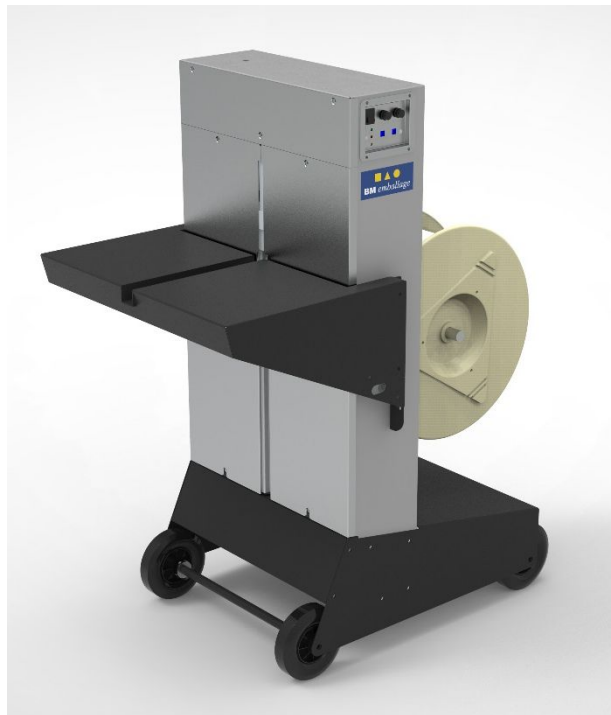


SFERE • BM

*L'expertise d'un fabricant
en solutions d'emballage*



Manuale di istruzioni B18 P



IMPORTANTE: da conservare

- Leggere attentamente e comprendere le istruzioni di sicurezza.
- Conservare il presente manuale in un ambiente comodo di facile accesso per successiva consultazione.

Traduzione delle istruzioni originali

Indice

Indice.....	3
1. Introduzione	4
1.1. Finalità del presente manuale.....	4
1.2. Garanzia e responsabilità.....	4
1.3. Cronologia delle revisioni.....	5
1.4. Presentazione della macchina.....	5
1.5. Ambiente d'uso	5
1.6. Caratteristiche tecniche della macchina.....	6
2. Targhetta identificativa	8
3. Indicazioni di sicurezza	8
3.1. Attenzioni generali	8
3.2. Spostamento e installazione	9
3.3. Utilizzo	9
3.4. Manutenzione ordinaria e regolazioni	9
3.5. Etichette di avvertenza di sicurezza	10
4. Installazione.....	11
5. Descrizione della macchina	11
5.1. Modifica della modalità di tensione (forza / corsa)	13
5.2. Descrizione delle due modalità	13
5.3. Selezione della modalità desiderata.....	13
5.4. Pulsanti interni di regolazione e fusibili.....	14
5.5. Dispositivo di riscaldamento	14
5.6. Fusibili.....	15
6. Utilizzo.....	17
6.1. Cambio della bobina della reggia	17
6.2. Procedura di inserimento della reggia.....	17
6.3. Utilizzo	18
6.4. Manutenzione ordinaria	18
7. Regolazioni.....	18
7.1. Regolazione di VR3 per tensione insufficiente.....	18
7.2. Regolazione del cambiamento di larghezza della reggia	19
8. Dichiarazione di conformità CE.....	20
9. Risoluzione dei problemi	21
9.1. La macchina non si avvia.....	21
9.2. Errore di inversione / tensione.....	22
9.3. Problema di sigillatura	23
10. Contatto assistenza post-vendita.....	24
11. Ricambi.....	24

1. Introduzione

1.1. Finalità del presente manuale

Il presente manuale di istruzioni è destinato a tecnici di produzione, operatori e tecnici di manutenzione.

È stato redatto per fornire le informazioni importanti relative alla sicurezza della macchina B18P, il suo utilizzo, le operazioni di manutenzione e la manutenzione basica.



Leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare la macchina.
È stato redatto per consentire l'utilizzo della macchina nelle condizioni migliori.
Conservarlo vicino alla macchina in un luogo sicuro e accessibile al personale di servizio e manutenzione.

Le illustrazioni del presente manuale vengono proposte per facilitare la comprensione. Non hanno valore contrattuale.

Le informazioni contenute nel presente manuale sono state verificate alla data di edizione. Tuttavia alcune specifiche possono essere soggette a modifica senza preavviso.

1.2. Garanzia e responsabilità

La garanzia e la responsabilità si basano sulle disposizioni contrattuali.

Ricambi e componenti

È necessario utilizzare solo ricambi originali **SFERE BM** o ricambi autorizzati da **SFERE BM**. Solo questi elementi garantiscono la piena sicurezza del lavoro e delle funzioni. La società declina ogni responsabilità in caso di utilizzo di ricambi non autorizzati.

Componenti di altri produttori

Per qualsiasi intervento effettuato su componenti di altri produttori, è necessario rispettare le indicazioni dei relativi manuali di istruzioni.

Diritti di proprietà intellettuale

SFERE BM si riserva tutti i diritti, ivi inclusi i diritti di utilizzo, copia o riproduzione delle tavole, e di qualsiasi altro documento relativo alla macchina.

Stoccaggio

SFERE BM declina ogni responsabilità per eventuali danni dovuti alla corrosione che possano verificarsi per uno stoccaggio inadeguato dei materiali.

Trasporto e manutenzione

Eventuale trasporto e manutenzione impropri della macchina non danno diritto ad alcun risarcimento per eventuali danni e non sono coperti da garanzia.

In caso di dubbi sulle condizioni di trasporto, contattare **SFERE BM** prima di procedere.

Per qualsiasi domanda relativa al trasporto, consultare il tecnico del servizio di assistenza **SFERE BM**, se presente in loco. Il tecnico non potrà tuttavia in nessun caso essere ritenuto responsabile del trasporto o di eventuali danni da esso derivanti.

1.3. Cronologia delle revisioni

Revisione	Data	Dettagli
1	05/2021	Creazione

1.4. Presentazione della macchina

La macchina **B18 P** è una reggiatrice semiautomatica. È concepita soprattutto per applicare reggette a fascine di legno.

1.5. Ambiente d'uso

Utilizzare questa macchina nelle seguenti condizioni ambientali:

- Temperatura: tra 0 e 40°C (non utilizzare in caso di gelo)
- Umidità: relativa tra 0 e 80% (senza condensazione)
- Atmosfera: senza vapori acidi, senza gas corrosivi e fuori atmosfera contaminata
- Posizionamento senza gocce di acqua o olio
- Ambiente esente da rischio esplosivo

