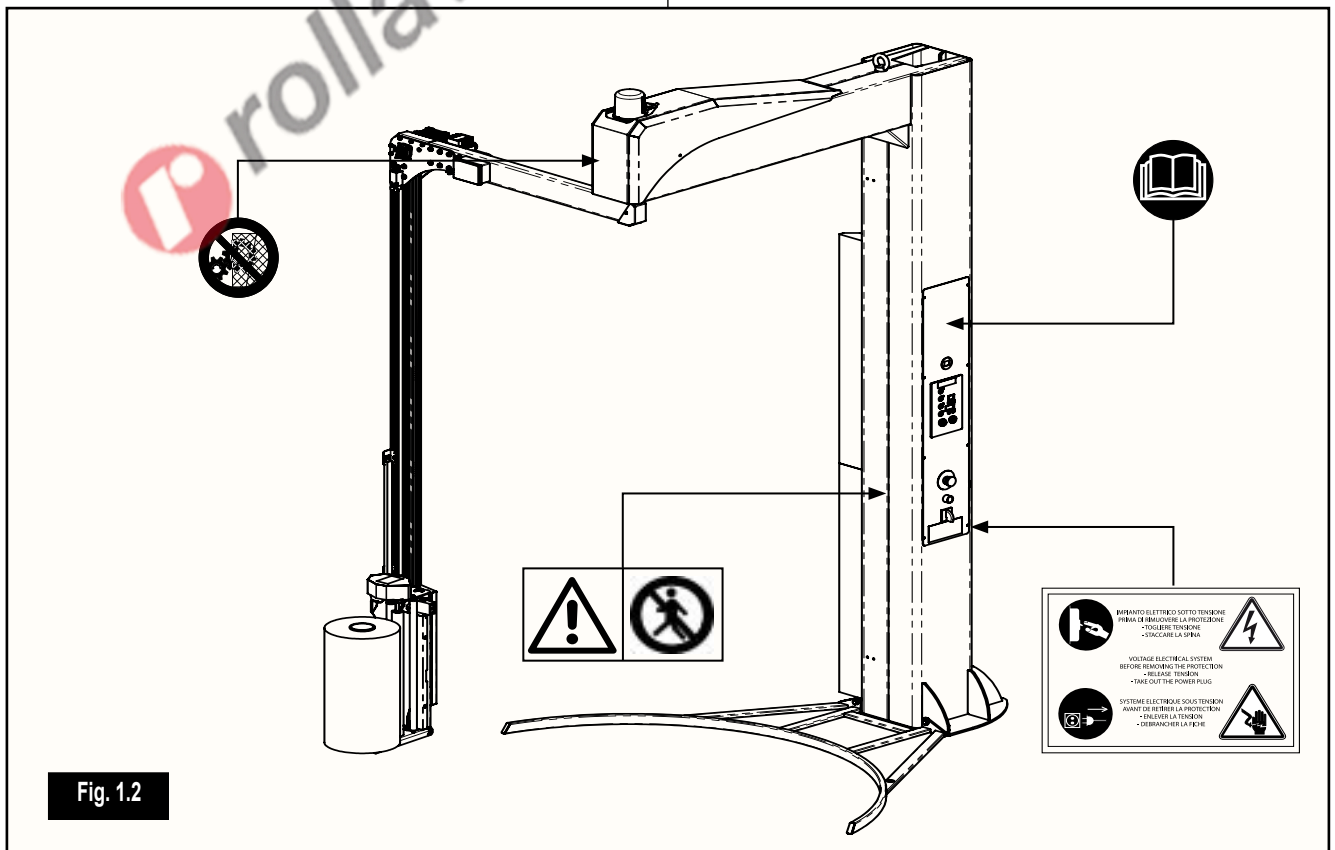


Fig. 1.2

**1.2.1 AVVERTENZE IN MERTOAI  
RISCHI RESIDUO**

La macchina è stata progettata e costruita in modo da permettere all'operatore un uso in condizioni di sicurezza, eliminando o riducendo al minimo livello possibile i rischi residui presenti mediante l'adozione di dispositivi di sicurezza. Tuttavia non è stato possibile rimuovere completamente alcuni rischi, di seguito elencati, perché questi sono insiti nel funzionamento della macchina stessa (Fig. 1.2.1):

**Rischio di collisione o schiacciamento**

Non avvicinarsi all'area di azione della macchina durante il ciclo di lavoro, in quanto vi è il rischio di urto con la stessa (1).



**Rischio di intrappolamento**

Prima di avviare la macchina l'operatore deve accertarsi che non sia presente alcun altro operatore all'interno del perimetro della macchina (2).



**Rischio di schiacciamento**

Non stazionare o transitare nella zona di movimentazione del carrello. In fase di discesa, vi è il rischio di urto e schiacciamento tra il carrello ed il terreno (3).



**1.2.1 WARNINGS OF RESIDUAL RISKS**

The machine has been designed and constructed in such a way as to allow the operator to use it safely, eliminating or cutting down to the minimum the possible residual risks by the adoption of safety devices. It has not however been possible to eliminate some risks, listed below (Fig. 1.2.1), because these are inherent in the way the machine works:

**Risk of collision or being crushed**

Do not approach the machine working area during the work cycle as there is the risk of colliding with it (1).



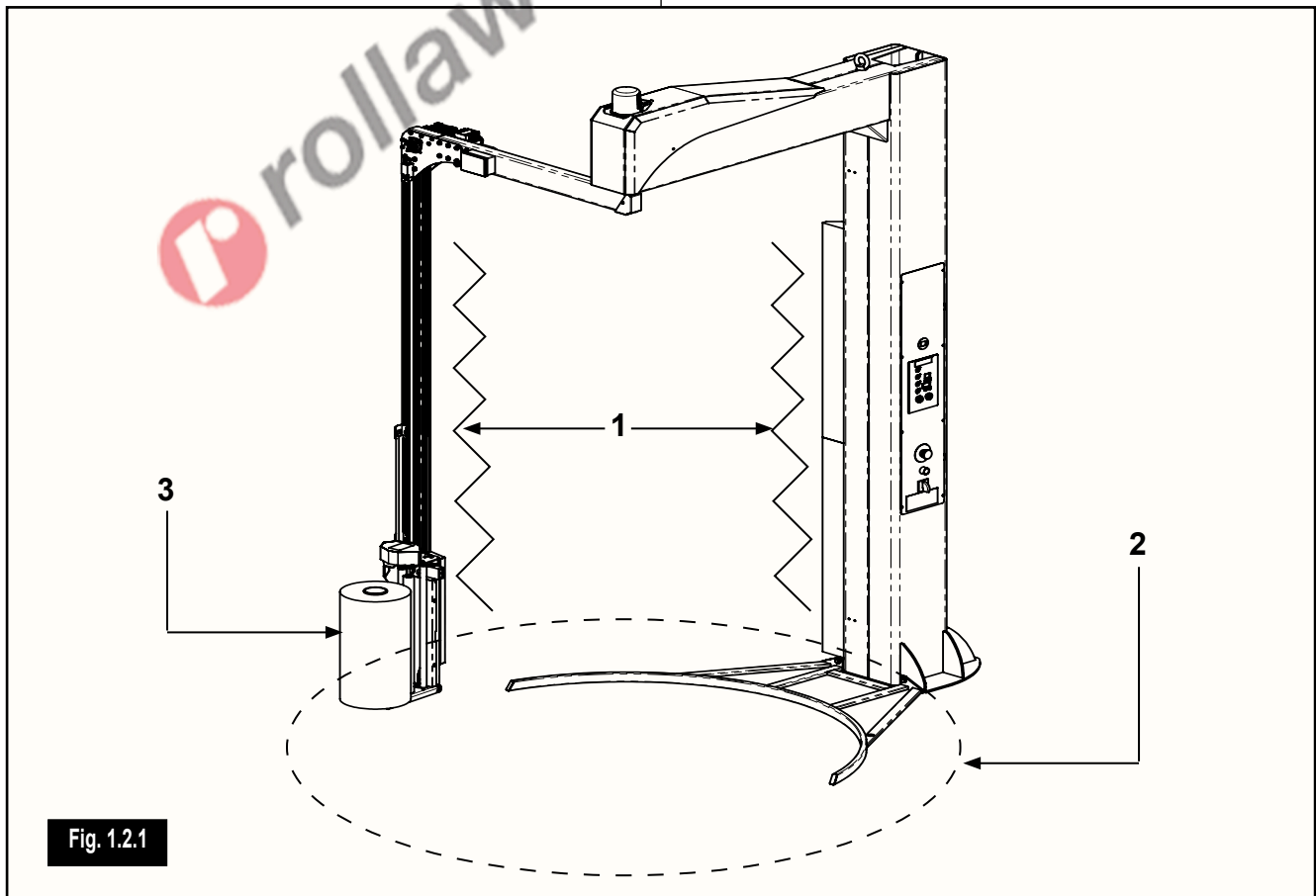
**Risk of getting trapped**

Before starting the machine the operator must make sure that no other operator is present inside the machine perimeter(2).



**Risk of getting crushed**

Do not remain in or pass through the carriage movement area. In the lowering phase there is the risk of impact and being crushed between the carriage and the ground (3).



**Fig. 1.2.1**



### 1.3 DISPOSITIVI DI SICUREZZA



La macchina è stata progettata e costruita in modo da permetterne un uso sicuro in tutte le condizioni previste dal costruttore, isolando le parti mobili e gli **ELEMENTI IN TENSIONE** mediante l'adozione di protezioni e dispositivi di sicurezza per l'arresto della macchina. **il costruttore declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni causati a persone, animali o cose, dovuti alla manomissione dei dispositivi di sicurezza.**

- Pulsante di emergenza **(A)** sul quadro elettrico.
- La zona superiore del carrello, dove sono presenti gli ingranaggi di trasmissione moto è protetta dal riparo fisso **(B)**.
- Gli organi di movimentazione del braccio rotante sono protetti dal riparo fisso **(C)**.
- Il quadro elettrico è protetto dal riparo fisso **(D)**.
- La bandella anticollisione **(E)** è un bordo sensibile che permette l'arresto immediato della macchina in caso di urto.
- In caso di arresto per l'intervento della bandella anticollisione **(E)**, prima di riavviare il ciclo di lavoro occorre rimuovere l'ostacolo ed eseguire le procedure di ripristino descritte nella messa in servizio.



**NON RIMUOVERE LA BANDELLA ANTICOLLISIONE, RIMONTARE SEMPRE LA BANDELLA ANTICOLLISIONE AL TERMINE DI QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.**

### 1.3 SAFETY DEVICES



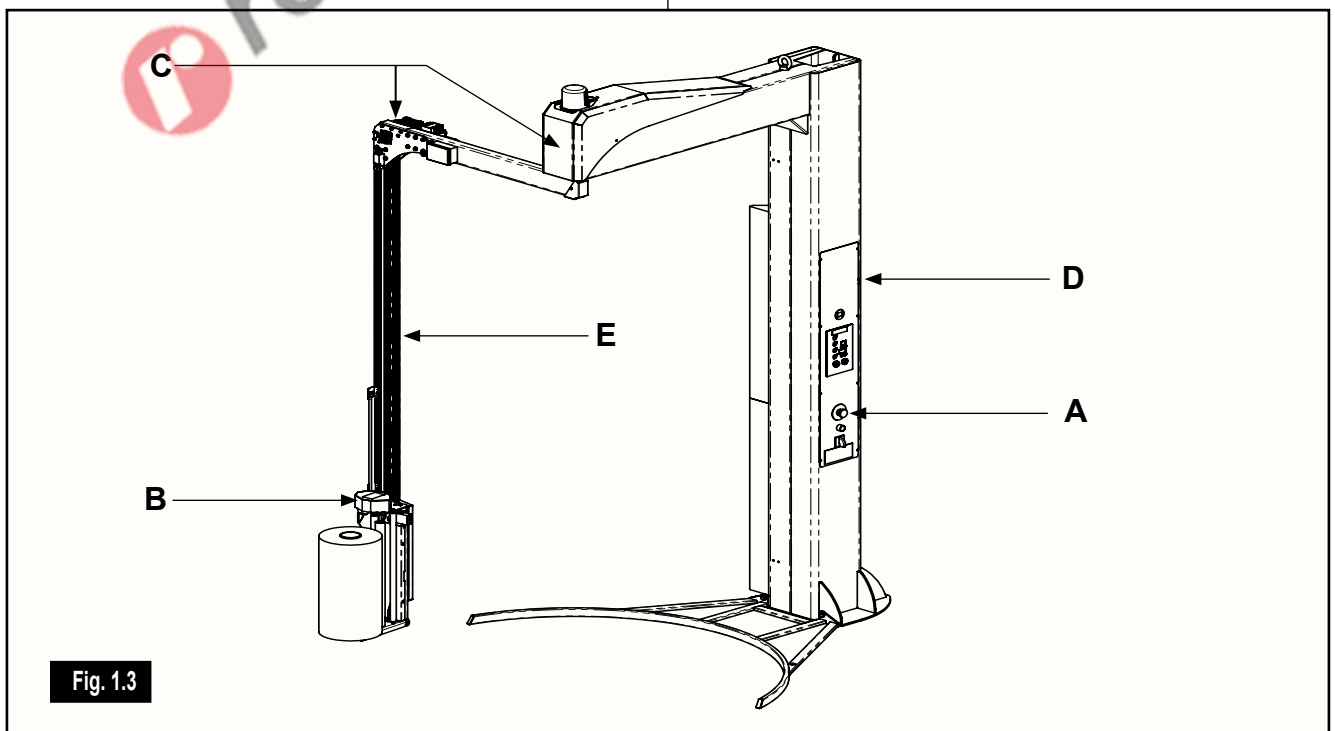
The machine has been designed and constructed to allow safe use in all the conditions intended by the manufacturer, isolating the moving parts and live components by the use of **SAFETY GUARDS** and safety devices to stop the machine.

**THE MANUFACTURER declines all responsibility for damage or injury to persons, animals or objects caused by tampering with the safety devices.**

- Emergency button **(A)** on the electrical panel.
- The top area of the carriage, where the drive transmission gears are, is protected by fixed guard **(B)**.
- The moving parts of the rotating arm are protected by fixed guard **(C)**.
- The electrical panel is protected by fixed guard **(D)**.
- The anti-collision strap **(E)** is a sensitive edge that ensures the immediate stop of the machine in the event of a collision.
- In the event of stop due to the intervention of the anti-collision strap **(E)**, before resuming the operating cycle, remove the obstacle and perform the reset procedures described during commissioning.



**DO NOT REMOVE THE SAFETY BUMPER, ALWAYS REFIT THE SAFETY BUMPER AFTER ANY MAINTENANCE OPERATIONS.**



**Fig. 1.3**

#### 1.4 SERVIZIO DI ASSISTENZA

Per qualsiasi richiesta, necessità o informazione, l'utilizzatore dovrà comunicare al Costruttore, i seguenti dati:

- Modello della macchina
- Numero di matricola
- Anno di fabbricazione
- Data di acquisto
- Numero ore di servizio, approssimativo
- Indicazioni dettagliate, inerenti una particolare lavorazione da eseguire, o il difetto riscontrato.

#### SERVIZIO ASSISTENZA

Soltanto con l'impiego di ricambi originali è possibile garantire il mantenimento dei migliori rendimenti delle nostre macchine.

#### 1.4 TECHNICAL ASSISTANCE

For any orders, assistance or information, the user should contact the Manufacturer quoting the following details:

- Machine model
- Serial number
- Year of manufacture
- Purchase date
- Approximate number of service hours
- Detailed indications regarding a specific operation to be carried out or the fault found.

#### TECHNICAL ASSISTANCE

Best performance of our machines can only be maintained and guaranteed if original spare parts are used.



rollaway

## 2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

### 2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

La targa d'identificazione (Fig. 2.1), fissata al telaio della macchina, riporta i seguenti dati:

- Nome e indirizzo del Costruttore
- Denominazione del tipo
- Modello macchina
- Matricola
- Anno di costruzione
- Peso (kg)
- Tensione nominale (Un)
- Frequenza di funzionamento (Hz)
- N° fasi
- Corrente nominale (In)
- Corrente di cortocircuito (Icu)
- Pressione aria (bar)
- Consumo aria (NI/ciclo).

## 2 MACHINE DESCRIPTION

### 2.1 MANUFACTURER AND MACHINE IDENTIFICATION DATA

The Identification plate (Fig. 2.1), fixed to the machine chassis, shows the following information:

- Manufacturer's name and address
- Machine type
- Machine model
- Serial number
- Year of manufacture
- Weight (kg)
- Nominal voltage (Un)
- Operating frequency (Hz)
- No. of phases
- Nominal current (In)
- Short circuit current (Icu)
- Air pressure (bar)
- Air consumption (NI/cycle).

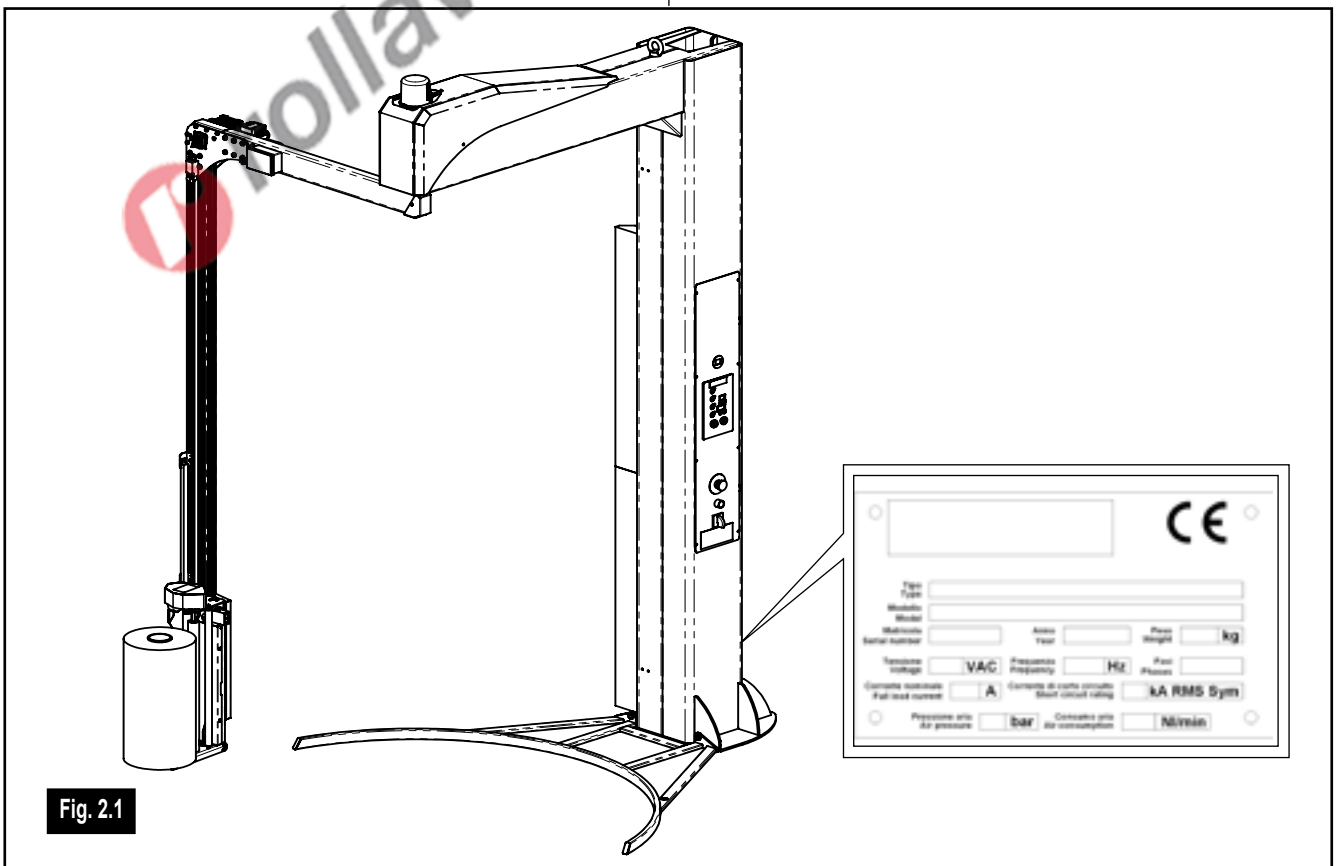


Fig. 2.1

## 2.2 DESCRIZIONE GENERALE

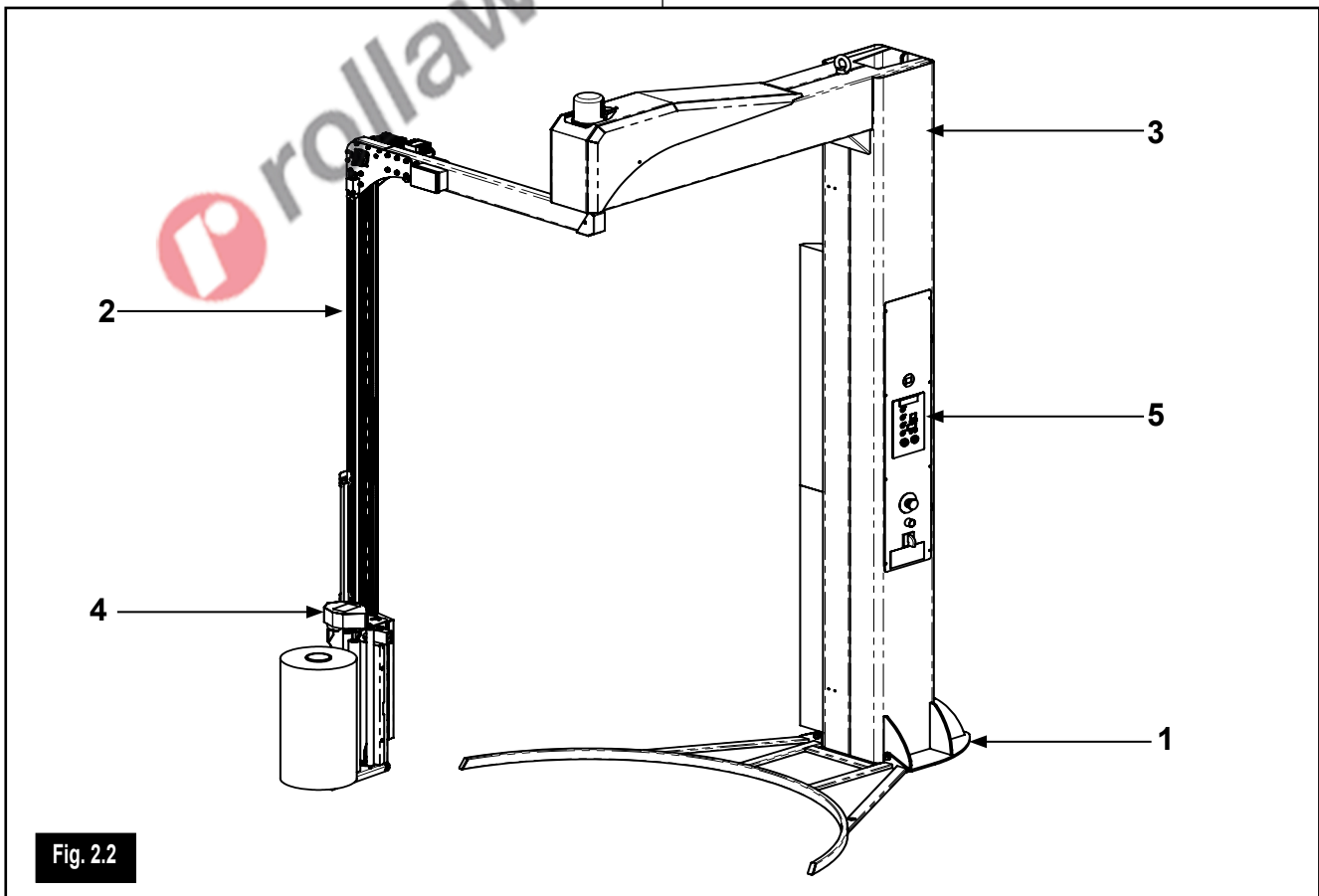
L'avvolgitore è una macchina semiautomatica progettata per l'avvolgimento e la stabilizzazione con film estensibile di prodotti pallettizzabili. La macchina, in **versione standard**, è composta dalle seguenti parti (vedi Fig. 2.2):

1. **Struttura fissa**, ha la funzione di sostenere tutte le parti che compongono la macchina.
2. **Braccio rotante**, ha la funzione di far ruotare attorno al prodotto da avvolgere la colonna (3) ed il carrello (4).
3. **Colonna lungo** la quale si muove una attrezzatura di avvolgimento (carrello di avvolgimento).
4. **Carrello di avvolgimento** che compie un movimento verticale di salita e discesa; il movimento verticale del carrello di avvolgimento, combinato con la rotazione del braccio, consente l'avvolgimento del prodotto.
5. **Quadro elettrico**, struttura contenente l'interruttore generale, la pulsantiera di comando ed i componenti elettrici.

## 2.2 GENERAL DESCRIPTION

The wrapping machine is a semiautomatic designed to wrap and stabilize palletizable products by means of a stretch film. In its **standard version**, the machine comprises the following components (see Fig. 2.2),:

1. **Fixed frame**, it has the function to support all the parts of the machine.
2. **Rotating arm**, it has the function to rotate the column (3) and the carriage (4) around the product to be wrapped.
3. **Column along** which a wrapping tool (wrapping carriage).
4. **Wrapping carriage** moves vertically up and down; the vertical movement of the wrapping carriage combined with arm rotation allows wrapping the product.
5. **Electric panel**, structure containing the main switch, the control pushbutton panel and the electrical components.



La macchina può essere equipaggiata con uno dei seguenti carrelli di avvolgimento: FM/MB e FE/EB (Fig. 2.2.1).

**Carrello FM (MB):** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film stesso. La tensione è regolata tramite un rullo dotato di freno meccanico registrabile manualmente tramite manopola presente sul carrello.

**Carrello FE (EB):** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film stesso. La tensione è regolata tramite un rullo dotato di freno elettromagnetico.

Per maggiori informazioni specifiche sui carrelli, vedi punto paragrafo 2.8.

The machine can be fitted with one of the following winding carriages: FM/MB e FE/EB (Fig. 2.2.1).

**FM (MB) carriage:** delivers film during winding and adjusts its application tension. Tension is governed by a roller fitted with a mechanical brake which can be manually adjusted with a knob located on the carriage.

**FE (EB) carriage:** delivers film during winding and adjusts its application tension. Tension is governed by a roller fitted with an electromagnetic brake which can be manually adjusted with a knob located on the carriage.

