

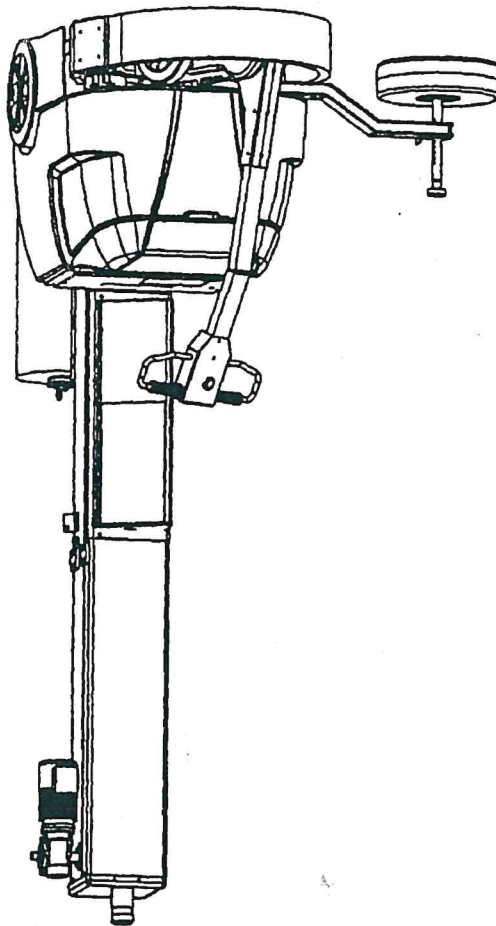
MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIÈCES DETACHÉES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



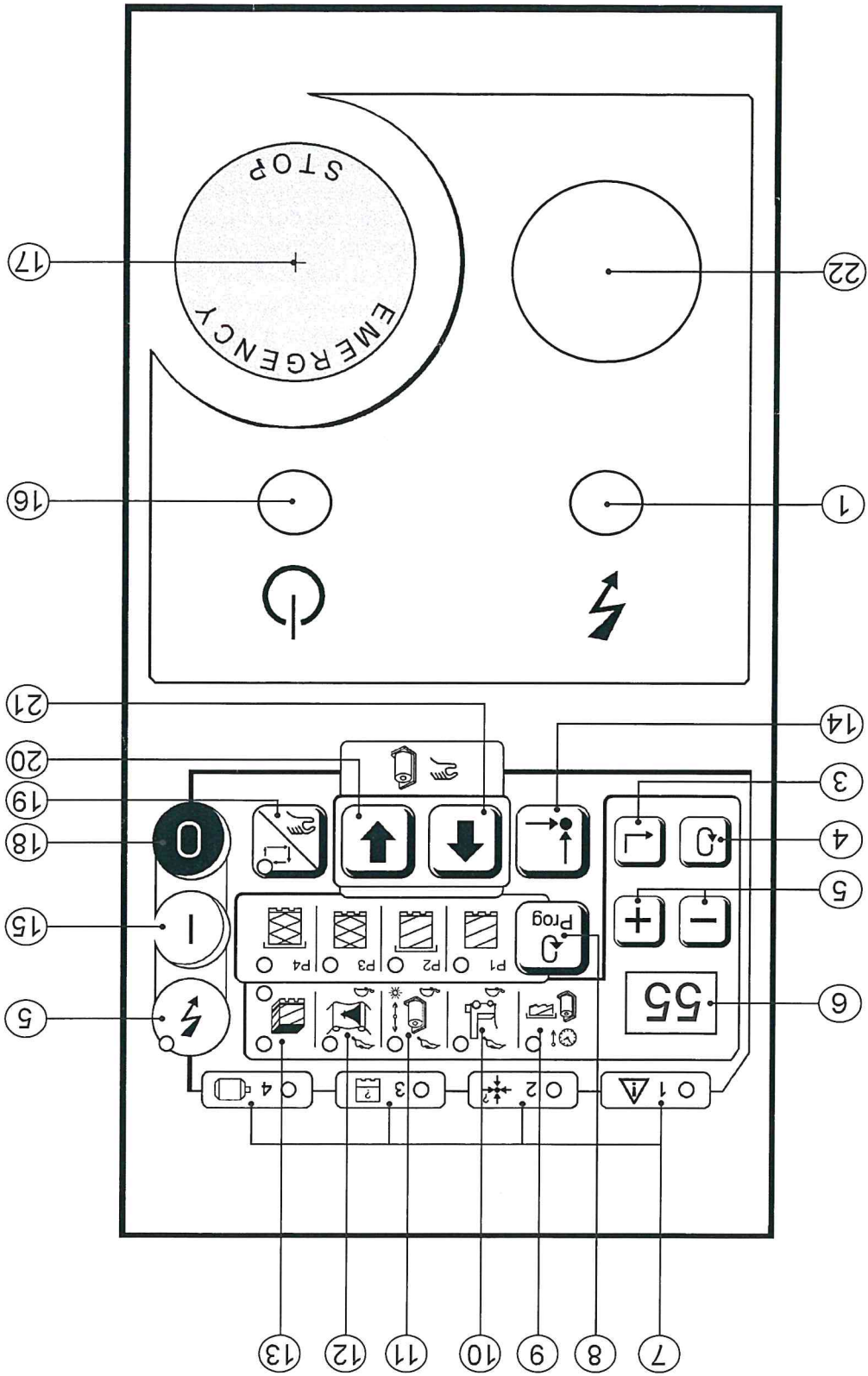
ROBOT DI FASCIATURA
WRAPPING ROBOT
BANDEROLEUSE
PALETTENWICKELMASCHINE
ENFARDADORA

WR100

Type A



	SMD00003K	Rev. 1	WR100
<p>  Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballaggio, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione del WR100 </p> <p> Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A. Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727 www.siat.com siat@siat.com </p> <p> Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati © Siat S.p.A. 2004. </p> <p> Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alla macchina senza preavviso. </p>			
<p>  Instruction manual for use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case model WR100 </p> <p> This publication is property of SIAT S.P.A. Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727 www.siat.com siat@siat.com </p> <p> The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved ©Siat S.p.A. 2004 </p> <p> The manufacturer reserves the right to modify the product at any time without notice. </p>			
<p>  Bedienungsanleitung für Verwendung, Wartung, Sicherheit, Transport, Lagerung, Auspacken, Installation, Reparatur, Fehlersuche, Ersatzteilliste und Verschrottung der Klebstreifenauftragmaschine WR100 </p> <p> Veröffentlichung Eigentum der SIAT S.p.A. Via Puecher 22-22078 Turate/CO - Italien Tel.: 02-964.951 - Fax: 02-968.9727 www.siat.com siat@siat.com </p> <p> Nachdruck verboten. Alle Rechte vorbehalten SIAT S.p.A. 2004 </p> <p> Technische Änderungen jederzeit vorbehalten. </p>			
<p>  Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, la maintenance, l'entreposage, le déballage, l'installation, la réparation, le dépannage, la mise hors-service, le remplacement des pièces et l'élimination de WR100 </p> <p> Cette publication est propriété de Siat S.p.A. Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALIE Tél. 2-96 49 51 - Fax 2-968 97 27 www.siat.com siat@siat.com </p> <p> Reproduction interdite. Tous droits réservés © Siat S.p.A. 2004. </p> <p> Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications à la machine sans préavis. </p>			
<p>  Manual de instrucciones para el uso, la manutención, la seguridad, el transporte, el traslado, el almacenamiento, el desembalaje, la instalación, la reparación, el diagnóstico de averías, los desfuncionamientos, los recambios y la eliminación de WR100 </p> <p> Publicación de propiedad de la SIAT S.A., calle Puecher 22-22078 Turate (CO) - Italia. Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727 </p> <p> Prohibida su reproducción total o parcial. Se reservan todos los derechos. </p> <p> El fabricante se reserva el derecho de modificar las máquinas sin previo aviso. </p>			



1. **KEY MAIN SWITCH** Rotate in a clockwise direction, to power the machine.
2. **OPERATOR PANEL**
3. **BUTTON ENTER** Press the button, before change the value of the parameter to modify and also to confirm the modified parameter.
4. **BUTTON FOR SELECT THE PARAMETER TO BE MODIFIED** Wrapper speed, sliding roll speed, film tension, number of wraps on the lower part, number of wraps on the upper part.
5. **BUTTONS FOR INCREASE / DECREASE THE SELECTED PARAMETER'S VALUE**
6. **DISPLAY** It shows the value of the parameter selected.
7. **ALARMS** It shows possible defects of machine functions during the wrapping cycle.
8. **SELECTION DISPLAY** Button for the selection of the wrapping.
9. **ADJUSTMENT OF THE CARRIAGE PARTIAL LOWERING TIME** It adjusts the carriage partial lowering time on the top of the top cover insertion in the wrapping programme n° P2 o n° P4.
10. **WRAPPER SPEED** Set the speed of movement of the wrapper
11. **CARRIAGE SPEED** Set the up/down speed of film carriage
12. **FILM TENSIONING** Set the film tensioning (only on mod. WR200-WR300)
13. **NUMBER OF WRAPS OF THE LOWER AND UPPER PART**
14. **RESET KEY** This resets the starting status after any stoppages in operation due to any anomaly position of the carriage (alarm 2 on panel 7)
15. **START BUTTON** This is pressed to start the wrapping cycle in automatic way.
16. **ON BUTTON** This is pressed to power the control panel.
17. **EMERGENCY STOP BUTTON** When it is pressed, the machine is stopped at any point in the working cycle (to release it, rotate in clockwise direction).
18. **STOP KEY** When this is pressed, the machine is stopped at any point in the wrapping cycle.
19. **MANUAL / AUTOMATIC BUTTON** This is used to select manual operations (led off) or the automatic cycle (led on).
20. **FILM CARRIAGE LOWERING BUTTON** In manual mode, commands carriage down
21. **FILM CARRIAGE RAISING BUTTON** In manual mode, commands carriage up
22. **CHARGE BATTERY INDICATOR** SHOW THE BATTERY CHARGE LEVEL

 8.1 CONTROL PANEL

1. **INTERUTTORE GENERALE A CHIAVE** Ruotare in senso orario per dare tensione alla macchina.
2. **PANNELLO OPERATORE**
3. **TASTO ENTER** Si preme prima per variare il valore del parametro da modificare e dopo per confermare il parametro modificato.
4. **TASTO PER LA SELEZIONE DEL PARAMETRO DA MODIFICARE** Velocità avvolgitore, velocità carrello, tensione film, n° fasciatura parte bassa, n° fasciatura parte alta.
5. **TASTO PER AUMENTARE / DIMINUIRE IL VALORE DEL PARAMETRO SELEZIONATO**
6. **DISPLAY** Indica il valore del parametro selezionato.
7. **ALLARMI** Indica possibilità di allarmi della macchina durante il ciclo di lavoro
8. **SELEZIONE PROGRAMMA DI FASCIATURA** Tasto per selezione programma fasciatura.
9. **REGOLAZIONE TEMPO DISCESA PARZIALE CARRELLO** Regola il tempo di discesa parziale del carrello sulla parte alta del pallet, per facilitare l'inserimento del cappuccio nel programma di fasciatura n° P2 o n° P4.
10. **VELOCITÀ FASCIAPALLET** Regola la velocità di movimentazione del fasciapallet
11. **VELOCITÀ CARRELLO** Regola la velocità di salita/discesa del carrello portabobina
12. **TENSIONAMENTO FILM** Regola la tensione di avvolgimento del film (solo per i mod. WR200-WR300)
13. **N° FASCIATURE PARTE BASSA E ALTA DEL PALLET**
14. **TASTO DI RESET** Va premuto quando in seguito al comando di avviamento automatico viene segnalata un'anomalia di posizione del carrello (allarme n. 2 al pannello 7)
15. **TASTO START** Premendo si dà inizio al ciclo di fasciatura in modo di lavoro automatico
16. **TASTO ON** Premendo si attiva il pannello di controllo
17. **PULSANTE STOP DI EMERGENZA** Premendo arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo (per sbloccarlo ruotarlo in senso orario)
18. **TASTO STOP** Premendo arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo
19. **TASTO CICLO MANUALE AUTOMATICO** Permette di selezionare il funzionamento dell'avvolgipallet in modo manuale (led spento) o in modo automatico (led acceso).
20. **TASTO DISCESA CARRELLO** In ciclo di lavoro manuale se premuto aziona la discesa del carrello
21. **TASTO SALITA CARRELLO** In ciclo di lavoro manuale se premuto aziona la salita del carrello
22. **INDICATORE DI CARICA DELLA BATTERIA** Indica il livello di carica della batteria

 8.1 PANNELLO OPERATORE

WR100

Rev. 1

SMDD0003K

 M.J. MAILLIS GROUP

8.2 ALLARMI

Allarme N°1 **Pulsante Stop Emergenza premuto**
 Sbloccarlo ruotandolo in senso orario
 Allarme N°2 **Carrello portabobina fuori posizione**
 Premere il pulsante Reset aspettare il posizionamento del carrello
 prima di premere il pulsante Ciclo Automatico
 Allarme N°3 **Assenza bancala o anomalia Fotocellula**
 Posizionare un pallet di fronte al robot prima di iniziare un ciclo di
 fascatura in automatico, oppure controllare il raggio di azione di
 lettura della fotocellula

8.2 ALARM

Alarm N°1 **Emergency Stop Button pressed**
 To release it rotate it in a clockwise direction
 Alarm N°2 **Carrage out of position**
 Push Reset button and waiting for carriage positioning before push
 Manual/Automatic button
 Alarm N°3 **No pallet or photocell fault**
 Place a pallet behind the wrapper before start wrapping cycle in
 automatic mode or check the working area of photocell.

8.2 ALARM

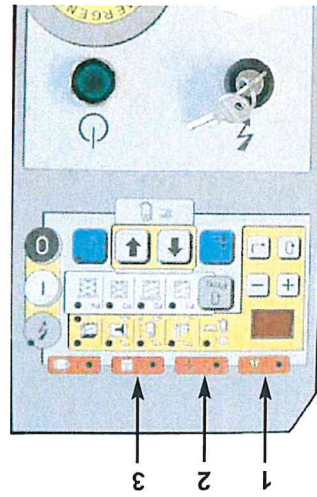
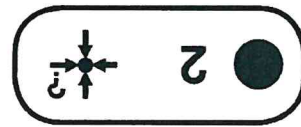
Alarm N°1 **Notstoppknopf gedrückt**
 Zum Entsperren gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 Alarm N°2 **Wagen aus Position heraus**
 Drücken Sie die Reset-taste und Wartewagen position, die vor
 drücken Sie die Manuelle / Automatische taste
 Alarm N°3 **Keine Palette/ Fotozelle Störung**
 Legen Sie eine palette hinter die Palettenwickelmaschine vor der
 automatische Umrwicklungszyklus gestartet oder überprüfen Sie den
 Funktion Bereich der Fotozelle.

8.2 ALARME

Alarme N°1 **Bouton Stop d'urgence pressé**
 Pour le débloquent, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une
 montre
 Alarme N°2 **Chariot hors de la position**
 Poussez la touche Reset et attendez qui le chariot est en position
 avant de pousser la touche Manuelle/ Automatique
 Alarme N°3 **Aucune palette ou défaut de cellule photo-électrique**
 Placez une palette derrière l'emballage avant le faire démarrer un
 cycle d'enveloppementement en fonctionnement automatique ou
 vérifiez l'emplacement de travail de la cellule photo-électrique.

8.2 ALARME

Allarma N°1 **Tecla Stop de Emergencia presionado**
 Para desbloquearlo lo giren en sentido antihorario
 Allarma N°2 **Carro fuera de la posición**
 Pula la tecla Reset y para el carro que espera que colocon antes
 de pulsar la tecla Manual/Automático
 Allarma N°3 **Ninguna bancada/ Avaria de la fotocélula**
 Coloque una bancada detrás de la entaradora antes del
 comienzo que se da inicio al ciclo de entarado en modo
 automático o compruebe el área de funcionamiento de la
 fotocélula.



THIS PAGE IS BLANK

8.2 ALLARMI

F1 Timeout sensore angolo
 Verificare la lettura del sensore posizionato sul tastatore.
 Se il pulsante è di forma circolare escludere il conta angoli "dip switch n. 4".

F6 Cinghia riavvolta
 Dopo una errata manovra la cinghia del carrello porta bobina viene riavvolta in senso contrario sulla puleggia del motoriduttore.
 Premere il pulsante di "reset" per circa due secondi, il carrello portabobina si porterà sulla parte bassa della colonna, la cinghia si svolgerà completamente dalla puleggia e si riavvolgerà in senso contrario (è importante accompagnare con una mano la cinghia durante la fase di svolgimento/riavvolgimento).

F9 Allarme finecorsa carrello
 Il carrello nella fase di discesa si è bloccato azionando il finecorsa sicurezza cin-ghia.

8.2 ALARM

F1 Angular control detector timeout
 Check the correct operation of the detector on the feeler arm.
 If the case of circular pallet type disable the detector (dip switch 4 in OFF position).

F6 Rewound carriage belt
 After a wrong maneuver the belt of the film reel carriage is rewound in the reverse direction on the motorreducer pulley.
 In this case press "reset" button for two seconds about, the reel holder carriage goes down to the column bottom; the belt unwinds completely from the pulley and winds in the reverse direction (it is important to hand drive the belt during under-mentioned operations).

F9 carriage limit switch alarm
 During descent phase the carriage stops with activation of belt safety limit switch.

8.2 ALARM

F1 Timeout Winkelfühler
 Sie sollten prüfen ob der Sensor auf dem Taster gut liest. Wenn die Palette rund ist, muss man den Winkelzähler ausschalten; dip Schalter n. 4

F6 umgespulte Rillen
 Nach einer falschen Arbeit, wird die Riemens vom Folienstlitztem im Gegen-uhren auf die Scheibe des Getriebes umgespult. "Reset" Tast für etwa 2 Sekun-den drücken, der Rollenträger wird auf die niedrigere Seite der Säulen sich bewegen, die Riemens wird sofort komplett aus der Scheibe aich abrollen und diese wird in Gegenuhren sich wiederentwickeln (es ist wichtig die Riemens mit dem Hand während der Ab/Aufwicklung zu begleiten).

F9 Alarm Endschalter Schlitzen
 Schlitzen während des Abstieges blockiert sich beim Taetigung der Endschalter der Sicherheitsriemen.

8.2 ALARMA

F1 Control de detección angular para tiempo terminado.
 Verifique la correcta operación del detector en el brazo de calibración.
 Si es el caso de una tarima de tipo circular deshabilite el detector (ponga el interruptor 4 en posición de apagado).

F6 Banda del portarrollo de rebobinado
 Después de alguna maniobra equivocada, la banda del carro portarrollo, es rebobinada en dirección contraria a la polea del moto-reductor. En este caso presione el botón de "restablecer", por cerca de dos segundos, el carrete de sujeción del carro portarrollo bajará de la parte superior de la columna; la banda se desenrolará completamente de la polea, y se enrollará en la dirección inversa, (es importante guiar con la mano, la trayectoria de la banda durante las operaciones mencionadas, para que ésta no se doble al enrollarse nuevamente).

