# D 600

## TERMOSALDATRICE ROTATIVA

**GIMA S.p.a.**
**Via Marconi, 1 – 20060 Gessate (MI) – Italy**
**Tel. 02.953854.1 – Fax 02.95381167**
**E-Mail:** gima@gimaitaly.com
www.gimaitaly.com

**Export dept.**
**Tel. ++39 02.953854209/221/225 – Fax ++39 02.95380056**
**E-Mail:** export@gimaitaly.com
www.gimaitaly.com

v.2.0

**ATTENZIONE**

**PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA, LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PER UN IMPIEGO CORRETTO IN CONFORMITÀ AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA.**

## INDICE


**1. INFORMAZIONI GENERALI**

| | |
|---|---|
| 1.1 Utilizzo e conservazione del manuale | pag. 1.1 |
| 1.2 Limitazioni | pag. 1.2 |
| 1.3 Destinazione d'uso | pag. 1.3 |
| 1.4 Caratteristiche tecniche | pag. 1.3 |
| 1.5 Trasporto e movimentazione | pag. 1.3 |
| 1.6 Norme per la sicurezza | pag. 1.4 |
| 1.7 Messa in disuso della macchina | pag. 1.5 |

**2. ISTRUZIONI PER L'USO**

| | |
|---|---|
| 2.1 Posizionamento | pag. 2.1 |
| 2.2 Regolazione introduzione buste | pag. 2.1 |
| 2.3 Allacciamento elettrico | pag. 2.2 |
| 2.4 Collegamento alla USB pendrive | pag. 2.2 |
| 2.5 Accensione della macchina | pag. 2.3 |
| 2.6 Primo utilizzo | pag. 2.4 |

**3. PANNELLO DI COMANDO**

| | |
|---|---|
| 3.1 Simbologia tasti | pag. 3.1 |
| 3.2 Visualizzazioni operative | pag. 3.2 |
| 3.3 Impostazioni operative | pag. 3.3 |
| 3.3.1 Logica selezione e modifiche | pag. 3.3 |
| 3.3.2 Sequenza videate di impostazione | pag. 3.4 |
| 3.4 Allarmi macchina | pag. 3.6 |
| 3.5 Tracciabilità | pag. 3.8 |
| 3.6 Blocco - Sblocco display | pag. 3.9 |

**4. CORRETTO FUNZIONAMENTO**

| | |
|---|---|
| 4.1 Temperatura di saldatura | pag. 4.1 |
| 4.2 Pressione di saldatura | pag. 4.1 |
| 4.2.1 Controllo pressione | pag. 4.1 |
| 4.3 Qualità saldature | pag. 4.2 |
| 4.4 Spegnimento della macchina | pag. 4.2 |
| 4.5 Arresto di emergenza | pag. 4.3 |
| 4.6 Inceppamento buste | pag. 4.3 |
| 4.6.1 Estrazione della busta inceppata | pag. 4.4 |
| 4.6.2 Ripristino della macchina | pag. 4.5 |
| 4.7 Espulsione buste | pag. 4.5 |

**5. MANUTENZIONE**
5.1 Apertura macchina pag. 5.1
5.1.1 Apertura copertura pag. 5.1
5.1.2 Apertura frontalino pag. 5.1
5.2 Principali norme di manutenzione preventiva pag. 5.1
5.3 Protezioni termoelettriche pag. 5.3
5.4 Sostituzione sonda temperatura barre saldanti pag. 5.3
5.5 Pressione di saldatura pag. 5.4
5.5.1 Modifica della pressione di saldatura pag. 5.4
5.5.2 Sostituzione della molla pressione pag. 5.5
5.6 Sostituzione cinghie dentate di trasporto pag. 5.6
5.7 Sostituzione resistenze riscaldamento pag. 5.8
5.8 Sostituzione barre saldanti pag. 5.10
5.9 Sostituzione fusibili di linea pag. 5.11
5.10 Sostituzione batteria mantenimento dati pag. 5.11
5.11 Sostituzione motoriduttore pag. 5.12
5.12 Controllo velocità pag. 5.13
5.13 Sostituzione cella di carico pag. 5.13
5.14 Calibrazione fotocellula d'ingresso pag. 5.14

**6. SCHEMA ELETTRICO**
6.1 Schema elettrico 230V 50/60Hz pag. 6.1

**7. TERMINI DI GARANZIA E RICAMBISTICA**
7.1 Termini di garanzia pag. 7.1
7.2 Ordinazione parti di ricambio pag. 7.1

**8. PROBLEMI E SOLUZIONI**
8.1 Alimentazione elettrica pag. 8.1
8.2 Saldatura pag. 8.1
8.3 Trasporto pag. 8.2
8.4 Messaggi d'allarme pag. 8.2

**9. ACCESSORI**
9.1 Piano di scorrimento pag. 9.1

**ALLEGATO : DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE**

**SIMBOLOGIA:**

 Segnale di avvertimento con significato di pericolo

 Segnale di avvertimento con significato di annotazione

 Segnale di avvertimento con significato di accorgimento manutenzione

# 1. INFORMAZIONI GENERALI

## 1.1 Utilizzo e conservazione del manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto della nostra termosaldatrice della serie Gima D 600.
Siamo certi che, seguendo correttamente le informazioni contenute in questo manuale, avrete modo di apprezzare le qualità del nostro prodotto.
Per questo motivo è importante renderlo noto a tutte le persone che operano con la macchina.

**ATTENZIONE**

***Questo manuale di istruzioni é indirizzato a tutte le persone utilizzatrici della macchina, siano esse addette al confezionamento, alla manutenzione ordinaria o straordinaria.***

Le istruzioni d'uso e di manutenzione contenute in questo manuale indicano l'esatto utilizzo della macchina come previsto nelle ipotesi di progetto e per le sue caratteristiche tecniche.
Questo volume fornito a seguito della termosaldatrice é da considerarsi come parte integrante della macchina stessa e "CONSERVATO PER FUTURI RIFERIMENTI" fino allo smantellamento della stessa.

***Il manuale di istruzione deve essere sempre a disposizione dell'utilizzatore e facilmente consultabile da chiunque operi sulla macchina.***

Nella eventualità di smarrimento o di danneggiamento, l'utente può richiedere al costruttore un nuovo manuale, avendo cura di indicare:

- modello
- numero di matricola
- anno di costruzione,

dati visibili sulla targhetta (fig.1.2) posta sul fianco della macchina (fig.1.1).

*Il fabbricante si riserva il diritto di aggiornare e modificare la termosaldatrice senza avere l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti.*




fig.1.1

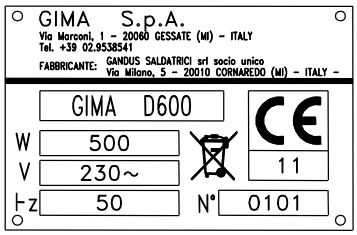



fig.1.2 *(targhetta n.1-fig.1.1)*

*1 Targhetta dati*
*2 Cavo di alimentazione*
*3 Interruttore luminoso*

## 1.2 Limitazioni

Il fabbricante della termosaldatrice si ritiene sollevato da qualunque responsabilità per danni diretti o indiretti dovuti ad un uso improprio della macchina e precisamente :

- uso della saldatrice non previsto in questo manuale
- gravi mancanze nella manutenzione prevista
- interventi per modifiche non autorizzate dal fabbricante della termosaldatrice
- utilizzo di ricambi non originali e non specifici per il modello della macchina in oggetto
- inosservanza parziale o totale delle istruzioni
- eventi eccezionali.

## 1.3 Destinazione d'uso

La Gima D 600 é una saldatrice continua per la chiusura ermetica di buste per la sterilizzazione di ferri chirurgici e articoli monouso, realizzate in carta termosaldabile ed accoppiati come carta / polipropilene / poliestere, tyvek, etc.

***La macchina é progettata per essere utilizzata da un solo operatore.***

**ATTENZIONE**
***La macchina non deve essere utilizzata per impieghi diversi da quelli sopra indicati per i quali é stata progettata e costruita.***

**ATTENZIONE**
LA MACCHINA NON DEVE ESSERE IMPIEGATA PER LA SALDATURA DI FILMS PLASTICI SEMPLICI COME POLIETILENE, POLIPROPILENE, PVC, ETC.

## 1.4 Caratteristiche tecniche

- Velocità di saldatura 6 m/min.
- Controllo elettronico della temperatura di saldatura da 10°C a 200°C ± 1%.
- Blocco automatico del funzionamento in un range +/- 5°C rispetto al valore della temperatura di saldatura impostata.
- Controllo elettronico della forza e della velocità di saldatura
- Blocco automatico del funzionamento quando la forza e/o la velocità di saldatura non sono nel range impostato
  (Fmin = 70N – Fmax = 102N; Vmin = 5,0 m/min – Vmax = 6,5 m/min)
- Procedura di autotest per funzionamento regolare
- Controllo della temperatura interna macchina mediante sonda termica
- Orologio e calendario ad aggiornamento automatico
- Display LCD retroilluminato con 2 linee di visualizzazione e 8 caratteri.
- Tastiera di comando a membrana con 4 tasti in rilievo.
- Larghezza totale di saldatura 12,5 mm multibanda.
- Bordo libero sopra la saldatura 0 - 30 mm.
- Pressione di saldatura pre-tarata con autoregolazione in funzione delle caratteristiche della busta da saldare
- 1 porta USB per il collegamento ad una pendrive USB
- Alimentazione 230V 50Hz.
- Potenza assorbita 500 W.
- Livello di emissione acustica minore di 70 dB(A).
- Dimensioni senza accessori:
  *larghezza* = 473 *mm* - *profondità* = 235 *mm* - *altezza* = 181 *mm*
- Peso netto 12,5 Kg
- Saldatura a norme DIN 58953 P-7
- Costruzione a norme CE
- Condizioni ambientali di lavoro : Temperatura: 5°C - 40°C (41°F - 104° F).
  Umidità relativa: 30% - 95% (non condensata)

***La Gima S.p.a. si riserva il diritto, in ogni momento, di apportare qualsiasi modifica alle macchine di propria produzione, senza obblighi di alcun genere per quelle precedentemente fornite***

## 1.5 Trasporto e movimentazione

Nel trasporto della macchina è suggerito l'impiego dell'imballo originale.

***Si raccomanda di maneggiare con cura e di mantenere la macchina imballata, sempre in ambienti asciutti, attenendosi ai simboli per il posizionamento.***



**PER EVITARE DANNI ALLA SALDATRICE, IN OCCASIONE DI EVENTUALI TRASPORTI, È IMPORTANTE CONSERVARE L'IMBALLO ORIGINALE.**

***Gima S.p.a. declina ogni responsabilità per eventuali danni alla termosaldatrice, nel caso di spedizioni avvenute senza l'imballo originale.***

Per estrarre la macchina dall'imballaggio senza danni e per i successivi spostamenti, agire solo sotto il basamento.

***La macchina potrebbe subire gravi danni se venisse sollevata o movimentata agendo su altri particolari come la copertura superiore, la guida ingresso, ecc.***

## 1.6 Norme per la sicurezza

**ATTENZIONE !**

L'OPERATORE DOVRÀ ESSERE OPPORTUNAMENTE ADDESTRATO E CONOSCERE PERFETTAMENTE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE

**Prima dell'allacciamento elettrico controllare che i dati contenuti nella targhetta della macchina (fig.1.2) corrispondano a quelli di rete.**

**ATTENZIONE !**

COLLEGARE LA MACCHINA SOLO AD UNA LINEA DI ALIMENTAZIONE AVENTE UN DISPOSITIVO DI PROTEZIONE CONTRO LE SOVRATENSIONI E LA DISPERSIONE VERSO TERRA, IL TUTTO ADEGUATAMENTE DIMENSIONATO E RISPETTANDO LE NORME VIGENTI.

**ATTENZIONE !**

SCOLLEGARE SEMPRE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE (n.2-fig.1.1) PRIMA DI ESEGUIRE QUALUNQUE OPERAZIONE DI MANUTENZIONE SULLA MACCHINA.

**Non utilizzare la saldatrice con i carter di protezione aperti o smontati.**

Di seguito sono elencati i principali accorgimenti per la sicurezza e il mantenimento dell'efficienza della macchina :

- Per garantire un funzionamento regolare, mantenere la macchina pulita.
- Prima di interventi di pulizia sulla macchina spegnere la macchina e staccare il cavo di alimentazione (n.2-fig 1.1).
- Per la pulizia non usare prodotti liquidi o spray.
- Usare aria compressa per l'interno e un panno morbido leggermente umido per l'esterno.
- Non introdurre oggetti diversi dalle buste da saldare nella zona di saldatura.
- Non introdurre oggetti metallici nella macchina attraverso le aperture per evitare rischi di contatto elettrico.
- La macchina deve essere utilizzata solo in luoghi chiusi e protetti dall'umidità.
  Temperatura: 5°C - 40°C (41°F - 104° F).
  Umidità relativa: 30% - 95% (non condensata)
- Non utilizzare la macchina in luoghi a rischio di incendio ed esplosione.
- Non utilizzare la macchina per il confezionamento di prodotti infiammabili, corrosivi, esplosivi o comunque pericolosi per la sicurezza dell'operatore.