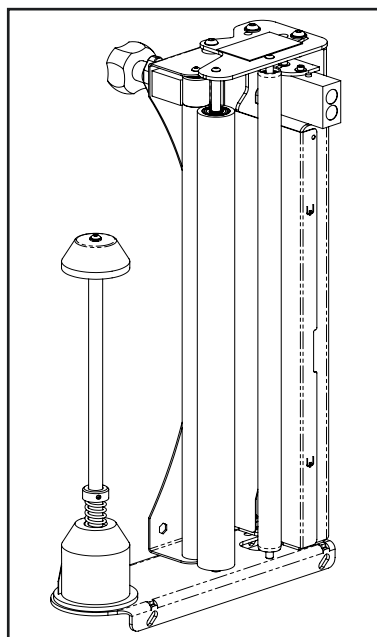
For specific information on the carriages, see paragraph 2.8.

Carrelli di avvolgimento disponibili:

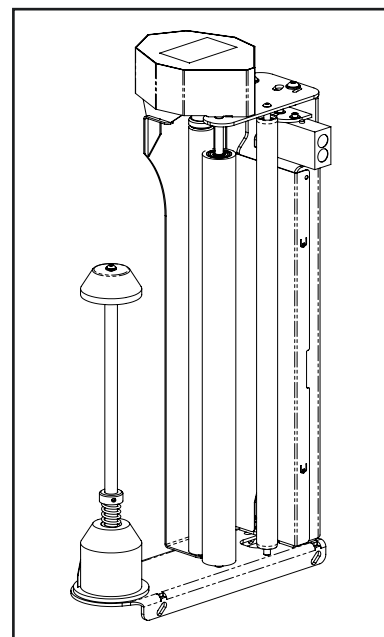
*Wrapping carriages available:*



**FM (MB)**



**FE (EB)**



**Fig. 2.2.1**

### 2.3 USO INTESO-USO PREVISTO-DESTINAZIONE D'USO

La macchina avvolgitrice, prevista per essere vincolata al suolo, è progettata e realizzata per la fasciatura tramite film estensibile di prodotti di varia natura impilati su pallet, al fine di renderne stabile l'imballaggio e protetto da umidità e polvere durante le fasi di trasporto e stoccaggio.

Per mezzo di un dispositivo di sollevamento, il pallet con i prodotti da imballare viene collocato nella postazione di avvolgimento; il film estensibile viene distribuito tramite un apposito carrello che si sposta sull'asse verticale a seconda dell'altezza del prodotto da imballare.

#### *Limiti di lavoro*

Per motivi di sicurezza sono previste opportune limitazioni d'impiego, relazionate alle misure della macchina. I prodotti da imballare devono rientrare nei limiti di lavoro della macchina in proprio possesso, specificati per carico e ingombro massimo nel layout fornito con la macchina.

#### *Film estensibile*

Utilizzare un film con caratteristiche idonee al tipo di carrello a disposizione e al tipo di applicazione di imballaggio per la quale è destinato l'uso della macchina; valutare sempre la scelta del film in relazione alla scheda di sicurezza dello stesso.

Utilizzare un film traforato, nel caso sia richiesta la ventilazione dei prodotti imballati che altrimenti generano condensa (prodotti organici freschi: frutta, verdura, piante, ecc...).

Utilizzare un film coprente, nel caso sia richiesta la protezione dalla luce di prodotti fotosensibili.

### 2.3 INTENDED USE - PROPER USE - PURPOSE

The wrapping machine, designed to be anchored to the ground, has been designed and constructed for wrapping various types of products stacked on pallets with stretch film, in order to stabilise the package and to protect it from damp and dust during transport and storage.

Using a lifting apparatus, the pallet with the products to be wrapped in the winding station is in the winding stations of a dedicated carriage which moves on the vertical axis according to the height of the product to be wrapped.

#### *Working limitations*

For safety reasons suitable working limitations have been imposed, in keeping with the size of the machine. The products to be wrapped must be within the working limits of the machine in your possession, specified in terms of maximum load and maximum dimensions, on the layout delivered with the machine.

#### *Stretch film*

Use a film of specification suitable for the type of carriage available and for the type of packaging application for which the machine was intended; always evaluate the choice of film in relation to its safety sheet.

Use a perforated film if the wrapped products require ventilation otherwise they will generate condensation (fresh organic products: fruit, vegetables, plants, etc...).

Use a blackout film for the protection of light-sensitive products.





## 2.4 USO NON PREVISTO E NON CONSENTITO-USO IMPROPRIO PREVEDIBILE E NON PREVEDIBILE

L'utilizzo della macchina avvolgitrice di pallet per operazioni non consentite, il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare rischi di grave pericolo per la salute e l'incolumità dell'operatore e delle persone esposte, nonché pregiudicare la funzionalità e la sicurezza della macchina.

Le azioni di seguito descritte forniscono un elenco di alcune possibilità, ragionevolmente più prevedibili, di "cattivo uso" della macchina.

- MAI avvicinarsi all'area di azione della macchina durante il ciclo di lavoro
- MAI azionare il ciclo di lavoro quando vi è presenza di persone nelle immediate vicinanze della macchina.
- MAI consentire l'uso della macchina a personale non qualificato o a minori di anni 16.
- MAI abbandonare la postazione di comando durante la fase di lavoro.
- MAI caricare nella postazione di avvolgimento contenitori con prodotti tossici, corrosivi, esplosivi e infiammabili.
- MAI avviare il ciclo di lavoro con il carico non centrato nella postazione di avvolgimento
- MAI avviare il ciclo di lavoro quando il prodotto caricato è vincolato all'esterno della macchina.
- MAI impiegare la macchina all'aperto o in condizioni ambientali non previste.

## 2.5 DATI TECNICI E RUMORE

• Dimensioni di ingombro	Fig. 2.5
• Peso netto corpo macchina	Vedi LAYOUT
• Tensione di Alimentazione	Vedi LAYOUT
• Frequenza	Vedi LAYOUT
• Fasi	Vedi LAYOUT
• Corrente nominale	Vedi LAYOUT
• Potenza installata	Vedi LAYOUT
• Film estensibile	17/30 µm
• Ø interno tubo bobina	Ø 75 mm
• Altezza bobina	500 mm
• Peso bobina max.	18 kg
• Velocità carrello	1 ÷ 4 mt/min
• Velocità braccio rotante	4 ÷ 10 giri/min.

### Rumore

In ottemperanza all'allegato 1 della direttiva macchine **2006/42/CE** il costruttore dichiara che le emissioni di rumore, in postazione operatore, sono inferiori a 70 dB(A).

## 2.4 UNINTENDED AND UNAUTHORISED USE - FORESEEABLE AND UNFORESEEABLE IMPROPER USE

Use of the pallet wrapping machine for unauthorised purposes, its improper use and lack of maintenance can lead to the risk of serious danger to health and safety of operators and exposed persons, as well as affecting the working efficiency and safety of the machine.

The following is a list of some possible, reasonably more foreseeable, examples of "bad usage" of the machine.

- NEVER approach the machine working area during the work cycle
- NEVER start the work cycle when there is anyone in the immediate vicinity of the machine.
- NEVER allow the machine to be used by unauthorised persons or by minors under the age of 16.
- NEVER leave the control station during the working process.
- NEVER load in the winding station containers that have toxic, corrosive, explosive or flammable products.
- NEVER start the work cycle if the load is not centred properly in the wrapping station .
- NEVER start the work cycle if the product loaded is tied outside the machine.
- NEVER use the machine outdoors or under not permitted environmental conditions.

## 2.5 TECHNICAL DATA AND NOISE

• Overall dimensions	Fig. 2.5
• Net weight of machine body	See layout
• Supply voltage	See layout
• Frequency	See layout
• Phases	See layout
• Nominal current	See layout
• Power installed	See layout
• Stretch film	17/30 µm
• Roll-holder tube inside Ø	75 mm
• Roll height	500 mm
• Maximum roll weight	18 kg
• Carriage speed	1 ÷ 4 m/min
• Rotating arm speed min. ÷ max.	4 ÷ 10 rpm

### Noise

In observance of annex 1 of machine directive **2006/42/EC**, the manufacturer declares that the noise emitted by the machine in question falls within the limits established by the above mentioned regulations 70 dB(A).

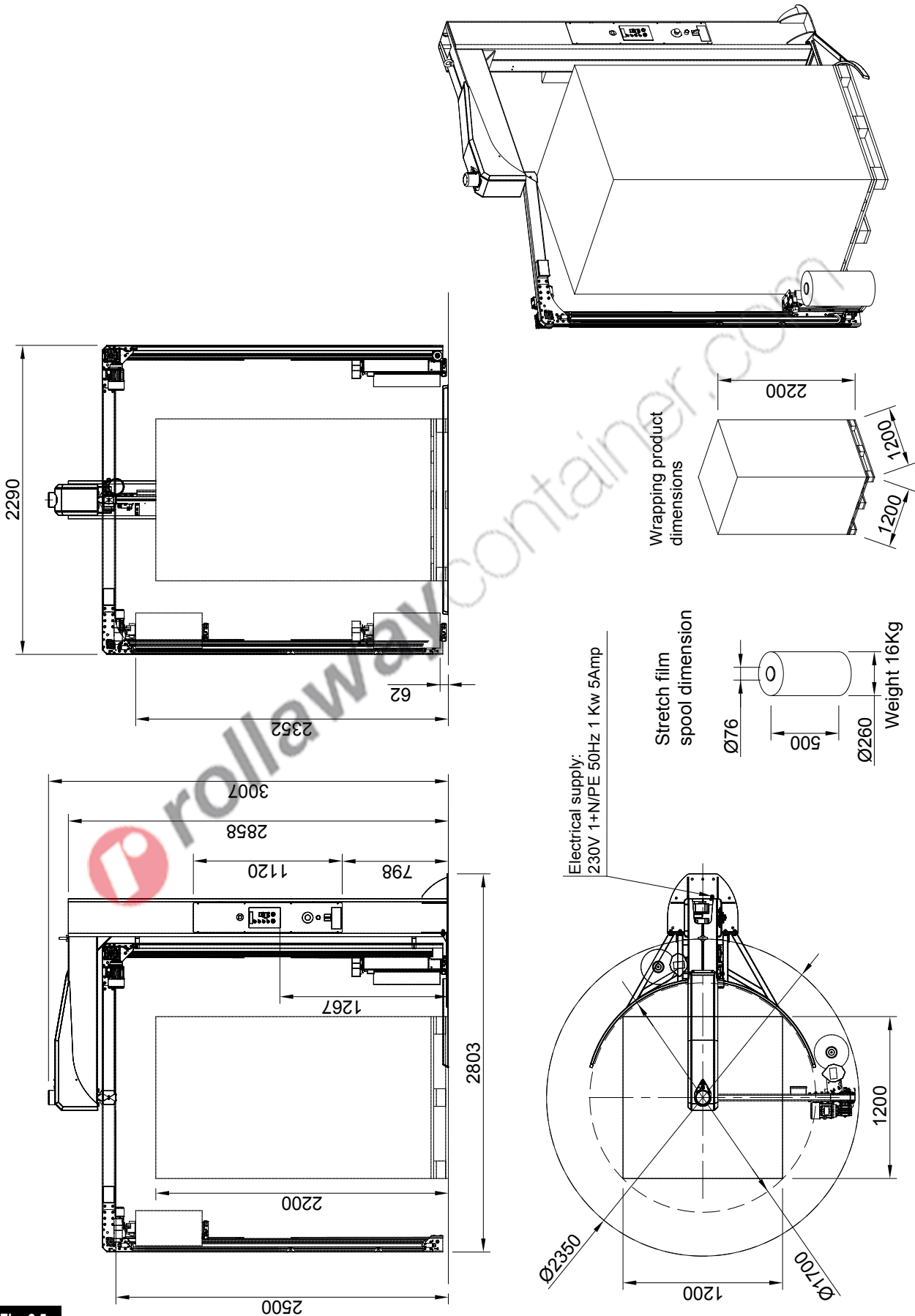


Fig. 2.5



## 2.6 POSTAZIONI DI LAVORO E DI OMANDO

**POSTAZIONE A** - Area di comando - Fig. 2.6

Deve essere occupata dall'operatore quando la macchina esegue il ciclo di lavoro.

È la postazione da cui l'operatore comanda l'avvio, l'arresto e le modalità di lavoro della macchina. Inoltre permette il controllo visivo del ciclo di lavoro, in modo che l'operatore possa azionare il dispositivo d'arresto d'emergenza in caso di situazioni potenzialmente pericolose.

**AREA B** - Area di lavoro della macchina è compresa entro un perimetro che dista 0,5 m dal braccio.

L'area di lavoro **B** (Fig. 2.6) all'interno della quale opera la macchina per la fasciatura dei prodotti deve rimanere sgombrata da ogni genere di ostacolo. Durante il ciclo automatico di lavoro quest'area è interdetta a personale estraneo.

Solamente l'operatore può avvicinarsi a tale area unicamente per arrestare la macchina.

L'operatore può accedere entro tale area quando la macchina è in condizione di arresto, per le operazioni di manutenzione, taglio, aggancio e cambio film e tutte le procedure di programmazione e avviamento.

**POSTAZIONE C** - Area di manutenzione - Fig.2.6

Nell'area di manutenzione l'operatore esegue le operazioni seguenti:

- cambio bobina film e aggancio del film alla pinza.



**Tutte le operazioni effettuabili in posizione "C" devono essere eseguite con carrello tutto basso e macchina arrestata (fare riferimento al prf. 5.6 del presente manuale).**

**AREA D** - Area di sorveglianza è compresa entro un perimetro che dista 1,5 m.

L'area di sorveglianza **D** (Fig. 2.6) è presenziabile unicamente dall'operatore e deve essere occupata da questi per il controllo del ciclo automatico di lavoro.

**AREA E** - Area di libera circolazione è oltre 1,5 m.

L'area a libera circolazione **E** (Fig. 2.6) non pone vincoli di sosta o transito a personale estraneo anche quando il ciclo di lavoro della macchina è in esecuzione.

## 2.6 WORK AND CONTROL STATIONS

**STATION A** - Control area - Fig. 2.6

The operator must be at this station when the machine is carrying out a wrapping cycle.

It is the station from where the operator starts and stops the machine and changes the machine working modes. It also allows visual surveillance of the work cycle, so that the operator can activate the emergency stop device in the event of potentially dangerous situations.

**AREA B** - The machine work area extends to a perimeter distance of 0,5 m from arm

Work area **B** (Fig. 2.6) inside which the machine operates to wrap the products must remain free of all obstructions. During the automatic work cycle access to this area is prohibited to other people. Only the operator may approach this area solely to stop the machine.

The operator may access this area when the machine is stopped for maintenance, cutting, attaching and changing film and all the programming and start up procedures.

**STATION C** - maintenance area - Fig. 2.6

In the maintenance area the operator carries out the following operations:

- changes the film roll and attaches the film on the clamp.



**All operations that can be performed in station "C" must be carried out with the turntable fully down and the machine stopped (refer to point 5.6 in this manual).**

**AREA D** - The surveillance area extends to a perimeter distance of 1,5 m.

The surveillance area **D** (Fig. 2.6) is for operators only and must be occupied by them to monitor the automatic work cycle.

**AREA E** - The free movement one is the area beyond 1,5 m.

The free movement area **E** (Fig. 2.6) has no presence or transit restrictions to other people even when the machine is working.

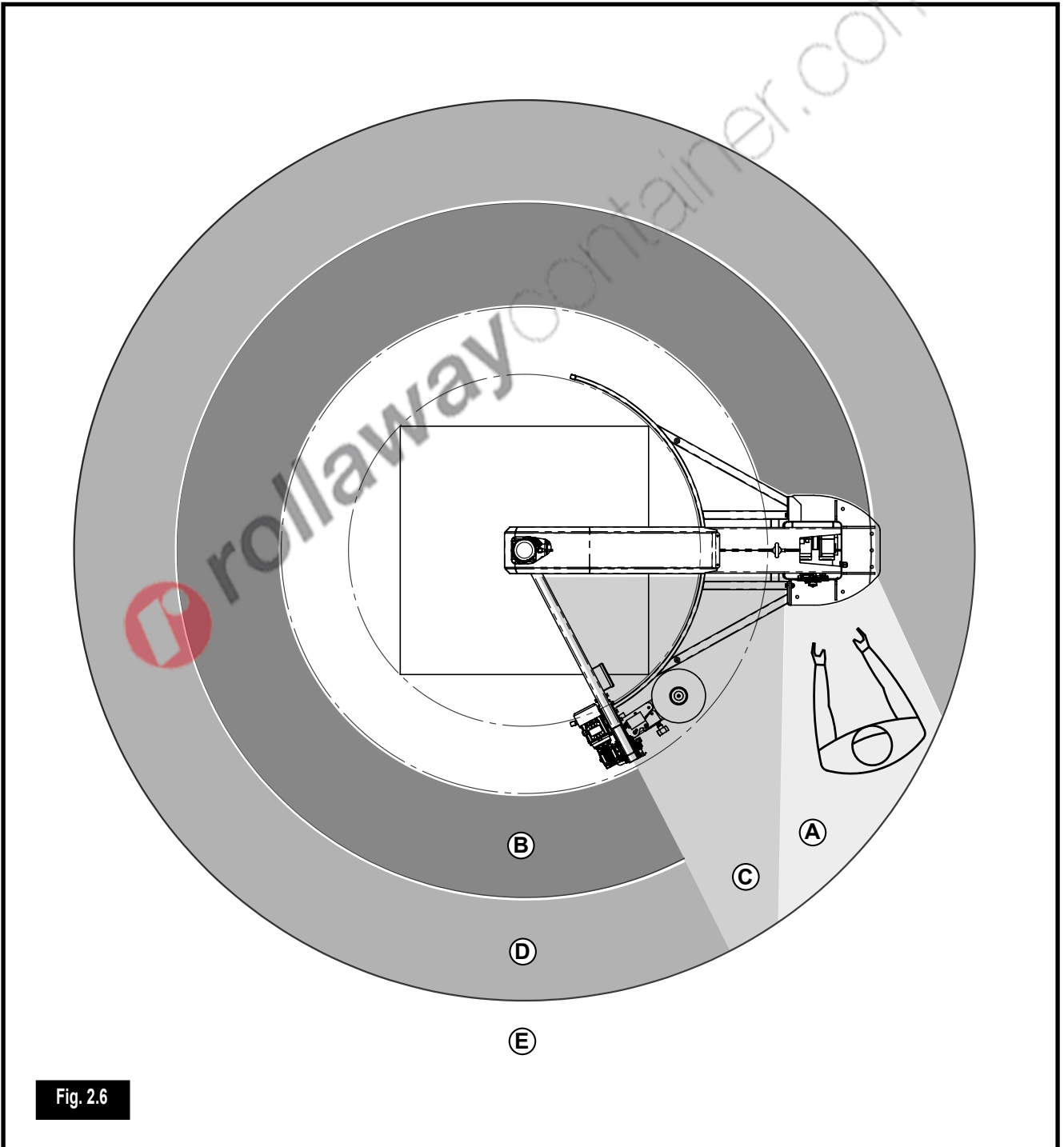


Fig. 2.6

## 2.7 PROCEDURA DI LAVORO

### CARICO

L'operatore con l'utilizzo di un carrello elevatore deposita il prodotto nella postazione di avvolgimento (1A) avvicinandolo il più possibile ai riscontri (2A).

### AVVOLGIMENTO

Estrarre l'estremità del film dal carrello e agganciarlo ad un angolo del prodotto, quindi dalla postazione operatore avviare il ciclo di lavoro premendo il pulsante START ciclo. Il ciclo di avvolgimento comincia con la rotazione del braccio girevole su cui si trova il carrello porta bobina, con la rotazione il film comincia ad avvolgere il prodotto. Il ciclo di avvolgimento del film attorno al prodotto si svolge secondo i parametri impostati da pannello operatore.

### SCARICO

Quando la macchina ha completato il ciclo di avvolgimento e segnalato la sua conclusione, l'operatore taglia il film con un cutter, quindi con l'utilizzo di un carrello elevatore preleva il prodotto avvolto dalla postazione di avvolgimento (1A).

## 2.7 OPERATING PROCEDURE

### LOADING

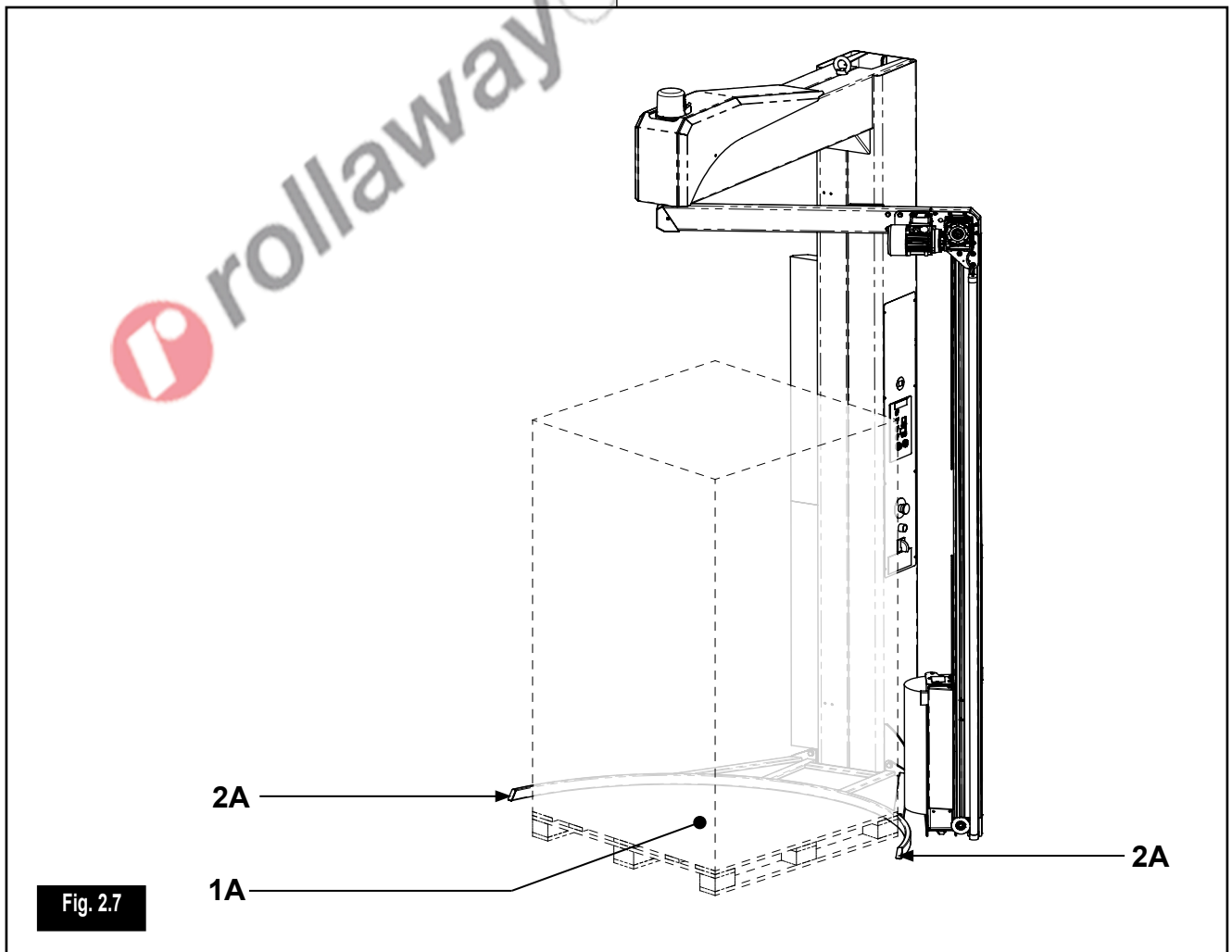
By using a forklift truck, the operator places the product on the wrapping station (1A) and brings it as close as possible to the stoppers (2A).

### WINDING

Remove the end of the film from the carriage and attach it to a corner of the product, then start the work cycle from the operator workstation by pressing START cycle. The winding cycle starts with the rotation of the rotating arm the roll-holder carriage is placed on, so with the rotation, the film starts to be wrapped around the product. The film wrapping cycle around the product is carried out based on the parameters set from the operator panel.

### UNLOADING

When the machine has completed the winding cycle and reported it has finished, the operator picks up the wrapped product from the wrapping station (1A) using a forklift truck.



## 2.8 CARRELLI PORTA-BOBINA

### **CARRELLO FM (MB)**

Con questa di carrello è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale.

Il carrello **FM (MB)** (Fig. 2.8) è composto da un rullo gommato folle (1) e da un rullo (2), munito di freno meccanico.

Agendo sulla manopola (3) si regola l'azione del freno e di conseguenza la tensione del film.  
All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue.

Portare il carrello in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'O'-OFF.

Inserire la bobina (4) sulla spina di centraggio (5).

Inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema **A**, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).

Lo schema **A** è una targa adesiva presente anche sul carrello.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'I' -ON.

## 2.8 ROLL-HOLDER CARRIAGES

### **FM (MB) ROLL-HOLDER CARRIAGE**

With this carriage version, the application tension of the film on the pallet can be adjusted.

The carriage **FM (MB)** (Fig. 2.8) is composed of a rubber-coated roller (1) and a roller (2) with mechanical brake.

The knob (3) is used to adjust the action of the brake and, consequently, the tension of the film.

Upon starting, the film must be loaded onto the carriage.

Put the carriage into the Down position to make fitting the roll easier.

