

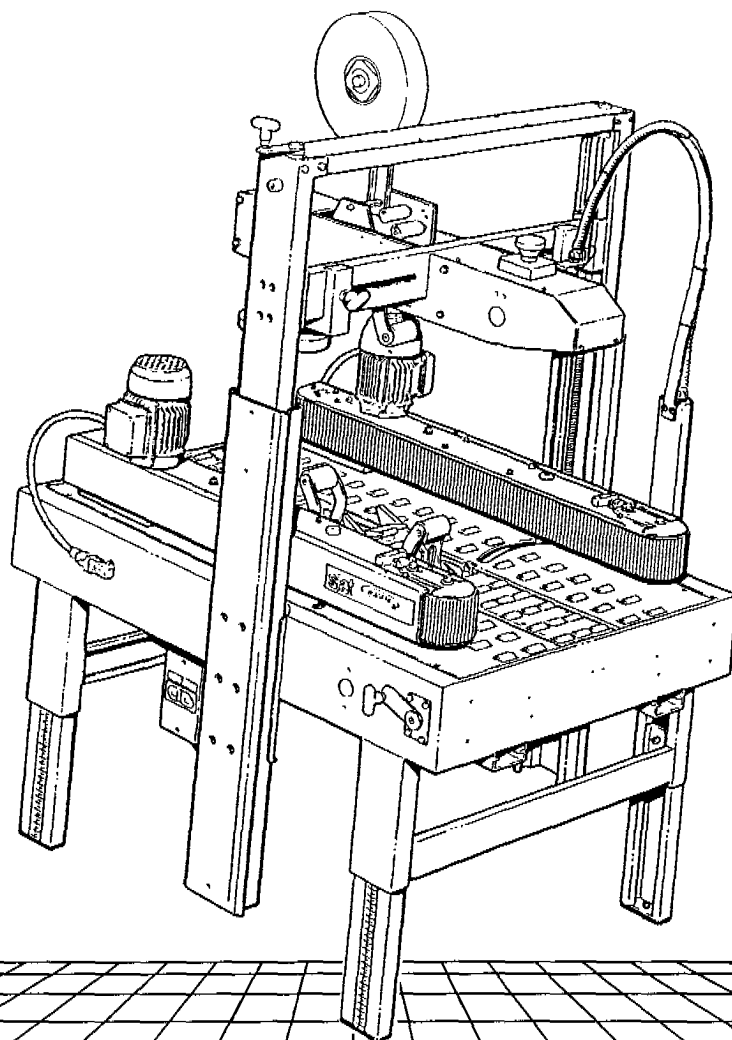


☎ 1800 007 320

sales@getpacked.com.au

www.getpacked.com.au

Packaging Machinery - Cartons - Shrink Film - Bubble Wrap - Strapping - Tape



NASTRATRICE AUTOMATICA **AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE**

XL35-P
Type A

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



Edizione Italiana

Cod. pubbl.: 3.0.00913.95

Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione della nastratrice XL35-P Tipo A.

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

Edizione Maggio 1995

Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 1995.

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

Pubblicazione n° 3.0.00913.95
Revisione **IV**

Instruction manual for the use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the case sealing machine model XL35-P Type A.

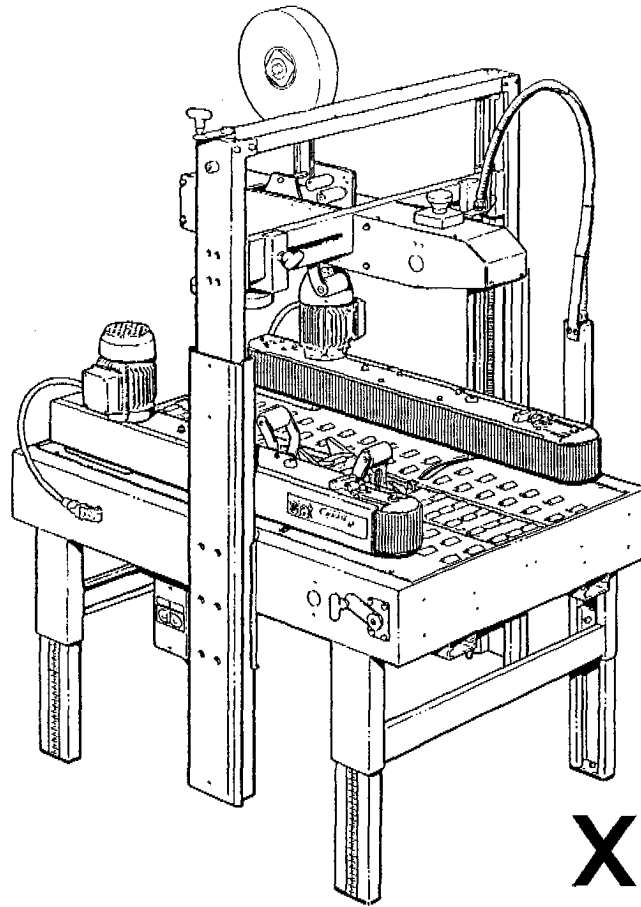
*This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727*

Edition May 1995

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved ©Siat S.p.A. 1995

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

*Publication n. 3.0.00913.95
Release IV*



XL35-P

NASTRATRICE AUTOMATICA A CINGHIE LATERALI E DIMENSIONAMENTO MANUALE

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

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

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



INDICE - INDEX

	Sezione		Section
Norme costruttive	1.1	<i>Manufacturing specifications</i>	1.1
Manuale, come utilizzarlo	1.2	<i>Manual, how to use the</i>	1.2
Sicurezza	3	<i>Safety</i>	3
Numero di matricola	2.1	<i>Serial Number</i>	2.1
Assistenza tecnica	2.2	<i>After-sale service</i>	2.2
Garanzia	2.3	<i>Warranty</i>	2.3
Qualifiche operatori	3.6	<i>Operators' skill levels</i>	3.6
Dati tecnici	4	<i>Technical specifications</i>	4
Dimensioni e pesi	4.6	<i>Dimensions and weight</i>	4.6
Trasporto	5	<i>Transportation</i>	5
Disimballo	6	<i>Unpacking</i>	6
Installazione	7	<i>Installation</i>	7
Funzionamento	8	<i>Theory of operation</i>	8
Comandi	9	<i>Controls</i>	9
Dispositivi di sicurezza	10	<i>Safety devices</i>	10
Preparazione all'uso	11	<i>Set-up and adjustments</i>	11
Sostituzione nastro	11.1-11.2	<i>Tape replacement</i>	11.1-11.2
Cambio formato scatole	11.6-11.7-11.8	<i>Box size adjustment</i>	11.6-11.7-11.8
Uso della macchina	12	<i>Operation</i>	12
Pulizia	12.6	<i>Cleaning</i>	12.6
Diagnosi inconvenienti	12.9	<i>Trouble shooting</i>	12.9
Manutenzione	13	<i>Maintenance</i>	13
Lubrificazione	13.5	<i>Lubrication</i>	13.5
Sostituzione lame	13.9	<i>Blade replacement</i>	13.9
Sostituzione cinghie	13.10	<i>Belt replacement</i>	13.10
Registrazione cinghie	13.11	<i>Adjustment of belt tension</i>	13.11
Registro interventi di manutenzione	13.12	<i>Log of maintenance work</i>	13.12
Incendio	14.2	<i>Fire emergency</i>	14.2
Allegati	15	<i>Enclosures</i>	15
Rumorosità	15.2	<i>Noise measurement</i>	15.2
Schemi elettrici	16.3	<i>Electric Diagrams</i>	16.3
Ricambi		<i>Spare parts</i>	

ABBREVIAZIONI E SIGLE - ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

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

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

All.	=	Allegato
Dis.	=	Disegno
Es.	=	Esempio
Fig.	=	Figura ricambi
Max.	=	Massimo
Min.	=	Minimo/a
Mod.	=	Modello della macchina
N.	=	Numero
N/A	=	Non si applica (Not Applicable)
OFF	=	Macchina ferma
ON	=	Macchina in moto
OPP	=	Polipropilene Orientato
PLC.	=	Programmable Logic Control (Apparecchiatura di controllo a logica programmabile)
PP	=	Polipropilene
PTFE	=	Politetrafluoroetilene
PVC	=	Polivinilcloruro
Ric.	=	Richiami
SIAT. SpA	=	Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Tav.	=	Tavola illustrata
w	=	Larghezza
h	=	Altezza
l	=	Lunghezza

Dwg.	=	drawing
Encl.	=	enclosure
Ex.	=	example
Fig.	=	figure showing spare parts
Max.	=	maximum
Min.	=	minimum
Mod.	=	machine model
N.	=	number
N/A	=	not applicable
OFF	=	machine stopped
ON	=	machine running
OPP	=	oriented polypropylene adhesive tape
Pict.	=	picture
PLC.	=	Programmable Logic Control
PP	=	polypropylene
PTFE	=	Polytetrafluorethylene
PVC	=	Polyvinylchloride
Ref.	=	reference mark
SIAT SPA	=	Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Tav.	=	picture

w = width
h = height
l = length

1-PREMESSE - INTRODUCTION

1.1 NORME COSTRUTTIVE

La Nastratrice automatica Mod. XL35-P è stata progettata e costruita secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

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

CEN/TC 146/WG2 macchine da imballaggio

CEN/TC 189/N44 macchine da stampa

EN 292	1 - 2 Basic concepts - terminology + specification
EN 294	Safety Distance (upper limbs)
EN 349	Minimum gap
EN 418	Emergency Stop Equipment
EN 457	Auditory Danger Signals
EN 775	(ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741	Acoustics - ampio spettro (Broad-Band)
EN 23742	Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band (Banda stretta)

1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

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

Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

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

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

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

MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case sealing machine Mod. XL35-P has been designed and manufactured according to the EEC Directive on Machinery 89/392 and complying with law requirements at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

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

CEN/TC 146/WG2 on packaging machinery

CEN/TC 189/N44 on printing machinery

EN 292	1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294	Safety Distance (upper limbs)
EN 349	Minimum gap
EN 418	Emergency Stop Equipment
EN 457	Auditory Danger Signals
EN 775	(ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots
EN 23741	Acoustics - Broad-Band
EN 23742	Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band

HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an integral part of the machine. The informations it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions.

Please keep the manual during the entire working life of the machine.

Make sure that any supplement to the manual sent by the manufacturer is promptly integrated in the manual itself.

The manual must accompany with the machine when it is delivered to another user. Electrical and pneumatic diagrams are usually supplied with the machine.

In machine models using a PLC or electronic devices, diagrams can be found attached on the control panel or may be delivered apart.

1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore.

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

Usare il manuale senza danneggiarlo.

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

1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

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

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

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



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

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

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

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

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

MANUAL MAINTENANCE

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

Use the manual without damaging it.

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

CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

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

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



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

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

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

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

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

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

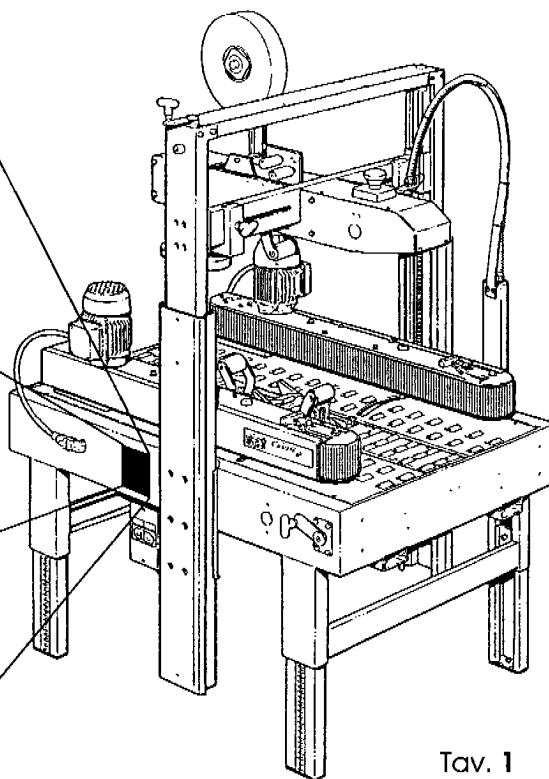
The user must use them to integrate this manual.

2-INFORMAZIONI GENERALI - GENERAL INFORMATION

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

		Siat S.p.a			
22078 TURATE - ITALY					
MODEL			TYPE		
XL35-P			A		
SERIAL NUMBER			YEAR		
12278			2001		
V	240	PHASE	1		
Hz	50	W	260		
A	2.6	DRAW.			



Tav. 1

2.2 PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI A:

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

 **Siat** S.p.a

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9689727

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

2.3

GARANZIA

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

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

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

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

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

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

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

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

WARRANTY

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

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

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

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

Seller is not responsible for defects resulting from:

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

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

3-SICUREZZA - SAFETY

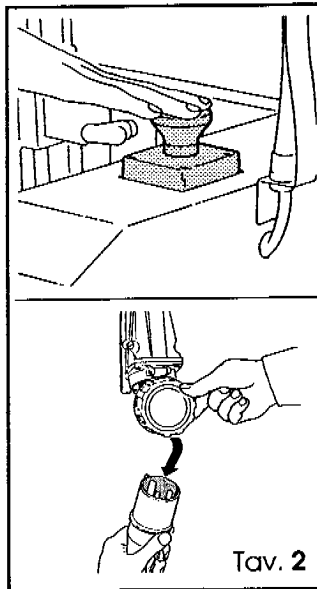
3.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

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



La nastratrice Mod. XL35-P dispone di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sulla testata superiore della macchina; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

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



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

GENERAL SAFETY INFORMATION

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



The automatic case sealing machine Mod. XL35-P is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the top drive unit of the machine; when this button is pressed, it stops the machine at any point of the working cycle.

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

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

3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

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

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito.
Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

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

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine.
It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

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

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

QUALIFICA 2

MANUTENTORE MECCANICO

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.
Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

QUALIFICA 2a

MANUTENTORE ELETTRICISTA

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.
Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO DEL COSTRUTTORE

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

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

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

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

SKILL 2

MAINTENANCE TECHNICIAN

*This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.
He is not allowed to work on live electrical parts.*

SKILL 2a

ELECTRICIAN

*This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine.
He is allowed to work on live electrical panels, control equipments etc.*

SKILL 3

MANUFACTURER'S TECHNICIAN

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

3.3 PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo 3.6 che segue.

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

INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

Only persons who have the skills described on the following paragraph 3.6 are allowed to work on the machine.

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

3.4 STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

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

STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

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

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

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

NUMBER OF OPERATORS REQUIRED

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

3-SICUREZZA

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

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

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

3-SAFETY

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

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

3.7 PERICOLI RESIDUI

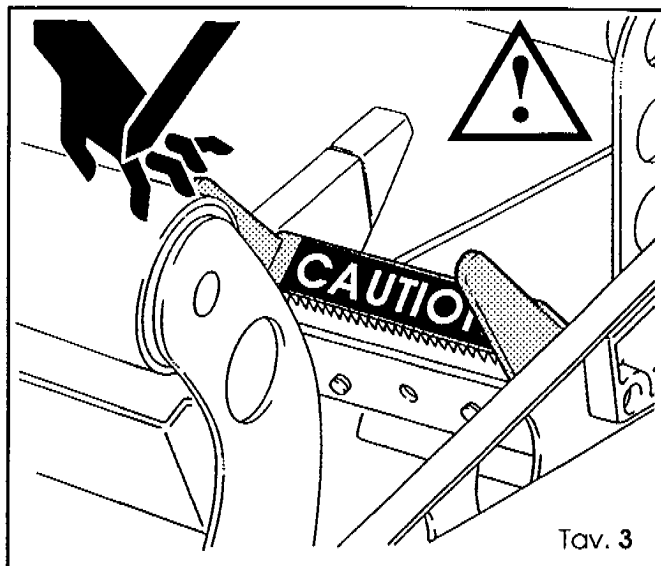
ATTENZIONE! Lama taglio nastro.
Non rimuovere il dispositivo di sicurezza che copre la lama di taglio delle unità nastranti superiore ed inferiore.
Le lame sono estremamente taglienti. Un errore può causare severe ferite.



RESIDUAL HAZARDS

WARNING! Tape cutting blade.
Never remove the safety device which covers the blade on the top and bottom taping units.

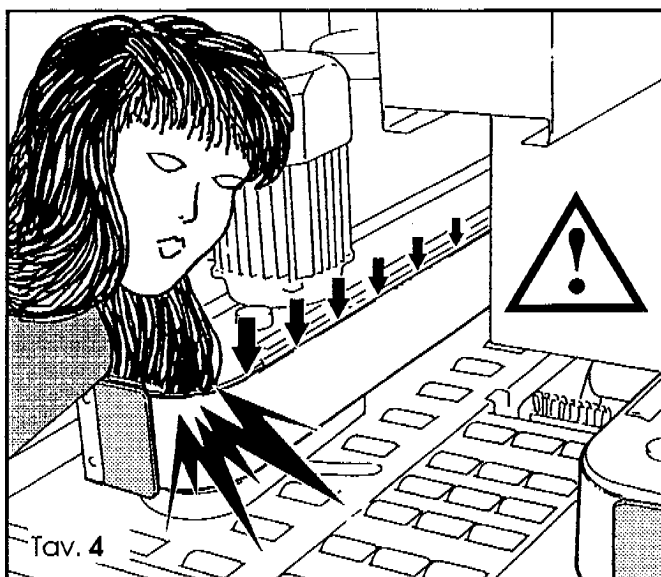
WARNING! Blades are extremely sharp. An error may cause bad injuries.



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



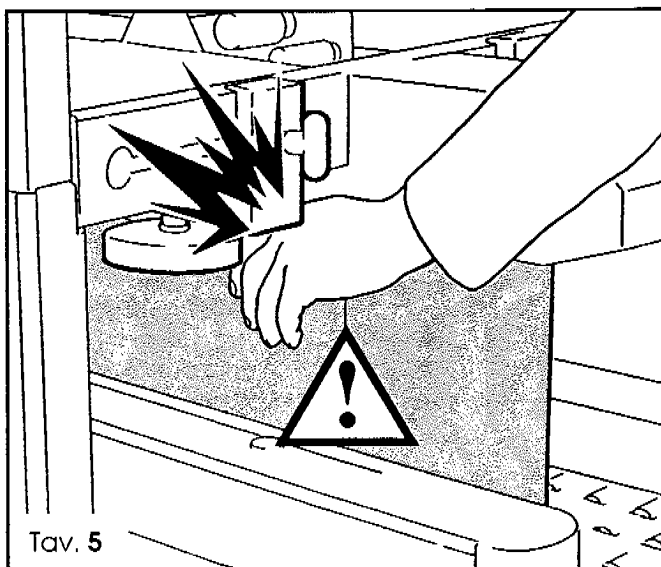
WARNING! Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves.
Although protected by safety covers, the drive belts may be dangerous.



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



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



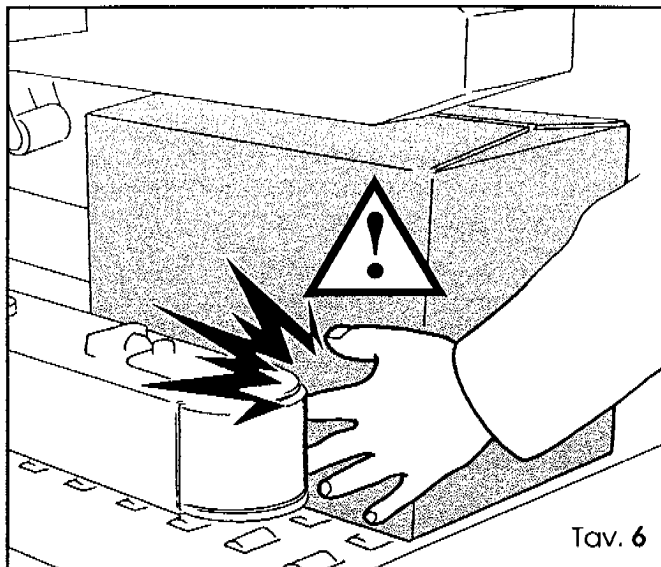
ATTENZIONE! Cinghie di trascinamento laterali.

Non cercare mai di contrastare l'azione di trascinamento della scatola. Pericolo di schiacciamento. La scatola va spinta in macchina appoggiando una mano sulla parte verticale posteriore della scatola. (Vedi Tav. 9 pag. 21).



WARNING! Side drive belts

Never try to stop or hold the box while it is driven by the belts. Serious injuries may occur. The box must be pushed on its back vertical side. (see Pict. 9, pag. 21)



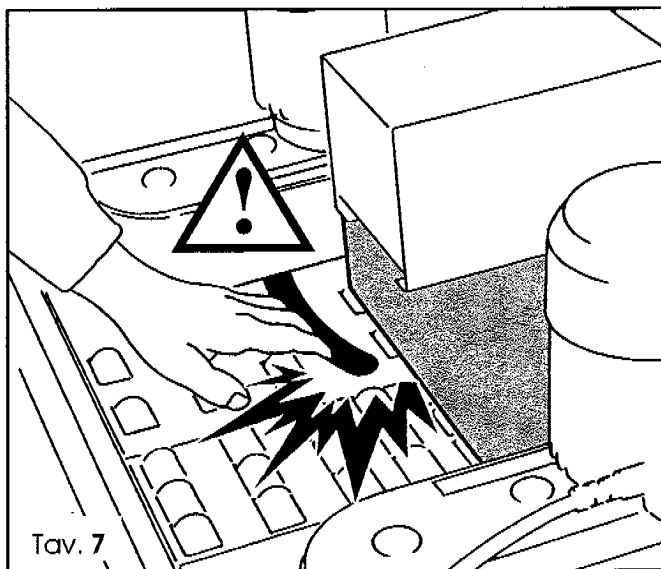
ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento della scatola.

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



WARNING! Cavity on the conveyor bed.

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



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

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 44, Tav. 61, a non toccare mai le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione (vedi pag. 21, Tav. 9), a prestare molta attenzione alle lame durante il cambio nastri.

RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. 44 pict. 61 He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

The box must be fed by keeping the hands in the right position. (see pag. 21 pict. 9)

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

3.9 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

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

PERSONAL SAFETY MEASURES

(Glasses, gloves, helmet, shoes, air filters, ear muffs)
None is required, except when recommended by the user.

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

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



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

PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

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



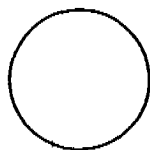
- The cleaning and maintenance operations must be performed after having disconnected the electric power.
- Never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Clean the machine using dry clothes or light detergents. Do not use solvents, petrols etc.
- Install the machine according to the suggested layouts and drawings. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

3-SICUREZZA - SAFETY

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



PERICOLO - DANGER



OBBLIGO/DIVIETO - OBLIGATION/PROHIBITION



INFORMAZIONE - INFORMATION

a



Tenere le mani lontane dagli organi in movimento.

Keep hands out of working parts



b

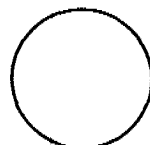


Attenzione! Lama da taglio

Warning! Sharp blade



c

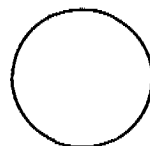


Posizione obbligatoria per sollevamento della macchina con muletto o altra attrezzatura idonea

Compulsory position to lift the machine with forklifts or other suitable equipment

FORK HERE

d

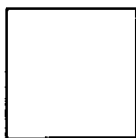


È obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.

Before starting any maintenance operation the electric power must be disconnected.

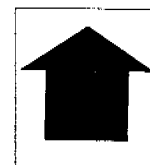


e

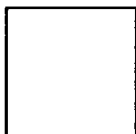


Indica la direzione di marcia della cinghia di trascinamento.

Shows the running direction of the belts.



f

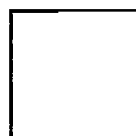


Indica la possibilità di regolazione dell'altezza scatola, alzando o abbassando la testata superiore tramite la manovella.

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

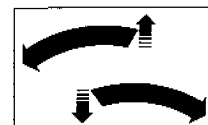


g



Indica la possibilità di regolazione della larghezza scatola, tramite la manovella che sposta le motorizzazioni laterali

Shows the possibility of adjusting the box width, through the crank which moves the side drive assemblies.

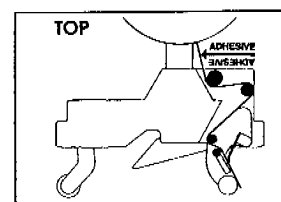


h



Percorso nastro unità superiore

Tape path for top unit

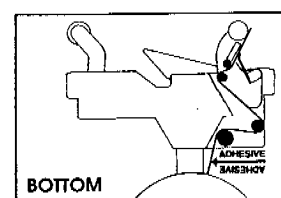


i



Percorso nastro unità inferiore (posta sull'unità inferiore)

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



l



Contiene i dati di identificazione della macchina.

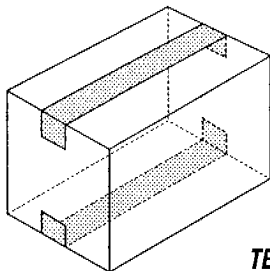
Identification data of the machine

 Skat S.p.A. 20019 RAMATE - ITALY		
MODEL _____		
SERIAL NUMBER _____	YEAR _____	
V _____	PMR _____	
H _____	W _____	
L _____	DATE _____	

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

4.1 DESCRIZIONE GENERALE XL35-P

Nastratrice automatica con cinghie di trascinamento laterali e dimensionamento manuale adatta a sigillare scatole (per le dimensioni minime e massime, vedi tabella al punto 4.3) applicando contemporaneamente due strisce di nastro adesivo (una sulla parte superiore e una sulla parte inferiore delle scatole).



GENERAL DESCRIPTION OF THE XL35-P

The XL35-P case sealer with side drive belts and manual case size adjustment is designed to seal boxes by applying two tape stripes on their top and bottom flaps simultaneously.

For the minimum and maximum case dimensions see section 4.3.

4.2 DATI TECNICI

- Produzione media = 800 scatole/ora
- Alimentazione standard = 220/380V 50Hz 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Unità nastranti K11, larghezza nastro 50mm
- Peso = 163 kg
- Velocità cinghie = 22 m/min

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Production = 800 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 220/380 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) KW 0,12
- Taping units K11, tape width 50 mm.
- Weight = 163 Kg.
- Belts speed = 22 m/min

4.3 USO PREVISTO

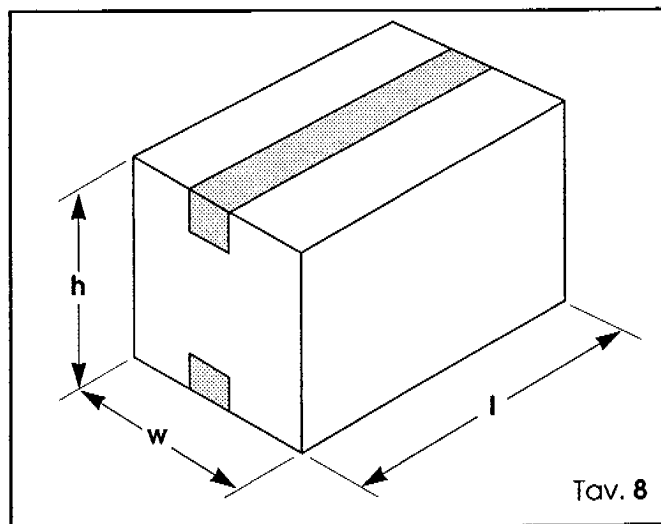
La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate nella seguente tabella:

PURPOSE OF THE MACHINE

The purpose of this machine is the sealing with adhesive tape of boxes having the dimensions (in millimeters) shown in the table below:

- * Con la testa nastrante K11 regolata per lembo nastro da 50mm, l'altezza minima della scatola è di 100mm. Fare riferimento al manuale di istruzioni dell'unità nastrante K11.
- * When the K11 taping unit is adjusted for a 50 mm. tape leg, the minimum height of the box is 100 mm. Refer to the instruction manual of the K11 taping unit.

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



Tav. 8

DIMENSIONE DELLE SCATOLE CASE DIMENSIONS

XL35-P	w	h	l
min.	130	120*	150
max.	500	500	/

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

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

4.4

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 1 bancale
- N. 4 gambe regolabili
- N. 2 colonne
- N. 2 unità nastranti
- N. 1 testata superiore
- N. 2 motorizzazioni laterali
- N. 2 motori elettrici
- N. 1 tasto STOP EMERGENZA
- N. 1 interruttore principale ON/OFF

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

MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- n. 1 frame
- n. 4 adjustable legs
- n. 2 columns
- n. 2 taping units
- n. 1 top head
- n. 2 side drive belts
- n. 2 electric motors
- n. 1 emergency stop button
- n. 1 main switch ON/OFF

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

4.5

FLUSSO OPERATIVO

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



Tenere le mani sempre e solo nella posizione indicata nella Tav. 9.

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

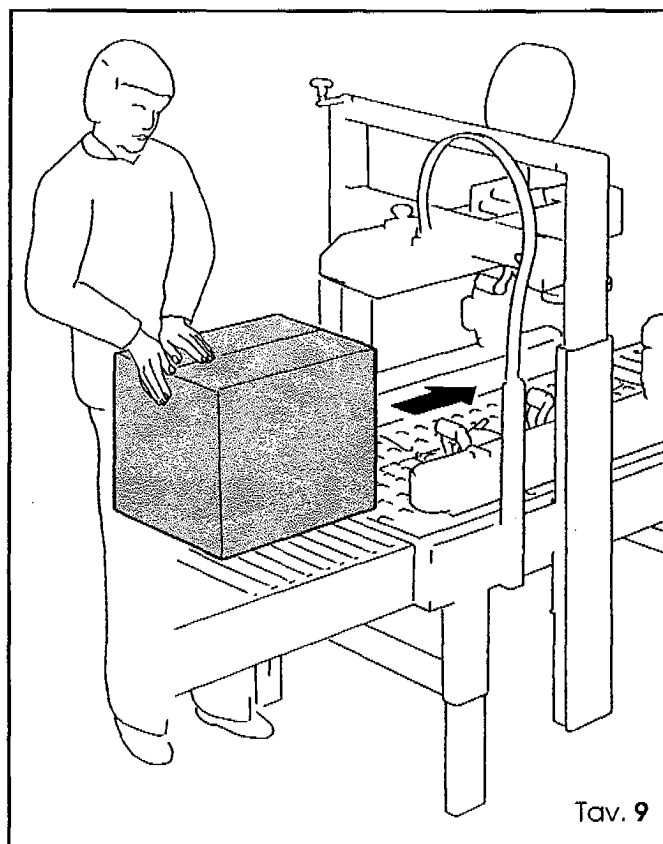
OPERATIVE FLOW

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



Keep hands always as shown on Pict. 9

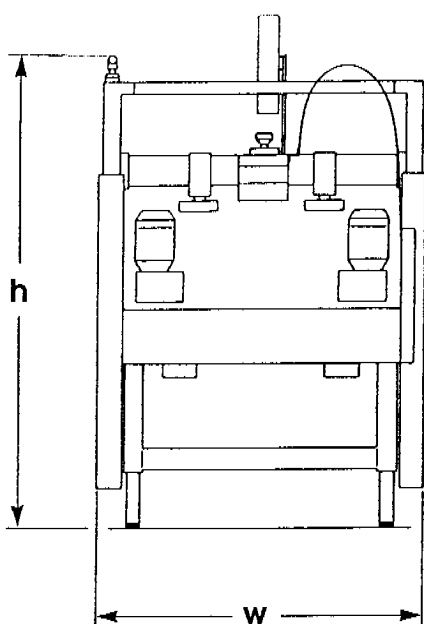
The box will be automatically sealed with adhesive tape on the top and bottom box seams. Then it will be expelled on the exit conveyor.



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

4.6 DIMENSIONI COMPLESSIVE

OVERALL DIMENSIONS



DIMENSIONI MACCHINA

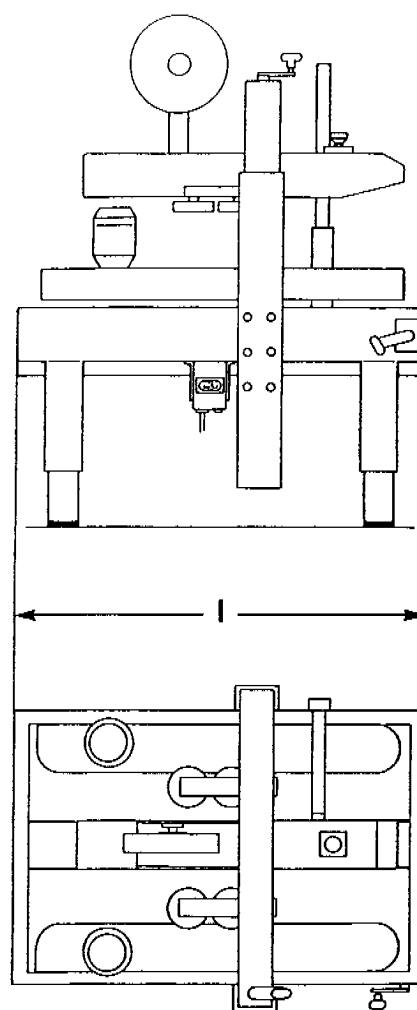
l = lunghezza **1140** mm
w = larghezza **930** mm
h = altezza min. **1100** max. **1400** mm

Peso kg **163**

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

l = length **1140** mm.
w = width **930** mm.
h = height min. **1100** max. **1400** mm.