1.6. Caratteristiche tecniche della macchina

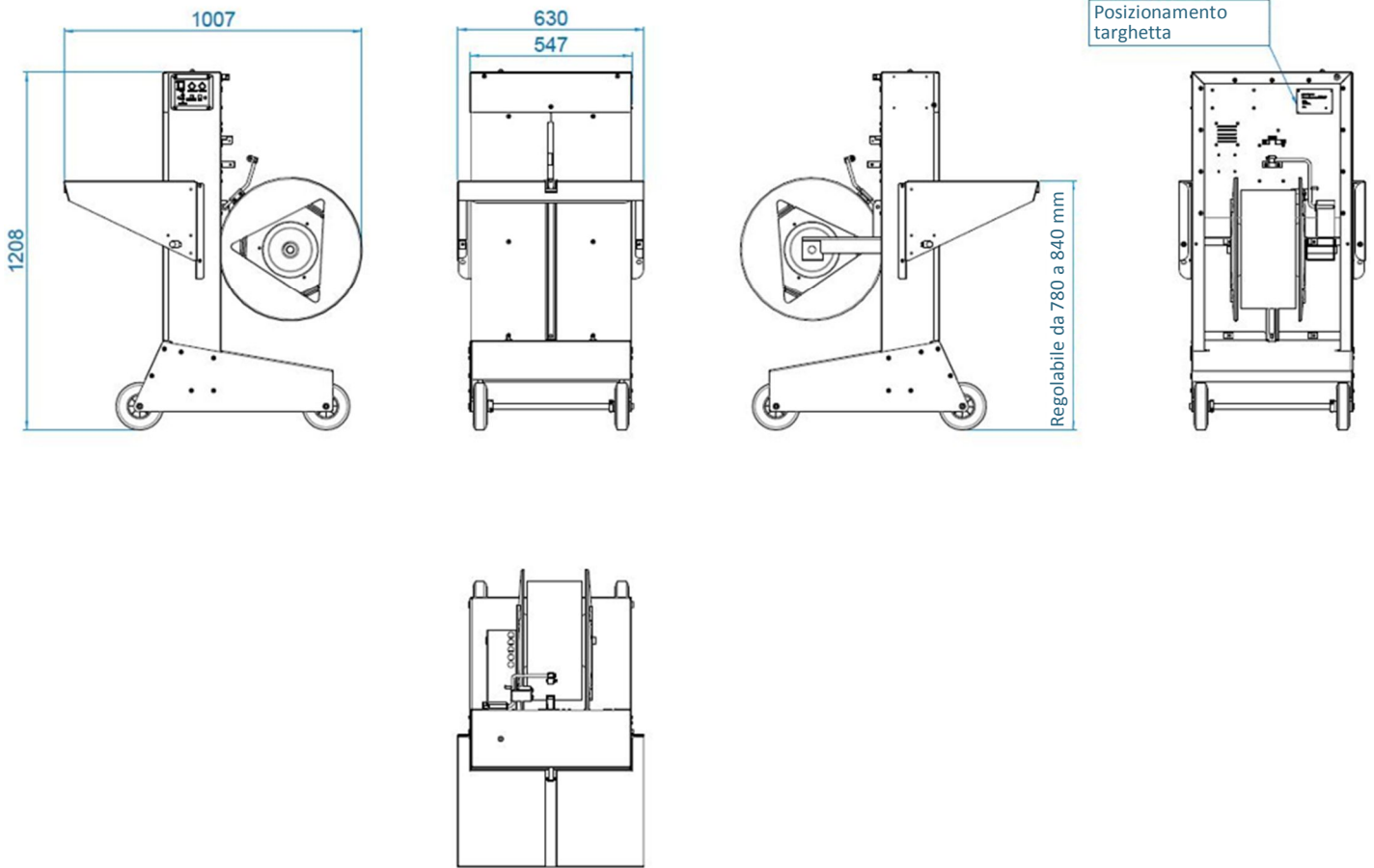


Figura 1 - Caratteristiche della macchina

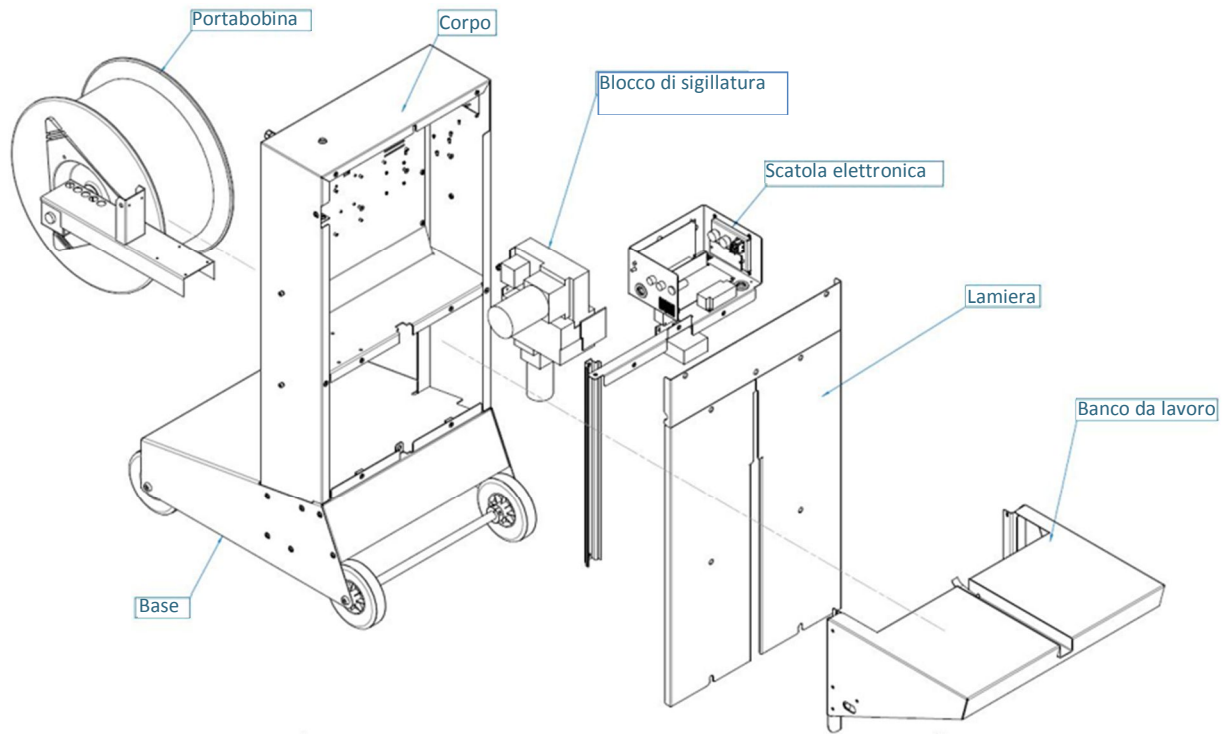


Figura 2 – Gruppi funzionali

Sigillatura (saldatura del materiale di reggiatura)	Sigillatura termica / polipropilene
Dimensioni	
Larghezza	630 mm
Altezza	1.208 mm
Altezza di lavoro	Regolabile a 780 – 810 – 840 mm
Profondità	1.007 mm
Peso	Circa 60 kg
Tensione di serraggio	
Modalità forza	Fino a 450 N
Modalità corsa	150 mm
Energia	
Alimentazione	Monofase 220-240 V, 50/60 Hz
Intensità a pieno carico	12 A
Intensità nominale di corto circuito (SCCR)	0,5 Ka
Assorbimento elettrico	0,35 kW
Emissione acustica	57,2 dB

Imballaggio	
Ingombro min.	L 100 x h 90 mm
Ingombro max.	illimitato
Reggia	
Larghezza	da 8 a 12 mm
Spessore	da 0,4 a 0,7 mm
Alimentazione	Bobina Ø int. 200 x 200 mm

2. Targhetta identificativa

Si riportano le seguenti informazioni:

- Tipo di macchina
- Numero di serie
- Tensione della macchina
- Anno di fabbricazione
- Marcatura CE
- Numero di telefono di **SFERE BM**.

3. Indicazioni di sicurezza

Questo paragrafo tratta dei punti di sicurezza di spostamento, installazione e funzionamento della macchina, oltre alle semplici operazioni di manutenzione. Conviene pertanto leggere e comprendere bene questi punti prima di utilizzare la macchina. Conservare anche questo manuale in prossimità della macchina per ulteriore consultazione. Accertarsi che installazione, riparazione e regolazione della macchina siano realizzate solo da persone competenti.

3.1. Attenzioni generali

Avvertenza di sicurezza relativa al cavo di alimentazione

- Collegare la macchina a una sorgente di tensione elettrica adatta.
- La scheda di alimentazione deve essere collegata a un circuito che supporta almeno 15A.
- Accertarsi che le schede di presa del cavo di alimentazione siano completamente inserite nella presa settoriale.
- Mantenere la scheda di alimentazione libera da detriti e polvere.
- Non danneggiare il cavo di alimentazione (esempio: non piegare intenzionalmente, non posizionare oggetti pesanti, non attorcigliare).
- Non utilizzare un cavo di alimentazione deformato o danneggiato.
- Non collegare o scollegare con le mani umide.
- Posizionare il cavo di alimentazione lontano da elementi mobili e della bobina della reggia.

Avvertenza di sicurezza relativa alla reggia

- Non lasciare la bobina o un pezzo di reggia a terra.
- Utilizzare un tipo di reggia adeguato.
- Non far cadere la bobina della reggia al momento del caricamento.

Avvertenza di sicurezza relativa all'imballaggio

- Non applicare regge sui tipi di imballaggio seguenti:
 - Esplosivi
 - Prodotti alimentari non confezionati (per motivi di igiene)
 - Imballaggi fragili come per esempio il vetro
 - Prodotti chimici pericolosi
 - Animali vivi
- Non utilizzare la reggia come impugnatura.
- Non far cadere l'imballaggio sul banco di lavoro o al suolo.

3.2. Spostamento e installazione

- Seguire le istruzioni del presente manuale al momento dello spostamento della macchina o della regolazione dell'altezza di lavoro.
- Installare la macchina su un terreno stabile e in piano.
- Installare la macchina in un ambiente correttamente ventilato.
- Far rotolare la macchina, spingendola, per spostarla verso il posizionamento desiderato.

3.3. Utilizzo

- Leggere attentamente le istruzioni.
- Non utilizzare questa macchina per un uso diverso dall'applicazione di regge su imballaggi adeguati.
- Non utilizzare la macchina con le lamiere rimosse.
- Prestare attenzione alle ruote e al cavo di alimentazione al momento degli spostamenti attorno alla macchina.
- Indossare indumenti adeguati all'utilizzo della macchina.
- Non toccare la reggia durante un ciclo della macchina.
- Prestare attenzione a non inserire parti del corpo tra l'imballaggio e la reggia.
- Prestare attenzione al rischio di schiacciamento al momento della sostituzione di una reggia lasca sulla bobina.
- Non posizionare liquidi sulla macchina.
- Non salire sulla macchina.
- In caso di bloccaggio della reggia, correggere la posizione in modo adeguato, senza esercitare forza.
- In caso di accumulo di energia statica sul corpo, non toccare la macchina.

3.4. Manutenzione ordinaria e regolazioni

- La manutenzione deve essere realizzata solo da personale qualificato.
- Al momento delle operazioni di manutenzione, l'alimentazione della macchina deve essere interrotta e la presa scollegata.
- Dopo la messa fuori tensione, attendere che i seguenti elementi si raffreddino:
 - Motore
 - Riscaldamento
 - Scheda di controllo
 - Trasformatore



- Se fosse necessario rimuovere il carter per intervenire sulla scheda elettronica, accertarsi che la corrente residua sia stata scaricata. Per questo è necessario attendere alcuni minuti.
- Appena dopo la messa fuori tensione, nel condensatore della scheda elettronica rimane una carica elettrica. Pertanto è importante prestare molta attenzione.
- Al momento della manipolazione delle molle, tenere in considerazione i rischi inerenti alla messa in tensione delle stesse.
- Eliminare gli elementi sostituiti in modo appropriato, in conformità con la regolamentazione locale in vigore.
- Una volta conclusa la manutenzione, riposizionare le lamiere e rimettere in tensione.
- Utilizzare solo elementi forniti o approvati da **SFERE BM**.

3.5. Etichette di avvertenza di sicurezza



Le etichette di avvertenza sono applicate in ambienti in cui è presente un potenziale rischio.

- Leggere attentamente le indicazioni riportate sulle etichette di allerta di sicurezza e rispettarle.
- Sostituire immediatamente le etichette di sicurezza mancanti o danneggiate con etichette nuove.
- Se le etichette di sicurezza vengono sostituite con etichette nuove, accertarsi che siano posizionate nello stesso punto delle precedenti.

Le indicazioni AVVERTENZA e ATTENZIONE sono definite come segue:

 AVVERTENZA	AVVERTENZA indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può comportare gravi lesioni, anche mortali.
 ATTENZIONE	ATTENZIONE indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può comportare lesioni minori o moderate.

Le etichette di allerta che seguono sono applicate alla macchina:

 AVVERTENZA	AVVERTENZA: Folgorazione. Punto che presenta una tensione elevata e può comportare una folgorazione.
 ATTENZIONE	ATTENZIONE: Alte temperature. Punto che presenta una temperatura elevata superiore a 65°C e può comportare ustioni.

Posizionamento delle etichette di avvertenza

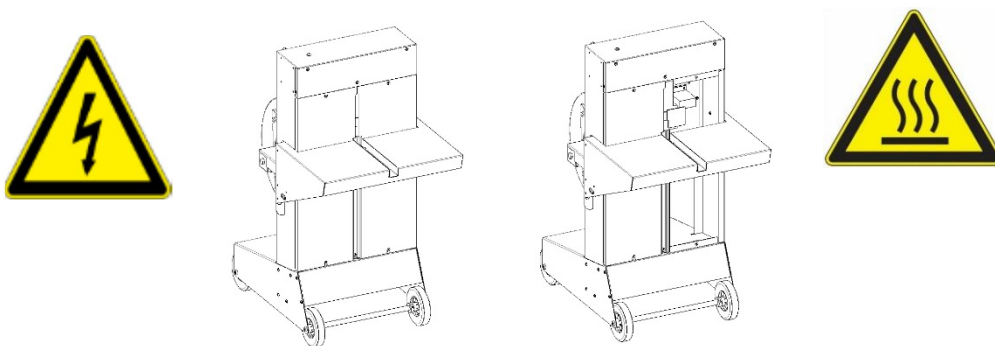


Figura 3 - Posizionamento delle etichette di avvertenza

4. Installazione

Raccordo del cavo di alimentazione

Collegare a una sorgente di alimentazione appropriata:

- Intensità: 15A
- Tensione: Monofase, 230V, 50Hz
- Fluttuazioni ammissibili: Tensione da 198 a 264V – Frequenza 50 +/- 3Hz
- Utilizzare la scheda adattata alla presa settoriale: presa tipo E.



5. Descrizione della macchina

Quadro dei comandi

1. Pulsante di messa in tensione

Interruttore di alimentazione della macchina.

2. Pulsante rotante di alimentazione

Questo pulsante determina la lunghezza della reggia che esce dalla bobina al termine di ogni ciclo. Utilizzare questo pulsante per definire la lunghezza della reggia desiderata. Ruotare in senso orario aumenta la lunghezza della reggia. Ruotare in senso antiorario riduce la lunghezza della reggia. Da definire secondo la dimensione del prodotto su cui applicare la reggia.

3. Pulsante di regolazione della tensione

Una rotazione in senso orario aumenta la forza di tensione della reggia, in senso antiorario riduce tale tensione.

