

**MACCHINE AUTOMATICHE PER  
ETICHETTATURA AUTOADESIVA**

***AUTOMATIC MACHINES FOR  
SELF-ADHESIVE LABELLING***

**MANUALE  
OPERATIVO**

***HAND  
BOOK***



**Mod. 5005-E**

***EURO  
ETIK***  
**LABELLING MACHINES**

**Macchine etichettatrici  
automatiche  
e semiautomatiche**

**Progettazione  
macchine speciali  
e linee complete**



**Vicolo Sant'Ambrogio, 78  
21042 Caronno pertusella (VA) - Italy  
Tel. +39 029658672  
Fax +39 029659527  
www.euroetik.it - e-mail: euroetik@euroetik.it**

**INDICE DEL CONTENUTO**  
**TABLE OF CONTENTS**

**SEZIONE**  
**SECTION** 

*Page 1/1*  
*Page 1/1*

<b>Sezione 0</b>	<i>Indice del contenuto</i>
<b>Section 0</b>	<i>Table of contents</i>
<b>Sezione 1</b>	<i>Informazioni generali</i>
<b>Section 1</b>	<i>General information</i>
<b>Sezione 2</b>	<i>Informazioni preliminari</i>
<b>Section 2</b>	<i>Preliminary information</i>
<b>Sezione 3</b>	<i>Descrizione tecnica e condizioni utilizzate previste</i>
<b>Section 3</b>	<i>Technical description and expected conditions of utilisation</i>
<b>Sezione 4</b>	<i>Messa in servizio e prove di funzionalità</i>
<b>Section 4</b>	<i>Installation and operating tests</i>
<b>Sezione 5</b>	<i>Uso della macchina</i>
<b>Section 5</b>	<i>Machine use</i>
<b>Sezione 6</b>	<i>Manutenzione</i>
<b>Section 6</b>	<i>Maintenance</i>
<b>Sezione 7</b>	<i>Rottamazione - Smaltimento</i>
<b>Section 7</b>	<i>Scrapping – Disposal</i>
<b>Sezione 8</b>	<i>Lista ricambi consigliati</i>
<b>Section 8</b>	<i>Recommended spare part list</i>

**Allegati:**  
**Enclosed:**

*Taratura sensore di START - START sensor adjustment*

*Taratura sensore di STOP - STOP sensor adjustment*

*Schemi elettrici - Wiring diagrams*

*Schemi pneumatici - Pneumatic diagrams*

**AVVERTENZA: IN CASO DI DUBBI SUL CONTENUTO DELLA PRESENTE DOCUMENTAZIONE, CONTATTARE IL SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA EUROETIK S.R.L. CITANDO IL NUMERO DI SEZIONE IL NUMERO DI PAGINA ED IL NUMERO DI PARAGRAFO CON LA PROCEDURA OPERATIVA CHE VI INTERESSA.**

**ATTENTION: FOR ANY DOUBT CONCERNING THE HAND-BOOK, PLEASE CONTACT THE EUROETIK TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE, INDICATING THE SECTION NUMBER, THE PAGE NUMBER AND THE PARAGRAPH NUMBER WITH THE OPERATIVE PROCEEDING CONCERNED.**

- 1.1 - Generalità
- 1.2 - Scopo del manuale
- 1.3 - Dove e come conservare il manuale
- 1.4 - Aggiornamento del manuale
- 1.5 - Collaborazione con l'utilizzatore
- 1.6 - Garanzia del costruttore
- 1.7 - Servizio assistenza tecnica

- 1.1 - Generality
- 1.2 - Aim of the hand-book
- 1.3 - Where and how the hand-book
- 1.4 - Hand-book up-to-dating
- 1.5 - Co-operation with the end user
- 1.6 - Warranty of the producer
- 1.7 - Technical assistance service

## 1.1 - Generalità

Questa pubblicazione, di seguito definita **“manuale”**, contiene tutte le informazioni per l'installazione, l'uso, e la manutenzione delle macchine etichettatrici della ditta EU-ROETIK S.r.l.

I destinatari di questa pubblicazione, genericamente definiti **“utilizzatori”**, sono tutti coloro che per la parte di loro competenza, hanno la necessità e/o l'obbligo di fornire istruzioni o di intervenire operativamente sulle macchine.

Tali soggetti possono essere identificati come segue:

- amministratori;
- responsabili di aree operative;
- responsabili di reparto;
- operatori direttamente interessati al trasporto, immagazzinamento, installazione, uso e manutenzione delle macchine dal momento della loro immissione sul mercato fino al giorno della loro rottamazione;
- utilizzatori diretti privati.

**Il testo originale della presente pubblicazione, redatto in lingua italiana, costituisce l'unico riferimento per la soluzione di eventuali controversie interpretative legate alle traduzioni nelle lingue.**

## 1.2 - Scopo del manuale

Scopo del manuale è quello di consentire alle persone preposte di conoscere la macchina e di usarla per il suo uso inteso in modo sicuro e duraturo, prendendo ogni provvedimento e predisponendo tutti i mezzi umani e materiali come necessario.

La destinazione d'uso e le configurazioni previste dalla macchina sono le uniche ammesse dal costruttore; non tentare di utilizzare la macchina in disaccordo con le indicazioni fornite.

## 1.1 - Generality

This publication that will be here called **“hand-book”**, has all the necessary information for the mounting, the use and the maintenance of the labelling machines produced by the company EU-ROETIK S.r.l.

The consignees of this publication, here defined **“user”**, are people that have the necessity and/or are obliged to give instruction or to operate on the machines.

These peoples could be identified as follows:

- administrator;
- operative area managers;
- department managers;
- operators that involved in transport, stocking, mounting, use and maintenance of the machines from the moment of their entry on the market till the day of their elimination;
- private direct users.

**The original text of this publication, written in italian language, is the only reference for the dissolution of possible misunderstandings caused by the translation in other languages.**

## 1.2 - Aim of the hand-book

This hand-book has the aim to consent to people who are going to use the machine the knowledge and the use of the machine in a sure and durable way, bringing every measure and disposing every necessary human and material way.

The destination of use and the configurations foreseen for the machine are the only admitted by the producer; don't try to use the machine in disagree with the information given.

Ogni altro uso o configurazione deve essere preventivamente concordato con il costruttore ed in tal caso è oggetto di allegato al presente manuale. Per l'uso l'operatore dovrà inoltre attenersi alla specifica legislazione, in materia di lavoro, vigente nello stato ove è installata l'apparecchiatura.

### *1.3 - Dove e come conservare il manuale*

Questo manuale deve essere conservato in un luogo protetto ed asciutto e deve essere disponibile per la consultazione.

Si consiglia di farne una copia e di tenerla in archivio.

**IN CASO DI SCAMBIO DI INFORMAZIONI CON IL COSTRUTTORE O CON IL PERSONALE DI ASSISTENZA DA QUESTI AUTORIZZATO, FARE RIFERIMENTO AI DATI DI TARGA ED AL NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA.**

Il manuale deve essere conservato per tutta la vita del manuale ed in caso di necessità (es.: danneggiamento che ne comprometta anche parzialmente la consultazione, ecc.) l'utilizzatore è tenuto all'acquisizione di una nuova copia da richiedere esclusivamente al costruttore

### *1.4 - Aggiornamento del manuale*

Il manuale rispecchia lo stato dell'arte al momento dell'immissione sul mercato della macchina quale è parte integrante della macchina ed è conforme a tutte le leggi, direttive, norme vigenti in quel momento; non potrà essere considerato inadeguato solo perché successivamente aggiornato in base a nuove esperienze.

Eventuali modifiche, adeguamenti, ecc. che venissero apportate alle macchine commercializzate successivamente saranno soggetto di revisione del manuale che rappresenta sempre e comunque lo stato attuale dell'arte della macchina che accompagna.

Eventuali integrazioni del manuale che il costruttore riterrà opportuno di inviare agli utilizzatori dovranno essere conservate insieme al manuale di cui fanno parte integrante.

Every different use or configuration must be agreed with the producer and this case an enclosure will be inserted in the present handbook. For its use the operator must follow the proper legislation, in force in the state in which the machine has been installed.

### *1.3 - Where and how the hand-book must be kept*

This hand-book must be kept in a protected and dry place and must be always the display at the disposal of people who need to look it.

It would be better to make a copy and to keep it in archives.

**IN CASE OF EXCHANGE OF INFORMATION WITH THE PRODUCER OR WITH ASSISTANCE ENGINEERS AUTHORIZED BY HIM, IT IS NECESSARY TO REFER TO THE DATA ON THE PLATE AND TO THE MACHINE MATRICULATION NUMBER.**

The hand-book must be kept for the entire life of the machine and in case of necessity (ex.: damage that prevents the use of the hand-book, etc) the user must be require a new copy to the producer.

### *1.4 - Hand-book up to dating*

The hand-book reflects the art at the moment of the entry in the market of the machine of which this hand-book is in accordance to the laws, directives and rules in force in that moment; it could not be considered inadequate just for having introduced up to dating, in a following period, according to new experiences.

Possible modifications, conforming, etc. carried out to the machines sold subsequently will be integrated in the hand-book that however represent that actual state of the art of the machine itself.

All the possible integrations in the hand-book carried out by the producer and sent to the user must be kept with the hand-book itself and will be considered ad integrated part.

### *1.5 - Collaborazione con l'utilizzatore*

Il costruttore è a disposizione della propria clientela per fornire ulteriori informazioni e per considerare proposte di miglioramento al fine di rendere questo manuale più rispondente alle esigenze per le quali è stato preparato.

In caso di cessione della macchina, che dovrà essere sempre accompagnata dal manuale d'uso, l'utilizzatore primario è invitato a segnalare al costruttore l'indirizzo del nuovo utilizzatore affinché sia possibile raggiungerlo con eventuali comunicazioni e/o aggiornamenti ritenuti indispensabili.

**EUROETIK S.R.L. SI RISERVA I DIRITTI DI PROPRIETÀ DELLA PRESENTE PUBBLICAZIONE E DIFIENDE DALLA RIPRODUZIONE TOTALE E PARZIALE DELLA STESSA SENZA PREVENTIVA AUTORIZZAZIONE SCRITTA.**

### *1.6 - Garanzia del costruttore*

L'utilizzatore per poter usufruire della garanzia fornita dal costruttore deve osservare scrupolosamente le precauzioni indicate nel manuale ed in particolare:

- ◆ operare sempre nei limiti di impiego della macchina;
- ◆ effettuare sempre una costante ed accurata manutenzione;
- ◆ Adibire all'uso della macchina personale di provata capacità, attitudine ed adeguatamente addestrata allo scopo.

Il costruttore declina ogni responsabilità, diretta ed indiretta, derivante da:

- ◆ inosservanza delle istruzioni ed uso della macchina diverso da quello previsto nel manuale d'uso;
- ◆ uso da parte di personale che non abbia letto e compreso a fondo il contenuto del manuale;
- ◆ uso non conforme a normative specifiche vigenti nel paese di installazione;
- ◆ modifiche effettuate sulla macchina e non autorizzate;
- ◆ riparazioni non autorizzate;
- ◆ eventi eccezionali.

### *1.5 - Co-operation with the user*

The producer is the customer disposal to give information and to take into consideration every proposal of improvement in order to have an hand-book more and more in accordance to its aim.

In case of transfer of the machine, that must be always accompanied with the hand-book, the first user must inform the producer about the address of the new user, in order to have the possibility to give him every information and/or every necessary up to dating.

**EUROETIK S.R.L. HAS ALL THE RIGHTS OF THE PRESENT PUBLICATION AND WARNS FROM THE TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION OF IT WITHOUT PREVIOUS WRITTEN AUTHORIZATION.**

### *1.6 - Warranty of the producer*

*The user in order to have the warranty of the producer, must observe all the cares indicated in the hand-book and above all:*

- ◆ *use the machine always in its limits of employ;*
- ◆ *make always the necessary maintenance;*
- ◆ *employ always the proper trained personal for the use of the machine.*

*The producer refuses every responsibility, direct and indirect, deriving from:*

- ◆ **non-observance of the instruction and use of the machine different from the use foreseen in the hand-book;**
- ◆ **use of the hand-book by staff that have not read and deeply understood the hand-book;**
- ◆ **use not in accordance to specific rules in force in the installation country;**
- ◆ **modifies effected on the machine but not authorized;**
- ◆ **not authorized repairing;**
- ◆ **Exceptional events.**

La cessione della macchina ad un secondo utilizzatore prevede anche la consegna del manuale; la mancata consegna del manuale fa automaticamente decadere la responsabilità del costruttore relativamente al corretto uso della stessa.

Qualora la macchina venisse ceduta ad un secondo utilizzatore in un paese di lingua diversa sarà responsabilità dell'utente primario fornire una traduzione fedele del presente manuale nella lingua del paese in cui la macchina si troverà ad operare.

### *1.7 - Servizio assistenza tecnica*

Per ogni intervallo di assistenza tecnica rivolgersi direttamente al costruttore al seguente indirizzo:

**EUROETIK S.R.L.**  
**VICOLO SANT'AMBROGIO, 78**  
**21042 CARONNO PERTUSELLA (VA)**  
**TEL: +39 029658672**  
**FAX: +39 029659527**  
**web: [www.euroetik.it](http://www.euroetik.it)**  
**mail: [euroetik@euroetik.it](mailto:euroetik@euroetik.it)**

The transfer of the machine at a second user foresee also the delivery of the hand-book; in default of this fact, the responsibility of the producer concerning the correct use of the machine will be automatically declined.

If the machines will be transferred to a second user living in a country with different language, it will be a responsibility of the first user to give a translation of the present hand-book in the languages of the country in which the machine will be transferred.

### *1.7 - Technical assistance service*

For every technical assistance intervention, contact the producer at the following address:

**EUROETIK S.R.L.**  
**VICOLO SANT'AMBROGIO, 78**  
**21042 CARONNO PERTUSELLA (VA)**  
**TEL: +39 029658672**  
**FAX: +39 029659527**  
**web: [www.euroetik.it](http://www.euroetik.it)**  
**mail: [euroetik@euroetik.it](mailto:euroetik@euroetik.it)**

- 2.1 - *Targhe - Marcatura di conformità*
- 2.2 - *Imballaggio*
- 2.3 - *Stoccaggio al ricevimento*
- 2.4 - *Successivo ricovero della macchina*
- 2.5 - *Istruzioni per la rimozione e lo smaltimento dell'imballo*
- 2.6 - *Controllo macchina e corredo di fornitura*
- 2.7 - *Movimentazione della macchina*

- 2.1 - *Plate - conformity marking*
- 2.2 - *Packing*
- 2.3 - *Machine stocking at receipt*
- 2.4 - *Subsequent stocking of the machine*
- 2.5 - *Instructions for the packing removing and its elimination*
- 2.6 - *Machine and supply equipments control*
- 2.7 - *Machine moving*



## 2.1 - Targhe - marcature di conformità

Le macchine sono prodotte in conformità alla Direttiva Comunitaria 2006/42/CE denominata Direttiva Macchine (trasposta nell'ordinamento legislativo nazionale italiano con il D.lgs. n. 17/2010), Direttiva bassa tensione (DBT) **2006/95/CE**, direttiva compatibile elettromagnetica (EMC) **2004/108/CE**.

Tutte le parti che compongono le macchine sono adeguate alle richieste delle Direttive e la **marcatura CE** ne testimonia la conformità.



Nella posizione del dettaglio A della Fig.2-1 è apposta la targa con gli estremi di identificazione del costruttore, della macchina e la **marcatura CE**. La targhetta è fissata con quattro rivetti.

### **Leggibilità e conservazione della targa**

La targa deve essere sempre conservata leggibile relativamente a tutti i dati in essa riportati provvedendo periodicamente alla sua pulizia. Qualora la targa si deteriori e/o non sia più leggibile, anche in uno solo degli elementi informativi riportati, richiederne un'altra al costruttore e provvedere obbligatoriamente alla sua sostituzione.