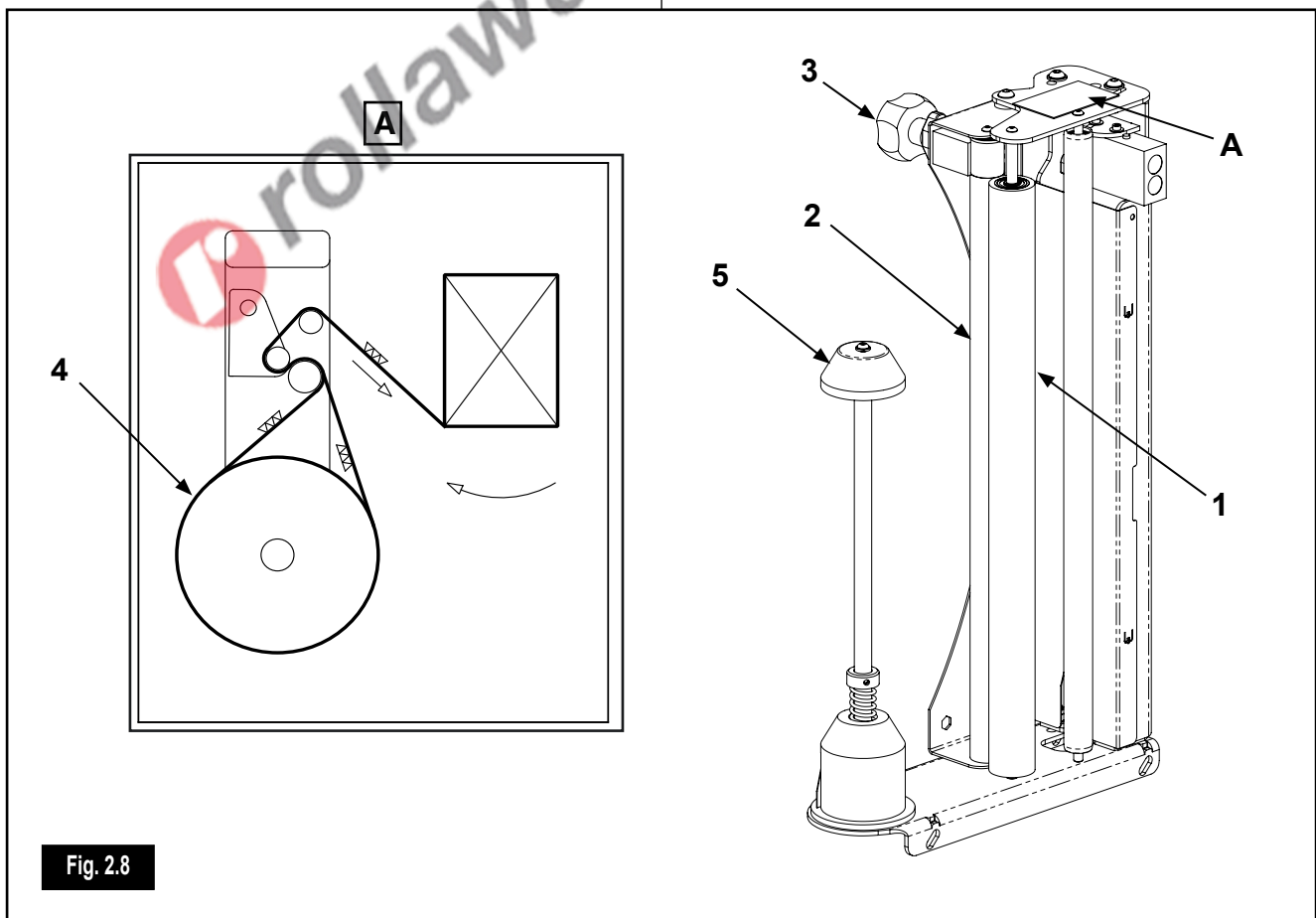
Turn the main switch to the 'O'-OFF position.

Push the roll (4) onto the centre pin (5).

Insert the film between the rollers following the path indicated in figure **A**, the symbol with the triangles identifies the side of the film to which the bonding agent (if present) is applied.

Diagram **A** is also attached to the carriage.

Turn the main switch to the 'I' -ON position.



**Fig. 2.8**

**CARRELLO VERSIONE FE (EB)**

Con questa versione di carrello è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale.

Il carrello **FE (EB)** (Fig. 2.8 a) è composto da un rullo gommato folle (1) e da un rullo (2) munito di freno elettromagnetico.

Impostando le funzioni **F13-16** nel pannello di controllo si regola l'azione del freno e di conseguenza la tensione del film.

All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue.

Portare il carrello portabobina in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.

Ruotare l'interruttore generale in posizione **'O'-OFF**.

Inserire la bobina (4) sulla spina di centraggio (5).

Inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema **A**, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).

Lo schema **A** è una targa adesiva presente anche sul carrello.

Ruotare l'interruttore generale in posizione **'I'-ON**.

**FE (EB) ROLL-HOLDER CARRIAGES**

With this carriage version, the application tension of the film on the pallet can be adjusted.

The **FE (EB)** carriage (Fig. 2.8 a) comprises a rubber-surfaced idle roller (1) and a roller (2) with an electromagnetic brake.

Setting **F13-16** functions in the control panel is used to adjust the action of the brake and, consequently, the tension of the film.

Upon starting, the film must be loaded onto the carriage.

Put the carriage into the Down position to make fitting the roll easier.

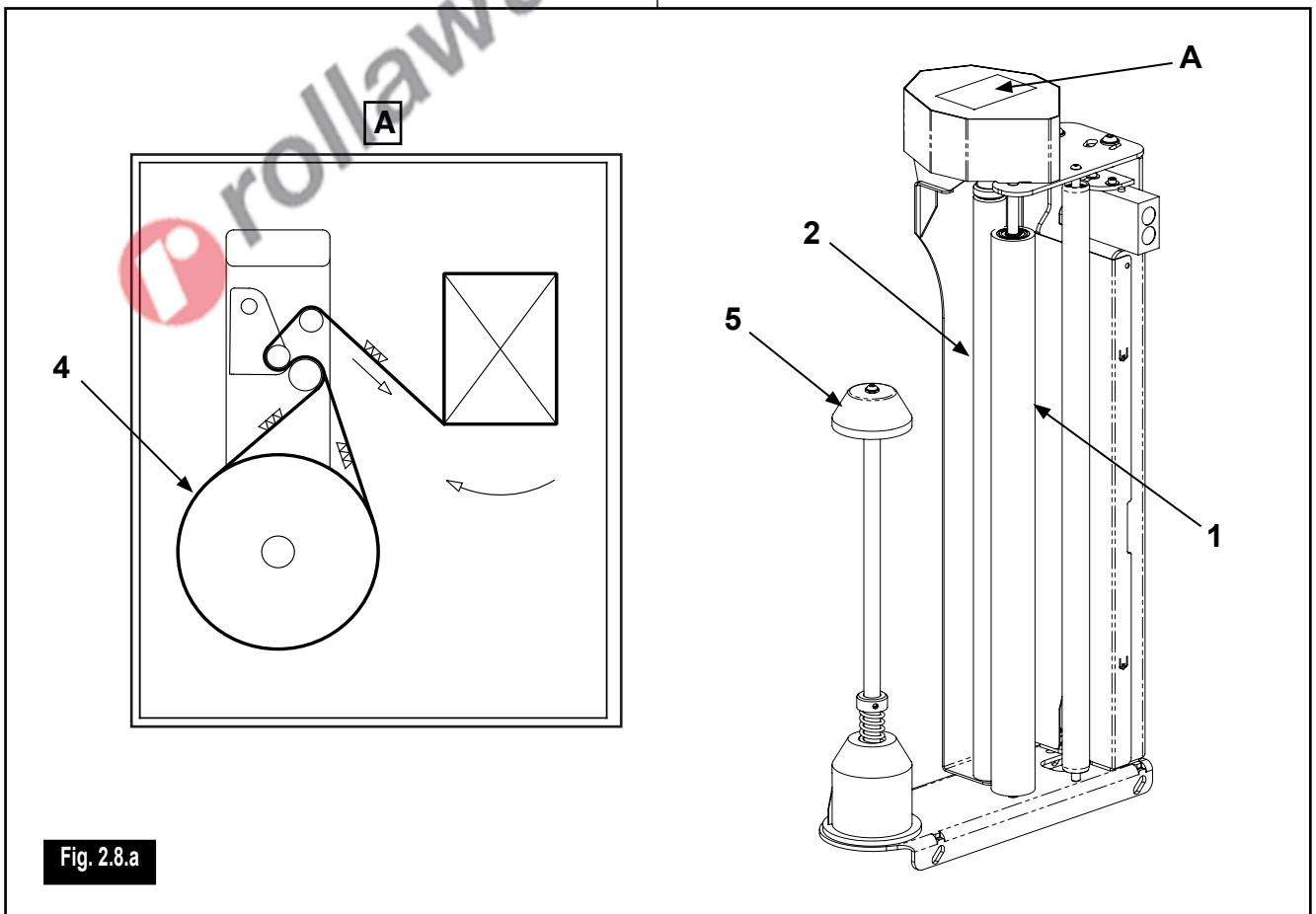
Turn the main switch to the **'O'-OFF position**.

Push the roll (4) onto the centre pin (5).

Insert the film between the rollers following the path indicated in figure **A**, the symbol with the triangles identifies the side of the film to which the bonding agent (if present) is applied.

Diagram **A** is also attached to the carriage.

Turn the main switch to the **'I'-ON position**.



**Fig. 2.8.a**

### 3 TRASPORTO MOVIMENTAZIONE IMMAGAZZINAMENTO

#### 3.1 IMBALLO E DISIMBALLO

La macchina può venire spedita con modalità diverse a seconda delle esigenze del tipo di trasporto:

- Macchina su pianale in legno e protetta da involucro in plastica trasparente.
- Macchina imballata in cassa di legno opportunamente dimensionata.
- Macchina su pianale in legno e protetta da gabbia portante in legno.

Al ricevimento della macchina accertarsi che l'imballo non abbia subito danni durante il trasporto o che non sia stato manomesso con conseguente probabile asportazione di parti contenute all'interno. Portare la macchina imballata il più vicino possibile al luogo previsto per l'installazione e procedere al disimballo avendo cura di verificare che la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine.



**IMEZZI DI SOLLEVAMENTO E TRASPORTO DEVONO ESSERE SCELTI IN BASE ALLE DIMENSIONI, AI PESI, ALLA FORMA DELLA MACCHINA E AI SUOI COMPONENTI. LA CAPACITÀ DEI MEZZI DI SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE SUPERIORE (CON UN MARGINE DI SICUREZZA) AL PESO PROPRIO DEI COMPONENTI DA TRASPORTARE.**

**N.B.:** Nel caso si riscontrassero danni o parti mancanti, comunicarlo immediatamente al Servizio Assistenza Clienti ed al Vettore presentando documentazione fotografica.

Assicurarsi che non rimangano nei cartoni parti della macchina di piccole dimensioni.

Eeguire una accurata verifica delle condizioni generali. Per lo smaltimento dei vari materiali costituenti l'imballaggio attenersi alle normative vigenti per la tutela dell'ambiente.



**NELLE OPERAZIONI DI SCARICO E MOVIMENTAZIONE È NECESSARIA LA PRESENZA DI UN AIUTANTE PER EVENTUALI SEGNALAZIONI DURANTE IL TRASPORTO.**



**IL COSTRUTTORE NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ DEI DANNI PROVOCATI DA OPERAZIONI SCORRETTE, DA PERSONALE NON QUALIFICATO O DALL'USO DI MEZZI NON ADEGUATI.**

### 3 TRANSPORT-HANDLING- STORAGE

#### 3.1 PACKING AND UNPACKING

The machine may be shipped in different ways depending on the transport requirements:

- Machine on a wooden pallet and protected by transparent plastic wrapping.
- Machine packed in a wooden crate of suitable dimensions.
- Machine on a wooden pallet and protected by a self-supporting wooden cage.

Upon receipt, check that the packaging has not been damaged during transport or that it has not been tampered with and parts removed. Move the packed machine as close as possible to the place of installation and start unpacking, carefully checking that the supply corresponds to the order specifications.



**THE LIFTING AND TRANSPORT MEANS MUST BE CHOSEN BASED ON THE SIZE, WEIGHT AND SHAPE OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS. THE CAPACITY OF THE LIFTING EQUIPMENT MUST BE GREATER (WITH A SAFETY MARGIN) THAN THE WEIGHT OF THE COMPONENTS TO BE TRANSPORTED.**

**N.B.:** If damaged or missing parts are found, immediately notify Customer Service and the carrier, providing photographic documentation.

Check that no small parts of the machine are left in the cardboard boxes.

Make a detailed examination of the general conditions of the machine.

The various packing materials must be disposed of in accordance with current environmental protection regulations.



**DURING UNLOADING AND HANDLING OPERATIONS, AN ASSISTANT MUST BE ON HAND TO GIVE ANY NECESSARY DIRECTIONS DURING TRANSPORT.**



**THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED BY INCORRECT OPERATIONS, UNQUALIFIED PERSONNEL OR THE USE OF UNSUITABLE MEANS.**



### 3.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE- MACCHINA IMBALLATA



PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA MACCHINA IMBALLATA SERVIRSI ESCLUSIVAMENTE DI UN CARRELLO ELEVATORE DI PORTATA ADEGUATA. OGNI ALTRO SISTEMA VANIFICA LA GARANZIA ASSICURATIVA PER EVENTUALI DANNI RIPORTATI ALLA MACCHINA



IL PESO DELL'IMBALLO E' GENERALMENTE INDICATO SULLA CASSA.



PERMANE COMUNQUE IL RISCHIO D'URTO DA MOVIMENTO IMPROVVISO PER SBILANCIAMENTO DELLE PARTI MACCHINA IN CASO DI CEDIMENTO DELLE CINGHIE. IL SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO A BASSA VELOCITÀ E CON CONTINUITÀ (ESENTE DA STRAPPI O IMPULSI).



ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE CHE NON VI SIANO PERSONE ESPOSTE IN ZONE PERICOLOSE (IN QUESTO CASO L'AREA CIRCOSTANTE LE PARTI MACCHINA E' DA CONSIDERARSI INTERAMENTE ZONA PERICOLOSA).

Inserire le forche del carrello elevatore in corrispondenza delle frecce rappresentate in Fig. 3.2.

Dimensioni imballo: 3600 x 2280 x 830 mm

Peso imballo: 500 kg

### 3.2 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE



EXCLUSIVELY USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND TRANSPORT THE PACKED MACHINE. USING ANY OTHER SYSTEM WILL NULLIFY THE WARRANTY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE.



THE WEIGHT OF THE PACKAGING IS GENERALLY INDICATED ON THE OUTSIDE.



THE RISK OF IMPACT IN ANY CASE REMAINS, CAUSED BY SUDDEN MOVEMENT DUE TO UNBALANCING OF THE MACHINE PARTS IN THE EVENT THAT THE BELTS SAG. LIFT THE MACHINE SLOWLY AND SMOOTHLY (WITHOUT JERKING OR PULSES).



ALWAYS CHECK BEFORE ANY OPERATION THAT THERE ARE NO EXPOSED PERSONS IN HAZARDOUS ZONES (IN THIS CASE THE ENTIRE ZONE AROUND THE MACHINE PARTS IS TO BE CONSIDERED A HAZARDOUS ZONE).

Insert the forks of the lift truck where shown by the arrows in Fig. 3.2.

Package dimensions: 3600x2280x830 mm

Package weight: 500 kg

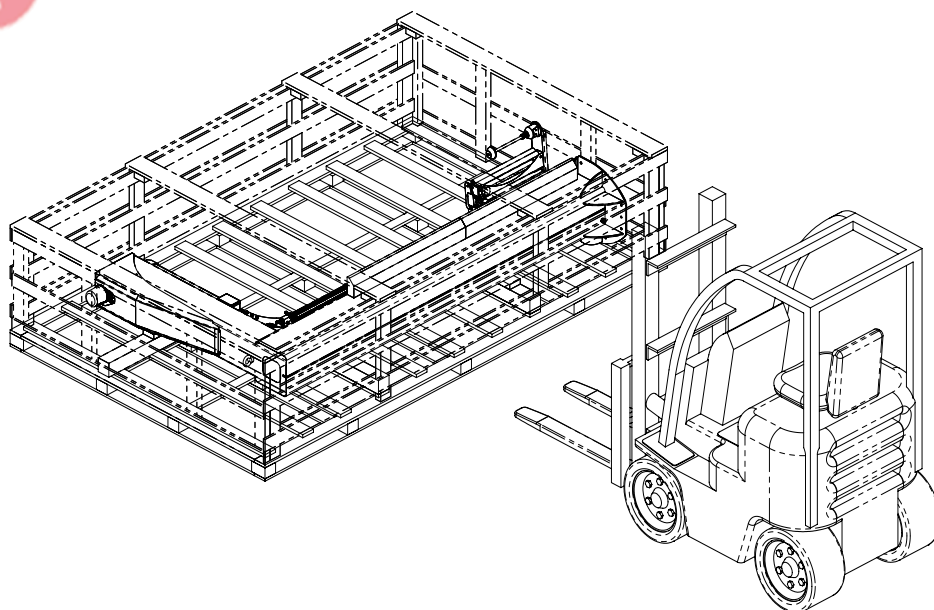


Fig. 3.2

### 3.3 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA

In caso di una lunga inattività della macchina, il cliente dovrà accertarsi dell'ambiente in cui è stata posizionata e in relazione al tipo di imballo (cassa, container, ecc.) verificare la condizione di mantenimento.

Nel caso di inutilizzo del macchinario e di stoccaggio di quest'ultimo in ambiente secondo specifiche tecniche, è necessario ingrassare le parti di scorrimento. In caso di dubbi contattare il Servizio Assistenza del costruttore.

Il costruttore declina ogni responsabilità nel caso che l'utilizzatore non specifichi o non richieda le sopra citate informazioni.

## 4 INSTALLAZIONE

### 4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE

- *Temperatura*

La macchina deve funzionare regolarmente in ambienti a temperature comprese fra + 5°C a + 40°C con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura fino a 20°C senza condensa.

- *Condizioni atmosferiche*

L'equipaggiamento elettrico è in grado di funzionare correttamente in condizioni atmosferiche con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura non superiore a 20°C (senza condensa). Nel caso che le condizioni ambientali non siano idonee al funzionamento della macchina, Il Costruttore può fornire, se richiesto, le soluzioni per ovviare al problema.

- Illuminamento necessario minimo ed indispensabile: 300-500 lux.



**La macchina standard non è predisposta e studiata per lavorare in ambienti ad atmosfera esplosiva oppure con rischio d'incendio.**

### 3.3 STORAGE OF PACKED AND UN- PACKED MACHINE

In the event of long periods of inactivity, the customer must check the place where the machine is positioned and depending on the type of packaging (crate, container, etc.), ensure that the storage conditions are suitable.

If the machine is not used and stored in a place according to the technical specifications, the sliding parts must be greased. In case of doubt, contact Customer Service.

The manufacturer declines all responsibility if the user does not specify or request the above information.

## 4 INSTALLATION

### 4.1 PERMITTED AMBIENT CONDI- TIONS

- *Temperature*

For regular operation of the machine, the ambient temperature must be between +5°C and +45°C with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature up to 20°C (without condensation).

- *Atmospheric conditions*

The electrical equipment is able to function correctly in atmospheric conditions with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature not over 20°C (without condensation). If the atmospheric conditions are not suitable for machine operation, the Manufacturer can, on request, provide solutions to remedy the problem (e.g. air conditioners, thermostatic heating elements, etc.).

- Minimum necessary and essential lighting :300-500 lux.



**The standard machine is not designed or set up for operation in places with an explosive atmosphere or risk of fire.**



#### 4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Lo spazio libero più ampio dovrà essere riservato sul lato della macchina adibito alle operazioni di carico e scarico, dovrà consentire il passaggio di carrelli elevatori o altri mezzi necessari per la manutenzione ed il caricamento delle bobine di film.

I restanti lati della macchina devono essere avvicinati il più possibile a pareti laterali o barriere fisse, per impedire il facile accesso (un esempio in Fig. 4.2).

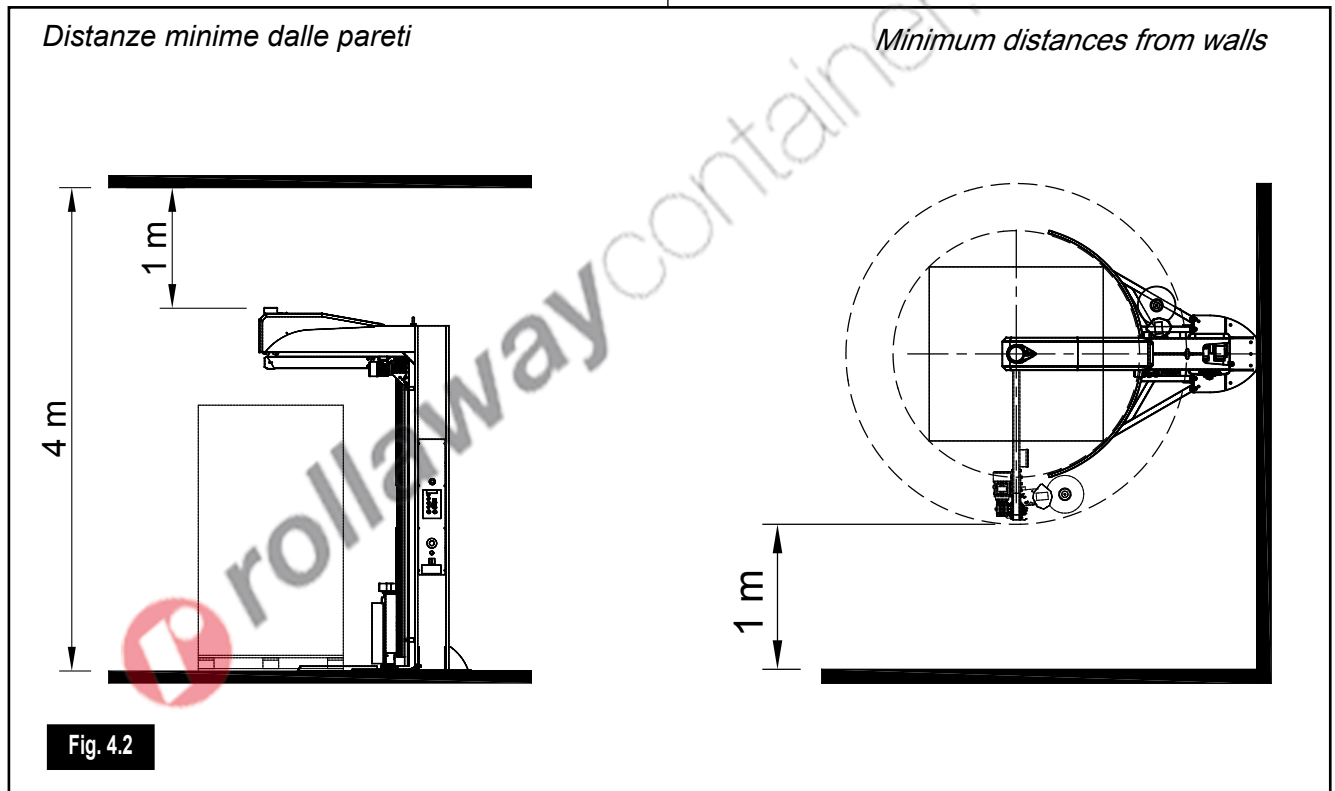
Fare comunque sempre riferimento allo schema concordato all'ordine con il Costruttore.

#### 4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES

The largest free space must be provided on the side of the machine used for loading and unloading, there must also be sufficient space for movement of forklift trucks or other equipment necessary for maintenance work and for loading the rolls of film.

The remaining sides of the machine must be placed as far as possible up against side walls or fixed barriers, to prevent easy access (see the example in Fig. 4.2).

Reference should always be made to the layout agreed with the manufacturer upon ordering.



### 4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA

Non si richiede una particolare preparazione della superficie di appoggio. La superficie deve essere liscia e piana nei due sensi (pendenza massima consentita: 1%) e di consistenza tale da sopportare il peso della macchina a pieno carico.

La macchina viene spedita coricata lateralmente sulla pedana in legno; rimuovere l'involucro e togliere dall'imballo tutte le parti accessorie.

- Agganciare il moschettone della catena di sollevamento all'apposito golfare **(1)** e sollevare la colonna lateralmente, fino a portarla in posizione verticale.
- Tramite la gru a carroponete trasportare la macchina alla posizione stabilita per l'installazione, quindi abbassare la macchina fino a portarla in appoggio sul terreno.

### 4.3 POSITIONING THE MACHINE

No particular preparation is required for the surface on which the machine is to stand. The surface must be smooth and flat in all directions (maximum slope 1%) and solid enough to support the fully-laden weight of the machine.

The machine is lying sideways on the wooden platform; remove the cover and take off all accessories from the packaging.

- Attach the snap hook of the lifting chain to the eyebolt **(1)** and lift the column sideways, until it is vertical.
- Using the overhead crane, move the machine to the installation position, then lower the machine until it is resting on the ground.

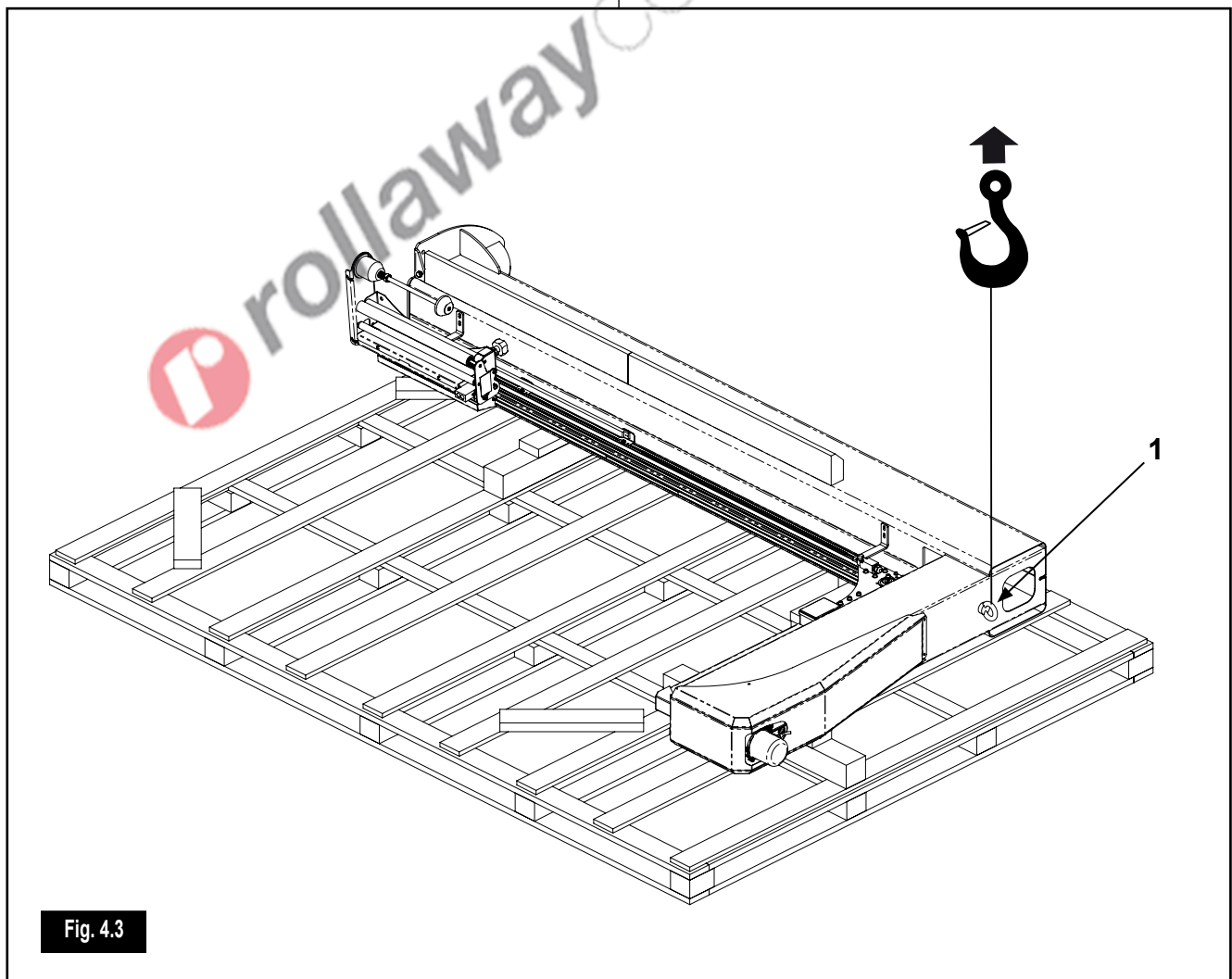


Fig. 4.3

- Sostenendo la macchina tramite il gancio di sollevamento, perforare il pavimento in corrispondenza dei fori passanti della piastra di fissaggio (Fig. 4.3.a).
  - Fissare la macchina a terra attraverso i fori passanti della piastra di fissaggio (2) impiegando tasselli adatti al tipo di supporto e fiala chimica. Rimuovere il gancio della gru a carroponte dal golfare di sollevamento.
  - Rimuovere i fermi (3) e (4).
  - Montare i piedi sagomati supplementari (5), fissandoli con le viti (6).
- While supporting the machine by means of the lifting hook, drill the floor in correspondence of the fixing plate through holes (Fig. 4.3.a).
  - Fix the machine to the ground through the holes in the base (2) using plugs suitable for the type of support and chemical vial. Remove the hook of the overhead crane from the lifting eyebolt.
  - Remove the latches (3) e (4).
  - Mount the additional shaped feet (5), secure them with screws (6).

