



OPERATIVES HANDBUCH



MASCHINE ZUR ANWENDUNG VON SLEEVE

Modell	GS401
Bestellnummer	129/45794343
Kennummer	0011/2004
Baujahr	2004

INHALTSANGABE

1.0 Allgemeine Anleitungen	p.2
1.a Füllen und Entleeren der Maschine	p.2
1.b Anschlüsse und kontrollen	p.3
1.c Kundendienst	p.4
1.d Allgemeine warnungen und allgemeine sichreitsvorschriften	p.4
 2.0 Wartungsanleitungen	 p.10
2.a Layout maschine	p.10
2.b Formatwechsel	p.11
Spulenwechsel	p.11
Einstellung der hohe des abwickelkopfes	p.17
2.c Taktierung der maschine	p.19
2.d Auslöseeinstellung Schneideklinge	p.20
2.e Taktierung der schnecke	p.21
2.f Indexer panel	p.22
2.g Sicherheiten	p.26
2.h Kontrollfotозellen durchfluss behälter	p.26
2.i Schmierung	p.27
 3.0 Detailübersichten	 p.29
3.a Banderolierkopf und Riemenscheiben der Schneide	p.30
3.b Unterteil des Kopfes und Vorschubmotor	p.32
3.c Förderschnecke für Produktvorschub	p.34
3.d Banderolenandrückvorrichtung	p.36
3.e Auswurf für Behälter ohne Banderolen	p.38
3.f Zentriereinsatzstücke	p.40
3.g Angleichglocke	p.42
 4.0 Konformitätserklärung	 p.43

1.0 ALLGEMEINE ANLEITUNGEN

1.a FÜLLEN UND ENTLEEREN DER MASCHINE

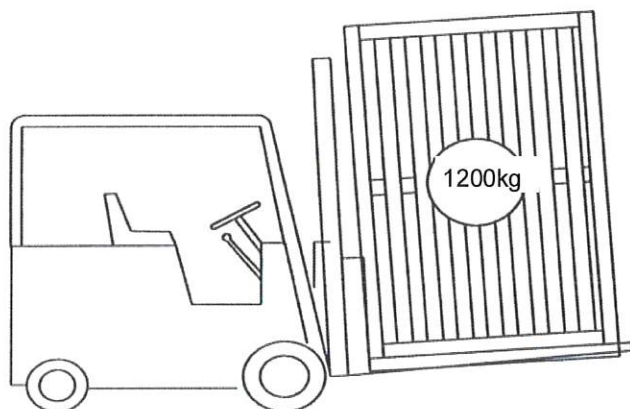
Die Maschine kann auf folgende Art und Weise transportiert werden:

- Ohne Verpackung
- In einer Lattenkiste aus Holz
- In einer Kiste mit Teerpapier

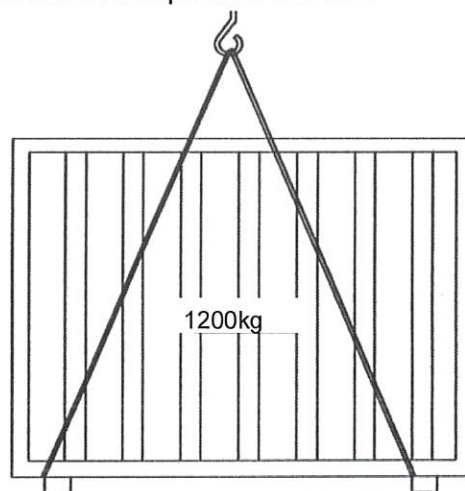
GEMÄß DER ANFORDERUNGEN STABIL

Fracht der maschine und inbetriebsetzung

Für Maschinen, die in Kisten, Lattenkisten oder auf Paletten transportiert werden.



TRANSPORT DER KISTE
MIT HUBKARREN

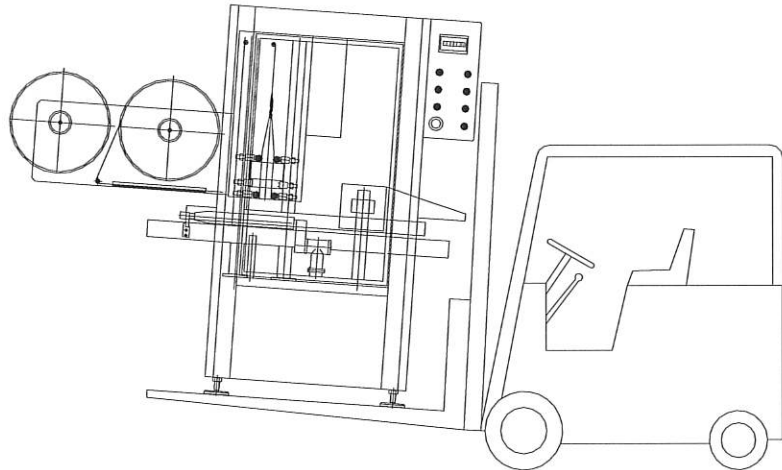


TRANSPORT DER KISTE
MIT KRAN UND SEILEN

Für Maschinen OHNE VERPACKUNG

Die Maschine mit einem Hubkarren mit angemessener Kapazität vom Transporter heben und die eventuelle Verpackung entfernen.

Transport der
Maschine mit
Hubkarren



MERKE: SOBALD DIE MASCHINE POSITIONIERT WURDE, MÜSSEN DIE VERSCHIEDENEN ANSCHLÜSSE SOWOHL FÜR DIE FÖRDERBÄNDER ALS AUCH FÜR DIE ELEKTRISCHE SPEISUNG VON EINEM GENEHMIGTEN PERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.

1.b ANSCHLÜSSE UND KONTROLLEN

Der Transport, die Abladung und die Montage der Maschine dürfen nur von einem spezialisierten und autorisierten Personal durchgeführt werden. Die Spannung der elektrischen Speisung muss mit der vorgesehenen übereinstimmen. Darauf achten, die Phasen nicht umzukehren. Regelmäßig kontrollieren, dass sich die elektrischen Verkabelungen im besten Zustand befinden.

-Anschlüsse Förderbänder: die Maschine verfügt über einen voreingestellten Bandträger für den Anschluss mit Leitungsbändern, es genügt, ihn mit den vorgesehenen Plättchen an die vorhandenen Bänder einzuhaken.

-Luftanschluss in der vorgesehenen Kupplung, die im unteren Teil der Maschine montiert ist und an die man gelangt, indem man einen der unteren Schalter entfernt. Empfohlener Druck 3-4 Bar

-Anschluss Elektrizität:

Die vom Netz kommenden Speisekabel müssen an die Klemmen des Hauptblockschalters angeschlossen werden, der sich im Inneren der Elektroschalttafel befindet.

Der Erdleiter muss an einem ERDPUNKT des Metallkastens der Elektroschalttafel angeschlossen werden.

Nachdem man die Hauptleiter an den Türblockschalter angeschlossen hat, die Schutzvorrichtungen der Klemmen zurückstellen, bevor man der Leitung Spannung zuführt.

1.c KUNDENDIENST

Die CLEVER s.r.l. stellt ihrer Kundschaft ihren eigenen Kundendienst zur Verfügung, um jegliches Problem hinsichtlich der Anlage und der Wartung der Maschine zu lösen.

Die Anfragen müssen ausgeführt werden, nachdem man die Störungen und ihre Ursachen aufmerksam analysiert hat.

MAN SOLLTE ANGEBEN:

- das Detail der festgestellten Störungen
- die durchgeführten Kontrollen
- die durchgeführten Einstellungen und ihre Effekte
- jegliche weitere nützliche Information

Die Anfrage senden an:

CLEVER s.r.l.
Via Dei Laghi
36077 ALTAVILLA VIC. (VI)
ITALIEN
Tel: +39/0444/374414
Fax: +39/0444/371376
aftersales@clevermachines.it

In den Anfragen bitte stets aufführen:

- Kennnummer
- Modell
- Baujahr

Die oben aufgeführten Angaben befinden sich am unteren Teil der Maschine.

Falls der schlechte Betrieb der maschine durch ein gebrochenes oder beschädigtes stück verursacht wurde, ist es sinnvoll, die nummer der platte anzugeben, auf der sich die komponente des stucks befindet, und eventuell den code.

1.d ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Wir empfehlen, die in diesem Handbuch aufgeführten Anleitungen aufmerksam zu lesen. Wenn Sie die Maschine so gut es geht benutzen und ihre Möglichkeiten vollständig ausschöpfen möchten, ist es unbedingt notwendig, dass Sie die Leistungen und die Betriebsmöglichkeiten der Maschine genau kennen.

Vor Benutzung der Maschine ist es notwendig, dass das Personal (die Verantwortlichen und die Arbeiter) über den Inhalt der "SICHERHEITSVORSCHRIFTEN", die in diesem Kapitel beschrieben werden, bestens Bescheid wissen.

Die Wartung beinhaltet wenige und einfache Arbeitsschritte, die vom Bediener der Maschine ausgeführt werden können. Um die maximale Dauer und die beste Betriebsersparnis der Maschine zu erhalten, ist es sinnvoll, die in diesem Handbuch aufgeführten Vorschriften strengstens zu beachten.

Die Firma CLEVER s.r.l. enthält sich jeglicher Verantwortung für Schäden, die verursacht wurden durch:

- Höhere Gewalt
- Fehlerhafte Arbeitsschritte
- Nicht durchgeführte Wartung
- Beschädigung des elektrischen Teils durch Kondenswasser oder durch Kontakte mit leitfähigen nicht zur Maschine gehörenden Gegenständen

Bei der Auswechslung von Ersatzteilen ausschließlich ORIGINALE ERSATZTEILE benutzen. nicht abwarten, dass die Komponenten abgenutzt sind: Eine Komponente im günstigen Moment auszuwechseln, bedeutet ein besseres Funktionieren der Maschine und gleichzeitig eine Ersparnis, da somit größere Schäden verhindert werden.

WÄHREND DER ERSETZUNG DER TEILE UND WÄHREND DES FORMATWECHSELS DES PRODUKTES IST ES STRENGSTENS VERBOTEN, AUF DIE TRANSPORTKOMPONENTEN (ZENTRALFÖRDERER, FLASCHENHALTER USW.) AUS PLASTIK ZU TRETEN.

POSITION DES BEDIENERS AN DER MASCHINE

Der Bediener muss während des normalen Betriebs der Maschine an der Seite des Untergestells stehen, das sich parallel zur Druckknopftafel der Steuertafel befindet.

VORBEHALT

Der Konstrukteur behält sich das Recht vor, die Maschine aufgrund jeglicher Erfordernis, sei es konstruktiver oder kommerzieller Art, zu verändern, ohne verpflichtet zu sein, das Gebrauchshandbuch und den Ersatzteilkatalog rechtzeitig abzuändern.

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Neben den nachfolgend aufgeführten Sicherheitsvorschriften muss der Maschinenverantwortliche auch den von den gültigen Gesetzen für Sicherheit und Gesundheit des Personals am Arbeitsplatz vorgeschriebenen Vorschriften nachkommen. Der Maschinenverantwortliche muss die Sicherheitsvorrichtungen, die an der Maschine installiert sind, sowie die Anwendungsmodalitäten kennen, außerdem muss er die Arbeiter über folgendes unterrichten:

- Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung
- Spezifische Vorschriften für die Maschine
- Anordnung der Steuerungen
- Anordnung des Notschalters

Der Maschinenverantwortliche bestimmt die Arbeiter, die für den Betrieb der Maschine genehmigt sind, legt die Kompetenzen und die Grenzen verschiedener Eingriffe fest. Nur die Personen, die zur Arbeit an der Maschine befugt sind, dürfen an der Maschine arbeiten.

ACHTUNG:

Sich stets an die Sicherheitsvorschriften und an die in diesem Handbuch aufgeführten Anleitungen halten. Die CLEVER s.r.l. enthält sich jeglicher Verantwortung für Schäden, die durch nicht korrektem Gebrauch der Maschine verursacht wurden.

ACHTUNG:

Personen, die nicht zum arbeitenden Personal gehören, sich nicht der Maschine nähern

lassen. Der Gebrauch, die Wartung und die Reparatur dürfen nur von physisch und intellektuell geeigneten Arbeitern, die ausreichend geschult sind, ausgeführt werden. Der Gebrauch, die Wartung und die Reparatur sind für keine Personen zugelassen, die Alkohol, Drogen oder Schlaftabletten zu sich genommen haben.

ACHTUNG:

Wenn die Maschine nicht in Betrieb ist, muss sie vor ungewollten Bewegungen geschützt werden. Die Speisung von der Maschine nehmen und den Notstoppschalter einschalten.

ACHTUNG

Die Maschine ausschließlich nur für die Produkte benutzen, für die sie konstruiert wurde. Es ist verboten, die Maschine in einer Umgebung zu benutzen, die explosionsgefährdet ist, wenn sie nicht mit dem Zeichen EX der zweiten Vorschrift CEI 64-2 versehen ist.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DEN GEBRAUCH

Vor Beginn der Arbeit kontrollieren:

Eine eventuelle Anwesenheit von sichtbaren Defekten auf den Sicherheitsvorrichtungen und den regulären Betrieb des Notstoppschalters.