Weight kg **163**



Tav. 10

4.7 DIMENSIONI NASTRO TAPE DIMENSIONS

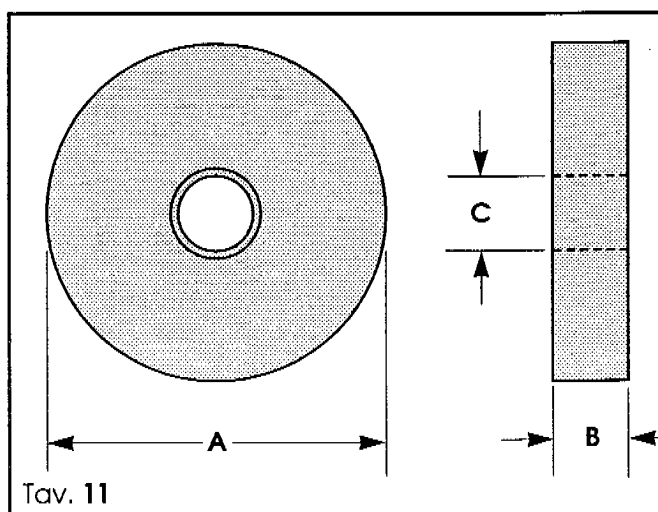
Nastro adesivo - Adhesive tape

PVC

OPP

CARTA ADESIVA - ADHESIVE PAPER

A = 370 mm
B = 50 mm
C = 76 mm



Tav. 11

5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

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

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

DIMENSIONE IMBALLO

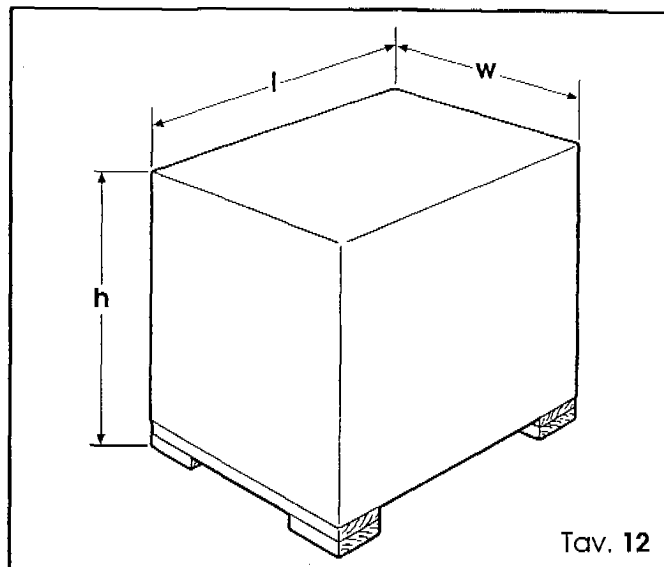
l = lunghezza **1170 mm**

w = larghezza **970 mm**

h = altezza **1130 mm**

Peso kg. **197**

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



Tav. 12

SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

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

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

PACKING OVERALL DIMENSIONS

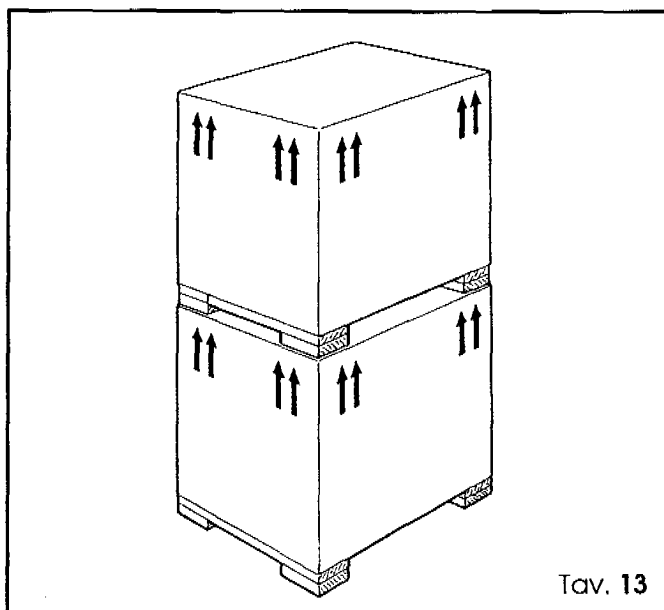
l = length **1170 mm**

w = width **970 mm**

h = height **1130 mm**

Weight kg. **197**

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



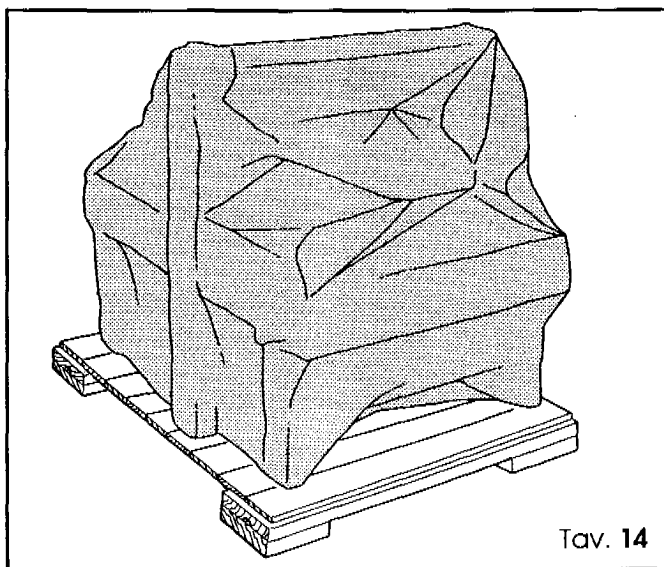
Tav. 13

5.2 IMBALLO OLTREMARE (OPZIONALE)

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

PACKING FOR OVERSEAS SHIPMENT (OPTIONAL)

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



Tav. 14

5.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

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

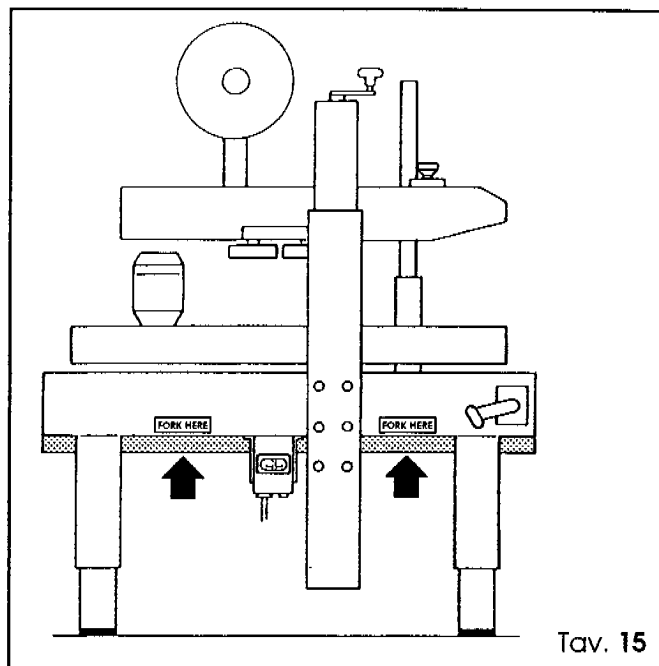
FORK HERE

SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be handled for very short distances and indoor only.

The transportation of the machine without packing can cause damages and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with a forklift by placing the forks in the points marked with the label:

FORK HERE



Tav. 15

DIMENSIONI MACCHINA

lunghezza **1140** mm
larghezza **930** mm
altezza min. **1100** max. **1400** mm

Peso kg **163**

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

length **1140** mm.
width **930** mm.
height min. **1100** max. **1400** mm.

Weight kg **163**

5.4 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

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

STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

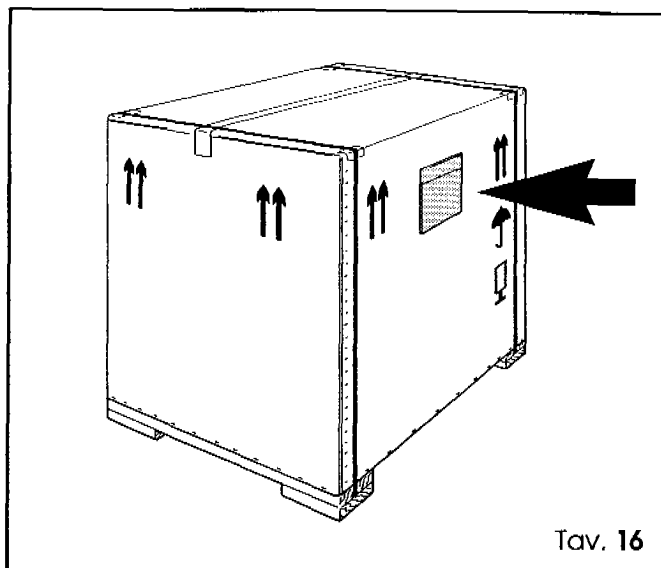
In case the machine must stay inactive for a long period, please take the following precautions:

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

6-DISIMBALLO - UNPACKING

- 6.1 Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina Mod. XL35-P.

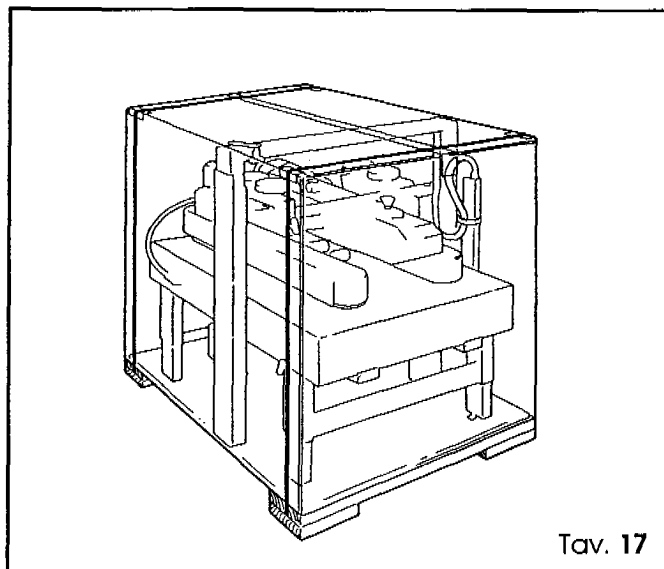
The envelope placed on the external side of the packing contains the instructions concerning the unpacking of the machine.



Tav. 16

Posizione della macchina all'interno dell'imballo.

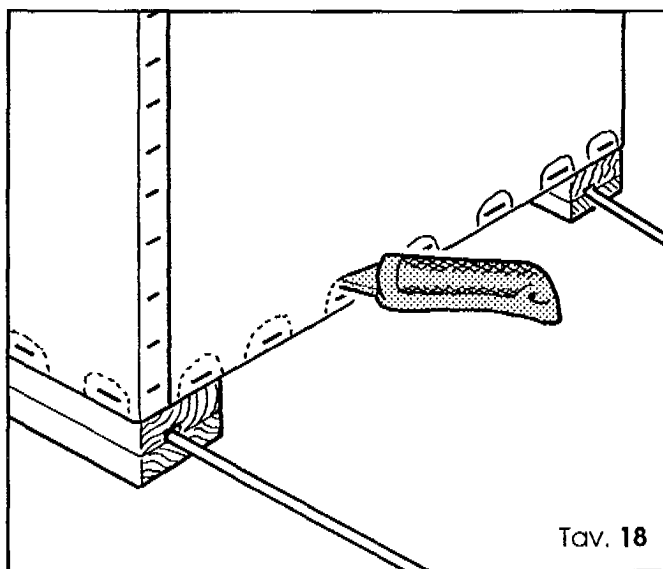
Machine layout inside the packing.



Tav. 17

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

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

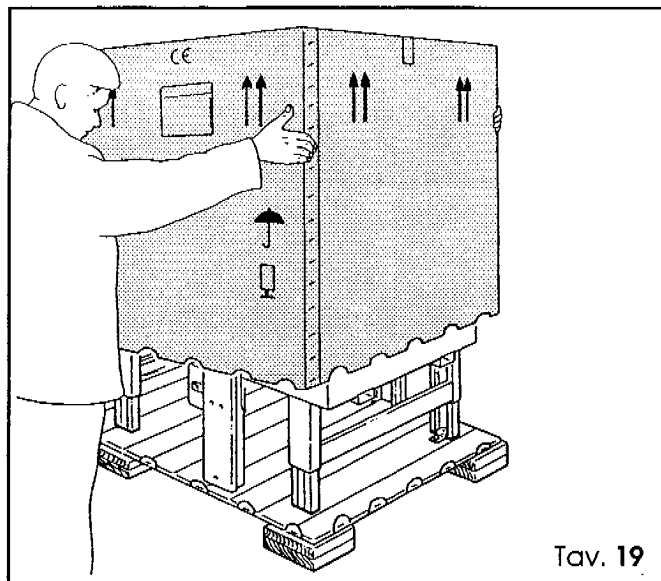


Tav. 18

6-DISIMBALLO - UNPACKING

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

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



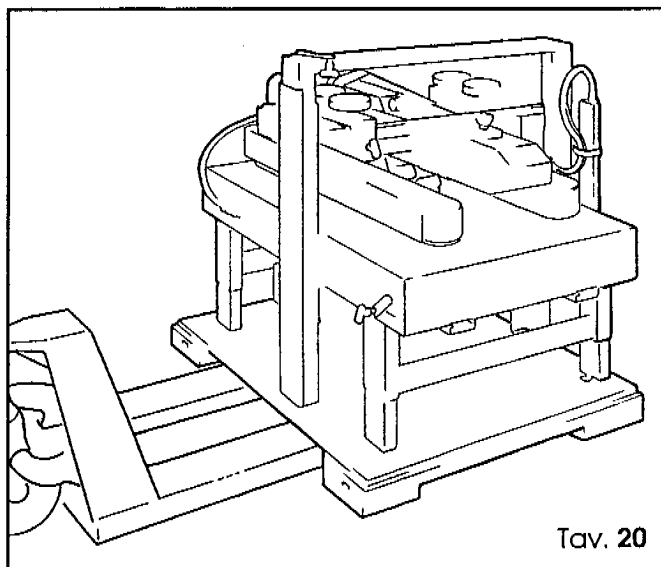
Tav. 19

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

(Peso macchina + bancale = **184 kg**).

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

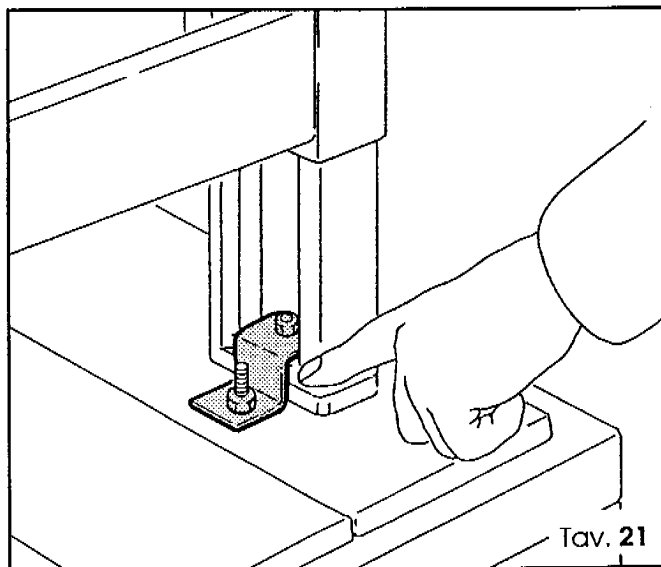
*(Weight of machine + pallet = **184 Kg.**)*



Tav. 20

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

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



Tav. 21

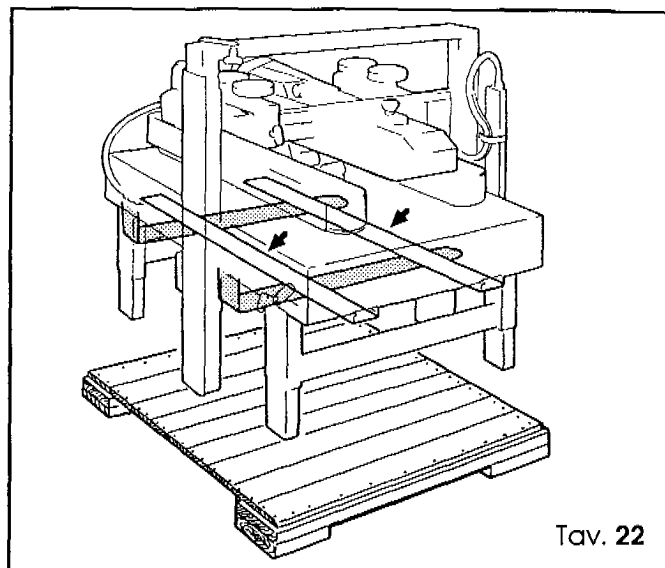
6-DISIMBALLO - UNPACKING

Sollevare con un muletto la macchina, avendo cura di posizionare le forche nei punti indicati in Tav. 23 (Peso della macchina kg. 163) e rimuovere il bancale in legno.

ATTENZIONE! Assicurarsi che le forche appoggino sotto i 2 longheroni longitudinali della macchina (Tav. 22).

Uplift the machine by using a forktruck. Pay attention to place the forks in the points shown in Pict. 23 and remove the wooden pallet (Machine weight Kg. 163).

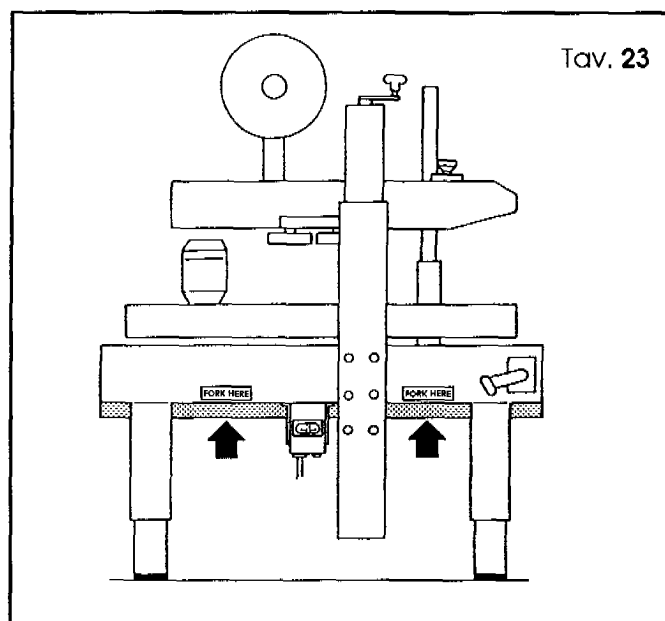
WARNING! Make sure that the forks are placed under the 2 longitudinal main frame beams of the machine (Pict. 22)



Tav. 22

Sollevare la macchina nei punti indicati in Tav. N. 23

Uplift the machine by the points shown in Pict. 23



Tav. 23

6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. XL35-P è composto da:

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

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

PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. XL35-P is composed of:

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

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

7-INSTALLAZIONE - *INSTALLATION*

7.0 SICUREZZA (Vedi capitolo 3)

SAFETY MEASURES (See section 3)

7.1 CONDIZIONI AMBIENTALI

ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

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

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

7.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

A = 1000 mm
B = 700 mm

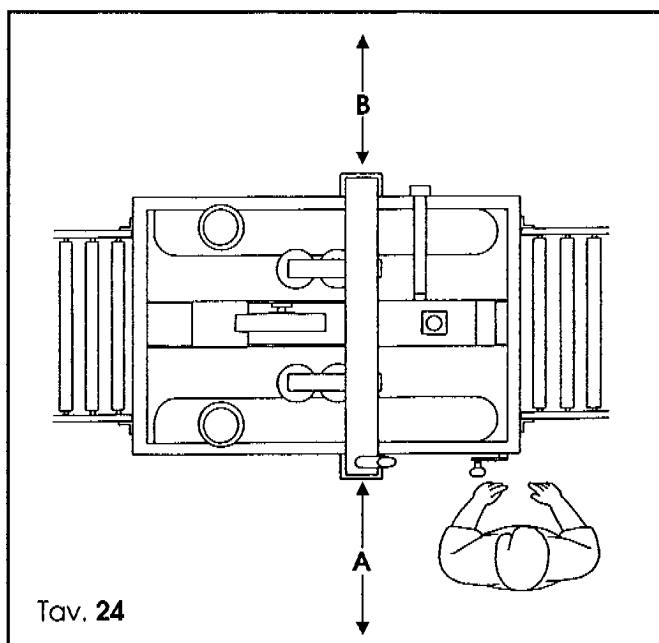
Altezza min. = **2500 mm**

SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm.
B = 700 mm.

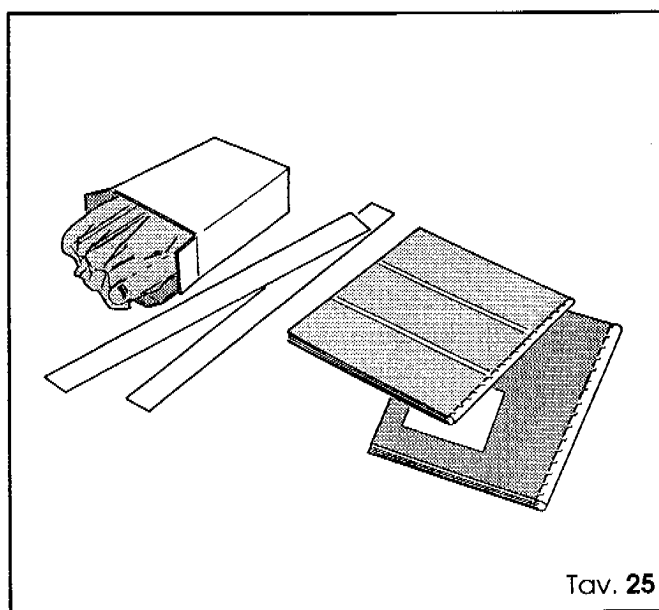
Min. height = 2500 mm.



7.3 KIT ATTREZZI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

La macchina è fornita completa di tutti gli attrezzi necessari per l'installazione e l'uso. Per la descrizione dettagliata degli attrezzi vedere la sezione 13.1.

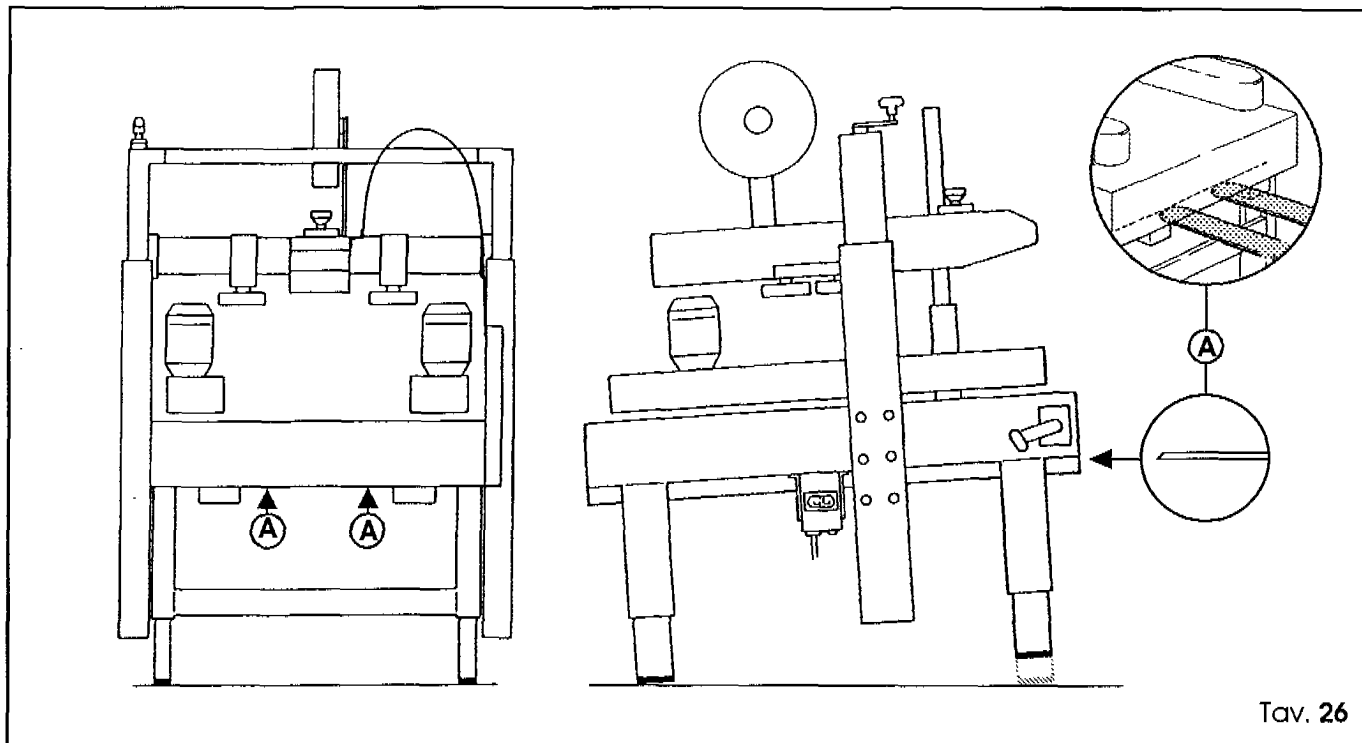
TOOLS KIT SUPPLIED WITH THE MACHINE
The machine is supplied complete with all the tools which are necessary for installation and use. For a detailed description of the tools kit see section 13.1.



7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.4

PIAZZAMENTO - MACHINE POSITIONING

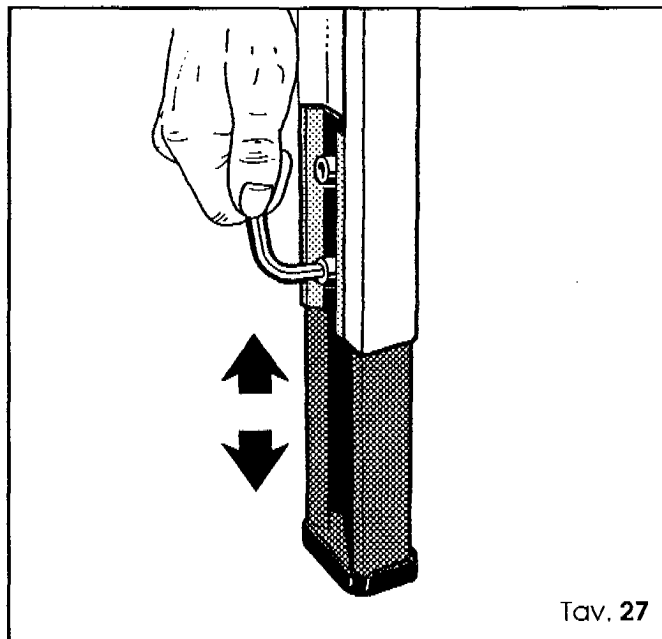


- 1 - Sollevare con un carrello elevatore (o attrezzo adeguato), la macchina da una parte, posizionando le forche nei punti indicati in Tav. 26.
- 2 - Sbloccare le viti mostrate in Tav. 27 e sfilare le gambe facendo riferimento alla scala graduata.
- 3 - Bloccare le viti all'altezza desiderata.
- 4 - Ripetere l'operazione sull'altro lato.

Non è necessario fissare né ancorare la macchina al pavimento.

- 1 - Uplift the machine from one side by using a forklift (or another appropriate tool). Place the forks in the points shown on Pict. 26.
- 2 - Release the screws shown in Pict. 27 and extract the legs to the desired height, making reference to the scale.
- 3 - Lock the screws.
- 4 - Repeat the operation on the other side.

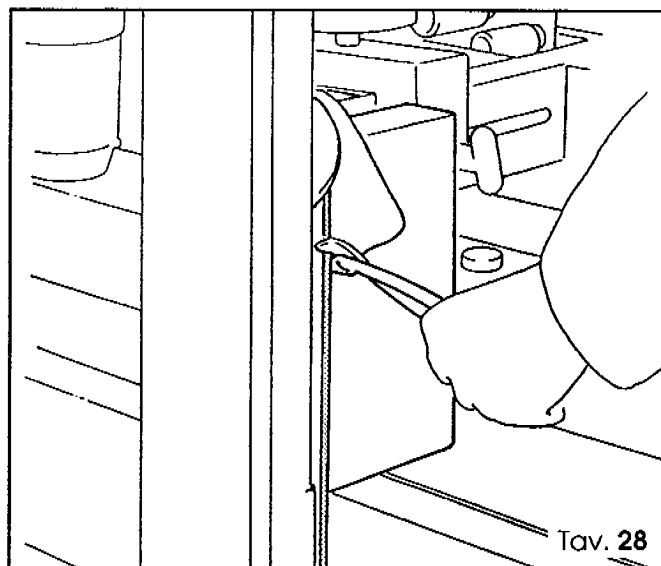
It is not necessary to fix or anchor the machine to the floor.



7.5 RIMOZIONE DEI BLOCCHI *LOCKS REMOVAL*

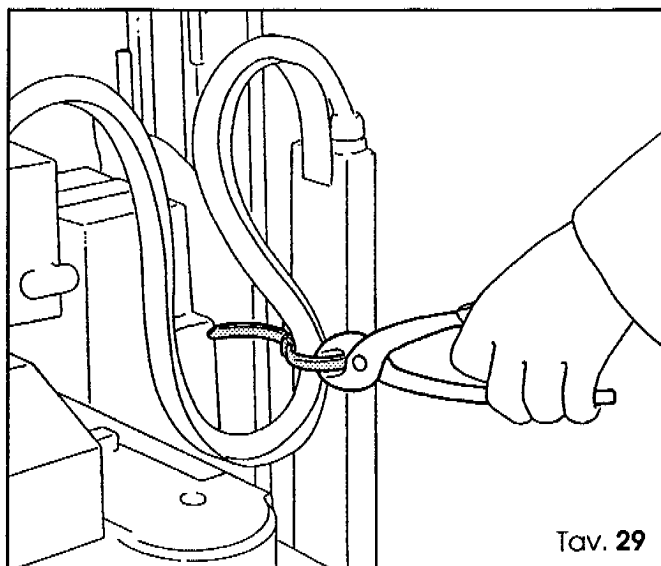
Tagliare le regge in plastica che bloccano la testata superiore al bancale.

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



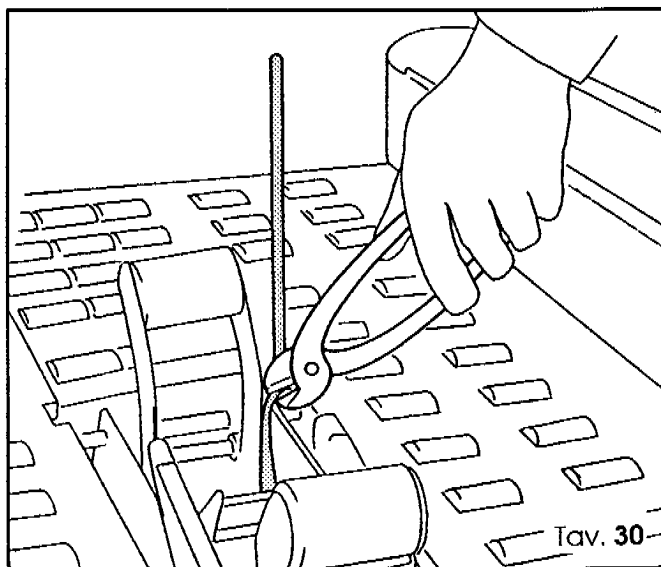
Tagliare la reggia in plastica che blocca la bandella con il cavo di alimentazione STOP EMERGENZA alla canalina.

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



Tagliare la fascetta che blocca l'unità nastrante inferiore.