- Impiegare solo ricambi originali.
- È consigliabile un controllo annuale da parte di un tecnico qualificato.
- Non modificare i parametri di saldatura mentre la saldatrice sta lavorando.
- La sostituzione dei fusibili di protezione deve essere eseguita con fusibili dello stesso tipo

**Segnaletica di sicurezza**

| SIMBOLO | DESCRIZIONE |
|---|---|
|  | **Pericolo generico** |
|  | **Pericolo di ustione per temperature pericolose** |
|  | **Pericolo elettricità - tensioni pericolose** |
|  | **Pericolo organi in movimento** |

## 1.7 Messa in disuso della macchina



Ai sensi della DIRETTIVA 2012/19/UE questo simbolo indica che **il prodotto**, alla fine della sua vita utile, **non deve essere smaltito come rifiuto urbano.**

Può essere conferito ad appositi centri per la raccolta differenziata di apparecchiature elettriche ed elettroniche o consegnato al distributore all'atto dell'acquisto di un prodotto equivalente.
E' responsabilità del detentore conferire l'apparecchiatura nei punti di raccolta.

Per informazioni più dettagliate sui sistemi di raccolta, rivolgersi al servizio locale di smaltimento rifiuti.

**Il corretto smaltimento delle apparecchiature in disuso evita conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana.**

# 2. ISTRUZIONI PER L'USO

## 2.1 Posizionamento

Rispettando quanto prescritto al paragrafo 1.6, l'apparecchio può essere impiegato in qualsiasi ambiente di lavoro purché asciutto e senza polvere.

Posizionare l'apparecchio sopra un piano di lavoro lasciando anteriormente uno spazio adatto alla dimensione delle buste da saldare e lateralmente lo spazio per l'introduzione e la fuoriuscita delle buste dalla macchina.

Assicurarsi che la saldatrice disti almeno 30 mm dalla parete posteriore per garantire una perfetta evacuazione del calore prodotto al suo interno ed abbia lateralmente gli spazi indispensabili per una comoda introduzione e scarico delle buste in saldatura.

## 2.2 Regolazione introduzione buste

Per facilitare l'apertura delle buste saldate per sterilizzazione, è necessario lasciare un bordo non saldato sopra la saldatura .

In funzione delle specifiche esigenze, è possibile ottenere un bordo da 0 a 30 mm agendo come segue :

- allentare la manopola di bloccaggio (n.1-fig.2.1) e spostarla:
  - verso destra per ridurre la larghezza del bordo non saldato (min. 0 mm)
  - verso sinistra per aumentare la larghezza del bordo non saldato (max 30 mm)
- al termine dell'operazione serrare la manopola (n.1-fig.2.1)




fig.2.1

*1 Manopola per guida ingresso*
*2 Guida ingresso*

## 2.3 Allacciamento elettrico

Controllare che l'interruttore generale luminoso (n.1-fig.2.3) sia disinserito, in posizione " **0** " (spento).

Inserire la presa (n.3-fig.2.3) del cavo di alimentazione (n.4-fig.2.3) nella spina del gruppo interruttore generale (n.2-fig.2.3) prima di introdurre la spina dello stesso cavo di alimentazione (n.4-fig.2.3) nella presa monofase di rete.

Rispettando quanto al par.1.6, inserire la spina del cavo di alimentazione (n.4-fig.2.3) in una presa monofase con terra regolamentare protetta a monte da un interruttore magnetotermico differenziale a norme, avendo previamente controllato che i dati contenuti nella targhetta corrispondano a quelli della rete di alimentazione.

## 2.4 Collegamento alla USB pendrive

Sul lato sinistro della macchina è presente la **porta USB** (fig.2.2) grazie alla quale la macchina può essere collegata ad una USB pendrive per il salvataggio dei dati di tracciabilità.

Attivando la tracciabilità (vedere par.3.3.2 – D), all'accensione della macchina il sistema controlla il collegamento alla USB pendrive e a display viene mostrata, per qualche secondo, la videata che segue:

```
CHECK
PENDRIVE
```

Terminata la diagnostica la videata di controllo scompare automaticamente.

**Non inserire o disinserire la USB pendrive a macchina accesa.**

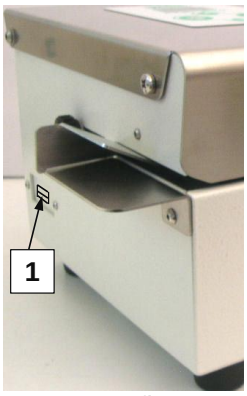



fig.2.2

*1 Porta USB*




fig.2.3

*1 Interruttore luminoso*
*2 Spina dell'interruttore generale*
*3 Presa del cavo di alimentazione*
*4 Cavo di alimentazione*

## 2.5 Accensione della macchina

Accendere la macchina azionando l'interruttore generale a luce VERDE (n.1-fig.2.3) premendolo sulla posizione " **I** " (acceso).
Il display si illumina e la prima schermata che viene mostrata è relativa alla versione del software della macchina:

```
Firmware
  2.00
```

Successivamente il software esegue una diagnostica sui principali componenti della macchina e analizza i valori rilevati dei parametri di saldatura. Qualora fosse presente una condizione di allarme, a display viene segnalato il corrispondente malfunzionamento (vedere cap.3); per esempio l'allarme bassa temperatura:

```
ERROR 12
PUSH SET
```

```
 BASSA
TEMPERAT
```

Dopo aver eseguito la diagnostica, se non sono presenti allarmi oppure subito dopo aver tacitato l'allarme, il display visualizza la temperatura rilevata sulle barre saldanti ( **T** ) e la temperatura impostata ( **Ts** ) :

```
T  =160°C
Ts=165°C
```

fig.2.4

All'accensione della macchina le barre saldanti iniziano il loro riscaldamento; ***la saldatrice è pronta per l'uso quando la temperatura reale si stabilizza a quella di set***.

**!** ***Per la stabilizzazione della temperatura di saldatura attendere qualche minuto***

## 2.6 Primo utilizzo

**Inserimento busta:**

- **per evitare saldature imperfette, inceppamento o cattivo funzionamento, l'operatore deve sempre inserire la busta ben distesa, evitando la piega dell'angolo di entrata, come indicato nella fig. 2.5**

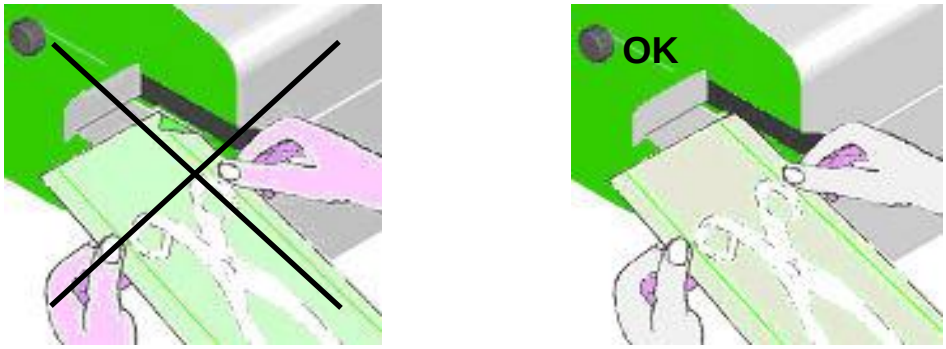



fig.2.5

- **La norma DIN 58953 P7 richiede che la busta non sia riempita oltre i ¾ della sua lunghezza**
- **Non applicare etichette o adesivi di qualsiasi genere, nella zona attigua alla saldatura**
- **Per un corretto funzionamento della saldatrice, evitando allarmi di temperatura e/o anomalie nella memorizzazione dei dati di tracciabilità, è importante che le buste da saldare vengano inserite con una distanza non inferiore a 50 mm l'una dall'altra.**

Ad accensione avvenuta (cfr. par.2.5), dopo aver raggiunto la temperatura di saldatura impostata, la macchina è pronta per eseguire la prima saldatura.

L'Introduzione nella guida di entrata della prima busta nella saldatrice provocherà l'avviamento automatico del motore e il trascinamento della stessa busta nella macchina.

Se per circa 10 secondi non saranno introdotte altre buste nella saldatrice, il motoriduttore si arresterà automaticamente, al fine di evitare inutili consumi, riavviandosi automaticamente all'introduzione di una nuova busta.

# 3. PANNELLO COMANDO

In questa sezione sono descritti i comandi eseguibili dall'operatore per la gestione delle videate e delle impostazioni di lavoro della macchina.

Il pannello comando consente all'operatore di visualizzare, impostare e/o modificare le configurazioni di sistema e i parametri di saldatura.

Sono visualizzabili due menù principali :

- MENU' DI VISUALIZZAZIONE : dove sono presenti le videate di lavoro
- MENU' DI IMPOSTAZIONE : dove è possibile modificare le impostazioni di lavoro

## 3.1 Simbologia tasti

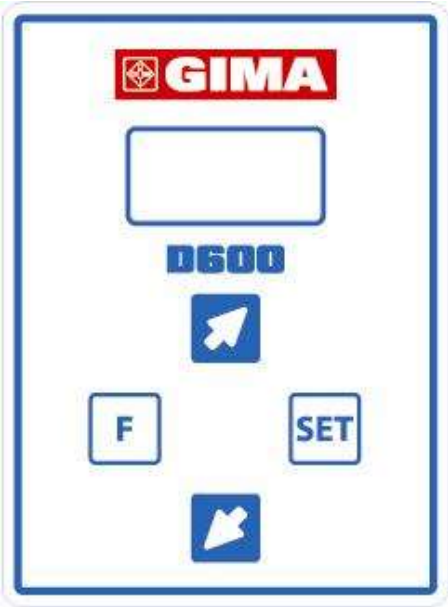



fig.3.1 (*pannello comandi* )

I tasti della tastiera hanno le seguenti funzioni:

**F** - Tasto che ha una duplice funzione: *passare da una videata alla successiva* oppure *uscire, senza salvare, dalla selezione effettuata*

**Set** - Tasto che ha una duplice funzione: *accedere al menù delle impostazioni* oppure *confermare le modifiche effettuate*

**Up** - Tasto che permette di modificare il dato selezionato (numero o carattere) incrementandolo

**Down** - Tasto che permette di modificare il dato selezionato (numero o carattere) decrementandolo

## 3.2 Visualizzazioni operative

All'accensione della macchina (vedere par.2.5) il display visualizza la versione del firmware e il software esegue una diagnostica della termosaldatrice. Terminata la diagnostica, se non vi sono allarmi oppure subito dopo aver tacitato l'allarme presente, viene mostrata la videata relativa alla temperatura di saldatura:

1)
```
T  =175°C
Ts=185°C
```

dove:

**T** è la temperatura reale di saldatura , **Ts** è la temperatura di saldatura impostata

*Se la **temperatura di saldatura** non risulta essere compresa tra **(Ts+5°C)** e **(TS-5°C)** la macchina blocca il trasporto delle buste ed interviene la segnalazione di allarme.*

Premendo il tasto **F** viene mostrata la videata relativa alla forza e alla velocità di saldatura

2)
```
F  =100,0
V  =5,9
```

dove:

**F** è pari alla forza reale di saldatura espressa in Newton

**V** è pari alla velocità reale di saldatura espressa in m/min

*La **forza di saldatura** di riferimento della termosaldatrice è pari a **85N.***
*Se la forza di saldatura di saldatura non risulta essere compresa tra **70N** e **102N** la macchina blocca il trasporto delle buste ed interviene la segnalazione di allarme.*

*La **velocità di saldatura** di riferimento della termosaldatrice è pari a **6 m/min.***
*Se la velocità di saldatura di saldatura non risulta essere compresa tra **5,0m/min** e **6,5m/min** la macchina blocca il trasporto delle buste ed interviene la segnalazione di allarme.*

Premendo ancora il tasto **F** viene mostrata la videata relativa alla data e all'ora di sistema

3)
```
22-06-10
08:31:58
```

dove:

**22-06-10** corrisponde alla data di sistema, nell'esempio espressa in giorno-mese-anno

**08:31:58** corrisponde all'ora di sistema espressa in ora-minuti-secondi

Premendo di nuovo il tasto **F** viene mostrata la ancora videata 1) delle temperature.

## 3.3 Impostazione operative

Mediante le videate di impostazione è possibile impostare la modalità di lavoro e tutti i dati correlati alle buste da saldare.

### 3.3.1 Logica selezione e modifiche videate di impostazione

- Premendo il tasto **SET** da una qualsiasi delle 3 *videate di visualizzazione* (1, 2, 3) è proposta la prima videata ( A ) di impostazione. Premendo poi tante volte il tasto **F** è visualizzato un menu' a rotazione: si passa da una videata alla successiva.
- Per tornare alle *videate 1) delle temperature* necessita confermare, premendo il tasto **SET**, la videata **EXIT** (punto " I) " par.3.3.2) oppure è sufficiente non eseguire alcuna modifica per 90 secondi.
- Per selezionare e modificare una videata di impostazione necessita premere il tasto **SET**, il dato (numero o carattere) inizierà a lampeggiare e sarà possibile modificarlo.

**Casi:**

- Se il dato è selezionabile da un set di scelte predefinite (vedi **LINGUA** e **DATA**), premendo **SET** lampeggerà tutto il dato e sarà possibile visualizzare il dato successivo premendo i tasti **Up** e/o **Down**; premendo poi il tasto **SET** sarà confermata la scelta e il dato smetterà di lampeggiare.
- Se il dato è un ***valore numerico*** (vedi **TEMPERATURA** e **N° MACCHINA**), premendo **SET** lampeggerà tutto il dato e sarà possibile incrementarlo con il tasto **Up** o decrementarlo con il tasto **Down**; premendo poi il tasto **SET** sarà confermata la modifica e il dato smetterà di lampeggiare.
- Se il dato è ***alfanumerico*** (vedi **OPERATORE** e **LOTTO**), premendo **SET** lampeggerà il primo carattere a sinistra e sarà possibile ricercare il carattere desiderato premendo i tasti **Up** e/o **Down**; per confermare il carattere selezionato necessiterà premere il tasto **SET**: quest'ultimo smetterà di lampeggiare ed inizierà a lampeggiare quello alla sua destra. Terminato l'inserimento della stringa, premendo il tasto **F** il sistema proporrà la videata successiva delle impostazioni.