SICH VERGEWISSEN, DASS:

- sich keine unbefugten Personen in der Nähe der Maschine befinden.
- keine fremden Objekte (Werkzeuge, Lappen usw.) auf der Maschine liegen.
- Die Maschine, nachdem sie in Betrieb gesetzt wurde, keine anormalen Geräusche von sich gibt, ansonsten die Maschine sofort anhalten und die Ursache feststellen.
- Alle Deckel und Schutzvorrichtungen geschlossen sind.

NICHT BENUTZEN:

Kleidung, die sich in den sich bewegenden Teilen der Maschine verheddern könnte (Schal, Ringe, Armreifen, Armbanduhren us)

BENUTZEN:

- Für langhaarige Personen Hauben, die die Haare bedecken
- Schutzschuhe mit rutschfesten Sohlen
- Schürzen und Arbeitsanzüge mit elastischen Armbändern.

ACHTUNG GEFAHR

Die Sicherheitsvorrichtungen der Maschine stellen ausschließlich nur die Maschine ab. Bevor man einen jeglichen Eingriff vornimmt, den Rest der Leitung abstellen (d.h. sowohl die ersten als auch die letzten Maschinen der Leitung sowie die Förderbänder abstellen).

ACHTUNG GEFAHR

Wenn man kaputte Teile des Glases im Inneren der Maschine entfernen möchte, muss man: Den Hauptschalter ausschalten und dann den Notschalter einschalten, Schutzhandschuhe anziehen und jeden Fremdkörper entfernen, indem man einen Handbesen und ein Schippchen benutzt.

ACHTUNG GEFAHR

Wenn man die Geräte aufgrund eines Formatwechsels des zu behandelnden Produkts ersetzt, muss man den Hauptschalter ausschalten und dann den Notblockschalter einschalten. besonders sollte man aufpassen, wenn man in der Nähe der sich drehenden Klinge arbeitet, die sich unter der Abwicklervorrichtung Sleeve befindet und die, auch im stillstehenden Zustand, Schäden an den Händen verursachen kann. Insofern halten wir den Gebrauch von Schutzhandschuhen für notwendig, wenn man in der Nähe der Klinge arbeitet.

ACHTUNG:

Beim Arbeitswechsel muss der Arbeiter seinem Nachfolger und dem erantwortlichen eventuelle festgestellte Funktions- und/oder Sicherheitsstörungen mitteilen, auch wenn diese kein Anhalten der Maschine verursacht haben.

ACHTUNG:

Sich nicht den Maschinen nähern, die in einer Produktionsleitung montiert sind, wenn diese durch die automatische Leitungsregulierung angehalten wurde. Sobald die Ursache des Maschinenstops beseitigt wurde, wird sich die Maschine automatisch von selbst in Bewegung setzen.

ACHTUNG GEFAHR

NEBEN DER SICH IM LAGER BEFINDLICHEN BESTÜCKUNG DES SPULENTRÄGER GIBT ES SCHLITZE IN DEN SCHUTZVORRICHTUNGEN, UM EINE SPEISUNG DER SPULE IM INNEREN DER MASCHINE ZU ERMÖGLICHEN. ES IST STRENG VERBOTEN, SEINE HÄNDE DURCH DIE SCHLITZE ZU STECKEN, WÄHREND DIE MASCHINE IN BEWEGUNG IST.

ACHTUNG GEFAHR

Alle Kontroll-, Einstellungs-, Wartungs- und Schmierarbeiten müssen von einem Personal durchgeführt werden, das über die Qualität eines ELEKTRONISCHEN WÄRTERS verfügt. Alle Kontroll-, Einstellungs-, Wartungs- und Schmierarbeiten müssen bei STILLSTEHENDER MASCHINE, AUSGESCHALTETEM STROM und EINGESCHALTETEM NOTSTOPPSCHALTER durchgeführt werden.

ZU BEACHTENDE WARNUNGEN, WENN MAN EINGRIFFE AUF DIE MASCHINE AUSÜBT:

- Ein Verkehrssignal auf der Steuertafel anbringen.
- Nachdem man den Strom abgeschaltet hat, dafür sorgen, dass er nicht zufällig wieder eingeschaltet werden kann.
- Für die Eingriffe in der elektrischen Anlage einen Schutzkontakt zur Erdung installieren und eventuelle angrenzende Teile unter Spannung absperren, nachdem man sich darüber vergewissert hat, den Strom ausgeschaltet zu haben.
- Die Reparatur der Anlage und der pneumatischen und hydraulischen Komponenten ausschließlich nur dann ausführen, nachdem man den Druck ausgeschaltet hat.
- Den Bereich, der an die Maschine grenzt, durch Absperrungen und Beschilderungen abgrenzen.
- Unbefugten keinen Zutritt zur Maschine gewähren.
- Die elektrischen Komponenten nicht mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten reinigen.

ACHTUNG:

Für die Reinigung und die Wäsche aggressive Detergentwirkstoffe, Säuren, Laugen usw. mit Vorsicht benutzen. Sich an die Anweisungen des Detergentherstellers halten.

Schutzkleidung tragen (Anzüge, Handschuhe usw.).

ACHTUNG GEFAHR:

Wenn es mehrere verantwortliche Personen für die Reparaturarbeiten gibt, muss man vor Inbetriebsetzung der Maschine unsere Firma und unsere Techniker informieren.

ACHTUNG GEFAHR:

Um einige Kontrollen durchzuführen, kann der Wärter die Maschine in Stotterbewegung, im langsamen Lauf, mit geöffneten Schutzblechen laufen lassen.
Bevor man mit diesem Arbeitsschritt beginnt, muss man unbefugte Personen von der Maschine wegschicken.

KONTROLLEN FÜR DIE SICHERHEIT

AM ENDE DER REPARATURARBEITEN, VOR INBETRIEBSETZUNG DER MASCHINE

Der Maschinenverantwortliche wird kontrollieren, dass alle Arbeiten fertiggestellt wurden, dass alle Sicherungen regulär funktionieren und dass sich die unbefugten Personen von der Maschine entfernt haben.

HALBJÄHRIGE KONTROLLE

Alle Sicherheitsvorrichtungen kontrollieren.

JÄHRLICHE KONTROLLE

Die Maschine muss einem spezialisierten Wärter untergeordnet sowie einer jährlichen Kontrolle unterzogen werden, um zu überprüfen, ob alle Sicherungen regulär funktionieren und ob sich die verschiedenen Elemente der Maschine in einem guten Zustand befinden. Nach erfolgter Kontrolle eine Prüfplakette auf die Maschine kleben.

ZEHNJÄHRIGE NACHPRÜFUNG

Die Maschine muss nach 10 Jahren Betrieb einer allgemeinen Nachprüfung unterzogen werden.

ALLGEMEINE ANMERKUNG

Falls man Schwierigkeiten beim Verständnis der Vorschriften für den Gebrauch und die Wartung der Maschine hat, sollte man sich an den KUNDENDIENST VON CLEVER wenden.

ACHTUNG

Die "CLEVER s.r.l." garantiert keine Reparaturen und für keine Schäden, falls die aufgeführten Arbeitsschritte nicht vom eigenen Personal durchgeführt wurden.
Die "CLEVER s.r.l." enthält sich jeglicher Verantwortung für Unfälle, die durch Eingriffe der Unfallschutzvorrichtungen und der Sicherheitssysteme, die sich am Rand der Maschine befinden, verursacht wurden.

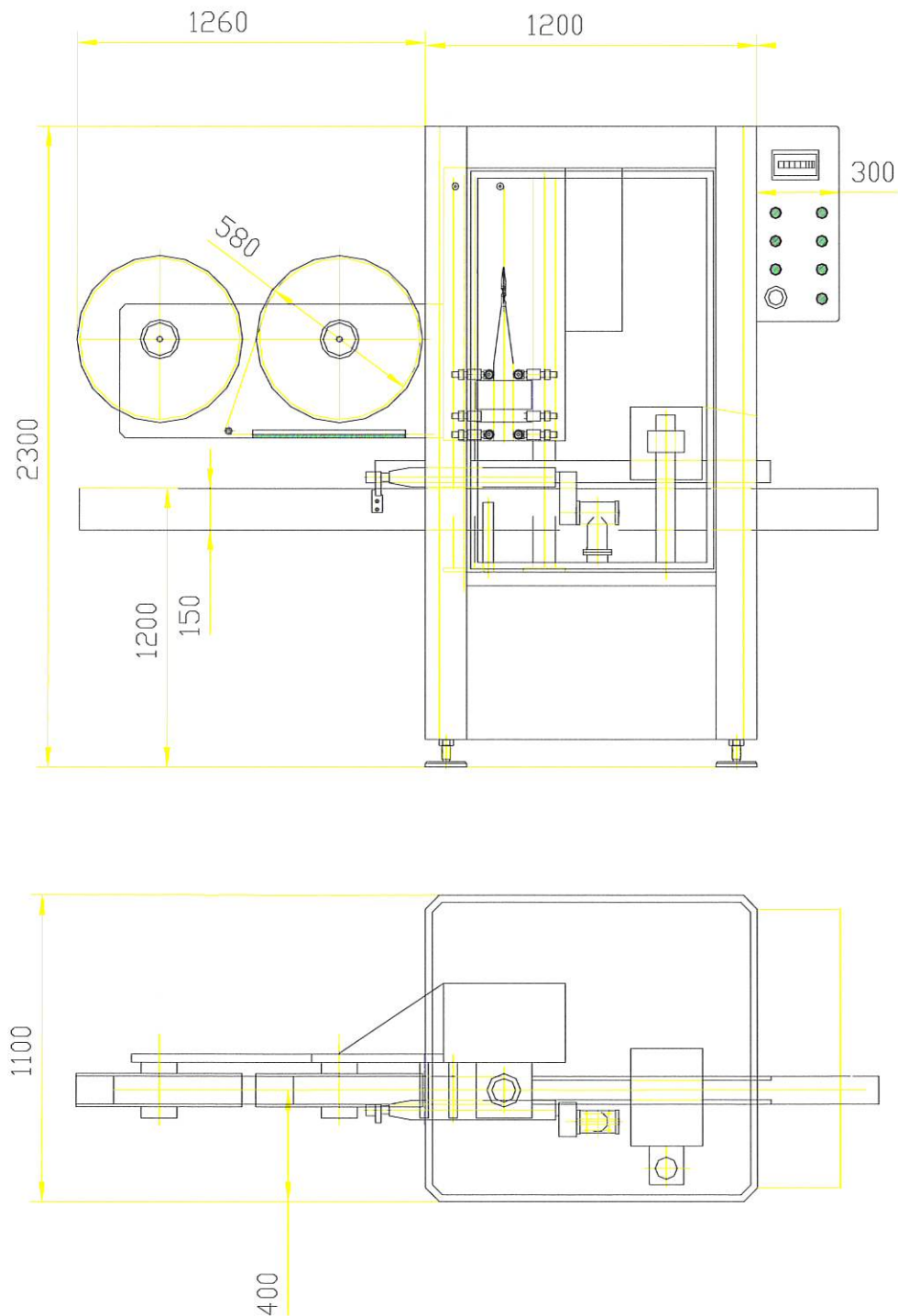
GEFAHREN- ODER WARNUNGSMARKIERUNG

Die Gefahren- oder Warnungsmarkierungen kann man mit ähnlichen Darstellungen wie die nachfolgend aufgeführten finden:



2.0 WARTUNGSANLEITUNGEN

2.a LAYOUT MASCHINE



2.b FORMATWECHSEL

SPULENWECHSEL

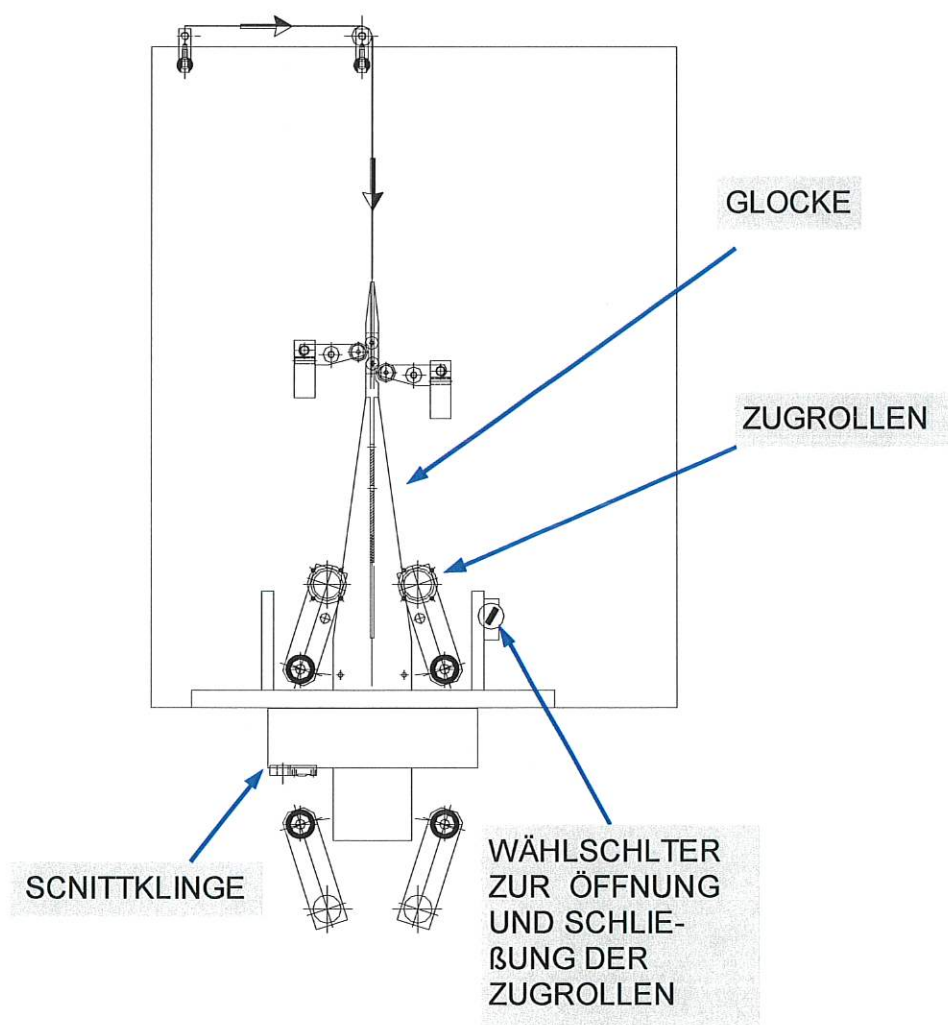
Bei jedem Formatwechsel der Spule muss man die folgenden Arbeitsschritte durchführen:

1. Den Wählschalter für die Rollenöffnung drehen. Die Zugrollen entfernen sich auf diese Art vom Rohr mit Sleeve-Öffnung (Glocke).