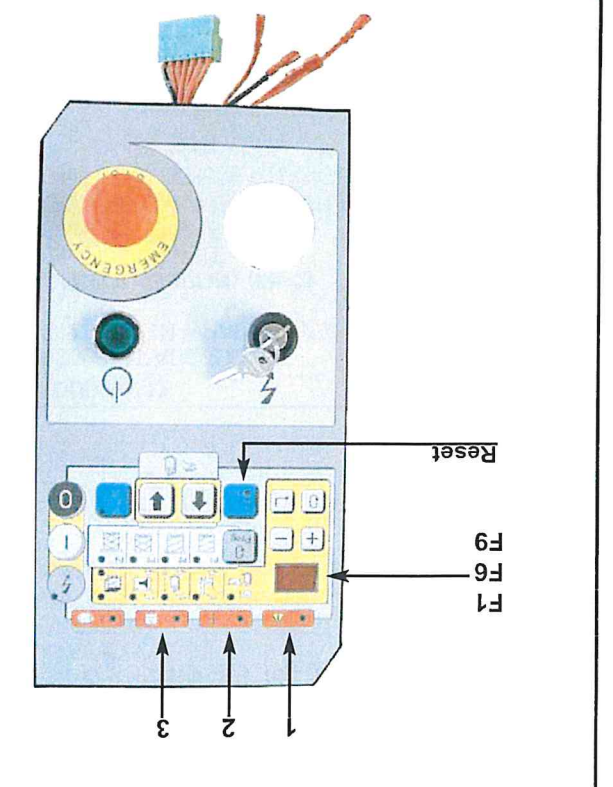
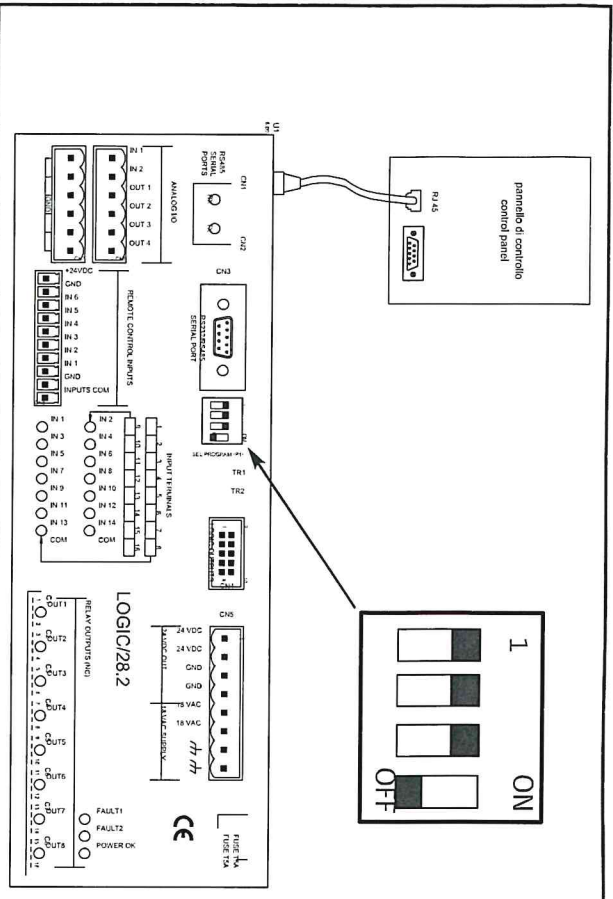
F9 Interruptor de límite del carro portarrollos.
 Durante la fase de descenso el carro portarrollo se detiene con la activación del interruptor de límite de seguridad de la banda.






8.2 ALARMA


F1 Timeout sensore angolo
 Verificare la lettura del sensore posizionato sul tastatore.
 Se il pulsante è di forma circolare escludere il conta angoli "dip switch n. 4".

F6 Cinghia riavvolta
 Dopo una errata manovra la cinghia del carrello porta bobina viene riavvolta in senso contrario sulla puleggia del motoriduttore.
 Premere il pulsante di "reset" per circa due secondi, il carrello portabobina si porterà sulla parte bassa della colonna, la cinghia si svolgerà completamente dalla puleggia e si riavvolgerà in senso contrario (è importante accompagnare con una mano la cinghia durante la fase di svolgimento/riavvolgimento).

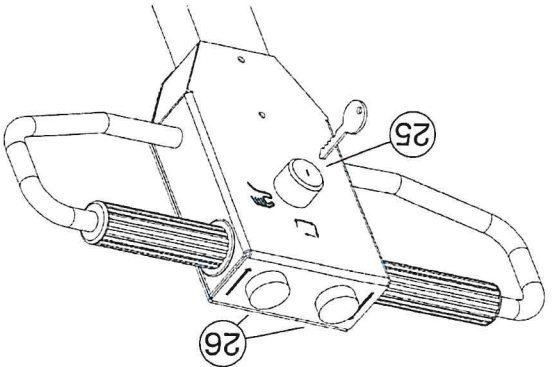
F9 Allarme finecorsa carrello
 Il carrello nella fase di discesa si è bloccato azionando il finecorsa sicurezza cin-ghia.



<p>WR100</p>	<p>8.3  MANUBRIO (fig. 1)</p> <p>25. SELETORE MAN/AUTO MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO 26. PULSANTI TRASLAZIONE MANUALE AVVOLGIPALLET</p> <p>8.4 RADIOCOMANDO (OPZIONALE) (fig. 2)</p> <p>16. PULSANTE START CICLO 18. PULSANTE STOP CICLO 23. PULSANTE VARIAZIONE VELOCITÀ DI ROTAZIONE ROBOT 24. PULSANTI VARIAZIONE TENSIONE FILM (SOLO PER IL MODELLO</p>	<p>8.3  HANDLE (fig. 1)</p> <p>25. KEY SELECTOR OPERATION MODE 26. PUSH BUTTON STRETCH WRAPPER MANUAL TRANSLATION</p> <p>8.4 REMOTE CONTROL (OPTION) (fig. 2)</p> <p>16. PUSH BUTTON START CYCLE 18. PUSH BUTTON STOP CYCLE 23. PUSH BUTTON STRETCH WRAPPED CHANGE SPEED 24. PUSH BUTTON FILM PRESSURE CHANGE</p>	<p>8.3  LENKER (Bild. 1)</p> <p>25. WÄHLSCHLÜSSEL BETRIEBSART 26. DRUCKKNÖPFE MANUELLE VERSCHIEBUNG WICKELMASCHINE</p> <p>8.4 FERNBEDIENUNG (WAHL) (Bild. 2)</p> <p>16. DRUCKKNÖPFE START ZYCLUS 18. DRUCKKNÖPFE STOP ZYCLUS 23. DRUCKKNÖPFE GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG 24. DRUCKKNÖPFE FOLIENSANNUNGSÄNDERUNG</p>	<p>8.3  GUIDON (fig. 1)</p> <p>25. SELECTEUR A CLE DE MODALITE DE FONCTIONNEMENT 26. POUSSOIRS DE TRANSLATION MANUELLE BANDEROLEUSE</p> <p>8.4 RADIOCOMMANDE (OPTION) (fig. 2)</p> <p>16. POUSSOIRS DE START CYCLE 18. POUSSOIRS DE STOP CYCLE 23. POUSSOIR DE VARIATION VITESSE BANDEROLEUSE 24. POUSSOIRS DE VARIATION TENSION DU FILM</p>	<p>8.3  MANUBRIO (fig. 1)</p> <p>25. LLAVE DE SELECCION DE MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO 26. PULSADOR TRASLACION MANUAL DE LA ENFARDADORA</p> <p>8.4 MANDO A DISTANCIA (OPCION) (fig. 2)</p> <p>16. PULSADOR START CICLO 18. PULSADOR STOP CICLO 23. PULSADOR VARIAION VELOCIDAD ENFARDADORA 24. PULSADOR VARIAION TENSION PELICULA</p>
--------------	---	--	---	---	--

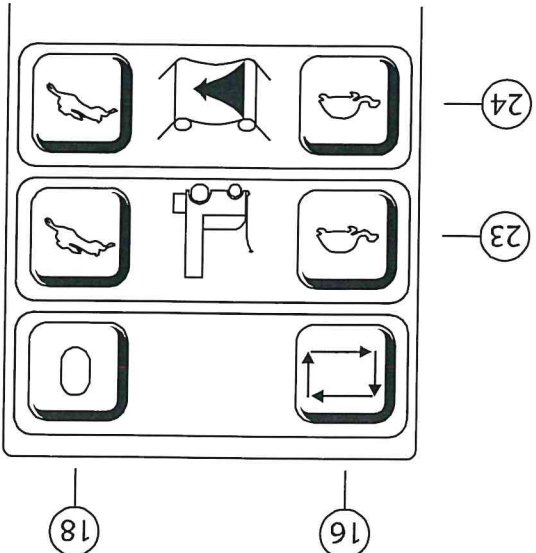
 SMD00003K Rev. 1

-1-



25: Key selector
26: Manual translation button

-2-



16: Start cycle button
18: Stop cycle button
23: Speed variation button
24: Film tension variation button

M.J. MAILLIS GROUP	SMDD0003K	Rev. 1	WR100
<p>8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE</p> <p> PULSANTE LUMINOSO RESET</p> <p>Va premuto: - successivamente all'alimentazione della macchina (da interruttore a chiave); - in seguito di un arresto emergenza (tasto arresto di emergenza su pannello operatore o su manubrio), intervento sensori anticollisione; N.B.: prima di premere RESET verificare che i tasti a fungo siano stati riarmati ruotandogli la testa in senso orario). N.B.: in tutti i casi, successivamente al comando di RESET verificare che si accenda la corrispondente spia luminosa (in caso contrario, il comando non ha avuto esito positivo). Nota: la richiesta di premere il tasto RESET viene evidenziata tramite la spia presenza tensione lampeggiante</p>	<p>8.5  CONTROL PANEL DESCRIPTION</p> <p>RESET BUTTON</p> <p>You've got to push it: - after the machine feeding (by key switch); - offer an emergency stop (emergency stop button in the operator panel or on the handle). Intervention of anti-collision sensors. NB: before pressing reset, check that the mushroom buttons have been reset by turning them in the clockwise direction. NB: after each reset, check to ensure that the warning lamp comes on. Should it fail to do so, the command has not been successful. Note: the reset request is confirmed by the flashing of the power warning light.</p>	<p>8.5  BESCHREIBUNG BEDIENTERSCHALTAFEL</p> <p>RESET-LEUCHTKNOPF</p> <p>Muss betätigt werden: - nachdem die Maschinenversorgung aktiviert wurde (durch Schaltschlüssel); - nach einem Notstopp (Notstopknopf auf der Bedienterschalttafel oder auf dem Lenker), Eingriff der Kollisionsschutzsensoren. N.B.: Bevor RESET gedrückt wird, sicherstellen, dass die pilzförmigen Knöpfe wieder gesperrt sind, indem sie im Uhrzeigersinn gedreht werden. N.B.: In allen Fällen muss nach einem RESET-Befehl überprüft werden, ob sich die entsprechende Leuchtanzeige einschaltet (andernfalls wurde der Befehl nicht ausgeführt). Hinweis: Die Anfrage um Betätigung des RESET-Knopfs wird durch das Blinken der Spannungswarnleuchte angezeigt</p>	
<p>8.5  DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR</p> <p> POUSSOIR LUMINEUX DE REMISE A ZERO (RESET)</p> <p>Il doit être pressé: - après avoir donné du courant à la machine (par l'interrupteur à clé); - après un arrêt d'urgence (touche arrêt d'urgence sur le tableau de l'opérateur ou sur le guidon), une intervention des détecteurs anti-collision; (N.B.: avant d'appuyer sur RESET, vérifier que les touches en forme de champignon soient prêtes à être pressées en les faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre). N.B.: dans tous les cas, après avoir appuyé sur la commande de RESET, vérifier que le voyant lumineux correspondant s'éclaire (en cas contraire, la commande n'a pas réussi). Remarque: la demande d'appuyer sur la touche de RESET évidence par présence de clignote est mise en le voyant de courant, qui</p>	<p>8.5  DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR</p> <p> PULSADOR LUMINOSO RESET</p> <p>Se debe pulsar: - sucesivamente a la alimentación de la máquina (mediante llave del interruptor); - tras una parada de emergencia (tecla parada de emergencia del panel del operador o en el manubrio), por intervención de los sensores anticollision; Nota: antes de pulsar RESET verifique que los pulsadores con forma de hongo hayan sido armados girándoles la cabeza en sentido de las agujas del reloj). Nota: verifique siempre, sucesivamente al comando de RESET, que se encienda el piloto correspondiente (en caso contrario, el comando no ha dado respuesta positiva). Nota: la solicitud de pulsar la tecla RESET se señala a través del piloto intermitente de presencia de tensión.</p>	<p>8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE</p> <p> PULSANTE LUMINOSO RESET</p> <p>Si deve pulsare: - successivamente all'alimentazione della macchina (da interruttore a chiave); - in seguito di un arresto emergenza (tasto arresto di emergenza su pannello operatore o su manubrio), intervento sensori anticollisione; N.B.: prima di premere RESET verificare che i tasti a fungo siano stati riarmati ruotandogli la testa in senso orario). N.B.: in tutti i casi, successivamente al comando di RESET verificare che si accenda la corrispondente spia luminosa (in caso contrario, il comando non ha avuto esito positivo). Nota: la richiesta di premere il tasto RESET viene evidenziata tramite la spia presenza tensione lampeggiante</p>	

M.J. MAILLIS GROUP	SMID00003K	Rev. 1	WR100
8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE	8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE		
<p>IMPOSTAZIONE VALORE PARAMETRI PROGRAMMI DI FASCIA TURRA</p> <p>Pannello con display a due cifre (sul lato sinistro del pannello operatore, indicato con la scritta FUNCTION):</p> <p>- tramite il tasto selezione parametro</p> <p></p> <p>è possibile scorrere il menu relativo ai parametri da impostare; i parametri in oggetto sono riportati sulla riga in alto della matrice del pannello, indicati per mezzo di pittogrammi in corrispondenza dei quali è presente una spia luminosa (accesa quando il parametro corrispondente è stato selezionato per mezzo del tasto selezione parametro); vedere più avanti il significato del pittogrammi e delle relative spie luminose;</p> <p>- una volta selezionato il parametro con il tasto di cui al punto precedente, tramite i tasti aumentare o diminuire il valore; impostare il valore desiderato (il valore impostato compare sul display)</p> <p>  impostare il valore desiderato (il valore impostato compare sul display)</p> <p>- tramite il pulsante salvare il valore impostato:</p> <p></p>	<p>WRAPPING PROGRAMS PARAMETERS VALUE SETTING:</p> <p>little panel with display with two figures (on the control panel left side, indicated with the writing FUNCTION):</p> <p>- by the parameter selection button:</p> <p></p> <p>it's possible to glance through the menu, relating to the parameters to set up; these parameters are indicated up in the panel matrix line, indicated by pictograms, and in correspondence of them there is a pilot lamp (that is ON when the correspondent parameter has been selected by the parameter selection button; see, more ahead, the meaning of the pictograms and of the relative pilot lamps);</p> <p>- once selected the parameter above mentioned, by the buttons increase/reduce the value;</p> <p>set up the desired value (the value appears on the display, expressed in percentage, in comparison to the lower value):</p> <p>  by the button save the fixed value:</p> <p></p>		
<p>8.5  CONTROL PANEL DESCRIPTION</p> <p>WAPPING PROGRAMS PARAMETERS VALUE SETTING:</p> <p>little panel with display with two figures (on the control panel left side, indicated with the writing FUNCTION):</p> <p>- by the parameter selection button:</p> <p></p> <p>it's possible to glance through the menu, relating to the parameters to set up; these parameters are indicated up in the panel matrix line, indicated by pictograms, and in correspondence of them there is a pilot lamp (that is ON when the correspondent parameter has been selected by the parameter selection button; see, more ahead, the meaning of the pictograms and of the relative pilot lamps);</p> <p>- once selected the parameter above mentioned, by the buttons increase/reduce the value;</p> <p>set up the desired value (the value appears on the display, expressed in percentage, in comparison to the lower value):</p> <p>  by the button save the fixed value:</p> <p></p>	<p>ENSTELLUNG DER PARAMETERWERTE FÜR DIE WICKLUNGSPROGRAMME</p> <p>Eine kleine Tafel mit einem Display mit zwei Ziffern (links auf der Bedieneinschaftafel, mit der Aufschrift FUNCTION angegeben): - Mit dem Parameterwahlknopf</p> <p></p> <p>können die Menüs zu den einzustellenden Parametern durchgesehen werden; die betroffenen Parameter werden auf der oberen Zeile der Tafelmatrize durch Bildzeichen angegeben, den Zeichen entsprechend ist eine Kontrollleuchte vorhanden (die leuchtet, wenn der entsprechende Parameter durch den Parameterwahlknopf gewählt wurde); Näheres zur Bedeutung der Bildzeichen und zu den entsprechenden Kontrollleuchten im Folgenden;</p> <p>- nachdem der Parameter mit dem oben genannten Knopf gewählt wurde, kann der Wert mit dem Erhöhungs- Verringerungsknopf bearbeitet werden:   den gewünschten Wert einstellen (der Wert erscheint auf dem Display, ausgedrückt in Prozent des Skalennendwerts);</p> <p>- mit dem Knopf für die Speicherung des eingestellten Werts:</p> <p></p>		
<p>8.5  BESCHREIBUNG BEDIENTERSCHALTAFEL</p> <p>ENSTELLUNG DER PARAMETERWERTE FÜR DIE WICKLUNGSPROGRAMME</p> <p>Eine kleine Tafel mit einem Display mit zwei Ziffern (links auf der Bedieneinschaftafel, mit der Aufschrift FUNCTION angegeben): - Mit dem Parameterwahlknopf</p> <p></p> <p>können die Menüs zu den einzustellenden Parametern durchgesehen werden; die betroffenen Parameter werden auf der oberen Zeile der Tafelmatrize durch Bildzeichen angegeben, den Zeichen entsprechend ist eine Kontrollleuchte vorhanden (die leuchtet, wenn der entsprechende Parameter durch den Parameterwahlknopf gewählt wurde); Näheres zur Bedeutung der Bildzeichen und zu den entsprechenden Kontrollleuchten im Folgenden;</p> <p>- nachdem der Parameter mit dem oben genannten Knopf gewählt wurde, kann der Wert mit dem Erhöhungs- Verringerungsknopf bearbeitet werden:   den gewünschten Wert einstellen (der Wert erscheint auf dem Display, ausgedrückt in Prozent des Skalennendwerts);</p> <p>- mit dem Knopf für die Speicherung des eingestellten Werts:</p> <p></p>	<p>SELECTION VALUE DES PARAMETRES D'ENVLOPPEMENT Petit tableau équipé d'un écran à deux chiffres</p> <p>(du côté gauche du tableau de l'opérateur, indiqué par le mot FUNCTION):</p> <p>- à l'aide de la touche:</p> <p></p> <p>sélection paramètre il est possible de faire défiler le menu relatif aux paramètres à programmer; les paramètres se trouvent sur la ligne en haut de la matrice du tableau, indiqués par des pictogrammes au niveau desquels se trouve un voyant lumineux (éclairé quand le paramètre correspondant a été sélectionné à l'aide de la touche sélection paramètre; vous trouverez plus loin la signification des pictogrammes et de leurs voyants lumineux);</p> <p>- après avoir sélectionné le paramètre à l'aide de la touche indiquée dans le paragraphe précédent, à l'aide des touches augmenter/diminue valeur:</p> <p>  programmer la valeur désirée (la valeur est affichée sur l'écran, exprimée en pourcentage par rapport à la valeur du fond d'échelle);</p> <p>- à l'aide du poussoir enregistré valeur programmée:</p> <p></p>		
<p>8.5  DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR</p> <p>SELECTION VALUE DES PARAMETRES D'ENVLOPPEMENT Petit tableau équipé d'un écran à deux chiffres</p> <p>(du côté gauche du tableau de l'opérateur, indiqué par le mot FUNCTION):</p> <p>- à l'aide de la touche:</p> <p></p> <p>sélection paramètre il est possible de faire défiler le menu relatif aux paramètres à programmer; les paramètres se trouvent sur la ligne en haut de la matrice du tableau, indiqués par des pictogrammes au niveau desquels se trouve un voyant lumineux (éclairé quand le paramètre correspondant a été sélectionné à l'aide de la touche sélection paramètre; vous trouverez plus loin la signification des pictogrammes et de leurs voyants lumineux);</p> <p>- après avoir sélectionné le paramètre à l'aide de la touche indiquée dans le paragraphe précédent, à l'aide des touches augmenter/diminue valeur:</p> <p>  programmer la valeur désirée (la valeur est affichée sur l'écran, exprimée en pourcentage par rapport à la valeur du fond d'échelle);</p> <p>- à l'aide du poussoir enregistré valeur programmée:</p> <p></p>	<p>CONFIGURACIÓN DE LOS VALORES DE LOS PARÁMETROS PROGRAMAS DE ENFARDADO</p> <p>Panel pequeño con pantalla de dos cifras (en el lado izquierdo del panel del operador, indicado con el texto "FUNCTION");</p> <p>- mediante la tecla de selección de parámetros</p> <p></p> <p>- es posible pasar el menú relativo a los parámetros que hay que configurar; dichos parámetros aparecen en la línea en alto de la matriz del panel, indicados por medio de pictogramas combinados con un piloto luminoso (encendido cuando el parámetro correspondiente ha sido seleccionado mediante la tecla de selección del parámetro). Véase más adelante el significado de dichos pictogramas y de sus relativos pilotos luminosos;</p> <p>- una vez seleccionado el parámetro con la tecla anteriormente mencionada, mediante las teclas aumento/disminuye el valor:   -configure el valor deseado (el valor aparece en la pantalla expresado en porcentaje respecto al valor de la escala);</p> <p></p>		
<p>8.5  DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR</p> <p>CONFIGURACIÓN DE LOS VALORES DE LOS PARÁMETROS PROGRAMAS DE ENFARDADO</p> <p>Panel pequeño con pantalla de dos cifras (en el lado izquierdo del panel del operador, indicado con el texto "FUNCTION");</p> <p>- mediante la tecla de selección de parámetros</p> <p></p> <p>- es posible pasar el menú relativo a los parámetros que hay que configurar; dichos parámetros aparecen en la línea en alto de la matriz del panel, indicados por medio de pictogramas combinados con un piloto luminoso (encendido cuando el parámetro correspondiente ha sido seleccionado mediante la tecla de selección del parámetro). Véase más adelante el significado de dichos pictogramas y de sus relativos pilotos luminosos;</p> <p>- una vez seleccionado el parámetro con la tecla anteriormente mencionada, mediante las teclas aumento/disminuye el valor:   -configure el valor deseado (el valor aparece en la pantalla expresado en porcentaje respecto al valor de la escala);</p> <p></p>	<p>58</p>		