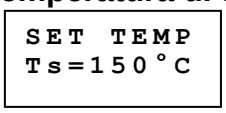
  **NOTE**

  - Elenco **caratteri alfanumerici impostabili**:
    **A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z**
    **0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 ( ) : BLANK ' * + , -. / ! " # & < = > ? @**
  - Per **cancelare l'intera stringa** necessita tenere premuto per circa 3 secondi il tasto **SET** quando il primo carattere a sinistra è lampeggiante
  - Per **cancellare il singolo** carattere necessita selezionare il **BLANK** nella posizione desiderata
  - Tenendo premuto i tasti **Up** e/o **Down** si ha una variazione rapida dei caratteri; premendo una volte il tasto la variazione è lenta.
  - Premendo il tasto **F** con il dato lampeggiante non sarà effettuta alcuna modifica e sarà proposta la videata successiva del menù delle impostazione

### 3.3.2 Sequenza videate di impostazione

Di seguito la sequenza delle videate proposte; premere il tasto **F** per passare da una videata alla successiva.

**A) Temperatura di saldatura**




Temperatura di saldatura espressa in °C ( **Ts** ) ; il valore della temperatura può essere è compreso tra 10°C e 200°C

**B) Codice lotto**



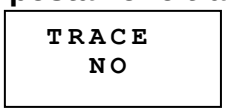

Il codice lotto è una stringa composta al massimo da 8 caratteri alfanumerici.

**C) Nome Operatore**



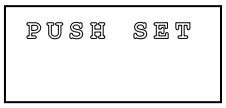

Il nome dell'operatore è una stringa composta al massimo da 8 caratteri alfanumerici.

**D) Impostazione tracciabilità (*per la tracciabilità vedere par.3.5*)**




Premendo il tasto **SET** compariranno le due seguenti schermate lampeggianti alternativamente:

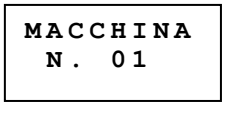



Confermando con il tasto **SET**, mediante i tasti **Up** e **Down** sarà possibile attivare la tracciabilità ( **SI** ) o disattivarla ( **NO** )

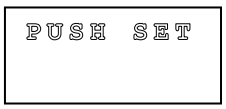



**E) Identificativo macchina**




Premendo il tasto **SET** saranno visualizzate le due seguenti schermate lampeggianti alternativamente:



Confermando con il tasto **SET**, mediante i tasti **Up** e **Down** sarà possibile modificare l'identificativo della termosaldatrice

```
MACCHINA
N. 01
```

Il numero che identifica la macchina è un numero compreso da **01** a **99**. Questo numero è importante ai fini della tracciabilità (*per la tracciabilità vedere par.3.5*).
**E' importante che ogni macchina sia identificata con un numero univoco differente da quello di altre macchine.**

**F) Lingua display**

Possono essere impostate 6 differenti lingue nel display della macchina:

```
LINGUA
ITALIANO
```

**ITALIANO, INGLESE, FRANCESE, TEDESCO, SPAGNOLO.**

**G) Formato data**

La data visualizzabile a display è possibile impostarla con 3 differenti sequenze:

```
DATA
gg-mm-aa
```

**gg-mm-aa** : giorni-mesi-anni
**aa-mm-gg** : anni-mesi-giorni
**mm-gg-aa** : mesi-giorni-anni

**H) Data e ora di sistema (sono quelle della termosaldatrice)**

```
MODIFICA
DATA/ORA
```

Premendo il tasto **SET** sarà visualizzata la videata della **data di sistema**

```
GG-MM-AA
22-03-10
```

Premendo il tasto **SET** il numero corrispondente al giorno inizierà a lampeggiare; mediante i tasti **Up** e/o **Down** sarà possibile incrementare e/o decrementare il numero; premendo il tasto **SET** il dato sarà confermato ed inizierà a lampeggiare il numero corrispondente al mese; seguendo la stessa procedura descritta per i giorni sarà possibile impostare i mesi e gli anni. Terminato di impostare l'anno, comparirà la videata delle **ore di sistema**

```
hh:mm:ss
23:04:30
```

Premendo il tasto **SET** il numero corrispondente alll'ora inizierà a lampeggiare; mediante i tasti **Up** e/o **Down** sarà possibile incrementare e/o decrementare il numero; premendo il tasto **SET** il dato sarà confermato ed inizierà a lampeggiare il numero corrispondente ai minuti; seguendo la stessa procedura descritta per le ore sarà possibile impostare i minuti e i secondi. Terminato di impostare i secondi, il sistema uscirà dall'impostazione

**I) Uscita dal menù delle impostazioni**




Premendo il tasto **SET** sarà riproposta la videata di visualizzazione 1) delle temperature. Premendo il tasto **F** sarà riproposta la videata A) della temperatura di saldatura e il ciclo delle videate di impostazione ricomincerà.

### 3.4 Allarmi macchina

Quando si verifica una condizione di allarme la macchina emette un segnale acustico (*beep*) e vengono visualizzate 2 videate lampeggianti che si alternano l'una all'altra: la prima con il codice dell'allarme (*per la lista dei codici allarme vedere Tab.1*) e con l'operazione che necessita eseguire per tacitare l'allarme stesso, la seconda con una descrizione dell'anomalia.

Premendo il tasto **SET** la segnalazione acustica si tacita e le due videate lampeggianti scompaiono. Qualora uno dei parametri di saldatura (temperatura, forza, velocità) permane fuori dai limiti settati, nelle videate 1) e/o 2) di visualizzazione il corrispondente valore numerico lampeggia. Se l'allarme è bloccante (vedere Tab.1) il motore della termosaldatrice si blocca e non parte.

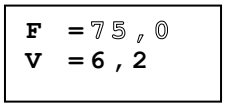
Esempio videate allarme:







dopo aver premuto il tasto **SET**, nella videata di visualizzazione 2) il valore della forza lampeggia



## Tab.1 - ELENCO ALLARMI

| Cod. | Messaggio | Allarme bloccante | Descrizione anomalia | Azione |
|---|---|---|---|---|
| 11 | TEMPERAT ALTA | SI | Temperatura alta, sopra il limite superiore | Premere **SET** per reset allarme e attendere |
| 12 | TEMPER BASSA | SI | Temperatura bassa, sotto il limite inferiore | Premere **SET** per reset allarme e attendere |
| 21 | FORZA ALTA | SI | Forza alta, sopra il limite superiore | Premere **SET** per reset allarme e verificare cause |
| 22 | FORZA BASSA | SI | Forza bassa, sotto il limite inferiore | Premere **SET** per reset allarme e verificare cause |
| 31 | VELOCIT ALTA | SI | Velocità alta, sopra il limite superiore | Premere **SET** per **3 sec** per reset allarme e verificare cause |
| 32 | VELOCIT BASSA | SI | Velocità bassa, sotto il limite inferiore | Premere **SET** per **3 sec** per reset allarme e verificare cause |
| 13 | SONDA GUASTA | SI | Sonda temperatura barre guasta | Sostituzione sonda |
| 23 | CELLA GUASTA | SI | Cella di carico guasta | Sostituzione cella di carico |
| 14 | TEMP INT GUASTA | SI | Sonda su scheda comando guasta | Sostituire scheda comando |
| 24 | TARARE CELLA | SI | Perdita taratura cella di carico | Eseguire calibrazione cella |
| 15 | TARARE PID | SI | Errore parametri riscaldamento | Eseguire Autotuning |
| 71 | VENTILAZ MACCHINA | NO | Temperat. interno macchina uguale a 50°C (preallarme temperat. macchina) | Reset allarme e verificare cause |
| 72 | TEMPER INTERNA | SI | Superam. soglia temperat. interno macchina (T.int.maggiore uguale a 60°C) | Reset allarme e verificare cause |
| 41 | PERDITA SET | NO | Perdita impostazioni | Reset allarme e verificare cause e conseguenze |
| 51 | PERDITA DATA/ORA | NO | Batteria scarica | Sostituzione batteria |
| 61 | MEMORIA INSUF. | NO | Spazio su memoria USB pendrive esaurito | Eliminazione e/o trasferimento dati |
| 62 | MANCA PENDRIVE | NO | Nessuna connessione o perdita connessione alla pendrive USB | Riconnessione alla pendrive o disattivazione tracciabilità |
| **Cod.** | **Messaggio** | **Allarme bloccante** | **Descrizione anomalia** | **Azione** |

### 3.5 Tracciabilità

Attivando la tracciabilità (vedi videata D-IMPOSTAZIONI OPERATIVE)




il firmware della macchina genera nella pendrive USB connessa alla macchina un file testo in formato txt con la seguente denominazione:

**Trace_N. macchina.txt** (per N.macchina vedi videata E-IMPOSTAZIONI OPERATIVE)

Per esempio se **N. macchina** è pari a 02, il nome file è **Trace_02.txt**

Quando una busta viene saldata, nel file di tracciabilità viene generato un record dati con tutte le informazioni relative alla busta, compresi eventuali allarmi bloccanti che sono intervenuti durante la saldatura della stessa.
Ogni record del file è composto da 11 colonne separate dal punto e virgola:

| Data effettiva | Ora effettiva | Versione software macchina | Identificat. macchina | Identificatbusta | Temperat. saldatura | Velocità sadatura | Forza di sadatura | Lotto | Operat. | Codice Allarme |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| YYYY/MM/DD *(°)* | hh.mm.ss *(°)* | 4 caratteri alfanum. | 2 caratteri numerici | 5 caratteri alfanum. | 3 caratteri numerici (in °C) | 5 caratteri (in m/min) | 5 caratteri (in N) | 8 car. alfanum. *(°°)* | 8 car. alfanum. *(°°)* | 2 caratteri numerici *(°°°)* |
| 2010/03/25 | 16.38.59 | 1.01 | 01 | 015GL | 125 | 007.4 | 100.1 | | P1 | 00 |

**Note**

- *(°)* Y = anno M = mese D = giorno h = ore m= minuti s = secondi n= numero
- *(°°) se non è presente nessun operatore son presenti 8 caratteri Blank*
- *(°°°)* Codice allarme:
  - se è presente un allarme bloccante legato alla busta, nella colonna allarmi sarà presente un codice a 2 cifre (vedere Tab.1)
  - se non è presente alcun codice allarme, all'uscita della busta dalla macchina, sarà scritto il codice 00 nella colonne degli allarmi
- Il **codice identificativo della busta** è composto da un codice alfanumerico progressivodi 5 caratteri alfanumerici.

  Esempio: 00001– 00002 – 00003 - … - 00009 – 0000A – 0000B - … – 0000Z – 00011 - … 0001Z - …. –00021

**Esempio file tracciabilità generato da una termosaldatrice identificata con 01 e con la versione software 01**

Nome file: **Trace_01.txt**

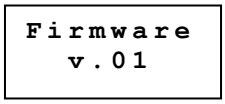
**Date;Hour;vers. Soft;ID_sealer; Id_pouch;T (°C) ;V (m/min) ;F (N); Batch;Operator;Allarm**
***2010/03/25;16.38.59;1.01;01;015GL;125;007.4;100.1; ;P1 ;00***
***2010/03/25;16.39.40;1.01;01;015GM;124;007.4;100.2; ;P1 ;00***
***2010/03/25;16.39.51;1.01;01;015GN;125;007.4;100.2; ;P1 ;00***

### 3.6 Blocco – Sblocco display

Il blocco del display è un'opzione del software che impedisce di modificare i parametri e/o dati memorizzati; con il display bloccato sono visualizzabili le schermate di tutti i menù ma non è possibile eseguire alcuna modifica.

Per bloccare o sbloccare il display, necessita tenere premuto il tasto **F** durante la fase di accensione della macchina.

Se la procedura di blocco o sblocco è stata eseguita correttamente, il sistema mostrerà la videata iniziale




subito seguita dalla schermata:

X 


oppure 


Se il sistema è stato bloccato, quando si accede al menù delle impostazioni operative, il sistema ripropone la schermata X) per 3-4 secondi prima di mostrare la videata iniziale del menu'.

# 4. CORRETTO FUNZIONAMENTO

## 4.1 Temperatura di saldatura

L'impostazione della temperatura di saldatura deve avvenire in funzione dello spessore, del tipo e delle condizioni del materiale da saldare. Pertanto è importante controllare che la temperatura impostata sia conforme a quella suggerita per l'operazione di saldatura dalla casa produttrice delle buste.

Nel caso in cui non si conoscesse tale valore, viene a seguito riportata una tabella contenente dei valori orientativi di regolazione della saldatrice in funzione del materiale impiegato.

NORMALI BUSTE PER STERILIZZAZIONE (*)

| MATERIALI | CARTA/POLIPROPILENE-POLIESTERE | CARTA TERMOSALDABILE | TYVEK |
|---|---|---|---|
| BUSTA PIANA | 160°C - 170°C | 150°C - 170°C | 120°C - 130° |
| BUSTA SOFFIETTO | 165°C - 175°C | 155°C - 165°C | - - - - - - - - |

*(*) La Gima S.p.a. non si assume alcuna responsabilità per l'utilizzo dei dati orientativi sopra riportati.*

Per materiali non elencati o nel caso in cui si incontrassero difficoltà nella ricerca della temperatura più adatta alla saldatura, Vi invitiamo ad inoltrare alla *Gima S.p.a.* una campionatura del materiale impiegato per poter eseguire delle prove comparative a seguito delle quali comunicheremo i relativi valori di regolazione.

