

MANUALE D'USO – DISTINTA RICAMBI
OPERATION MANUAL – SPARE PARTS LIST
NOTICE D'INSTRUCTIONS – PIÈCES DE RECHANGE
BETRIEBSANLEITUNG – ERSATZTEILLISTE
MANUAL DE USO – LISTA DE RECAMBIOS

ITA10

REGGIATRICE PNEUMATICA PER REGGIA IN PLASTICA
PNEUMATIC PLASTIC STRAPPING TOOL
APPAREIL DE CERCLAGE FEUILLARD PLASTIQUE
PNEUMATISCHES KUNSTSTOFFBAND-UMREIFUNGSGERÄT
FLEJADORA NEUMÁTICA PARA FLEJE DE PLÁSTICO



ITATOOLS s.r.l.

Via Rossini, 340 - 21042 Caronno Pertusella (VA) - ITALY
Tel.: +39.02.96450619 Fax +39.02.9659747 info@itatools.it - www.itatools.com

LEGGERE LE ISTRUZIONI PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIO
READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THE TOOL
AVANT D'UTILISER L'APPAREIL LIRE LA NOTICE D'INSTRUCTIONS
VOR DER INBETRIEBNAHME DES GERÄTS DIE BEDIENUNGSANLEITUNG LESEN
LEA LAS INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR EL APARATO

INDICE

- 1) Istruzioni di sicurezza
- 2) Dati tecnici
- 3) Garanzia e responsabilità
- 4) Installazione
- 5) Descrizione e regolazioni
- 6) Istruzioni per l'uso
- 7) Manutenzione e pulizia
- 8) Risoluzione problemi
- 9) Esplosi – distinta ricambi

INHALTSVERZEICHNIS

- 1) Sicherheitsvorschriften
- 2) Technische Daten
- 3) Garantie und Verantwortung
- 4) Installation
- 5) Beschreibung und Einstellungen
- 6) Betriebsanweisungen
- 7) Instandhaltung und Reinigung
- 8) Problemlösung
- 9) Zeichnungen - Ersatzteilliste

TABLE OF CONTENTS

- 1) Safety instructions
- 2) Technical data
- 3) Warranty and liability
- 4) Installation
- 5) Operating elem.ts / adjustments
- 6) Operation
- 7) Servicing and cleaning
- 8) Troubleshooting
- 9) Layout – spare parts list

ÍNDICE

- 1) Instrucciones de seguridad
- 2) Datos técnicos
- 3) Garantía y responsabilidad
- 4) Instalación
- 5) Descripción y ajustes
- 6) Instrucciones de uso
- 7) Mantenimiento y limpieza
- 8) Localización de averías
- 9) Diseños – lista de recambios

TABLE DES MATIERES

- 1) Normes de sécurité
- 2) Données techniques
- 3) Garantie et responsab.
- 4) Installation
- 5) Description / réglages
- 6) Mode d'emploi
- 7) Entretien et nettoyage
- 8) Solution des problèmes
- 9) Vue éclatée-Liste pièces

1) ISTRUZIONI DI SICUREZZA / SAFETY INSTRUCTIONS / NORMES DE SECURITE / SICHERHEITSVORSCHRIFEN / INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



LEGGERE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'USO
READ THE OPERATING INSTRUCTION CAREFULLY
AVANT L'UTILISATION CONSULTEZ LE MODE D'EMPLOI
VOR DER INBETRIEBNAHME DIE BETRIEBSANLEITUNG LESEN
LEA LAS INSTRUCCIONES ANTES DEL USO



DURANTE IL LAVORO UTILIZZARE GUANTI PROTETTIVI E OCCHIALI / VISIERE DI SICUREZZA
WHEN OPERATING THE TOOL, WEAR EYE, FACE AND HAND SAFETY PROTECTORS
PENDANT LE TRAVAIL, PORTER DES PROTECTIONS POUR LES YEUX, LE VISAGE ET LES MAINS
WÄHREND DES BETRIEBS SCHUTZHANDSCHUHE UND SCHUTZBRILLEN/VISIÈRE BENUTZEN
DURANTE EL TRABAJO UTILICE GUANTES PROTECTORES Y GAFAS / MÁSCARAS DE SEGURIDAD



NORME GENERALI DI SICUREZZA :
GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS :
INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ:
ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN:
NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD:

I - L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato. Non osservare le istruzioni contenute nel manuale e/o un improprio uso possono causare la rottura della reggia con conseguenze per il personale ed i materiali confezionati. Controllare giornalmente l'apparecchio e non utilizzarlo con parti usurate / danneggiate, ma sostituirle prontamente con personale qualificato utilizzando parti originali. Non modificare l'apparecchio nelle sue parti.

Non mettere mai dita, mani e altre parti del corpo tra la reggia ed il materiale da imballare.

Voi siete pienamente responsabili di controllare la sigillatura della reggia, una adeguata preparazione è indispensabile per riconoscere una sigillatura difettosa e per evitare incidenti anche gravi. Non movimentare mai il materiale con sigillature difettose della reggia.

Per lo svolgimento della reggia utilizzare solo gli appositi dispenser.

Tenere pulita l'area di lavoro ed utilizzare l'apparecchio solo in situazioni di stabilità e sicurezza.

Non movimentare MAI i materiali utilizzando per il sollevamento la reggia applicata.

Per il taglio della reggia utilizzare esclusivamente cesoie di sicurezza. Assicurarsi che durante il taglio non ci sia nessuno sulla traiettoria della reggia; rimanere a distanza di sicurezza. Tenere premuta la parte superiore in modo che la parte inferiore recisa si allontani dall'operatore.

Utilizzare in modo errato l'apparecchio, tensionare eccessivamente la reggia, utilizzarne una qualità / sezione non prevista e spigoli taglienti sul materiale da legare possono causare una improvvisa perdita di tensione e/o la rottura della reggia con conseguente sbilanciamento, caduta del materiale ed anche un repentino e violento allontanamento della reggia stessa.

Si consiglia di proteggere gli spigoli taglienti, di posizionare in modo corretto la reggia intorno la carico, di mettere un numero adeguato di regge, di rimanere in posizione di sicurezza (lateralmente alla reggia) durante il ciclo di legatura, di controllare adeguatamente la qualità della sigillatura e di rispettare scrupolosamente le caratteristiche consigliate per la reggia da utilizzare.

Conservare il presente manuale di istruzioni completo. Per la costruzione dell'apparecchio non vengono utilizzate sostanze nocive per la salute. Per lo smaltimento rispettare le normative vigenti.

UK - The tool must not be used by people not properly trained. Failure to follow the operating instructions or improper use could cause strap breakage, injuries, package damages.

Check tool daily, do not use tool with worn or damaged parts, promptly replace them by trained people and use original spare parts. Never modify any tool part.

Do not put fingers, hands or other body parts between the strap and package during the cycle.

It is your full responsibility to check the joints made by your tool, seal control and a suitable training about adjustment will be useful to check the seal quality in order to avoid severe injury. Never move goods with bad quality seals. Use only specific strap dispenser to dispense the strap. Keep tidy your working area and always use the tool in good balance and safety conditions. Never use straps as a means of pulling or lifting goods.

To cut the straps use always proper safety strap cutter and keep other people and yourself at safe distance from strap, always stand to side of strap, away from direction of strap trajectory once loosen. Hold the upper strap portion and pay attention that the lower strap will snap forward away from you.

Improper operation, excessive tensioning, use of not recommended strap, sharp corners on the package could cause in a sudden loss of strap tension and/or strap breakage that could lead to package fall and to violent movement of the strap against the operator. It is recommended to use edge protectors if package has sharp corners, to place the strap correctly around a properly positioned package, to remain in safety position (on one side of strap) during strapping cycle, to use the correct strap quality, width, thickness, and strength as recommended in this manual.

Please preserve this booklet, it is as a part of the tool. This tool is manufactured without any substances which could be dangerous to health. National instructions must be observed for disposal of all the parts.

F - L'appareil de cerclage devra être utilisé par un opérateur ayant reçu une formation sur les instructions et le mode d'emploi. Le fait de ne pas suivre les instructions et/ou l'emploi incorrect de l'appareil peuvent causer la rupture du feuillard avec des conséquences dangereuses pour les opérateurs et le matériel à cercler.

Il est indispensable de contrôler l'appareil tous les jours et de ne jamais l'utiliser s'il présente des parties usées / endommagées. Le cas échéant il sera nécessaire de les faire remplacer avec des pièces originales par des opérateurs qualifiés. Ne pas modifier l'appareil. Éviter absolument de mettre les doigts, mains et autres parties du corps entre le feuillard et le matériel à cercler.

Vous êtes entièrement responsable du contrôle de la soudure du feuillard; dans ce but une préparation appropriée est indispensable pour pouvoir reconnaître les soudures défectueuses et éviter des accidents graves. Ne jamais déplacer le matériel avec le feuillard mal soudé.

Le déroulement du feuillard doit être effectué en utilisant des dévidoirs prévus à cet effet.

Garder bien propre la zone de travail et utiliser l'appareil seulement dans des situations de stabilité et de sécurité.

Ne jamais déplacer les matériels cerclés en utilisant le feuillard pour le soulèvement.

La coupe du feuillard doit être effectuée exclusivement avec des ciseaux appropriés. Pendant la coupe il est indispensable de garder une distance de sécurité et de s'assurer que personne ne se trouve dans la trajectoire du feuillard. Pour la coupe garder la partie supérieure du feuillard contre l'opérateur de façon à ce que la partie inférieure coupée s'éloigne de ce dernier.

L'emploi incorrect de l'appareil, la tension excessive du feuillard, la qualité et la section impropres du feuillard, les bords tranchants du matériel à cercler peuvent causer une perte de tension inattendue et/ou la rupture du feuillard avec une chute éventuelle du matériel et un échappement violent du feuillard.

Il est conseillé de se protéger contre les bords tranchants, d'appliquer correctement le feuillard sur le paquet, d'utiliser un nombre de feuillards approprié, de se mettre en position de sécurité (à côté du feuillard) pendant le cycle de cerclage, de bien contrôler la qualité de la soudure du feuillard et de respecter scrupuleusement les caractéristiques conseillées pour le feuillard à utiliser.

Bien conserver toute cette notice d'instructions. Pour l'élimination des matériaux il est indispensable de respecter les normes en vigueur.

D - Das Gerät darf nur von ausgebildetem Personal bedient werden. Die Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung und/oder der unsachgemäße Gebrauch des Gerätes können zu Rissen des Bandes führen, wodurch das Personal verletzt und die verpackte Ware beschädigt werden kann.

Das Gerät täglich kontrollieren und bei verschlissenen / beschädigten Teilen nicht benutzen, sondern diese sofort von qualifiziertem Personal durch Originalteile ersetzen lassen. Keine Änderungen am Gerät vornehmen.

Nie Finger, Hände oder andere Körperteile zwischen das Band und die zu umreifende Ware stecken.

Sie tragen die volle Verantwortung für das richtige Schweißen des Bandes. Für die Erkennung von fehlerhaften Umreifungen und zum Vermeiden von Unfällen ist eine angemessene Ausbildung erforderlich. Kein Materialtransport bei defekten Umreifungen durchführen.

Für das Abrollen des Umreifungsbandes nur die dazu geeigneten Rollwagen benutzen.

Den Arbeitsbereich sauber halten und das Gerät nur bei Standsicherheit benutzen.

Das Umreifungsband NIE als Lastanschlagmittel verwenden.

Für das Schneiden des Umreifungsbandes nur die dazu geeignete Bandschere benutzen. Vergewissern Sie sich, dass sich während des Bandschneidens niemand oder nichts am Weg des Umreifungsbandes befindet. Bitte einen Sicherheitsabstand einhalten. Auf den oberen Teil drücken, damit sich der untere geschnittene Teil vom Arbeiter entfernt.

Das unbefugte oder nicht korrekte Benutzen des Gerätes, sowie das zu straffe Anziehen des Bandes auch an scharfkantigen Stellen, und das Benutzen eines nicht geeigneten Bandes (zu dünn oder zu schmal), kann ein plötzliches Zerreißen/Platzen des Kunststoffbandes mit gefährlichen Folgen nicht nur aus materieller Sicht sondern auch für die beteiligten Personen nach sich ziehen. Deshalb wird empfohlen, das Kunststoffband vor scharfkantigen Ecken zu schützen, es richtig positionieren, eine ausreichende Anzahl an Umreifungen zu benutzen und während der Umreifung einen Sicherheitsabstand zu halten (seitlich der Umreifung). Kontrollieren Sie immer die Qualität der Verschweißpunkte und beachten Sie immer gewissenhaft die technischen Merkmale des eingesetzten Kunststoffbandes.

Die gesamte Betriebsanleitung sorgfältig aufbewahren. Dieses Gerät wurde ohne gesundheitsschädliche Stoffe gebaut. Für die Entsorgung des Gerätes die geltenden Vorschriften beachten.

E - El aparato debe ser utilizado exclusivamente por personal debidamente formado. El incumplimiento de las instrucciones recogidas en el manual o un uso indebido pueden causar la ruptura del fleje y provocar lesiones al personal o daños al material empacado. Revise a diario el aparato y no lo use si presenta partes desgastadas o dañadas; en este caso, haga que personal cualificado las sustituya de inmediato utilizando piezas de recambio originales. No modifique los componentes del aparato.

No introduzca por ningún motivo los dedos, las manos u otras partes del cuerpo entre el fleje y el material que se va a embalar.

Usted es plenamente responsable del control del sellado del fleje; es indispensable estar preparados para reconocer los flejes defectuosos y para evitar así accidentes graves. No maneje por ningún motivo el material que presente flejes con sellados defectuosos.

Para el desbobinado del fleje, use únicamente los dispensadores correspondientes.

Mantenga el área de trabajo limpia y utilice el aparato sólo en condiciones estables y seguras.

NUNCA desplace el material levantándolo por el fleje aplicado.

Para el corte del fleje use únicamente cortadores de seguridad. Asegúrese que durante el corte no haya personas presentes en el trayecto del fleje; mantenga una distancia de seguridad. Mantenga presionada la parte superior de manera que la parte inferior cortada se aleje del operador.

El uso incorrecto del aparato, el excesivo tensado del fleje, el uso de calidades o secciones no previstas o con aristas cortantes en el material por atar, pueden causar una pérdida imprevista de tensión y/o la ruptura del fleje y provocar así desequilibrio, caída del material e incluso un alejamiento repentino y violento del fleje mismo.

Se recomienda proteger las aristas cortantes, colocar correctamente el fleje alrededor de la carga, poner un número adecuado de flejes, permanecer en una posición segura (lateralmente respecto al fleje) durante el ciclo de flejado, controlar apropiadamente la calidad del sellado y respetar rigurosamente las características recomendadas para el fleje que se va a utilizar.

Conserve este manual de instrucciones íntegro. Para la fabricación del aparato no se usan sustancias nocivas para la salud. Para su eliminación, respete las normas vigentes.



NORME GENERALI PER L'ARIA COMPRESSA:
GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR COMPRESSED AIR:
INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ POUR L'AIR COMPRIMÉ
ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN FÜR DIE DRUCKLUFT
NORMAS GENERALES PARA EL AIRE COMPRIMIDO

I - Per il funzionamento dell'apparecchio NON utilizzare mai aria compressa in bombole o altri gas. Rispettare i limiti di pressione indicati nel manuale. Scollegare sempre l'apparecchio dalla rete in caso di malfunzionamento e per ogni intervento di manutenzione e/o pulizia. Usare aria compressa pulita, priva di condensa e leggermente lubrificata.

UK - Never operate this tool using a bottled air or other gas source. Respect always the air pressure range as shown in the operation manual, do not exceed. For all adjustments, repairs or cleaning of the tool, disconnect always air supply. Use always dry, clean and lubricated compressed air.

F - Pour le fonctionnement de l'appareil ne jamais utiliser de l'air comprimé en bouteille ou des gaz différents. Respecter toujours les limites de pression indiquées sur cette notice d'instructions. Débrancher l'appareil du réseau de l'air comprimé, en cas de mauvais fonctionnement et pour chaque intervention de réglage et/ou nettoyage. Utiliser seulement de l'air comprimé propre, sans condensation et légèrement lubrifié.

D - Für den Betrieb des Geräts NIE Druckluft in Flaschen oder andere Gase verwenden. Die angegebenen Druckgrenzwerte im Handbuch beachten. Bei Störungen und bei Instandhaltungs- und/oder Reinigungsarbeiten das Gerät immer vom Versorgungsnetz abtrennen. Saubere kondensatfreie und leicht geschmierte Druckluft verwenden

E - NUNCA haga funcionar el aparato usando aire comprimido en bombonas u otros gases. Respete los límites de presión indicados en el manual. Desconecte siempre el aparato de la red en caso de anomalías y para todas las operaciones de mantenimiento y limpieza. Use aire comprimido limpio, sin condensado y ligeramente lubricado.