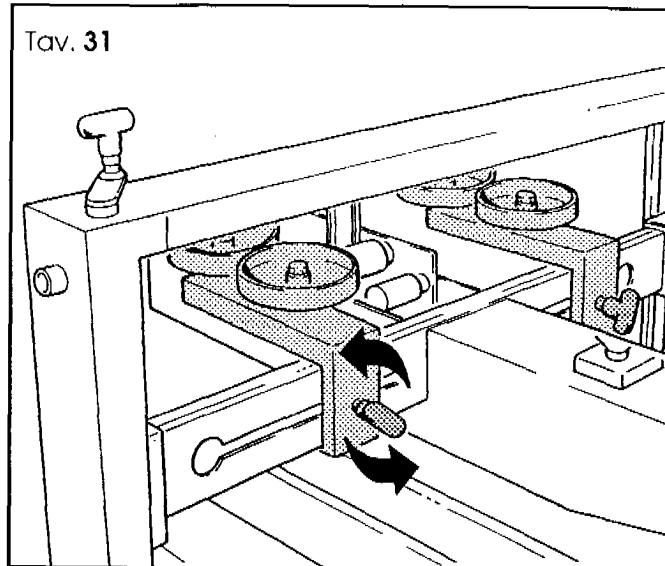
Cut the strap which blocks the bottom taping unit.



7.6 POSIZIONAMENTO PRESSATORI LATERALI POSITIONING THE FLAP COMPRESSION ROLLERS

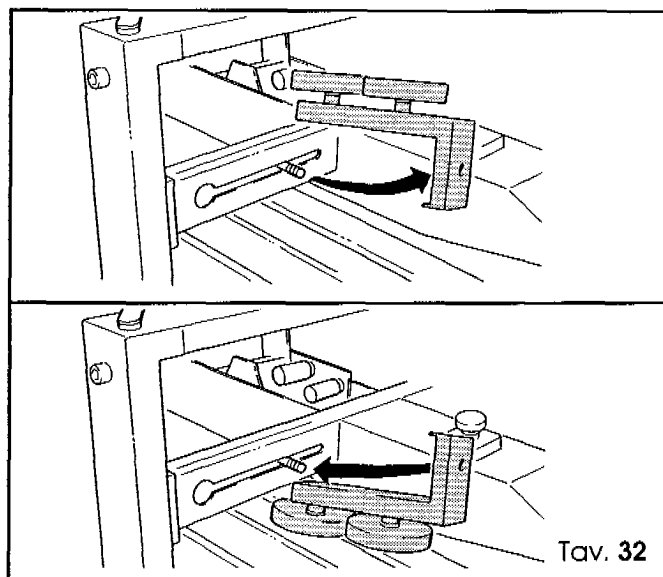
I pressatori laterali sono rovesciati.
Sbloccare e svitare completamente il pomolo.

*The compression rollers are mounted upside down.
Release and unscrew completely the knob.*



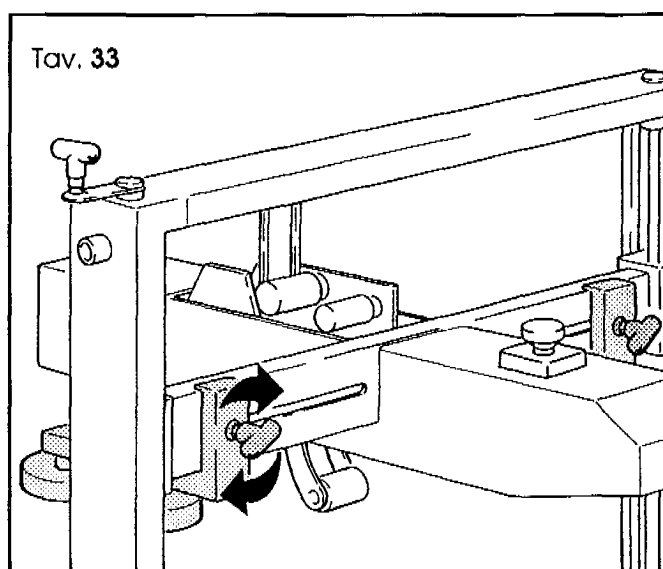
Sfilare e ruotare di 180° i pressatori.

Remove and turn the rollers by 180 degrees.



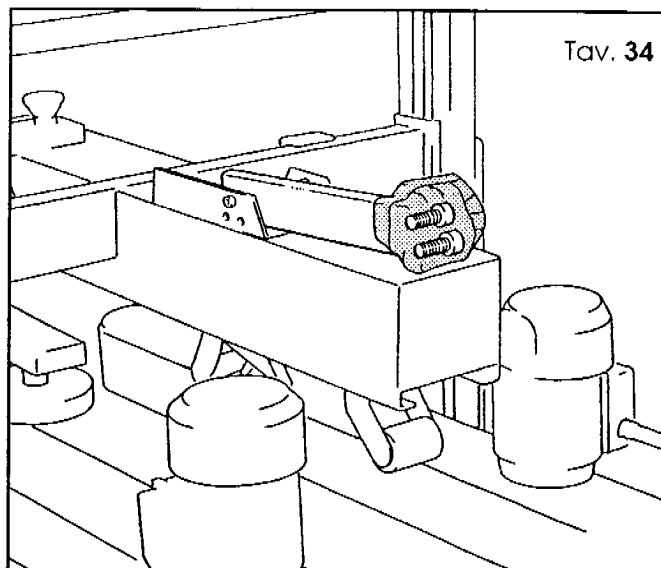
Riposizionare i pressatori nel proprio alloggiamento e bloccare il pomolo.

Set again the rollers on their housings and tighten the knobs.

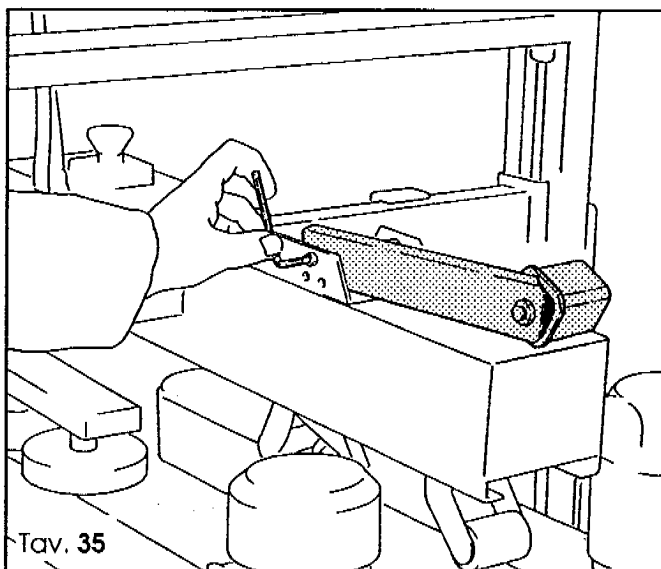


7.7 POSIZIONAMENTO PORTAROTOLO UNITÀ SUPERIORE POSITIONING OF THE TOP UNIT TAPE HOLDER

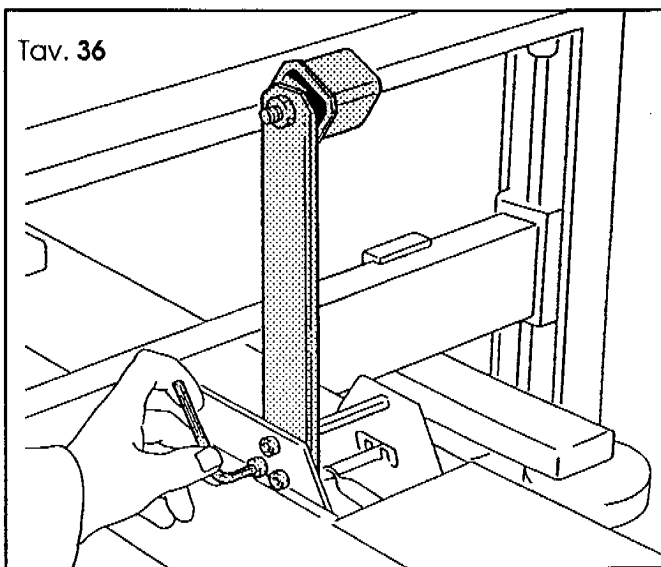
- Recuperare le viti per il fissaggio del portarotolo poste sotto l'imballo del portarotolo stesso.
- *In order to fix the tape drum holder please gather the screws placed in its packing.*



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



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



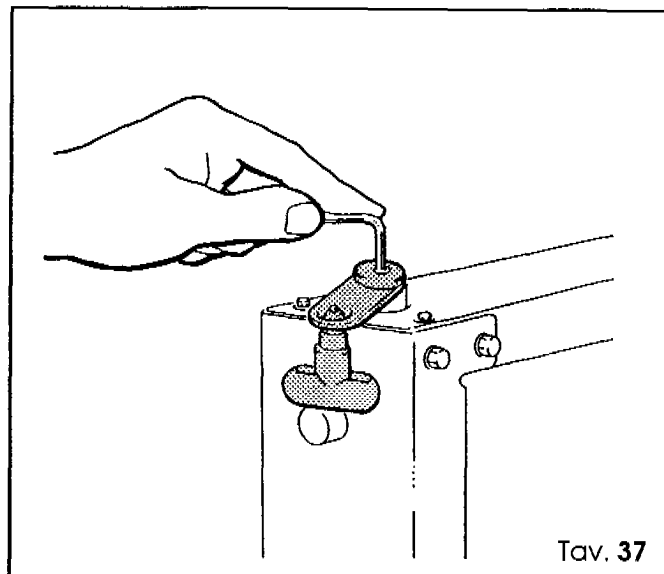
7.8 POSIZIONAMENTO MANOVELLA POSITIONING THE CRANK

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

Svitare completamente la vite.

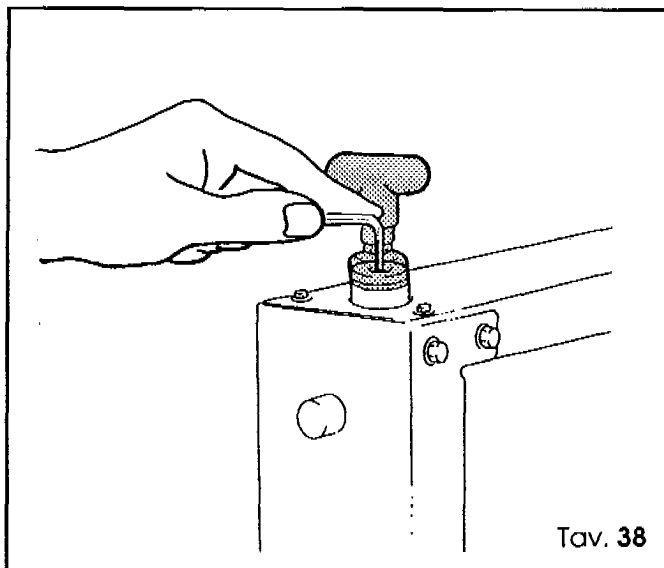
The crank which adjusts the box height is mounted upside/down in order to gain smaller overall dimensions. To turn it on the right position proceed as follows:

Remove completely the screw.



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

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



7-INSTALLAZIONE - *INSTALLATION*

7.9 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

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

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

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

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

7.10 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,240
Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (220/380V)
Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.

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

PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

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

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

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

MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

*Power supply = kW 0,240
Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (220/380 V)
For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.*

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

7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.11 CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)

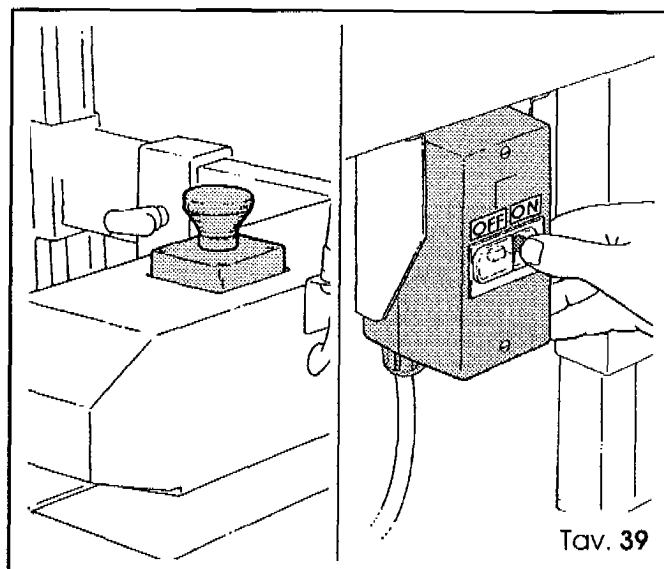
CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

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

- sbloccare il tasto a ritenuta, girandolo in senso orario.
- Premere il tasto ON sull'interruttore principale (Tav. 39).
- Controllare, prima di usare la macchina, il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento (vedi Tav. 40).
- Nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasi sui morsetti della spina di collegamento.

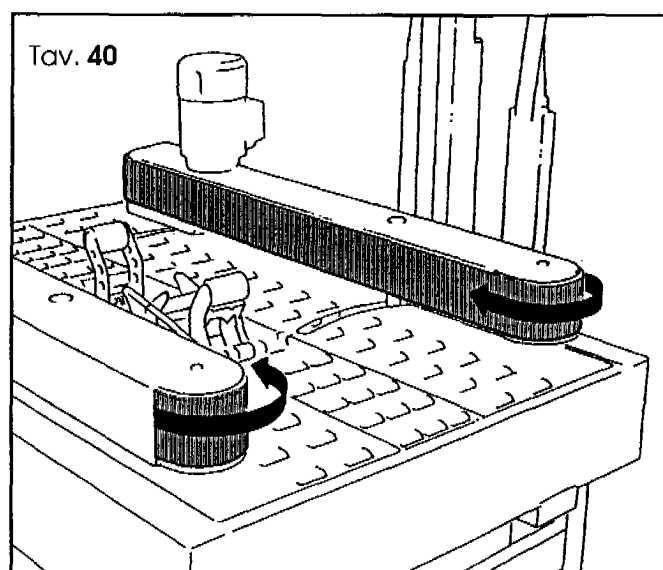
Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- release the lockable emergency stop button turning it clockwise and push button ON of the main switch (Pict. 39).
- Check the rotation direction of the side drive belts (see Pict. 40).
- In case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.



Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento

Correct rotation direction of the side drive belts.



8.1 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

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

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

8.2 DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La nastratrice Mod. XL35-P lavora solo in modo automatico:

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

8.3 DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO

8.3.1 ARRESTO NORMALE

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

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

8.3.2 ARRESTO DI EMERGENZA

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

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

DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

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

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

Afterwards the case is expelled on the exit conveyor.

OPERATING MODES

The case sealer Mod. XL35-P has only one (automatic) working mode, with:

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

HOW TO STOP THE MACHINE

NORMAL STOP PROCEDURE

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

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

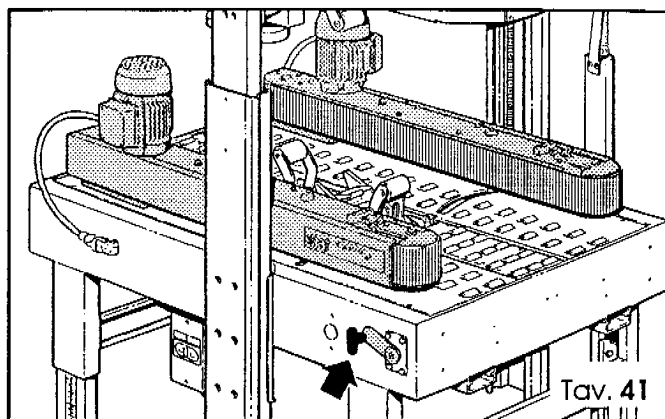
EMERGENCY STOP

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

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

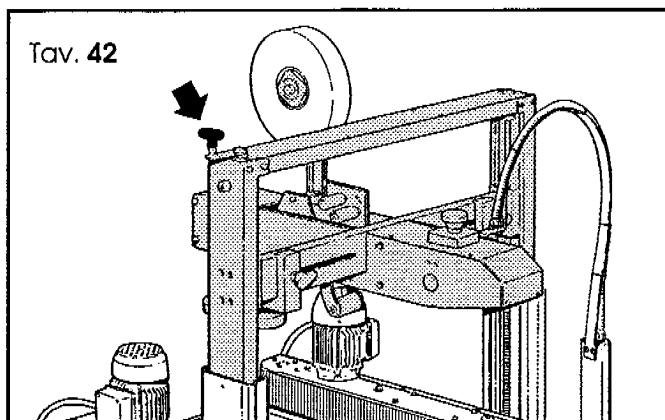
9.1 MANOVELLA REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA

BOX WIDTH ADJUSTING CRANK



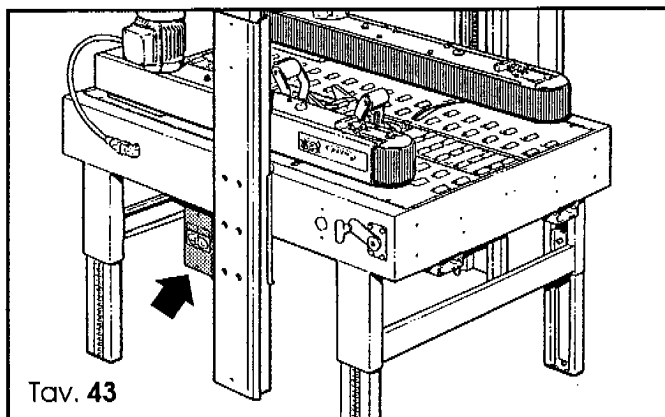
9.2 MANOVELLA REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA

BOX HEIGHT ADJUSTING CRANK



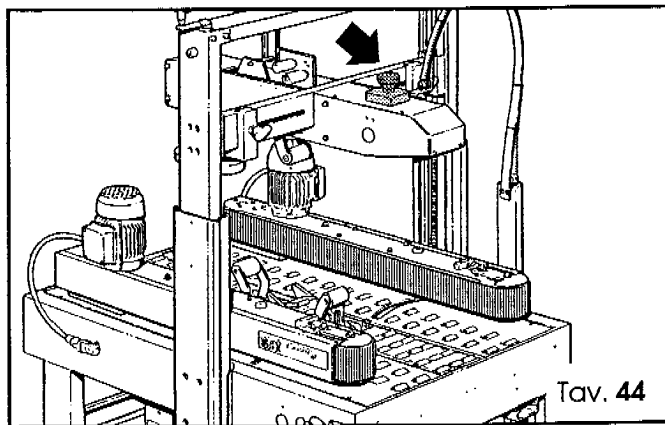
9.3 PULSANTI DI MARCIA/ARRESTO

START/STOP BUTTONS



9.4 PULSANTE DI EMERGENZA A RITENUTA

LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

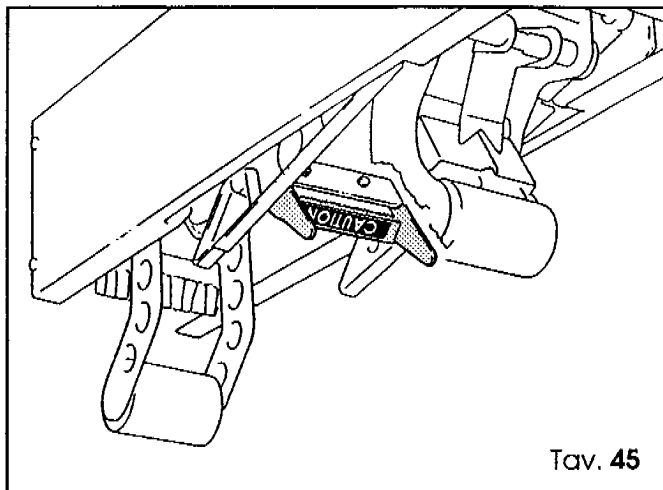


10.1 PROTEZIONI LAME

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

BLADE GUARDS

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

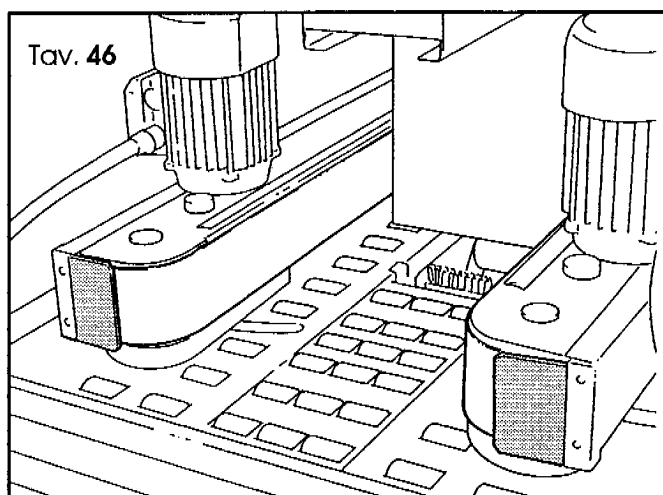


10.2 PROTEZIONI CINGHIE

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

BELT GUARDS

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

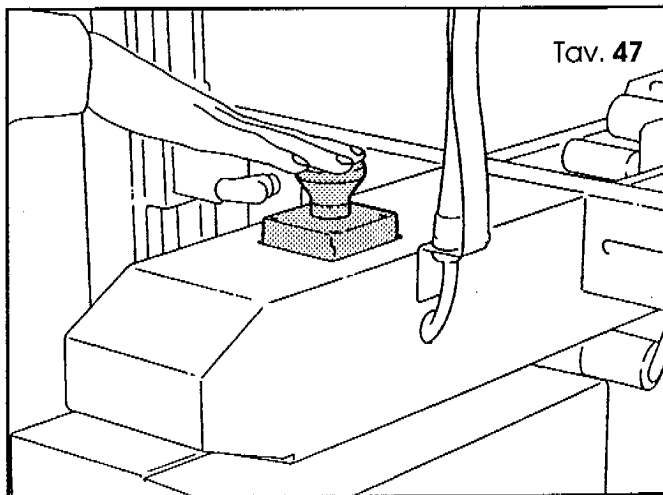


10.3 STOP DI EMERGENZA

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

EMERGENCY STOP BUTTON

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



10.4 IMPIANTO ELETTRICO

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

(Vedi sezione **ALLEGATI 15.5**)

ELECTRIC SYSTEM

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

*(see section **ENCLOSURES 15.5**)*

11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.0

SICUREZZA

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

SAFETY

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

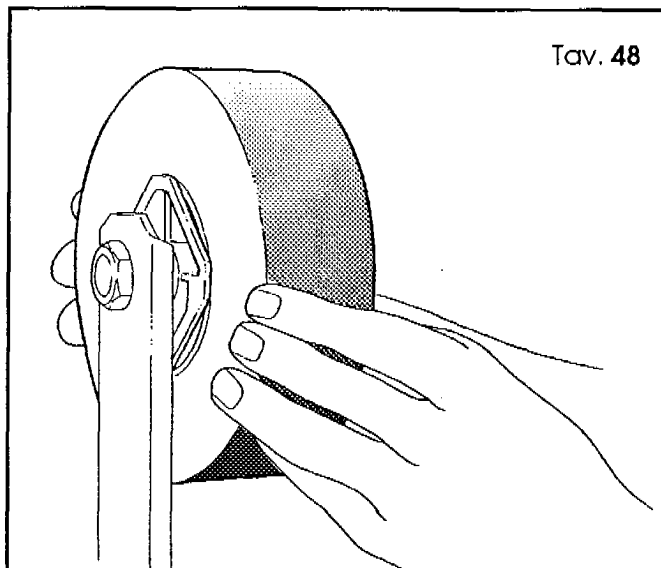
11.1

MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE SUPERIORE TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

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

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

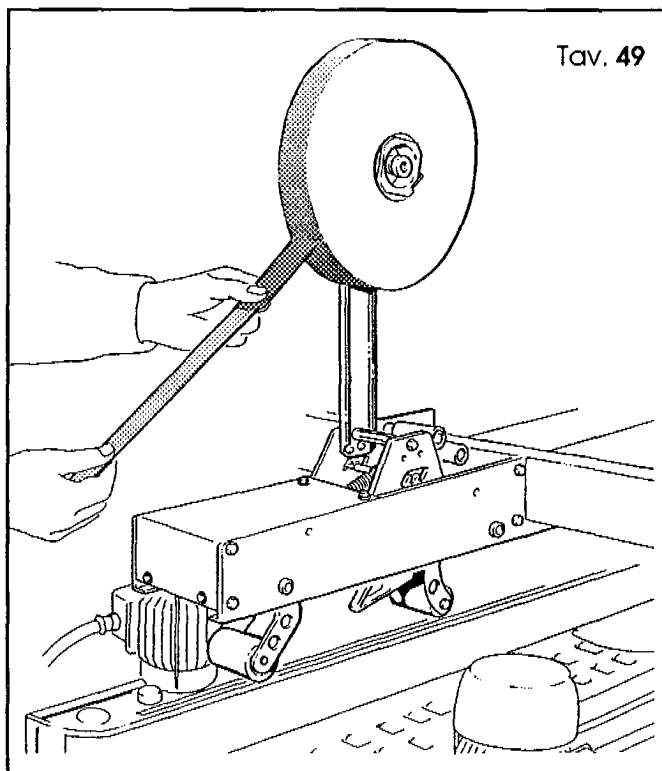
Tav. 48



Incollare il lembo al tiranastro.

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

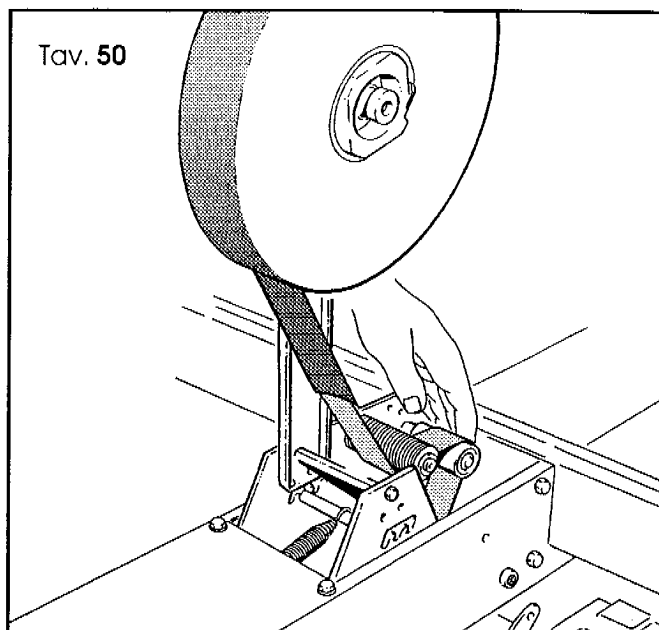
Tav. 49





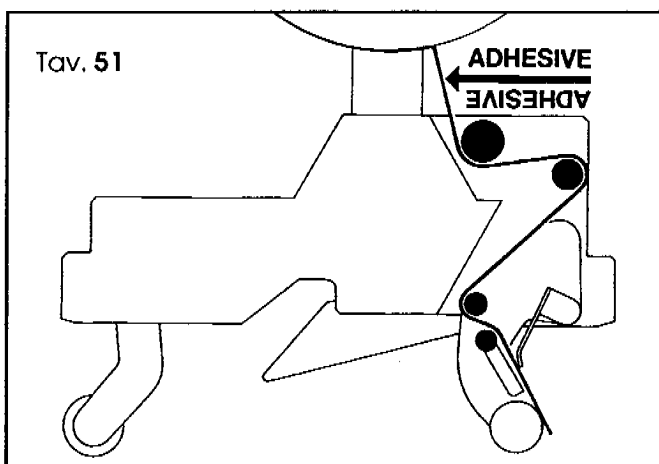
Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglia-nastro (Vedi punto 3.11-b)

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



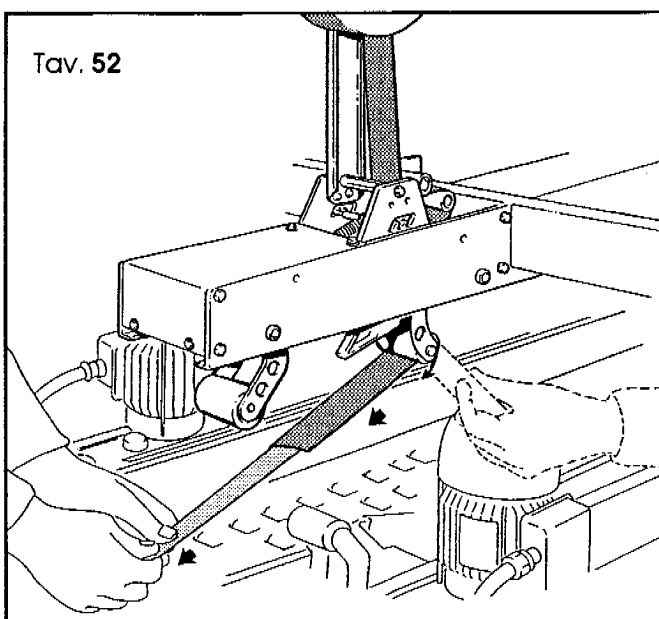
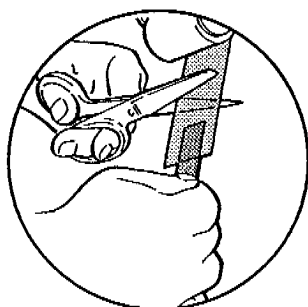
Far percorrere al nastro il tratto indicato nella Tav. 51 curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia.

Follow the path through the unit as shown on Pict. 51 and make sure that the adhesive side is placed on the correct side.



Tirare e tagliare il nastro in eccedenza usando le forbici come in Tav. 52.

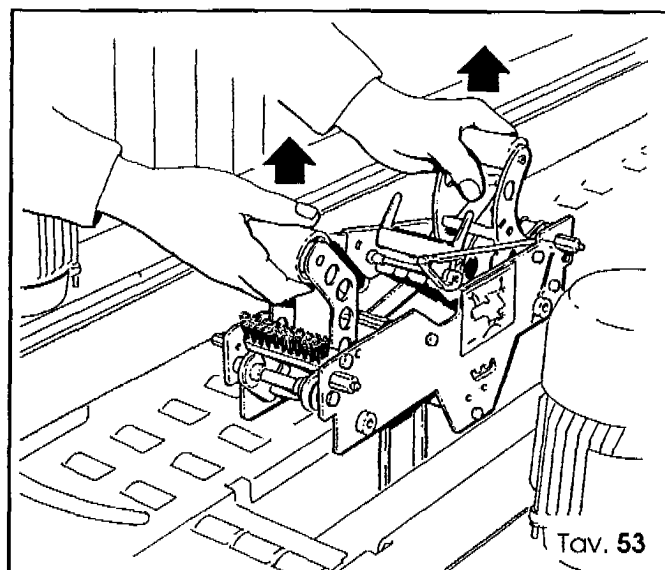
Pull and cut off the excess tape using a pair of scissors as shown on Pict. 52.



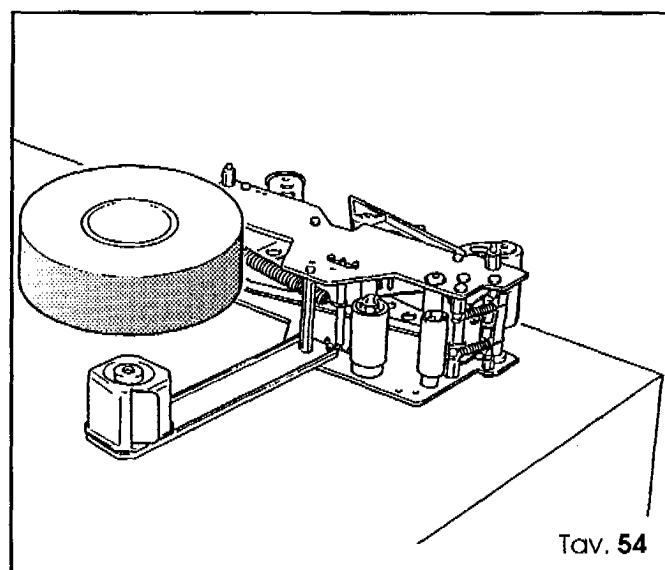
11.2 MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

- Alzare la testata tramite la manovella di regolazione dell'altezza scatola.
(Vedi Tav. 42 pag. 37).
- Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro;

- Uplift the top head through the crank for box height adjustment
(see Pict. 42 page 37).
- Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench;



- Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo e far percorrere al nastro il tratto indicato sull'etichetta come per l'unità superiore (Vedi Tav. 51 pag. 40);
- Reinserire l'unità nastrante nell'alloggiamento.
- Put a tape roll on the drum and thread the tape through the unit as shown on the label in the same manner as for the top unit (See Pict. 51 page 40);
- Put the bottom unit back into its housing.



ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.



