

### 2. CARATTERISTICHE MACCHINA

#### 2.1 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

##### FORMATURA DEL CARTONE

1. Il prelievo del cartone dal magazzino è effettuato dalle ventose poste sul gruppo di prelievo, le quali catturano i cartoni, sfruttando il vuoto creato da un'apposita pompa.

Il braccio di formatura, con un movimento di rotazione, cattura il cartone sul lato corto. Successivamente, effettuando una rotazione contraria alla precedente, consente di realizzare la formatura del cartone.

Il braccio di prelievo, con movimento di ritorno, rilascia il cartone esattamente nell'asse al centro delle guide di supporto.

2. A questo punto il cartone è sostenuto da due piastre che effettuano anche la chiusura delle falde minori.

Successivamente un contrasto effettua la chiusura delle falde maggiori.

3. L'avanzamento del cartone è effettuata dallo spintore, una barra orizzontale che ha il compito di trasportare il cartone fino alla zona di imballaggio.

4. Prima di arrivare alla zona di imballaggio, un getto di colla chiude definitivamente le falde inferiori del cartone.

Infine, lo spintore trasporta il cartone fino alla zona di imballaggio.

*English*

### 2. MACHINE CHARACTERISTICS

#### 2.1 OPERATING PRINCIPLE

##### CARTON SQUARING

1. Carton is drawn from the storage by means of suckers placed on drawing unit; they are suitable to catch the cartons (they exploit the vacuum created by a suitable pump).

The squaring small arm, thanks to a rotating movement, takes the carton on its short side. Subsequently, carrying out a rotation, opposite to the previous one, allows to make the squaring of the carton.

The drawing arm, by a return movement, releases the carton on axis at the centre of the supporting guides.

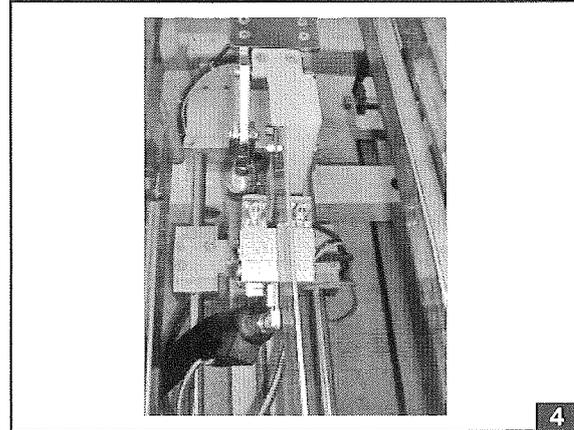
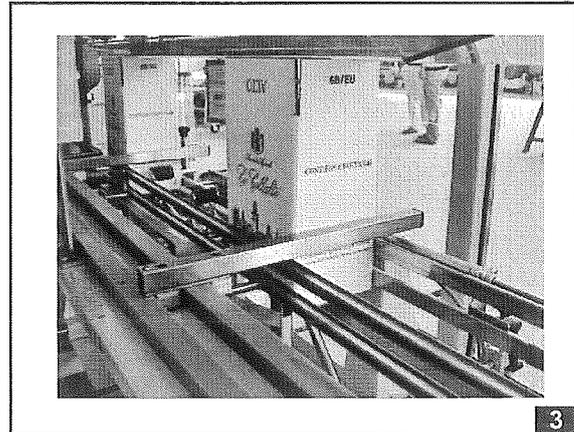
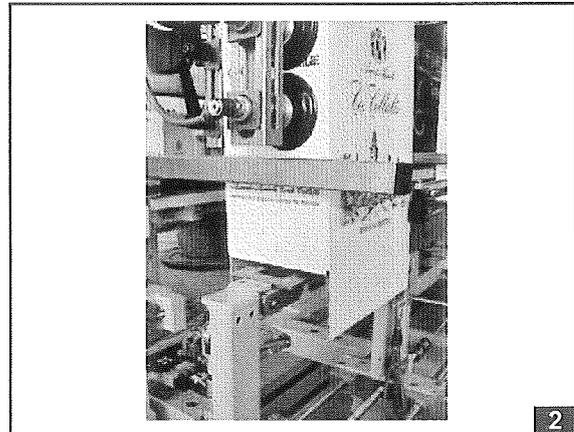
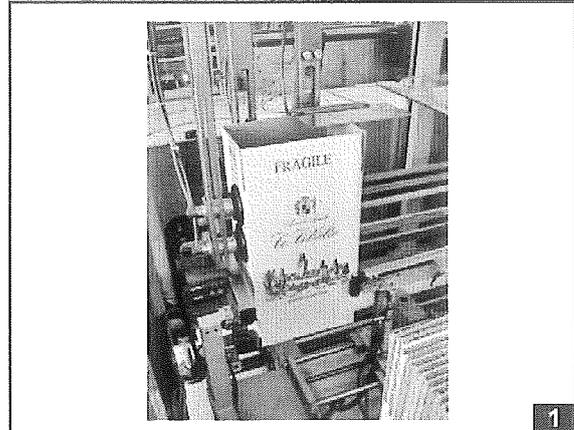
2. Now, the carton is supported by two plates which are suitable to close the smaller flaps, too.

Subsequently, a contrast carries out the bigger flaps closing.

3. The advancing of the carton is carried out by the pusher, an horizontal bar suitable to move the carton till the packaging area.

4. Before reaching the packaging area, a taping unit closes the bottom flaps of carton, definitively.

At the end, the pusher, moves the carton till the packaging area.



### RIEMPIMENTO E INCARTONAMENTO

1. La fila di sacchi entra da fronte macchina ed è trasportata verso la zona di riempimento.

La lama effettua la separazione a strappo del primo sacco dal resto della fila.

Il tappo è sfilato dalla bocca del sacco.

2. Dalla valvola fuoriesce il liquido, effettuando il riempimento del sacco.

Dopo il riempimento, il tappo è riavvitato sulla bocca del sacco, previo spruzzo di azoto, che elimina il residuo d'aria presente all'imboccatura.

3. L'inclinazione dello scivolo consente al sacco di raggiungere la quota di incartonamento.

Prima di essere inserito nel cartone, è necessario rovesciare il sacco, in modo che il tappo sia rivolto verso il basso. Questa operazione è consentita dal movimento del piano posto di fronte allo scivolo. Dopo esservi transitato, il piano si inclina, portando definitivamente il sacco alla quota di incartonamento.

4. Con l'ausilio di un imbuto, avviene l'inserimento del sacco nel cartone, situato sui nastri di trasporto.

### English

### FILLING AND PACKAGING

1. The row of bags enter the machine frontally and it is moved towards the filling area. The blade carries out the pull-separation between of the first bag from the rest of the row.

The cap is unthreaded from the mouth of the bag.

2. From the valve, the liquid discharges, carrying out the filling of the bag.

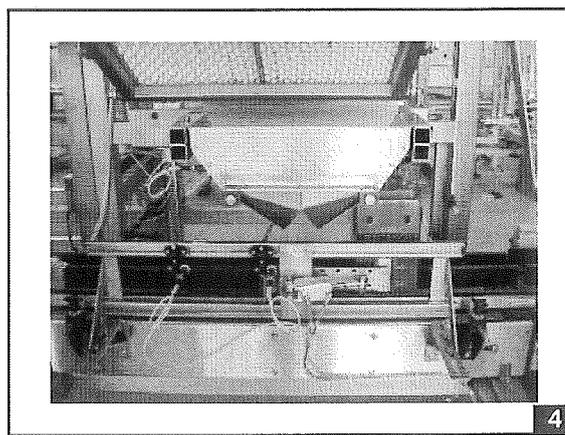
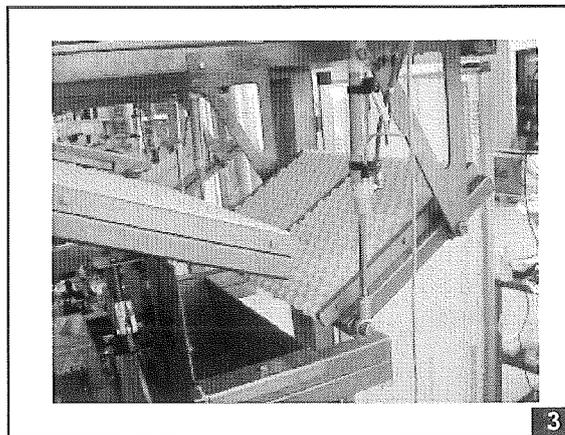
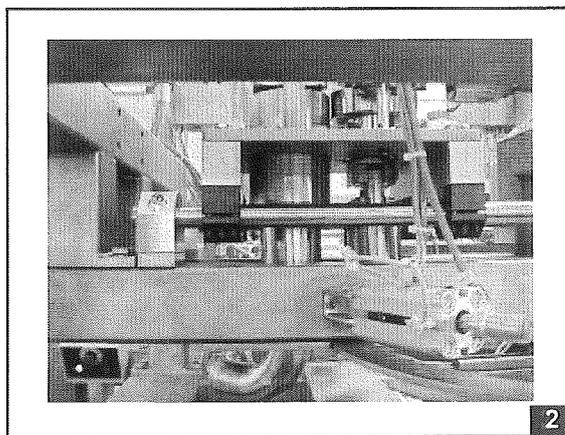
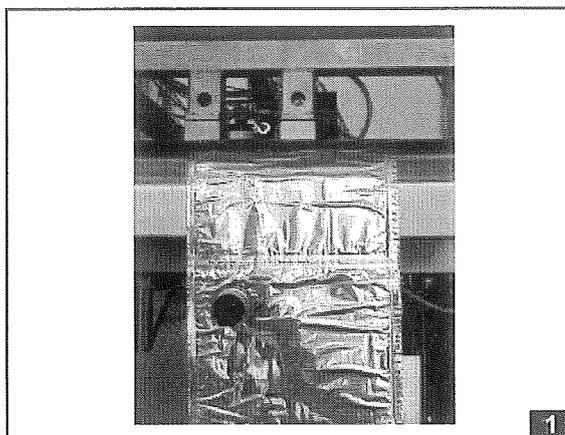
After the filling, the cap is screwed again on the mouth of the bag, upon nitrogen spraying that cancels the existing residual of the air on the mouth.