Per l'impostazione di un nuovo valore di temperatura di saldatura cfr. par. 3.3

Eseguire alcune prove di saldatura per verificare l'idoneità del nuovo valore di temperatura impostato.

## 4.2 Pressione di saldatura

La pressione di saldatura è già tarata dal costruttore per i materiali normalmente in uso.

Nel caso si riscontrasse la necessità di provvedere ad un incremento o diminuzione della pressione agire come di seguito descritto al par. 5.5.

### 4.2.1 Controllo pressione

Mediante il dato visualizzato a display (vedi par. 3.2) è possibile verificare la corretta taratura della pressione che, in condizioni di macchina ferma e a temperatura di lavoro, deve essere prossimo al valore preimpostato di targa originale (85,0 N).

Il display mostra il range, di buon funzionamento della forza di saldatura di saldatura (-15N /+17N). Se, a macchina ferma, il valore della forza di saldatura reale si avvicina ad uno dei limiti indicati, agire come descritto al par.5.5 per ripristinare al valore originale. Se la variazione è tale da superare i limiti di tolleranza previsti per il buon funzionamento la macchina segnala a display l'allarme corrispondente; verificarne la causa.



*Evitare di utilizzare la saldatrice con valori di pressione maggiori rispetto al valore preimpostato di targa originale in quanto potrebbe intervenire l'allarme corrispondente e si avrebbe maggior usura della meccanica.*

### 4.3 Qualità saldature

Al fine di ottenere delle saldature di ottima qualità e costanti nel tempo, Vi suggeriamo di seguire le seguenti raccomandazioni:

- durante il ciclo di saldatura la busta non deve subire trazioni o movimenti
- assicurarsi che la zona della busta da saldare sia pulita ed asciutta
- con cura inserire la bocca della busta da saldare nella guida di entrata e provocare, durante tale operazione, l'uscita dell'eccesso di aria in essa contenuta
- distendere e mantenere distesa la bocca della busta fino a che questa non sia completamente entrata nella zona di saldatura della macchina; questo al fine di evitare pieghe o arricciamenti che potrebbero pregiudicare il risultato di saldatura (vedi par. 2.6)
- introdurre le buste nella guida entrata ad una velocità non superiore alla normale velocità di trasporto della macchina: introduzioni troppo veloci possono interferire con le caratteristiche della fotocellula di avviamento provocando l'arresto del trasporto
- se non in condizioni di emergenza, non arrestare la saldatrice durante l'operazione di saldatura
- se le buste introdotte sono di piccole o medie dimensioni, di contenuto leggero e poco ingombrante, esse possono venire abbandonate lasciando alla macchina il compito di trasportarle fino all'uscita scorrendo sul piano di scorrimento (vedi par.9.1).

  Per confezioni di maggiori dimensioni e peso, lo scorrimento risulterà facilitato con l'impiego della apposita rulliera di scorrimento durante l'operazione di saldatura. Sarà comunque opportuno che l'operatore accompagni questo tipo di confezione durante il percorso di saldatura.

***Non introdurre mai buste sulle quali siano state applicate etichette o nastri adesivi, nella zona di saldatura; ciò comporterebbe depositi sulla linea di trasporto e conseguente inceppamento delle buste introdotte.***

***Per ottenere saldature perfette e facilitare il lavoro, le norme DIN 58953 prescrivono che le buste non siano riempite oltre i 3/4 della loro lunghezza, lasciando in ogni caso non meno di 30 mm tra il contenuto e il bordo interno della saldatura.***

### 4.4 Spegnimento della macchina

Si ottiene premendo l'interruttore luminoso VERDE (n.3-fig.1.1) sulla posizione " **O** " (spento).

*Esclusi i casi di emergenza, non spegnere la macchina mentre stanno transitando una o più buste nella zona di saldatura: si eviterà che le buste, assorbendo eccessivo calore, depositino del materiale fuso all'interno della zona di saldatura.*

### 4.5 Arresto di emergenza

In caso di emergenza, scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1) dalla macchina. Questo intervento provoca l'interruzione completa dell'alimentazione elettrica e il conseguente arresto immediato delle parti in movimento.

Dopo aver risolto l'eventuale problema, per riavviare la saldatrice necessita prima portare l'interruttore luminoso VERDE (n.3-fig.1.1) sulla posizione " **O** " (spento), ricollegare il cavo di alimentazione e, successivamente, eseguire quanto descritto al par.2.5.

Poiché durante l'arresto la temperatura sarà scesa, si dovrà attendere qualche minuto prima che la saldatrice si rimetta in movimento a temperatura di regime raggiunta.

### 4.6 Inceppamento buste

In caso di inceppamento di una busta in qualsiasi punto della macchina:

- **Spegnere la macchina portando l'interruttore generale (n.3-fig.1.1) in posizione O (spento) e scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1).**
- **Non strappare la busta verso l'esterno della macchina nel tentativo di liberarla** per evitare formazione di residui di busta nella macchina che potrebbero provocare l'ostruzione del tunnel di saldatura con conseguente inceppamento della busta successiva.

***Per evitare rischi d'inceppamento attenersi alle indicazioni ai paragrafi 2.6, 4.3.***

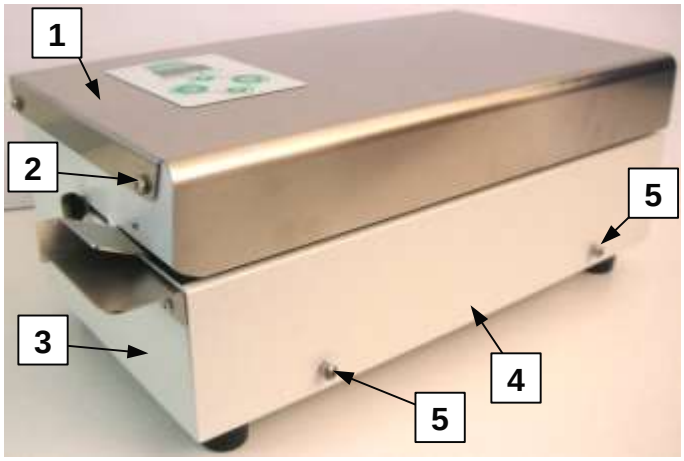



fig.4.1

*1 Copertura*
*2 Vite fissaggio copertura*
*3 Telaio*
*4 Frontalino*
*5 Vite frontalino*

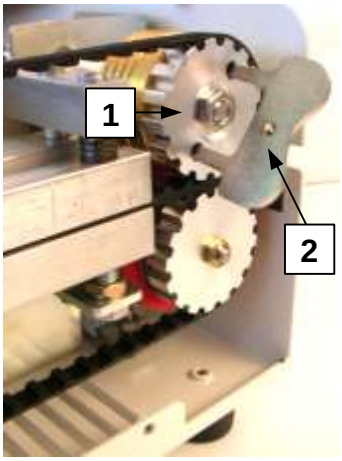



fig.4.2

*1 Puleggia motrice superiore*
*2 Leva reverse*

### 4.6.1 Estrazione della busta inceppata

**A) INCEPPAMENTI SEMPLICI**

Eseguire la seguente procedura:

- **Spegnere la macchina portando l'interruttore generale (n.3-fig.1.1) in posizione O (spento) e scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1).**

- allentare le 2 viti (n.2-fig.4.1) e ruotare la copertura della macchina (n.1-fig.4.1) fino alla sua totale apertura: le viti (n.2-fig.4.1) rimarranno avvitate al telaio della macchina (n.3-fig.4.1).

  **QUALORA LA MACCHINA FOSSE STATA SPENTA DA POCO TEMPO, PER EVITARE USTIONI NON TOCCARE LE BARRE SALDANTI (pos.B-fig.4.3).**

- Inserire la leva reverse (n.2-fig.4.2), fornita in dotazione con la macchina, negli appositi fori della puleggia motrice superiore (n.1-fig.4.2): vedere fig.4.2.

- **In senso antiorario ruotare manualmente, lentamente e senza strappi la leva reverse (n.2-fig.4.2) fino a che la busta non è completamente disimpegnata dalla zona della ruota pressione**.

  ***Porre particolare attenzione a questa operazione in quanto la stessa potrebbe danneggiare irreparabilmente il motoriduttore: qualora la movimentazione manuale della cinghia fosse impedita non insistere e passare al punto B).***

- a questo punto estrarre lentamente e senza strappi la busta inceppata

**B) INCEPPAMENTI GRAVOSI**

In caso di inceppamenti particolarmente gravosi, attenersi alla seguente procedura:

- **Spegnere la macchina portando l'interruttore generale (n.3-fig.1.1) in posizione O (spento) e scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1).**

- allentare le 2 viti (n.2-fig.4.1) e ruotare la copertura della macchina (n.1-fig.4.1) fino alla sua totale apertura: le viti (n.2-fig.4.1) rimarranno avvitate al telaio della macchina (n.3-fig.4.1).

  **QUALORA LA MACCHINA FOSSE STATA SPENTA DA POCO TEMPO, PER EVITARE USTIONI NON TOCCARE LE BARRE SALDANTI (pos.B-fig.4.3).**

- svitare completamente le 2 viti (n.5-fig.4.1) ed aprire il frontalino della macchina (n.4-fig.4.1)

- disinserire il gruppo motoriduttore (n.3-fig.4.4) ruotandolo in senso antiorario dopo aver allentato la vite superiore di bloccaggio (n.2-fig.4.4) e la vite di rotazione (n.1-fig.4.3)

- *solo se necessario, scaricare la pressione di saldatura (vedi paragrafo 5.5)*

- Inserire la leva reverse (n.2-fig.4.2), fornita in dotazione con la macchina, negli appositi fori della puleggia motrice superiore (n.1-fig.4.2): vedere fig.4.2.
- **In senso antiorario ruotare manualmente, lentamente e senza strappi la leva reverse (n.2-fig.4.2) fino a che la busta non è completamente disimpegnata dalla zona della ruota pressione**.
- a questo punto estrarre lentamente e senza strappi la busta inceppata

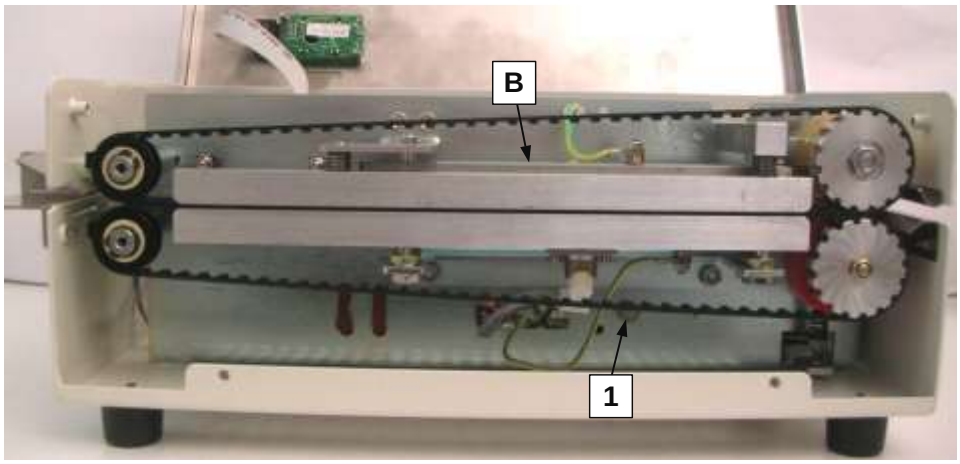



fig.4.3

*1 Vite di rotazione motoriduttore*

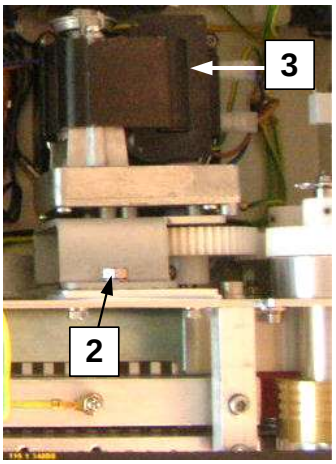



fig.4.4

*2 Motoriduttore*
*3 Vite di bloccaggio superiore motoriduttore*

### 4.6.2 Ripristino della macchina per il normale funzionamento

Una volta liberata la busta, prima di riavviare la termosaldatrice, eseguire le seguenti operazioni:

- assicurarsi che non vi siano residui di buste nella zona di saldatura
- ripristinare la pressione di saldatura (vedi paragrafo 5.5), qualora sia stata modificata, e ricollegare il gruppo motore alla trasmissione.
- chiudere la copertura della macchina (n.1-fig.4.1) ed avvitare completamente le due viti di fissaggio (n.2-fig.4.1)
- chiudere il frontalino (n.4-fig.4.1) ed avvitare completamente le sue 2 viti di fissaggio (n.5-fig.4.1)
- ricollegare il cavo di alimentazione (n.3-fig.1.1)

A questo punto la saldatrice è pronta per il riavvio.

### 4.7 Espulsione buste

Qualora interviene un allarme che blocca il trasporto delle buste all'interno della macchina, tenendo premuto il tasto **Up** sarà attivato il motore della saldatrice per la loro espulsione; rilasciando il tasto il motore si fermerà.