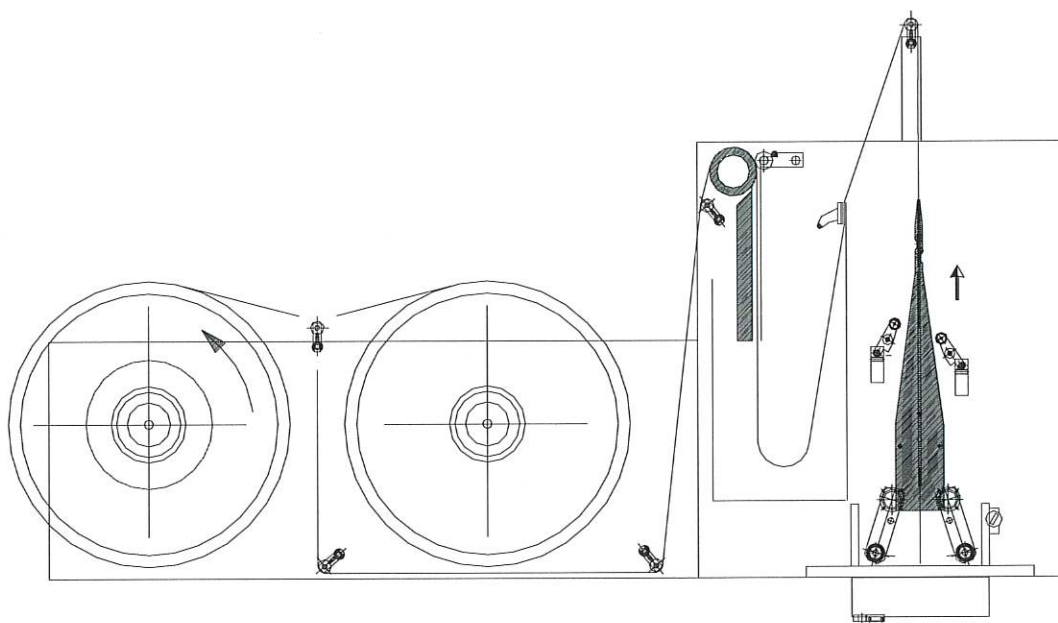
MERKE: DIE KLINGE DARF NICHT IN SCHNITTPOSITION, SONDERN IN RUHEPOSITION RICHTUNG AUSSEN POSITIONIERT SEIN.

2. Das Rohr mit Sleeve-Öffnung mit den Händen festhalten und die Rollen mit automatischer Öffnung drehen.

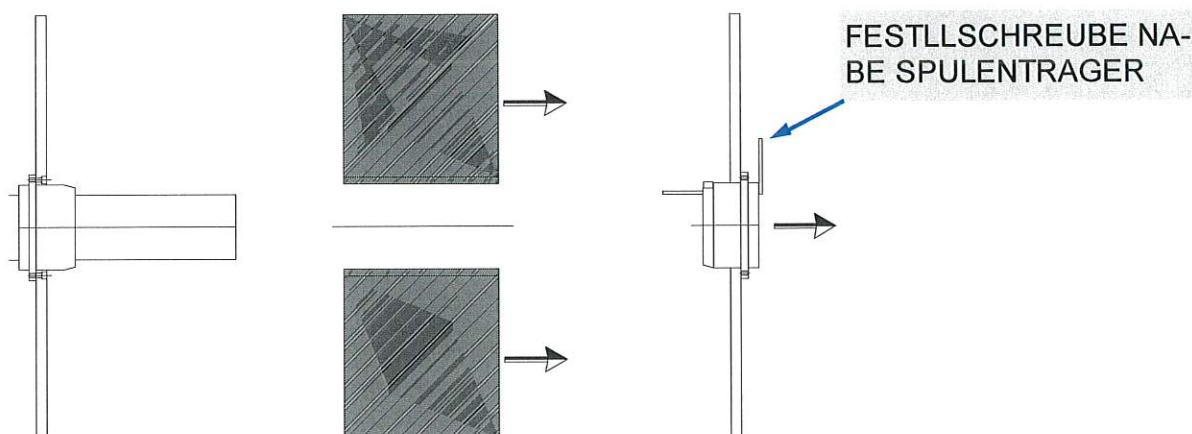
MERKE: NACHDEM DIESER ARBEITSSCHRITT DURCHGEFÜHRT WURDE, IST DAS ROHR MIT SLEEVE-ÖFFNUNG VÖLLIG FREI UND WENN ES FALLENGELASSEN WIRD, KANN ES DIE SCHNITTKLINGE BESCHÄDIGEN



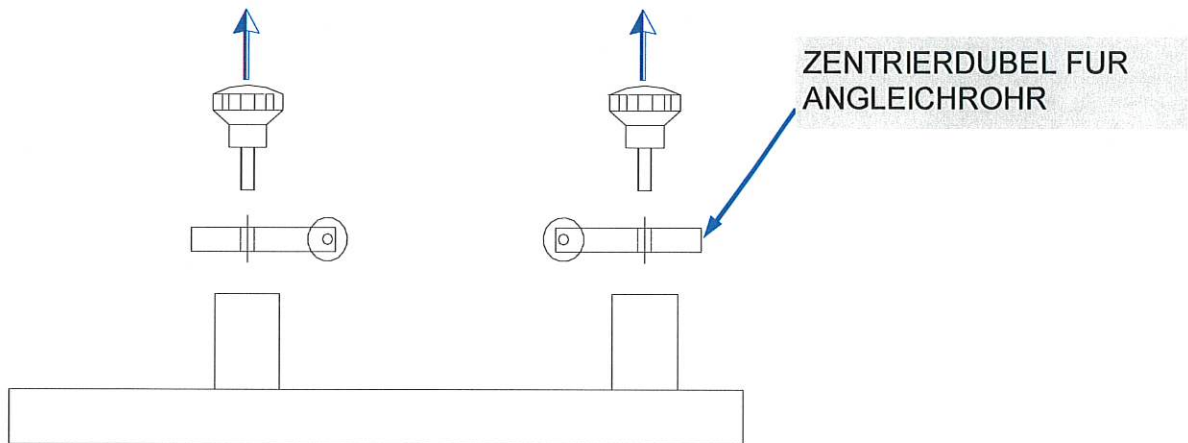
3-Das Rohr mit Sleeve-Öffnung nach oben ausziehen, indem man die Spule manuell gegen den Uhrzeigersinn dreht. Diese dann umspulen, indem man das Rohr mit Sleeve-Öffnung herausziehen.



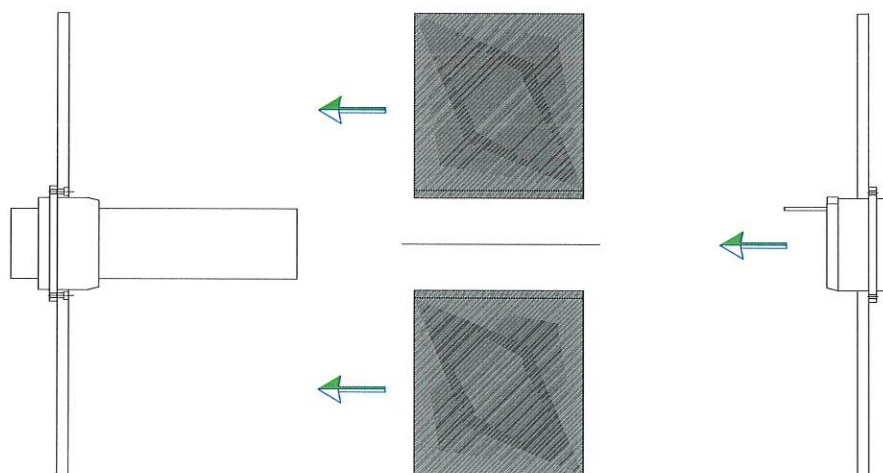
4- Lösen Sie mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel die Befestigungsschraube des Rollenhalters im Rollenvorratsbehälter, ziehen Sie ihn heraus und setzen Sie anstelle der vorhandenen Rolle die neue Spule ein.



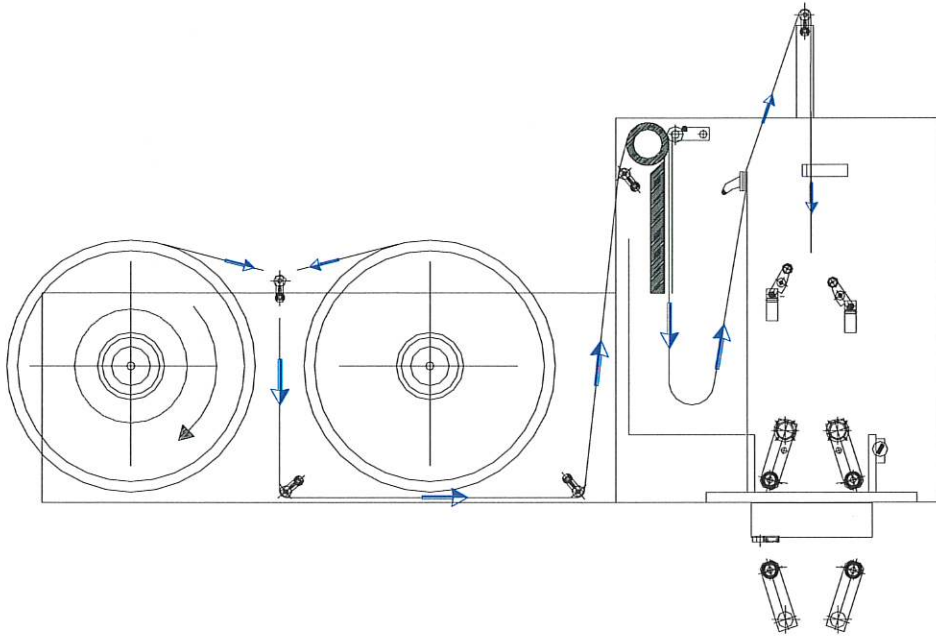
5-Die Feststellkugelgriffe losschrauben und die Zentrierdübel des Rohr mit Sleeve-Öffnung mit den für das neue Format geeigneten ERSETZEN.



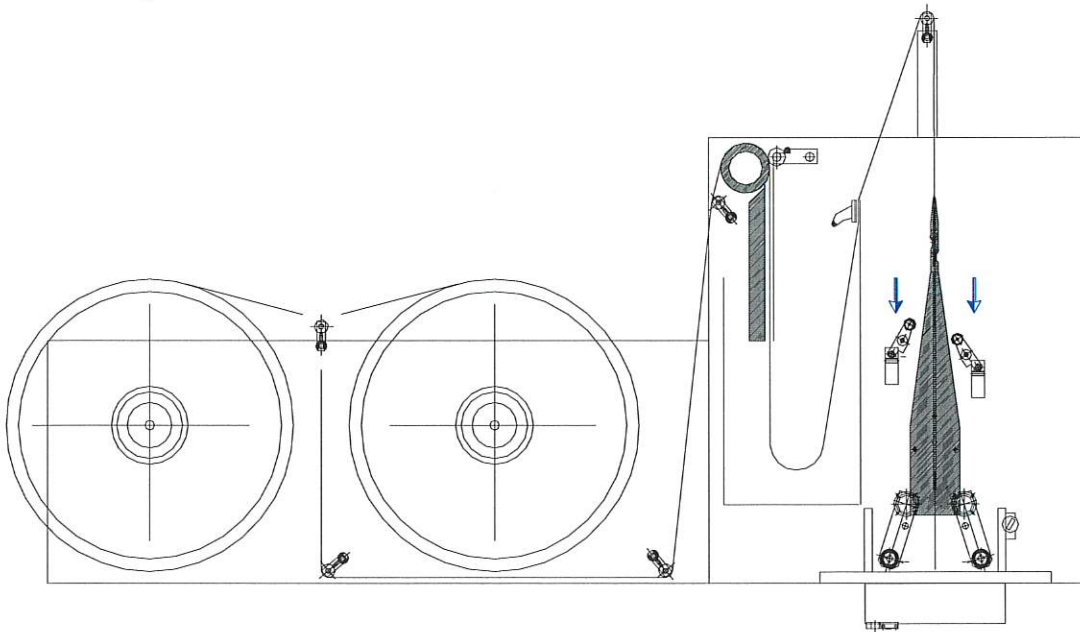
6- Die neue Spule montieren, mit der man arbeiten möchte, und die Nabe des Spulenträgers erneut einsetzen.