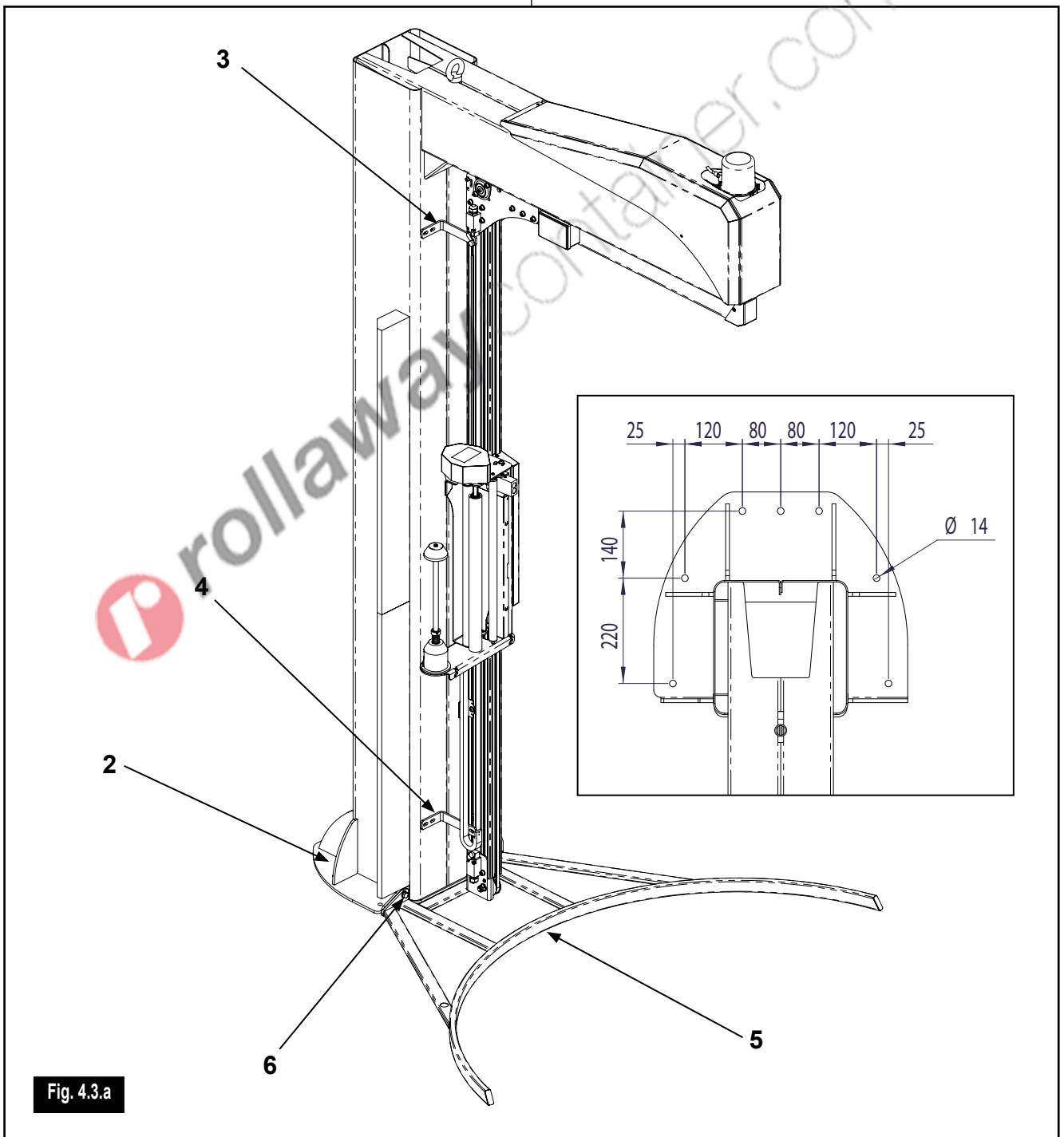


Fig. 4.3.a

#### 4.4 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

La macchina viene fornita di cavo (1) senza spina e già collegato alla morsettieria interna al quadro elettrico.



**IL TECNICO ELETTRICISTA DEVE MONTARE, IN MODO CORRETTO, UNA SPINA APPROPRIATA E SECONDO LE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE.**



**L'IMPIANTO ELETTRICO COLLEGATO A QUESTO PRODOTTO DEVE ESSERE REALIZZATO IN ACCORDO CON LE NORMATIVE DI SICUREZZA VIGENTI, DOTATO DI INTERRUOTORE DIFFERENZIALE E IMPIANTO DI MESSA A TERRA. IL VOLTAGGIO E LA FREQUENZA DEVONO ESSERE COMPATIBILI CON I DATI RIPORTATI SULLA TARGA DI IDENTIFICAZIONE.**

La spina deve essere cablata secondo il seguente schema colori:

Marrone: Fase - Azzurro: Neutro - Giallo-verde: Terra  
Ruotare l'interruttore generale di rete (2) sulla posizione 'I'-ON.



**QUALSIASI DIFETTO O ANOMALIA DELL'IMPIANTO DI TERRA CHE È COLLEGATO ALLA MACCHINA PUÒ IN CASO DI GUASTO PROVOCARE ALL'OPERATORE FOLGORAZIONI CON CONSEGUENTE PERICOLO DI MORTE O DI DANNI GRAVI PER LA SALUTE.**

#### 4.4 ELECTRICAL CONNECTION

The machine is supplied with a cable (1) without a plug and already connected to the terminal board on the electric panel.



**THE ELECTRICIAN MUST CORRECTLY FIT AN APPROPRIATE PLUG ACCORDING TO THE CURRENT REGULATIONS IN THE COUNTRY OF USE.**



**THE ELECTRICAL POWER SYSTEM CONNECTED TO THIS PRODUCT MUST BE SET UP IN CONFORMITY WITH THE SAFETY STANDARDS CURRENTLY IN FORCE, EQUIPPED WITH A DIFFERENTIAL SWITCH AND AN EARTH CIRCUIT. THE VOLTAGE AND FREQUENCY MUST BE COMPATIBLE WITH THE REQUISITES GIVEN ON THE IDENTIFICATION PLATE.**

The plug must be wired as shown in the following colour scheme:

Brown: Phase - Blue: Neutral - Yellow-green: Earth  
Turn the main power switch (2) to 'I'-ON.



**ANY FAULTS OR ANOMALIES IN THE EARTH CIRCUIT CONNECTED TO THE MACHINE CAN, IN THE EVENT OF BREAKDOWN, LEAD TO THE OPERATOR SUFFERING ELECTRIC SHOCK WITH THE CONSEQUENT RISK OF DEATH OR SERIOUS INJURY TO THEIR HEALTH.**

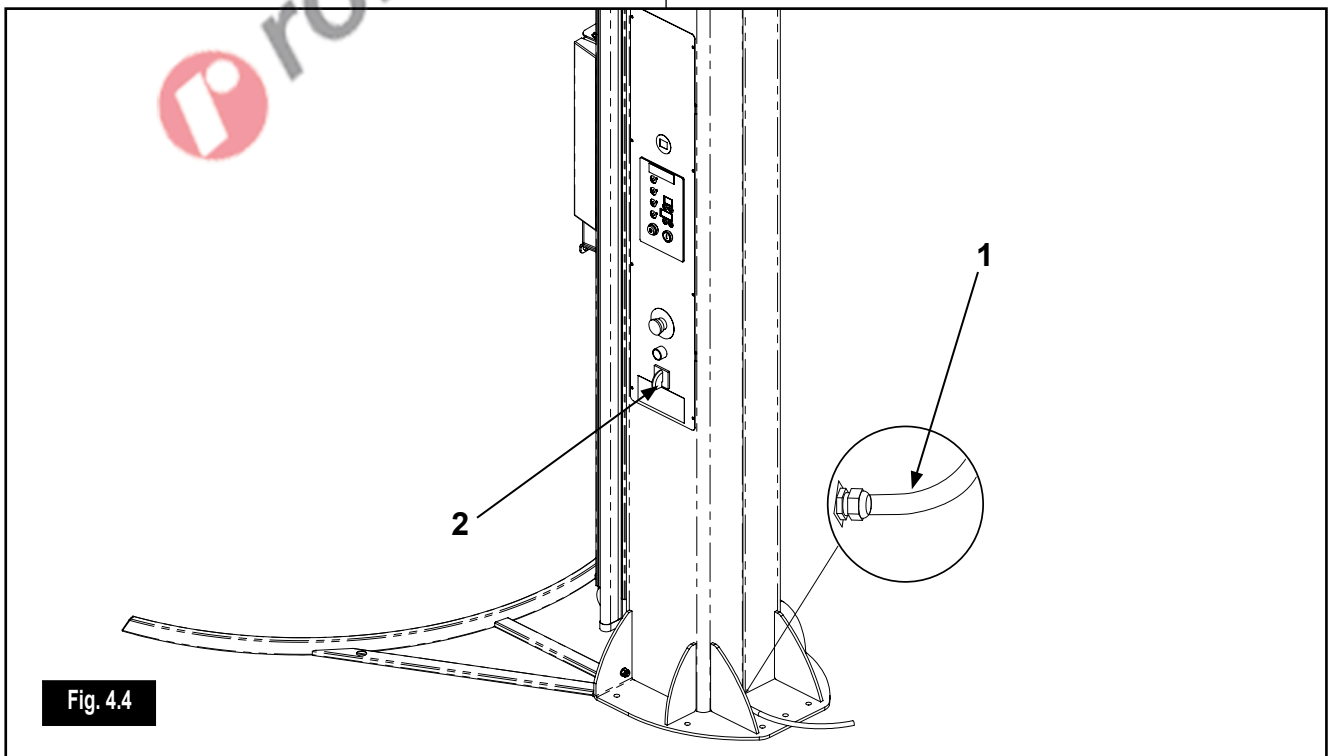


Fig. 4.4

## 5 MESSA IN SERVIZIO

### 5.1 QUADRO ELETTRICO

1. **Interruttore generale**  
Accende e spegne la macchina, isolandola dalla rete di alimentazione.
2. **Pulsante ripristino**  
Fornisce alimentazione ai circuiti ausiliari, deve essere premuto dopo l'accensione o dopo la pressione del pulsante di emergenza.
3. **Pulsante di emergenza**  
Arresta la macchina e disinserisce la tensione di alimentazione generale in situazioni di emergenza o pericolo imminente; per il riarmo dopo la pressione, ruotare la calotta del pulsante in senso orario.
4. **Pannello comandi**  
Gestisce la macchina e il ciclo di lavoro.

## 5 STARTING UP THE MACHINE

### 5.1 ELECTRICAL PANEL

1. **Main switch**  
Switches the machine on and off, cutting off the mains power supply.
2. **Reset button**  
Provides power to the auxiliary circuits, has to be pressed after switching on or after the emergency button has been pressed.
3. **Emergency button**  
Stop the machine and cuts off the main power supply in situations of emergency or imminent danger; to reset the button once it has been pressed, turn the top of the button clockwise.
4. **Control panel**  
Used to control the machine and the work cycle.

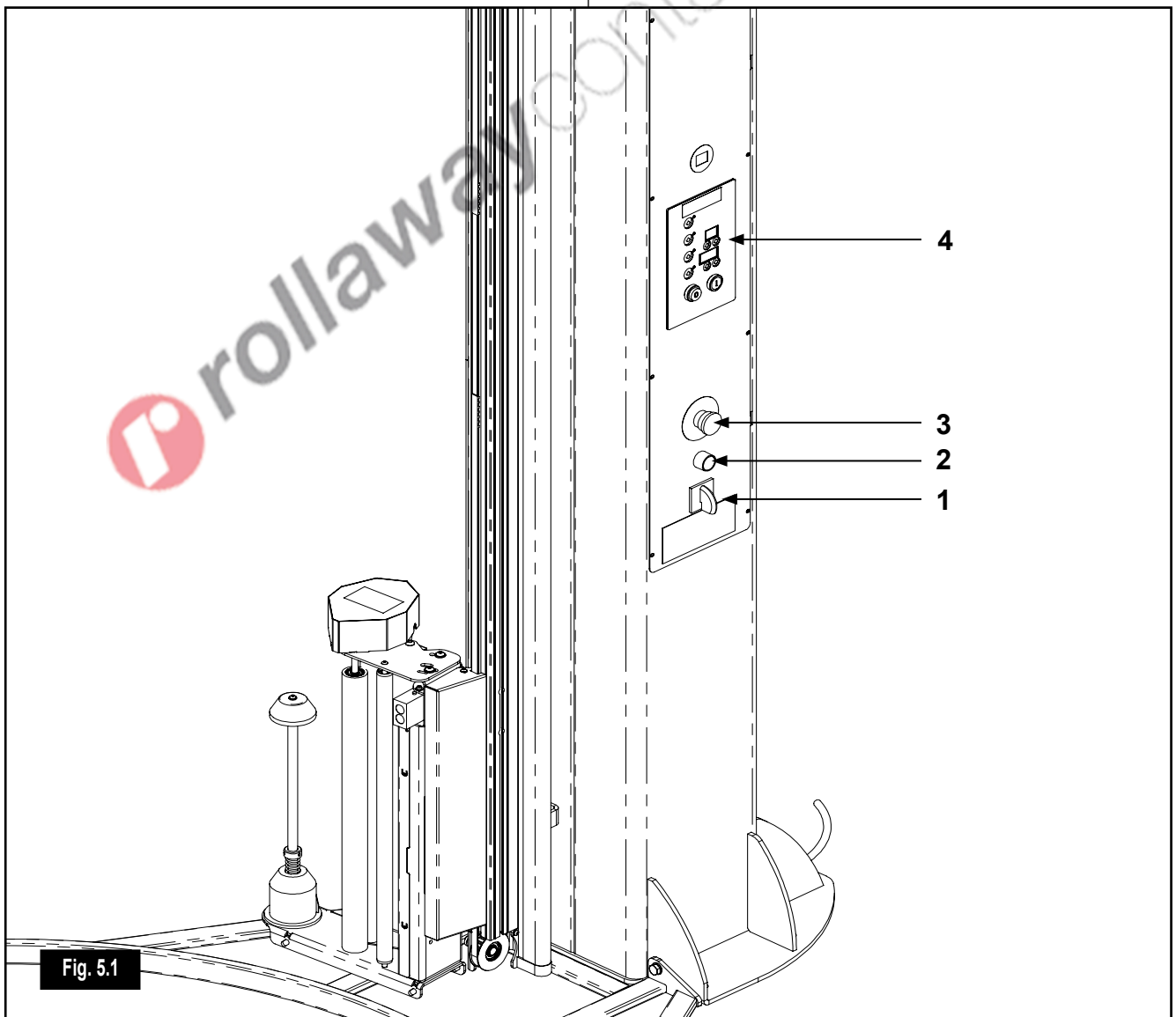


Fig. 5.1

## 5.2. PANNELLO COMANDI

- A** Pulsante di START ciclo programmato
- B** Display a 2 cifre, indica il programma selezionato (il lampeggio avvisa che un parametro è stato modificato); un simbolo indica che l'avvolgitore è avviato.
- C** Display a 2 cifre, indica le funzioni (parametri) del programma selezionato.
- D** Display a 3 cifre, indica il valore della funzione visualizzata.
- E** Reset degli allarmi/tacita allarme (pressione veloce – meno di 4 secondi).  
Salvataggio parametri (pressione fino a lampeggio led – più di 4 secondi).
- F** Salita carrello in manuale ad azione ritenuta.  
Premuto insieme al tasto "E" il pressore sale automaticamente fino alla posizione alta di inizio ciclo.
- G** Discesa carrello in manuale ad azione ritenuta (premuto insieme al tasto "E" il carrello scende automaticamente fino alla posizione bassa di inizio ciclo).
- H** Braccio rotante in manuale, tenuto premuto il braccio si arresta in fase (premuto insieme al tasto "E" il braccio ruota automaticamente fino alla posizione di fase).
- O** Pulsante STOP ciclo in pausa, il braccio decelera e si ferma, il ciclo può essere ripreso dallo stesso punto.  
Quando premuto contemporaneamente al tasto "E" il ciclo di fasciatura viene fermato e azzerato.
- L** Pulsante incremento valori.
- M** Pulsante decremento valori.

## 5.2. CONTROL PANEL

- A** Programmed cycle START button
- B** 2-digit display showing the selected programme (flashing warns that a parameter has been modified); a symbol indicates that the winder has started
- C** 2-digit display indicating the functions (parameters) of the selected programme
- D** 3-digit display indicating the value of the displayed function
- E** Alarm reset/alarm silencing (fast pressure – less than 4 second)  
Program memorisation (pressure until flashing led - more than 4 seconds)
- F** Carriage up manual retention button  
If pressed together with "E", the presser automatically rises to the up cycle start position
- G** Carriage down manual retention button (if pressed together with "E", the carriage automatically descends to the low cycle start position)
- H** Rotating arm manual, hold down to stop the rotating arm in phase (if pressed together with "E" the table automatically turns to the phase position)
- O** STOP cycle pause button, the rotating arm decelerates and stops, the cycle can be resumed from the same point. When pressed a together with key "E", the wrapping cycle is stopped and reset.
- L** Increase values button
- M** Decrease values button

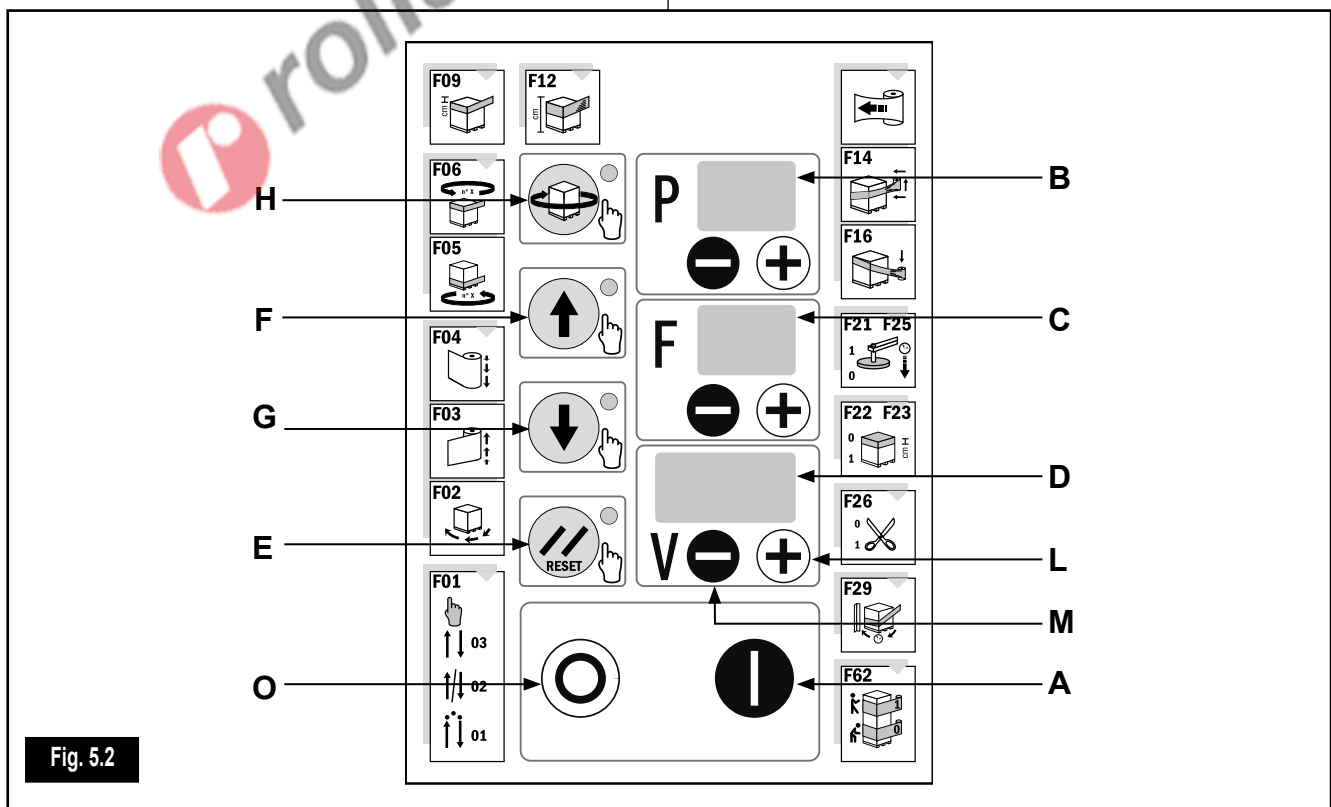


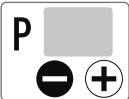
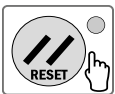
Fig. 5.2

**Caricamento parametri:** avviene automaticamente selezionando il programma desiderato.



**Salvataggio parametri:** se il LED del tasto RESET "E" è spento, tenendo premuto il tasto RESET per più di 4 secondi, tale LED inizia a lampeggiare velocemente ad indicare che i parametri sono pronti per essere salvati; al rilascio del pulsante verranno salvati nel programma indicato sul display.

Il programma P=00 è di sola lettura ed è configurato con valori di fabbrica ed il LED è acceso fisso (sola lettura).



**È possibile creare 3 programmi :** per copiare i parametri di un programma esistente su un programma vergine, selezionare il programma sorgente, tenere premuto RESET e agire sui pulsanti **P+** e **P-** per selezionare il programma di destinazione. Rilasciando il tasto RESET entro 4 secondi si è cambiato solo il numero di programma ma i parametri in memoria non sono stati salvati; se tenuto premuto per più di 4 secondi (fino al lampeggio del LED), i parametri saranno salvati sul programma selezionato.

**NB:** Il programma di destinazione deve sempre essere sbloccato (F00=1) (LED del tasto RESET "E" spento).

**Richiamo automatico dell'ultimo programma utilizzato.** Alla successiva riaccensione della macchina verranno caricati i parametri dell'ultimo programma selezionato ed avviato.

**Loading of parameters:** takes place automatically by selecting the desired programme

**Saving of parameters:** if the LED of the RESET key "E" is turned off, press the RESET key for more than 4 seconds. This LED will start to flash rapidly to indicate that the parameters are ready to be saved; when the button is released, they will be saved in the program indicated on the display.

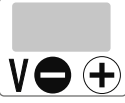
The program P=00 is read-only and it is configured with default values and the LED light-on (read-only).


**Up to 3 programmes can be created:** To copy the parameters of an existing program on a virgin program, select the program source, press and hold RESET and act on **P+** and **P-** buttons to select the target program. Release the RESET button within 4 seconds the parameters will be copied only, if held down for more than 4 seconds only the program number has been changed but the stored parameters have not been saved; if pressed and held for more than 4 seconds (until the LED flashes), the parameters will be saved in the selected program.


**NB:** The virgin target programme must always be released (F00=1) (LED of the RESET key "E" is turned off)

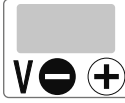
**Automatic opening of the program used previously.** When the machine is turned on again, the parameters from the last programme selected and started will be loaded.





 **Blocco / sblocco tastiera:** impedisce la modifica dei parametri bloccando i tasti **V+** e **V-**; tenere premuti contemporaneamente **F+** e **F-** e poi premere **RESET** per abilitare / disabilitare il blocco. Quando la funzione è attiva il LED destro del display **V** si accende e rimane acceso.

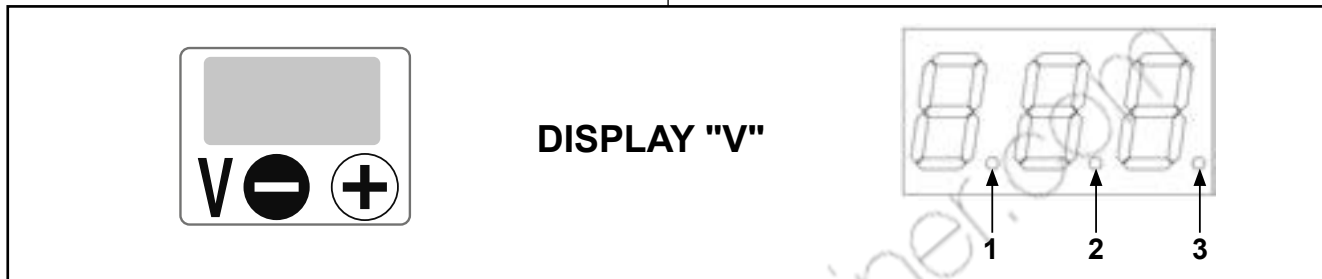
 Lo stato di blocco/sblocco permane anche dopo il ciclo di spegnimento e riaccensione della macchina.



 **Keyboard block/ release:** prevents modification of parameters by blocking the keys **V+** and **V-**; hold down at the same time **F+** and **F-** and then press **RESET** to enable / disable the block. When the active function the right LED of the display **V** lights up and stays lit.

 The disabled/enabled status remains even after the machine has been turned off and on again.






- 1: indica il punto decimale ( valori da 0.00 a 9.99)
- 2: indica il punto decimale (valori da 0.0 a 99.9)
- 3: indica lo stato di blocco della tastiera  
**ACCESO** : tastiera bloccata (V+eV- bloccati)  
**SPENTO** : tastiera sbloccata (V+eV- sbloccati)


- 1: indicates the decimal point (values from 0.00 to 9.99)
- 2: indicates the decimal point (values from 0.0 to 99.9)
- 3: indicates the block status of keyboard  
**ON**: keyboard blocked (V+ and V- blocked)  
**OFF**: keyboard released

### Segnalazioni

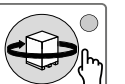
 Il LED del tasto **RESET** indica lo stato di protezione in scrittura del programma selezionato.