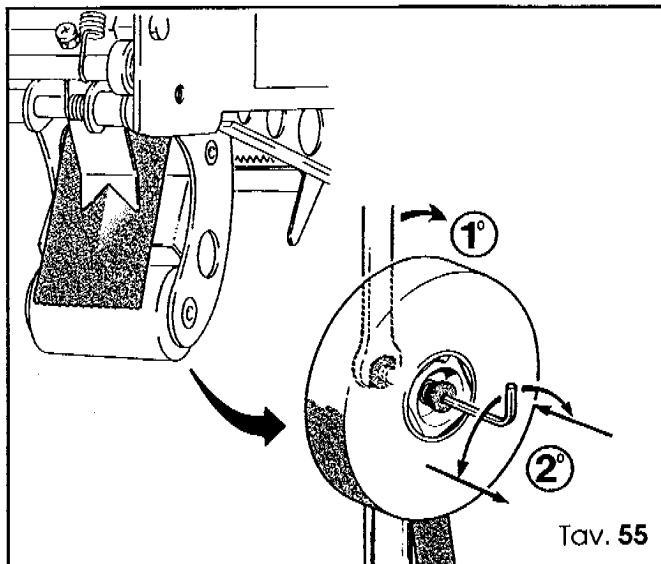
WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

11.3 REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO

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

TAPE DRUM ALIGNMENT

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



11.4 REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO

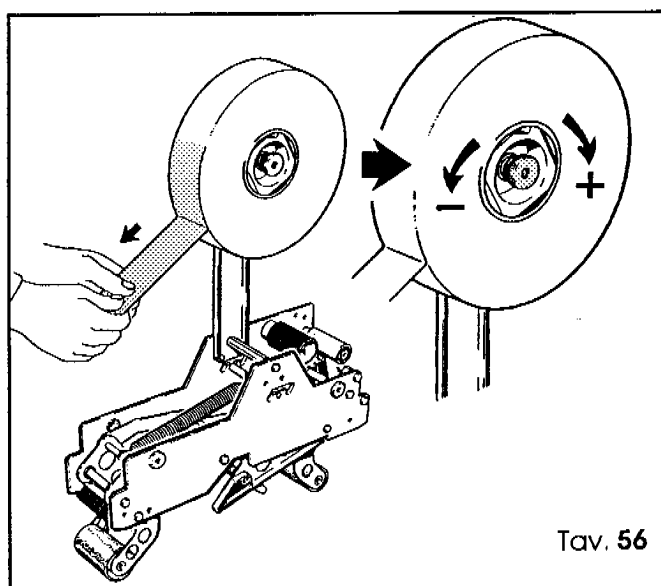
☞ Verificare la tensione del nastro:

- portarotolo libero per PVC
- portarotolo leggermente frizionato per OPP

TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

Check the tape tension:

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



11.5 REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE

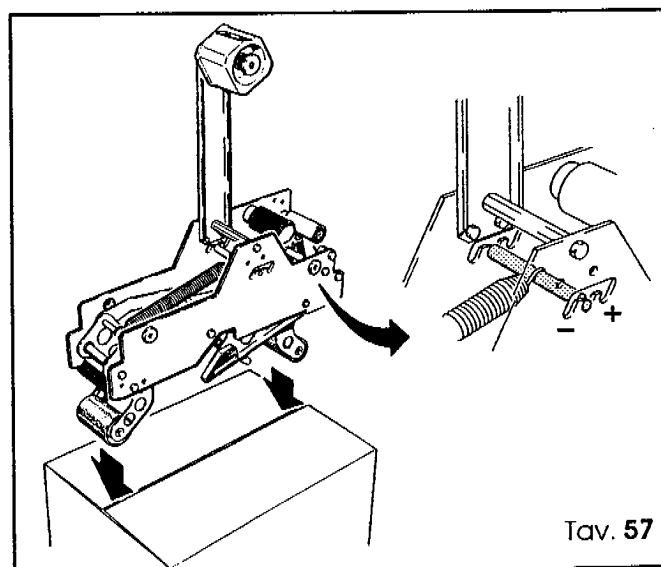
☞ Regolare la molla principale:

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

ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

Adjust the main spring:

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

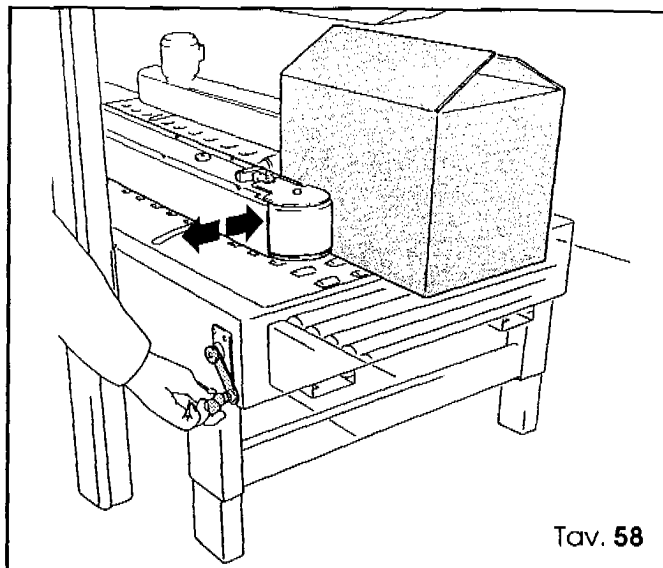


11.6 REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA

 Inserire una scatola ed avvicinare le guide usando la manovella.

BOX WIDTH ADJUSTMENT

Feed a case and adjust the position of the side belts by using the crank.



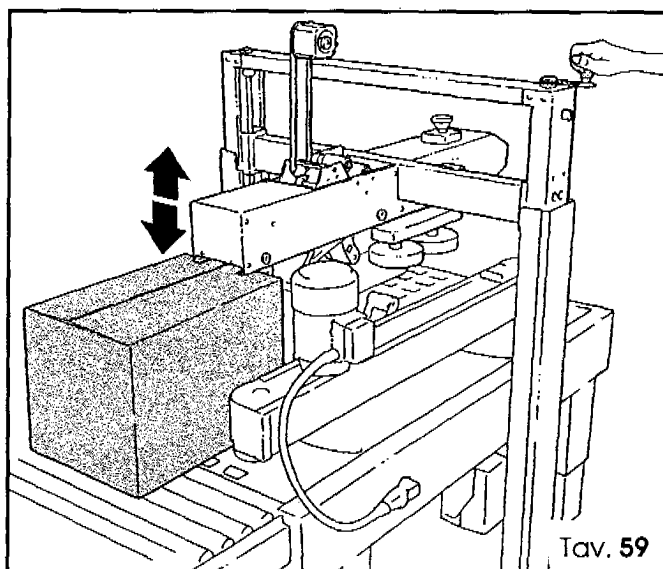
Tav. 58

11.7 REGOLAZIONI ALTEZZA SCATOLA

 Inserire la scatola nella parte posteriore della macchina;
agendo sulla manovella, abbassare la testa lasciando 2÷3 mm di luce tra la scatola e la testata superiore.

BOX HEIGHT ADJUSTMENT

Feed a case on the exit side of the machine; by using the crank, lower the taping head until a clearance of 2÷3 mm is left between the box and the top head.



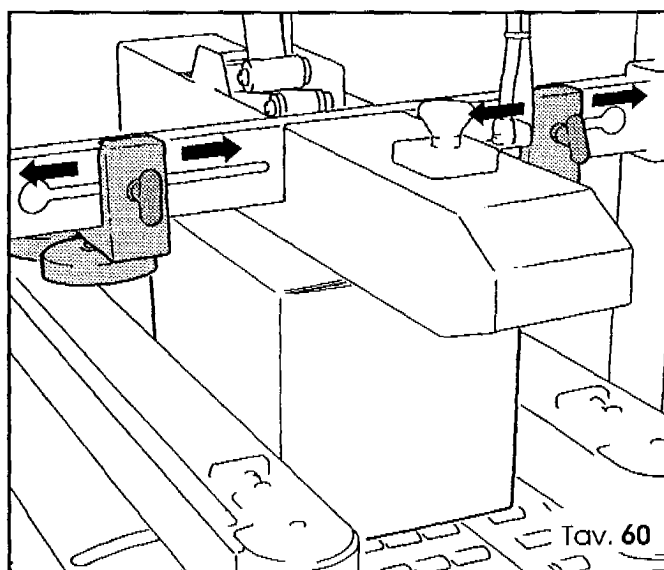
Tav. 59

11.8 REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI

-  - Sbloccare il pulsante STOP EMERGENZA;
- Premere il pulsante ON;
- Inserire una scatola in macchina;
- Fermare la macchina quando la scatola si trova di fronte ai pressatori tramite il pulsante OFF.
- Allentare il pomolo;
- Avvicinare i pressatori alla scatola;
- Bloccare il pomolo.

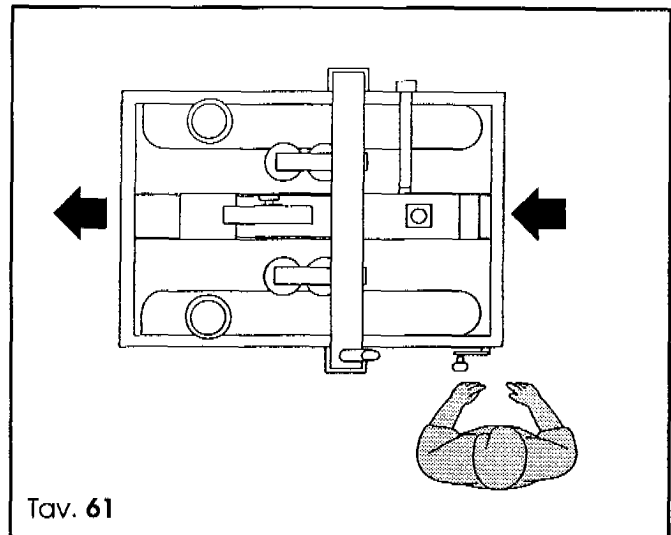
ADJUSTMENT OF THE TOP FLAP COMPRESSION ROLLERS

- Release the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;
- Push button ON;
- Feed a box in the machine;
- Stop the machine when the box passes in front of the rollers;
- Release the knob;
- Move the rollers until they slightly press the box side;
- Tighten the knob.



Tav. 60

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



12.2 MESSA IN MARCIA

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

STARTING THE MACHINE

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

12.3 AVVIO DELLA PRODUZIONE

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

STARTING PRODUCTION

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

12.4 SOSTITUZIONE NASTRO

Qualifica op. 1

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

- Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;

-  - Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.1 e 11.2

TAPE REPLACEMENT

Skill 1 operator

When needed, replace the tape roll, as follows:

- Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;

- Repeat all the operations shown in sections 11.1 and 11.2



Prestare particolare attenzione alle lame.



Be careful with the blades !

12.5 CAMBIO FORMATO SCATOLE

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

BOX SIZE ADJUSTMENT

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

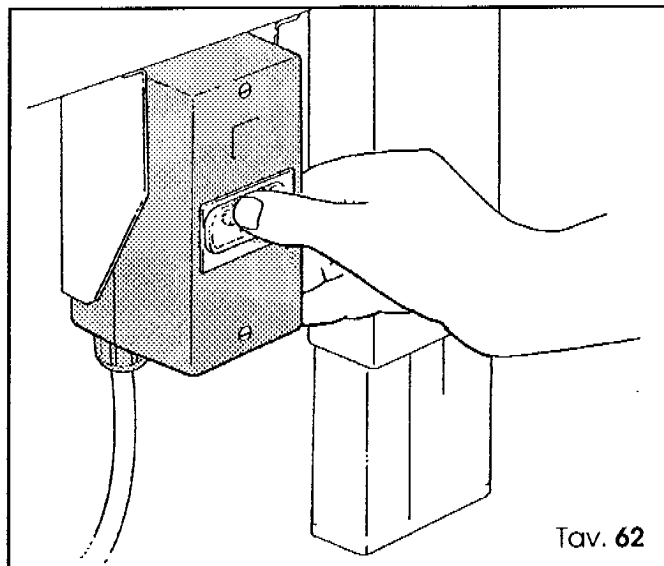
12-USO DELLA MACCHINA - OPERATION

12.6 PULIZIA CLEANING

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



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

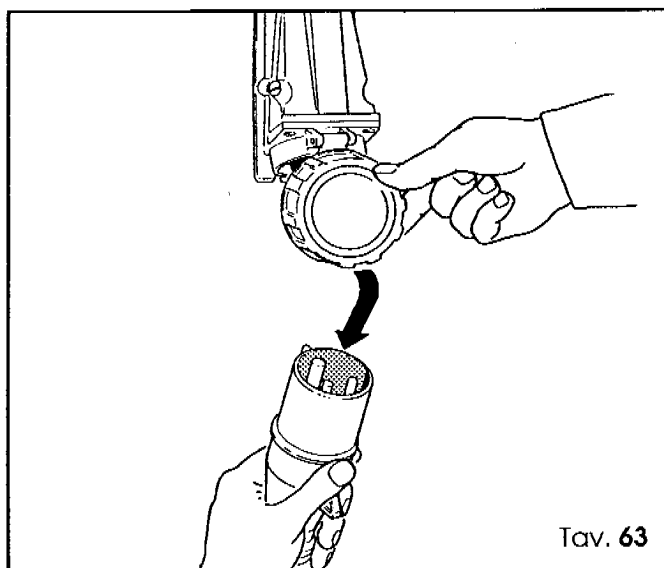


Tav. 62

Staccare la spina dal quadro di alimentazione.



Disconnect the electric power.



Tav. 63

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

É vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

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

Do not use solvents or water jets.

12.7 TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI**TABLE OF ADJUSTMENTS**

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio nastro	1	11.1 - 11.2
Regolazione centratura nastro	1	11.3
Controllo delle sicurezze	1	12.8
Regolazione frizione nastro	1	11.4
Regolazione dimensioni scatola	1	11.6 - 11.7
Regolazione pressori laterali	1	11.8
Regolazione pressione di applicazione nastro	1	11.5
Regolazione altezza da terra	1	7.4

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

12.8 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1** Protezione lama unità nastranti
(Tav. 45 pag. 38)
- 2** Pulsante d'emergenza a ritenuta
(Tav. 47 pag. 38)
- 3** Elementi flessibili a bandiera su
motorizzazioni (Tav. 46 pag.38)
- 4** Pulsante STOP (OFF) su interruttore
principale (Tav. 43 pag. 37 e sezione 7.9.3)

SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1** *Taping units blade guard*
(Pict. 45 pag. 38)
- 2** *Lockable emergency stop button*
(Pict. 47 pag. 38)
- 3** *Flexible protections mounted on the drive
assemblies (Pict. 46 pag. 38)*
- 4** *STOP (OFF) button on main switch*
(Pict. 43 pag. 37 and section 7.9.3)

12-USO DELLA MACCHINA - OPERATION

12.9 DIAGNOSI - TROUBLE SHOOTING

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Premendo il tasto ON, il pulsante non rimane inserito e la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Corto circuito sull'impianto.	Disinserirlo girando il pomolo in senso orario. Controllare
La protezione magnetotermica fa aprire l'interruttore generale.	Motore sotto sforzo. Taratura troppo bassa della termica nell'interruttore principale.	Controllare che le cinghie di trascinamento non siano bloccate. Controllare che l'assorbimento di corrente riportato sulla targhetta dei motori non sia superiore al valore impostato sulla termica.
Il motore gira ma le cinghie di trascinamento si fermano.	Tensione cinghie troppo bassa. Pulegge motrici usurate (Tav. 77 pag. 55)	Registrare (Tav. 78; pag. 55) Controllare lo stato di usura degli anelli ed eventualmente sostituirli. (Fig. 4571; pos. 19)
Le cinghie di trascinamento girano ma la scatola non viene trascinata.	Cinghie di trascinamento usurate. (Fig. 4571 pos. 59) Pressatori laterali troppo stretti.	Sostituirle (capitolo 13.10) Riposizionare (Tav. 60; pag. 43)

TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
When pressing the ON button, the machine does not start.	The lockable emergency stop button is pressed. Short circuit in the electrical system.	Release the emergency stop button by turning it anticlockwise. Check the electrical system.
The magnetothermic protection opens the main switch.	Motor under stress . Thermal cut-out not at correct amperage setting.	Check that the drive belts are not blocked Set the correct amperage.
The motor runs but the side drive belts stop.	Belts tension too low. Worn out drive pulleys (Pict. 77 pag. 60).	Adjust belt tension (Pict. 78; page 55). Check the wear of the rings and replace them when necessary (Fig. 4571 Pos. 19).
Drive belts turn but do not convey the box.	Worn out belts (Fig. 4571; Pos. 59) Flap compression rollers are too close inward.	Replace drive belts (section 13.10) Reposition (Pict. 60; page 43).

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.0 SICUREZZA

(Vedi punto 3)

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

SAFETY MEASURES

(See section 3)

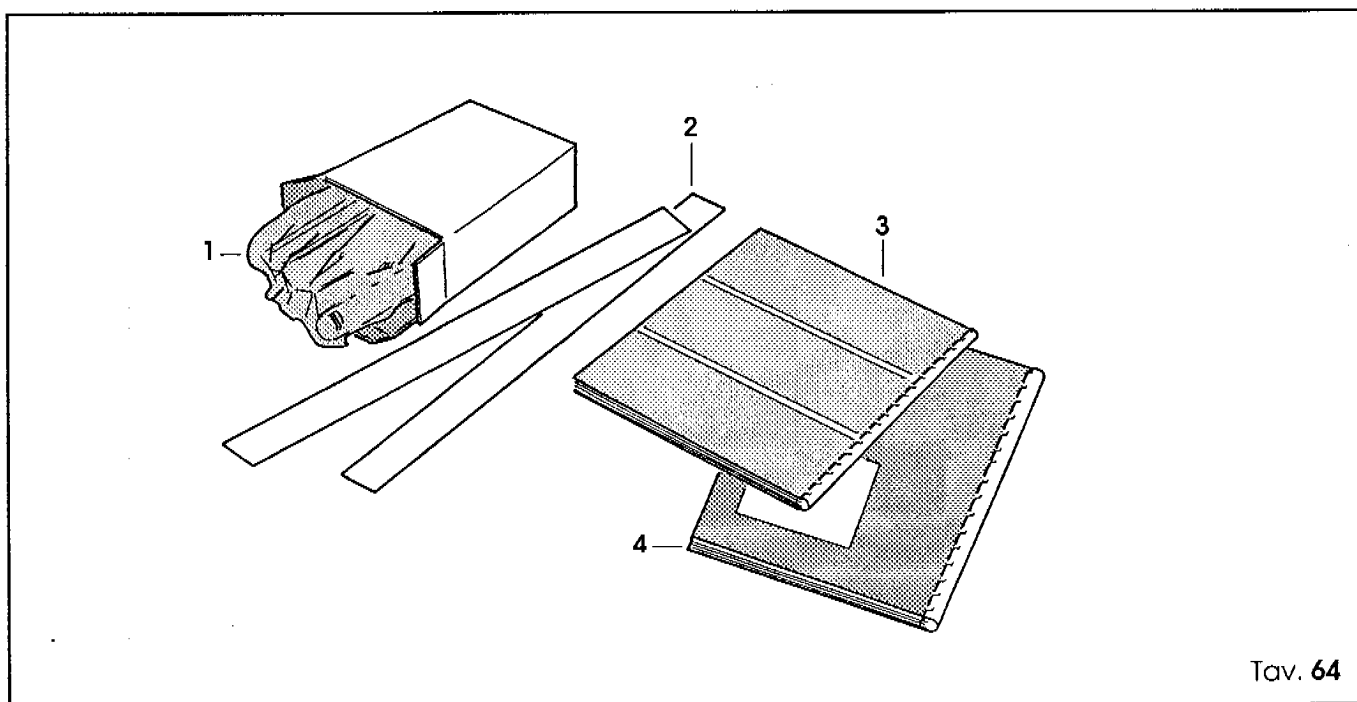
Carrying out maintenance and repairs may require to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 ATTREZZI E RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- 1 Set chiavi (cod. 4.7.04469):
 - N. 6 chiavi esagonali;
 - N. 2 chiavi fisse;
 - N. 1 chiave a tubo
 - N. 1 Oliatore (per lubrificare i punti indicati nel capitolo manutenzione Tav. 66, pag. 51);
- N.1 Lama (lama ricambio per unità nastrante, cod. 4.0.04152);
- N. 1 Molla principale BOTTOM (cod. 3.7.00179.92);
- N. 1 Molla principale TOP (cod. 3.7.00178.94);
- N. 2 Molla portalama (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tiranastro (per inserire il nastro nelle unità, cod. 3.1.00914.06);
- 3 Manuale della macchina (cod. 3.0.00913.95)
- 4 Manuale dell'unità nastrante (cod. 3.0.00241.95).

TOOLS KIT AND SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 Tool kit (code N. 4.7.04469):
 - N.6 Hex Keys
 - N.2 open-end wrenches
 - N.1 socket wrench
 - N.1 oiler (for lubrication of the points suggested in the maintenance section: see Pict. 66 pag. 51)
- N.1 blade (spare blade for taping unit, cod. 4.0.04152);
- N.1 lower head spring (cod. 3.7.00179.92);
- N.1 upper head spring (cod. 3.7.00178.94);
- N.2 cutter spring (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tape threading tool (to feed the tape through the taping unit) cod. 3.1.00914.06
- 3 Instructions manual of the machine (cod. 3.0.00913.95)
- 4 Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.95)



Tav. 64

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazioni	Mensile	2	13.5-6-7
Pulizia lama	Settimanale	2	13.8
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.6
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliera	1	13.4
Sostituzione lama (Ved. pag. 52)	//	2	13.9
Sostituzione cinghie (Ved. pag. 53)	//	2	13.10

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Monthly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement (see page 52)	//	2	13.9
Side drive belts replacement (see page 53)	//	2	13.10

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

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

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il tasto OFF sull'interruttore principale e togliere la spina dal quadro generale (Vedi Tav. N. 62-63 pag. 45)

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

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

Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch and disconnect the plug from the control panel. (See Pict. 62-63 pag. 45)

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

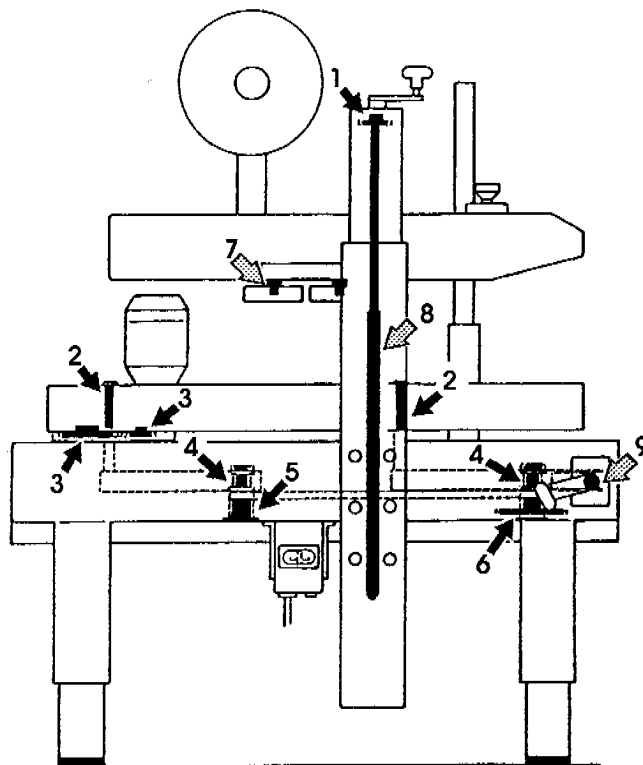
At the end of every maintenance operation check the safety devices.

13.4 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

SAFETY DEVICES CHECK-OUT

- 1 Protezione lama unità nastranti (Tav. 45 pag. 38)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta (Tav. 47 pag. 38)
- 3 Elementi flessibili a bandiera su motorizzazioni (Tav. 46 pag. 38)
- 4 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav. 43 pag. 37 e sezione 7.9.3)

- 1 Taping units blade guard (Pict. 45 pag. 38)
- 2 Lockable emergency stop button (Pict. 47 pag. 38)
- 3 Flexible protections mounted on the drive assemblies (Pict. 46 pag. 38)
- 4 STOP (OFF) button on main switch (Pict. 43 pag. 37 and section 7.9.3)



Tav. 65



Lubrificare mensilmente con:



GRASSO METALLO/METALLO

- 1 pignoni/catena di sollevamento della testata superiore
- 2 perni leve motorizzazioni
- 3 pignoni/catena motorizzazione
- 4 perni attacco barra accoppiamento leve
- 5 cannotti leve
- 6 corona incrocio catene leve



Lubricate monthly with:



GREASE METAL/METAL

- 1 chain/sprockets for adjustment of the top taping head
- 2 drive assembly arm pins
- 3 drive assembly chain/pinions
- 4 arm coupling bar
- 5 arm bushings
- 6 crossing chain/pinions



GRASSO METALLO/PLASTICA

- 7 bussole rulli pressatori
- 8 vite sollevamento testata sup.
- 9 vite centratura motorizzazioni



GREASE METAL/PLASTIC

- 7 compression roller bushings
- 8 top head adjustment screw
- 9 drive assemblies adjustment screw

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.6 PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE

GRASSO TIPO:

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

OLIO:

normale olio lubrificante.

SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

GREASE TYPE:

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

OIL TYPE:

normal lubricating oil.

13.7 LUBRIFICAZIONE UNITÀ NASTRANTE

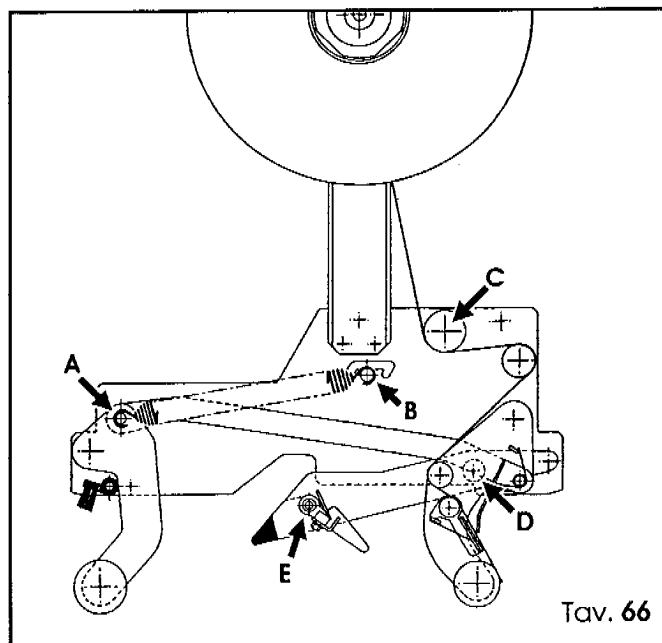
Lubrificare mensilmente i punti indicati nella Tav. 66
con normale olio lubrificante.

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

LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

Lubricate monthly the points shown on Pict. 66
by using normal oil.

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



13.8 PULIZIA LAMA



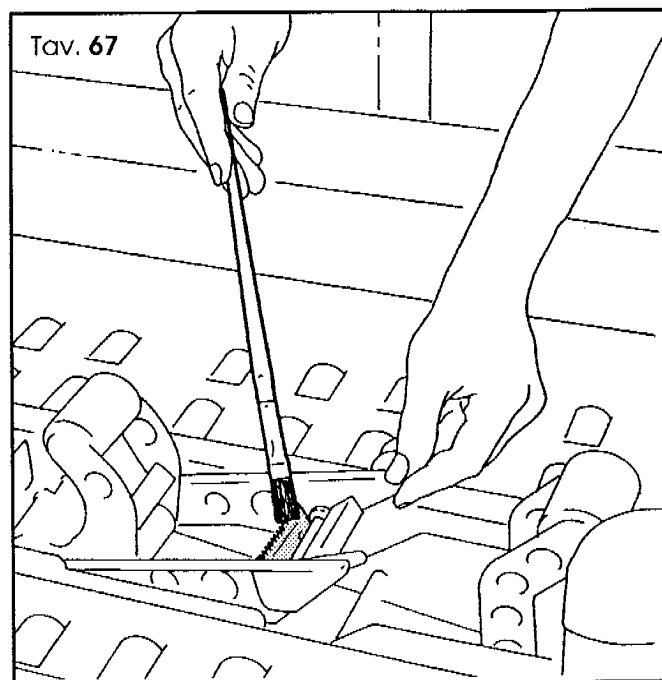
Qualifica operatore 2

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

BLADE CLEANING

Skill 2 operator

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



13.9 SOSTITUZIONE LAMA

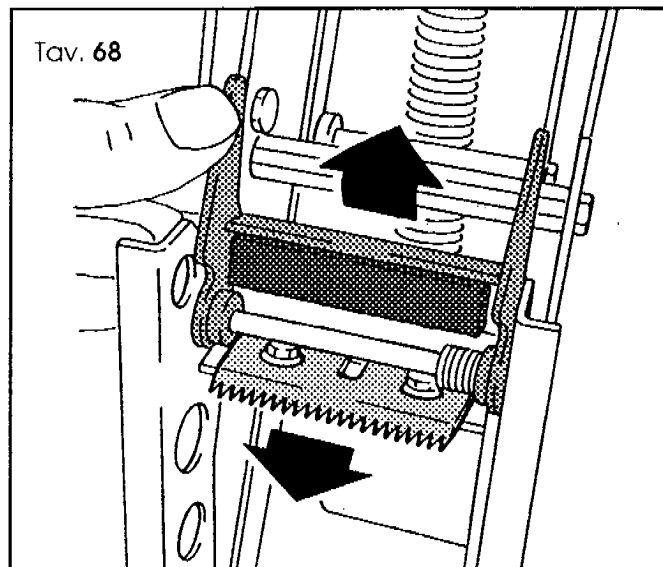
Qualifica operatore 2.

- Sollevare la protezione lama come illustrato nella Tav. N. 68
- Allentare le viti.
- Sfilare la lama.

BLADE REPLACEMENT

Skill 2 operator

- Lift the blade guard as shown in Pict. 68
- Release the screws.
- Remove the blade.



ATTENZIONE!

La lama è molto affilata.
Errori durante questa operazione possono provocare severe ferite.



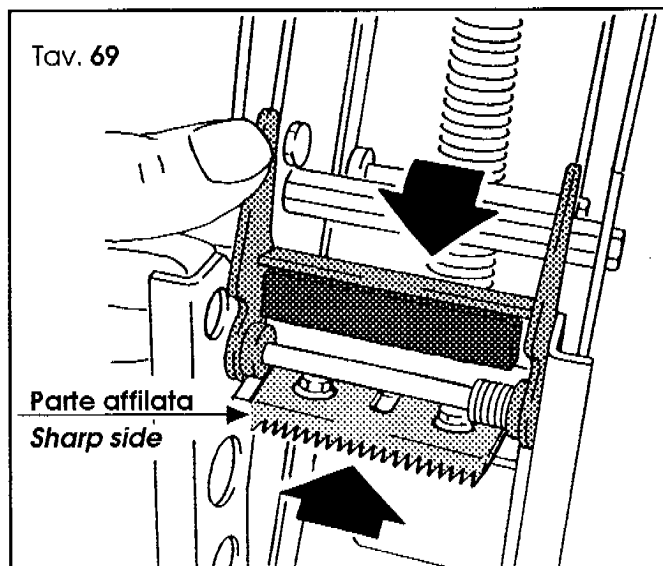
WARNING!

Very sharp blade.
Any error may lead to bad injuries.



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

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



13.10 SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO

Qualifica operatore 2

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

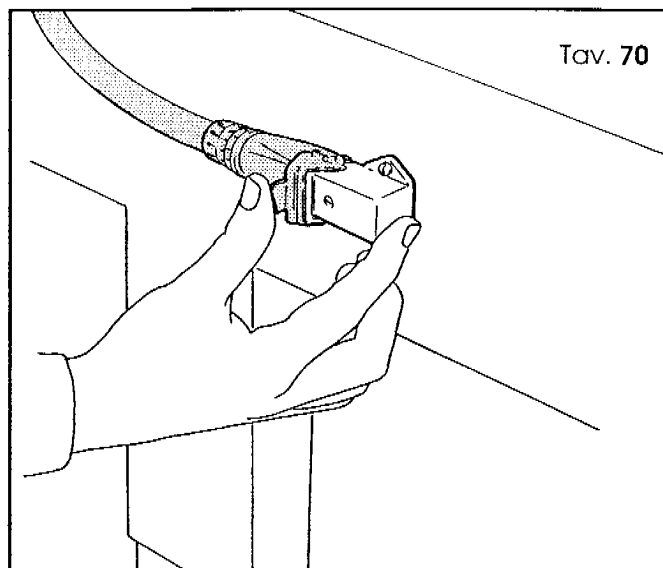
- Scollegare la spina Klingel dalla rispettiva presa.