7- Die Spule manuell im Uhrzeigersinn drehen, indem man vorsichtig die Spulenlasche in die angegebene Pfeilrichtung durchschleust.



8- Das neue Rohr mit Sleeve-Öffnung in das Spuleninnere einführen, indem man es von oben in das vorgesehene Loch einführt.



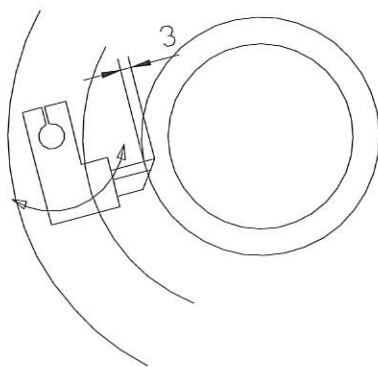
9-Das Rohr mit Sleeve-Öffnung mit den Händen festhalten und die Rollen mit automatischer Öffnung drehen, bis sie sich erneut in der Arbeitsposition befinden.

MERKE: DIE ROLLEN MIT AUTOMATISCHER ÖFFNUNG VERFÜGEN ÜBER VORBESTIMMTE SPUREN, UM DAS ROHR MIT SLEEVE-ÖFFNUNG ZU ZENTRIEREN

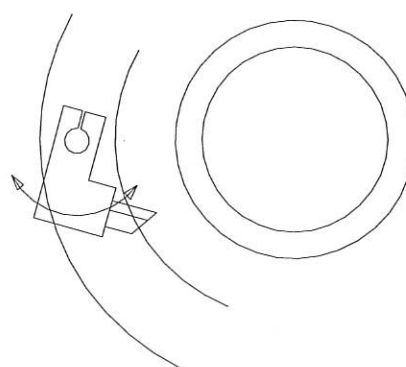


10-Den Wählschalter zur Schließung der Zugrollen drehen, die sich automatisch in Position bringen.

11-Die Position der Schnittklinge einstellen. Diese Einstellung erfolgt, indem man die Feststellschraube des Klingenhalters losschraubt und die Spitze der Klinge etwa 3 mm vom Angleichrohr und 10 mm vom Behälter positioniert.



RICHTIGE POSITION DER
KLINGE IN SCHNITTPHASE



RICHTIGE POSITION DER
KLINGE IN RUHEPHASE

12– Positionieren Sie die Behälter auf dem Eingangsstern. Lassen Sie die Maschine SCHRITTWEISE laufen bis sich ein Behälter unter dem Abrollkopf befindet.

NB: Betätigen Sie die Taste, die sich direkt auf der beweglichen Tastatur befindet, um die Maschine schrittweise laufen zu lassen.

13- Stellen Sie die Höhe des Abrollkopfes so ein, dass er sich etwa 4 cm oberhalb des Behälters befindet, sobald dieser unter dem Kopfteil steht. (Diese Einstelltätigkeit wird auf S. 21 des Handbuchs beschrieben).

14- Bringen Sie den WAHLSCHALTER FÜR DEN AUTOMATISCHEN SCHRITTWEISEN VORSCHUB wieder in die Stellung OFF, nachdem Sie sich von dem reibungslosen Betrieb vergewissert haben. Schließen Sie die Türen und drücken Sie die Taste START um die Maschine in Gang zu setzen.

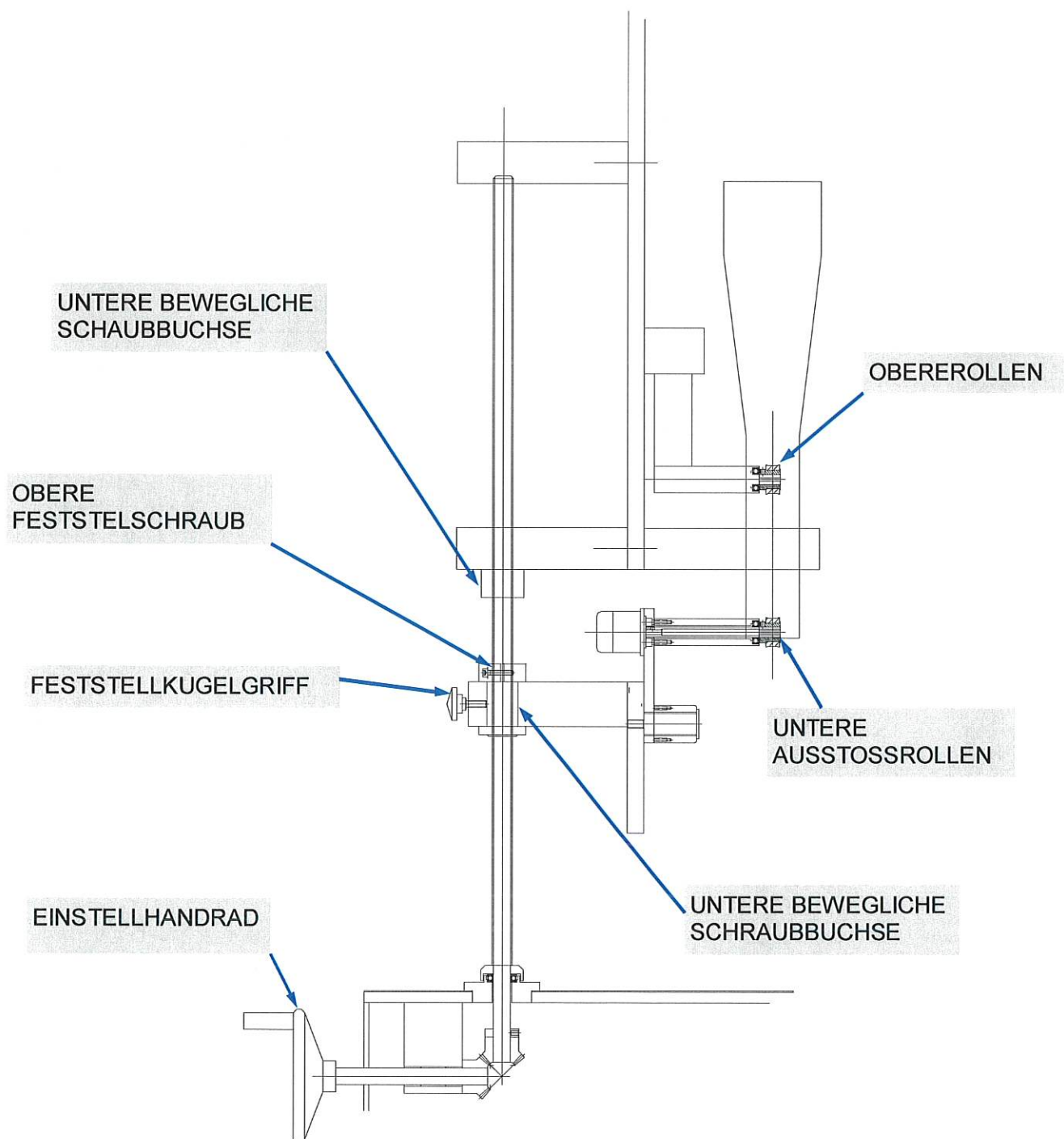
EINSTELLUNG DER HÖHE DES ABWICKELKOPFES

Die Maschine ist am hinteren Teil mit einem Einstellhandrad versehen, das ermöglicht, die Höhe des Abwickelkopfes jedesmal dann zu ändern, wenn man das Format und die Anpassglocke ändert.

Diese Anpassung erfolgt mittels einer geschnittenen Stange, die gleichzeitig die feste Schraubbuchse zur Abhebung des oberen Teils der Maschine und die untere bewegliche Schraubbuchse, die die Höhe der Ausstoßrollen mit Sleeve-Bewegung reguliert, steuert.

OBERE FESTE SCHRAUBBUCHSE: Hat nur die Funktion, den oberen Teil des Abwickelkopfes zu heben und zu senken. UNTERE BEWEGLICHE SCHRAUBBUCHSE:

Hat eine doppelte Funktion, sowohl zur gemeinsamen Hebung mit dem oberen Teil, als auch zur Einstellung der Höhe der Ausstoßrollen. D.h., wenn man den Feststellkugelgriff blockiert und die obere Schraube losschraubt, ermöglicht man, indem man das Handrad dreht, dass sich der gesamte Kopf gleichzeitig hebt. Die oberen Rollen halten dabei die Distanz zu den unteren Rollen. Indem man den Feststellkugelgriff losschraubt und die obere Schraube blockiert, erhält man dagegen den gegenteiligen Effekt, d.h., dass die unteren Rollen unbewegt bleiben, während sich die oberen Rollen heben oder senken.



2.c TAKTIERUNG DER MASCHINE

Falls Probleme auftreten sollten, die mechanische oder elektrische Phasendifferenzen in der Maschine verursachen, sollte man bei der nachfolgenden Taktierung gemäß der nachfolgend aufgeführten Anleitungen handeln:

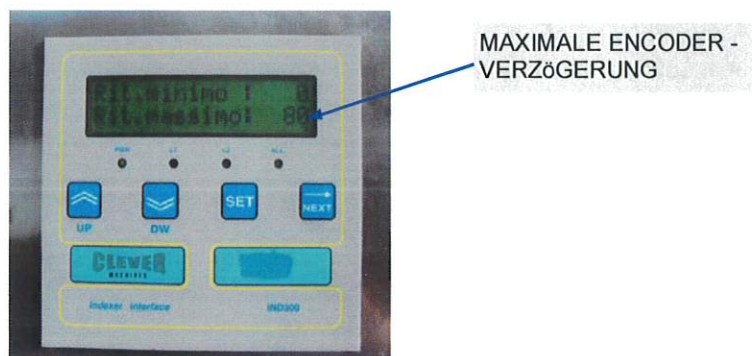
- Die Maschine mit dem Druckknopf JOG in Betrieb setzen und sie laufen lassen, bis die Flasche, die sich unter dem Sleeve-Kopf befindet, den Anfang des Haltepunkts erreicht (der Behälter hat sich gerade so positioniert, um den Sleeve zu empfangen)
- Drehen Sie den Nocken des Phasensensors in der Drehrichtung der Maschine, bis dieser seinen Zustand ändert. (aufleuchtendes Licht)



- Lassen Sie die Maschine jetzt eine volle Drehung machen, um die Encoder - Zählung auf Null zu stellen.
- Den Druckknopf NEXT auf dem Steuerpaneel des entsprechenden Kopfes drücken, um in das GESTALTUNGSMENÜ zu gelangen.



- Durchlaufen Sie mit der Taste DW die Werte bis Sie zu dem Wert der MAX. ENCODER – VERZÖGERUNG, z. B. 80 (während der Abnahme vorab eingestellt), gelangen.



- Gehen Sie im Menü noch eine Position weiter bis zu den Werten DELTA ESP/SVO (während der Abnahme vorab eingestellt), z. B. 50, und ENCODER - ZAHL voran.



Der Wert ENCODER ZAHL variiert bei Drehung der Maschine zwischen 0 und 500 Impulsen.

- An dieser Stelle ist es erforderlich, dass der Phasensensor auf folgende Weise in die korrekte Position gebracht wird:
- Drehen Sie die Maschine bis der Wert 420 (Differenz zwischen der Encoder Höchstzahl und der max. Verzögerung, 500-80) als ENCODER ZAHL angezeigt wird.
- Hören Sie auf die Maschine zu drehen und drehen Sie den Nocken des Phasensensors in der Drehrichtung der Maschine, bis dieser seinen Zustand ändert. (aufleuchtendes Licht)

AN DIESER STELLUNG IST DIE AUSLÖSEEINSTELLUNG DES PHASENSENSORS GEGENÜBER DER POSITION DER FLASCHE ABGESCHLOSSEN.