3. The inclination of the slide allows the bag to reach the packaging level.

Before being put inside the carton, is necessary to overturn the bag so that the cap looks at the low level.

This operation is allowed from the movement of the surface in front of the slide. After the passage of the bag, the surface inclines, bringing it to the packaging level, definitively.

4. Thanks to a funnel, the positioning of the bag into the carton is done, placed on the conveyor belts.



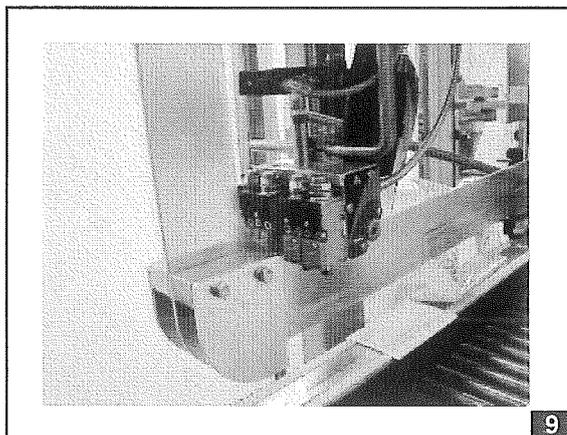
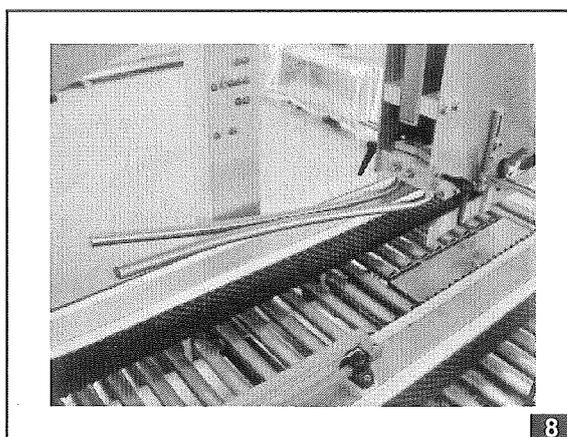
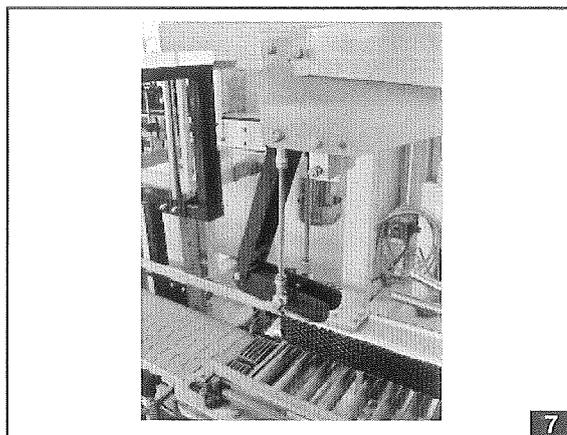
### CHIUSURA DEL CARTONE

7. Una fotocellula rileva la corretta posizione del cartone, per consentire il movimento del braccio chiusura falde. In questo modo il braccio spinge la falda posteriore, mentre la falda anteriore è chiusa dalla lama di contrasto.
8. Successivamente, due barre inclinate, a contrasto con il cartone in movimento, chiudono le falde maggiori laterali.
9. Infine, un getto di colla sulle falde superiori del cartone, ne garantisce la chiusura definitiva.

*English*

### CARTON CLOSING

7. A photocell detects the right position of the carton, to enable the motion of the flap closing arm. In this way, the arm pushes the back flaps while the frontal flap is closed by the contrast blade.
8. Subsequently, two inclined bars, which make a contrast towards the cartons in motion.
9. Finally, a spray of glue upon the top flaps of carton, guarantees the definitive closing.



### 2.2 COMPONENTI PRINCIPALI MACCHINA

#### 2.2.1 PRELIEVO E FORMATURA

##### 1. Magazzino cartoni

Contiene i cartoni non ancora formati, fino alla fase di prelievo. Un supporto posteriore spinge i cartoni, progressivamente, verso la zona di prelievo.

##### 2. Gruppo prelievo falda

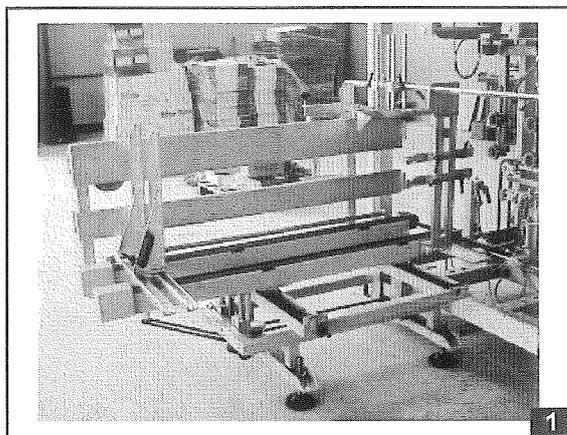
Con l'utilizzo di ventose di presa, cattura il cartone dal magazzino, effettuando il prelievo.

##### 3. Braccino formatura cartone

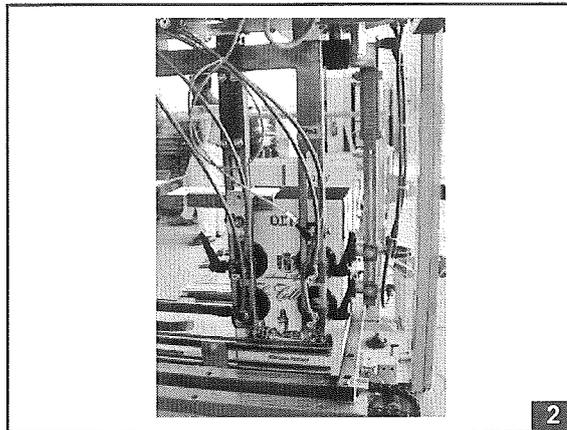
Dopo la presa del cartone sul lato lungo, da parte delle ventose, compie una rotazione all'indietro, eseguendo la formatura del cartone.

##### 4. Lama guida cartone superiore

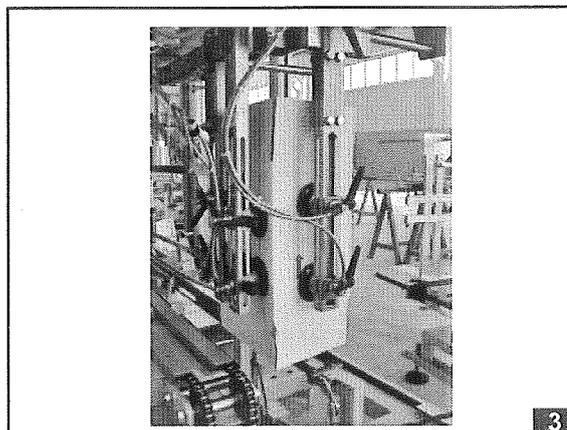
Ha lo scopo di condurre il cartone, nella parte superiore, durante la fase di prelievo e formatura.



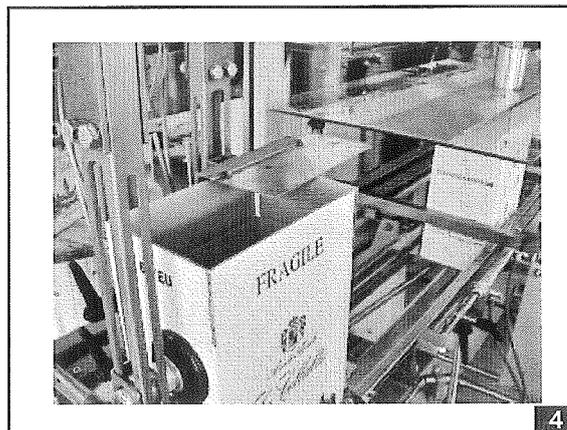
1



2



3



4

### English

### 2.2 MACHINE MAIN COMPONENTS

#### 2.2.1 DRAWING AND SQUARING

##### 1. Carton Storage

It holds the cartons which have not been squared yet, till the drawing phase.