**ATTENZIONE:** La targa suddetta non deve essere rimossa o coperta con altre targhe.

Nella posizione del dett. D di Fig.2-1 è posta la targa autoadesiva con passaggio carta.

## 2.1 - Plates - conformity markings

The machines are produced in accordance to the community directive 2006/42/CE called machines directive (transferred in the italian national legislative ordinance with D.lgs. n. 17/2010), low tension directive (DBT) **2006/95/CE**, electromagnetic compatibility directive (EMC) **2004/108/CE**.

All the parts that compose the machine are in accordance to the requirements of the directives and the **CE marking** demonstrates the conformity.



In the position of detail A - Fig.2-1 is placed the plates with the identification data of the producer, of the machine and the **CE marking**. The plate is fixed using four rivets.

### **Legibility and care of the plate**

The plate must be always legible concerning all the data indicated, keeping it always clean. If it plate deteriorated and/or cannot be read in just one of its elements, it is necessary to require another one to the producer and replace it immediately.

**ATTENTION:** To above indicated plate must not be removed or covered with other plates.

In the position of details D of Fig.2-1 is placed the self-adhesive plates with paper passage.

**Atre targhe presenti sulla macchina:**

Targhe dati tecnici motori e riduttori azionamento nastro di trasporto, ruota distanziatrice (opzionale), nastro controrotatore (opzionale), centratore, stabilizzatore superiore, sfrido carta siliconata.

**ATTENZIONE:** Le targhe suddette non devono essere rimosse o coperte.

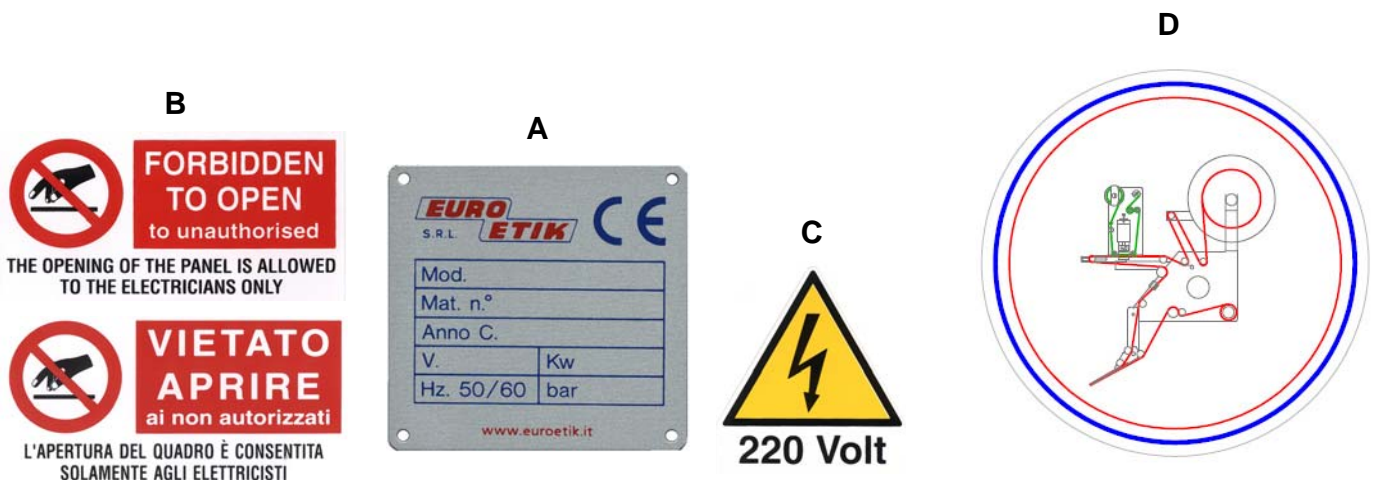
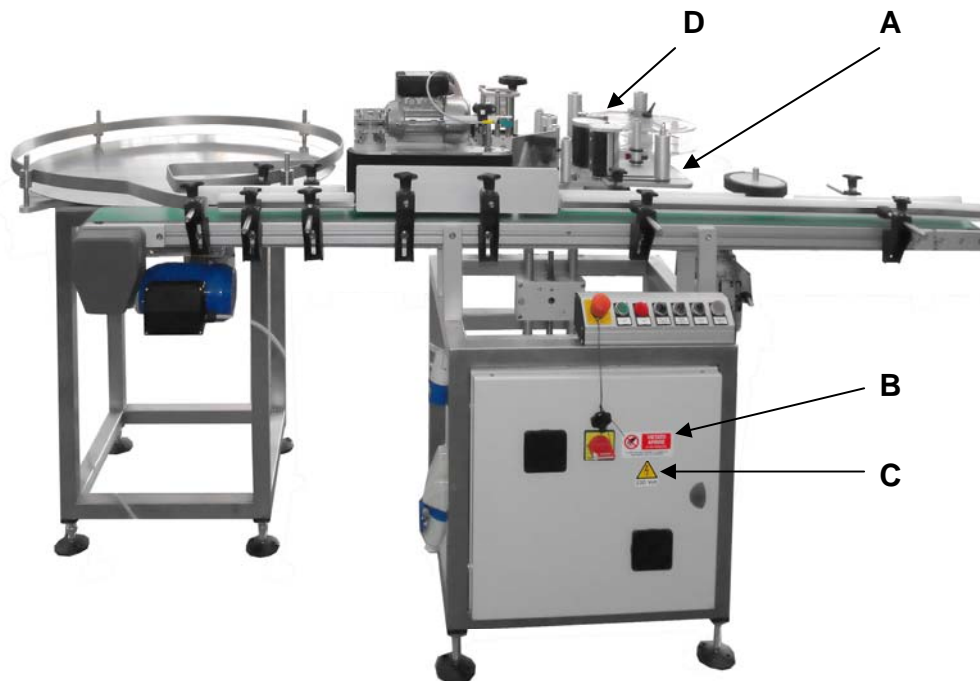
È vietato apporre altre targhe sulla macchina senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore.

**Other plates placed on the machine:**

Plates showing technical data about motors and reducers for the actioning of conveyor belt, separating wheel (optional), wrap around device (optional), centring device, upper stabilizer belt, silicon paper blade.

**ATTENTION:** The indicated plates must not be removed or covered.

It is forbidden place other plates on the machine without a written authorization by the producer.



**Fig.2-1**

## 2.2 - Imballaggio

Le macchine sono fornite senza imballo o con imballo standard (non impermeabilizzato) previsto per trasporto via terra e per ambienti coperti e non umidi, eventuali imballi speciali possono essere predisposti su richiesta ed in tal caso sono fornite istruzioni particolari sull'imballo. Sull'imballo (quando necessario) sono riportate le seguenti indicazioni:

- *tipo di macchina ed estremi identificativi;*
- *peso lordo;*
- *eventuali istruzioni per la movimentazione.*

### **Imballo standard**

L'imballo standard è costituito da una cassa o una gabbia di legno; la macchina può essere protetta con un involucro in politene ed è bloccata con opportune reggiature ad un pallet di base.

L'imballo, al ricevimento, deve risultare integro, cioè:

- non deve presentare segni d'urto o rotture;
- non deve presentare segni che possano fare supporre che lo stesso sia stato esposto a fonti di calore, gelo, acqua, ecc.;
- non deve presentare segni di manomissione.

## 2.3 - Stoccaggio

Lo stoccaggio può esser fatto al ricevimento macchina ed è consentito per un periodo massimo di **sei mesi** a condizione che:

- al ricevimento l'eventuale imballo (cassa, protezione, ecc.) risulti integro come previsto al paragrafo precedente. Qualora si riscontrassero situazioni non conformi a quanto detto occorrerà liberare la macchina dall'imballo, verificarne l'integrità e ripristinare un imballo nuovo.
- il luogo di stoccaggio sia un ambiente chiuso con temperatura **non inferiore ai +5°C, non superiore ai +40°C e con un tasso di umidità che non superi il valore di 80%.**
- l'eventuale imballo non risulti sottoposto ad urti, a vibrazioni, a carichi sovrastanti, ecc.

**ATTENZIONE: PER PERIODI DI IMMAGAZZINAMENTO SUPERIORI AI 3 MESI O IN CONDIZIONI AMBIENTALI DIVERSE RICHIEDERE PROCEDURE DI CONSERVAZIONE AL COSTRUTTORE.**

## 2.2 - Packing

The machines are supplied without packing or with standard packing (not waterproof) foreseen for transport by hand and for environments that are covered not wet, possible special packing can be predisposed on demand and this case particular instruction about the packing are supplied.

On the packing (when necessary) are indicated the following information:

- type of the machine and identification data;
- gross weight;
- possible instructions for the moving.

### **Standard packing**

The standard packing is made of a case or a wood crate; the machine can be protected using a polythene cover and is blocked with a proper linking to the base pallet.

The packing, at the receiving, must be complete and integral:

- it must not have signs of holes or impacts;
- it must not have signs that could demonstrate that the packing has been exposed to intense warm, intense cold, water etc.;
- it must not have signs of tampering.

## 2.3 - Machine stocking at receipt

The stoking can be effected at the machine receiving and is possible for a maximal period of **six months** at condition that:

- at the receiving the possible packing (case, cover, etc.) is integral, as indicated in the previous paragraph. If there are situation not in accordance to what already explained, it will be necessary to remove the packing, to verify its integrity and remake a new packing.
- the stoking place must be a closed place with temperature **not less than +5°C, not higher than +40°C and with a degree of humidity not higher than the value 80%.**
- the possible packing must not present signs of impacts, vibrations, upper loadings, etc.

**ATTENTION: FOR PERIODS OF STOKING LONGER THAN THREE MONTHS OF IN DIFFERENT ENVIRONMENT CONDITIONS IT IS NECESSARY TO REQUIRE TO THE PRODUCER ALL THE STORAGE PROCEEDINGS.**

## 2.4 - Successivo ricovero macchina

In caso di successivo ricovero della macchina dopo l'uso, a operazioni di manutenzione eseguite (pulizia e lubrificazione come previsto agli specifici paragrafi in questo manuale) questa può essere immagazzinata per un periodo di tempo **non superiore ai tre mesi** purché:

- in ambiente chiuso, non polveroso, privo di agenti aggressivi e con le seguenti caratteristiche:
  - ◆ temperatura minima **non inferiore ai +5°C**;
  - ◆ temperatura massima **non superiore ai +40°C**;
  - ◆ umidità **non superiore al valore di 80%**;
- Posizionata in modo tale che non si possano verificare deformazioni, schiacciamenti, rotture, ecc.;
- Non sottoposta ad urti, vibrazioni, carichi sovrastanti, ecc.

## 2.5 - Istruzioni per la rimozione e lo smaltimento dell'imballo

Aprire l'imballo ed accedere alla macchina. Recuperare i documenti a corredo della fornitura verificando che non ci siano difformità tra quanto riportato sui documenti di spedizione e quanto contenuto nell'eventuale imballo stesso. Smaltire l'imballo.

**ATTENZIONE:** I componenti dell'imballo sono prodotti assimilabili ai normali rifiuti solidi urbani quindi possono essere smaltiti senza alcuna difficoltà.

Si consiglia di smaltire separatamente i prodotti (raccolta differenziata) per un adeguato riciclaggio attenendosi comunque alle normative specifiche vigenti nel luogo d'installazione.

**NON DISPERDERE I PRODOTTI DELL'IMBALLO NELL'AMBIENTE.**

## 2.4 - Subsequent stocking of the machine

In case of subsequent stocking of the machine after its use and after the necessary maintenance (cleaning and lubrication as indicate in the proper paragraph of this hand-book) it can be stocked for a period **not longer than three months** but at the following conditions:

- the place must be closed, not dusty, without damaging factors and with the following features:
  - ◆ minimal temperature **not less than +5°C**;
  - ◆ maximum temperature **not higher than the value of 80%**;
  - ◆ humidity **not higher than the value of 80%**
- The machine must be positioned in order to avoid disfigurements, crushing, breakages, etc.;
- The machine must not be exposed to impacts, vibration, upper loadings, etc.

## 2.5 - Instructions for the packing removing and its eliminations

*Open the packing to reach the machine.  
Take all the documents given with the supply and verify that there are not differences between what indicated on the delivery documents and the goods in the packing itself.  
Eliminate the packing.*

**ATTENTION:** The components of the packing are products that can be put with the other normal solid waste and so they can be eliminated without any problem.

It would be better to eliminate the waste separately (differenced gathering) for a proper recovering in accordance to the rules in law in the specific installation place.

**DO NOT WASTE THE COMPONENTS OF THE PACKING IN THE AMBIENT.**

## **2.6 - Controllo macchina e corredo di fornitura**

La macchina e relativo corredo di fornitura (come concordato con il costruttore) devono risultare in perfetto stato di conservazione.

La fornitura è sottoposta prima della spedizione ad una accurata procedura di controllo tuttavia è sempre consigliabile verificare che la stessa sia completa ed in ordine al momento della ricezione del materiale.

In caso di difetti e/o incompletezze fare una comunicazione immediata al costruttore ed attenersi alle sue istruzioni prima di procedere alla messa in servizio della macchina.

### **Corredo di fornitura standard**

Dichiarazione di conformità CE.

Manuale di istruzioni per l'installazione, l'uso e la manutenzione.

## **2.7 - Movimentazione macchine**

Movimentare la macchina con transpallet o carrello elevatore inserendo le forche, **di opportuna lunghezza** sotto il basamento della macchina e sollevando **il minimo indispensabile**.

## **2.6 - Machine and supply equipments control**

The machine and its equipment supplied with it (as agreed with the producer) must be in a perfect condition.

The supply is subjected before the delivery to a perfect control proceeding but it would be better to verify that is complete at the moment of its receiving.

In case of defaults and/or incompleteness inform immediately the producer and follow his instruction before proceeding to send into service the machine.

### **Standard equipments of the supply**

CE declaration of conformity.

Hand-book for the installation, use and maintenance.

## **2.7 - Machine moving**

Moving the machine using the transpallet or the elevator truck inserting the forks, **of proper length**, under the base of the machine and **lifting the necessary**.

- 3.1 - *Caratteristiche generali*
- 3.2 - *Usò previsto - uso intenso*
- 3.3 - *Ambiente operativo*
- 3.4 - *Utilizzatore*

- 3.1 - *General features*
- 3.2 - *Expected use - agreed use*
- 3.3 - *Working environment*
- 3.4 - *User*

### 3.1 - Caratteristiche generali e cenni sul funzionamento

La macchina oggetto del presente manuale, destinata ad operazioni di etichettatura autoadesiva di oggetti cilindrici, come meglio descritto ai paragrafi che seguono, sono essenzialmente costituite da:

- Basamento in profilati elettrosaldati e lamiera di acciaio inox con piano superiore di appoggio e struttura in alluminio.
- Nastro di trasporto con guide laterali regolabili in acciaio inox e motorizzazione con velocità regolabile in continuità.
- Colonna supporto testa etichettatrice gruppo stampa (opzionale) in acciaio cromato.
- Gruppo nastro controrotatore e placca di pressione con gomma o spugna e ruota distanziatrice (opzionale) con propria motorizzazione con regolazione continua della velocità.
- Equipaggiamento elettrico comprendente un armadio con tutti gli elementi necessari per l'azionamento gruppi macchina e dispositivo di controllo posto nel basamento e pannello comandi locale.
- Equipaggiamento pneumatico (opzionale) costituito da un gruppo regolatore di pressione con scaricatore automatico di condensa e valvola di intercettazione aria a corsoio.

Il ciclo di etichettatura è interamente automatico; gli oggetti posti sul nastro di trasporto vengono distribuiti singolarmente verso la testa etichettatrice dove impattano l'etichetta che esce dalla lama di sfrido e vengono messi in rotazione dal gruppo orientatore. La rotazione dell'oggetto, che striscia sul rullo orientatore, realizza una corretta adesione dell'etichetta; il nastro di trasporto infine presenta l'oggetto etichettato sul lato uscita.