8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

N.B.: qualora il valore non venisse salvato come appena descritto; nelle successive fasi di funzionamento il parametro selezionato assumerà il valore indicato dal display durante l'impostazione, ma in seguito allo spegnimento e successiva riaccensione della macchina (disallimentazione/alimentazione) il parametro stesso assumerà nuovamente il valore preimpostato in memoria;

- indicazione selezione parametri da impostare, mediante pittogramma/spia luminosa sulla riga in alto della matrice di tasti del pannello; con riferimento a quanto descritto al punto precedente, la spia illuminata (fissa o lampeggiante) indica la selezione del parametro corrispondente al pittogramma; con riferimento alla numerazione dei tasti/spie riportata sul disegno del pannello, i parametri da regolare sono i seguenti:

9. tempo di discesa parziale del carrello relativamente al programma di fasciatura "con cappuccio" (P2 o P4): terminata la fasciatura con carrello a salire, a partire dalla testa (estremità superiore) del pallet il carrello stesso viene azionato in discesa per il tempo impostato, dopodiché viene arrestato in attesa che venga posizionato il cappuccio sul pallet;

8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

NOTE: in case it's not saved as just described, in the following running operations, the selected parameter will assume the value indicated on the display during the setting up, but after the extinguishment and the following re-starting of the machine (unfeeding/feeding), the same parameter will assume the fixed value in memory again;

- parameters selection indication to set up, by pictogram/pilot lamp up on the matrix line of the panel buttons; referring to what we have described in the previous paragraph, the lighted pilot lamp (fixed or flashing) shows the parameter selection correspondent to the pictogram; referring to the buttons/pilot lamps numbering carried on the panel drawing, the parameters to set up are the following:

9. partial carriage downrise time relatively to the wrapping programs "with top sheet dispenser" (P2 or P4): finished the wrapping cycle with carriage going up, starting from the pallet head (upper extremity) the same carriage is moved downwards for the setted time; after that, it's stopped, waiting that the top sheet is placed on the pallet;

8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

N.B.: Sollte der Wert nicht auf die oben genannte Weise gespeichert werden, weist der gewählte Parameter in den folgenden Betriebsphasen den auf dem Display während der Einstellung gezeigten Wert auf, nach dem Ausschalten und beim darauf folgenden Wiedereinschalten der Maschine (Unterbrechung der Versorgung/Versorgung) nimmt der Parameter jedoch erneut den im Speicher vorliegenden Wert an;

Angabe der Wahl der einzustellenden Parameter mittels Bildzeichen/Kontrollleuchte auf der oberen Zeile der Tastenmatrix der Schalttafel; mit Bezug auf den vorher beschriebenen Punkt zeigt die leuchtende Kontrollleuchte (fix oder blinkend) die Wahl des dem Bildzeichen entsprechenden Parameters an; unter Bezugnahme auf die folgende einzustellende Parameter: Leuchten, die auf der Zeichnung der Schalttafel angeführt sind, handelt es sich um folgende einzustellende Parameter: 9. Zeit für die teilweise Abwärtsbewegung des Wagens in Bezug auf die Wicklungsprogramme (mit "Deckblatt" (P2 oder P4): Nach Beendigung der Umdrehung mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung, ab dem Kopfstück (oberes Ende) der Palette, wird der Wagen für die eingestellte Zeitdauer nach abwärts bewegt. Danach hält er und wartet ab, bis das Deckblatt auf der Palette angebracht wird;







8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR

N.B.: dans le cas où la valeur ne serait pas enregistrée comme il a été décrit ci-dessus, lors des phases suivantes de fonctionnement le paramètre sélectionné assumerait la valeur affichée par l'écran pendant la programmation, mais après avoir éteint et ensuite remis en marche la machine (débranchement/rebranchement), le paramètre aura de nouveau la valeur préprogrammée dans la mémoire; indication sélection paramètres à programmer, à l'aide du pictogramme voyant lumineux sur la ligne en haut de la matrice des touches du tableau; en référence à ce qui a été décrit au point précédent, le voyant éclairé (fixe ou clignotant) indique la sélection du paramètre correspondant au pictogramme; en référence à la numération des touches/voyants lumineux indiqués sur le dessin du panneau, les paramètres à régler sont les suivants:

9. temps de descente partielle du chariot en ce qui concerne les programmes d'enveloppement "avec coffre" (P2 ou P4): lorsque l'enveloppement est terminé, le chariot étant en position de montée, à partir de la tête (extrémité supérieure) de la palette, le chariot est actionné en descente pendant la durée programmée; il est ensuite arrêté dans l'attente que la coffre soit placée sur la palette.

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

Nota: si el valor no se guardara como se ha descrito, en las sucesivas fases de funcionamiento el parámetro seleccionado asumirá el valor indicado por la pantalla durante la configuración; pero, tras apagar y encender la máquina (corte de alimentación/alimentación), el mismo parámetro asumirá nuevamente el valor configurado previamente en memoria; indicación de selección de parámetros por configurar mediante pictograma/piloto en la línea de la parte de arriba de la matriz de las teclas del panel; respecto a lo descrito en el punto anterior, el piloto iluminado (fijo o intermitente) indica la selección del parámetro correspondiente al pictograma; respecto a la numeración de los teclas/pilotos que aparece en el dibujo del panel, los parámetros por regular son los siguientes: 9. tiempo de descenso parcial del carro respecto a los programas de enfardado "con capucha" (P2 ó P4): terminado el enfardado con carro en subida, a partir de la cabeza (extremidad superior) del pale, el carro empieza a descender según el tiempo configurado para, más adelante, pararse en espera de que se coloque la capucha sobre el pale;

	SMDD0003K	Rev. 1	WR100																		
8.5 	DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE																				
<p>10. velocità del fasciapallet in modalità automatico</p> <p>11. velocità carrello: - spia fissa: velocità di scilla; - spia lampeggiante: velocità di discesa;</p> <p>12. tensionamento film (o velocità presto nella versione con presto);</p> <p>13. numero di giri di fasciatura sulle estremità del pallet: - superiore (spia in alto); - inferiore (spia in basso);</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 1944 424 1980">PARAMETRO</td> <td data-bbox="204 1895 424 1944">N. giri - basso - alto</td> <td data-bbox="204 1854 424 1895">02</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1854 424 1895">PARAMETRO</td> <td data-bbox="204 1814 424 1854">Tensionamento film</td> <td data-bbox="204 1774 424 1814">60</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1774 424 1814">PARAMETRO</td> <td data-bbox="204 1733 424 1774">Velocità avvolgitore</td> <td data-bbox="204 1693 424 1733">80</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1693 424 1733">PARAMETRO</td> <td data-bbox="204 1653 424 1693">Vel. carr. - scilla - discesa</td> <td data-bbox="204 1612 424 1653">85</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1612 424 1653">PARAMETRO</td> <td data-bbox="204 1572 424 1612">Tempo di discesa</td> <td data-bbox="204 1532 424 1572">05</td> </tr> </table>			PARAMETRO	N. giri - basso - alto	02	PARAMETRO	Tensionamento film	60	PARAMETRO	Velocità avvolgitore	80	PARAMETRO	Vel. carr. - scilla - discesa	85	PARAMETRO	Tempo di discesa	05			
PARAMETRO	N. giri - basso - alto	02																			
PARAMETRO	Tensionamento film	60																			
PARAMETRO	Velocità avvolgitore	80																			
PARAMETRO	Vel. carr. - scilla - discesa	85																			
PARAMETRO	Tempo di discesa	05																			
8.5 	CONTROL PANEL DESCRIPTION																				
<p>10. pallet wrapper speed in automatic way;</p> <p>11. carriage speed: - fixed pilot lamp; uprise speed; - flashing pilot lamp; downrise speed;</p> <p>12. film tensioning (or pre-stretch speed in the prestetch version);</p> <p>13. layers counter on the pallet extremes: - up (upper pilot lamp); - down (lower pilot lamp);</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 1572 424 1608">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1532 424 1572">N. layer counter - lower - upper</td> <td data-bbox="204 1491 424 1532">02</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1491 424 1532">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1451 424 1491">Film tensioning</td> <td data-bbox="204 1411 424 1451">60</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1411 424 1451">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1370 424 1411">Pallet wrapper speed</td> <td data-bbox="204 1330 424 1370">80</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1330 424 1370">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1290 424 1330">Carriage speed</td> <td data-bbox="204 1249 424 1290">85</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1249 424 1290">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1209 424 1249">- downrise - uprise</td> <td data-bbox="204 1169 424 1209">50</td> </tr> <tr> <td data-bbox="204 1169 424 1209">PARAMETER</td> <td data-bbox="204 1128 424 1169">Carrage downrise time</td> <td data-bbox="204 1088 424 1128">05</td> </tr> </table>			PARAMETER	N. layer counter - lower - upper	02	PARAMETER	Film tensioning	60	PARAMETER	Pallet wrapper speed	80	PARAMETER	Carriage speed	85	PARAMETER	- downrise - uprise	50	PARAMETER	Carrage downrise time	05
PARAMETER	N. layer counter - lower - upper	02																			
PARAMETER	Film tensioning	60																			
PARAMETER	Pallet wrapper speed	80																			
PARAMETER	Carriage speed	85																			
PARAMETER	- downrise - uprise	50																			
PARAMETER	Carrage downrise time	05																			
8.5 	BESCHREIBUNG BEDIENTERSCHALTAFEL																				
<p>10. Geschwindigkeit der Wickelmaschine in der automatischen Betriebsart;</p> <p>11. Wagen-geschwindigkeit;</p> <p>- Kontrollleuchte fix: Anstiegs-geschwindigkeit</p> <p>- Kontrollleuchte blinkt: Abstiegsgeschwindigkeit</p> <p>12. Folienspannung (oder Vordrehungsgeschwindigkeit für die Ausführung mit Vordrehung)</p> <p>13. Anzahl der Wicklungs-drehungen an den Enden der Palette;</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="293 1240 544 1276">PARAMETER</td> <td data-bbox="293 1200 544 1240">Anzahl Umdrehungen - unten - oben</td> <td data-bbox="293 1160 544 1200">02</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 1160 544 1200">PARAMETER</td> <td data-bbox="293 1120 544 1160">Folienspannung</td> <td data-bbox="293 1079 544 1120">60</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 1079 544 1120">PARAMETER</td> <td data-bbox="293 1039 544 1079">Geschwindigkeit Wickelmaschine</td> <td data-bbox="293 999 544 1039">80</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 999 544 1039">PARAMETER</td> <td data-bbox="293 958 544 999">Geschwindigkeit gegen - anstieg - abstieg</td> <td data-bbox="293 918 544 958">85</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 918 544 958">PARAMETER</td> <td data-bbox="293 878 544 918">Abstiegsdauer</td> <td data-bbox="293 837 544 878">05</td> </tr> </table>			PARAMETER	Anzahl Umdrehungen - unten - oben	02	PARAMETER	Folienspannung	60	PARAMETER	Geschwindigkeit Wickelmaschine	80	PARAMETER	Geschwindigkeit gegen - anstieg - abstieg	85	PARAMETER	Abstiegsdauer	05			
PARAMETER	Anzahl Umdrehungen - unten - oben	02																			
PARAMETER	Folienspannung	60																			
PARAMETER	Geschwindigkeit Wickelmaschine	80																			
PARAMETER	Geschwindigkeit gegen - anstieg - abstieg	85																			
PARAMETER	Abstiegsdauer	05																			
8.5 	8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR																				
<p>10. vitesse la bandeuse en fonctionnement automatique</p> <p>11. vitesse du chariot: - voyant lumineux fixe: vitesse de montée; - voyant lumineux clignotant: vitesse de descente;</p> <p>12. étréage du film (ou vitesse de pré-étréage dans la version avec pré-étréage);</p> <p>13. nombre de tours d'enveloppement sur les extrémités de la palette: - partie supérieure (voyant lumineux en haut); - partie inférieure (voyant lumineux en bas);</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="293 860 544 884">PARAMETRE</td> <td data-bbox="293 819 544 860">N.bre de tours - en bas - en haut</td> <td data-bbox="293 779 544 819">02</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 779 544 819">PARAMETRE</td> <td data-bbox="293 739 544 779">Etréage du film</td> <td data-bbox="293 698 544 739">60</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 698 544 739">PARAMETRE</td> <td data-bbox="293 658 544 698">Vitesse d'enroulement</td> <td data-bbox="293 618 544 658">80</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 618 544 658">PARAMETRE</td> <td data-bbox="293 577 544 618">Vitesse du chariot - en montée - en descente</td> <td data-bbox="293 537 544 577">85</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 537 544 577">PARAMETRE</td> <td data-bbox="293 497 544 537">Temps de descende</td> <td data-bbox="293 456 544 497">05</td> </tr> </table>			PARAMETRE	N.bre de tours - en bas - en haut	02	PARAMETRE	Etréage du film	60	PARAMETRE	Vitesse d'enroulement	80	PARAMETRE	Vitesse du chariot - en montée - en descente	85	PARAMETRE	Temps de descende	05			
PARAMETRE	N.bre de tours - en bas - en haut	02																			
PARAMETRE	Etréage du film	60																			
PARAMETRE	Vitesse d'enroulement	80																			
PARAMETRE	Vitesse du chariot - en montée - en descente	85																			
PARAMETRE	Temps de descende	05																			
8.5 	8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR																				
<p>10. velocidad de la enfardadora en modo automático;</p> <p>11. velocidad del carro: - piloto fijo: velocidad de subida, - piloto intermitente: velocidad de bajada;</p> <p>12. tensado de la película (o velocidad presto, en la versión con presto, descrito en el párrafo 8.6)</p> <p>13. número de vueltas de enfardado en los extremos del pale: - superior (piloto en alto); - inferior (piloto en bajo);</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="293 456 544 483">PARAMETRO</td> <td data-bbox="293 416 544 456">nº de vueltas - bajo - alto</td> <td data-bbox="293 376 544 416">02</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 376 544 416">PARAMETRO</td> <td data-bbox="293 336 544 376">Tensado de la película</td> <td data-bbox="293 295 544 336">60</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 295 544 336">PARAMETRO</td> <td data-bbox="293 255 544 295">Velocidad enfardadora</td> <td data-bbox="293 215 544 255">80</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 215 544 255">PARAMETRO</td> <td data-bbox="293 174 544 215">Velocidad del carro - subida - descenso</td> <td data-bbox="293 134 544 174">85</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 134 544 174">PARAMETRO</td> <td data-bbox="293 94 544 134">Tiempo de descenso</td> <td data-bbox="293 53 544 94">05</td> </tr> </table>			PARAMETRO	nº de vueltas - bajo - alto	02	PARAMETRO	Tensado de la película	60	PARAMETRO	Velocidad enfardadora	80	PARAMETRO	Velocidad del carro - subida - descenso	85	PARAMETRO	Tiempo de descenso	05			
PARAMETRO	nº de vueltas - bajo - alto	02																			
PARAMETRO	Tensado de la película	60																			
PARAMETRO	Velocidad enfardadora	80																			
PARAMETRO	Velocidad del carro - subida - descenso	85																			
PARAMETRO	Tiempo de descenso	05																			