A back support pushes the cartons, progressively, towards the drawing area.

##### 2. Flap drawing unit

By means of gripping suckers, it takes the carton out from the storage.

##### 3. Carton squaring small arm

After the carton has been taken on its long side, by means of suckers, it makes a rotation backwards and it carries out the squaring of carton.

##### 4. Top carton driving blade

It is suitable to move the carton, on its top part, during both the drawing and squaring phases.

### 2.2.2 CHIUSURA INFERIORE DEL CARTONE

**1. Lama chiudi falda minore posteriore inferiore**

Spinge la falda minore posteriore inferiore del cartone verso l'alto, per la successiva chiusura definitiva.

**2. Lama chiudi falda minore anteriore inferiore**

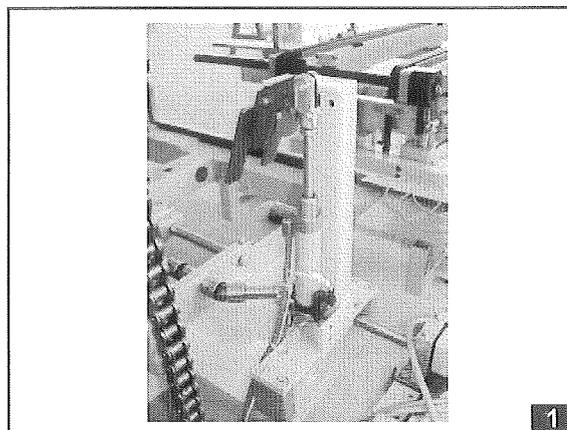
Spinge la falda minore anteriore inferiore del cartone verso l'alto, per la successiva chiusura definitiva.

**3. Aste chidi falde maggiori inferiori**

Con effetto a contrasto, piega le falde maggiori inferiori del cartone verso l'alto, per la successiva chiusura definitiva.

**4. Pistola colla**

Chiude definitivamente la falde inferiori del cartone, utilizzando un getto di colla.



*English*

### 2.2.2 BOTTOM CLOSING OF THE CARTON

**1. Inferior back smaller flap closing blade**

It pushes the inferior back smaller flap of the carton towards the high level, for the subsequent definitive closure.

**2. Inferior frontal smaller flap closing blade**

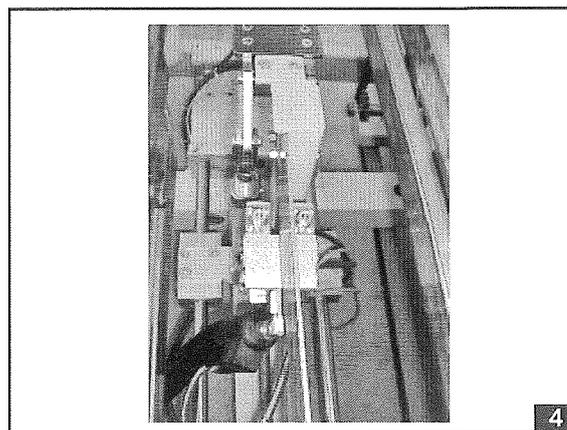
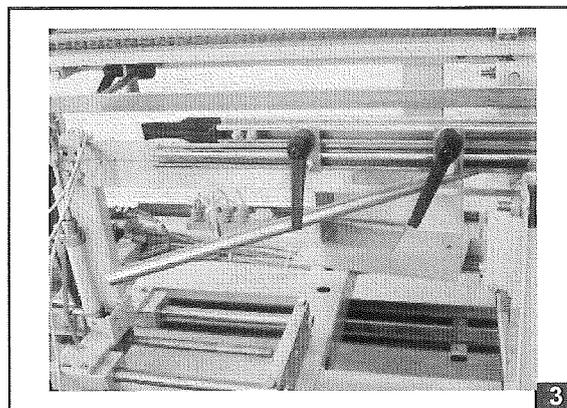
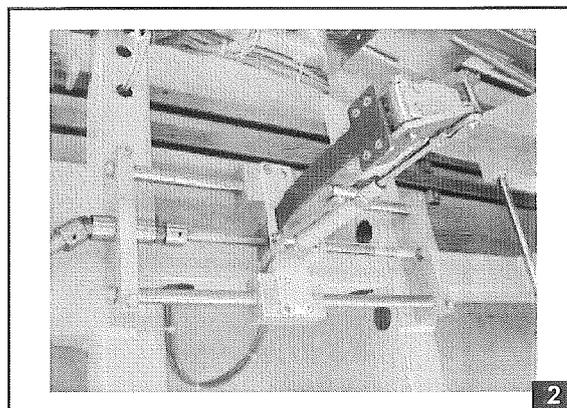
It pushes the inferior frontal smaller flap of the carton towards the high level, for the subsequent definitive closure.

**3. Inferior bigger flap closing bars**

It folds the bottom bigger flaps of the carton towards the high level, for the subsequent definitive closure.

**4. Glue gun**

It closes the bottom flaps of the carton, definitively, by means of a glue spraying.



### 5. Pressore

Dall'interno del cartone, effettua una pressione sulle falde inferiori appena spruzzate di colla, allo scopo di far aderire più efficacemente le falde.

### 6. Gruppo colla

Unità di fusione colla. Con l'ausilio di un tubo termoisolante, fa confluire la colla alle pistole di spruzzo.

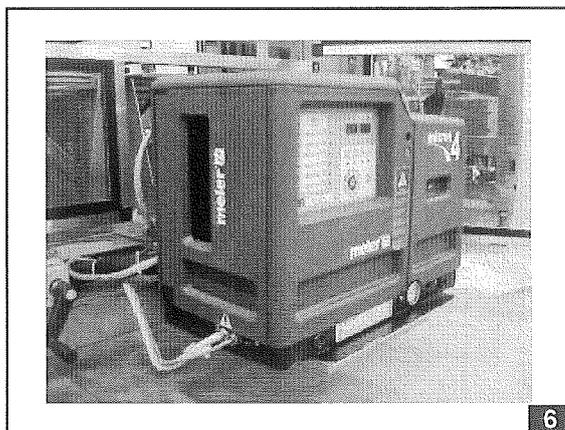
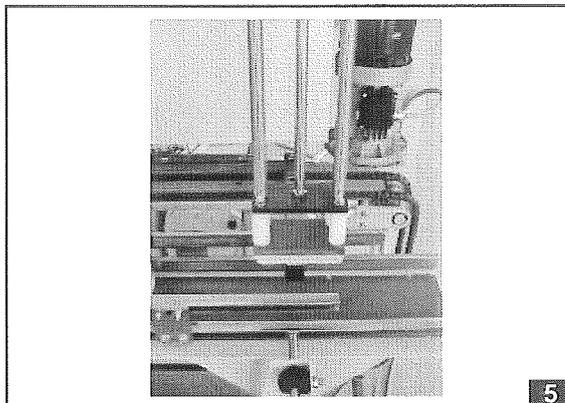
### English

### 5. Pressing device

From the internal part of the carton, it carries out a pressure on the bottom flaps, recently sprayed with glue, to make the adherence of the flaps, easier, more efficiently.

### 6. Gluing unit

Glue fusion unit. Thanks to a thermo-isolating, it conveys the glue to the spraying guns.



### 2.2.3 TRASPORTO CARTONE

#### 1. Spintore

Appoggiandosi posteriormente al lato corto, spinge il cartone lungo tutto il percorso interno della macchina, fino alla zona di imballaggio.

#### 2. Spondine guida cartone

Dopo la formatura del cartone, hanno il compito di contenere e guidare il cartone durante tutto il percorso interno della macchina, fino alla zona di imballaggio.

#### 3. Lama di contenimento

Ha lo scopo di guidare il cartone, durante tutto il percorso interno della macchina, fino alla zona di imballaggio. assicurandone l'equilibrio nella parte superiore.