### 3.1 - General features and functioning

The machine in described in this hand-book, produced for operation of self-adhesive labelling on cylindrical products, as described in the following paragraph, are composed of:

- Base in electro-welded parts and sheet in stainless steel, with support superior plane and structure in aluminium
- Slat conveyor belt with side adjustable guides in stainless steel and motorization with adjustable speed in continuous.
- Supporting column for the labelling head and overprinting group (optional) in chromed steel.
- Wrap around device and pressure plate group with coutchou or sponge and separating wheel (optional) with self motorization with continuous adjustment of the speed.
- Electrical equipment composed of a box containing all the necessary elements for the driving gear of the machine groups and control devices placed in the base and local control board.
- Pneumatic equipment (optional) composed of a pressure adjustment group with automatic discharger of the condensing and air interception running valve.

The labelling process is entirely automatic; the products placed on the conveyor belt are conveyed one for time toward the labelling head where receive the label that exits from the blade and are turned by the orienting device.

The turning of the product that moves on the conveyor belt, between the roll, allows a correct label adhesion; the conveyor belt finally present the labelled products on the exit side.

### 3.2 - Uso previsto - uso intenso

Le macchine etichettatrici descritte in questa pubblicazione sono state espressamente realizzate per l'applicazione di etichette autoadesive, su nastro di alimentazione bobina siliconato ed opportunamente orientate, su oggetti cilindrici, in modo interamente automatico, con trasporto dell'oggetto da un lato all'altro di un nastro di trasporto.

Nell'ambito delle proprie caratteristiche tecnico-costruttive (vedere Fig.3-2) la macchina, che può essere inserita in una linea completa di produzione e confezionamento, è adatta all'impiego nei più svariati settori industriali (industria alimentare, industria farmaceutica, industria cosmetica, ecc.)

**L'uso indicato è l'unico ammesso dal costruttore.**

#### **Modo d'uso:**

L'attivazione della macchina è possibile unicamente intervenendo sui comandi al pannello (Fig.3-1) selezionando le unità di lavoro come richieste previa abilitazione dei circuiti ausiliari.

**Nota:** Riferirsi ai paragrafi specifici riportati nella sezione 5 del presente manuale.

**Modo d'uso diverso ed univoco è consentito solo se in allegato alla presente pubblicazione sono fornite istruzioni specifiche.**

Le principali caratteristiche tecnico dimensionali della macchine sono riportate in Fig.3-2. Riferirsi anche ad eventuali disegni di installazione allegati.

### 3.2 - Expected use - agreed use

The labelling machines described in this publication have been produced for the application of self-adhesive labels placed on silicon paper reel and properly oriented, on cylindrical products, with an automatic process, with moving of the product from a point to another one of the conveyor belt.

In the field of its technical-constructive features (see Fig.3-2) the machine can be inserted in a complete line of production and packing, is proper for its use in different industry fields (food industry, pharmaceutical industry, cosmetic industry etc.)

**The indicated use is the only one admitted by the producer.**

#### **Way of use:**

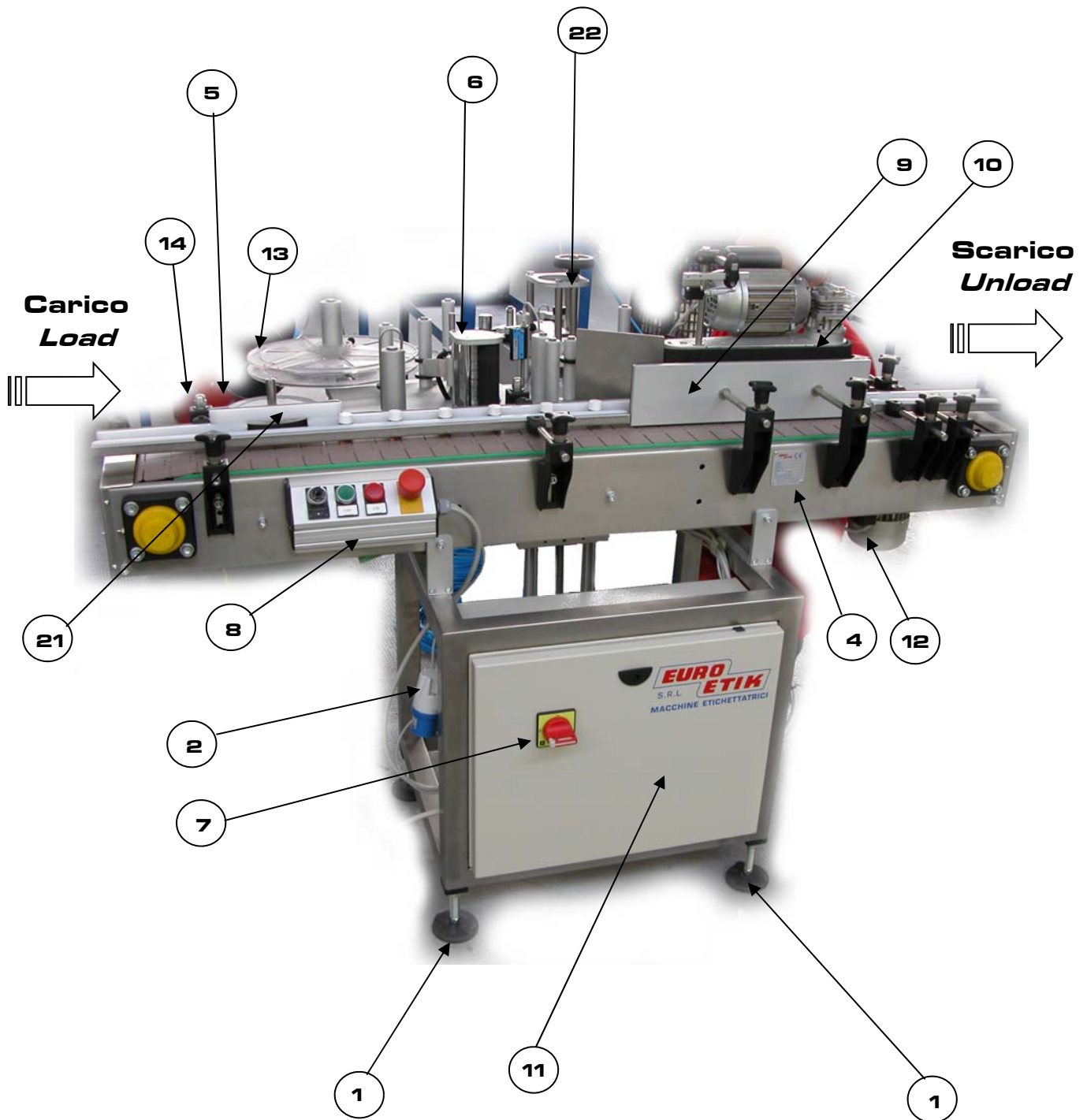
It is possible to set in action the machine operating on the controls on the board (Fig.3-1) selecting the operating groups as demanded after having started the auxiliary circuits.

**Note:** Refer to the proper paragraphs in the section 5 of this hand-book.

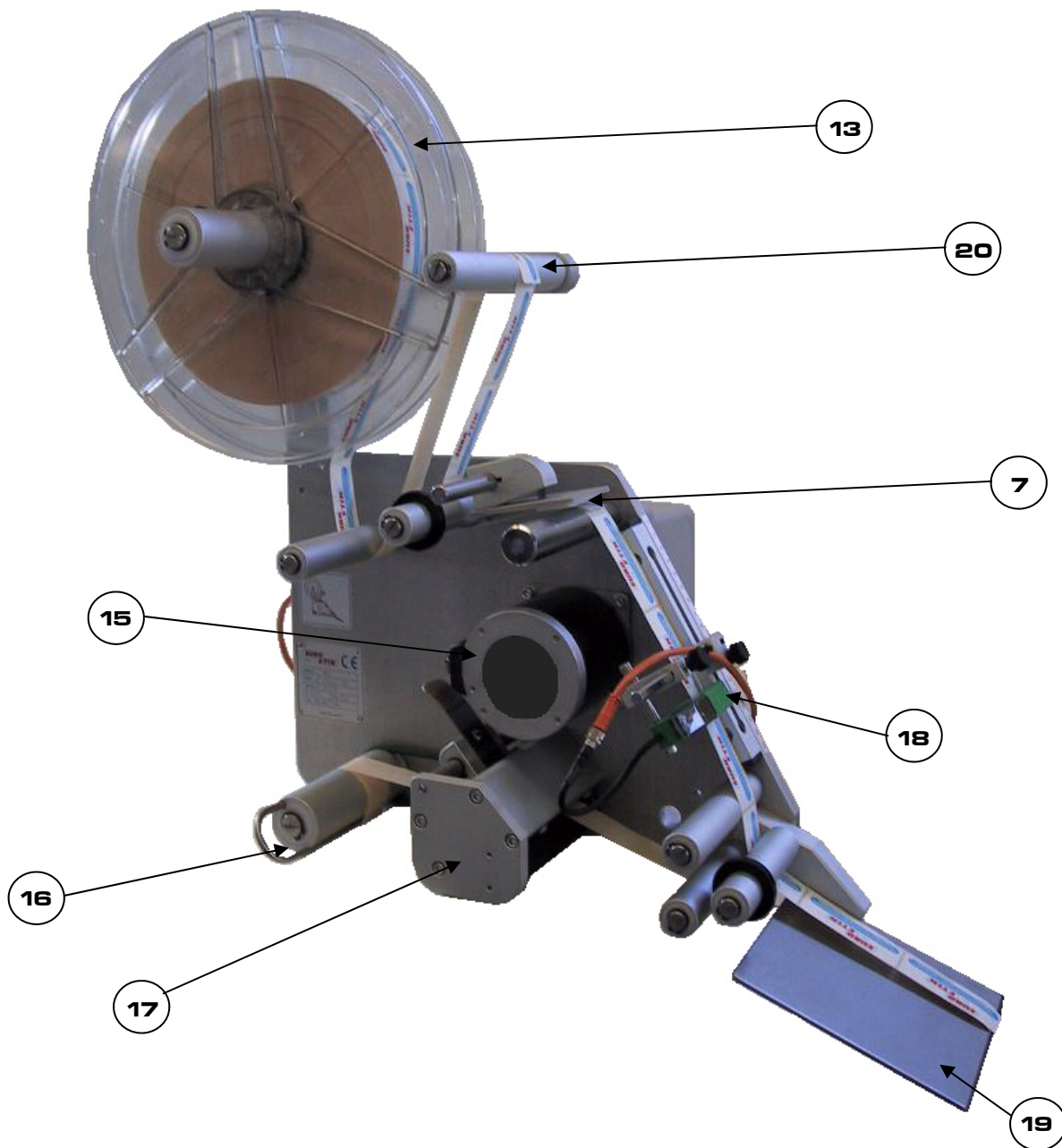
**A different and univocal way of use is allowed only if here enclosed are given the proper instructions.**

The main technical and dimensional features of the machines are indicated in Fig.3-2. Refer also to possible installing drawings enclosed.





**Fig.3-1**  
**[1-2]**



**Fig.3-1**  
**[2-2]**

**AVVERTENZA:** Le macchine sono state progettate per fornire un servizio lungo, sicure e senza inconvenienti; per mantenere comunque costante il livello di sicurezza l'utilizzatore dovrebbe fare effettuare dopo una decina di anni di servizio (servizio 8/10h su 24h) una completa revisione da parte del costruttore o da una officina da questi autorizzata.

Le macchine possono essere impiegate anche per un servizio continuo, su tre turni, (con soste come necessario tra un turno e l'altro per le necessarie operazioni di manutenzione). In tal caso si renderà necessario un intervento di revisione dopo 3/4 anni.

#### **Legenda di Fig.3-1**

1. Piedini di sostegno e livellamento
2. Spina alimentazione elettrica
3. Gruppo regolatore impianto pneumatico (opzionale)
4. Nastro di trasporto
5. Guida laterale
6. Testa etichettatrice
7. Interruttore generale
8. Pannello comandi
9. Contropiastra controrotatore
10. Controrotatore
11. Basamento con armadio apparecchiature elettriche
12. Motorizzazione nastro di trasporto
13. Piatti porta bobina
14. Pomolo bloccaggio guide
15. Motorizzazione testa
16. Rullo di recupero carta
17. Rulli di traino
18. Fotocellula di STOP con apposita regolazione.
19. Lama di sfrido
20. Braccio sbobinatore
21. Ruota distanziatrice
22. GSC

**ATTENTION:** The machines have been projected to give a long and sure service and without inconvenient, to maintain constant safety level the user should make effect, after ten years of service (service of 8/10h on 24h) a complete revision from the producer or from a machine-shop authorized by the producer.

The machine can be used also for continuous service, on three turns, (with break between each turn for the necessary an intervention for revision after 3/4 years.

#### **Key of Fig.3-1**

1. Supporting and level foot
2. Electrical supply plug
3. Pneumatic system adjustment group (optional)
4. Conveyor belt
5. Side guide
6. Labelling head
7. Main Switch
8. Controls board
9. Plate for Wrap around device
10. Wrap around device
11. Base with box of the electrical components
12. Motorization of conveyor belt
13. Reel holder plates
14. Knob for guides block
15. Motorization of the head
16. Recovery roller
17. Dragging rollers
18. STOP photocell with proper adjustment
19. Blade
20. Unwinding arm
21. Separating Wheel
22. Overprinting unit

**PASSAGGIO CARTA: MIN 8mm, MAX 150mm;**

**DIAMETRO BOBINA: Ø300mm;**

**VELOCITÀ MAX USCITA ETICHETTE: 20m/min;**

**ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Vedere schema impianto elettrico allegato**

**ALIMENTAZIONE PNEUMATICA: Pressione max. esercizio 0,5MPa**

**PAPER PASSAGE: MIN 8mm, MAX 150mm;**

**REEL DIAMETER: Ø300mm;**

**MAX LABEL SPEED EXIT: 20m/min;**

**ELECTRICAL SUPPLY: See electrical plant scheme here enclosed**

**PNEUMATICAL SUPPLY: Max operating pressure 0,5MPa**

### 3.3 - Ambiente operativo

L'ambiente operativo previsto deve avere le seguenti caratteristiche:

- temperatura .....+5÷40°C
- umidità relativa massima .....80%

La macchina non può essere impiegata in luoghi aperti e/o esposta agli agenti atmosferici e in ambiente con vapori, fumi o polveri corrosive e/o abrasive, con rischio di incendio o esplosione e comunque ove sia prescritto l'impiego di componenti antideflagranti.

#### Informazioni sul livello di rumore

Durante il normale funzionamento il valore medio ponderato della pressione acustica della macchina è sempre nettamente inferiore a 85 dB (A) ad 1 metro di distanza dalla stessa ed a 1,6 metri dal suolo.

### 3.4 - Utilizzatore

Il responsabile della sicurezza dell'azienda, nella scelta del soggetto (operatore) che dovrà utilizzare la macchina, obbligatoriamente persona idonea al lavoro secondo le vigenti leggi, dovrà considerare l'aspetto fisico (nessuna menomazione), l'aspetto psicologico (equilibrio mentale, senso di responsabilità) e la personale istruzione, formazione, esperienza e la conoscenza delle norme, prescrizione e provvedimenti per la prevenzione degli infortuni.

Dovrà anche, sulla base delle attitudini e delle capacità riscontrate, provvedere ad un addestramento dello stesso in modo da fornire completa conoscenza della macchina e del prodotto alla lavorazione.

Mettere inoltre l'operatore a conoscenza del contenuto del presente manuale.

**ATTENZIONE:** Non permettere ad alcuno di avvicinarsi durante l'utilizzo della macchina ed impedirne l'uso a persone estranee alle attività in corso nel luogo di impiego della stessa.