SIDE DRIVE BELTS REPLACEMENT

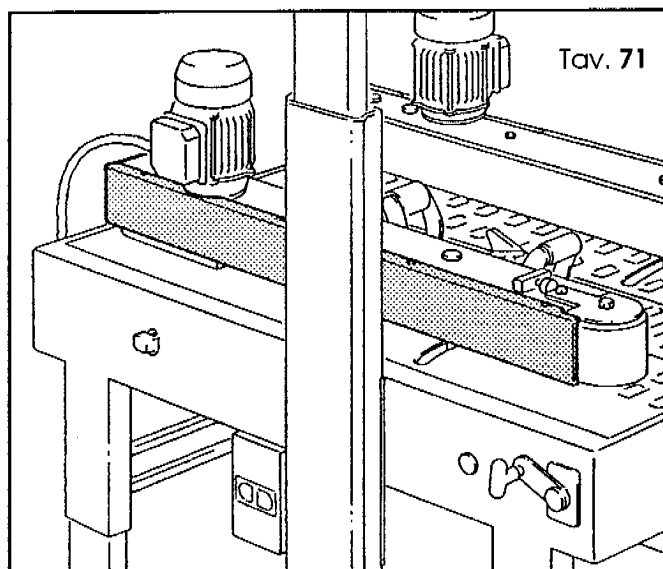
Skill 2 operator

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

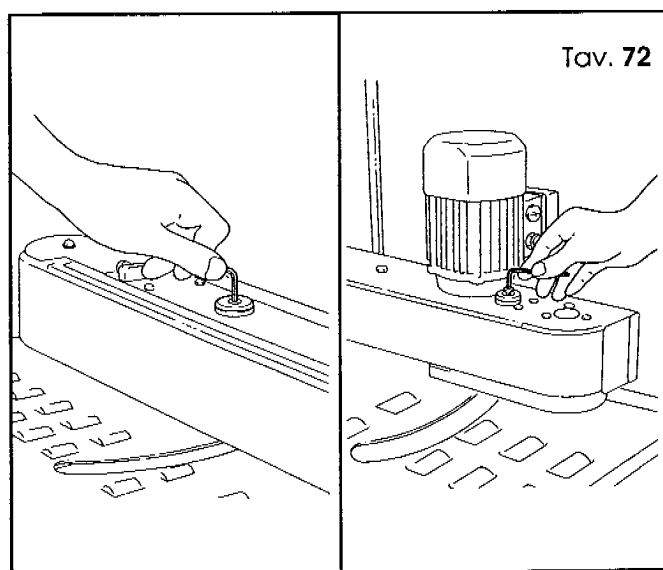
- *Disconnect the connector from its socket on the frame of the machine.*



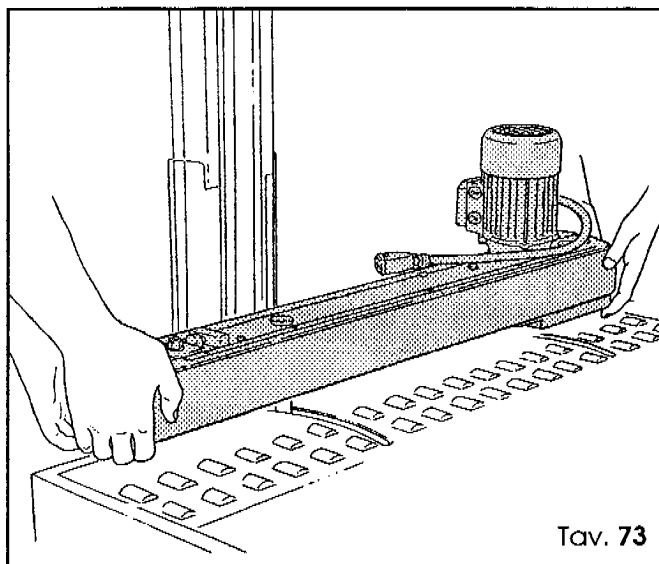
- Togliere le viti.
- Rimuovere i carter di protezione cinghie.
- Remove the screws.
- Remove the belt protection covers.



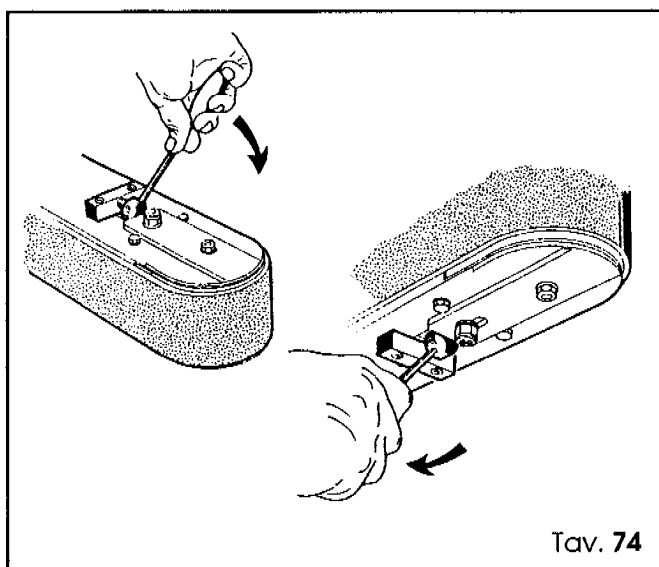
- Svitare le viti.
- Release the screws.



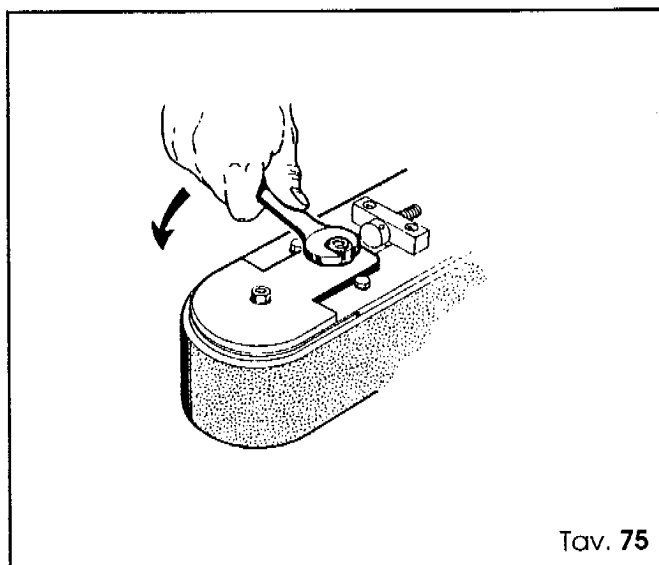
- Sfilare la motorizzazione dai propri perni di sostegno.
- *Remove the drive assembly from its supporting pins.*



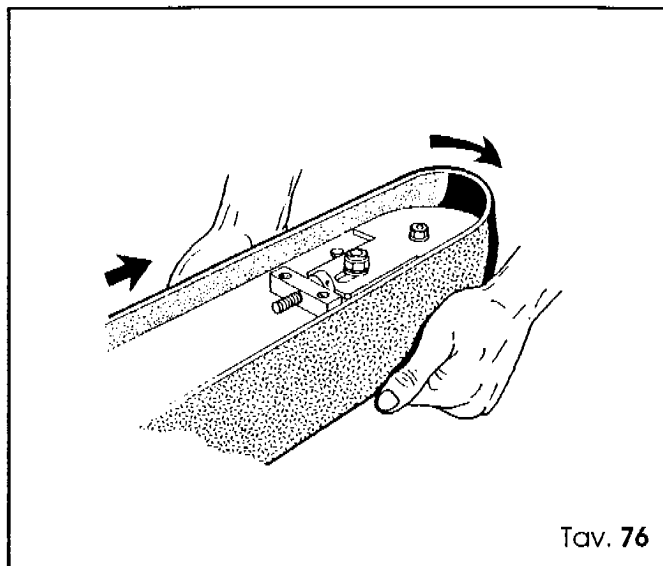
- Appoggiare la motorizzazione su un banco di lavoro.
- Allentare le viti di tensionamento superiore e inferiore.
- *Put the drive assembly on a working bench.*
- *Release the top and bottom belt tensioning screws.*



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



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



Tav. 76

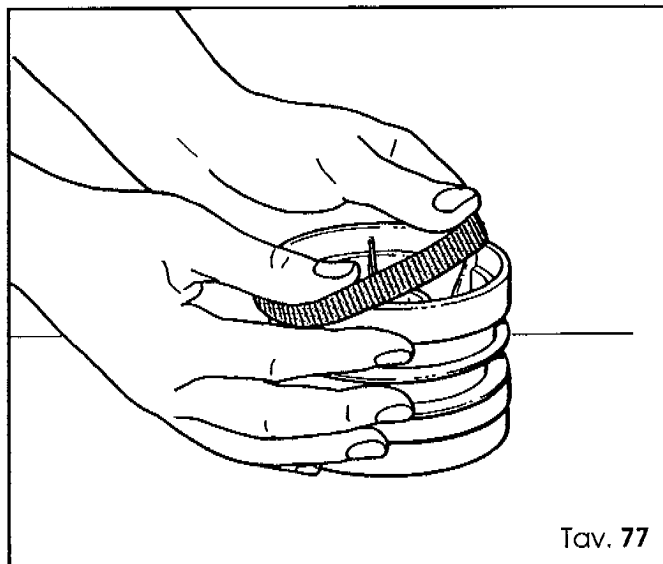


ATTENZIONE!

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

WARNING!

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



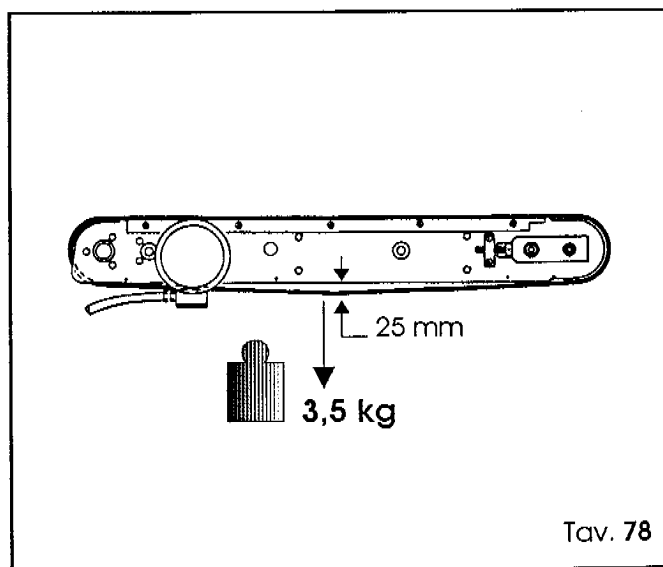
Tav. 77

13.11 REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIE

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

ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

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



Tav. 78

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.12 REGISTRO DEGLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE EFFETTUATI SULLA MACCHINA

LIST OF THE MAINTENANCE OPERATIONS CARRIED OUT ON THE MACHINE

Data/Date

DESCRIZIONE INTERVENTO

DESCRIPTION OF OPERATION

Blank lined paper for writing.

14-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

14.1 INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

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

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

INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

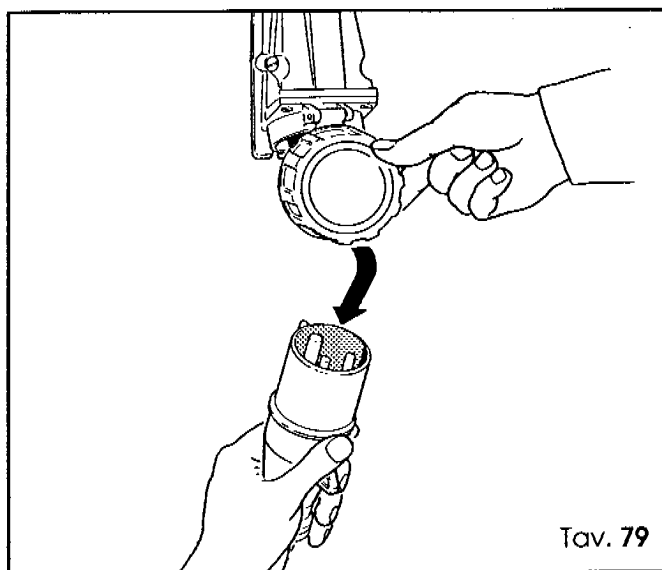
- *steel frame*
- *nylon conveyor rollers*
- *PVC drive belts*
- *nylon pulleys*

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

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

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

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

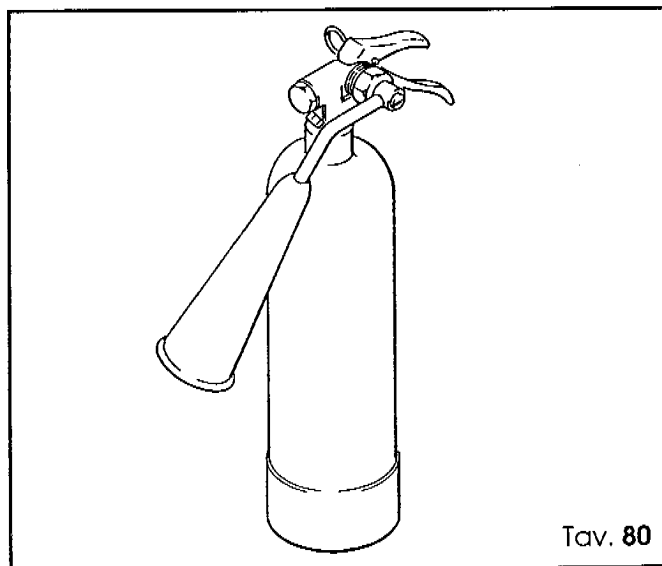


INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂

FIRE

In case of fire use an extinguisher containing CO₂



14-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

EMISSIONE DI SOSTANZE DANNOSE E INDICAZIONI SUI MEZZI

Nulla da segnalare

EMISSION OF HAZARDOUS SUBSTANCES

Nothing to report

14.3 MODIFICHE

Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alla macchina. Qualora una o più modifiche richiedessero, a giudizio del fabbricante, un aggiornamento del manuale, le eventuali aggiunte o sostituzioni di pagine del manuale dovranno essere prontamente eseguite dall'utilizzatore seguendo le istruzioni che accompagnano il fascicolo di aggiornamento. In assenza di istruzioni diverse, ogni documentazione relativa a modifiche apportate dal fabbricante dovrà essere inserita in questo punto del manuale.

MODIFICATIONS

The manufacturer reserves the right to modify the machine. In case one or more modifications to the machine should require an amendment to this manual, the user must promptly add or replace the concerned pages, following the instructions accompanying the amendment. Except when otherwise instructed, every documentation referring to modifications carried out by the manufacturer must be inserted in this point of the manual.

15-ALLEGATI - ENCLOSURES

- 15.1 **DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**
alla direttiva 89/392 CEE del 89-06-14 e
91/368 del 91-06-20, 93/44 del 93-06-14 e
93/68 del 93-07-22
- 15.2 **MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE**
Pressione acustica rilevata ad una distanza
di 1 metro dalla macchina con nastro
adesivo inserito: 73 dB
Pressione acustica ad una altezza di 1,6
metri dalla macchina con nastro adesivo
inserito: 73 dB.
Rilevazioni effettuate con uno strumento
tipo SPYRI-MICROPHON
- 15.3 **INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI
RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI**
Nulla da segnalare
- 15.4 **COMPONENTI DI SICUREZZA**
- Interruttore STOP EMERGENZA a ritenuta
- Protezioni flessibili a bandiera
N.B. i componenti di sicurezza devono
essere segnalati a tutti gli operatori
macchina/ufficio ricambi, perché essi non
siano fatti mancare o siano ordinati con
assoluta precedenza.
UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI
- 15.5 **PROVE ELETTRICHE**
Prove elettriche:
1 - Continuità del circuito di protezione
2 - Resistenza di isolamento
3 - Tensione di isolamento
In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4

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

MACHINE NOISE MEASUREMENT
Acoustic pressure at 1 meter distance from
the machine with the tape roll inserted: 73 dB
Acoustic pressure at a height of 1,6 meter
above the machine with the tape roll
inserted: 73 dB.
The measurement has been performed by
a SPYRI-MICROPHON phonometer.

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

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

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

siat[®]

DECLARATION OF CONFORMITY

DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
OVEREENSTEMMINGSVERKLARING
TILLVERKARDEKLARATION
CERTIFICADO DE CONFORMIDADE



The undersigned / le fabricant / el que subscribe / der Unterzeichnete / la sottoscritta / Ondergetekende / Untertecknad / os que se subscrivem;

S.I.A.T. SpA - Società Internazionale Applicazioni Tecniche
Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the harmonised EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive "machines" modifiée et aux législations nationales la transposant.

declara bajo su propia responsabilidad que la presente mercancía, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der harmonisierten EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive armonizzate CE nonché agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti.

bevestigt, dat het volgende genoemde apparaat in de door ons in de handel gebrachte uitvoering voldoen aan de eis van, en in overeenstemming zijn met de EG-richtlijnen, de EG-veiligheids-standaard en de voor het produkt specifieke EG-standaard.

försäkrar härmed att nedan nämnda produkter överensstämmer med EEC:s riktlinjer, ECC:s säkerhetsstandard och EEC:s produktspecifikation.

por este meio certificam que ao saírem da fábrica, o aparelho abaixo mencionado cumprem tanto na execução com as exigências das directrizes harmonizadas da CEE, com os parâmetros de segurança standard da CEE e, com os parâmetros específicos de produção por nós.

Description of the unit

Description du produit

Descripción de la mercancía

Bezeichnung der Gerät

Descrizione del prodotto

Omschrijving van het apparaat/de apparaten

Produkt

Descrição do aparelho

Mostratrice manuale

Model:

Modèle:

Modelo:

Modell:

Modello:

Model:

Modell:

Modelo:

XL35-P

Type:

Type:

Tipo:

Tipo:

Tipo:

Type:

Typ:

Tipo:

A

Serial N.:

Numéro de matricule:

Número de matrícula:

Matrikel Nummer:

Numero di matricola:

Serie nummer:

Serie nummer:

Numero de matrícula:

12278

EEC guidelines:

directives européennes:

normas CE:

EG-Richtlinien:

direttive CE:

EG-richtlijnen:

EEG riktlinjer:

directrizes da CEE:

73/23 CEE

89/336 CEE

89/392 CEE

91/368 CEE

93/44 CEE

93/68 CEE

Pier Matteo Guella

Turate,

Pier Matteo Guella

Amministratore Delegato

**ELECTRIC SYSTEM TEST
PROTOKOLL ELEKTROPRÜFUNGEN
PROTOCOLLO CONTROLLI ELETTRICI**

EN 60 204 part 1 - Par. 20.2/20.3/20.4 (DIN VDE 0113 part 1)

Examiner - Prüfer - Esaminatore: <i>Ottaviano</i>		Date - Datum - Data: <i>17 08 01</i>
Motors Serial Number - Kennen-Nummer von Motoren - Numero di matricola motori:	Column-Säule-Colonna Upper or R/H - Ober/Recht - Sup. o DX <i>270201</i>	Turntable-Drehteller-Plattafornia Lower or L/H - Unter/Link - Inf. o SX <i>270201</i>
Machine Model - Maschine Typ - Macchina modello: <i>XL35-P</i>	Type - Typ - Tipo: <i>A</i>	Serial Number - Matrikel - Matricola: <i>122 78</i>

1 - PROTECTION CIRCUIT CONTINUITY TEST - DRÜCHGEHENDE VERBINDUNG DES SHUTZLEITERSYSTEMS - CONTROLLO CONTINUITÀ DEL CIRCUITO DI PROTEZIONE

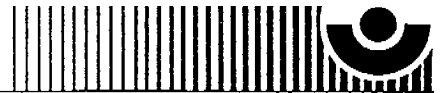
1.1 Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum Current - Mindestprüfstrom - Corrente minima: - Check time - Prüfdauer - Periodo di prova: - Tension Source - PELV-Spannungsquelle - Fonte di tensione: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato:	10A/50Hz 10 sec. 25V AC ELEKTROTECHN.LAB.KOMITAL mod.RD 28 K				
1.2 Maximum resistance between the PE terminal and a check point (power cord excluded): Resistenza massima tra morsetto PE ed un punto di controllo (Escluso cavo di collegamento): Größter Widerstand zwischen PE-Klemme und einem Prüfpunkt (Anschlusskabel ausgeschlossen):		<i>0,08</i> Ω				
1.3						
Minimum actual section of the protection conductor (mm ²) Kleinster wirksamer Querschnitt des Schutzleiters (mm ²) Sezione effettiva minima del conduttore di protezione (mm ²)		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><td style="width: 25%;">1,5</td><td style="width: 25%;">2,5</td><td style="width: 25%;">4,0</td><td style="width: 25%;">≥6</td></tr></table>	1,5	2,5	4,0	≥6
1,5	2,5	4,0	≥6			
Allowed resistance between PE terminal and the check point (Ω) Zulässiger Widerstand zwischen PE-Klemme und Prüfpunkt (Ω) Resistenza concessa tra morsetto PE e punto di controllo (Ω)		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><td style="width: 25%;">≤0,26</td><td style="width: 25%;">≤0,19</td><td style="width: 25%;">≤0,14</td><td style="width: 25%;">≤0,1</td></tr></table>	≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1
≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1			
Tick the box pertaining to the machine under testing Das Feld der geprüften Maschine kreuzen Sbarrare la casella pertinente alla macchina collaudata		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><td style="width: 25%; text-align: center;">☒</td><td style="width: 25%; text-align: center;">☐</td><td style="width: 25%; text-align: center;">☐</td><td style="width: 25%; text-align: center;">☐</td></tr></table>	☒	☐	☐	☐
☒	☐	☐	☐			
1.4 Is the test of the protection circuit passed? Schutzleiterprüfung bestanden? Controllo del circuito di protezione superato?		☒ YES - JA - SÌ ☐ NO - NEIN - NO				

2 - INSULATION RESISTANCE TEST - PRÜFUNG DES ISOLATIONSWIDERSTANDES - CONTROLLO RESISTENZA DI ISOLAMENTO

2.1 Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato: Direct tension - Prüfgleichspannung - Tensione continua:	ELEKTROTECHN.LAB.KOMITAL mod.RD 28 K 500 V
2.2 Insulation resistance measured between the power circuit conductors and the protection circuit: Kleinster Isolationswiderstand zwischen den Leitern der Leistungskreise und dem Schutzleitersystem: Resistenza di isolamento misurata tra i conduttori del circuito di potenza e il circuito di protezione:		<i>∞</i> MΩ
2.3 Allowed insulation resistance - Zulässiger Isolationswiderstand - Resistenza isolamento consentita:		≥ 1 MΩ
2.4 Is the Insulation test passed? Isolationsprüfung bestanden? Controllo isolamento superato?		☒ YES - JA - SÌ ☐ NO - NEIN - NO

3 - INSULATION TENSION TEST - SPANNUNGSPRÜFUNG - CONTROLLO TENSIONE DI ISOLAMENTO

3.1 Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Minimum power of the transformer - Mindestbemessungsleistung des Trafos - Potenza minima trasformatore: - Check time - Prüfdauer - Durata controllo: - Check tension frequency - Frequenz der Prüfspannung - Frequenza tensione di controllo: - Instrument used - Gebrauchtes Gerät - Strumento utilizzato: - Check tension - Prüfspannung - Tensione di prova:	500 VA 1 sec. - 1sekunden 50 Hz PESATORI mod. PAI "P" 1200V
3.2 Giving the check tension between the conductors of all circuits (except circuits PELV; 24V AC / 60 V DC) and the protection circuit, no voltage drops must happen. Prüfspannung zwischen den Leitern aller Stromkreise (außer PELV - Kreise; 24V AC / 60 V DC) und dem Schutzleitersystem standgehalten Applicando la tensione di prova tra i conduttori di tutti i circuiti (esclusi circuiti PELV; 24V AC / 60 V DC), e il circuito di protezione, non si devono verificare cali di tensione.		Test passed? Gesamtprüfung bestanden? Prova superata? ☒ YES - JA - SÌ ☐ NO - NEIN - NO



der Zentralstelle für Unfallverhütung und Arbeitsmedizin des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften
Federführung: Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gaststätten

Prüfbescheinigung

92127

(Prüfnummer)

Bescheinigungsinhaber:
(Antragsteller) Firma Siat s.p.a.
Via G. Puecher 22
I - 22078 Turate (Co)

Hersteller: dto.

Zeichen des Antragstellers

Zeichen der Prüfstelle

Ausstellungsda

612.17 Be/Ba

087.08

11.06.199

Erzeugnis: Kartonverschließmaschinen

Typ: XL35 und XL36

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Prüfgrundlage:

Grundsätze für die Prüfung der Arbeitssicherheit von
Verpackungs- und Verpackungshilfsmaschinen
GS - NG - 1 Ausgabe 10/90

Bemerkungen:

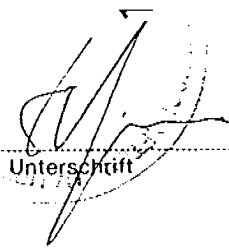
Das geprüfte Baumuster des oben bezeichneten Erzeugnisses entspricht den zum Zeitpunkt der Ausstellung dieser Bescheinigung geltenden sicherheitstechnischen Anforderungen in der Bundesrepublik Deutschland und somit dem Gesetz über technische Arbeitsmittel (Gerätesicherheitsgesetz).

Der Bescheinigungsinhaber ist berechtigt, das umseitig abgebildete und mit der Prüfnummer dieser Bescheinigung versehene GS-Zeichen an den mit dem geprüften Baumuster übereinstimmenden Erzeugnissen anzubringen.

Diese Prüfbescheinigung einschließlich der Berechtigung zur Anbringung des GS-Zeichens wird spätestens am

30.06.1997

ungültig. Im übrigen gilt die Prüfordnung der Prüfstellen der berufsgenossenschaftlichen Fachausschüsse vom Oktober 1984.


Unterschrift



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

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

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

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

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

Caratteristiche elettriche generali

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

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

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

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

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

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

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

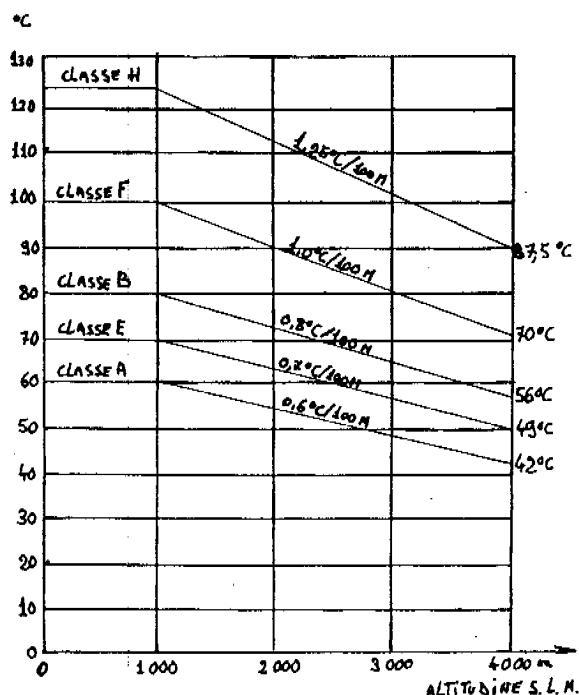
tipi di servizio

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

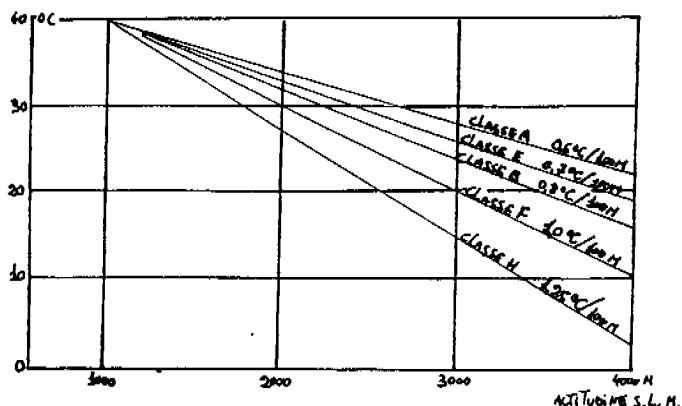
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

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



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



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

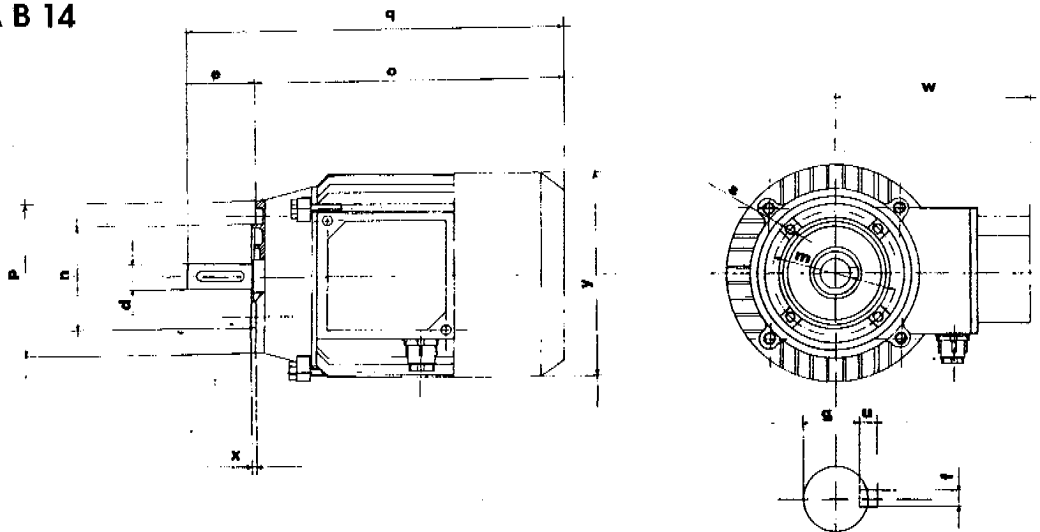
TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
H56B4	0,09	1340	0,52	0,6	2	2,6
H63A4	0,13	1340	0,54	0,7	1,9	2,8
H63B4	0,18	1340	0,74	0,71	1,8	2,3
H63C4	0,23	1330	1	0,69	2,2	2,4
H71A4	0,25	1390	0,9	0,7	2,2	3,7
H71B4	0,37	1390	1,2	0,7	2,2	3,7
H80A4	0,55	1410	1,9	0,69	2,3	4,3
H80B4	0,75	1410	2,3	0,68	2,3	4,3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

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

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

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



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

tolleranze

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

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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

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

Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

AEG



Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

Prestazioni

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

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

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

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

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

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

Vantaggi economici

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

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

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

Sicurezza

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

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

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

Qualità

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

Flessibilità

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

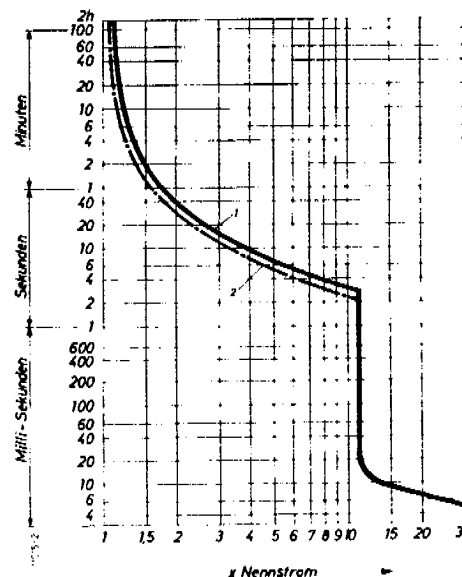
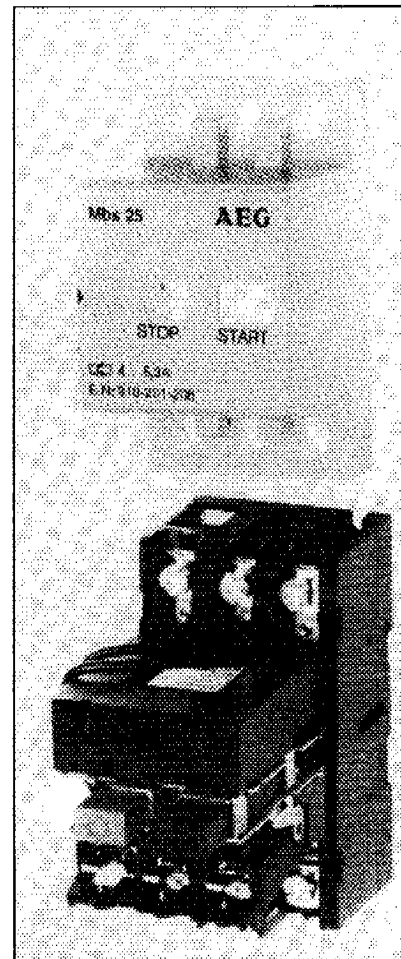
Lo sganciatore a lancio di corrente o a minima tensione vanno applicati all'interno del salvamotore, e non ne aumentano l'ingombro.