Se acceso, non è possibile riscrivere i parametri modificati. Per effettuare le modifiche è necessario selezionare il parametro **F00** dello stesso programma e impostare il valore 1 nello stesso e poi tenere premuto **RESET** per almeno 3 secondi. Se si desidera salvare il programma e bloccarlo contestualmente in scrittura dopo averlo salvato, sempre nel parametro **F00** impostare prima 1 (lucchetto aperto) e poi di nuovo 0 (lucchetto chiuso) e poi tenere premuto **RESET** per almeno 3 secondi. Il LED lampeggerà velocemente solo tenendo premuto **RESET** per più di 3 secondi, indicando che la macchina è pronta a memorizzare i parametri; al rilascio del tasto **RESET** i parametri saranno memorizzati. Il LED lampeggerà piano solo in caso di segnalazione dello stato di allarme.


### Signals


 The LED of the **RESET** button indicates the writing protection status of the selected programme.

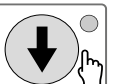
If turned on, it is not possible to rewrite the modified parameters. It is necessary to select the parameter **F00** on the same programme to carry out modifications and set the value 1 in the parameter, and then hold down **RESET** for at least 3 seconds. If the programme is to be saved and at the same time blocked in writing, after saving it, set 1 in parameter **F00** (padlock open) and then 0 again (padlock closed) and then hold down **RESET** for at least 3 seconds. The LED will blink fast only pressing the **RESET** for more than 3 seconds, indicating the machine is ready to store the parameters; by depressing the reset button, the parameters will be stored. The LED will blink slow only to report the alarm status

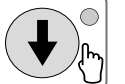
 Il LED accanto al pulsante **MANUALE BRACCIO** indica il comando automatico della rotazione della tavola.

 The LED next to the **FOOTBOARD MANUAL** button indicates the automatic command of footboard rotation.

 Il LED accanto al pulsante **MANUALE SALITA CARRELLO** indica il comando automatico di salita del carrello.

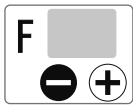
 The LED next to the **MANUAL CARRIAGE RISE** indicates the automatic command of the carriage rise.

 Il LED accanto al pulsante **MANUALE DISCESA CARRELLO** indica il comando automatico di discesa del carrello.

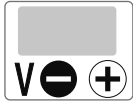
 The LED next to the **MANUAL CARRIAGE DESCENT** indicates the automatic command of the carriage descent.



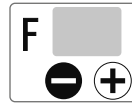
### Indicazione del peso del film consumato (Opt)



Alla fine di ogni ciclo, la macchina indicherà il peso del film consumato, visualizzando sul display **F** la scritta "**CF**" e sul display **V** il peso del film utilizzato durante l'ultima fasciatura, in grammi. (nota: per ottenere una buona precisione, occorre impostare correttamente lo spessore del film nel parametro **F24**). È possibile visualizzare il peso del film consumato durante il ciclo, selezionando "**CF**" con i pulsanti **V+** e **V-**.



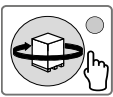
### Indication of the weight of film consumed (Opt)



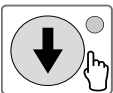
The machine indicates the weight of film consumed at the end of each cycle. "**CF**" appears on display **F** and the amount of film used for the last wrapping cycle, in grammes, is shown on display **V**. (note: in order to ensure good precision, set the correct thickness of the film in parameter **F24**). The weight of the film consumed during the cycle can be displayed, by selecting "**CF**" with the **V+** and **V-** buttons.



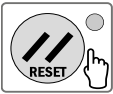
### Arresto in fase braccio rotante e carrello



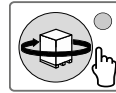
Tramite la combinazione di più pulsanti è possibile mettere in fase la macchina. Premendo il pulsante MANUALE BRACCIO e, mantenendolo premuto, premendo il pulsante RESET, il braccio rotante ruota fino a raggiungere una posizione predeterminata (denominata arresto in fase).



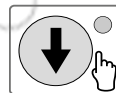
Premendo il pulsante MANUALE DISCESA CARRELLO e, mantenendolo premuto, premendo il pulsante RESET, il carrello scende fino alla posizione bassa poi si arresta.



### Turntable end carriage in-phase stop



Through the combination of multiple buttons you can stop in-phase the machines. Pressing the button FOOTBOARD MANUAL and, keeping it pressed, press the RESET button, the arm rotates until it reaches a predetermined position (called stop in-phase) and then stops.



Pressing the button MANUAL CARRIAGE DESCENT, and keeping it pressed, press the RESET button, the carriage falls to the low position and then stops.



### 5.3 FUNZIONI PANNELLO COMANDI

- F00** Il parametro serve per inserire il blocco alla sovrascrittura dei parametri ciclo: **0** blocco inserito, **1** blocco non inserito
- F01** Impostazione ciclo: **01** salita e discesa; **02** salita o discesa; **03** manuale; **04** ciclo veloce salita e discesa
- F02** Velocità rotazione braccio: 05 ÷ 100
- F03** Velocità salita carrello: 05 ÷ 100
- F04** Velocità discesa carrello: 05 ÷ 100
- F05** Scelta del numero di giri di rinforzo alla base del prodotto
- F06** Scelta del numero di giri di rinforzo alla sommità del prodotto
- F07** Scelta del numero di giri di rinforzo ad altezza intermedia (F08)
- F08** Altezza alla quale vengono eseguiti i giri di rinforzo (F07) riferita al centro del film (dato che la bobina è alta 50 cm i valori al di sotto di 25 cm non possono venire impostati)  
**Nota:** il tiro è impostato dal parametro F32 mentre il prestiro dal parametro F33 (quest'ultimo solo con il carrello PS)
- F09** Fascia di film depositato oltre la sommità del prodotto
- F10** Altezza dalla quale parte il ciclo di avvolgitura riferita al bordo inferiore della bobina di film
- F11** Altezza alla quale termina il ciclo di avvolgitura riferita al bordo inferiore della bobina di film
- F12** Altezza alla quale termina la salita del carrello riferita al bordo superiore della bobina di film (esclusione fotocellula lettura prodotto)
- F13** Tensione del film sul prodotto durante i giri di rinforzo alla base e a metà (F08) del prodotto: 0 ÷ 100
- F14** Tensione del film sul prodotto durante la salita del carrello: 0 ÷ 100
- F15** Tensione del film sul prodotto durante i giri di rinforzo alla sommità del prodotto: 0 ÷ 100
- F16** Tensione del film sul prodotto durante la discesa del carrello: 0 ÷ 100
- F17** **Solo carrello PS/MPS2** allungamento del film durante i giri di rinforzo alla base del prodotto: 120 ÷ 400
- F18** **Solo carrello PS/MPS2** allungamento del film durante la salita del carrello: 120 ÷ 400
- F19** **Solo carrello PS/MPS2** allungamento del film durante i giri di rinforzo alla sommità del prodotto: 120 ÷ 400

### 5.3 CONTROL PANEL FUNCTIONS

- F00** This parameter is used to prevent cycle parameters from being overwritten: **0** block, **1** release
- F01** Set cycle: **01** up and down **02** up or down; **03** manual; **04** fast cycle up and down
- F02** arm rotation speed: selectable from 05 to 100
- F03** Carriage up speed: selectable from 05 to 100
- F04** Carriage down speed: selectable from 05 to 100
- F05** Number of bottom wraps
- F06** Number of top wraps
- F07** Number of intermediate wraps (F08)
- F08** Height at which wraps are performed (F07), referred to the centre of the film (as the roll is 50 cm high, values of less than 25 cm cannot be set)  
**Note:** the stretch is set in parameter F32 while the pre-stretch is set in parameter F33 (only for the PS carriage)
- F09** Strip of film placed over the top of the product
- F10** Height at which the winding cycle begins, referred to the lower edge of the roll of film
- F11** Height at which the winding cycle ends, referred to the lower edge of the roll of film
- F12** Height at which the carriage stop rising, referred to the upper edge of the roll of film (product presence photocell disabled)
- F13** Tension of film during bottom wrapping: selectable from 0 to 100
- F14** Tension of film during the ascent of the carriage: selectable from 0 to 100
- F15** Tension of film during top wrapping: selectable from 0 to 100
- F16** Tension of film during the descent of the carriage: selectable from 0 to 100
- F17** **PS/MPS2 carriage only:** film extension during bottom wrap PS: selectable from 120 to 400
- F18** **PS/MPS2 carriage only:** film extension during the ascent of the carriage: from 120 to 400
- F19** **PS/MPS2 carriage only:** film extension during top wrapping: selectable from 120 to 400

- |  |   |
|--|---|
| <p><b>F20</b> Solo carrello <b>PS/MPS2</b> allungamento del film durante la discesa del carrello: 120 ÷ 400</p> <p><b>F21</b> Ciclo con pressore (Opt.): incluso 1 o escluso 0</p> <p><b>F22</b> Ciclo con pausa: incluso 1 o escluso 0</p> <p><b>F23</b> Quota discesa carrello con F22 = 1</p> <p><b>F24</b> Spessore film in uso: 10 ÷ 35 micron (Opt: solo con calcolo del film consumato)</p> <p><b>F25</b> Ritardo fine discesa del pressore (regolazione pressione sul prodotto)</p> <p><b>F26</b> Ciclo con taglio (Opt.): incluso 1 o escluso 0</p> <p><b>F27</b> Tempo taglio dopo la fase: 0 ÷ 100 decimi di secondo (Tensione film taglio)</p> <p><b>F28</b> Tempo uscita film dopo taglio: 0 ÷ 100 decimi di secondo</p> <p><b>F29</b> Tempo di avvio in lenta e di estrazione film con tiro lento all'inizio del ciclo</p> <p><b>F30</b> Salita step</p> <p><b>F31</b> Numero giri step</p> <p><b>F32</b> Tiro giri step e di rinforzo (impostato con F7, F8)</p> <p><b>F33</b> Solo carrello <b>PS/MPS2</b> : Prestiro giri step e di rinforzo (impostato con F7, F8)</p> <p><b>F34</b> Giri cordonatura bassi iniziali (dopo <b>F05</b> giri a film aperto)</p> <p><b>F35</b> Abilitazione cordonatura in salita</p> <p><b>F36</b> Giri cordonatura alti (nota: se <b>F06 = 0</b>, il cordone rimane chiuso)</p> <p><b>F37</b> Abilitazione cordonatura in discesa</p> <p><b>F38</b> Giri cordonatura bassi finali</p> <p><b>F39</b> Tempo regolazione chiusura cordonatura (permette di fasciare con film parzialmente chiusi)</p> <p><b>F60</b> Tempo di salita pressore nel ciclo con <b>F22=1</b> (F22 Ciclo con pausa: incluso 1 o escluso 0)</p> <p><b>F61</b> Tempo salita pressore 1) durante attesa ciclo cover 2) dopo fine layer</p> <p><b>F62</b> Abilitazione quota comfort a fine ciclo.</p> | <p><b>F20</b> <b>PS/MPS2 carriage only</b>: film extension during the descent of the carriage: selectable from 120 to 400</p> <p><b>F21</b> Cycle with presser unit: enabled 1 or disabled 0</p> <p><b>F22</b> Cycle with pause: enabled 1 or disabled 0</p> <p><b>F23</b> Carriage descent position with F22 = 1</p> <p><b>F24</b> Thickness of film being used: 10 ÷ 35 micron (Opt.: only with calculation of film consumption).</p> <p><b>F25</b> End delay of the pressure descent (adjustment of pressure on product)</p> <p><b>F26</b> Cycle with cutting (Opt.): enabled 1 or disabled 0</p> <p><b>F27</b> Cutting time after the phase: 0 ÷ 100 tenths of a second (Film cutting tension)</p> <p><b>F28</b> Film exit time after cutting: 0 ÷ 100 tenths of a second</p> <p><b>F29</b> Film extraction time with light tension at the beginning of the cycle</p> <p><b>F30</b> Step ascent</p> <p><b>F31</b> Number of step revs</p> <p><b>F32</b> Step and reinforcing revolution tension (set with F7, F8)</p> <p><b>F33</b> <b>PS/MPS2 carriage only</b>: Step and reinforcing revolution pre-stretch (set with F7, F8)</p> <p><b>F34</b> Slow initial creasing (after <b>F05</b> turns with open film)</p> <p><b>F35</b> Enable creasing during ascent</p> <p><b>F36</b> Rope top rounds (note: if <b>F06 = 0</b>, the crease remains closed)</p> <p><b>F37</b> Enable creasing during descent</p> <p><b>F38</b> Rope bottom final rounds</p> <p><b>F39</b> Crease closing adjustment time (permits wrapping with partially closed film)</p> <p><b>F60</b> Presser rise time in the cycle with F22 = 1 (<b>F22</b> Cycle with pause: enabled 1 or disabled 0)</p> <p><b>F61</b> Presser-plate ascent 1) during cover cycle stand-by 2) after end of layer</p> <p><b>F62</b> Comfort value enabling at the end of the cycle</p> |
|--|---|

### Allarmi: DISPLAY F= AA

Il display **V** è adibito alla segnalazione degli allarmi visualizzati contemporaneamente al lampeggio del LED accanto al tasto **RESET** o al LED destro del display **F** nei modelli con touch screen:

- POF:** Power Fail - la scheda ha rilevato un grave buco di tensione: spegnere e riaccendere
- E01:** Bandella anticollisione premuta
- E02:** Anomalia rotazione braccio
- E03:** Riavvio dopo spegnimento o dopo mancanza alimentazione elettrica
- E04:** Intervento protezione discesa carrello
- E05:** Inverter in blocco
- E06:** Porta recinzione aperta o allarme barriere o emergenza generale
- E07:** Mancanza aria o pressione aria bassa
- E08:** Anomalia salita/discesa carrello
- E09:** Rottura o fine film
- E10:** Anomalia finecorsa carrello (entrambi impegnati)
- E11:** Anomalia finecorsa carrello basso (non si è liberato durante la salita del carrello)
- E12:** Anomalia finecorsa carrello alto (non si è liberato durante la discesa del carrello)
- E13:** Anomalia finecorsa basso: si è aperto durante la salita del carrello il motore gira al contrario o i finecorsa sono scambiati
- E14:** Anomalia finecorsa alto: si è aperto durante la discesa del carrello il motore gira al contrario o i finecorsa sono scambiati
- E16:** Sportello carrello aperto o allarme barriere o emergenza generale
- E20: ...E29, E2A:** Errore memoria parametri
- E32, E33:** Errore alimentazione 24V troppo bassa
- E37:** Rilevato movimento del trasporto con il braccio non in fase
- E38:** Tentativo di avviare o terminare il ciclo di fasciatura con il braccio non in fase
- E39:** Richiesta apertura porta attiva
- E40:** Braccio taglio fuori posizione
- E41:** Tastatore taglio fuori posizione
- E42:** Saldatore e filo taglio fuori posizione
- E43:** Timeout movimento braccio taglio ( non ha liberato il sensore braccio indietro)
- E44:** Timeout movimento braccio - non ha impegnato il sensore di posizione di taglio

### Alarms: DISPLAY F= AA

The display **V** is used to signal the alarms displayed simultaneously with the flashing of the LED next to the **RESET** button or the right LED of the display **F** in the models with touch screen.

- POF:** Power Fail - the board has detected a severe voltage dip: switch off and on again
- E01:** emergency bumper pressed
- E02:** arm rotation fault.
- E03:** restart after shutdown or a power cut
- E04:** carriage descent safety device triggered.
- E05:** fault inverter
- E06:** fence door open or alarms security barrier or emergency button pressed
- E07:** air flow failure or air pressure too low.
- E08:** carriage rise/descent fault.
- E09:** torn stretch film or end stretch film
- E10:** carriage limit switch fault (both engaged)
- E11:** lower carriage limit switch fault (was not released during carriage ascent)
- E12:** upper carriage limit switch fault (was not released during carriage descent)
- E13:** lower carriage limit switch fault the contact opens during carriage ascent or the motor runs in reverse or limit switches are exchanged
- E14:** upper carriage limit switch fault the contact opens during carriage descent or the motor runs in reverse or limit switches are exchanged
- E16:** carriage door open or alarms security barrier or emergency button pressed
- E20 ... E29, E2A:** memory error parameters
- E32, E33: 24V power supply too low error**
- E37:** conveyor movement detected with arm not in phase
- E38:** attempt to start or end the wrapping cycle with arm not in phase
- E39:** door opening request active
- E40:** cutting arm out of position
- E41:** cutting feeler out of position
- E42:** sealer and cutting wire out of position
- E43:** timeout cutting arm movement (the cutting arm-back sensor was not released)
- E44:** Arm movement timeout - it did not engage the cutting position sensor

- E45:** Timeout movimento braccio - non ha disimpegnato il sensore di posizione di taglio
- E46:** Timeout movimento braccio - non ha impegnato il sensore a riposo
- E47:** Timeout movimento testata - non ha disimpegnato il sensore a riposo
- E48:** Timeout movimento testata - non ha impegnato il sensore a riposo
- E49:** Timeout movimento gruppo taglio - non ha disimpegnato il sensore a riposo
- E50:** Anomalia apertura/chiusura cordonatura (entrambi sensori impegnati)
- E51:** Cordonatura bloccata sul sensore alto
- E52:** Cordonatura bloccata sul sensore basso
- E53:** Anomalia finecorsa alto cordonatura (non si è impegnato durante la salita del rullo)
- E54:** Anomalia finecorsa basso cordonatura (non si è impegnato durante la discesa del rullo)
- E55:** Errore finecorsa basso: si è chiuso durante la salita del carrello; il motore del carrello gira al contrario
- E56:** Errore finecorsa alto: si è chiuso durante la discesa del carrello; il motore del carrello gira al contrario
- E60:** Anomalia salita pressore (timeout salita senza intervento del finecorsa alto)
- E61:** Anomalia discesa pressore (timeout discesa senza intervento del sensore del piatto pressore)
- E62:** Carrello pressore in discesa ma piatto pressore fuori posizione (non può rilevare pallet)
- E63:** Pistone pressore in discesa ma il sensore alto non è impegnato
- E64:** Fermata discesa pressore sul carrello e non sul prodotto
- E65:** Durante la discesa del carrello pressore non si disimpegna il finecorsa alto del pressore
- E66:** Durante la salita del carrello pressore si impegna il sensore pressore o il finecorsa basso film
- E67:** Durante la discesa del carrello pressore si impegna il sensore alto del carrello pressore
- EE0:** È stato montato un modulo WiFi ma non è stato configurato nel menù opzioni, oppure il chip DAC è guasto e la scheda va sostituita
- EF0...EF9,EFA:** Errore controllore touch
- EFB:** Errore inizializzazione controllore touch (non premere lo schermo durante l'accensione)
- EFC:** Errore calibrazione controllore touch (ripetere la calibrazione)

Nel caso la segnalazione di guasto della memoria parametri (allarmi da **E20** a **E29**) permanga dopo successive accensioni, occorre sostituire la memoria EEPROM. Il guasto permette comunque l'utilizzo della macchina, ma non il salvataggio dei parametri di lavoro.

- E45:** Arm movement timeout - it did not disengage the cutting position sensor
- E46:** Arm movement timeout - it did not engage the sensor at rest
- E47:** Head movement timeout - it did not disengage the sensor at rest
- E48:** Head movement timeout - it did not engage the sensor at rest
- E49:** Cutting unit movement timeout - it did not disengage the sensor at rest
- E50:** rope opening/closing fault (both sensor engaged)
- E51:** rope device stop on top sensor
- E52:** rope device stop on bottom sensor
- E53:** rope top sensor fault (was not engaged during roller ascent)
- E54:** rope bottom sensor fault (was not engaged during roller descent)
- E55:** limit switch low error: it closed during carriage ascent; the carriage motor is running in the opposite direction
- E56:** limit switch high error: it closed during carriage descent; the carriage motor is running in the opposite direction
- E60:** presser ascent fault (timeout presser ascent without top limit switch engaged)
- E61:** presser descent fault (timeout presser descent without presser plate sensor engaged)
- E62:** pressure carriage down but pressure plate out of position (cannot detect pallets)
- E63:** Presser piston descending but the high sensor is not engaged
- E64:** presser descent stop on carriage and not on product
- E65:** "During the descent of the presser carriage the high limit switch of the presser does not disengage"
- E66:** "During the ascent of the presser carriage the presser sensor or the film low limit switch engages"
- E67:** "During the descent of the presser carriage the high sensor of the presser carriage engages"
- EE0:** A WI-FI module has been installed but it has not been configured in the options menu, or the DAC chip is faulty and the board needs to be replaced.
- EF0...EF9,EFA:** touch controller error
- EFB:** touch controller initialisation error (do not touch the screen during start-up)
- EFC:** touch controller calibration error (repeat calibration)

If the memory (alarms **E20** to **E29**) fault signal remain after many machine start, you need to substitute the EEPROM. This fault allows the machine to work, however, while parameters cannot be saved.



### Riavvio dopo allarme o dopo rottura / fine film

- Attendere che la macchina si arresti in fase e porti il carrello alla quota di sostituzione della bobina (allarme **E09**).
- Risolvere il problema che ha generato l'allarme o sostituire la bobina eventualmente esaurita, riagganciare il film al pallet o, se presente, appoggiare il film sopra alla pinza aperta.
- Premere il pulsante di RIPRISTINO (**2**).
- Resettare l'allarme premendo il pulsante RESET (**E**) del pannello di controllo, il pulsante di START (**A**) verde luminoso inizia a lampeggiare.
- Premere il pulsante di START (**A**) per 3 secondi.

### Accensione macchina - avvio ciclo automatico

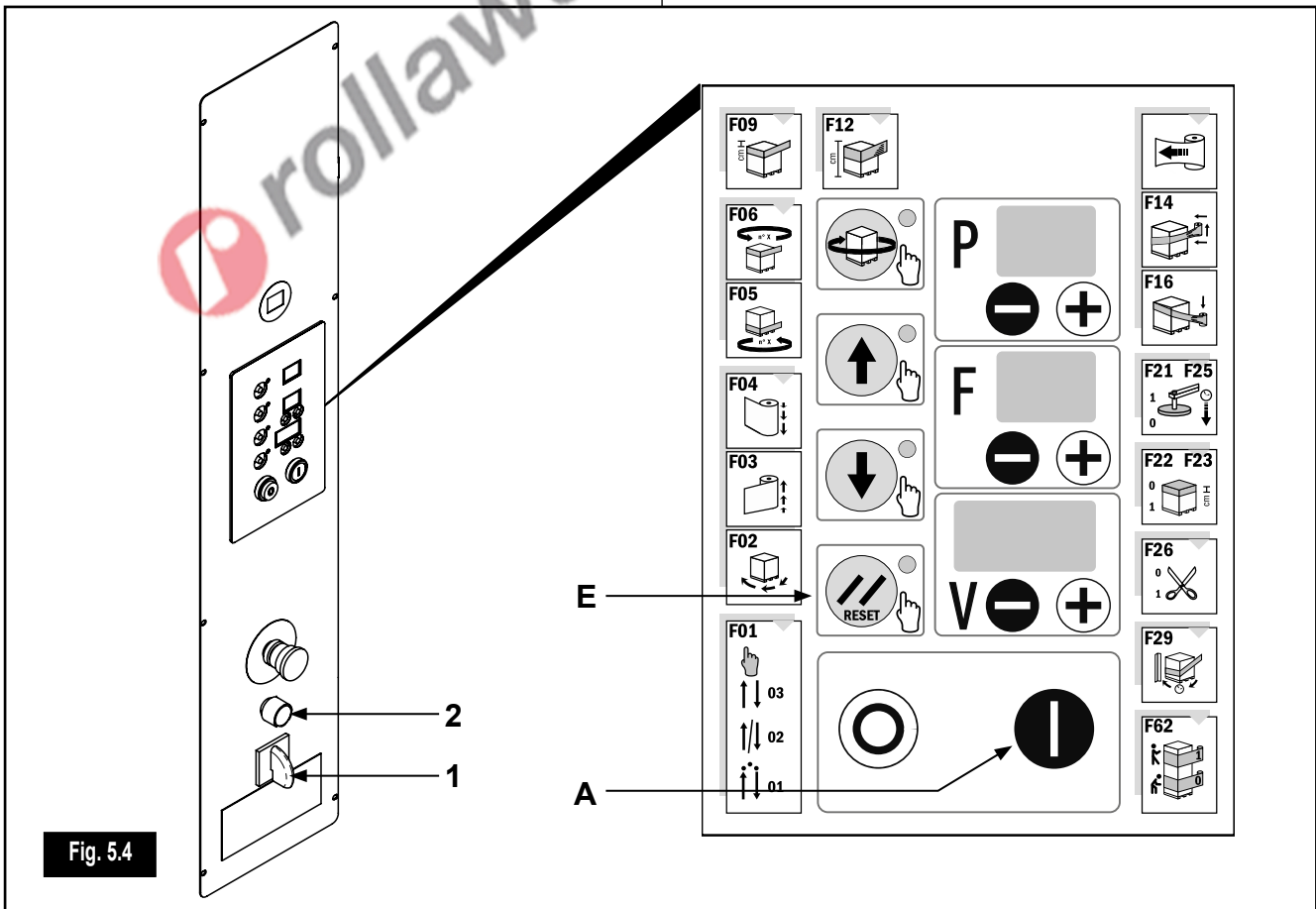
- Ruotare l'interruttore GENERALE (**1**) in posizione "ON".
- Premere il pulsante di RIPRISTINO (**2**).
- Resettare l'allarme (es: E03) premendo il pulsante RESET (**E**) del pannello di controllo, il pulsante di START (**A**) verde luminoso inizia a lampeggiare.
- Premere il pulsante di START (**A**) per 3 secondi.

### Restart after an alarm or as result of torn / finished film

- wait until the machine has stopped and brought the trolley to the reel replacement level (alarm **E09**)
- solve the problem that triggered the alarm or replace the reel should this be finished, attach the film to the pallet again, or else place it above the open gripper, should this be available.
- press the BLUE REFRESH key (**2**)
- reset the alarm by pressing the RESET (**E**) key located on the control panel; the green illuminated START (**A**) key will start flashing.
- press the START (**A**) key for 3 seconds

### Machine start - start the automatic cycle

- Turn the MAIN SWITCH (**1**) to "ON"
- press the RESET BLUE (**2**) button
- reset the alarm (ex: E03) by pressing the RESET (**E**) button on the control panel, the green light START (**A**) button start to flash
- press the green light START (**A**) button for 3 seconds.



**Fig. 5.4**



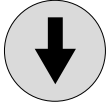
## 5.4 CICLI OPERATIVI AUTOMATICI

### F01=01- CICLO COMPLETO DI SALITA E DISCESA

Ciclo automatico che consente di avvolgere il pallet partendo dalla base per raggiungere la sommità e tornare alla base.



Durante l'avvolgimento, tramite i pulsanti MANUALE SALITA CARRELLO (carrello in fase di risalita) o MANUALE DISCESA CARRELLO (carrello in fase di discesa), è possibile arrestare il movimento del carrello e farlo ripartire per realizzare dei cicli di rinforzo locali.



### F01=02- CICLO SOLO SALITA O SOLO DISCESA

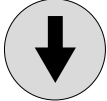


Il ciclo "solo salita" o "solo discesa" è prescritto per altezza massima del prodotto da avvolgere pari a 1500 mm. Oltre tale altezza è necessario utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale in funzione del rischio di caduta e del lavoro ad altezza superiore a 1500 mm.