### 3.3 - Working environment

The expected working environment must have the following features:

- temperature .....+5÷40°C
- max. humidity .....80%

The machine cannot be used in open spaces and/or exposed to atmospheric agents and in places with vapours, fumes or corrosive and/or abrasive dusts, with flame or explosion risk and however where is necessary the use of anti-explosive components.

#### Information about the noise level

During the functioning, the medium value of the acoustic pressure is less than 85 dB (A) at a distance of 1 meter from the machine and at 1,6 meter from the floor.

### 3.4 - User

The safety responsible of the company, in his choice of the person (operator) that should use the machine, a person qualified for the kind of work according to the rules in law, must consider the physical aspect (no lessened), the psychological aspect (mental equilibrium, sense of responsibility) and the personal training, experience and the knowledge of the rules, prescriptions and precautions for the accidents prevention.

He must also, on the base of the skills of the operator, give a training in order to assure a complete knowledge of the machine and of the product to be worked.

It is moreover necessary to inform the operator about the content of the present hand-book.

**ATTENTION:** It is necessary that nobody goes near the machine during its functioning and it is also necessary to avoid the use of the machine by extraneous people during the activity of itself.

- 4.1 - *Controlli preliminari*
- 4.2 - *Installazione*
- 4.3 - *Comandi macchina*
- 4.4 - *Collegamenti linee alimentazione elettrica - aria compressa*
- 4.5 - *Prove di funzionalità macchina*
- 4.6 - *Difetti di funzionamento*

- 4.1 - *First control*
- 4.2 - *Installation*
- 4.3 - *Machine controls*
- 4.4 - *Connections to power supply lines - compressed air*
- 4.5 - *Machine operating tests*
- 4.6 - *Operation failures*

## 4.1 - Controlli preliminari

Rimossa la macchina dall'eventuale imballo, movimentarla come da istruzioni riportate in Sezione 2.

Verificare che la macchina e tutti gli eventuali accessori previsti nell'ambito della fornitura siano integri ed in perfetto stato di conservazione (nessuna traccia di ruggine, umidità, nessuna ammaccatura, ecc.).

Verificare l'integrità dei cablaggi dell'impianto elettrico (rotture, schiacciature, ecc.) e verificare l'integrità di tutte le connessioni pneumatiche (impianto opzionale).

Verificare che la corsia prevista per il raggiungimento del luogo dell'installazione (movimentazione della macchina) sia sgombra da ogni possibile ostacolo (cose e persone), prevedere eventuali barriere di protezioni e raggiungere il luogo di installazione prescelto.

## 4.2 - Installazione

La macchina deve essere installata attenendosi scrupolosamente alle informazioni fornite in Fig.4 -1.

**Non scendere al di sotto dei valori dimensionali indicati** che rappresentano lo spazio minimo necessario affinché l'operatore o personale qualificato, quando richiesto, possano eseguire ogni sequenza di lavoro e/o intervento di manutenzione.

Posizionare la macchina nell'area ad essa destinata e procedere nell'operazione di livellamento intervenendo sui piedini di appoggio.

### Operatore/i

La macchina, se sono previste operazioni di carico e scarico prodotto manuali, richiede due operatori; la posizione prevista, durante il normale lavoro è quella nelle vicinanze delle rispettive zone di carico e scarico (in piedi o seduti).

## 4.1 - First controls

After having removed the packing, move the machine as described in the Section 2.

Verify that the machine and all the equipments of the supply are integral and in a perfect condition (no trace of rust, humidity, no dents, etc.)

Verify the integrity of cables in the electrical plant (breakage, cracks, etc.) and verify the integrity of the pneumatic connection (optional plant).

Verify that the necessary passage to reach the installation place (machine moving) is free of every possible obstacle (things people), foresee possible protections and reach the installation place.

## 4.2 - Installation

The machine must be installed following the information described in Fig.4-1.

**Do not place the machine at values less than the indicated ones.**

This value represent the minimal necessary space for the operator or the qualified personnel to effect, when necessary, every working sequence and/or maintenance intervention.

Position the machine in the proper area and proceed in the levelling operation acting on the base feet.

### Operator/Operators

If manual load and unload operation are foreseen, two operators are necessary on the machine: the foreseen position, during the normal work, is near the respective places of load and unload (stand or sat down).

### **Illuminazione**

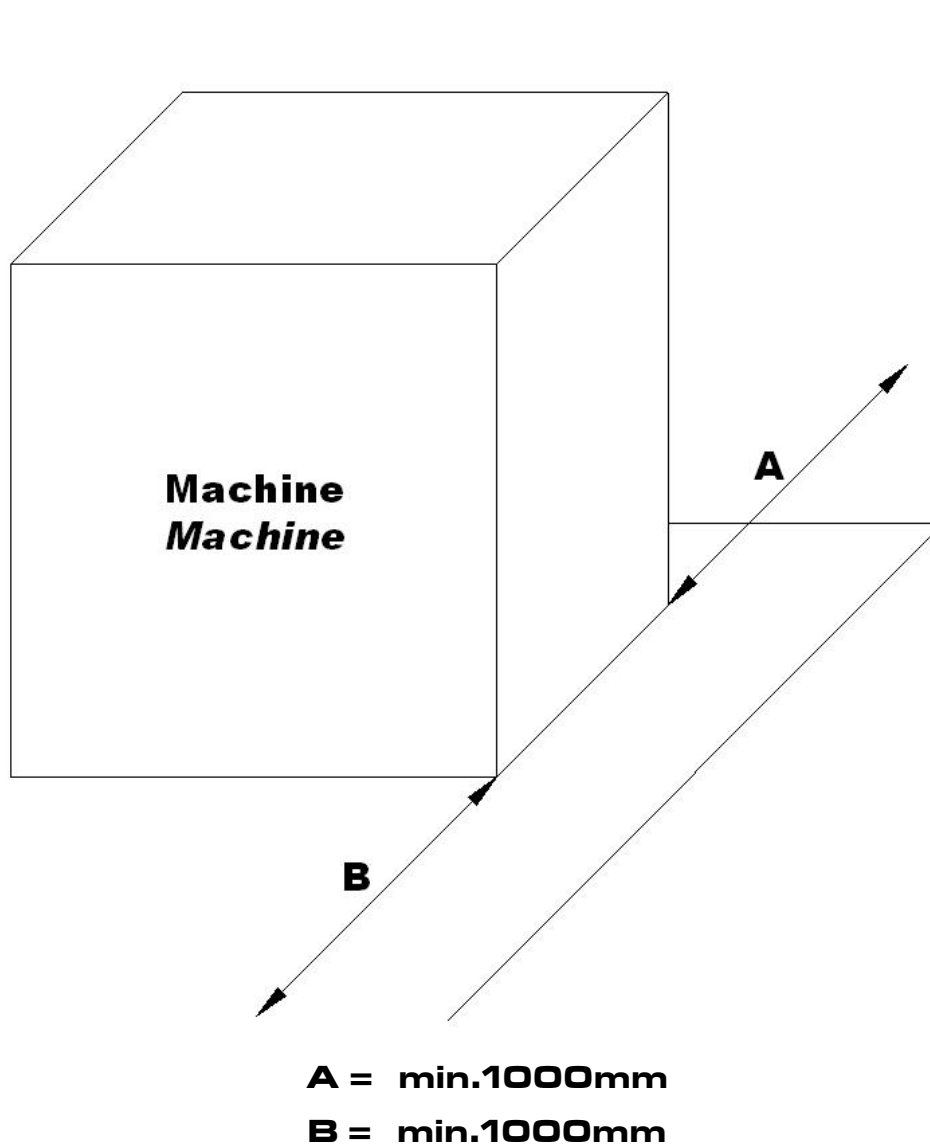
La macchina non è dotata di sistema di illuminazione di serie. Il livello di illuminazione ambiente deve essere sempre tale da evitare coni d'ombra e garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile in relazione al tipo di utilizzo a cui è destinata.

Nel caso di operazioni di manutenzione localizzate in parti non sufficientemente illuminate è **obbligatorio dotarsi di sistemi di illuminazione portatile avendo cura di evitare ombre che impediscano o riducano la visibilità del punto in cui si va ad operare o della zone circostanti**

### **Lighting**

The machine has not a serial lighting system. The lighting in the working place must always avoid shade points and must assure a working activity in the maximal possible security respect to the kind of use for which the machine has been realized

In case of maintenance activities in particular places that are not enough lightened, **it is necessary to have mobile lighting system taking care to avoid shades that make difficult or reduce the visibility of the point in which the operator works or in the near places.**



**Fig.4-1**



### 4.3 - Comandi macchina

I comandi macchina sono evidenziati in Fig.4-2.

- 1. SPINA ALIMENTAZIONE ELETTRICA**
- 2. LUCE DI ALLARME**
- 3. INTERRUTTORE GENERALE CON BLOCCO PORTA**
- 4. PULSANTE ABILITAZIONE START**  
All'attivazione si illumina il segnalatore luminoso incorporato.
- 5. PULSANTE ARRESTO IN EMERGENZA**  
Il pulsante, a forma di fungo e di colore rosso, attiva la funzione (arresto di tutti gli azionamenti) quando è premuto a fondo.  
Il pulsante azionato mantiene la propria posizione (autoritenuta); per permettere il funzionamento della macchina è necessario ruotarlo in senso orario e riportarlo in posizione "rialzata" di consenso di marcia quindi riabilitare al funzionamento la macchina con il pulsante START (4).
- 6. POTENZIOMETRO REGOLAZIONE VELOCITÀ TESTA**
- 7. INTERRUTTORE ABILITAZIONE CONTROLOROTOLATORE**
- 8. POTENZIOMETRO REGOLAZIONE VELOCITÀ CONTROLOROTOLATORE**
- 9. POTENZIOMETRO REGOLAZIONE RITARDO DI STOP**  
Con questa regolazione è possibile effettuare una regolazione di precisione della posizione di uscita dell'etichetta dalla lama.

### 4.3 - Machine controls

The machine controls are evidenced in Fig.4-2.

- 1. POWER SUPPLY PLUG**
- 2. ALARM LIGHT**
- 3. MAIN SWITCH WITH DOOR BLOCKING**
- 4. START BUTTON**  
At the start the lighting insider signaller lights up.
- 5. EMERGENCY STOP PUSH BUTTON**  
The push button, having a red colour, activates the function (stop of all the actioning) pushing it.  
The push button maintains its position: to allow the functioning of the machine, it is necessary to turn clockwise the push button and re-keep it in "stand" position and after, bring into use the machine again using the START push button (4)
- 6. POTENTIOMETER FOR HEAD SPEED ADJUSTMENT**
- 7. COUNTER ROLLER SWITCH**
- 8. POTENTIOMETER FOR COUNTER ROLLER SPEED**
- 9. STOP DELAY ADJUSTEMENT**  
With this adjustement it's possible to make a fine setting of the exit position of the label from the blade.

### 5. PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA



Il pulsante, a forma di fungo e di colore rosso, attiva la funzione (arresto di tutti gli azionamenti) quando è premuto a fondo.



Il pulsante azionato mantiene la propria posizione (auto-ritenuta); per permettere il funzionamento della macchina è necessario tirarlo verso l'operatore e riportarlo in posizione "rialzata" di consenso marcia.



Quindi riabilitare al funzionamento la macchina con il pulsante RIARMO.

La macchina è inibita al funzionamento quando la protezione è aperta; durante il normale funzionamento l'apertura provoca l'immediato arresto di tutte le motorizzazioni come nel caso di un arresto di emergenza.

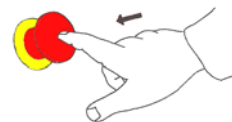
Per riavviare la macchina è necessario, a protezione abbassata, riabilitare con il pulsante RIARMO.

**Nota:** All'attivazione del pulsante START tutti gli azionamenti in funzione prima dell'arresto verranno riattivati.

### 5. EMERGENCY STOP PUSH-BUTTON



The push button, having a red colour, activates the function (stop of all the actioning) pushing it.



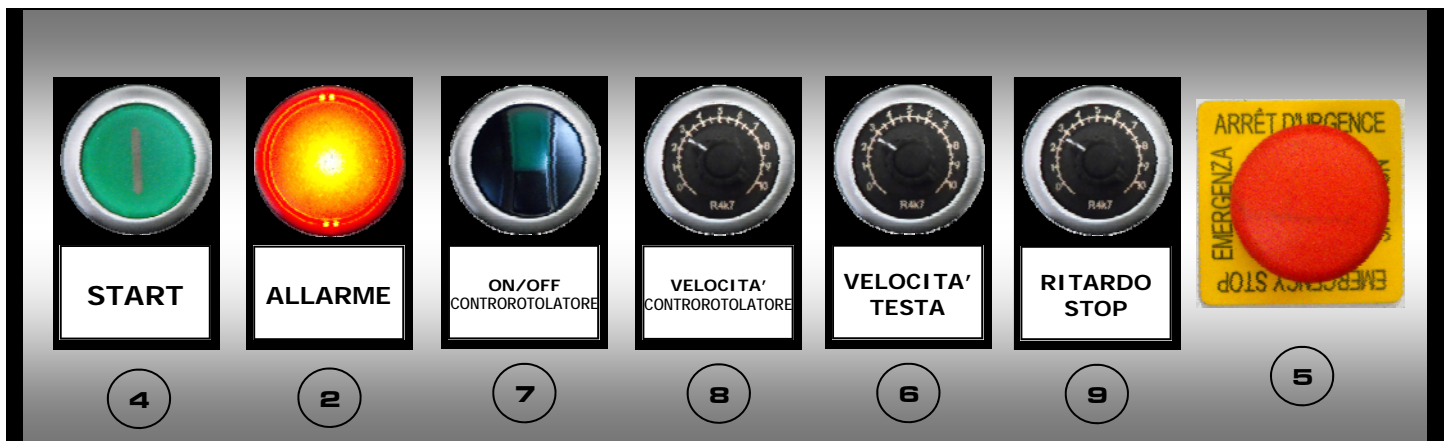
The push button maintains its position: to allow the functioning of the machine, it is necessary to pull back the push button and re-keep toward the operator it in "stand" position.



So bring into use the machine again using the push button RESET.

The machine cannot function if the protection is open; during the normal functioning, the opening of the protection causes the immediate stop of all the motorizations like in case of emergency stop. To re-start the machine it is necessary to push RESET after having closed the protection.

**Note:** At the push-button activation START all the motor driver operative before the stop machine will be reactivated.



**Fig.4-2**

#### **4.4 - Collegamenti linee alimentazione elettrica - aria compressa**

##### **Collegamento elettrico**

**È responsabilità dell'utilizzatore predisporre un idoneo impianto elettrico di distribuzione (quadro, presa, sistema di messa a terra) in conformità alla normativa vigente.**

La fonte di alimentazione deve essere adeguata alla macchina e deve rispettare i margini di norma.

Per le apparecchiature elettriche delle macchine etichettatrici Euroetik valgono le norme CEI -EN 60204-1 e pertanto l'alimentazione deve avere un margine massimo del 10% sul valore della tensione ed un margine massimo del 1% in maniera continuativa e del 2% per un breve periodo di tempo sul valore della frequenza.

**L'impianto deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico con interruttore magnetotermico differenziale e di un sistema di messa a terra che deve garantire i parametri minimi richiesti dalle normative osservando in ogni caso specifiche disposizioni di legge vigenti nel paese di installazione della macchina.**

Il collegamento della macchina all'impianto elettrico di distribuzione, **riservato a personale professionalmente qualificato ed abilitato**, deve essere eseguito alla spina (1, Fig.4-2) a norme CEE con una presa di tipo conforme.

**Prima di eseguire** l'allacciamento verificare che le caratteristiche della linea elettrica di alimentazione concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina e con le informazioni riportata sullo schema dell'impianto elettrico allegato alla presente pubblicazione.