# 5. MANUTENZIONE

**LA MANUTENZIONE DELLA SALDATRICE DEVE ESSERE EFFETTUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO, OPPORTUNAMENTE ADDESTRATO E A CONOSCENZA DELLE ISTRUZIONI RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE.**

**PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO, SPEGNERE LA MACCHINA PORTANDO L'INTERRUTTORE GENERALE (n.3-fig.1.1) IN POSIZIONE O (SPENTO) E SCOLLEGARE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE (n.2-fig.1.1).**

**QUALORA LA MACCHINA FOSSE STATA SPENTA DA POCO TEMPO, PER EVITARE USTIONI NON TOCCARE LE BARRE SALDANTI (n.2-fig.5.14).**

## 5.1 Apertura macchina

**Prima di aprire la macchina spegnerla portando l'interruttore generale (n.3-fig.1.1) in posizione O (spento) e scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1).**

### 5.1.1 Apertura copertura

Per accedere ai componenti interni è necessario aprire la copertura (n.1-fig.4.1):

- allentare le 2 viti (n.2-fig.4.1): le viti (n.2-fig.4.1) rimarranno avvitate al telaio della macchina (n.3-fig.4.1).
- ruotare lentamente la copertura della macchina (n.1-fig.4.1) fino alla sua totale apertura

### 5.1.2 Apertura frontalino

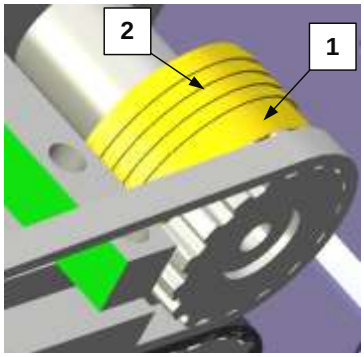
Per smontare il frontalino (n.4-fig.4.1) necessita svitare le 2 viti (n.5-fig.4.1) che lo fissano al telaio della macchina.

## 5.2 Principali norme di manutenzione preventiva

**RUOTA PRESSIONE**

*Controllare periodicamente che le scanalature (n.2-fig.5.2) della ruota di pressione (n.1-fig.5.2) siano pulite; qualora fossero sporche, pulirle con una pezzuola morbida aiutandosi eventualmente con una piccola bacchetta di plastica o di legno.*

Per la pulizia non utilizzare oggetti metallici o molto duri che potrebbero danneggiare la ruota pressione in modo irreparabile.




*1 Ruota pressione*
*2 Scanalature ruota pressione*

fig.5.2

## BARRE SALDANTI

*Controllare periodicamente che le superfici teflonate delle barre saldanti (n.1 e n.2-fig.5.3) a contatto con le buste siano pulite da residui di busta.*

Non utilizzare oggetti metallici o molto duri che potrebbero danneggiare in modo irreparabile la teflonatura.

Per accedere alle barre saldanti vedi par.5.8

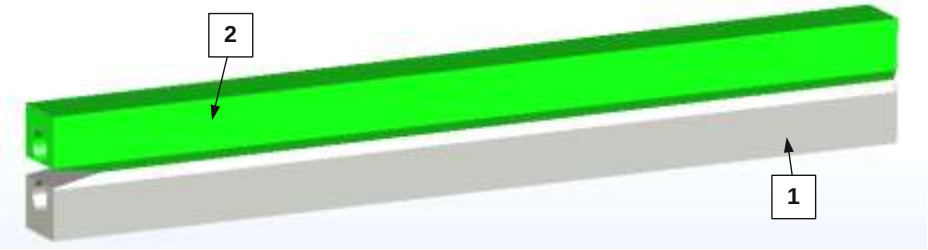



fig.5.3

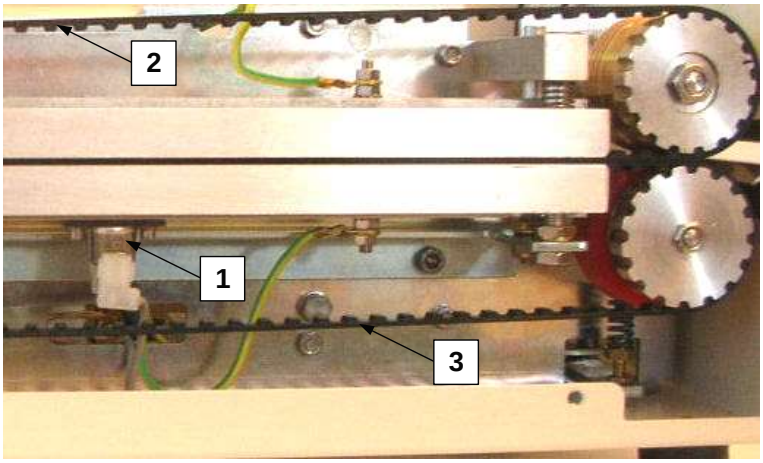
*1 Barra saldante inferiore*
*2 Barra saldante superiore*

## CINGHIE DI TRASPORTO

Le cinghie di trasporto è bene abbiano sulla parte dentata un leggerissimo strato di grasso al silicone; questa lubrificazione è necessaria per favorire lo scorrimento nelle barre guida e sulle pulegge di rinvio.
Mantenere le cinghie " secche ", ovvero non lubrificate, potrebbe causare l'insorgere di stridolii e cigolii durante il funzionamento della macchina.

**ATTENZIONE** : eccedere con il grasso sulla parte dentata della cinghia significa sporcare le buste che dovranno essere saldate. **E' sufficiente un quantitativo di grasso pari ad un " *chicco di riso* ".**

## 5.3 Protezioni termoelettriche




*1 Termostato di sicurezza*
*2 Cinghia trasporto superiore*
*3 Cinghia trasporto inferiore*

fig.5.4

### *5.3.1 Protezione termica a mezzo termostato di protezione (n.1-fig.5.4), che interviene nel caso in cui si verifichi un guasto al controllo elettronico di temperatura*

Il suo intervento eviterà ogni pericolo di surriscaldamento della macchina arrestandone il funzionamento.

*Se dopo l'arresto della saldatrice da parte del termostato di protezione (n.1-fig.5.4) non si provvederà a disinserire l'alimentazione agendo sull'interruttore generale luminoso verde (n.3-fig.1.1), la macchina si rimetterà in funzione quando la temperatura sarà discesa al di sotto del suo valore di intervento.*

**In tale situazione arrestare la saldatrice e consultare il costruttore.**

### *5.3.3* Protezione termica software

Mediante una sonda termica posizionata sulla scheda generale viene rilevata la temperatura interna della macchina; quando questa raggiunge 60°C il software blocca la macchina ed interrompe il riscaldamento. La causa del surriscaldamento potrebbe essere dovuto un guasto al ventilatore di raffreddamento o perché la macchina è ubicata in un ambiente ad eccessiva temperatura.

## 5.4 Sostituzione sonda temperatura barre saldanti

La sonda per il rilevamento della temperatura delle barre saldanti è una termocoppia tipo J e non necessita manutenzione.

Per la sostituzione della sonda eseguire come descritto di seguito:

1. aprire la copertura della macchina come descritto al paragrafo 5.1.
2. scollegare il cavo della sonda dalla scheda generale della macchina (vedere lo schema elettrico al cap.6)
3. disimpegnare l'attacco della sonda ruotando la ghiera di blocco (n.1-fig.5.6)
4. sfilare il terminale della sonda (n.3-fig.5.6) dalla barra di saldatura inferiore

5. sfilare il cavo (n.2-fig.5.6) dalla ghiera ed estrarre la sonda dalla macchina
6. sostituire la sonda con un'altra nuova

D*urante il montaggio della nuova sonda cospargere il suo terminale sensibile con pasta conduttrice.*

7. richiudere la copertura dalla macchina

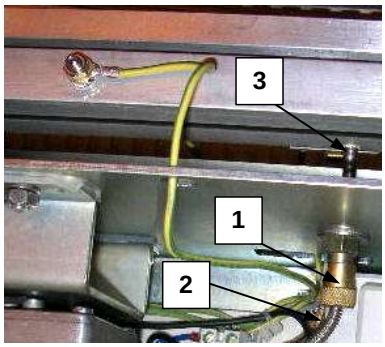



fig.5.6

*1 Ghiera della sonda di temperatura*
*2 Cavo della sonda di temperatura*
*3 Terminale sonda di temperatura*

## 5.5 Pressione di saldatura

***A macchina accesa, mediante il dato visualizzato a display (vedi par.3.2) è possibile verificare il valore della forza di saldatura: in condizioni di macchina ferma e a temperatura di lavoro, la forza di saldatura deve essere prossima al valore preimpostato di targa originale pari a 85N.***

### 5.5.1 Modifica della pressione di saldatura

La pressione di saldatura è già tarata dal costruttore per i materiali normalmente in uso.

Qualora, esigenze particolari, richiedessero un incremento o una diminuzione della pressione eseguire le seguenti operazioni:

1) aprire il frontalino della macchina come descritto al paragrafo 5.1
2) mediante una chiave, ruotare in senso antiorario il dado (n.3-fig.5.7) in modo da renderlo libero di ruotare.
3) mediante una chiave, agire sulla testa della vite pressione (n.2-fig.5.7):
   - ruotando in senso orario la pressione diminuirà
   - ruotando in senso antiorario la pressione aumenterà

   **Agire con cautela per non rovinare la cella di carico**
4) tenendo fermo la testa della vite (n.2-fig.5.7), bloccare il dado (n.3-fig.5.7) ruotandolo in senso orario
5) richiudere il frontalino dalla macchina

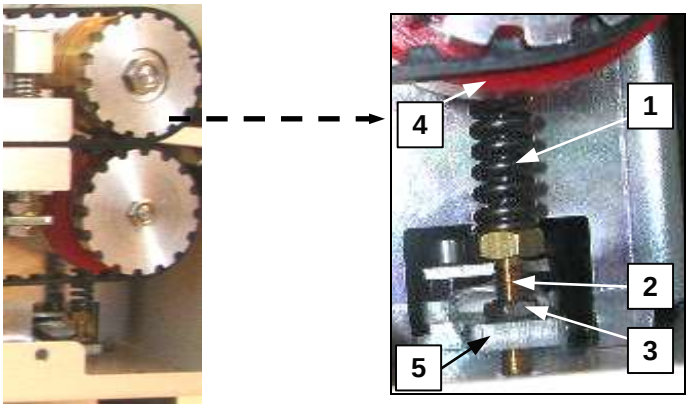
*L'eventuale aumento di pressione dovrà essere limitato per non logorare la puleggia controstampo (n.4-fig.5.7) e sottoporre il motoriduttore ad eccessivi sforzi.*

### 5.5.2 Sostituzione della molla pressione e ripristino pressione di saldatura

Qualora fosse necessario sostituire la molla pressione (n.1-fig.5.7), eseguire le seguenti operazioni:

1) aprire il frontalino della macchina come descritto al paragrafo 5.1
2) mediante una chiave, ruotare in senso antiorario il dado (n.3-fig.5.7) in modo da renderlo libero di ruotare.
3) mediante una chiave, ruotare in senso orario la vite pressione (n.2-fig.5.7) in modo da rendere libera completamente la molla pressione (n.1-fig.5.7)
4) estrarre la molla (n.1-fig.5.7) e sostituirla con una nuova
5) mediante una chiave, ***ruotare la vite pressione (n.2-fig.5.7) fino ad ottenere una forza di saldatura (vedi par.3.1.4) compresa tra 85N e 88N.***
6) bloccare il dado (n.3-fig.5.7) e richiudere il frontalino.

***La forza di saldatura deve assumere un valore compreso tra 85N e 88N.***




*1 Molla pressione*
*2 Vite pressione*
*3 Dado*
*4 Ruota controstampo*
*5 Cella di carico*

fig.5.7

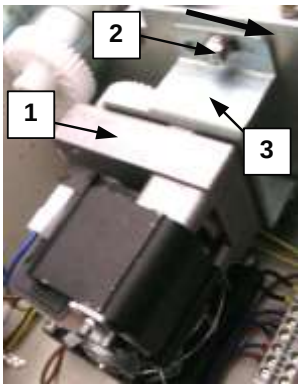



fig.5.8

*1 Motoriduttore*
*2 Vite superiore bloccaggio motoriduttore*
*3 Supporto motoriduttore*

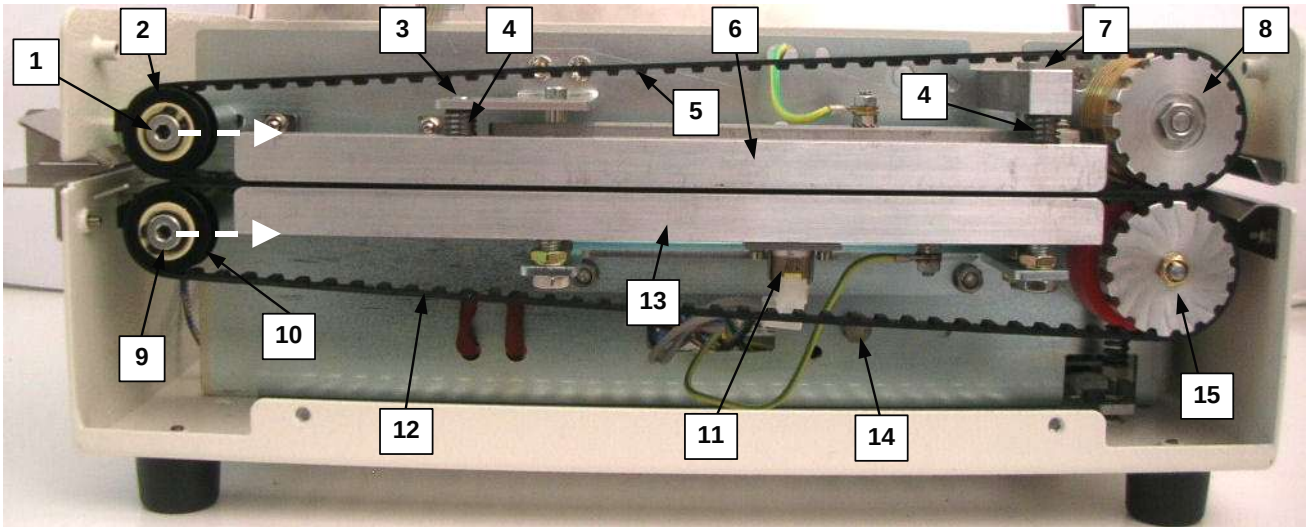



fig.5.9

| | | |
|---|---|---|
| *1 Perno puleggia condotta sup.* | *6 Barra di trasporto superiore* | *11 Termostato di sicurezza* |
| *2 Puleggia condotta superiore* | *7 Spina guida barra-trasporto sup.* | *12 Cinghia di trasporto inferiore* |
| *3 Spina per barra-trasporto sup.* | *8 Puleggia motrice superiore* | *13 Barra di trasporto inferiore* |
| *4 Molla per barra di trasporto* | *9 Perno puleggia condotta inf.* | *14 Vite inf. bloccaggio motoriduttore* |
| *5 Cinghia di trasporto superiore* | *10 Puleggia condotta inferiore* | *15 Puleggia motrice inferiore* |

