

Istruzioni e Manuale Componenti

3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I Pro

Tipo 11700

Sistema di Sigillatura

Scatole Regolabile

AccuGlide 3 Teste Nastratrici

Numero di serie:

Registrazione qui il numero di serie della macchina come riferimento

Informazioni Importante Sulla Sicurezza

PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE QUESTO SISTEMA

Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza.

Ricambi

Si consiglia di ordinare immediatamente i ricambi elencati nella sezione "Informazioni su assistenza e ricambi". Questi componenti sono soggetti a usura in condizioni normali di utilizzo e devono quindi essere sempre disponibili per ridurre al minimo i ritardi nella produzione.

Informazioni su assistenza e ricambi

Ai nostri clienti:

Questo è il sistema 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® che avete ordinato. È stato impostato e collaudato in fabbrica con nastri Scotch®. Se sono necessari ricambi o assistenza, telefonare o inviare un fax ai numeri indicati sotto.

Un manuale di Istruzioni ed elenco componenti è allegato ad ogni macchina.

Assistenza tecnica / Ricambi e manuali aggiuntivi:

Contattare il distributore 3M vicino alla vostra località. Fornire al coordinatore del supporto il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione -

(Per esempio: Modello 7000a-I / 7000a3-I Pro Tipo 11700 - Numero di serie 13282).

Targhetta di identificazione

3M	3M Deutschland GmbH Carl-Schurz-Str. 1 41453 Neuss (DE)	Electrical Drawing <input type="text"/>	3M-Matic™ For Commercial Use Only	CE IP			
Model <input type="text"/>	Part Number <input type="text"/>	Volt (main) <input type="text"/>	Volt (control) <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Air Supply <input type="text"/>	IP <input type="text"/>	
Type <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	SCCR <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	Air Consumption <input type="text"/>	Year <input type="text"/>

EU DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il documento è tradotto dalla versione inglese originale



Nome e indirizzo del fabbricante e, se del caso, del suo rappresentante autorizzato:

3M Deutschland GmbH, Divisione Sistemi di chiusura e mascheratura
Carl-Schurz-Strasse 1
D41453 Neuss, Germany

Questa dichiarazione di conformità viene rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore.

Modello/prodotto del prodotto (prodotto, tipo, lotto o numero di serie):

7000a-I, 7000a3-I, 7000r-I, 7000r3-I, 7000a-I Pro, 7000a3-I Pro, 7000a6-I Pro, 7000r-I Pro, 7000r3-I Pro, 8000a-I, 8000a3-I, 800asb-I, 8000asb-I, 8000ab-I, 8000ab3-I, 8000at-I, 8000at3-I, 8000af-I, 8000af3-I

Oggetto della dichiarazione:

3M-Matic Case Sealers, Serial Numbers: 50000– through –999999

L'oggetto della dichiarazione sopra descritta è conforme alla pertinente armonizzazione dell'Unione: legislazione

Direttiva Macchine: 2006/42/CE

Direttiva EMC: 2014/30/UE

Direttiva RoHS: 2011/65/UE

Riferimenti alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o riferimenti ad altre specifiche tecniche in relazione alle quali viene dichiarata la conformità. Le referenze devono essere elencate con il loro numero di identificazione e versione e, ove applicabile, data di emissione:

Sicurezza:

EN ISO 12100:2010

Sicurezza del macchinario. Principi generali per la progettazione. Valutazione del rischio e riduzione del rischio

EN 60204-1:6.0:2016

Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine.

EN ISO 13849-1:2015

Generale requisiti

Sicurezza del macchinario. Parti dei sistemi di controllo legate alla sicurezza. Parte 1. Principi generali per la progettazione

EN ISO 11202:2010/AMD 1:2020

Acustica — Rumore emesso da macchinari e apparecchiature. Determinazione dei livelli di pressione sonora di emissione in una postazione di lavoro e in altre posizioni specificate - con correzioni

CEM:

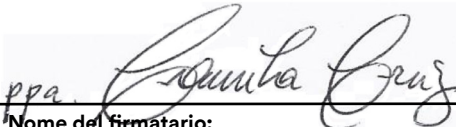
EN 61000-6-2: 3.0:2016

Compatibilità elettromagnetica (EMC). Norme generiche. Immunità standard per ambienti industriali

EN 61000-6-4:2018

Compatibilità elettromagnetica (EMC). Norme generiche. Standard di emissione per ambienti industriali

Firmato a nome e per conto di:

Firma:	Data:	Posto:
	14/07/2021	Neuss, Germany
Nome del firmatario: Camila Cruz Durlacher	Titolo: Vice President, EMEA Research and Development	

Persona autorizzata alla compilazione del fascicolo tecnico, stabilita nella Comunità:

Nome e titolo: Mr. Benno Staudenmeir Specialista in responsabilità di prodotto	Indirizzo: 3M Deutschland GmbH, CTC-Competence Centre, Carl-Schurz-Strasse 1 D41453 Neuss, Germany
--------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------

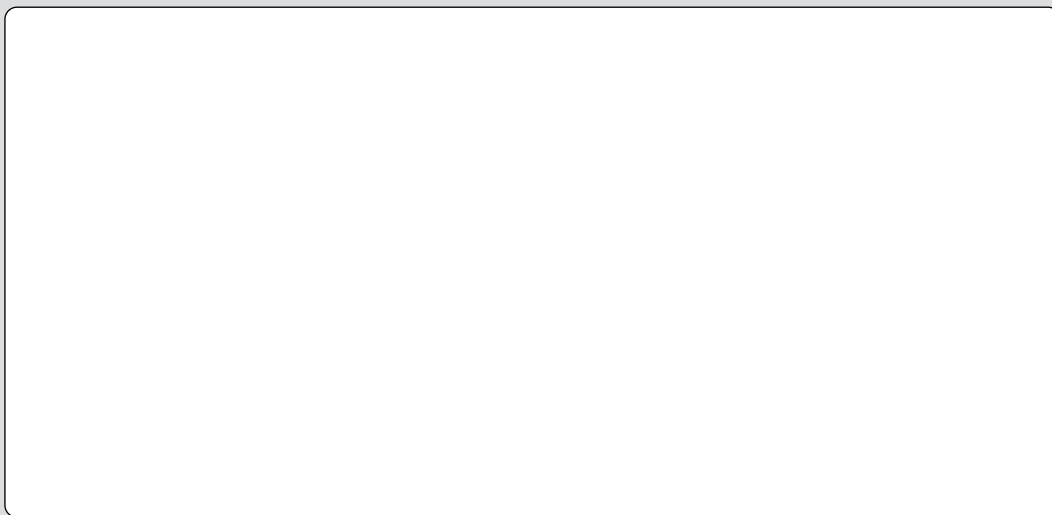
Parti di ricambio e informazioni di servizio

Ai nostri clienti:

Questo è il sistema 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® che avete ordinato. È stato impostato e collaudato in fabbrica con nastri Scotch®. Se si verificano dei problemi durante l'utilizzo di questo sistema e si desiderano un intervento di assistenza o una consulenza telefonica, telefonare, scrivere o inviare un fax a uno dei numeri indicati sotto.

Un manuale di Istruzioni ed elenco componenti è allegato a ogni macchina.

Assistenza, parti di ricambio e manuali aggiuntivi disponibili direttamente da:



Nell'ordine dei ricambi riportare i seguenti dati:

Ordinare i componenti indicando il loro codice, la descrizione e la quantità richiesta. Indicare anche il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione.

Indice — Manuale 1:

Sistema di sigillatura regolabile 7000a-I / 7000a3-I Pro

(Per informazioni sulle teste nastratrici - vedere MANUALE 2: Teste da 2 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità)

Sistema di sigillatura regolabile 7000a-I / 7000a3-I Pro

Copertina

Informazioni su assistenza e ricambi	iii– vi
Indice	vii – xi
Acronimi e abbreviazioni	xii

1. Introduzione

1.1 Specifiche di produzione / Descrizione / Destinazione d'uso	1
1.2 Come leggere e usare il manuale / Documenti di riferimento	2
1.2.1 Importanza del manuale	2
1.2.2 Manuale manutenzione	2
1.2.3 Consultare il manuale	2
1.2.4 Come aggiornare il manuale in caso di modifica	2

2. Informazioni generali

2.1 Dati di identificazione	3
2.2 Servizio Post Vendita	3
2.3 Garanzia / Sommario	4

3. Sicurezza

3.1 Informazioni generali sulla sicurezza	5
3.2 Spiegazione delle abbreviazioni	5
3.3 Tabella degli avvisi ed etichette di sostituzione	6 – 7
3.4 Definizione delle qualifiche dell'operatore	8
3.5 Numero di operatori	8
3.6 Istruzioni sull'uso in sicurezza della macchina	8
3.7 Rischi residui	8
3.8 Prevenzione di altri rischi - Indicazioni e misure	8
3.9 Misure di sicurezza personale	8
3.10 Azioni scorrette / prevedibili non consentite	8
3.11 Livelli di competenza richiesti all'operatore	9
3.12 Posizione dei componenti	10
3.13 Tabella degli avvisi ed etichette di sostituzione	11

4. Specifiche tecniche

4.1 Requisiti di alimentazione	13
4.2 Velocità di funzionamento	13
4.3 Condizioni di funzionamento	13
4.4 Livelli di rumore della macchina	13
4.5 Indicazioni per l'impostazione	14
4.6 Nastro	14
4.7 Larghezza nastro	14
4.8 Diametro rullo del nastro	14
4.9 Lunghezza asta di applicazione nastro - Standard	14
Lunghezza asta di applicazione nastro - Opzionale	14
4.10 Scheda scatola	14
4.11 Peso della scatola e capacità dimensionali	14 – 15
4.12 Dimensioni macchina	16

Indice (continua) — Manuale 1:

Sistema di sigillatura regolabile 7000a-I / 7000a3-I Pro

(Per informazioni sulle teste nastratrici - vedere MANUALE 2: Teste da 2 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità)

5. Spedizione, trasporto e magazzinaggio	
5.1 Spedizione e trasporto della macchina imballata	17
5.2 Imballaggio per spedizione all'estero (Opzionale)	17
5.3 Gestione e trasporto della macchina senza cassa	17
5.4 Magazzinaggio della macchina	17
6. Disimballaggio	
6.1 Rimozione della cassa.	18
6.2 Smaltimento del materiale di imballaggio	18
7. Installazione	
7.1 Condizioni di funzionamento	19
7.2 Requisiti di ingombro per l'azionamento e la manutenzione	19
7.3 Set utensili fornito con la macchina	19
7.4 Posizionamento della macchina	19
7.5 Rimozione dei legami in plastica	20
7.6 Completamento dell'assemblaggio	20
7.7 Nastro capi di completamento	21
7.8 Portarotolo di Nastro Adesivo Esterno.	21
7.9 Ispezione elettrica preliminare.	21
7.10 Collegamento della macchina alla rete elettrica e ispezione.	21
8. Teoria di funzionamento	
8.1 Descrizione del ciclo di lavoro	22
8.2 Definizione della modalità di esecuzione.	22
8.3.1 Procedura normale di arresto	22
8.3.2 Arresto di emergenza	22
9. Controlli	
9.1 Manopole di regolazione larghezza scatola	23
9.2 Manovella di regolazione altezza scatola	23
9.3 Pulsanti di avvio / arresto	23
9.4 Pulsante di arresto di emergenza (Bloccabile)	23
10. Dispositivi di sicurezza	
10.1 Protezioni lame	24
10.2 Pulsante di arresto di emergenza	24
10.3 Sistema elettrico	24
11. Impostazione e regolazioni	
11.1 Regolazione larghezza scatola	25
11.2 Regolazione altezza scatola	25
11.3 Regolazione rullo di compressione lembo superiore.	25
11.4 Modifica della lunghezza dell'asta del nastro	25
11.5 Procedura Speciale - Colonna Esterna	26 – 27

Indice (continua) — Manuale 1:

Sistema di sigillatura regolabile 7000a-I / 7000a3-I Pro

(Per informazioni sulle teste nastratrici - vedere MANUALE 2: Teste da 2 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità)

12. Funzionamento	
12.1 Posizione corretta di lavoro dell'operatore	28
12.2 Posizione corretta di lavoro dell'operatore	28
12.3 Avvio della macchina	28
12.4 Sostituzione del nastro	28
12.5 Regolazione dimensione scatola	28
12.6 Pulizia	28
12.7 Tabella delle regolazioni	28
12.8 Ispezione dispositivi di sicurezza	28
12.9 Ricerca e risoluzione guasti	29 – 30
13. Manutenzione	
13.1 Misure di sicurezza (vedere sezione 3)	31
13.2 Utensili e ricambi forniti con la macchina	31
13.3 Operazioni di manutenzione - Frequenza e ispezioni consigliate . . .	31
13.4 Ispezioni da eseguire prima/dopo ogni operazione di manutenzione .	31
13.5 Caratteristiche di sicurezza (Efficienza delle ispezioni)	31
13.6 Pulizia della macchina	31
13.7 Pulizia della lama del coltello	31
13.8 Sostituzione della cinghia del motore	32
13.9 Anelli della puleggia del motore	33
13.10 Tensione della cinghia del motore	33 - 34
13.11 Registro lavori di manutenzione	35
14. Istruzioni aggiuntive	
14.1 Informazioni sullo smaltimento della macchina	37
14.2 Emergenza incendi	37
15. Involucri e informazioni speciali	
15.1 Dichiarazione di conformità	37
15.2 Emissione di sostanze pericolose	37
15.3 Elenco caratteristiche di sicurezza	37
15.4 Copie dei rapporti di collaudo, certificazioni, ecc.	37
16. Informazioni e documentazione tecnica	
16.1 Schemi elettrici	38 - 39
16.2 Ricambi / Ordini	40 - 41
Schemi ed elenchi componenti	43 – Fine manuale

Informazioni sulle Teste Nastratrici -

Manuale 2/3: Teste nastratrici da 2 o 3 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità
(Vedere MANUALE 2 o 3 per il Sommario)

Acronimi e Abbreviazioni

ACRONIMI E ABBREVIAZIONI

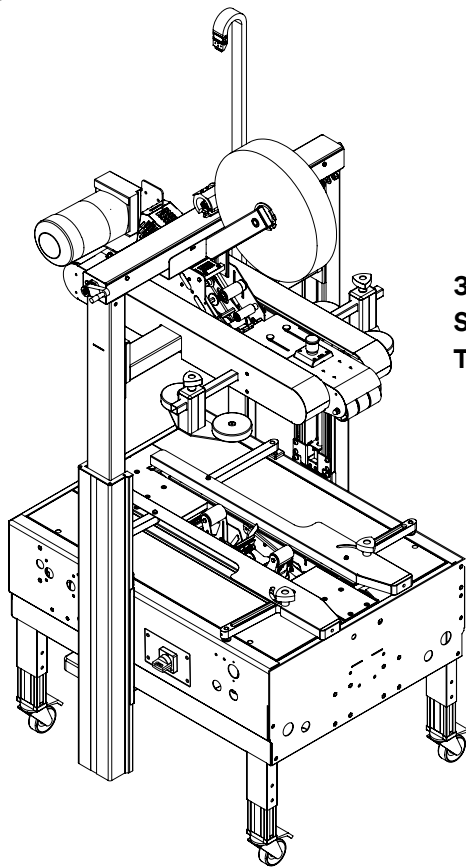
Elenco delle Abbreviazioni, Acronimi

3M-Matic	- Marchio commerciale di 3M St. Paul, MN 55144- 1000 - USA
AccuGlide	- Marchio commerciale di 3M St. Paul, MN 55144- 1000 - USA
Scotch	- Marchio commerciale di 3M St. Paul, MN 55144- 1000 - USA
Schema	- schema
Es.	- per esempio
Fig.	- vista esplosa figura n. (ricambi)
Figura	- Illustrazione
Max.	- massimo
Min.	- minimo
N.	- numero
N/A	- non applicabile
OFF	- macchina non in funzione
ON	- macchina in funzione
PLC	- Controllo logico programmabile (Programmable Logic Control)
PP	- Polipropilene
PU/PU Foam	- Schiuma Poliuretana
PTFE	- Politetrafluoretilene
PVC	- Polivinile cloruro
W	- Larghezza
H	- Altezza
L	- Lunghezza

1- Introduzione

1.1 Specifiche di produzione / Descrizione / Uso previsto

Il sistema di sigillatura regolabile 3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I Pro con teste nastratrici AccuGlide™ 3 è progettato per applicare una forcina a “C” di nastro sigillante sensibile alla pressione Scotch® sulle falde superiore e inferiore della scatola. Il sistema 7000a-I / 7000a3-I Pro regolabile manualmente per adattarsi a un'ampia gamma di dimensioni di scatole (vedere “Sezione specifiche - peso scatole e capacità dimensionali”). Le macchine di serie di tenuta 3M-Matic™ sono stati progettati e costruiti nel rispetto dei requisiti di legge alla data di nascita.



3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I Pro
Sistema di Sigillatura Regolabile
Tipo 11700

Le macchine di sigillatura scatole 3M-Matic™ sono state progettate e prodotte seguendo la Direttiva macchine: 2006/42 / ECEM Direttiva: 2014/30 / UE, Direttiva RoHS: 2011/65 / UE in conformità con i requisiti legali alla data di inizio.

Documenti di riferimento:	Sicurezza:
EN ISO 12100	Sicurezza del macchinario. Principi generali di progettazione. Valutazione e riduzione dei rischi
EN 60204 1	Sicurezza dei macchinari. Sistema elettrico delle macchine. Requisiti generali
EN ISO 13849 1	Sicurezza dei macchinari. Parti correlate alla sicurezza dei sistemi di controllo. Parte 1. Principi generali di progettazione
EN ISO 11202	Acustica: rumore emesso dal macchinario e dal sistema. Determinazione dei livelli di emissione sonora presso una stazione di lavoro e in altre posizioni specificate, con correzioni
EMC:	
EN 61000 6 2	Compatibilità elettromagnetica (EMC). Standard generici. Standard di immunità per gli ambienti industriali
EN 61000 6 4	Compatibilità elettromagnetica (EMC). Standard generici. Standard di emissione per ambienti industriali

1. Introduzione *(continua)*

1.2 Come leggere e usare il manuale di istruzioni

Questo manuale di istruzioni si occupa dei problemi della sicurezza, di come maneggiare, trasportare, conservare, disimballare, preparare, installare, azionare, impostare e regolare, effettuare la manutenzione e riparare il sistema; comprende inoltre le specifiche tecniche e di produzione, manutenzione, soluzione dei problemi, interventi di assistenza e manutenzione, schermi elettrici, dati di garanzia, smaltimento, una definizione dei simboli e un elenco dei componenti del sistema di sigillatura scatole 3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I Pro.

**3M Divisione Sistemi di chiusura e mascheratura
3M Center
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)**

Edizione 2021 © 3M 2021. Tutti i diritti riservati Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Pubblicazione © 3M 2021. 44-0009-2164-1.

1.2.1 Importanza del manuale

Questo manuale è parte importante della macchina; tutte le informazioni qui contenute intendono permettere di mantenere in perfette condizioni l'apparecchiatura ed azionarla in sicurezza. È importante garantire la disponibilità del manuale, dei suoi aggiornamenti e delle successive modifiche a tutti gli operatori. Nel caso l'apparecchiatura venga venduta o dismessa, assicurarsi di allegare il manuale. Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al manuale. Ai dispositivi che usano controlli PLC e/o componenti elettronici verranno allegati i relativi schemi o programmi. Inoltre la relativa documentazione verrà consegnata separatamente.

1.2.2 Manuale manutenzione

Conservare il manuale in un luogo pulito e asciutto vicino alla macchina. Non rimuovere, lacerare o riscrivere parti del manuale per nessun motivo. Usare il manuale senza \ danneggiarlo. Nel caso il manuale sia stato perso o danneggiato, chiedere una nuova copia al servizio post-vendita.

1.2.3 Consultare il manuale

Il manuale è composto da:

- Pagine che identificano il documento e la macchina
- Indice degli argomenti
- Istruzioni e note sulla macchina
- Involucri, disegni e schemi
- Ricambi (ultima sezione).

Tutte le pagine e gli schemi sono numerati. Gli elenchi dei ricambi sono identificati dal numero di identificazione della figura. Tutte le note sulle misure di sicurezza o sui possibili rischi sono identificate dal simbolo:

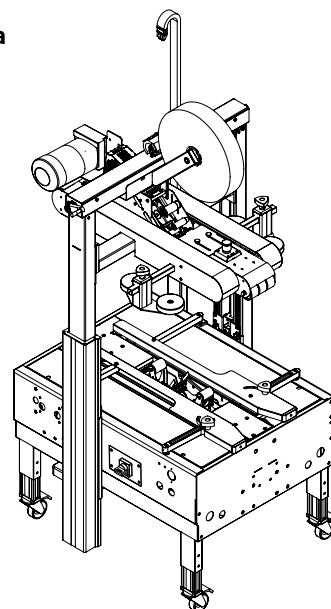
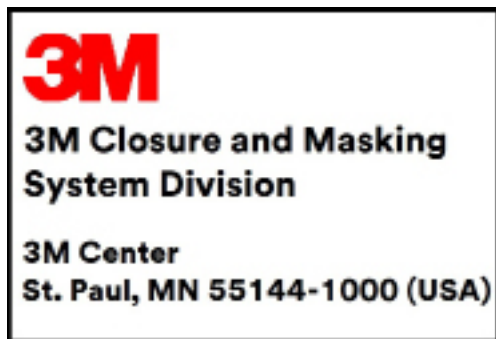


1.2.4 Come aggiornare il manuale in caso di modifiche alla macchina

Le modifiche alla macchina sono soggette alle procedure interne del produttore. Assieme alla macchina, l'utente riceve una copia completa e aggiornata del manuale. In seguito l'utente potrà ricevere pagine o parti del manuale contenenti modifiche o migliorie apportate dopo la prima pubblicazione. L'utente dovrà usarle per aggiornare questo manuale.

2. Informazioni General

2.1 Dati di identificazione del produttore e della macchina



Targhetta di identificazione

3M	3M Deutschland GmbH Carl-Schurz-Str. 1 41453 Neuss (DE)	Electrical Drawing <input type="text"/>	3M-Matic™ For Commercial Use Only	IP	CE		
Model <input type="text"/>	Part Number <input type="text"/>	Volt (main) <input type="text"/>	Volt (control) <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Air Supply <input type="text"/>	IP <input type="text"/>	
Type <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	SCCR <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	Air Consumption <input type="text"/>	Year <input type="text"/>

2.2 I dati per l'assistenza tecnica e servizio

Agente / Distributore o Servizio Post Vendita

2. Informazioni General *(continua)*

2.3 Garanzia la Segue Garanzia Sostituisce in Tutto le Precedenti Garanzie

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre quattordici (14) mesi dalla data di spedizione.

Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.

Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cattivo uso della macchina - Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali. Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento.

L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza

Contenuto: 7000a-I / 7000a3-I Pro Sistema di Sigillatura Regolabile

- (1) 7000a-I / 7000a3-I Pro Nastratrice manuale a formato fisso, Tipo 11700
- (1) Chiavi d'uso e Kit ricambi
- (1) Manuale di istruzione e lista Pezzi di ricambio

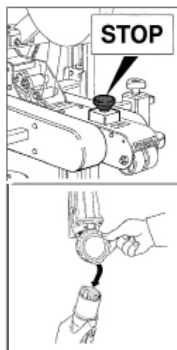
3. Sicurezza

3.1 Informazioni generali sulla sicurezza

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di iniziare a lavorare con la macchina; porre particolare attenzione alle sezioni contrassegnate dal simbolo:



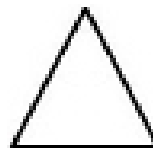
Figura 3-1



La macchina è dotata di un **PULSANTE DI EMERGENZA A RITENUTA (Figura 3-1)**; premendo questo pulsante si arresta la macchina in un punto qualsiasi del ciclo di lavoro. Lasciare libero l'accesso al cavo di alimentazione durante il funzionamento della macchina.

Scollegare la spina dall'alimentazione prima della manutenzione (**Figura 3-1**). Scollegare l'aria se la macchina ha un sistema pneumatico.

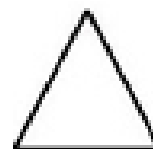
Conservare questo manuale in un luogo accessibile vicino alla macchina. Questo manuale contiene delle informazioni per aiutare a mantenere la macchina in buone e sicure condizioni di funzionamento.



Attenzione
Divieto



Informazioni



Scollegare
l'alimentazione
elettrica
prima di tentare
operazioni di
manutenzione
sulla macchina



Avviso! Lama
affilata

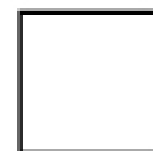


3.2 Spiegazione dei segnali e delle possibili conseguenze



Questo simbolo di avviso di sicurezza identifica messaggi importanti nel manuale.

LEggerLI E COMPReNDERLI PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE IL DISPOSITIVO.



Arresto (Pulsante di arresto di emergenza)



Attenzione: Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, può provocare un lieve infortunio e/o danno ai beni materiali.



Tenere le mani lontano dai componenti in funzione



Avvertenza: Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o un grave infortunio e/o danno ai beni materiali.





Mostra il punto di collegamento del contatto di terra sul telaio della macchina




3. Sicurezza (continua)

3.3 Tabella degli avvisi

 Avvertenza
<ul style="list-style-type: none">• Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici o elettrici:<ul style="list-style-type: none">- Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza prima di azionare o effettuare manutenzioni sul sistema di sigillatura.- Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.

 Avvertenza
<ul style="list-style-type: none">• Per ridurre il rischio collegato alle tensioni pericolose:<ul style="list-style-type: none">- Tenere i cavi elettrici lontani dai piedi e dai

 Avvertenza
<ul style="list-style-type: none">• Per ridurre il rischio collegato a pizzicamenti, impigli e alla tensione pericolosa:<ul style="list-style-type: none">- Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulla macchina o sulle teste nastranti.


 Avvertenza
<ul style="list-style-type: none">• Per ridurre il rischio collegato a pizzicamenti e impigli:<ul style="list-style-type: none">- Non lasciare la macchina incustodita durante il funzionamento.- Spegnerla la macchina quando non viene utilizzata.- Non tentare mai di lavorare sulla macchina o sui suoi componenti, caricare il nastro, o togliere eventuali scatole incastrate mentre



Figura 3-2

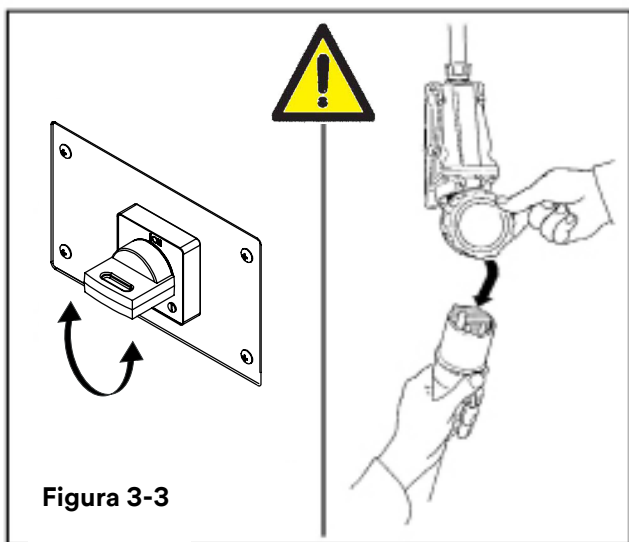


Figura 3-3

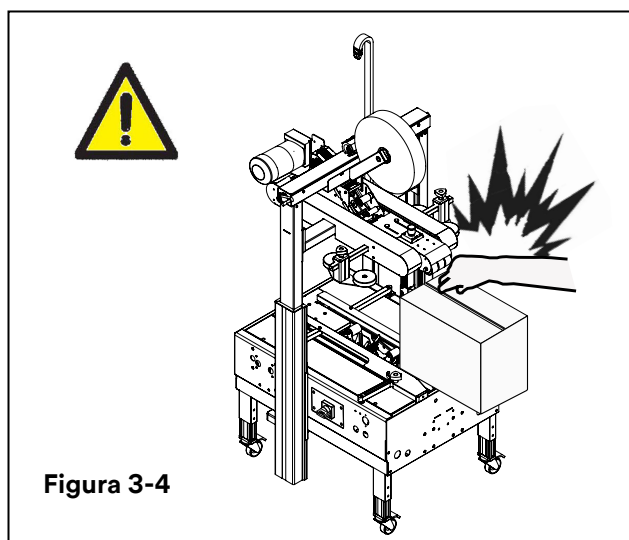


Figura 3-4

Importante! Cavità nel letto del convogliatore.
Non mettere mai le mani all'interno della macchina mentre questa è in funzione.
Ciò potrebbe comportare lesioni gravi (Figura 3-4).

3. Sicurezza (continua)

Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le protezioni lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.

Importante! Lama per il taglio del nastro. Non togliere mai il dispositivo di sicurezza che copre la lama sulle unità nastratrici superiore e inferiore. Le lame sono estremamente affilate. Eventuali errori potrebbero provocare gravi lesioni (**Figura 3-5**).

Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a incendi ed esplosioni:**
 - Non utilizzare questa apparecchiatura in ambienti potenzialmente infiammabili/esplosivi.

Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare attrezzature e sistemi adeguati per maneggiare l'apparecchiatura durante le operazioni di spostamento o sollevamento.
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione di componenti pesanti o difficili da sollevare.

Attenzione

- **Per ridurre il Rischio collegato un pizzicamenti e entanglement pericoli:**
 - Tenere le mani lontane dal gruppo di sostegno della testa superiore, mentre le scatole vengono trasportate attraverso la macchina
 - Alimentare sempre le scatole nella macchina spingendone solo l'estremità.
 - Tenere mani, capelli, abiti ampi e gioielli lontani dai nastri in movimento e dalle teste nastratrici e tutte le parti mobili.

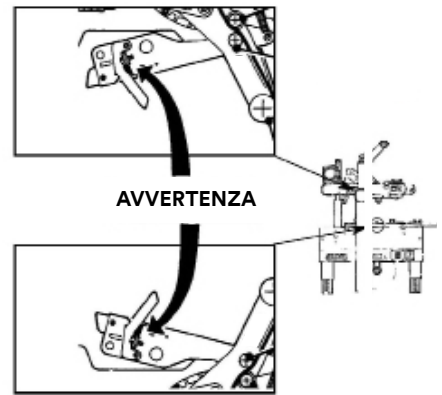


Figura 3-5

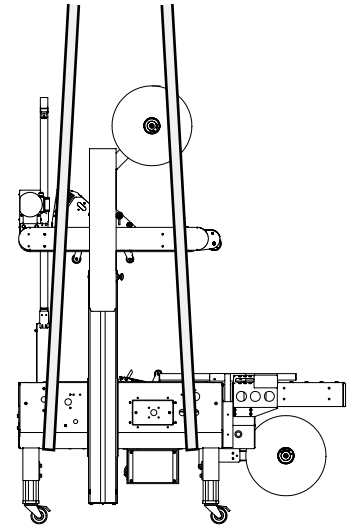


Figura 3-6

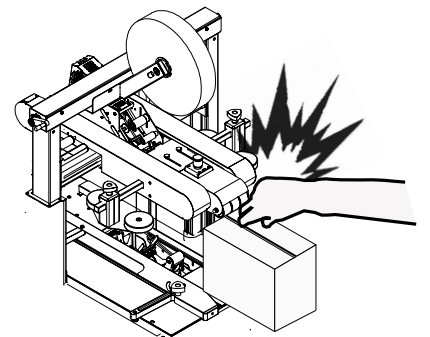


Figura 3-7

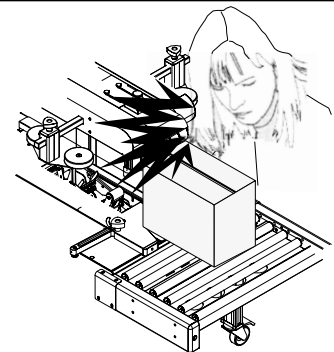


Figura 3-8

3. Sicurezza (continua)

3.4 Qualifiche dell'operatore

- Operatore macchina
- Tecnico di Meccanica
- Tecnico di Elettrica
- Tecnico / specialista del produttore
(vedi la sezione 3)

3.5 Numero di operatori

Le operazioni descritte sotto sono state analizzate dal produttore; il numero consigliato di operatori per ogni operazione fornisce le prestazioni migliori e in condizioni più sicure.

Nota: Un numero *maggiore* o minore di operatori potrebbe comportare minore sicurezza.

3.6 Istruzioni sull'uso in sicurezza della macchina / Definizione delle qualifiche dell'operatore

La macchina potrà essere azionata solo da persone con le nozioni descritte nella sezione relativa ai livelli di competenza. È responsabilità dell'utente nominare gli operatori con i livelli di competenza adeguata e la formazione opportuna per le varie categorie di lavoro.

3.7 Rischi residui

Il sistema di sigillatura scatole **7000a-I / 7000a3-I Pro** è stato progettato in base alle direttive (**Vedere Sezione 1**), ed è dotato di diverse protezioni di sicurezza che non devono essere mai rimosse o disattivate.

Fermo restando le precauzioni di sicurezza previste dai progettisti della macchina, è fondamentale che l'operatore e il personale di servizio sia a conoscenza dell'esistenza dei seguenti rischi residui che non possono essere eliminati:

3.8 Indicazioni e misure di prevenzione Altri rischi impossibili da eliminare

L'operatore deve rimanere nella posizione di lavoro illustrata nella sezione Funzionamento (**Figura 12-1**).

Non dovrà mai toccare le cinghie del motore in movimento o mettere le mani all'interno delle cavità.

L'operatore dovrà porre particolare attenzione alle lame durante la sostituzione del nastro.

3.9 Misure di sicurezza personale

Occhiali di protezione, guanti protettivi, casco, scarpe protettive, filtri per l'aria, cuffie antirumore. Nessuno è obbligatorio, salvo richiesta da parte dell'utente.

3.10 Azioni scorrette prevedibili e non consentite

- Non cercare mai di fermare/trattenere la scatola mentre questa viene spinta dalle cinghie. Usare solo il PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA.
- Non lavorare mai senza le protezioni di sicurezza.
- Non togliere o disattivare mai i dispositivi di sicurezza.
- Solo il personale autorizzato potrà eseguire le regolazioni, riparazioni o manutenzioni che richiedono operazioni con protezioni di sicurezza limitate.

Nel corso di tali operazioni è necessario limitare l'accesso alla macchina.

Al termine del lavoro le protezioni di sicurezza dovranno essere immediatamente ripristinate.



Avvertenza

● Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici o elettrici:

- Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza prima di azionare o effettuare manutenzioni sul sistema di sigillatura.
- Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.

3. Sicurezza (continua)

3.11 Livelli di competenza richiesti agli operatori per eseguire le operazioni principali sulla macchina

La Tabella mostra la competenza minima richiesta all'operatore per ogni operazione sulla macchina (vedere anche lo schema nella pagina successiva.)

Importante: Il responsabile di stabilimento deve assicurarsi che l'operatore sia stato adeguatamente formato su tutte le funzioni della macchina prima di iniziare il lavoro.

Competenza 1 - Operatore macchina

Questo operatore è addestrato ad usare la macchina con i relativi controlli, per inserire scatole nella macchina, effettuare regolazioni per le diverse dimensioni di scatole, cambiare il nastro e avviare, arrestare e riavviare la produzione.

Competenza 2 - Tecnico di Meccanica

Questo operatore è addestrato ad usare la macchina in qualità di OPERATORE DI MACCHINA ed inoltre è in grado di:

- Lavorare con le protezioni di sicurezza scollegate
- Controllare e regolare le parti meccaniche
- Svolgere operazioni di manutenzione/riparazioni

Non è autorizzato a lavorare su componenti elettrici alimentati.

Competenza 2a - Tecnico di Elettrica

Questo operatore è addestrato ad usare la macchina in qualità di OPERATORE DI MACCHINA ed inoltre è in grado di:

- Lavorare con le protezioni di sicurezza scollegate
- Controllare e regolare le parti meccaniche
- Svolgere operazioni di manutenzione / riparazioni / regolazioni / riparazioni di componenti elettrici.

È autorizzato a lavorare sui pannelli elettrici, sulle morsettiere, sui dispositivi di controllo, ecc.

Competenza 3 - Specialista del produttore

Operatore qualificato inviato dal produttore o dai suoi agenti per eseguire riparazioni o modifiche complesse (d'accordo con il cliente).

Livelli di competenza richiesti per eseguire le operazioni principali sulla macchina

Funzionamento	Stato della macchina	Competenza richiesta all'operatore	Numero di operatori
Installazione e impostazione macchina	Funzionamento con le protezioni di sicurezza disattivate	2 2a	2
Manutenzione meccanica straordinaria		3	1
Manutenzione elettrica straordinaria		2a	1
Regolazione dimensione scatola	Ferma con il PULSANTE di EMERGENZA premuto	1	1
Sostituzione del nastro		1	1
Sostituzione della lama	Alimentazione elettrica disconnessa	2	1
Sostituzione della cinghia del motore		2	1
Manutenzione meccanica ordinaria		2	1

3. Sicurezza (continua)

3.12 Posizione dei componenti

Fare riferimento alla **Figura 3-9** in basso per identificare i vari componenti e controlli del sistema di sigillatura. Fare anche riferimento al manuale 2 per i componenti della testa nastratrice.