	SMD00003K	Rev. 1	WR100
8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE			
<p>IMPOSTAZIONE PROGRAMMA DI FASCIATURA (TAStO PRoG.)</p> <p>Mediante il tasto  è possibile scorrere il menù relativo ai quattro programmi di fasciatura (P1, P2, P3, P4); il programma selezionato viene evidenziato per mezzo della spia luminosa in corrispondenza del pictogramma indicante il programma stesso (sulla stessa riga della matrice del tasto Prog);</p> <p>P1: fasciatura senza cappuccio, eseguita solo con carrello a salire;</p> <p>P2: fasciatura con cappuccio, eseguita solo con carrello a salire; quando il carrello arriva in corrispondenza dell'estremità superiore del pallet, viene arrestato e successivamente azionato in discesa per il tempo corrispondente al valore impostato per il parametro "tempo discesa parziale", dopodiché la macchina viene arrestata in attesa che venga posizionato il cappuccio; una volta posizionato il cappuccio è necessario avviare nuovamente la macchina (pulsante avviamento in automatico) per terminare la fasciatura;</p>			
<p>8.5  CONTROL PANEL DESCRIPTION</p> <p>WRAPPING PROGRAM SETTING (KEY PRoG.)</p> <p>By key:  it's possible to glance through the menu, relating to the four wrapping programs (P1, P2, P3, P4); the selected program is shown by the shining pilot lamp in correspondence of the pictogram that shows the same program (on the same line of the key matrix Prog);</p> <p>P1: wrapping without top sheet, made only with carriage going up;</p> <p>P2: wrapping with top sheet, made only with carriage going up; when the carriage arrives in correspondence of the upper pallet extramity, it's stopped and then it's moved downwards for the time correspondent to the value fixed for the parameter "partial downrise time", and after that the machine is stopped, waiting that the top sheet is placed; once placed, it's necessary to re-start the machine ("automatic start" button) in order to finish the wrapping;</p>			
<p>8.5  BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL</p> <p>EINSTELLUNG WICKLUNGSPROGRAMM (TASTE PRoG.)</p> <p>Mit der Taste  kann das Menü zu den vier Wicklungsprogrammen durchlaufen werden (P1, P2, P3, P4); das gewählte Programm wird durch die Kontrollleuchte angezeigt, die entsprechend dem für das Programm stehende Bildzeichen angebracht ist (auf der gleichen Zeile wie die Matrize der Progr. Taste);</p> <p>P1: Umwicklung ohne Deckblatt, wird nur mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung ausgeführt;</p> <p>P2: Umwicklung mit Deckblatt, wird nur mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung ausgeführt; wenn der Wagen auf der Höhe des oberen Pallettenendes ankommt, hält er an und wird im Folgenden nach unten bewegt, und zwar für die für den Parameter "teilweise Abstiegzeit" eingestellte Zeitdauer; danach hält die Maschine im Wartezustand an, bis das Deckblatt angebracht wird; nach Anbringen des Deckblatts muss die Maschine neu gestartet werden (Knopf automatischer Start), damit die Umwicklung beendet wird;</p>			
<p>8.5  DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR</p> <p>SELECTION DU PROGRAMME D'ENVELOPEMENT (TOUCHE PRoG.)</p> <p>A l'aide de la touche  le programme sélectionné est indiqué par le voyant lumineux situé au niveau du pictogramme indiquant ce programme (sur la même ligne que la matrice de la touche Prog);</p> <p>P1: enveloppement sans coffre, effectué seulement avec le chariot qui monte;</p> <p>P2: enveloppement avec coffre, effectué seulement avec le chariot qui monte; lorsque le chariot arrive au niveau de l'extrémité supérieure de la palette, il est arrêté et ensuite actionné en descente pendant la durée correspondant à la valeur programmée du paramètre "temps de descente partielle"; la machine est ensuite arrêtée dans l'attente que la coffre soit placée; lorsque la coffre a été positionnée, il faut remettre en route la machine (poussoir démarrage en automatique) pour terminer l'enveloppement;</p>			
<p>8.5  DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR</p> <p>CONFIGURACIÓN DEL PROGRAMA DE ENFARDADO (TECLA PRoG)</p> <p>Mediante la tecla:  es posible deslizar el menú relativo a los cuatro programas de enfardado; el programa seleccionado es evidenciado por medio de un piloto que se corresponde con el pictograma que indica el programa en cuestión (en la misma línea de la matriz de la tecla Prog);</p> <p>P1: enfardado sin capucha, se acciona sólo con la subida del carro;</p> <p>P2: enfardado con capucha, se acciona sólo con la subida del carro; cuando el carro llega a la correspondencia con la parte superior del pale, se detiene y, sucesivamente, se acciona el descenso del mismo tras el tiempo equivalente al valor configurado por el parámetro "tiempo de descenso parcial"; más tarde, la máquina se detiene en espera de que se coloque la capucha; una vez colocada, es necesario poner en marcha nuevamente la máquina (pulsador "puesta en marcha en automático") para terminar el enfardado;</p>			

	SMD00003K	Rev. 1	WR100
8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE			
<p>P3: fasciatura senza cappuccio, eseguita con carrello a salire e successivamente a scendere (doppia spirale); quando il carrello arriva in corrispondenza dell'estremità superiore del pallet, viene arrestato e successivamente azionato in discesa per il tempo corrispondente al valore impostato per il parametro TEMPO DISCESA PARZIALE, dopodiché la macchina viene arrestata in attesa che venga posizionato il cappuccio, una volta posizionato il cappuccio è necessario avviare nuovamente la macchina (pulsante AVVIAMENTO IN AUTOMATICO) per terminare la fasciatura;</p> <p>In tutti i casi, con riferimento all'impostazione dei parametri, di cui al punto precedente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il passo della spirale (fattore di avvolgimento) è dato dal rapporto tra velocità del carrello in salita e velocità di marcia del fasciapallet; - numero di giri di fasciatura finale sulle estremità superiore ed inferiore del pallet come impostato; 			
<p>8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION </p> <p>P3: wrapping without top sheet, made with carriage going up and then going down (double spiral);</p> <p>P4: wrapping with top sheet, made with carriage going up and then going down (double spiral); when the carriage arrives in correspondence of the upper pallet extremity, it's stopped and then it's moved downwards for the time correspondent to the value fixed for the parameter PARTIAL DOWNRISE TIME, and after that the machine is stopped, waiting that the top sheet is placed; once placed, it's necessary to re-start the machine (AUTOMATIC START button) in order to finish the wrapping;</p> <p>In any case, with reference to the parameters setting above mentioned:</p> <ul style="list-style-type: none"> - the spiral pitch (wrapping factor) is given by the ratio between the carriage going up speed and the pallet wrapper running speed; - final layers counter on the upper and lower pallet extremities as fixed; 			
<p>8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL </p> <p>P3: Umwicklung ohne Deckblatt, wird mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung und darauf folgender Abwärtsbewegung (Doppelspirale) ausgeführt;</p> <p>P4: Umwicklung mit Deckblatt, wird mit dem Wagen in Aufwärtsbewegung und darauf folgender Abwärtsbewegung (Doppelspirale) ausgeführt; wenn der Wagen auf der Höhe des oberen Palettenendes ankommt, hält er an und wird im Folgenden nach unten bewegt, und zwar für die für den Parameter TEILWEISE ABSTIEGSZEIT eingestellte Zeitdauer; danach hält die Maschine im Wartezustand an, bis das Deckblatt angebracht wird; nach Anbringen des Deckblatts muss die Maschine neu gestartet werden (Knopf AUTOMATISCHER START), damit die Umwicklung beendet wird;</p> <p>In allen Fällen bestehen in Bezug auf die Parameterinstellung laut vorhergehendem Punkt folgende Bedingungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - die Steigung der Spirale (Wicklungsfaktor) hängt vom Verhältnis zwischen Wangengeschwindigkeit im Anstieg und Betriebsgeschwindigkeit der Wickelmaschine ab; - die Anzahl der abschließenden Wicklungsumdrehungen am oberen und unteren Palettenende entspricht dem eingestellten Wert. 			
<p>8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR </p> <p>P3: enveloppement sans coffee, effectué avec le chariot qui monte et ensuite qui descend (double spirale); quand le chariot arrive au niveau de l'extrémité supérieure de la palette, il est arrêté et ensuite actionné en descente pendant le temps correspondant à la valeur programmée du paramètre TEMPS DE DESCENTE PARTIELLE, après quoi la machine est arrêtée dans l'attente que la coffee soit placée; lorsque la coffee a été placée, il faut remettre en route la machine (poussoir DEMARRAGE EN AUTOMATIQUE) pour terminer l'enveloppement;</p> <p>Dans tous les cas, en ce qui concerne la sélection des paramètres, décrite au point précédent:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le pas de la spirale (facteur d'enroulement) est donné par le rapport entre la vitesse du chariot en montée et la vitesse de marche de la bandeuse; - nombre de tours d'enveloppement final sur les extrémités supérieures et inférieures de la palette, comme il a été programmé; 			
<p>8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR </p> <p>P3: entarado sin capucha, se acciona en la subida y en la bajada (doble espiral) del carro;</p> <p>P4: entarado con capucha, se acciona en la subida y en la bajada (doble espiral) del carro; cuando el carro llega a la correspondencia con la parte superior del pale, se detiene y, sucesivamente, se acciona el descenso del mismo tras el tiempo equivalente al valor configurado por el parámetro "tiempo de descenso parcial"; más tarde, la máquina se detiene en espera de que se coloque la capucha; una vez colocada, es necesario poner en marcha nuevamente la máquina (pulsador puesta en marcha en automático), para terminar el entarado;</p> <p>En todos los casos, respecto a la configuración de los parámetros, como se ha dicho anteriormente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - el paso de la espiral (factor de entarado) es determinado por la relación entre la velocidad de subida del carro y la velocidad de marcha de la entaradora; - número de vueltas de entarado final en la parte superior e inferior del pale, como se ha configurado. 			

<p>WR100</p>	<p>Rev. 1</p>	<p>SMD00003K</p>	<p>m.j. MAILLIS GROUP</p>
<p>8.5  DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE</p> <p>AZIONAMENTO CARRELLI IN MODALITÀ MANUALE</p> <p>Tramite i tasti  </p> <p>IMPOSTAZIONE MODALITÀ FUNZIONAMENTO MANUALE/AUTOMATICO</p> <p>con riferimento alla numerazione dei tasti/spie riportata sul disegno del pannello, tramite tasto funzione 19; la spia accesa in corrispondenza dello stesso tasto funzione indica che è attiva la modalità automatico (possibilità di avviare la fasciatura del pallet con il programma di fasciatura e l'impostazione dei parametri come indicato ai punti precedenti)</p> <p></p>			
<p>8.5  CONTROL PANEL DESCRIPTION</p> <p>CARRIAGE STARTING IN MANUAL WAY</p> <p>By keys  </p> <p>MANUAL/AUTOMATIC WAY RUNNING WAY SETTING</p> <p>Referring to the keys/pilot lamps numbering, shown on the panel drawing, by function key 19; the pilot lamp ON in correspondence of the same function key shows that the automatic way is ON (possibility to start the pallet wrapping with the wrapping program and the parameters setting as shown above).</p> <p></p>			
<p>8.5  BESCHREIBUNG BEDIENTERSCHALTAFEL</p> <p>WAGENSTART IN DER BETRIEBSART MANUELL</p> <p>Mit den Tasten  </p> <p>EINSTELLUNG MANUELLE/AUTOMATISCHE BETRIEBSART</p> <p>Unter Bezugnahme auf die Nummerierung der Tasten/Kontrollleuchten laut Zeichnung der Schalttafel, mit Funktionstaste 19; leuchtet die der Funktionstaste entsprechende Kontrollleuchte, wird angezeigt, dass die automatische Betriebsart eingeschaltet ist (Möglichkeit, die Palettenumwicklung mit dem Wicklungsprogramm zu starten und die Einstellung der Parameter laut vorhergehendem Punkt vorzunehmen).</p> <p></p>			
<p>8.5  DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR</p> <p>ACTIONNEMENT DU CHARIOT EN MODE MANUEL</p> <p>A l'aide des touches  </p> <p>SELECTION MODE DE FONCTIONNEMENT MANUEL/AUTOMATIQUE</p> <p>en référence à la numération des touches/voies/lumière indiquée sur le dessin du tableau, à l'aide de la touche fonction 19, le voyant éclairé au niveau de la même touche de fonction indique que le mode automatique est actif (possibilité de mettre en route l'enveloppement de la palette avec le programme d'enveloppement et la sélection des paramètres, comme il est indiqué aux points précédents).</p> <p></p>			
<p>8.5  DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR</p> <p>USO DEL CARRO EN MODO MANUAL</p> <p>Mediante las teclas:  </p> <p>CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DE FUNCIONAMIENTO MANUAL/AUTOMÁTICO</p> <p>respecto a la numeración de las teclas/pilotos que aparecen en el dibujo del panel, mediante la tecla 19; el piloto, encendido en correspondencia con la misma tecla función, indica que se ha activado el modo automático (posibilidad de poner en marcha el enfardado del pale con el programa de enfardado y la configuración de los parámetros como indicado anteriormente).</p> <p></p>			


8.5 DESCRIZIONE PANNELLO OPERATORE

AVVIAMENTO IN AUTOMATICO

Tramite il pulsante  L'avviamento in automatico è possibile solo con funzionamento impostato in modalità automatico. E' prevista una fase di preavviamento di circa 3 secondi (attivazione segnalazione acustico-luminosa su torretto), che precede la movimentazione del veicolo; durante tutta la fase di preavviamento è necessario mantenere premuto lo stesso pulsante (comando ad azione mantenuta per il tempo di avviamento).
 N.B.: qualora il carrello non si trovi nella posizione corretta di inizio ciclo (in basso), in seguito al comando avviamento in automatico viene segnalata l'anomalia mediante l'attivazione della spia luminosa di allarme (n.2, pannello 7) (lamppeggiante); attivare il comando di RESET CICLO (pulsante 22); dopodiché (quando il carrello si è riportato in posizione iniziale) azionare nuovamente il comando avviamento in automatico.


8.5 CONTROL PANEL DESCRIPTION

START IN AUTOMATIC

By button:  Start in automatic is possible only with functioning fixed in automatic way; There is a 3 second pre-start phase prior to the movement of the machine, during which the acoustic and luminous warning signals on the column will come on. During this pre-start phase, the pushbutton should be held down (command sustained throughout the start-up time).
 NOTE: in case the carriage is not in the starting cycle right position (down), after the starting in automatic command, the anomaly is shown by the activation of the alarm (n. 2, panel 7) pilot lamp (flashing); push CYCLE RESET (key 22), after that, (when the carriage is in its starting position), push the key AUTOMATIC START again.


8.5 BESCHREIBUNG BEDIENERSCHALTAFEL

START IN DER BETRIEBSART AUTOMATISCH

Mit dem Knopf  Der automatische Start ist nur möglich, wenn die Betriebsart Automatisch eingestellt wurde. Es ist eine Vorstartphase von etwa 3 Sekunden vorgesehen (Einschalten der akustischen Leuchtanzeige auf der Säule), die der Maschinenbewegung vorausgeht. Während der gesamten Vorstartphase muss der Knopf gedrückt werden (Befehl mit Sperrwirkung für die Startdauer).
 N.B.: Falls sich der Wagen nicht in der korrekten Zyklusbeginnposition befindet (unten), wird nach dem automatischen Startbefehl eine Störung angezeigt, indem sich die Alarm-Kontrollleuchte einschaltet (Nr. 2, Tafel 7) (sie blinkt); den ZYKLUSRESET-Knopf drücken (Knopf 22) Danach (wenn der Wagen in die Ausgangsposition zurückgekehrt ist) erneut den Knopf für den automatischen Start drücken.


8.5 DESCRIPTION TABLEAU OPERATEUR


DEMARRAGE EN AUTOMATIQUE


A l'aide du poussoir  Le démarrage en automatique n'est possible que lorsque le fonctionnement a été programmé en mode automatique; Une phase de pré-mise en marche de 3 secondes environ est prévue (actionnement signalisation acoustique-lumineuse sur petite tour), précédant la maintenance du véhicule ; pendant toute la phase de pré-mise en route, il faut garder pressé le même poussoir (commande dont l'action est maintenue pendant la durée de la mise en route). N.B.: dans le cas où le chariot ne se trouverait pas dans la position correcte de début de cycle (en bas), après avoir actionné la commande démarrage en automatique est signalée par l'actionnement du voyant lumineux d'alarme (n. 2, panneau 7) (clignotant); actionner la commande de RESET CYCLE (poussoir 22), ensuite (quand le chariot est revenu à sa position initiale), actionner de nouveau la commande de démarrage automatique;

8.5 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DEL OPERADOR

PUESTA EN MARCHA EN AUTOMÁTICO


Mediante el pulsador:  La puesta en marcha en automático sólo es posible con funcionamiento configurado en modo automático; Esta prevista una fase previa de puesta en marcha de cerca de 3 segundos (activación de la señal acústico-luminosa de la torreta), que precede al movimiento de la máquina; durante toda la fase previa de puesta en marcha es necesario mantener pulsado el mismo botón (mando de acción sostenida por el tiempo de puesta en marcha).
 Nota: siempre que el carro no se encuentre en la posición correcta al inicio del ciclo (abajo), tras la orden de puesta en marcha en automático, la anomalía viene señalada por la intermitencia del piloto de alarma (nº 2, panel 7); active el mando de RESET CICLO (pulsador 22).
 Posteriormente (cuando el carro ha vuelto a la posición inicial), accione nuevamente el mando de puesta en marcha en automático


8.6  **ARRESTO MACCHINA**

Tramite il pulsante  Ferma la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro, ne permette la ripartenza premendo il pulsante avviamento in automatico (non deve essere utilizzato come Stop Emergenza).

8.7 **STOP EMERGENZA**


Se premuto, arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro (per sbloccarlo ruotare in senso orario).


8.6  **MACHINE STOP**

By button:  If the machine at any point of the work cycle, allows the restarting by pressing Start (it must not be used as Emergency Stop).

8.7 **EMERGENCY STOP**


When pressed, it stops the machine at any point of the working cycle (to release it, turn clockwise).


8.6  **MASCHINENSTOPP**

Mit dem Druckknopf  Hält die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Arbeitszyklus an, ermöglicht den Neustart durch den Knopf für automatische Start (darf nicht als Notstopp verwendet werden).

8.7 **NOTSTOPP**


Wenn dieser Knopf gedrückt wird, hält die Maschine an jeder beliebigen Stelle des Arbeitszyklus an (zur Entsperrung im Uhrzeigersinn drehen).


8.6  **ARRET MACHINE**

A l'aide du poussoir  MACHINE STOP By button: Il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle de travail, permet son redémarrage en appuyant sur le poussoir de mise en marche automatique (il ne doit pas être utilisé comme Arrêt d'Urgence).

8.7 **ARRET D'URGENCE**


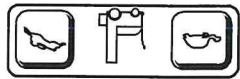

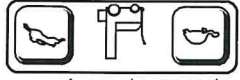
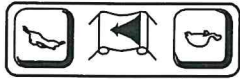
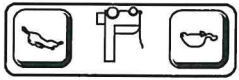



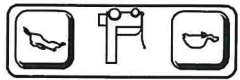
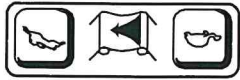
Lorsqu'il est pressé, il arrête la machine à n'importe quel moment du cycle de travail (pour le débloquent, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre).