Ciclo automatico che consente di avvolgere il prodotto sul pallet partendo dalla base per raggiungere la sommità o partendo dalla sommità per raggiungere la base.

Durante l'avvolgimento, tramite i pulsanti MANUALE SALITA CARRELLO (carrello in fase di risalita) o MANUALE DISCESA CARRELLO (carrello in fase di discesa), è possibile arrestare il movimento del carrello e farlo ripartire per realizzare dei cicli di rinforzo locali.



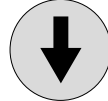
## 5.4 AUTOMATIC CYCLES

### F01=01- COMPLETE UP/DOWN CYCLE

Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom, reaching the top and returning to the bottom.



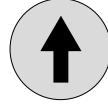
During winding, buttons MANUAL CARRIAGE RISE (carriage going up) or MANUAL CARRIAGE DESCENT (carriage going down) can be pressed to stop the carriage, add extra wraps wherever required, and start it again.



### F01=02-UP ONLY OR DOWN ONLY CYCLE

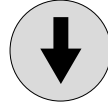


The cycle "up only or down only" is required for maximum height of the product to be wrapped at 1500 mm. Beyond this height, you must use appropriate personal protective equipment based on the risk of falling and work height exceeding 1500 mm.



Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom to reach the top or starting from the top to reach the bottom.

During winding, buttons MANUAL CARRIAGE RISE (carriage going up) or MANUAL CARRIAGE DESCENT (carriage going down) can be pressed to stop the carriage, add extra wraps wherever required, and start it again.



**F22=01 - CICLO COMPLETO DI SALITA E DISCESA CON PAUSA**



Il ciclo "salita e discesa con pausa" è prescritto per altezza massima del prodotto da avvolgere pari a 1500 mm. Oltre tale altezza è necessario utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale in funzione del rischio di caduta e del lavoro ad altezza superiore a 1500 mm.

Ciclo automatico di salita e discesa o solo salita con pausa al raggiungimento della sommità del prodotto da avvolgere; prima della pausa il carrello può scendere di una quota impostata tramite **F23**. La macchina si arresta e attende riavvio emettendo un lento segnale intermittente.



Per completare il ciclo di avvolgimento in pausa occorre premere il pulsante di START ciclo.

Se il ciclo impostato è di salita e discesa, il carrello sale, scende verso la base poi si arresta il ciclo.

Se il ciclo impostato è di sola salita, il carrello risale poi si arresta il ciclo.

**5.5 CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO**

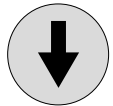
**F01=03 - CICLO OPERATIVO SEMIAUTOMATICO**



Dopo avere impostato il ciclo semiautomatico, premere il pulsante di START ciclo. La tavola comincia a ruotare e inizia la fase di avvolgitura del prodotto sul pallet.



Comandare la salita e la discesa del carrello premendo i pulsanti MANUALE SALITA CARRELLO e MANUALE DISCESA CARRELLO.



Per comandare l'arresto della tavola in fase premere il pulsante MANUALE BRACCIO.

**F22=01- COMPLETE UP/DOWN CYCLE WITH PAUSE**



The cycle "up/down with pause" is required for maximum height of the product to be wrapped at 1500 mm. Beyond this height, you must use appropriate personal protective equipment based on the risk of falling and work height exceeding 1500 mm.

Automatic Up and Down cycle or Up only with a pause when the top of the product being wrapped is reached; before the pause the carriage can descend by a distance set with **F23**. The machine stop and wait to restart emitting a slow intermittent signal.



To complete the paused wrapping cycle press the START cycle button.

If the cycle set is Up and Down, the carriage rises, descends towards the base and then the cycle stops.

If the cycle set is Up only, the carriage rises and then the cycle stops.

**5.5 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE**

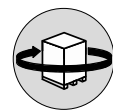
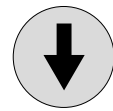
**F01=03 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE**



After setting the semiautomatic cycle. Press START cycle button. The table begins to turn and the wrapping phase of the product on the pallet starts.



Press buttons MANUAL CARRIAGE RISE and MANUAL CARRIAGE DESCENT to wrap the pallet.



To stop the machine, press the button FOOTBOARD MANUAL.

## 5.6 CARICAMENTO BOBINA FILM

La procedura che segue è di carattere generale (vedi Fig. 5.6).

L'operazione dettagliata e specifica ad un determinato carrello, è descritta nel manuale del carrello portabobina.

- a) Portare il carrello **(9)** in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina;
- b) ruotare l'interruttore generale **(1)** in posizione **'O' - OFF**;
- c) aprire lo sportello del carrello (a seconda del modello di carrello);
- d) infilare la bobina **(6)** nell'albero portabobina **(10)**;
- e) svolgere il film e farlo passare fra i rulli;
- f) inserire il film nella pinza;
- g) chiudere lo sportello del carrello.

## 5.6 LOADING A ROLL OF FILM

This is a general procedure (see fig. 5.6).

Carriage-specific operations are described in the relative roll-holder carriage manual.

- a) Lower the roll-holder carriage **(9)** to make it easier to load the roll;
- b) turn the main switch **(1)** to **'O' - OFF**;
- c) open the carriage door (depending on the carriage model);
- d) push the roll **(6)** onto the carriage pin **(10)**;
- e) unwrap the film and thread it between the rollers;
- f) insert the film in the clamp
- g) close the carriage door.

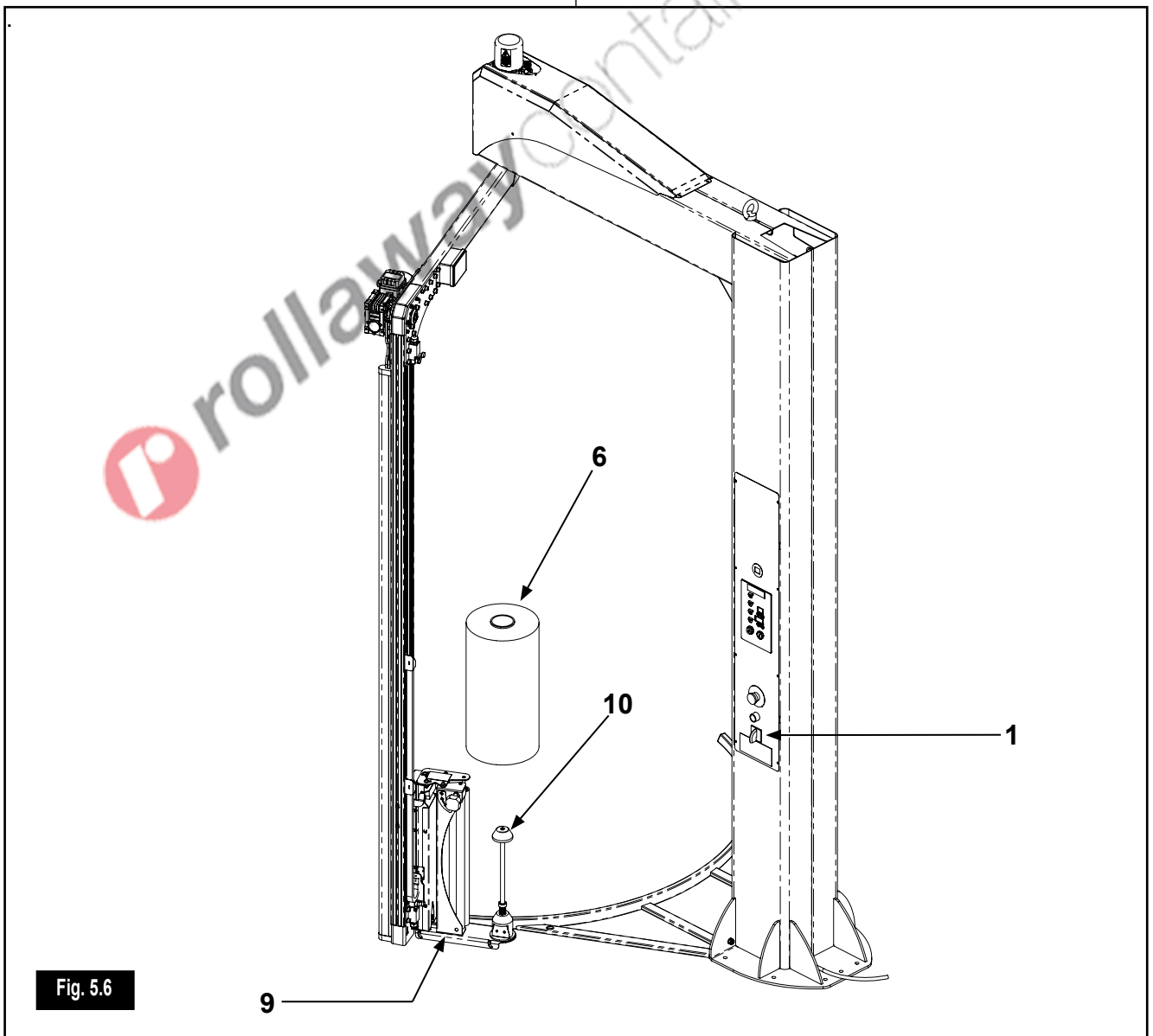


Fig. 5.6

## 5.7 AVVIAMENTO MACCHINA

- Posizionare correttamente il pallet nella postazione di avvolgimento (5) appoggiandolo alle battute meccaniche (8) (vedi Fig.5.8);
- verificare la presenza della bobina (6) nell'apposito albero portabobina e controllare il corretto percorso del film, secondo lo schema indicato sulla targhetta (7), per la configurazione del carrello in uso;
- accendere la macchina ruotando l'interruttore generale (1) in posizione I-'ON' e premere il pulsante di ripristino (2) per abilitare la macchina.
- impostare il ciclo operativo sul pannello di comando seguendo le modalità;
- premere il pulsante START (A);
- ultimato l'avvolgimento il pallet è pronto per essere prelevato.

## 5.8 ARRESTO CICLO

L'arresto ciclo della macchina viene comandato agendo sul pulsante STOP (O) (Fig.5.8) del pannello di controllo.

## 5.7 STARTING THE MACHINE

- Correctly place the pallet in winding station(5) placing near the mechanical stops (8) (Fig. 5.8);
- check that there is a roll of film (6) on the roll-holder shaft and check that the film is correctly routed according to the diagram (see plate (7) indicated for the carriage being used;
- turn **ON** the panel using the main switch (2) and press the reset button (2) to enable the machine;
- set the operating cycle from the control panel;
- press the START button (A);
- after wrapping, the pallet can be unloaded.

## 5.8 CYCLE STOP

Press STOP (O) (Fig.5.8) on the operator terminal to stop machine at the end of its current cycle.

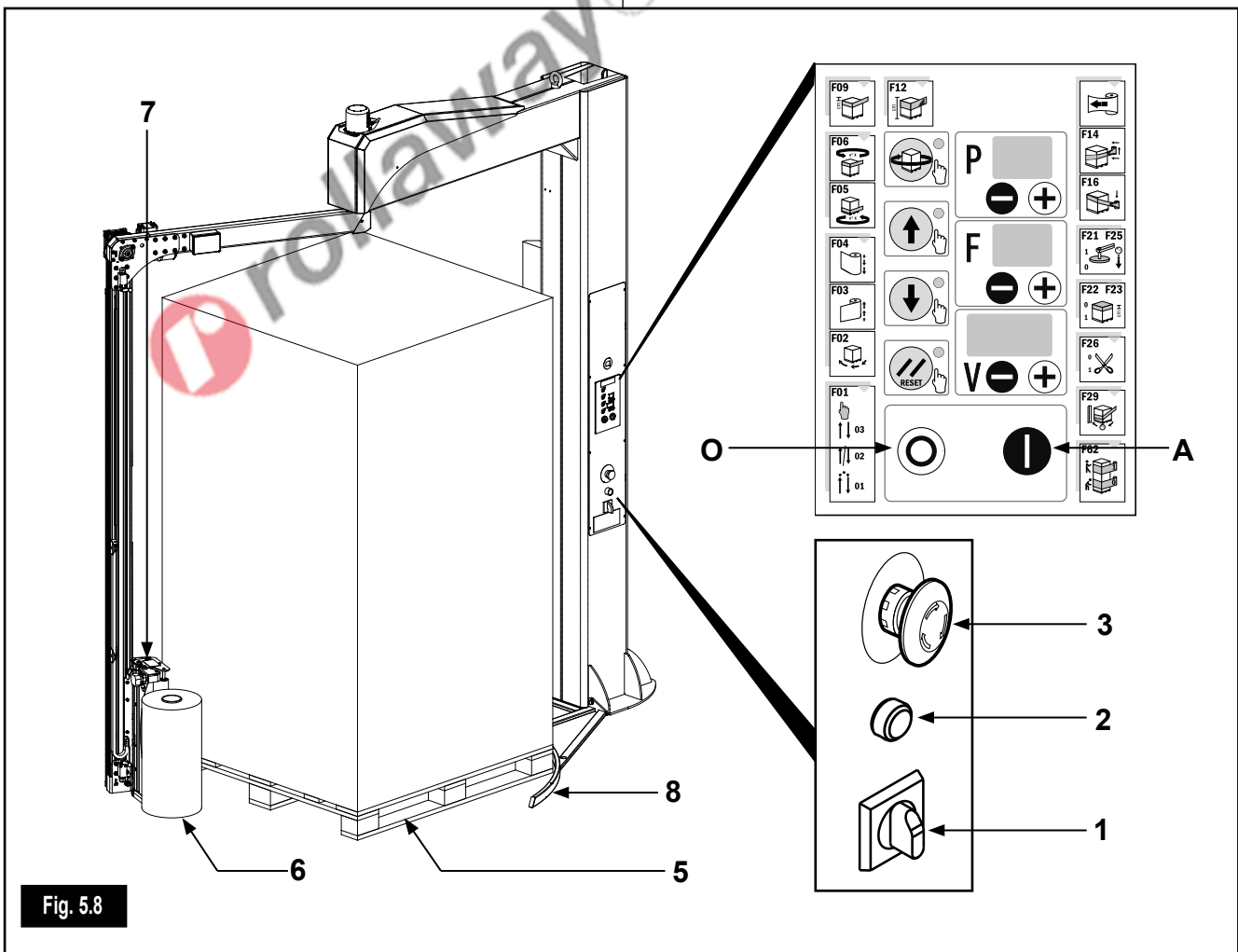


Fig. 5.8

### 5.9 ARRESTO MACCHINA A FINE LAVORAZIONE

A fine lavorazione, per periodi anche brevi di inoperatività è obbligatorio portare la macchina in condizioni di sicurezza (vedi Fig. 5.9).

- a) abbassare fino a terra il carrello (9),
- b) spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale di rete (1) in posizione 'O'-OFF.

### 5.10 ARRESTO DI EMERGENZA

La macchina è dotata di pulsante di emergenza a fungo (3) (Fig. 5.9). Premendo il pulsante a fungo si ottiene l'immediato arresto della macchina. Per riavviare la macchina occorre ruotare il pulsante a fungo fino a riarmarlo e premere il pulsante di ripristino (2) per riattivare il pannello di controllo



**SI SCONSIGLIA DI UTILIZZARE IL PULSANTE DI EMERGENZA PER ARRESTARE LA MACCHINA AL POSTO DEL NORMALE PULSANTE STOP.**

### 5.9 STOPPING THE MACHINE AFTER USE

After using the machine, even for short periods of inactivity, it must be put into the safe mode (Fig. 5.9):

- a) lower the turntable down to the ground (9);
- b) switch off the machine by turning the main power switch (1) to 'O'-OFF position.

### 5.10 EMERGENCY STOP

The machine is equipped with an emergency pushbutton (3) (Fig. 5.9). Pressing the pushbutton, the machine will stop immediately. To restart the machine it is necessary to turn the pushbutton to rearm and press the reset button (2) to reactivate the control panel.



**IT IS NOT RECOMMENDED TO USE THE EMERGENCY BUTTON TO STOP THE MACHINE INSTEAD OF THE NORMAL STOP BUTTON**

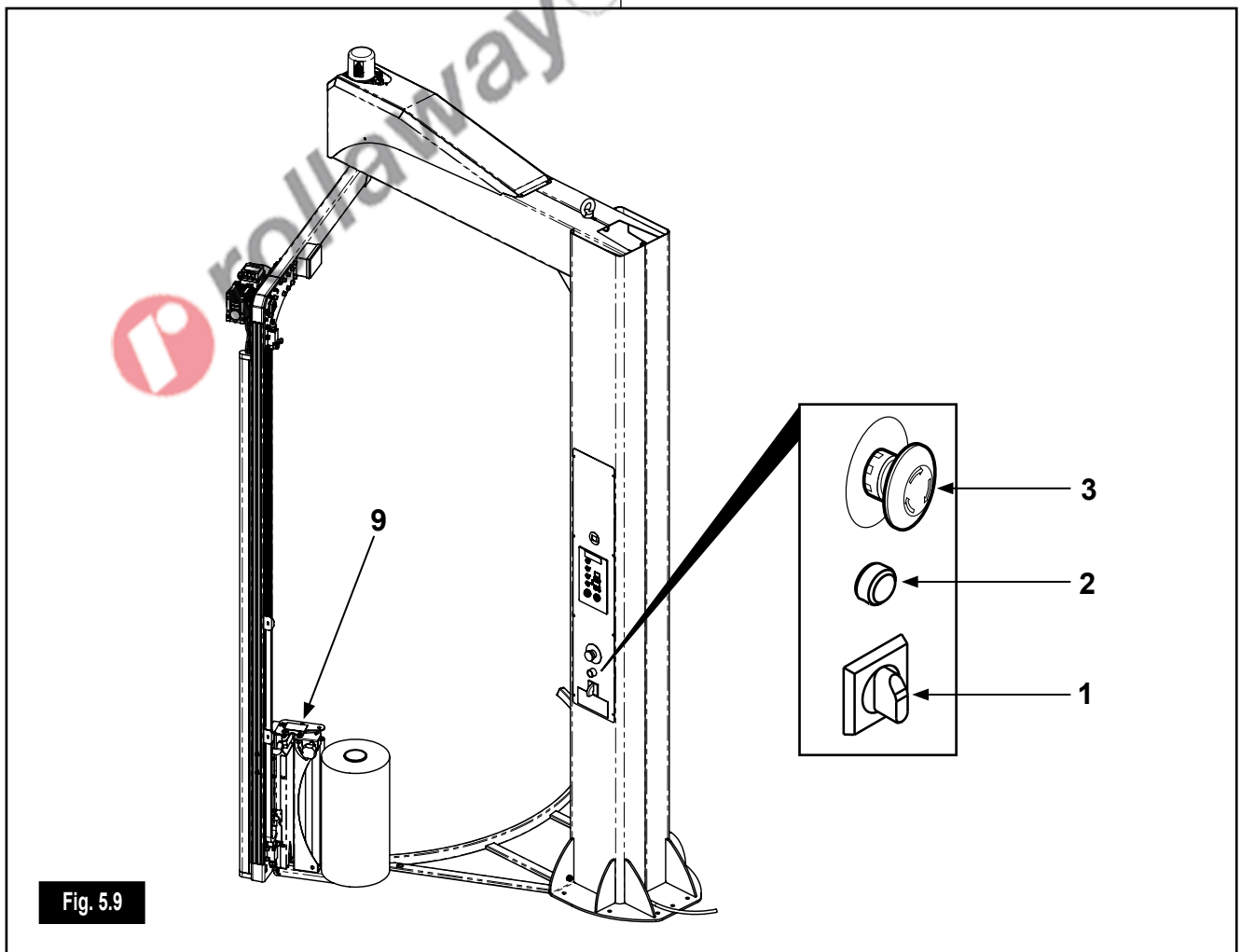


Fig. 5.9

## 6 MANUTENZIONE

### 6.1 AVVERTENZE GENERALI

#### 6.1.1 ISOLAMENTO DELLA MACCHINA

Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione o Riparazione, è necessario isolare la Macchina dalle fonti di Alimentazione. Posizionare l'interruttore elettrico generale di rete in posizione 'O'-OFF.

#### 6.1.2 PRECAUZIONI PARTICOLARI

Nell'effettuare i lavori di Manutenzione o Riparazione, applicare quanto di seguito consigliato:

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "IMPIANTO IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile.
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili.
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi lubrorefrigeranti.
- Per accedere alle parti più alte della Macchina, utilizzare i mezzi idonei alle operazioni da svolgere.
- Non salire sugli organi della Macchina o sui carter, in quanto non sono stati progettati per sostenere le Persone.
- Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti.

#### 6.1.3 PULIZIA

Provvedere periodicamente alla pulizia dei dispositivi di riparo, in particolare i materiali trasparenti della carenature, con panno umido.

### 6.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Questo paragrafo descrive quali sono gli interventi da eseguire periodicamente per garantire un corretto funzionamento della macchina.



**LA SCRUPOLOSA OSSERVANZA DEGLI INTERVENTI MANUTENTIVI DI SEGUITO RIPORTATI, RISULTA INDISPENSABILE PER RENDERE PIU' EFFICACE E DURATURO IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.**



**QUALORA LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA DOVESSE ESSERE ESEGUITA IN MODO NON CONFORME ALLE ISTRUZIONI FORNITE, IL COSTRUTTORE SI RITERRA' SOLLEVATO DA QUALSIASI RESPONSABILITA' DI FUNZIONAMENTO DIFETTOSO DELLA MACCHINA.**

## 6 MAINTENANCE

### 6.1 GENERAL PRECAUTIONS

#### 6.1.1 MACHINE DISCONNECTION

Before performing any maintenance or repair operations, disconnect the machine from all the power sources. Turn the main power switch to 'O'-OFF.

#### 6.1.2 SPECIAL PRECAUTIONS

When performing maintenance or repair operations, observe the following:

- Before starting work, post a sign "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a well visible position.
- Do not use solvents or flammable materials.
- Take care not to pollute the environment with cooling lubricants.
- Use suitable equipment to access the upper parts of the machine.
- Do not climb onto machine components or guards, as they have not been designed to support the weight of a person.
- After completing the maintenance operations, refit and properly secure all the protection devices and safety guards that have been removed or opened.

#### 6.1.3 CLEANING

Periodically clean the safety guards, particularly the transparent material of the casing, using a damp cloth.

### 6.2 SCHEDULED MAINTENANCE

This paragraph describes the operations to be carried out periodically in order to ensure proper functioning of the machine.



**IT IS ESSENTIAL TO SCRUPULOUSLY OBSERVE THE MAINTENANCE OPERATIONS DESCRIBED BELOW IN ORDER TO MAKE THE MACHINE MORE EFFICIENT AND ENSURE A LONGER LIFE.**



**IF MACHINE MAINTENANCE IS NOT CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH THE INSTRUCTIONS PROVIDED, THE MANUFACTURER IS RELIEVED OF ALL RESPONSIBILITY FOR MALFUNCTIONING OF THE MACHINE.**



**6.2.1 MANUTENZIONE PROTEZIONI ATTIVE**



**VERIFICARE L'EFFICIENZA DELLE PROTEZIONI PRIMA DI INIZIARE A LAVORARE.**

*OPERAZIONI GIORNALIERE:*

Verificare la funzionalità della bandella anticollisione (11);

- a macchina abilitata ma non in movimento, premere la bandella e verificare che la macchina vada in allarme;
- con l'aiuto di un secondo operatore, comandare manualmente la rotazione del braccio e poco dopo premere la bandella verificando che la macchina vada in allarme.

**6.2.1 ACTIVE SAFETY DEVICES MAINTENANCE**

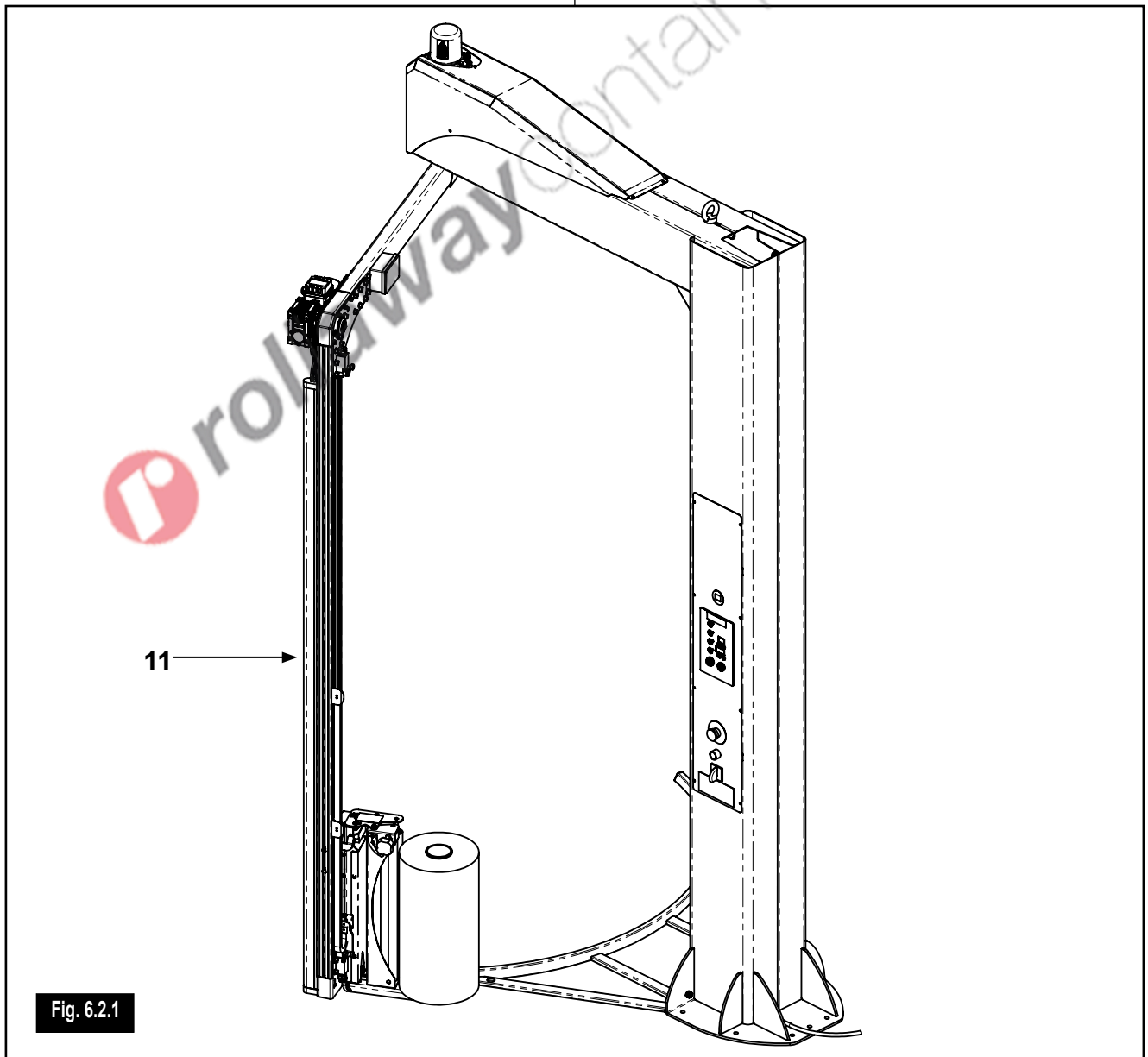


**CHECK THE EFFICIENCY OF THE SAFETY DEVICES BEFORE STARTING WORK.**

*DAILY OPERATIONS:*

Verify that the anti-collision strap (11) works properly;

- with the machine enabled but not in operation, press the strap and verify that the machine goes into alarm mode;
- with the help of a second operator, manually control the rotation of the arm and shortly after press the strap, thereby verifying that the machine goes into alarm mode.