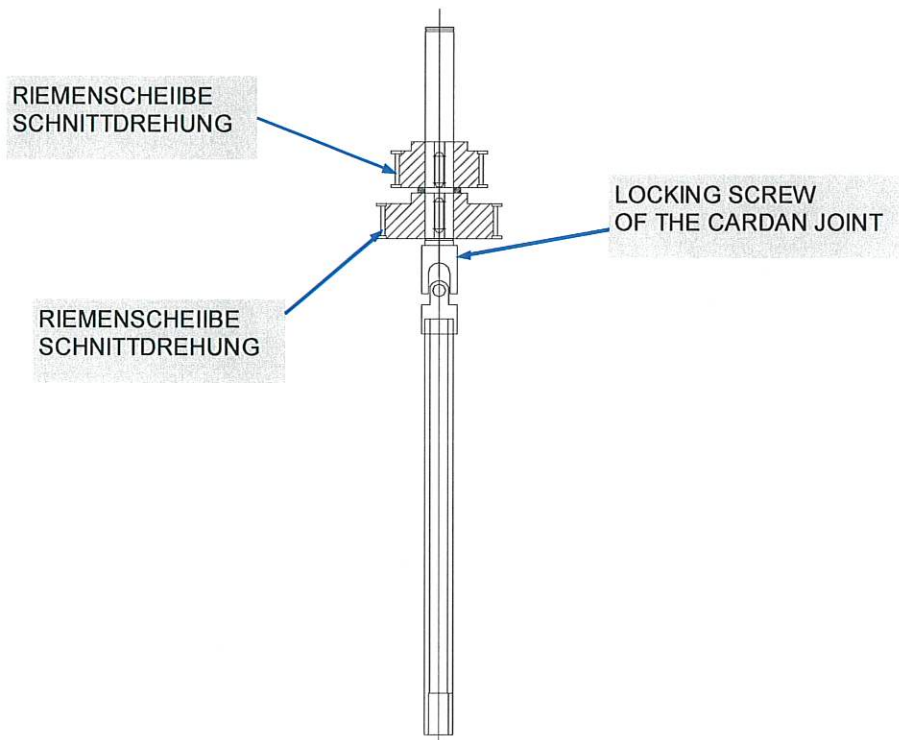
- Indem die Maschine gedreht wird, stellt sich der Wert der ENCODER ZAHL bei jedem Impuls des Phasensensors auf Null ein.
- Bei dem Wert Null ist die Fotozelle, die sich in der Förderschnecke befindet und das Vorhandensein von Flaschen feststellt, direkt im Mittelpunkt des Behälters zu positionieren.

Nachdem die Auslöseeinstellung der Sensoren hinsichtlich der Banderolierdrehköpfe vorgenommen worden ist, besteht die darauffolgende Phase aus der Regulierung der Schneideklängen, der Sterne und der Förderschnecke.

2.d AUSLÖSEEINSTELLUNG SCHNEIDEKLINGE

Nachdem die Taktierungen der Sensoren bezüglich der Sleeve-Drehköpfe durchgeführt wurden, muss nun die Schneideklinge positioniert werden. Dieser Arbeitsschritt wird folgendermaßen durchgeführt:

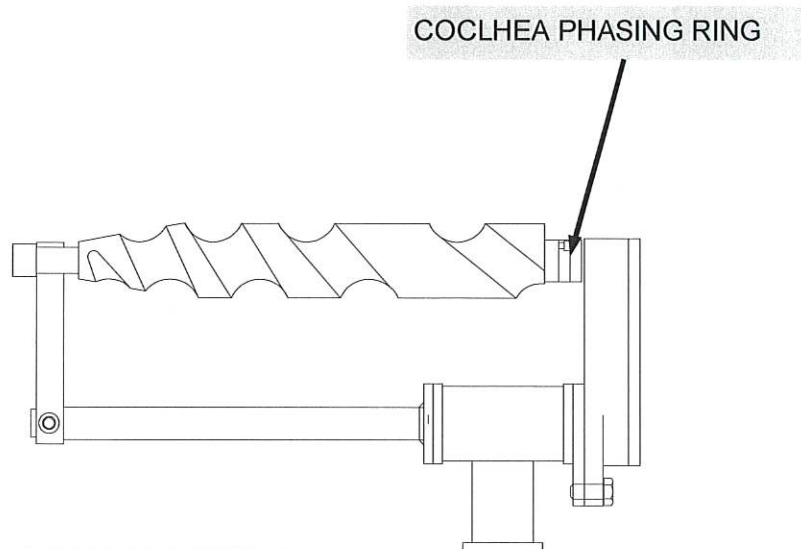
- Den im Parameter Quota Encoder angezeigten Wert so lange laufen lassen, bis er 80 erreicht. (MERKE: diesen Arbeitsschritt sowohl für Kopf 1 als auch für Kopf 2 auf den entsprechenden Displays durchführen).
- Die Feststellschrauben des KARDANS mit einem 3er-Inbusschlüssel lockern. Nun kann sich die Stützscheibe der Schneideklinge von der Maschine gelöst drehen.
- Die Stützscheibe mit der Hand drehen, bis die Schneideklinge ihren Schnittpunkt beendet hat (die Klinge muss sich gerade erst von der Angleichglocke entfernt haben).
- Die Feststellschrauben des Kardans festschrauben. Nun ist die Klinge in Phase. Nach vollendeter Durchführung die Maschine mit dem Hauptschalter AUSSCHALTEN und EINSCHALTEN, so dass die eingefügten Daten gespeichert werden.



2.e TAKTIERUNG DER SCHNECKE

Die Phase der Schnecke kann geändert werden, indem man auf den Taktierungsring einwirkt, der am Ende der Schnecke montiert ist.

Die Taktierung der Maschine ist nun vervollständigt. Man kann die Phasen der Sleeve-Einschaltung in jedem Fall einstellen, indem man auf die folgenden Parameter einwirkt, zu denen man gelangt, indem man die Taste NEXT auf dem Kontrollpaneel 5 Sekunden lang gedrückt hält.



Die Taktierung der Maschine ist nun vervollständigt. Man kann die Phasen der Sleeve-Einschaltung in jedem Fall einstellen, indem man auf die folgenden Parameter einwirkt, zu denen man gelangt, indem man die Taste NEXT auf dem Kontrollpaneel 5 Sekunden lang gedrückt hält.

NB: "Clever" lehnt jede Verantwortung für alle Funktionsstörungen ab, die dadurch entstehen, dass die Einstellung dieser Parameter von Seiten von unerfahrenem Personal erfolgt.

2.f INDEXER PANEL

Parameters	Beschreibung	Kopf 1	Kopf 2
Sprache	Sprachwahl		
Contrast set up	Einstellung des Kontrastes		
Green Function	Beleuchtungszeit des Displays (Sekunden)		

ABLAUFGESCHWINDIGKEIT DER MOTOREN

Legt die Geschwindigkeit fest, mit der der Sleeve unter die Schneideklinge sinkt. Es ist möglich, verschiedene Werte für 10 unterschiedliche Formate einzustellen.

Format 1	(step/s)	14000	
Format 2	(step/s)	-4-	
Format 3	(step/s)	10000	
Format 4	(step/s)	-4-	
Format 5	(step/s)	10000	
Format 6	(step/s)	10000	
Format 7	(step/s)	10060	
Format 8	(step/s)	10000	
Format 9	(step/s)	10060	
Format 10	(step/s)	14000	

ABLAUFRAMPE DER MOTOREN

Legt die Beschleunigung der oberen Motoren fest, die den Sleeve in die schnittgerechte Position bringen. Für jedes Format kann man den gewünschten Wert einstellen.

Format 1		90000	
Format 2		150000	
Format 3		126000	
Format 4		126000	
Format 5		126000	
Format 6		126000	
Format 7		126000	
Format 8		126000	
Format 9		126000	
Format 10		126000	

GESCHWINDIGKEIT DER MOTOREN FÜR DIE SLEEVE-EINFÜGUNG IN DEN BEHÄLTER
Legt die Geschwindigkeit fest, die benötigt wird, um den Sleeve in den Behälter einzufügen. Es ist möglich, 10 unterschiedliche Werte für genauso viele Formate einzustellen.

Format1	(step/s)	17000	
Format2	(step/s)	20000	
Format3	(step/s)	16000	
Format4	(step/s)	— 6 —	
Format5	(step/s)	— 6 —	
Format6	(step/s)	4 6 —	
Format7	(step/s)	— 6 —	
Format8	(step/s)	— 6 —	
Format9	(step/s)	— 6 —	
Format10	(step/s)	— 6 —	

GESCHWINDIGKEIT DER MOTOREN FÜR DIE SLEEVE-EINFÜGUNG IN DEN BEHÄLTER
Legt die Geschwindigkeit fest, die benötigt wird, um den Sleeve in den Behälter einzufügen. Es ist möglich, 10 unterschiedliche Werte für genauso viele Formate einzustellen.

Format 1	(step/s)	220000	
Format 2	(step/s)	260000	
Format 3	(step/s)	220000	
Format 4	(step/s)	235000	
Format 6	(step/s)	35000	
Format 7	(step/s)	35000	
Format 8	(step/s)	35000	
Format 9	(step/s)	35000	
Format 10	(step/s)	35000	

Start Stop Expulsion	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT	700
Ramp 0=S/1=linear	<i>immer</i> BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT	1000
Rat UNR/EJE SS	<i>1 0</i> BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT	1
Sincro mm	Legt den Gleichlauf zwischen den oberen und unteren Rollen in mm fest. MERKE: Ein übertrieben hoher Wert kann zu einem Leistungsverlust der Maschine führen.	8

K multipliziert 2000	Dienen dazu, eventuelle Abauffehler in mm zu korrigieren, die durch die Abnutzung der OBEREN Rollen verursacht wurden.	Vor der Einstellung dieser Werte muss man sich an CLEVER wenden, da es im Falle einer fehlerhaften Einstellung
K divide 716		
Expulsion K multiply 2000	Dienen dazu, eventuelle Abauffehler in mm zu korrigieren, die durch die Abnutzung der UNTEREN	

Length 1	154
2	94
3	94
4	154
5	88
6	—
7	—
8	—
9	—
10	—

135

Blindmaske für die
LS mind. 20mm kleiner als Sleeve Länge

Expulsion K divide 716	Rollen verursacht wurden.	Einstellung dieser Werte zu einer anormalen Abnutzung der Rollen kommen kann.	
Input filter 1	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Schnitteinleitungszeit 50	Für die Maschinen, die mit einem Sleeve-Lochungssystem versehen sind, legt dieser Parameter die Zeit fest, die die Vorrichtung zur Lochung (Ms) benötigt.		
%+ Expulsion length 0	Erhöht den Drehlauf der UNTEREN Rollen während der Einfügung des Sleeves.		
Encoder step 500	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		

Min. delay speed 15000	<i>Flaschen position</i> Dieser Geschwindigkeitswert legt den MINDESTverzög bei der Sleeve-Einfügung fest, wenn die Maschine ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.	Die Maschine ist mit einem Einfügesystem des Sleeves versehen, das die Phase je nach Geschwindigkeit der Maschine verzögert.	
Max delay speed 5000	Dieser Wert legt den HÖCHSTverzög bei der Sleeve-Einfügung fest, wenn die Maschine ihre Mindestgeschwindigkeit erreicht hat.	Mit diesen beiden Werten legt man die Schwellen fest, innerhalb derer die Einfügung des Sleeves stattfindet.	
Min delay 60 0	Das ist der Realwert in Schritte/Sek., mit dem die Maschine bei maximaler Geschwindigkeit die Einfügephase mit dem Wert des Encoders summiert verzögert.	Verzögerung	
Max delay 120 80	Realwert in Schritt/Sek., mit dem die Maschine bei minimaler Geschwindigkeit die Einfügephase mit dem Wert des Encoders summiert verzögert.	Anpassung nach Maschinen geschwindigkeit	
Dlt. Eje/unw 40	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT Abstand zwischen dem Unteren und dem neuen		
Encoder quote 5	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT 1st Wert		
Rej. Ev.time 40	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Pres. Sl. Tout 0	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		

Bad or. Tout 0	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Sle. Ok Tout 0	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Temporar. Stop 0	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Bad or. filter 50	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Pre. Sl. filter Min 10 Max 15	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Sl. ok. filter 100	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Dly.ev bads 1	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Pres.sleev EV delay Min 60/Max 140	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Dly.ev.slok 1	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Dly.syn.mov 0	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Min speed ejc 5000	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Max speed ejc 15000	PARAMETER BEZUGLICH DER KONTROLLEING STELLUNGEIN		
Ej. Len.Adj Fix. 35 20%	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT	Nach Lauf der unferen Rollen	
Ej. Len.Adj Ph 0	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Enable wait time 1	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Display Mult. 1	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Min imp P.P. 1	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Calib.eje 231423	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
V.Ej slok.fi 13	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
V.Dy EV ej so 98	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		
Corr.cal.esp 0	BEI DER KOLLAUDIERUNG VOREINGESTELLTER WERT		

Pos. f ahead 0
Eject steps 262

2.g SICHERHEITEN

Um Brüche zu vermeiden, die auf Verklemmungen von Behältern im Inneren der Förderschnecke zurückzuführen sind, verfügt die Maschine über eine Kupplung im unteren Antrieb, die sich aktiviert, falls eine Unregelmäßigkeit beim Transport der Behälter vorliegt. Wenn diese Kupplung eingreift, betätigt sie die Abschaltvorrichtung der Förderschnecke, welche die Maschine augenblicklich anhält,



KUPPLUNG DER
RSCHNECKE

ABSCHALTVORRICHTUNG
DER FÖRDERSCHECKE

Falls diese Situation eintreffen sollte, muss man die folgenden Arbeitsschritte durchführen:

- Den Behälter entfernen, der die Blockierung verursacht hat.
- Die Schnecke manuell drehen, bis man die Schnecke erneut in Startposition bringt.