**Verificare** che l'interruttore generale (3 Fig.4-2) sia posto "0".

**Non eseguire** collegamenti di tipo "volante" a mezzo di prolunghe e/o cavi provvisori, se necessario richiedere l'intervento di personale qualificato ed abilitato.

#### **4.4 - Connection to power supply-compressed air lines**

##### **Electrical connection**

**It is a responsibility of the user to dispose a proper distribution electrical plant (board, plug, heartering) in accordance to the rules in law.**

The power supply must be adequate to the machine and must usual margins.

Concerning the electrical equipments of Euroetik labelling machines, are in force the CEI -EN 60204-1 rules and so the power must have a maximal margin of 10% on the tension value and a maximal margin of 1% in a continuous way and of 2% for a little period of time on the frequency value.

**The plant must have an automatic system with magnetic-thermal differential switch and of a disconnecting system that must assure the minimal parameters required by the rules, observing in every case, specific disposition of laws in rule in the country in which the machine is installed.**

The connection of the machine to the electrical distribution plant, **reserved to qualified and trained staff**, must be effected to the plug (1, Fig.4-2) in accordance to CEE rules with a corresponding tap.

**Before the connection**, verify that the features of the electrical feeding line are in accordance to the features indicated on the data plate on the machine and with the information indicated on the electrical plant scheme enclosed to the present hand-book.

**Verify** that the main switch (3 Fig.4-2) are on "0".

**Don't make** "flying" connection using extensions and/or provisional cables, if necessary require the intervention of qualified people.

**Segnalare** la presenza a terra del/i cavo/i di alimentazione se un collegamento di tipo diverso non è possibile e nella zona di installazione è previsto il passaggio di persone.

**Non lasciare** cavi a terra nella zona di passaggio mezzi.

#### **Collegamento pneumatico (opzionale)**

Collegare la macchina all'impianto di distribuzione dell'aria compressa tramite il raccordo posto sul gruppo regolatore di pressione-scaricatore di condensa tenendo presente che il valore **massimo** della pressione di esercizio richiesta è di 0,5 **MPa**.

Aprire la valvola spingendo il corsoio e qualora il valore della pressione rilevata al manometro fosse diverso da quello di esercizio agire sulla manopola sollevandola e ruotandola in senso orario (**aumento pressione**) o antiorario (**diminuzione pressione**) come necessario.

A regolazione effettuata bloccare la manopola spingendola verso il basso.

**Signalize** the presence on the floor of the feeding cable/cables if a different connection is not possible and in the installation place expected the passage of people.

**Don't leave** cables on the floor in places in which is expected the passage of goods.

#### **Pneumatic connection (optional)**

Connect the machine to the compressed air plant using the joint placed on the pressure adjustment group-condense escape taking into consideration that the **maximal** value of the pressure required is of 0,5 **MPa**.

Open the valve pushing the tap and if the pressure value detected by the manometer is different from the working value, act on the hand-grip rising it and turning it clockwise (**pressure raising**) or counter-clockwise (**pressure reduction**) as necessary.

After having effected the adjustment, block the hand-grip pushing it down.

#### 4.5 - Prove di funzionalità

Effettuati i controlli ed i collegamenti come necessario previsti ai paragrafi precedenti procedere come segue:

- ⇒ Verificare che il pulsante per l'arresto di emergenza (5 Fig.4-2) sia disattivato.
- ⇒ Verificare che la protezione trasparente (14 Fig.4-2) sia chiusa e sicuramente in posizione.
- ⇒ Inserire l'interruttore generale (3 Fig.4-2) e verificare l'accensione del segnalatore (12 Fig.4-2), vedere anche il paragrafo 4-3.
- ⇒ Verificare al pannello (A Fig.4-2) le funzioni già abilitate dal costruttore in sede di collaudo e taratura della macchina (la macchina all'avviamento ripresenta le impostazioni definite durante il precedente utilizzo), vedere anche il paragrafo 4-3.
- ⇒ Premere il pulsante START (4 Fig.4-2).
- ⇒ Verificare il corretto funzionamento di tutti gli azionamenti (nastro, centratore, ruota distanziatrice, stabilizzatore, controrotatore, ecc.)
- ⇒ Verificare il corretto funzionamento del pulsante di emergenza (5 fig.4-2).

**ATTENZIONE:** *Riscontrando evidenti malfunzionamenti, deformazioni, rotture, scricchiolii, rumori anormali, surriscaldamenti, ecc. interrompere ogni operazioni in corso e scollegare la macchina dalla linea elettrica di alimentazione e dalla rete di distribuzione dell'aria compressa richiedendo quindi l'intervento di personale specializzato ed autorizzato dal costruttore.*

*Desiderando avviare immediatamente la produzione vedere gli specifici paragrafi alla sezione 5 della presente pubblicazione.*

#### 4.5 - Machine operating tests

After having effected all the controls and all the connections as described in the previous paragraph, proceed as follows:

- ⇒ Verify that the emergency stop push-button (5 Fig.4-2) is deactivated.
- ⇒ Verify that the transparent protection (14 Fig.4-2) is closed and in the right position.
- ⇒ Insert the main switch (3 Fig.4-2) and verify the lighting of the signaller (12 Fig.4-2), see also the paragraph 4-3.
- ⇒ Verify at the board (A Fig.4-2) the functions already qualified by the producer during the final test and adjustment of the machine (at the start, the machine has the setting defined during the use before), see also the paragraph 4-3.
- ⇒ Push START (4 Fig.4-2).
- ⇒ Verify the correct functioning of all the driving gear (belt, centring device, separating wheel, stabilizer belt, wraparound device, etc.)
- ⇒ Verify the right functioning of the emergency push-buttons (5 Fig.4-2).

**ATTENTION:** *In case of evident bad-functioning, deformation, breakage, creaking, unusual noises, overheating, etc. stop the activity of the machine and disconnect the machine from the electrical feeding line and from the compressed air, requiring the intervention of qualified staff, authorized by the producer.*

*Whishing to start immediately the production work, see the specific paragraph at the section 5 of the present hand-book.*

#### 4.6 - Difetti di funzionamento

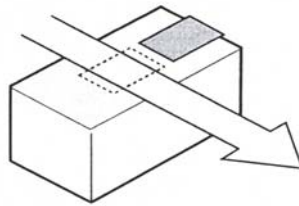
##### **Etichetta non centrata trasversalmente**

Nel caso in cui l'etichetta viene applicata fuori asse è necessario intervenire sulla regolazione orizzontale del supporto macchina; se il supporto macchina non ha la regolazione orizzontale, agire sulla bobina di alimentazione.

#### 4.6 - Operation failures

##### **Label not centred horizontally**

When the label is not centred horizontally, use the proper horizontal adjustment on the machine support to centre it; if the machine support is not equipped with the horizontal adjustment, adjust the label roll.

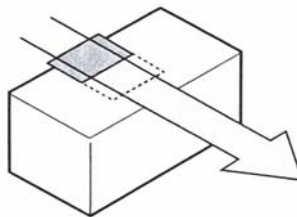


##### **Etichetta non centrata longitudinalmente**

In questo caso è necessario controllare il corretto posizionamento della fotocellula di start oppure la velocità macchina.

##### **Label not centred longitudinally**

Check if the start photocell is properly positioned or check the machine speed.

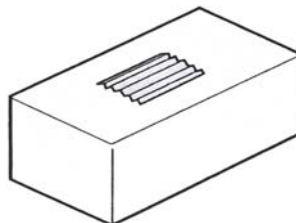


##### **Etichetta con piegature**

Controllare il sincronismo tra la velocità dell'etichettatrice e la velocità del nastro trasportatore. La velocità di distribuzione delle etichette è superiore alla velocità del prodotto.

##### **Label curled**

Check if the labelling speed is synchronized with the conveyor speed. It may be that label dispensing speed is higher than product speed.

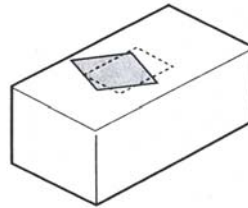


**Etichetta inclinata**

Controllare che il prodotto da etichettare passi sotto l'etichettatrice in modo corretto e parallelo al nastro trasportatore, oppure controllare il corretto parallelismo tra l'etichettatrice ed il nastro trasportatore.

**Label not centred horizontally**

Check if the product being labelled passes below the labeller correctly and is parallel with the conveyor. Also check that the labeller and the conveyor are parallel.

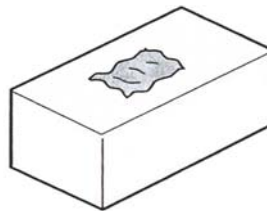


**Etichetta non completamente aderente**

Controllare che il rullo di pressione sia caricato in modo adeguato e che sia a contatto con il prodotto.

**Label does not adhere well**

Check if the pressure roller is correctly mounted and if it is in contact with the product.

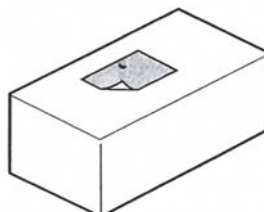


**Etichetta non incollata al prodotto**

Adesivo avariato, collante non idoneo al materiale, prodotto siliconato, prodotto troppo freddo, prodotto bagnato.

**Label not adhering to the product**

Adhesive no longer working, bonding agent not suitable for the product, silicon product, product too cold, wet product.





- 5.1 - *Abilitazione*
- 5.2 - *Operatività*
- 5.3 - *Durante l'uso*
- 5.4 - *Usò non consentito*
- 5.5 - *Disattivazione*
- 5.6 - *Arresto di emergenza*

- 5.1 - *Qualification*
- 5.2 - *Operativity*
- 5.3 - *During the use*
- 5.4 - *Not-assented use*
- 5.5 - *Deactivation*
- 5.6 - *Emergency stop*

## 5.1 - Abilitazione

Prima di iniziare l'attività operativa, per la prima volta, eseguire i controlli previsti alle sezione 4. Inserire l'interruttore generale (1 Fig.4-2) verificando l'accensione del segnalatore (2 Fig.4-2).

Aprire l'alimentazione aria compressa sull'impianto di distribuzione e la valvola sul gruppo regolatore di pressione d'esercizio (come richiesto).

## 5.2 - Operatività

**ATTENZIONE: Prima di dare inizio a qualsiasi azione operativa è obbligatorio provvedere alla completa lettura del presente manuale di istruzioni e di tutti gli eventuali allegati.**

**La garanzia di buon funzionamento in assoluta sicurezza e di piena rispondenza prestazionale della macchina al servizio previsto è strettamente dipendente dalla corretta applicazione di tutte le istruzioni che in questo manuale sono contenute.**

**Si raccomanda di leggere più volte il paragrafo specifico e, in caso di dubbi, consultare il costruttore segnalando il passaggio nel testo che risulta di difficile comprensione.**

### Operatore/i

Deve essere persona idonea al lavoro e psicofisicamente in grado di attendere alle esigenze connesse con l'operatività della macchina nel suo uso inteso (vedere la sezione 3).

L'operatore non deve permettere ad alcuno di avvicinarsi durante l'utilizzo della macchina e deve impedirne l'uso a personale estraneo alle attività in corso nel luogo d'impiego.

Deve eseguire le indicazioni fornite nel presente manuale per ottenere il massimo rendimento, il minimo consumo e la maggiore sicurezza per sé e per gli altri nell'uso della macchina.

## 5.1 - Qualification

Before starting the operation activity, for the first time, effect the controls described at the section 4.

Start the general switch (1 Fig.4-2) verifying that the signaller lights up (2 Fig.4-2)

Open the compressed air on the distribution plant and the valve on the adjustment pressure group (as requested).

## 5.2 - Operativity

**ATTENTION: Before starting every operation on the machine, it is necessary to examine the present hand-book and all the possible enclosures.**

**The guaranty of good functioning in complete security and of full correspondence in performance is strictly dependent from the correct application of all the information here described.**

**It is necessary to read several times the proper paragraph and, in case of doubts, call the producer explaining the point in the text that makes difficulties.**

### Operator/Operators

It must be a proper person and psycho-physically able to attend to the requirements connected to the machine operations in its expected use (see section 3).

The operator must not allow to other people to come near the machine during its activity and must avoid the use to other people extraneous to the activities in the working place.

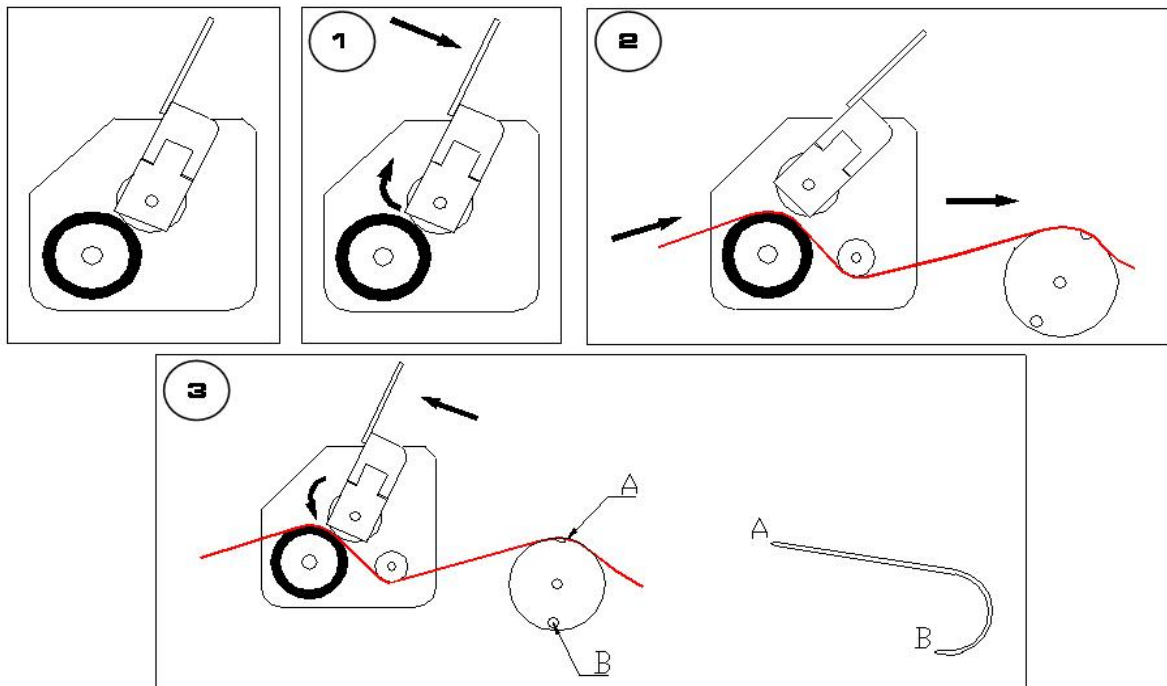
The operator must follow the instruction given in this hand-book to obtain the maximal safety for himself and for other people in the machine use.

### Inserimento nastro etichette

Svolgere la necessaria quantità di nastro siliconato dalla bobina rimuovendo le etichette e raggiungere il sistema di trazione costituito da un rullo zigrinato metallico, e un rullo in gomma pressore; attraversare il sistema di trazione come segue:

### Insertion of the label reel

Unwind the necessary quantity of silicon paper from the reel, remove the labels and reach the dragging system composed of a metal knurled roller and a pressure rubber roller; cross the dragging system as follows:



**Fig.5-1**

- ◆ Premere la leva e sganciare i rulli di traino. (1)
- ◆ Inserire la carta nel senso delle frecce. (2)
- ◆ Premere verso l'alto la leva riportandola alla posizione iniziale e fermare la carta con l'apposito fermacarta. (3)

- ◆ Press the lever and unblock the dragging rollers. (1)
- ◆ Place the paper as indicated by the arrows. (2)
- ◆ Press up the lever to obtain the initial position and block the paper by the proper paper. (3)

Vedi FIG.5-1

See Fig.5-1

### Regolazione ed inizio produzione

Inserire i parametri di produzione come richiesto (paragrafo 4-3) ed abilitare al funzionamento i vari gruppi a secondo della modalità operativa prescelta.