## 5.6 Sostituzione cinghie dentate di trasporto

*Le cinghie dentate di trasporto non necessitano in genere di manutenzione preventiva.*
*La loro sostituzione è consigliabile solo in caso di usura della dentatura e/o del rivestimento superficiale di contatto con le buste.*

Qualora fosse necessario sostituire le cinghie di trasporto eseguire le seguenti operazioni:

- aprire la copertura e il frontalino della macchina come descritto al paragrafl 5.1
- scaricare completamente la pressione di saldatura (cfr. par. 5.5)
- dopo aver allentato la vite superiore di bloccaggio (n.2-fig.5.8) e la vite di rotazione (n.14-fig.5.9), disinserire il gruppo motoriduttore (n.1-fig.5.8) ruotandolo nel senso della freccia di fig.5.8

### A. ESTRAZIONE CINGHIE SUPERIORE

- smontare la barra di trasporto superiore (n.6-fig.5.9) svitando prima le spine di fissaggio (n.3 e n.7-fig.5.9)

  *Attenzione a non smarrire le 2 molle di pressione (n.4-fig.5.9)*

- allentare la vite di fissaggio del perno (n.1-fig.5.9) della puleggia condotta superiore.
- allentare la tensione della cinghia di trasporto superiore (n.5-fig.5.9) portando la puleggia condotta superiore (n.2-fig.5.9) nella direzione indicata dalla freccia di fig.5.9.

- sfilare la cinghia di trasporto superiore (n.5-fig.5.9) dalla puleggia motrice superiore (n.8-fig.5.9) ed estrarla dalla macchina.

**B. ESTRAZIONE CINGHIE INFERIORE**

- allentare la vite di fissaggio del perno (n.9-fig.5.9) della puleggia condotta inferiore.
- allentare la tensione della cinghia di trasporto inferiore (n.12-fig.5.9) portando la puleggia condotta inferiore (n.10-fig.5.9) nella direzione indicata dalla freccia di fig.5.9.
- sfilare la cinghia di trasporto inferiore (n.12-fig.5.9) dalla puleggia motrice inferiore (n.15-fig.5.9) ed estrarla dalla macchina.

**C. MONTAGGIO CINGHIA INFERIORE**

- Inserire la cinghia di trasporto inferiore (n.12-fig.5.9) nella puleggia motrice inferiore (n.15-fig.5.9) e, successivamente, inserirla nella puleggia condotta inferiore (n.10-fig.5.9)
- tendere la cinghia inferiore mediante la puleggia condotta inferiore (n.10-fig.5.9) e bloccare il suo perno (n.9-fig.5.9) mediante la relativa vite di fissaggio.



*Verificare il corretto inserimento della cinghia inferiore nelle pulegge facendo ruotare lentamente la puleggia motrice inferiore*



La cinghia inferiore risulta correttamente tensionata quando non si verificano oscillazioni eccessive durante il suo moto

**D. MONTAGGIO CINGHIA SUPERIORE**

- Inserire la cinghia di trasporto superiore (n.5-fig.5.9) nella puleggia motrice superiore (n.2-fig.5.9) e, successivamente, inserirla nella puleggia condotta superiore (n.2-fig.5.9)
- tendere la cinghia superiore mediante la puleggia condotta superiore (n.2-fig.5.9) e bloccare il suo perno (n.1-fig.5.9) mediante la relativa vite di fissaggio.



*Verificare il corretto inserimento della cinghia inferiore nelle pulegge facendo ruotare lentamente la puleggia motrice superiore*



La cinghia inferiore risulta correttamente tensionata quando non si verificano oscillazioni eccessive durante il suo moto

**E. RIPRISTINO MACCHINA**

- rimontare la barra di trasporto superiore (n.6-fig.5.9)
- ripristinare la pressione di saldatura (cfr. par.5.5)
- riportare il gruppo motoriduttore (n.1-fig.5.8) in posizione di ingranamento
- chiudere il frontalino e la copertura.

## 5.7 Sostituzione resistenze di riscaldamento delle barre saldanti

Qualora fosse necessario sostituire le resistenze di riscaldamento delle barre saldanti eseguire le seguenti operazioni:

- aprire la copertura e il frontalino della macchina come descritto al paragrafl 5.1

### 1. ESTRAZIONE BARRA SALDANTE SUPERIORE

- smontare la barra di trasporto superiore (n.6-fig.5.9) svitando prima le spine di fissaggio (n.3 e n.7-fig.5.9)

   *Attenzione a non smarrire le 2 molle di pressione (n.4-fig.5.9)*
- scollegare dalla morsettiera i 2 cavi della resistenza superiore (cfr. schema elettrico cap.6)
- allentare il dado blocco del cavo di massa (n.2-fig. 5.12)
- allentare il dado n.3-fig.5.12
- allentare il grano di blocco della resistenza (n.1-fig.5.12)
- svitare le due spine di guida (n.1 e n.4-fig.5.14)
- estrarre dalla macchina il gruppo barra saldante-resistenza (n.2-fig.5.14)

### 2. SOSTITUZIONE RESISTENZA BARRA SALDANTE SUPERIORE

- inserire la nuova resistenza nella barra in modo che la stessa sia completamente contenuta nella barra saldante e bloccarla con il grano (n.1-fig.5.12)

   *Non eccedere con il serraggio del grano*
- rimontare il tutto seguendo la procedura inversa.

### 3. SOSTITUZIONE RESISTENZA BARRA INFERIORE

- Estrarre la barra saldante superiore (cfr. punto 1)
- disimpegnare l'attacco della sonda di temperatura ruotando la sua ghiera di blocco e sfilare il terminale della sonda stessa (n.3-fig.5.14) dalla barra saldante inferiore.
- scollegare i due cavi della resistenze inferiore dalla morsettiera a cui sono collegati (cfr. schema elettrico cap.6)
- scollegare i terminali (n.3-fig.5.11) del termostato di sicurezza (n.4-fig.5.10)
- allentare il dado blocco (n.2-fig.5.13) del cavo di massa inferiore (n.4-fig.5.13)
- allentare il dado n.1-fig.5.13
- allentare il grano di blocco della resistenza (n.3-fig.5.13)
- svitare i due dadi autobloccanti inferiori *(n.2-fig.5.10)* che fissano la barra saldante inferiore alla traversa della macchina ed estrarre il gruppo saldante inferiore

   ***Non allentare i dadi di regolazione superiori (n.3-fig.5.10)***

- inserire la nuova resistenza nella barra in modo che la stessa sia completamente contenuta nella barra saldante e bloccarla con il grano (n.3-fig.5.12)

  *Non eccedere con il serraggio del grano*

- rimontare il tutto seguendo la procedura inversa.

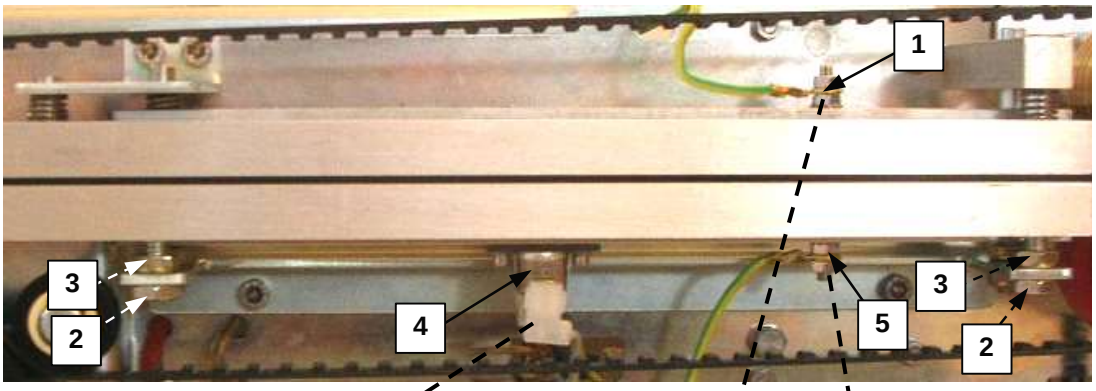



fig.5.10

*1 Vite di terra barra superiore*
*2 Dado autobloccante inferiore*
*3 Dado di regolazione superiore*
*4 Termostato di sicurezza*
*5 Vite di terra barra inferiore*

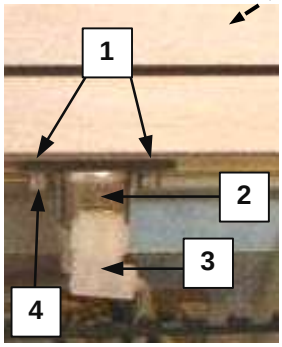



fig.5.11 *(pos.4-fig.5.10)*

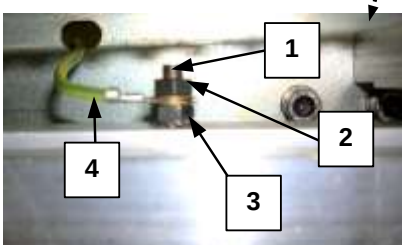



fig.5.12 *(pos.1-fig.5.10)*

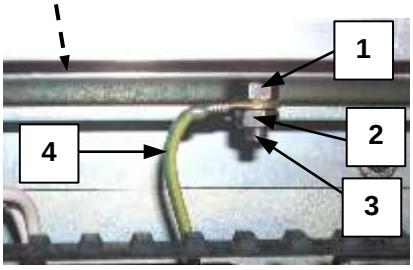



fig.5.13 *(pos.5-fig.5.10)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| *1* | *Rondelle distanziatrici* | *1* | *Grano* | *1* | *Dado* |
| *2* | *Termostato di sicurezza* | *2* | *Dado* | *2* | *Dado* |
| *3* | *Terminali cavo termostato* | *3* | *Dado* | *3* | *Grano* |
| *4* | *Vite fissaggio termostato* | *4* | *Cavo di massa superiore* | *4* | *Cavo di massa inferiore* |

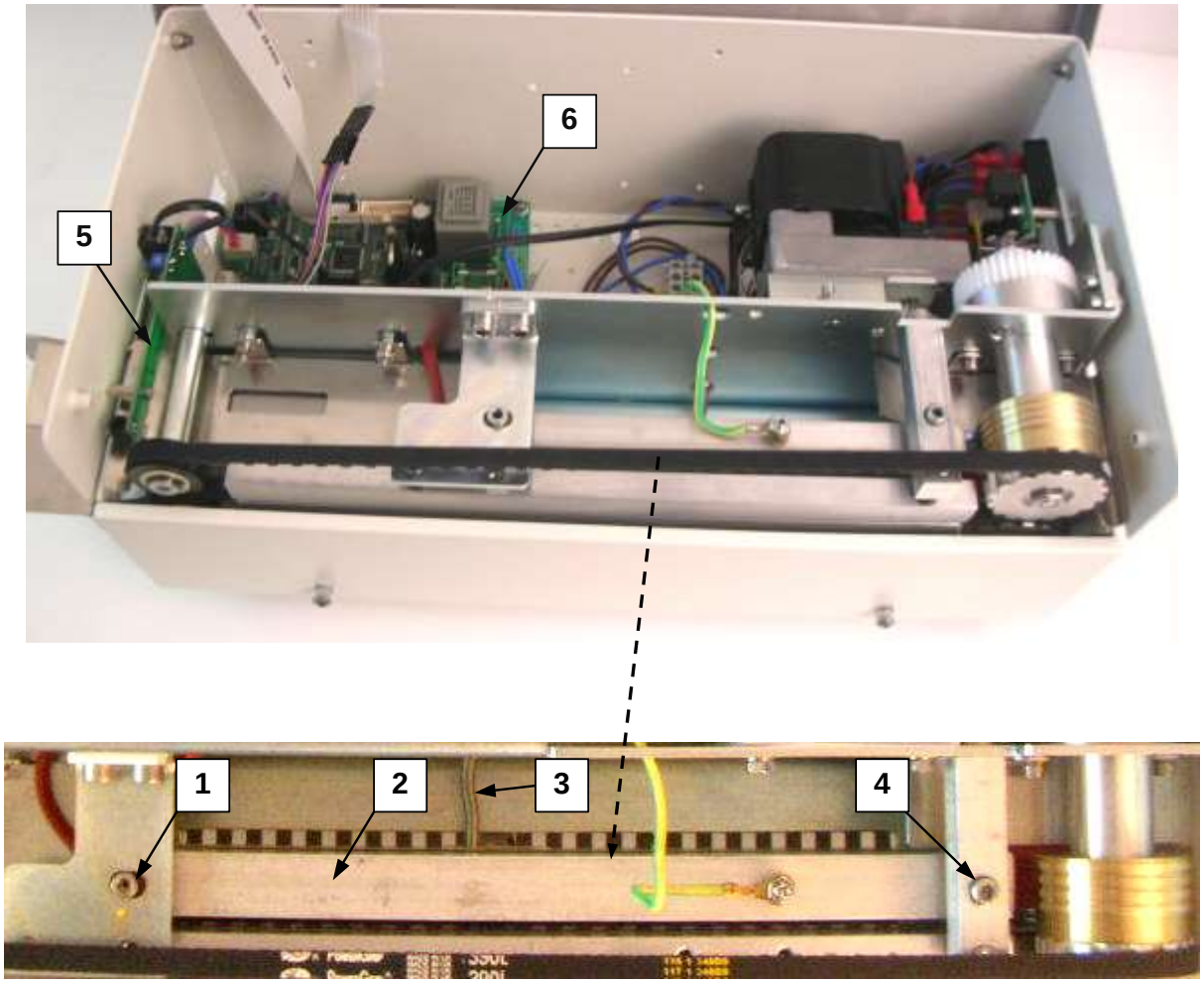



fig.5.14

| | | | |
|---|---|---|---|
| *1* | *Spina barra saldante superiore* | *4* | *Spina barra saldante superiore* |
| *2* | *Barra saldante superiore* | *5* | *Fotocellula ingresso* |
| *3* | *Cavo sonda di temperatura* | *6* | *Scheda generale* |