8.6  **PARADA DE LA MÁQUINA**

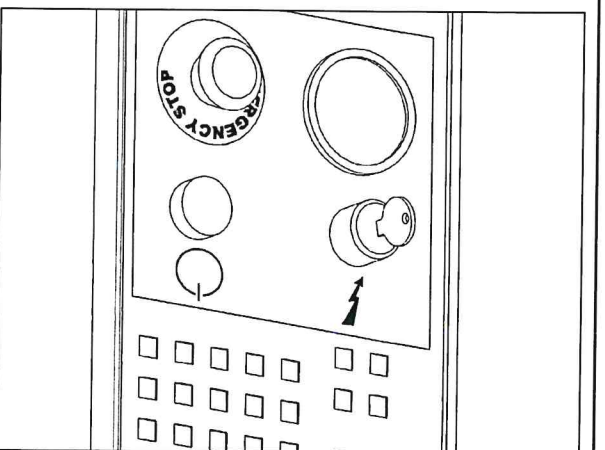
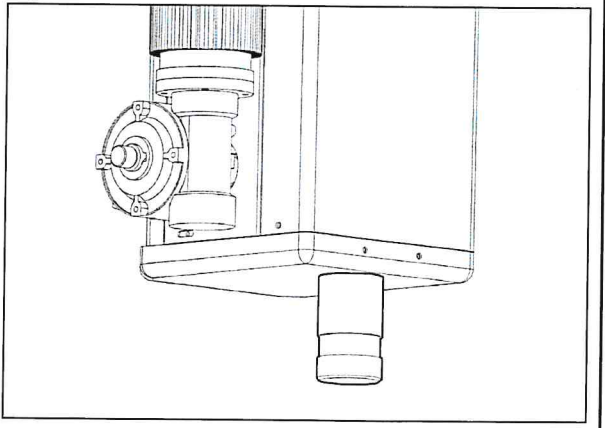
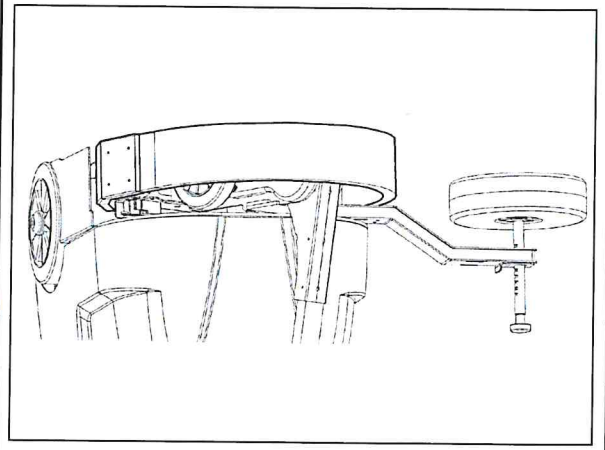
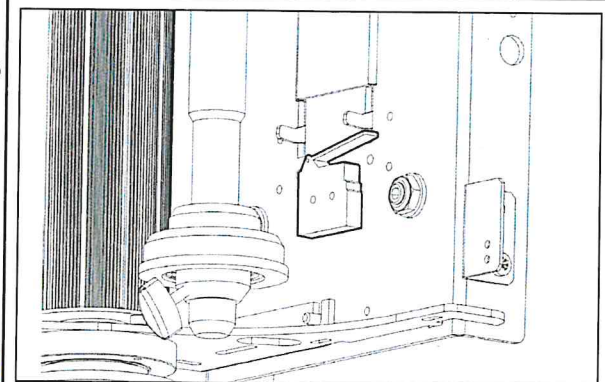
Mediante el pulsador:  Con la máquina detenida en cualquier punto del ciclo de trabajo, permite la puesta en marcha de nuevo pulsando el botón 'puesta en marcha en automático' (no debe ser utilizado como stop emergencia)

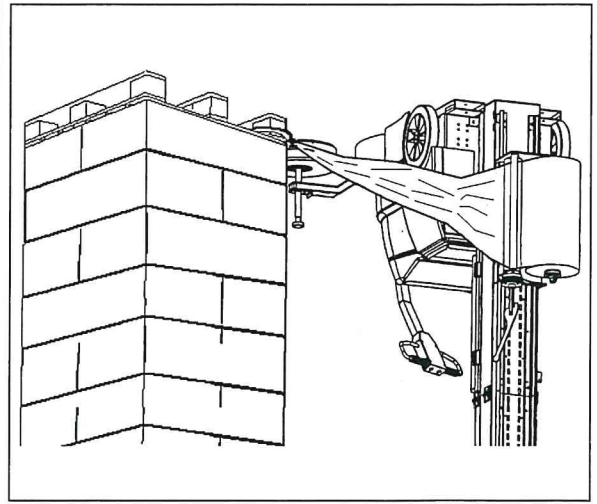
8.7 **STOP EMERGENCIA**

Si se pulsa, para la máquina en cualquier punto del ciclo de trabajo (para desbloquearlo, gírelo en el sentido de las agujas del reloj).


<p>WR100</p>	<p>Rev. 1</p>	<p>SMD00003K</p>	<p> M.J. MAILLIS GROUP</p>
<p>8.7 STOP EMERGENZA</p> <p>DESCRIZIONE RADIOCOMANDO (opzionale) VARIAZIONE VELOCITÀ AVVOLGIPALLET I pulsanti consentono di aumentare o diminuire, durante l'uso in modalità automatica la velocità della macchina (variazione parametro corrispondente impostato al pannello operatore).  diminuisce aumenta</p> <p>VARIAZIONE TENSIONE FILM I pulsanti consentono di aumentare o diminuire, durante l'uso in modalità automatica il tensionamento del film (variazione parametro corrispondente impostato al pannello operatore).  diminuisce aumenta</p>			
<p>8.7 EMERGENCY STOP</p> <p>DESCRIPTION OF REMOTE CONTROL PALLET WRAPPER SPEED CHANGER Use the pushbuttons to increase or reduce the speed of the machine during use (adjustment of corresponding parameter set from the operator panel).  increase reduce</p> <p>FILM TENSION ADJUSTMENT Use the pushbuttons to increase or reduce the film tension while the machine is in use in automatic mode (adjustment of corresponding parameter set from the operator panel).  increase reduce</p>			
<p>8.7 NOTSTOPP</p> <p>BESCHREIBUNG FERNBEDIENUNG GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG PALETTE NWICKELMASCHINE Die Druckknöpfe ermöglichen die Erhöhung oder Verringerung der Maschinengeschwindigkeit während des automatischen Betriebszyklus (Änderung des entsprechenden Parameters, der auf der Bedienerschalttafel eingestellt wurde).  Verringerung Erhöhung</p> <p>ÄNDERUNG FOLIENSpannung Die Druckknöpfe ermöglichen die Erhöhung oder Verringerung der Folienspannung während des automatischen Betriebszyklus (Änderung des entsprechenden Parameters, der auf der Bedienerschalttafel eingestellt wurde).  Verringerung Erhöhung</p>			
<p>8.7 ARRÊT D'URGENCE</p> <p>DESCRIPTION RADIOCOMMANDE VARIATION VITESSE BANDEROLEUSE Les poussoirs permettent d'augmenter ou de diminuer, pendant l'usage en mode automatique, la vitesse de la machine (variation du paramètre correspondant sélectionné sur le tableau de l'opérateur).  diminue augmente</p> <p>VARIATION ETIRAGE DU FILM Les poussoirs permettent d'augmenter ou de diminuer, pendant l'usage en mode automatique, l'étrépage du film (variation du paramètre correspondant sélectionné sur le tableau de l'opérateur).  diminue augmente</p>			
<p>8.7 STOP EMERGENCIA</p> <p>DESCRIPCIÓN DEL MANDO A DISTANCIA Los pulsadores permiten aumentar o disminuir, durante el uso de la modalidad en automático, la velocidad de la máquina (variación del parámetro correspondiente configurado en el panel del operador).  disminuye aumenta</p> <p>VARIACIÓN DE TENSION DE LA PELÍCULA Los pulsadores permiten aumentar o disminuir, durante el uso de la modalidad en automático, la tensión de la película (variación del parámetro correspondiente configurado en el panel del operador).  disminuye aumenta</p>			


	SMID00003K Rev. 1	WR100		
<p>  ATTENZIONE! Durante le operazioni di movimentazione manuale dell'avvolgitore, i pulsanti consentono di movimentare la macchina per l'avvio operazioni di fasciatura e spostamenti all'interno dei reparti su brevi distanze. I pulsanti devono essere mantenuti premuti durante tutta la movimentazione; il rilascio arresta la funzione in corso (comando del tipo ad azione mantenuta). PERICOLO di schiacciamento tra il mezzo in movimento ed un ostacolo fisso. </p> <p> MANUBRIO PULSANTI TRASLAZIONE MANUALE ROBOT STOP EMERGENZA 8.7  </p>	<p> MANUBRIO PULSANTI TRASLAZIONE MANUALE ROBOT STOP EMERGENZA 8.7  </p> <p> PERICOLO Durante le operaciones de movimiento manual de la enfaradora, el peligro de aplastamiento entre el medio en movimiento y un obstáculo fijo. </p> <p> MANUBRIO PULSADOR TRASLACION MANUAL DE LA ENFARDADORA STOP EMERGENCIA 8.7  </p>	<p> MANUBRIO PULSADOR TRASLACION MANUAL DE LA ENFARDADORA STOP EMERGENCIA 8.7  </p> <p> PERICOLO Durante le operazioni di movimentazione manuale della macchina, i pulsanti consentono di spostare la macchina in marcia per lo spostamento e il riposizionamento. I pulsanti devono essere mantenuti premuti durante tutta la operazione, se si lascia de pulsare, la funzione si arresta. </p> <p> MANUBRIO PULSANTII TRASLAZIONE MANUALE ROBOT STOP EMERGENZA 8.7  </p>	<p> MANUBRIO PULSANTII TRASLAZIONE MANUALE BANDEROLEUSE ARRÊT D'URGENCE 8.7  </p> <p> PERICOLO Pendant les opérations de manipulation de la banderoleuse, il existe le danger d'écrasement entre le moyen en mouvement et un obstacle fixe. </p> <p> MANUBRIO PULSADOR TRASLACION MANUAL DE LA ENFARDADORA STOP EMERGENCIA 8.7  </p>	<p> MANUBRIO PULSADOR TRASLACION MANUAL DE LA ENFARDADORA STOP EMERGENCIA 8.7  </p> <p> PERICOLO Durante le operazioni di movimentazione manuale della macchina, i pulsanti consentono di spostare la macchina in marcia per lo spostamento e il riposizionamento. I pulsanti devono essere mantenuti premuti durante tutta la operazione, se si lascia de pulsare, la funzione si arresta. </p> <p> MANUBRIO PULSANTII TRASLAZIONE MANUALE ROBOT STOP EMERGENZA 8.7  </p>

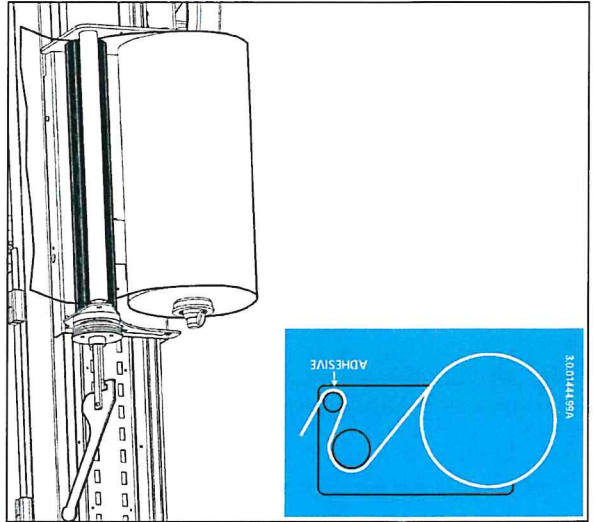
<p>9.1 CONTROLARE PERIODICAMENTE LA PRESENZA E IL</p>	<p>WR100</p>	<p>M.J. MAILLIS GROUP SMD00003K Rev. 1</p>
<p>9.1 FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI SICUREZZA PULSANTI DI ARRESTO DI EMERGENZA: TASTI A FUNGO ROSSO POSTI SU PANNELLO OPERATORE (fig. 1) AVVISATORE ACUSTICO LUMINOSO (TORRETTA) E' attivato quando il veicolo è in movimento, sia in automatico che in manuale (fig.2) Arrestano la macchina in presenza di ostacoli a terra nella direzione di avanzamento (fig. 3) FINECORSA DI SICUREZZA TENSIONE CINGHIA CARRELLO In caso di allentamento della cinghia arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo (fig.4)</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>	<p>-1-</p> 
<p>9.1 CHECK THE SAFETY SYSTEMS AT REGULAR INTERVALS EMERGENCY STOP PUSH BUTTONS: RED BOTTOM BUTTONS ON THE OPERATOR PANEL AND HANDLE (fig. 1) LUMINOUS WARNING SIGNAL (COLUMN) This is started up when the vehicle is moving, in both automatic and manual (fig.2) Frontal sensors for the machine stop, in presence of obstacles on the ground, in the same advancing direction, at less of 45 cm of distance (fig. 3) END STOP SWITCH OF BELT CARRIAGE TENSION In case of slackening of the belt it arrests the machine in whichever point of the cycle (fig.4)</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>	<p>-2-</p> 
<p>9.1 VORHANDENSEIN UND FUNKTIONSFÄHIGKEIT DER SICHERHEITSSYSTEME REGELMÄSSIG KONTROLLIEREN NOTSTOPKNÖPFE: ROTE PILZFÖRMIGE TASTEN AUF DER BEDIENTISCHLAFEL UND DEM LENKER (Bild. 1) AKUSTISCHES LEUCHTSIGNAL (SÄULE) Ist aktiv, wenn sich das Fahrzeug bewegt, sowohl in der automatischen als auch in der manuellen Betriebsart (Bild 2) VORDERE KOLLISIONSSCHUTZSENSOREN Haben die Maschine beim Vorhandensein von Hindernissen auf dem Boden in der Bewegungsrichtung in einem Abstand von weniger als 45 cm an (Bild 3) DER ENDSICHERHEITSSCHALTER DER RIEMEN-SPANNUNG-WAGEN Falls von der Abschwächung des Riemens es die Maschine in welchem Punkt des Zyklus festhält (Bild 4)</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>	<p>-3-</p> 
<p>9.1 CONTROLER PERIODIQUENT LA PRESENCE ET LE FONCTIONNEMENT DES SYSTEMES DE SECURITE POUSSOIRS D'ARRET D'URGENCE: TOUCHES ROUGES EN FORME DE CHAMPIGNON SITUÉES SUR LE TABLEAU DE L'OPERATEUR ET SUR LE GUIDON (fig. 1) AVERTISSEUR ACOUSTIQUE LUMINEUX (PETITE TOUR) Il est actionné quand le véhicule est en mouvement, soit en fonction automatique qu'en fonction manuelle (fig. 2) CAPTEURS FRONTAUX ANTI-COLLISION Ils arrêtent la machine en présence d'obstacles sur le sol dans la direction d'avancement, à une distance inférieure à 45 cm. (fig. 3) INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ D'ARRÊT DE LA TENSION DE LA CEINTURE DU CHARIOT En cas de desserrage de la ceinture il arrête la machine dans n'importe quel point du cycle (fig.4)</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>	<p>-4-</p> 
<p>9.1 CONTROL PERIODICAMENTE LA PRESENZA Y EL FUNCIONAMIENTO DE LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD PULSADORES DE PARADA DE EMERGENCIA: TECLAS ROJAS CON FORMA DE HONGO SITUADAS EN EL PANEL DEL OPERADOR Y EN EL MANUBRIO (fig. 1) SENAL ACUSTICO-LUMINOSA (TORRETA) Se activa cuando el vehículo está en movimiento, tanto en manual como en automático (fig.2) Sensores DELANTEROS ANTI-COLLISION Detienen la máquina en presencia de un obstáculo en el suelo y en la dirección de marcha a menos de 45 cm. de distancia (fig. 3) INTERRUPTOR DE SEGURIDAD DE LA TENSION DE LA CORREA DEL CARRO En caso de que de aflojarse de la correa arreste la máquina en cualquier punto del ciclo (fig.4)</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>	<p>9.5 9.4 9.3 9.2</p>




-3-


10.1  **RECORRIDO DE LA PELICULA (CARRO TIPO M)**
 Coloque una bobina de película en el portabobina y fíjela con la
 virola de bloqueo (Fig. 1)
 Lance el freno del rodillo de goma, que levanta la palanca que
 desacopla.
 Pase la película por entre el rodillo de goma, según lo demostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior del sostenedor de la base (Fig. 2)
 Ate la película a la base del pale, (Fig. 3)
 Diámetro máximo de la bobina: 300 mm
 Altura máxima de la película: 500 mm

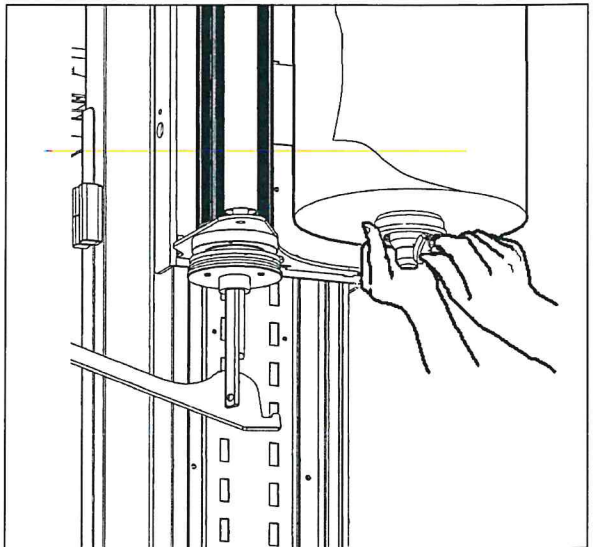
10.1  **PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE M)**
 Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec la
 bague de serrage. (Fig. 1)
 Libérez le frein de rouleau caoutchoutés soulevant le levier
 désaccouplant.
 Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoutés, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau. (Fig. 2)
 Attachez le film à la base de palette. (Fig. 3)
 Diamètre max de la bobine: 300 mm
 Hauteur max du film: 500 mm




-2-

10.1  **VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP M)**
 Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter
 befestigen (Bild 1)
 Geben Sie den Bremse von gummierten Rollen frei, die den
 lösenden Hebel anhebt.
 Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf
 dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer des
 Kernhalters. (Bild 2)
 Knüpfen Sie den Film an die palette Unterseite. (Bild 3)
 Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
 Max. Höhe der Folie: 500 mm

10.1  **FILM THREADING (CARRIAGE TYPE M)**
 Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the
 locknut. (Fig. 1)
 Release the rubber roller brake raising the uncoupling lever.
 Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed
 on the core holder bottom wall. (Fig. 2)
 Tie the film to the pallet base. (Fig. 3)
 Maximum reel diameter: 300 mm
 Maximum film height: 500 mm



-1-

10.1  **PERCORSO FILM (CARRELLINO TIPO M)**
 Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera
 di blocco. (Fig. 1)
 Sbloccare il freno del rullo gommatto, sollevando la leva di sgancio.
 Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta
 sulla parete di fondo del portabobina. (Fig. 2)
 Legare il film alla base del bancale (Fig. 3)
 Diametro max. bobina: 300 mm
 Altezza max. pellicola: 500 mm

10.2 PERCORSO FILM (CARRELLINO TIPO FM)

Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco (fig.4)
 Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta sulla parete di fondo del portabobina (fig.5)
 Legare il film alla base del bancale (fig.5)
 Diametro max. bobina: 300mm
 Altezza max. pellicola: 500mm

10.2 FILM THREADING (CARRIAGE TYPE FM)

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut. (Fig.4)
 Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed on the core holder bottom wall. (Fig.5)
 Tie the film to the pallet base. (Fig.5)
 Maximum reel diameter: 300 mm
 Maximum film height: 500 mm

10.2 VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP FM)

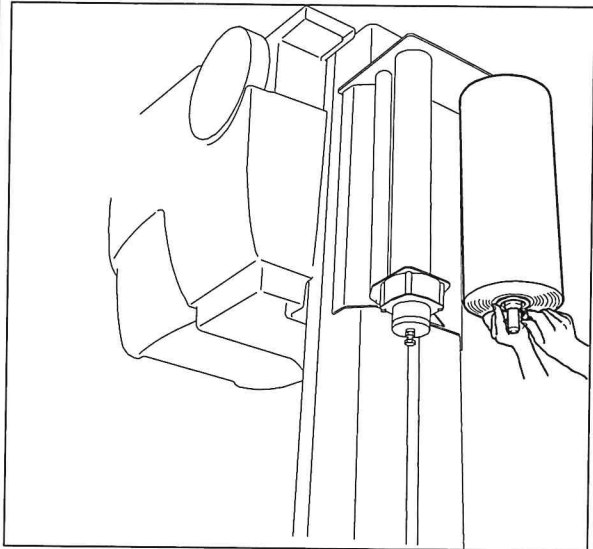
Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutter befestigen (Bild 4)
 Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer des Kernhalters. (Bild 5)
 Knüpfen Sie den Film an die Palette Unterseite. (Bild 6)
 Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
 Max. Höhe der Folie: 500 mm

10.2 PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE FM)

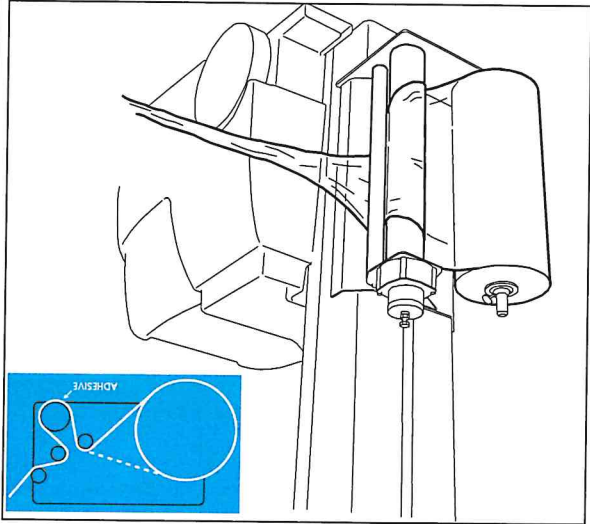
Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec la bague de serrage (fig.4)
 Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoués, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau (fig.5)
 Attachez le film à la base de palette (fig.6)
 Diamètre max de la bobine: 300 mm
 Hauteur max du film: 500 mm