Premere il tasto START per avviare la macchina.

### Adjustment and production start

Insert the production parameters as demanded (paragraph 4-3) and qualify the groups for the functioning, in accordance to the chosen operative way.

Push START button to start the machine.

**Guide laterali:** posizionare il prodotto sul nastro di trasporto ed avvicinare le guide facendo attenzione che esse non ostacolino il movimento sul nastro di trasporto ma "contengano" il prodotto da etichettare. Suddette operazione è da effettuarsi su tutte le estremità delle guide

**Posizionamento della testa etichettatrice:** il piano della testa deve essere rigorosamente parallelo al piano del nastro di trasporto per un'applicazione dell'etichetta normale al piano di simmetria come richiesto dal prodotto. Per variazioni intervenire su gli appositi gruppi.

**Posizionamento della placca di pressione:** tale pressione deve essere verificata sperimentalmente ed essere comunque la più alta possibile per motivi di precisione di etichettatura compatibilmente alla possibilità per il prodotto di ruotare bene senza strisciare

**Velocità di tappeto trasporto:** la velocità del tappeto di trasporto deve essere circa 1/3 della velocità del controrotolatore.

**Controrotolatore:** la velocità deve essere tale da fornire al prodotto una velocità periferica che sia uguale, o molto simile, alla velocità di uscita dell'etichetta dalla testa etichettatrice.

**Centratore e stabilizzatore:** devono essere posizionati in modo tale da allineare, staccare tra loro e mantenere in posizione gli oggetti correttamente. Lo stabilizzatore in particolare deve mantenere in posizione l'oggetto tra le spazzole durante l'adesione dell'etichetta senza comprimere eccessivamente.

**Lame di sfrido:** la lama di sfrido deve essere posizionata a circa 30° rispetto alla direzione del prodotto ed in modo tale che disti dal punto di contatto circa 3mm.

**Spazzole/rullo in spugna:** le spazzole deve essere posizionata a 60° rispetto all'asse longitudinale del nastro di trasporto e le setole devono sporgere dalla lama di sfrido di circa 10mm. (Fig.5-2)

**Sides guides:** position the product on the conveyor belt and approach the guides making attention that they don't make difficult the movement of the product on the conveyor: they must simply "contain" the product to be labelled. Effect this adjustment on all the ends of the guides.

**Positioning of the labelling head:** the plane of the head be parallel to the plane of the conveyor belt for a normal label application on the product, as requested. For changes act on properly groups.

**Positioning of the pressure plate:** this pressure must be verified experimentally and it must be as higher as possible to obtain a high labelling precision, in accordance to the possibility of the product to be turned without creeping.

**Conveyor belt speed:** the conveyor belt speed must be about 1/3 of the wrap around device speed.

**Wrap around device:** the wrap around device speed must give to the product an external speed that has to be same, or similar, to the label exit speed given by the labelling head.

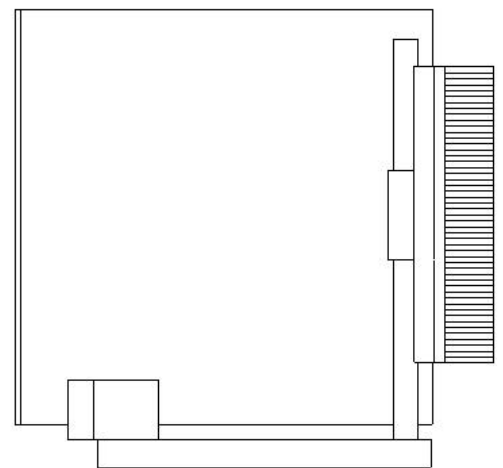
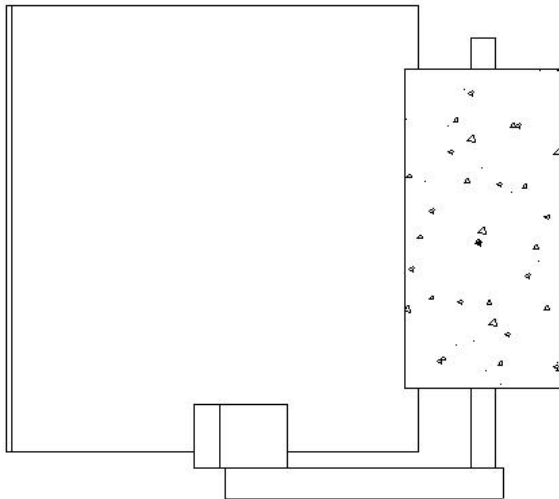
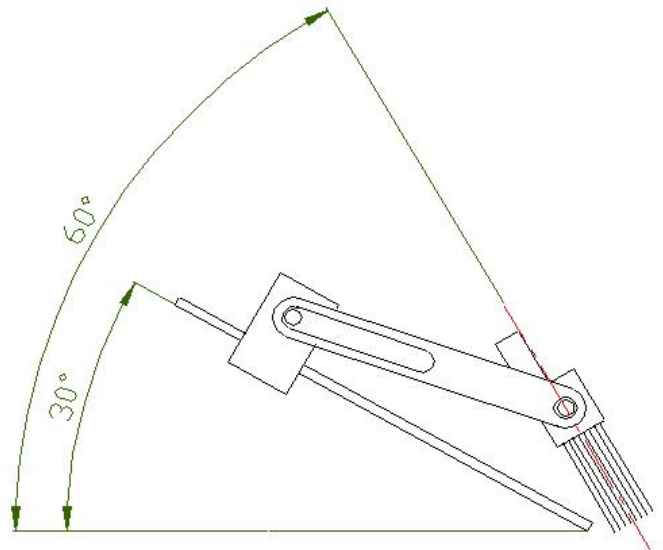
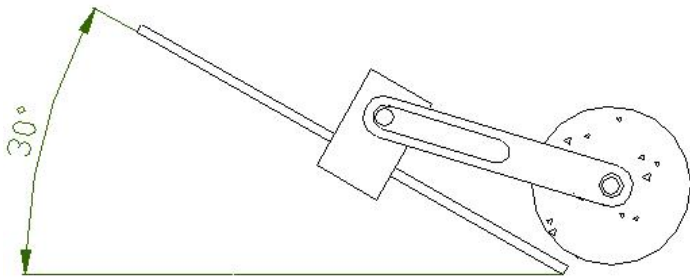
**Centring device and stabilizer belt:** their position must assure that the objects are lined up, distanced and in right position. Above all, the stabilizer melt must keep the object in position between the little brushes during the application of the label without making a stronger compression.

**Blades:** the blade must be positioned at 30° according to the product direction and in order that the distance from the contact point is about 3 mm.

**Brush/sponge roller:** the brush must be positioned at 60° from the longitudinal axis of the conveyor belt and the bristles must exit from the blade for 10mm about. (Fig.5-2)

**Posizionamento della lama**

**Blade positioning**



**Fig.5-2**

## **Sensore di avviamento testa etichettatrice START ed arresto STOP**

### **Sensore di avviamento (START)**

Questo sensore aziona le teste etichettatrici all'arrivo del prodotto a seconda della modalità operativa prescelta.

Può essere necessario regolarne la sensibilità ed in tal caso, posizionare un prodotto nella zona dove la fotocellula possa essere attivata e verificarne il funzionamento.

Collegare il sensore al cavo di collegamento che esce dalla macchina.

Posizionare il sensore sulla linea di trasporto prodotto in modo che l'interruzione del fascio luminoso dia il consenso alla distribuzione dell'etichetta.

Il posizionamento del sensore deve essere effettuato in modo che ci sia un'escursione sufficiente per la regolazione dell'etichetta sul prodotto.

La macchina può essere diverse di diverse tipologie di sensore di START in funzione del prodotto da rilevare e della tipologia di applicazione.

Per la regolazione e la taratura del sensore utilizzato, riferirsi alle specifiche istruzioni in allegato alla fine del presente manuale (se previste).

### **Sensore di arresto (STOP)**

Questo sensore legge la differenza di intensità, sul nastro di supporto, tra un'etichetta e l'altra e ferma la testa dopo il passaggio dell'etichetta.

Per regolarne la sensibilità posizionare un striscia di carta siliconata con un'etichetta nella relativa forcella e verificarne l'attivazione.

La macchina può essere diverse di diverse tipologie di sensore di STOP in funzione del tipo di etichetta e di supporto siliconato.

Per la regolazione e la taratura del sensore utilizzato, riferirsi alle specifiche istruzioni in allegato alla fine del presente manuale (se previste).

**Nota:** Quando la macchina (opzionale) utilizza etichette trasparenti e senza tacca di lettura per ottenere la funzione di arresto possono essere utilizzati microinterruttori per individuare la differenza di spessore tra l'etichetta e il supporto siliconato.

## **Sensor for labelling head starting (START) and labelling head stop (STOP)**

### **Start sensor (START)**

This sensor put in action the labelling heads at the arrival of the product in accordance to the chosen operative way.

It could be necessary to adjust the sensibility and in this case, position a product in the place in which the photocell could be activated and verify the functioning.

Connect the sensor to the connecting cable protruding from the machine.

Position the sensor on the product conveyor so that the interruption of the luminous beam allows for label dispensing.

When positioning the sensor ensure to leave enough room for label adjustment according to product characteristics.

The machine can be equipped with different kind of START sensor, due to the type of product to be labelled and to the application type.

For the adjusting and regulating of the installed sensor, refer to the specific instructions annexed at the end of this manual (if provided).

### **Stop sensor (STOP)**

This sensor reads the difference of intensity between two labels on the silicon paper and stop the head after the passage of the label.

To adjust the sensibility, position a strip of the silicon paper and stop the head after the passage of the label.

The machine can be equipped with different kind of STOP sensor, due to the type of label and of siliconated support.

For the adjusting and regulating of the installed sensor, refer to the specific instructions annexed at the end of this manual (if provided).

**Note:** When the machine (optional) uses transparent labels and without reading notch, to obtain the stop it is possible to use micro switches to read the thickness between the label and the siliconated support.

### **Posizione della fotocellula di stop**

La posizione deve essere tale che dopo l'espulsione di un'etichetta la testa etichettatrice presenti la successiva a circa 1mm dopo la fine della lama di sfrido per oggetti cilindrici ed a circa 2mm per oggetti di altra sezione.

Esequire più prove di applicazione come necessario sino ad ottenere etichettature di prodotto soddisfacenti quindi avviare regolarmente la produzione.

## **5.3 - Durante l'uso**

### **Uso previsto - Criteri e precauzioni d'uso**

Il corretto utilizzo della macchina consente di usufruire a pieno delle prestazioni che la stessa è in grado di fornire **in completa sicurezza**.

Tali potenzialità sono garantite **solo** attenendosi alle indicazioni sotto riportate, e pertanto:

**SEMPRE:** seguire le indicazioni e le istruzioni riportate nel manuale e verificare l'integrità dei componenti macchina prima di avviare la produzione.

**SEMPRE:** rispettare le istruzioni e gli avvertimenti evidenziati sulla macchina; le targhe di avvertenza esposte sulla macchina sono segnalazioni antinfortunistiche e devono essere sempre leggibili.

**SEMPRE:** accertare l'adeguatezza dello stato di conservazione (pulizia, lubrificazione) e di manutenzione della macchina e dei suoi componenti principali.

**SEMPRE:** verificare l'idoneità ed il funzionamento dell'impianto elettrico; in particolare controllare la correttezza dei collegamenti e che non vi siano allacciamenti precari e pericolosi (affidarsi per tale operazione a personale di reparto qualificato ed abilitato).

**SEMPRE:** controllare che il valore della pressione al manometro sul gruppo regolatore e verificare l'integrità di tutte le tenute.

**SEMPRE:** per tutte le operazioni, usare abbigliamento di lavoro idoneo, nel rispetto delle norme di sicurezza nell'ambiente di lavoro.

### **Stop photocell position**

The stop photocell position must be also that after the exit of a label, the labelling heads presents the next one at a distance of 1mm about after the end of the blade for cylindrical objects and of 2mm for objects having a different shape.

Make several application tests as necessary to obtain good labelling of product and after, start the production activity.

## **5.3 - During The use**

### **Expected use - Rules and use cares**

The right use of the machine assures to obtain the maximal performance that the machine can give **in complete security**.

These potentialities are assured just following the indication here described, and also:

**ALWAYS:** follow the instruction indicated in the present hand-book and verify the integrity of the machine components before starting the production activity.

**ALWAYS:** respect the instruction and the warnings indicated on the machine; the plates placed on the machine contain safety instruction and must always be readable.

**ALWAYS:** verify the proper condition of the machine (clean and lubricate), its maintenance and its main components.

**ALWAYS:** verify the capacity and the functioning of the electrical plant; first of all verify the proper connection and that there are not dangerous and precarious connections (contact the proper qualified personnel).

**ALWAYS:** control the value of the pressure using the manometer on the adjustment group and verify the integrity of all the seals.

**ALWAYS:** for all interventions, use proper clothes in accordance to the safety working rules.

**SEMPRE:** operare nelle migliori condizioni di illuminazione relativamente all'intera installazione ed in particolare alla zona di lavorazione.

**SEMPRE:** prima di abbandonare il posto di lavoro scaricare l'aria chiudendo la valvola di intercettazione e alla fine del turno di lavoro staccare anche il quadro di distribuzione del reparto e chiudere l'alimentazione aria compressa centralizzata.

**SEMPRE:** provvedere a togliere aria compressa e tensione di alimentazione alla macchina in caso di ispezioni, riparazioni, interventi di manutenzione ordinaria staccando anche il quadro di distribuzione di reparto e l'aria compressa centralizzata.

**SEMPRE:** mantenere il pavimento operatore, tutt'intorno alla macchina pulito ed asciutto.

**SEMPRE:** segnalare anomalie di funzionamento (sospetto di rottura, movimenti non corretti e rumorosità al di fuori della norma, ecc.) al responsabile di reparto e mettere la macchina in condizioni di fuori esercizio togliendo la tensione di alimentazione staccando anche il quadro di distribuzione di reparto e la rete centralizzata dell'aria compressa.

**SEMPRE:** rispettare il programma di manutenzione consigliato.

**SEMPRE:** utilizzare la macchina al coperto, in ambiente operativo come prescritto dal presente manuale.

**SEMPRE:** in caso di intervento sull'impianto elettrico della macchina interpellare personale qualificato ed abilitato.

**SEMPRE:** in caso di dubbia interpretazione di sequenze operative descritte nel presente manuale interpellare il costruttore; non eseguire interventi se non si è ben compresa la procedura operativa.

**SEMPRE:** usare parti di ricambio originali conformi alle prescrizioni tecniche del costruttore.

**ALWAYS:** operate in the best lighting condition for the whole installation and above all in the working place.

**ALWAYS:** before leaving the working place, release the air closing the detection valve and the end of the working time also close the distribution board of the department and close the feeding of the centralized compressed air.

**ALWAYS:** in case of inspection, repairs, maintenance operations, stop the compressed air and the tension that feeds the machine detaching also the distribution board of the department and the centralized compressed air.

**ALWAYS:** keep the floor around the machine clean and dry.

**ALWAYS:** inform the department chief about functioning anomalies (possibility of breakage, irregular movements and unusual noises, etc.) and close the feeding tension detaching the distribution board and the compressed air.

**ALWAYS:** respect the suggested maintenance planning.

**ALWAYS:** use the machine in closed and covered space, as suggested in this hand-book.

**ALWAYS:** in case of intervention on the electrical plant, contact qualified and trained staff.

**ALWAYS:** in case of doubts concerning some paragraph in the present hand-book, contact the producer; do not execute intervention if there are some doubts about the operative process.

**ALWAYS:** use original spare parts, conform to the producer technical specification.



**Segnalazioni di allarme** con accensione della sezione rossa del segnalatore **con arresto della macchina:**

- Arresto di emergenza
- Rottura carta
- Rottura foil

Per avviare la macchina dopo l'intervento di ripristino delle normali condizioni operative premere il tasto START.