2.h KONTROLLFOTOZELLEN DURCHFLUSS BEHÄLTER

FOTOZELLE ERHÖHT GESCHWINDIGKEIT:

Sie ist am Eingang der Maschine montiert und kontrolliert die Ankunft der Behälter, indem sie die Geschwindigkeit im Falle eines leeren Förderbandes verringert.

FOTOZELLE FÜR VERSTOPFUNG IM AUSGANG:

Kontrolliert, ob das Förderband am Ausgang der Maschine frei ist. Anderenfalls hält sie die Maschine sofort an, indem sie mit einem Blinklicht die Verstopfung am Ausgang anzeigt. Sobald das Förderband wieder frei ist, setzt sich die Maschine erneut in Bewegung.

2.i SCHMIERUNG

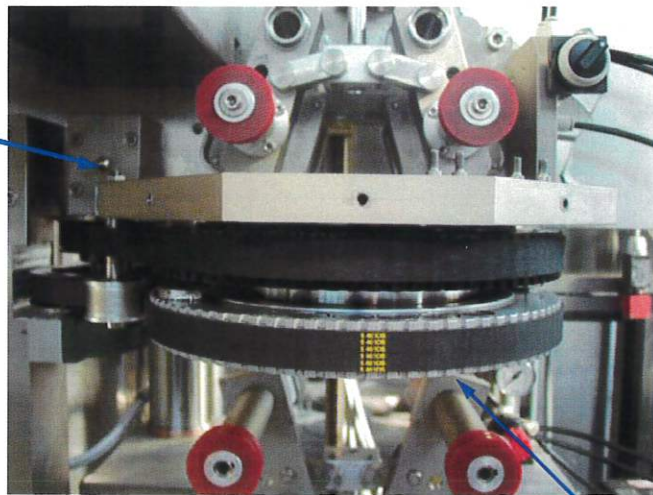
Um die Maschine im besten Zustand zu lassen, empfehlen wir, eine regelmäßige Schmierung vorzunehmen, 1 Mal pro Monat müssen die folgenden Arbeitsschritte durchgeführt werden:

- RADIALE STEIFE LAGERBUCHSE MIT KUGEL – tafel 01 nr 43

- WELLENTRÄGER RIEMENSCHLEIBENDREHUNG – tafel 01 nr 18

Fetten Sie die Lager, welche die Drehung der Riemenscheiben für das Schneiden der Banderole ermöglichen, und schmieren Sie die Lager im Inneren der Halterung der Welle der Riemenscheiben mit Hilfe der Schmierbüchse.

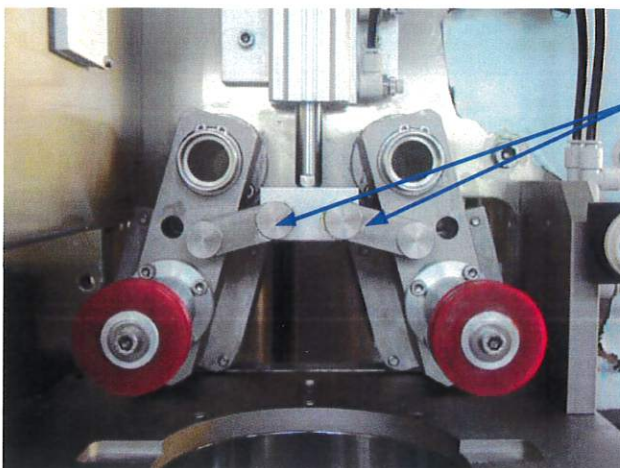
SCHMIERBÜCHSE FÜR DIE
HALTERUNG DER WELLE
DER RIEMENSCHLEIBEN



TRAGEN SIE DAS FETT
AN DIESER STELLE AUF.

- BOLZEN FÜR KURBELSTANGE – tafel 02 nr 32

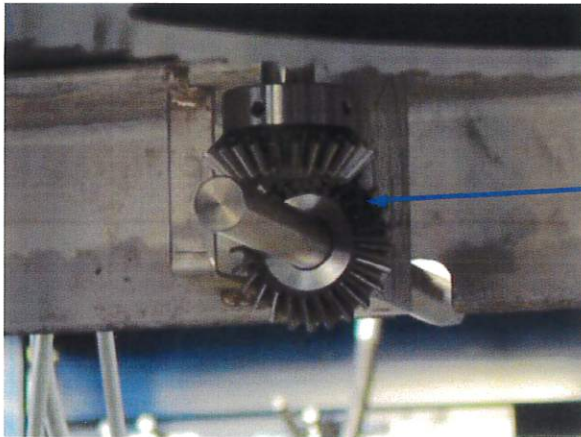
Schmieren Sie sowohl die Zapfen der Pleuelstangen der oberen Rollen als auch die der unteren Rollen.



TRAGEN SIE DAS FETT
AN DIESER STELLE AUF

- KEGELRADTRIEB ZUR HEBUNG – tafel 03 nr 22

Dieses Teil muss geschmiert werden, nachdem es das Heben und Senken des Abrollkopfes in Abhängigkeit von der Höhe des Behälters ermöglicht.



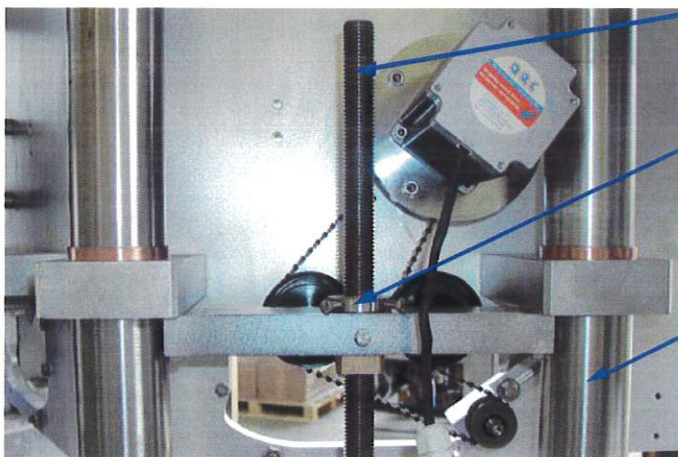
TRAGEN SIE DAS FETT
AN DIESER STELLE AUF

- SCHRAUBE ZUR HEBUNG DES OBEREN TEILES – tafel 03 nr 08

- STÜTZSÄULE – tafel 03 nr 01

- RING FÜR AUFHÄNGESCHRAUBE – tafel 03 nr 09

Tragen Sie von Zeit zu Zeit Fett auf die Schraube sowie den Ring auf und ölen Sie die Säulen, die das Anheben und Absenken des Kopfes ermöglichen.



SCHRAUBE ZUR HEBUNG
DES OBEREN TEILES

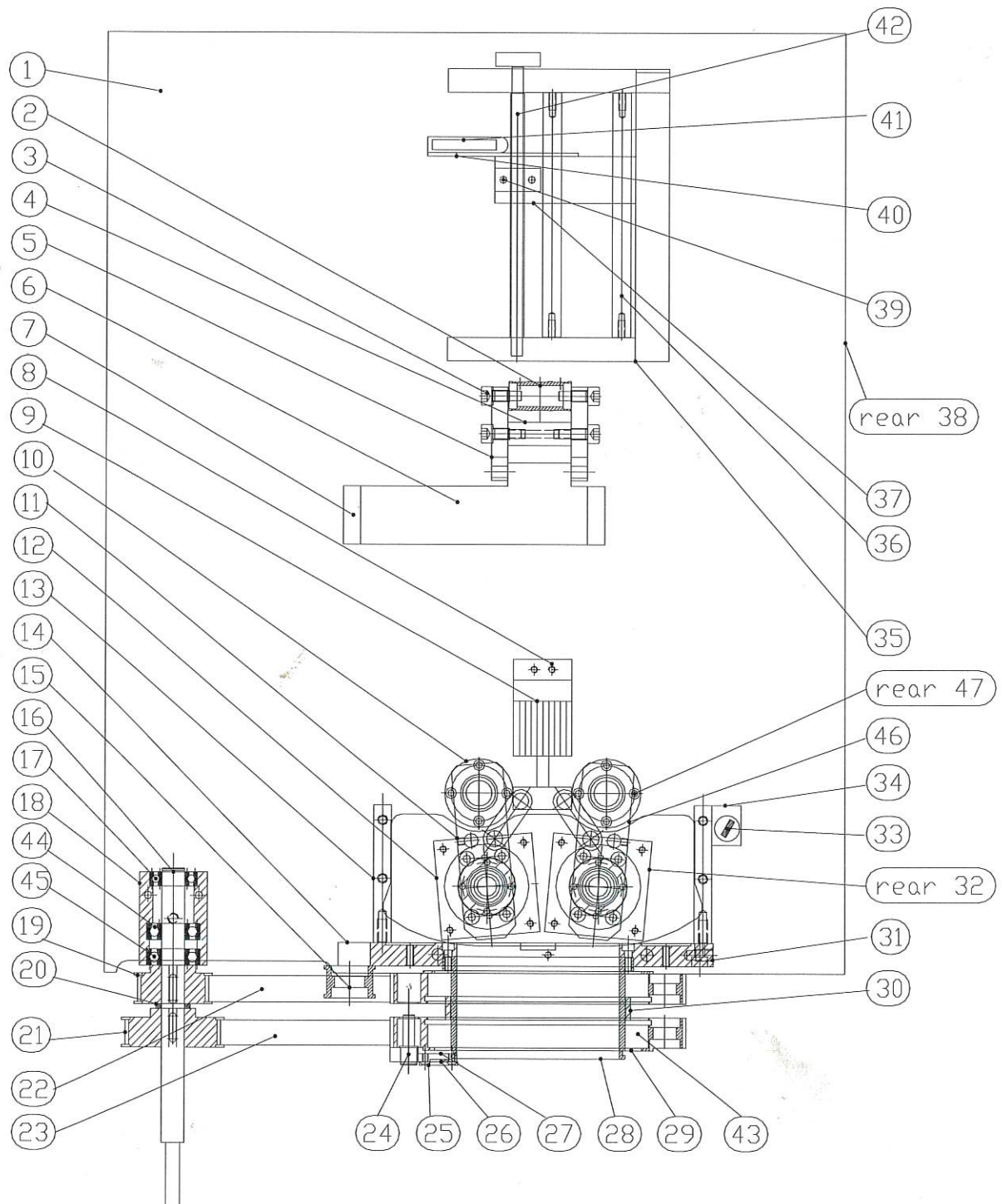
RING FÜR
AUFHÄNGESCHRAUBE

STÜTZSÄULE

-UCPA 204 TRAGeR – tafel 03 nr 39

3.a TAFEL 01 GS301

01 Obere senkrechte Platte	169 151 02
02 Rollen zur Torpedostütze	161 076 03
03 Schrauben für Torpedorollen	161 075 00
04 Säule für bewegl. Träger	161 084 07
05 Bewegl. Träger für Torpedo	161 072 06
06 Träger Rollen mit schwingender Öffnung	161 073 10
07 Stütze Rollenträger	
08 Kolbenträger	161 057 10
09 Kolben	ECDQ2B32-40D
10 Träger obere Rollen	161 058 04
11 Bewegl. Träger obere Rollen	166 014 10
12 Träger Schrittmotor	166 015 10
13 Pfeiler für Schnittträgerplatte	161 032 09
14 Träger Riemenspanner	161 086 09
15 Riemenscheibe für Riemenspanner	161 087 11
16 Obere Welle zur Drehung der Riemenscheiben	161 030 06
17 Radiale steife Lagerbuchse mit Kugel	SKF 6004
18 Wellenträger Riemenscheibendrehung	161 029 10
19 Riemenscheibe Schnittdrehung	169 210 47
20 Abstandsstück	161 037 11
21 Riemenscheibe Schnittdrehung	169 211 47
22 Riemen Scheibe Klingendrehung	405L075
23 Riemen Scheibe Klingendrehung	450L075
24 Bolzen zur Schnittdrehung	161 038 08
25 Stützplatte für Klinge	161 040 21
26 Schnittklinge Sleeve	161 041 00
27 Träger Schnittklinge Sleeve	161 039 09
28 Träger Riemenscheibe zum Schneiden	161 033 03
29 Riemenscheibe Schnittklinge	161 035 47
30 Internes Abstandsstück für Riemenscheiben	161 034 03
31 Platte für Riemenscheiben Schnittdrehung	161 031 02
32 Schrittmotor	Tamagawa HG34118
33 Wählschalter Rollenöffnung	
34 Ventil	EVZM 550
35 Träger Fotozelle	
36 Gleitsäule Träger Fotozelle	161 153 07
37 Bewegl. Träger zur Einstellung der Fotozelle	161 154 10
38 Verbindungsträger	161 011 10
39 Gleitträger Fotozelle	161 152 10
40 Träger Fotozelle	161 151 21
41 Fotozelle	datasensor SR21AR-H
42 Schraube zur Einstellung der Fotozelle	161 155 18
43 Lagerbuchsen Riemenscheiben Schnittdrehung	NSK 6830
44 Lagerbuchse	6004 2RS
45 Lagerbuchse	NU204ETVP2
46 Riemen	124L
47 Riemen	DD345L050