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

Montaggio

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

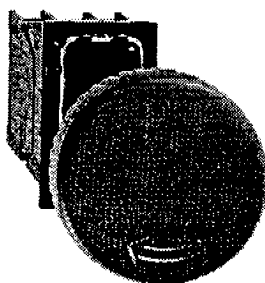
I morsetti sono disposti in un piano verticale, possono essere facilmente raggiunti dal davanti dell'apparecchio; sono accessibili da un cacciavite automatico, ma non dalle dita.



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

	Sganciatore di sovracorrente Termico b Campo di taratura A	Sganciatore di corto circuito Magnetico s Corrente di scatto A	E-Nr
			910-
Tipo Mbs 25	0,1 ... 0,16 0,16 ... 0,25 0,25 ... 0,4 0,4 ... 0,63 0,63 ... 1 1 ... 1,6 1,6 ... 2,5 2,5 ... 4 4 ... 6,3 6,3 ... 10 10 ... 16 16 ... 20 20 ... 25	1,9 3 4,8 7,5 12 19 30 48 75 120 190 240 300	201-200 201-201 201-202 201-203 201-204 201-205 201-206 201-207 201-208 201-209 201-210 201-211 201-212
Esecuzione per trasformatore	Tutti i campi di taratura	Circa $21 \times I_N$	... - ... - 10
Accessori			
Custodia in materiale isolante stampato tipo I	Grado di protezione IP 41 Grado di protezione IP 55		293-110 293-111
Kit di montaggio	Per grado di protezione IP 55		293-115
Copertura frontale in materiale isolante stampato it	Grado di protezione IP 41 Grado di protezione IP 55 Per grado di protezione IP 55		293-112 293-113 293-116
Kit di montaggio			
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it			293-114
Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it	bianco verde rosso		293-120-X 293-121-X 293-124-X
	Tensioni	Numero di identificazione	
X = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC	X = 53 X = 51 X = 52 X = 54	
Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo)	Blocco per 3 lucchetti in posizione «Aperto»		293-105
Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41	Rosso su base gialla		
Pulsante a fungo con contatto permanente	Si sblocca tirando		293-106
Pulsante a fungo con chiave (montaggio in fabbrica)	Si sblocca con la chiave		293-107
Pulsante a fungo con contatto di lavoro	-		293-108
Aumento del grado di protezione da IP 41 a IP 55			
Anello di guarnizione per la custodia i			Z-Nr 820 635
Anello di guarnizione per la copertura frontale it			Z-Nr 820 634
Blocchetto di contatti ausiliari HS 9 per montaggio laterale	HS 9.11 HS 9.20 HS 9V.11 HS 9V.20 HS 9K.001	1N.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati 2N.O. anticipati 1 di scambio	293-130 293-131 293-132 293-133 293-137
per aumentare la sicurezza di buon funzionamento alle basse tensioni 4 ... 30 V e 4 ... 100 mA			

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



Informazioni tecniche generali

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

Elementi retropannello

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

16-DISEGNI E SCHEMI

DRAWINGS AND DIAGRAMS

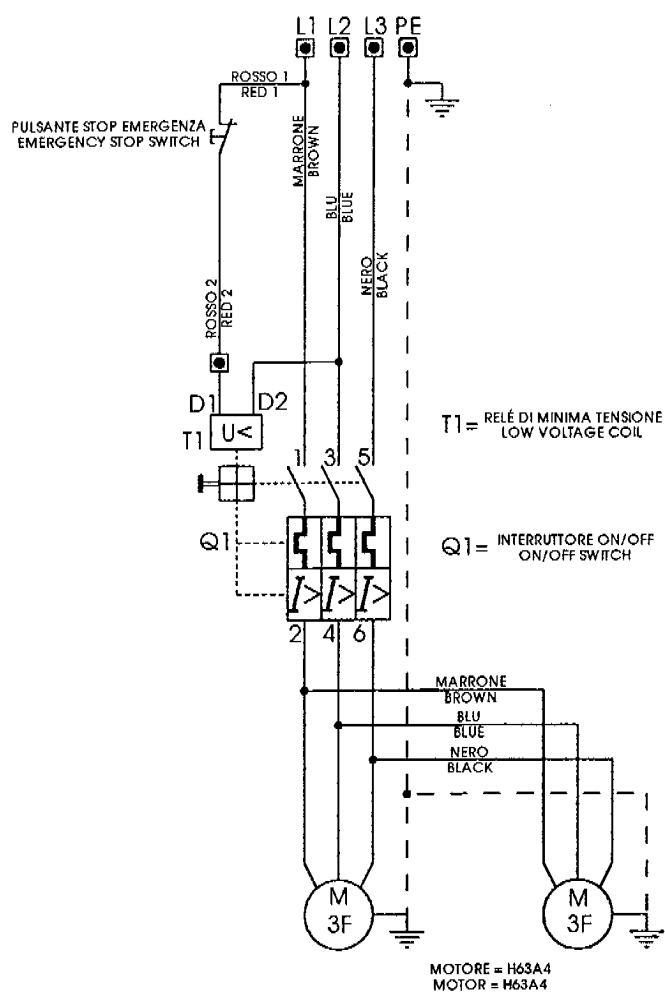
16-DISEGNI E SCHEMI - DRAWINGS AND DIAGRAMS

16.1 LAY OUT (Vedi Tav. 9 pag. 22)

LAY-OUT OF THE MACHINE (see Pict. 9 pag. 22)

16.2 SCHEMA ELETTRICO TRIFASE

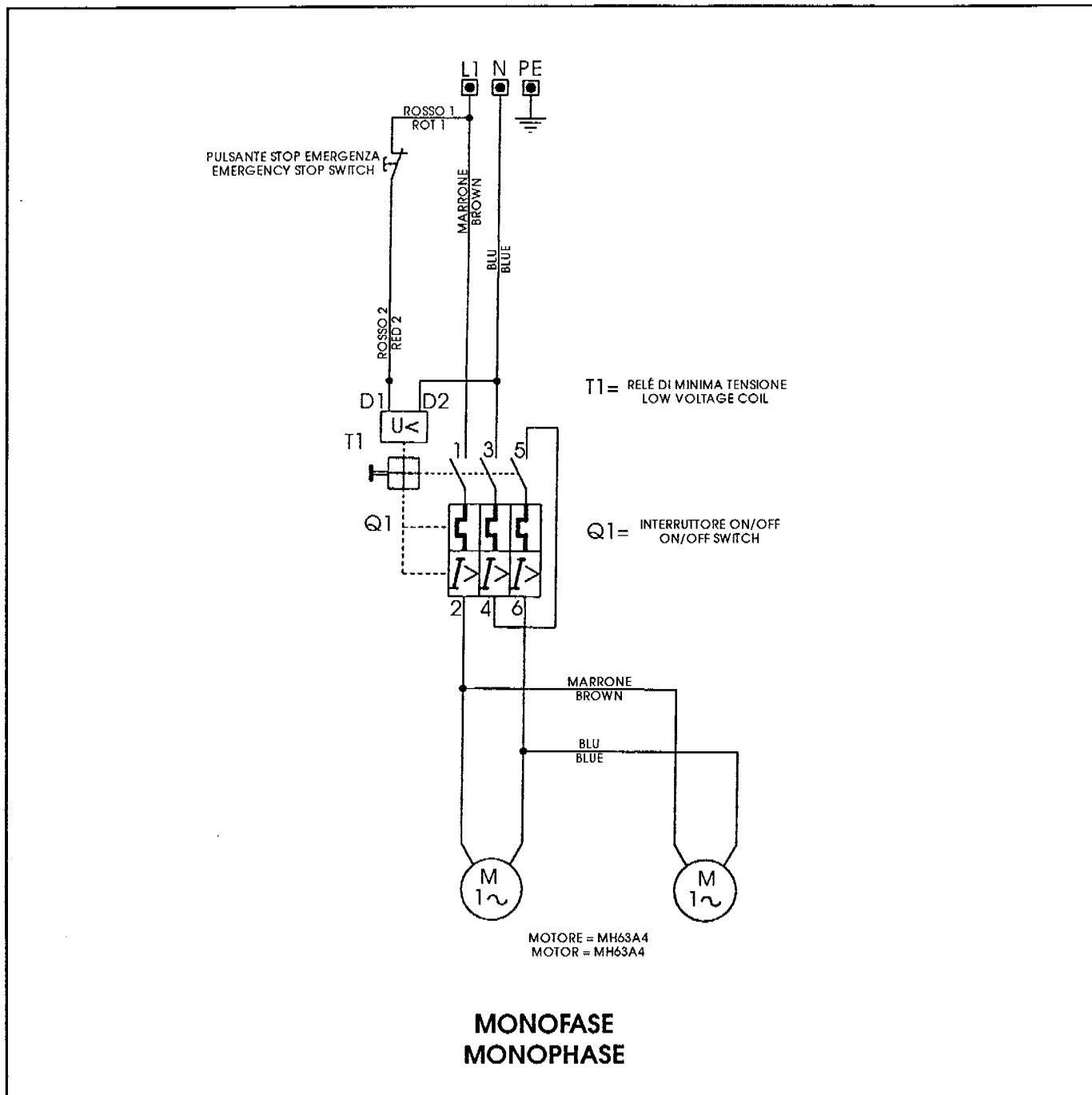
ELECTRIC DIAGRAM (THREE-PHASE)



TRIFASE
THREE-PHASE

16.3 SCHEMA ELETTRICO MONOFASE

ELECTRIC DIAGRAM (MONOPHASE)



CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO - CATALOGUE REPLACEMENT PARTS

COME ORDINARE

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

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

ATTENZIONE

LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI.
E' **INDISPENSABILE** CHE OGNI ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL **NUMERO DI MATRICOLA** DELLA MACCHINA, LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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



HOW TO ORDER

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

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

WARNING

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

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

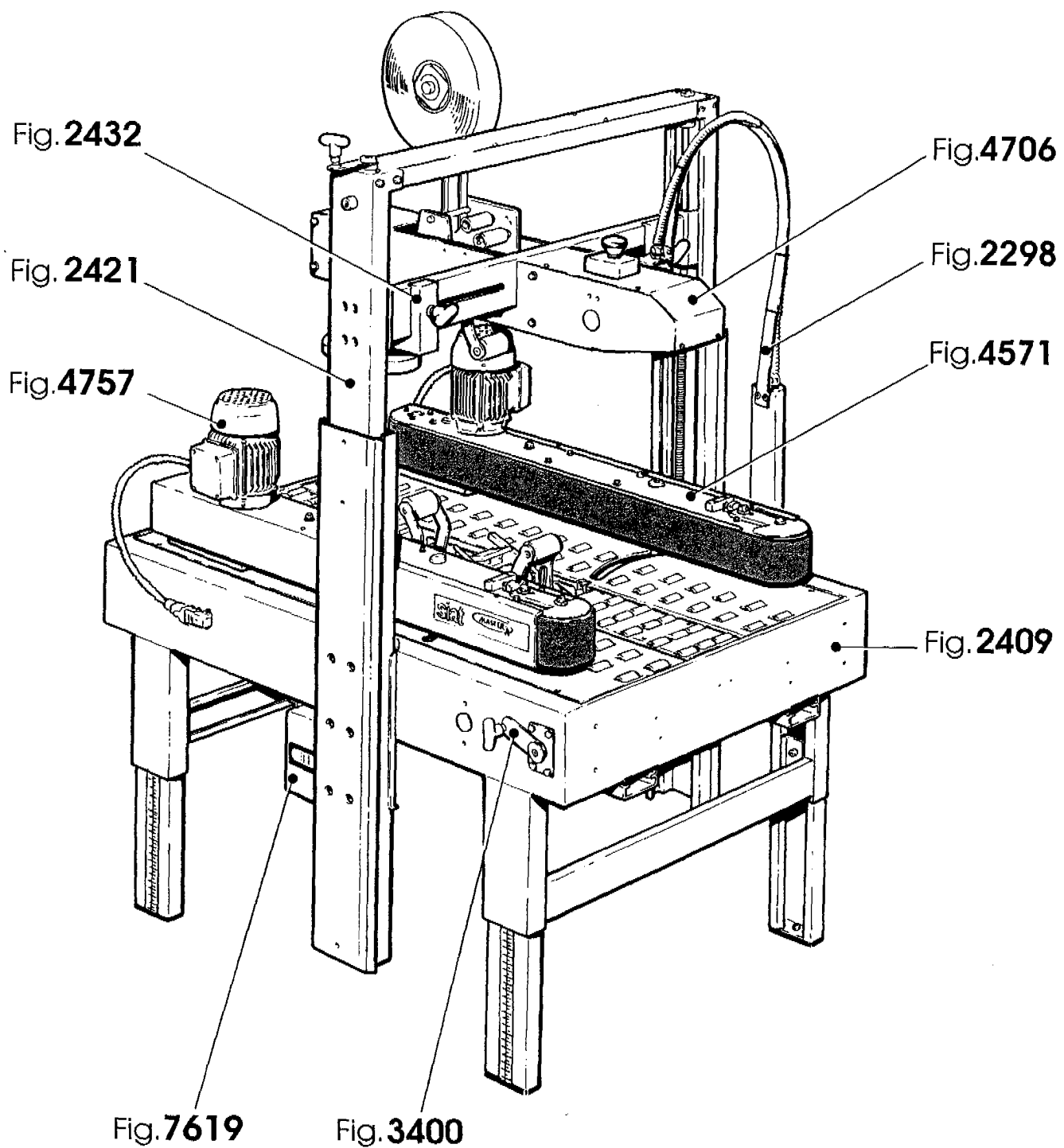


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2298,00		0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.5.04470.93	CANALINA X CAVI ELETTRICI CON INS.SM/XL/3M	PZ	1,000
2,0	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2,000
3,0	3.8.01216	PASSACAVO GOMMA PER FORO /16,5	PZ	3,000
4,0	3.7.00232.47	MOLLA BANDELLA	PZ	1,000
5,0	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	6,000
6,0	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4,000
7,0	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	4,000
8,0	3.2.01002.93	SQUADRETTA FISS.BANDELLA ZINC. SM11/481/12A	PZ	1,000
9,0	3.8.01210	RACCORDO 3/8" GAS X GUAINA /12	PZ	2,000
10,0	3.8.01595	GUAINA FLESSIBILE MM.950 /12 12AF-12AF/3	PZ	1,000
11,0	3.8.01241	FASCETTA L=140x3,5 (NERA)	PZ	5,000
12,0	3.2.00895.47	CARTER CANALINA SM2/4/11/26/46 /48/481 XL45/46/451/461	PZ	1,000
13,0	3.4.00862.93	VITE TE M4X8 ZINCATA	PZ	4,000
14,0	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	4,000

===== Data 28/10/94 =

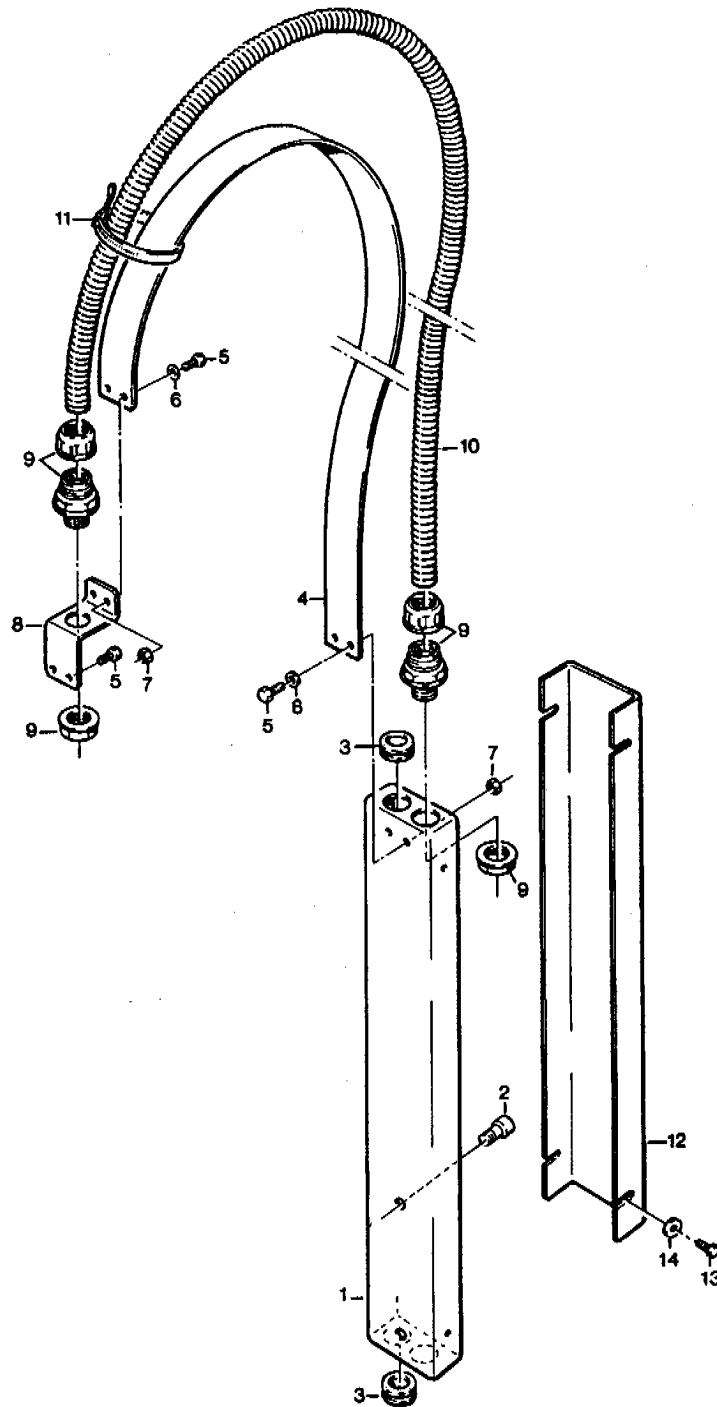


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2409,00	BANCALE	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.5.04180.47	BANCALE CON INSERTI	PZ	1,000
2,0	4.7.03758	GAMBA SCORREVOLE ASS.	PZ	4,000
3,0	4.4.03759.93	GAMBA SCORREVOLE COMP.E ZINC. XL	PZ	4,000
4,0	3.1.00867.05	PIEDINO	PZ	4,000
5,0	3.4.00335.93	VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	4,000
6,0	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	4,000
7,0	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	4,000
8,0	3.0.00413.90	RIGHELLA MILLIMETRATA X GAMBE SERIE XL STANDARD	PZ	4,000
9,0	3.2.00858.93	MORSETTO FILETTATO SM/XL/3M	PZ	4,000
10,0	3.2.00859.93	STAFFA ESTERNA SM/XL/3M	PZ	4,000
11,0	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	8,000
12,0	3.2.01951.47	PIASTRINA X FIANCATA DX SM481	PZ	1,000
13,0	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	12,000
14,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	12,000
15,0	4.5.03894.05	SPALLA PORTA UNITA'INF.DX C/I. XL35/36	PZ	1,000
16,0	4.5.03895.05	SPALLA PORTA UNITA'INF.SX C/I. XL35/36	PZ	1,000
17,0	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	10,000
18,0	3.3.09135.93	DISTANZIALE PER SPALLE ZINCATO	PZ	4,000
19,0	4.7.03748	PIANO A RULLI DX ASS.	PZ	1,000
20,0	4.7.03747	PIANO A RULLI SX ASS.	PZ	1,000
21,0	4.7.03741	PIANO A RULLI ANTERIORE ASS.	PZ	1,000
22,0	4.7.03742	PIANO A RULLI POSTERIORE ASS.	PZ	1,000
23,0	3.2.02016.47	PIANO A RULLI DX XL35 GRIGIO A	PZ	1,000
24,0	3.2.02017.47	PIANO A RULLI SX XL35 GRIGIO A	PZ	1,000
25,0	3.2.02097.47	PIANETTO A RULLI ANT.XL35	PZ	1,000
26,0	3.2.02099.47	PIANETTO A RULLI POST.XL35	PZ	1,000
27,0	3.3.09580.93	PERNO /8X120 CON T.E. DA 6 ZIN	PZ	30,000
28,0	3.3.05570.93	PERNO /8X128	PZ	11,000
29,0	3.4.01503.92	ANELLO DI SICUREZZA 7DIN6799	PZ	30,000
30,0	3.1.00564.72	RULLO	PZ	97,000
31,0	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	15,000
32,0	3.3.05356.93	VITE TE M6X12 SPEC.	PZ	6,000
33,0	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	8,000
34,0	3.8.01459	CUSTODIA PANNELLO C/USCITA LAT 104231	PZ	2,000
35,0	3.4.00011.93	VITE TC CROCE AUTOFILETT.6PX9 TESTA D.6,5 ZINCATA	PZ	4,000
36,0	3.8.01456	INSERTO FEMMINA 3P+T	PZ	2,000
37,0	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	1,000
38,0	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	2,000
39,0	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2,000
40,0	3.4.01190.05	TAPPO /35X1,5	PZ	2,000
41,0	4.7.04494	RUOTA /80 IN POLYDERNIL ASS.	PZ	4,000
42,0	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4,000
43,0	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481 AS24/SM48	PZ	4,000
44,0	3.2.01450.93	RONDELLA SPECIALE /12/45,5X4 AS24/SM48/481	PZ	4,000
45,0	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	4,000

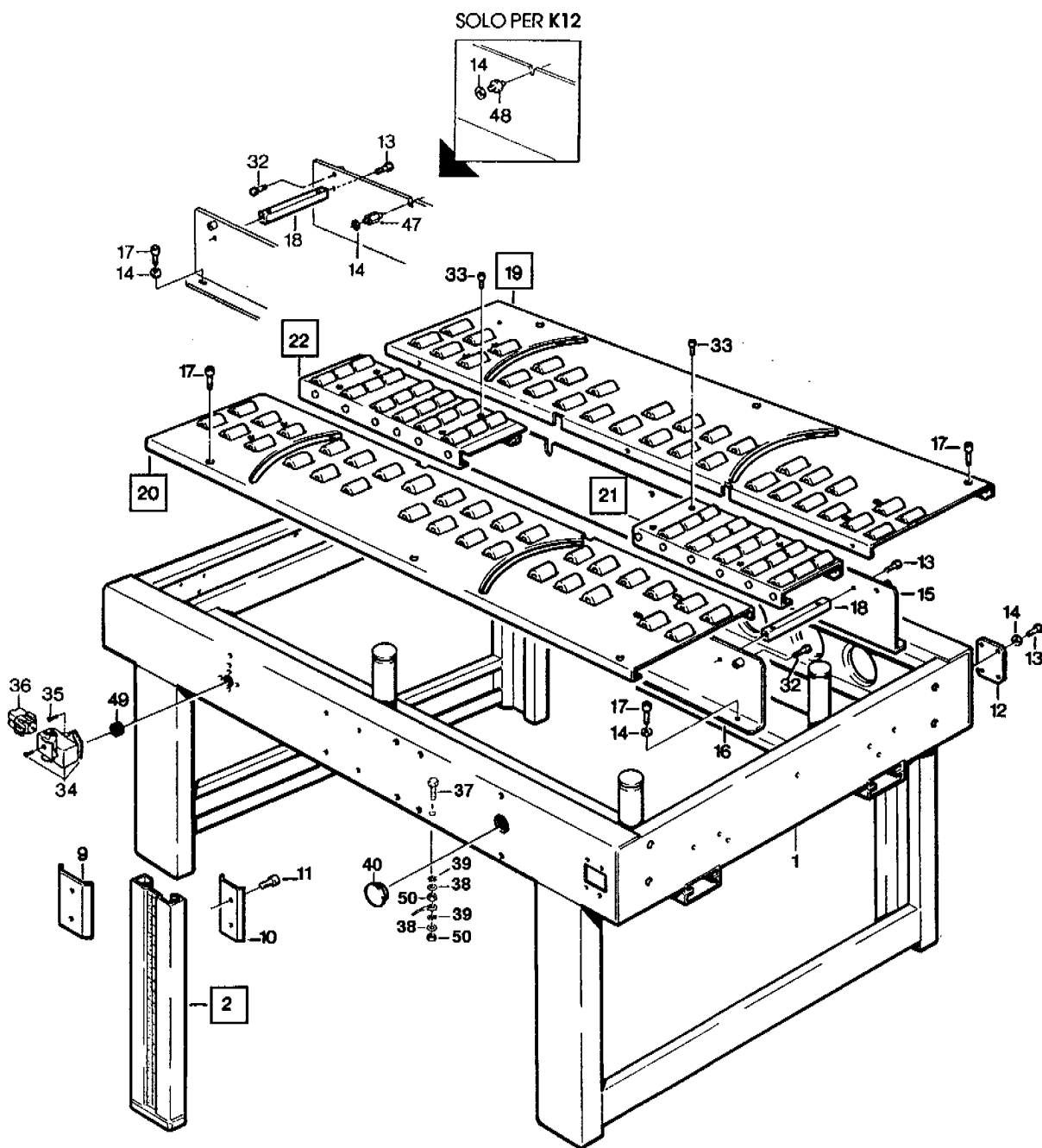


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2409,00	BANCALE	0	7.0.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
46,0	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4,000
47,0	3.3.06359.93	DISTANZIALE K9/K13 BOTTOM ZINC	PZ	4,000
48,0	3.3.06861.93	DISTANZIALE K10/K14 BOTTOM	PZ	4,000
49,0	3.0.01216	PASSACAVO GOMMA PER FORO /16,5	PZ	2,000
50,0	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2,000
51,0	3.3.06279.93	PERNO /8X43 SM11 ZINCATO	PZ	4,000

===== Data 25/10/95 =====

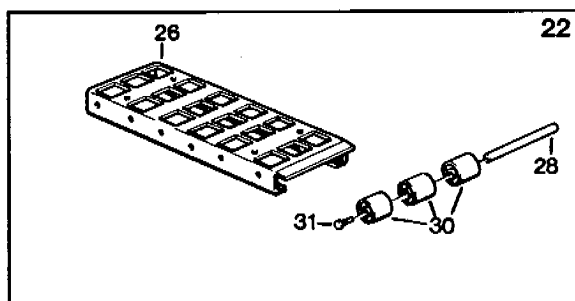
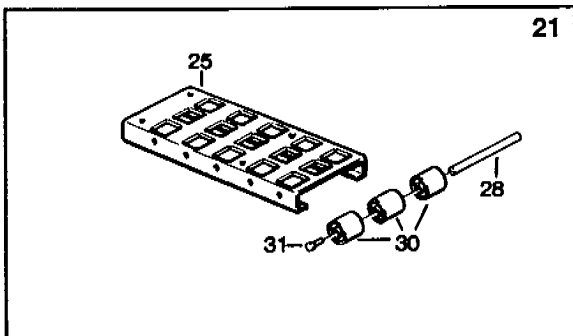
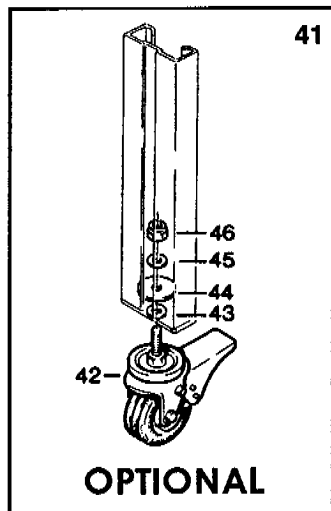
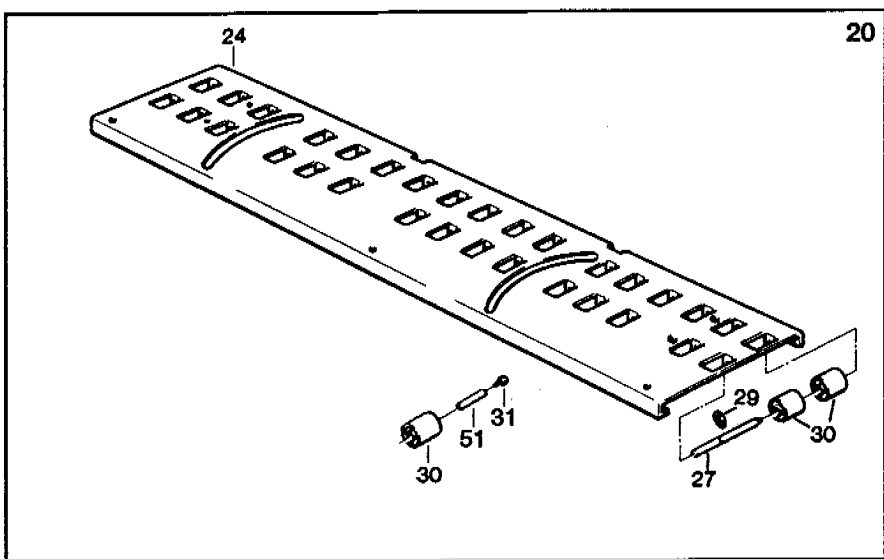
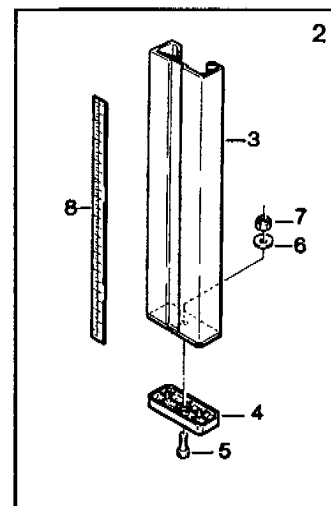
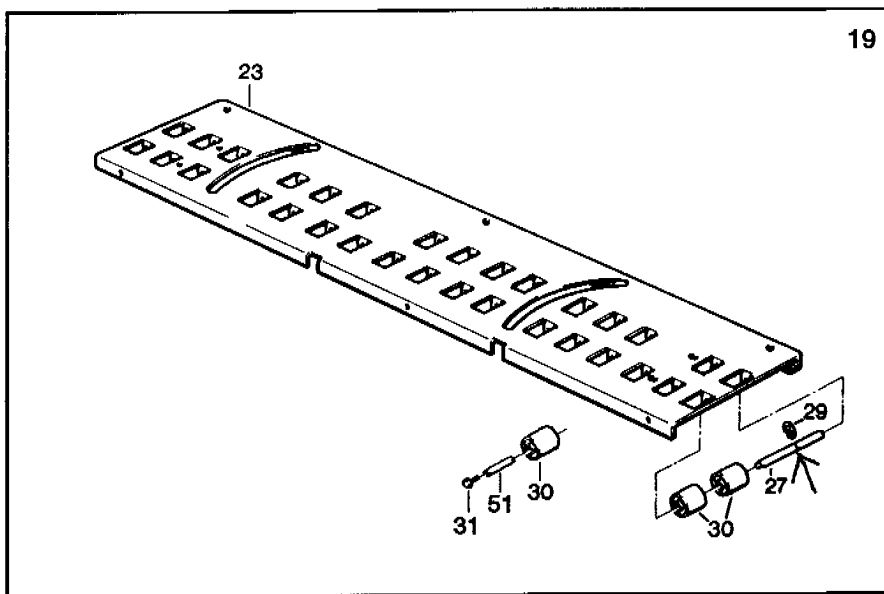


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2421,00	COLONNE	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.4.03939.47A	COLONNA FISSA COMP.XL35	PZ	2,000
2,0	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	18,000
3,0	3.1.00716.05	TAPPO /19	PZ	12,000
4,0	4.7.04226	COLONNA SCORREVOLE ASSIEMATA	PZ	2,000
5,0	4.5.03983.47	COLONNA SCORREVOLE CON INSERTI	PZ	2,000
6,0	3.4.01492	RUOTA SPECIALE /45	PZ	8,000
7,0	3.3.00069.93	VITE CUSCINETTO /30 K SP.ZINC.	PZ	4,000
8,0	3.3.06086.93	VITE ECCENTRICA 3M SPEC.ZINC.	PZ	4,000
9,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	16,000
10,0	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE ESAGON.M6 BASSO ZINC.	PZ	10,000
11,0	3.3.06292.93	BUSSOLA FINECORSO ZINCATA	PZ	2,000
12,0	4.5.00001.47	TRAVERSA COMPOSTA XL33/XL35	PZ	1,000
13,0	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	8,000
14,0	3.3.06079.93	VITE SOLLEVAMENTO (12A/22A/ 77A/12AF/12AF-3)	PZ	2,000
15,0	3.1.00717	CHIOCCIOLA	PZ	2,000
16,0	3.7.00147.93	MOLLA PER COLONNE 22A ZINC.	PZ	2,000
17,0	3.1.00764	PIATTELLO PER MOLLA	PZ	2,000
18,0	3.3.07428.93	FINE CORSA X COLONNE 3M ZINC.	PZ	2,000
19,0	3.3.06085.93	BUSSOLA X VITE SOLLEV.3M ZINC.	PZ	2,000
20,0	3.4.01022.92	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA	PZ	2,000
21,0	3.4.00247	CUSCINETTO REGGISPINTA S1103	PZ	2,000
22,0	3.1.00586	BUSSOLA	PZ	2,000
23,0	3.3.05350.93	FLANGIA X VITE SOLLEVAMENTO	PZ	2,000
24,0	3.3.05243.93	PIGNONE Z=15 P=3/8"	PZ	2,000
25,0	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	2,000
26,0	3.4.01085	ANELLO CATENA P=3/8 TIPO 121 DA 184 PASSI COMPRESO GIUNTO	PZ	1,000
27,0	3.1.00584	RULLINO TENDICATENA	PZ	2,000
28,0	3.3.08317.93	PERNO SPECIALE M6	PZ	2,000
29,0	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	4,000
30,0	3.2.01317.47	CARTER TRAVERSA SML2 GRIGIO A.	PZ	1,000
31,0	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.75PX8 ZINCATA	PZ	8,000
32,0	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	8,000
33,0	4.7.04211	MANOPOLA ASS.VERDE RAMARRO (RAL 6018) SERIE "XL"	PZ	1,000
34,0	3.2.00867.93	LEVA X MANOPOLA SM/XL/3M	PZ	1,000
35,0	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	1,000
36,0	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	1,000
37,0	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	1,000
38,0	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	1,000
39,0	4.4.03220.47A	TRAVERSA SUP.ASS.XL35	PZ	1,000