2) DATI TECNICI / TECHNICAL DATA / DONNÉES TECHNIQUES / TECHNISCHE DATEN / DATOS TÉCNICOS

DIMENSIONI	TOOL SIZE	ENCOMBREMENT	ABMESSUNGEN	DIMENSIONES	
Lunghezza:	Length:	Longeur:	Länge:	Longitud:	280mm – 11"
Larghezza:	Width:	Largeur:	Breite:	Anchura:	150mm – 6"
Altezza:	Height:	Hauteur total:	Höhe:	Altura:	175mm – 6.9"
Peso:	Weight:	Poids:	Gewicht:	Peso:	4.9 kgs – 10.8lbs

ALIMENTAZIONE	FEED REQUIRED	ALIMENTATION	VERSORGUNG	ALIMENTACIÓN	
Pressione di lavoro:	Pressure range:	Pression d'exercice:	Arbeitsdruck:	Presion de trabaco:	4.5-7 bar / 64-99 psi
Consumo d'aria:	Air consumption:	Consommation:	Luftverbrauch:	Consumo de aire:	14 L/s – 29cuf/min

PRESTAZIONI	PERFORMANCES	PERFORMANCES	LEISTUNG	PRESTACIONES	
Tensione max. reggia:	Max.Tension force:	Tension max. feuillard:	Max. Bandspannung:	Tensión máx. del fleje:	2500N* - 6.5 bar – 92 psi
Velocità tensionamento	Tensioning speed:	Vitesse de tension:	Spannge-schwindigkeit	Velocidad del tensado:	11 mt/min
Tipo chiusura:	Sealing:	Soudure:	Schweißart:	Tipo de cierre:	Saldatura vibrazione Friction weld seal Soudage a friction Reibschweißverschluß Soldadura de vibracion
Resistenza chiusura:	Joint strength:	Résistance:	Verschluß-festigkeit:	Resistencia de cierre:	80% carico di rottura * 80% plastic strap strength* 80% charge de rupture* 80% Kunststoffbandbelast.* 80% de la carga máxima*
Livello emissione sonora.Misura tipo A (2003/10/CE)	Level sound emission. Measurement type A (2003/10/CE)	Niveau d'émission sonore type A (2003/10/CE)	Schallemission. Die Messung des Typs A (2003/10/CE)	Nivel de emisión de sonido. Medición de tipo A (2003/10/CE)	77 dB (A)
Vibrazioni all'impugnatura (2002/44/CE)	Vibrations at handle (2002/44/CE)	Vibrations au niveau des poignées (2002/44/CE)	Hand Arm Schwingungen (2002/44/CE)	Las vibraciones en la empuñadura (2002/44/CE)	<2.5 ms ²

* variabile in funzione del tipo di reggia / depends of kind strap / variable en fonction du type de feuillard / variable según el tipo de fleje

MODELLI / CHART OF TYPES / LISTE DES APPAREILS / MODELOS

CODICE / ITEM / CODES / BESTELL-NR. / CÓDIGO	TIPO / MODEL / APPAREILS / TYP / TIPO	REGGIA / STRAP FEUILLIARD / BAND / FLEJE	SPESSORE / THICKNESS /EPAISSEUR / DICKE / ESPESOR
T101013	ITA10 -10mm *	PP-PET 10-3/8"	>0.4mm 0.016" – 1.2mm 0.047"<
T101313	ITA10 -13mm *	PP-PET 13-1/2"	>0.4mm 0.016" – 1.2mm 0.047"<
T109913	ITA10 -16/19mm *	PP-PET 16/19-5/8"-3/4"	>0.4mm 0.016" – 1.2mm 0.047"<

*solo con frizione su tensionamento – only with clutch on tensioning – seulement avec embrayage - nur mit Kupplung beim Spannen - sólo con fricción de tensado

3) GARANZIA / WARRANTY CONDITIONS / CONDITIONS DE GARANTIE / GARANTIE / CONDICIONES DE GARANTÍA

I - Il periodo di garanzia per ogni apparecchio Itatools è pari a 12 mesi a partire dalla data di spedizione indicata sul documento di accompagnamento. La società Itatools srl si impegna per il periodo di garanzia a sostituire gratuitamente tutte le parti che a suo insindacabile giudizio dovessero presentare difetti che li rendano non idonei all'uso. La sistemazione in garanzia è franco ns. stabilimento. I termini di garanzia decadono per gravi carenze di manutenzione, manomissione dell'apparecchio, riparazioni arbitrarie, uso improprio dello stesso, la non osservanza delle norme indicate nel manuale, uso di parti non originali, mancanza del numero di serie impresso durante la produzione, eventi eccezionali. Restano escluse dalla garanzia le parti ad usura espressamente identificate nella lista ricambi. Non possono essere rivendicate dalla clientela richieste di risarcimenti, nei confronti di Itatools srl, per fermi di produzione, danni ad oggetti e persone derivanti da deficienze dell'apparecchio perché nei termini di garanzia. La società Itatools srl si riserva il diritto di modificare i prodotti e la documentazione senza l'obbligo di aggiornarne i precedenti.

UK - Itatools srl warrants all its tools during a period of 12 months from the shipping date document. Warranty includes free replacement of faulty parts ex works. The warranty is not valid in case of improper use, lack of maintenance, tampering, arbitrary modifications and reparations, use of not original parts, disregard of instructions of the operation manual, and missing serial number, exceptional events. The warranty excludes the wearing parts shown on spare parts list.

No compensation can be claimed for production shutdowns and for damages to people and objects due to tools defects. Itatools srl reserves the right to modify the tools and documentation without any obligation to update previous ones.

F - Chaque appareil Itatools est garanti pour une période de 12 mois, à partir de la date indiquée sur le document de livraison. Pendant cette période la Sté. Itatools s'engage à remplacer gratuitement franco départ toutes les pièces qui se sont démontrées défectueuses. La garantie n'est pas valable en cas d'emploi incorrect de l'appareil, manque d'entretien, manipulations non autorisées, réparations arbitraires, non-observation des instructions du fabricant, emploi de pièces non originales, manque du numéro de série imprimé pendant la production, événements exceptionnels. Les pièces d'usure indiquées sur la liste ne sont pas couvertes par la garantie. Le client ne peut demander aucun dédommagement pour des arrêts de production et des dommages à des personnes et objets causés par des défauts de l'appareil. La Sté. Itatools se réserve le droit de modifier les produits et la documentation sans l'obligation de mettre à jour les précédents.

D - Die Garantiezeit aller Itatools Geräte beträgt 12 Monate und beginnt ab dem Datum des Lieferscheins. Die Fa. Itatools srl verpflichtet sich, alle nachweisbar defekten Teile, die das Gerät unbrauchbar machen, innerhalb dieser Zeit, kostenlos auszutauschen. Reparaturen unter Garantie erfolgen ab unserem Werk. Die Garantiebedingungen verfallen bei schlechter Wartung, Beschädigungen, eigenmächtigen Reparaturen, unsachgemäßem Gebrauch, Nichtbeachtung der Handbucharweisungen, Einsatz von Nichtoriginalersatzteilen, außergewöhnlichen Ereignisse und bei Fehlen der Seriennummer, die während der Produktion aufgestempelt wurde. Ausgenommen von der Garantie sind Verschleißteile, die eigens in der Ersatzteilliste angeführt sind. Es kann kein Schadenersatz wegen Produktionsausfall oder Sach- und Personenschäden an Itatools srl erhoben werden. Die Fa. Itatools srl behält sich das Recht vor, ihre Geräte und Unterlagen zu verändern, ohne verpflichtet zu sein, die vorhergehenden Versionen zu modifizieren.

E - El período de la garantía de cada aparato Itatools es de 12 meses a partir de la fecha de envío indicada en el documento de acompañamiento. La empresa Itatools srl se compromete, durante el período de garantía, a sustituir sin costo alguno todas las partes que a su entero juicio presenten defectos que afecten su correcto funcionamiento. Las reparaciones que cubre la garantía se realizan en nuestro establecimiento (Ex-works). La garantía pierde validez debido a la seria falta de mantenimiento, a la manipulación indebida del aparato, a las reparaciones no autorizadas, a un uso incorrecto del mismo, al incumplimiento de las normas indicadas en el manual, al uso de recambios no originales, a la falta del número de serie aplicado durante la producción y a eventos excepcionales. La garantía no cubre las piezas sujetas a desgaste específicamente indicadas en la lista de recambios. No se efectúan reembolsos, bajo ninguna circunstancia, en caso de paradas de producción, daños a objetos o lesiones a personas, causados por un mal funcionamiento del aparato, por fuera de los términos de garantía. La empresa Itatools srl se reserva el derecho a modificar los productos y los documentos sin la obligación de actualizar las versiones anteriores.

4) INSTALLAZIONE / INSTALLATION / INSTALLATION / INSTALLATION / INSTALACIÓN

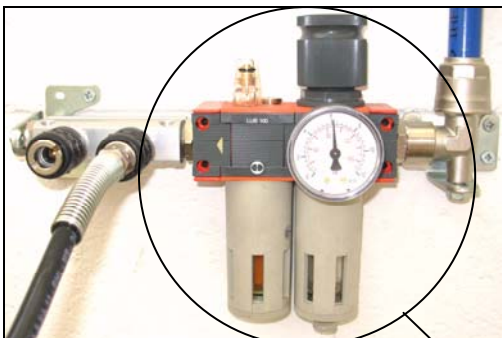
I - Si consiglia di utilizzare sulla linea una unità di essiccazione aria ed un filtro lubrificatore e regolatore di pressione con manometro (Itatools codice S100001) in prossimità del punto di collegamento dell'apparecchio per evitare che acqua e corpi estranei finiscano nelle valvole o nei motori pneumatici. Verificare costantemente la presenza di lubrificante nel gruppo filtro (utilizzare olio tipo Synfilm32 codice S200005). Collegare l'apparecchio alla linea con un tubo di diametro interno minimo 8mm con l' attacco rapido da ¼" in dotazione, non superare la lunghezza di 10mt con tubi flessibili tra il gruppo regolazione e l'apparecchio. Controllare che il Vs. impianto fornisca una portata d'aria continua adeguata alle caratteristiche indicate nel manuale senza cadute di pressione.

UK - It is recommended to use always a dryer unit near the compressor and a filter-regulator-lubricator unit with pressure gauge (Itatools code S100001) close to tool air connection to avoid the entrance of water and dirt in the valves or in the pneumatic motors. Check daily the presence of oil in the lubricator (we recommend oil type Synfilm32 Itatools code S200005). Connect the tool to air with quick connector ¼" and use minimum 8mm or 3/8" internal diameter pipe; max length for flexible pipe 10 m between tool and regulator group. Check that your compressor / air distribution plant is able to supply the right air quantity as shown in the operation manual without loosening pressure.

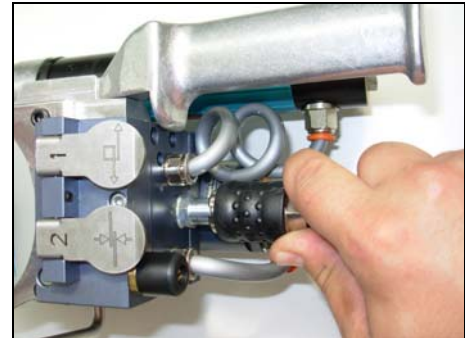
F - Il est conseillé d'utiliser sur la ligne une unité de séchage, un filtre graisseur et régulateur de pression avec manomètre (code Itatools S100001) près du point de raccordement de l'appareil pour éviter que de l'eau ou des corps étrangers puissent pénétrer dans les soupapes ou dans les moteurs pneumatiques. Contrôler constamment la présence de lubrifiant (huile recommandée type Synfilm32 code Itatools S200005). Raccorder l'appareil à l'air comprimé avec le connecteur rapide ¼" et utiliser un tube de diamètre interne minimum 8mm ou 3/8", ne pas dépasser 10 m avec les tubes flexibles entre le groupe de réglage et l'appareil. Contrôler si votre installation est en mesure de fournir une quantité d'air continu conforme aux caractéristiques indiquées dans cette notice d'instructions, sans chutes de pression.

D - Es wird empfohlen, auf der Linie eine Lufttrocknungseinheit, einen Schmiermittelfilter und einen Druckregler mit Manometer (Itatools Bestell-Nr. S100001) in der Nähe der Anschlusspunkte des Geräts zu installieren, damit kein Wasser und keine Fremdkörper in die Ventile oder in die Druckluftmotoren gelangen. Es muss ständig kontrolliert werden, ob Schmiermittel (Öltyp Synfilm32, Bestell-Nr. S200005) im Filteraggregat vorhanden ist. Das Gerät wird an die Linie mit einem Schlauch mit einem 8 mm Innendurchmesser und dem mitgelieferten ¼" Schnellanschluss verbunden. Die Schläuche zwischen der Regeleinheit und dem Gerät dürfen nicht länger als 10 m sein. Es ist zu kontrollieren, ob die vorhandene Anlage eine angemessene Dauerluftzufuhr für die Merkmale im Handbuch ohne Druckabfall liefert.

E - Se recomienda utilizar en la línea una unidad de secado de aire y un filtro lubricador y regulador de presión con manómetro (Itatools código S100001) cerca del punto de conexión del aparato, para evitar la introducción de agua y cuerpos extraños en las válvulas o en los motores neumáticos. Revise constantemente la presencia de lubricante en la unidad del filtro (utilizar aceite tipo Synfilm32 código S200005). Conecte el aparato a la línea con un tubo de diámetro interno de mínimo 8 mm con el acoplamiento rápido de ¼" que se le ha suministrado, no supere la longitud de 10 m con mangueras entre la unidad de ajuste y el aparato. Controle que el sistema suministre una caudal de aire continuo adecuado a las características indicadas en el manual sin caídas de presión.



S100001



5) ELEMENTI PRINCIPALI E REGOLAZIONI / OPERATING ELEMENTS AND / ADJUSTMENTS MODULES PRINCIPAUX ET REGLAGES / HAUPTELEMENTE UND EINSTELLUNGEN / ELEMENTOS PRINCIPALES Y AJUSTES

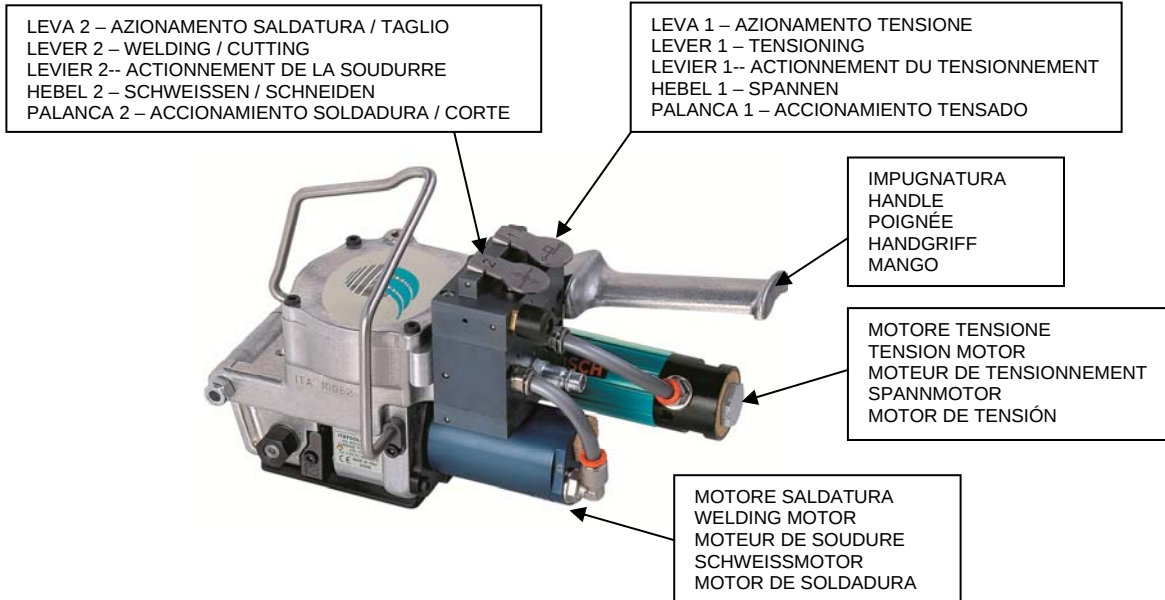
I - NON AZIONARE MAI L'APPARECCHIO SENZA REGGIA, SI PUO' DANNEGGIARE IL RULLO ED IL DISPOSITIVO DI SALDATURA / TAGLIO

UK - DO NOT OPERATE THE TOOL WITHOUT STRAP, YOU COULD DAMAGE THE FEEDWHEEL AND THE WELDING / CUTTING GROUP

F - NE PAS ACTIONNER L'APPAREIL SANS FEUILLARD, VOUS POURRIEZ ENDOMMAGER LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT ET LE GROUPE DE SOUDURE/ COUPURE

D - NIE DAS GERÄT OHNE BAND BETREIBEN, DA SONST DIE ROLLE UND DIE SCHWEISS-/SCHNEIDEVORRICHTUNG BESCHÄDIGT WIRD

E - NUNCA ACCIONAR EL APARATO SIN FLEJE YA QUE PODRÍA DAÑARSE EL RODILLO Y EL DISPOSITIVO DE SOLDADURA / CORTE



Regolazione tempo di saldatura/taglio / Welding - cutting time adjustment / Réglage de la durée de soudure / Einstellen der Schweißzeit / Ajuste del tiempo de soldadura

I - La durata del tempo di saldatura/taglio può essere regolata con un cacciavite (fig.A), a seconda della qualità e delle dimensioni della reggia, ruotando leggermente la vite come indicato; ruotando in senso orario il tempo aumenta, in senso antiorario diminuisce.

UK - The welding time can be adjusted with a screwdriver (pic.A), depending on strap quality and dimensions, turning the screw, as showed; turning clockwise increase the time, in counter clockwise it will be shorter.

F - La durée de soudure peut être réglée à l'aide d'un tournevis (fig.A), en fonction de la qualité et de la dimension du feuillard, en tournant la vis dans le sens des aiguilles d'une montre la durée augmente, dans le sens contraire elle diminue.

D - Zum Einstellen der Schweiß-/Schneidezeit wird die Schraube je nach der Art und Abmessung des Bandes mit einem Schraubendreher etwas gedreht (Abb.A). Bei Drehung im Uhrzeigersinn wird die Zeit erhöht, gegen den Uhrzeigersinn hingegen reduziert.

E - La duración del tiempo de soldadura/corte puede ajustarse con un destornillador (fig.A), de acuerdo a la calidad y a las dimensiones del fleje, girando levemente el tornillo según se indica; al girar hacia la derecha el tiempo aumenta; hacia la izquierda, disminuye

Regolazione tensione reggia / Adjusting strap tension / Réglage de la tension / Einstellen der Bandspannung / Ajuste del tensado del fleje

I - La tensione massima della reggia può essere regolata, a seconda della qualità e delle dimensioni, ruotando con un cacciavite la vite sul motore pneumatico (fig.B), diminuendo / aumentando la quantità di aria. Ruotando in senso orario diminuisce la forza, svitando aumenta. Non allentare eccessivamente

UK - The maximum strap tension could be adjusted with a screwdriver, depending on strap quality and dimensions, turning the screw, as showed, on pneumatic motor (pic.B). Turning in clockwise the force will be reduced, in counter clockwise it will be increased – do not exceed in counter clockwise.

F - La tension maximale du feuillard peut être réglée à l'aide d'un tournevis, en fonction de la qualité et de la dimension de ce dernier, en tournant la vis sur le moteur pneumatique (fig.B) : si l'on tourne dans le sens des aiguilles d'une montre la tension diminue, dans le sens contraire elle augmente. Ne pas trop desserrer.