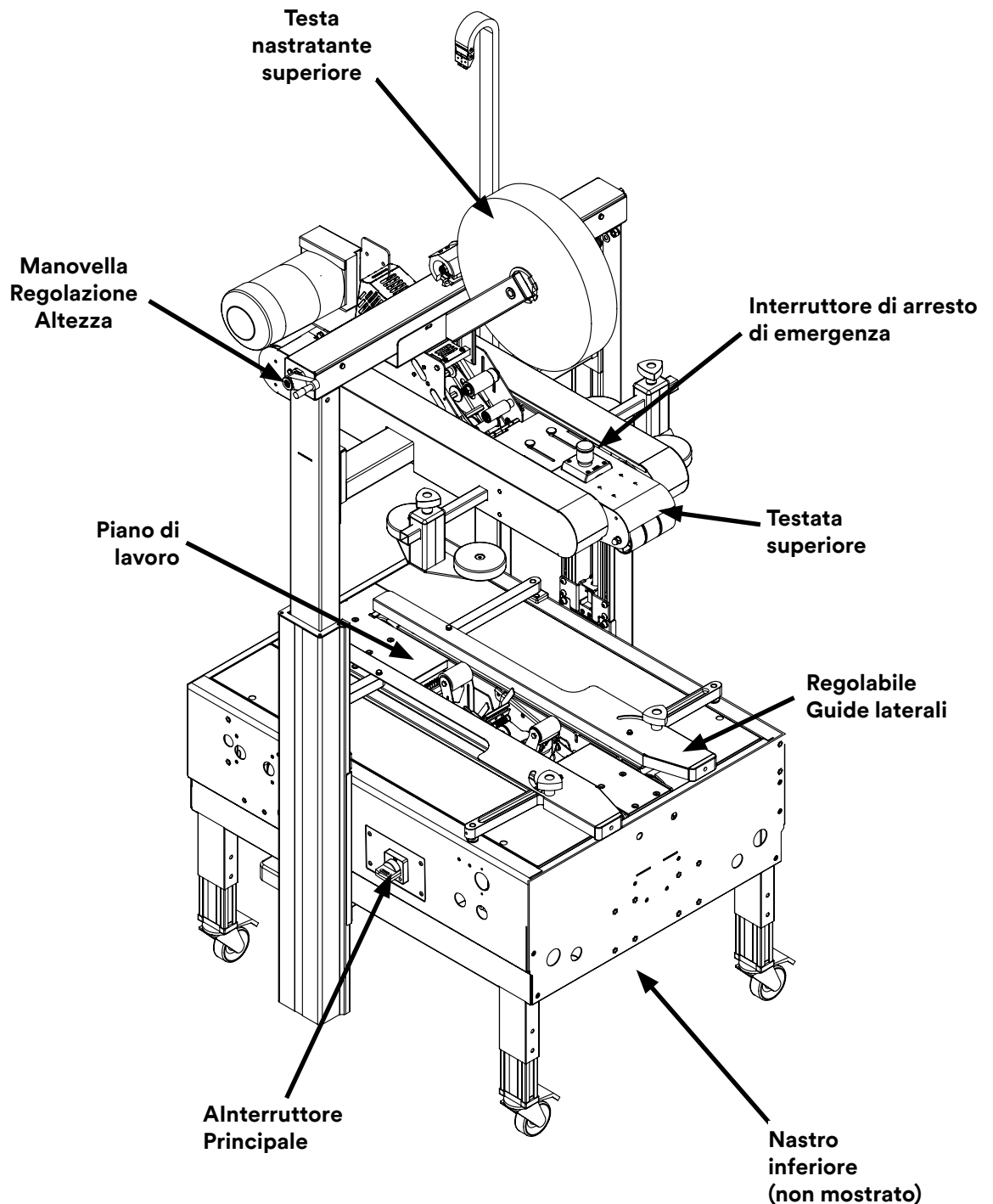


Figura 3-9 7000a-I / 7000a3-I Pro Componenti del sistema di sigillatura (Vista frontale sinistra)

3. Sicurezza (continua)

3.13 Tabella degli avvisi ed etichette di sostituzione (continua)

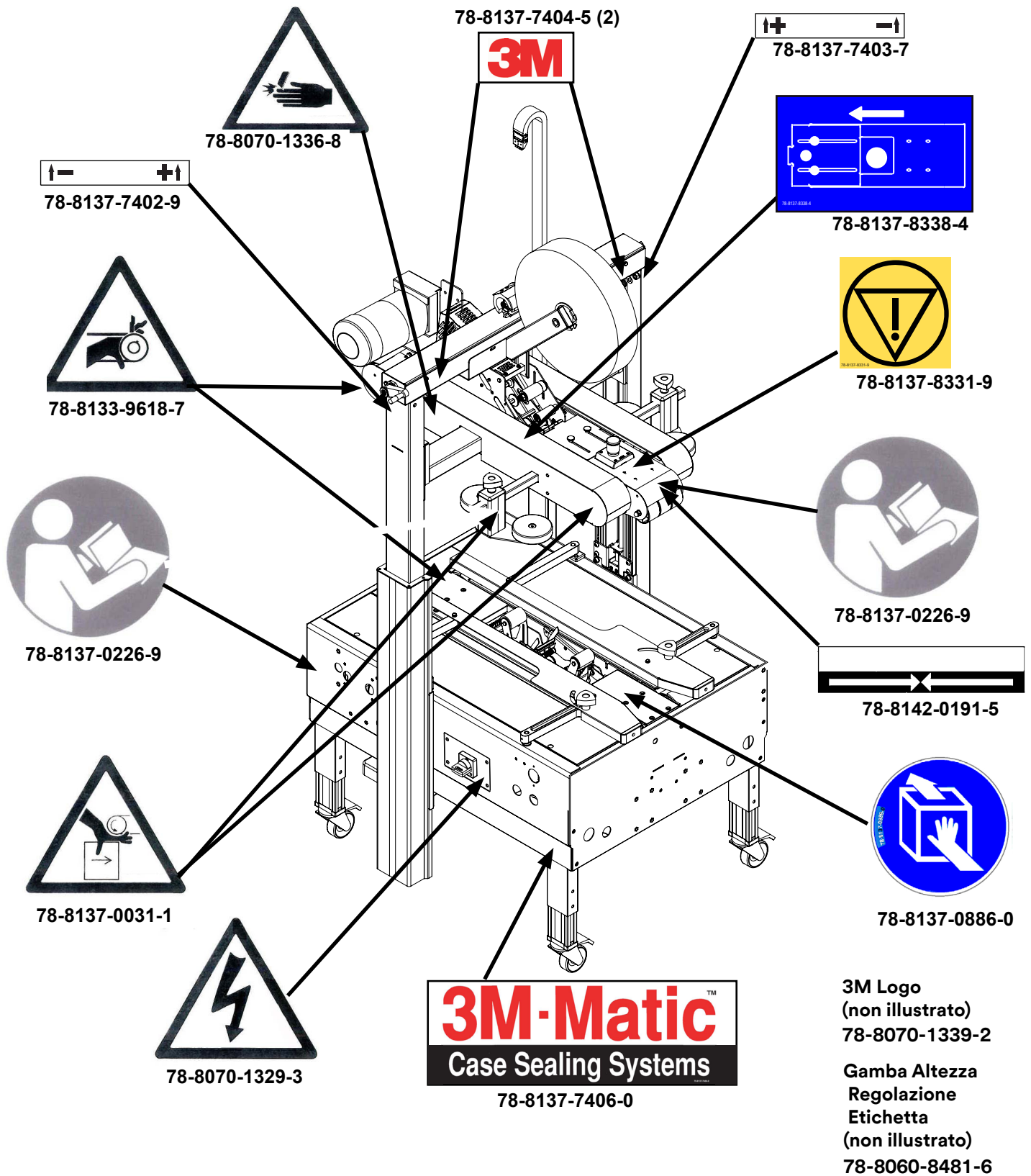


Figura 3-10 Etichette di sostituzione / Codici componenti 3M

4. Specifiche

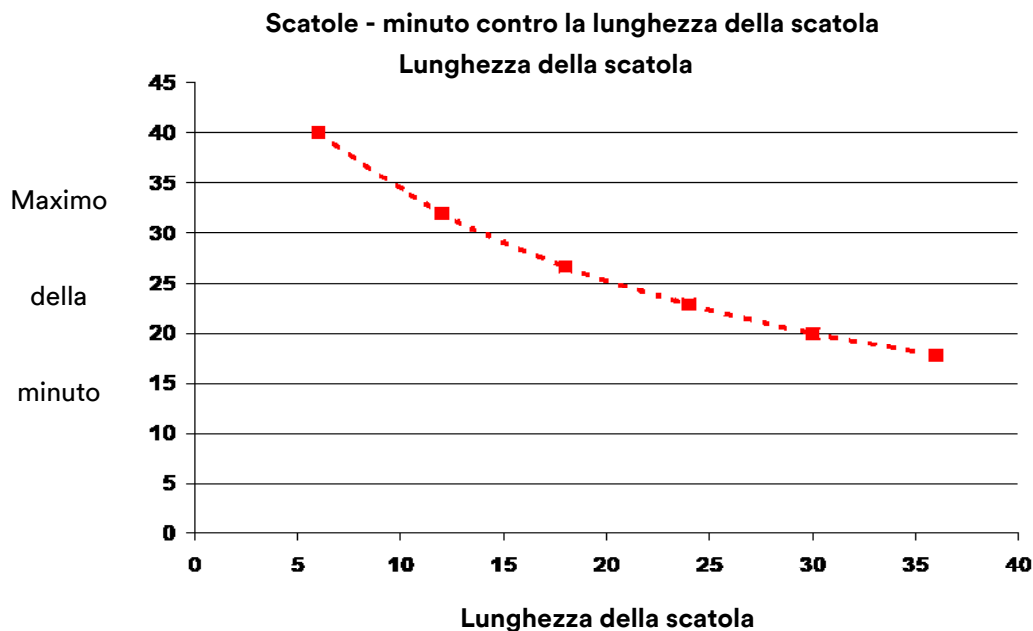
4.1 Requisiti di alimentazione:

Elettrica: 230/400 Volt, 50 Hz., SCCR: 5kA

La macchina è dotata di un cavo di alimentazione standard da 2,4m [8 piedi] ricoperto da neoprene, con presa di terra. Contattare il rappresentante 3M per eventuali requisiti di alimentazione non riportati.

4.2 Tensione di funzionamento:

La velocità del motore del nastro è di circa 0,5m/s [100 piedi al minuto].




Il rendimento attuale della produzione dipende dalla destrezza dell'operatore
Le scatole devono essere al massimo ad una distanza di 18 pollici / 44 centimetri

4.3 Condizioni di funzionamento:

Ingress protection: IP4X. Utilizzare in una secca coperta, ambiente relativamente pulito, 50% umidità relativa, 5o C a 40 ° C [40 ° F a 104o F], elevazione Massima di 1000 metri (3281 piedi) con i contenitori puliti e asciutti.

Nota: La macchina non deve essere lavata o sottoposta a condizioni che determinino condensa di umidità sui componenti.

 Avvertenza
<ul style="list-style-type: none">● Per ridurre il rischio collegato a incendi ed esplosioni:- Non utilizzare questa apparecchiatura in ambienti potenzialmente infiammabili/esplosivi.

(Le specifiche continuano nella pagina successiva)

4. Specifiche (continua)

4.4 Rumorosità (misurata sul posto di lavoro):	Lavoro	al Minimo
Livello di pressione sonora ponderato / posto di lavoro	81,2db	68.0db
Incertezza	3db	3db
A-Weighted sound power level	92,6db	79,4db
Incertezza	3db	3db

Si consiglia la protezione dell'udito

Nota: i livelli di rumore variano e dipendono dal nastro sensibile alla pressione utilizzato l'applicazione. La somma del valore misurato del rumore più l'incertezza associata rappresenta un limite superiore del campo di valori. Minimo si riferisce alla macchina che esegue in posizione di riposo (senza finestre). Il lavoro si riferisce al funzionamento della macchina e la scatola incollaggio con nastro adesivo 3M Scotch-75 millimetri (3 ") Accuglide - Capo Taping fondo.

4.5 Indicazioni per l'impostazione:

- La macchina deve essere a livello.
- Osservare il centro di gravità durante il sollevamento e lo spostamento della macchina.
- Evitare pavimenti con pendenza superiore a 10 gradi.
- I convogliatori di ingresso e uscita forniti dal cliente (se usati) devono garantire l'ingresso e l'uscita delle scatole senza problemi.
- I convogliatori in uscita (alimentati o per gravità) devono allontanare le scatole sigillate dalla macchina.

4.6 Nastro: Nastri sigillanti a pressione Scotch®.

4.7 Larghezza nastro: 50mm [2 pollici] minimo, fino a 72mm [3 pollici] maximo.

4.8 Diametro rullo del nastro: Fino a 405mm [16 pollici] massimo su un nucleo del diametro di 76mm [3 pollici]. (Possibilità di utilizzare tutte le lunghezze dei nastri su rullo Scotch®.)

4.9 Lunghezza asta di applicazione nastro - standard:

70mm ± 6mm [2,75 pollici ± 0.25 pollici]

Lunghezza asta di applicazione nastro— Opzionale:

50mm ± 6mm [2 pollici ± 0.25 pollici]

Vedere "Procedura di rimozione delle teste nastratrici — Modifica della lunghezza dell'asta del nastro".

4.10 Scheda contenitore:

Stile: contenitori normali con fessure, RCS

Test di scoppio 125–275P.S.I., parete singola o doppia parete B o scanalatura C.

Test di rottura bordi (Edge Crush Test-ECT) 23–44 libbre per pollice di larghezza

4.11 Peso scatola e capacità:

A. Peso scatola piena: 5 lbs.– 85 libbre [2.3 kg–38.6 kg]. Contenuto devono supportare lembi

B. Scatola dimensioni - 7000a-I e 7000a3-I Macchina: Pollici [mm]

	Lunghezza	Larghezza	(A) Pos. Standard Lembo del nastro (i.e. 2.75" [70])	(B) Posizione completamente rialzata
Minimum	6" [152]	7" [178]*	4.5" [114]	6.5" [165]
Maximum	N/A	21.5" [546]	24.5" [622]	28.5" [724]

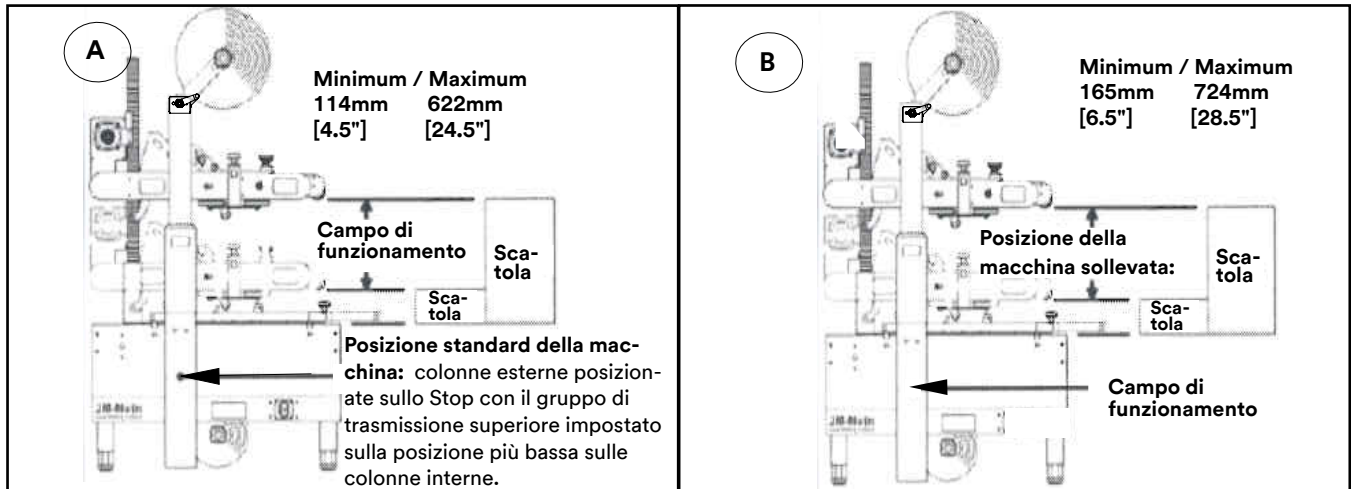
* I cartoni più stretti di 254mm [10 pollici] potrebbero richiedere sostituzioni più frequenti della cinghia a causa della limitata area di contatto.

Per adattare scatole più piccole o più grandi, il telaio della testa nastratrice superiore della macchina e/o i gruppi della colonna esterna possono essere riposizionati come descritto nella sezione "Procedura di impostazione speciale" di questo manuale. Fare riferimento all'illustrazione/al grafico per l'intervallo di possibili altezze della scatola con la regolazione del telaio superiore della macchina e/o il posizionamento della colonna esterna.

4. Specifiche (continua)

Minima / Massima Altezza Casella Combinazioni

(Per spostare cornice superiore o colonne esterno, vedi "Impostazione procedura speciale").



Nota:

Lunghezza di scatole nelle illustrazioni non sono in scala.

Illustrazione della gamma di altezza della cassa:

A. Posizione macchina standard: colonne esterne posizionate contro l'arresto con gruppo di azionamento superiore impostato sulla posizione più bassa sulle colonne interne. Lunghezza della gamba del nastro - 2,75" [70 mm].

*L'altezza della scatola di 3,5" [90 mm] può essere raggiunta regolando la gamba del nastro a 2,0" [50 mm], fare riferimento al Manuale 2

B. Posizione della macchina sollevata: Altezza massima della scatola (ovvero colonne esterne e gruppo di trasmissione superiore nella posizione più alta - vedere Procedura di installazione speciale). Lunghezza della gamba del nastro - 2,75" [70 mm].

* Scatole più strette di 254 mm [10" [254 mm] potrebbero richiedere una sostituzione più frequente della cinghia a causa dell'area di contatto limitata.

La sigillatrice per scatole può ospitare la maggior parte delle scatole all'interno della gamma di dimensioni sopra elencate.

Potrebbero essere disponibili modifiche speciali per i formati di cartone non elencati nella pagina precedente.

Contatta il tuo rappresentante 3M per informazioni.

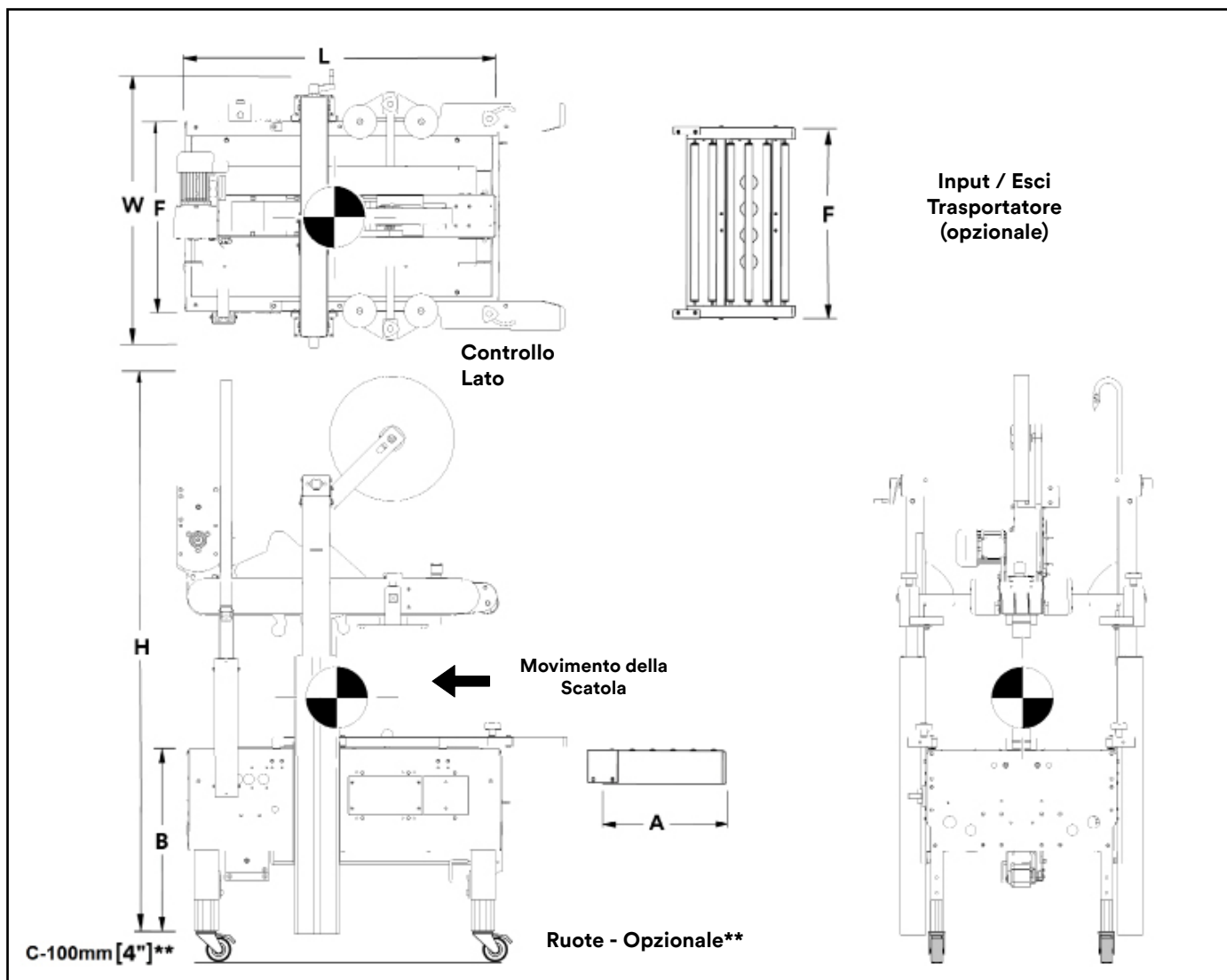
Tuttavia, se il rapporto tra la lunghezza della scatola (in direzione della sigillatura) e l'altezza della scatola è 0,6 o inferiore, è necessario eseguire un test di più scatole per garantire prestazioni adeguate della macchina.

Qualsiasi rapporto di scatola che si avvicina a questa limitazione dovrebbe essere eseguito di prova per garantire le prestazioni.

DETERMINARE I LIMITI DELLA SCATOLA USANDO QUESTA FORMULA:

LUNGHEZZA SCATOLA NELLA DIREZIONE DI SIGILLATURA = DEVE ESSERE MAGGIORE DI 0,6
ALTEZZA SCATOLA

4. Specifiche (continua)



4.12 Dimensioni macchina:

	W	L	H	A*	B***	C	F
Minimum							
mm	940	1021	1346	457	610	102	770
[pollici]	[37]	[40.2]	[53]	[18]	[24]	[4]	[30.3]
Maximum							
mm	--	--	2184	--	889	--	--
[pollici]	--	--	[86]	--	[35]	--	--

* I trasportatori in ingresso/uscita sono opzionali

** Le ruote orientabili sono opzionali

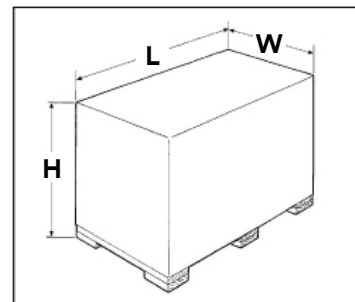
*** Le colonne devono essere regolate verso l'alto per raggiungere l'altezza minima del letto

Dimensioni - con Cassa:

Altezza (H) - 49.5" [1257]
 Lunghezza (L) - 51" [1295]
 Larghezza (W) - 42" [1067]

Peso:

190 kg [425 libbre] con cassa (circa)
 170 kg [375 libbre] senza cassa (circa)



5. Spedizione-Trasporto-Magazzinaggio

5.1 Spedizione e trasporto della macchina imballata

- Conservare e spedire la macchina a una temperatura compresa tra -25 e +55 °C (da -13 a 131 °F), fino a massimo +70 °C (158 °F) (ma non oltre 24 ore). Non esporre la macchina a livelli anomali di urti/vibrazioni.
- La macchina viene fissata sul pallet con quattro bulloni e può essere sollevata usando un carrello elevatore.
- L'imballo può viaggiare per terra e per via aerea.
- È disponibile un imballo opzionale per spedizioni via mare.

Dimensioni globali imballo (Figura 5-1)

Vedere Specifiche. Durante una spedizione è possibile impilare al massimo 2 macchine (Figura 5-2).

5.2 Imballaggio per spedizioni oltremare (Opzionale- Figura 5-3)

Le macchine spedite via mare sono coperte da un sacco di alluminio/poliestere/politene che contiene sali deidratanti.

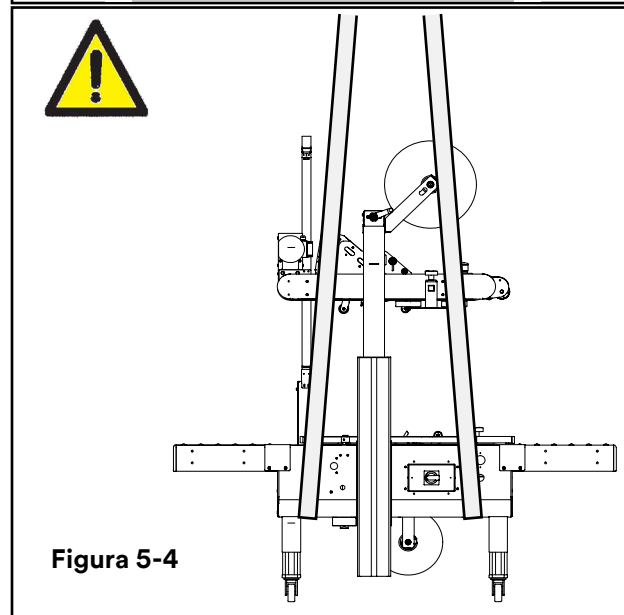
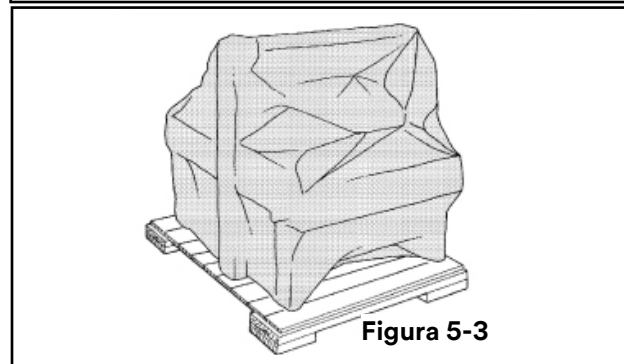
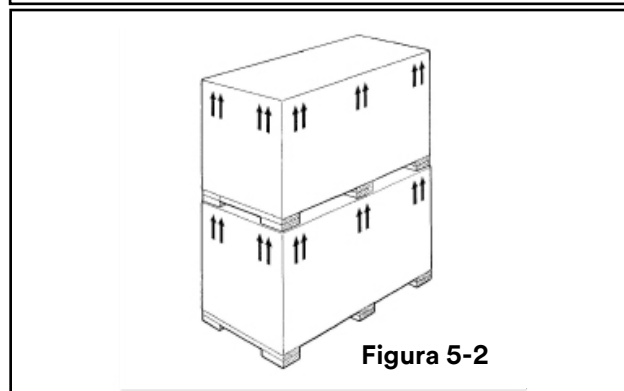
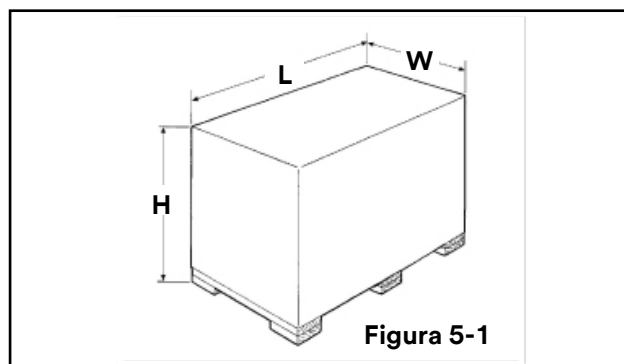
5.3 Gestione e trasporto della macchina senza cassa cartone

La macchina priva di cassa non deve essere spostata tranne che per brevi distanze e SOLO in ambienti chiusi. Senza il pallet di sostegno la macchina è esposta a danni e può provocare lesioni. Per spostare la macchina usare cinghie o funi, facendo attenzione ad inserirle nei punti indicati cercando di non interferire con la testa nastratrice inferiore (Figura 5-4).

5.4 Magazzinaggio della macchina imballata o disimballata

Se la macchina non viene usata per molto tempo, osservare le seguenti precauzioni:

- Conservare la macchina in un luogo asciutto e pulito.
- Se la macchina non è imballata è necessario proteggerla dalla polvere.
- Non sovrapporre nulla alla macchina.
- È possibile sovrapporre al massimo 2 macchine (se si trovano nel loro imballaggio originale).



6. Disimballaggio

6.1 Rimozione della cassa

La busta allegata alla scatola per la spedizione contiene le istruzioni per rimuovere la cassa della macchina (Figura 6-1).

Tagliare le fascette. Ritagliare le posizioni delle forcelle lungo il fondo della scatola di spedizione (oppure togliere le forcelle con un apposito utensile - strumento appropriato Figura 6-2)

Dopo avere tagliato o rimosso le forcelle, sollevare la scatola di spedizione per liberare la macchina (sono necessarie due persone).

Trasportare la macchina con un carrello elevatore fino al luogo di installazione.

Sollevare il pallet fino al punto indicato in (peso della macchina + pallet = Vedere Specifiche) Figura 6-3.

Rimozione del pallet

Allentare e rimuovere i dadi e le staffe con ichiave estremità aperta fornito nella cassetta degli attrezzi (Figura 6-4).

Togliere le viti di regolazione dell'altezza delle gambe e sostituirle con le apposite viti del set utensili. Allentare entrambe le viti cieche. Toglietele e sostituirle una per volta per mantenere in posizione la piastra filettata interna.

6.2 Smaltimento degli imballaggi

L'imballaggio del sistema 7000a-I / 7000a3-I Pro è composto da:

- Pallet in legno
- Scatola di spedizione in cartone
- Supporti in legno
- Staffe di fissaggio in metallo
- Protezione in schiuma PU
- Strisce in plastica PP
- Sali deidratanti in sacchetto
- Sacco speciale in laminato di poliestere / alluminio Polietilene (solo imballo per spedizioni via mare)
- Materiale protettivo in polietilene

Per lo smaltimento dei suddetti materiali seguire le direttive ecologiche o le relative leggi del proprio paese.

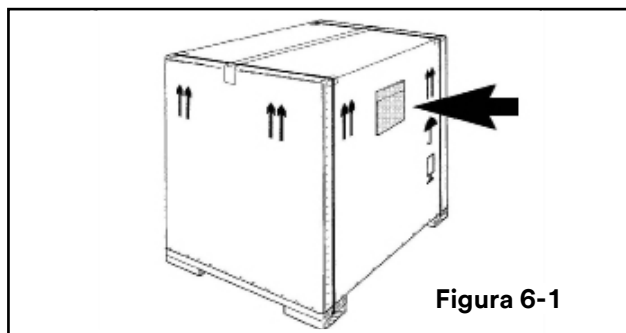


Figura 6-1

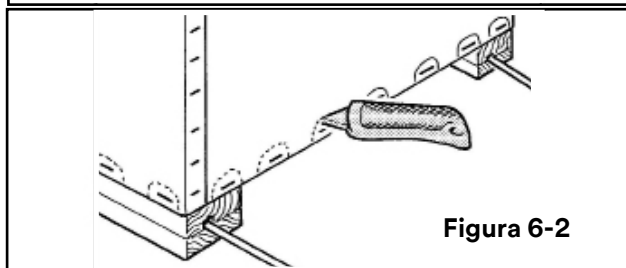


Figura 6-2

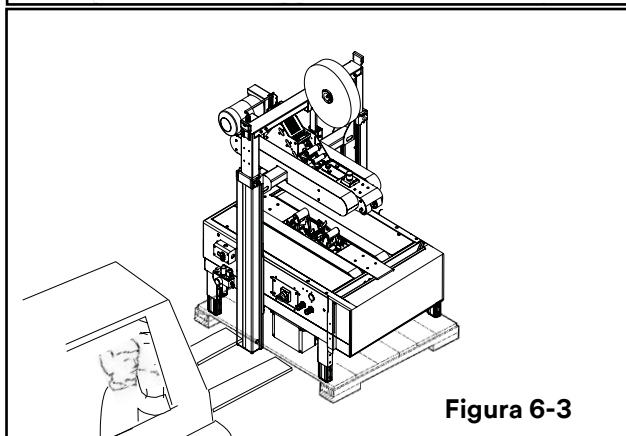


Figura 6-3

Sistemi di fissaggio

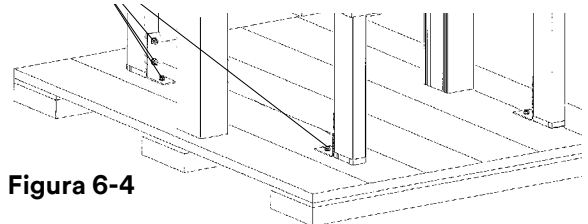


Figura 6-4

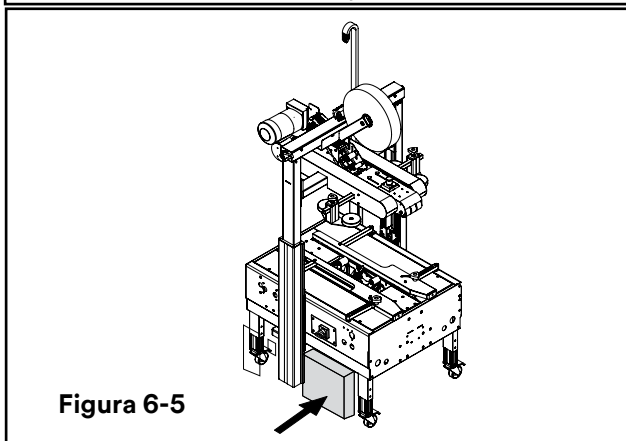


Figura 6-5

7. Installazione

7.1 Condizioni di funzionamento

Vedere le specifiche

7.2 Requisiti di ingombro per l'azionamento e la manutenzione della macchina

Distanza minima dai muri (**Figura 7-1**):

A = 1,0m. (39,4 pollici)

B = 0,7m. (27,6 pollici)

Altezza minima = 2,7 m. (106,3 pollici)

7.3 Set utensili fornito con la macchina

Un kit di strumenti contenente alcuni strumenti vengono forniti con la macchina. Questi strumenti dovrebbero essere sufficienti per set-up della macchina, tuttavia, altri strumenti forniti dal cliente verrà richiesto per la manutenzione della macchina.

7.4 Posizionamento della macchina/ Altezza piano di lavoro

- 1 - Sollevare la macchina con cinghie o funi prestando attenzione a inserire le cinghie nei punti (**Figura 7-2**). Per impostare l'altezza del letto della macchina, procedere come segue:
- 2 - Regolare l'altezza del piano della macchina. Il sistema di sigillatura-asciatole è provvisto di quattro gambe regolabili poste agli angoli del telaio della macchina (**Figura 7-3**). Fare anche riferimento alla sezione "Specifiche".
- 3 - Chiudere le viti.
- 4 - Ripeterel'operazione per tutte le gambe
- 5 - Per Colonna Riposizionando - Vedere procedura di configurazione speciale (**Sezione 11**).

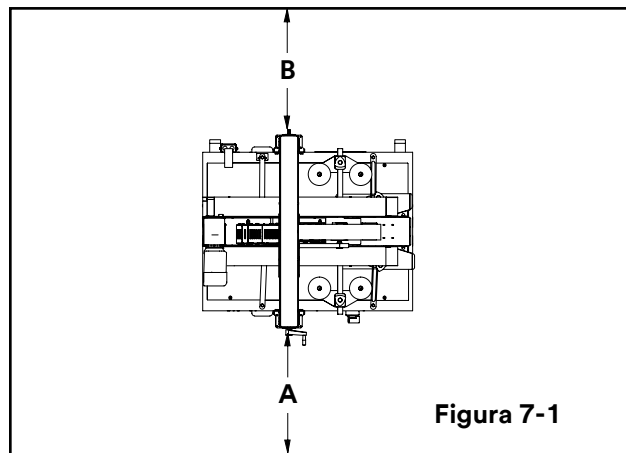


Figura 7-1

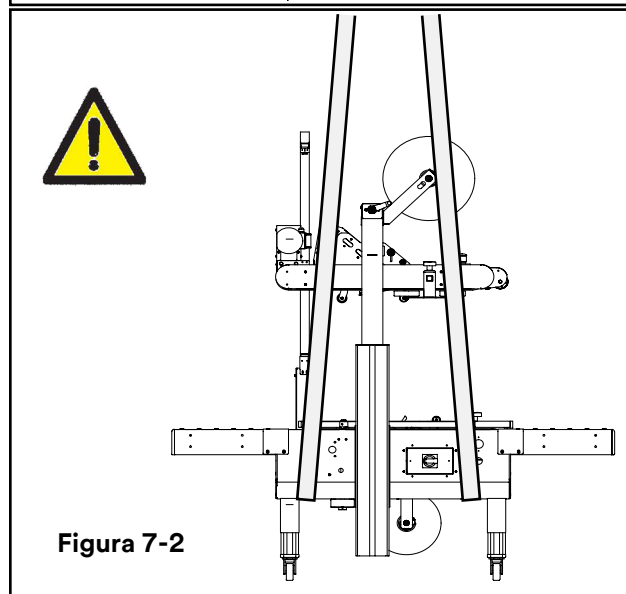


Figura 7-2

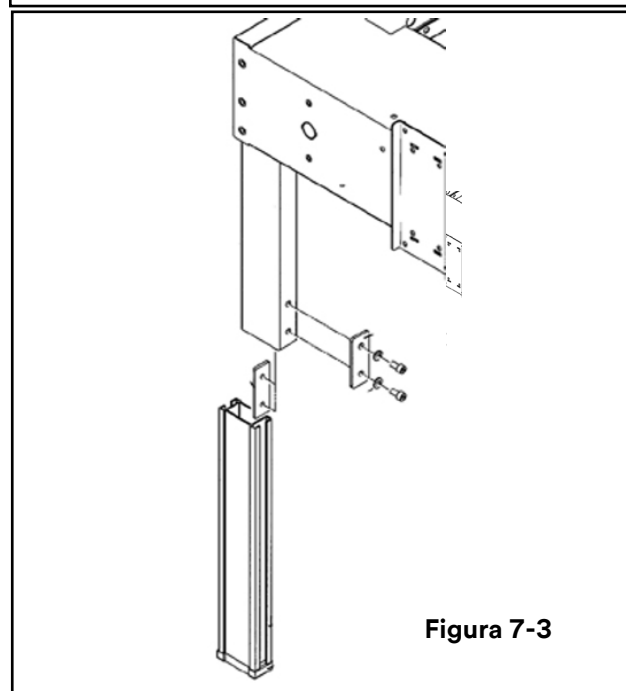


Figura 7-3

7. Installazione *(continua)*

7.5 Rimozione dei legami in plastica

Tagliare la pastica che collega la testa superiore al telaio (**Figura 7-5 / 7-6**) e rimuovere i blocchi in polistirolo (**Figura 7-4**).