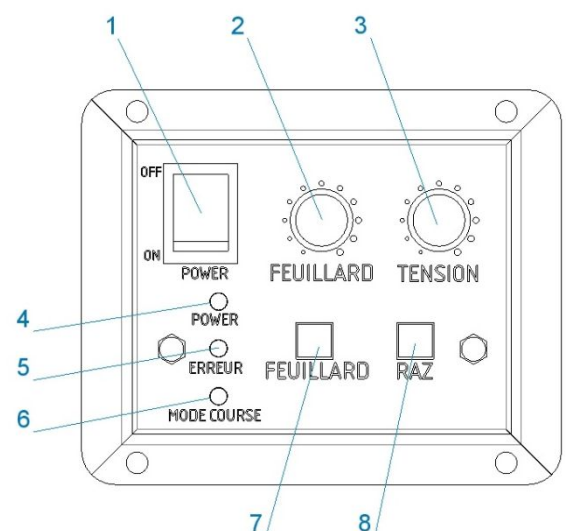


Figura 4 - Quadro dei comandi

4. Spia di alimentazione verde

Accesa quando la macchina è in tensione. La spia verde "4" (cfr. Figura 4) si accende quando l'interruttore è su ON. Tale spia indica che la macchina è alimentata. La spia verde inizia a lampeggiare da quando la macchina viene messa in tensione. La spia diventa fissa quando la temperatura di riscaldamento raggiunge la temperatura appropriata (circa 45 secondi), indica che la macchina è pronta a essere utilizzata.

5. Spia di errore rossa

Fissa: sovraccarico del motore di sigillatura (M1).

Lampeggiante: sovraccarico del motore di avanzamento/ritorno (M2).

6. Spia modalità corsa (giallo) - regolazione per difetto: modalità forza

Spia spenta: modalità forza.

Accesa: modalità corsa.

7. Interruttore di alimentazione nella reggia

Pulsante che fa avanzare la reggia fino a quando rimane premuto. Se la lunghezza della reggia disponibile è insufficiente, premere questo pulsante per proseguire l'alimentazione fino alla quantità desiderata.

8. Pulsante RAZZO

Premendo questo pulsante di reinizializzazione, l'unità di sigillatura effettua un ciclo e si arresta alla posizione originale. La reggia avanza in funzione della regolazione definita attraverso il pulsante rotante di alimentazione 2.

Pulsante Reggia

Pulsante con la stessa funzione dell'interruttore di alimentazione nella reggia del quadro (7): permette di far avanzare la reggia fino a quando rimane premuto. Se la lunghezza della reggia disponibile è insufficiente, premere questo pulsante per continuare l'alimentazione fino alla quantità desiderata.

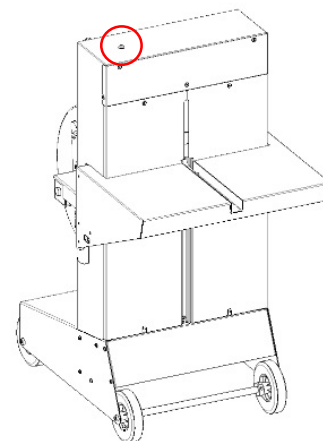


Figura 5 - Posizionamento pulsante reggia

Banco regolabile

Il banco è regolabile in altezza grazie a un sistema a leva su ogni lato della macchina.

Sono possibili tre altezze: 780, 810 o 840 mm rispetto al suolo.

Posizionarsi frontalmente alla macchina.

Passare un dito nel passadito da una parte all'altra del banco.

Far ritornare la leva.

Far salire o scendere il banco e posizionarlo frontale alla perforazione del supporto scelto.

Rilasciare la leva.

Spostare il banco per assicurarsi che sia in posizione corretta.

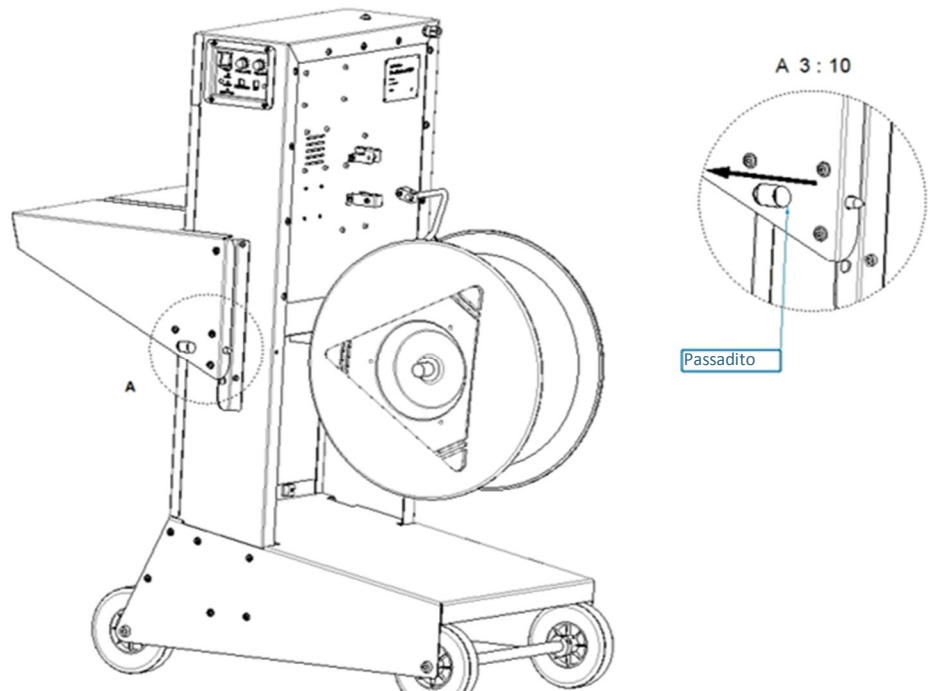


Figura 6 - Banco regolabile

5.1. Modifica della modalità di tensione (forza / corsa)

Questo modello utilizza due modalità di tensione: la modalità “forza di tensione” e la modalità “corsa di tensione”.

Selezionare la modalità di tensione appropriata in funzione dell'imballaggio.

Al momento della spedizione dalla fabbrica, la modalità “forza” viene selezionata, la spia “modalità corsa” viene quindi spenta. Questa spia si accende quando la modalità “corsa” viene selezionata.

5.2. Descrizione delle due modalità

Caratteristiche della modalità “forza di tensione”:

- Ritorno secondo “forza” definito attraverso il pulsante di regolazione della tensione.
- Applicazione di reggia con la stessa forza indipendentemente dalla rigidità e dalla dimensione dell'imballaggio.

Caratteristiche della modalità “corsa di tensione”:

- Lunghezza di ritorno definita attraverso il pulsante di regolazione della tensione.
- La tensione è diversa se gli imballaggi sono della stessa dimensione ma con rigidità diversa.
- La tensione è diversa se gli imballaggi sono di dimensione diversa ma di uguale rigidità.

5.3. Selezione della modalità desiderata

- Interrompere l'alimentazione.
- Mettere l'unità in tensione premendo sia sul pulsante REGGIA che sul pulsante RAZZO (non rilasciare la presa su questi due pulsanti da quando l'unità è in tensione).
- La spia MODALITÀ CORSA lampeggia quattro volte, quindi si spegne. Una volta spenta questa spia, rilasciare i pulsanti REGGIA e RAZZO.

- Ogni volta che si preme il pulsante REGGIA, la spia MODALITÀ CORSA si accende o si spegne.
- Dopo aver selezionato la modalità di tensione, premere il pulsante RAZZO fino a quando la spia MODALITÀ CORSA lampeggia.
- Rilasciare il pulsante RAZZO quando la spia MODALITÀ CORSA lampeggia.

La procedura del cambiamento della modalità di tensione è terminata.

5.4. Pulsanti interni di regolazione e fusibili

Il pulsante di riscaldamento, di prolunga della durata di sigillatura e i fusibili sono posti all'interno della macchina.

5.5. Dispositivo di riscaldamento

Regolazione della temperatura dell'elemento riscaldante

La temperatura di riscaldamento è predefinita in fabbrica. Tuttavia, i climi o le temperature ambiente diversi possono richiedere una regolazione della temperatura.

Il pulsante di regolazione della temperatura è situato all'interno della macchina. Una rotazione in senso orario aumenta la temperatura mentre una rotazione in senso antiorario diminuisce la temperatura di riscaldamento (cfr. Figura 7).

Regolazione della temperatura in funzione della qualità della reggia

Questa macchina è regolata per funzionare con una reggia in polipropilene standard (PP). In caso di utilizzo di una reggia formata e sottile, la temperatura di riscaldamento deve essere abbassata. Fare riferimento alla scheda "Verifica della sigillatura" e regolare di conseguenza.

Lungo periodo di utilizzo

Dopo un lungo utilizzo, la temperatura e l'efficacia dell'elemento riscaldante diminuisce per l'accumulo di residui di PP sull'elemento riscaldante. Se la temperatura di riscaldamento corretta non può essere ottenuta mediante il pulsante di regolazione, interrompere l'alimentazione. (OFF - cfr, Figura 4, pagina 10) e attendere che l'elemento riscaldante si raffreddi sufficientemente. Quindi eliminare i residui mediante un utensile piatto (cacciavite) o una spazzola metallica. Dopo aver rimosso i residui, la temperatura aumenta. Sostituire il pulsante di regolazione di temperatura alla posizione iniziale.

Pulsante di prolunga di sigillatura - Regolazione predefinita: 0

Questo pulsante consente di prolungare il tempo di raffreddamento prima di liberare la reggia. Se la solidità della sigillatura non è sufficiente, una rotazione in senso orario aumenta tale durata.