D - Zum Einstellen der Bandspannkraft wird die Schraube auf dem Druckluftmotor je nach der Art und den Abmessungen des Bandes gedreht, um die Luftmenge zu reduzieren bzw. zu erhöhen. (Abb.B)

Beim Drehen im Uhrzeigersinn wird die Spannkraft reduziert, gegen den Uhrzeigersinn hingegen erhöht. – Nicht zu sehr lockern. -

E - El tensado máximo del fleje puede ajustarse, de acuerdo a la calidad y a las dimensiones; al girar el tornillo en el motor neumático con un destornillador se disminuye o se aumenta la cantidad de aire (fig.B).

Al girar hacia la derecha, se reduce la fuerza; al desenroscar, aumenta. No aflojar excesivamente.

Regolazione tensione reggia con frizione / Adjusting strap tension by clutch / Réglage de la tension du feuillard avec l'embrayage / Einstellen der Bandspannung mit Kupplung / Ajuste del tensado del fleje con fricción

I - Con la a frizione è possibile regolare ulteriormente la tensione massima della reggia (fig.C), inoltre la frizione consente di avere sempre il medesimo valore di forza anche continuando ad azionare la leva di tensionamento. Avvitando in senso orario il dado si ottiene un maggiore tensionamento sulla reggia, allentandolo diminuisce. Non eccedere in entrambi i sensi

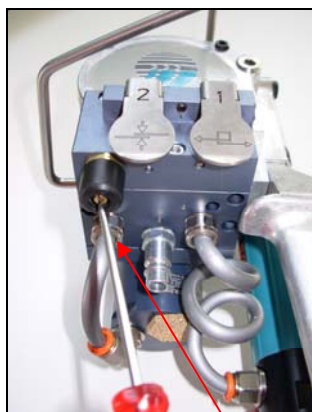
UK - The maximum strap tension could be adjusted with clutch system (pic.C). The friction allows to have always the same tension force on strap pushing the tension lever. Turning the nut in clockwise the force will be increased, in counterclockwise it will be reduced – do not exceed in both directions –

F - La tension maximum du feuillard peut être réglée avec le système d'embrayage (fig.C). Le frottement permet d'avoir toujours la même force de tension sur le feuillard en poussant le levier de tension. Avec la rotation de l'écrou dans le sens des aiguilles d'une montre la force sera augmentée, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre elle sera réduite - ne pas excéder dans aucune des deux directions

D - Bei der Ausführung mit Kupplung kann die maximale Bandspannung nochmals eingestellt werden (Abb.C). Außerdem erzielt man durch die Kupplung beim Betätigen des Hebels Spannen immer dieselbe Spannkraft. Wird die Mutter im Uhrzeigersinn zugeschraubt, erhält man eine höhere Spannung auf dem Band, beim Lockern wird sie hingegen reduziert. Die Mutter weder zu fest anziehen noch zu sehr lockern.

E - Con la fricción es posible ajustar aun más el tensado máximo del fleje; además, la fricción consiente tener siempre el mismo valor de fuerza aun si se sigue accionando la palanca de tensado (fig.C). Al girar la tuerca hacia la derecha se obtiene un mayor tensando del fleje; al aflojarlo, disminuye. No apretar ni aflojar demasiado

(A)



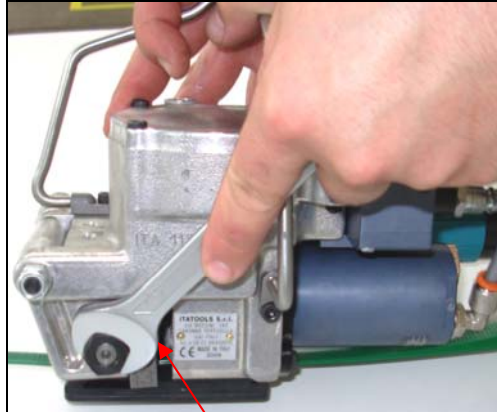
Regolazione tempo saldatura
Welding time adjustment
Réglage de la durée de soudure
Einstellen der Schweißzeit
Ajuste del tiempo de soldadura

(B)



Regolazione tensionamento motore
Tension motor adjustment force
Réglage de la tension du moteur
Einstellen der Motorspannung
Ajuste de la tensión del motor

(B)



Regolazione frizione
Clutch adjustment
Réglage de l'embrayage
Einstellen der Kupplung
Ajuste de la fricción

Regolazione altezza rullo / Feedwheel gap adjustment / Réglage de la distance de la hauteur du rouleau / Einstellen der Rollenhöhe / Ajuste de la altura del rodillo

I - E' possibile regolare la distanza tra il rullo di trascinamento e le piastrine bloccareggia per variare la pressione dei denti sulla reggia; svitare la vite di fermo (fig.D1), agire sulla vite di regolazione (fig.D2), avvitare per aumentare la distanza, svitare per diminuire la distanza, la regolazione normale prevede un gioco di circa 0.2mm (fig.D4). La vite di regolazione 2 spinge contro il perno fissato nel corpo riduttore (fig.D3). Al termine bloccare la vite di fermo 1.

UK - It is possible to adjust the gap between feedwheel and grippers in order to change the teeth pressure on strap; unscrew the locking screw (pic.D1) and turn the screw (pic.D2), in clockwise the gap will be increased, in counterclockwise the gap will be reduced, the standard gap is 0.2mm(0.008")(pic.D4). The screw 2 push against the gearbox housing pin (pic.D3). After lock the screw 1 again.

F - Il est possible de régler la distance entre le rouleau d'entraînement et les pinces de blocage du feuillard afin de changer la pression des dents sur le feuillard ; dévisser la vis de blocage (figure D1), intervenir sur la vis (figure D2) en vissant pour augmenter la distance et en dévissant pour diminuer la distance, le réglage normal prévoit une distance de 0.2mm environ. La vis 2 tape contre le carter de boîte de vitesse (fig.D3). À la fin de l'opération bloquer à nouveau la vis 1.

D - Der Zwischenraum zwischen der Spannrolle und dem Bandhalteplättchen kann verstellt werden, um den Druck der Verzahnung auf dem Band zu ändern. Lockern Sie die Blockierschraube (Abb. D1) und verstellen Sie die Verstellerschraube (Abb. D2). Beim Zuschrauben wird der Zwischenraum größer, beim Aufschrauben hingegen kleiner. Die normale Einstellung sieht ein Spiel von zirka 0,2 mm (0,008) (Abb. D4) vor. Die Verstellerschraube 2 drückt gegen den am Untersetzungsgetriebekörper befestigten Bolzen (Abb. D3). Zuletzt die Blockierschraube 1 anziehen.

E - Es posible ajustar la distancia entre el rodillo de arrastre y las pinzas a fin de variar la presión de los dientes en el fleje ; desenroscar el tornillo de fijación (Fig. D1), girar el tornillo d fijación (Fig. D2), enroscar para aumentar la distancia, desenroscar para disminuirla. El ajuste normal prevé una holgura de cerca 0.2 mm (Fig. D4). El tornillo de ajuste 2 hace presión contra el perno fijo en el cuerpo del reductor (Fig. D3). Al terminar, apretar a tope el tornillo de fijación 1.

(D1)



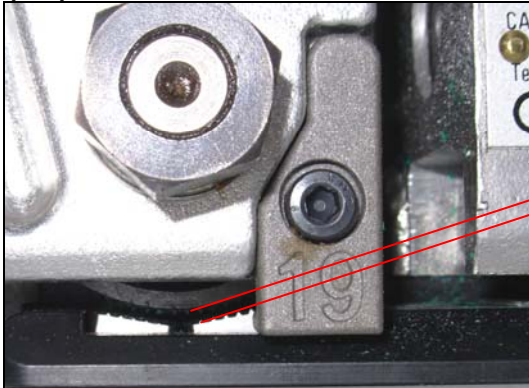
(D2)



(D3)



(D4)



0.2mm
0.008"

Regolazione larghezza reggia / Strap size conversion / Réglage de la largeur de la bande / Einstellen der Bandbreite / Ajuste de la anchura del fleje

I - E' possibile convertire l'apparecchio per le misure di reggia 13-16-19mm modificando i guidareggia 1-2-3 nelle seguenti combinazioni:

UK - To configure the tool for 13mm ½" – 16mm 5/8" – 19mm ¾" strap sizes follow the below instructions:

F - Pour configurer l'appareil pour des feuilards mesurant 13-16-19mm suivre les instructions ci-dessous:

D - Das Gerät kann auf die Bandabmessungen 13-16-19 mm umgestellt werden, indem man die folgend kombinierten Bandführungen 1-2-3 verändert:

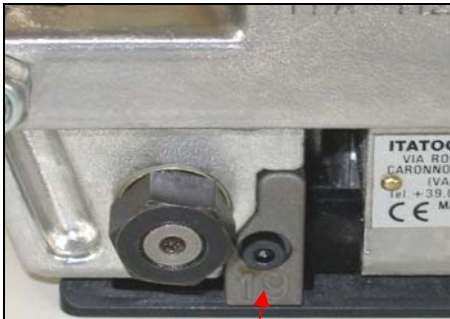
E - Es posible convertir el aparato para las medidas de fleje de 13-16-19 mm modificando las guías del fleje 1-2-3 de los siguientes modos:

(E1)



Guidareggia anteriore (1)
front guidestrap (1)
Cliquet de guidage avant.(1)
Vordere Bandführung (1)
Guía anterior del fleje (1)

(E2)



Guidareggia laterale (2)
Side guidestrap (2)
Cliquet de guidage latéral (2)
Seitliche Bandführung (2)
Guía lateral del fleje (2)

(E3)



Guidareggia posteriore (3)
Rear guidestrap (3)
Cliquet de guidage arrière.(3)
Rückwärtige Bandführung (3)
Guía posterior del fleje (3)

19 > 16 3/4" > 5/8"	Ruotare le guide 1e 3 in posizione 16mm (fig.E1-E3)- Sostituire la guida 2 con il modello 16mm (fig.E2) Turn the guidestrap 1 and 3 in 16mm5/8" position (pic.E1-E3)- Replace the guidestrap 2 with model 16mm 5/8"(pic.E2) Tourner les cliquets de guidage 1 et 3 dans la position 16mm (fig.E1-E3) - remplacer les cliquets de guidage 2 par le modèle 16mm (fig.E2) Die Führungen 1 und 3 in die 16 mm Position (Abb. E1-E3) drehen – Die Führung 2 durch das 16 mm Modell (Abb. E2) ersetzen Gire las guías 1 y 3 a la posición 16 mm (Fig. E1-E3) – Sustituya la guía 2 con el modelo 16 mm (Fig. E2)
16 > 19 5/8" > 3/4"	Ruotare le guide 1e 3 in posizione 19mm (fig.E1-E3)- Sostituire la guida 2 con il modello 19mm (fig.E2) Turn the guidestrap 1 and 3 in 19mm3/4" position (pic.E1-E3)- Replace the guidestrap 2 with model 19mm 3/4"(pic.E2) Tourner les cliquets de guidage 1 et 3 dans la position 19mm (fig.E1-E3) - remplacer les cliquets de guidage 2 par le modèle 19mm (fig.E2) Die Führungen 1 und 3 in die 19 mm Position (Abb. E1-E3) drehen – Die Führung 2 durch das 19 mm Modell (Abb. E2) ersetzen Gire las guías 1 y 3 a la posición 19mm (Fig. E1-E3) – Sustituya la guía 2 con el modelo 19mm (Fig. E2)
16/19 > 13 5/8"- 3/4" >1/2"	Sostituire le guide 1e 3 con il modello 10/13 in posizione 13mm (fig.E1-E3)- Sostituire la guida 2 con il modello 13mm (fig.E2) Replace the guidestrap 1 and 3 with 10/13 model in 13mm1/2" position (pic.E1-E3)- Replace the guidestrap 2 with model 13mm 1/2"(pic.E2) Remplacer les cliquets de guidage 1 et 3 par les modèles 10/13 dans la position 13mm (fig.E1-E3) - remplacer les cliquets de guidage 2 par le modèle 13mm (fig.E2) Die Führungen 1 und 3 durch das Modell 10/13 in der Position 13 mm (Abb. E—E3) ersetzen – Die Führung 2 durch das 13 mm Modell (Abb. E2) ersetzen Sustituya las guías 1 y 3 con el modelo 10/13 en posición 13 mm (Fig. E1-E3) – Sustituya la guía 2 con el modelo 13mm (Fig. E2)
13 > 16/19 1/2" > 5/8"- 3/4"	Sostituire le guide 1e 3 con il modello 16/19 nella posizione desiderata (fig.E1-E3)- Sostituire la guida 2 con il modello desiderato (fig.E2) Replace the guidestrap 1 and 3 with 16/19 model in required position (pic.E1-E3)- Replace the guidestrap 2 with required size (pic.E2) Remplacer les cliquets de guidage 1 et 3 par les modèles 16/19 dans la position requise (fig.E1-E3) - remplacer les cliquets de guidage 2 par la taille requise (fig.E2) Die Führungen 1 und 3 durch das Modell 16/19 in der gewünschten Position (Abb. E1-E3) ersetzen – Die Führung 2 durch das gewünschte Modell (Abb. E2) ersetzen Sustituya las guías 1 y 3 con el modelo 16/19 en la posición deseada (Fig. E1-E3) – Sustituya la guía 2 con el modelo deseado (Fig. E2)

6) ISTRUZIONI D'USO / OPERATION / MODE D'EMPLOI / BETRIEBSANWEISUNGEN / INSTRUCCIONES DE USO

I - L'apparecchio modello **ITA10** è concepito per reggiare imballi con reggette in plastica. La reggia deve essere avvolta intorno all'imballo manualmente e quindi inserita, secondo le istruzioni, nell'apparecchio che eseguirà il tensionamento, il taglio e la saldatura a vibrazione della stessa. Avvolgere la reggia intorno al materiale da legare, come illustrato nella figura F1, tenendo l'estremità con la mano sinistra e sovrapponendo la reggia con la mano destra (attenzione che la reggia sia pulita da olio, grasso e sporco); aprire la reggiatrice stringendo contemporaneamente l'impugnatura ed il motore con la mano destra ed inserire le regge sovrapposte e ben allineate tra il corpo e la base dell'apparecchio spingendole contro i guidareggia anteriore e posteriore (fig.F2) e rilasciare la presa (fig.F3).

UK - The tool model **ITA10** is designed to strap packages with plastic strap. The strap is fed around the package manually and inserted in the tool, as showed in the instructions, tension, cut and friction welded by the tool. Wrap the parcel to be bound with the strap, as showed in pic.F1, holding the tip of the strap with left hand and winding over the strap by right hand (beware that the strap will be clean, oil and grease free); open the tool squeezing its grip together with lever and motor with right hand and insert the two straps well aligned between the body and bottom plate, against the front / rear guidestraps (pic.F2). Loosen grip (pic.F3).

F - L'appareil modèle **ITA10** a été conçu pour cercler des paquets/emballages avec des feuillards en plastique. Le feuillard doit être enroulé manuellement autour de l'emballage/parquet pour être ensuite inséré, en suivant les instructions, dans l'appareil qui effectuera le tensionnement, la coupe et la soudure par vibration. Enrouler le feuillard autour du matériel à cercler, comme illustré sur la figure F1, en tenant le bout du feuillard avec la main gauche et en superposant l'autre extrémité avec la main droite (le feuillard doit être propre sans traces d'huile, graisse ou saleté) ; ouvrir l'appareil à cercler en appuyant sur le levier de déblocage, insérer les extrémités du feuillard superposées et bien alignées entre le corps et la base de l'appareil en les poussant contre les cliquets de guidage du feuillard avant et arrière (figure F1). Relâcher la prise (fig. F3)

D - Das Gerät **ITA10** wurde für das Umreifen mit Kunststoffverpackungsbändern entwickelt. Das Kunststoffband muss von Hand umführt werden, um dann laut Bedienungseinleitung in das Gerät eingelegt zu werden, wo es gespannt, geschweißt und geschnitten

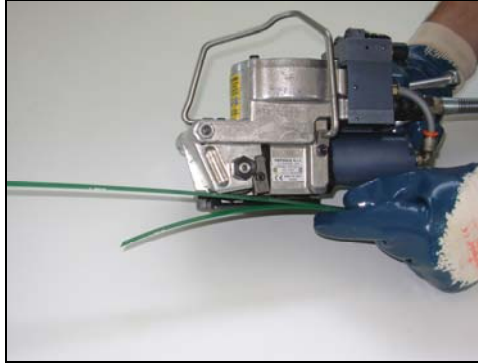
wird. Das Kunststoffband um die Ware führen (siehe Abb. F1). Dabei das Ende mit der linken Hand halten und mit der rechten Hand das Band übereinander legen (das Band muss sauber und darf nicht mit Fett oder Öl beschmiert sein). Das Gerät durch Anziehen des Hebels öffnen, gleichzeitig den Griff und den Motor mit der rechten Hand anziehen und die übereinander liegenden und korrekt zwischen dem Körper und dem Gerätssockel ausgerichteten Bändern gegen die vorderen und rückwärtigen Bandhaltführungen (Abb. F2) drücken. Danach loslassen (Abb. F3).

E - El aparato modelo **ITA10** ha sido concebido para envolver embalajes con flejes de plástico. El fleje debe enrollarse en el embalaje manualmente y a continuación, introducirse, conforme a las instrucciones, en el aparato que lo tensa, lo corta y lo suelda por vibración. Envuelva el fleje alrededor del material que se va a atar, como se muestra en la figura F1, sosteniendo el extremo con la mano izquierda y sobreponiendo el fleje con la mano derecha (asegúrese de que el fleje no tenga residuos de aceite, grasa o suciedad); abra la flejadora apretando a la vez el mango y el motor con la mano derecha e introduzca los flejes sobrepuestos y bien alineados entre el cuerpo y la base del aparato, empujándolos contra las guías anterior y posterior (Fig. F2) y soltar la empuñadura (Fig. F3).

(F1)



(F2)



(F3)



I - Tenere premuta la levetta di tensionamento n.1 come illustrato in fig.F4 fino al raggiungimento della tensione desiderata o fino al massimo impostato (stallo motore),rilasciarla e dare un impulso alla levetta n.2 per attivare il taglio e la saldatura della reggia (avendo già regolato il relativo tempo) come in fig.F5.