**Alarm signalling** with visualization on the display and lighting of the red section of the signaler **with machine stop:**

- Emergency stop
- Broken paper
- Broken foil

To re-start the machine after the intervention to obtain the normal working conditions push START.

**5.4 - Uso non consentito - uso non previsto - controindicazioni d'uso - uso improprio prevedibile e non prevedibile**

L'uso della macchina per manovre non consentite, il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare situazioni di pericolo per l'incolumità personale oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina.

**Le azioni sotto descritte, che ovviamente non possono colpire l'intero arco di potenziali possibilità di "uso improprio" della stessa, costituiscono quelle "ragionevolmente" più prevedibili, e sono da considerarsi assolutamente vietate, pertanto:**

**MAI:** impiegare la macchina in condizioni ambientali non previste.

**MAI:** impiegare la macchina con collegamenti elettrici di tipo "volante" a mezzo di cavi provvisori o non isolati.

**MAI:** consentire l'uso della macchina a personale inesperto.

**MAI:** consentire l'uso della macchina a personale psico-fisicamente non idoneo.

**MAI:** usare la macchina se non dotati di idonei indumenti di lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza vigenti nel luogo d'installazione.

**MAI:** modificare i dispositivi di sicurezza e/o manomettere l'apparecchiatura.

**MAI:** lasciare la macchina incustodita quando è già stata abilitata per l'attività operativa.

**MAI:** usare la macchina per un servizio diverso da quello cui è destinata.

**MAI:** modificare le caratteristiche funzionali e prestazionali della macchina e/o dei suoi componenti ai fini di aumentare la potenzialità produttiva.

**5.4 - Not assented use - not expected use - contra-indication of use - foreseeable and unforeseeable improper use**

The use of the machine for not assented operation, its improper use and the lack of maintenance could cause dangerous situation for the personal safety or compromise the functioning and the inside security of the machine.

**The operations described here below, that cannot included all the possible operations of improper use of the machine, are the more foreseeable ones and they must be considered absolutely forbidden:**

**NEVER:** use the machine in not foreseen condition.

**NEVER:** use the machine with "flying" electrical connections by provisional or not-isolated cables.

**NEVER:** consent the use of the machine to unqualified staff.

**NEVER:** consent the use of the machine to people having improper psychophysical conditions.

**NEVER:** use the machine if not in posses of proper working clothes in accordance to the safety rules in law in the installation place.

**NEVER:** modify the security devices and/or tamper the equipment.

**NEVER:** leave the machine without the proper staff when it is ready for the working activity.

**NEVER:** use the machine for a service different from the foreseen one.

**NEVER:** modify the performing-functional features of the machine and/or its components in order to raise its production potentiality.

**MAI:** impiegare la macchina o compiere operazioni di manutenzione sulla stessa in condizioni di illuminazione e/o visibilità insufficienti.

**MAI:** impiegare la macchina se non si è compreso a fondo il contenuto del manuale di istruzioni.

**MAI:** effettuare operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria, ispezioni o riparazioni senza avere disattivato la macchina anche staccando il quadro di distribuzione energia di reparto ed escludendo la rete centralizzata di aria compressa.

**MAI:** eseguire riparazioni provvisorie e/o interventi di ripristino non conformi alle istruzioni.

**MAI:** usare parti di ricambio non originali o non consigliati dal costruttore.

**MAI:** affidare interventi di riparazione a personale inesperto.

**NEVER:** use the machine or effect maintenance intervention in bad lighting and/or visibility conditions.

**NEVER:** use the machine if the staff has not well understood the hand-book.

**NEVER:** effect maintenance interventions, inspections, or repairs without having deactivated the machine, also detaching the distribution board of the department and excluding the centralized compressed air chain.

**NEVER:** execute temporary repairs and/or reinstatement not in accordance to the present instructions.

**NEVER:** use unoriginal spare parts or parts that were not suggested by the producer.

**NEVER:** entrust the machine for repairing intervention to qualified staff.

### **5.5 - Disattivazione**

**Per arrestare momentaneamente** la macchina premere il tasto STOP in modo che la logica di controllo elettronica disabiliti correttamente gli azionamenti senza dare origine a inceppamenti. Per riavviare premere il tasto START.

**Per disattivare** la macchina al termine del turno di lavoro procedere come segue:

- \* Premere il tasto STOP;
- \* Portare l'interruttore generale su "0";
- \* Escludere, come necessario, l'intercettazione aria sul gruppo regolatore;
- \* Disinserire anche il quadro elettrico di distribuzione di reparto e la linea centralizzata aria compressa;
- \* Procedere nelle operazioni di manutenzione ordinaria previste giornalmente all'arresto per fine produzione (vedere anche il paragrafo specifico alla sezione 6).

**AVVERTENZA:** *Se necessario apporre un cartello sulla macchina segnalando eventuali malfunzionamenti e/o regolazioni occorsi durante l'uso ed informare il responsabile di reparto prima di lasciare il luogo di lavoro.*

### **5.5 - Deactivation**

**For a temporary stop** of the machine, push STOP button in order that the electronic control logic puts out of order in the proper way the driving gear, without causing damages. To re-start, push START button.

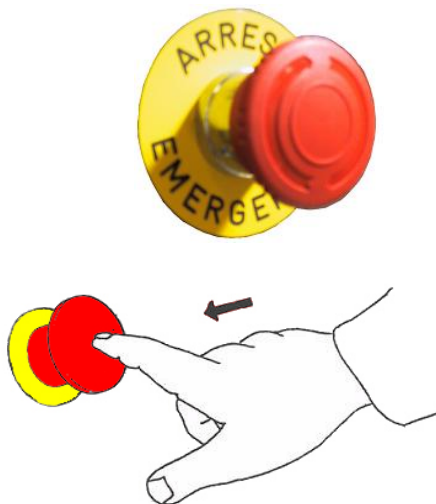
**To deactivated** the machine at the end of the working time, operate as follows:

- \* Push STOP button;
- \* Place the main switch on "0";
- \* Exclude, as necessary, the air interception on the adjustment group;
- \* Disconnect also the electrical distribution board of the department and the centralized line of the compressed air;
- \* Effect all the maintenance daily operations foreseen for the end of the production activity (see the proper paragraph at the section 6).

**ATTENTION:** *If necessary place a sign-board on the machine signalling possible bad-functioning and/or adjustment necessary during the use and inform the chief department before leaving the working place.*

### 5.5 - Arresto di emergenza

In qualsiasi momento è possibile arrestare il funzionamento di tutti gli azionamenti della macchina azionando il pulsante a fungo.



### 5.5 - Emergency stop

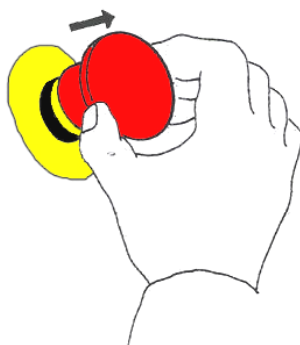
In every moment it is possible to stop the functioning of all the machine driving gear using the proper push-button.

**ATTENZIONE:** *Mai* utilizzare il pulsante di emergenza come arresto di servizio; l'uso deve essere limitato alle reali situazioni di emergenza.

Per ritornare alle normali condizioni operative tirare verso l'operatore il pulsante e portarlo in posizione "rialzata" di consenso di marcia quindi riabilitare i comandi macchina premendo il pulsante START.

**ATTENTION:** *Never* use the emergency push-button as stop of the service; its use must be limited only for the real emergency situation.

To re-obtain the normal working condition, pull back the push-button toward the operator and keep it in a "raise" position to consent the functioning and after re-start the machine controls pushing the START button.



6.1 - *Generalità*

6.2 - *Manutenzione ordinaria*

6.3 - *Manutenzione periodica*

**ATTENZIONE**

Ogni intervento di manutenzione deve essere effettuato con la macchina isolata dalle fonti di energia e sempre utilizzando opportuno abbigliamento di lavoro (dispositivi di protezione individuale) in osservanza alle Disposizioni di legge in vigore.

6.1 - *Generality*

6.2 - *Ordinary maintenance*

6.3 - *Periodical maintenance*

**ATTENTION**

Every maintenance intervention must be effected if the machine is insulated from energy sources and always using proper working clothes (devices for individual protection) in accordance to the rules in law.

## 6.1 - Generalità

Il programma di manutenzione comprende interventi di tipo ordinario cioè operazioni da eseguirsi giornalmente, prima dell'inizio dell'attività e che non richiedono particolare uso di strumenti e attrezzature e di tipo periodico che possono comportare l'uso di attrezzi e/o la rimozione di protezioni e/o smontaggi parziali.

## 6.2 - Manutenzione ordinaria

### Interventi giornalieri, prima dell'avviamento:

Verifica visiva generale dell'intera macchina (corretto serraggio di ogni componente in conformità alla tabella CNR-UNI 10011/88 relativamente alla dimensione ed alla qualità dell'elemento di fissaggio, evidenti deformazioni o rotture, ecc.), controllo delle condizioni del cavo elettrico di alimentazione al quadro di distribuzione energia del reparto.

Controllo della tenuta delle connessioni impianto pneumatico e della regolazione del valore della pressione di esercizio.

Avviamento e prova di funzionalità a vuoto (scricchiolii, parti instabili, rumori anormali, ecc.).

Controllo del corretto funzionamento dei microinterruttori protezione trasparente.

Controllo del corretto funzionamento del pulsante per l'arresto per l'arresto di emergenza.

**ATTENZIONE: Riscontrando evidenti rotture, deformazioni, irregolarità di funzionamento, ecc., interrompere ogni operazione in corso e scollegare la macchina dalla linea elettrica di alimentazione e dalla rete di distribuzione aria richiedendo l'intervento di personale specializzato ed autorizzato del costruttore.**

## 6.1 - Generality

The maintenance planning foresees standard interventions: operations to be effected every day, before starting the activity and that don't require particular use of instruments and equipments and operations to be periodically effected and that can required the use of equipment and/or the removing of covers and/or partial disassembly.

## 6.2 - Ordinary maintenance

### Daily interventions, before the start:

General visual verification of the machine (right blockage of every component in accordance to the table CNR-UNI 10011/88 concerning the sizes and the quality of the fixing element, evident reduction of breakage etc.), control of the electrical cable condition for the feeding of the energy distribution board.

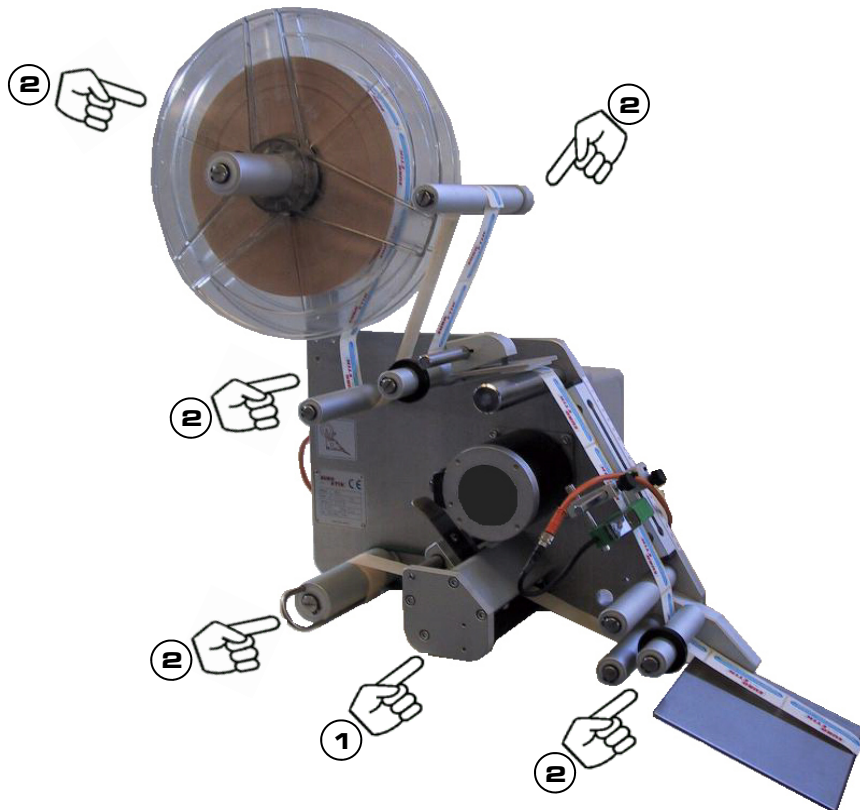
Control of the tight of the pneumatic connections plant and of the adjustment of the pressure value.

Starting and test without products to be labelled (creaking, insecure parts, unusual noises, etc.).

Control of the right functioning of the transparent protection microswitches.

Control of the right functioning of the push-button for the emergency stop.

**ATTENTION: If there are evident breakages, deformations, irregularities of functioning, etc., stop every activities of the machine and disconnect it from the feeding electrical line and from the air distribution system, requiring the intervention of qualified staff, authorized from the producer.**





### **Interventi giornalieri all'arresto per fine turno**

Procedere ad un'accurata pulizia generale dell'intera macchina utilizzando unicamente un aspiratore o panni rimuovendo polvere e residui di materiali, non usare aria compressa.

Per la pulitura del nastro di trasporto, del controrotatore, della ruota distanziatrice, dei vari componenti della testa etichettatrice, ecc., per rimuovere i residui più difficili utilizzare esclusivamente solventi al **tricloroetilene o nitrobenzolo** (esempio: trielina).

Per la pulitura della protezione usare solo acqua.

**AVVERTENZA:** *Utilizzare sempre opportuno abbigliamento di lavoro (D.P.I.) in osservanza alle disposizioni di legge vigenti (protezione arti, occhi, vie respiratorie).*

### **6.3 - Manutenzione periodica**

**Interventi con periodicità annuale (o quadrimestrale se la macchina è utilizzata per un servizio continuo).**

Iniettare del grasso per cuscinetti di buona qualità nei supporti (1-2 Fig.6-1) nastro di trasporto attraverso gli appositi raccordi d'ingrassaggio e nei rulli del passaggio carta.

Lubrificare con grasso per impieghi generali, di buona qualità, i gruppi regolazione teste (3), centratore, stabilizzatore, controrotatore (3), ecc. e la catena di rinvio stabilizzatore.

**Nota:** Taluni interventi possono richiedere lo smontaggio di carenature; in tal caso affidarsi a personale di reparto qualificato, di provata esperienza e capacità.

Richiedere l'intervento di personale professionalmente qualificato ed abilitato per un controllo dell'usura spazzole motorizzazioni (4) e dell'intero equipaggiamento elettrico dell'armadio, del pannello comandi (5) e dei micro (6).

### **Daily interventions at the machine stop for the end shift**

Make an accurate general cleaning of the whole machine using an aspirator or a piece of cloth to remove the dust and pieces of material, do not use compressed air.

To clean the conveyor belt, the wrap around device, the separating wheel, the different components of the labelling head, etc., to remove other possible pieces of material, use solvent with **threechlorine-ethylene or nitre-benzol** (ex: trichloroethylene).

To clean the transparent cover use water only.

**ATTENTION:** *Use always proper working clothes in accordance to the rules in law (safety of limbs, eyes, respiratory organs).*

### **6.3 - Periodical maintenance**

**Annual interventions (or quadrimestral interventions if the machine is used for an interrupted service).**

Put some grease for bearings of good quality in the supports (1-2 Fig.6-1) conveyor belt through the proper greasing links; remove the surplus grease and in paper passage rollers.

Lubricate with grease for general uses, of good quality, the height adjustment group of the labelling head (3), centring device, stabilizer, wrap around device (3), etc. and the chain for stabilizer working.

**Note:** Some interventions can require the demounting of the protections; in this case, contact qualified and skilled maintenance staff.