10.2 RECORRIDO DE LA PELÍCULA (CARRO TIPO FM)

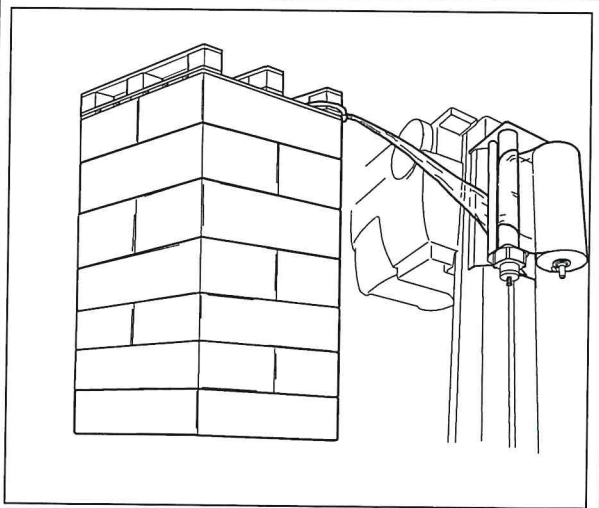
Coloque una bobina de película en el portabobina y fíjela con la virola de bloqueo (fig.4)
 Pase la película por entre los rodillos de goma, según lo demostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior del sostenedor de la base (fig.5)
 Ate la película a la base del palet (fig.6)
 Diámetro máximo de la bobina: 300 mm
 Altura máxima de la película: 500 mm



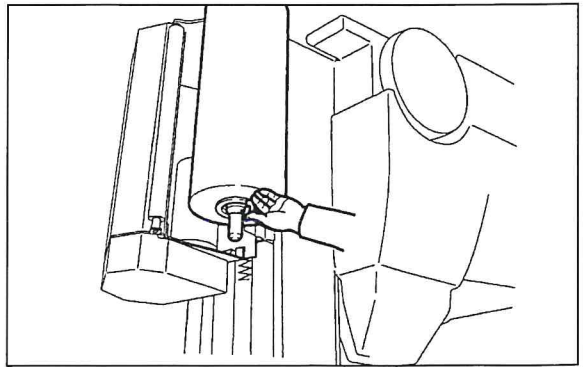
-4-



-5-



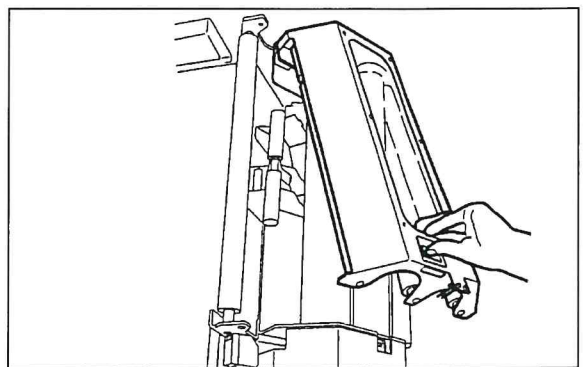
-6-



10.2a PERCORSO FILM (CARRELLO TIPO PS/PST)

Posizionare la bobina del film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco. Aprire la porta sul carrello. Inserire il film tra i rulli come indicato sull'etichetta azzurra posta sulla parete di fondo del portabobina. Legare il film alla base del bancale. Chiudere lo sportello del carrello; la macchina non può funzionare se lo sportello è aperto.

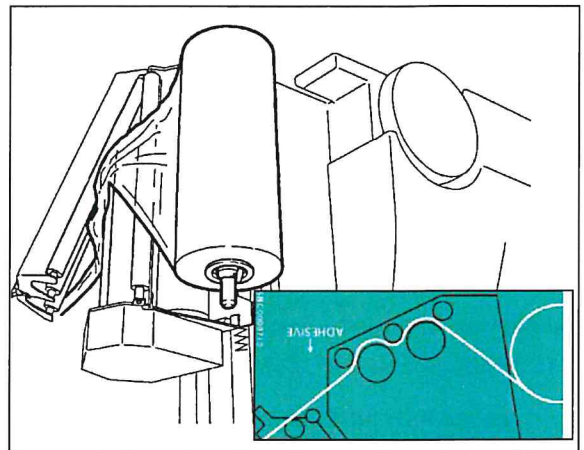
Diámetro max. bobina: 300mm
Altezza max. pellicola: 500mm



10.2a FILM THREADING (CARRIAGE TYPE PS/PST)

Position a reel of film on the reel holder and fix it in place with the locknut. Open the carriage hatch. Insert the film between the rolls, as shown on the blue label, placed on the core holder bottom wall. Tie the film to the pallet base. Close the film carriage guard, as the machine will not operate if this is open.

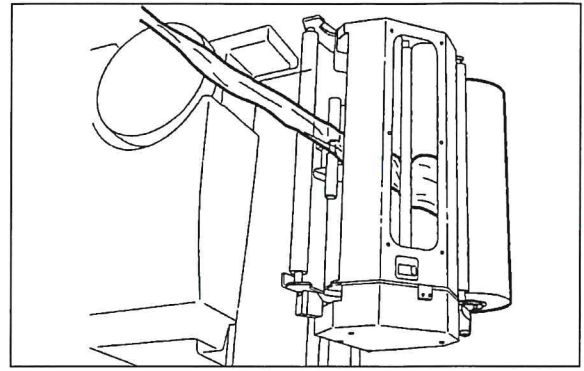
Maximum reel diameter: 300 mm
Maximum film height: 500 mm



10.2a VERLAUF DER FOLIE (WAGEN TYP PS/PST)

Eine Folienrolle auf den Halter schieben und mit der Nutmutterbefestigen. Die Tür auf dem Wagen öffnen. Die Folie zwischen den gummierten Rollen gleiten lassen, wie auf dem blauen Aufkleber gezeigt, gesetzt auf die Grundmauer deskerhaltlers. Knüpfen Sie den Film an die palette Unterseite. Die Wagentür schliessen. Die maschine funktioniert nicht mit offener Tür.

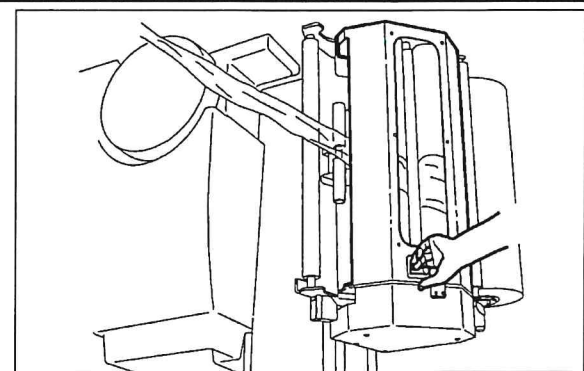
Max. Durchmesser der Rolle: 300 mm
Max. Höhe der Folie: 500 mm



10.2a PARCOURS DU FILM (CHARIOT TYPE PS/PST)

Placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec l'abaque de serrage. Ouvrir la porte sur le chariot. Faire passer le film entre les rouleaux caoutchoutés, comme montré sur l'étiquette bleue, placé sur les fondations de support de noyau. Attachez le film à la base de palette. Fermer la porte du chariot; la machine ne peut pas fonctionner si la porte est ouverte.

Diámetro max de la bobine: 300 mm
Hautèur max du film: 500 mm



10.2a RECORRIDO DE LA PELICULA (CARRO TIPO PS/PST)

Coloque una bobina de película en el portabobina y fjfjela con lavirola de bloqueo. Abra la puerta del carro. Pase la película por entre los rodillos de goma, según lodemostrado en la etiqueta azul, colocado en la pared inferior de losostenedor de la base. Ate la película a la base del pale. Cierre la puerta del carro; la maquina no puede funcionar si la puerta esta abierta.

Diámetro máximo de la bobina: 300 mm
Altura máxima de la película: 500 mm

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
 Per variare la percentuale di pre-stirto occorre sostituire la coppia di pulegge montate nel gruppo trasmissione dei rulli di tensionamento.
 Per effettuare la sostituzione smontare, secondo la figura, tutti i componenti fino ad arrivare alle pulegge.
 Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato

10.2b IMPOSTAZIONE PRESTIRO PORTABOBINA PS/PST

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
 In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the pulley couple mounted on the transmission group of the tensioning rolls.
 To substitute, disassemble all components until you reach the pulleys.
 The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

10.2b PS/PST FILM REEL PRE-STRETCH SET-UP

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
 Um den Prozentsatz des Vorstreckens zu ändern, muss man alle Komponenten, wie auf Bild gezeigt ist, bis zu den Antriebsrollen abbauen.
 Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

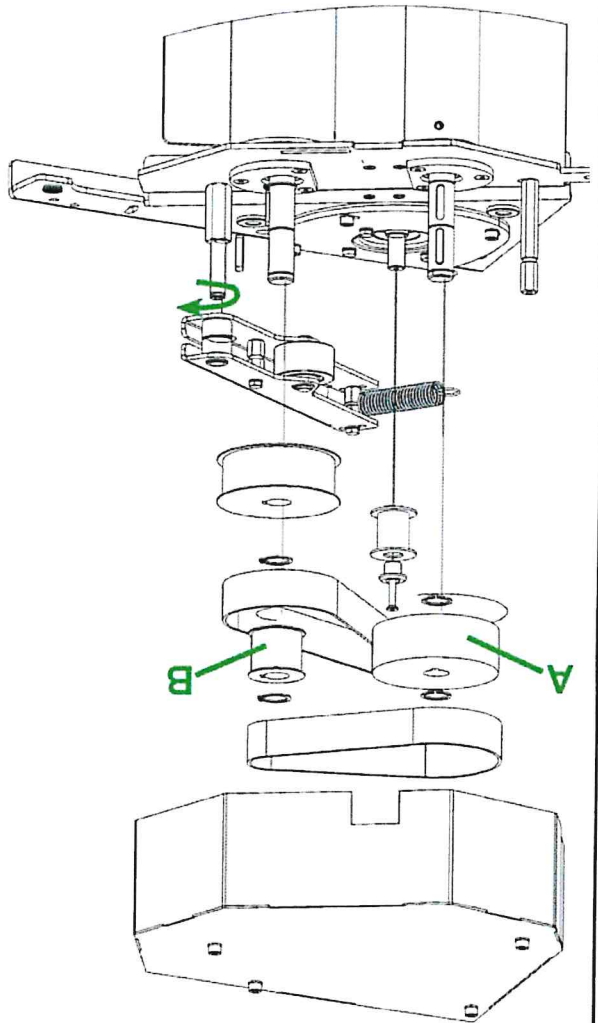
10.2b ANLEEN SPULENHALTERS VORSTRECKER PS/PST

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.
 Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies montées sur le groupe de transmission des rouleaux de tension.
 Pour effectuer le remplacement démontez, selon la figure, tous les composants pour arriver jusqu'aux poulies.
 Les poulies doivent être accouplées selon le tableau reporté sur le côté.


10.2b DETERMINATION TENDEUR-FILM PORTEBOBINE PS/PST

La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.
 Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de pulegas montadas en el grupo de transmisión de los rodillos de tensión.
 Para efectuar la sustitución desmonten, según lo indicado en la figura, todos los componentes hasta llegar a las pulegas.
 Las pulegas tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.


10.2b CONFIGURACION ESTRADO PORTA BOBINA PS/PST




%	n° denti puleggia A	n° denti puleggia B
	n° pulley teeth A	n° pulley teeth B
	n° Zähne antriebsrollen A	n° Zähne antriebsrollen B
	n° dents poulie A	n° dents poulie B
	n° dientes pulegas A	n° dientes pulegas B
110	48	30
160	52	25
220	54	22

REGOLAZIONE FORZA BRACCIO TASTATORE  **10.3**


Quattro si renda necessario modificare la forza di contatto del braccio tastatore sul pallett agire nel seguente modo:
 Portare l'interruttore generale sulla posizione OFF
 Rimuovere il vassoio portaoggetti (fig.7)
 Tramite la manopola regolare la forza del braccio tastatore in base alla tipologia e al peso del prodotto da fasciare.
 A regolazione avvenuta, riporre il vassoio portaoggetti nel proprio alloggiamento (fig.8)

ADJUST FEELER ARM FORCE  **10.3**


If need to modify the force of contact of the feeler arm on the pallet proceed in the following way:
 Rotate the main switch onto OFF position.
 Remove the tray (fig.7)
 Through the grip handle set the force of the feeler arm in according with the type and the weight of the product to wrap.
 After adjusting is done, place again the tray in its lodging. (fig.8)

EINSTELLUNG STÄRKE FÜHLER  **10.3**

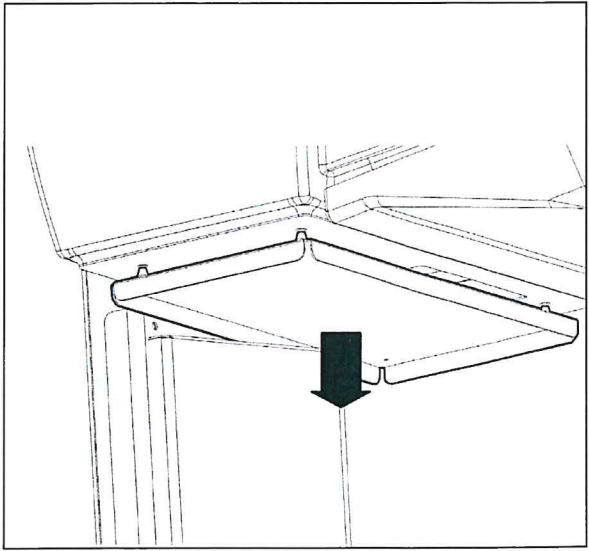
Falls notwendig, um die Kraft des Stärke Fühler Armes auf der palette zu ändern, hrichten in folgender art:
 Den Hauptschalter auf OFF drehen.
 Das Tablett entfernen (Bild 7)
 Durch das hand griff, regulieren der kraft des fühler Armes, gegündet auf dem typ und auf dem Gewicht des Produktes zum Umwickeln
 Nach der Regulierung, noch setzen Sie das Tablett in seiner Unterkunft (Bild 8)

RÉGULATION FORCE TÂTEUR  **10.3**

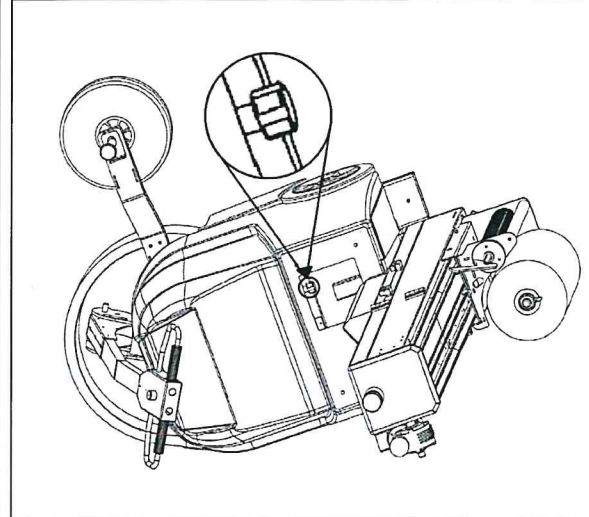
Si le besoin de modifier la force du bras tâteur sur la palette agir de la façon suivante:
 Tournez le commutateur principal sur la position OFF.
 Enlevez le plateau (fig.7)
 Par la poignée régler la force du bras de palpeur en s'accordant avec le type et le poids du produit à l'enveloppe.
 Après la régulation, placez encore le plateau dans son logement (fig.8)

REGULACIÓN FUERZA PALPADORY  **10.3**

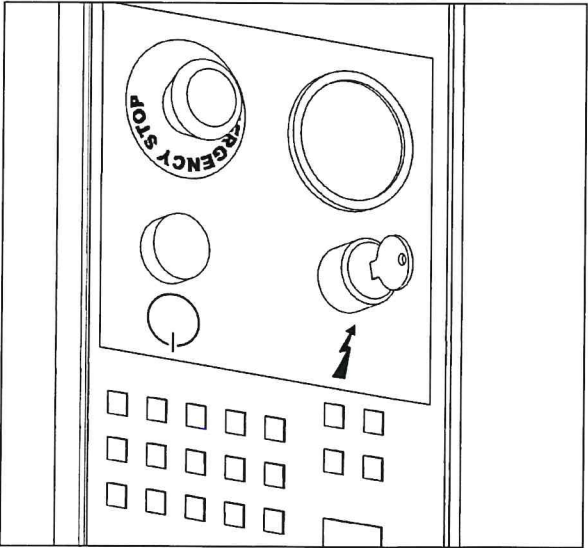
Si necesidad de modificar la fuerza del brazo palpador en la palaeta el procede de la manera siguiente:
 Giren el interruptor principal en posición OFF.
 Quite la bandeja (fig.7)
 A través de apretón la manija fijo la fuerza del brazo palpador en acordar con el tipo y el peso del producto al abrigio.
 Después la regulación, coloque otra vez la bandeja en su alojamiento (fig.8)



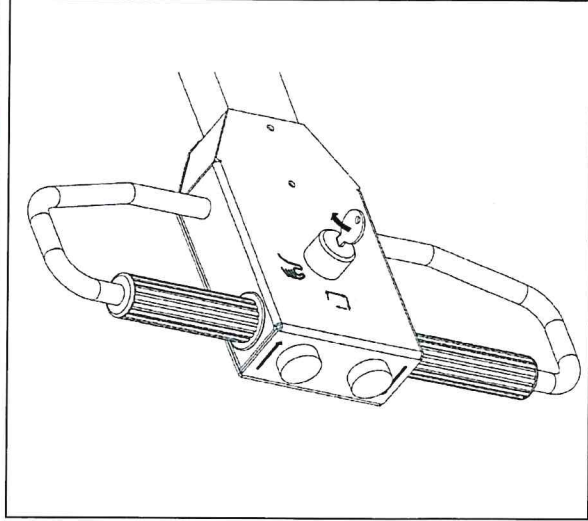
-7-



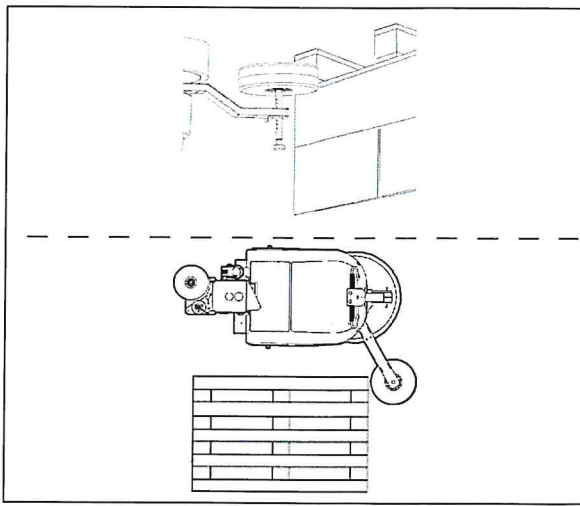
-8-




-1-




-2-



-3-

11.1 **CICLO DI LAVORO**  Ruotare su ON l'interruttore generale; su pannello operatore; premere il pulsante verde RESET, verificare che si accenda la spia luminosa corrispondente, impostare la macchina su ciclo manuale da pannello. Eseguire le opportune impostazioni sul pannello di controllo, come necessario (fig. 1)