==== Data 25/10/95 ====

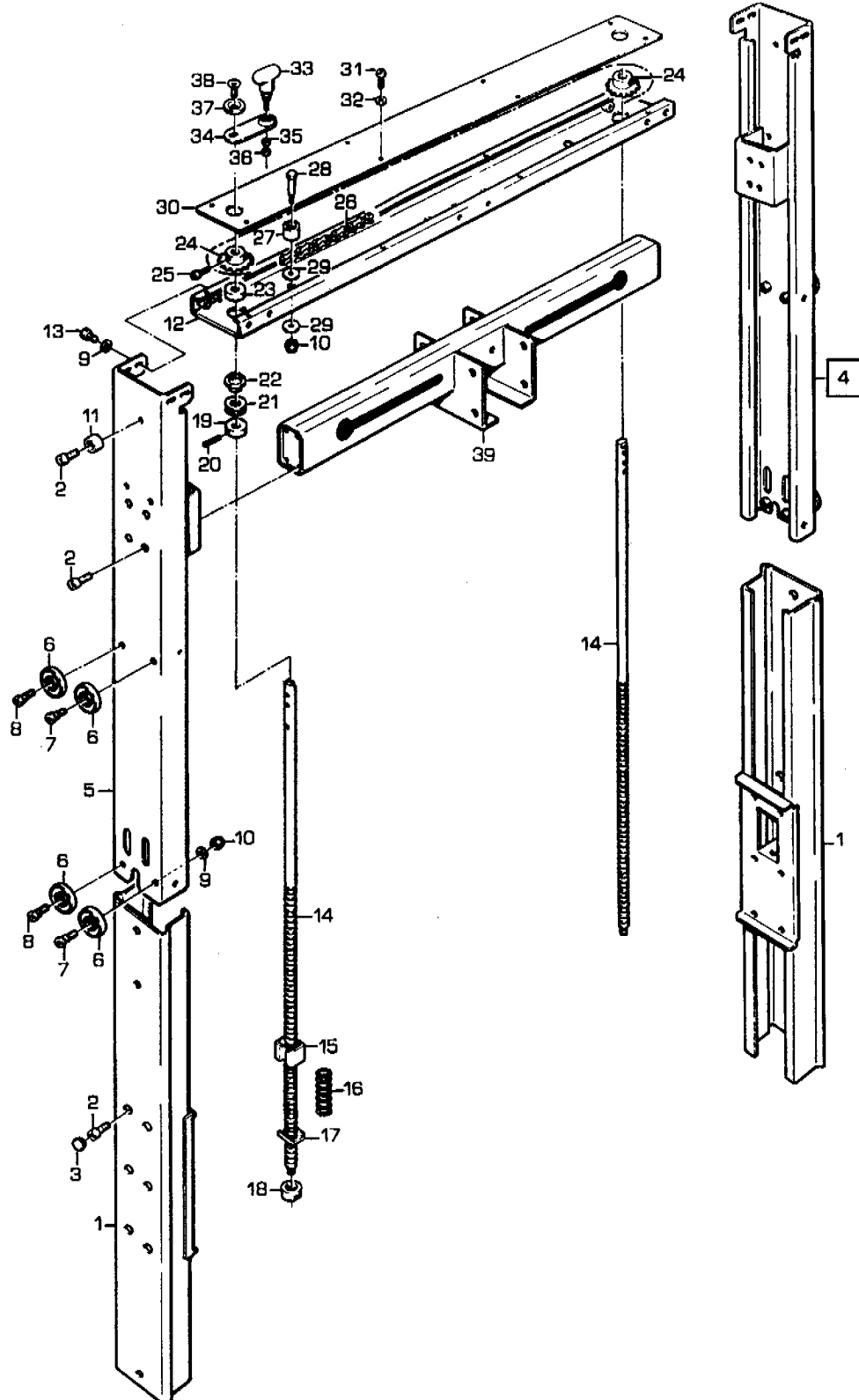


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2432,00	PRESSATORI LATERALI	0	7.0.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.7.04217	PRESSATORE LAT.DX ASSIEMATO XL35/36	PZ	1,000
2,0	4.7.04218	PRESSATORE LAT.SX ASSIEMATO XL35/36	PZ	1,000
3,0	4.5.04005.47	SUPPORTO PRESSAT.COM INSERTI	PZ	2,000
4,0	3.1.00575	RULLO PRESSATORE	PZ	4,000
5,0	3.3.09848.93	BUSSOLA PER PRESSATORI XL ZINC	PZ	4,000
6,0	3.4.00583.93	VITE TE M8X50 ZINCATA	PZ	4,000
7,0	3.3.05353.93	RONDELLA /8,5X25X4	PZ	4,000
8,0	3.3.06355.93	VITE TQ M10X45 SPEC.SM11 ZINC.	PZ	2,000
9,0	3.4.00945.92	ANELLO DI SICUREZZA 8 DIN 6799	PZ	2,000
10,0	3.1.00079	RONDELLA NYLON /10,5/18X1	PZ	2,000
11,0	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	2,000
12,0	4.6.01733.72	MANOPOLA COMPL.	PZ	2,000

===== Data 28/10/94 =

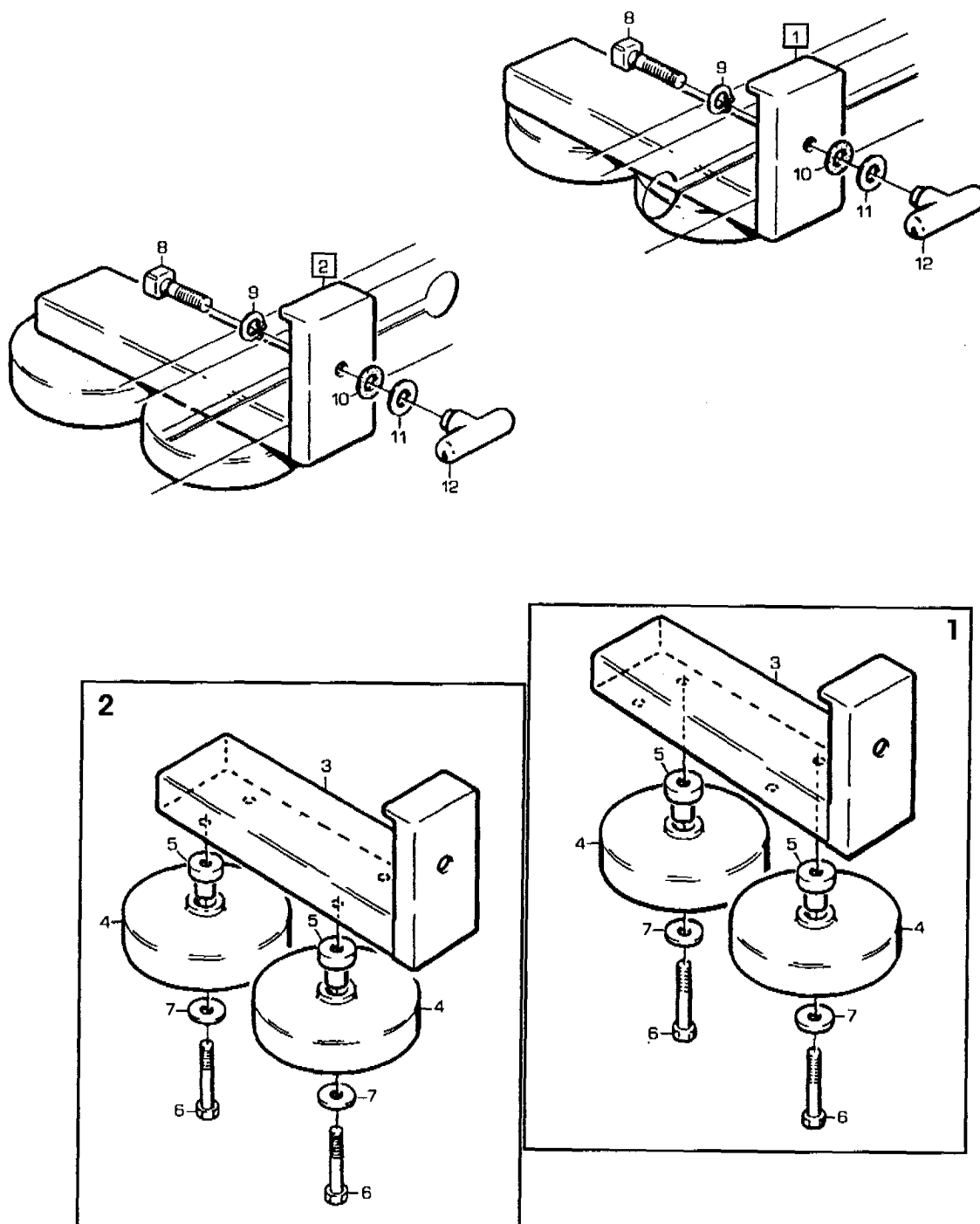


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
3400,00	LEVE COMANDO MOTORIZZAZIONI	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.7.05611	LEVA ANT.DX ASS.(CON CODA) XL33/35/36	PZ	1,000
2,0	4.7.05613	LEVA POST.DX ASS.XL/SM44	PZ	1,000
3,0	4.7.05612	LEVA ANT.SX ASS.(CON CODA) XL SM44	PZ	1,000
4,0	4.7.05614	LEVA POST.SX ASS.XL/SM44	PZ	1,000
5,0	3.5.01577	BRONZINA XL	PZ	8,000
6,0	3.5.01580	CHIOCCIOLA PER VITE XL	PZ	1,000
7,0	3.5.01579.93	DISTANZIALE PER LEVE L=36 /10 ZINC.	PZ	1,000
8,0	4.5.04317.93	PIASTRINA CON PERNO ZINC.XL	PZ	2,000
9,0	3.4.00325.93	VITE TE M6X50 ZINC.	PZ	1,000
10,0	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE ESAGON.M6 BASSO ZINC.	PZ	1,000
11,0	4.5.03898.93	BARRA DI ACCOPPIAM.CON BUSSOLA XL35	PZ	2,000
12,0	3.5.01624.93	PERNO ATTACCO BARRA XL ZINC.	PZ	2,000
13,0	3.5.01625.93	PERNO ECCENTRICO ATTACCO BARRA XL ZINC.	PZ	2,000
14,0	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	4,000
15,0	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	4,000
16,0	3.1.00763	RONDELLA NYLON PER LEVE	PZ	4,000
17,0	3.4.00400.92	ANELLO ARRESTO 35 DIN 471 BRUN	PZ	4,000
18,0	3.4.01225	SPEZZONE CATENA P=3/8 TIPO 121 DA 60 PASSI CON TERMINALE INT.	PZ	1,000
19,0	3.4.00946	SPEZZONE CATENA P=3/8 TIPO 121 DA 41 PASSI CON TERMINALI INT.	PZ	1,000
20,0	3.2.01037.93	TIRANTE X CATENA SM/XL/3M	PZ	2,000
21,0	3.3.05605.93	RONDELLA /3/10X3 ZINCATA	PZ	2,000
22,0	3.3.06185.92	VITE SPEC.TC M3X25	PZ	1,000
23,0	3.3.05604.93	BLOCCHETTO FISS.CATENA	PZ	1,000
24,0	3.4.00905.92	ANELLO SICUREZZA 3,2 DIN 6799	PZ	2,000
25,0	3.3.05602.93	VITE TENDICAT.DX/SX SM4/F-104	PZ	2,000
26,0	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	3,000
27,0	3.3.05603.93	FORCELLA SINISTRORSA F-104	PZ	2,000
28,0	3.3.05899.93	FORCELLA DESTROSA SM4/F-104	PZ	1,000
29,0	3.3.06184.92	VITE SPEC.TC M3X20	PZ	3,000
30,0	3.4.01014.93	DADO AUTOBLOCCANTE M3 ZINCATO	PZ	4,000
31,0	3.3.08731.93	VITE DI CENTRATURA ZINC.	PZ	1,000
32,0	3.3.08736.93	BUSSOLA SPINATA SM2	PZ	1,000
33,0	3.4.01022.92	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA	PZ	1,000
34,0	3.1.00841	RONDELLA	PZ	2,000
35,0	3.5.00780	BLOCCHETTO PER VITE	PZ	1,000
36,0	3.3.08737.93	RONDELLA	PZ	1,000
37,0	3.4.01460.92	MOLLA A TAZZA 12,2/25X0,9 BRUN	PZ	13,000
38,0	3.3.09096.93	DISTAN.PER MOLLE A TAZZA ZINC.	PZ	1,000
39,0	4.5.04213.93	SQUADRETTA CON BUSSOLA SM11 12AF/XL33/35/36	PZ	2,000
40,0	3.2.01052.47	PIASTRINA CON ASOLA SML2	PZ	1,000
41,0	3.3.07076.93	VITE TE M6X16 SPEC.	PZ	4,000
42,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	4,000
43,0	3.2.00867.93	LEVA X MANOPOLA SM/XL/3M	PZ	1,000
44,0	4.7.04211	MANOPOLA ASS.VERDE RAMARRO (RAL 6018) SERIE "XL"	PZ	1,000

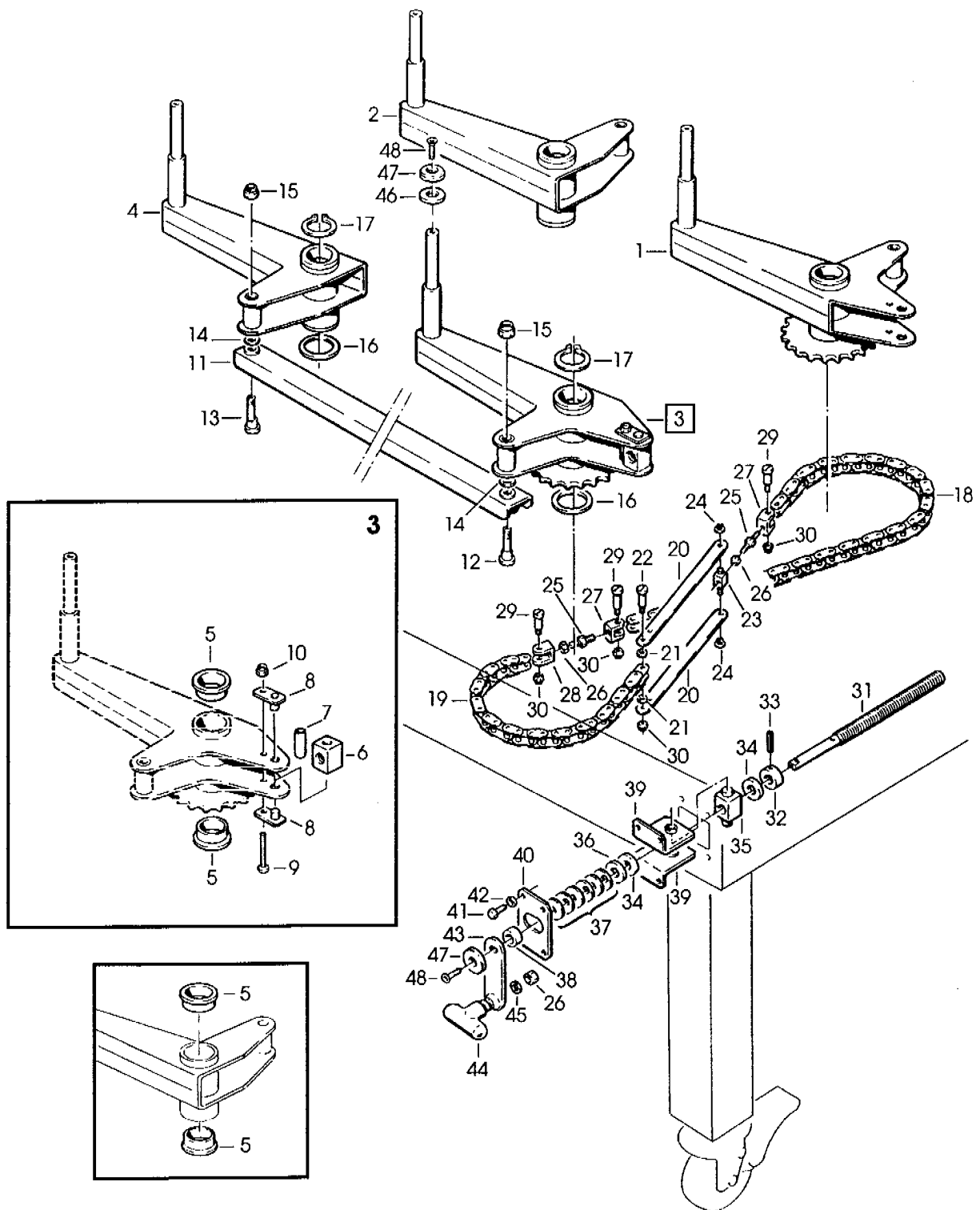


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
3400,00	LEVE COMANDO MOTORIZZAZIONI	0	7.0.04000	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
45,0	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	1,000
46,0	3.3.07484.93	RONDELLA PERNI MOTORIZZAZIONE	PZ	4,000
47,0	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	5,000
48,0	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	5,000

===== Data 28/10/94 :

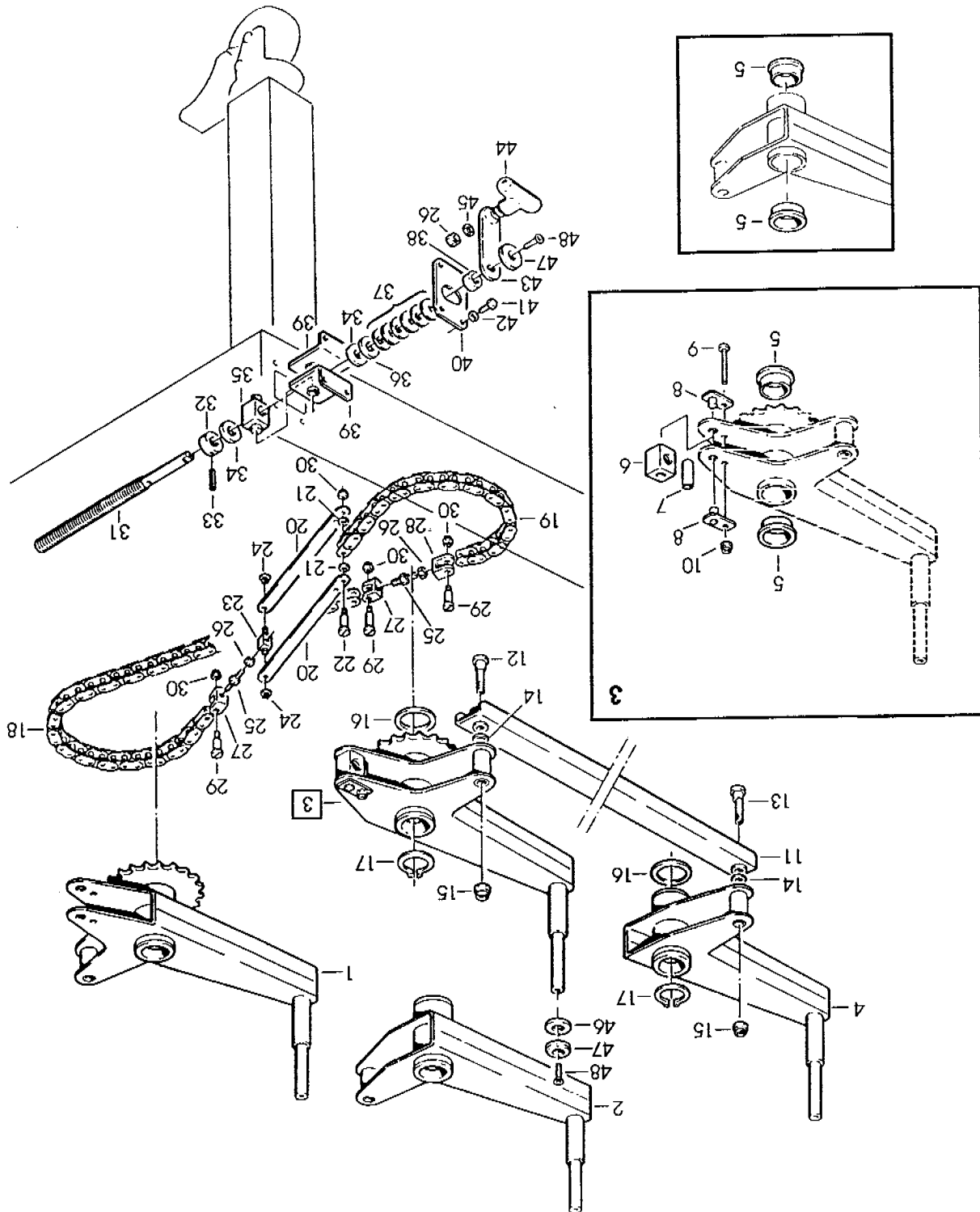
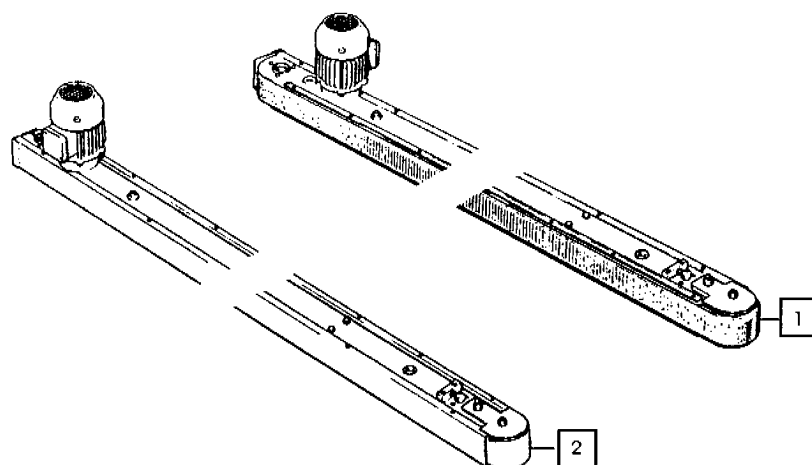


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4571	MOTORIZZAZIONI		0 7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.06414	MOTORIZZ.DX ASS.XL35/36/45/46 (TIPO NUOVO)	PZ	1
2	4.7.06415	MOTORIZZ.SX ASS.XL35/36/45/46 (TIPO NUOVO)	PZ	1
3	4.5.04506.47	GUIDA INF.DX MOTORIZZ.C/INS. XL35/36/45/46	PZ	1
4	4.5.04507.47	GUIDA INF.SX MOTORIZZ.C/INS. XL35/36/45/46	PZ	1
5	4.5.04504.47	GUIDA SUP.DX MOTORIZZ.C/INS. XL35/36/45/46	PZ	1
6	4.5.04505.47	GUIDA SUP.SX MOTORIZZ.C/INS. XL35/36/45/46	pz	1
7	3.3.09749.93	PERNO PER RULLINO ZINCATO	PZ	72
8	3.1.00917	RULLINO MOTORIZZAZIONE	PZ	72
9	3.2.04395.47	PIASTRINA FERMA RULLI INF.DX XL35/36/45/46	PZ	1
10	3.2.04396.47	PIASTRINA FERMA RULLI INF.SX XL35/36/45/46	PZ	1
11	3.2.09245.47A	PIASTRINA FERMARULLI SUPERIORE SERIE XL VERN.	PZ	1
12	3.2.09245.47A	PIASTRINA FERMARULLI SUPERIORE SERIE XL VERN.	PZ	1
13	3.4.01793.93	VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	28
14	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	32
15	3.3.05960.93	DISTANZIALE ES.10X81 SM11 ZINC	PZ	12
16	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	38
17	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	36
18	3.3.06278.93	VITE SPECIALE M6	PZ	4
19	4.7.04049	PULEGGIA MOTRICE ASS.SM11-48	PZ	2
20	3.3.05957.92	PERNO PER PULEGGIA MOTRICE	PZ	2
21	3.3.04398.93	RONDELLA /20,5/30X5	PZ	4
22	3.4.00183	LINGUETTA 5X5X30	PZ	2
23	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
24	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
25	3.3.00068.93	DADO BASSO M18X1 ZINCATO	PZ	2
26	4.6.03370	FLANGIA COMPL.DI CUSCIN.E DADI SM11-48	PZ	4
27	3.3.05951.93	RONDELLA /5,5X/20X4	PZ	4
28	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
29	3.1.00762.05	COPERCHIO PER FLANGIA IN PST NERO	PZ	2
30	3.4.00281	LINGUETTA 5X5X12	PZ	2
31	4.7.04050	PULEGGIA MOTRICE DENTATA ASS. SM11 SM48 SM481 12AF XL	PZ	2
32	4.6.03014	PULEGGIA MOTRICE DENT.COMP.SM	PZ	2
33	3.4.00073	CUSCINETTO 6003-2RS	PZ	4
34	3.3.06785.93	DISTANZIALE X CUSCINETTO ZINC	PZ	2
35	3.3.05961.00B	SUPPORTO 2* RINVIO MOTORIZZAZ.	PZ	2
36	3.4.00741	LINGUETTA 4X4X10	PZ	2
37	3.3.09702.92	PIGNONE Z=11 P=3/8	PZ	2
38	4.7.04051	GALOPPINO ASS.SM11 12AF XL	PZ	2
39	3.3.09068.92	PERNO PER GALOPPINO	PZ	2
40	3.3.09067.92	GALOPPINO TENDICINGHIA	PZ	2



1-2

vedi figura
see figure **4757**

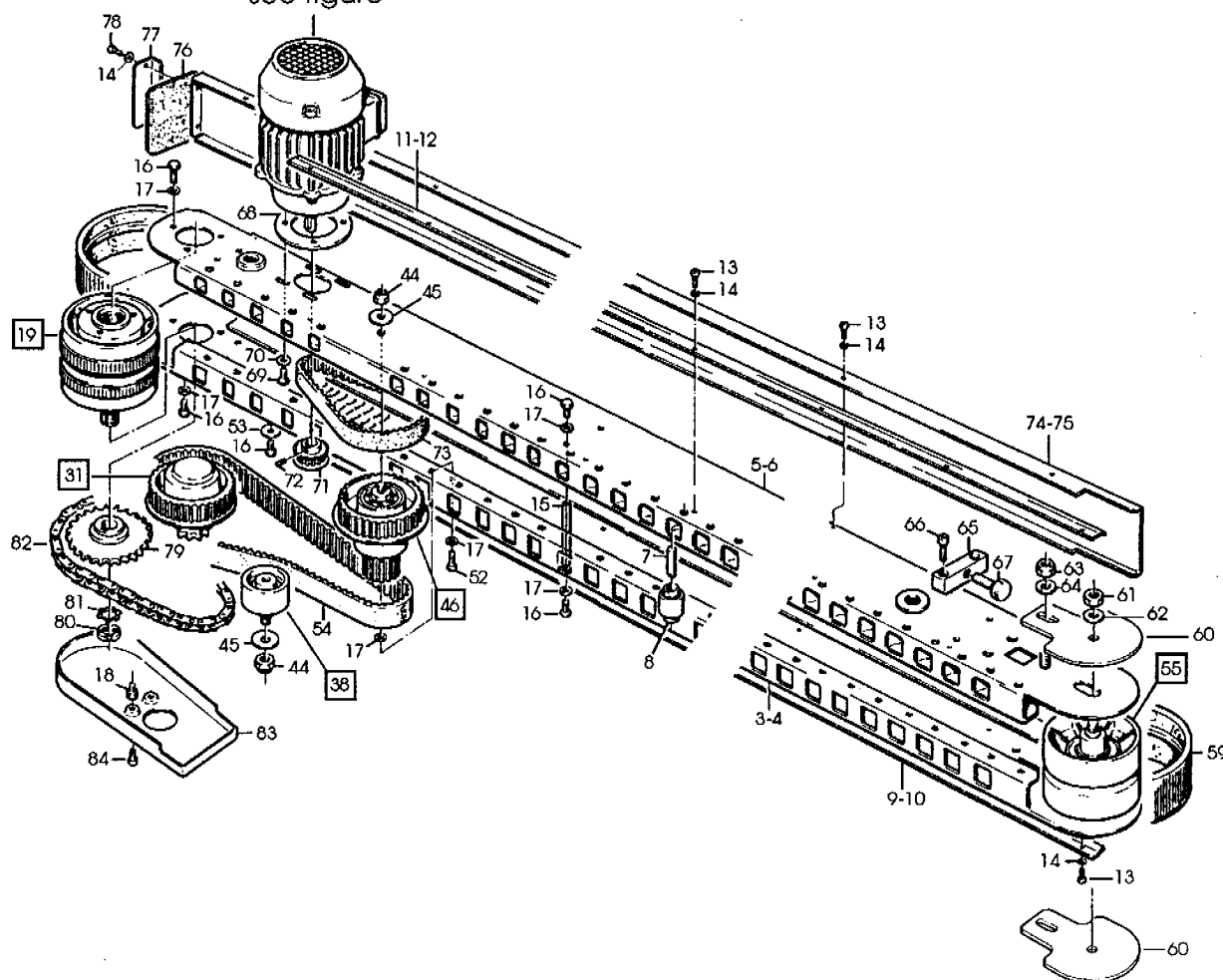


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4571	MOTORIZZAZIONI		0 7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
41	3.4.00017	CUSCINETTO 6004-2RS	PZ	2
42	3.4.00445.92	ANELLO SICUREZZA 42 DIN 472 BR	PZ	2
43	3.4.00068.92	ANELLO SICUREZZA 20 DIN 471 BR	PZ	2
44	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	4
45	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	4
46	4.7.04052	PULEGGIA DOPPIA ASS.SM11-48	PZ	2
47	3.3.05962.92	PERNO PER PULEGGIA RINVIO	PZ	2
48	4.5.03371	PULEGGIA DI RINVIO SM11	PZ	2
49	3.4.00095	CUSCINETTO 6203-2RS	PZ	2
50	3.4.00193	CUSCINETTO 6000-2RS	PZ	2
51	3.4.00187.92	ANELLO ARRESTO 10 DIN 471 BRUN	PZ	2
52	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	2
53	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	6
54	3.4.01345	CINGHIA DENTATA 210L075	PZ	2
55	4.7.04053	PULEGGIA FOLLE ASS.SM11-48	PZ	2
56	3.3.05964.92B	PERNO PER PULEGGIA FOLLE SM BRUNITO	PZ	2
57	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
58	3.4.00104.92	ANELLO DI ARRESTO PER ALBERO /25 DIN471	PZ	2
59	3.4.01488	CINGHIA TRASCINAM.MM.75X2108 +- 3 XL	PZ	2
60	3.2.04280.47	PIASTRA TENDICINGH.MOTORIZZ.SM	PZ	4
61	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	4
62	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
63	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	4
64	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	4
65	3.3.06131.93	BLOCCHETTO TENDICINGHIA	PZ	4
66	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	8
67	3.3.06545.93	VITE TENDICINGHIA	PZ	4
68	3.1.01491	DISTANZIALE X MOTORI SM/XL/3M	PZ	2
69	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
70	3.5.00506.93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	8
71	3.3.06741.92	PULEGGIA PD17 XL050F	PZ	2
72	3.4.00388.92	GRANO EIPP PUNTA COPPA ZIGR. M5X6 BRUNITO	PZ	2
73	3.4.01346	CINGHIA DENTATA 190XL050	PZ	2
74	3.2.04391.72	CARTER DX MOTORIZZ.XL35/36/45	PZ	1
75	3.2.04392.72	CARTER SX MOTORIZZ.XL35/36/45	PZ	1
76	3.1.00680.05	PROTEZIONE CINGHIE	PZ	2
77	3.2.01141.47	SQUADRETTA FISS.PROTEZ.SM11	PZ	2
78	3.4.00228.93	VITE TCBCR AUTOF.8PX13 ZINCATA	PZ	4
79	3.3.06551.92	PIGNONE P=3/8" Z=28 SM BRUN.	PZ	2
80	3.4.00094	GHIERA KM2 (M15X1)	PZ	2
81	3.4.00913	ROSETTA DI SICUREZZA MB2	PZ	2
82	3.4.01275	CAT.AN.CHIUSO 3/8" L=50 PS. PR.STIR.COMP.GIUN.CHIUS.AN.CZ	PZ	2
83	3.1.00689.05	CARTER CATENA	PZ	2
84	3.4.00119.93	VITE TCEI M5X10 ZINCATA	PZ	4