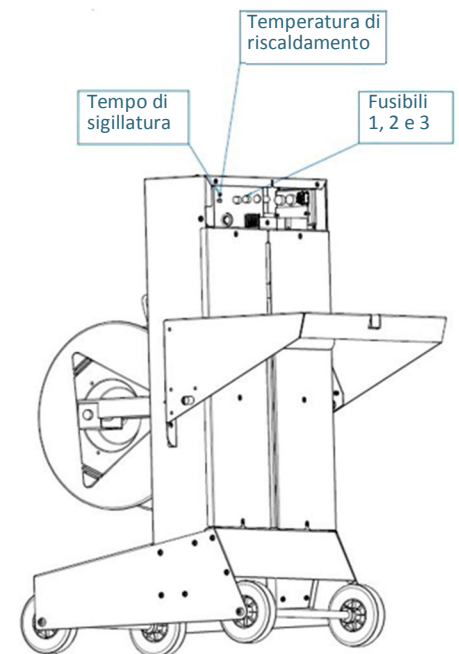


Figura 7 - Posizionamento di pulsanti e fusibili

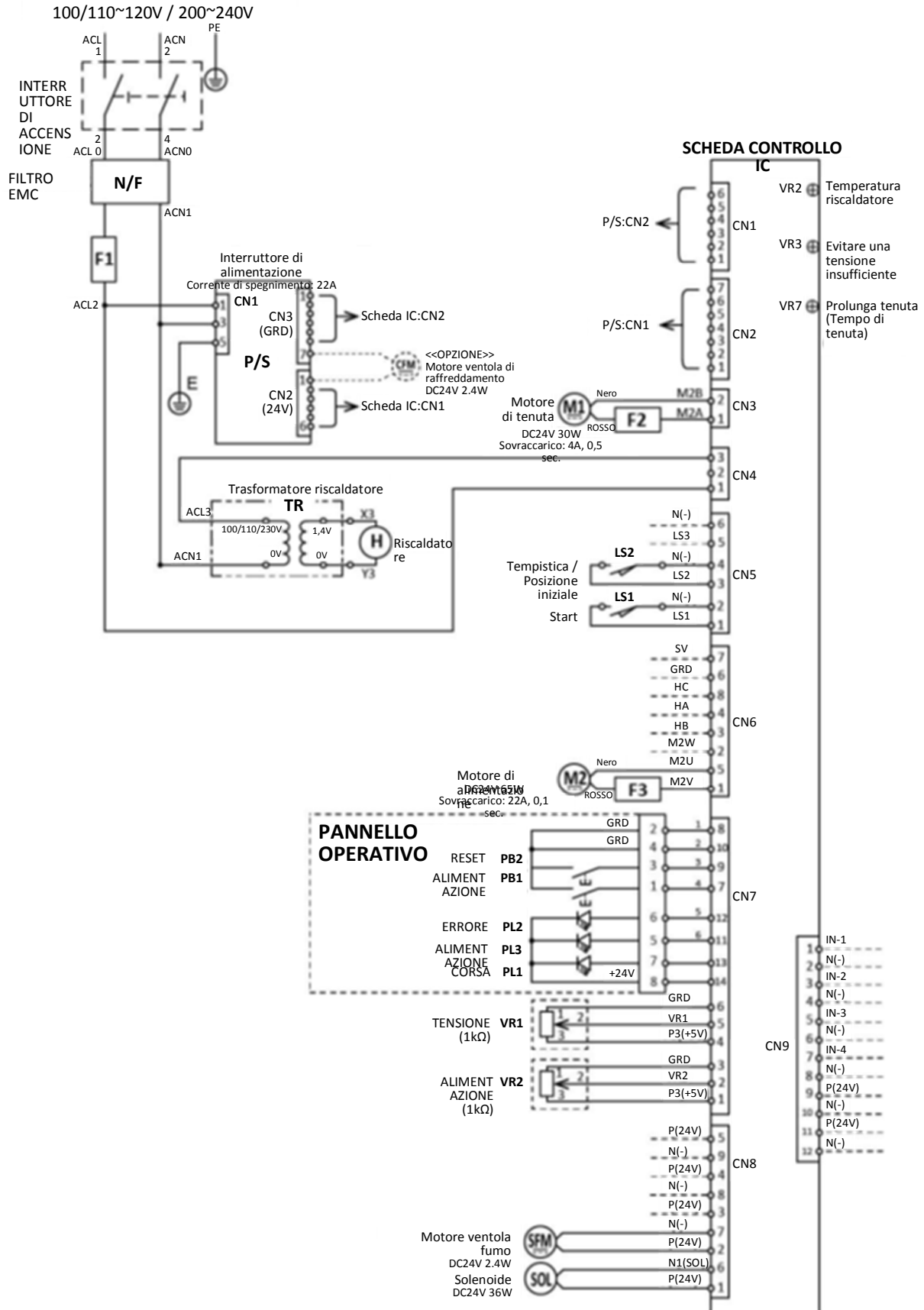
5.6. Fusibili

I fusibili proteggono dagli incidenti di sovraccarico.

Se un fusibile salta, spegnere l'unità e scollegare il cavo di alimentazione.

Sostituire il fusibile se il corpo dello stesso risulta danneggiato.

	Descrizione	Dimensione	Capacità	Nota
Fusibile 1	Fusibile Midget	Ø 6,4 x 30	250V – 10A 250V – 5A	Per tensione primaria: 100/120V Per tensione primaria: 200/240V
Fusibile 2	Fusibile Midget	Ø 6,4 x 30	250V – 6A	Per M1
Fusibile 3	Fusibile Midget	Ø 6,4 x 30	250V – 20A	Per M2



6. Utilizzo

6.1. Cambio della bobina della reggia

Caricare la bobina della reggia sul separatore senza tagliare le cinghie di ritenuta 4 posizionate attorno alla bobina.

Sollevare la flangia esterna 2 del separatore ruotando l'impugnatura da avvitare 1 in senso orario.

Posizionare la bobina contro la flangia interna 3 in modo che l'estremità della reggia punti in senso antiorario. Posizionare la bobina tra la flangia interna 3 e la flangia esterna 2.

Fissare la bobina ruotando l'impugnatura da avvitare 1 in senso antiorario.

Tagliare le cinghie di ritenuta 4.

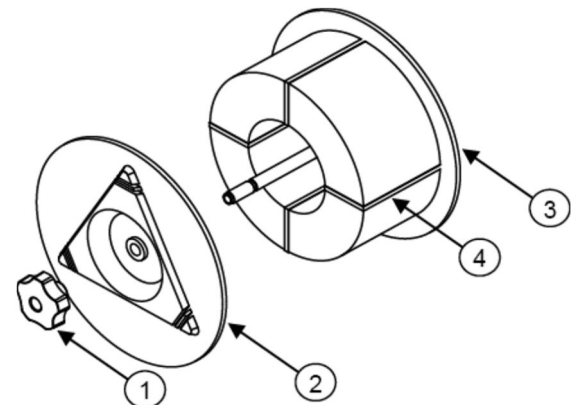


Figura 8 - Bobina della reggia

6.2. Procedura di inserimento della reggia

Inserire la scheda di alimentazione in una presa settoriale tipo E e posizionare il pulsante di alimentazione su ON.

Premere il pulsante RAZZO. La macchina si avvia e si arresta in posizione originale. Verificare la fine del ciclo della macchina.

Infilare l'estremità della reggia nelle ruote 1 e 2, e inserirla nel foro rettangolare 3.

Continuare a spingere leggermente la reggia e premere il pulsante di alimentazione.

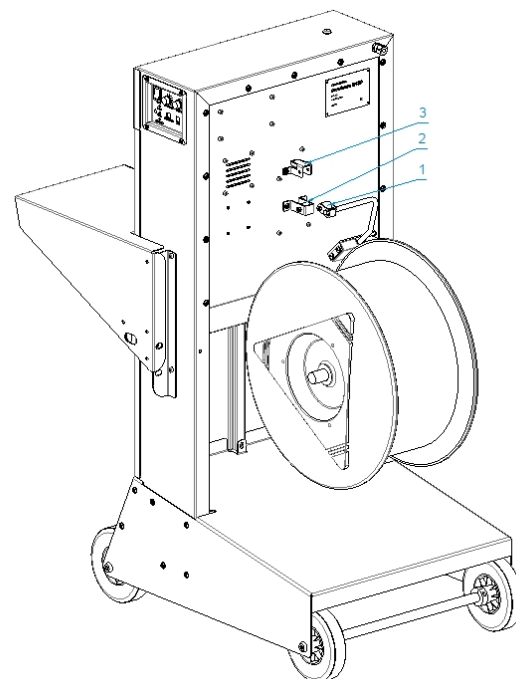


Figura 9 - Inserimento della reggia

6.3. Utilizzo

Dopo la messa in tensione della macchina, l'elemento riscaldante raggiunge la temperatura di funzionamento in circa 45 secondi.

Posizionare l'imballaggio su cui applicare la reggia sul banco, in appoggio sulle lamiere.

Inserire l'estremità libera della reggia nella scanalatura della guida. Il ciclo di reggiatura inizia, la reggia viene tesa attorno all'imballaggio.

Dopo un ciclo (tensione, coppia, sigillatura), una lunghezza di reggia fissa avanza automaticamente per l'operazione di applicazione successiva.

- La lunghezza della reggia è regolabile mediante il pulsante di alimentazione rotante e l'interruttore di alimentazione nella reggia (vedere il paragrafo 4).

Dopo aver applicato la reggia su tutto l'imballaggio, interrompere l'alimentazione elettrica.

6.4. Manutenzione ordinaria

Giornaliera

Prima del lavoro:

Rumore anomalo: Verificare l'assenza di rumore anomalo durante il funzionamento della macchina.

Vibrazioni: Verificare l'assenza di vibrazioni anomale durante il funzionamento della macchina.

Alimentazione: Verificare l'assenza di anomalie (deformazione / rottura della scheda o del cavo).

Dopo il lavoro:

Pulizia dell'interno della macchina: eliminare la polvere della reggia, polveri, corpi estranei, ecc., nella macchina mediante aria compressa o una spazzola.

7. Regolazioni

7.1. Regolazione di VR3 per tensione insufficiente

VR3 è un pulsante che consente di regolare il ritorno della reggia prima del tensionamento. Il pulsante VR3 è posto sulla scheda elettronica verticale.

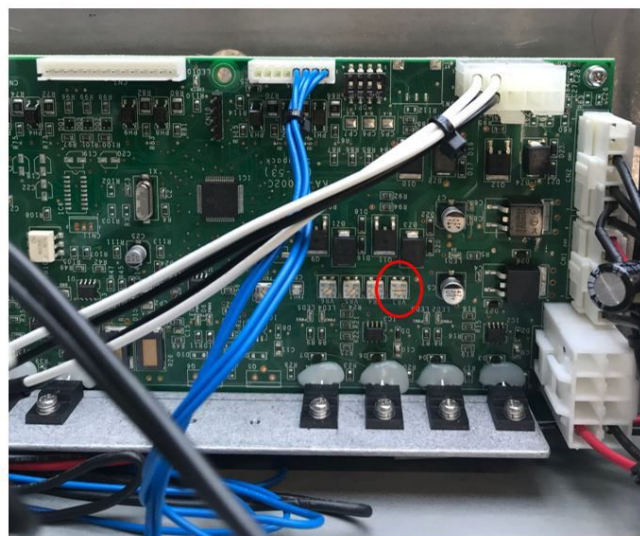


Figura 10 - Posizionamento del VR3

Se il tensionamento inizia prima della fine del ritorno, ruotare VR3 in senso orario.

Se il ritorno è incompleto mentre la reggia è attorno all'imballaggio, ruotare il pulsante VR3 in senso antiorario.

7.2. Regolazione del cambiamento di larghezza della reggia

La regolazione della larghezza della reggia avviene su 3 posizioni.

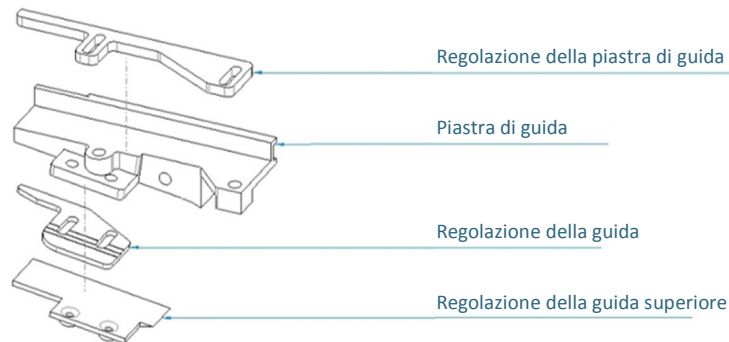


Figura 11 - Dispositivo di regolazione del cambiamento della larghezza della reggia

Ritirare il dispositivo di regolazione della guida di destra.

Allentare i bulloni che fissano il dispositivo di regolazione della guida e regolarlo in funzione della larghezza della reggia.