**Fig. 6.2.1**

**6.2.2 MANUTENZIONE SETTIMANALE**

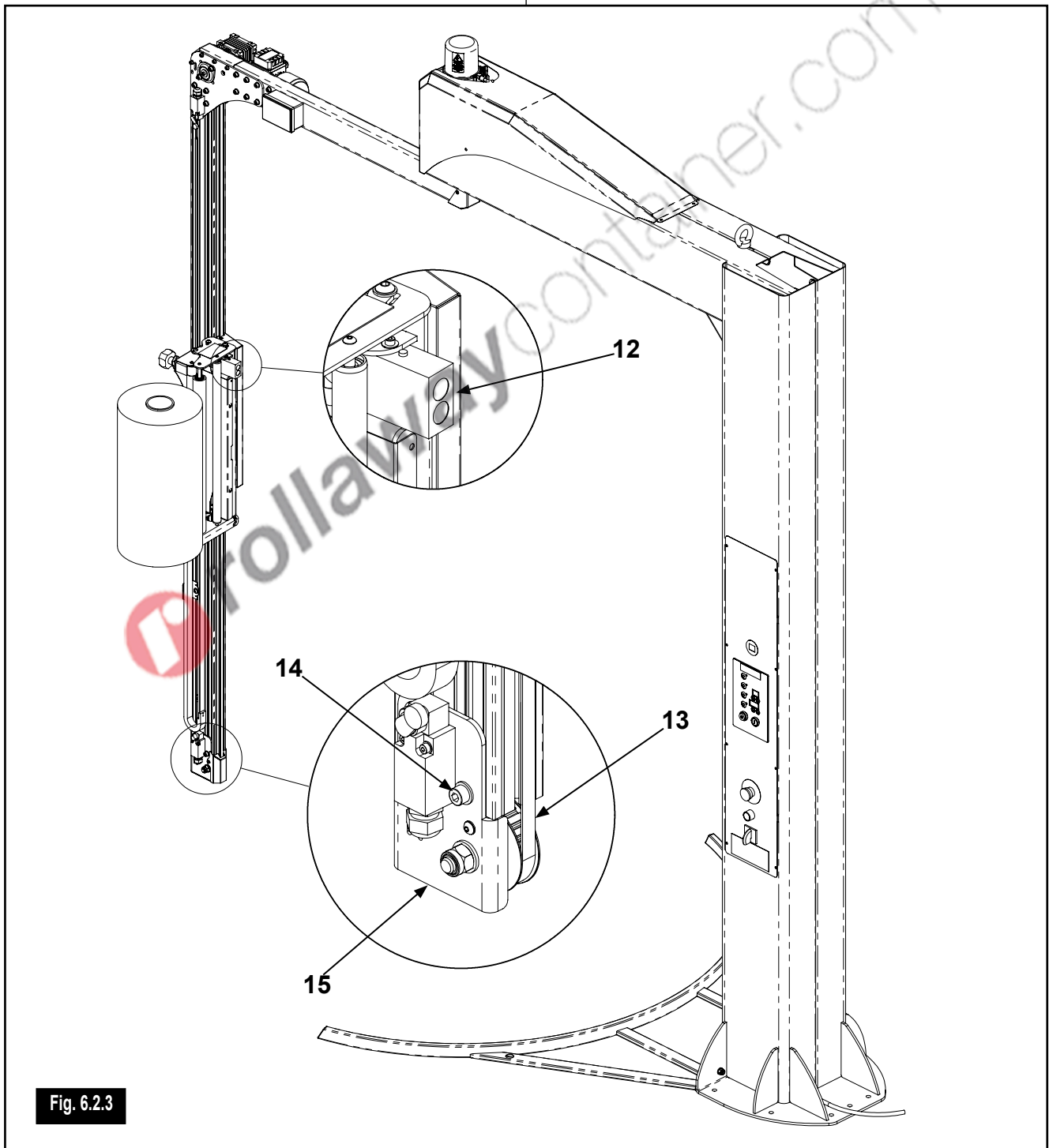
Pulire la lente della fotocellula (12).

Controllare il corretto tensionamento della cinghia (13) che comanda il movimento verticale del carrello; allentare le viti (14), spingere verso il basso il supporto (15) e serrare le viti (14).

**6.2.2 WEEKLY MAINTENANCE**

Clean the lens of the photocell (12).

Check that the belt (13), which controls the upright movement of the trolley, is tensioned correctly; loosen the screws (14), push the support (15) downwards and tighten the screws (14).



**Fig. 6.2.3**

### 6.2.3 MANUTENZIONE MENSILE

- Svitare le viti (16) e rimuovere il carter (17).
- Rifornire gli ingrassatori dei supporti a cuscinetto (18).
- Lubrificare la catena (19).
- Per tensionare la catena (19) allentare le viti (20) e avvitare le viti (21) per allontanare il gruppo motoreduttore (22) ed incrementare il tensionamento della catena.
- Rimontare il carter (17) e fissarlo con le viti (16).
- Tramite i comandi manuali del pannello comandi, fare compiere al braccio alcune rotazioni.

**Grassi compatibili:**

- MOBIL MOBILUX EP 1
- Q8 ROLOIL LITEX-EP/1
- AGIP GREASE MU EP 1

### 6.2.3 MONTHLY MAINTENANCE

- Undo the screws (16) and remove the casing (17).
- Refill the grease nipples of the bearing supports (18).
- Lubricate the chain (19).
- To tension the chain (19) loosen the screws (20) and tighten the screws (21) to move the gearmotor unit away (22) and increase chain tensioning
- Remount the casing (17) and fasten it with the screws (16).
- Use the manual controls on the control panel to make the arm rotate a few times.

**Compatible grease:**

- MOBIL MOBILUX EP 1
- Q8 ROLOIL LITEX-EP/1
- AGIP GREASE MU EP 1

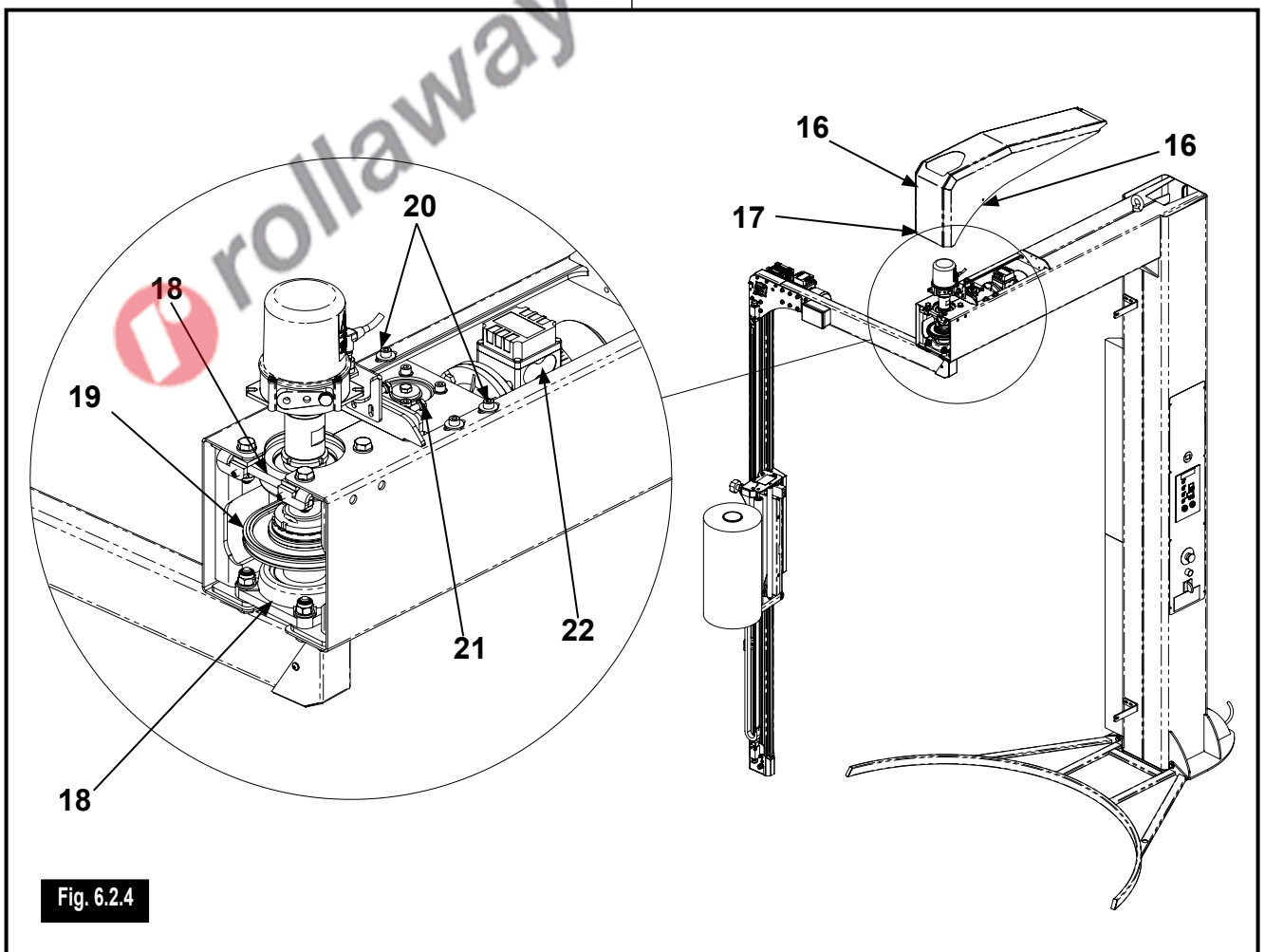


Fig. 6.2.4

## 7 MESSA FUORI SERVIZIO

### 7.1 SMANTELLAMENTO, ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO



**QUALORA LA MACCHINA O I SUOI COMPONENTI, IN QUANTO ROTTI, USURATI OPPURE AL TERMINE DELLA VITA PREVISTA, NON DOVESSERO ESSERE PIÙ UTILIZZABILI NÉ RIPARABILI, SI DEVE PROCEDERE ALLA LORO DEMOLIZIONE.**

- La demolizione della macchina deve essere effettuata con l'utilizzo di idonee attrezzature, scelte in relazione alla natura del materiale su cui si interviene.
- Tutti i componenti devono essere smantellati e rottamati dopo averli ridotti in piccole parti, in modo tale che nessuno di essi possa essere ragionevolmente riutilizzato.
- Quando la macchina viene rottamata, si deve provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato, tenendo conto della diversa natura delle stesse (metalli, oli e lubrificanti, plastica, gomma, ecc..) incaricando imprese specializzate, abilitate allo scopo ed in ogni caso, in osservanza, con quanto prescritto dalla legge vigente in materia di smaltimento di rifiuti solidi industriali.



**NON TENTARE DI RIUTILIZZARE PARTI O COMPONENTI DELLA MACCHINA CHE POSSONO APPARIRE ANCORA INTEGRI UNA VOLTA CHE ESSI SONO STATI DICHIARATI NON PIÙ IDONEI.**

## 7 OUT OF SERVICE

### 7.1 DISMANTLING, SCRAPPING AND DISPOSAL



**IF THE MACHINE OR ITS COMPONENTS ARE FOUND TO BE NO LONGER SERVICEABLE OR REPAIRABLE BECAUSE THEY ARE BROKEN, WORN OR HAVE COME TO THE END OF THEIR WORKING LIFE, THEY MUST BE DEMOLISHED.**

- Demolition must be carried out using suitable equipment, chosen on the basis of the type of material in question.
- All components must be dismantled and scrapped after being broken down into smaller parts, so that none of them can reasonably be used again.
- When the machine is scrapped, its parts must be disposed of in a differentiated manner, taking into account their different types (metal, oil and lubricants, plastic, rubber, etc..) handing them over to collection centres authorised for such purposes and in any case conforming to the applicable laws in force governing the disposal of solid industrial waste.



**NEVER TRY TO RE-USE MACHINE PARTS OR COMPONENTS THAT MAY STILL APPEAR INTACT ONCE THEY HAVE BEEN DECLARED NO LONGER SERVICEABLE.**

 rollawaycontainer.com

**8.ALLEGATI**

**8.ATTACHMENTS**





## 8 CATALOGO RICAMBI

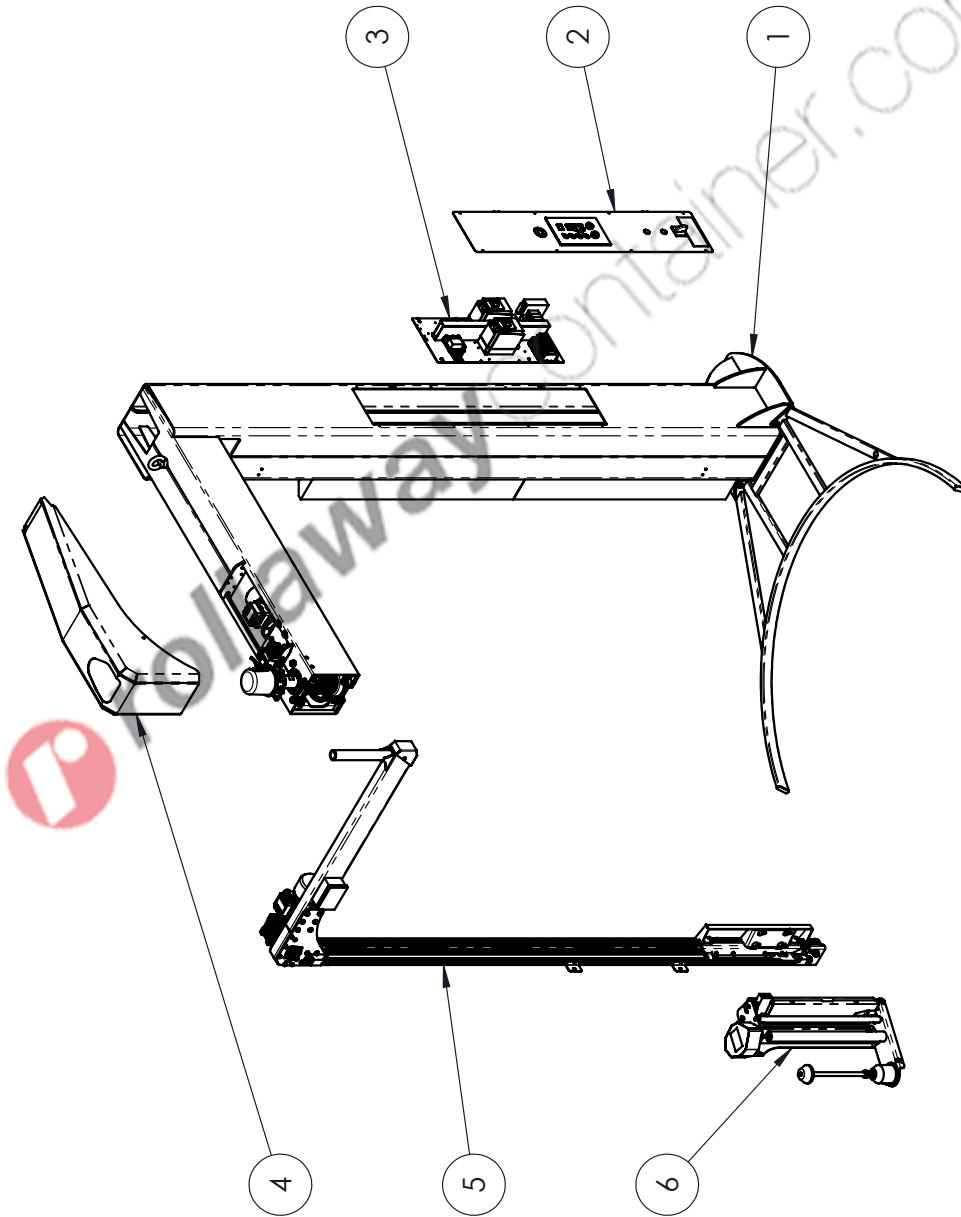
<b>0. ASSIEME GENERALE:</b>	10010034889
<b>1. ASSIEME COLONNA FISSA:</b>	10010034888
<b>2. ASSIEME PANNELLO:</b>	10010035971
<b>3. ASSIEME QUADRO ELETTRICO:</b>	10020030179
<b>4. ASSIEME BRACCIO ROTANTE:</b>	10010034890
<b>5. ASSIEME CARRELLO FM (MB):</b>	10010033371
• RULLO BALLERINO FM (MB):	10010001987
• RULLO FRENATO FM (MB):	10010001989
<b>6. ASSIEME CARRELLO FE (EB):</b>	10010032721
• RULLO BALLERINO FE (EB):	10010032741
<b>7. PARTI COMUNI CARRELLI:</b>	10010023409
• RULLO COMUNE:	10010001986

## 8 SPARE PARTS CATALOGUE

<b>0. GENERAL ASSEMBLY:</b>	10010034889
<b>1. FIXED COLUMN ASSEMBLY:</b>	10010034888
<b>2. PANEL ASSEMBLY:</b>	10010035971
<b>3. ELECTRICAL PANEL ASSEMBLY:</b>	10020030179
<b>4. ROTARY ARM ASSEMBLY:</b>	10010034890
<b>5. FM CARRIAGE ASSEMBLY (MB):</b>	10010033371
• DANDY ROLL FM (MB):	10010001987
• BRAKE ROLL FM (MB):	10010001989
<b>6. FE CARRIAGE ASSEMBLY (EB):</b>	10010032721
• DANDY ROLL FE (EB):	10010032741
<b>7. COMMON CARRIAGE PARTS:</b>	10010023409
• COMMON ROLL:	10010001986

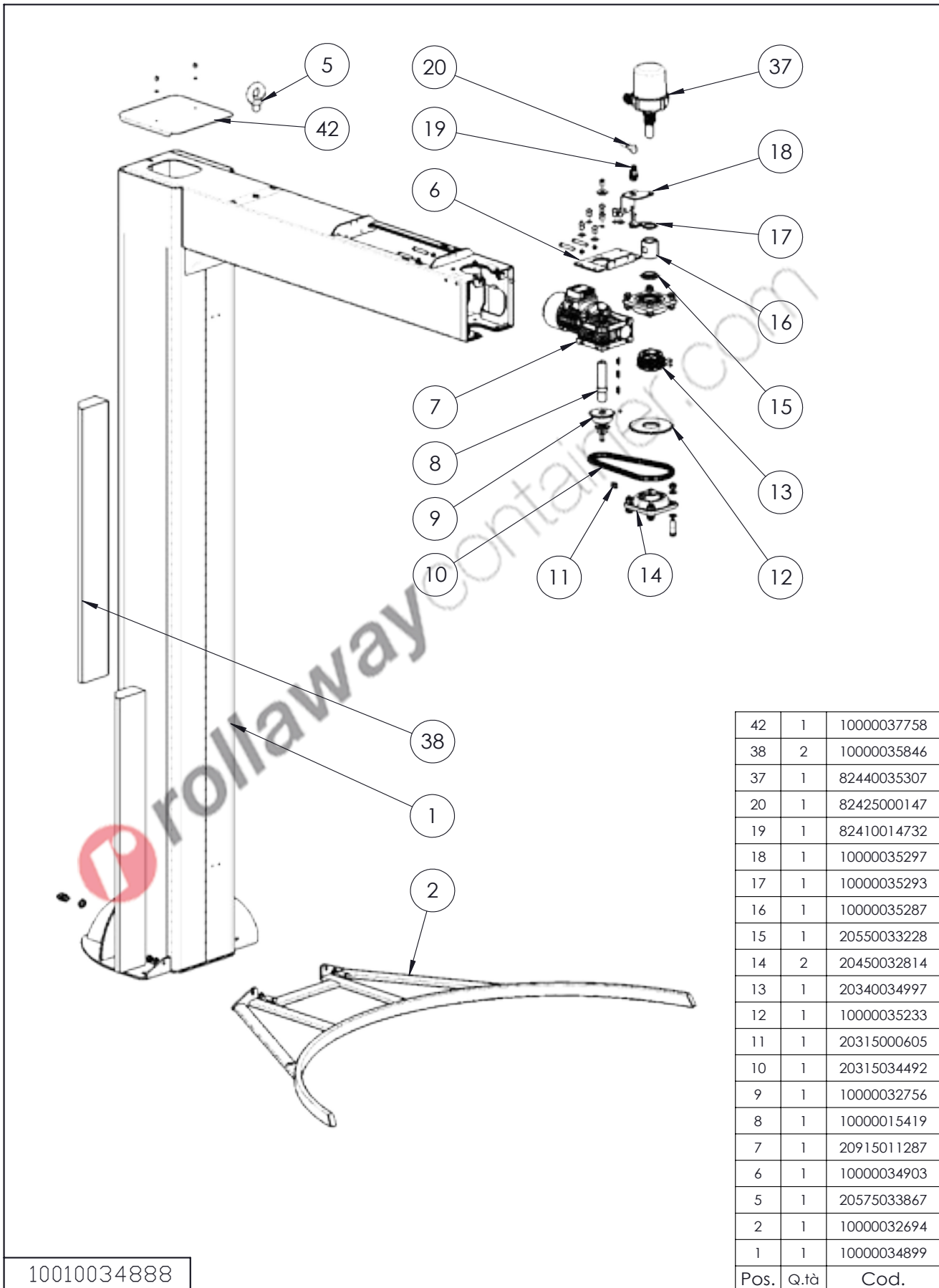


rollaway.com



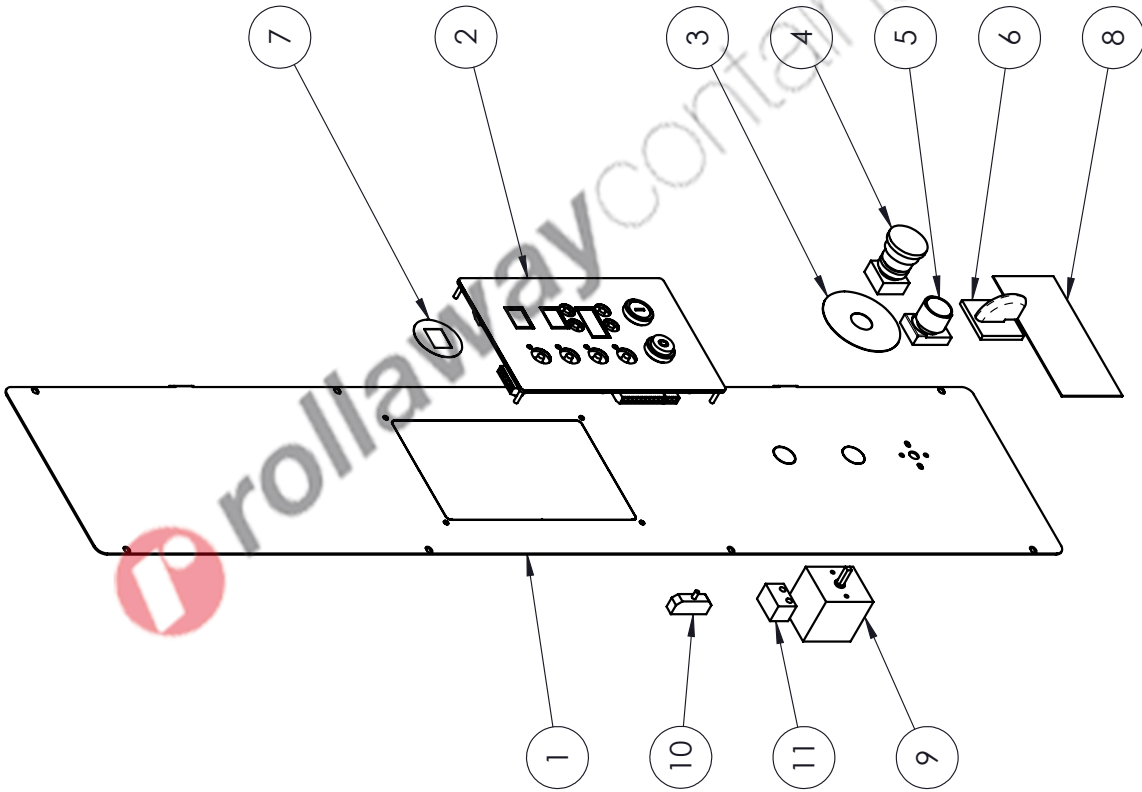
6	1	10010032721
5	1	10010034890
4	1	10000032758
3	1	10020030179
2	1	10010035971
1	1	10010034888
Pos.	Q.tà	Cod.

10010034889



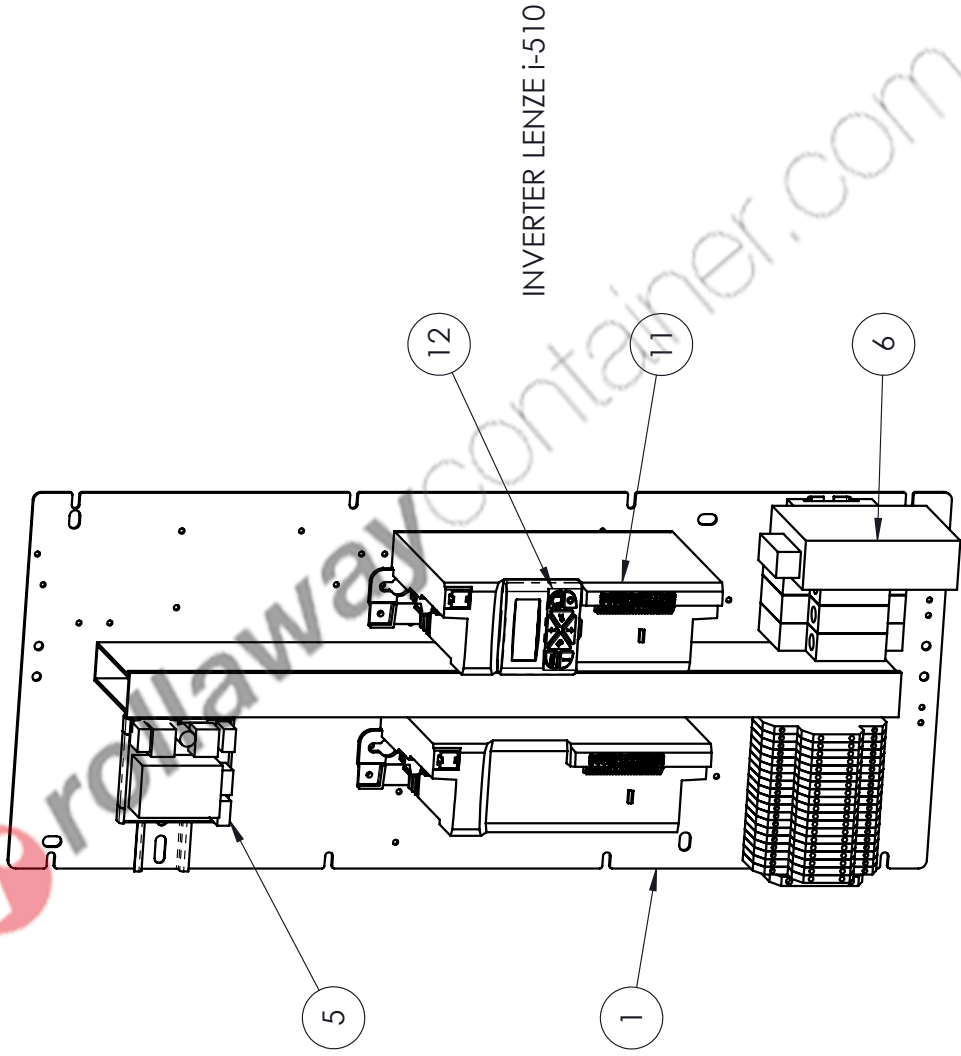
42	1	10000037758
38	2	10000035846
37	1	82440035307
20	1	82425000147
19	1	82410014732
18	1	10000035297
17	1	10000035293
16	1	10000035287
15	1	20550033228
14	2	20450032814
13	1	20340034997
12	1	10000035233
11	1	20315000605
10	1	20315034492
9	1	10000032756
8	1	10000015419
7	1	20915011287
6	1	10000034903
5	1	20575033867
2	1	10000032694
1	1	10000034899
Pos.	Q.tà	Cod.