La saldatura ed il relativo tempo di raffreddamento verranno segnalati dal pistoncino come in fig. F6 il quale una volta rientrato determinerà l'avvenuto ciclo di saldatura (fig. F7). A questo punto è possibile estrarre la reggia seguendo le istruzioni seguenti

UK - Hold pushed the tension lever no.1, as showed in pic.F4, till arrive to required tension or to maximum force (motor stall), release the lever no.1 and push one time the lever no.2 (pic.F5) (adjust before the sealing time) to cut and weld the strap.

Welding and the cooling time will be signaled by the little piston as in Fig. F6 which once returned will determine the finish order cycle of welding (pic.F7). At this point you can remove the strap by following the instructions below

F - Continuer à appuyer sur le levier de tensionnement n.1 de la manière indiquée sur la fig. F4, jusqu'à obtenir la tension requise ou à la force maximum programmée (calage du moteur), relâcher le levier n.1 et appuyer une fois sur le levier n.2 (fig. F5) afin d'activer (la durée ayant déjà été réglée auparavant) la coupe et la soudure du feuillard. Soudure et le temps de refroidissement sera signalé par le petit piston comme sur la Fig. F6 qui seront retournés une fois de déterminer l'ordre du cycle de soudage (pic. F7). À ce stade, vous pouvez enlever la sangle, en suivant les instructions ci-dessous

D - Den kleinen Hebel Spannen 1 drücken (Abb. F4) bis die gewünschte bzw. eingestellte Höchstspannung (Würgen des Motors) erreicht wurde. Nach der Zeiteinstellung den kleinen Hebel 2 bestätigen, um das Band zu schweißen und zu schneiden (Abb. F5). Schweißen und die Kühlung der Zeit signalisiert werden durch den kleinen Kolben wie in Fig.. F6, die einst zurückgegeben wird, um die Spirale der Schweißen (pic.F7). An dieser Stelle können Sie den Gurt, indem Sie die Anweisungen unter

E - Mantener presionada la palanquita de tensado nro. 1, como se muestra en la Fig. F4 hasta alcanzar el tensado deseado o hasta alcanzar el valor máximo configurado (punto muerto del motor). Soltarla a continuación y dar un impulso a la palanquita nro. 2 para activar el corte y la soldadura del fleje (tras haber ajustado el respectivo tiempo) como se muestra en la Fig. F5.

Soldadura y el tiempo de enfriamiento será señalado por el pequeño pistón como en la fig. F6 devuelto una vez que determinará el fin del ciclo de soldadura (pic.F7). An dieser Stelle können Sie den Gurt, indem Sie die Anweisungen unter

(F4)



(F5)



(F6)



(F7)



ATTENZIONE : Attendere il rientro del pistoncino (fig. F7) prima di rilasciare la reggia

WARNING : Wait that the piston go-back (pic.F7) before release the strap

ATTENTION : Attendez que le piston remonte (fig.F7) avant de relâcher le feuillard

ACHTUNG : Warten Sie, dass die Kolben zurück (Abb.F7), damit es abkühlen kann

ATENCIÓN : Espera que el pistón se remontan (pic.F7) antes de soltar el fleje

I - Aprire quindi la reggiatrice stringendo contemporaneamente l'impugnatura ed il motore ed estrarla dalla reggia tirandolo verso destra (fig.F8).

UK - Hold pushed for around one second the lever 3 to release the feedwheel tension force (pic.F8)

F - Ouvrir l'appareil de cerclage en poussant pendant environ une seconde sur le levier 3 pour libérer la force de tension de la roue d'entraînement (fig. F8)

D - Danach das Umreifungsgerät öffnen, gleichzeitig den Griff und den Motor anziehen und das Band nach rechts abziehen (Abb. F8).

E - Abra entonces la flejadora, apretando a la vez el mango y el motor, y extráigala del fleje tirando de él hacia la derecha (Fig. F8).

(F8)



Controllo della saldatura / Seal check / Contrôle de la soudure / Schweißkontrolle / Control de la soldadura

I - Un controllo regolare della qualità della saldatura è fondamentale e può essere eseguito visivamente:

UK - A regular seal quality control is very important and it could be examined visually as follow:

F - Un contrôle régulier de la qualité de la soudure est très important et il peut être effectué visuellement de la manière suivante :

D - Die Qualität der Schweißstelle ist sehr wichtig und kann durch eine visuelle Kontrolle überprüft werden:

E - Un control regular de la calidad de la soldadura es imprescindible y puede llevarse a cabo visualmente:

G1) tempo di saldatura corto/ insufficiente – short sealing time/ not enough – temps de soudure trop court/insuffisant - zu kurze Schweißzeit - tiempo de soldadura corto/insuficiente

G2) tempo di saldatura corretto – right sealing time – temps de soudure correct - korrekte Schweißzeit - tiempo de soldadura correcto

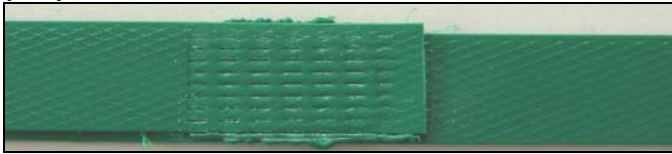
G3) tempo di saldatura lungo/ eccessivo – too long sealing time/ wrong – temps de soudure trop long/ Excessif - zu lange/übermäßige Schweißzeit - tiempo de soldadura largo/excesivo

(G1)



NO – resistenza sigillatura insufficiente
NO – seal strength insufficient
NON – force de scellage insuffisante
NEIN – Schweißzeit ist zu kurz
NO – resistencia de sellado insuficiente

(G2)



SI – corretta
YES -- right
OUI – correct
JA – korrekt
SI – correcta

(G3)



NO – resistenza sigillatura dubbia
NO – seal strength affected
NON – force de scellage douteuse
NEIN – unsichere Schweißung
NO – resistencia de sellado dudosa

7) MANUTENZIONE / SERVICING / ENTRETIEN / INSTANDHALTUNG / MANTENIMIENTO

I - PRIMA DI QUALUNQUE INTERVENTO SULL'APPARECCHIO SCOLLEGARE L'ALIMENTAZIONE DI ARIA COMPRESSA

Pulire periodicamente l'apparecchio dai residui di reggia, in particolare il rullo di tensionamento, le piastrine dentate del gruppo saldatura e trazione, la cesoia utilizzando esclusivamente aria compressa (fig. H1, H2)

UK - BEFORE ANY INTERVENTION ON THE TOOL, DISCONNECT IT FROM AIR COMPRESSED LINE

Clean periodically the tool from strap dusty, particularly the feedwheel, the gripper plates and the cutter using exclusively compressed air (not other tools, keys) (pic. H1,H2)

F - AVANT D'EFFECTUER INTERVENTION SUL L'APPAREIL, ENLEVER L'AIR COMPRI ME' DE LA MACHINE

Nettoyer périodiquement l'appareil pour éliminer les résidus de feuillard, surtout le rouleau d'entraînement, les plaquettes dentées du groupe de soudure et d'entraînement et la lame en utilisant seulement de l'air comprimé (fig. H1, H2)

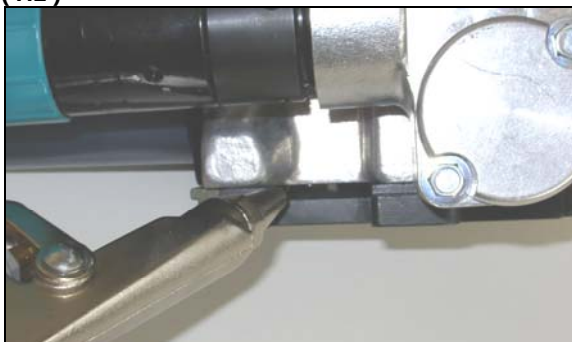
D - VOR IRGENDWELCHEN EINGRIFFEN AUF DEM GERÄT MUSS DIE DRUCKLUFTVERSORUNG ABGETRENNT WERDEN

Das Gerät periodisch nur mit Druckluft von Resten des Bandes an der Spannrolle, an den Zahnplättchen der Schweiß- und Spanneinheit und an der Schere reinigen (Abb. H1, H2).

E - ANTES DE LLEVAR CUALQUIER INTERVENCIÓN, DESCONECTE LA ALIMENTACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

Limpie periódicamente los residuos de fleje del aparato, especialmente del rodillo de tensado, de las plaquitas dentadas de la unidad de soldadura y tracción, y del cortador, exclusivamente con aire comprimido (Fig. H1, H2).

(H1)



(H2)



Sostituzione della cesoia / Cutter replacement / Remplacement de la cisaille / Ersetzen der Schneidklinge / Sustitución del cortador

I - Rimuovere il tubo aria dal motore di saldatura e dal motore di tensionamento (fig.L1),rimuovere la vite di fissaggio leva apertura e toglierla (fig.L2) rimuovere le tre viti di fissaggio della valvola e toglierla (fig.L3), rimuovere le due viti di fissaggio motore di saldatura (fig.L4), togliere il motore (fig.L5),rimuovere la molla spingi lama con una pinza (fig.L6),soffiare aria con una pistola nel tubo scollegato dal motore in modo da spingere il pistone per liberare la cesoia e contemporaneamente con una pinzetta rimuovere la cesoia (fig.L7). Sostituirla e rimontare in ordine inverso ingrassando la cesoia e la molla.

UK - Disconnect the air pipes from welding motor and tension motor (pic.L1),remove the opening lever screw and remove the opening lever (pic.L2),remove 3 pneumatic valve screws and remove the valve (pic.L3) remove the 2 locking welding motor screws (pic.L4), remove the motor (pic.L5).Put out the cutter spring by pliers (pic.L6), inlet air in the disconnected pipe to push down the piston to get free the cutter and in meantime remove by pliers the cutter from its seat (pic.L7). Replace it and reassembly in reverse order putting grease on spring and cutter seat.

F - Démonter les tuyaux de l'air du moteur de soudure et du moteur de tensionnement (fig. L1), enlever la vis de fixation du levier d'ouverture et enlever le levier d'ouverture (fig. L2), enlever les 3 vis de la soupape pneumatique et enlever la soupape (fig. L3) enlever les 2 vis de blocage du moteur de soudure (fig. L4), enlever le moteur (fig. L5). Enlever le ressort pousse-lame à l'aide de pinces (fig. L6), souffler de l'air avec un pistolet dans le tuyau débranché de manière à pousser le piston pour dégager la cisaille et enlever cette dernière de son siège avec des pinces (fig. L7). La remplacer puis effectuer le remontage dans l'ordre inverse en mettant de la graisse sur le siège de ressort et du coupeur.

D - Das Luftrohr vom Schweißmotor und vom Spannmotor (Abb. L1) abtrennen. Die Befestigungsschrauben des Hebels Öffnen (Abb. L2), des Ventils (Abb. L3) und des Spannmotors Motors (Abb. L4) aufschrauben. Den Motor (Abb. L5) entfernen. Danach auch die Messervorschubfeder mit einer Zange (Abb. F4) entfernen. Mit einer Pistole Luft in das vom Motor abgetrennte Rohr blasen, damit der Kolben verschoben wird, wodurch die Schneidklinge befreit werden kann. Gleichzeitig mit einer kleinen Zange die Schneidklinge entfernen (Abb. L7). Die Schneidklinge und die Feder nach dem Austauschen und Schmieren in umgekehrter Reihenfolge wieder anmontieren.

E - Desconecte el tubo de aire del motor de soldadura y del motor de tensado (Fig. L1), retire el tornillo de fijación de la palanca de apertura y extráigala (Fig. L2), retire los tres tornillos de fijación de la válvula y quítela (Fig. L3), retire los dos tornillos de fijación del motor de soldadura (Fig. L4), quite el motor (Fig. L5), quite el muelle de empuje de la cuchilla con una pinza (Fig. L6), dirija un chorro de aire con una pistola al tubo desconectado del motor a fin de empujar el pistón para liberar el cortador y, a la vez, con una pinza, extraiga el cortador (Fig. L7). Sustitúyalo y monte nuevamente los componentes siguiendo el procedimiento contrario, engrasando el cortador y el muelle

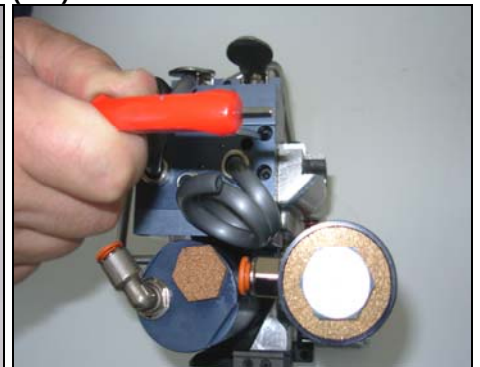
(L1)



(L2)



(L3)



(L4)



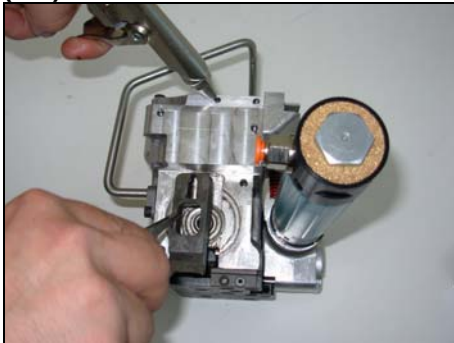
(L5)



(L6)



(L7)



Sostituzione rullo di trascinamento / Feedwheel replacement / Changer des la molette de tension / Ersetzen der Spannrolle / Sustitución del rodillo de arrastre

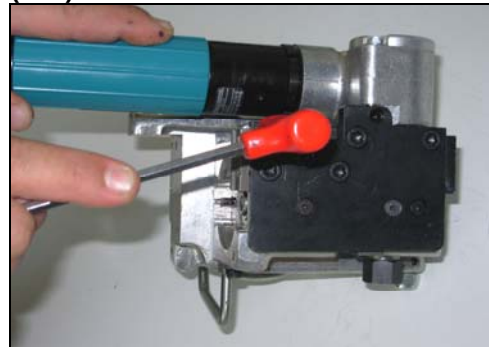
(M1)



(M2)



(M3)



(M4)



(M5)



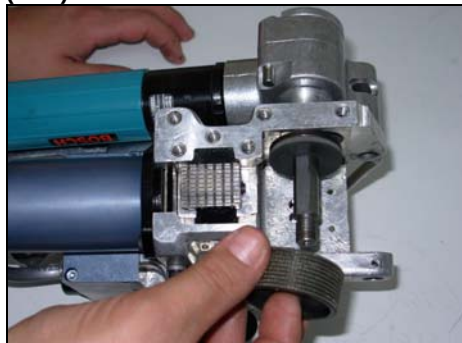
(M6)



(M7)



(M8)



(M9)



I - Togliere la molla di spinta (fig.M1), staccare il tubo aria del motore (fig.M2),togliere le 6 viti di fissaggio della piastra base (fig.M3), allentare il grano sul telaio (fig.M4) e dopo aver tolto il dado sul perno di collegamento estrarre lo stesso dal telaio facendo attenzione allo spessore (fig. M5-M6). Svitare il dado sull'albero di trascinamento (fig.M7), a questo punto il gruppo riduttore può essere allontanato liberando la copertura anteriore, la bussola,il gruppo frizione con il rullo di trascinamento (fig.M8), quindi si può procedere alla sostituzione dello stesso (fig.M9) ed al rimontaggio delle parti prima sull'albero di trascinamento, inserendo anche la copertura frontale. Rimettere in posizione il perno di fissaggio tra riduttore e telaio, bloccare il dado sull'albero e sul perno, stringere il grano sul telaio, rimontare la piastra di base e completare con tubi e molla.

UK - Remove the pushing spring (pic.M1), disconnect the motor pipe (pic.M2),remove the 6 bottom plate screws (pic.M3), unscrew the holding screw (pic.M4), remove the nut on connection shaft (pic.M5) and put out it from main frame(pic.M6) pay attention to the shim. Remove the feedwheel shaft nut (pic.M7) Move outside the gearbox to get free the front cover, the bush, the clutch system with the feedwheel (pic.M8); replace the worn part (pic. M9) and assembling in opposite order starting from on feedwheel shaft parts.

F - Enlever le ressort de poussée (fig.M1), débrancher le tuyau de l'air du moteur (fig.M2), enlever les 6 vis de fixation de la plaque du socle (fig.M3), desserrer le grain sur le châssis (fig.M4), et après avoir enlevé l'écrou sur l'axe de raccordement (fig.M5) extraire ce dernier du châssis en prenant garde à l'épaisseur (fig. M5-M6). Dévisser l'écrou de la molette de tension (fig.M7) à ce point le groupe peut être enlevé pour dégager le carter de boîte de vitesse, la douille, le système d'embrayage avec la molette (fig.M8);remplacer la partie usée (fig.M9) et procéder au remontage des parties en premier lieu sur l'axe d'entraînement et remettre également le carter. Remettre en place le pivot de fixation entre le réducteur et le châssis, bloquer l'écrou sur l'axe et le pivot, serrer le grain sur le châssis, remonter la plaque du socle puis remettre les tuyaux et le ressort.

D - Die Druckfeder entfernen (Abb. M1), das Luftrohr des Motors abtrennen (Abb. M2), die 6 Befestigungsschrauben der Sockelplatte aufschrauben (Abb. M3) und den Stift auf dem Rahmen lockern (Abb. M4). Nachdem die Mutter auf dem Verbindungsbolzen entfernt wurde, kann der Bolzen vom Gerüst abgezogen werden. Zu beachten ist, dass das Abstandstück nicht verloren geht (Abb. M5-M6). Die Mutter auf die Spannrolle (Abb. M7) schrauben. Nun kann das Untersetzungsaggregat verschoben werden, um die obere Abdeckung, die Buchse, die Kupplungseinheit mit der Spannrolle zu befreien (Abb. M8). Danach wird die Spannrolle (Abb. M9) ersetzt. Bei der Montage der Teile muss vor der Spannrolle auch die stirnseitige Abdeckung angebracht werden. Den Befestigungsbolzen zwischen dem Untersetzungsgetriebe und dem Gerüst einsetzen, die Mutter auf der Welle und am Bolzen festziehen, den Stift auf dem Gerüst anziehen, die Sockelplatte wieder anmontieren und die Rohre und die Feder befestigen

E - Quite el muelle de empuje (Fig. M1), desconecte el tubo de aire del motor (Fig. M2), quite los 6 tornillos de fijación de la placa base (Fig. M3), afloje la tuerca del bastidor (Fig. M4) y tras haber quitado la tuerca del perno de conexión, extráigalo del bastidor prestando atención al espesor (Fig. M5-M6). Desenrosque la tuerca del eje de arrastre (Fig. M7). Ahora es posible alejar la unidad del reductor y liberar la cubierta anterior, el buje, la unidad de fricción con el rodillo de arrastre (Fig. M8); entonces se puede proceder a la sustitución del mismo (Fig. M9) y al remontaje de los componentes primero en el eje de arrastre, introduciendo también la cubierta frontal. Poner nuevamente en su posición el perno de fijación entre el reductor y el bastidor, bloquear la tuerca en el eje y en el perno, apretar la tuerca en el bastidor, remontar la placa de base, y completar con los tubos y con el muelle.