## 5.8 Sostituzione barre saldanti

*Le resistenze di riscaldamento non necessitano in genere di manutenzione preventiva.*
*La loro sostituzione è consigliabile solo nel caso in cui il rivestimento superficiale teflonato sia rovinato o usurato.*

Per la procedura di sostituzione:

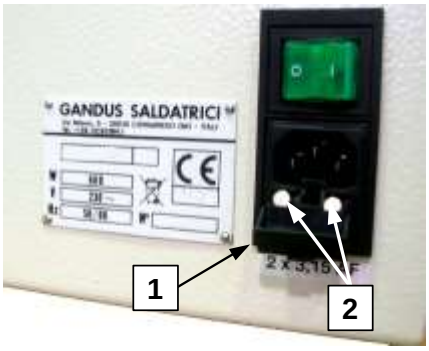
- eseguire le stesse operazioni descritte nel paragrafo 5.7 senza scollegare i terminali dei cavi resistenze dalla morsettiera.
- smontare il termostato di protezione (n.4-fig.5.10) dalla barra saldatura inferiore.

*Quando viene rimontato il termostato di protezione, assicurarsi di aver rimontato le rondelle distanziatrici (n.1-fig.5.11) interposte tra la piastrina e la barra saldante inferiore.*

### 5.9 Sostituzione fusibili di linea

**Spegnere la macchina agendo sull'interruttore generale (n.3-fig.1.1) e scollegare il cavo di alimentazione (n.2-fig.5.1)**

- aprire il cassetto (n.1-fig.5.15) come in figura.
- estrarre i fusibili (n.2-fig.5.15) da sostituire, eventualmente aiutandosi con un cacciavite di adatte dimensioni
- inserire i nuovi fusibili e richiudere spingendo a fondo il cassetto




*1 Fusibili di linea*
*2 Cassetto portafusibili*

fig.5.15

### 5.10 Sostituzione batteria mantenimento dati

La batteria di mantenimento dati (*MBB nello schema elettrico al cap.6 e pos.1-fig.5.16* è posta sulla scheda generale ed è necessario sostituirla quando viene visualizzato a display il corrispondente messaggio d'allarme " **BATTERIA SCARICA** ".

**La batteria mantenimento dati deve essere sostituita a macchina spenta per non danneggiare la scheda principale.**

- aprire la copertura della macchina come descritto al paragrafo 5.1
- estrarre la batteria.
- inserire allo stesso modo la batteria nuova mantenendo il simbolo " **+** " verso sinistra (vedi fig.5.16)
- richiudere e accendere la macchina; attendere l'esito positivo dei TEST di accesione
- eseguire l'impostazione data e ora correnti (vedi par.3.3)

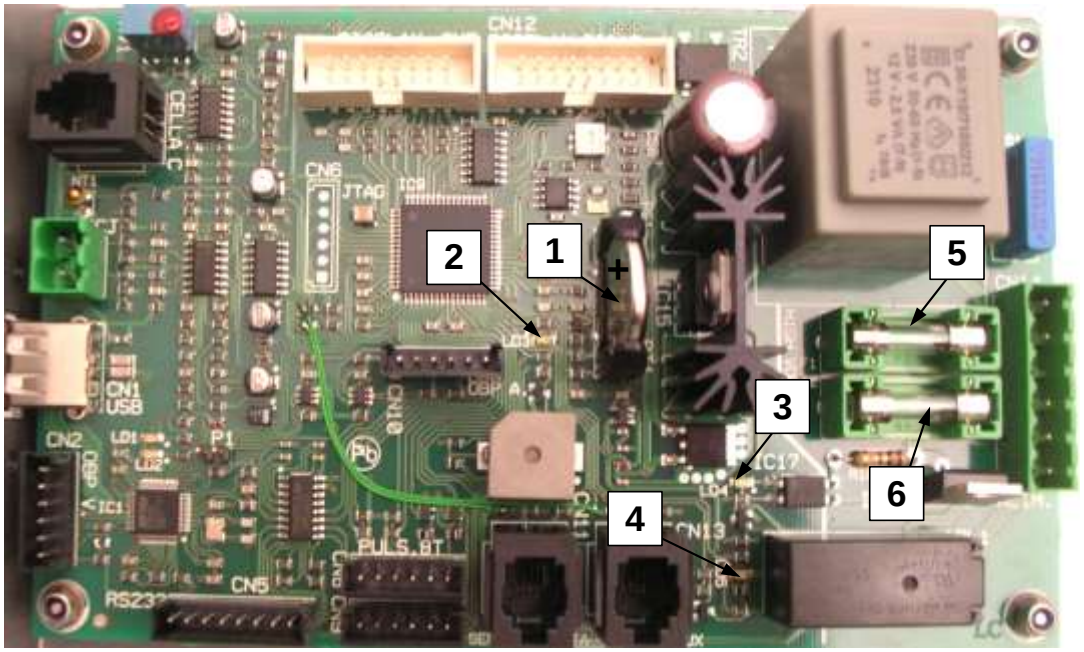



fig. 5.16

1 *Batteria tampone*
2 *Led attivazione fotocellula ingresso*
3 *Led attivazione riscaldamento*
4 *Led attivazione motore*
5 *fusibile comune per resistenze e motore*
6 *fusibile resistenze*

## 5.11 Sostituzione motoriduttore

Qualora fosse necessario sostituire il motoriduttore (n.1-fig.5.8) eseguire le seguenti operazioni:

- aprire la copertura e il frontalino della macchina come descritto al paragrafl 5.1
- scollegare i 2 terminali dei cavi di alimentazione e quello del cavo di terra al motoriduttore
- svitare completamente la vite inferiore (n.14-fig.5.9) e la vite superiore (n.2-fig.5.8) di fissaggio del motoriduttore
- estrarre il gruppo motoriduttore (n.1-fig.5.8) con il suo supporto (n.3-fig.5.8) dalla macchina e sostituire il tutto con uno nuovo
- rimontare il nuovo gruppo motoriduttore-supporto motoriduttore ponendo attenzione all'ingranamento tra i denti delle ruote dentate
- collegare i terminali dei cavi di alimentazione e quelli del cavo di terra al motoriduttore
- chiudere la copertura e il frontalino della macchina

## 5.12 Controllo velocità

Il controllo della velocità della macchina viene realizzato con la fotocellula n.1-fig.5.17 che legge la rotazione della camma n.2-fig.5.17.

La macchina segnala errore velocità bassa qualora la fotocellula n.1-fig.5.17 risulta essere scollegata, guasta o non posizionata correttamente, ovvero non posizionata perpendicolarmente e a distanza di circa 1-2mm dalla camma.

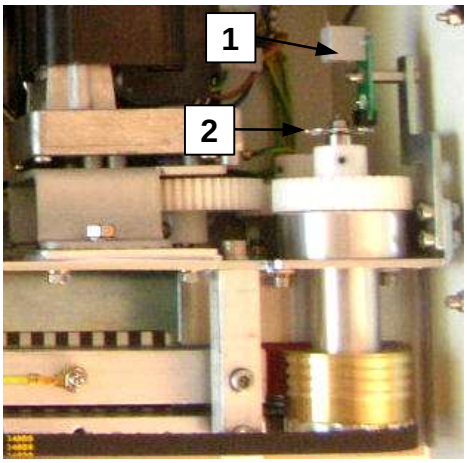



fig. 5.17

1 *Fotocellula controllo velocità*
*2 Camma per lettura velocità*

## 5.13 Sostituzione cella di carico

Qualora fosse necessario sostituire la cella di carico (n.5-fig.5.19) eseguire le seguenti operazioni:

- aprire il frontalino della macchina come descritto al paragrafl 5.1
- mediante una chiave, ruotare in senso antiorario il dado (n.3-fig.5.19) in modo da renderlo libero di ruotare.
- mediante una chiave, ruotare in senso orario la vite pressione (n.2-fig.5.19) in modo da rendere libera completamente la molla pressione (n.1-fig.5.19)
- estrarre la molla (n.1-fig.5.19)
- svitare completamente la vite pressione (n.2-fig.5.19) ed estrarla dalla cella di carico (n.5-fig.5.19)
- svitare completamente i due dadi (n.1-fig.5.18) posti nella parte inferiore del telaio della macchina; questi dadi fissano la cella di carico al telaio.
- aprire la copertura della macchina come descritto al paragrafl 5.1
- svitare completamente la vite inferiore (n.14-fig.5.9) e la vite superiore (n.2-fig.5.8) di fissaggio del motoriduttore
- spostare lateralmente il gruppo motoriduttore (n.1 e n.3-fig.5.8) in modo da avere accesso alla cella di carico (n.5-fig.5.7)
- estrarre la cella di carico guasta con il relativo distanziale, le due viti e i due dadi di fissaggio (n.4-fig.5.19)
- smontare dalla cella guasta il distanziale, le due viti e i due dadi ad essa fissati (n.4-fig.5.19) e montarli in quella nuova

- rimontare la nuova cella di carico
- riposizionare il gruppo motoriduttore-supporto motoriduttore ponendo attenzione all'ingranamento tra i denti delle ruote dentate
- rimontare la vite pressione (n.2-fig.5.19) e la molla pressione (n.1-fig.5.19) in modo da ottenere una ***forza di saldatura (vedi par.3.1.4) compresa tra 85N e 88N.***
- chiudere il frontalino e la copertura della macchina

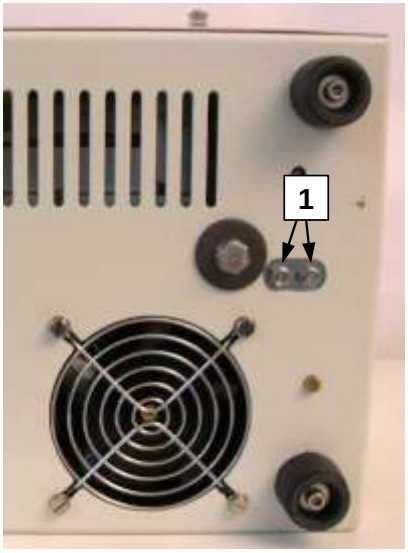



fig.5.18

1 *Dado fissaggio cella di carico*

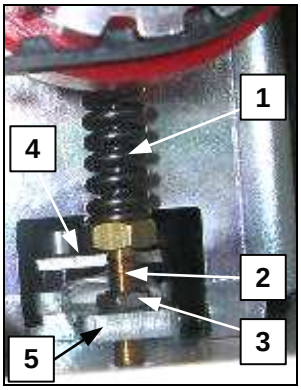



fig.5.19

*1 Molla pressione*
*2 Vite pressione*
*3 Dado*
*4 Distanziale, viti e dadi per cella di carico*
*5 Cella di carico*

## 5.14 Calibrazione fotocellula d'ingresso

Il motore della termosaldatrice potrebbe rimanere in funzione anche quando non vengono inserite buste da saldare nella macchina oppure, caso contrario, potrebbe non attivarsi mai; in questi casi necessita eseguire la calibrazione della fotocellula ingresso (n.5-fig.5.14).

Per eseguire la calibrazione della fotocellula agire come di seguito descritto:

- con la copertura chiusa, durante la fase di accensione della macchina premere per circa 3 secondi il tasto **Down**: compariranno alternativamente le due videate lampeggianti:

| | |
|---|---|
| INSERIRE<br>BUSTA E | PREMERE<br>329 SET |

dove 329 è il valore attuale della lettura della fotocellula.