==== Data 19/10/1999 =====

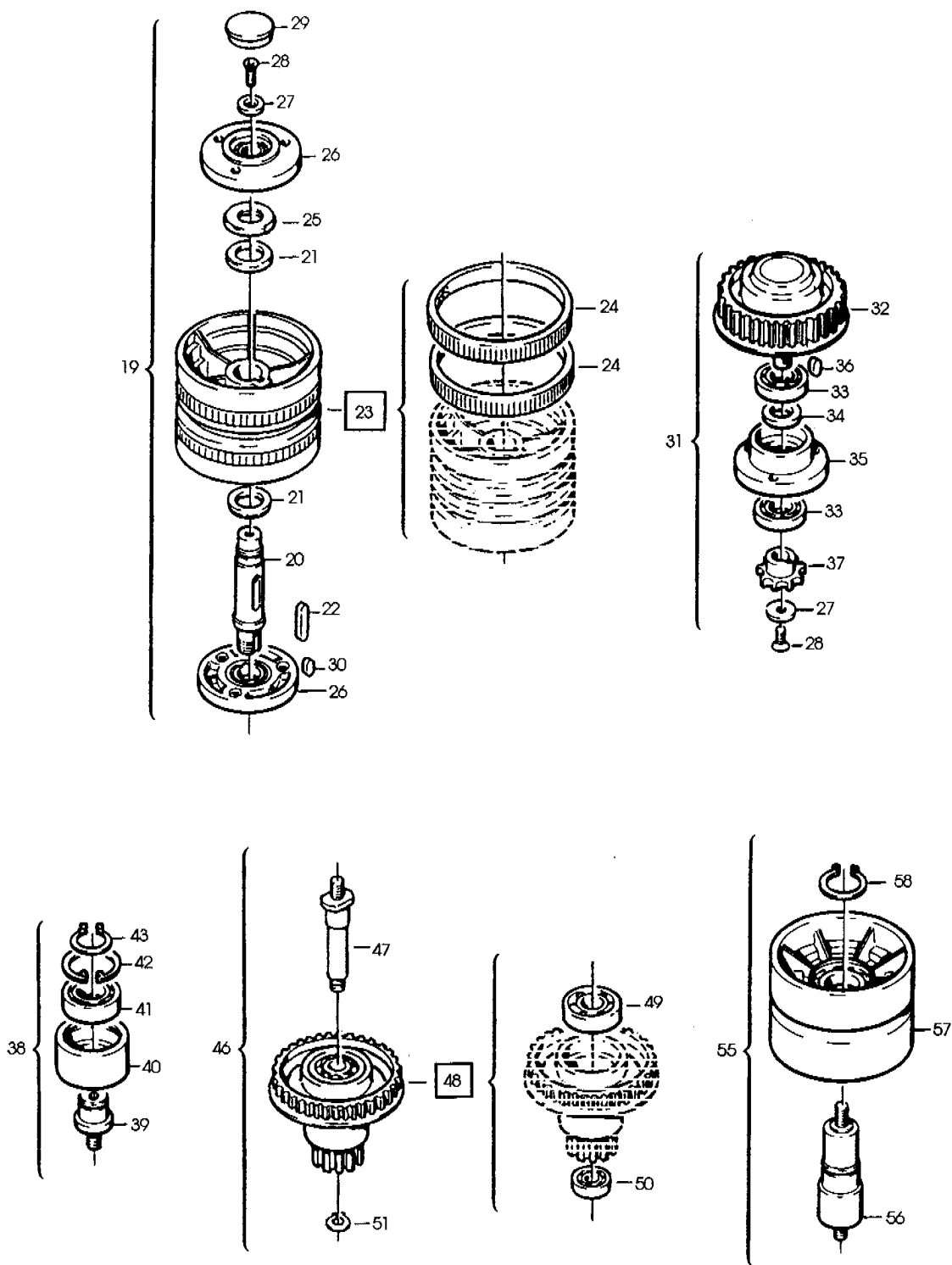


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4706,00	PORTA UNITA'SUPERIORE	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	3.2.03841.72A	TESTATA DX P/UNITA' SUP.L=920 XL35	PZ	1,000
2,0	3.2.03842.72A	TESTATA SX P/UNITA' SUP.L=920 XL35	PZ	1,000
3,0	3.3.09066.93	PERNO /10X125	PZ	1,000
4,0	3.3.09069.93	DISTANZIALE 10X10X125	PZ	1,000
5,0	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	8,000
6,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	4,000
7,0	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	4,000
8,0	3.4.00324.93	VITE TE M8X16 ZINCATA	PZ	8,000
9,0	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8,000
10,0	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	8,000
11,0	4.5.04722.47	CARTER ANT.TESTATA ASS.CON INSERTI XL35/94	PZ	1,000
12,0	3.2.02055.47	CARTER UNITA' SUP.XL35 GRIGIO	PZ	1,000
13,0	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.75PX8 ZINCATA	PZ	8,000
14,0	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	8,000
15,0	3.4.00056.93	VITE TE M5X10 ZINCATA	PZ	2,000
16,0	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	2,000
17,0	3.3.08955.93	DISTANZIALE /6,25X10X15,5 ZIN.	PZ	4,000
18,0	3.3.09738.93	RONDELLA SPECIALE /6,5X20X4 Z.	PZ	4,000
19,0	3.4.00030.93	VITE TSVEI M6X25 ZINCATA	PZ	4,000
20,0	3.4.01171.05	TAPPO ABS /25X1,2	PZ	2,000

===== Data 25/10/95 =====

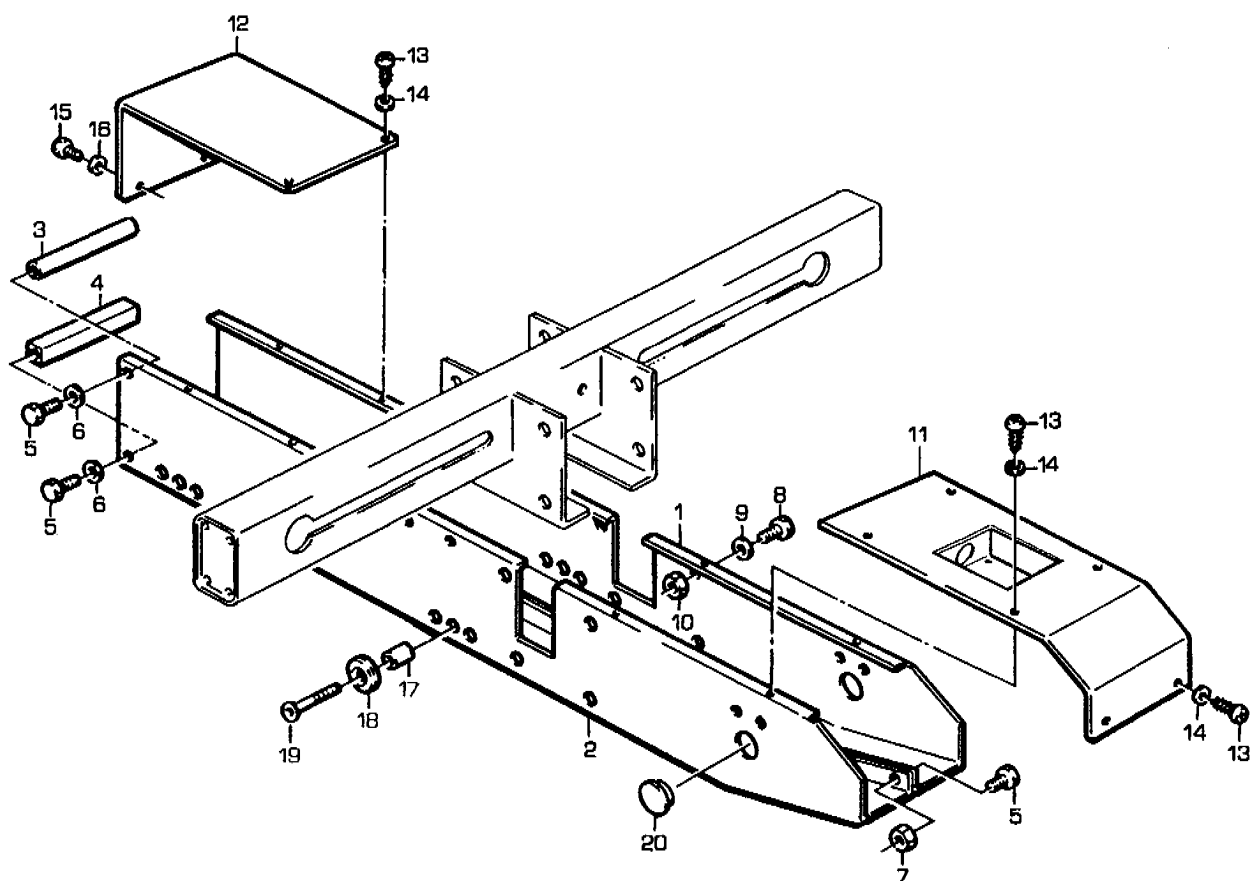


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4757,00	MOTORI MULTITENS.X MOTORIZZ.	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	3.8.01450	CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.P611 104261	PZ	2,000
2,0	3.8.01455	INSERTO MASCHIO 4 POLI 3P+T	PZ	2,000
3,0	3.8.01750	GUAINA FLESSIBILE MM550 /12	PZ	2,000
4,0	3.8.00936	RACCORDO P611 PER GUAINA /12	PZ	4,000
5,0	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	1,000
6,0	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	1,000
7,0	3.8.00145	TERMINALE ROSSO A OCCHIELLO /4	PZ	8,000
8,0	3.8.03441	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B14 TIPO 1 "SM"	PZ	2,000
9,0	3.8.03443	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B14 TIPO 2 "SM"	PZ	2,000
10,0	3.8.03450	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KW0,12 B14 TIPO 6 "SM-XL"	PZ	2,000
11,0	3.8.01885	VENTOLA X MOTORE SFACC.F.63	PZ	2,000

===== Data 25/11/94

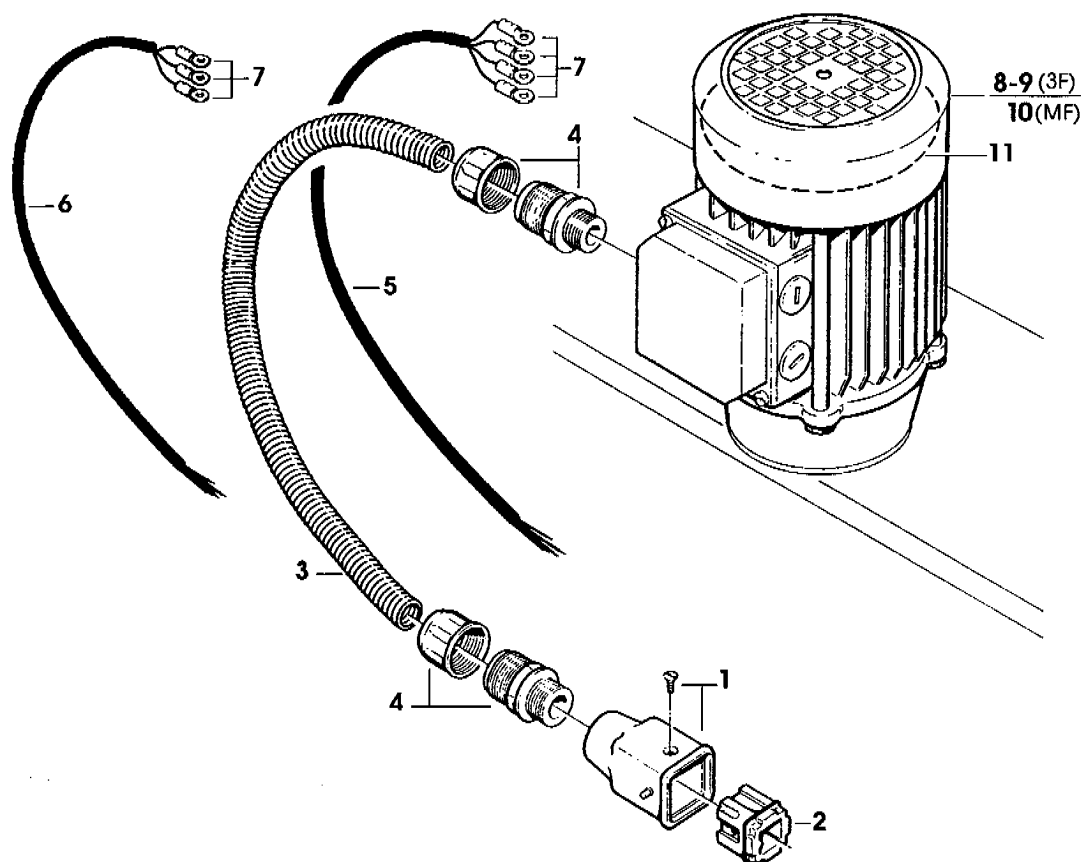
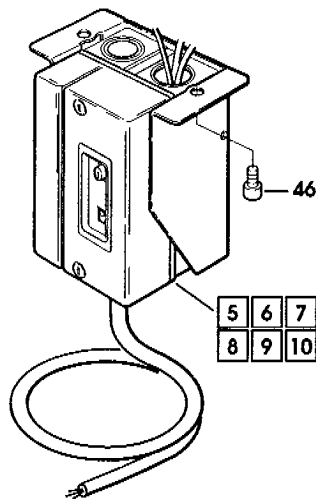
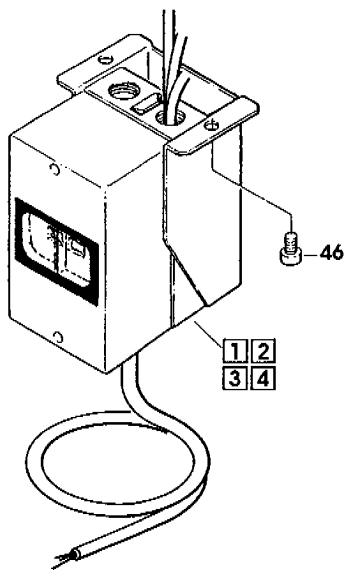
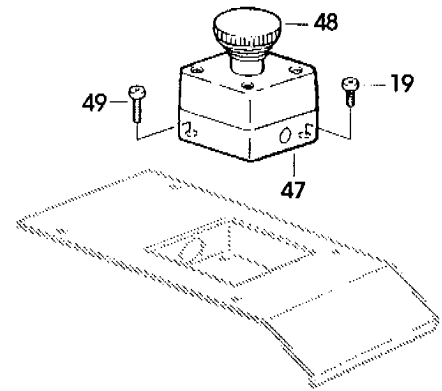
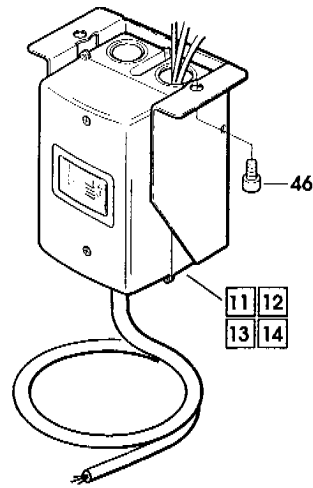
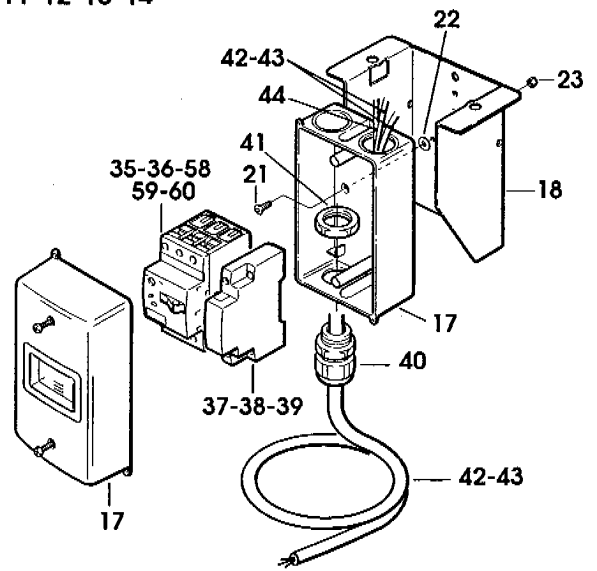


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7619	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.07883	INTERRUTT.ASS.200/220V 50/60Hz 3F XL35-36/94-P	PZ	1
2	4.7.07885	INTERRUTT.ASS.380V 50Hz 440V 60Hz 3F XL35-36/94-P	PZ	1
3	4.7.07886	INTERRUTT.ASS.415/440V 50HZ 460V 60Hz 3F XL35/36-P	PZ	1
4	4.7.07888	INTERRUTT.ASS.220/230V 50Hz MF XL35/36-P	PZ	1
5	4.7.11417.00A	INTERRUTT.ASS.200/220V 50/60HZ 3F XL35-36-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
6	4.7.11418.00A	INTERRUTT.ASS.240/260V 50HZ 3F XL35-36-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
7	4.7.11419.00A	INTERRUTT.ASS.380V 50HZ 440V 60HZ 3F XL35-36-P ALLEN BRAD.	PZ	1
8	4.7.11420.00A	INTERRUTT.ASS.415/440V 50HZ 3F XL35-36-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
9	4.7.11422.00A	INTERRUTT.ASS.220/230V 50HZ MF XL35-36-P "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
10	4.7.11423.00A	INTERRUTT.ASS.240V 50HZ MF XL35-36 "ALLEN BRADLEY"	PZ	1
11	4.7.11451.00A	INTERR.ASS.200/220V 50/60HZ 240/260V 50HZ 3F SIEMENS	PZ	1
12	4.7.11452.00A	INTERR.ASS.380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F XL35-P "SIEMENS"	PZ	1
13	4.7.11453.00A	INTERR.ASS.440V 50HZ 3F XL35/XL36-P "SIEMENS"	PZ	1
14	4.7.11454.00A	INTERR.ASS.220/230/240V 50HZ MF XL35/XL36-P "SIEMENS"	PZ	1
15	3.8.02199	CASSETTA IP55	PZ	1
16	3.8.03660	CUSTODIA KT3-25-KAZ IP55	PZ	1
17	3.8.05125	CUSTODIA ISOLANTE 3ZV1913-1A S00 IP55 SIEMENS	PZ	1
18	3.2.06076.17D	SUPPORTO PER INTERR.SERIE SM VERN.	PZ	1
19	3.4.00012.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA	PZ	3
20	3.4.00016.93	VITE TCEI M4X20 ZINCATA	PZ	2
21	3.4.00130.93	VITE TSVEI M4X15 ZINCATA	PZ	2
22	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	2
23	3.4.00298.93	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO	PZ	2
24	3.8.02196	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 2,5-4	PZ	1
25	3.8.02195	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1,6-2,5	PZ	1
26	3.8.02202	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 200/240V-260V 60Hz	PZ	1
27	3.8.02203	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 380/415V-440V 60Hz	PZ	1
28	3.8.03397	RELE' DI SGANCIO A MINIMA TENSIONE 440V 50Hz SM	PZ	1
29	3.8.02079	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 (2,5-4)	PZ	1
30	3.8.01844	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 1,6-2,5A	PZ	1

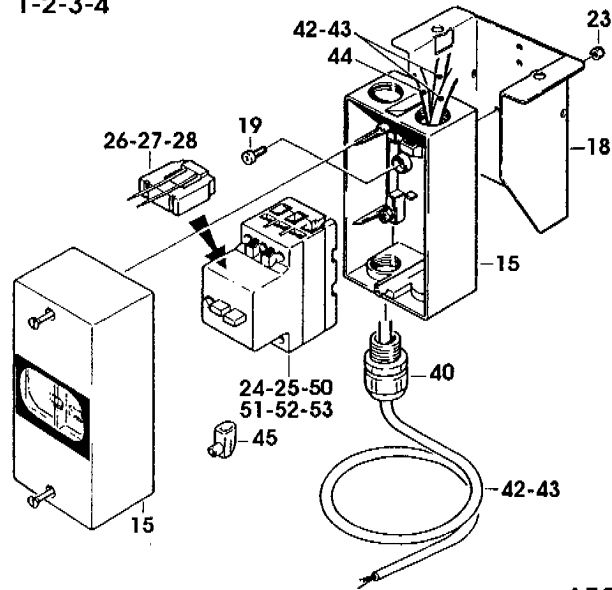


11-12-13-14



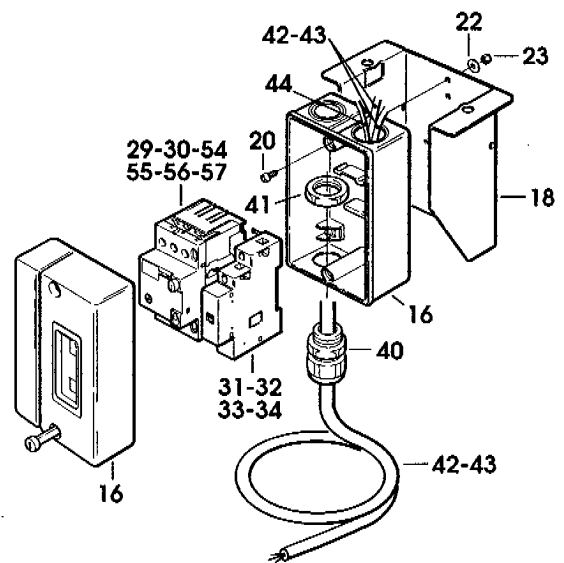
SIEMENS

1-2-3-4



AEG

5-6-7-8-9-10



ALLEN BRADLEY

XL35-P
Type A

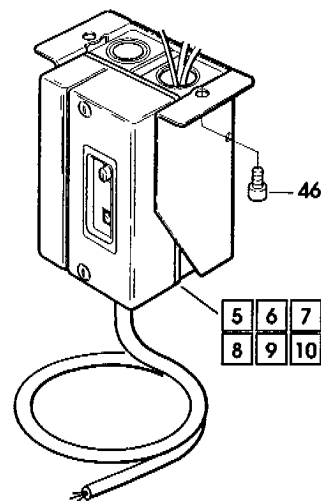
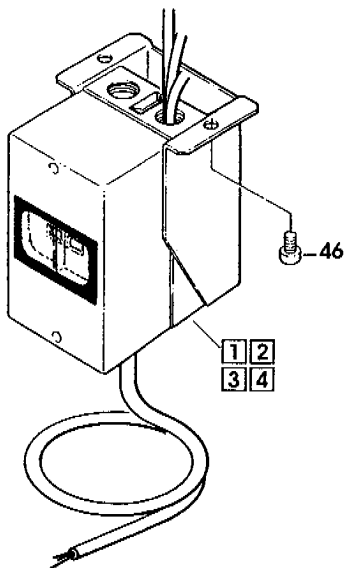
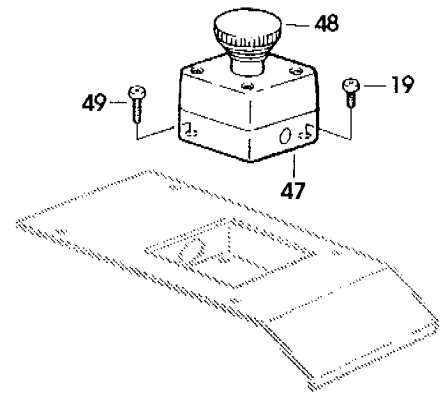
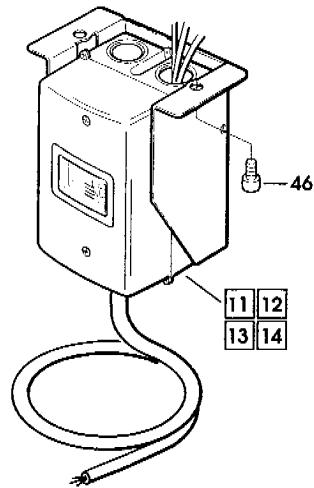
Set. 2000

Fig. **7619**

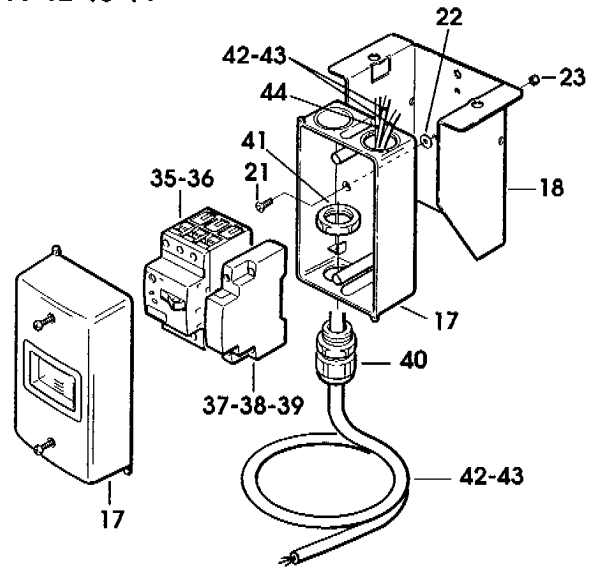
Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
7619	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.04080	XL35/94-P NASTRATRICE

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
31	3.8.03662	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 220V SIAT 2000	PZ	1
32	3.8.05110	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 240V ART.140-UV-T	PZ	1
33	3.8.03663	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 380V SIAT 2000	PZ	1
34	3.8.05111	BOBINA DI MINIMA KT3-25UA 415V ART.140-UV-B	PZ	1
35	3.8.05118	INTERR.AUT. 3RV1011-1DA10 S00 2.2-3.2 100KA SIEMENS	PZ	1
36	3.8.05117	INTERR.AUT. 3RV1011-1BA10 S00 1.4-2A 100KA SIEMENS	PZ	1
37	3.8.05122	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 230V 3RV1902-1AP0 S00 SIEMENS	PZ	1
38	3.8.05123	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 400V 3RV1902-1AV0 S00 SIEMENS	PZ	1
39	3.8.05124	BOBINA DI MINIMA TENSIONE 440V 3RV1902-1AV1 S00 SIEMENS	PZ	1
40	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	1
41	3.8.03846	CONTRODADO GMP16	PZ	1
42	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	2
43	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	2
44	3.8.02654	CAVO 3X1 C/2 ROSSI + 1 GIALLO/ VERDE (MT.5)	PZ	1
45	3.8.01907	MORSETTO E25 "ELECO"	PZ	1
46	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2
47	3.8.02110	CUSTODIA IN PLASTICA GIALLA 800E-1PY, E-STOP	PZ	1
48	3.8.03648	PULSANTE EMERGENZA /60 800EP- MTS643LX01	PZ	1
49	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	1
50	3.8.02193	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 0,63-1	PZ	1
51	3.8.02194	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1-1,6	PZ	1
52	3.8.02197	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 4-6,3	PZ	1
53	3.8.02198	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 6,3-10	PZ	1
54	3.8.01815	INT.TERMICO KTA-3-25 0,63-1A	PZ	1
55	3.8.01830	INTERRUTTORE TERMICO KTA 3-25 1-1,6A	PZ	1
56	3.8.05072	INTERRUTTORE TERMICO -KTA3-25 (4-6,3A)	PZ	1
57	3.8.03758	INTERRUTTORE TERMICO KTA3-25 (6,3-10) SA2 SR4	PZ	1
58	3.8.05116	INTERR.AUT. 3RV1011-0KA10 S00 0.9-1.25A 100KA SIEMENS	PZ	1
59	3.8.05119	INTERR.AUT. 3RV1011-1FA10 S00 3.5-5A 100KA SIEMENS	PZ	1
60	3.8.05120	INTERR.AUT. 3RV1011-1HA10 S00 5.5-8A 100KA SIEMENS	PZ	1

==== Data 28/09/2000 =====

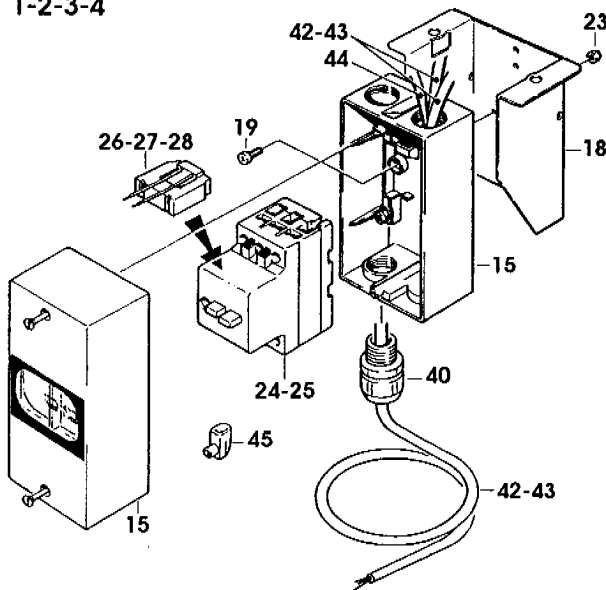


11-12-13-14



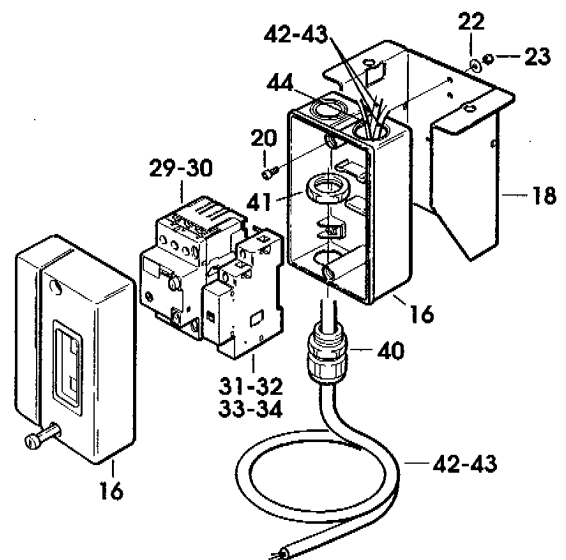
SIEMENS

1-2-3-4



AEG

5-6-7-8-9-10

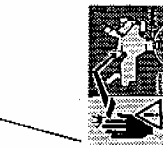
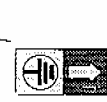
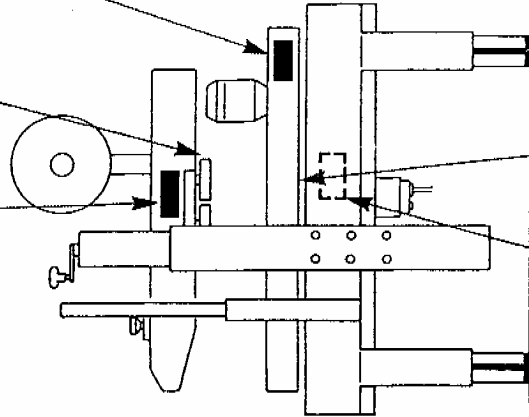
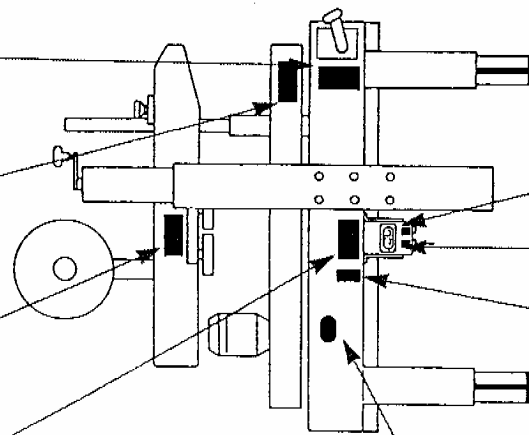
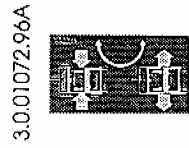


ALLEN BRADLEY

XL35-P
Type A

Gen. 1999

Fig. **7619**



3.0.01114.96A

3.0.01055.96A

3.0.01114.96A

3.0.01114.96A

3.0.01024.96A

3.0.01028.96A

3.0.01114.96A

3.0

XL35/36-P LABELS - ETIQUETTES - ETIKETTEN -