Sostituzione piastrine blocca reggia su piastra base / Bottom plate grippers replacement / Remplacement des plaquettes de blocage du feuillard sur la plaque du socle / Austauschen der Bandhalteplättchen auf der Sockelplatte / Sustitución de las plaquitas de bloqueo del fleje en la placa base

I - Togliere le 6 viti di fissaggio della piastra base (fig.N1), quindi svitare le viti delle piastrine da sostituire (fig. N2), eseguire la manutenzione (fig.N3), e compiere l'operazione inversa per riasssemblare le parti.

UK - Remove the 6 bottom plate screws (pic.N1), unscrew the grippers screws (pic.N2), replace the parts (pic.N3), and reassembly in opposite order.

F - Enlever les 6 vis de fixation de la plaque du socle (fig.N1), puis dévisser les vis des plaquettes à remplacer (fig.N2), remplacer les pièces à changer (fig.N3), et répéter toutes les opérations dans le sens contraire pour le remontage.

D - Die 6 Schrauben der Sockelplatte (Abb. N1) abschrauben. Danach die Schrauben des auszutauschenden Plättchens abschrauben (Abb. N2) und warten (Abb. N3). Die Teile in umgekehrter Reihenfolge wieder anschrauben.

E - Quite los 6 tornillos de fijación de la placa base (Fig. N1). Desenroscar los tornillos de las plaquitas que se van a sustituir (Fig. N2), realizar las operaciones de mantenimiento (Fig. N3) y llevar a cabo el procedimiento contrario para reensamblar los componentes.

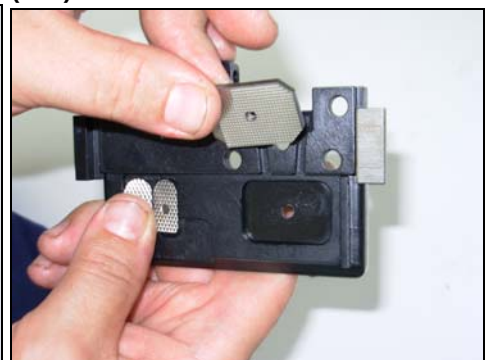
(N1)



(N2)



(N3)



Sostituzione piedino saldante / Replacement welding gripper / Remplacement du pied de soudure / Austauschen des Schweißplättchens / Sustitución de la plaquita de soldadura

I - Rimuovere la cesoia come indicato in sequenza da L1 a L5, rimuovere la piastra di base come indicato la passo N1, rimuovere l'anello di sicurezza sul perno del piedino saldante (fig.O1), sfilare il perno del piedino (fig. O2) quindi rimuovere e sostituire il piedino usurato (fig. O3). Procedere al rimontaggio nell'ordine inverso. E' consigliabile sostituire l'anello di sicurezza poiché potrebbe essere deformato.

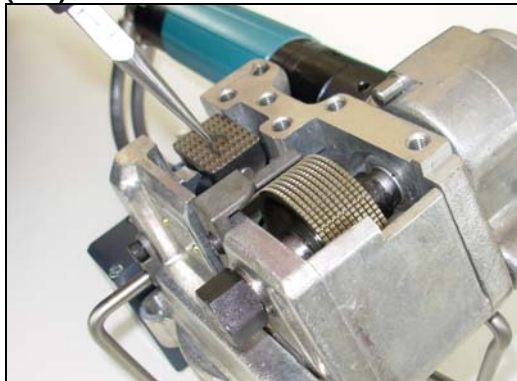
UK - Remove the cutted as showed in L1 to L5 sequence, remove the bottom plate as point N1, remove the safety circlip from welding gripper pin (pic.O1), remove the pin from welding gripper (pic.O2), and replace the worn out part (fig. O3). Reassembly all parts in reverse order. It is advised to replace the safety circlip by new one.

F - Enlever la cisaille comme indiqué dans la séquence qui va de L1 à L5, enlever la plaque du socle comme indiqué au point N1, enlever l'anneau de sécurité sur le pivot du pied de soudure (fig.O1), dégager le pied du pivot (fig. O2) l'enlever et le remplacer par un neuf (fig. O3). Répéter toutes les opérations dans le sens contraire pour le remontage. Il est conseillé de remplacer également l'anneau de sécurité car il pourrait être déformé.

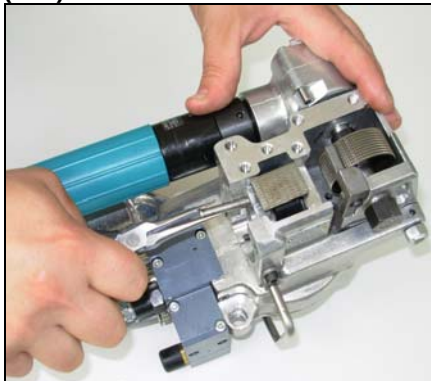
D - Die Schere (Abb. L1 - L5), die Sockelplatte (Abb. N1) und den Sicherheitsring auf dem Stift des Schweißplättchens (Abb. O1) entfernen. Den Stift des Schweißplättchens (Abb. O2) herausziehen und das abgenutzte Plättchen (Abb. O3) austauschen. Zur erneuten Montage den Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchführen. Es wird empfohlen, den Sicherheitsring auszutauschen, da er verformt sein könnte.

E - Quite el cortador siguiendo la secuencia de L1 a L5, quite la placa de base conforme a N1, quite el anillo de seguridad del perno de la plaquita de soldadura (Fig. O1), extraiga el perno de la plaquita (Fig. O2) y entonces retire y sustituya la plaquita desgastada (Fig. O3). Para el remontaje, siga el procedimiento contrario. Se recomienda sustituir el anillo de seguridad, ya que podría presentar deformaciones.

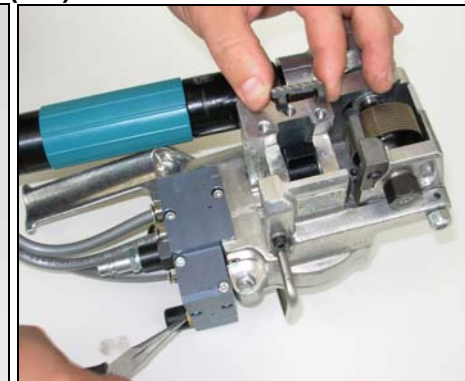
(01)



(02)



(03)



8) RISOLUZIONE PROBLEMI / TROUBLESHOOTING / SOLUTION DES PROBLEMS / PROBLEMLÖSUNG / LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

PROBLEMA / TROUBLE / PROBLEM / PROBLEM / PROBLEMA
SOLUZIONE / REMEDY / SOLUTION / LÖSUNG / SOLUCIÓN
La tensione della reggia è insufficiente / strap tension isn't enough / La tension du feillard est insuffisante / Ungenügende Bandspannung / El tensado del fleje es insuficiente
I - Controllare: la pressione dell'aria (min.4,5 bar), che il gruppo filtro lubrificatore e/o il motore pneumatico non sia sporco o guasto (contattare centro assistenza), il circuito pneumatico, il pulsante di azionamento, gli innesti, i tubi e la valvola (contattare centro assistenza). Controllare se la frizione è allentata UK - Check: air pressure value (min.4.5 bar), if the filter / lubricator and/or the pneumatic motor isn't damaged or dirty (contact the after sale service), the pneumatic circuit, tension button, connections, pipes, valve (contact the after sale service) - Check if the clutch isn't loosened F - Contrôler la pression de l'air (min.4,5 bars), si le groupe filtre lubrificateur et/ou le moteur pneumatique ne sont pas sales ou endommagés (contacter le service après-vente), le circuit pneumatique, le bouton d'actionnement, les raccords, les tuyaux et la soupape (contacter le service après-vente) D - Kontrollieren, ob der Luftdruck (min. 4,5 Bar), die Schmiermittelfiltereinheit und/oder der Druckluftmotor verschmutzt oder gestört sind (den Kundendienst kontaktieren). Danach den Druckluftkreis, die Betätigungstaste, die Anschlüsse, die Röhre und das Ventil kontrollieren (den Kundendienst kontaktieren). Prüfen, ob die Kupplung locker ist. E - Controle: la presión del aire (min. 4,5 bar), que la unidad del filtro lubricante y/o el motor neumático no estén sucios o dañados (póngase en contacto con el centro de asistencia), el circuito neumático, el pulsador de accionamiento, los acoplamientos, los tubos y la válvula (póngase en contacto con el centro de asistencia). Controle si la fricción se ha aflojado.
Il rullo di tensionamento slitta e danneggia la reggia / The feedwheel slides and milling on strap / La roue d'entraînement glisse et endommage le feillard / Die Spannrolle rutscht und beschädigt das Band / El rodillo de tensado se desliza y deteriora el fleje
I - Controllare: che il rullo e le piastrine non siano sporche, lo stato di usura dei denti, che la distanza tra rullo e piastrine blocchi la reggia sia corretta (circa 0,2mm). Regolare il valore di tensione del motore —forse eccessiva. Verificare che le caratteristiche della reggia siano conformi all'apparecchio ed all'applicazione. UK - Check if the feedwheel and grippers aren't dirty or damaged, adjust the gap between feedwheel and grippers (around 0,2mm— 0.008"). Adjust the motor power—too much tension force. Check if the strap qualities are right for the strapping tool and application F - Contrôler si le rouleau et les plaquettes ne sont pas sales, si la distance entre le rouleau et les plaquettes de blocage du feillard est correcte (environ 0,2mm). Régler la valeur de tension du moteur — peut-être excessive. Contrôler si les caractéristiques du feillard sont conformes à l'appareil et à l'application de cerclage. D - Kontrollieren, ob die Rolle und die Plättchen verschmutzt sind und ob der Zwischenraum zwischen der Rolle und den Bandhalteplättchen (zirka 0,2 mm) korrekt ist. Den Verschleißzustand der Verzahnung überprüfen. Den Spannungswert des Motors einstellen – ev. zu hoch. Kontrollieren, ob sich das Band für das Gerät und die Anbringungsweise eignet E - Controle: que el rodillo y las plaquitas no estén sucios, el estado de desgaste de los dientes, que la distancia entre el rodillo y las plaquitas de bloqueo del fleje sea correcta (0,2 mm aproximadamente). Ajuste el valor de tensión del motor; puede resultar excesivo. Revise que las características del fleje se correspondan con las del aparato y la aplicación.
La reggia si spezza durante il tensionamento / The strap is breaking during tension / Le feillard se casse pendant le tensionnement / Das Band bricht während dem Spannen / El fleje se rompe durante el tensado
I - Regolare il valore di tensione del motore —forse eccessiva. Verificare che le caratteristiche della reggia siano conformi all'apparecchio ed all'applicazione. Porre attenzione a spigoli taglienti nell'imballo UK - Adjust the motor power—too much tension force. Check if the strap qualities are right for the strapping tool and application. Pay attention at package cutting edges. F - Régler la valeur du tensionnement — peut-être excessive. Contrôler si les caractéristiques du feillard sont conformes à l'appareil et à l'application de cerclage. Faire attention aux bords tranchants de l'emballage D - Den Spannungswert des Motors einstellen – ev. zu hoch. Kontrollieren, ob sich das Band für das Gerät und die Anbringungsweise eignet. Vorsicht bei schneidenden Verpackungskanten. E - Ajuste el valor de tensión del motor; puede resultar excesivo. Revise que las características del fleje se correspondan con las del aparato y la aplicación. Preste atención a la presencia de aristas cortantes en el embalaje.
La reggia tensionata dal rullo tende ad incurvarsi lateralmente; la reggia non si alloggia correttamente tra i guidareggia; la sigillatura non è centrata nella larghezza della reggia / The tensioned strap is sideways bended; after fitting the strap the tool remaining open; the seal isn't in the middle of strap width / Le feillard tendu par le rouleau a tendance à se plier latéralement; le feillard ne rentre pas dans les dispositifs de guidage des feillards; le scellage n'est pas bien centré /

Das von der Rolle gespannte Band biegt sich seitlich; das Band liegt nicht korrekt zwischen den Bandführungen; die Verschweißung ist nicht nach der Breite des Bandes zentriert / El fleje tensado por el rodillo tiende a curvarse lateralmente; el fleje no se encaja correctamente entre las guías; el sellado no está centrado respecto a la anchura del fleje
I - Regolare il valore di tensione del motore—forse eccessiva. Verificare che le caratteristiche della reggia siano conformi all'apparecchio ed all'applicazione. Verificare la misura della reggia ed adeguare i relativi guidareggia sulla macchina e controllarne l'allineamento e che non siano usurati o rotti. UK - Adjust the motor power—too much tension force. Check if the strap qualities are right for the strapping tool and application. Check strap size , adjust the guides. Check the alignment and if are worn out. F - Régler la valeur de tension du moteur —peut-être excessive. Contrôler si les caractéristiques du feillard sont conformes à l'appareil et à l'application de cerclage. Contrôler les dimensions du feillard, régler les cliquets de guidage correspondants des feillards et contrôler leur alignement. D - Den Spannungswert des Motors einstellen – ev. zu hoch. Kontrollieren, ob sich das Band für das Gerät und die Anbringungsweise eignet. Die Bandabmessung kontrollieren. Die betreffenden Bandführungen auf der Maschine anpassen und deren Ausrichtung prüfen. Sicherstellen, dass sie nicht abgenutzt oder gebrochen sind. E - Ajuste el valor de tensión del motor; puede resultar excesivo. Revise que las características del fleje se correspondan con las del aparato y la aplicación. Compruebe la medida del fleje y adapte las respectivas guías en la máquina, controle su alineación y que no estén desgastadas o rotas.
La reggia inferiore non rimane bloccata dalle piastrine sotto il rullo e l'apparecchio va avanti durante il tensionamento / The lower strap isn't locked between the grippers and feedwheel so the tool goes forward during the tension / Le feillard du bas n'est pas bloqué par la plaque sous le rouleau et l'appareil se déplace en avant pendant le tensionnement / Das untere Band bleibt nicht von den Plättchen unter der Rolle blockiert und das Gerät bewegt sich während dem Spannen vorwärts / El fleje inferior no permanece bloqueado por las plaquitas bajo el rodillo y el aparato se mueve hacia adelante durante el tensado
I - Verificare: la distanza tra rullo e piastrine blocca reggia (circa 0,2mm), se le piastrine di bloccaggio sono sporche e/o usurate, la regolazione della potenza del motore in relazione alle caratteristiche qualitative e dimensionali della reggia. UK - Adjust the gap between feedwheel and grippers (around 0,2mm– 0.008"). Check if the locking strap plates aren't dirty or damaged. Adjust the motor power as qualities of strap F - Contrôler la distance entre le rouleau et les plaquettes de blocage du feillard (environ 0,2mm), si la plaquette de blocage est sale et/ou usée, le réglage de la force de tensionnement par rapport au type et aux dimensions du feillard D - Den Zwischenraum zwischen der Rolle und den Bandhalteplättchen (zirka 0,2 mm) kontrollieren. Prüfen, ob die Halteplättchen verschmutzt und/oder abgenutzt sind und ob sich die Art und Bemessung des Bandes für die eingestellte Motorleistung eignet E - Compruebe: la distancia entre el rodillo y las plaquitas de bloqueo del fleje (0,2 mm aproximadamente), si las plaquitas de bloqueo están sucias y/o dañadas, el ajuste de la potencia del motor de acuerdo a las características de calidad y dimensiones del fleje
Segni di grippaggio della reggia / Seizing signs on strap / Signes de grippage du feillard / Fressspuren auf dem Band / Señales de gripaje del fleje
I - Verificare che la distanza tra rullo e piastrine blocca reggia sia corretta (circa 0,2mm) - eventualmente modificare il valore della distanza aumentandolo. Verificare che le caratteristiche della reggia siano conformi all'apparecchio ed all'applicazione. UK - Adjust the gap between feedwheel and grippers (around 0,2mm– 0.008")- try to increase the gap. Check if the strap qualities are right for the strapping tool and application. F - Contrôler si la distance entre le rouleau et les plaquettes de blocage du feillard est correcte (environ 0,2mm- 0.008 ») – éventuellement augmenter la distance. Vérifier si les caractéristiques du feillard sont conformes à l'appareil et l'application de cerclage. D - Den Zwischenraum zwischen der Rolle und den Bandhalteplättchen (zirka 0,2 mm) kontrollieren - eventuell erhöhen. Kontrollieren, ob sich das Band für das Gerät und die Anbringungsweise eignet. E - Compruebe que la distancia entre el rodillo y las plaquitas de bloqueo del fleje sea correcta (0,2 mm aproximadamente), si es necesario modifique el valor de la distancia aumentándolo. Revise que las características del fleje se correspondan con las del aparato y la aplicación.
Problemi al tensionamento reggia, la macchina tende a ritornare indietro e la reggia si allenta / Tensioning problem— the tool comes back after tensioning / Problèmes de tensionnement du feillard, la machine a tendance à revenir en arrière et le feillard se desserre / Probleme bei der Bandspannung, die Maschine fährt zurück und das Band lockert sich / Problemas con el tensado del fleje, la máquina tiende a regresar hacia atrás y el fleje se afloja
I - Probabile problema su dispositivo antiritorno (contattare centro assistenza) UK - Probably damaged the "holding tension system" (contact the after sale service) F - Le dispositif anti-retour a certainement un problème (contacter le service après-vente). D - Wahrscheinlich besteht ein Problem auf dem Rückfahrerschutz (den Kundendienst kontaktieren) E - Puede haber un problema en el dispositivo antiretorno (póngase en contacto con el centro de asistencia)
Si verificano perdite di aria / Hearing air leak / Il y a des fuites d'air / Druckluft-Leckstellen / Se presentan escapes de aire
I - Necessario ripristinare le guarnizioni di tenuta (contattare centro assistenza) UK - Should be necessary replace the gaskets (contact the after sale service) F - Les joints d'étanchéité sont à remplacer (contacter le service après-vente). D - Die Dichtungen wieder instand setzen (den Kundendienst kontaktieren) E - Es necesario restablecer las empaquetaduras de estanquidad (póngase en contacto con el centro de asistencia)
Sigillatura della reggia insufficiente; taglio della reggia superiore incompleto; taglio reggia superiore non costante anche regolando il tempo / The sealing isn't enough; the upper strap isn't completely cutted; the cutting isn't constant / Le scellage est insuffisant ; la coupe du feillard supérieur n'est pas complète ; la coupe du feillard supérieur n'est pas constante / Ungenügende Schweißhaftigkeit; unvollständiger Schnitt des oberen Bandes; unbeständiger Schnitt des oberen Bandes trotz Zeiteinstellung / Sellado del fleje insuficiente; corte del fleje superior incompleto; corte del fleje superior inconstante incluso tras el ajuste del tiempo
I - Verificare e regolare il tempo di sigillatura in base al tipo di reggia utilizzato . Verificare l'usura della cesoia e del piedino di saldatura — eseguire manutenzione . Verificare: se il piedino di saldatura non è sporco e / o scivola sulla reggia, se con la reggia in tensione la macchina torna indietro, e se la pressione dell'aria è corretta e costante.