Tagliare la fascetta di plastica che fissa fascetta e cavo di ARRESTO DI EMERGENZA al telaio (**Figura 7-5**). Tagliare le giunzioni di plastica che tengono la testa nastratrice inferiore in posizione (**Figura 7-6**).

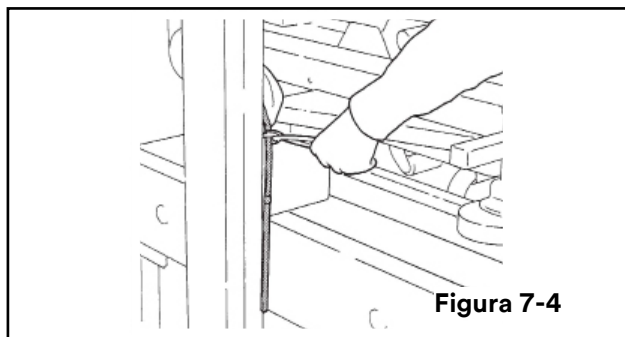


Figura 7-4

7.6 Completamento dell'assemblaggio

1. Maniglia: rimuovere la maniglia dalla posizione di spedizione e rimontarla in posizione di funzionamento (**Figura 7-7A**).
2. Staffa del Tamburo del Nastro – Installare la staffa superiore del tamburo del nastro sulla traversa superiore come illustrato (**Figura 7-7B**).
3. Compressione Rulli - Per motivi di spedizione, di compressione i rulli sono confezionati a testa in giù. Capovolgere Rulli sopra e montare usando fornito hardware (**Figura 7-7C**).
4. Guide di centraggio - La Scatola Centraggio manopole si trovano in Scatola. Installare le manopole su Guide di centraggio (**Figura 7-7D**).

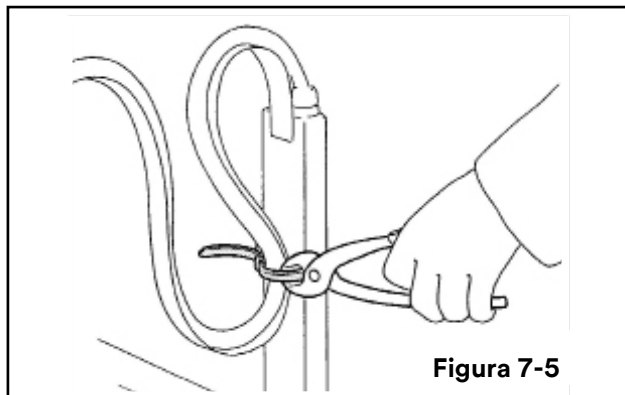


Figura 7-5

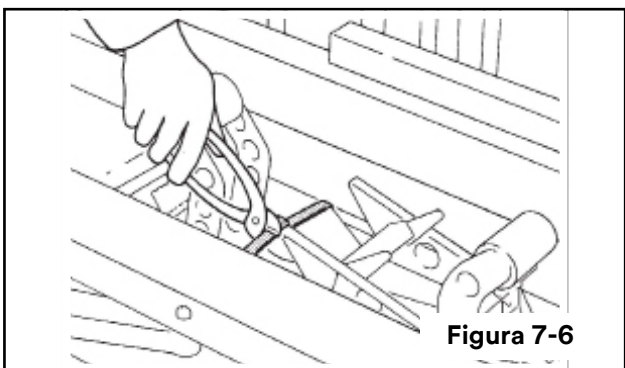
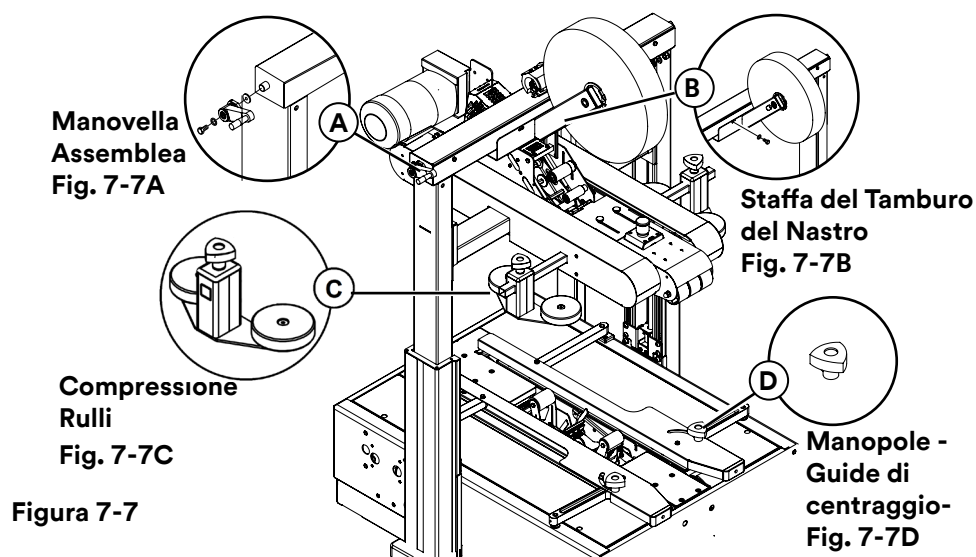


Figura 7-6



7. Installazione (continua)

7.7 Completamento delle teste nastratrici

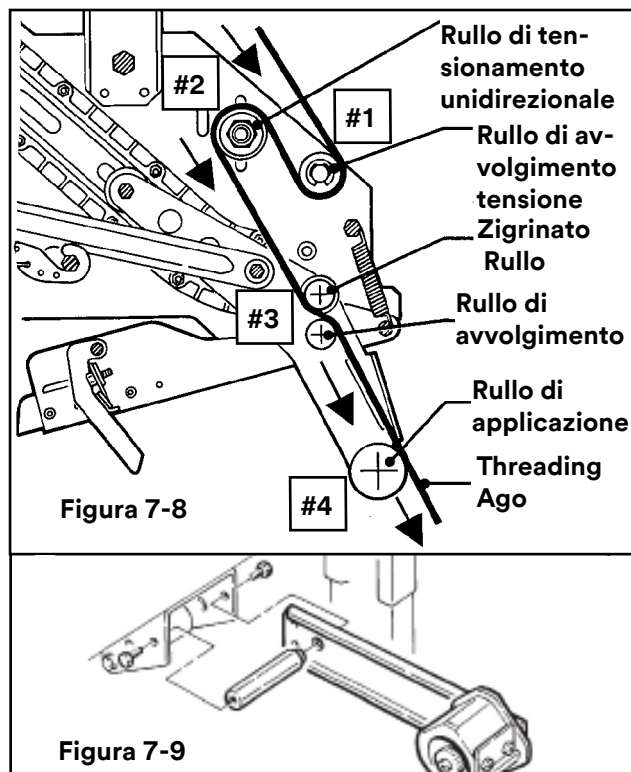
1. Posizionare il Superiore Nastranti in una comoda posizione di lavoro.
2. Usa **Figura 7-8** e il nastro threading etichetta. Posizionare il rullo di alimentazione del nastro in modo che il lato adesivo del nastro sia rivolto verso la parte anteriore della testa con nastro come è tirato dal rullo di alimentazione.
3. Collegare l'ago threading fino alla fine del rotolo. Guida l'ago threading avvolgere attorno al rullo (**Posizione 1**) poi di nuovo attorno al rullo di tensione a senso unico (**Posizione 2**).
4. Continuare a tirare giù l'ago threading e la guidarlo i due (2) rulli applicare sul braccio (**Posizione 3**).
5. Estrarre l'ago threading fino a quando il nastro viaggia tra il piatto e si le orecchie del braccio si (**Posizione 4**) fino a quando non si estende oltre il applicazione rullo di. Se fatto correttamente, il lato adesivo del nastro deve essere rivolta verso i rulli zigrinato in posizione 2 e posizione 3.5.
6. Tagliare il nastro in eccesso. Ripetere l'operazione per inferiore della testa.

Importante – Non tagliare contro l'applicazione a rullo - rullo di danno potrebbe verificarsi.

7.8 Portarotolo di Nastro Adesivo Esterno

Se si pensa di utilizzare il portarotolo di nastro adesivo esterno, procedere come segue:

- 1 – Rimuovere la testa inferiore di nastratura dalla macchina.
- 2 – Rimuovere dalla testa inferiore di nastratura il gruppo di staffa del tamburo nastro, distanziatore prigioniero e dispositivi di fissaggio
- 3 – Installare sulla testa un gruppo alternativo di rullo di involucro e staffa al posto della staffa per nastro. Ricollocare la testa interiore sulla macchina.
- 4 – Installare e fissare il gruppo di staffa/tamburo nastro sullato ingresso del telaio inferiore (come illustrato nella **Figura 7-9**).



7.9 Ispezione elettrica preliminare

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica effettuare le seguenti operazioni:

- 7.9.1** Assicurarsi che la presa sia dotata di un circuito di protezione a terra e che la tensione e la frequenza di rete corrispondano alle specifiche riportate sulla targhetta.
- 7.9.2** Verificare che la connessione della macchina alla rete elettrica sia conforme alle normative di sicurezza in vigore nel paese.
- 7.9.3** La macchina è provvista di un interruttore principale. L'utente sarà responsabile per la verifica della corrente di cortocircuito nel suo impianto e per la verifica che l'ampereaggio di cortocircuito impostato per la macchina sia compatibile con tutti i componenti.

7.10 Principali collegamenti elettrici

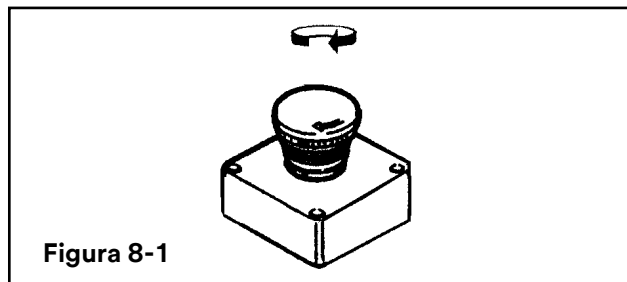
Al momento della ricezione, è possibile che la presente macchina non sia dotata di spina elettrica. Scegliere una spina adatta alla propria disponibilità elettrica esistente e in conformità ai codici elettrici locali. Connettere il filo di linea, quello di neutro e quello di messa a terra (messa a terra di protezione) della macchina agli opportuni terminali della spina seguendo le istruzioni dei produttori di spine (i motori trifase, 400 V, sono in configurazione delta).

Importante: Tutte le connessioni devono essere realizzate da un tecnico specializzato in servizi elettrici.

8. Teoria di Funzionamento

8.1 Descrizione del ciclo di lavoro

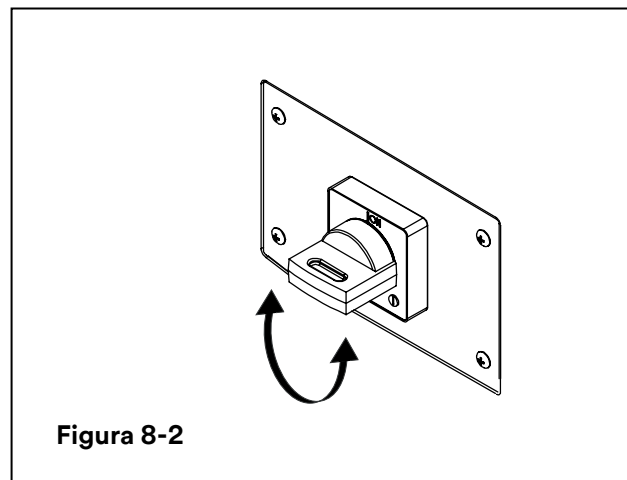
Dopo avere chiuso le falde superiori della scatola, l'operatore la spinge sotto l'estremità della testata superiore per evitare che i lembi si aprano. Con un'ulteriore spinta le due cinghie inferiori guidano la scatola attraverso le teste nastratranti che sigillano automaticamente i punti di chiusura superiore e inferiore. Il cartone viene poi espulso sul convogliatore di uscita.



8.2 Definizione della modalità di esecuzione

Il sistema di sigillatura **7000a-I / 7000a3-I Pro** ha solo una modalità operativa (automatica) con:

- PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA sbloccato (**Figura 8-1**)
- Pulsante interruttore principale sulla posizione "ON" (I) (**Figura 8-2**)

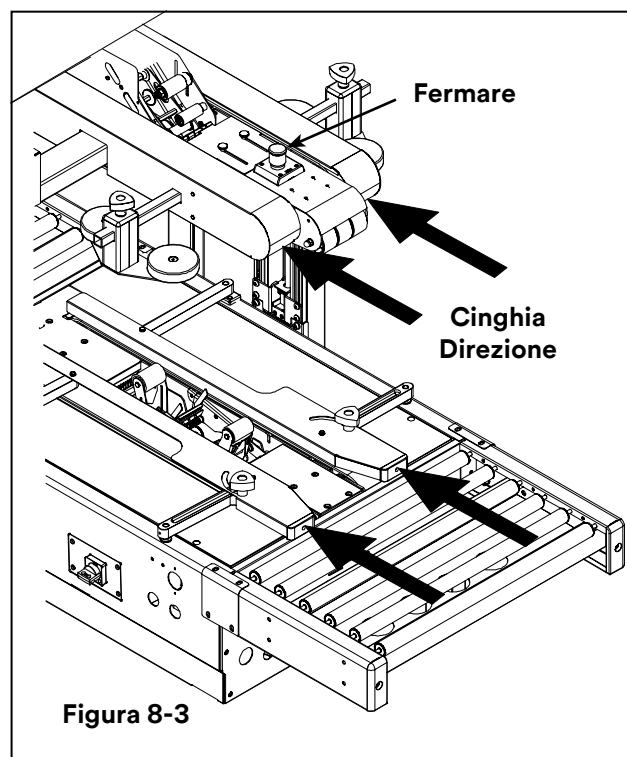


8.3.1 Procedura normale di arresto

Quando l'interruttore principale è in OFF (O), la macchina si arresta immediatamente in un punto qualsiasi del ciclo di lavoro. Lo stesso accade in caso di guasto elettrico o quando la macchina viene scollegata dalla rete.

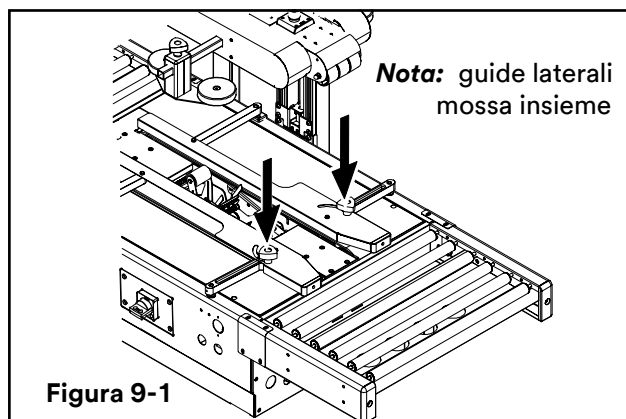
8.3.2 Arresto di emergenza

Il PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA bloccabile si trova nella sezione centrale superiore della macchina (Questo componente non è costruita dal produttore della macchina - **Figura 8-1**).

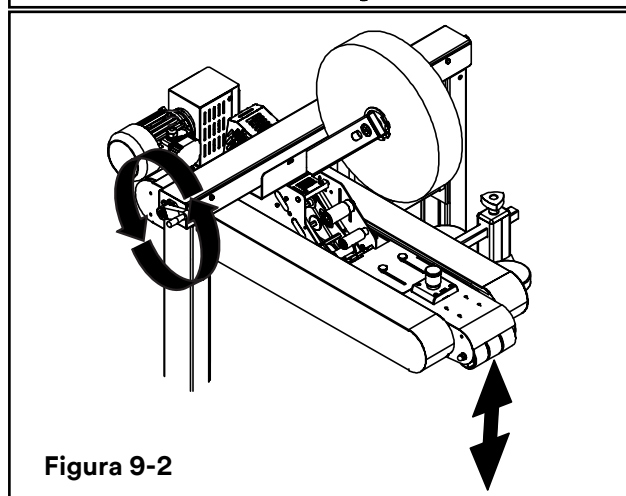


9. Controlli

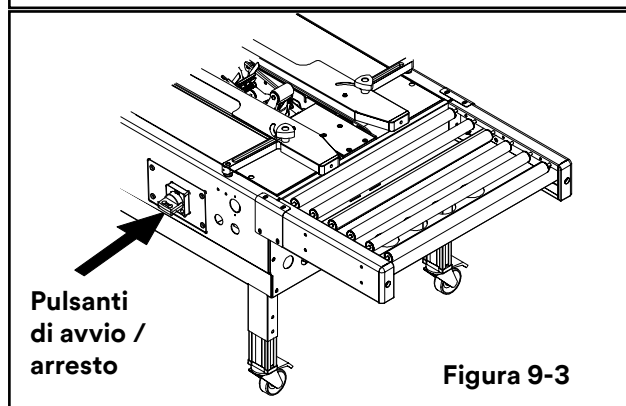
9.1 Manopole di regolazione larghezza scatola



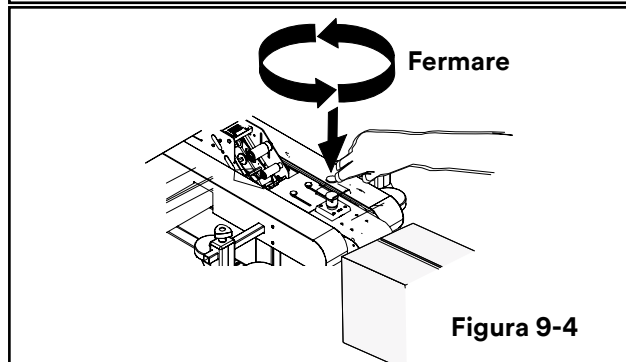
9.2 Manovella di regolazione altezza scatola



9.3 Pulsanti di avvio / arresto



9.4 Pulsante di arresto di emergenza a ritenuta



10. Dispositivi di Sicurezza della Macchina

10.1 Protezioni lame

Le unità di nastratura inferiori e superiori hanno una protezione sulle lame. (Vedere Manuale 2: **Teste nastratrici da 2 o 3 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità**)

10.2 Pulsante di arresto di emergenza

Le cinghie del motore vengono accese e spente dall'interruttore generale posto sul lato del telaio della macchina.

L'alimentazione elettrica alla macchina può essere spenta premendo l'interruttore di arresto di emergenza.

Per riavviare la macchina, ruotare l'interruttore di arresto di emergenza in senso orario per rilasciare il contatto (**Figura 10-1**).

Riavviare la macchina ruotando l'interruttore "On/Off" (Accensione/Spengimento) prima sulla posizione "Off" e poi su quella di "On". Successivamente, premere il pulsante "Start" (Accensione) sulla console (**Figura 10-2**).

10.3 Sistema elettrico

l'impianto elettrico è protetto da un cavo di terra la cui continuità è stata verificata durante l'ispezione finale. l'impianto è anche soggetto a collaudi di resistenza dielettrica ed isolamento.

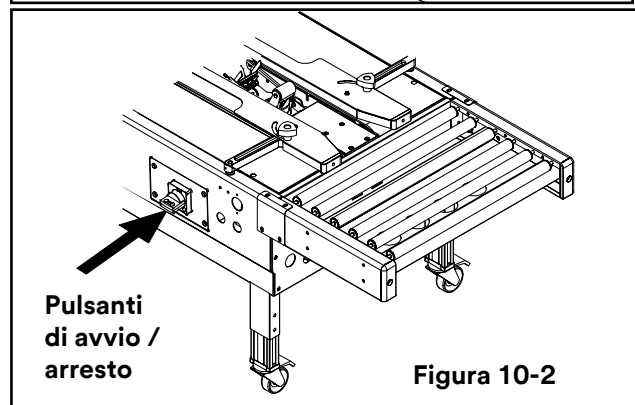
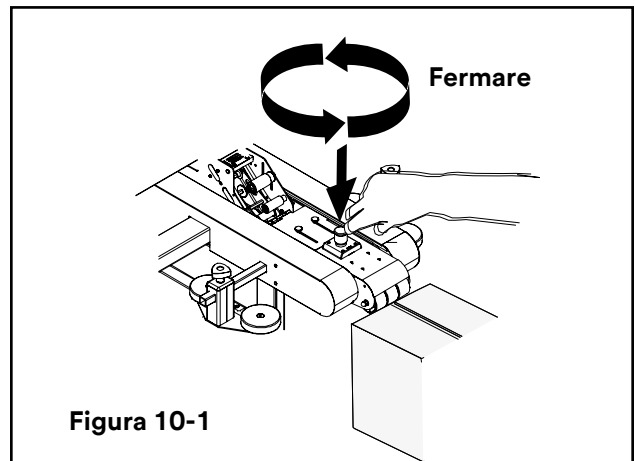
Circuito di sovraccarico dispositivo

Il sigillante caso è dotata di un interruttore che interviene se i motori sono sovraccarichi. Situato all'interno del recinto elettrico sul lato del telaio della macchina appena sotto il letto della macchina, l'interruttore è stato pre-impostato e non richiede alcuna manutenzione. Se il circuito è sovraccarico e viaggia interruttore, scollegare macchina da corrente elettrica:

1. Determinare la causa del sovraccarico e corretta.
2. Plug in macchina.
3. Pressa "On" (I) per riprendere caso di tenuta.

Importante: L'uso di un cavo di prolunga è sconsigliato. Tuttavia, nel caso sia necessario utilizzarne uno temporaneamente, è necessario che:

- Abbia un diametro del filo di 1,5mm [AWG 16]
- Abbia una lunghezza massima di 30,5m [100 piedi]



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le protezioni lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato alle tensioni pericolose:
 - Tenere i cavi elettrici lontani dai piedi e dai



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici o elettrici:
 - Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.

11. Impostazione e Regolazioni

11.1 Regolazione larghezza scatola

Posizionare la scatola sull'estremità di alimentazione del piano di lavoro della macchina e allineare il centro del lembo superiore con le frecce sulla parte anteriore del telaio superiore. Spingere e bloccare il lato serrando le apposite manopole (**Figura 11-1**).

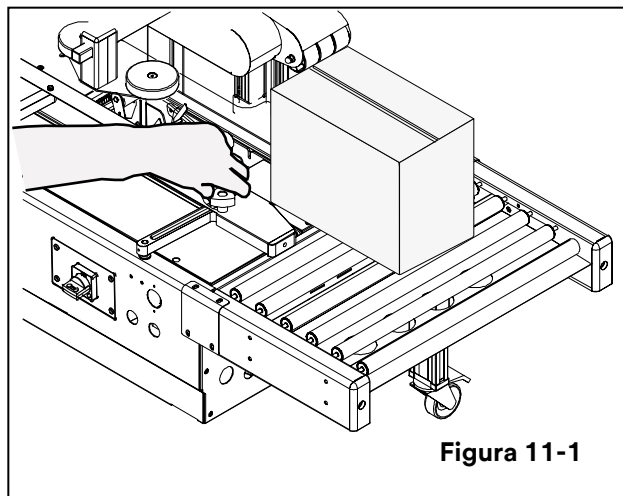


Figura 11-1

11.2 Regolazione altezza scatola

Abbassare la testa superiore ruotando la manovella di regolazione altezza in senso orario (**Figura 11-2**).

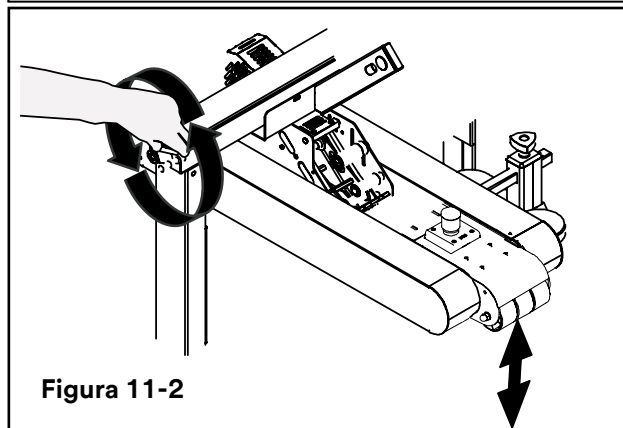


Figura 11-2

11.3 Regolazione compressione lembo superiore Rulli

La posizione standard dei rulli compressori è illustrata nella Figura 11-3. In questa posizione si adattano a scatole di larghezza da 171 a 648 mm (6.75 a 25.5).

1. Allentare la manopola e rimuovere il gruppo dei rulli compressori dalla macchina.
2. Spostare entrambi i rulli per alternare la posizione dei fori.
3. Installare il gruppo dei rulli sulla macchina e serrare la manopola.
4. Ripetere la procedura per entrambi i set di rulli compressori.

Rilasciare il pulsante di arresto di emergenza e posizionare l'interruttore dell'elettricità su "On" (Accensione) (I)

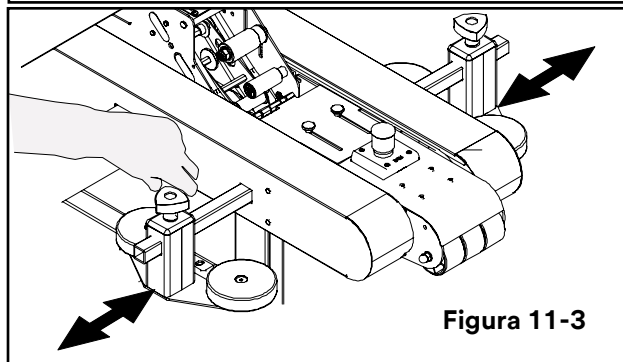
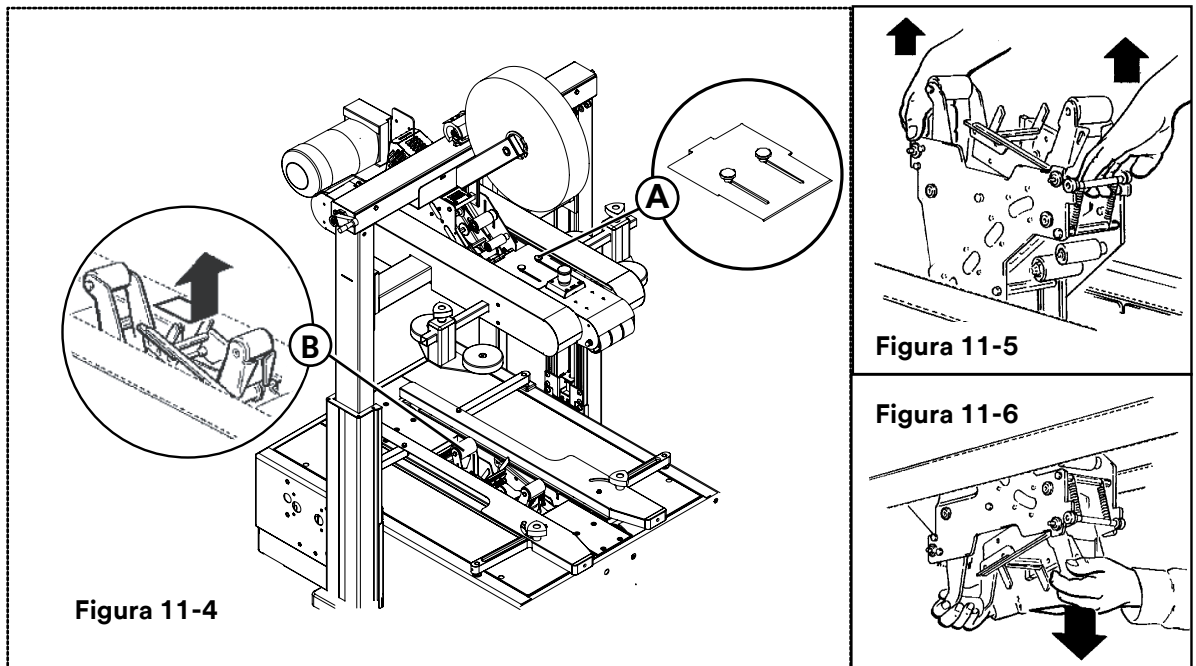


Figura 11-3

11.4 Teste nastratrici

1. Togliere il nastro dalla testa nastratrice superiore e sollevare il gruppo superiore fino ad un'altezza operativa adeguata.
2. Allentare, senza rimuovere, le due viti di fissaggio che bloccano la testa nastratrice superiore.
3. Tenere i bracci di applicazione e di pulitura della testa nastratrice superiore da sotto il gruppo superiore, togliere la testa facendola scorrere in avanti e verso il basso. Vedere **Figura 11-5**
4. Sollevare il gruppo superiore per avere spazio attorno alla testa nastratrice inferiore e togliere il nastro dalla testa.
5. Far scorrere la testa in avanti e sollevare la testa nastratrice inferiore, illustrata nella **Figura 11-6 e 11-4C**, verso l'alto per rimuoverla dal basamento della nastratrice.
6. Per l'impostazione della testa nastratrice, fare riferimento alla Manual 2, "Regolazioni - modifica della lunghezza del nastro".

11. Impostazione e Regolazioni (continua)



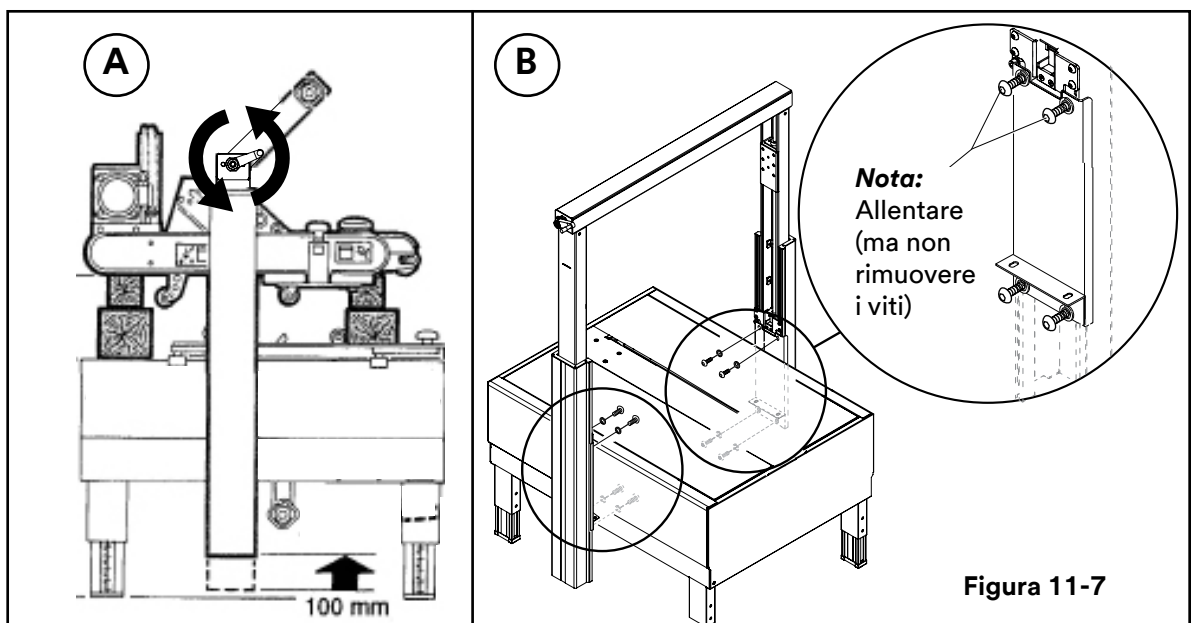
11.5 Procedura Speciale di Allestimento per il Riposizionamento della Colonna Esterna

Lo spostamento verso l'alto delle colonne di un gruppo di fori di fissaggio aumenta l'altezza massima delle scatole trattate dalla nastratrice 7000a-I / 7000a3-I Pro e diminuisce l'altezza minima del piano di lavoro.

- 1 – Collocare dei blocchi solidi dell'altezza di circa 305mm sulla parte anteriore e posteriore del gruppo della testa nastratrice, come illustrato sulla **Figura 11-7A**.
- 2 – Abbassare con la manovella il gruppo di testa nastratrice finché non poggia su questi blocchi.
- 3 – Allentare (ma non rimuovere) i quattro (4) viti le rondelle piane che fissano ciascuna colonna al telaio (**Figura 11-7B**).

Nota: potrebbe essere necessario allentare le due viti di fissaggio nella staffa piastra di noce (Situato sopra due viti colonne inferiori).

(continua alla pagina seguente)



11. Impostazione e Regolazioni *(continua)*

11.5 Procedura Speciale di Allestimento per il Riposizionamento della Colonna Esterna *(continua)*

- 4 – Girare in senso orario la manovella di regolazione dell'altezza per sollevare le colonne esterne di un gruppo di fori di fissaggio

Nota: Sono indicate le istruzioni per la posizione standard della colonna (leggere anche le specifiche). Se sono necessarie posizioni alternative della colonna, allentare e riposizionare lo stop della colonna.

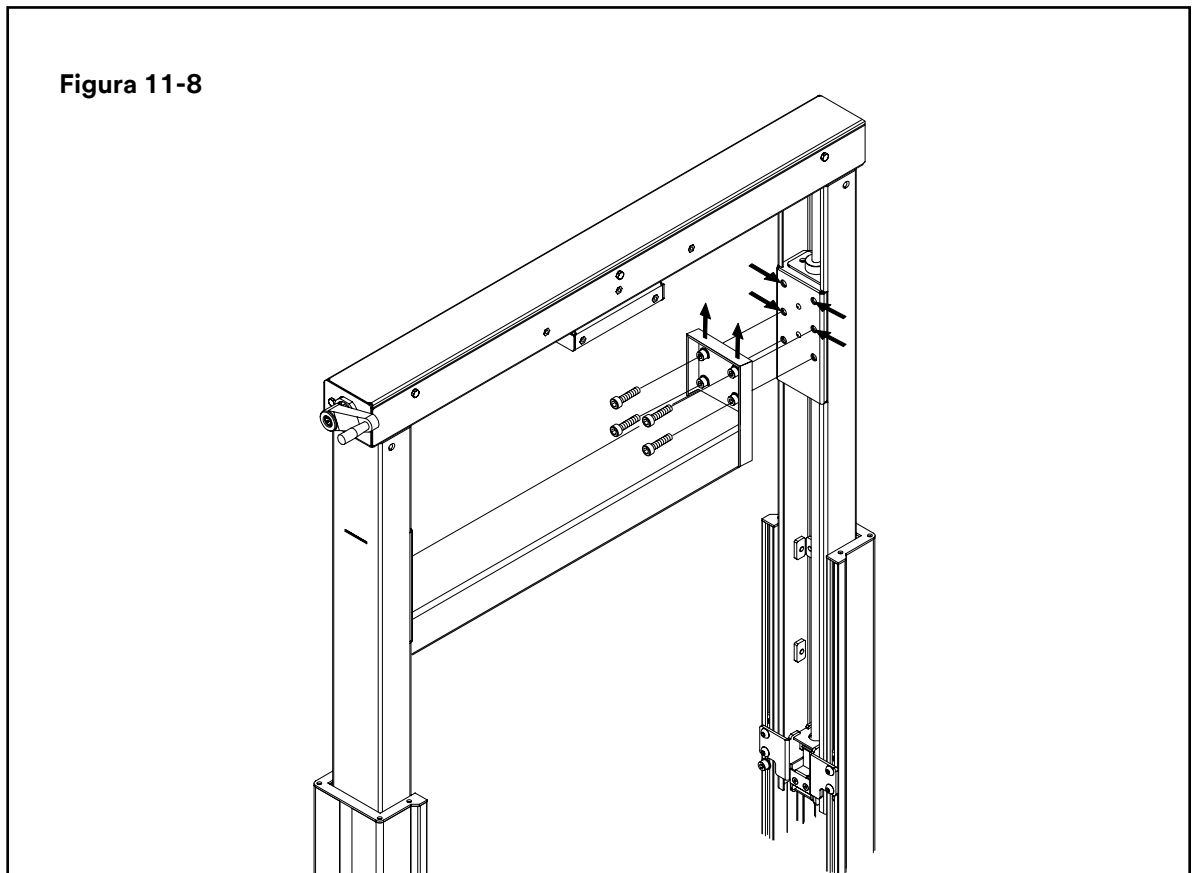
- 5 – Installare e stringere le sei otto (8) viti e le rondelle piane di ciascuna colonna. Alzare con la manovella il gruppo di testa nastratrice e rimuovere i blocchi.

Spostando le colonne esterne si aumenta/diminuisce la capacità dell'altezza massima della scatola della nastratrice per scatole 7000a-I / 7000a3-I Pro.

Altezza massima:

Può essere effettuata un'ulteriore regolazione per raggiungere l'altezza massima. Questa ulteriore regolazione dell'altezza può essere effettuata alzando la traversa del gruppo superiore fino ai fori della parte superiore (**Figura 11-8**).

Figura 11-8



12. Operazione

12.1 Posizione corretta di lavoro e flusso operativo (Figura 12-1).

Una volta riempita la scatola, chiudere i suoi lembi superiori e spingerla tra le cinghie inferiori. Tenere sempre le mani nella posizione illustrata in **Figura 12-2**.

La scatola verrà automaticamente sigillata con nastro adesivo sui punti di chiusura inferiore e superiore. Quindi la scatola verrà espulsa sul convogliatore di uscita.

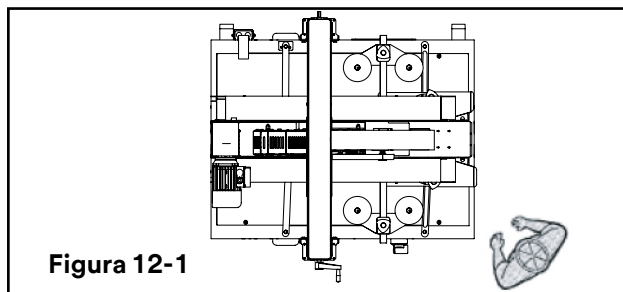


Figura 12-1

12.2 Avvio della macchina

Importante: Prima di avviare la macchina, verificare che nel letto del convogliatore non siano presenti utensili o altri oggetti.