Larghezza da 6 a 12 mm: tre linee figurano sulla guida per essere di aiuto alla regolazione. La linea scelta deve essere allineata con il lato della piastra di guida della reggia.

Larghezza di 5 mm: spingere la guida fino al finecorsa.

Sostituire la guida di destra e regolare la distanza A alla larghezza della reggia + 1 mm.

Allentare il bullone che fissa la piastra di larghezza di reggia e regolare la distanza B in funzione della

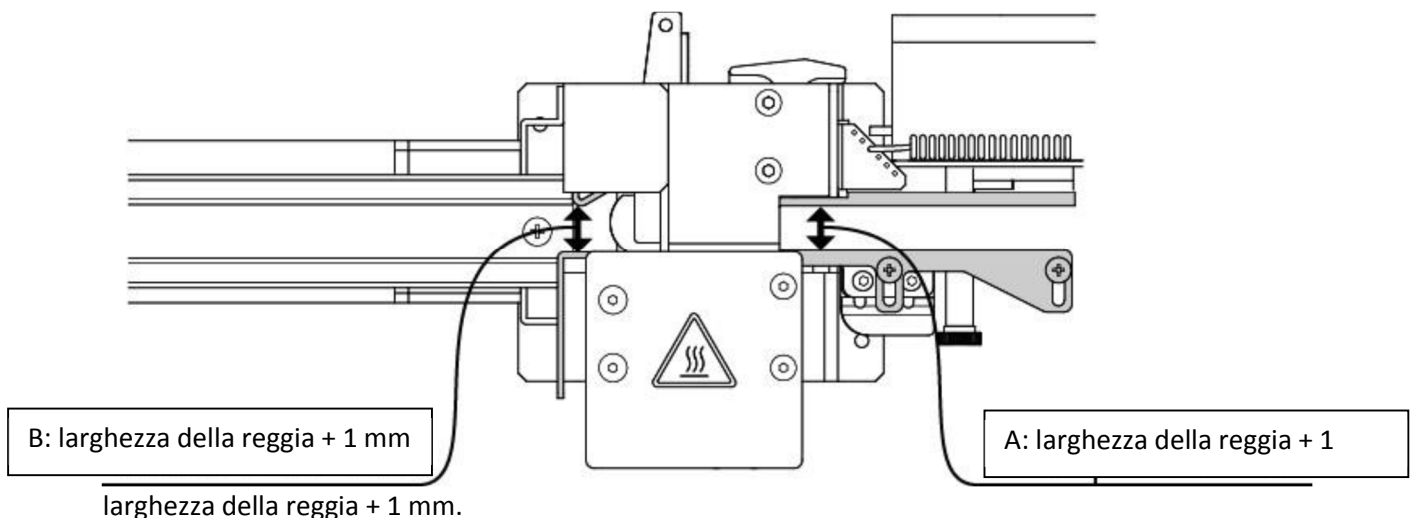


Figura 12 - Posizionamento del dispositivo di regolazione della larghezza della reggia

8. Dichiarazione di conformità CE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Direttiva del consiglio relativamente alle macchine Allegato II. A

Produttore, importatore o responsabile dell'immissione sul mercato:

Società: SFERE BM SAS

Indirizzo: Zone Industrielle de la Pomme - 31250 REVEL - FRANCIA

dichiara con la presente che l'unità di lavoro o il mezzo di protezione nuovo (o considerato come nuovo) descritto a seguire:

Marca: SFERE BM
Tipo: B18P
N. serie:
Anno: 2021

È conforme a:

- La direttiva macchine 2006/42/CE
- La direttiva CEM 2014/30/UE
- La direttiva bassa tensione 2014/35/UE

È costruita in conformità con le norme armonizzate:

- EN ISO 12100: 2010
- EN415-8: 2008
- EN60204-1: 2006/A1: 2009
- EN61000-6-1: 2007
- EN61000-6-3: 2007
- EN62233: 2008

Redatto a REVEL,

In forma generica. La dichiarazione firmata viene consegnata con la macchina.

9. Risoluzione dei problemi



Spegnere l'interruttore di alimentazione, scollegare la scheda di alimentazione della presa di corrente e di sbloccare/etichettare l'alimentazione per impedire a un terzo di accendere la macchina in modo inavvertito prima di lavorare sulla macchina.

AVVERTENZA



Esiste un rischio di choc elettrico fino a quando la carica residua dei componenti elettronici nella zona di alta tensione diventa sufficientemente debole per essere toccata. Non toccare l'interno della macchina per circa 10 minuti dopo la messa in tensione.

AVVERTENZA

9.1. La macchina non si avvia

Errore	Causa	Soluzione	Riferimento
La spia verde di alimentazione non si accende nemmeno dopo la messa in tensione della macchina.	Potenza non presente.	Verificare l'alimentazione elettrica (presa, disgiuntori).	-
	Il fusibile (F1) è guasto.	Eliminare la causa e sostituire il fusibile.	p.15
	Il cavo di alimentazione è guasto.	Sostituire il cavo di alimentazione.	-
	La scheda elettronica è difettosa.	Sostituire la scheda elettronica.	-
La spia verde di alimentazione lampeggia.	Il meccanismo di sigillatura è in fase di riscaldamento.	Attendere che la spia verde di alimentazione sia fissa.	-
La spia verde di alimentazione è accesa ma la reggia non esce (il motore di alimentazione M2 non funziona).	Il fusibile (F3) è guasto.	Eliminare la causa e sostituire il fusibile.	p.15
	La ruota di alimentazione della reggia è regolata al minimo.	Ruotare il pulsante di alimentazione in senso orario.	p.11
	Il meccanismo di sigillatura non è in posizione originale.	Premere il pulsante RAZZO.	p.12
	La scheda elettronica è difettosa.	Sostituire la scheda elettronica.	-
	La reggia non è infilata correttamente.	Reinfilare la reggia.	p.17
	La reggia è aderente alla bobina.	Ritirare la reggia, regolare la tensione della molla di rottura di bobina e verificare che il diametro esterno della bobina sia adatto al portabobina.	p.17
	Reggia danneggiata.	Rimuovere la parte difettosa della reggia e infilarla nuovamente.	p.17

La spia verde di alimentazione è accesa ma la reggia non esce (il motore di alimentazione M2 non funziona).	La guida di destra è più stretta della larghezza della reggia.	Regolare la guida di destra alla larghezza della reggia.	p.19
	La posizione della guida è scorretta.	Riposizionare la guida.	p.19
	La molla del portabobina è deformata o in una posizione scorretta.	Confermare lo stato della molla e regolare o sostituire la molla di conseguenza.	-
La spia verde di alimentazione si accende ma l'inserimento della reggia non attiva la macchina.	Il fusibile F2 è guasto.	Eliminare la causa e sostituire il fusibile.	p.15
	L'estremità della reggia è piegata o danneggiata.	Tagliare la parte danneggiata della reggia.	-
	Il sensore di rilevamento della reggia è difettoso o spostato.	Sostituire o regolare il sensore di rilevamento della reggia.	p.23
	La guida della reggia non è in sede.	Regolare la posizione della guida della reggia.	p.19
	La linguetta di rilevamento della reggia è deformata.	Sostituire la linguetta di rilevamento della reggia.	p.23
	La reggia è aderente.	Verificare la ruota di ingresso ed eliminare l'inzeppamento.	p.23
	La molla della ruota superiore è deformata o spostata.	Regolare o sostituire la molla.	p.23
La spia rossa di errore è accesa.	Il motore (M1) di sigillatura è sovraccarico.	Eliminare la causa e premere il pulsante RAZZO.	p.12
	Il motore di alimentazione è sovraccarico.	Eliminare la causa e premere il pulsante RAZZO.	p.12

9.2. Errore di inversione / tensione

Errore	Causa	Soluzione	Riferimento
La reggia è allentata. L'inversione termina prima che la reggia sia correttamente serrata sull'imballaggio.	VR3 non è regolato correttamente.	Ruotare VR3 in senso orario.	p.18
La reggia è allentata. Dopo l'inversione, non è più tesa.	VR3 non è regolato correttamente.	Ruotare VR3 in senso antiorario.	p.18
La reggia è allentata. La tensione non cambia nonostante la regolazione di VR3.	L'imballaggio non è posto sulla zona di sigillatura.	Posizionare l'imballaggio correttamente sul banco.	-
	La scheda elettronica è difettosa.	Sostituire la scheda elettronica.	-
La tensione non cambia nonostante la regolazione di VR3.	VR3 è guasto o non correttamente regolato.	Verificare il VR3.	p.18
	La reggia scorre sulle ruote.	Eliminare i depositi di lubrificante sulle ruote.	p.23

	Il solenoide non funziona.	Regolare il solenoide.	p.23
La tensione non cambia nonostante la regolazione di VR3.	La scheda elettronica è difettosa.	Sostituire la scheda elettronica.	-
Il tempo del ciclo è troppo lungo (circa 3 sec)	La quantità di reggia non è sufficiente.	Aumentare la lunghezza della reggia ruotando il pulsante Reggia in senso orario.	p.12

9.3. Problema di sigillatura

Errore	Causa	Soluzione	Riferimento
Nessuna sigillatura.	L'elemento riscaldante non è inserito tra le 2 regge (nessuna traccia di sigillatura).	Verificare l'angolo di inserimento dell'elemento riscaldante.	-
La sigillatura si stacca.	L'imballaggio è troppo rigido.	Ridurre la tensione di serraggio o allungare il tempo di sigillatura attraverso il pulsante Tempo di sigillatura.	p.13
La sigillatura è debole.	La temperatura non è adatta.	Fare riferimento alla scheda "Verifica della sigillatura" e regolare la temperatura con il pulsante "Temperatura di riscaldamento".	p.13
Allineamento non corretto.	La guida di destra è troppo grande.	Regolare la posizione della guida.	p.23