10010034888



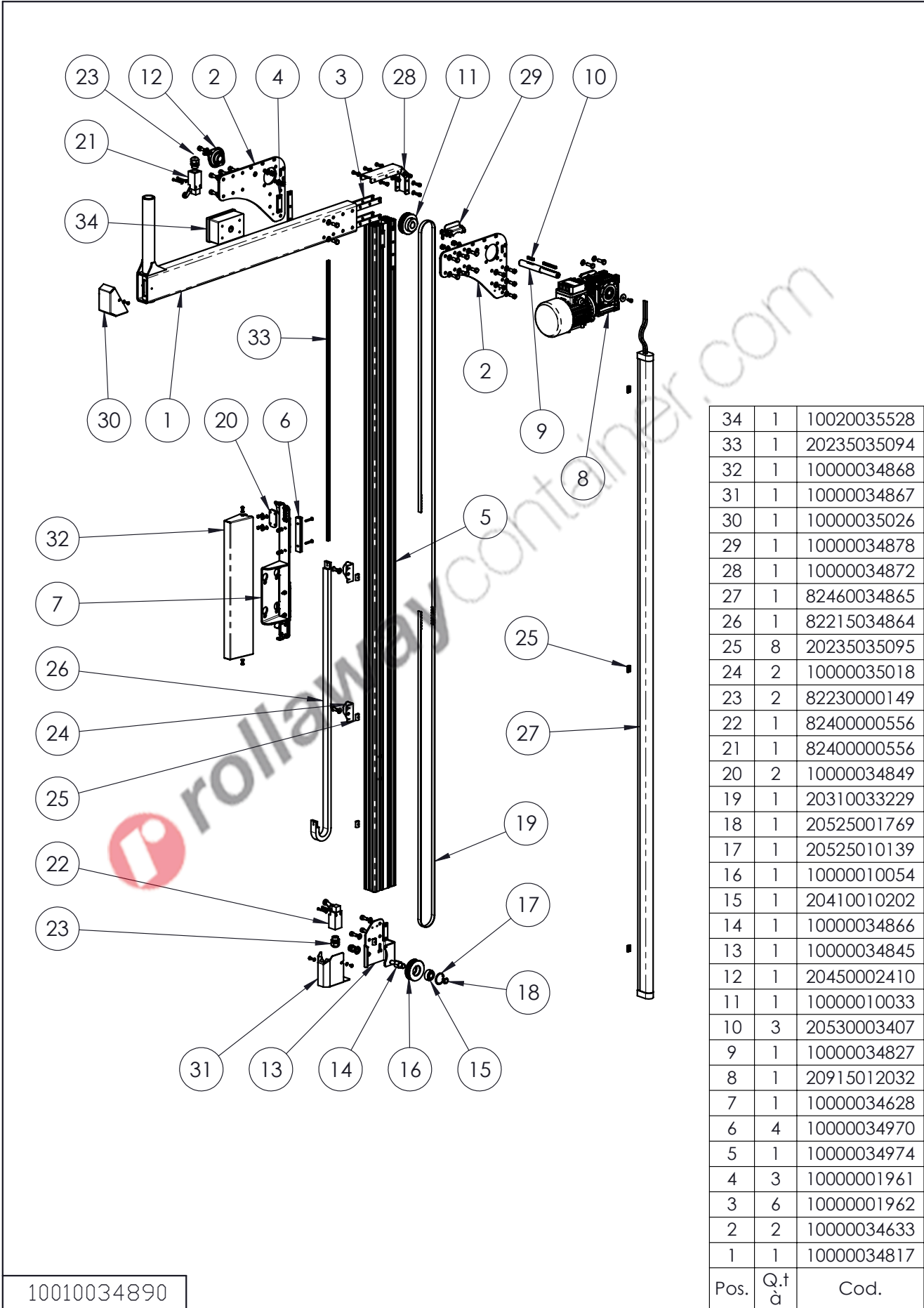
11	1	81430002205
10	1	81430000676
9	1	80410000679
8	1	10000007646
7	1	10000007009
6	1	80415006467
5	1	81400002043
4	1	81405004587
3	1	81405004586
2	1	10020035972
1	1	10000026252
Pos.	Q.tà	Cod.

10010035971



12	1	81010033905
11	2	81005032597
6	1	80635000753
5	1	10000028439
1	1	10000030178
Pos.	Q.tà	Cod.

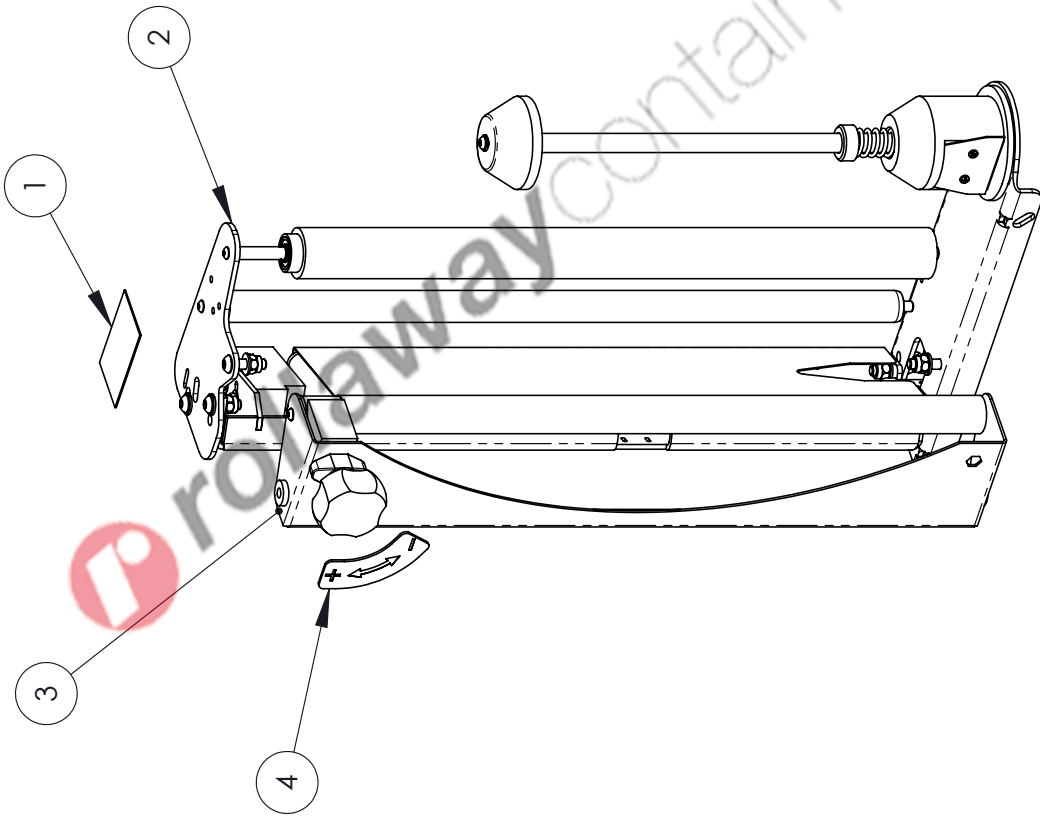
10020030179



34	1	10020035528
33	1	20235035094
32	1	10000034868
31	1	10000034867
30	1	10000035026
29	1	10000034878
28	1	10000034872
27	1	82460034865
26	1	82215034864
25	8	20235035095
24	2	10000035018
23	2	82230000149
22	1	82400000556
21	1	82400000556
20	2	10000034849
19	1	20310033229
18	1	20525001769
17	1	20525010139
16	1	10000010054
15	1	20410010202
14	1	10000034866
13	1	10000034845
12	1	20450002410
11	1	10000010033
10	3	20530003407
9	1	10000034827
8	1	20915012032
7	1	10000034628
6	4	10000034970
5	1	10000034974
4	3	10000001961
3	6	10000001962
2	2	10000034633
1	1	10000034817
Pos.	Q.tà	Cod.

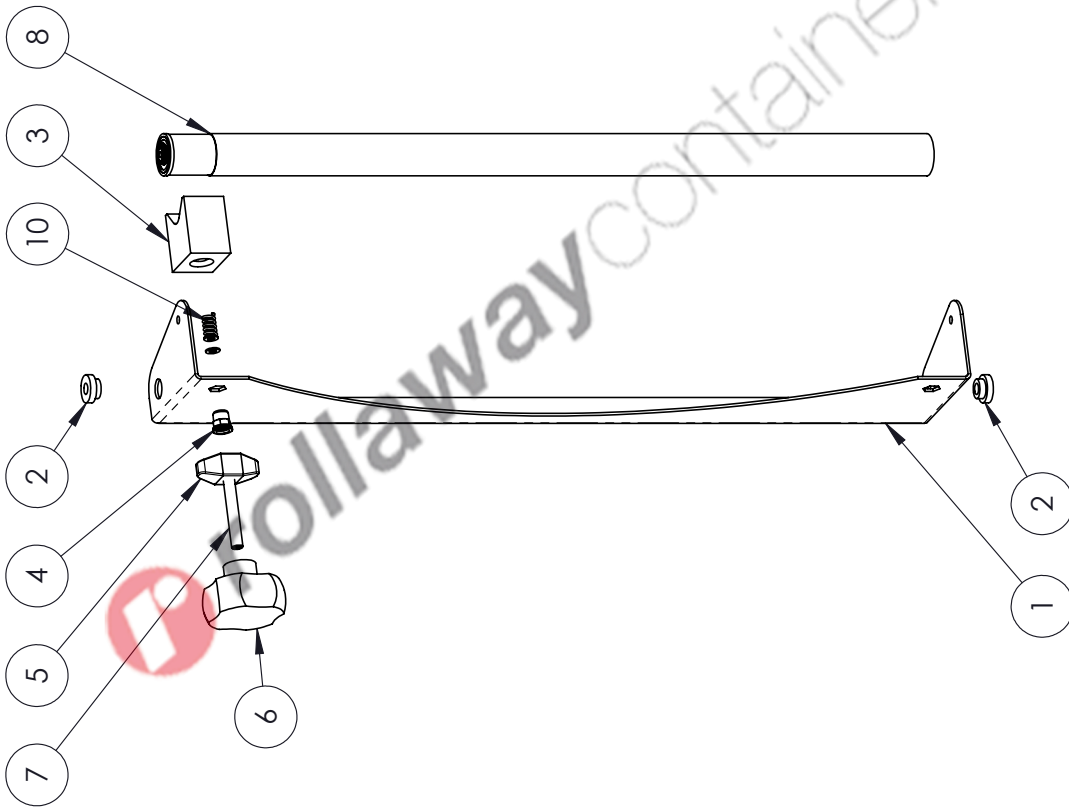
10010034890





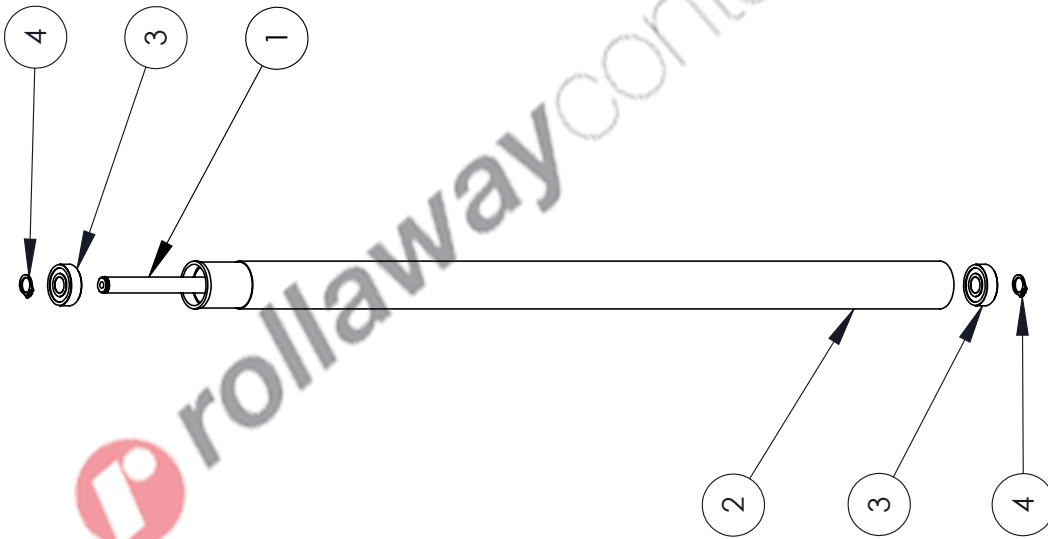
4	1	10000018449
3	1	10010001987
2	1	10010023409
1	1	10000013281
Pos	robo t/Q.t à	CODICE

10010033371



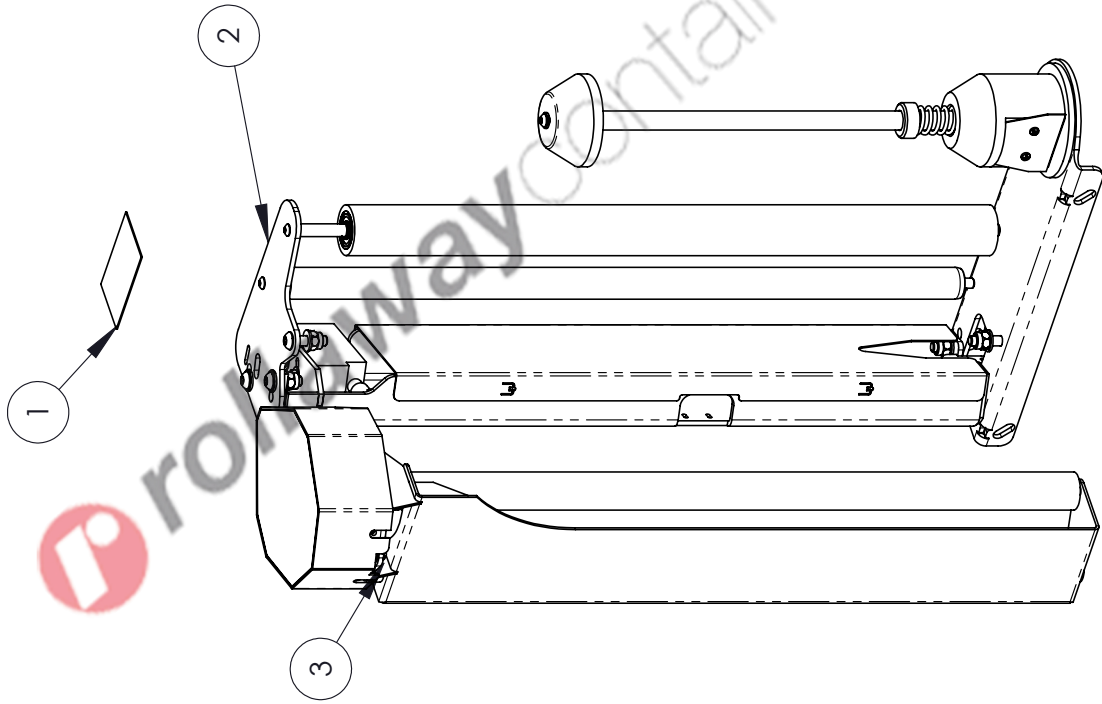
11	2	20520000098
10	1	10000000052
9	2	20500000139
8	1	10010001989
7	1	20500002180
6	1	20100002179
5	1	20510002178
4	1	20540000144
3	1	10000000028
2	2	10000000027
1	1	10000001988
Pos.	Qtà	Cod.

10010001987



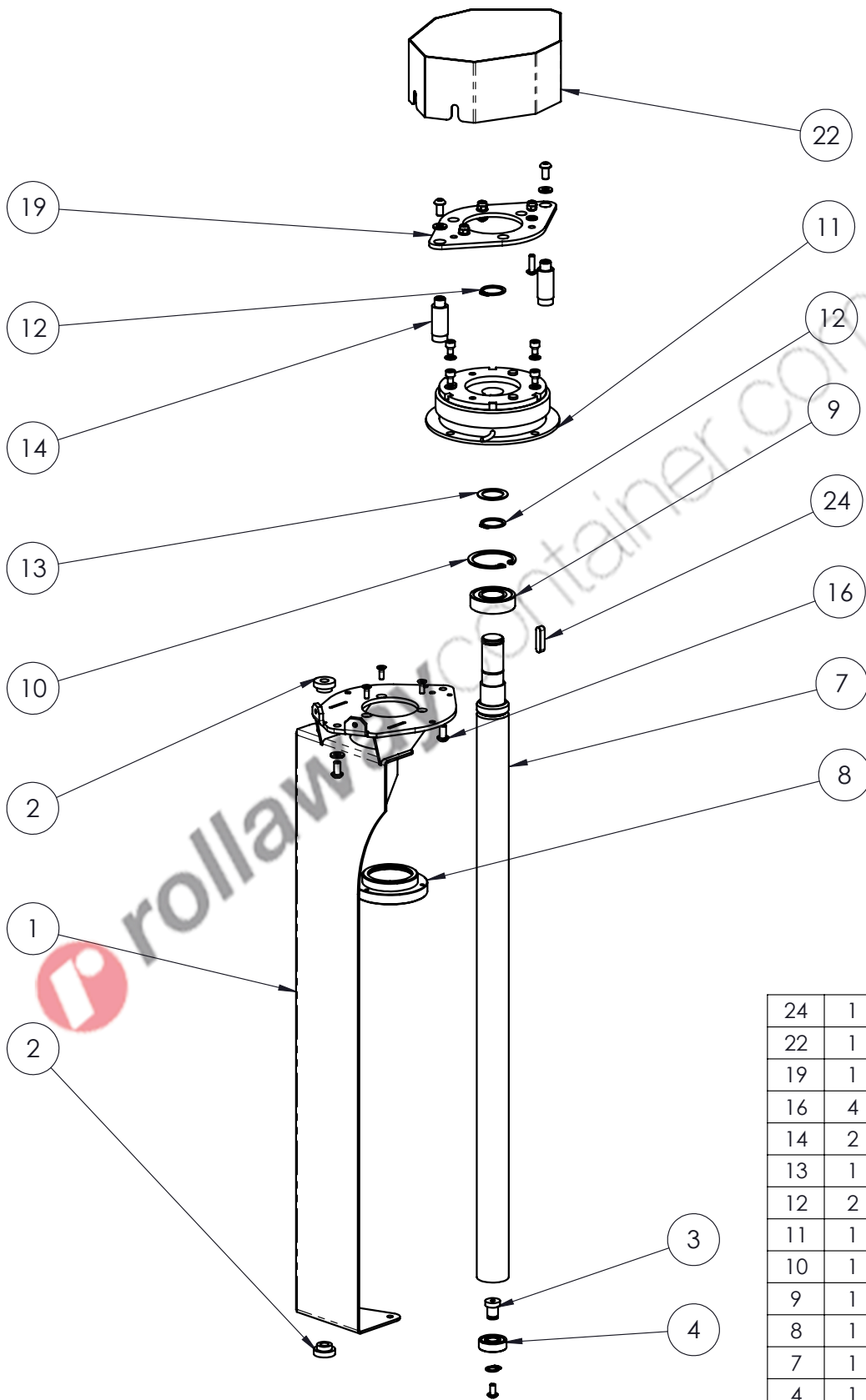
4	2	20525000086
3	2	20410000081
2	1	10000001990
1	1	10000001991
Pos. Qtà		Cod.

10010001989



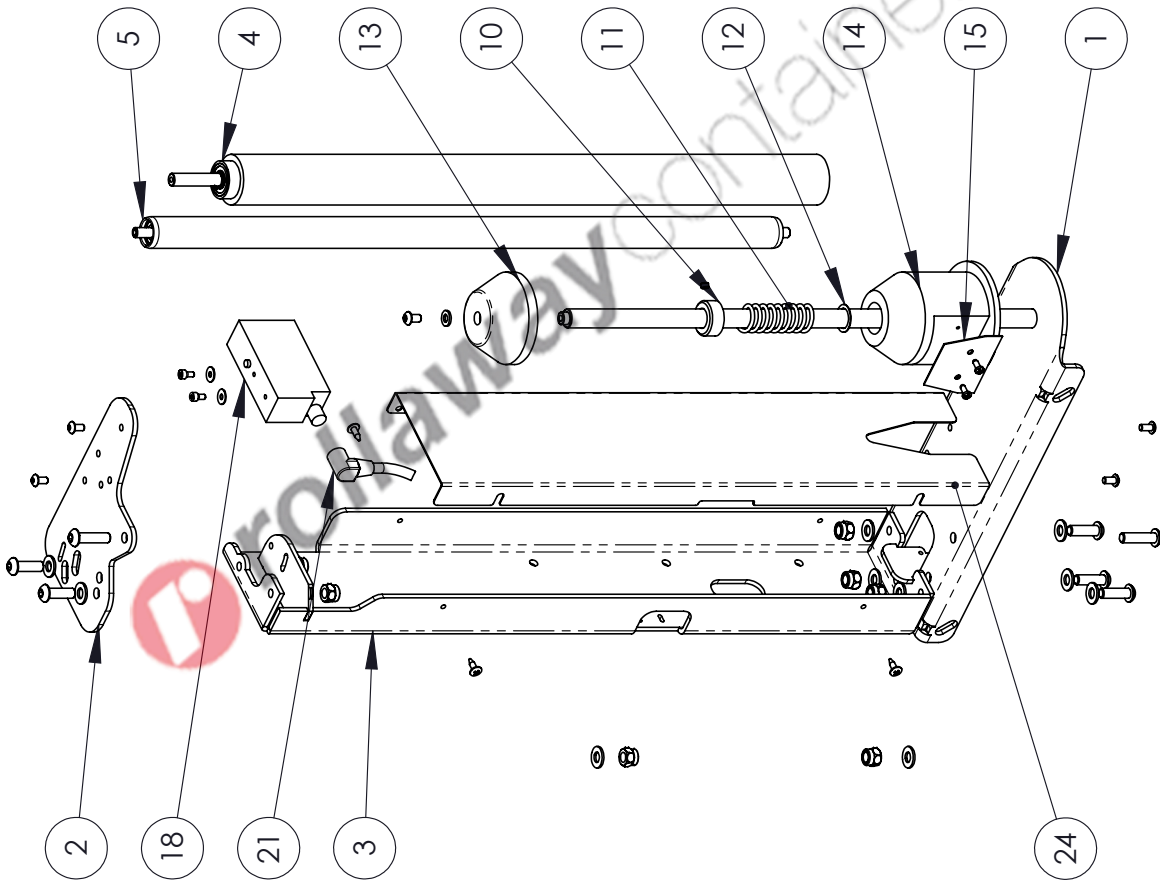
3	1	10010032741	
2	1	10010023409	
1	1	10000013281	
Pos	defa ult/Q .td		CODICE

10010032721



24	1	20530000084
22	1	10000032752
19	1	10000000045
16	4	20500000276
14	2	10000000056
13	1	20430000073
12	2	20525000088
11	1	21010000076
10	1	20525000092
9	1	20410000079
8	1	10000000044
7	1	10000032744
4	1	20410000081
3	1	10000032750
2	2	10000000027
1	1	10000032745
Pos.	Qtà	Cod.

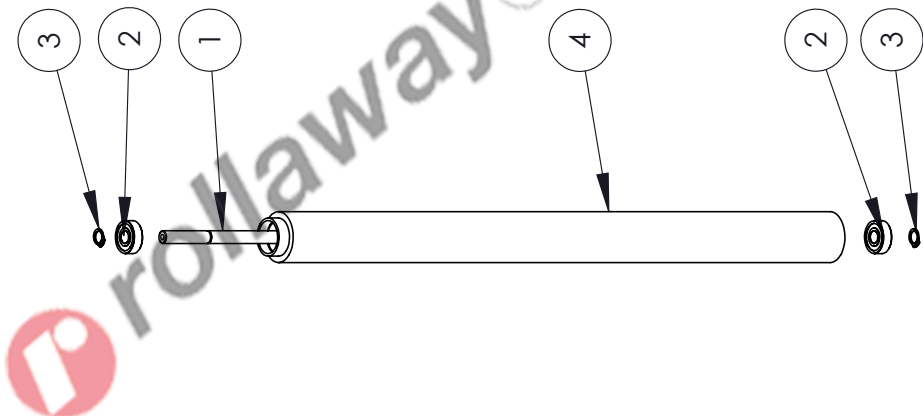
10010032741



24	1	10000023414
21	1	82425000147
18	1	82415000146
15	1	10000000035
14	1	10000000033
13	1	10000000034
12	1	20430000057
11	1	10000000030
10	1	20545000078
5	1	20600013256
4	1	10010001986
3	1	10000023412
2	1	10000023413
1	1	10000014142
Pos.	Qtà	Cod.

10010023409





4	1	10000000023
3	2	20525000086
2	2	20410000081
1	1	10000001985
Pos.	Qtà	Cod.

10010001986

 rollawaycontainer.com



**ATLANTA STRETCH S.p.A.**

Via Torrianese, 58

47828 Poggio Torriana

(RIMINI) ITALIA

TEL. +39 0541.627145

FAX +39 0541.627220

[www.atlantastretch.com](http://www.atlantastretch.com)

[info@atlantastretch.com](mailto:info@atlantastretch.com)

---