Spingere l'interruttore principale sulla posizione On (I) dopo avere rilasciato il **PULSANTE DI EMERGENZA** (Figura 12-3)

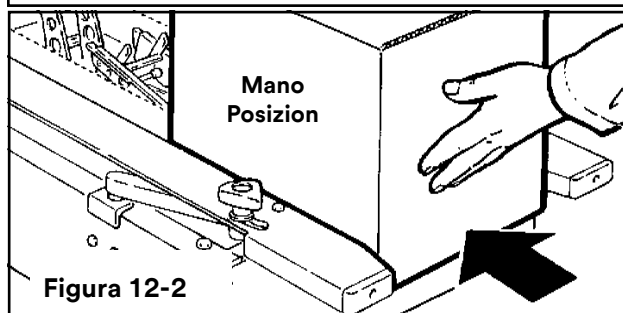


Figura 12-2

12.3 Avvio della produzione

Dopo avere regolato la macchina in base alle dimensioni della scatola (altezza-larghezza), lasciare la macchina in funzione senza cartoni e verificare i suoi dispositivi di sicurezza. Avviare poi il ciclo di lavoro.

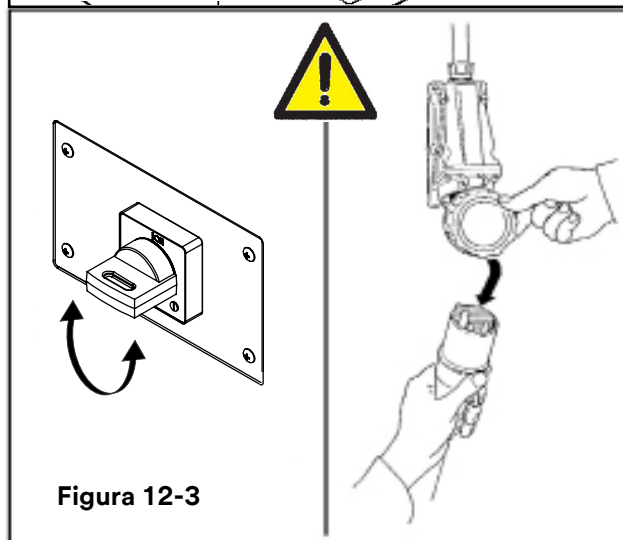


Figura 12-3

12.4 Sostituzione del nastro e filiera

Importante! Fare attenzione alle lame!

Competenza 1 - Operatore

Vedere Manuale 2: Teste nastratrici da **2/3 pollici AccuGlide™ 3 Alta Velocità.**

Competenza 1 - Operatore macchina
PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA BLOCCABILE.

12.5 Regolazione dimensione scatola

Ripetere tutte le operazioni illustrate nella **Sezione 11** - Impostazione e regolazioni.

12.6 Pulizia

Prima di eseguire operazioni di pulizia o manutenzione arrestare la macchina premendo il pulsante OFF sull'interruttore della macchina. Scollegare l'alimentazione elettrica (**Figura 12-3**).

12.7 Tabella delle regolazioni di funzionamento -

Qualifiche dell'operatore

1	Caricamento nastro e filiera	1
2	Allineamento spalla del nastro	1
3	Regolazione del rullo di tensionamento a senso unico	1
4	Regolazione della dimensione scatola (H e W)	1
5	Rulli di compressione lembo superiore	1
6	Regolazione della molla di applicazione nastro	1
7	Regolazione altezza del letto convogliatore	1
8	Regolazione speciale - Modifica della lunghezza dell'asta del nastro	2
9	Regolazione speciale-Riposizionamento colonna	2

12.8 Ispezione dispositivi di sicurezza

- 1 Protezione lame unità nastratrici
- 2 Pulsante di arresto di emergenza bloccabile
- 3 Pulsante di ARRESTO/OFF (O) sull'interruttore principale

12. Operazione *(continua)*

12.9 Guida ai problemi e alle relative soluzioni

PROBLEMA	CAUSA	CORREZIONE
Le cinghie del motore non convogliano le scatole	<p>Scatole strette</p> <p>Cinghie del motore o anelli di frizione consumati</p> <p>La testa nastratrice superiore non applica una pressione sufficiente</p> <p>Rullo di compressione lembo superiore troppo serrato</p> <p>testa nastratrice che applica il supporto molla mancante</p> <p>Molla principale unità nastrante - impostata troppo tesa</p>	<p>Controllare le specifiche della macchina.</p> <p>Le scatole sono troppo strette rispetto ai valori indicati e provocano scivolamenti e usura delle cinghie</p> <p>Sostituire le cinghie del motore o gli anelli di frizione</p> <p>Regolare l'altezza delle scatole con la manopola della manovella</p> <p>Ripetere la regolazione dei rulli di compressione</p> <p>Sostituire il supporto della molla</p> <p>Ridurre la pressione della molla</p>
Le cinghie del motore non girano	<p>Anelli di frizione consumati o assenti</p> <p>Tensione della cinghia del motore troppo bassa</p> <p>Alimentazione elettrica disconnessa</p> <p>Motore che non gira</p> <p>Interruttore di circuito</p> <p>Condensatore del motore</p> <p>Coperchio della ventola del motore ammaccata</p>	<p>Sostituire gli anelli di frizione</p> <p>Regolare la tensione della cinghia</p> <p>Verificare l'alimentazione e la spina elettrica</p> <p>Valutare e correggere</p>
I meccanismi delle teste superiori e inferiori interferiscono tra loro	<p>Regolazione altezza macchina troppo bassa</p>	<p>Controllare il manuale per assicurarsi che le teste nastratrici corrispondano alle impostazioni della macchina</p>
Rottura delle cinghie del motore	<p>Cinghia consumata</p> <p>Un'impostazione scorretta determina l'inceppamento delle scatole</p>	<p>Sostituire la cinghia</p>
Le scatole più leggere si inclinano indietro all'uscita	<p>Il gruppo della testa superiore si ab bassa troppo</p>	<p>Regolare con cautela il gruppo della testa superiore</p>
Rumore di compressione al passare delle scatole nella macchina	<p>Rulli di compressione asciutti</p> <p>Cuscinetti della colonna asciutti</p> <p>Cuscinetti della colonna difettosi</p>	<p>Lubrificare le bussole</p> <p>Lubrificare i cuscinetti della colonna</p> <p>Sostituire i cuscinetti della colonna</p>

(continua alla pagina seguente)

12. Operazione (continua)

12.9 Guida ai problemi e alle relative soluzioni (continua)

PROBLEMA	CAUSA	CORREZION
Rottura delle cinghie del motore	Cinghia consumata Un'impostazione scorretta determina l'inceppamento delle scatole	Sostituire la cinghia
Rumore di compressione al passare delle scatole nella macchina	Rulli di compressione asciutti Cuscinetti della colonna asciutti Cuscinetti della colonna difettosi	Lubrificare le bussole Lubrificare i cuscinetti della colonna Sostituire i cuscinetti della colonna
Nastro non centrato sulla chiusura della scatola	Il tamburo del nastro non è centrato Guide di centraggio non centrate Lembi della scatola di lunghezza diseguale	Riposizionare il tamburo del nastro Regolare le guide di centratura Controllare le specifiche della scatola
Il lembo del nastro sulla parte anteriore della scatola è troppo lungo	Il nastro non è disposto in modo corretto La tensione sul nastro è } insufficiente Il rullo zigrinato trascina Il nastro si posiziona su un lato oppure si trascina sulle linguette di supporto del telaio di applicazione Le teste nastratrici non sono impostate correttamente	Controllare le specifiche della macchina Le scatole sono più strette dei quanto indicato e provocano slittamento e usura delle cinghie Sostituire le cinghie di trasmissione Regolare con la manovella l'altezza della scatola all'albero Ridurre la pressione della molla

13. Manutenzione e Riparazione

13.1 Misure di sicurezza (vedere sezione 3)

Le operazioni di manutenzione e riparazione potrebbero richiedere di operare in situazioni pericolose.

Questa macchina è stata progettata facendo riferimento allo standard EN292 NOV. 92/6.1.2 e EN292/2NOV. 92/5.3.

13.2 Utensili e ricambi forniti con la macchina

Strumenti consigliati:

Set chiavi esagonali (metriche)

Set chiavi con estremità a tubo/aperta (7-19 mm)

Cacciavite a stella

Vedere la sezione relativa agli ordini dei ricambi

13.3 Frequenza consigliata delle ispezioni e delle operazioni di manutenzione

Funzionamento	Frequenza	Qualifica	Sezioni
Caratteristiche di sicurezza delle ispezioni	giornalie	1	13.4
Pulizia della macchina	settimanale	1	13.5
Pulizia della lama del coltello	settimanale	2	13.6
Oliatura del tampone a feltro	settimanale	2	13.6
Lubrificazione	mensile	2	13.7-13.8
Sostituzione della lama	quando presenta segni di usura	2	vedere Manuale 2
Sostituzione della cinghia	quando presenta segni di usura	2	13.10

13.4 Ispezioni da eseguire prima e dopo ogni operazione di manutenzione

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il pulsante OFF (O) dell'interruttore principale e scollegare la spina dal pannello di controllo. Durante l'operazione di manutenzione è consentito il lavoro sulla macchina solo all'operatore responsabile di questa attività. Alla fine di ogni operazione di manutenzione verificare i dispositivi di sicurezza.

no trattate nei sistemi di sigillatura.

Se si lascia accumulare questa polvere sui componenti della macchina, si genera usura dei componenti e surriscaldamento dei motori. Il miglior strumento per eliminare la polvere accumulata dalla macchina è l'aspirapolvere. In base al numero di cartoni trattati, la pulizia deve essere effettuata con cadenza settimanale. Un eccessivo accumulo che non si riesca ad eliminare con l'aspirapolvere deve essere rimosso con un panno bagnato

13.5 Controllare l'efficienza delle funzioni di sicurezza

1. Gruppo protezione lama della testa nastratrice superiore
2. Gruppo protezione lama della testa nastratrice inferiore
3. Pulsante di arresto di emergenza con blocco meccanico (interruzione dell'alimentazione elettrica)
4. Pulsante ON/OFF sull'interruttore principale
5. Protezioni di sicurezza sulle cinghie del motore superiore

13.6 Controllare l'efficienza delle funzioni di sicurezza

Qualifica 1: È necessaria una pulizia settimanale con stracci asciutti o detergenti diluiti. Le scatole di cartone generano una notevole quantità di polvere e pezzi di carta quando vengo-

13.7 Pulizia della lama del coltello

Qualifica 2

Nel caso di accumulo di nastro adesivo, pulire con cautela usando un panno oliato o una spazzola (**Figura 13-1**). L'olio impedisce l'accumulo di nastro adesivo.



Avvertenza

● **Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici o elettrici:**

- Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza prima di azionare o effettuare manutenzioni sul sistema di sigillatura.
- Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.

13. Manutenzione e Riparazione *(continua)*

13.8 Rimontaggio della cinghia motore

Nota: 3M consiglia di sostituire le cinghie di trasmissione a coppie, specialmente se presentano diversi livelli di usura.

Cinghie trasmissione inferiore

1. Togliere e conservare la piastra centrale (A) e le quattro (4) viti.
2. Allentare, senza togliere, il dado di blocco (C).
3. Allentare la vite di tensionamento (D) fino a togliere completamente tensione alla cinghia.
4. Estrarre il perno della cinghia (E) e togliere la cinghia.
5. Collocare la nuova cinghia sulle pulegge con il giunto aggiuntivo verso l'alto. Inserire la spina di giunta.

Importante – Il perno non deve estendersi oltre il bordo della cinghia.

6. Regolare la tensione della cinghia come spiegato in “Regolazioni – Tensione della cinghia della scatola di trasmissione.”
7. Ricollocare il coperchio laterale e la piastra centrale e fissare con gli elementi di fissaggio originali.

Cinghie trasmissione superior

1. Togliere e conservare il rivestimento anteriore (A) e quattro (4) viti.
2. Allentare, senza togliere, il dado di blocco (C).
3. Allentare la vite di tensionamento (D) fino a togliere completamente tensione alla cinghia.
4. Spostare il gruppo di compressione verso l'esterno in posizione completamente aperta.
5. Togliere le 4 viti a lato della protezione della cinghia (E) e fare scorrere la protezione fino a esporre la cinghia.
6. Estrarre il perno della cinghia (F) e togliere la cinghia.
7. Collocare la nuova cinghia sulle pulegge con il giunto aggiuntivo verso l'alto. Inserire la spina di giunta.

Importante – Il perno non deve estendersi oltre il bordo della cinghia.

8. Regolare la tensione della cinghia come spiegato in “Regolazioni – Tensione della cinghia della scatola di trasmissione.”
9. Ricollocare il coperchio anteriore e le protezioni della cinghia e fissare con gli elementi di fissaggio originali.

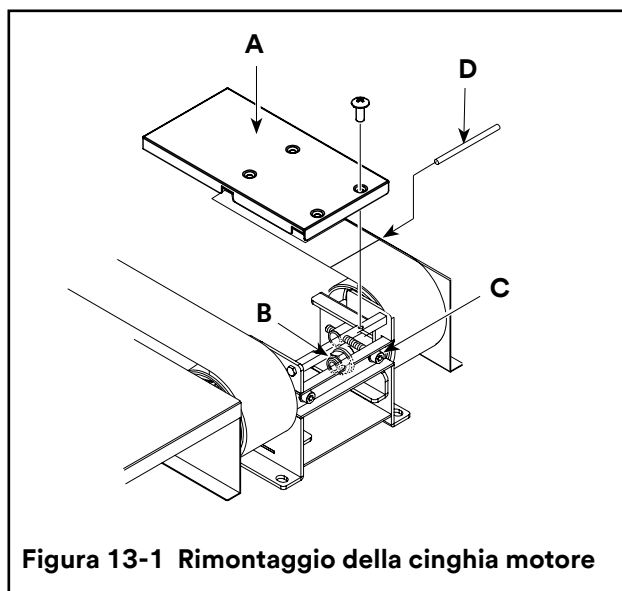


Figura 13-1 Rimontaggio della cinghia motore

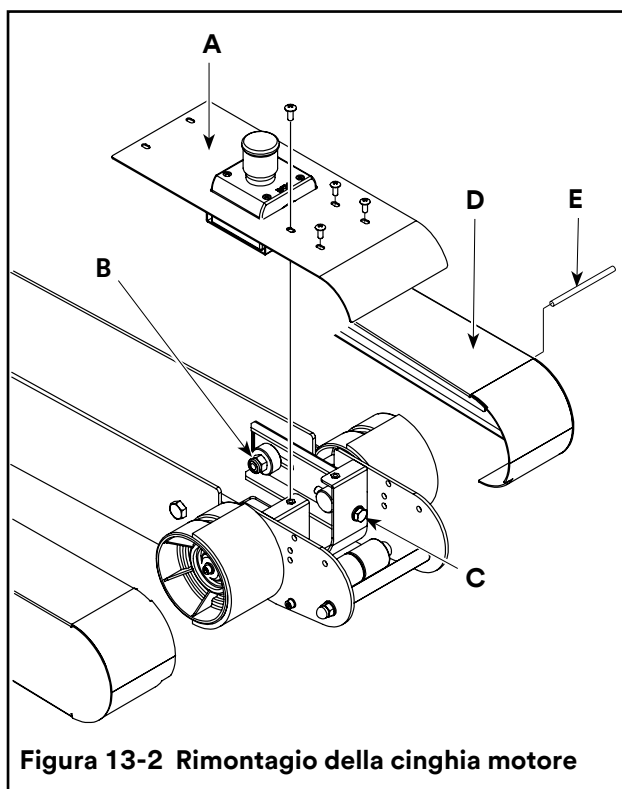


Figura 13-2 Rimontaggio della cinghia motore



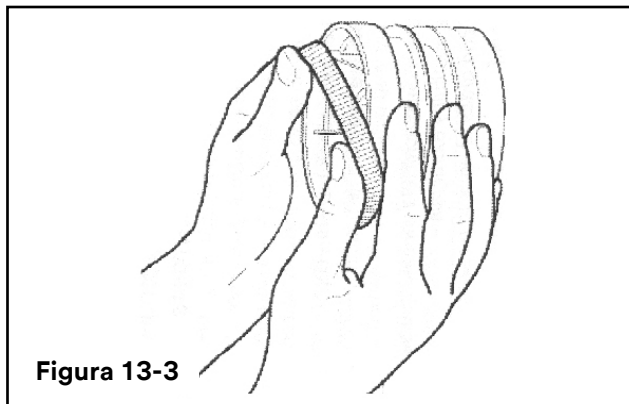
Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato a pizzicamenti, impigli e alla tensione pericolosa:
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulla macchina o sulle teste nastranti.

13. Manutenzione e Riparazione *(continua)*

13.9 Anelli della puleggia del motore

Prima di installare una nuova cinghia, verificare lo stato di usura degli anelli in plastica arancio della puleggia. Se risultano rotti, piegati o lisci per l'usura, sostituirli (**Figura 13-3**).



13.10 Tensione della cinghia del motore

Le quattro (4) cinghie del motore, continuamente in movimento, convogliano le scatole attraverso il meccanismo di applicazione del nastro. Le cinghie del motore sono pilotate da un motore elettrico.

Durante il normale funzionamento può essere necessario regolare la tensione di queste cinghie. La tensione sulle cinghie deve essere adeguata per spostare correttamente la scatola attraverso la macchina, e le cinghie devono scorrere completamente sulla superficie delle pulegge alle estremità del telaio.

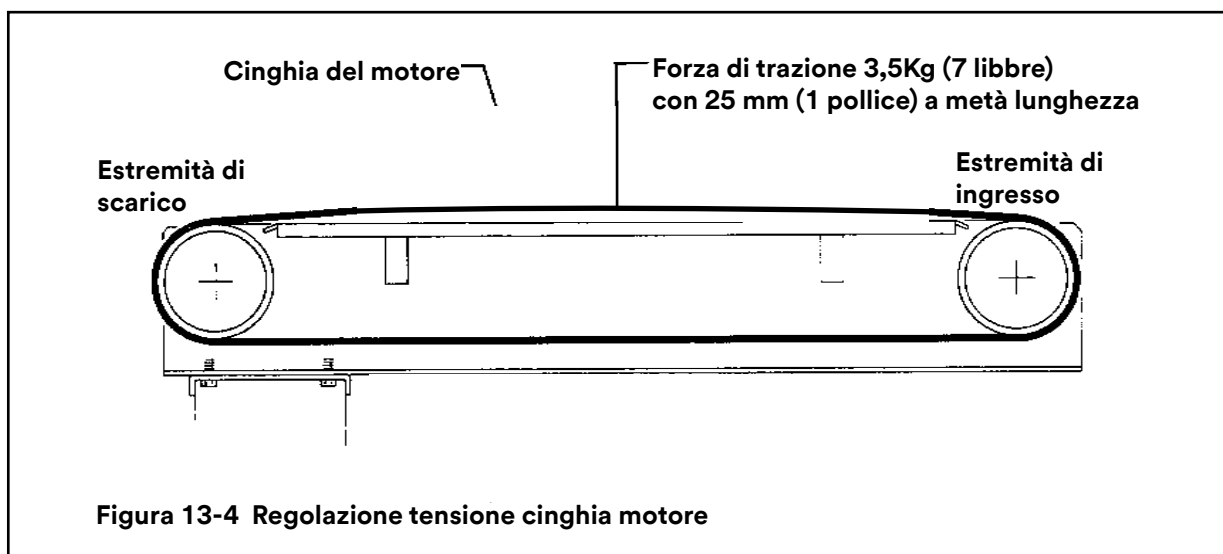
Le pulegge più statiche sulla estremità di alimentazione sono regolate in entrata o in uscita per fornire una tensione di cinghia adeguata. Ogni cinghia viene regolata separatamente.

La tensione sulla cinghia si ottiene serrando la vite di regolazione in modo che venga applicata una lieve forza di trazione pari a 3,5Kg [7 libbre] a metà distanza, come illustrato in **Fig. 13-7**, che devia la cinghia di 25mm [1 pollice]. Ciò garantirà un contatto positivo tra la cinghia e la puleggia del motore sul lato di scarico del gruppo motore.



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato a pizzicamenti, impigli e alla tensione pericolosa:
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulla macchina o sulle teste nastranti.

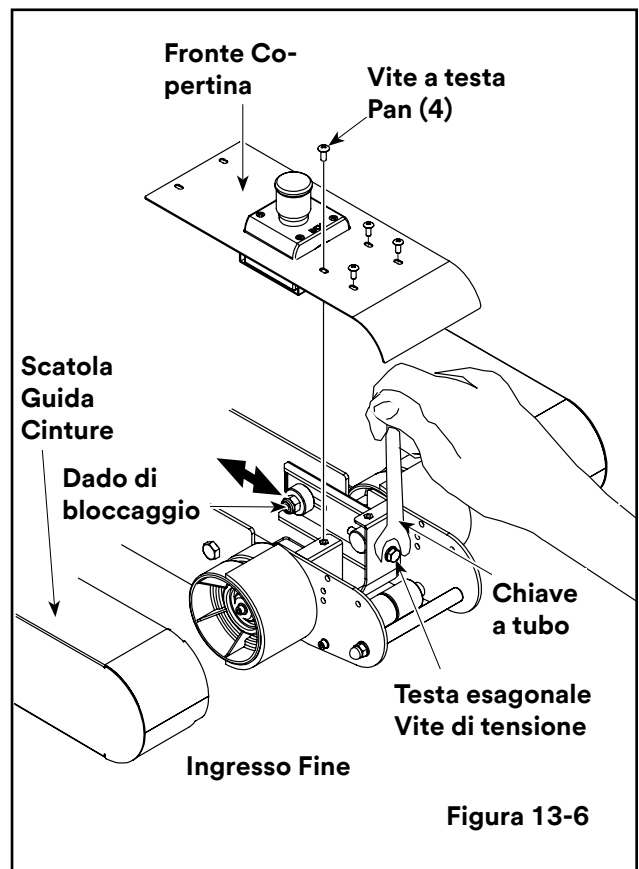
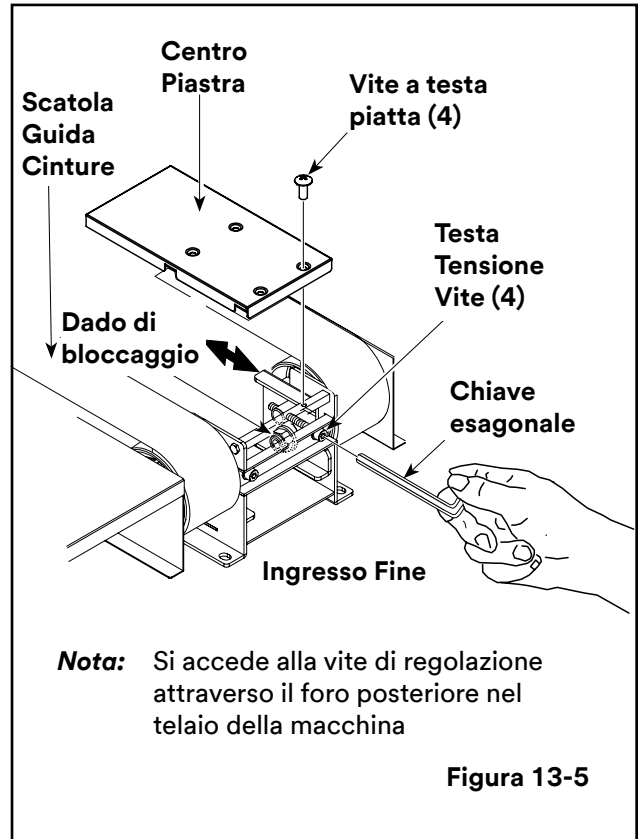


(tensione continuano nella pagina successiva.)

13. Manutenzione e Riparazione *(continua)*

Fare riferimento alla **Figura 13-5 e 13-6** e regolare la tensione della cinghia come segue:

1. Rimuovere e trattenere la piastra centrale/il coperchio anteriore e le quattro (4) viti.
2. Allentare il dado di blocco evitando di rimuoverlo con una chiave a forcella.
3. Reimpostare la tensione delle cinghie di trasmissione secondo necessità. Regolare le viti di tensione M8 verso l'interno (senso orario) per incrementare la tensione o verso l'esterno (senso antiorario) per diminuirla. Serrare il dado di blocco per fissare le impostazioni di tensione.
4. Riposizionare la piastra centrale/il coperchio anteriore e fissare con le viti originali. Si accede alla vite di regolazione attraverso il foro posteriore nel telaio della macchina



14. Istruzioni Aggiuntive

14.1 Informazioni per lo smaltimento della macchina

La macchina è composta dai seguenti materiali:

- Struttura in acciaio
- Rulli in nylon
- Cinghie del motore in PVC
- Pulegge in nylon

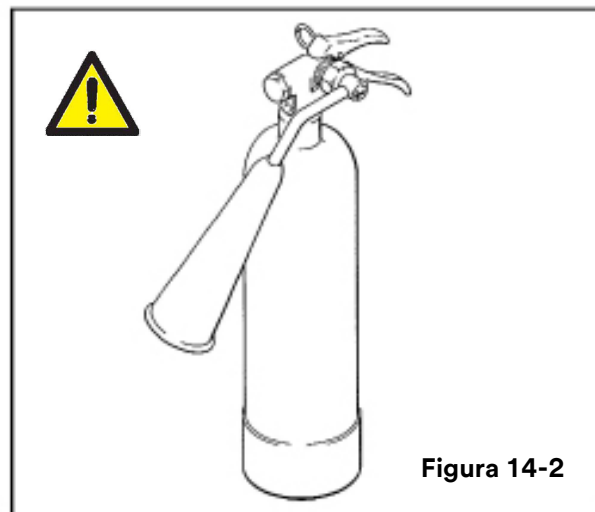
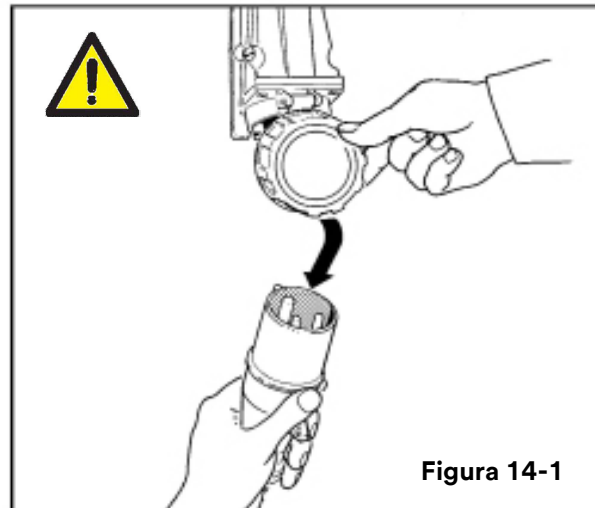
Per lo smaltimento della macchina, seguire le normative previste per ogni paese.

14.2 Procedure di emergenza

In caso di pericolo/incendio:
Scollegare la spina dall'alimentazione elettrica.
(Figura 14-1).

IN CASO DI INCENDIO

Usare un estintore contenente CO₂
(Figura 14-2)



15. Informazioni Speciali

15.1 Dichiarazione di conformità

Vedere Sezione 1

15.2 Emissione di sostanze pericolose

Niente da segnalare

15.3 Elenco delle funzioni di sicurezza

- PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA CON BLOCCO MECCANICO
- Relay termico di esclusione
- Protezioni fisse sulle cinghie del motore superiore
- Gruppi protezione lama su entrambe le teste nastratrici
- Elenco dei componenti/gruppi con funzioni di sicurezza

Importante: Installare conduttore di protezione terra su impianto elettrico.

Tutti i componenti/funzioni di sicurezza devono essere illustrati ed evidenziati a tutti gli operatori e alla persona responsabile dei ricambi per garantire che tali componenti siano sempre disponibili o ordinati con procedura di priorità.

USARE SOLO RICAMBI ORIGINALI

15.4 Copie dei rapporti di collaudo, certificazioni (ecc.) Richiesti dall'utente

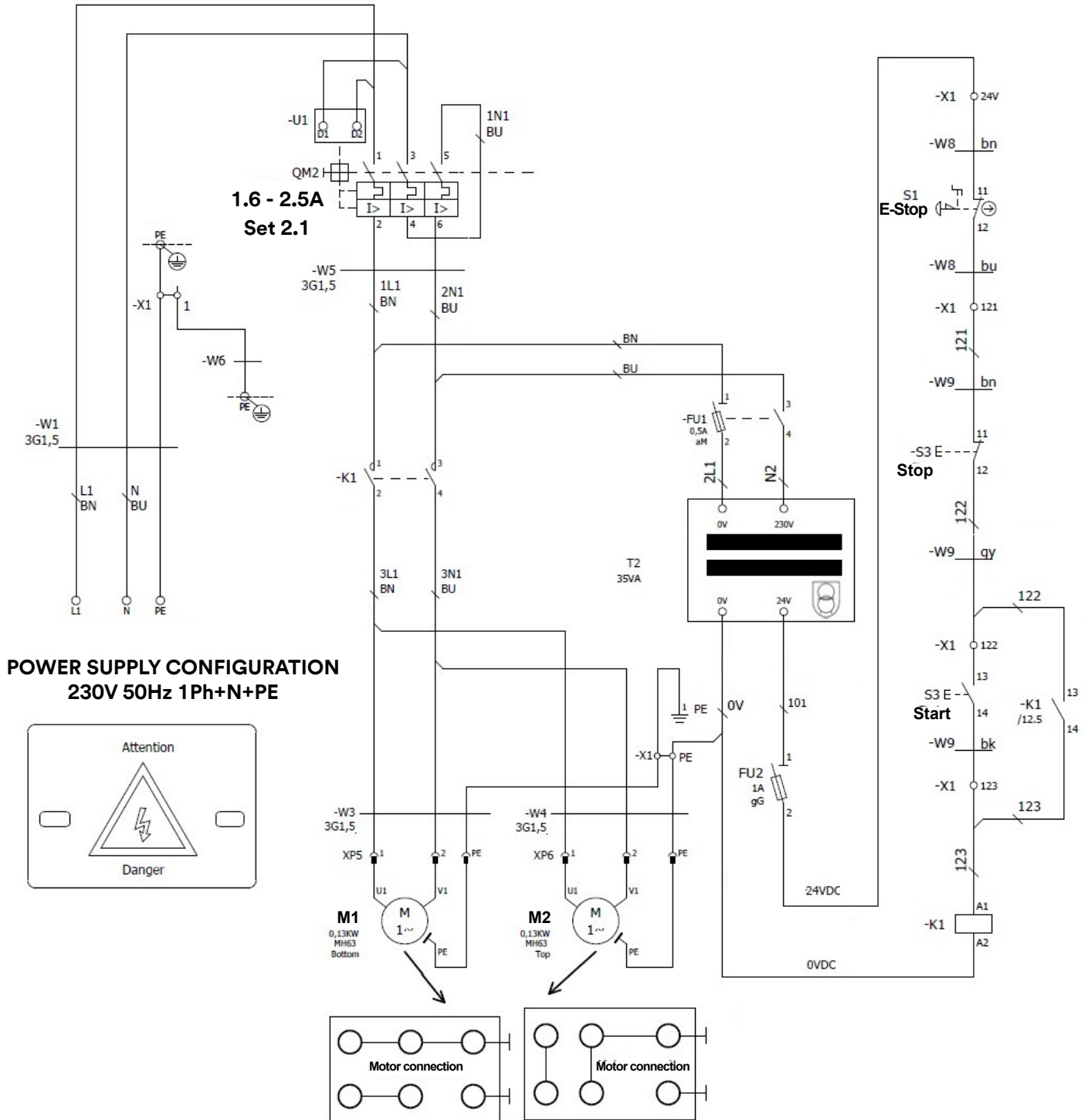
Collaudi elettrici

- 1 - Continuità di terra
- 2 - Resistenza di isolamento
- 3 - Test ad alta tensione

Riferimento; EN60204-1 par. 20.2.,3.,4.

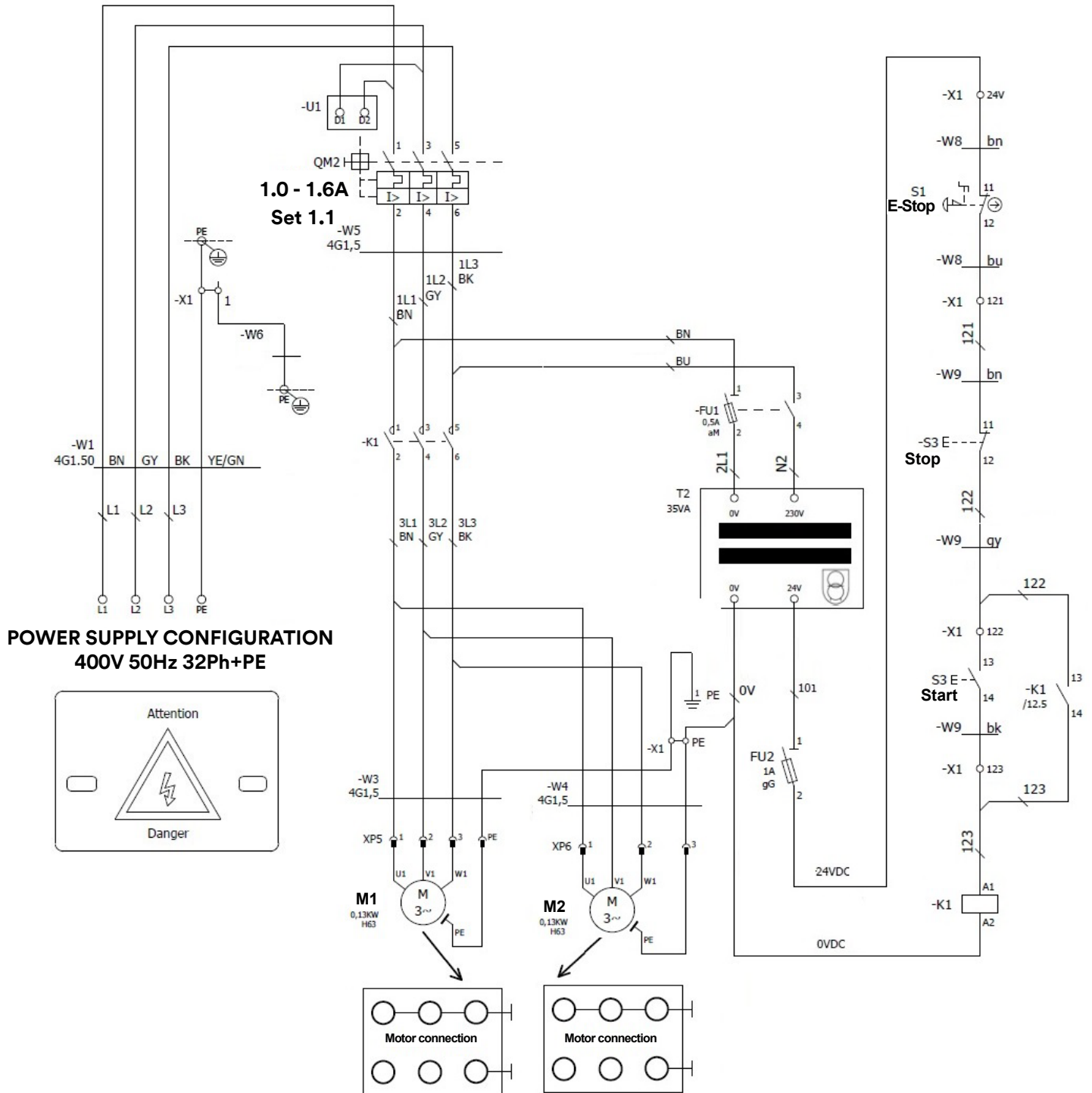
16. Schemi Tecnici

16.1 Schema elettrico: 220V, 50Hz, 1 Ph (continua)



16. Schemi Tecnici (continua)

16.1 Schema elettrico: 400V, 50Hz, 3 Ph (continua)



16. Schemi Tecnici (continua)

16.2 Ordine ricambi

Assistenza e dati per l'ordine dei ricambi

Fare riferimento alla prima pagina di questo manuale di istruzioni, "Informazioni su assistenza e ricambi"

Nell'ordine dei ricambi riportare i seguenti dati:

(Fare riferimento alla targhetta di identificazione sulla macchina)

- MODELLO MACCHINA
- NUMERO DI SERIE
- N. FIGURA
- POSIZIONE
- CODICE ARTICOLO 3M (11 CIFRE)
- DESCRIZIONE
- QUANTITÀ

Fare riferimento al Manuale 2 per informazioni sui ricambi consigliati per le teste nastratrici.

Importante:

La macchina viene costantemente revisionata e migliorata dai nostri progettisti. Anche il catalogo dei ricambi viene periodicamente aggiornato. È molto importante che tutti gli ordini di pezzi di ricambio facciano riferimento al numero di serie della macchina (riportato sulla targhetta di identificazione sulla macchina).

Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche alla macchina in qualsiasi momento e senza preavviso.

Si consiglia di ordinare e tenere a disposizione i seguenti ricambi.

7000a-I / 7000a3-I Pro

Qtà.	Codice 3M	Descrizione
2	78-8137-6303-0	Cinghia, Motore con spina

Kit di strumenti

Un pacchetto di strumenti, numero di parte 78-8137-7541-4 è disponibile come un elemento di magazzino. Il kit contiene la fine necessario aprire e chiavi a bussola esagonale da utilizzare con i dispositivi di fissaggio metriche sul sigillante caso. Lo strumento di threading, numero di parte 78-8076-4726-4, contenute nel kit di cui sopra è disponibile anche come elemento di sostituzione scorta.

(continua)

16. Schemi Tecnici

Sistema regolabile di sigillatura scatole 7000a-I / 7000a3-I Pro, Tipo 11700

Gruppi telaio

Per ordinare i ricambi:

1. Fare riferimento alla prima illustrazione, Gruppi telaio, per il numero di figura che identifica una porzione specifica della macchina.
2. Fare riferimento alla relativa figura per determinare i componenti necessari e il loro codice.
3. L'elenco componenti che segue ogni illustrazione comprende il numero di riferimento, il codice articolo e la descrizione dei componenti illustrati.