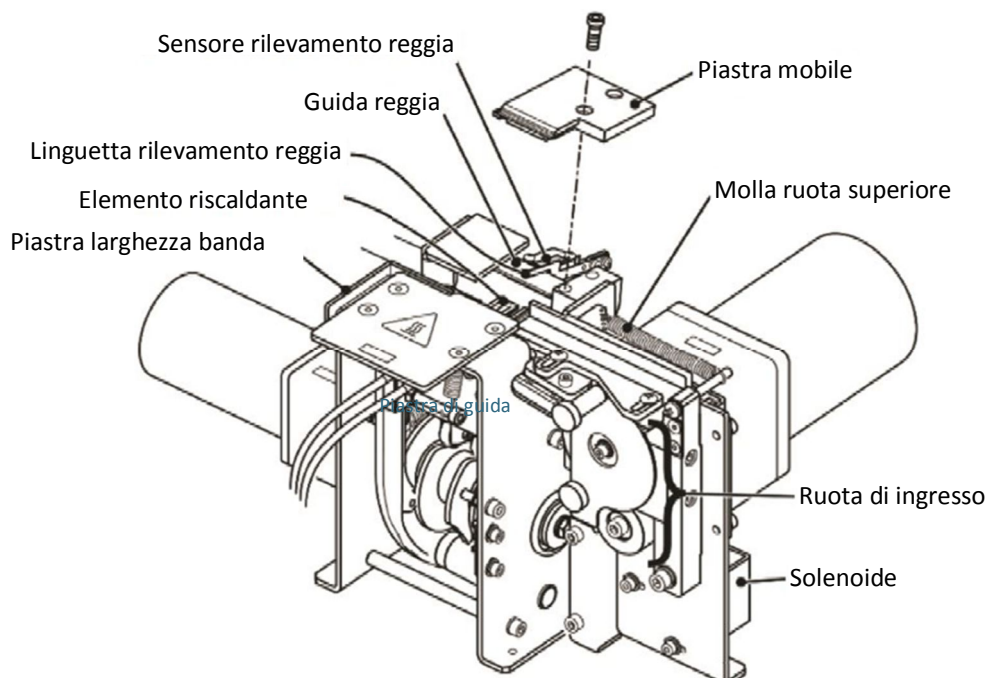


Figura 13 - Composizione del blocco di sigillatura

10. Contatto assistenza post-vendita

Assistenza post-vendita

Tel.: (33) (0)5-61-83-26-69

email: contact@sferebm.com

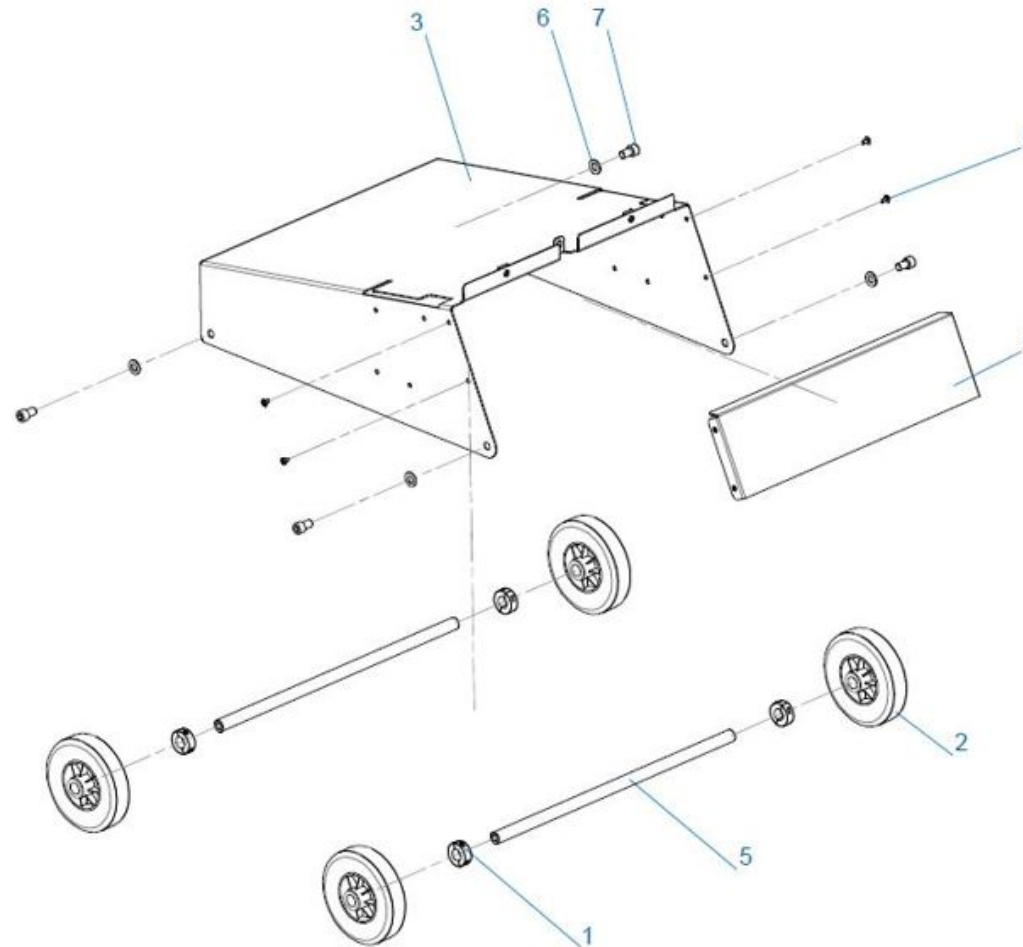
Ricambi

Tel.: (33) (0)5-61-83-26-69

email: pieces@sferebm.com

11. Ricambi

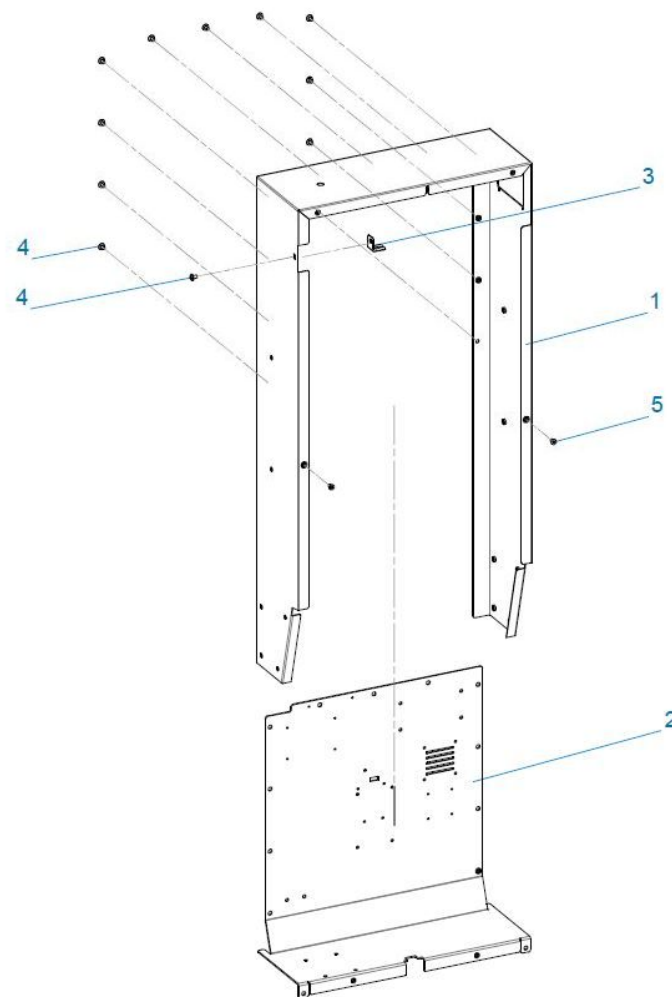
902-24-001 - Base



902-24-001 - Base

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
1	100-09-001	Anello di arresto tagliato doppio, tecnopolimero	4
2	103-02-004	Ruota Ø160 - Asse Ø20 (Caucciù 83 Shore A, Mozzo Polipropilene)	4
3	109-01-001	Base	1
4	109-01-002	Superficie anteriore	1
5	109-01-003	Asse treno rotante ruota Ø20 x 535	2
6		Rondella piana ISO 7089 - 12	4
7		Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M12 x 20	4
8		Vite a testa cilindrica bombata piana con esagono incassato a base liscia ISO 7380-2 - M5 x 10	4

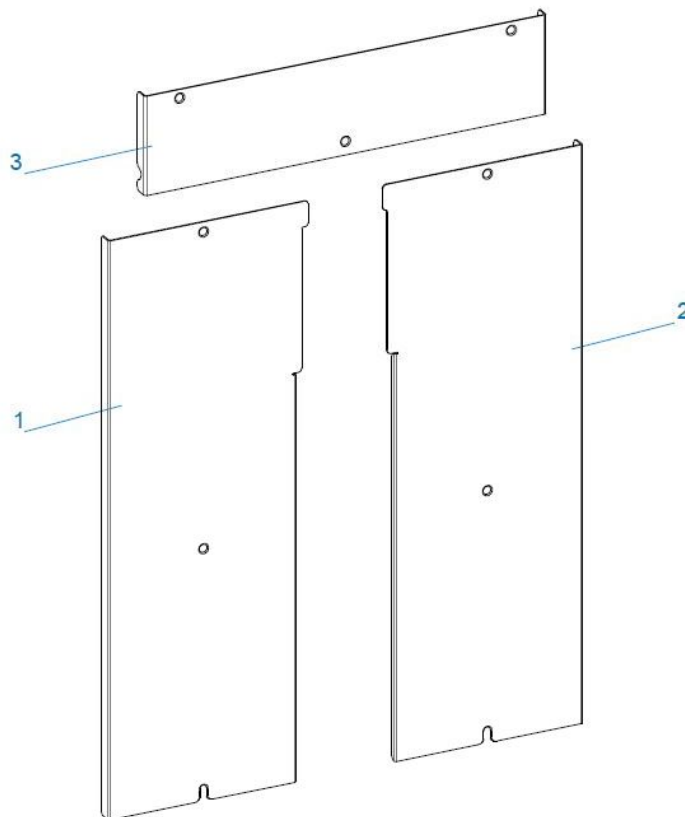
902-24-002 - Corpo



902-24-002 - Corpo

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
1	109-02-001	Corpo	1
2	109-02-002	Piastra supporto blocco	1
3	109-02-003	Squadra fissaggio scatola	1
4		Vite a testa cilindrica bombata piana con esagono incassato a base liscia ISO 7380-2 - M6 × 10	12
5		Vite a testa svasata con esagono incassato ISO 10642 - M6 × 10	2