Verificare che le caratteristiche della reggia siano conformi all'apparecchio ed all'applicazione. Verificare che non sia bloccato o sporco il motore di saldatura (contattare centro assistenza) Verificare il corretto funzionamento della valvola pneumatica (contattare centro assistenza) - eventuale pulizia della valvola timer—controllo circuito aria. Molla premi cesoia non adatta al tipo di reggia o danneggiata, provare a sostituirla : - D000620 tipo medio -- D001720 tipo forte UK - Improper weld timing adjustment, set it. Check if the sealing foot and the cutter aren't damaged or worn out — perform maintenance. Check: if the sealing foot isn't dirty or slides on strap, if the tool come back after tensioning, Check the air pressure value. Check if the strap qualities are right for the strapping tool and application. Check, if the sealing motor isn't locked or dirty and, the pneumatic valve ((contact the after sale service) - try to clean the timer valve—check the air circuit. The cutter spring isn't right for the strap kind or is damaged, try to replace it: - D000620 medium -- D001720 strong F - Contrôler et régler le temps de scellage par rapport au feuillard utilisé. Contrôler si les cisailles et/ou le pied de soudure sont endommagés ou usés — s'occuper de l'entretien Contrôler si le pied de soudure est sale et/ ou s'il glisse sur le feuillard, si avec le feuillard tendu la machine revient en arrière et si la pression de l'air est correcte et constante. Contrôler si les caractéristiques du feuillard sont conformes aux conditions requises par l'appareil et par l'application ;contrôler si le moteur de soudure n'a pas de problèmes (contacter le service après-vente) Contrôler le fonctionnement de la soupape pneumatique (contacter le service après-vente) —éventuellement nettoyer la soupape du temporisateur—contrôler le circuit de l'air. Le ressort presse-cisaille ne convient pas au type de feuillard ou bien il est endommagé, essayer de le remplacer :- D000620 moyen -- D001720 fort D - Die Schweißzeit kontrollieren und für die verwendete Bandart einstellen. Den Verschleißzustand der Schere und des Schweißplättchens kontrollieren – ev. warten. Kontrollieren: ob das Schweißplättchen verschmutzt ist und/oder auf dem Band rutscht; ob das Gerät bei gespanntem Band zurückfährt; ob der Luftdruck korrekt und konstant ist. Kontrollieren, ob sich das Band für das Gerät und die Anbringungsweise eignet. Überprüfen, dass der Schweißmotor nicht blockiert oder verschmutzt ist (den Kundendienst kontaktieren) Die Betriebstüchtigkeit des Druckluftventils kontrollieren (den Kundendienst kontaktieren) – ev. das taktgesteuerte Ventil reinigen – den Luftkreislauf kontrollieren. Die Scherenhaltefeder ist nicht für das Band geeignet oder beschädigt – durch eine mittelstarke D000620 oder starke D001720 Feder ersetzen. E - Revise y ajuste el tiempo de sellado conforme al tipo de fleje utilizado. Revise el desgaste del cortador y de la plaquita de soldadura; lleve a cabo el mantenimiento. Compruebe: si la plaquita de soldadura está sucia y/o se desliza sobre el fleje, si con el fleje en tensión la máquina regresa hacia atrás, y si la presión del aire es correcta y constante. Revise que las características del fleje se correspondan con las del aparato y la aplicación. Revise que el motor de soldadura no esté bloqueado o sucio (póngase en contacto con el centro de asistencia) Compruebe el correcto funcionamiento de la válvula neumática (póngase en contacto con el centro de asistencia), limpie si es necesario la válvula temporizadora, controle el circuito del aire. El muelle de presión del cortador no es adecuado al tipo de fleje o está deteriorado, intente cambiarlo: - D000620 tipo medio -- D001720 tipo fuerte
Sigillatura della reggia troppo marcata; la reggia si spezza durante la sigillatura –taglio / Too much sealed; the strap is breaking during the sealing – cutting / Scellage du feuillard trop marqué; le feuillard se casse pendant le scellage – coupure / Die Schweißung des Bandes ist zu stark geprägt; das Band bricht während dem Schweißen-Schneiden / Sellado del fleje demasiado fuerte; el fleje se rompe durante el sellado - corte
I - Verificare e regolare il tempo di sigillatura in base al tipo di reggia utilizzato—diminuire il tempo UK - Improper weld timing adjustment, may be is too long, set it. F - Contrôler et régler le temps de scellage par rapport au type de feuillard utilisé—diminuer le temps D - Die Schweißzeit kontrollieren und für das verwendete Band einstellen - die Zeit reduzieren E - Revise y ajuste el tiempo de sellado conforme al tipo de fleje utilizado, reduzca el tiempo
Durante la sigillatura vengono tagliate entrambe le regge / During the sealing both straps are cutted / Pendant le scellage les deux feuillards sont coupés / Während dem Schweißen werden beide Bänder geschnitten / Durante el sellado se cortan ambos flejes
I - Piastrina di bloccaggio reggia sotto il piedino di saldatura sporca o usurata. Tensione eccessiva. Verificare che il tempo di saldatura non sia troppo lungo in base al tipo di reggia utilizzato. UK - Check if the gripper plate (under the sealing foot) isn't dirty or damaged (clean or replace it) Check if the strap is too much tensioned. Improper weld timing adjustment, may be is too long, set it. F - La plaquette de blocage du feuillard sous le pied de soudure est sale ou usée (la nettoyer ou remplacer). Tension excessive du feuillard. Contrôler si le temps de soudure n'est pas trop long par rapport au type de feuillard utilisé. D - Das Bandhalteplättchen unter dem Schweißplättchen ist verschmutzt oder abgenutzt. Zu hohe Spannung. Überprüfen, dass die Schweißzeit nicht zu lang für das verwendete Band ist. E - La plaquita de bloqueo del fleje bajo la plaquita de soldadura está sucia o desgastada. Tensado excesivo. Revise que el tiempo de sellado no sea excesivo conforme al tipo de fleje utilizado.
Dopo la sigillatura non è possibile estrarre l'apparecchio dall' imballo / After the duty cycle is not possibile remove the tool from package / Après le scellage il est impossible de sortir l'appareil de l'emballage / Nach dem Umreifen kann das Gerät nicht von der Verpackung abgezogen werden / Después del sellado no es posible extraer el aparato del embalaje
I - Verificare se è stata azionata la leva di tensione dopo la sigillatura, in tale caso le macchina è bloccata—se non è possibile aprire manualmente la macchina tagliare le regge dall'imballo e disassemblare la base—non usare altri utensili Verificare se non è risalito il gruppo pistone / piedino saldatura, nel caso tagliare manualmente la reggia dall'imballo e verificare la causa (probabile problema alla valvola—allentare le relative viti di fissaggio per far scaricare la pressione) UK - Check if after sealing cycle was operate the tension button “1” , in this case the tool is locked—if isn't possibile remove the tool by hand, cut the strap from package and disassembly the foot from the main frame to remove the strap—do not use other tool Check if the sealing piston is locked in lower position (down), in this case cut the strap from package and find out the problem

(could be a pneumatic valve problem—try to loose the fixing valve screws to permit air outlet) (contact the after sale service)

F - Contrôler si le levier de tensionnement 1 a été actionné après le cycle de scellage, dans ce cas l'appareil est bloqué –s'il n'est pas possible d'ouvrir l'appareil manuellement, couper les feuilards de l'emballage et démonter le socle pour enlever les feuilards - n'utiliser aucun autre outil. Contrôler si le groupe piston/pied de soudure n'est pas remonté, dans ce cas couper les feuilards de l'emballage et rechercher la cause du problème (le problème pourrait être dû à la soupape pneumatique -essayer de desserrer les vis de fixation de la soupape pour permettre à l'air de sortir) (contacter le service après-vente).

D - Kontrollieren, ob der Hebel Spannen nach dem Schweißen betätigt wurde. In diesem Fall ist die Maschine blockiert – sollte sich die Maschine nicht von Hand öffnen lassen, muss das Band von der Verpackung abgeschnitten und der Sockel zerlegt werden – keine anderen Werkzeuge verwenden.

Kontrollieren ob, die Kolbeneinheit/das Schweißplättchen hochgefahren ist. Ev. das Band von der Verpackung abschneiden und die Ursache prüfen (wahrscheinlich ist das Ventil gestört – die betreffenden Befestigungsschrauben lockern, um den Druck abzulassen).

E - Compruebe si se ha accionado la palanca de tensión después del sellado, de ser así la máquina está bloqueada; si no es posible abrir manualmente la máquina, corte los flejes del embalaje y desensamble la base; no utilice otras herramientas

Compruebe si la unidad pistón / plaquita de soldadura ha subido nuevamente, en ese caso corte manualmente el fleje del embalaje e inspeccione la causa (un probable problema a la válvula, afloje los tornillos de fijación para hacer descargar la presión).

Modifica del tempo di sigillatura difficoltosa, non rimane costante o non è regolabile / It is too difficult adjust the sealing time, it will not remain constant / Il est très difficile de régler le temps de scellage qui ne reste jamais constant / Schwer durchzuführende Änderung der Schweißzeit, entweder bleibt sie nicht konstant oder ist nicht einstellbar / La modificación del tiempo de sellado resulta difícil, no es constante ni ajustable.

I - Problemi alla valvola timer, provare a pulirla, lubrificarla o sostituirla (contattare centro assistenza)

UK - Timer valve problem, try to clean, lubricate or replace it (contact the after sale service)

F - Le problème est dû à la soupape du temporisateur, essayer de la nettoyer, lubrifier ou bien la remplacer (contacter le service après-vente)

D - Störung des taktgesteuerten Ventils. Das Ventil reinigen, schmieren oder auswechseln (den Kundendienst kontaktieren)

E - Problemas en la válvula temporizadora, intente limpiarla, lubricarla o cámbiela si es necesario (póngase en contacto con el centro de asistencia).

9) RICAMBI / SPARE PARTS / LISTE DES PIECES / ZEICHNUNGEN-ERSATZTEILE / RECAMBIOS

Ed. 07/15

DESCRIZIONE	CODICE ITEM	DESCRIPTION	Q.TA' Q.TY		
ASS. CORPO RIDUTTORE	A000014	ASSEMBLED GEARBOX BODY	1		
GR. CARTER ANTER.	A000086	ASSEMBED FRONT COVER	1		
TUBO POLIUR. 6X8 GRIGIO	B100032	PIPE 6x8 (Lenght meters)	0,09		*
TAPPO 1/4" S2610 CAMOZZI	B100296	GRUB 1/4" S2610 CAMOZZI	1		
GOM.GIR ART RL31 8 1/4 (2L31011)	B100310	SWING ELBOW RL31 8 1/4	1		*
RAC. DIR. R01 08 1/4	B100313	AIR CONN. R01 08 1/4	1		*
TUBO SPIRALE POLIUT. 6X8 GRIGIO	B100403	SPIRAL PIPE 6x8 (Lenght meters)	0,25		
IN. RAP. MASCHIO AN15A 1/4	B200309	FAST AIR MALE CONN. APAG261.14	1		
VALVOLA PNEUMATICA	B200357	PNEUM. VALVE	1		*
FASCIA TEFLON + BRONZ 1.5X6.1 MT	B300020	GASKET 1.5X6.1 IN MTS	0,11		
O-RING 2125 (D32)	B300021	O-RING 2125 (D32)	1		
O-RING 3300 (D85)	B300022	O-RING 3300 (D85)	1		
O-RING 2043 (D11)	B300055	O-RING 2043	1		
O-RING 4300 N	B300451	O-RING 4300 N	2		
CUSCINETTO A RULLI BK0810 INA	B400001	ROLLER BEARING BK0810	1		
CUSCIN. REGGISPINTA 7200BE 2RS	B400002	BEARING 7200BE 2RS	1		
CUSCINETTO A RULLI HK0808 INA	B400003	ROLLER BEARING HK0808	2		
CUSCINETTO 6001 2Z ERI	B400004	BEARING 6001 2Z	2		
CUSCINETTO A RULLI NK1616	B400005	ROLLER BEARING NK1616	1		
CUSCINETTO 6001 2RS	B400008	BEARING 6001 2RS	1		
ANELLO IR 12x16x16 ERI	B400009	RING IR 12x16x16	1		
GABBIA ASSIALE AXK 1226	B400340	AXK1226 SKF	1		
RALLA AS 1226	B400341	AS 1226 SKF	2		
VITE TCEI M4X8 UNI5931	B500037	SCREW M4X8	1		
VITE TCEI UNC 10-24X1/2"	B500039	SCREW UNC 10X1/2"	8		*
VITE TE M5X12 ECO-FIX ZINC.B.	B500043	SCREW ECOFIX M5X12 ZINC	2		
VITE STEI M4X5 UNI5927	B500045	SCREW M4X5	1		
VITE STEI M5X8 UNI5925	B500047	SCREW M5X8	2		
VITE TPSCE M4X6 UNI5933	B500048	SCREW M4X6	2		*
VITE TCEI M4X35 UNI5931	B500050	SCREW M4X35	3		
DADO AUTOBL. ALTO M8 DIN982 5S	B500053	SELFLOCK.NUT M8 H10 DIN982	1		
VITE TCEI M3X8 UNI 5931	B500068	SCREW M3X8 UNI5931	3		
VITE STEI M8X6 UNI 5923L	B500071	SCREW M8X6 UNI5923L	1		
VITE TCEI UNC 1/4X5/8 ANSI B18.3	B500138	SCREW UNC 1/4X5/8 ANSI B18.3	5		
RONDELLA SCHNORR DIAM.4	B500211	SCHNORR WASHER DIAM.4	3		
VITE TPSCE M4X8 UNI5933	B500214	VITE TPSCE M4X8 UNI5933	1		
VITE STEI M4X5 UNI5923	B500379	SCREW STEI M4X5 UNI5923	1		
VITE TCEI UNC 1/4"X1/2" ANSI B18.3	B500407	SCREW UNC 1/4"X1/2" ANSI B18.3	1		
VITE TBEI UNC 10-24x5/8"	B500456	SCREW UNC 10-24x5/8"	1		
ROND. SPESS. PS 10x16x0.5	B600011	WASHER PS 10x16x0.5	1		
SEEGER PER ALBERI A10 U7435 R150	B600012	CIRCLIP A10 DIN471	1		
SEEGER PER ALBERI DA 5 UNI7434	B600013	CIRCLIP 5 UNI 7434	1		*
ROND. SPESS. PS 22x30x0,1	B600014	WASHER PS 22x30x0,1	VAR		
ROND. SPESS. PS 22x30x0,5	B600015	WASHER PS 22x30x0,5	VAR		
ROND. SPESS. PS 10x16x1	B600016	WASHER PS 10x16x1	1		
ROND. SPESS. PS 22x30x1,5	B600017	WASHER PS 22x30x1,5	1		
MOLLA C.F. R10-051 ISO 10243	B600028	SPRING R10-051 ISO 10243	1		*
MOLLA TAZ. 25x12.2x1.5 DIN2093	B600059	CUP WASHER CB25x12.2 x 1.5	3		
BOCCOLA BMC 12 14 25	B600338	GUIDE SOCKET BM 12 14 25	1		