Nota – La descrizione completa è stata inserita per i dispositivi di fissaggio standard e per alcuni componenti disponibili in commercio. Ciò consentirà eventualmente di reperire in loco questi componenti standard.

4. Ordinare i componenti indicando il loro codice, la descrizione e la quantità richiesta. Indicare anche il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione.
5. Fare riferimento alla prima pagina del manuale di istruzioni “Informazioni su assistenza e ricambi” per informazioni sugli ordini di ricambi.

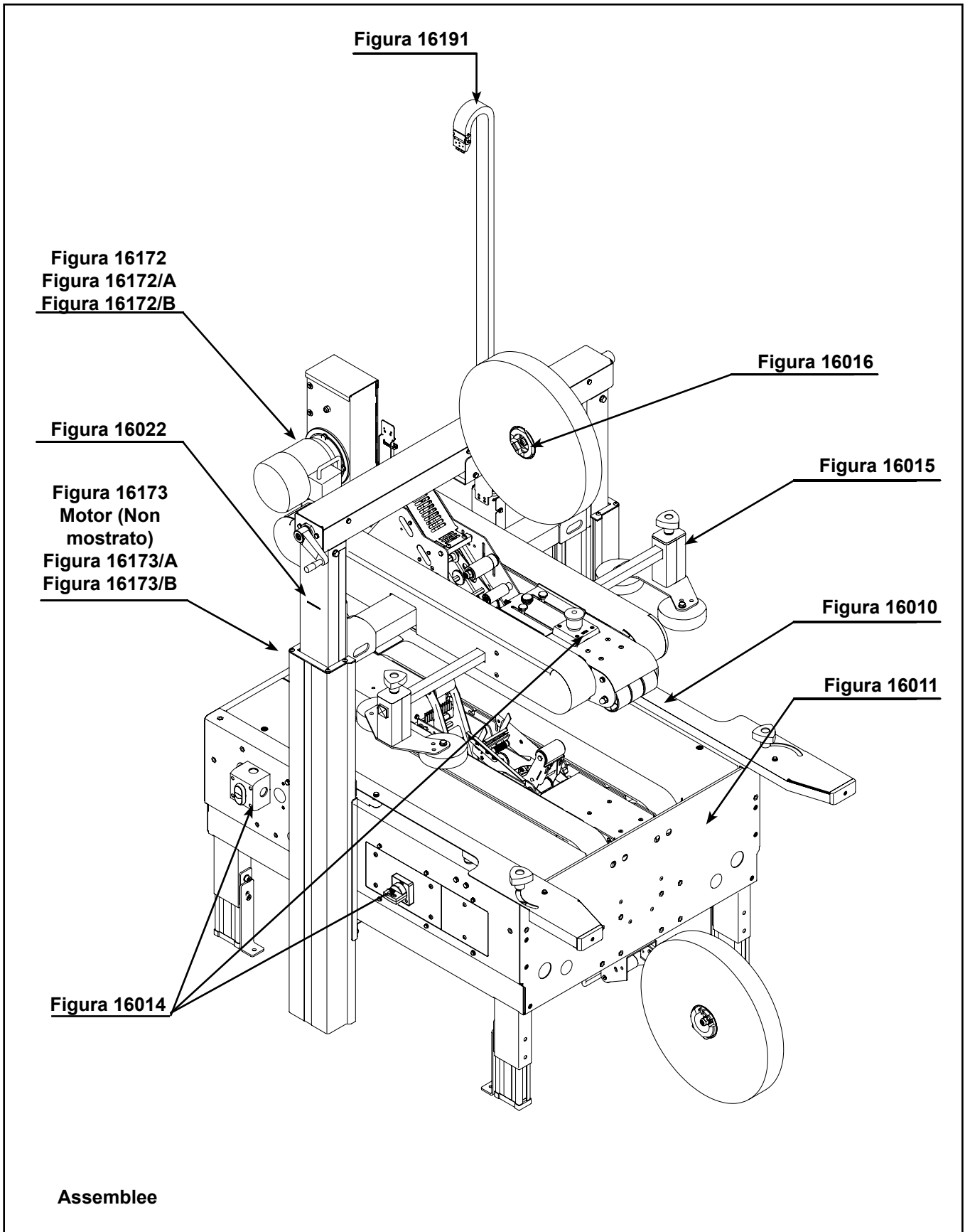
Importante – Non tutti i componenti elencati sono normalmente disponibili a magazzino. Alcuni dei componenti o gruppi illustrati sono disponibili solo su ordine specifico.

Contattare l'ufficio 3M per componenti per distributori di nastro per avere conferma della disponibilità.

Opzioni e accessori

Per ulteriori informazioni sulle opzioni e sugli accessori elencati sotto, contattare il rappresentante 3M.

Codice articolo	Opzione/Accessorio
78-8052-6553-1	Box Tenere-Giù Attaccamento
78-8060-8060-8	Ruota kit di montaggio
70-0067-5966-9	Connessione estensione convogliatore
70-0064-1104-8	Monitor applicazione del nastro; binario laterale del nastro
70-0064-4963-4	AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore Alta Velocità 2 pollici
70-0064-4962-6	AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore Alta Velocità 2 pollici
70-0064-4965-9	AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore Alta Velocità 3 pollici
70-0064-4964-2	AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore Alta Velocità 3 pollici
78-8069-3926-6	Monitor applicazione del nastro
78-8095-4854-4	Attacco chiusura margine del nastro - superiore 50,8 mm (2")
78-8095-4855-1	Attacco chiusura margine del nastro - inferiore 50,8 mm (2")
78-8114-0940-4	Kit 3 Flap Cartella
70-0067-3769-9	Piastra di riempimento – Inferiore
70-0067-6506-2	Unità Kit regolazione altezza



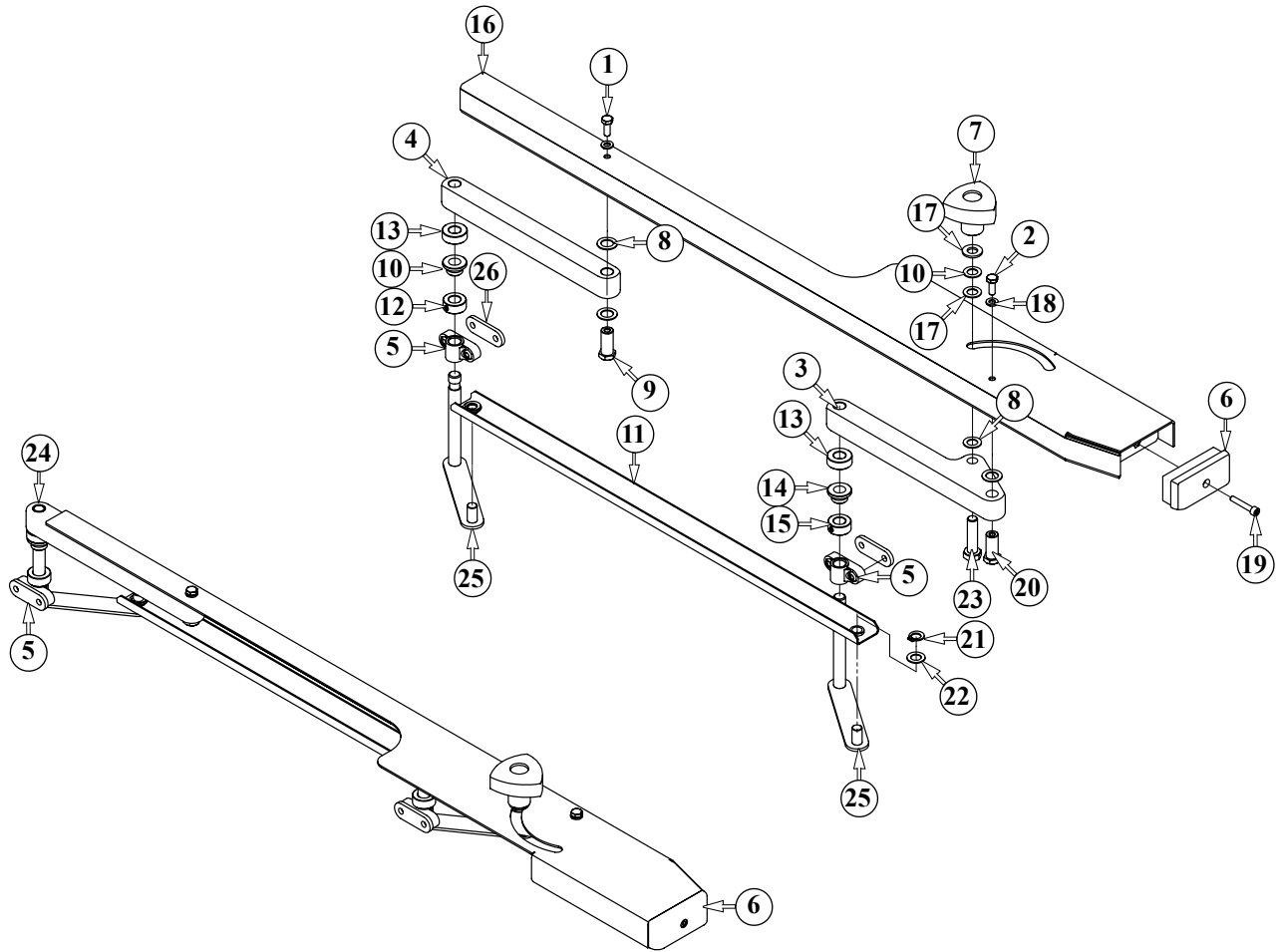


Figura 16010

Figura 16010

Ref. No.	3M Part No.	Description
16010-1	26-1003-5820-4	Screw - M5X12 Hex Hd.
16010-2	78-8010-7169-3	Screw - M6X12 Hex Hd.
16010-3	78-8137-8420-0	Lever - Right
16010-4	78-8137-8417-6	Lever - Side Guides Rear
16010-5	78-8137-8416-8	Lever Support
16010-6	78-8070-1546-2	Cap - Guide
16010-7	78-8091-0608-7	Knob
16010-8	78-8070-1548-8	Washer - 20X12 Nylon
16010-9	78-8137-8419-2	Shaft - Guide
16010-10	78-8017-9074-8	Washer - 15mm Nylon
16010-11	78-8070-1539-7	Bracket
16010-12	78-8137-7862-4	Bushing - Roll Support
16010-13	78-8137-6284-2	Spacer - Rear Lever
16010-14	78-8052-6687-7	Sleeve
16010-15	78-8070-1538-9	Bushing
16010-16	78-8137-8421-8	Right Guide Assembly
16010-17	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
16010-18	26-1000-0010-3	Washer - Flat, M6
16010-19	26-1003-7953-1	Screw - Soc Hd, M5 x 30
16010-20	78-8070-1547-0	Shaft - Guide
16010-21	78-8052-6733-9	Ring - M10, Special
16010-22	78-8017-9074-8	Washer - Nylon, 15mm
16010-23	26-1003-5852-7	Screw - Hex Hd, M10 x 40
16010-24	78-8137-8418-4	Left Guide Assembly
16010-25	78-8070-1537-1	Lever With Pivot
16010-26	78-8137-6320-4	Frame Inner Spacer

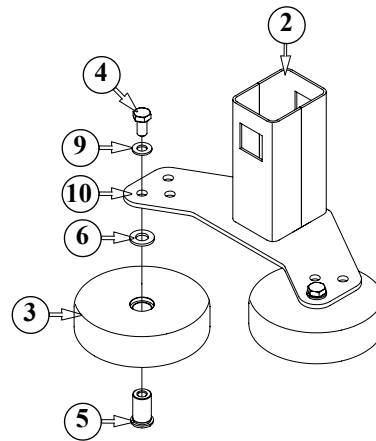
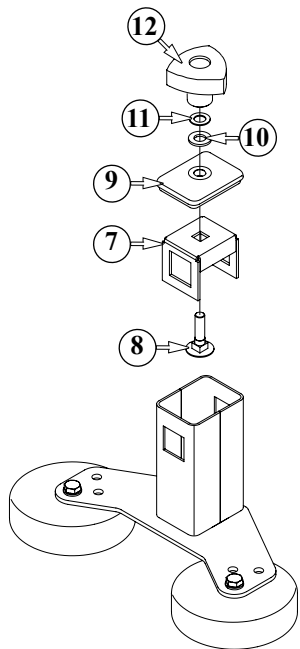
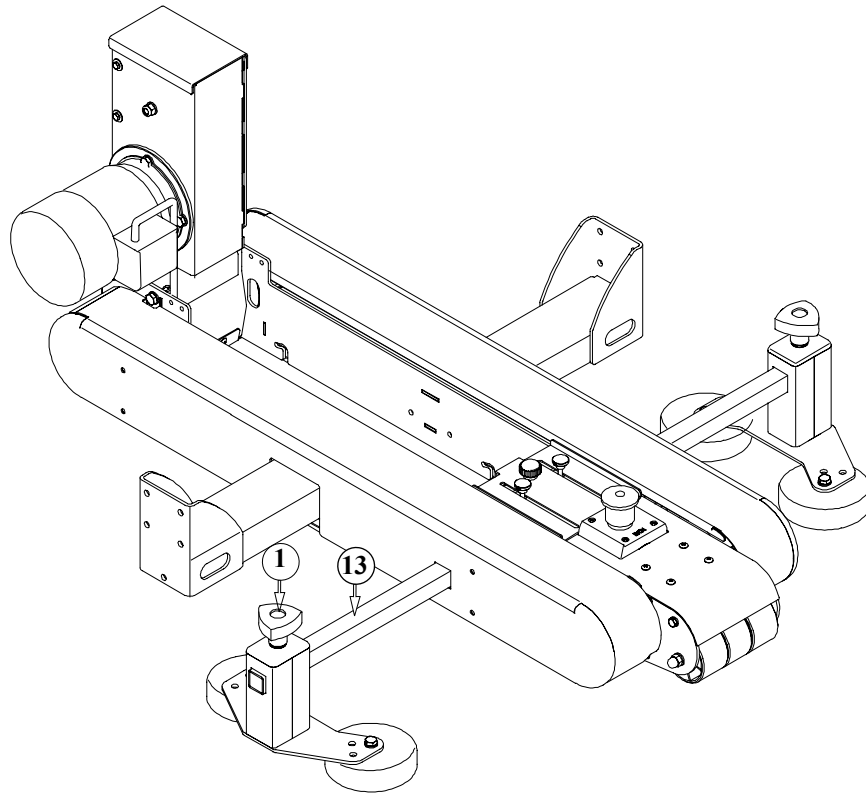


Figura 16015

Figura 16015

Ref. No.	3M Part No.	Description
16015-1	78-8137-7900-2	Compression Roller Assembly
16015-2	78-8137-7901-0	Support - Compression Roller
16015-3	78-8076-4628-2	Roller - Compression
16015-4	78-8076-4629-0	Shaft - Roller
16015-5	26-1003-5841-0	Screw - M8X16
16015-6	78-8017-9318-9	Washer - 8mm
16015-7	78-8076-4630-8	Bracket - Tube Roller
16015-8	78-8076-4631-6	Screw - M10X35
16015-9	78-8076-4632-4	Cap - Support
16015-10	78-8017-9074-8	Washer - 15mm Nylon
16015-11	26-1004-5510-9	Washer - M10
16015-12	78-8070-1549-6	Knob - VTR-B-M10
16015-13	78-8137-8086-9	Support Bracket

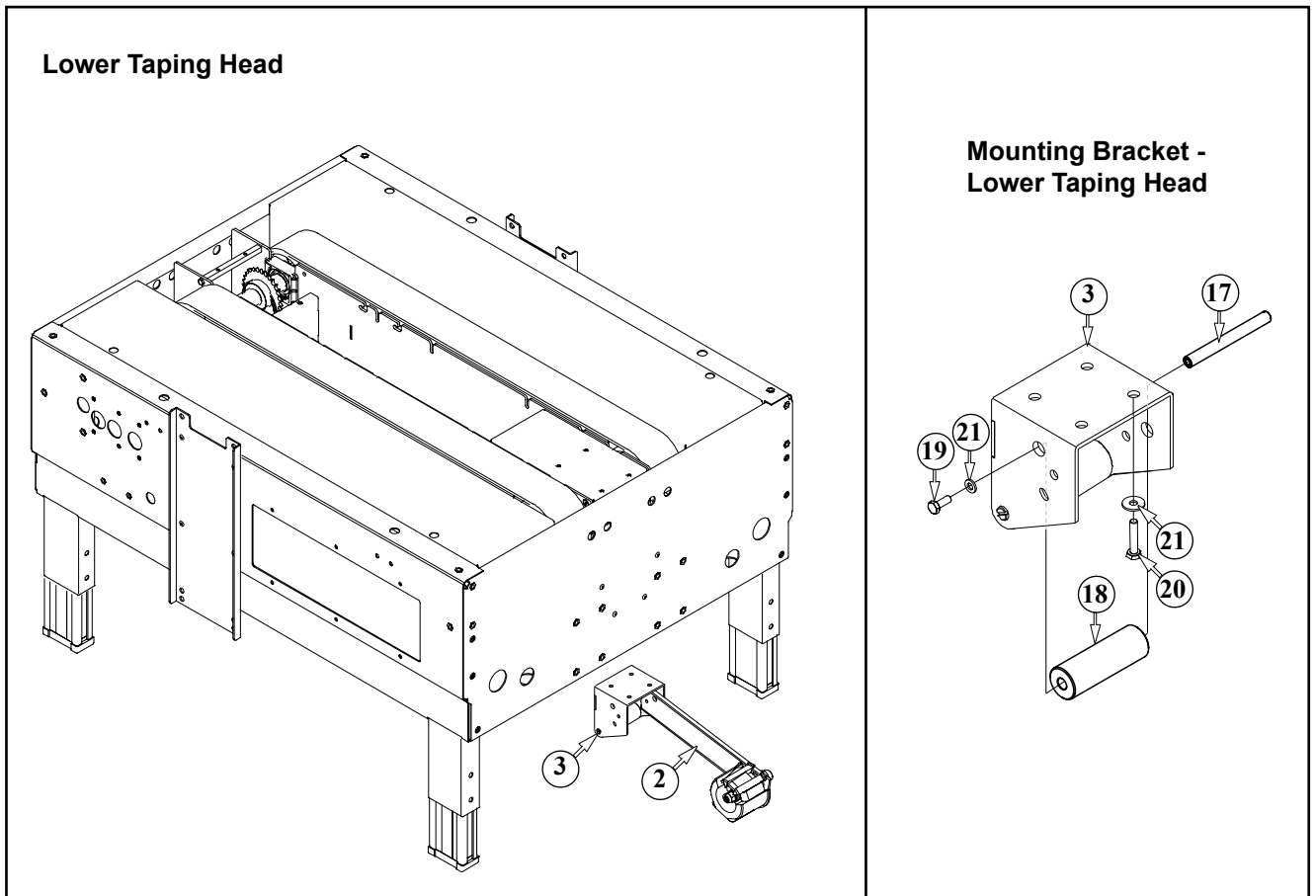
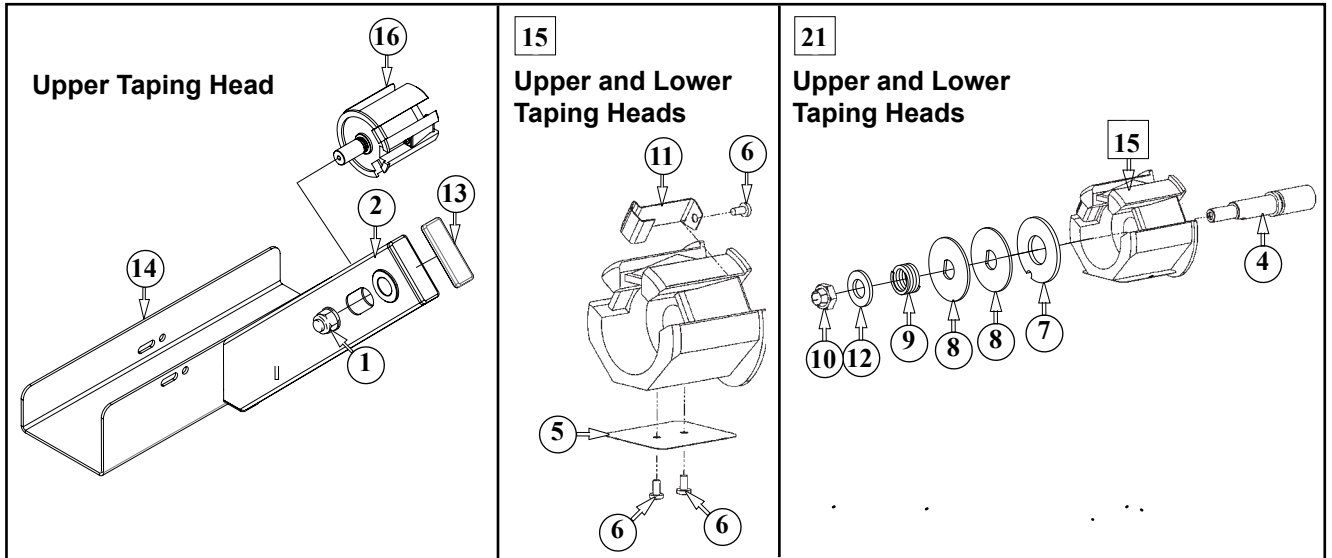


Figura 16016

Note: See Parts List for AccuGlide 2" and 3" information

Figura 16016

Ref. No.	3M Part No.	Description
16016-1	78-8017-9169-6	Nut - M18x1 - Galvanized
16016-2	78-8070-1395-4	Arm - Tape Head (Upper and Lower)
16016-3	78-8137-0998-3	Bracket - Roller Holder (Lower)
16016-4	78-8076-4519-3	Shaft - Tape Drum 2"
	78-8060-8462-6	Shaft - Tape Drum 3"
16016-5	78-8098-8817-1	Leaf - Spring 2"
	78-8098-8830-4	Leaf - Spring 3"
16016-6	26-1002-5753-9	Screw - Self Tapping 7SPX8
16016-7	78-8060-8172-1	Washer - Friction
16016-8	78-8052-6271-0	Washer - Tape Drum
16016-9	78-8100-1048-4	Spring - Core Holder
16016-10	78-8017-9077-1	Nut - M10X1
16016-11	78-8098-8816-3	Lock - Core Holder
16016-12	26-1004-5510-9	Washer - M10 Plain
16016-13	78-8137-6346-9	Cap
16016-14	78-8137-6345-1	Bracket - Tape Head Arm (Upper)
16016-15	78-8098-8749-6	Tape Drum 2"
	78-8098-8828-8	Tape Drum 3"
16016-16	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly w/Shaft 2"
	78-8098-8832-0	Tape Drum Assembly w/Shaft 3"
16016-17	78-8076-4759-5	Shaft - Roller 2" and 3"
16016-18	78-8060-8485-7	Roller - Knurled 2" and 3"
15867-19	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex Hd.
16016-20	26-1003-7957-2	Screw - M6X16 Soc. Hd. Hex Hd.
16016-21	26-1000-0010-3	Washer - M6 Flat

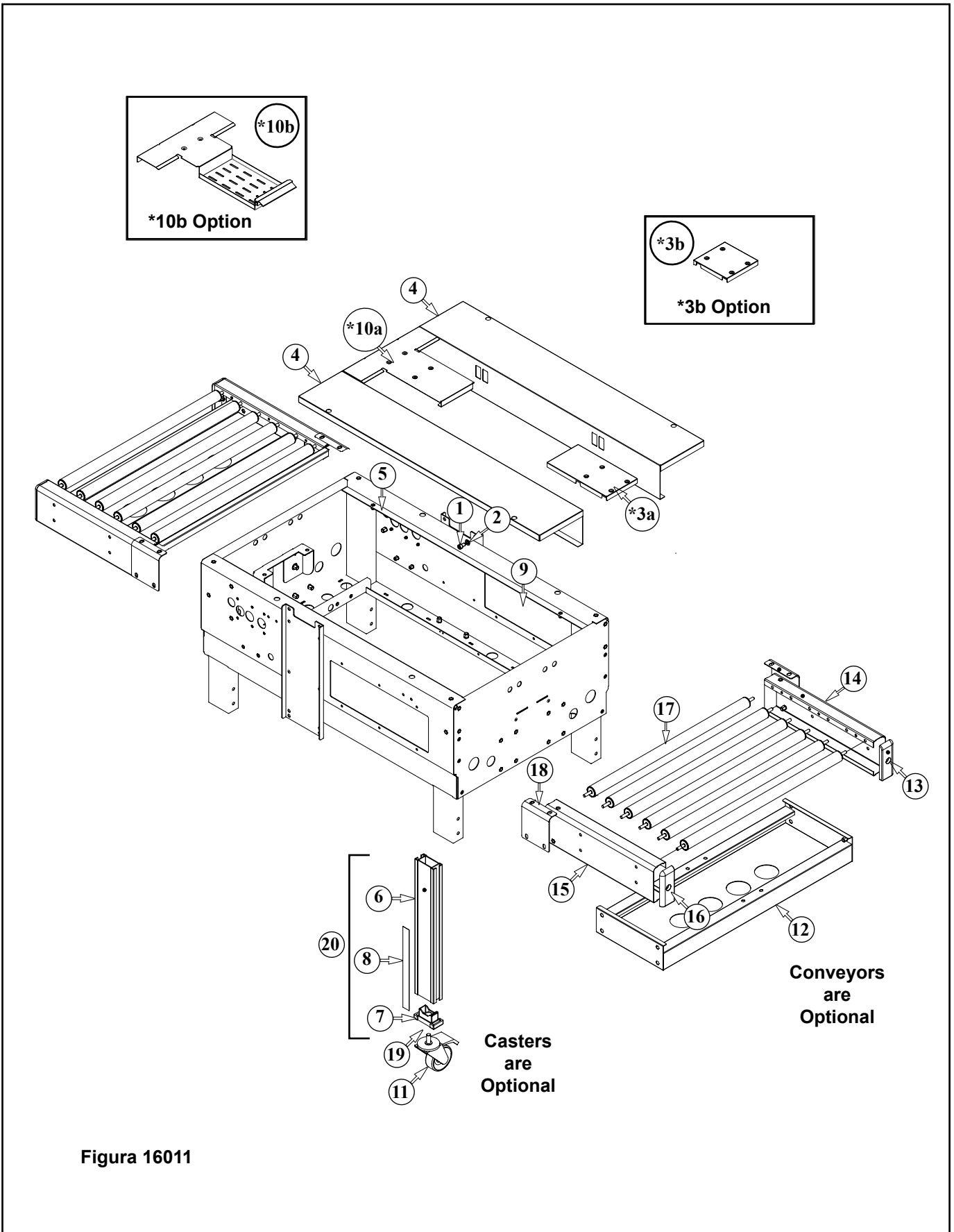


Figura 16011

Figura 16011

Ref. No.	3M Part No.	Description
16011-1	78-8114-4818-8	Screw - M8X14 Soc. Hd. Hex Hd.
16011-2	78-8017-9318-9	Washer - 8mm
16011-3a	78-8137-8034-9	Plate - Front Sliding
16011-3b	78-8137-8036-4	Infeed Bracket - Short
16011-4	78-8137-6329-5	Plate - Side Sliding
16011-5	78-8137-8430-9	Bed Assembly w/Nutserts
16011-6	78-8137-6287-5	Leg - Inner
16011-7	78-8137-0641-9	Pad - Foot
16011-8	78-8060-8481-6	Label - Height
16011-9	78-8137-7837-6	Housing Support Plate
16011-10a	78-8137-8033-1	Rear Sliding Plane
16011-10b	78-8137-8035-6	Lowered Plane w/Pin Assembly
16011-11	78-8137-7866-5	Caster (optional)
16011-12	78-8137-3600-2	Plate - Roller Bed Lower w/Nutserts
16011-13	78-8076-4511-0	Cap - Front - R/H
16011-14	78-8137-7867-3	Shoulder - R/H
16011-15	78-8137-7869-9	Shoulder - L/H
16011-16	78-8076-4512-8	Cap - Front - L/H
16011-17	78-8137-3601-0	Roller Assembly
16011-18	78-8137-7870-7	Plate - Connecting
16011-19	78-8137-8583-5	Caster Bracket (not shown)
16011-20	78-8137-6373-3	Leg – Inner Assembly

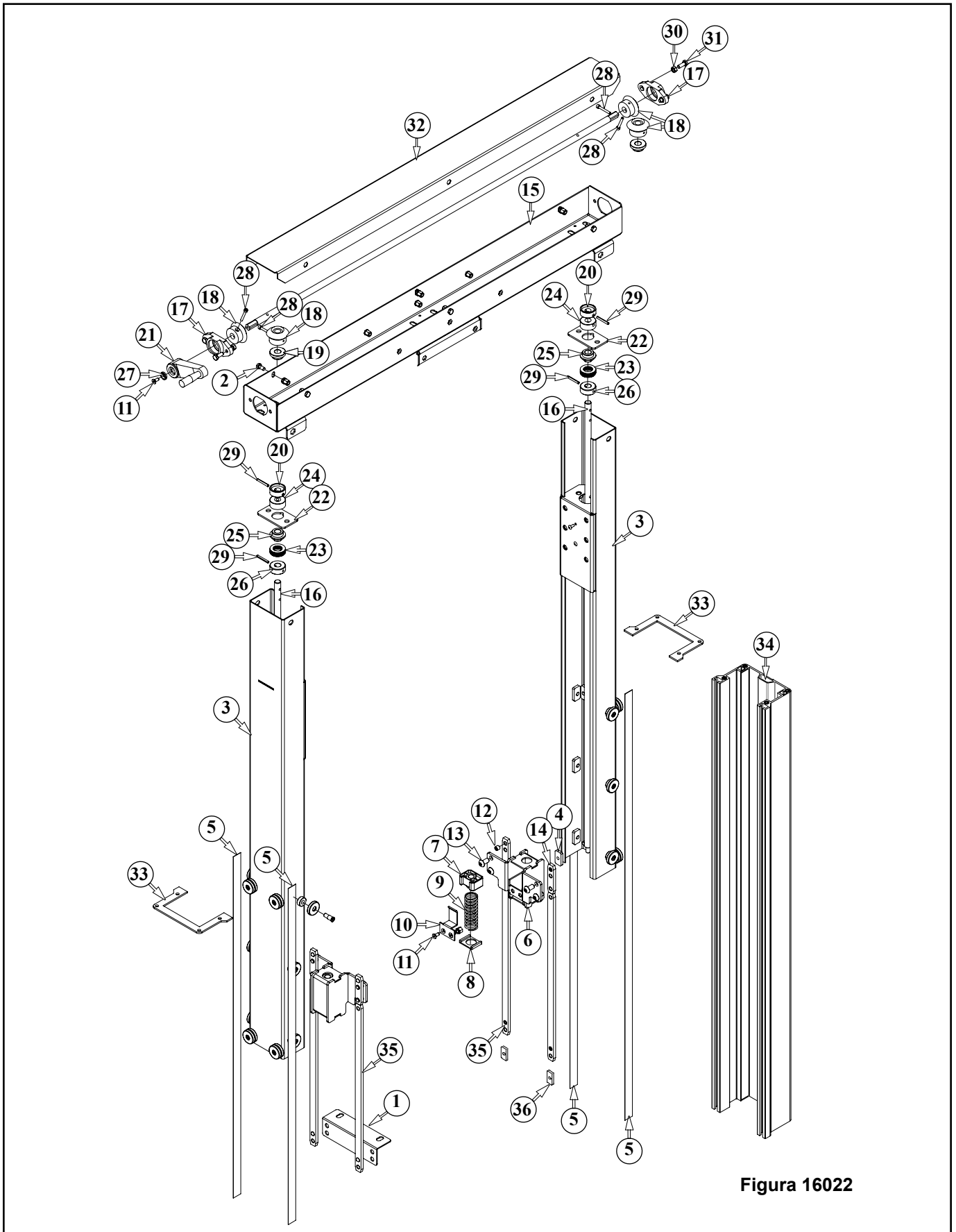


Figura 16022

Figura 16022

Ref. No.	3M Part No.	Description
16022-1	78-8137-7906-9	Bracket - Column
16022-2	78-8010-7169-3	Screw - M6X12 Hex Hd.
16022-3	78-8137-6335-2	Sliding Column Assembly
16022-4	78-8129-6311-0	Plate
16022-5	78-8137-6348-5	Label - Column
16022-6	78-8137-8038-0	Nut - Support Assembly
16022-7	78-8054-8571-7	Nut - Plastic
16022-8	78-8054-8970-1	Bed Plate - Spring
16022-9	78-8137-8037-2	Spring
16022-10	78-8137-6291-7	Plate - Nut
16022-11	26-0001-5862-1	Screw - M5X12 Flat Hd. Soc.
16022-12	78-8060-7889-1	Set Screw - M8X10
16022-13	78-8129-6124-7	Screw - M8x16
16022-14	78-8137-6294-1	Plate - Nut Group
16022-15	78-8137-8039-8	Crossbar Cover w/Nutzers
16022-16	78-8137-7771-7	Screw - Lifting
16022-17	78-8129-6304-5	Support w/Bearing
16022-18	78-8137-5905-3	Pinion - Conic
16022-19	78-8060-8125-9	Bushing
16022-20	78-8129-6143-7	Bushing
16022-21	78-8129-6118-9	Handle
16022-22	78-8137-6333-7	Plate - Screw
16022-23	78-8054-8584-0	Bearing - Thrust O.D. 30mm
16022-24	78-8060-8497-2	Bushing - Lead Screw
16022-25	78-8054-8583-2	Bushing
16022-26	78-8054-8585-7	Collar
16022-27	78-8060-8073-1	Washer
16022-28	78-8060-7711-7	Screw - M4X30 Soc. Hd. Hex
16022-29	78-8054-8586-5	Pin
16022-30	78-8010-7418-4	Nut - M6 Metric Hex Steel
16022-31	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex Hd.
16022-32	78-8137-8040-6	Crossbar Cover w/Nutzers
16022-33	78-8137-6337-8	Cap - Column
16022-34	78-8137-6347-7	Column
16022-35	78-8137-8042-2	Plate
16022-36	78-8137-6388-1	Bearing - Polyamide Coated 33X6X7,5X8
16022-37	78-8129-6312-8	Screw - Bearing
16022-38	78-8129-6313-6	Washer - Galvanized
16022-39	78-8129-6314-4	Washer - Galvanized
16022-40	78-8129-6311-0	Plate - Tapped/Column Bearing
16022-41	78-8137-8139-6	Plate
16022-42	78-8137-8345-3	Shaft - Height Adjustment