**! *Se il valore della lettura è pari a 0 la fotocellula può risultare disconnessa o guasta***

- inserire una busta nella guida ingresso e premere il tasto **Set**: compariranno alternativamente altre due videate lampeggianti:

| | |
|---|---|
| ESTRARRE<br>BUSTA E | PREMERE<br>39 SET |

***Quando la fotocellula legge la presenza della busta, il valore attuale della lettura deve diminuire (nell'esempio sopra da 329 a 39)***

- estrarre la busta e premere il tasto **Set**: comparirà per circa 5 secondi la schemata in cui viene confermata la correttezza dell'operazione eseguita e viene visualizzato un dato numerico corrispondente alla media delle 2 letture effettuate dalla fotocellula (con busta e senza busta):

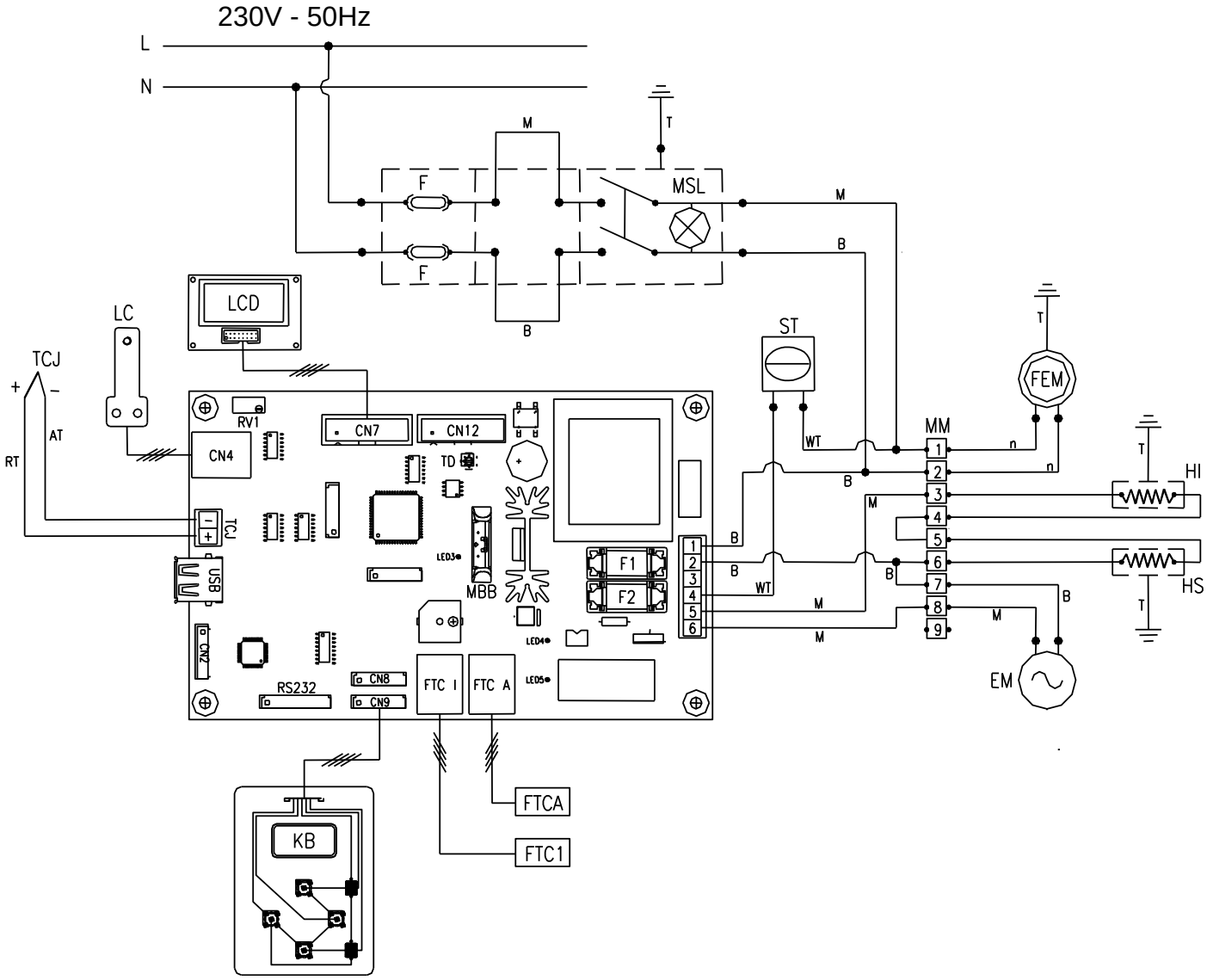
```
FTC OK
SENS=184
```

***Per un corretto funzionamento, il dato visualizzato deve essere maggiore di 90***

Dopo circa 5 secondi la macchina inizierà automaticamente la procedura di accensione.

# 6. SCHEMA ELETTRICO

## 6.1 Schema elettrico 230V - 50Hz




**Legenda**

| | |
|---|---|
| AT | cavo blu termocoppia |
| B | cavo color blu |
| EM | motoriduttore 230V |
| F | fusibile linea 3.15AF |
| FEM | ventilatore |
| FTC1 | fotocellula ingresso |
| FTCA | fotocellula controllo velocità |
| F1 | fusibile comune attuatori - T 5A |
| F2 | fusibile comando resistenze - T 3,15A |
| HI | resistenza inferiore 200W 110Vac |
| HS | resistenza superiore 200W 110Vac |
| KB | tastiera di comando |
| LC | cella di carico |
| LCD | scheda display |
| LED3 | Led fotocellula ingresso on |
| LED4 | Led resistenza on |
| LED5 | Led motore on |
| MB | scheda generale |
| MBB | batteria scheda generale |
| MM | morsettiera |
| MS | interruttore generale |
| MSL | lampada interruttore generale |
| n | cavo color nero |
| R | cavo color rosso |
| RT | cavo rosso termocoppia |
| ST | termostato di sicurezza |
| T | cavo di terra |
| TCJ | termocoppia J |
| TD | Trimmer contrasto display |
| WT | cavo color bianco per termostato di sicurezza |

# 7. TERMINI DI GARANZIA E RICAMBISTICA

## 7.1 Termini di garanzia

Le termosaldatrici di *Gima S.p.a.* sono costruite a regola d'arte e garantite per 12 mesi dalla data di consegna.

Durante il suddetto periodo verranno sostituite le parti o i componenti che, da nostro esame, risultino difettosi per imperfezioni di costruzione o vizi di materiale ma non per normale usura, errato impiego o manomissione.

Sono in ogni caso esclusi i materiali di normale consumo come: tele protettive, nastri, cinghie, gomme, resistenze, etc.

La suddetta garanzia viene riconosciuta presso la nostra sede per apparecchi consegnati franco di ogni spesa e che verranno rispediti franco partenza.

La garanzia decade nel caso siano state effettuate modifiche alla macchina o siano stati montati particolari non originali.

Il diritto alla garanzia decade inoltre se il cliente non osserva le condizioni di pagamento concordate, anche per una sola volta.

Per quelle parti non costruite nei nostri stabilimenti, la garanzia è limitata a quanto concesso dal fornitore.

Anche entro il periodo di garanzia, in caso di interventi di qualsiasi genere di personale al di fuori della nostra sede, verranno addebitati gli importi di manodopera e trasferta.

La *Gima S.p.a.* declina ogni responsabilità per eventuali danni alla termosaldatrice nel caso di spedizioni avvenute senza l'imballo originale.

## 7.2 Ordinazione parti di ricambio

Indicare sempre:

1. numero di matricola della saldatrice
2. numero del pezzo da ordinare
3. numero della figura in cui il pezzo è illustrato

# 8. PROBLEMI E SOLUZIONI

In questa sezione vengono affrontati gli eventuali problemi che possono insorgere nell'utilizzo della saldatrice e per ognuno di questi viene presentata una possibile soluzione.

Se malgrado le indicazioni qui a seguito riportate non riusciste a risolvere i vostri problemi, contattate il vostro rivenditore oppure interpellateci direttamente.

## 8.1 Alimentazione elettrica

- *La saldatrice non funziona e l'interruttore generale luminoso verde (n.3-fig.1.1) non si accende*

  a) I fusibili di protezione (n.2-fig.5.15) sono interrotti: sostituirli con altri dello stesso tipo e classe

  *Se a sostituzione avvenuta i fusibili di protezione intervengono nuovamente, contattare il fabbricante; la causa probabile è un corto circuito dell'impianto elettrico a bordo macchina.*

  b) Il cavo di alimentazione (n.2-fig.1.1) è scollegato o interrotto: ricollegare o sostituire avendolo verificato eventualmente per alimentare un altro apparecchio

- *La saldatrice non funziona e l'interruttore generale luminoso verde* (n.3-fig.1.1) *è acceso*

  a) Verificare che la scheda generale sia correttamente alimentata: i led devono essere illuminati; in caso contrario verificare i fusibili della scheda generale (vedi schema elettrico)

  b) Il termostato di protezione è intervenuto: spegnere la macchina.

## 8.2 Saldatura

- *La saldatura presenta imperfezioni evidenti lungo i bordi :*

  a) verificare che il valore di temperatura di saldatura impostato sia adeguato al tipo di busta da saldare *(vedi par.4.1)*

  b) attendere la stabilizzazione della temperatura delle barre di saldatura soprattutto se è stata eseguita una nuova impostazione di temperatura.

- *La saldatura, pur essendo effettuata alla temperatura corretta, non è resistente:*

  seguire indicazioni par. 4.3

- *Le barre saldanti (temperatura reale) rimangono alla temperatura ambiente :*

  a) Il fusibile di protezione comune (F1) o delle resistenze (F2) (vedi cap.6) è interrotto: sostituirlo con altri dello stesso tipo e classe

  b) Verificare che le resistenze non siano interrotte elettricamente: guaste o scollegate

- *la saldatura, nella zona di inizio, presenta un ritiro del materiale plastico (lunetta) :*

  a) controllare che il percorso di saldatura sia libero e pulito. Verificare, inoltre, che il sacchetto, se troppo pesante o ingombrante, non abbia incontrato degli ostacoli al proprio avanzamento

  b) verificare che i lembi interni o esterni della busta siano puliti ed asciutti prima di eseguire la saldatura

  c) controllare lo stato di pulizia delle barre di saldatura e della ruota di pressione (cfr. par.5.2)

  d) il rivestimento in teflon delle barre di saldatura è usurato: sostituire le barre di saldatura

### 8.3 Trasporto

- *Il motore di trascinamento non si arresta automaticamente trascorsi 10 sec dall'espulsione dell'utima busta saldata:*

  a) Controllare l'allineamento verticale tra i trasmettitori della fotocellula di ingresso (n.5-fig.5.14) e lo stato di pulizia degli stessi. L'allineamento risulta corretto se il led della fotocellula si illumina solo con l'inserimento della busta da saldare

  b) Controllare che il cavo telefonico di collegamento della fotocellula di ingresso e la scheda generale sia correttamente inserito nelle prese sia della fotocellula ingresso sia della scheda principale.

  c) La zona di ingresso della macchina è esposta ad eccessiva luminosità dell'ambiente; eseguire la calibrazione della fotocellule d'ingresso: contattare il servizio tecnico.

- *Il motore di trascinamento non trasporta:*

  a) Il fusibile di protezione del motore (F1) (vedi cap.6) è interrotto: sostituirlo con altri dello stesso tipo e classe

  b) Il motoriduttore è guasto, sostituirlo.

  c) controllare che i terminali elettrici di collegamento al motoriduttore siano correttamente inseriti

  d) verificare l'accensione del relativo led della scheda generale all'inserimento della busta da saldare; in caso contrario contattare il servizio tecnico.

- *Le buste, in uscita dalla macchina, si inceppano:*

  Seguire indicazioni par. 2.6, 4.6

### 8.4 Messaggi di allarme

In caso di visualizzazione sul display della macchina di un messaggio di allarme, vedere il par.3.4 e seguire le indicazioni ivi descritte per le varie tipologie di allarme.

# 9. ACCESSORI

## 9.1 Piano di scorrimento

Il piano di scorrimento è un accessorio che serve per facilitare lo scorrimento delle buste durante l'operazione di saldatura.

### APPLICAZIONE DEL PIANO DI SCORRIMENTO ALLA TERMOSALDATRICE

Per applicare il piano di scorrimento alla termosaldatrice, è necessario inserire le cavità (n.1-fig.9.1), poste sul retro del piano, sulle viti di fissaggio del frontalino n.5-fig.4.1 della termosaldatrice.

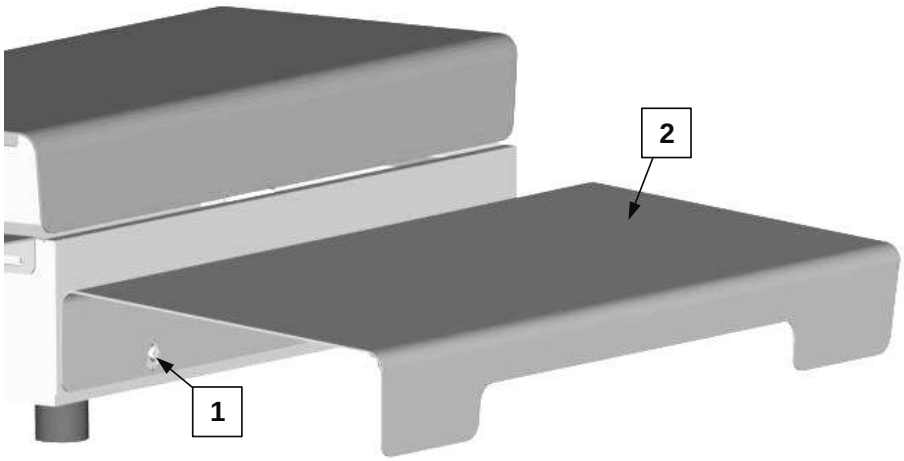



fig.9.1

Fabbricante / Manufacturer / Constructeur / Hersteller

**Gandus Saldatrici s.r.l socio unico**
Via Milano, 5 – 20010 CORNAREDO - ITALY
Tel +390293194.1 – Fax +390293568803
info@gandus.it – www.gandus.it