### English

### 2.2.3 CARTON CONVEYOR

#### 1. Pusher

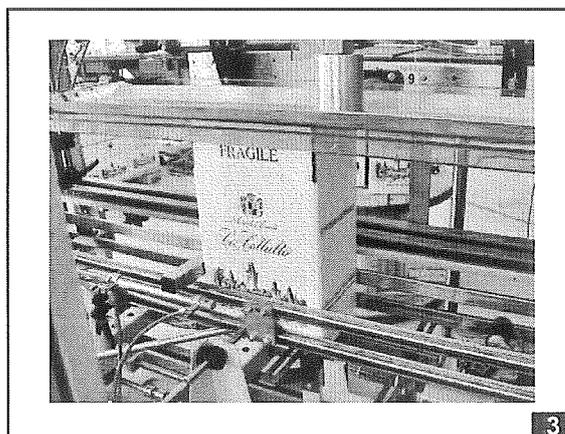
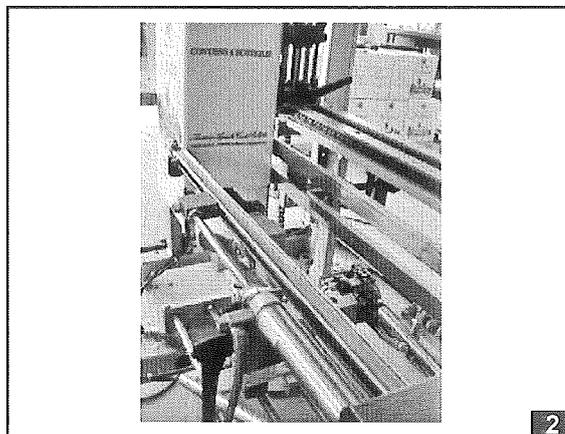
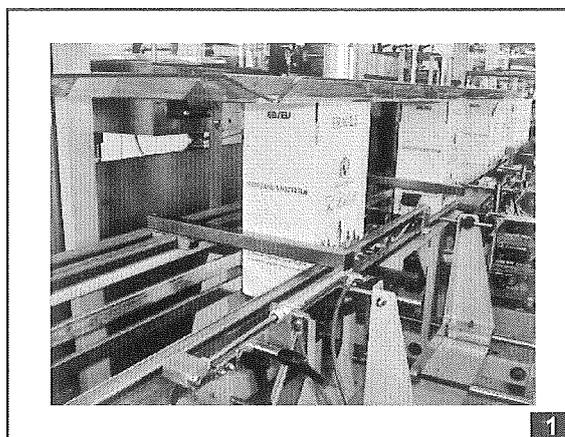
It pushes the carton along the whole way inside the machine, till the packaging area. It leans against the short side, back.

#### 2. Carton driving sides

After the carton has been squared, they are suitable to hold and drives the carton during the whole way inside the machine, till the packaging area.

#### 3. Holding blade

It is suitable to move the carton during the whole way inside the machine, till the packaging area. The top part balance is guaranteed.



**2.2.4 RIEMPIMENTO E INCARTONAMENTO****1. Taglierina a strappo**

Effettua il distacco del primo sacco dal resto della fila.

**2. Valvola di riempimento**

Effettua lo svitamento del tappo di chiusura del sacco. Successivamente, dalla valvola fuoriesce il liquido di riempimento. Infine, effettua la chiusura del sacco, riavvitando il tappo.

**3. Scivolo**

Conduce il sacco appena riempito alla quota di incartonamento.

**4. Inversore**

Prima di essere rilasciato nel cartone, il sacco transita sull'inversore. L'inclinazione successiva dell'inversore consente al sacco di entrare nel cartone con il tappo rivolto verso il basso.

**English****2.2.4 FILLING AND PACKAGING****1. Pull-cutter**

It cuts the first bag off, from the rest of the row.

**2. Filling valve**

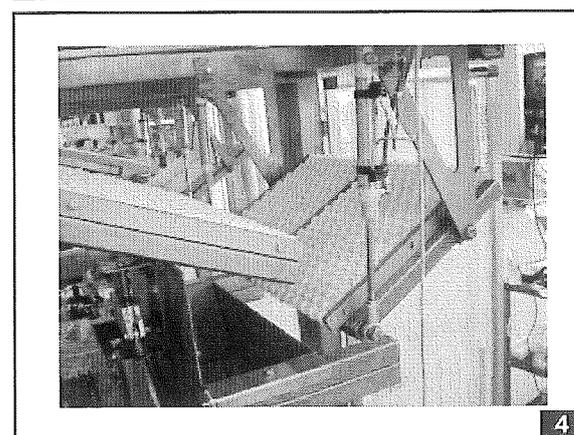
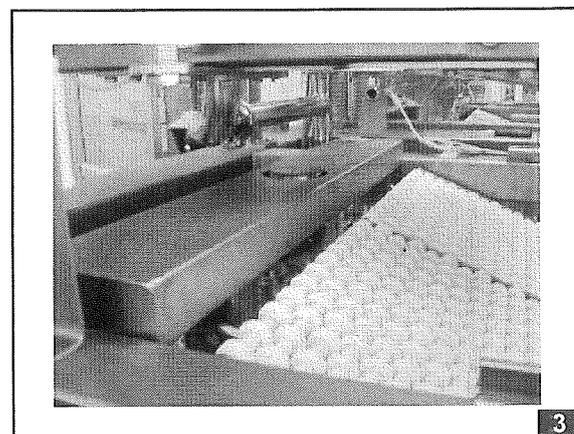
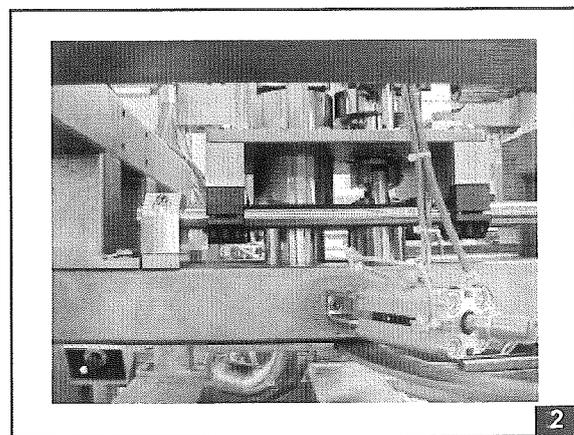
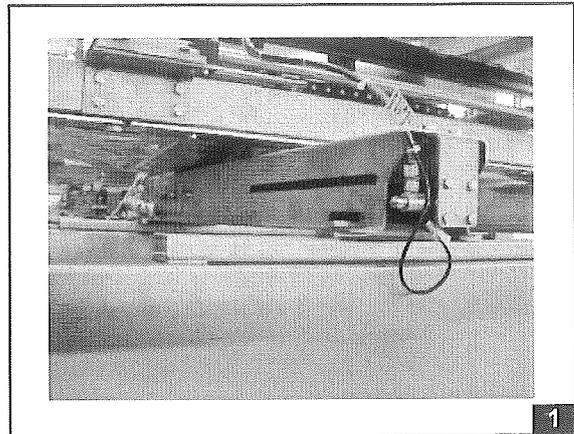
It carries out the unscrewing of the closing cap of the bag. Subsequently, from the valve, the filling liquid comes out from the valve. Finally, it carries out the closing of the bag, screwing the cap again.

**3. Slide**

It brings the bag, recently filled, to the packaging level.

**4. Reverser**

Before being released inside the carton, the bag passes on the reverser. The subsequent inclination of the reverser allows the bag to enter the carton with the cap turned down.



### 5. Imbuto

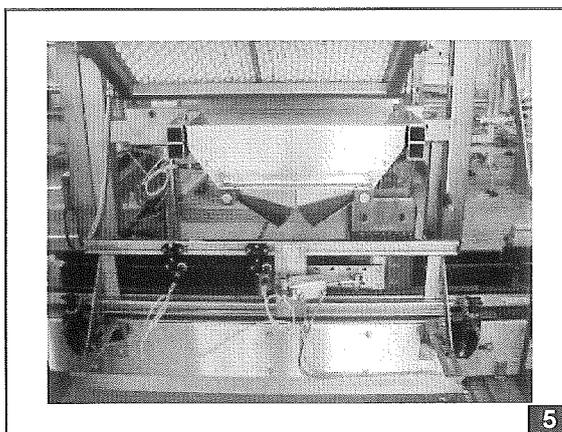
Dopo il riempimento il sacco scorre nello scivolo, e vi rimane all'interno, fino al momento del deposito. Quando il cartone, condotto dai nastri di trasporto, si è posizionato correttamente, l'imbuto si apre, effettuando il deposito del sacco nel cartone.

### English

### 5. Funnel

After the filling, the bag moves on the slide and remains inside, till the deposit.

When the carton, moved by the conveyor belts, has been positioned correctly, the funnel opens, carrying out the deposit of the bag inside the carton.



### 2.2.5 CHIUSURA SUPERIORE DEL CARTONE

#### 1. Braccio chiusura falda superiore-posteriore

Ha lo scopo di effettuare la chiusura della falda superiore-posteriore del cartone, con un movimento effettuato nella stessa direzione di movimento del cartone.