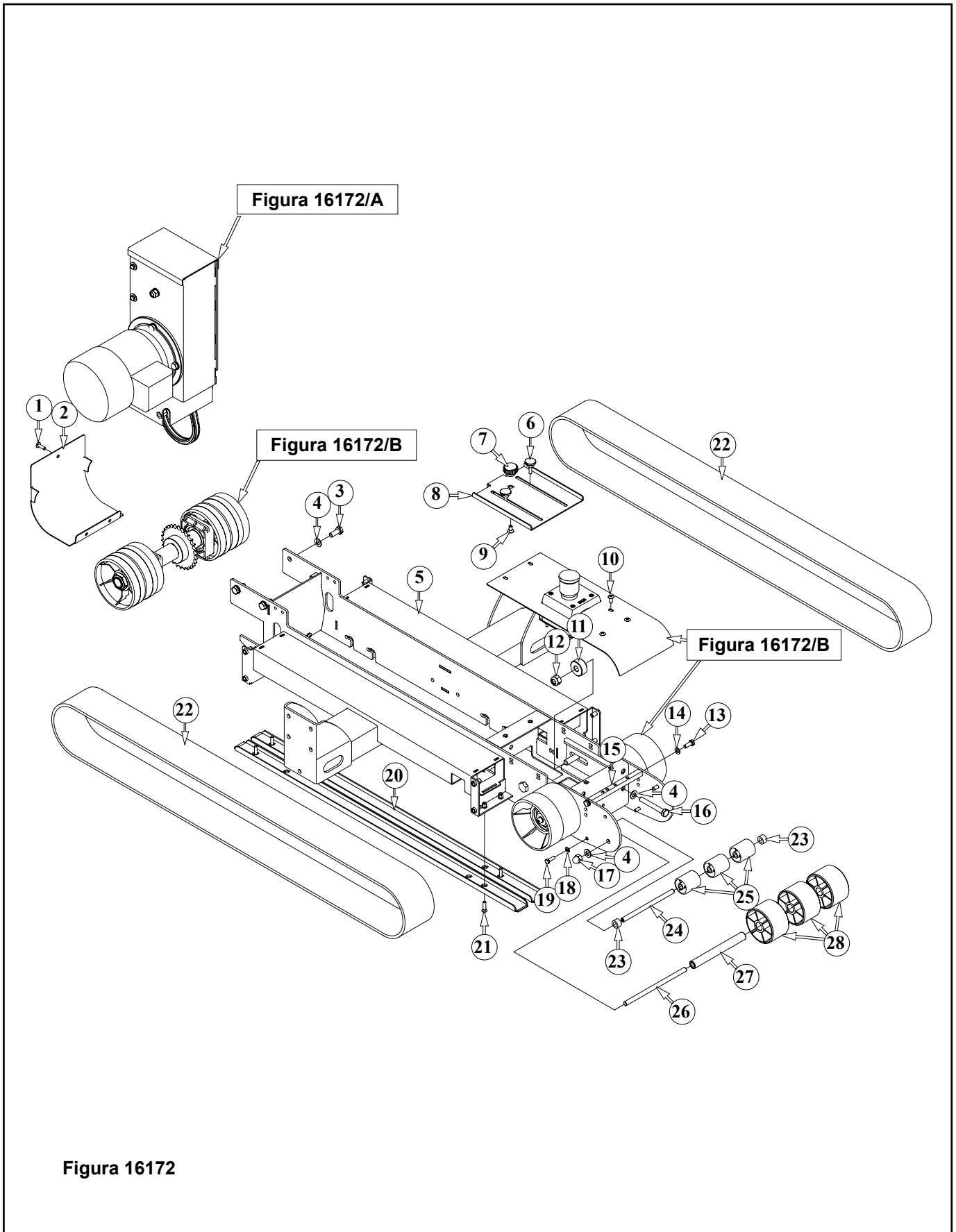
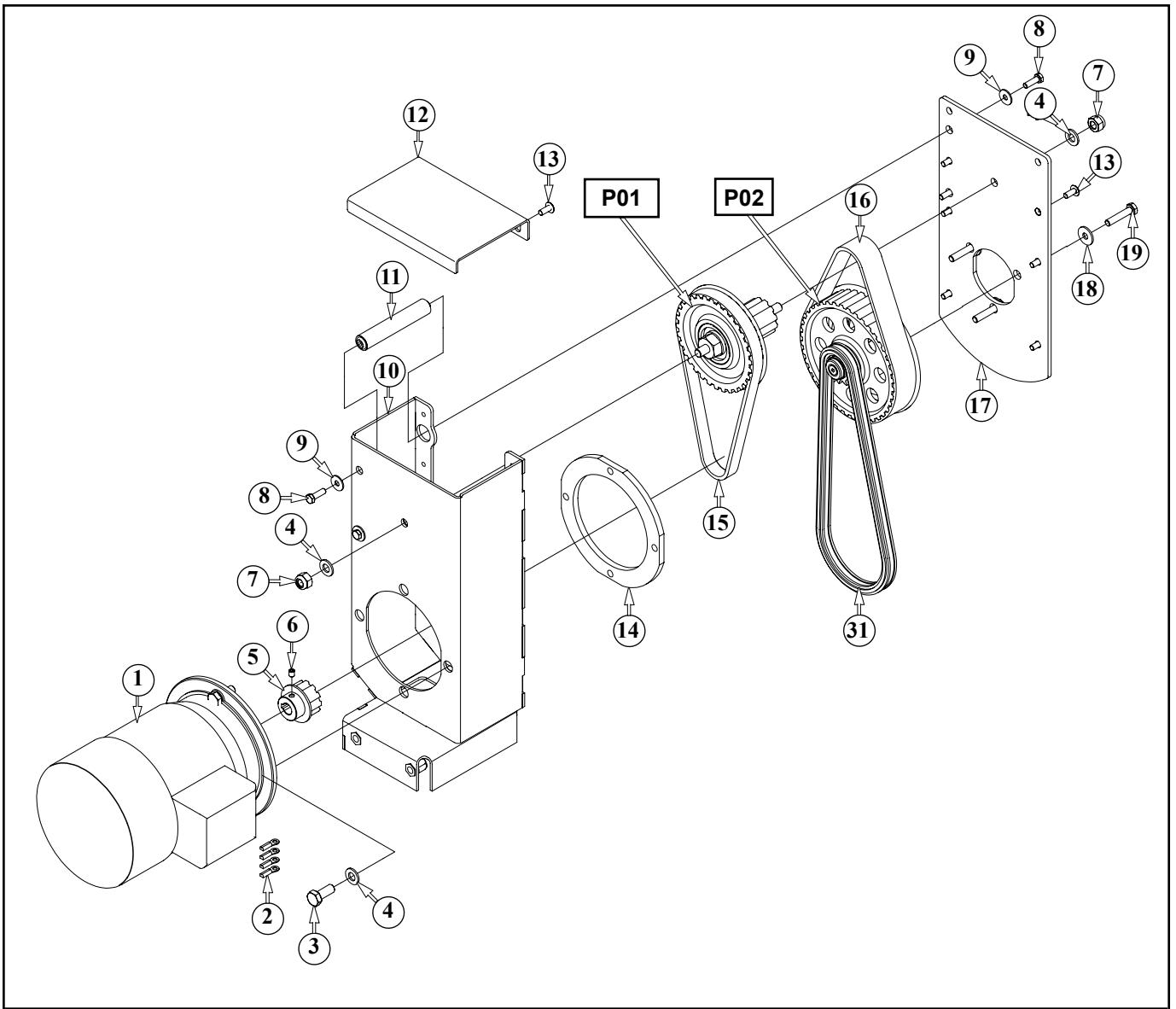


Figura 16172

Figura 16172

Ref. No.	3M Part No.	Description
16172-1	78-8076-4625-8	Screw - M5X16
16172-2	78-8137-8221-2	Rear Cover - Motor
16172-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20
16172-4	78-8017-9318-9	Washer - Plain 8mm
16172-5	78-8137-8431-7	Frame - Upper
16172-6	78-8137-6355-0	Knob - M5X16 Eleso DIN 464
16172-7	78-8137-8017-4	Knob - M6 Eleso B.193/25
16172-8	78-8137-6357-6	Fixing Plate - Top
16172-9	78-8137-8279-0	Screw - M6X12
16172-10	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
16172-11	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
16172-12	78-8137-8105-7	Nut - M10
16172-13	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex Hd.
16172-14	78-8137-8103-2	Washer - M6
16172-15	78-8137-5450-0	Spacer
16172-16	78-8137-8280-8	Screw - M8X60
16172-17	78-8100-1132-6	Nut - M8 Special
16172-18	78-8005-5741-1	Washer - Flat M5
16172-19	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
16172-20	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
16172-21	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
16172-22	78-8137-6303-0	Driving Belt w/Hook - 75X1910+-3.5
16172-23	78-8137-0548-6	Roller Spacer
16172-24	78-8137-0534-6	Shaft, Roller
16172-25	78-8060-7693-7	Roller 32X38
16172-26	78-8137-0535-3	Shaft - Roller Entry
16172-27	78-8137-0536-1	Tube - Roller Entry
16172-28	78-8137-0599-9	Roller



P01

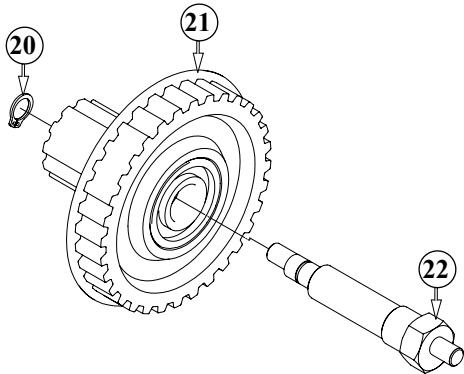


Figura 16172/A

P02

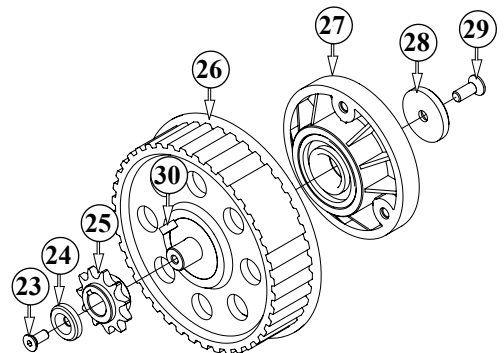


Figura 16172/A

Ref. No.	3M Part No.	Description
16172/A-1	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
16172/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet - Terminal / 4 Red
16172/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
16172/A-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
16172/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
16172/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
16172/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nickel Plate
16172/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
16172/A-9	78-8028-8214-8	Washer
16172/A-10	78-8137-8282-4	Support - Gear Reducer
16172/A-11	78-8137-8283-2	Support
16172/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
16172/A-13	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
16172/A-14	78-8137-8285-7	Gasket
16172/A-15	78-8057-5724-8	Belt - Timing 187L050 Boran
16172/A-16	78-8057-5808-9	Belt - Timing 187L100
16172/A-17	78-8137-8286-5	Plate
16172/A-18	78-8042-2919-9	Washer - M6 Triple
16172/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
16172/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
16172/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing - 6203-2RS/17- 40-12 & BE
16172/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
16172/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
16172/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5.5/20X4
16172/A-25	78-8137-6058-0	Sprocket 3/8" – Z15
16172/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
16172/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
16172/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
16172/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
16172/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
16172/A-31	78-8137-0964-5	Chain 3/8"- 60P

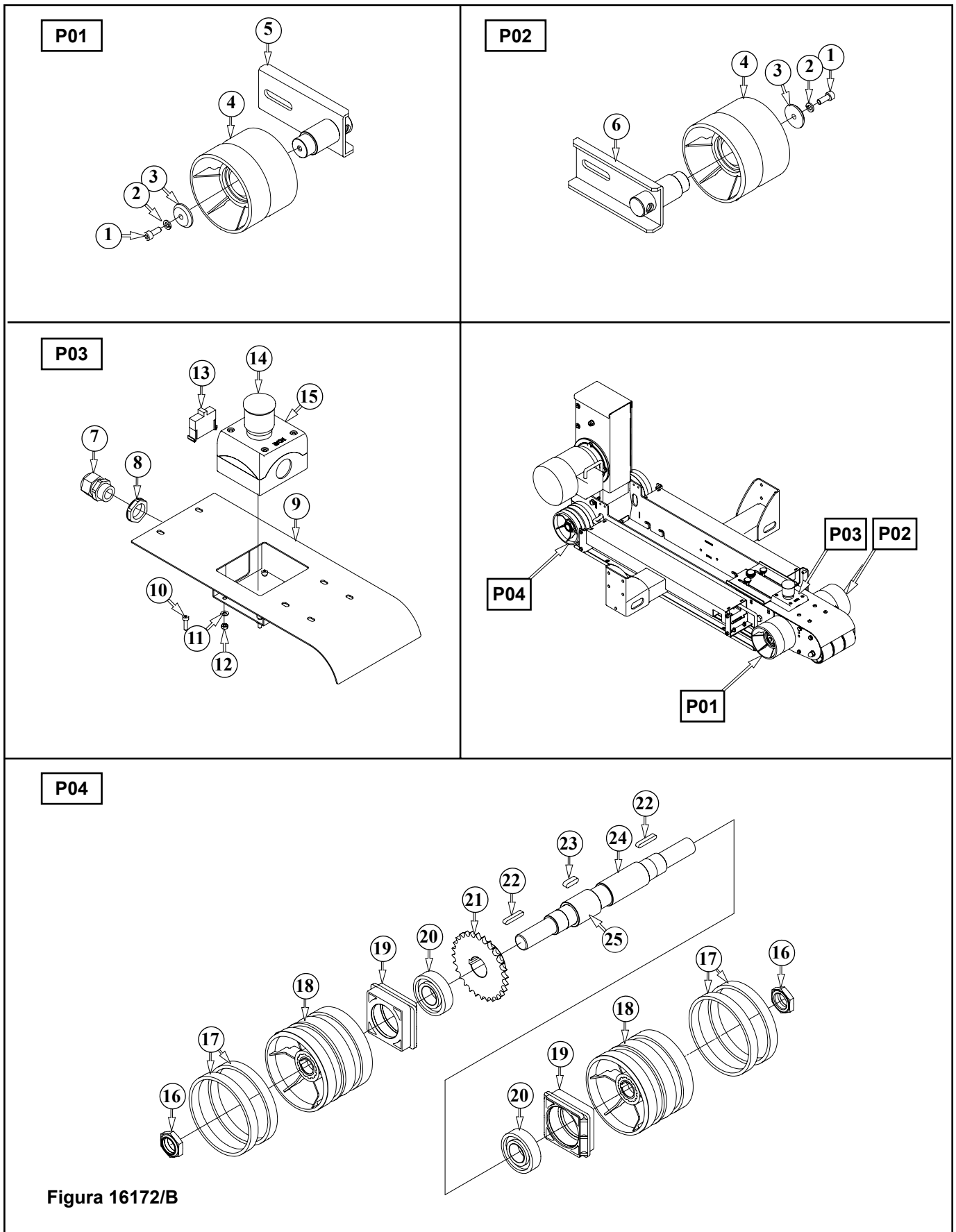


Figura 16172/B

Ref. No.	3M Part No.	Description
16172/B-1	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
16172/B-2	78-8010-7435-8	Washer - M6 Lock
16172/B-3	78-8052-6709-9	Washer - Special
16172/B-4	78-8052-6710-7	Roller - Idler
16172/B-5	78-8100-1239-9	Belt - Tensioning L/H
16172/B-6	78-8100-1238-1	Belt - Tensioning R/H
16172/B-7	78-8137-0607-0	Cable - Gland
16172/B-8	78-8129-6469-6	Nut
16172/B-9	78-8137-8218-8	Top Cover - Emergency Button
16172/B-10	78-8094-6381-9	Screw - M4X15 Soc. Hd. Hex. Hd.
16172/B-11	78-8005-5740-3	Washer - 4mm Plain Nickel
16172/B-12	78-8010-7416-8	Nut - M4 Hex Steel
16172/B-13	78-8137-6354-3	Contact NC M22-K01
16172/B-14	78-8137-8343-4	Emergency Button Release
16172/B-15	78-8137-7893-9	Electrical Box - M22-IY1 Yellow
16172/B-16	78-8060-8416-2	Nut - Special M20X1
16172/B-17	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
16172/B-18	78-8137-8291-5	Motor Pulley
16172/B-19	78-8070-1529-8	Support - Shaft
16172/B-20	78-8070-1530-6	Radial Ball Bearing - 6205-2RS O.D. 52
16172/B-21	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
16172/B-22	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
16172/B-23	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
16172/B-24	78-8137-8289-9	Shaft
16172/B-25	78-8137-8290-7	Bushing /25/32X37.3

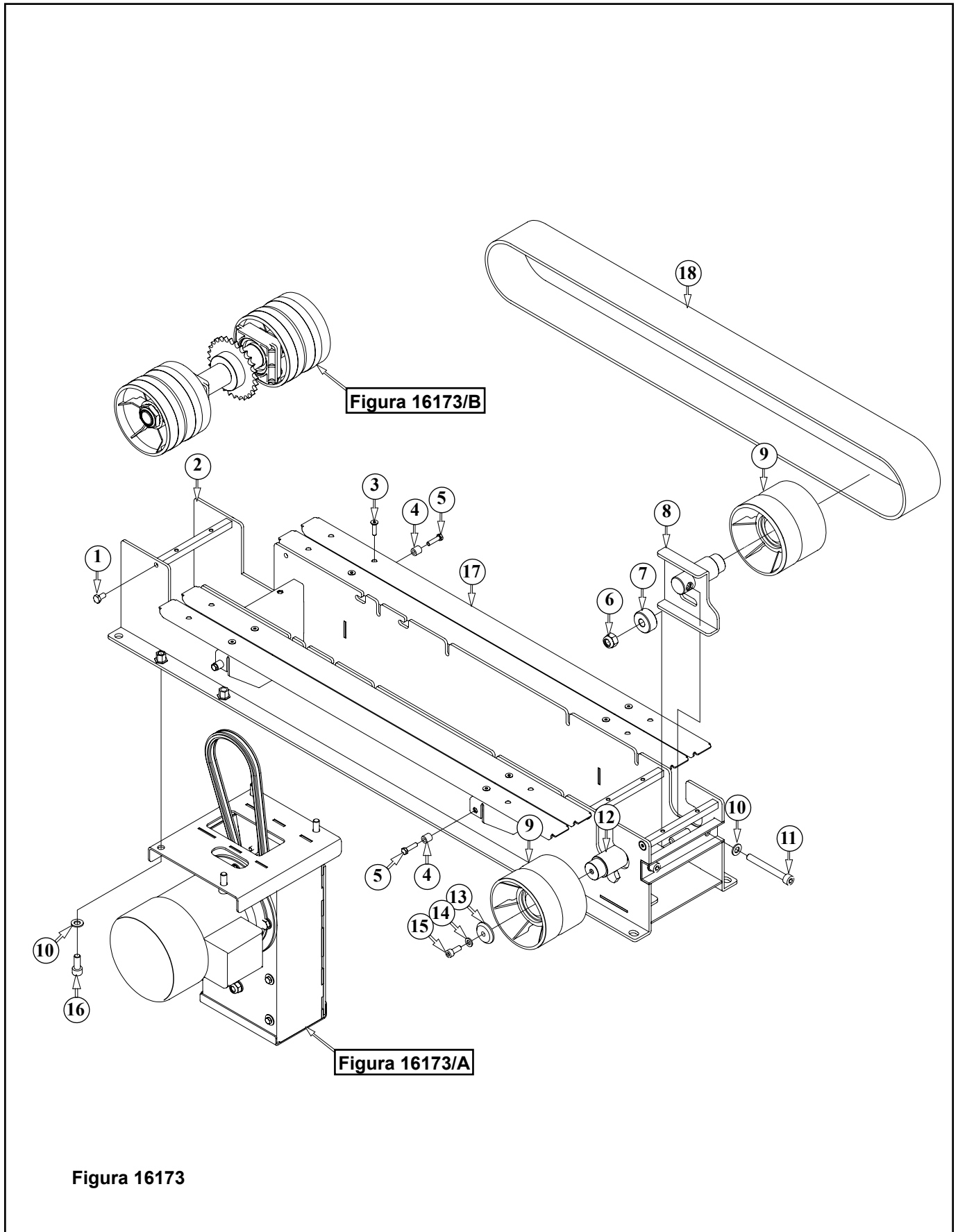


Figura 16173

Figura 16173

Ref. No.	3M Part No.	Description
16173-1	78-8137-8121-4	Screw - M6X12 Special
16173-2	78-8137-7983-8	Frame - Bottom Drive Belt w/Nutzers
16173-3	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
16173-4	78-8070-1534-8	Stud - Side Plate
16173-5	78-8060-8488-1	Screw - Hex. Hd. M5X20
16173-6	78-8137-8105-7	Nut - M10
16173-7	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
16173-8	78-8137-9298-2	Tensioner Assembly - Bottom Drive Belt
16173-9	78-8052-6710-7	Roller - Idler
16173-10	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
16173-11	78-8070-1519-9	Screw - M8X70 Soc. Hd. Hex. Hd.
16173-12	78-8137-7850-9	Tensioner - Bottom Drive Belt
16173-13	78-8052-6709-9	Washer - Special
16173-14	26-1000-0010-3	Washer - M6
16173-15	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
16173-16	26-1003-5842-8	Screw - M8X20
16173-17	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
16173-18	78-8137-6303-0	Drive Belt w/Hook - 75x1910+-3.5

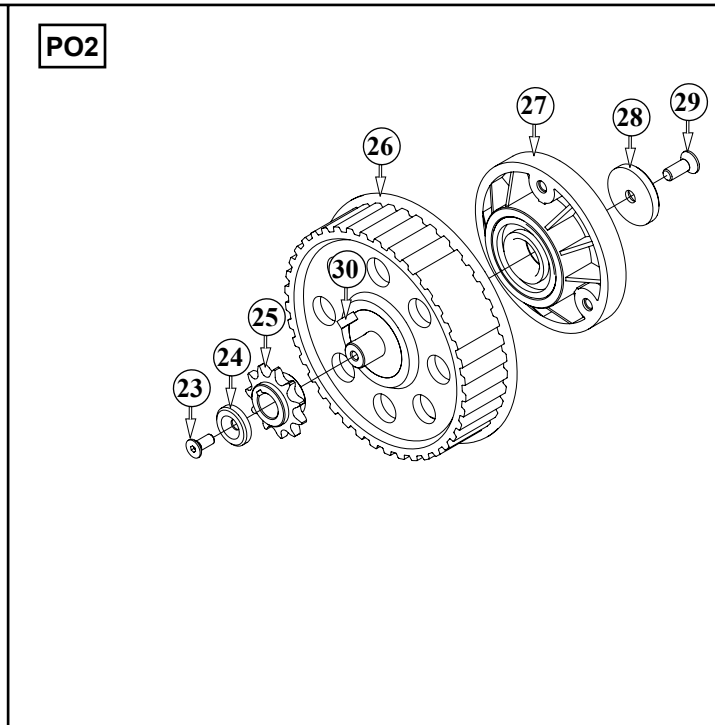
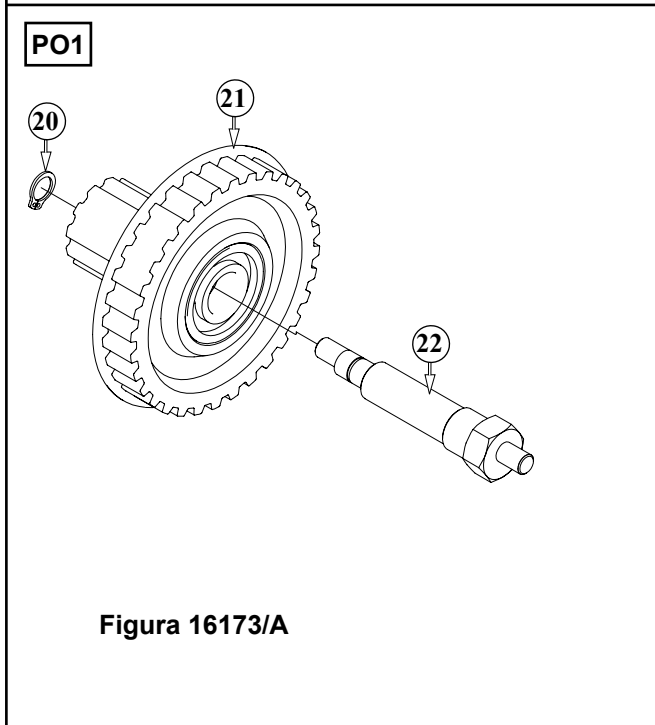
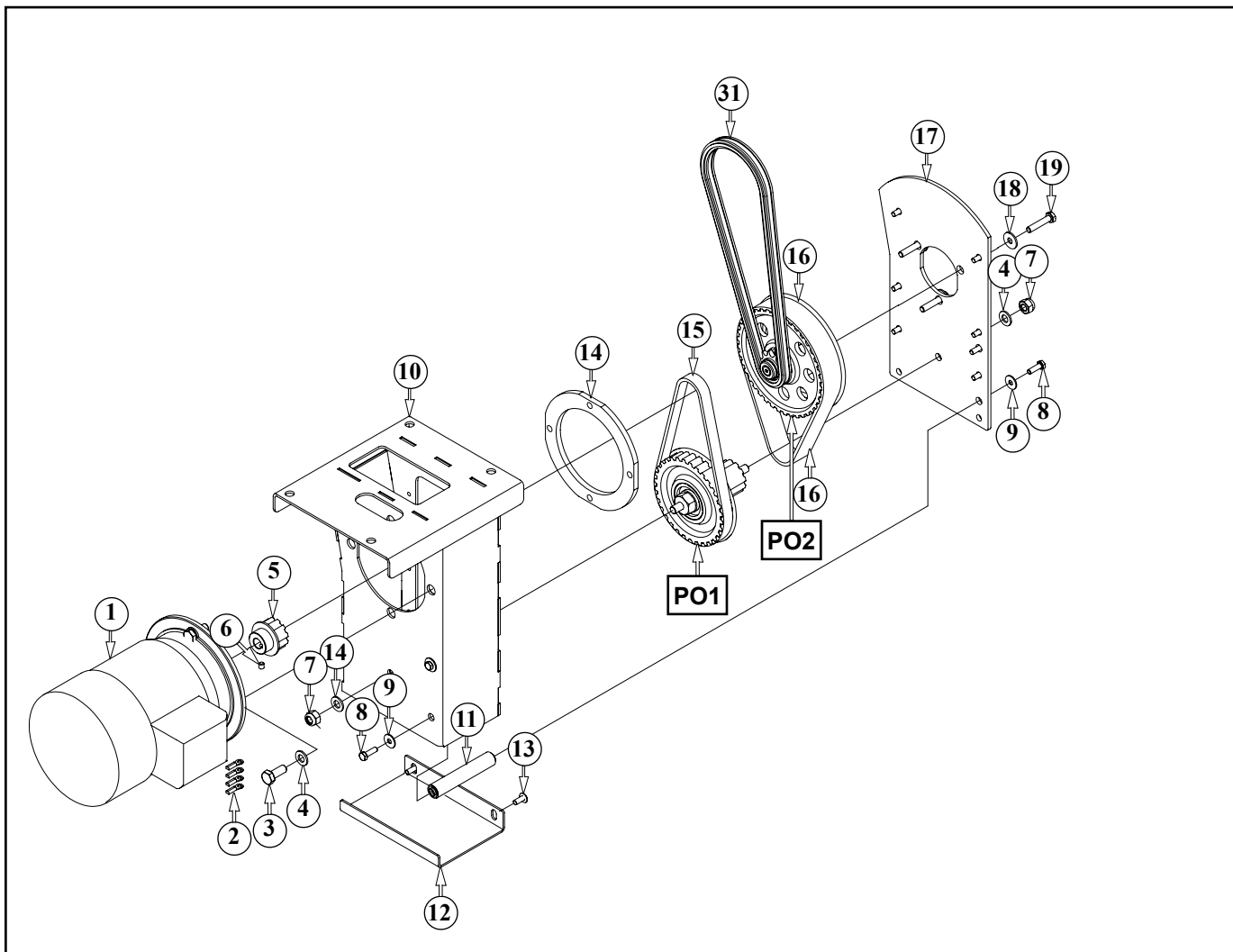


Figura 16173/A

Ref. No.	3M Part No.	Description
16173/A-1	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
16173/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet - Terminal / 4 Red
16173/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
16173/A-4	78-8017-9318-9	Washer - Plain 8mm
16173/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing (11 Teeth)
16173/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
16173/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nick. Pl.
16173/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16 Galvanized
16173/A-9	78-8028-8214-8	Washer
16173/A-10	78-8137-8294-9	Support - Gear Reducer
16173/A-11	78-8137-8283-2	Support
16173/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
16173/A-13	26-1003-5820-4	Screw - M5X12 Galvanized
16173/A-14	78-8137-8285-7	Gasket
16173/A-15	78-8057-5724-8	Timing Belt 187L050
16173/A-16	78-8057-5808-9	Timing Belt 187L100
16173/A-17	78-8137-8295-6	Plate - Gear Reducer
16173/A-18	78-8042-2919-9	Washer - Triple M6
16173/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
16173/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
16173/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing 6203-2RS/17- 40-12 & BE
16173/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
16173/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
16173/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5,5/20X4
16173/A-25	78-8137-6058-0	Sprocket 3/8" - Z15
16173/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
16173/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
16173/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
16173/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
16173/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
16173/A-31	78-8137-8226-1	Chain 3/8"- 64P

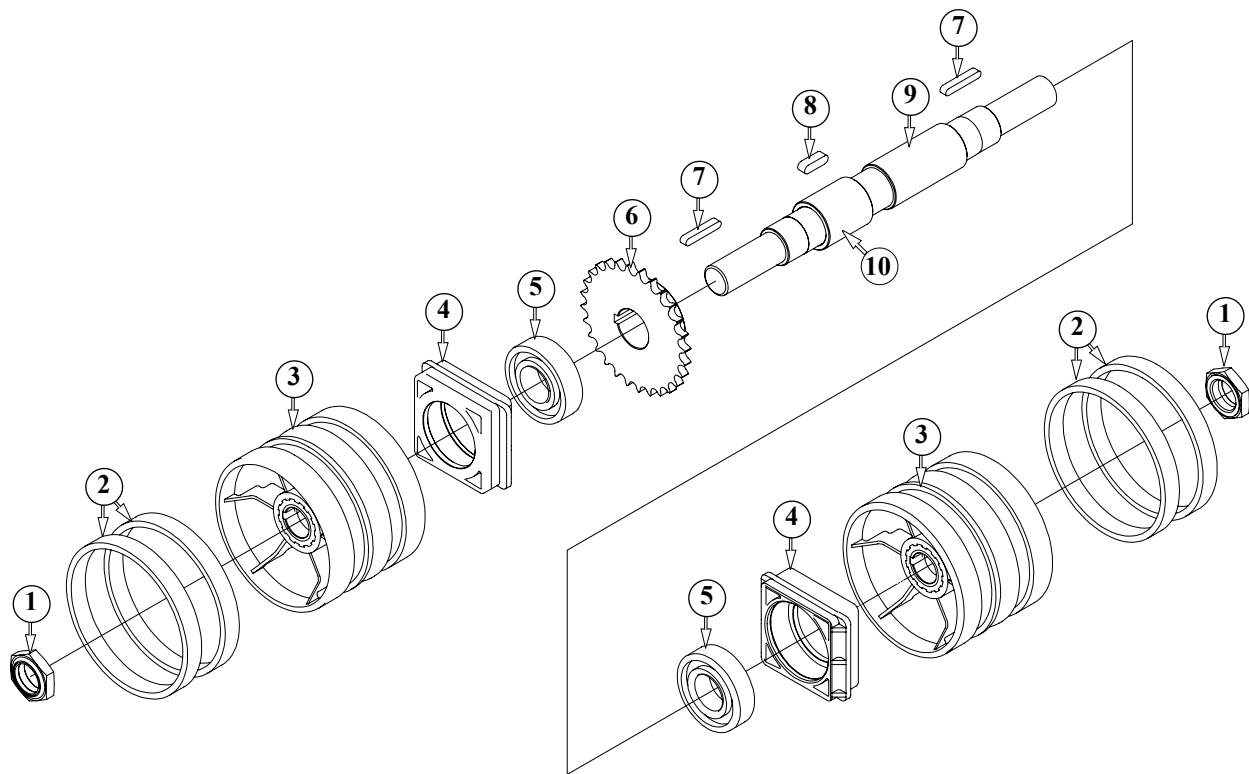


Figura 16173/B

Figura 16173/B

Ref. No.	3M Part No.	Description
16173/B-1	78-8060-8416-2	Nut - Special M20X1
16173/B-2	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
16173/B-3	78-8137-8291-5	Motor Pulley
16173/B-4	78-8070-1529-8	Support - Shaft
16173/B-5	78-8070-1530-6	Radial Ball Bearing - 6205-2RS, O.D. 52
16173/B-6	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
16173/B-7	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
16173/B-8	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
16173/B-9	78-8137-8289-9	Shaft
16173/B-10	78-8137-8290-7	Bushing /25/32X37.3

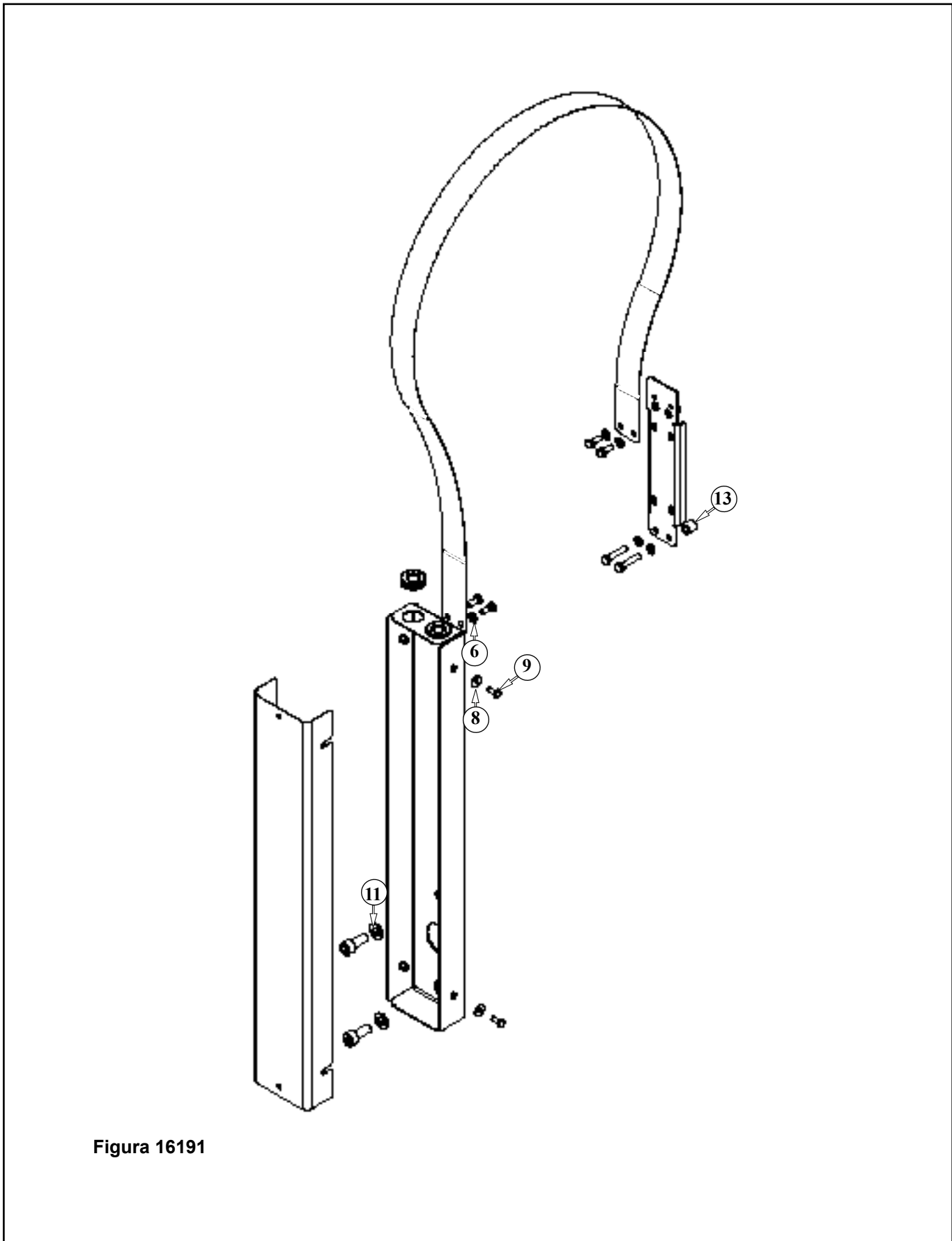


Figura 16191

Figura 16191

Ref. No.	3M Part No.	Description
16191-1	78-0025-0934-3	Housing - Wire
16191-2	78-8137-7853-3	Cover
16191-3	78-8060-7758-8	Grommet - DG13,5
16191-4	78-0025-0928-5	Strap - Metal
16191-5	78-8137-8528-0	Bracket - Metal Strap
16191-6	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
16191-7	26-1003-7949-9	Screw - M5X12 Soc. Hd. Hex. Soc.
16191-8	78-8017-9018-5	Washer - M4 Flat
16191-9	78-8010-7157-8	Screw - M4X10 Soc. Hd. Hex.
16191-10	78-8018-7616-6	Screw - M5X25 Soc. Hd. Hex
16191-11	78-8017-9318-9	Washer - M8 Flat
16191-12	78-8017-9318-9	Screw - M8X20 Soc. Hd. Hex
16191-13	78-8055-0640-5	Spacer - D.6,5/10X10,5

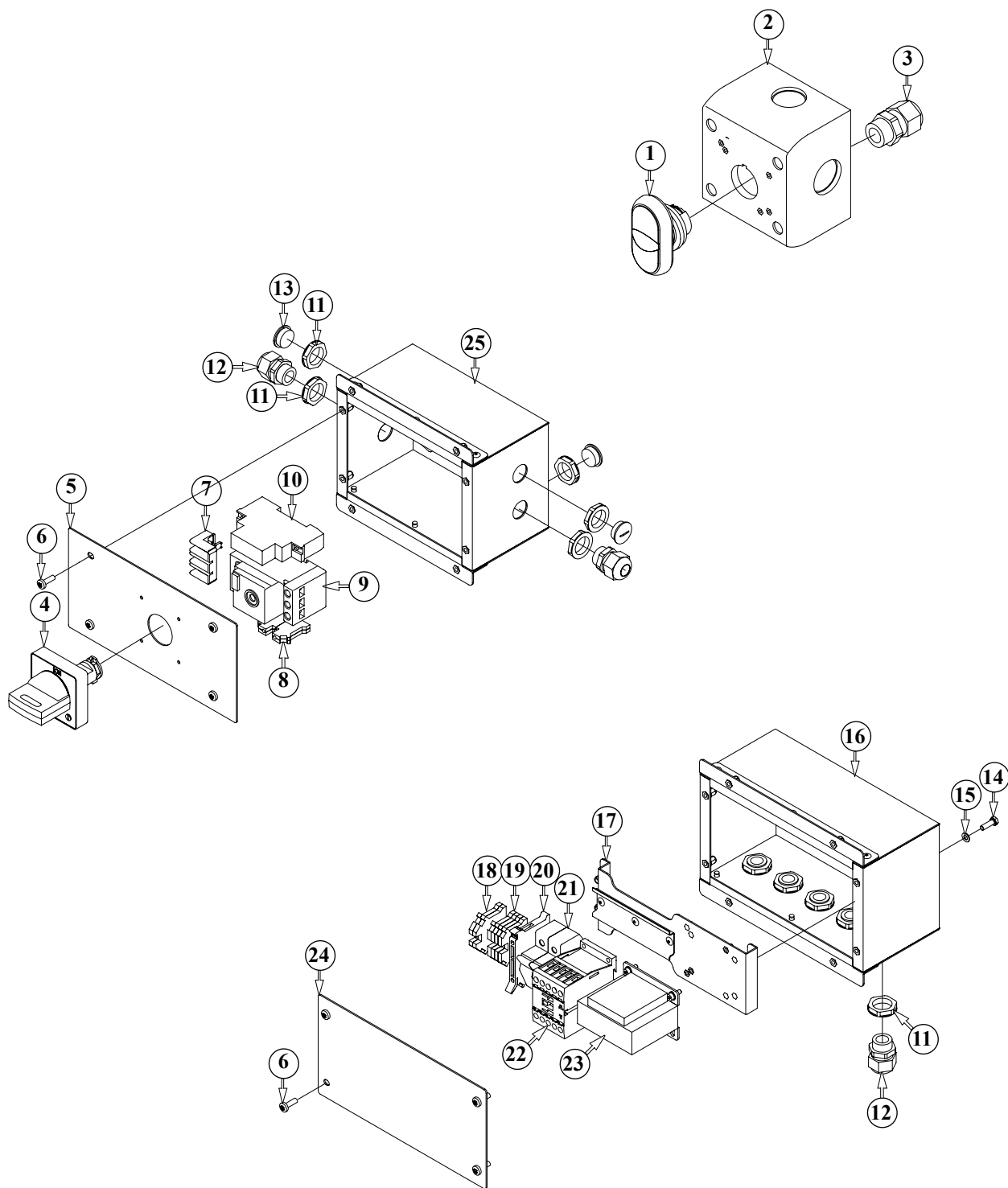


Figura 16014

Figura 16014

Ref. No.	3M Part No.	Description
16014-1	78-8137-8079-4	Push Button - Start/Stop Black/White
16014-2	78-8137-8132-1	Enclosure - White M22-I1Q-M22-I1-216535
16014-3	78-8133-9241-8	Cable Gland - M16X1.5 Grey
16014-4	78-8137-0606-2	Knob - Lockable
16014-5	78-8137-8296-4	Cover
16014-6	78-8137-8096-8	Screw - M5X16
16014-7	78-8137-0782-1	Spacer
16014-8	78-8094-6384-3	Clamp
16014-9	78-8076-5223-1	Circuit Breaker-Allen Bradley 1.0 – 1.6A
	78-8076-5378-3	Circuit Breaker-Allen Bradley 1.6 – 2.5A
	78-8100-0755-5	Circuit Breaker-Allen Bradley 2.5 – 4.0A
	78-8119-8965-2	Circuit Breaker-Allen Bradley 4.0 – 6.3A
16014-10	78-8137-0604-7	Coil - Under Voltage 120V
	78-8137-0783-9	Coil - Under Voltage 220V 50Hz
	78-8137-0785-4	Coil - Under Voltage 400V 50Hz 140M-C-UX
	78-8137-0786-2	Coil - Under Voltage 415V 50Hz
	78-8137-0784-7	Coil - Under Voltage 240V 50Hz
16014-11	78-8129-6469-6	Nut
16014-12	78-8137-0607-0	Cable Gland - M20X1.5 Grey
16014-13	78-8137-0796-1	Plug
16014-14	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
16014-15	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
16014-16	78-8137-8297-2	Electrical Box
16014-17	78-8137-8136-2	Support
16014-18	78-8114-4890-7	Clamp
16014-19	78-8091-0412-4	Terminal - VU 4-2.5
16014-20	78-8137-8133-9	Terminal - L UK 5-HESI
16014-21	78-8137-8298-0	Fuse Holder
16014-22	78-8137-8134-7	Contactora - 24VAC 3P+1NO DILM7-10
16014-23	78-8137-8299-8	Transformer - 35VA 0-400V 0-24V
16014-24	78-8137-8300-4	Cover
16014-25	78-8137-7967-1	Electrical Box

Istruzioni ed Elenco Componenti

3M-Matic™

Accuglide™ 3

Superiori e Inferiori

High Speed Teste Nastratrici

2 Pollici

Type 10800

Numero di Serie

Registrazione qui i numeri di serie delle teste nastratrici come riferimento.