Require the intervention of qualified staff for a control of the wear and tear of brushes (4) and of the whole electrical equipment in the box, in the control board (5) and of microswitches (6).

## 7.1 - Generalità

## 7.1 - Generality

## 7.1 - Generalità

Qualora la macchina dovesse essere rottamata si dovrà provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato tenendo conto della diversa natura delle stesse (esempio: metalli, oli, grassi, plastica e gomma, ecc.) incaricando possibilmente imprese specializzate abilitate allo scopo ed in ogni caso in osservanza con quanto prescritto dalla legge vigente nel luogo d'installazione in materia di smaltimento dei rifiuti solidi industriali.

**ATTENZIONE: Non abbandonare la macchina in zone di passaggio perché ciò potrebbe costituire grave pericolo per le persone, in particolare minori e per gli animali; eventuali responsabilità saranno attribuite al proprietario della macchina.**

## 7.1 - Generality

If the machine must be eliminated it will be necessary that its components are eliminated in a different way, taking into account the different sort of them (ex.: metal, oils, greases, plastic and rubber, etc.), contacting if possible proper people and, in any case, in accordance to the rules in law in the installation place, concerning industrial solid wastes.

**ATTENTION: Do not leave the machine in walking places: this could be a big danger for people, first of all for minors and animals; possible responsibilities will be imputed to the owner of the machine.**

*8.1 - Ricambi meccanici*

*8.2 - Ricambi elettromeccanici e pneumatici*

*8.1 - Mechanical spare parts*

*8.2 - Electro-mechanical and pneumatic spare parts*

8.1 - Ricambi meccanici

8.1 - Mechanical spare parts

<b>N</b> <b>°</b>	<b>DESCRIZIONE</b> <b>DESCRIPTION</b>	<b>CODICE</b> <b>CODE</b>	<b>NOTE</b> <b>NOTES</b>
1	<b>PULEGGIA</b> <b>PULLEY</b>	<b>Z13XL075</b>	
1	<b>PULEGGIA</b> <b>PULLEY</b>	<b>Z15XL075</b>	
1	<b>CINGHIA DI TRASMISSIONE</b> <b>DRAGGING BELT</b>	<b>120XL075</b>	
1	<b>MOLLA TENDI CARTA</b> <b>SPRING FOR PAPER STRETCHING</b>		
1	<b>CUSCINETTO</b> <b>BEARING</b>	<b>129TV</b>	
1	<b>CUSCINETTO</b> <b>BEARING</b>	<b>6002ZZ</b>	
1	<b>CUSCINETTO</b> <b>BEARING</b>	<b>607ZZ</b>	
1	<b>RULLO GOMMATO TESTA</b> <b>HEAD RUBBER ROLLER</b>		
1	<b>RULLO ZIGRINATO</b> <b>KNURLED ROLLER</b>		
1	<b>RULLO GOMMATO ORIENTAT Ø104x40</b> <b>ORIENTING DEV.RUBBER ROLL Ø104x40</b>		
2	<b>RULLO GOMMATO FOLLE Ø60x40</b> <b>NEUTRAL RUBBER ROLL Ø60x40</b>		
1	<b>CINGHIA DI RECUPERO</b> <b>RECOVERY BELT</b>		
1	<b>PERNO RULLO RECUPERO CARTA</b> <b>PIN FOR RECOVERY ROLLER</b>		
2	<b>PIATTI PORTA BOBINA</b> <b>REEL HOLDER PLATES</b>		
1	<b>TAPPETO NASTRO A TAPPARELLA</b> <b>BELT OF THE CONVEYOR SYSTEM</b>		
1	<b>RIDUTTORI ORIENTATORE</b> <b>ORIENTING DEVICE REDUCER</b>	<b>NMRVF-030 1/15</b> <b>ALBERO Ø11</b> <b>FLANGIA Ø90</b>	
1	<b>RIDUTTORI NASTRO</b> <b>BELT REDUCER</b>	<b>NMRVF-030 1/25</b> <b>ALBERO Ø11</b> <b>FLANGIA Ø90</b>	
1	<b>RIDUTTORI SBOBINATORE</b> <b>UNWINDING REDUCER</b>	<b>NMRVF-025 1/40</b> <b>ALBERO Ø9</b> <b>FLANGIA Ø80</b>	

8.2 - Ricambi elettromeccanici e  
pneumatici

8.2 - Electro-mechanical and pneu-  
matic spare parts

<b>N° N°</b>	<b>DESCRIZIONE DESCRIPTION</b>	<b>CODICE CODE</b>	<b>NOTE NOTES</b>
1	<b>TRASFORMATORE 340VA TRANSFORMER 340VA</b>		
1	<b>AZIONAMENTO ACTIONING</b>	<b>GAC 03</b>	
1	<b>SCHEDA CARD</b>	<b>MINILABEL</b>	
1	<b>INTERRUTTORE CON PORTA FUSIBILI SWITCH WITH FUSES HOLDER</b>	<b>13/1100</b>	
1	<b>VENTOLA 24V 40X40X10 FAN 24V 40X40X10</b>		
1	<b>FOTOCPELLULA DI STOP STOP PHOTOCELL</b>	<b>MCU-2RTC</b>	
2	<b>FOTOCPELLULA PHOTOCELL</b>	<b>PZ M11</b>	
1	<b>FOTOCPELLULA PHOTOCELL</b>	<b>XU9</b>	
1	<b>POTENZIOMETRO MULTIGIRI 100K 100K POTENTIOMETER</b>	<b>2/7045</b>	
1	<b>MANOPOLE MULTIGIRI PER POTENZIOMETRI POTENTIOMETER KNOBS</b>	<b>15/9000</b>	
1	<b>PULSANTE START MANUALE MANAUL START BUTTON</b>	<b>4/6911</b>	

**LISTA RICAMBI CONSIGLIATI  
RECOMMENDED SPARE PART LIST**

**SEZIONE 8  
SECTION 8**

Page 4/5  
Page 4/5

<b>N° N°</b>	<b>DESCRIZIONE DESCRIPTION</b>	<b>CODICE CODE</b>	<b>NOTE NOTES</b>
1	<b>TELERUTTORE TELERUPTOR</b>	LP1K0901BD	
1	<b>CONTATTO AUX AUX CONTACT</b>	LA1KN40	
1	<b>INTERRUTTORE GENERALE + BLOCCO PORTA MAIN SWITCH + DOOR BLOCK</b>	VCDO	
6	<b>PORTAFUSIBILI 250V 250V FUSES HOLDER</b>	ZFK-6-3HSI LED	
3	<b>PORTAFUSIBILE 24V 24V FUSES HOLDER</b>	ZFK-6-3HSI LED	
2	<b>VENTOLA 24V 80X80 80X80 24V FAN</b>	459596	
2	<b>FILTRI ARIA 80X80 80X80 AIR FILTER</b>	459670	
1	<b>FUNGO DI EMERGENZA EMERGENCY PUSH-BUTTON</b>	ZB4DS5L	
1	<b>CONTATTO NC NC CONTACT</b>	ZBE102	
3	<b>SELETTORI A CHIAVE KEY SELECTORS</b>	ZB4 BG2 FO46	
5	<b>CONTATTI NO NO CONTACTS</b>	ZBE101	
1	<b>PULSANTE DI STOP STOP BUTTON</b>	ZBUBA2	
1	<b>PULSANTE DI START START BUTTON</b>	ZBVBA2	
1	<b>PORTA LAMPADE LAMP HOLDER</b>	XVB-C21	
1	<b>LAMPADA VERDE GREEN HOLDER</b>	XVB-C33	
1	<b>LAMPADA ROSSA RED HOLDER</b>	XVB-C34	
1	<b>LAMPADA ARANCIONE ORANGE HOLDER</b>	XVB-C35	
1	<b>SUPPORTO PER TUBETTO TUBE SUPPORT</b>	XVB-C11	
1	<b>TUBETTO PORTA LAMPADE LAMP HOLDER TUBE</b>	XVB-C02	
1	<b>INVERTER</b>	VFNC1-2002P -W	
1	<b>INVERTER</b>	VFNC1-2004P -W	

**LISTA RICAMBI CONSIGLIATI  
RECOMMENDED SPARE PART LIST**

**SEZIONE  
SECTION 8**

*Page 5/5  
Page 5/5*

<b>N° N°</b>	<b>DESCRIZIONE DESCRIPTION</b>	<b>CODICE CODE</b>	<b>NOTE NOTES</b>
1	MOTORE 0,18KW MOTOR 0,18KW	T63B4 B14 ALBERO Ø11 FLANGIA Ø90	
1	MOTORE 0,22KW MOTOR 0,22KW	T63B4 B14 ALBERO Ø11 FLANGIA Ø90	
1	CENTRALINA COMANDI CONTROL BOARD	APD1P34	
1	QUADRO BOARD	ST5720	
1	SPINA DI ALIMENTAZIONE FEEDER PLUG	GV60404	
3	CONNETTORE 3 POLI 3 POLES CONNECTOR	4/41	
1	PANNELLO OPERATORE ESA TOUCH SCREEN ESA	VT155	
1	PLC PLC	KV24T2W	
1	ESPANSIONE EXPANSION	KV8EYT2W	
1	CONVERTITORE ANALOGICO-DIGITALE ANALOGIC-DIGITAL CONVERTER	KVDA4	
1	ZOCCOLI PER RELÈ A 2 CONTATTO 2 CONTACT RELAY HOLDER	ZGE007	
1	RELÈ A 2 CONTATTO 2 CONTACT RELAY	SGR282	
6	RELÈ A 1 CONTATTO 1 CONTACT RELAY	SGR462	
6	ZOCCOLI PER RELÈ A 1 CONTATTO 1 CONTACT RELAY HOLDER	ZGE006	
18	MORSETTI DOPPI DOUBLE TERMINALS	STI2,5-PE/L/L	
2	CILINDRI FLIP FLOP FLIP FLOP CYLINDERS	DSNU-2025 PPVA	
1	CILINDRO CHIUSURA RULLI CYLINDER FOR CLOSING ROLL	K200032002 5MNS	
1	CILINDRO TAPPO COVER CYLINDERS	DSNU-2525 PPVA	
2	ELETTROVALVOLE ELECTROVALVE	CPE14-M1BH- 5-L1/8	
2	CONNETTORI PER ELETTROVALVOLE CONNECTORS FOR ELECTROVALVES	KMYZ-9-25- 2,5-LED-B	
1	REGOLATORE CON MANOMETRO REGULATOR WITH MANOMETER	HZOB08G	



## Segnali di pericolo e divieto

## Danger and prohibition symbols

*Pericolo di folgorazione:  
zona ad alta tensione*



*Electrocution hazard:  
high voltage area*

*Organi in movimento*



*Machine moving parts  
are running*

*Pericolo di intrappolamento  
fra organi meccanici*



*Trapping hazard between  
mechanicals parts*

*Pericolo di pizzicamento sui  
sistemi a cinghia*



*Entanglement hazard in the  
belt system*

*Pericolo di schiacciamento  
arti superiori o inferiori*



*Crushing hazard of upper  
or lower limbs*

*Pericolo di tranciatura*



*Severing hazard*

*Pericolo di scottature per  
contatto con superfici ad  
alta temperatura*



*Burn hazard due to contact  
with hot surfaces*

*Divieto di effettuare  
manutenzione con organi in  
movimento*



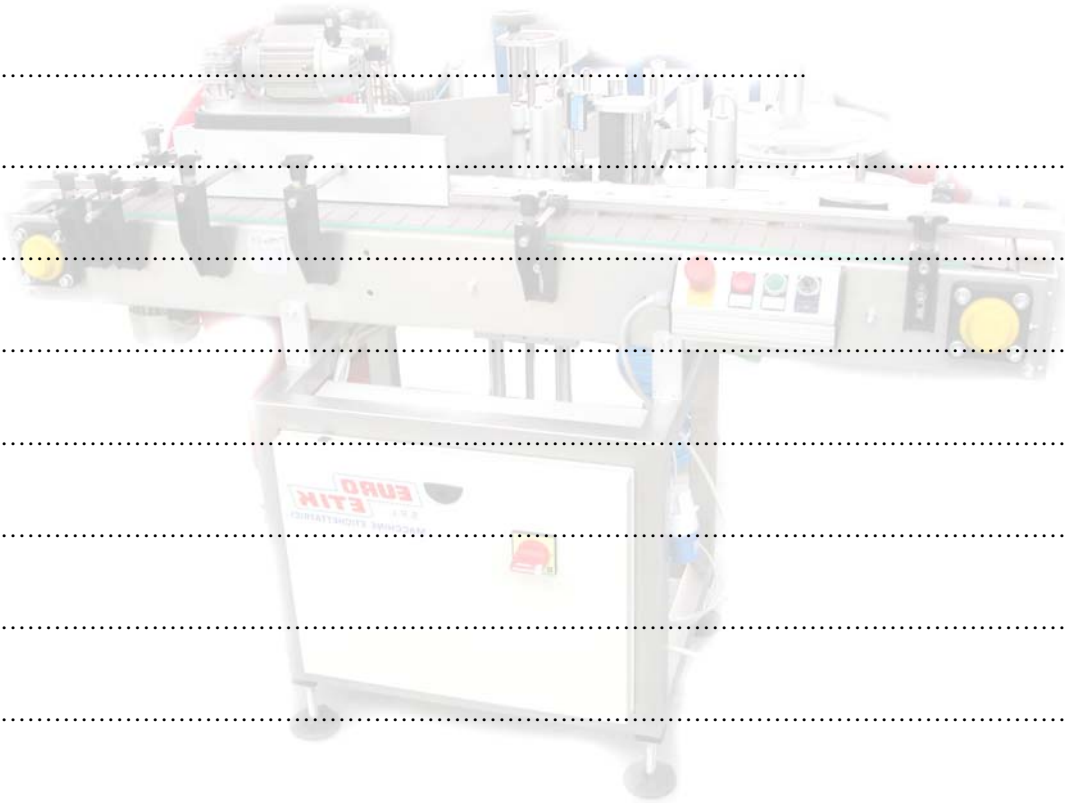
*Do not carry out servicing  
operations while machine  
moving parts are running*

*Divieto di rimuovere le  
protezioni*



*Do not remove machine  
safety guards*

**NOTE**  
**NOTES**



**Fotocellula a Soppressione di Sfondo  
Pepper+Fuchs ML7-8-H-140-RT**

**Background Suppression Photocell  
Pepper+Fuchs ML7-8-H-140-RT**



**Regolazione:**

Dopo aver fornito alimentazione alla fotocellula, il LED verde è acceso.

Allineare il sensore al fondo. Se il LED giallo è acceso, il campo di rilevamento deve essere ridotto ruotando in senso antiorario il trimmer fino a quando il LED giallo si spegne.

**Rilevazione oggetti:**

Mettere l'oggetto da rilevare alla massima distanza di individuazione desiderata e allineare lo spot luminoso ad esso. Se l'oggetto viene rilevato, il LED giallo si accende.

Se con l'oggetto posizionato di fronte al sensore, il LED giallo non si accende, il campo di rilevamento deve essere regolato ruotando il trimmer in senso orario fino a quando l'oggetto viene rilevato (si accende il LED giallo).

**Pulizia:**

Si raccomanda la pulizia della superficie ottica e di verifica del collegamento a vite e altre connessioni a intervalli regolari.

**Adjustment:**

After the operating voltage is applied, the LED is lit green.

Align the sensor to the background. If the yellow LED is lit, the detection range should be reduced with the detection range adjuster until the yellow LED goes out.

**Object detection:**

Place the object to be detected at the desired maximum detection range and align the light spot to it. If the object is detected, the yellow LED lights up. If it does not light up, the detection range must be adjusted on the potentiometer until it lights up when an object is detected (yellow LED lights up).

**Cleaning:**

We recommend cleaning the optical surface and checking the screwed connection and other connections at regular intervals.