#### 2. Aste chiusura falde

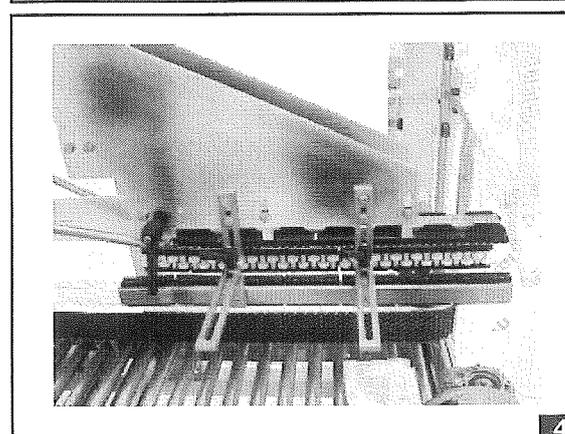
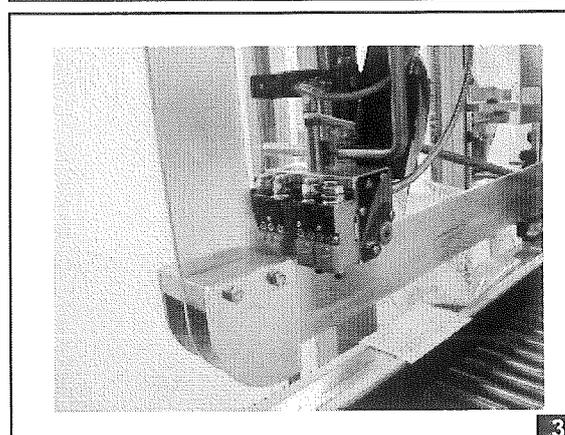
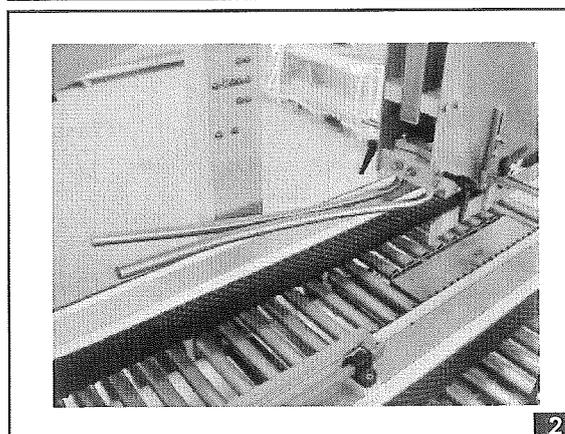
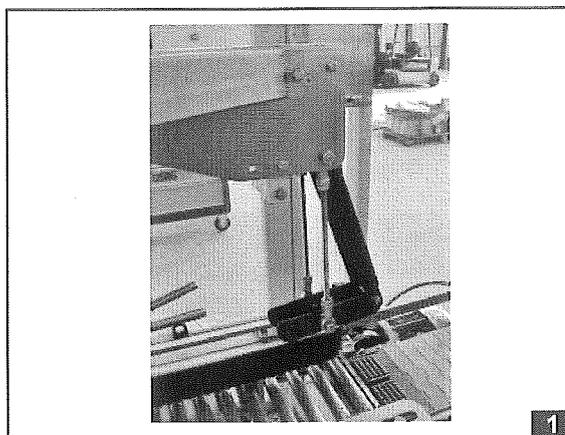
Con effetto a contrasto, guidano le falde superiori-laterali del cartone, fino a piegarle definitivamente.

#### 3. Pistole colla

Chiudono definitivamente la falde superiori del cartone, utilizzando un getto di colla a caldo.

#### 4. Rullini pressatori

Hanno il compito di premere la parte superiore del cartone, garantendo una distribuzione omogenea della colla sulle falde del cartone.



*English*

### 2.2.5 UPPER CLOSING OF THE CARTON

#### 1. Back-top flap closing arm

It is suitable for back – top flap closing, by means of a motion carried out according to the same moving direction of carton.

#### 2. Flaps closing bars

They are suitable to drive the lateral top flaps of carton, till they have been folded, definitively.

#### 3. Glue guns

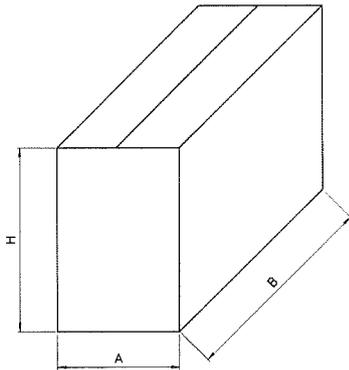
It closes the top flaps definitively, by means of the hot melt glue spray.

#### 4. Pressing small rollers

They are suitable to press on the top part of carton; they guarantee an equal distribution of glue on carton flaps.

### 2.3 USO PREVISTO E NON PREVISTO

La macchina nasce per soddisfare le esigenze di tutte quelle aziende che vogliono usufruire dei grandi vantaggi della forma cartone riempimento e imballaggio, utilizzando i materiali più innovativi e convenienti per la propria immagine e tradizione. Idonea a lavorare cartoni di vario spessore e dimensioni, come da tabella seguente:



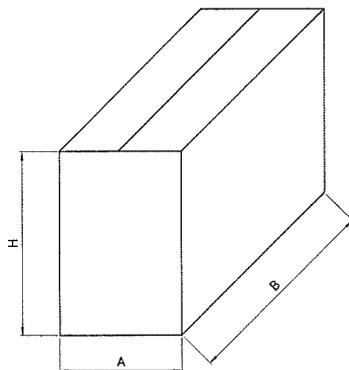
	MIN	MAX
A	100	400
B	150	500
H	150	400

**English**

### 2.3 EXPECTED AND UNEXPECTED USE

The machine born to meet the exigencies of all the companies that want to use of the big advantages coming from the squaring, filling and packaging of the carton, using new and more convenient materials for its own image and tradition.

It is suitable to handle cartons of different thick and dimensions, as per the following scheme :



	MIN	MAX
A	100	400
B	150	500
H	150	400

## CARATTERISTICHE MACCHINA - MACHINE CHARACTERISTICS **2**

La riempitrice è studiata per il riempimento automatico di sacchi del tipo "a modulo continuo pretagliati" o WEB.

L'utilizzo della macchina non è previsto per contenitori e/o contenuti infiammabili o esplosivi.

Sostanze tossiche, corrosive o irritanti sono consentite solo in caso di esecuzioni speciali che devono essere espressamente specificate a contratto.



**ATTENZIONE!**

*Usare unicamente sacchi e cartoni per i quali la macchina è stata costruita, come indicato sul contratto.*

**English**

The filler is studies for the automatic filling of the bags of "pre-cut continuous module" or WEB.

The use of the machine is not expected for containers and/or explosives or inflammable contents.

Toxic corrosive or irritant substances, are allowed in case of special executions only which must be specified on the contract, specifically.



**WARNING!**

*Use cartons and bottles only, for the machine has been manufactured, as shown in the contract.*

### 2.3.1 USO ERRATO

I casi più frequenti di tale uso sono normalmente dovuti a:

- preparazione inadeguata del personale addetto;
- stanchezza o distrazione;
- trascuratezza dovuta a superficialità o abitudini errate.

Si ricorda che è indispensabile affidare la sorveglianza e la conduzione a personale esperto, bene addestrato ed in grado di:

- usare correttamente la macchina in condizioni normali di funzionamento;
- fronteggiare le eventuali emergenze.

### 2.4 DIMENSIONI DI INGOMBRO

Per le dimensioni di ingombro della macchina fare riferimento all'Allegato D.

**English**

### 2.3.1 MISUSE

The most frequent instances of misuse are normally caused by:

- insufficient training of the personnel in charge of working the machine;
- tiredness or distraction;
- carelessness due to superficiality or bad habits.

Please be reminded that the machine should be operated and supervised by experienced personnel, well trained and able to:

- correctly use the machine under normal operating conditions;
- tackle any emergencies.

### 2.4 OVERALL DIMENSIONS

Check **Annex D** for the machine overall dimensions.