TAFEL
TABLE
TAFEL
T01GS301

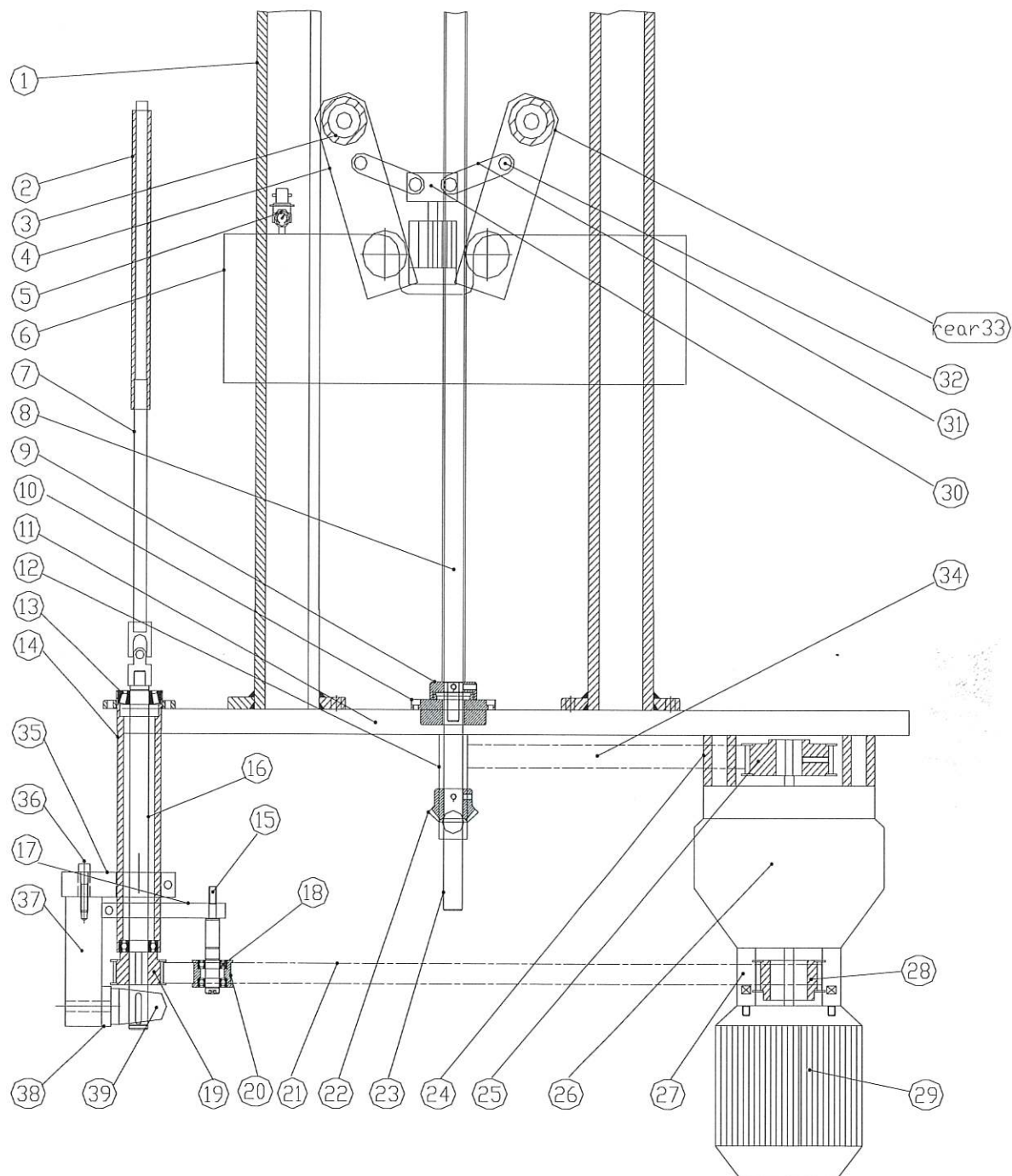


TAVOLA
TABLE
TAFEL

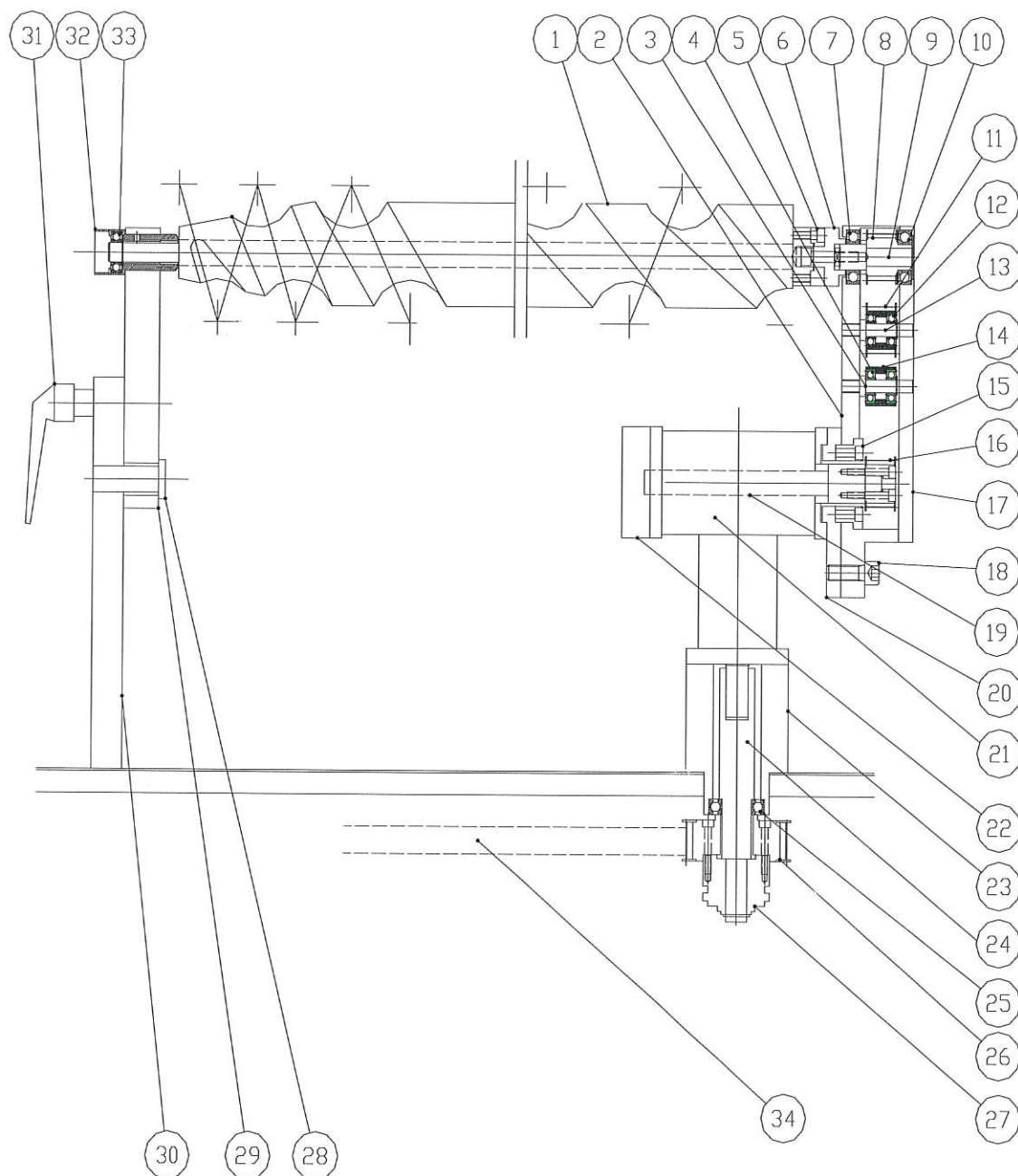
T02GS301

3.b TAFEL 02 GS301

01	Stützsäule	161 010 04
02	Nabe mit Keilhülse	163 081 15
03	Bereifte Rollen	166 013 11
04	Träger untere Rollen	
05	Druckmesser	EN 837-1
06	Untere senkrechte Platte	163 075 02
07	Nabe Durchmesser 12	
08	Schraube zur Hebung des oberen Teiles	166 082 18
09	Ring für Aufhängeschraube	161 017 11
10	Unterer Träger für Aufhängeschraube	161 018 11
11	Untere Rahmenplatte	169 150 02
12	Wellenträger zur Hebung	161 021 10
13	Lagerbuchsen mit konischen Rollen	SKF 320-32
14	Träger untere Welle Riemenscheiben	161 023 04
15	Bolzen für Riemenspanner	161 146 08
16	Untere Welle Drehung Riemenscheiben	161 024 06
17	Träger Riemenspanner	161 046 10
18	Lagerbuchse für Riemenspanner	SKF 6002
19	Untere Riemenscheibe Kardan	161 028 47
20	Riemenscheibe Riemen span ner	161 087 11
21	Riemen Kardan	510 H100
22	Kegelradtrieb zur Hebung	161 020 17
23	Welle zur Hebung des oberen Teils	166 022 06
24	Stützsäulen Untersetzungsgetriebe	166 060 11
25	Riemenscheibe Untersetzungsgetriebe	162 024 47
26	Untersetzungsgetriebe	Sumitomo CNVX-4090G-8/G90/C140
27	Stützsäule Motor	162 025 07
28	Riemenscheibe Motor	162 027 47
29	Motor	MT 90S/4 kW 1.2
30	Endmaß Zylinderkupplung	161 055 10
31	Kurbelstange für Rollenöffnung	161 056 09
32	Bolzen für Kurbelstange	161 054 08
33	Schrittmotor	Tamagawa HG2376
34	Riemen	360 H100
35	ASAKI reinforce	161 162 10
36	Cilindrical head screw	M8x10
37	ASAKI reinforce support	161 163 10
38	Distancing	161 164 10
39	ASAKI support	UCPA 204

3.c TAFEL 03 GS301

01 Schnecke	169 150 02
02 Gehäuse Schnecke	163 015 21
03 Bolzen	163 021 08
04 Lagerbuchse	6000-2RS1
05 Taktierungsring	163 025 11
06 Scheibe zur Schneckendrehung	163 023 11
07 Lagerbuchse	6004-2RS1
08 Verzahnte Riemenscheibe	163 018 47
09 Welle zur Schneckendrehung	163 022 06
10 Lagerbuchse	6004 2RS1
11 Riemenscheibe	163 019 47
12 Lagerbuchse	6000-2RS1
13 Drehbolzen Riemenscheibe	163 021 08
14 Riemenscheibe Riemenspanner	163 020 11
15 Stützring Schneckendrehung	163 014 11
16 Riemenscheibe	163 017 47
17 Deckel Schneckengehäuse	163 016 02
18 Verschlusschraube	TCEI M12x40
19 Winkelförmige Vorgelegewelle	163 018 06
20 Träger Schneckengehäuse	163 013 02
21 Winkelförmiges Vorgelege	2028 Ratio 1:1
22 Verschlussstopfen	163 036 10
23 Schneckenenträger	400 054 03
24 Untere Welle winkelförmiger Rücklauf	400 05606
25 Lagerbuchse	6005-2RS1
26 Riemenscheibe	162 021 47
27 Drehmomentbegrenzer DESERTI MECCANICA	LASS 70/F
28 Bolzen zur Schneckendrehung	163 032 08
29 Frontalträger Schnecke	163 028 10
30 Seitlicher Träger Schnecke	400 057 10
31 Verschlussgriff	
32 Verschlussknauf	
33 Lagerbuchse	600 2 RS
34 Förderschneckenkeilriemen	360H100



TAFEL
TABLE
TAFEL

T03GS301

3.d TAFEL 04 GS301

01	Motor Bürsten	MT 56B/4 0,01kW
02	Stützstab	40x40 spessore 3
03	Bürsten aus Gummi	
04	Stütze Bürsten aus Polykarbonat	diam 53
05	Welle Bürstendrehung	169 228 06
06	Stützstab	60x60 spessore 3