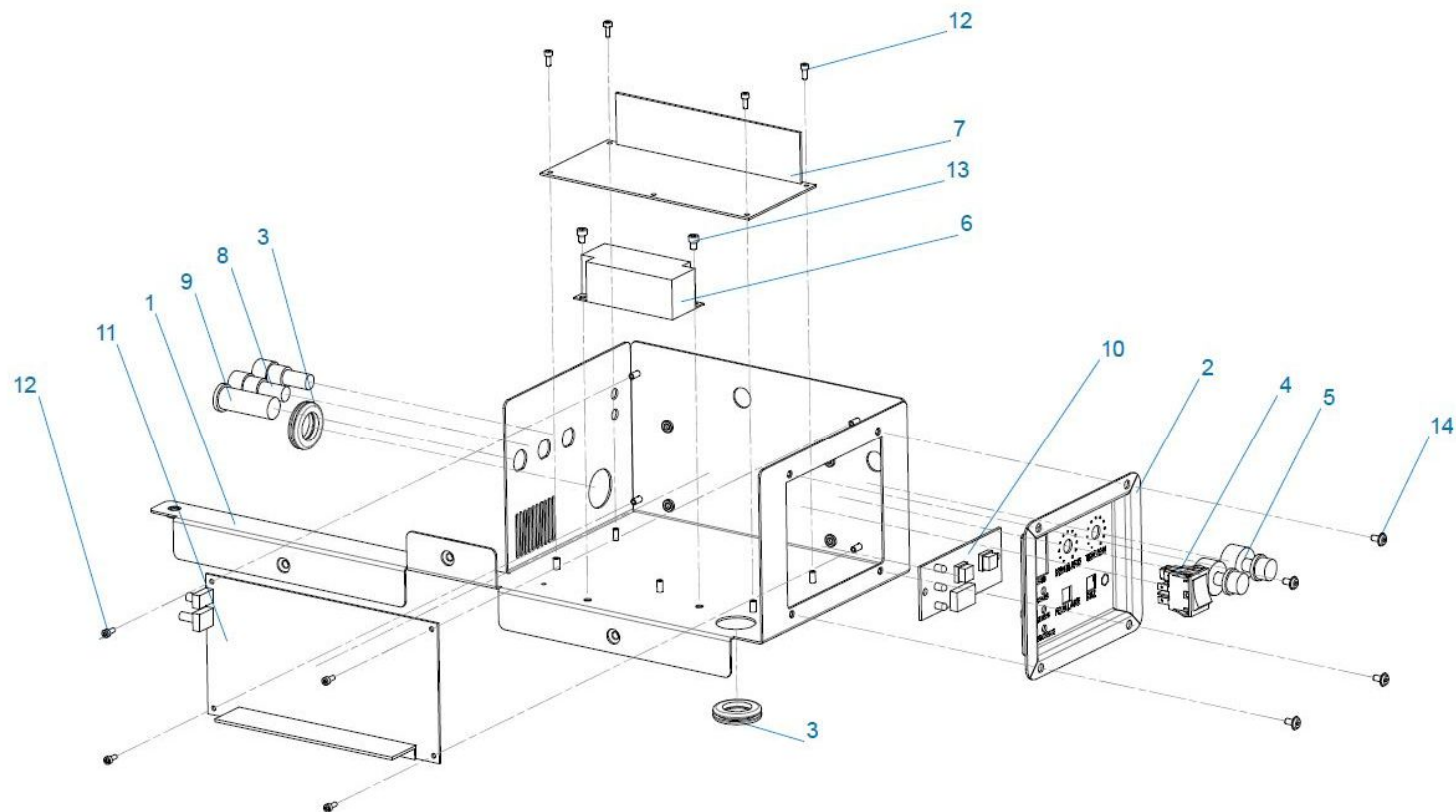
902-24-003 - Lamiera



902-24-003 - Lamiera

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
1	109-03-001	Lamiera sx	1
2	109-03-002	Lamiera dx	1
3	109-03-003	Lamiera superiore	1

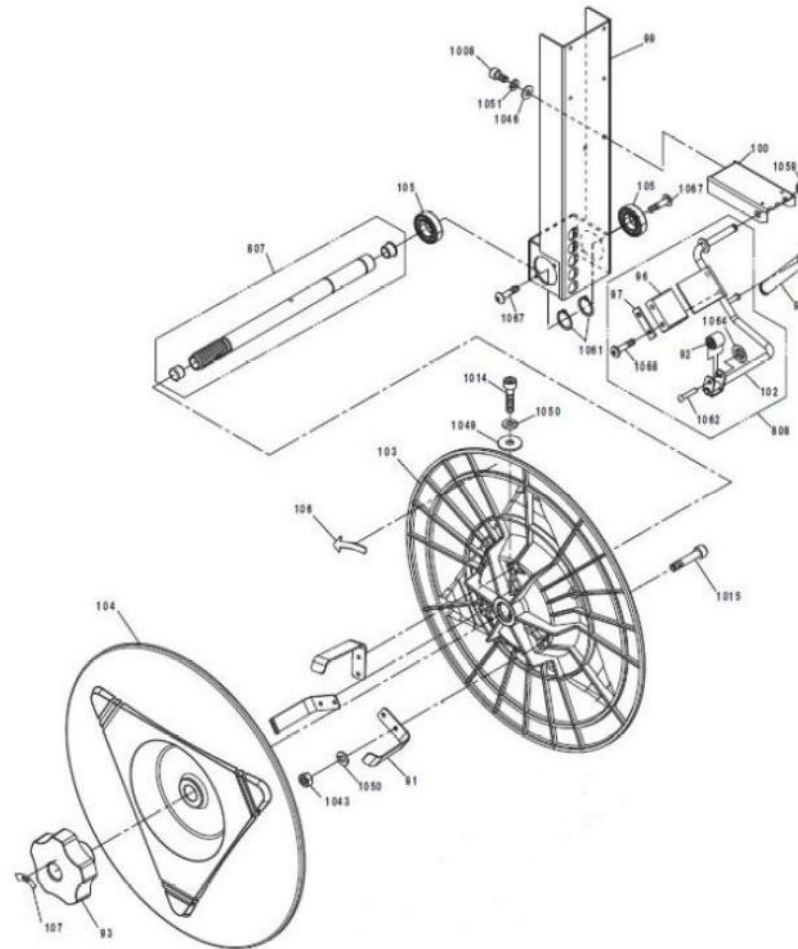
902-24-004 – Scatola elettronica



902-24-004 - Scatola elettronica

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
1	109-04-001	Placchetta elettrica	1
2	109-04-002	Quadro	1
3	144-251	Passafili a membrana perforata Ø21/20 (Ø foro 28)	2
4	0710-130061	Interruttore basculante On/Off - 8A / 250V	1
5	0710-180023	Potenziometro	2
6	0730-150089	Filtro pulsante On/Off	1
7	0770-181145	Scheda elettronica 2	1
8	JK53-06-10550	Fusibile Ø18	2
9	JK53-06-10562	Fusibile Ø20	1
10	JK53-06-11120	Scheda elettr. pulsanti quadro	1
11	JK53-06-11410	Scheda elettronica 1	1
12		Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M3 × 8	8
13		Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4 × 6	2
14		Vite a testa cilindrica bombata piana con esagono incassato a base liscia ISO 7380-2 - M4 × 8	4

Portabobina



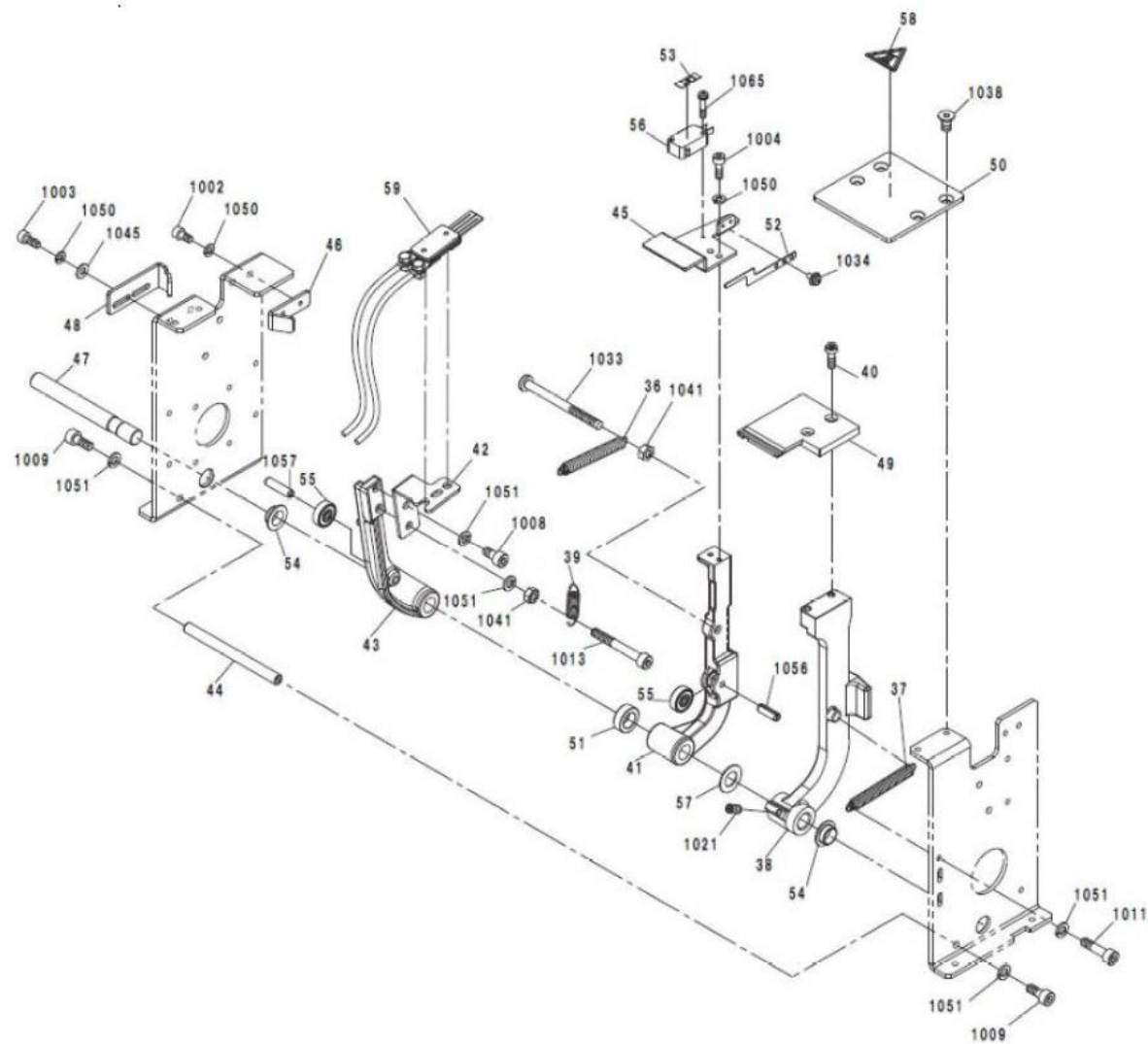
Portabobina

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
91	631-04-10280	Guida bobina	3
92	518-04-10290	Rullo di guida reggia	2
93	518-04-10390	Impugnatura	1
96	518-04-20120	Pattino freno	1
97	518-04-20180	Rondella per pattino freno	1
98	518-04-10140	Molla freno bobina	1
99	JK25-04-10111	Supporto bobina	1
100	JK25-04-10121	Supporto freno bobina	1
102	400-04-10110	Braccio di freno	1
103	631-04-10180	Flangia bobina interna	1
104	631-04-10190	Flangia bobina esterna	1
105	0611-026005	Cuscinetto 6005ZZ	2
106	518-07-10220	Adesivo "Freccia"	1
107	518-07-10240	Adesivo "Impugnatura"	1
807	JK25-04-10100	Kit albero bobina	1
808	400-04-10100P	Kit braccio di freno di bobina	1
1008	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5×10	1
1014	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M6×25	4
1043	-	Dado esagonale ISO 4032 - M6	4
1046	-	Rondella piana normale ISO 7089 - Ø5	1
1049	-	Rondella piana normale ISO 7089 - Ø6	1
1050	-	Rondella Grower - W. NF E 25-515 - 4	4
1051	-	Rondella Grower - W. NF E 25-515 - 5	1
1059	-	Anello elastico per albero NF E 22-165 - Ø10	1
1061	-	Anello elastico per albero NF E 22-165 - Ø25	2
1062	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5×30	1
1064	-	Dado esagonale ISO 4032 - M5	1
1067	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M5×8	2
1068	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M6×50	2