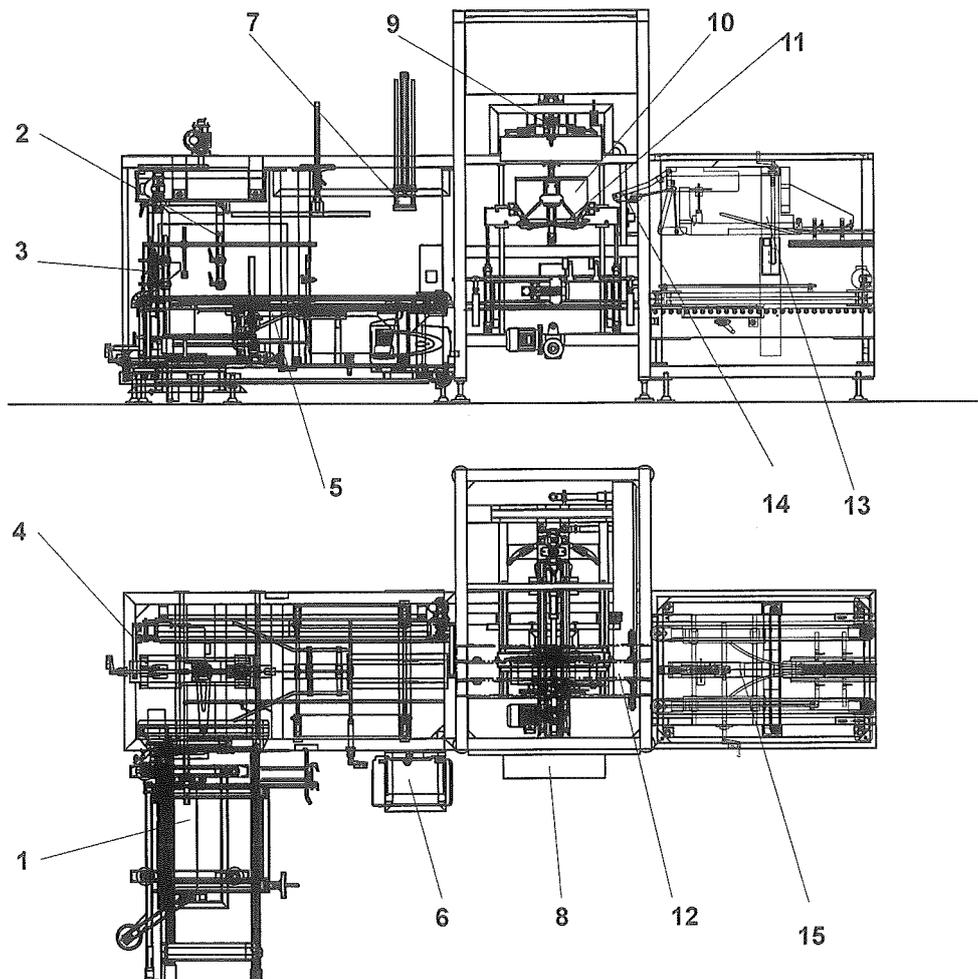
### 2.5 DESCRIZIONE GRUPPI

1. MAGAZZINO CARTONI
2. GRUPPO DI PRELIEVO
3. BRACCINO DI FORMATURA
4. SPINTORE
5. PISTOLA COLLA
6. GRUPPO COLLA
7. PRESSORE
8. ENTRATA SACCHI
9. VALVOLA DI RIEMPIMENTO
10. SCIVOLO
11. IMBUTO
12. NASTRO TRASPORTATORE BIB
13. GRUPPO CHIUSURA FALDE INCOLLATORE
14. BRACCIO CHIUSURA FALDE INCOLLATORE
15. PISTOLA INCOLLATORE

### 2.5 UNITS DESCRIPTION

1. CARTON STORAGE
2. FLAP DRAWING UNIT
3. CARTON SQUARING SMALL ARM
4. PUSHER
5. GLUE GUNS
6. GLUE UNIT
7. PRESSING DEVICE
8. BAGS FEEDING
9. FILLING VALVE
10. SLIDE
11. FUNNEL
12. BIB CONVEYOR BELT
13. FLAP CLOSING UNIT OF THE GLUER
14. GLUER FLAPS CLOSING ARM
15. GLUE GUN OF THE GLUER

English



### 2.6 TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE

1. L'identificazione della macchina viene garantita da una targhetta applicata sul telaio della macchina.

**English**

### 2.6 DATA PLATE

1. Information about the machine can be found in a data plate fixed to the machine frame.

<b>SACMI PAKIM</b>							
Model	<input type="text"/>						
Type	<input type="text"/>						
Serial nr	<input type="text"/>	Year	<input type="text"/>				
V	<input type="text"/>	Hz	<input type="text"/>	Kw	<input type="text"/>	A	<input type="text"/>
Weight	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	<b>CE</b>			
<b>SACMI PAKIM S.r.l.</b>							
Via Ignio Giordani, 42/44 - 46044 Goito (MN)							

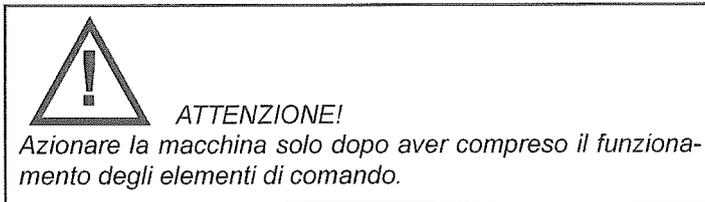
### 2.7 UNITA' DI COMANDO

Le unità di comando hanno la funzione di regolare, segnalare e condurre la macchina.

Sono riunite in specifici gruppi (che possono variare in base al tipo di macchina) installati sulla macchina e, a seconda del compito a loro assegnato, possono essere di natura elettrica, elettronica o meccanica.

I principali gruppi presenti sulla macchina sono:

- **quadro elettrico;**
- **quadro comandi e pannello operatore;**
- **componenti singoli di controllo;**
- **gruppo trattamento aria.**



#### 2.7.1 QUADRO ELETTRICO

1. Il quadro elettrico contiene i componenti elettromeccanici necessari per l'azionamento elettrico degli utilizzi (teleruttori, relè, ecc.), i componenti elettronici per la gestione e il controllo dei motori e gli organi di elaborazione dei segnali provenienti dai sensori di controllo sulla macchina (PLC, Inverter, controllo assi, ecc.).

**English**

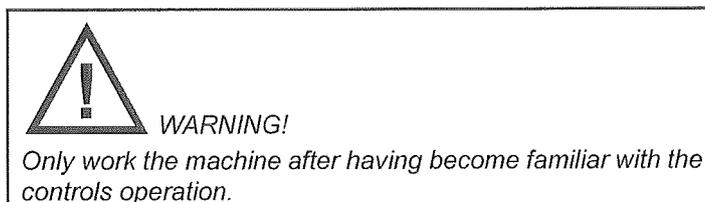
### 2.7 CONTROL UNITS

The purpose of the control units is to provide adjustment, indications and control for the machine.

They are arranged according to specific units (which can vary according to the type of machine) fitted to the machine; according to their tasks, they can be electric, electronic or mechanical.

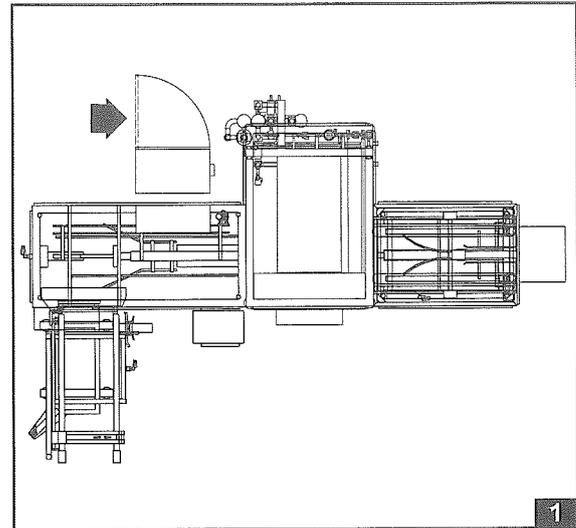
The main units provided on the machine are:

- **electric switchboard;**
- **control panel and operator's panel;**
- **individual control components;**
- **air processing unit.**



#### 2.7.1 ELECTRIC SWITCHBOARD

1. The electric switchboard contains the electromechanical devices necessary to electrically operate the users (remote control switches, relays, etc.), the electronic devices for controlling and checking the motors and the processing devices for the signals coming from the machine control sensors (PLC, Inverter, axis controls, etc.).



### 2.7.2 QUADRO COMANDI E PANNELLO OPERATORE

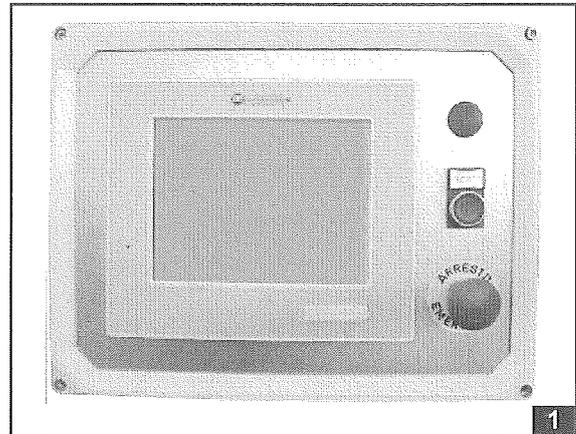
Queste unità permettono il controllo, il comando e la sorveglianza della macchina.

A seconda dell'esecuzione della macchina, possono anche avere un aspetto diverso per numero e collocazione degli elementi di comando e controllo.

1. Dal pannello operatore è possibile effettuare le seguenti operazioni:

- impostare il ciclo di lavoro;
- impostare o variare i parametri di lavoro;
- visualizzare messaggi e i valori dei parametri di lavoro;
- visualizzare grafici;
- visualizzare i parametri della produzione.

Per la descrizione del pannello operatore e il relativo funzionamento, vedere il Manuale Operatore (allegato C); di seguito verrà descritta la funzione dei vari pulsanti/selettori elettromeccanici presenti sul quadro comandi.



### English

### 2.7.2 CONTROL PANEL AND OPERATOR'S PANEL

These units enable to control, monitor and supervise the machine.

According to machine versions, they may differ in terms of appearance and number and arrangement of the control and check components.

1. The following operations can be controlled via the operator's panel:

- set the work cycle;
- set or change the work parameters;
- display messages and work parameter values;
- display graphs;
- display production parameters.

For a description of the operator's panel and its operation, check the Operator's Manual (Annex C); the functions of the various buttons/electromechanical selector switches in the control panel will be described further on in this manual.

## CARATTERISTICHE MACCHINA - MACHINE CHARACTERISTICS **2**

### 1. Reset allarme

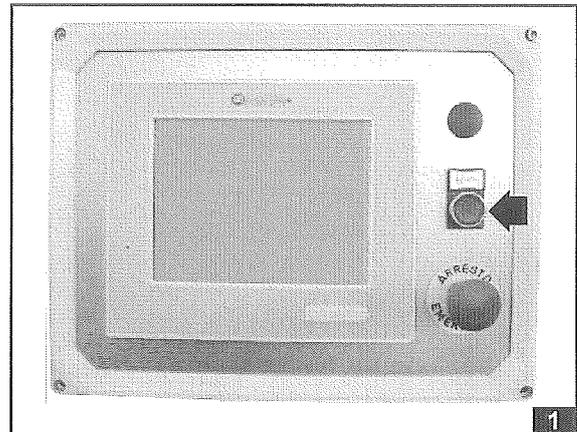
Tipo: pulsante blu luminoso.