Informazioni Importanti Sulla Sicurezza

PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE QUESTO SISTEMA Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza.

Ricambi

Si consiglia di ordinare immediatamente i ricambi elencati nella sezione "Informazioni su assistenza e ricambi". Questi componenti sono soggetti a usura in condizioni normali di utilizzo e devono quindi essere sempre disponibili per ridurre al minimo i ritardi nella produzione.

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Ai nostri clienti:

Questo è il sistema 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® che avete ordinato. È stato impostato e collaudato in fabbrica con nastri Scotch®. Se sono necessari ricambi o assistenza, telefonare o inviare un fax ai numeri indicati sotto.

Un manuale di Istruzioni ed elenco componenti è allegato ad ogni macchina.

Assistenza tecnica / Ricambi e manuali aggiuntivi:

Chiamare il supporto 3M-Matic™ (al numero informazioni di bisogno). Fornire al coordinatore del supporto il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione:

(Per esempio: Modello - Accuglide 3 - 2 Pollici - Tipo 10800 - Numero di serie 13282).

Targhetta di identificazione

3M	3M Deutschland GmbH Carl-Schurz-Str. 1 41453 Neuss (DE)	Electrical Drawing <input type="text"/>	3M-Matic™ For Commercial Use Only		CE IP		
Model <input type="text"/>	Part Number <input type="text"/>	Volt (main) <input type="text"/>	Volt (control) <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Air Supply <input type="text"/>	IP <input type="text"/>	
Type <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	SCCR <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	Air Consumption <input type="text"/>	Year <input type="text"/>

Manuale di Istruzione - Manuale 2: Accuglide 3 High Speed - 2 pollici

(Teste nastratrici superiori e inferiori)

Accuglide 3 High Speed Teste nastratrici Manuale - 2 pollici **Pagina**

Indice

Informazioni su assistenza e ricambi.	iii – v
Indice.	v
Garanzia sul sistema e limitazioni ai rimedi.	vi
Uso previsto.	1
Contenuto teste nastratrici / Come usare il manuale.	3
Precauzioni importanti.	4-5
Specifiche	6-7
Schema dimensionale	7
Installazione.	8
Ricezione e spostamento	8
Linee guida per l'installazione.	8
Lunghezza dell'asta del nastro	8
Regolazione larghezza nastro.	8
Funzionamento	9-11
Caricamento nastro - Testa nastratrice superiore.	10
Caricamento nastro - Testa nastratrice inferiore.	10-11
Manutenzione	12-13
Sostituzione della lama	12
Protezione lama	12
Tampone di oliatura lama	12
Pulizia	13
Sostituzione rullo di applicazione/pulitura	13
Regolazioni	14-15
Allineamento chiusura nastro	14
Freno frizione tamburo nastro	14
Molla meccanismo di applicazione	15
Rullo di tensionamento unidirezionale.	15
Lunghezza dell'asta del nastro	16
Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale	16
Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm	16
Guida ai problemi e alle relative soluzioni	17-18
Informazioni su assistenza e ricambi.	19
Ricambi consigliati.	19
Assistenza e ricambi	19-20
Illustrazioni ricambi ed elenco componenti	21-Fine del manuale

Garanzia sul sistema e limitazioni ai rimedi

Garanzia la Segue Garanzia Sostituisce in Tutto le Precedenti Garanzie

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre quattordici (14) mesi dalla data di spedizione.

Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.

Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- **eventi che si verificano dopo la consegna**
- **Cattivo uso della macchina**
- **Mancata manutenzione**
- **Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.**

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

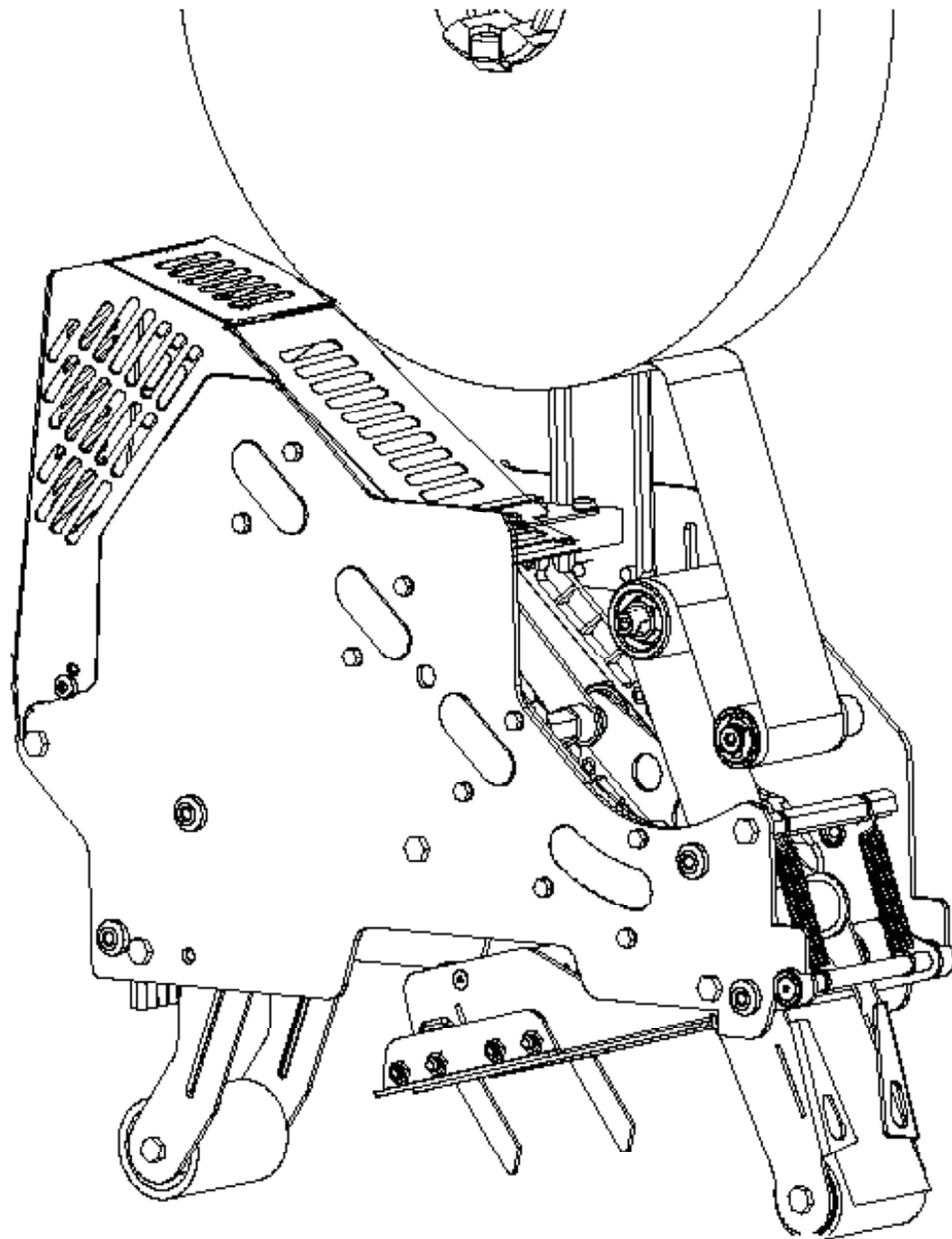
Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali. Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza

AccuGlide™, Scotch™ e 3M-Matic™ sono marchi commerciali 3M St. Paul, MN 55144-1000 - USA

Uso previsto

Le teste nastratrici inferiori e superiori da 2 pollici 3 AccuGlide™ sono progettate per applicare una forcina a "C" di nastro sigillante sensibile alla pressione Scotch® sulle giunzioni superiore e/o inferiore dei contenitori fessurati.

Queste teste nastratrici sono incorporate nei sistemi di sigillatura standard 3M-Matic™. Le dimensioni compatte e la semplicità della testa nastratrice la rendono adatta anche al montaggio in sistemi di convogliatura scatole diversi dai sistemi di sigillatura scatole 3M-Matic™. Tra questi vi è la sostituzione di altri tipi di teste per la nastratura, l'incollaggio o la cucitura di macchine sigillanti preesistenti. Le teste nastratrici AccuGlide™ 3 sono state progettate e collaudate per l'uso con nastri sigillanti a pressione Scotch®.



AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 2 pollici, Tipo 10800

Contenuto teste nastratrici

Le teste nastratrici superiori e inferiori da 2 pollici AccuGlide™ 3 comprendono:

Qtà	Nome articolo
1	Gruppo teste nastratrici
1	Gruppo staffa e tamburo nastro
1	Carpenteria e set ricambi
1	Strumento di filettatura

Informazioni generali

Questo manuale di istruzioni si occupa dei problemi della sicurezza, di come maneggiare, trasportare, conservare, disimballare, preparare, installare, azionare, impostare e regolare, effettuare la manutenzione e riparare il sistema; comprende inoltre le specifiche tecniche e di produzione, di manutenzione, la guida ai problemi e soluzioni, ai lavori di riparazione e all'assistenza, schemi elettrici, informazioni di garanzia, smaltimento (ELV), un glossario con la definizione dei simboli e un elenco componenti del 3M-Matic **Accuglide 3**

3M Divisione Sistemi di chiusura e mascheratura

3M Center

St. Paul, MN 55144-1000 (USA)

Edizione 2021 © 3M 2021. Tutti i diritti riservati Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Pubblicazione © 3M 2021. **44-0009-2070-0**.

Come usare questo manuale

Questo manuale è parte importante della macchina; tutte le informazioni qui contenute intendono permettere di mantenere in perfette condizioni l'apparecchiatura ed azionarla in sicurezza. È importante garantire la disponibilità del manuale, dei suoi aggiornamenti e delle successive modifiche a tutti gli operatori. Nel caso l'apparecchiatura venga venduta o dismessa, assicurarsi di allegare il manuale.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al manuale. Ai dispositivi che usano controlli PLC e/o componenti elettronici verranno allegati i relativi schemi o programmi (o verranno consegnati separatamente)

Conservare il manuale in un luogo pulito e asciutto vicino alla macchina. Non rimuovere, lacerare o riscrivere parti del manuale per nessun motivo. Usare il manuale senza danneggiarlo. Nel caso il manuale sia stato perso o danneggiato, chiedere una nuova copia al servizio post-vendita (se è possibile, indicare il nome del manuale, il codice articolo e le informazioni di revisione e/o il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione:

(Per esempio: Modello - **Accuglide 3 - 2" - Tipo 10800 - Numero di serie 13282**).

Nota: Tutte le note di avviso importanti relative al funzionamento della macchina sono identificate dal simbolo:



Aggiornamento del manuale

Le modifiche alla macchina sono soggette alle procedure interne del produttore. L'utente potrà ricevere pagine o parti del manuale contenenti modifiche apportate dopo la prima pubblicazione. L'utente dovrà usarle per aggiornare questo manuale.

Precauzioni importanti

Spiegazione delle conseguenze dei segnali



Questo simbolo di avviso di sicurezza identifica messaggi importanti per la sicurezza nel manuale. **LEggerLI E COMPRENDERLI PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE IL DISPOSITIVO**



Avvertenza:

Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, può provocare un lieve infortunio e/o danno ai beni materiali.



Attenzione:

Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o un grave infortunio e/o danno ai beni materiali.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici:**
 - Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza prima di azionare o effettuare manutenzioni sul sistema di sigillatura.
 - Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e/o a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.



Attenzione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.
- **Per ridurre il rischio collegato a impatti:**
 - Collocare la testa nastratrice su una superficie liscia a livello durante le operazioni di manutenzione o assistenza.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
Le lame sono estremamente affilate.

Precauzioni importanti (continua)

Importante - Nel caso le seguenti etichette di sicurezza siano danneggiate o distrutte, è necessario sostituirle per garantire la sicurezza degli operatori.

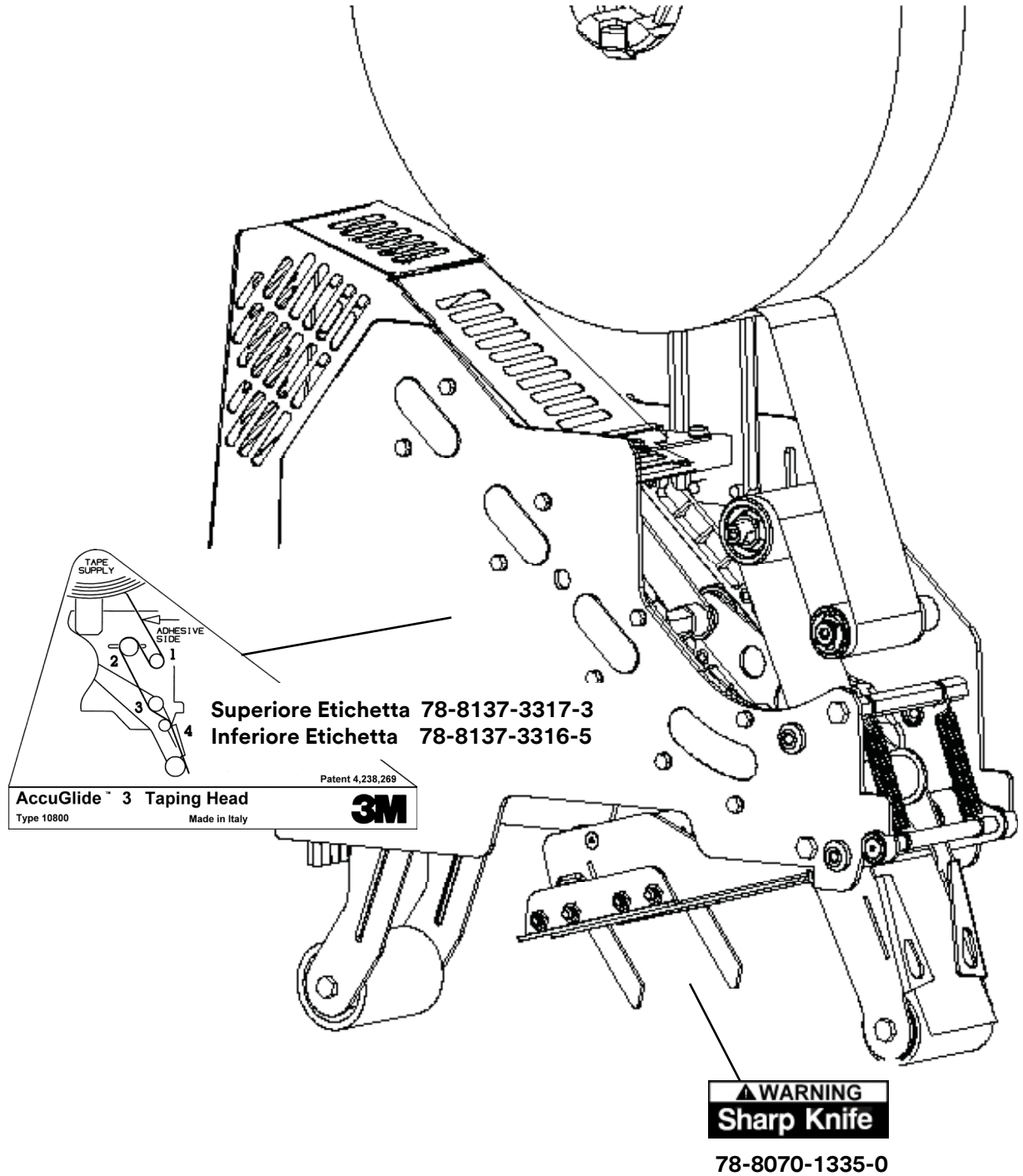


Figura 1-1 Etichette di sostituzione/codici 3M

Specifiche

1. Nastro:

Per l'utilizzo con nastri sigillanti a pressione Scotch®.

2. Larghezza nastro:

da 36mm o 1.5 pollici minimo, fino a 48mm [2 pollici] massimo.

3. Diametro rullo del nastro:

Fino a 405mm [16 pollici] massimo su un nucleo del diametro di 76mm [3 pollici].
(Possibilità di utilizzare tutte le lunghezze rulli dei nastri Scotch®.)

4. Lunghezza asta di applicazione nastro - Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pollici ± 0.25 pollice]

Lunghezza asta di applicazione nastro - Opzionale:

50mm ± 6mm [2 pollici ± 0.25 pollici] (Vedere "Regolazioni - Lunghezza dell'asta del nastro.")

5. Capacità dimensione scatola:

Per l'utilizzo con contenitori fessurati regolari a sigillatura centrale.

Quando le teste superiori e inferiori vengono usate sui sistemi di sigillatura "3M-Matic", fare riferimento ai rispettivi manuali di istruzione per la larghezza e le dimensioni delle scatole.

6. Tensione di funzionamento:

Velocità del convogliatore fino a 0.5 m/s [100FPM] massimo.

7. Condizioni di funzionamento:

Usare in ambienti puliti e asciutti con temperature comprese tra 5°C e 40°C [da 40°F a 105 °F] con scatole asciutte e pulite

Importante – La teste nastratrici non devono essere lavate o sottoposte a condizioni che determinino condensa di umidità sui componenti.

8. Dimensioni teste nastratrici:

Lunghezza – 442mm [18 inches]
Altezza – 648mm [22 inches] (with tape drum)
Larghezza – 105mm [4.13 inches] (without mounting spacers)
Peso – Packaged: 8.6kg [19 lbs.] Unpackaged: 6.7kg [15 lbs.]

Specifiche (continua)

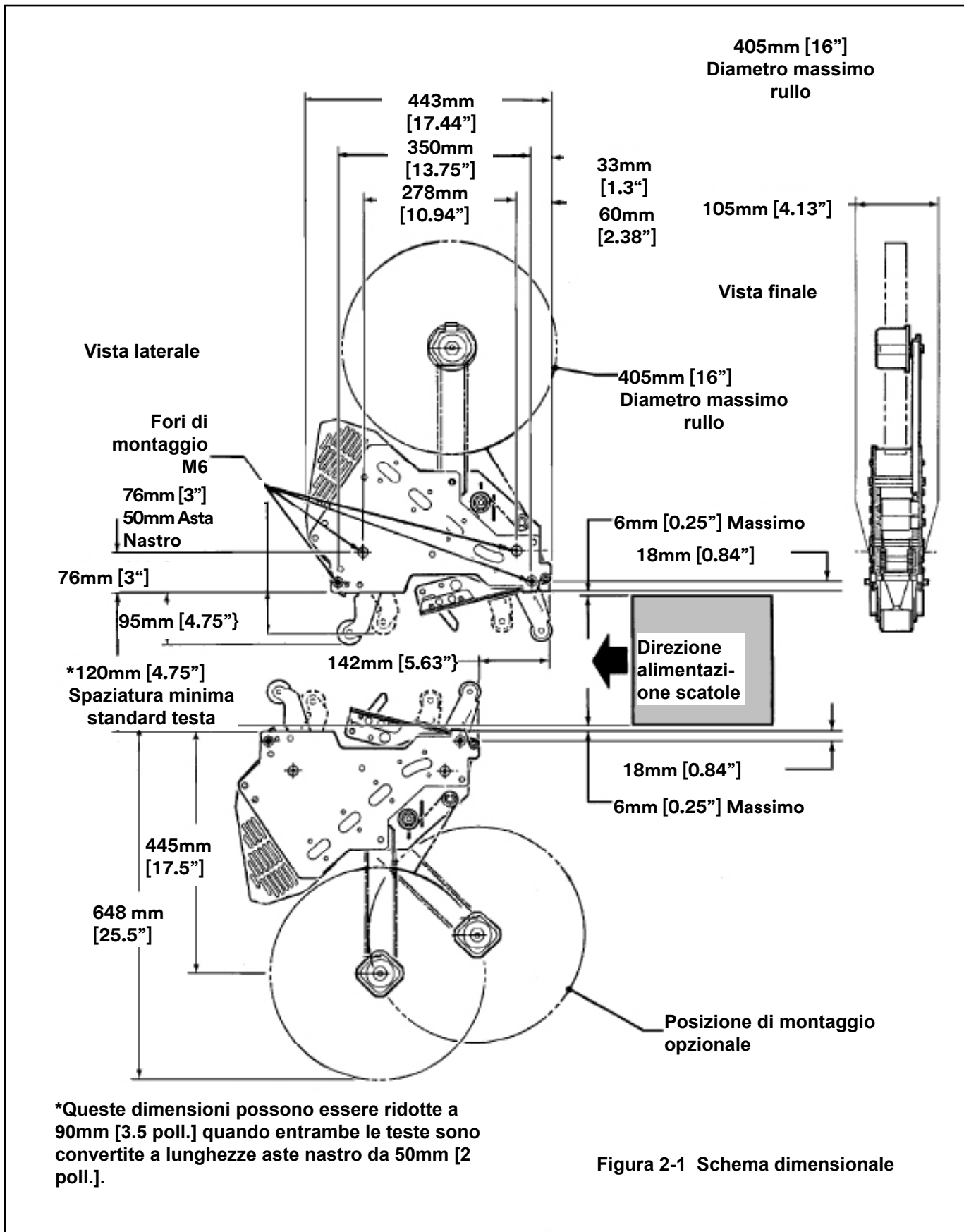


Figura 2-1 Schema dimensionale



Attensione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.

Ricezione e spostamento

Dopo avere disimballato il gruppo della testa nastratrice, verificare sull'unità la presenza di eventuali danni che potrebbero essere dovuti al trasporto. Se il danno è evidente, inviare immediatamente una comunicazione alla società di trasporto e informare il rappresentante 3M.

Linee guida per l'installazione

Il gruppo della testa nastratrice può essere usato per convertire macchinari esistenti o personalizzati. Può essere montato per applicare nastri da sopra o sotto. Fare riferimento a "Capacità dimensioni scatole" e alla **Figura 2-1** nella sezione. Specifiche per i seguenti punti relativi a tali installazioni:

1. Il sistema di convogliatura scatole deve spingere correttamente la scatola con un moto continuo, che non superi 0.5 m/s [100FPM], oltre il gruppo della testa nastratrice, in quanto il movimento della scatola attiva il meccanismo di nastratura.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
Le lame sono estremamente affilate.

2. Se viene utilizzato un convogliatore ad aggancio o un sistema di spinta, è necessario prevedere nel progetto che si impedisca al meccanismo di entrare in contatto con i bracci dei rulli, in quanto ciò potrebbe danneggiare la testa.

Nota – La testa nastratrice superiore **AccuGlide™ 3** è fornita con una protezione a sul braccio. Potrebbero essere necessarie delle regolazioni su questa protezione per installare la testa nastratrice su alcuni vecchi modelli di sigillatori scatole 3M-Matic™.

4. Con la testa nastratrice vengono forniti anche dei prigionieri di montaggio, ma installazioni speciali potrebbero richiedere mezzi alternativi di montaggio.
5. Dovranno essere forniti delle guide o dei sistemi di blocco per le scatole e la testa nastratrice dovrà essere montata in modo che le piastre laterali siano distanti al massimo 6mm [0.25 pollice] dalla superficie su cui scorre la scatola.

Lunghezza dell'asta del nastro

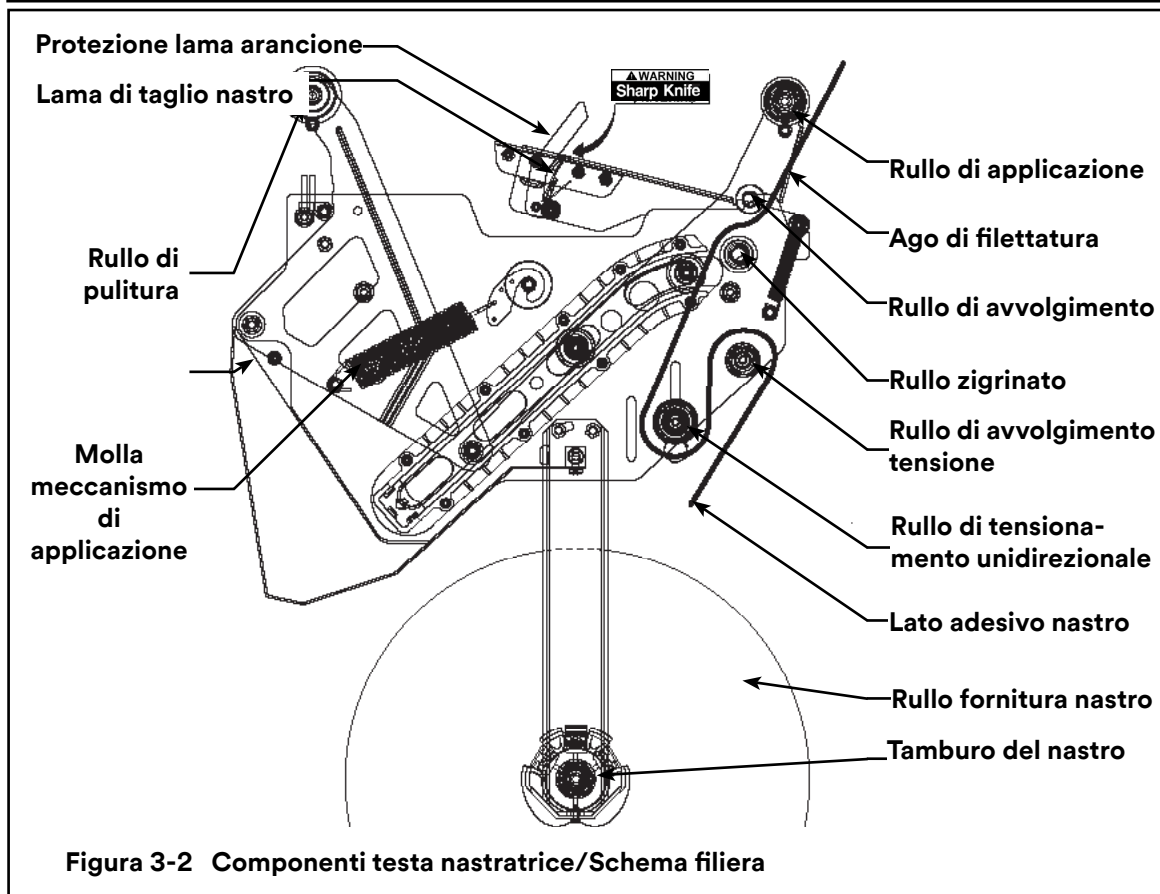
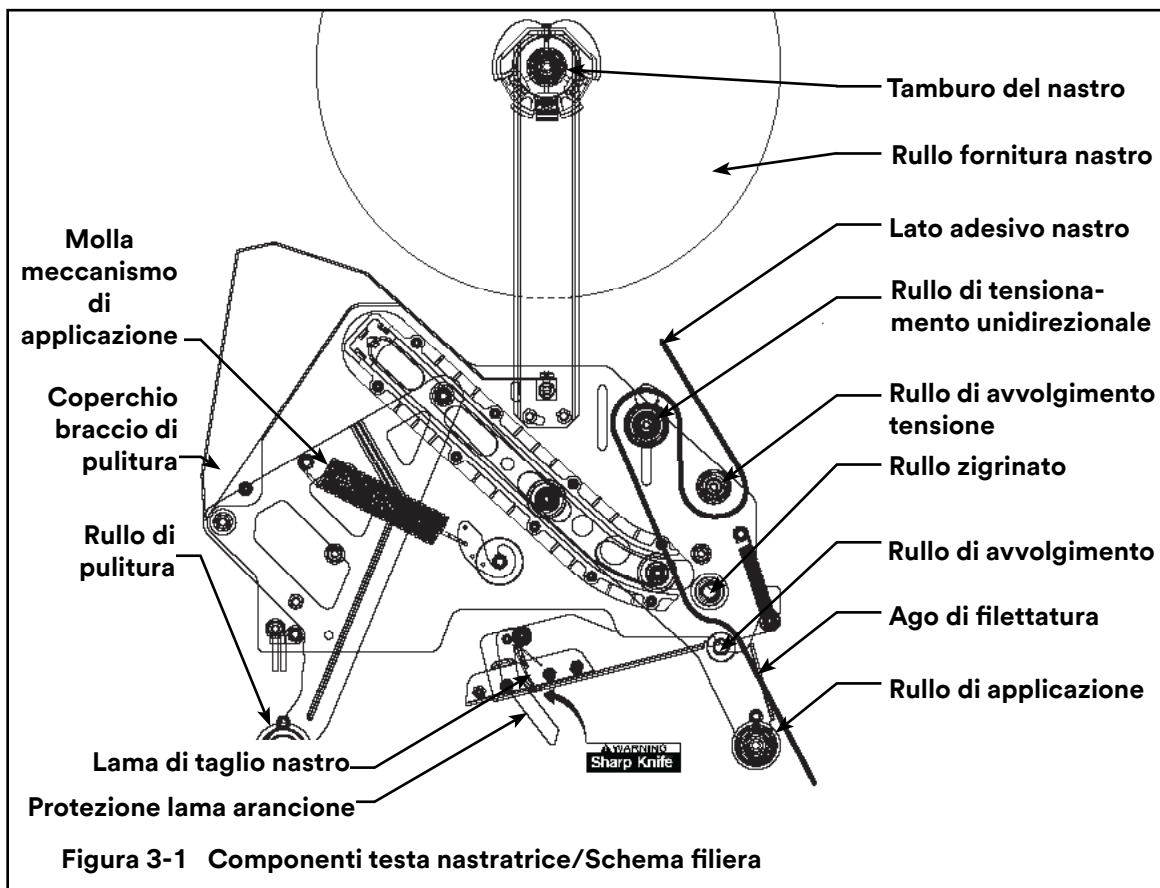
Le teste sono impostate in fabbrica per applicare aste standard di nastro da 70mm [2.75 pollici]. Se necessario, le teste possono essere convertite per applicare aste di nastro da 50mm [2 pollici] ma entrambe le teste (superiore e inferiore) devono essere impostate per applicare la stessa lunghezza. Vedere "Regolazioni - Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm [da 2.75 a 2 pollici]."

Inoltre, la velocità del convogliatore, con la quale il prodotto si sposta attraverso le teste, influenza la lunghezza del nastro iniziale e finale. Vedere "Sezione Regolazioni – Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale."

Regolazione larghezza nastro

Le teste sono impostate in fabbrica per applicare nastro da 48mm [2 pollici]. Se è necessario allineare il nastro o utilizzare nastri più stretti, fare riferimento a "Regolazioni - Allineamento nastro" per la procedura di impostazione.

Funzionamento





Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
- Le lame sono estremamente affilate.

Si consiglia di fare riferimento alle istruzioni dettagliate e agli schemi del manuale le prime volte che si carica/guida la testa, finché l'operatore non avrà acquisito un certa pratica con l'operazione di carico.

Nota – Togliere il rullo del nastro prima di togliere la testa nastratrice dalla macchina, per ridurre al minimo il peso.

Caricamento nastro - Testa nastratrice superiore

1. Collocare la testa superiore in una posizione di lavoro pratica.
2. Usare le **Figura da 3-3 a 3-5** e l'etichetta della guida nastro. Posizionare il rullo di fornitura del nastro in modo che il lato adesivo si trovi di fronte alla testa nastratrice e sia spinto dal rullo di fornitura.
3. Collegare l'ago di guida alla fine del rullo. Guidare l'ago attorno al rullo di avvolgimento (**Posizione 1**) quindi di nuovo attorno al rullo di tensionamento (**Posizione 2**).
4. Continuare a tirare l'ago verso il basso e guidarlo attraverso i due rulli del braccio di applicazione (**Posizione 3**).
5. Tirare l'ago di filettatura verso il basso fino a che il nastro scorre tra la piastra di applicazione e le orecchie del braccio di applicazione (**Posizione 4**) fino a che si estende oltre il rullo di applicazione. Quando la filettatura sarà sufficiente il lato adesivo del nastro dovrà essere di fronte ai rulli zigrinati nelle **Posizioni 2 e 3**.
6. Tagliare il nastro in eccesso.

Importante – Non tagliare appoggiandosi al rullo di applicazione - quest'ultimo si potrebbe danneggiare.

Caricamento nastro - Testa nastratrice inferiore

1. Togliere la testa nastratrice dal letto convogliatore (o sistema analogo) e collocarla in una posizione pratica di lavoro.
2. La testa nastratrice inferiore viene caricata e guidata allo stesso modo della testa superiore. Seguire la procedura di caricamento della testa nastratrice superiore.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Attenzione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.
- **Per ridurre il rischio collegato a impatti:**
 - Collocare la testa nastratrice su una superficie liscia a livello durante le operazioni di manutenzione o assistenza.

Figura 3-3

Inserire l'ago di guida attraverso i rulli nella direzione indicata dalle frecce.

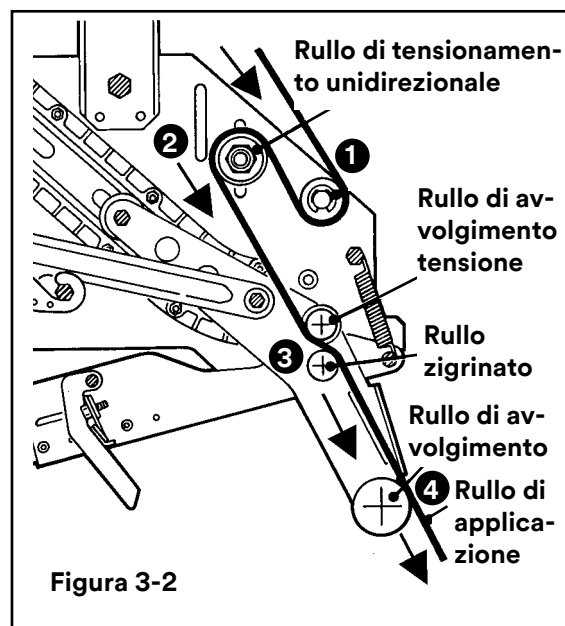


Figura 3-2

Figura 3-4

Collocare il rullo del nastro sul tamburo per distribuire il lato adesivo in avanti. Adagiare completamente il rullo del nastro contro la flangia posteriore del tamburo. Fare aderire l'estremità del nastro all'ago come illustrato.

Ruotare manualmente il rullo del nastro per creare del nastro allentato tirando l'ago attraverso il meccanismo di applicazione nastro, finché l'ago è passato e il nastro è allineato con il rullo applicatore.

Il nastro in eccesso può essere tagliato con delle forbici a livello del rullo di applicazione.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
- Le lame sono estremamente affilate.

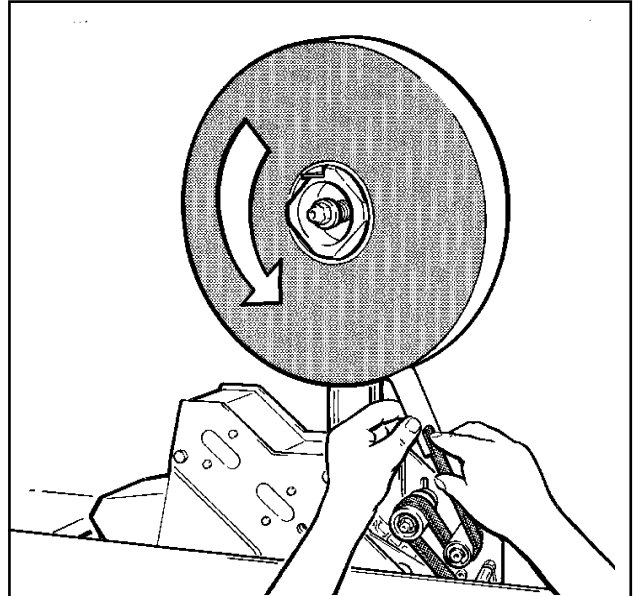


Figura 3-4 Caricamento/filettatura nastro

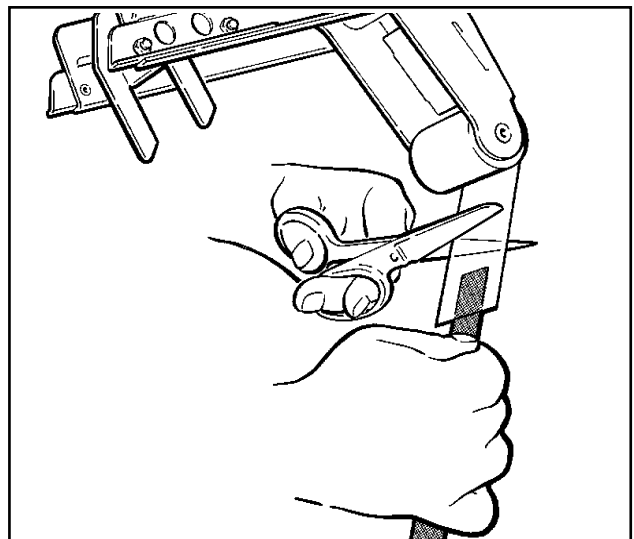


Figura 3-5 Caricamento/filettatura nastro

Manutenzione

La testa nastratrice da 2 pollici **AccuGlide™ 3** è stata progettata per funzionare a lungo e senza problemi. La testa nastratrice funzionerà al meglio se sottoposta regolarmente a pulizia e manutenzione. I componenti della testa nastratrice guasti o eccessivamente usurati devono essere prontamente sostituiti o riparati per evitare danni ad altre sezioni della testa o al prodotto.