DESCRIZIONE	CODICE ITEM	DESCRIPTION	Q.TA' Q.TY		
BOCCOLA BMC 161810	B600342	GUIDE SOCKET BM 16 18 10	1		
ROND. SPESS. PS 22x30x0,2	B600389	WASHER PS 22x30x0,2	VAR		
SPINA CIL. TMP. 3x60 DIN6325 R220	B700031	PIN 3x60 DIN6325	1		
SPINA CIL. TMP 6X18DIN6325 R220	B700078	PIN 6X18DIN6325	1		
SPINA ELASTICA 5x16 UNI6874	B700427	ELASTIC PIN 5x16 UNI6874	1		
MOTORE PNEUM. BOSCH 0607951449	B900348	PNEUMATIC MOTOR	1		
MOTORE PNEUM. BOSCH 0607951445	B900353	PNEUMATIC MOTOR	1		
MOLLA FILO Ø 0.7	D000280	SPRING Ø 0.7	1		*
PIASTRINA BLOCCAREGGIA	D000780	LOCKING STRAP PLATE	1	§	*
PIEDE SALDANTE	D001250	WELDING FOOT	1	§	*
CESOIA	D001260	CUTTER	1	§	*
PERNO BIELLA	D001620	CONNECTING ROD PIN	1		
BIELLA	D001630	CONNECTING ROD	1		
ECCENTRICO VIBRANTE 0,8	D001640	EXCENTRIC SHAFT	1		
PERNO PIEDE SALDANTE	D001650	WELDING FOOT PIN	1		
LEVA APERTURA	D001670	OPENING LEVER	1		
PROTEZIONE	D001700	COVER	1		
MOLLA PISTONE	D001710	PISTON SPRING	1		
COPERCHIO RIDUTTORE	D001730	GEARBOX COVER	1		
CORONA DENTATA	D001740	CROWN	1		
VITE SENZA FINE	D001750	WORMGEAR	1		
ALBERO RULLO	D001760	FEEDWHEEL SHAFT	1		
PERNO	D001770	SHAFT	1		
DADO BLOCCAGGIO	D001780	SPECIAL NUT	1		
GUIDAREGGIA POST (16-19)	D001800	REAR GUIDESTRAP 16-19	1		
GUIDAREGGIA LATERALE 16mm	D001810	SIDE GUIDESTRAP 16mm	1		
GUIDAREGGIA LATERALE 19mm	D001820	SIDE GUIDESTRAP 19mm	1		
LEVA AZION. TENSIONE	D001830	TENSION START LEVER	1		
LEVA AZION. SALDATURA	D001840	WELDING START LEVER	1		
GANCIO MULTIPOSIZ.	D001870	SUSPENSION HOOK	1		
PIASTRINA LATERALE GANCIO	D001880	SIDE SUSPENSION HOOK SUPPORT	1		
PIASTRINA SUPERIORE GANCIO	D001890	UPPER SUSP. HOOK SUPPORT	1		
PUNTALE MOLLA	D001910	SPRING PIN	1		
GUIDAREGGIA POST (10-13)	D001920	REAR GUIDESTRAP 10-13	1		
GUIDAREGGIA LATERALE 13mm	D001930	SIDE GUIDESTRAP 13mm	1		
GUIDAREGGIA LATERALE 10mm	D001940	SIDE GUIDESTRAP 10mm	1		
PIATTELLO FRIZIONE POSTERIORE	D001960	REAR FRICTION PLATE	1		
DISCO FRIZIONE	D001970	FRICTION PLATE	2	§	*
RULLO TRASCINAMENTO	D001980	FEEDWHEEL	1	§	*
PIATTELLO FRIZIONE ANTERIORE	D001990	FRONT FRICTION PLATE	1		
COPERCHIO	D002380	PISTON COVER	1		
GUIDAREGGIA ANT. (10-13)	D003970	FRONT GUIDESTRAP 10-13	1		
GUIDAREGGIA ANT. (16-19)	D003980	FRONT GUIDESTRAP 16-19	1		
PERNO SPINTA CESOIA	D004850	CUTTER PIN	1		
PISTONE	D005280	PISTON	1		
CORPO	D005730	MAIN FRAME	1		
BASE	D005740	BOTTOM PLATE	1		
SPESSORE	D005870	THICKNESS	1		
PIASTR. BLOCCA REGGIA	D005920	LOCKING STRAP PLATE	1	§	*
COMPONENTE DESTINATO AD USURA	§	WEARING PART			
RICAMBIO CONSIGLIATO A STOCK	*	PART THAT SHOULD BE STOCKED			

ITA10

● LOCTITE 243

● LOCTITE 542

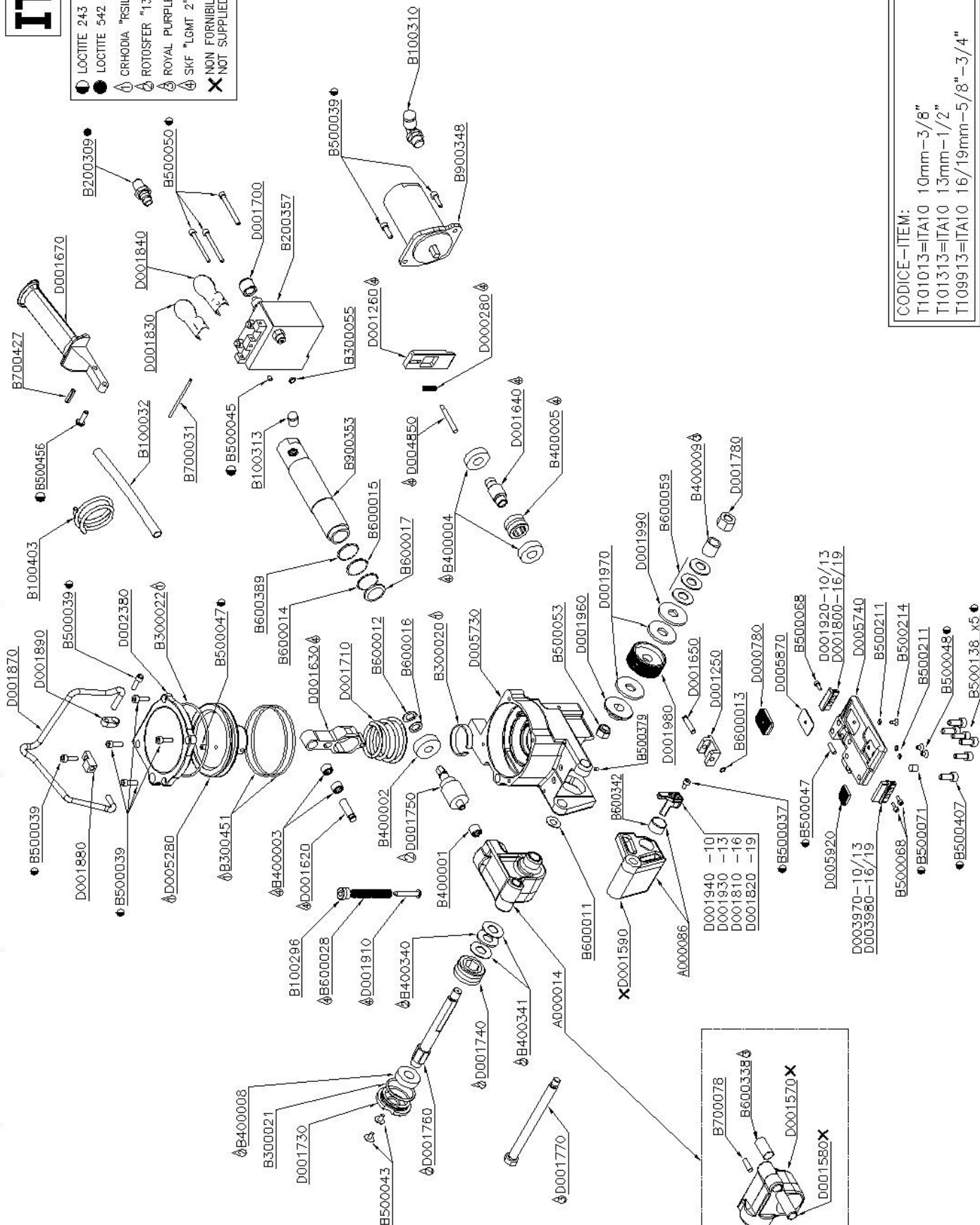
⚙ CRHODIA "PSIL PATE 4"

⚙ ROTOSFER "135/2 IV5"

⚙ ROYAL PURPLE "NLGI #2"

⚙ SKF "LGMT 2"

✗ NON FORNIBILE SINGOLARMENTE
✗ NOT SUPPLIED ALONE



CODICE - ITEM:

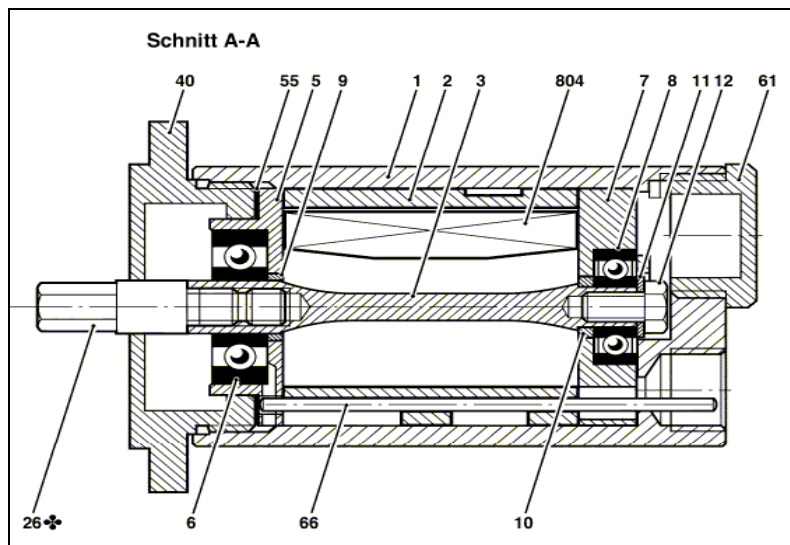
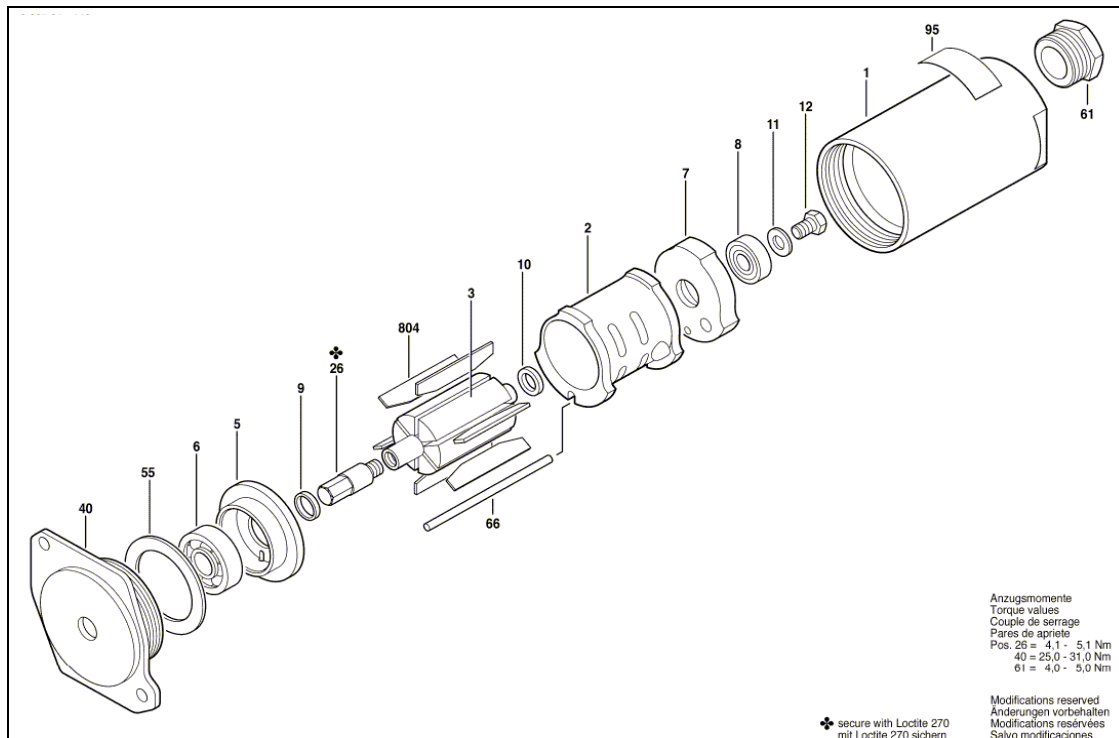
T101013=ITA10 10mm-3/8"

T101313=ITA10 13mm-1/2"

T10913=ITA10 16/19mm-5/8"-3/4"

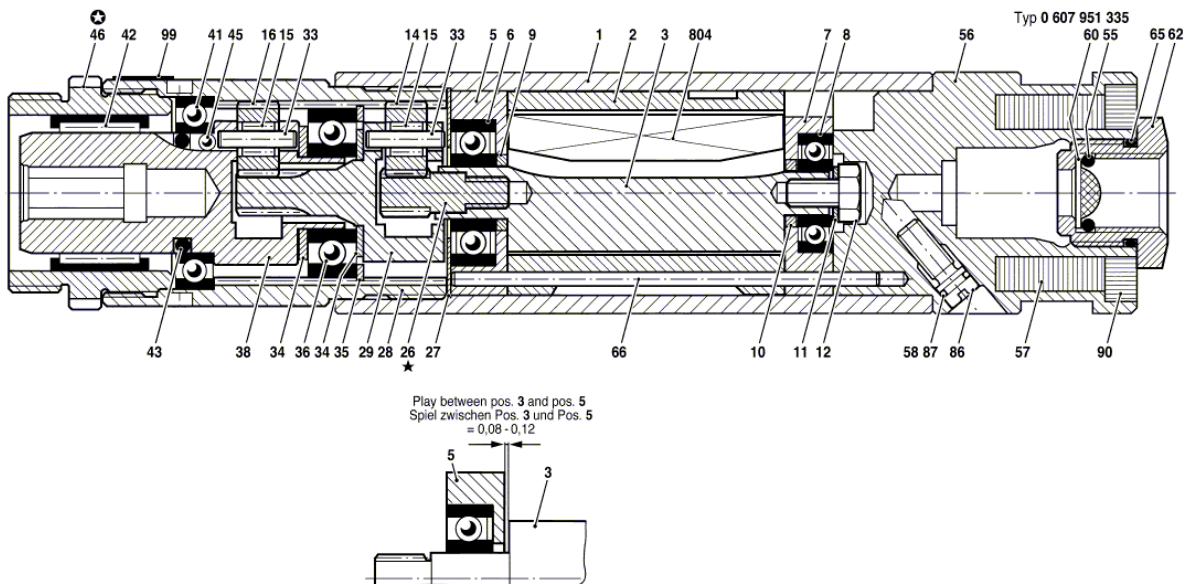
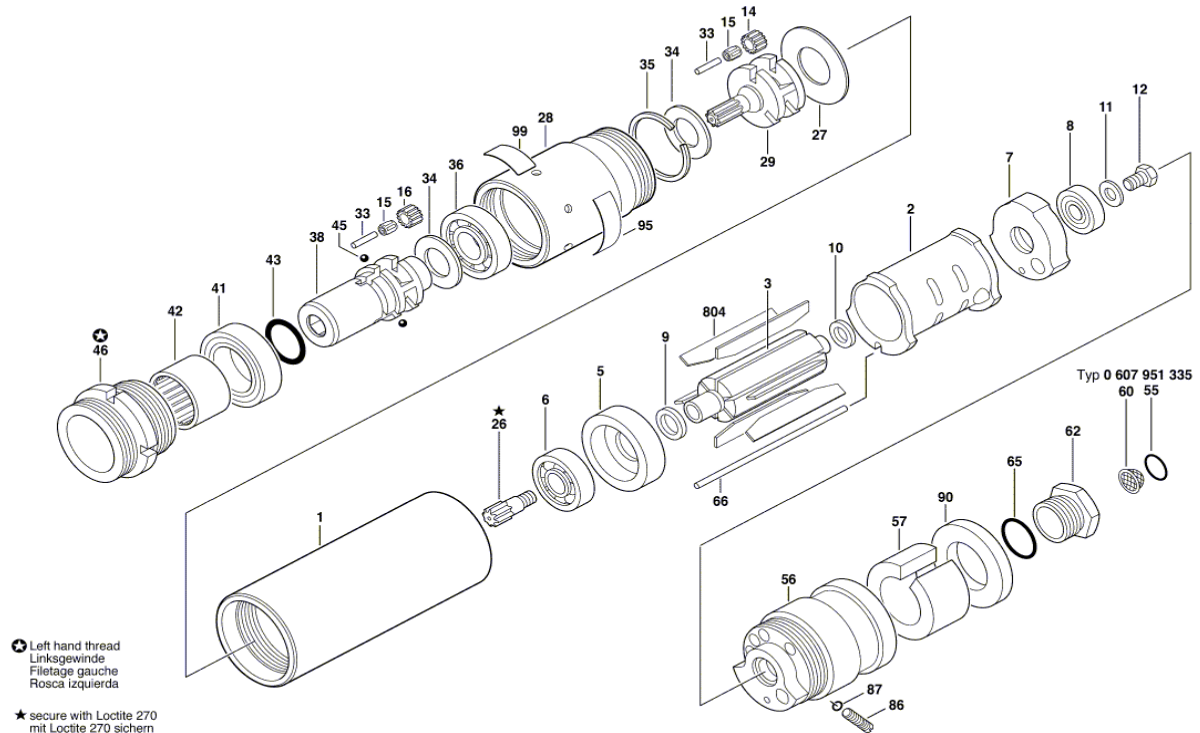
Ed. 07/15

BOSCH 0 607 951 449 – ITA B900348
MOTORE SALDATURA / WELDING MOTOR / MOTEUR DE
SOUDEUR / SCHWEISSMOTOR MOTOR DE SOLDADURA



Item	Quantity	Order No.	Designation
1	1	3 605 125 063	MOTOR HOUSING
2	1	3 604 090 009	STATOR / 550W
3	1	3 604 220 005	ROTOR
5	1	3 605 700 167	BEARING FLANGE
6	1	1 900 905 127	DEEP-GROOVE BALL BEARING / 6000-2Z/C3 DIN 625
7	1	3 605 700 010	BEARING FLANGE
8	1	1 900 905 029	DEEP-GROOVE BALL BEARING / DIN 625-608-2Z-C3
9	1	2 600 200 007	SPACER RING
10	1	3 600 202 004	SPACER RING
11	1	2 916 011 012	PLAIN WASHER / DIN 125-A5,3-ST
12	1	2 911 061 150	HEX SCREW / DIN 933-M5x8-8.8
26	1	3 606 337 209	CARRIER
40	1	3 600 390 040	FLANGE
55	2	3 600 100 048	SEALING DISC
61	1	3 603 462 017	SILENCER
66	1	3 604 710 032	STRAIGHT PIN
95	1	3 601 106 047	NAMEPLATE
99	1	3 601 119 236	REFERENCE PLATE
804	1	3 607 030 260	ASSEMBLY OF SERVICE PARTS / 5 PIECE

BOSCH 0 607 951 445 – ITA B900353
MOTORE TENSIONE / TENSION MOTOR / MOTEUR DE TENSION
SPANNMOTOR / MOTOR DE TENSION



Torque values
 Anzugsmomente
 Couple de serrage
 Pares de apriete
 Pos. 12 = 3,0 - 3,5 Nm
 26 = 4,0 - 5,0 Nm
 28 = 40,0 - 48,0 Nm
 46 = 40,0 - 44,0 Nm
 56 = 15,0 - 18,0 Nm