Se illuminato, premere per resettare gli allarmi intervenuti.

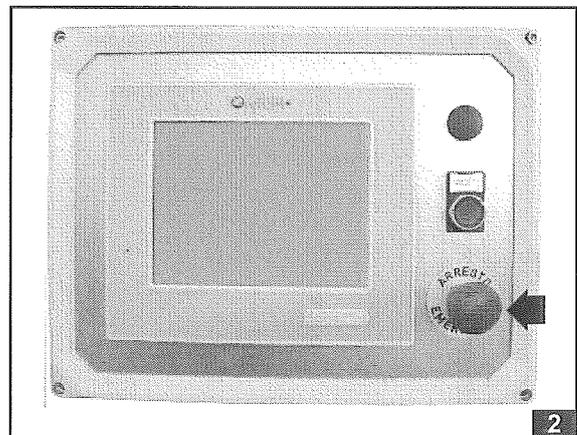
### 2. Arresto di emergenza

Tipo: pulsante rosso a fungo.

Se premuto, consente di arrestare la macchina nei casi di emergenza. Si dispone in posizione di blocco e pertanto, per ripristinare il funzionamento della macchina, l'operatore deve estrarre o ruotare il pulsante di emergenza (a seconda del tipo) riportandolo nella posizione di origine.



1



2



**ATTENZIONE!**

*Prima di ripristinare il pulsante di emergenza:*

- controllare perché è stato premuto;
- controllare che qualsiasi intervento sia stato ultimato.

### English

### 1. Alarm reset

Type: blue lighted button.

Press if lit to reset any emergencies.

### 2. Emergency stop

Type: red mushroom-head push-button.

When pressed, it will stop the machine on an emergency. It will lock in the stop position, therefore, to restart the machine, the operator should pull out or turn the emergency button (according to types), to bring it back to its original position.



**WARNING!**

*Before resetting the emergency button:*

- locate the causes of its operation;
- check that any corrective actions have been completed.

### PULSANTIERA MOBILE

Da questa pulsantiera è consentito effettuare la movimentazione manuale di alcune parti della macchina.

1. Premendo il tasto di sinistra, la parte della macchina selezionata si muove in manuale, e si ferma nel momento in cui il tasto viene rilasciato.
2. Con il tasto a destra, si ripete l'ultimo movimento effettuato.



**ATTENZIONE!**

Per la selezione dei movimenti manuali fare riferimento al **MANUALE PANNELLO OPERATORE** in allegato.

### RESET IMBUTO

3. Premere questo pulsante in caso di inceppamento o di malfunzionamento generale. In questo modo l'imbuto si porta a inizio ciclo di riempimento, e il successivo cartone si colloca in posizione di deposito sacco.

**English**

### MOVING PUSH-BUTTON PANEL

From this push-button panel, the manual motion of some machine parts may be carried out.

1. Pressing the key on the left, the machine part which has been selected, moves in manual, and it stops when the key is released.
2. Using the key on the right side, the last movement which has been carried out, repeats.

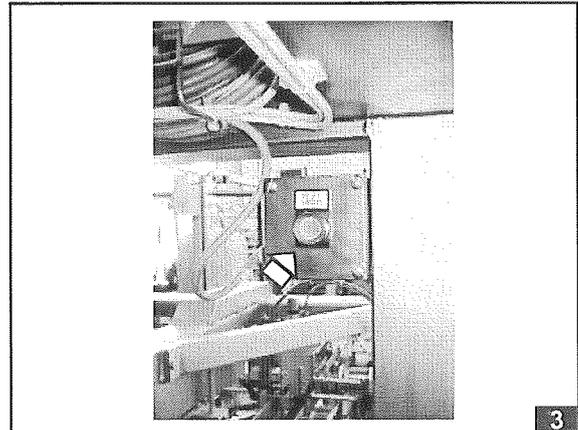
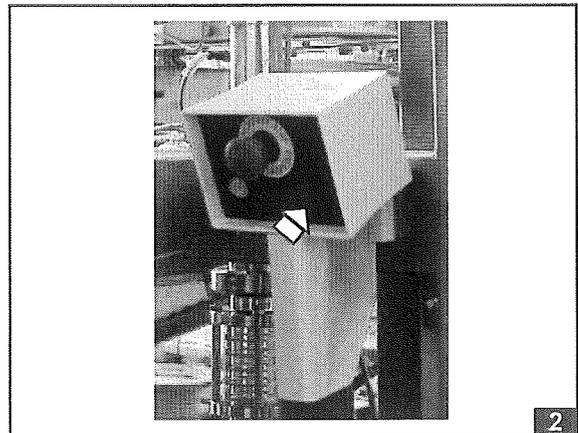
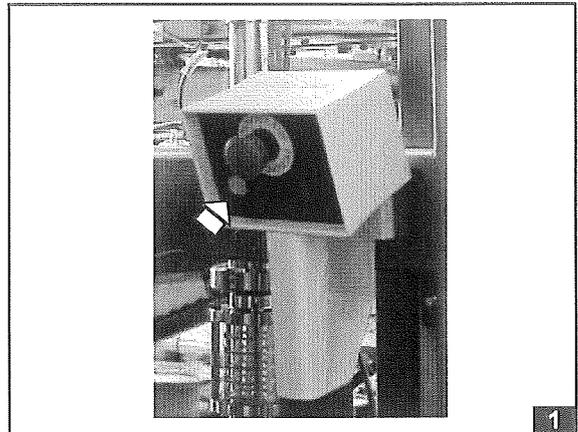


**WARNING!**

To select the manual movements, pls refer to the **MANUAL RELATED TO THE OPERATOR PANEL**, herewith attached.

### FUNNEL RESET

3. Press this button in case of jamming or of a general bad functioning. This way, the funnel moves to the beginning of the filling cycle, while the subsequent carton places in position of bag deposit.



### 2.7.3 COMPONENTI SINGOLI DI CONTROLLO

#### 1. Interruttore generale

È un interruttore blocco porta di tipo lucchettabile che permette in posizione:

- **0 - OFF**: di disinserire l'alimentazione al quadro elettrico;
- **1 - ON**: di alimentare il quadro elettrico.

Prima di effettuare qualsiasi intervento, ruotare l'interruttore generale in posizione **0** e lucchettare per impedire che la macchina possa essere messa in funzione accidentalmente.

#### 2. Colonna luminosa

È un dispositivo di segnalazione acustico - visivo posizionato nella parte superiore della macchina.

È visibile a distanza da qualsiasi angolazione e facilita la visualizzazione dello stato della macchina, in funzione del colore attivato, del modo di attivazione dello stesso e del acustico emesso.

##### Luce verde fissa

Indica che la macchina è in produzione.

##### Luce rossa fissa

Indica che la macchina è in emergenza.

##### Avvisatore acustico

Diventa attivo all'intervento del primo allarme.

**English**

### 2.7.3 INDIVIDUAL CONTROL COMPONENTS

#### 1. Main switch

It is a padlock switch for the door. When set to position:

- **0 - OFF**, it disconnects power to the electric switchboard
- **1 - ON**, it enables power feeding to the electric switchboard.

Before carrying out any operation, turn the main switch to position **0** and lock it to prevent unwanted machine starts.

#### 2. Lighted column

It is an sound-visual indication system located in the top part of the machine.

It is visible from a distance and from all angles and displays information concerning present machine conditions using different colours, actuation modes and sound signals.

##### Fixed green light

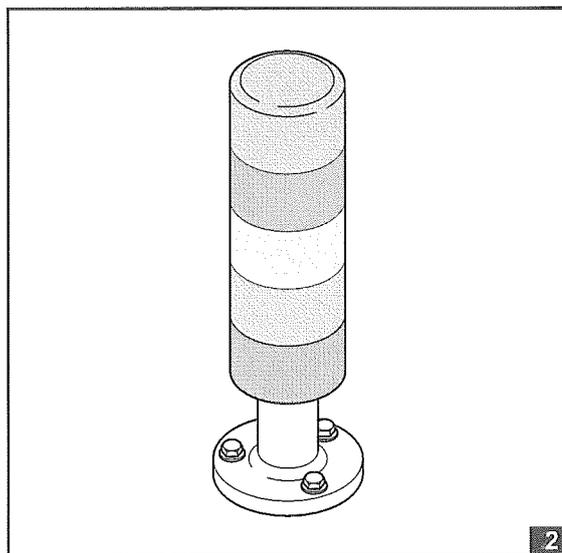
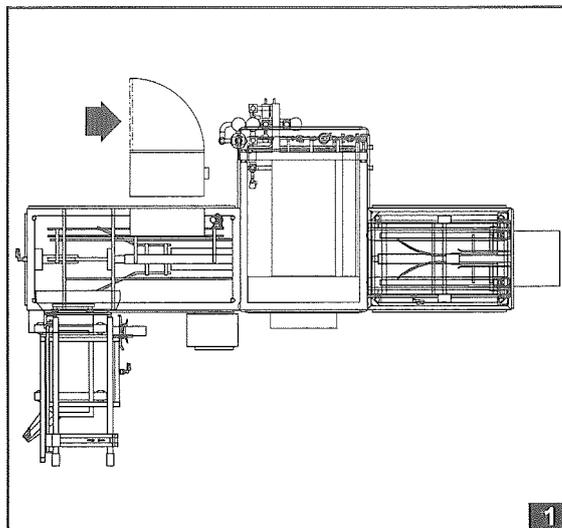
It means that the machine is in production

##### Fixed red light

It means that the machine is in emergency .