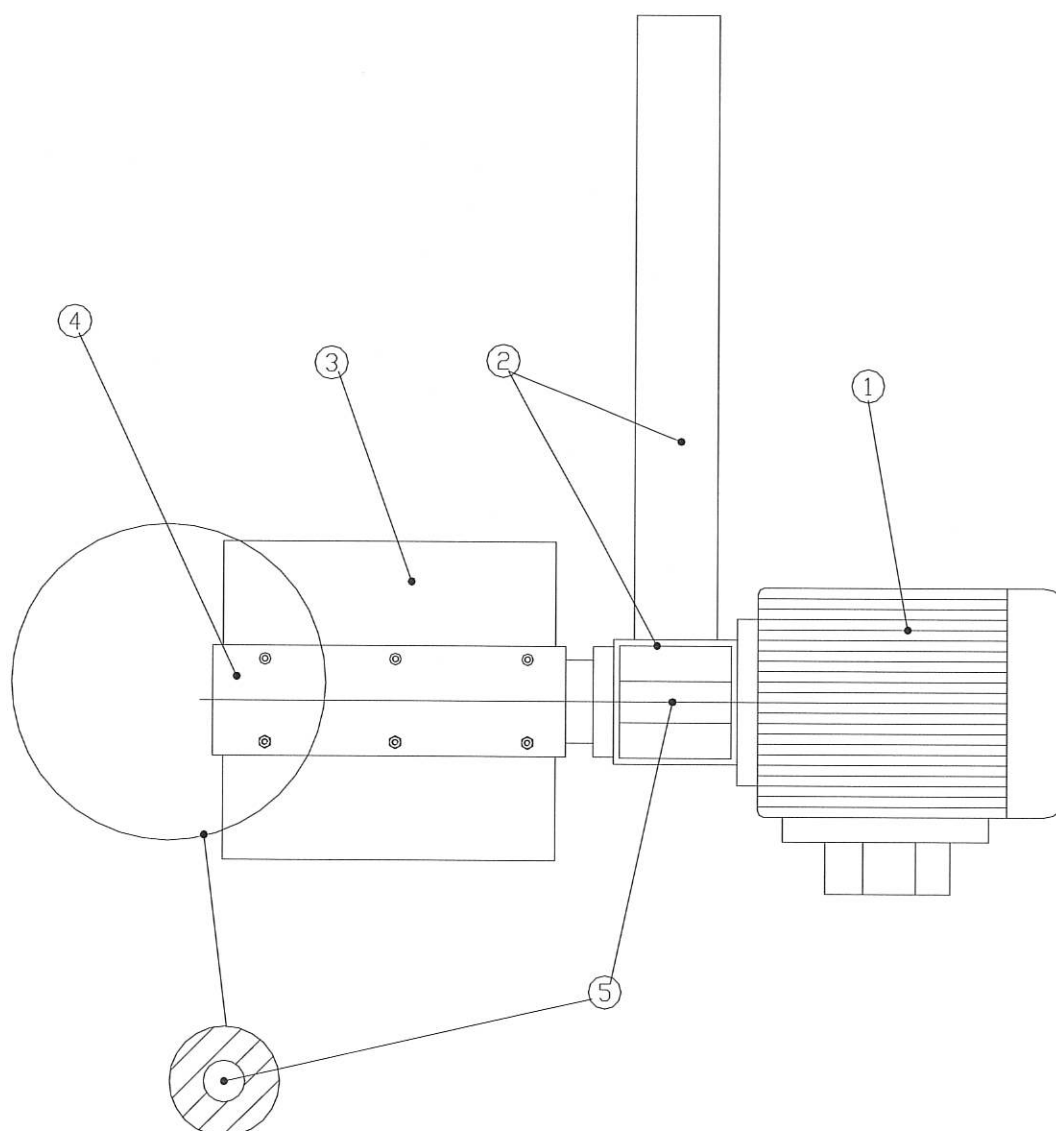


TAVOLA
TABLE
TAFEL

T04GS301

3.eTAFEL 05 GS301

01	Stützstab	40x spessore 3
02	Einstellungsgriff	
03	Gestrelhte Stange	M12
04	Stützstangen	spessore 25
05	Ventil	SY5 120 5YO SMC
06	Ausstoßkolben	C85N12-40 SMC
07	Lichtbrecher	
08	Fotozelle	S41-5-T-P

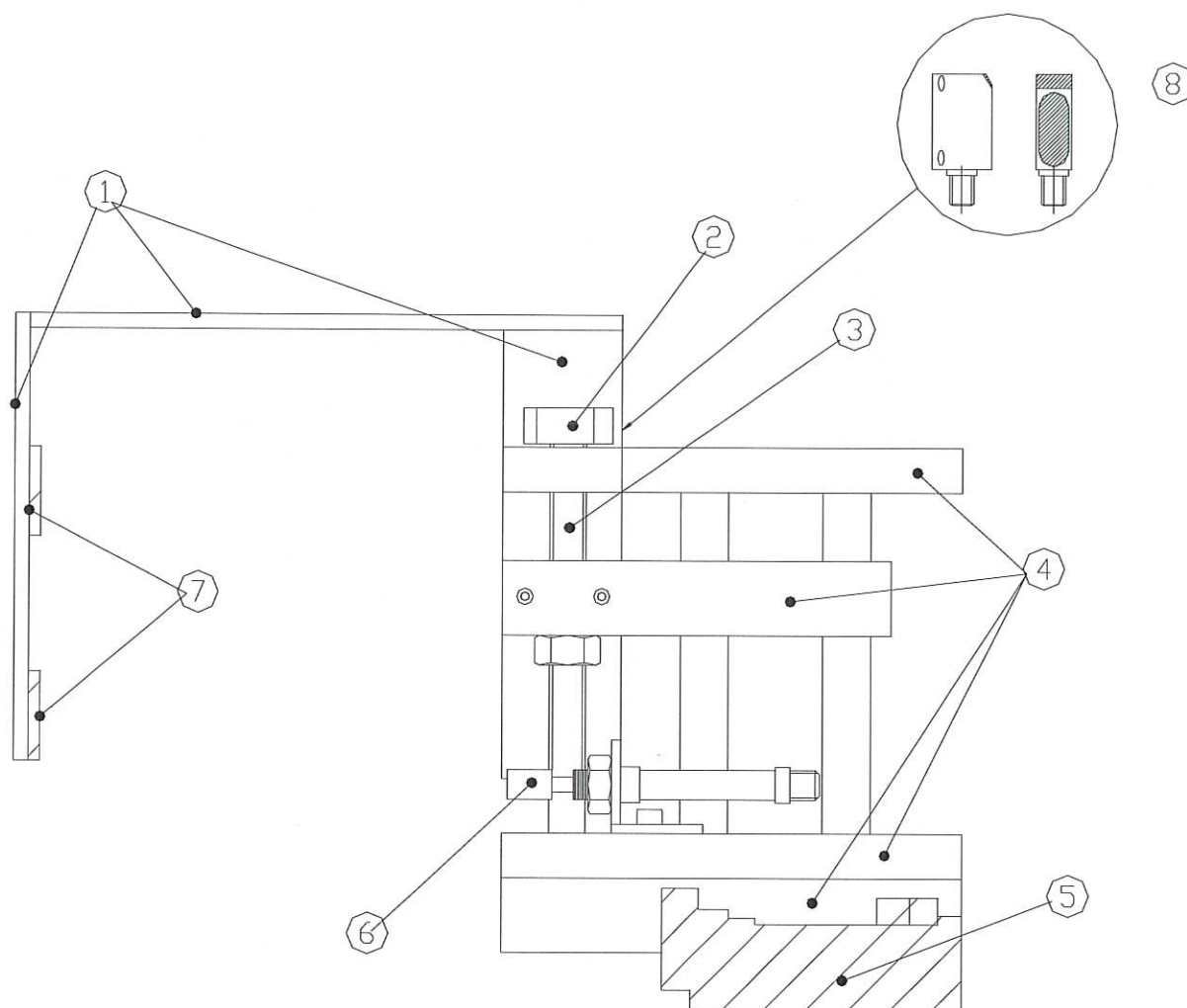


TAVOLA	T05GS301
TABLE	
TAFEL	

3.f TAFEL 06GS301

01	Träger äußere Rollen	161 045 09
02	Träger äußere Rollen	161 044 09
03	Lagerbuchse	CCVV 626-2RS
04	Einstellgriff	

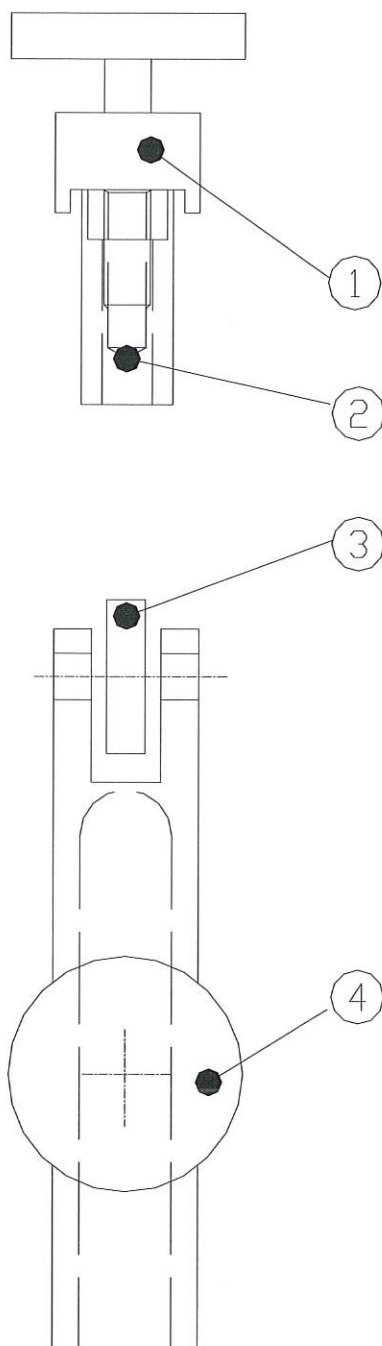


TAVOLA	T06GS301
TABLE	
TAFEL	

3.g TAFEL 07 GS301

01	Schrauben der Klingenthalerung	M4
02	Lager	626 2RS
03	Glockenthalerung	166 022 03
04	Bronzeeinsatz	161 077 09
05	Lager	NATR 5
06	Klinge für Banderolenspreizung	166 022 03
07	Glockenthalerung	163 082 03

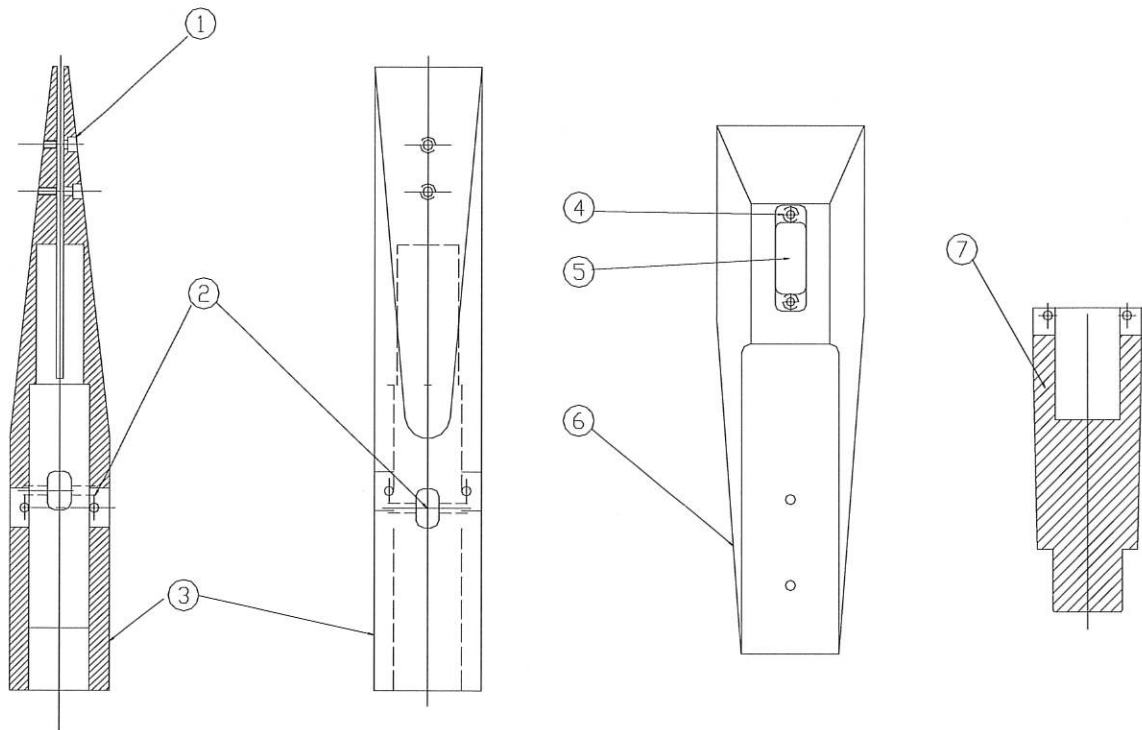


TAVOLA
TABLE
TAFEL

T07GS301

4.0 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Fabrikant

CLEVER s.r.l.
Via Dei Laghi
36077 Altavilla Vic. VI
ITALIEN

ERKLÄRT, DASS DIE NEUE FOLGENDE MASCHINE:

GS 401
Kennnummer 0011/2004

MIT DEN GESETZLICHEN ANORDNUNGEN DER VORSCHRIFT

98/37/CE.89/336,73/23 CEE

CLEVER s.r.l.
Tagliaferro Silverio
Geschäftsführer