Blocco di reggiatura - Sigillatura e taglio reggia

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
1	518-01-10280	Rondella di estremità	1
2	518-01-31120	Molla blocco dritto	3
3	690-01-30130	Molla piastra di riscaldamento	3
4	690-01-32130	Gancio per molle	1
5	JK25-01-10111	Base motore M1	1
6	JK25-01-10133	Camma di riscaldamento	1
7	JK25-01-10143	Camma pressa sx	1
8	JK25-01-10163	Camma guida reggia	1
9	JK25-01-10174	Camma pressa dx	1
10	JK25-01-10251	Finecorsa	1
11	JK25-01-10281	Supporto albero a camme	1
12	JK25-01-10310	Anello albero a camme 9,3	1
13	JK25-01-10320	Anello albero a camme 19,8	1
14	JK25-01-10330	Anello albero a camme 9,8	1
15	JK25-01-10340	Anello albero a camme 6,8	1
16	JK25-01-10380	Anello per chiave	1
17	JK25-01-10390	Camma pressa centrale	1
18	JK25-01-10421	Camma di finecorsa	1
19	JK25-01-30152	Coltello	1
20	JK53-01-10292	Albero a camme	1
21	JK53-01-10361	Chiave albero a camme	1
22	JK53-01-30120	Blocco dritto	1
23	JK53-01-30130	Coltello superiore	1
24	JK53-01-30140	Coltello centrale	1
25	JK53-01-30160	Coltello sx	1
26	JK53-01-30170	Blocco supporto	3
27	JK53-01-30110	Scatola di guida	1
28	JK53-01-50112	Flangia dx	1
29	JK53-01-50121	Flangia sx	1
30	JK53-01-50150	Supporto blocco	1
31	JK53-01-70120	Gancio molla	1
32	JK25-06-10570	Motore M1	1
33	0611-020635	Cuscinetto a sfere 635ZZ	3
34	0611-026904	Cuscinetto a sfere 6904ZZ	2
35	0750-110098	Microinterruttore ABS111654	1
1002	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x8	2
1003	-	VITE a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x10	2
1005	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x15	2
1006	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x6	1
1007	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x8	4
1008	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x10	13
1009	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x12	1
1010	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x15	1
1017	-	Vite senza testa con cava esagonale, estremità conica ISO 4027 - M4x15	1
1019	-	Vite senza testa con cava esagonale, estremità conica ISO 4027 - M4x22	3
1023	-	Vite a testa esagonale ISO 4015 - M6x15	1
1024	-	Vite a testa esagonale ISO 4015 - M5x15	1
1031	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M2,5x8	1
1040	-	Dado esagonale ISO 4032 - M4	3
1044	-	Dado esagonale ISO 4032 - M5	1
1045	-	Rondella piana normale ISO 7089 - Ø 4	1
1050	-	Rondella Grower - W, NF E 25-515 - 4	2
1051	-	Rondella Grower - W, NF E 25-515 - 5	6
1052	-	Rondella Grower - W, NF E 25-515 - 6	1
1054	-	Perno elastico Ø4x19	3
1055	-	Perno elastico Ø5x14	3
1060	-	Anello elastico per albero NF E 22-165 - Ø20	2

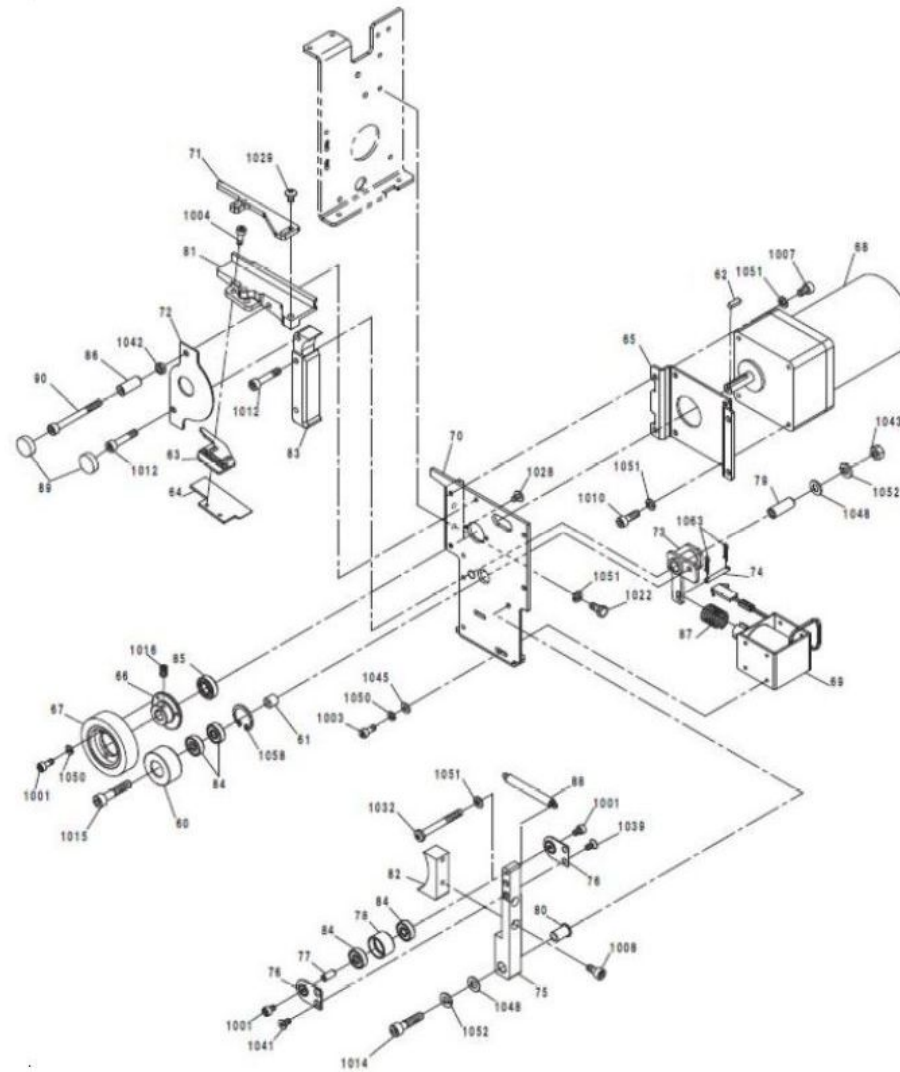
Blocco di reggiatura - Riscaldamento e piastra mobile



Blocco di reggiatura - Riscaldamento e piastra mobile

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
36	690-01-20180	Molla braccio di guida reggia	1
37	690-01-20190	Molla braccio piastra mobile	1
38	690-01-21120	Braccio piastra mobile	1
39	690-01-40120	Molla tensione di riscaldamento	1
40	900-01-20211	Vite piastra mobile	1
41	JK25-01-20210	Braccio guida reggia	1
42	JK25-01-40150	Supporto riscaldamento	1
43	JK25-01-40170	Braccio riscaldamento	1
44	JK25-01-50130	Distanziatore	1
45	JK53-01-20110	Guida reggia	1
46	JK53-01-20120	Piastra guida reggia	1
47	JK53-01-20140	Albero braccio	1
48	JK53-01-20150	Piastra regolazione larghezza reggia	1
49	JK53-01-20160	Piastra mobile	1
50	JK53-01-20170	Supporto piastra mobile	1
51	JK53-01-20180	Anello braccio riscaldamento	1
52	JK53-01-20320	Linguetta rilevamento reggia	1
53	JK53-80-10110	Adesivo LS1	1
54	0520-141206	Flangia a zoccolo	2
55	0611-020635	Cuscinetto a sfere 635ZZ	2
56	0750-110105	Microinterruttore VX-01-1A2	1
57	0890-320710	Rondella nylon NH -1222-10	1
58	0890-480257	Adesivo "Alta temperatura"	1
59	690-01-41002	Unità riscaldamento	1
1002	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x8	1
1003	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x10	2
1004	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x12	2
1008	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x10	2
1009	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x12	2
1011	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x20	1
1013	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x20	2
1021	-	Vite senza testa con cava esagonale, estremità conica ISO 4027 - M5x10	1
1033	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x60	1
1034	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M3x6	2
1038	-	Vite a testa svasata con esagono incassato ISO 10642 - M5x10	4
1041	-	Dado esagonale ISO 4032 - M5	2
1045	-	Rondella piana normale ISO 7089 - Ø 4	1
1050	-	Rondella piana stretta, 7092 - Ø4	3
1051	-	Rondella piana stretta, 7092 - Ø5	7
1056	-	Coppiglia elastica Ø5x15	1
1057	-	Coppiglia elastica Ø5x20	1
1065	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M3x10	1

Blocco di reggiatura - Trascinamento reggia



Blocco di reggiatura - Trascinamento reggia

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà
60	JK25-01-70134	Ruota inferiore	1
61	JK25-01-70291	Anello ruota inferiore	1
62	0499-003013	Coppiglia albero motore 4x4x13	1
63	JK25-01-70381	Barra larghezza reggia inferiore	1
64	JK25-01-70391	Supporto barra larghezza reggia	1
65	JK25-01-70420	Supporto motore M2	1
66	JK25-01-70610	Supporto ruota plastica	1
67	JK25-01-70620	Ruota plastica	1
68	JK25-06-10581	Motore M2	1
69	JK53-01-62200	Solenoide	1
70	JK53-01-70113	Flangia motore	1
71	JK53-01-70210	Barra larghezza reggia superiore	1
72	JK53-01-70240	Protezione ruota	1
73	JK53-01-70272	Braccio solenoide	1
74	JK53-01-70280	Perno solenoide	1
75	JK53-01-70311	Braccio rullo superiore	1
76	JK53-01-70321	Flangia rullo superiore	2
77	JK53-01-70341	Anello rullo superiore	1
78	JK53-01-70350	Rullo superiore	1
79	JK53-01-70372	Anello braccio solenoide	1
80	JK53-01-70381	Anello braccio rullo superiore	1
81	JK53-01-70440	Blocco guida reggia superiore	1
82	JK53-01-70452	Blocco guida reggia dx	1
83	JK53-01-70461	Blocco guida reggia sx	1
84	0611-020626	Cuscinetto a sfere 626ZZ	4
85	0611-026900	Cuscinetto a sfere 6900ZZ	1
86	0890-321159	Anello protezione ruota	1
87	0890-362218	Molla solenoide	1
88	0890-362219	Molla braccio rullo superiore	1
89	0299-000466	Tappo	2
90	0299-000591	Vite protezione ruota	1
1001	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x6	5
1003	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x10	1
1004	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M4x12	1
1007	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x8	1
1008	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x10	2
1010	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x15	4
1012	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M5x25	3
1014	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M6x25	1
1015	-	Vite a testa cilindrica con esagono incassato ISO 4762 - M6x30	1
1016	-	Vite senza testa con cava esagonale, estremità conica ISO 4027 - M4x4	1
1022	-	Vite a testa esagonale ISO 4015 - M5x10	2
1028	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M4x6	2
1029	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M4x8	1
1032	-	Vite a testa cilindrica bombata grande a croce ISO 7045 - M5x45	1
1039	-	Vite a testa svasata con esagono incassato ISO 10642 - M4x8	2
1041	-	Dado esagonale ISO 4032 - M5	2
1042	-	Dado basso esagonale ISO 8675 - M5	1
1043	-	Dado esagonale ISO 4032 - M6	1
1045	-	Rondella piana normale ISO 7089 - Ø 4	1
1018	-	Rondella piana normale, ISO 7089 - Ø 6	2
1060	-	Rondella piana stretta, ISO 7092 - Ø4	4
1051	-	Rondella piana stretta, ISO 7092 - Ø5	11
1052	-	Rondella piana stretta, ISO 7092 - Ø6	2
1058	-	Anello elastico per alesaggio NF E 22-163 - Ø19	1
1063	-	Coppiglia Ø4	2