##### Acoustic adviser

It becomes active on the occasion of the intervention of the first alarm.



### SEZIONATORI

Ogni motore della macchina è dotato di sezionatore.  
Il sezionatore abilita/disabilita il funzionamento del relativo motore.

1. In posizione ON il motore è abilitato.
2. In posizione OFF il motore è disabilitato. Questa condizione deve essere mantenuta in caso di intervento di manutenzione sul motore relativo.

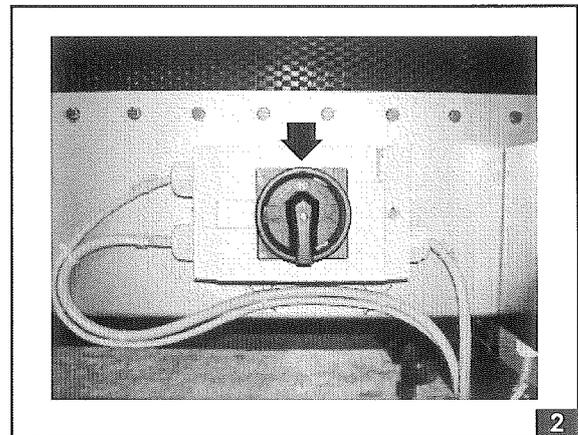
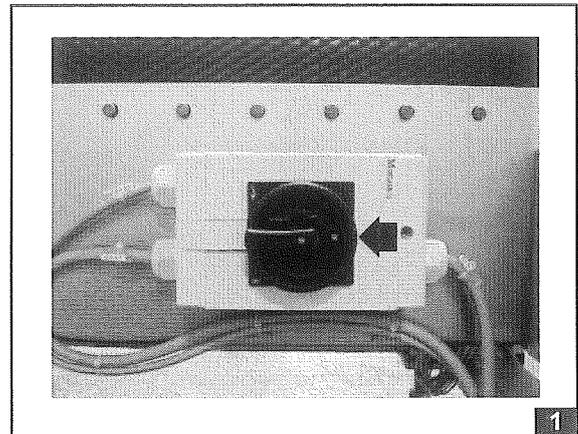
*English*

### DISCONNECTING SWITCHES

Each motor of the machine is complete with a disconnecting switch.

The disconnecting switch activates/deactivates the functioning of the correspondent motor.

1. In position ON the motor is activated.
2. In position OFF the motor is deactivated. This condition must be maintained in case of maintenance intervention about the correspondent motor.



### 2.7.4 GRUPPO TRATTAMENTO ARIA

È indispensabile che la rete generale di distribuzione alimenti l'impianto della macchina con aria secca e non lubrificata.

La presenza di acqua od olio costituisce la principale causa di prematuro deterioramento dei componenti pneumatici. L'impianto della macchina dispone, a maggior garanzia di una alimentazione priva di impurità, di un'unità di trattamento che provvede sia a separare l'aria compressa prodotta dal compressore da eventuali impurità sia a mantenere costante la pressione di esercizio indipendentemente dalla pressione di rete. I principali componenti che compongono questa unità sono:

#### 1. Valvola sezionatrice

Rende indipendente il circuito pneumatico della macchina dalla rete generale. In assenza di tensione, impedisce l'ingresso dell'aria dalla rete e mette a scarico l'impianto della macchina.

#### 2. Regolatore di pressione

Mantiene costante la pressione di esercizio impostata. Per regolare la pressione, estrarre la manopola di regolazione e ruotare:

- in senso orario, per aumentare la pressione;
- in senso antiorario, per diminuire la pressione.

Raggiunta la pressione desiderata, premere la manopola verso il basso.

### 2.7.4 AIR PROCESSING UNIT

It is essential that dry, oil-free air is fed to the system from the plant mains.

The presence of air or oil is the main cause of early wear of the pneumatic parts.

To ensure that the feeding air does not contain any impurities, the machine system is equipped with a processing unit which separates the compressor-produced compressed air from any impurities, and, at the same time, keeps the working pressure constant independently of the plant mains pressure. The main parts that make up this unit are:

#### 1. Cut-off valve

It makes the machine air circuit independent from the plant mains. In the event of a power cut, it prevents air feeding from the mains and bleeds the machine system.

#### 2. Pressure regulator

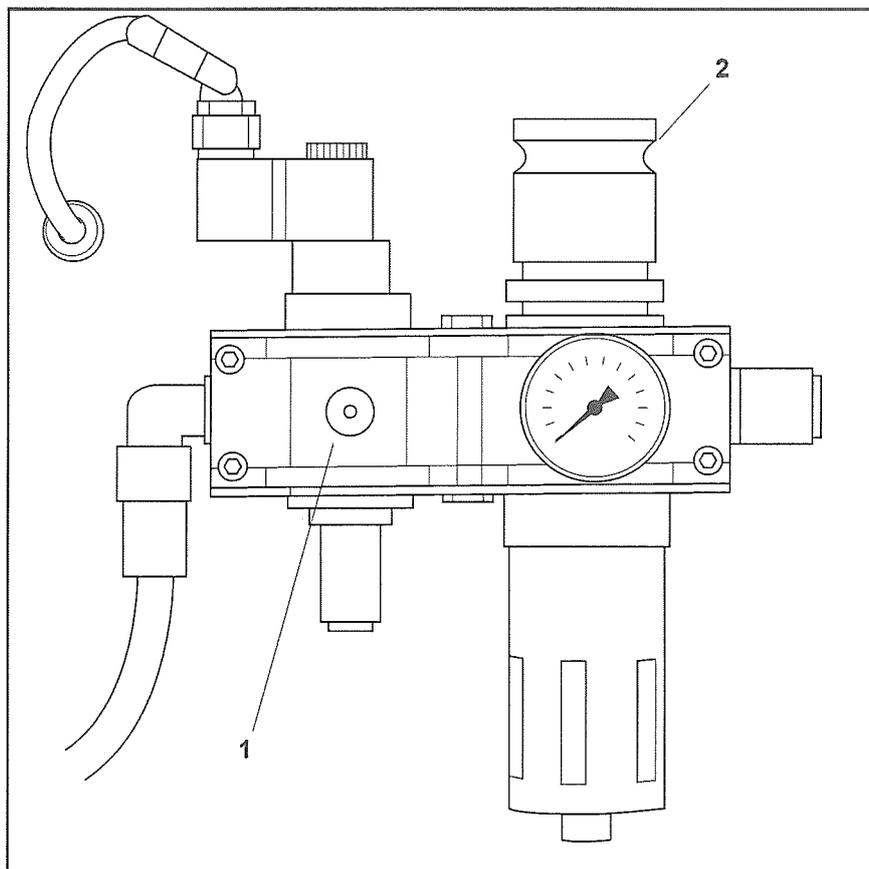
It keeps the set pressure constant.

To set the pressure, pull out the control and turn:

- clockwise, to increase pressure;
- counter-clockwise, to decrease pressure.

Once the required pressure has been reached, press down the control again.

English





### ATTENZIONE!

La pressione dev'essere sempre impostata in salita.

### 3. Manometro

Indica il valore della pressione di esercizio.

### 4. Filtro

Separa l'aria prodotta dal compressore da eventuali impurità, siano esse solide o liquide.

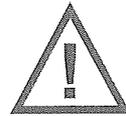
**NOTA:** controllare regolarmente il livello dell'acqua condensata.

### 5. Rubinetto di scarico condensa

Scarica la condensa accumulata in modo automatico, quando nel filtro la pressione si azzerava, o in manuale, agendo sull'apposito pulsante.

### 6. Presa aria

Preleva dell'aria dall'unità di trattamento e, a seconda dell'esecuzione della macchina, può farlo a diversi stadi di trattamento. Inoltre, viene normalmente utilizzata come allacciamento per la pistola di soffiatura.



### WARNING!

Pressure should always be set while rising.

### 3. Pressure gauge

It reads the working pressure value

### 4. Filter

It separates the compressor-produced air from any (solid or liquid) impurities.

**N.B.** regularly check the condensation water level.

### 5. Condensate draining tap

It drains the collected condensation water either automatically, when pressure goes down to zero in the filter, or manually, via the special button.

### 6. Air inlet

It takes air from the processing unit; according to machine versions, it can do so at different processing stages. It is also normally used as a connection for the spray gun.

English