Utilizzando i pulsanti di guida sul manubrio, posizionare la macchina con il tastatore laterale aderente al bancale, avendo cura che il corpo macchina risulti pressoché parallelo ad un lato del bancale e che la ruota del tastatore risulti appoggiata all'inizio del lato successivo (fig. 3)


11.1 **WORKING CYCLE**  Turn the main switch to ON, push the green RESET button, set up the machine on MANUAL CYCLE from the control panel. Carry out the opportune settings from the control panel. Set up the key selector on manual on the handle (fig. 2)

Place the machine with the side touching sticking to the pallet, taking care that the machine body is almost parallel to a pallet side and that the touching wheel is resting at the beginning of the following side (fig. 3)


11.1 **BETRIEBSZYKLUS**  Den Hauptschalter auf ON stellen; auf der Bedienerschalttafel


Den grünen RESET-Knopf drücken, sichergehen, dass sich die entsprechende grüne Kontrollleuchte einschaltet, die Maschine über die Schalttafel auf den manuellen Zyklus einstellen. Die erforderlichen Einstellungen auf der Schalttafel wie verlangt vornehmen (Bild 1)


Den Wählschlüssel auf dem Lenker auf MANUELL einstellen (Bild 2) Unter Verwendung der Führungsköpfe auf dem Lenker, die Maschine mit dem Taster seitlich an der Palette positionieren, dabei Acht geben, dass der Maschinenkörper praktisch parallel zu einer Seite der Palette stehen muss und dass das Tastrad am Anfang der folgenden Seite angelegt sein muss (Bild 3)


11.1 **CYCLE DE TRAVAIL**  Faire tourner sur ON l'interrupteur général; sur le tableau de l'opérateur, appuyer sur le poussoir vert RESET; vérifier que le voyant lumineux correspondant s'éclaire; programmer la machine sur un cycle manuel depuis le tableau (fig. 1)


Effectuer les programmations nécessaires sur le tableau de contrôle. Placer sur MANUEL le sélecteur à clé situé sur le guidon. A l'aide des poussoirs de guidage situés sur le guidon, positionner la machine de sorte que le tâteur latéral adhère bien à la palette, en veillant à ce que le corps de la machine soit presque parallèle à un côté de la palette et que la roue du tâteur repose sur le début du côté suivant (fig. 3)


11.1 **CICLO DE TRABAJO**  Lleve la llave del selector del manubrio a la posición MANUAL. Utilizando los pulsadores de guía del manubrio, coloque la máquina con el distancador lateral tocando la bancada, prestando atención a que el cuerpo de la máquina esté paralelo a un lado de la bancada y que el distancador quede apoyado al inicio del lado sucesivo (fig. 3)

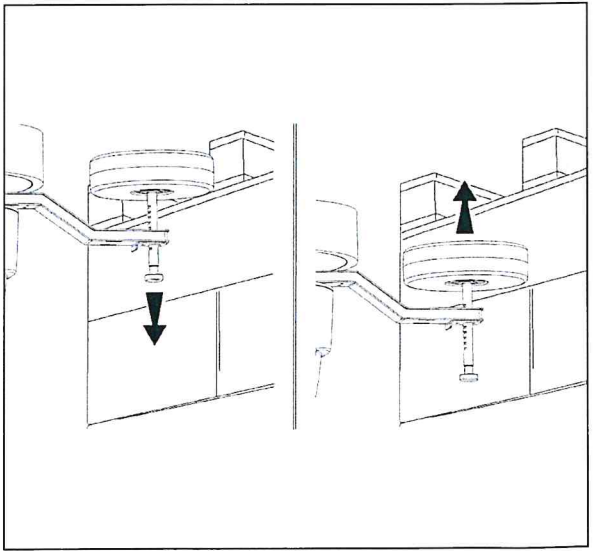
11.1  **CICLO DI LAVORO**
 Regolare opportunamente l'altezza del ruotino in modo che la stessa appoggi correttamente al bancale (fig.4)
 Posizionare la chiave sul manubrio dello sterzo sulla posizione di AUTOMATICO
 Attivare la modalità di funzionamento automatico sul pannello operatore, quindi premere il pulsante di avviamento in automatico sul pannello operatore o da radiocomando (fig.5)
 Al termine del ciclo di lavoro, tagliare manualmente il film e rieseguire la procedura di azionamento in manuale, allontanare la macchina dal bancale (fig.6)

11.1  **WORKING CYCLE**
 Adjust the height of the knob as required to ensure that it is resting correctly on the bench (fig.4)
 Place the key on the steering handle on AUTOMATIC position and remove it.
 Set the automatic operating mode from the operator panel then press the automatic start button in the operator panel or from the remote control (fig.5)
 At the end of the working cycle, cut the film manually and re-acting the manual working procedure, remove the machine from the pallet (fig.6)

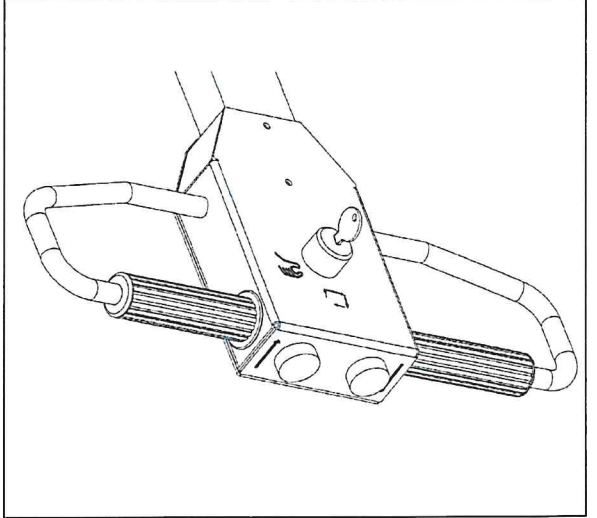
11.1  **BETRIEBSZYKLUS**
 Die Radhöhe entsprechend einstellen, so dass das Rad korrekt an der Palette anliegt (Bild 4)
 Den Schlüssel auf dem Lenker der Steuerung auf AUTOMATISCH stellen und abziehen.
 Die Betriebsart Automatisch auf der Bedieneinrichtung einschalten, dann den Automatik-Startknopf auf der Bedieneinrichtung oder mit der Fernbedienung drücken (Bild 5)
 Am Ende des Arbeitszyklus die Folie von Hand abschneiden und die manuelle Antriebsprozedur noch einmal ausführen, die Maschine von der Palette entfernen (Bild 6)

11.1  **CYCLE DE TRAVAIL**
 Régler opportunément la hauteur de la roue de sorte que celle-ci repose correctement sur la palette (fig.4)
 Positionner la clé située sur le guidon de direction sur AUTOMATIQUE et retirer la clé.
 Actionner la modalité de fonctionnement automatique sur le tableau de l'opérateur, puis appuyer sur le poussoir de démarrage automatique situé sur le tableau de l'opérateur ou depuis la radiocommande (fig.5)
 A la fin du cycle de travail, couper le film à la main et en suivant la procédure d'actonnement manuel, éloigner la machine de la palette (fig.6)

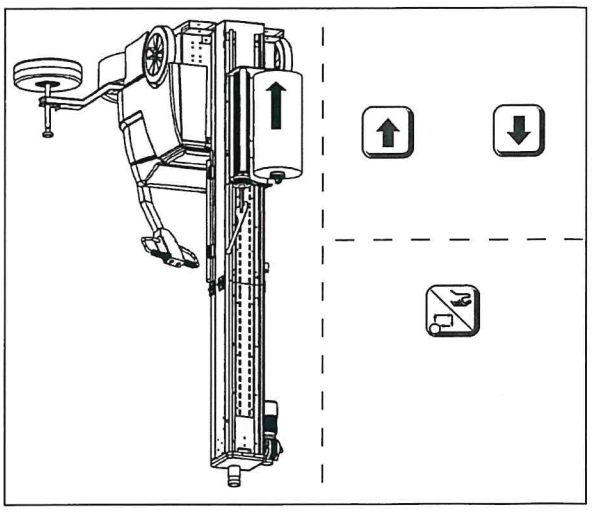
11.1  **CICLO DE TRABAJO**
 Regule oportunamente la altura del distancador de modo que quede apoyado correctamente a la bancada (fig.4)
 Lleve la llave del selector del manubrio de la dirección a la posición AUTOMÁTICO y quítela.
 Active la modalidad de funcionamiento automático en el panel del operador y pulse, entonces, el pulsador de puesta en marcha automático del panel del operador o del mando a distancia (fig.5)
 Al finalizar el ciclo de trabajo, corte manualmente la película y ponga en marcha nuevamente el procedimiento de activación en manual alejando la máquina de la bancada (fig.6)



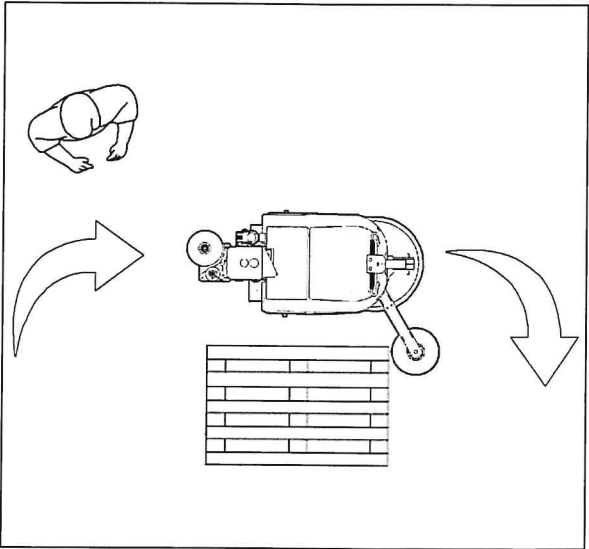
-4-





-5-





-6-


<p>WR100</p>	<p>M.J. MAILLIS GROUP SMD00003K</p>	<p>Rev. 1</p>
<p>11.2 POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE (fig. 7)</p> <p>L'operatore deve porsi al di fuori del raggio d'azione della macchina ma comunque stazionare nelle immediate vicinanze in modo che possa prontamente intervenire in caso di malfunzionamento.</p>	<p>11.2 CORRECT OPERATOR WORKING POSITION (fig. 7)</p> <p>The operator should remain outside the range of action of the machine but should remain in the immediate vicinity to ensure that he can take prompt action in the event of a malfunction.</p>	<p>11.2 KÖRPERLICHE RICHTIGE ARBEITSPHILANZE (Bild 7)</p> <p>Der Bediener muss sich außerhalb des Tätigkeitsbereichs der Maschine befinden, jedoch in deren unmittelbarer Nähe, damit er bei Fehlfunktionen unverzüglich eingreifen kann.</p>
<p>11.2 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR (fig. 7)</p> <p>L'opérateur doit se placer en dehors du rayon d'action de la machine mais toutefois stationner à proximité de celle-ci de façon à pouvoir intervenir promptement en cas de mauvais fonctionnement.</p>	<p>11.2 KORREKTE POSITION DES BEDIENTERS (Bild 7)</p> <p>Der Bediener muss sich außerhalb des Tätigkeitsbereichs der Maschine befinden, jedoch in deren unmittelbarer Nähe, damit er bei Fehlfunktionen unverzüglich eingreifen kann.</p>	<p>11.2 POSICIÓN CORRECTA DEL OPERADOR (fig. 7)</p> <p>El operador debe situarse fuera del radio de acción de la máquina y estacionar normalmente en las inmediaciones de modo que pueda intervenir rápidamente en caso de necesidad.</p>
<p>74</p>		
 <p style="text-align: center;">-7-</p>		






	12.0 SICUREZZA (vedi capitolo 3)	<p>Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione può comportare situazioni pericolose. Nella progettazione di questa macchina si è fatto specifico riferimento alle norme EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3. Solo il personale tecnico qualificato può effettuare gli interventi di assistenza.</p> <p>12.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA N.1 Manuale istruzioni e ricambi N.1 Dichiarazione di conformità CE</p> <p>12.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE</p> <table border="1"> <tr> <td>OPERAZIONI</td> <td>QUALIFICA OPERATORE</td> </tr> <tr> <td>Pulizia macchina</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Controllo dispositivi di sicurezza</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Controllo usura e lubrificazione catena sollevamento</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Pulizia rullo gommato</td> <td>1</td> </tr> </table>	OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	Pulizia macchina	1	Controllo dispositivi di sicurezza	1	Controllo usura e lubrificazione catena sollevamento	1	Pulizia rullo gommato	1
OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE											
Pulizia macchina	1											
Controllo dispositivi di sicurezza	1											
Controllo usura e lubrificazione catena sollevamento	1											
Pulizia rullo gommato	1											


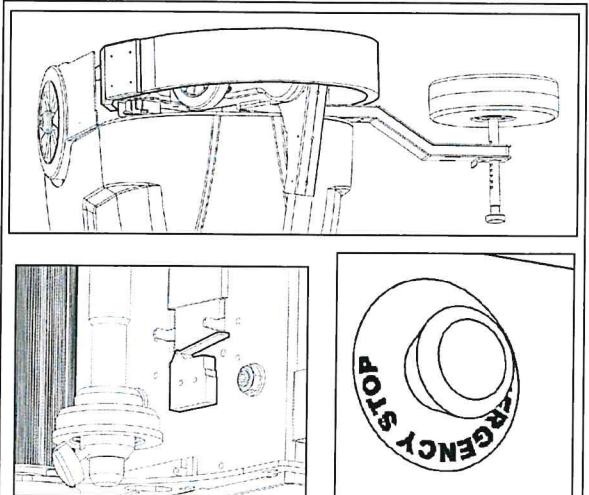
	12.0 SECURITY (see section 3)	<p>Carrying out maintenance and repairs may imply the need to work in dangerous situations. This machine has been designed with reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.</p> <p>Only qualified technicians will be allowed to perform maintenance and repair work on the machine.</p> <p>12.1 TOOL AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE N.1 Instruction and spare parts manual N.1 Declaration of conformity</p> <p>12.2 TYPE AND FREQUENCY OF CHECKS AND MAINTENANCE OPERATIONS</p> <table border="1"> <tr> <td>OPERATIONS</td> <td>OPERATOR'S SKILL</td> </tr> <tr> <td>Cleaning</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Safety devices check</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Film carriage raising chain wear check and lubrication</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Cleaning the rubber-coated roller</td> <td>1</td> </tr> </table>	OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	Cleaning	1	Safety devices check	1	Film carriage raising chain wear check and lubrication	1	Cleaning the rubber-coated roller	1
OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL											
Cleaning	1											
Safety devices check	1											
Film carriage raising chain wear check and lubrication	1											
Cleaning the rubber-coated roller	1											


	12.0 SICHERHEIT (Siehe Punkt 3)	<p>Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten kann zu gefährlichen Situationen führen. Die Maschine wurde unter besonderer Berücksichtigung der Normen EN292 Nov. 92/6.1.2 und EN292/2, Nov. 92/5.3 entworfen. Die o.g. Arbeiten dürfen nur von technisch qualifiziertem Personal durchgeführt werden.</p> <p>12.1 MIT DER MASCHINE GELIEFERTER WERKZEUGE UND ERSATZTEILE N.1 Bedienungsanleitung und Ersatzteilverzeichnis N.1 EG-Konformitätserklärung</p> <p>12.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN</p> <table border="1"> <tr> <td>MASSNAHMEN</td> <td>QUALIFIKATION BEDIENER</td> </tr> <tr> <td>Reinigung Maschine</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Kontrolle Sicherheitseinrichtungen</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Kontrollo Abnutzung und Schmierung der Aufzugskette</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Reinigung gummibeschichtete</td> <td>1</td> </tr> </table>	MASSNAHMEN	QUALIFIKATION BEDIENER	Reinigung Maschine	1	Kontrolle Sicherheitseinrichtungen	1	Kontrollo Abnutzung und Schmierung der Aufzugskette	1	Reinigung gummibeschichtete	1
MASSNAHMEN	QUALIFIKATION BEDIENER											
Reinigung Maschine	1											
Kontrolle Sicherheitseinrichtungen	1											
Kontrollo Abnutzung und Schmierung der Aufzugskette	1											
Reinigung gummibeschichtete	1											

	12.0 SECURITE' (Voir chapitre 3)	<p>Le déroulement d'opérations de maintenance et de réparation peut comporter des situations dangereuses. Le projet de cette machine a tenu spécifiquement compte des normes EN292 Nov. 92/6.1.2 et EN292/2, Nov. 92/5.3. Les interventions d'assistance ne peuvent être effectuées que par des techniciens qualifiés.</p> <p>12.1 OUTILLAGES ET PIECES DE RECHANGE FOURNIS AVEC LA MACHINE TOOL AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE - 1 Livret d'instructions et de pièces de rechange - 1 Déclaration de conformité CE.</p> <p>12.2 NATURE ET FREQUENCE DE CONTROLES ET INTERVENTIONS DE MAINTENANCE</p> <table border="1"> <tr> <td>OPERATIONS</td> <td>NIVEAU OPERATEUR</td> </tr> <tr> <td>Nettoyage machine</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Contrôle dispositifs de sécurité</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Contrôle usure et graissage chaîne de relevage</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Nettoyage rouleau caoutchouté</td> <td>1</td> </tr> </table>	OPERATIONS	NIVEAU OPERATEUR	Nettoyage machine	1	Contrôle dispositifs de sécurité	1	Contrôle usure et graissage chaîne de relevage	1	Nettoyage rouleau caoutchouté	1
OPERATIONS	NIVEAU OPERATEUR											
Nettoyage machine	1											
Contrôle dispositifs de sécurité	1											
Contrôle usure et graissage chaîne de relevage	1											
Nettoyage rouleau caoutchouté	1											

	12.0 GENERALIDADES (véase el punto 3)	<p>El desarrollo de operaciones de mantenimiento puede comportar situaciones peligrosas. Al proyectar esta máquina se han tenido en cuenta específicamente las normas EN292 Nov. 92/6.1.2 y EN292/2, Nov. 92/5.3. Sólo el personal técnico cualificado puede llevar a cabo la asistencia.</p> <p>12.1 INSTRUMENTOS Y RECAMBIOS EN DOTACION DE LA MÁQUINA N.1 Manual de instrucciones y partes de recambio N.1 Declaración de conformidad CE</p> <p>12.2 NATURALIEZA Y FRECUENCIA DE CONTROLES E INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO</p> <table border="1"> <tr> <td>OPERACIONES</td> <td>ESPECIALIDAD OPERADOR</td> </tr> <tr> <td>Limpieza de la máquina</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Control dispositivos seguridad</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Control de desgaste de la correa de elevación</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Limpieza de los rodillos de goma</td> <td>1</td> </tr> </table>	OPERACIONES	ESPECIALIDAD OPERADOR	Limpieza de la máquina	1	Control dispositivos seguridad	1	Control de desgaste de la correa de elevación	1	Limpieza de los rodillos de goma	1
OPERACIONES	ESPECIALIDAD OPERADOR											
Limpieza de la máquina	1											
Control dispositivos seguridad	1											
Control de desgaste de la correa de elevación	1											
Limpieza de los rodillos de goma	1											

<p>WR100</p>	<p>12.3  VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE</p> <p>Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro.</p> <p>Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antirifurtunistiche.</p> <p>12.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE (fig. 1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulsanti Stop Emergenza a ritenuta - Sensore a contatto sul fronte della macchina - Fincorsa cinghia carrello
<p>12.3  CHECKS TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION</p> <p>During the maintenance operation only the operator responsible for this duty should work on the machine.</p> <p>At the end of every maintenance operation check the safety devices.</p> <p>12.4 SAFETY DEVICES CHECK (fig. 1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lockable Emergency stop buttons - Touch bumper on machine front - Carriage belt limit switch 	<p>12.3  KONTROLLEN, DIE VOR UND NACH JEDER WÄRTUNGSMASSNAHME DURCHFÜHRT WERDEN MÜSSEN</p> <p>Während der Wartungsarbeiten darf nur die für die Wartung zuständige Person und sonst niemand an der Maschine arbeiten. Nach Beendigung jeder Wartungsarbeit die einwandfreie Funktionstüchtigkeit aller Sicherheits- und Unfallverhütungsrichtungen überprüfen.</p> <p>12.4 KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Notstopknöpfe mit Sperre (Bild 1) - Sensor des Kontaktes auf Maschine Frontseite - Wagenriemen Begrenzungsschalter
<p>12.3  OPERATION DE MAINTENANCE</p> <p>Au cours des opérations de maintenance, sur la machine ne doit être présente que la personne affectée à l'entretien.</p> <p>À la fin de chaque opération de maintenance, contrôler l'état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et des protections contre les accidents.</p> <p>12.4 CONTROLE EFFICACITE DES DISPOSITIFS DE SECURITE (fig. 1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Poussoirs Arrêt d'Urgence verrouillables - Capteur de contacte sur l'avant de machine - Commutateur de limite de ceinture de chariot 	<p>12.3  DESPUÉS DE CADA OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DURANTE LA FASE DE MANTENIMIENTO, DEBE ESTAR PRESENTE EN LA MÁQUINA SÓLO LA PERSONA ENCADGADA DEL MANTENIMIENTO DE LA MISMA Y NADIE MÁS.</p> <p>Al final de cada operación de mantenimiento, controle el estado de funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad y de las protecciones de prevención de accidentes.</p> <p>12.4 CONTROL DE EFICIENCIA DE LAS SEGURIDADES (fig. 1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mando Stop emergencia de retención - Sensor de contacto en frente de la máquina - Interruptor de límite de la correa del carro

<p> M.J. MAILLIS GROUP</p>	<p>SMD0003K</p>	<p>Rev. 1</p>
<p>- 1 -</p>		
		

12.5  **PULIZIA RULLO GOMMATO**

Alcuni tipi di film estensibile tendono a lasciare un deposito di silicone sui rulli gommati.