★ Left hand thread
 Linksgewinde
 Filetage gauche
 Rosca izquierda

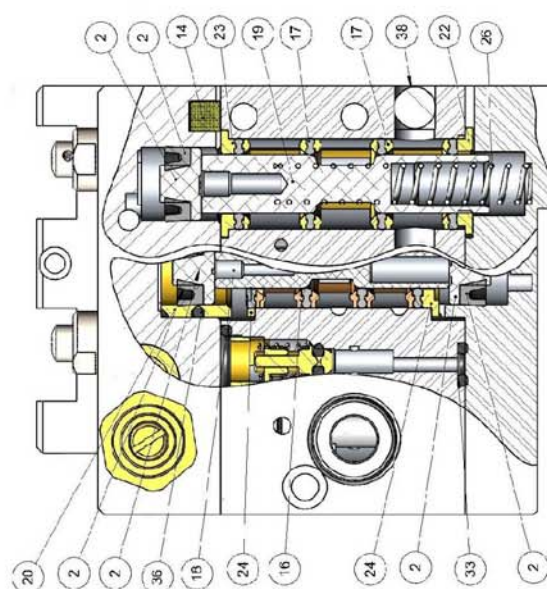
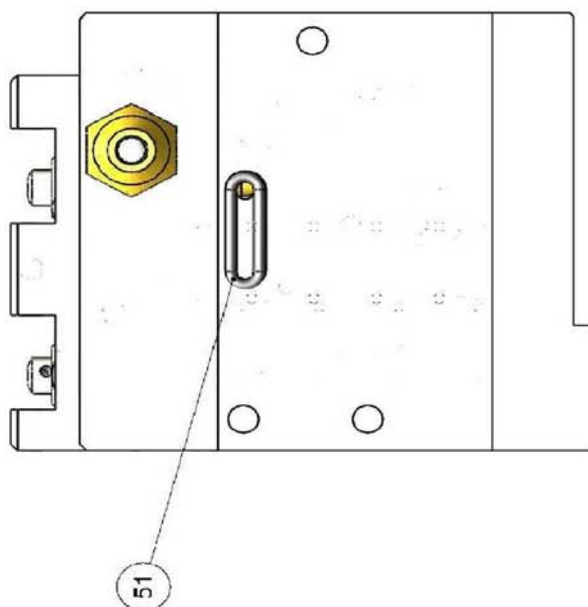
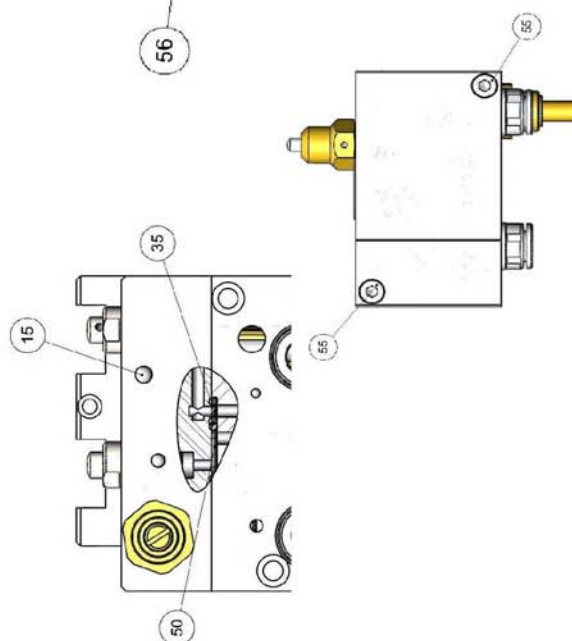
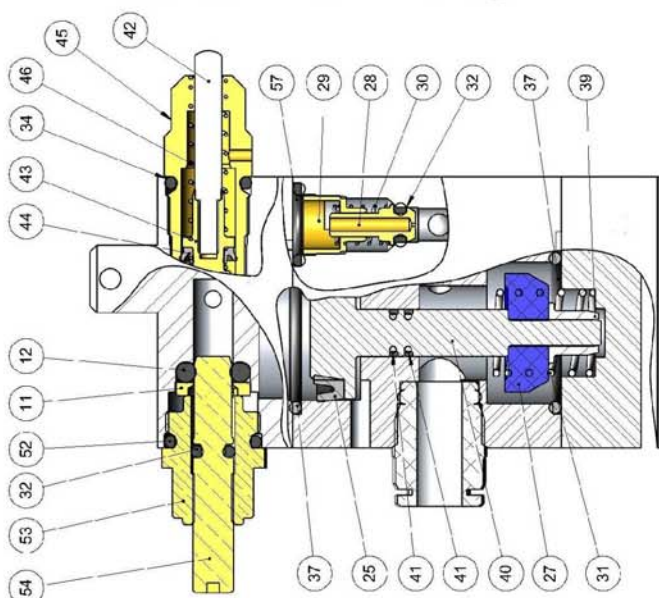
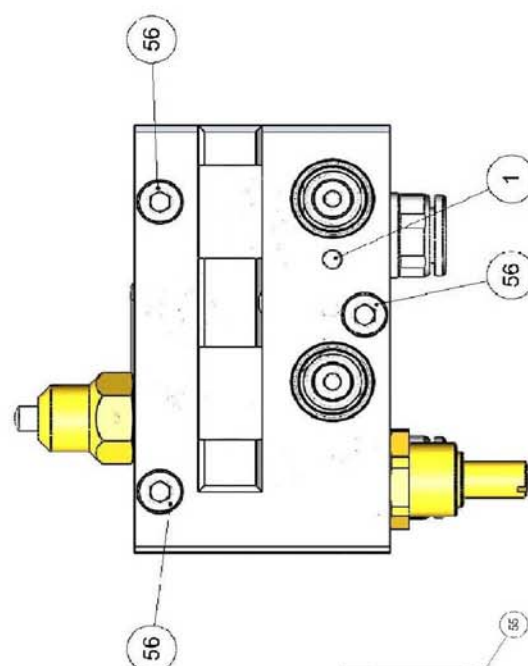
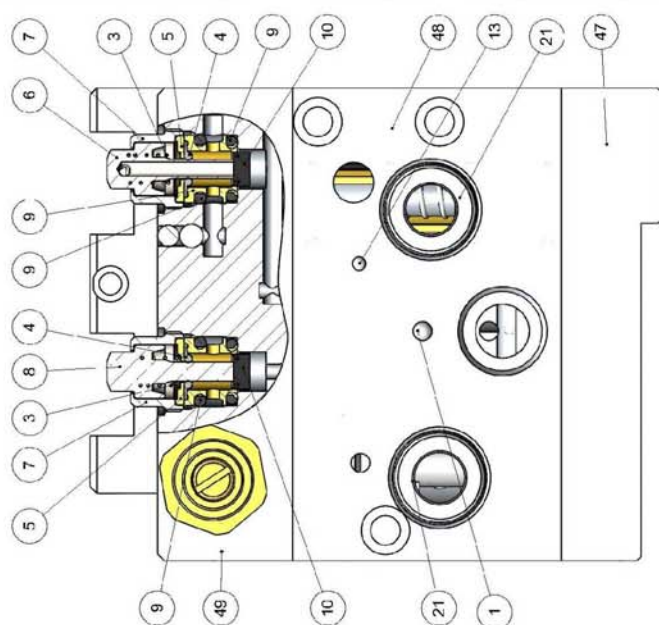
★ secure with Loctite 270
 mit Loctite 270 sichern

Dimensions in mm
 Maße in mm
 Cotes en mm
 Medidas en mm

SPARE PARTS LIST B900353

Nr.	Q.TY	CODE	DESCRIPTION
1	1	3 600 760 114	MOTOR HOUSING / BLUE
2	1	3 604 090 003	STATOR / 370W
3	1	3 604 220 025	ROTOR
5	1	3 605 700 005	BEARING FLANGE
6	1	3 600 905 039	DEEP-GROOVE BALL BEARING / 9x24x7mm
7	1	3 605 700 007	BEARING FLANGE
8	1	3 600 905 148	DEEP-GROOVE BALL BEARING / DIN 625-7x19x6
9	1	2 600 202 013	SPACER RING
10	1	2 600 202 014	SPACER RING
11	1	2 916 011 012	PLAIN WASHER / DIN 125-A5,3-ST
12	1	2 911 061 150	HEX SCREW / DIN 933-M5x8-8.8
14	3	3 606 316 000	CYLINDRICAL GEAR / Z=12
15	6	3 600 913 000	NEEDLE-ROLLER ASSEMBLY / INA K3x5x7
16	3	3 606 316 002	CYLINDRICAL GEAR / Z=18
26	1	3 606 300 002	PINION / Z=23
27	1	3 600 101 001	STOP DISC
28	1	3 606 334 000	RING GEAR / Z=49
29	1	3 606 337 207	PLANETARY-GEAR CARRIER
33	6	3 603 201 000	NEEDLE ROLLER
34	2	3 600 103 002	SHIM RING
35	1	3 600 224 000	RETAINING RING
36	1	1 900 900 287	DEEP-GROOVE BALL BEARING / 6001 DIN 625
38	1	3 606 337 206	PLANETARY-GEAR CARRIER
41	1	3 600 905 145	DEEP-GROOVE BALL BEARING
42	1	3 600 910 018	FREEWHEELING
43	1	1 900 210 113	O-RING / 15x2,5 mm
45	3	1 903 230 004	BALL / DIN 5401-3 MM-III-ST
46	1	3 603 344 056	THREADED RING
56	1	3 605 190 190	VALVE HOUSING
57	1	3 601 010 002	SILENCER
62	1	3 603 458 019	FITTING
65	1	3 600 210 036	O-RING / 16x1,25 mm
66	1	3 604 710 051	STRAIGHT PIN
86	1	3 603 435 032	ADJUSTING SCREW
87	1	3 600 210 015	O-RING / 4x1 mm
90	1	3 600 105 002	SILENCER
95	1	3 601 106 047	NAMEPLATE
96	1	3 601 110 331	MANUFACTURER'S NAMEPLATE
99	1	3 601 119 236	REFERENCE PLATE
804	1	3 607 030 249	ASSEMBLY OF SERVICE PARTS

**B200357 VALVOLA PNEUMATICA - PNEUMATIC VALVE - VALVE PNEUMATIQUE
DRUCKLUFTVENTIL - VÁLVULA NEUMÁTICA**



SPARE PARTS LIST B200357

Nr.	CODICE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	Q.TA'
1	SF 1/8	SFERA 1/8 AISI 420 grado B	SPHERE 1/8 AISI 420 grade B	7
2	AZ00.112.2	KIT PISTONE Ø12	PISTON KIT DIAM.12	3
	AZ00.018.0	GUARNIZIONE LABBRO Øe12	LIP GASKET Øe12	1
	AZ00.013.0	PISTONE Ø12	PISTON DIAM. 12	1
3	AZ08.006.0	MOLLA PER PULSANTI	BUTTONS SPRING	2
4	AZ08.007.N	OR CON MEMBRANA Ø2,6	OR WITH MEMBRANE Ø2,6	2
5	AZ08.008.0	PREMIGUARNIZIONE	GASKET HOLDER	2
6	AZ08.010.1	PULSANTE	BUTTON	1
7	AZ08.013.1	GUIDA PULSANTE	BUTTON GUIDE	2
8	AZ08.023.1	PULSANTE SENZA FORO	BUTTON WITHOUT HOLE	1
9	AZ08.031.2	KIT DISTANZIALE CON OR105+OR106	SPACER KIT WITH OR105+OR106	2
		OR 105	OR 105	1
		OR 106	OR 106	1
		DISTANZIALE AZ08.004.0	SPACER AZ08.004.0	1
10	AZ1/82/M	OTTURATORE SH75	SHUTTER SH75	2
11	AZ12.103.1	PREMIGUARNIZIONE REG.908	GASKET HOLDER REG.908	1
12	AZ5.3.11	OR NBR 70 5x3x11	OR NBR 70 5x3x11	1
13	SF 3/32	SFERA 3/32 AISI 420 grado B	SPHERE 3/32 AISI 420 grade B	1
14	AZ00.021.0	SINTERIZZATO	SINTERED	1
15	SF 5/32	SFERA 5/32 AISI 420 grado B	SPHERE 5/32 AISI 420 grade B	2
16	AZ00.001.0	GUARNIZIONE 1/8	GASKET 1/8	4
	AZ00.002.0	DISTANZIALE 1/8	SPACER 1/8	3
17	AZ01.001.0	DISTANZIALE 1/4	SPACER 1/4	3
	AZ01.002.0	GUARNIZIONE 1/4	GASKET 1/4	4
18	AZ00.010.0	SPOLA 3 VIE DA 1/8	3 WAY SHUTTLE 1/8	1
19	AZ01.011.1	SPOLA 3 VIE DA 1/4	3 WAY SHUTTLE 1/4	1
20	AZ00.046.0	RIDUZIONE CON DIFFERENZIALE 1/8	REDUCTION	1
21	AZ00.407.0	CARTUCCIA TUBO 8	PIPI CARTRIDGE	2
22	AZ01.013.0	PREMIGUARNIZIONE Ø17.4 - 1/4	GASKET HOLDER Ø17,4 - 1/4	1
23	AZ01.013.0M	PREMIGUARNIZIONE Ø17.4	ASKET HOLDER Ø17.4	1
24	AZ00.008.0	PREMIGUARNIZIONE Ø15.5 - 1/8	GASKET HOLDER Ø15,5 - 1/8	2
25	AZ01.014.0	GUARNIZIONE A LABBRO Øe20	GASKET HOLDER Øe20	1
26	AZ01.047.0	MOLLA	SPRING	1
27	AZ03.032.0	OTTURATORE	SHUTTER	1
28	AZ10.017.0	OTTURATORE FORO Ø0,5	SHUTTER HOLE Ø0,5	1
29	AZ11.001.0	GUIDA OTTURATORE	SHUTTER GUIDE	1
30	AZ11.004.0	MOLLA	SPRING	1
31	AZ01.036.0	MOLLA SOTTOPISTONE	UNDERPISTON SPRING	1
32	AZOR101	OR101	OR101	2
33	AZOR102	OR 102	OR 102	1
34	AZOR110	OR 110	OR 110	1
35	AZOR2010	OR 2010	OR 2010	1
36	AZOR2050	OR 2050	OR 2050	1
37	AZOR2081	OR 2081	OR 2081	2
38	SF 9/32	SFERA 9/32 AISI 420 grado B	SPHERE 9/32 AISI 420 grade B	1
39	AZ03.025.0	GUIDA MOLLA	GUIDE SPRING	1
40	AZ10.051.2	PISTONE Ø20 CON SPOLA SENZA VITE	PISTON Ø20 WITH SUTTLE WITHOUT SCREW	1
41	AZOR4X1	OR4x1 PISTONE Ø20	OR4x1 PISTON Ø20	2
42	AZ20.001.0	STELO IND. TEMPO RAFFREDDAMENTO	COOLING TIME STEM	1
43	AZ20.000.0	PISTONE Ø8	PISTON Ø8	1
44	AZ11.028.0	GUARNIZIONE A LABBRO Ø8	GASKET HOLDER Ø8	1
45	AZ20.002.0	CORPO CILINDRO Ø8	CYLINDER BODY Ø8	1
46	AZ20.004.0	MOLLA	SPRING	1
47	AZ10.164.1	FONDELLO	BOTTOM PLATE	1
48	AZ10.105.1	CORPO VALVOLA	BODY VALVE	1
49	AZ10.149.1	COPERCHIO VALVOLA	TOP PLATE	1
50	AZOR106	OR106	OR106	1
51	OR 2043	OR 2043	OR 2043	1
52	OR 2043	OR 2043	OR 2043	1
53	AZ12.002.1	NIPPLO REGOLATORE	REGULATOR NIPPLE	1
54	AZ10.175.0	SPILLO	NEEDLE	1
55	M4x12	VITE TCCE M4x12 UNI 5931 (FONDELLO)	SCREW M4x20 UNI 5931 (BOTTOM VALVE)	2
56	M4x20	VITE TCCE M4x20 UNI 5931 (COPERCHIO)	SCREW M4x20 UNI 5931 (TOP VALVE)	3
57	AZOR108	OR 108	OR 108	1

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE / CE DECLARATION OF CONFORMITY /
DECLARATION DE CONFORMITE' / CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG /
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE**

I

ITATOOLS Srl dichiara sotto la propria responsabilità che l'apparecchio sotto descritto a cui questa dichiarazione si riferisce è conforme ai sensi della Direttiva **2006/42/CE** ed alle successive modificazioni, nonché ai requisiti delle seguenti norme **EN12100-1 / EN12100-2**.

UK

ITATOOLS Srl declares under own responsibility that the under mentioned machinery, to which this declarations refers, is in conformity with **2006/42/CE** Directive and successive modifications, as well as with standards **EN12100-1/ EN12100-2**.

F

ITATOOLS Srl déclare sous sa propre responsabilité que l'appareil décrit ci-dessous est conforme à la Directive **2006/42/CE** et aux modifications successives, ainsi qu'aux Normes **EN12100-1 / EN12100-2**.

D

ITATOOLS Srl erklärt in alleiniger Verantwortung, daß das hier unten beschriebene Gerät mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten, sowie eventuelle weitere Änderungen, entspricht: **2006/42/CE** und **EN12100-1 / EN12100-2**.

E

ITATOOLS Srl declara bajo su responsabilidad que el aparato descrito a continuación, objeto de la presente declaración, cumple con los requisitos establecidos en la Directiva **2006/42/CE** y sucesivas enmiendas, así como con los requisitos establecidos en las siguientes normas **EN12100-1 / EN12100-2**.

MODELLO / MODEL / MODEL / MODELL / MODELO
ITA10

TIPO DI APPARECCHIO / MACHINE TYPE / TIPE DE APPAREIL / GERÄTETYP / TIPO DE APARATO
REGGIATRICE PNEUMATICA PER REGGIA IN PLASTICA
PNEUMATIC PLASTIC STRAPPING TOOL
APPAREIL DE CERCLAGE FEUILLARD PLASTIQUE
PNEUMATISCHES KUNSTSTOFFBAND-UMREIFUNGSGERÄT
FLEJADORA NEUMÁTICA PARA FLEJE DE PLÁSTICO



L'AMMINISTRATORE
MANAGING DIRECTOR
L'ADMINISTRATEUR
GESCHÄFTSFÜHRER
EL ADMINISTRADOR

Prodotto in Italia
Manufactured in Italy
Fabriqué en Italie
In Italien hergestellt
Fabricado en Italia

ITATOOLS s.r.l.

Via Rossini, 340 - 21042 Caronno Pertusella (VA) - ITALY
Tel.: +39.02.96450619 Fax +39.02.9659747 info@itatools.it - www.itatools.com