Se il film scivola sul rullo gommato, pulire la superficie gomata con alcool e sarà ripristinata la normale adesività tra rullo e film (fig. 2).


RUOTINO DI EMERGENZA (fig. 3)

Da utilizzare solo in caso di emergenza e per piccoli spostamenti

Ruotino per la movimentazione del WR-100 senza l'utilizzo del pannello di controllo

Utilizzo Ruotino (fig. 4)

Tramite una chiave fissa da 19mm, allentare il dado di blocco, avvitare il bullone fino a portare il ruotino a contatto con il pavimento in modo da sollevare il ROBOT e renderlo libero dalla ruota motrice

12.5  **CLEANING THE RUBBER-COATED ROLLER**

Certain brands of stretchable film are keen to form a deposit of oily silicone on the rubber rollers.

If the film slips on the rubber-coated roller, clean the rubber surface with alcohol to restore the normal adhesion between roller and film (fig. 2)


EMERGENCY WHEEL (fig. 3)

To use only in case of emergency and short movements

Wheel to move the WR-100 without use the panel control

USE THE EMERGENCY WHEEL (fig.4)

Using a 19mm fixed spanner, loosen the lock nut, screw the bolt till the wheel is touching the floor and raising the WR-100 and getting free the drive wheel

12.5  **REINIGUNG DER GUMMIBESCHICHTEN ROLLE**

Einige Arten von Folien hinterlassen eine Silikonablagerung auf den gummibeschichteten Rollen. Falls die Folie zwischen den gummibeschichteten Rollen rutscht, die Oberfläche mit Alkohol reinigen. Dadurch wird die normale Haftung zwischen Rolle und Folie wieder hergestellt (Bild 2)


NORAD (Bild 3) Nur für kleine Bewegungen und im Notfall

Verwenden Rad für das Bewegung des WR-100 ohne Kontrolltaste

Verwenden, schrauben Sie den Schraubboizen, bis das Notrad den Fußboden berührt und das WR-100 anhebend und das Antriebsrad frei erhalten.

ANWENDUNG (Bild 4)

Durch eine Festeschlüssel 19mm, den BlockNuss lockern, und ihn vom Antriebsrad frei zu machen

12.5  **NETTOYAGE DU ROLLEAU CAOUTCHOUC**

Certains types de film étirable ont tendance à laisser un dépôt de silicone sur les rouleaux caoutchoutés.

Si le film glisse sur le rouleau caoutchouté, nettoyer la surface caoutchoutée avec de l'alcool. L'adhésivité normale entre rouleau et film sera ainsi rétablie (fig. 2)


ROUE DE SECOURS (fig. 3)

Employer seulement en cas d'urgence et petit mouvements

Roue pour déplacer le WR-100 sans l'utilisation du panneau de commande

UTILISATION DE LA ROUE DE SECOURS (fig.4)

Avec une clef fixe 19mm, détachez le contre-écrou, vissez le bouton jusqu'à ce que la roue touche le plancher et soulevez le WR-100 et obtienne librement la roue de guidage.

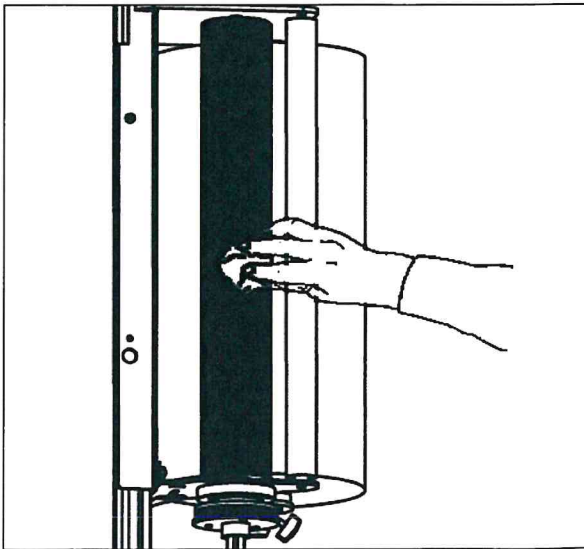
12.5  **LIMPIEZA DEL RODILLO DE GOMA**

Algunos tipos de película extensible tienden a dejar residuos de silicona sobre los rodillos de goma. Si la película patina sobre los rodillos de goma, límpie su superficie con alcohol y se restablecerá la adherencia normal entre el rodillo y la película (fig. 2)

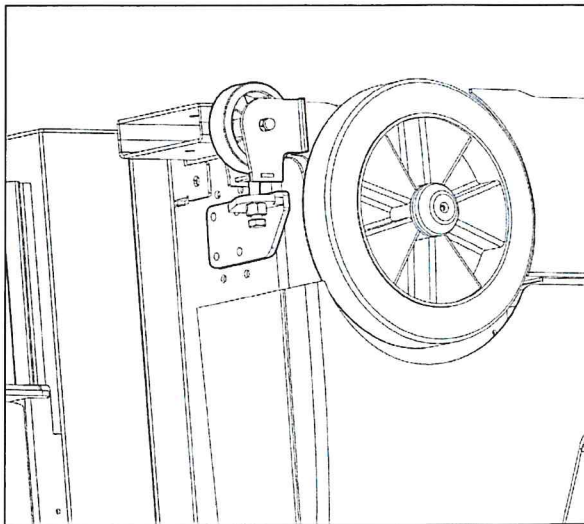
RUEDA DE EMERGENCIA (fig.3) Utilizar solamente en caso de que de la emergencia y para los movimientos pequeños. Rueda para el movimiento del WR-100 fuera lo utilizzo del panel de control

EMPLEO LA RUEDA DE LA EMERGENCIA (fig.4)

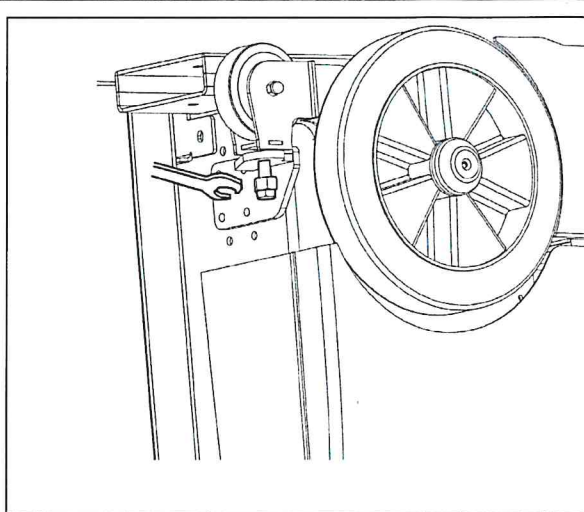
Por medio de una llave fija 19mm, afloje la tuerca de fijación, atorñille el perno hasta que la rueda está tocando el piso y está levantando el WR-100 y está consiguiendo libremente la rueda de dirección.



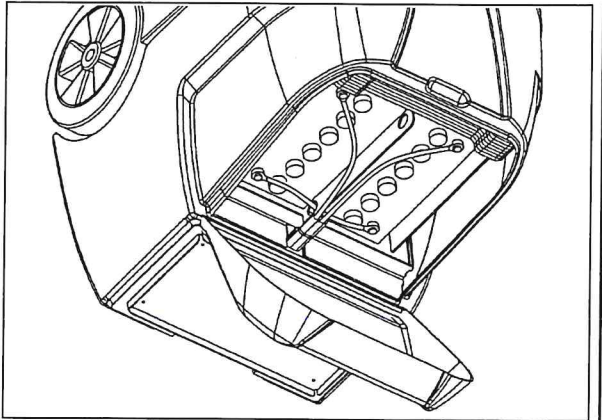
-2-



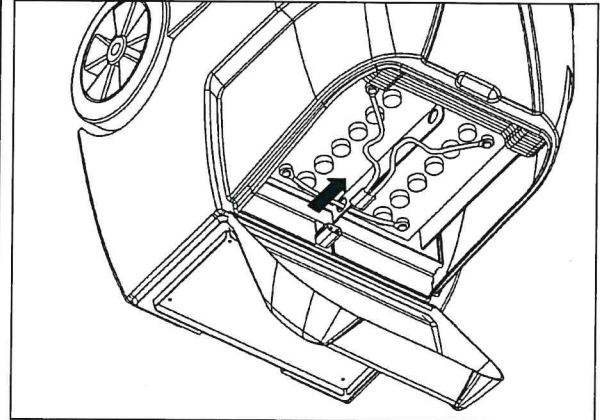
-3-



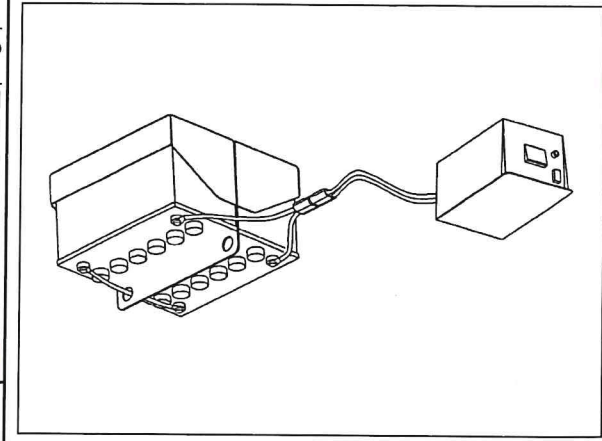
-4-



-5-



-6-



-7-

12.6 RICARICA DELLA BATTERIA

Prima di ogni intervento consultare la documentazione tecnica allegata relativa al dispositivo carica batteria.
 - Porre l'interruttore generale su OFF.
 Aprire il coperchio del vano batteria e collegare i connettori rossi tra la batteria e il pannello di controllo (fig. 5 e 6)
ATTENZIONE! Tra i due poli della batteria è presente una differenza di potenziale di 24V che può dare luogo a scariche.
 Tenere lontano oggetti metallici di qualsiasi tipo.
 Collegare il connettore rosso al carica batteria esterno
 Tempo di carica: 8 - 10 ore

12.6 BATTERY CHARGING

Before every operation, check the attached technical documentation referred to the batteries charger.
 - Turn the main switch to OFF
 Open the batteries space cover and disconnect the red batteries connectors, extract the batterie infeeding cable and connect it to the batteries connectors (fig. 5 e 6)
WARNING! there is a potential difference of 24V between the two poles of the battery that may give rise to discharges.
 Keep metal objects of all kinds away from this area
 Connect the red plug to the external battery charger
 Charge time: 8 - 10 hours

12.6 BATTERIEAUFLADEN

Vor jeder Maßnahme die beiliegenden technischen Unterlagen zum Batterieadegerät konsultieren.
 -Den Hauptschalter auf Off schalten.
 Das Batteriefach öffnen und die roten Steckverbinder der Batterien abziehen, das Batterieversorgungs-kabel herausnehmen und an die Steckverbinder der Batterien anschließen (Bild. 5 e 6)
ACHTUNG! Zwischen den beiden Batteriepolen ist eine Potentialdifferenz von 24 V vorhanden, die zu Entladungen führen kann.
 Alle Arten von metallischen Gegenständen fernhalten.
 Schließen Sie den roten Stecker an das externe Ladegerät an
 Aufladung Zeit: 8 - 10 Stunden

12.6 CHARGEMENT DE LA BATTERIE

Avant toute intervention, consulter la documentation technique annexée, relative au dispositif de chargement des batteries.
 - Placer l'interrupteur général sur OFF.
 Ouvrir le couvercle du logement des batteries et débrancher les connecteurs rouges des batteries. Détacher le câble d'alimentation des batteries et le connecter aux connecteurs des batteries (fig. 5 e 6)
ATTENTION! Entre les deux pôles de la batterie il y a une différence de potentiel de 24V qui peut provoquer des décharges. Eloigner tout objet métallique, quel qu'en soit le type.
 Relever la prise rouge au chargeur de batterie externe
 Temps de charge : 8 - 10 heures

12.6 RECARGA DE LA BATERIA

Antes de cualquier intervención consulte la documentación técnica que se adjunta, relativa al dispositivo de cargad e la batería. - Ponga el interruptor general en OFF
 Abra la caja del alojamiento de la batería y desconecte los cables rojos de las baterías, extraiga el cable de alimentación de las baterías y enchúfelo a los conectores de las mismas (fig. 5 e 6)
¡ATENCIÓN! Entre los dos polos de la batería hay una diferencia de potencial de 24 volt. que puede dar lugar a descargas.
 Tenga cuidado cualquier tipo de objeto metálico.
 Conecte el enchufe rojo con el cargador de batería externo
 Tiempo de la carga: 8 - 10 horas

12.6 RICARICA DELLA BATTERIA

A carica avvenuta, con interruttore generale sulla posizione OFF, scollegare lo spinotto rosso dal carica batteria e collegarlo allo spinotto del pannello di controllo. Chiusura il cofano del vano batteria (fig. 8)
La macchina risulta in tal modo di nuovo pronta per l'uso.

12.6 BATTERY CHARGING

When battery charge is complete, with main switch on position OFF, disconnect the red plug from battery charger and connect it to the control panel. Close the battery space cover (fig. 8)
In this way, the machine is once again ready for use.

12.6 BATTERIEAUFLADEN BATTERY CHARGING

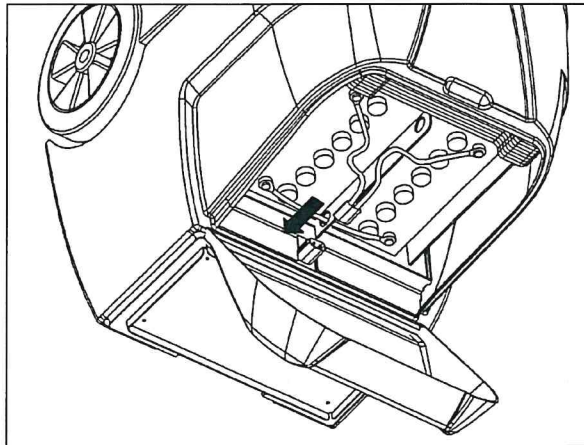
Wenn Batterieaufladung komplett ist, mit Hauptschalter auf position OFF, trennen Sie den roten Stecker vom Ladegerät und an die Kontrolltafel anzuschließen es. Schließen Sie die Batteriefach (Bild 8)
Die Maschine ist nun erneut betriebsbereit.

12.6 CHARGEMENT DE LA BATTERIE BATTERY CHARGING

Quand la charge de batterie est complète, avec le commutateur principal dans la position OFF, détacher la prise rouge du chargeur de batterie et le remettre en place au panneau de commande. Fermez le couvercle du logement des batteries (fig. 8)
La machine est maintenant de nouveau prête à l'emploi.

12.6 RECARGA DE LA BATERIA

Cuando la carga de la batería es completa, con el interruptor general en la posición Off, desconecte el enchufe rojo de cargador de batería y enchúfelo a el conector del panel de control. Cierre la caja del alojamiento de la batería (fig. 8)
De esta manera, la máquina queda lista de nuevo para ser utilizada.



-8-

12.7 DIAGNOSI GUASTI

SITUAZIONE		CAUSA		RIMEDIO	
Dopo aver girato la chiave premendo il Pulsante RESET, questo non si accende.		Pulsante Stop Emergenza premuto.	Batteria scarica.	Controllare il livello di carica della batteria, eventualmente ricaricarla.	Ritornare il pulsante Stop Emergenza.
A pulsante RESET acceso, premendo il pulsante Ciclo MAN/AUTO la macchina non passa in funzione automatico.		Selettore a chiave su manubrio in posizione MANUALE.		Ruotare il selettore a chiave sul manubrio in posizione AUTOMATICO	
A selettore MAN/AUTO in posizione AUTO, premendo il pulsante INIZIO CICLO, la macchina non parte, ma si accende la spia allarme N.2.		Carrello portabobina fuori posizione.		Premere il pulsante RESET ciclo per riportare il carrello in posizione zero, quindi premere il pulsante INIZIO CICLO.	
A selettore MAN/AUTO in posizione AUTO, premendo il pulsante INIZIO CICLO, la macchina non parte, ma si accende la spia allarme N.3.		Fotocellula lettura pallet scoperta.		Avvicinare la macchina al pallet da fasciare, controllare il raggio di lettura della fotocellula come mostrato nella sezione 11.1	
Tramite il RADIOCOMANDO non è possibile modificare totalmente o anche solo parzialmente i valori della velocità macchina o velocità carrello.		Presenza di collegamento arancio sul modulo Mod. RX300.	Posizione delle leve sul modulo rispetto al RADIOCOMANDO.	Controllare che le prese arancio siano ben inserite nel modulo RX300.	Controllare la posizione delle leve tra il MODULO e il RADIOCOMANDO corrispondano.
Durante il ciclo di fasciatura la macchina si ferma inaspettatamente e si accende la spia allarme N. 1.		Intervento della barriera anticollisione		Rimuovere eventuali ostacoli quindi ripremere il pulsante INIZIO CICLO per terminare il ciclo di fasciatura in modo automatico.	
Il carrello Portabobina al raggiungimento della sommità del pallet, non si ferma ma continua a salire.		Tempo di ritardo impostato dalla fotocellula troppo alto.	Distanza di lettura della fotocellula non corretta.	Regolare il tempo di ritardo impostato, vedi sezione fotocellula, vedi sezione	Ridurre il raggio d'azione della fotocellula, vedi sezione
Il film scivola sul rullo gommato.		Rullo gommato sporco.		Pulire il rullo gommato con alcool.	
Rumorosità anomala del carrello.		Cuscinetti carrello		Sostituire i cuscinetti	
		Motoriduttore usurato.		Sostituire il motoriduttore.	
La tensione del film non è regolare.		Ferodo sporco o usurato		Pulire il ferodo con carta da vetro	Regolare il freno

TECNICO
MANUALE LUCIO
339-5704712