Sostituzione lama, teste nastratrici superiori e inferiori – Figura 4-1

1. Allentare, senza togliere, le viti della lama (A). Togliere e gettare la vecchia lama.
2. Montare la nuova lama (B) con il lato smussato lontano dal supporto della lama.
3. Fare coincidere vero il basso le fessure della lama con le viti. (In questo modo si posizionerà la lama con l'angolo corretto). Serrare le viti della lama per fissarla.

Nota – Controllare la posizione della lama verificando che ci sia spazio sufficiente tra la lama e la protezione ruotando leggermente indietro la protezione.

Protezione lama

La protezione della lama la copre quando una scatola non è in fase di nastatura. Controllare periodicamente che la protezione della lama funzioni correttamente e ritorni a coprire la lama. Sostituire gli elementi difettosi.

Tampone di oliatura lama

Le teste nastratrici sono provviste di un tampone prelubrificato in fabbrica che crea una pellicola sul bordo tagliente della lama, per ridurre l'accumulo di adesivo. Applicare Silicona secondo necessità. Saturare il tampone di oliatura.

Nel caso di accumulo di nastro adesivo sulla lama, pulire con cautela usando un panno.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

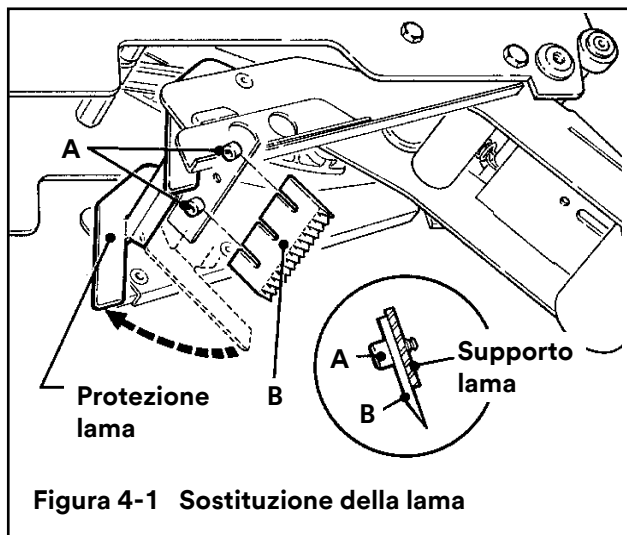


Figura 4-1 Sostituzione della lama



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.

(la manutenzione continua nella pagina successiva)

Pulizia

I contenitori fessurati normalmente producono una notevole quantità di polvere e pezzi di carta quando vengono convogliati attraverso le teste nastratrici. L'accumulo di polvere sulle teste potrebbe provocare usura alle parti mobili. L'eccessivo accumulo di sporco deve essere eliminato con un panno umido. In base al numero e al tipo di scatole trattate, la pulizia deve essere effettuata una volta al mese. Se le scatole sono sporche, o se l'ambiente in cui operano le teste è polveroso, potrebbe essere necessaria una pulizia più frequente.

Nota – Non tentare mai di togliere lo sporco dalle teste nastratrici soffiandolo via con aria compressa. Ciò potrebbe spingere i rifiuti tra le superfici dei componenti che scorrono. Lo sporco in queste zone può creare gravi danni alle apparecchiature. Le teste nastratrici non devono essere lavate o sottoposte a condizioni che determinino condensa di umidità sui componenti. Ne potrebbero derivare gravi danni al sistema.

Sostituzione rullo di applicazione/ pulitura

La sostituzione del rullo richiede la rimozione dell'albero e delle viti di montaggio. Senza zone di aggancio all'albero, l'albero stesso spesso ruota quando si tenta di togliere la seconda vite.

Per facilitare la rimozione della seconda vite è stato previsto uno zoccolo esagonale sul fondo delle filiere in entrambe le estremità dell'albero. Inserire una chiave esagonale da 5mm in questo secondo zoccolo dopo avere rimosso una vite per trattenere l'albero e togliere la seconda vite (**Vedere Figura 4-3**).



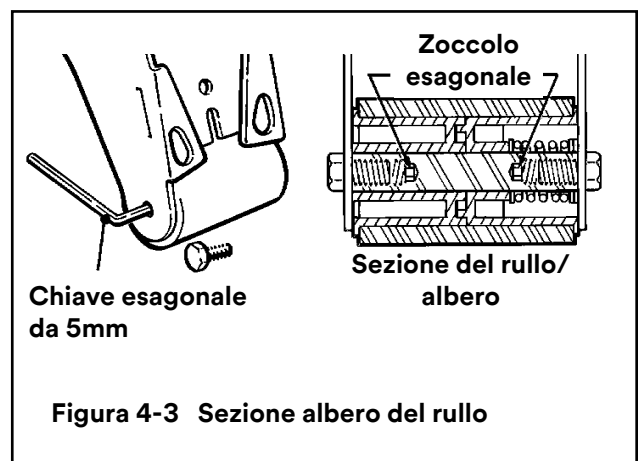
Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.



Regolazioni

Allineamento chiusura nastro – Figura 5-1

Il gruppo del tamburo di chiusura nastro è preimpostato per ricevere nastro largo 48mm [2 pollici]. Il gruppo del tamburo è regolabile per garantire l'allineamento di nastri più stretti.

Per spostare la chiusura su una posizione corrispondente a una nuova larghezza di nastro (**Figura 5-1**):

1. Togliere la vite dalla chiusura.
2. Spostare la chiusura sulla posizione corrispondente alla nuova larghezza di nastro.
3. Riposizionare la vite nella nuova posizione.

Per regolare o centrare la larghezza del nastro sulla linea centrale della testa nastratrice, quindi sul centro di chiusura della scatola, (**Figura 5-2**):

1. Allentare il dado di blocco esagonale dietro la staffa del tamburo del nastro sull'albero del tamburo. Usare una chiave regolabile o una chiave aperta da 25mm.
2. Ruotare verso l'interno o verso l'esterno il tamburo del nastro per centrare la spalla del nastro (usare una chiave esagonale da 5mm).
3. Serrare il dado esagonale di blocco per fissare la regolazione.

Nessun altro componente richiede regolazioni per l'allineamento della spalla del nastro.

Freno frizione tamburo nastro – Figura 5-3

Il freno a frizione del tamburo del nastro è preimpostato per impedire una corsa eccessiva del nastro durante il normale funzionamento. Nel caso sia necessario effettuare una regolazione della tensione, ruotare il dado autobloccante sull'albero per modificare la compressione della molla. Ruotare il dado in senso orario per aumentare la forza di frenata, in senso antiorario per diminuirla. Regolare il freno alla tensione minima per evitare una corsa eccessiva del nastro.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

Nota – Una forza di frenata eccessiva provoca una applicazione scarsa del nastro e potrebbe creare deposito del nastro stesso sull'asta di guida.

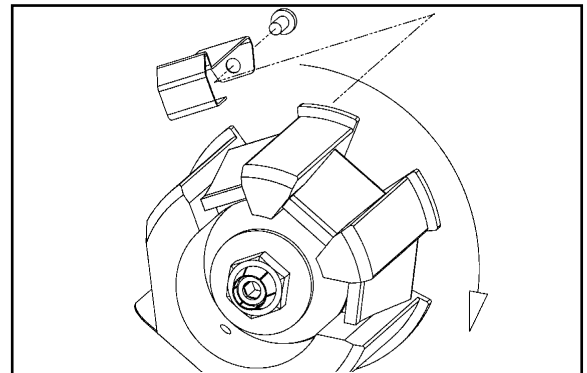


Figura 5-1 Allineamento chiusura nastro

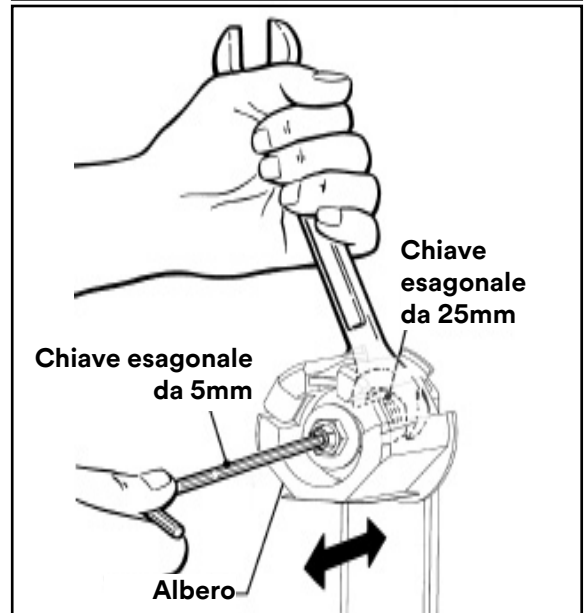


Figura 5-2 Allineamento spalla del nastro

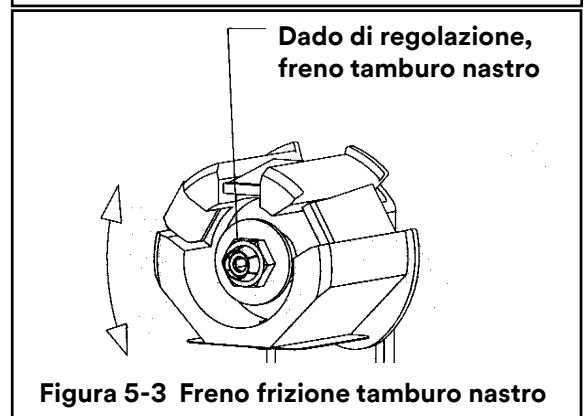


Figura 5-3 Freno frizione tamburo nastro

(Le regolazioni continuano nella pagina successiva)

Regolazioni (continua)

Molla meccanismo di applicazione

Per avere accesso alla molla, togliere il coperchio della testa nastratrice (per le viti di montaggio). Riposizionare il coperchio al termine.

La molla del meccanismo di applicazione, illustrata nelle **Figura 5-4A e 5-4B**, controlla la pressione del rullo di pulizia e di applicazione sulla scatola e riporta il meccanismo alla posizione di reimpostazione. La pressione della molla è preimpostata, come illustrato in **Figura 5-3A**, per il funzionamento normale, ma è regolabile.

Se sulla superficie iniziale della scatola rimane dello spazio di nastro, aumentare la pressione della molla. Se la parte anteriore della scatola viene deformata dal rullo di applicazione, diminuire la pressione della molla.

Togliendo l'anello di estremità della molla dal suo supporto e inserendolo in un altro foro, come illustrato in **Figura 5-3B**, si regola la pressione della molla.

Rullo di tensionamento unidirezionale

Il rullo di tensionamento unidirezionale è impostato in fabbrica. Nel riposizionare questo gruppo, il rullo deve avere una forza tangenziale di almeno 0,5 kg [1 lb.] durante la rotazione. Per regolare la tensione:

1. Avvolgere un cavo o una piccola striscia (non adesiva) per 4-6 giri attorno al rullo tensionatore.
2. Collegare un dinamometro alla fine del cavo o della striscia.
3. Ruotare il dado di regolazione con la chiave fornita, fino a che una forza di circa 0,5 - 0,9 kg [da 1 a 2 libbre] diventa necessaria per ruotare il rullo tirando il dinamometro.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

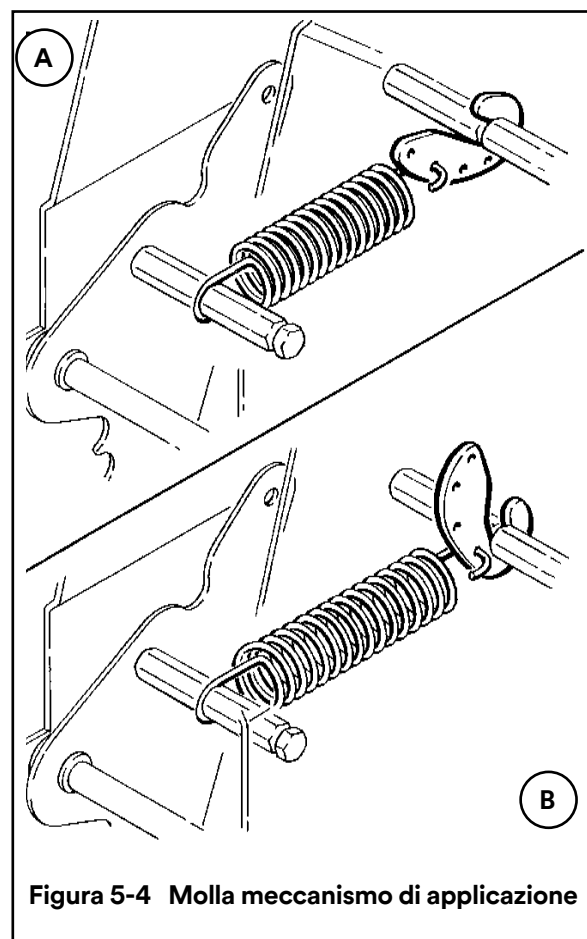


Figura 5-4 Molla meccanismo di applicazione

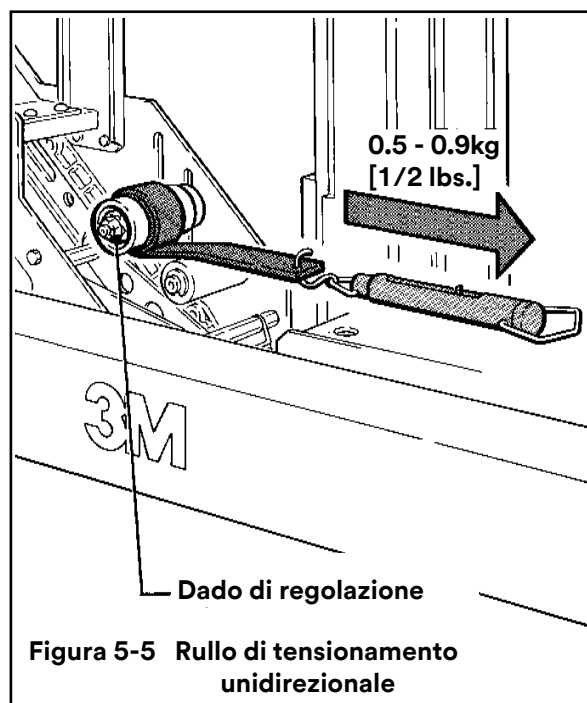


Figura 5-5 Rullo di tensionamento unidirezionale

(Le regolazioni continuano nella pagina successiva)

Regolazioni (continua)

Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale – Figura 5-6

La posizione del rullo unidirezionale è regolabile per controllare la lunghezza dell'asta del nastro.

Allontanando ulteriormente questo rullo dalla superficie inferiore o superiore della scatola si ridurrà la lunghezza dell'asta del nastro. Avvicinandolo alla superficie inferiore o superiore della scatola si aumenterà la lunghezza.

Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm [Da 2.75 A 2 Pollici] – **Figura 5-7**

Nota – Quando si modifica la lunghezza dell'asta del nastro entrambe le teste (superiore e inferiore) devono essere impostate per applicare la stessa lunghezza.

1. Togliere e trattenere le due viti a testa esagonale e togliere la spazzola dalla normale posizione "A" sul telaio laterale.
2. Rimontare e fissare la spazzola nella posizione "A-A" sul telaio laterale più avanti della posizione normale utilizzata con i sistemi di fissaggio originali.
3. Togliere le estensioni delle staffe di taglio dalla posizione "B".
4. Rimontare le estensioni delle staffe di taglio nella posizione in avanti "B-B".
5. Togliere e trattenere il gruppo del rullo tensionatore unidirezionale dalla fessura "C" del telaio.
6. Rimontare il gruppo del rullo tensionatore vicino alla parte superiore della fessura "C-C" del telaio usando i sistemi di fissaggio originali.
7. Regolare il rullo tensionatore secondo quanto descritto nel precedente paragrafo "Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale".



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

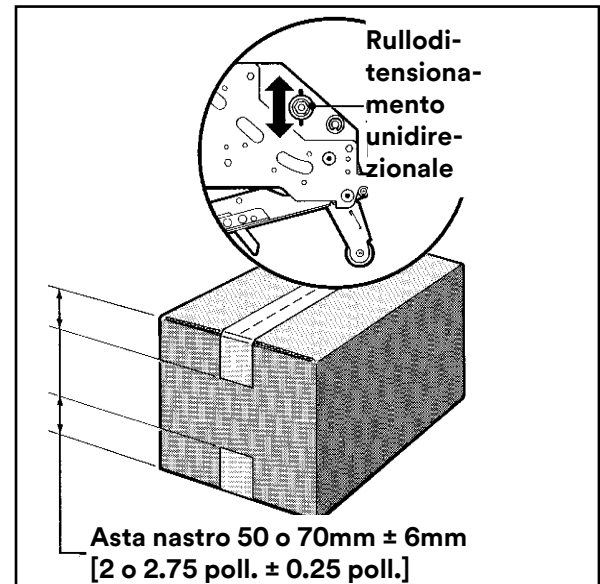


Figura 5-6 Lunghezza dell'asta del nastro principale

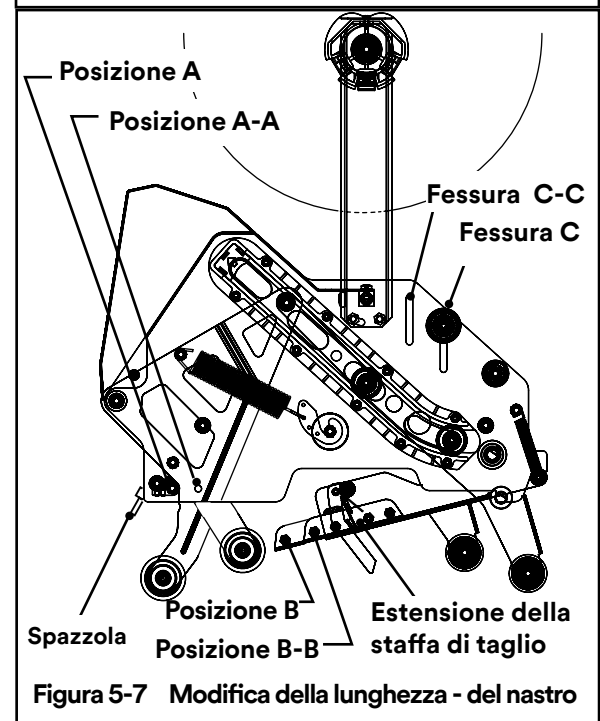


Figura 5-7 Modifica della lunghezza - del nastro



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.

Ricerca e risoluzione guasti

Guida ai problemi e alle relative soluzioni

Problema	Causa	Correzione
L'asta del nastro sulla parte anteriore della scatola è troppo lunga	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Il nastro deve avvolgersi attorno al rullo prima di passare attorno al rullo di tensionamento unidirezionale
	La tensione sul nastro è insufficiente	Regolare il rullo di tensionamento unidirezionale
	Il rullo zigrinato trascina	Verificare l'accumulo di adesivo tra il rullo zigrinato e il suo albero. Pulire e lubrificare l'albero. Togliere tutto il lubrificante dalle superfici dei rulli.
	Il nastro si posiziona su un lato oppure si trascina sulle linguette di supporto del telaio di applicazione	Regolare l'allineamento della spalla del nastro
La lama non taglia il nastro, oppure l'estremità del nastro è attorcigliata o tagliuzzata	Il rullo di tensionamento unidirezionale non è posizionato correttamente	Posizionare il rullo nella sua fessura di montaggio in modo che il nastro si estenda appena oltre la linea centrale del rullo di applicazione
	La testa nastratrice non è impostata correttamente	Verificare le regolazioni di lunghezza dell'asta
	La lama è consumata e/o ha dei denti rotti	Sostituire la lama
	La tensione sul nastro è insufficiente	Aumentare la tensione del nastro regolando il rullo di tensionamento unidirezionale
	SI è accumulato dell'adesivo sulla lama	Pulire e regolare la lama
	La lama non è posizionata correttamente	Assicurarsi che la lama si appoggi ai bulloni di montaggio
	La lama è asciutta	Lubrificare il tampone di oliatura lame sulle protezioni
	La lama è in ritardo	Montare la lama in modo che il bordo smussato sia lontano dall'ingresso della testa
	Una o entrambe le molle sono assenti o allungate	Sostituire la molla difettosa
La superficie del rullo tensionatore non è completamente a contatto con il telaio della testa nastratrice	Assicurarsi che il cuscinetto unidirezionale si trovi sotto la superficie del rullo tensionatore. In caso contrario, premere ulteriormente il cuscinetto nel	

Ricerca e risoluzione guasti (continua)

Guida ai problemi e alle relative soluzioni

Problema	Causa	Correzione
Il nastro si allinea all'asta iniziale sul retro della scatola	C'è una tensione eccessiva sul gruppo del tamburo del nastro e/o sul gruppo del rullo tensionatore unidirezionale	Regolare il rullo di tensionamento unidirezionale e/o il gruppo del tamburo
	I rulli nel percorso del nastro non ruotano liberamente	Pulire i depositi di adesivo dalla superficie, dalle estremità e dagli alberi dei rulli. Lubrificare poi gli alberi dei rulli. Togliere tutto il lubrificante dalle superfici dei rulli.
	La lama non taglia il nastro correttamente	Fare riferimento ai problemi di taglio
	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Ricollocare il nastro nel suo percorso
	La molla del meccanismo di applicazione ha una tensione insufficiente	Spostare il gancio della molla nel foro più prossimo di maggiore tensione
L'estremità del nastro non rimane in posizione di applicazione di fronte al rullo applicativo	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Ricollocare il nastro nel suo percorso
	Il rullo zigrinato e flangiato ha una corsa eccessiva al ritorno del meccanismo di applicazione in posizione di riposo	Regolare la posizione del rullo tensionatore nella fessura di montaggio per allungare l'asta del nastro
	Il rullo di applicazione ha una corsa eccessiva al ritorno del meccanismo di applicazione in posizione di riposo	Ci dovrebbe essere un leggero trascinarsi quando si ruota il rullo applicativo. In caso contrario, verificare le molle di frizione e/o le spine di frizione, e sostituirle se necessario
	Il rullo di tensionamento unidirezionale non è posizionato correttamente	Posizionare il rullo nella sua fessura di montaggio in modo che l'estremità del nastro si estenda oltre la linea centrale del rullo applicativo
Nastro non centrato sul punto di chiusura della scatola	Il rullo di tensionamento unidirezionale è difettoso	Riposizionare il rullo di tensionamento unidirezionale
	Il tamburo del nastro non è centrato	Riposizionare il tamburo del nastro
	Le guide di centraggio non sono centrate	Regolare le guide di centratura
	I lembi della scatola non hanno la stessa lunghezza	Controllare le specifiche della scatola

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Ricambi consigliati

Elencato con le teste nastratrici viene un set di ricambi per i pezzi che richiedono una sostituzione periodica a causa dell'usura. Il set comprende i seguenti componenti, che devono esser ordinati quando utilizzati per continuare la produzione delle teste nastratrici:

AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 2 pollici

Qtà	Codice articolo	Descrizione
4	78-8076-4500-3	Prigioniero - montaggio
1	78-8137-3311-6	Molla - estensione superiore
1	78-8017-9173-8	Lama – 65mm/2,56 pollici
2	78-8052-6602-6	Molla - coltello
1	78-8076-4726-4	Utensile - filettatura nastro

AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore - 2 pollici

Qtà	Codice articolo	Descrizione
1	78-8017-9173-8	Lama – 65mm/2,56 pollici
2	78-8052-6602-6	Molla - coltello
4	78-8076-4500-3	Prigioniero - montaggio
1	78-8137-3312-4	Molla - estensione inferiore
1	78-8076-4726-4	Utensile - filettatura nastro

Oltre al suddetto set di ricambi fornito con la testa nastratrice, si consiglia di mantenere a disposizione i seguenti ricambi, necessari per la sostituzione dei corrispondenti componenti per la normale usura della testa.

Qtà	Codice articolo	Descrizione
1	78-8137-1438-9	Rullo - applicazione
1	78-8137-1398-5	Rullo - pulitura
1	78-8113-7030-9	Molla - torsione

Assistenza e ricambi

Fare riferimento alla prima pagina di questo manuale di istruzioni, "Informazioni su assistenza e ricambi".

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Illustrazioni ricambi ed elenco componenti

AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 2 pollici, Tipo 10800

AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore - 2 pollici, Tipo 10800

1. Fare riferimento alla figura Nastranti Assemblee di trovare tutte le illustrazioni parti identificate da numeri di figura.
 2. Fare riferimento alle Figura di riferimento per stabilire i componenti necessari e il loro numero di riferimento della parte.
 3. L'elenco componenti che segue ogni illustrazione comprende il codice articolo e la descrizione dei componenti illustrati.
- Nota** – La descrizione completa è stata inserita per i dispositivi di fissaggio standard e per alcuni componenti disponibili in commercio. Ciò consentirà eventualmente di reperire in loco questi componenti standard, nel caso il cliente decidesse in tal senso.
4. Fare riferimento alla prima pagina del manuale di istruzioni “**Informazioni su assistenza e ricambi**” per informazioni sugli ordini di ricambi.

Importante – Non tutti i componenti elencati sono normalmente disponibili a magazzino. Alcuni dei componenti o gruppi illustrati sono disponibili solo su ordine specifico. Contattare l'ufficio 3M per componenti per distributori di nastro per avere conferma della disponibilità.

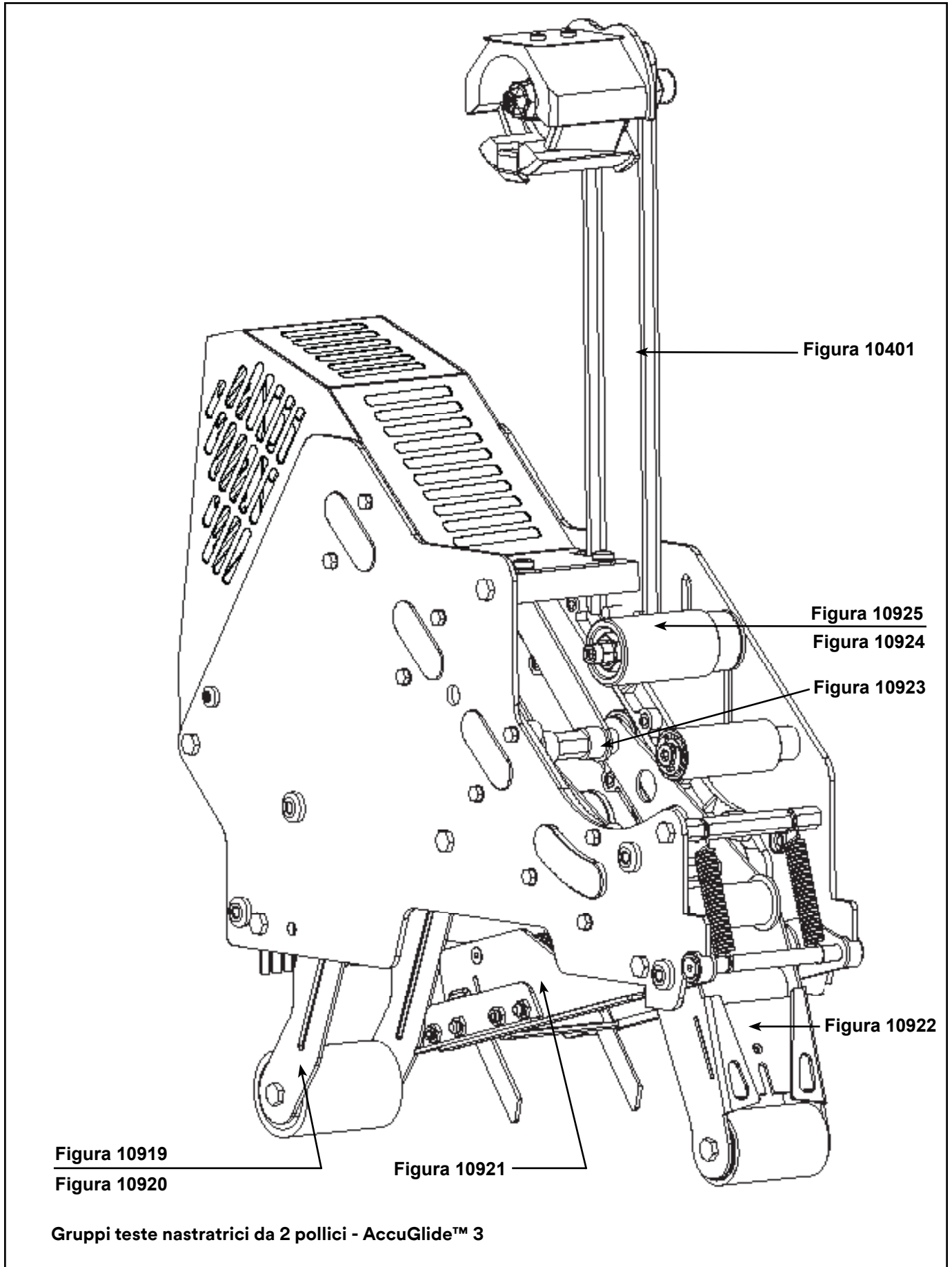


Figura 10919
Figura 10920

Figura 10921

Figura 10401

Figura 10925
Figura 10924

Figura 10923

Figura 10922

Gruppi teste nastratrici da 2 pollici - AccuGlide™ 3

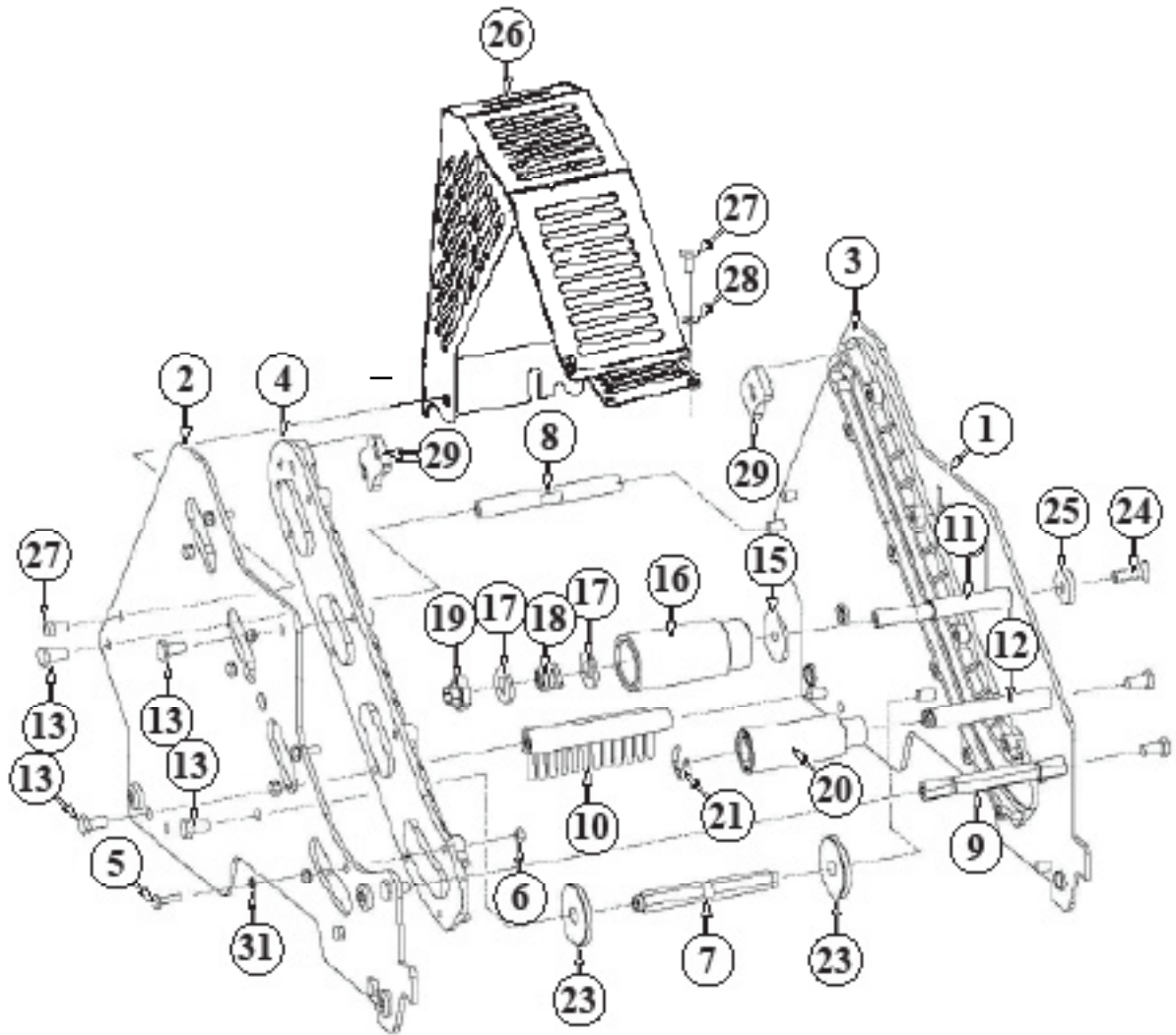


Figura 10925 – Teste nastratrici superiori

Figura 10925 – 2" Teste nastratrici superiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10925-1	78-8137-3294-4	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10925-2	78-8137-3295-1	Frame – Front Upper Assembly
10925-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10925-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10925-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10925-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10925-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10925-8	78-8137-3298-5	Shaft - Pivot 90mm
10925-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10925-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10925-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10925-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10925-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10925-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10925-16	78-8052-6565-5	Roller – Top Tension
10925-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10925-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10925-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10925-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10925-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10925-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10925-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10925-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10925-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10925-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10925-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10925-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10925-29	78-8133-9615-3	Bumper
10925-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language

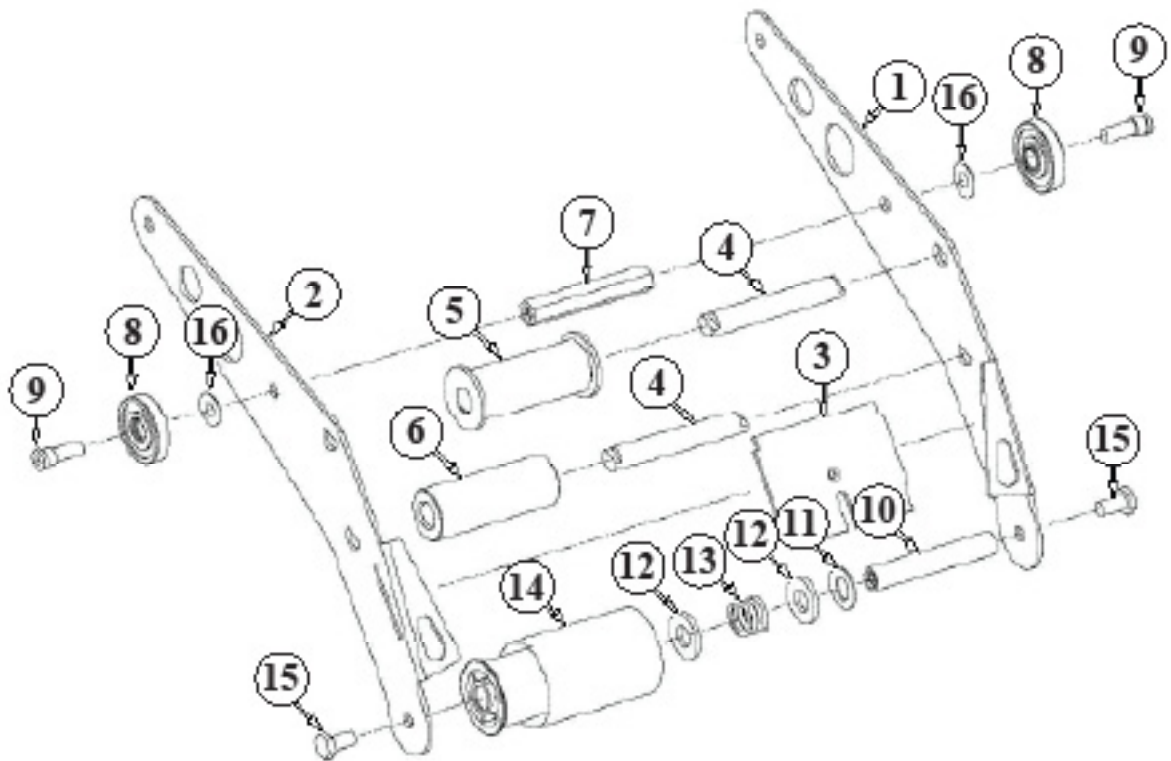


Figura 10922 – Teste nastratrici superiori e inferiori

Figura 10922 – 2" Teste nastratrici superiori e inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10922-1	78-8133-9509-8	Applying Arm #1
10922-2	78-8133-9510-6	Applying Arm #2
10922-3	78-8070-1221-2	Plate – Tape
10922-4	78-8070-1309-5	Shaft Roller
10922-5	78-8070-1367-3	Roller – Knurled Assembly
10922-6	78-8070-1266-7	Roller – Wrap
10922-7	78-8052-6580-4	Spacer
10922-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10922-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10922-10	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10922-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
10922-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10922-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10922-14	78-8137-1438-9	Assembly– Applying Roller
10922-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10922-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

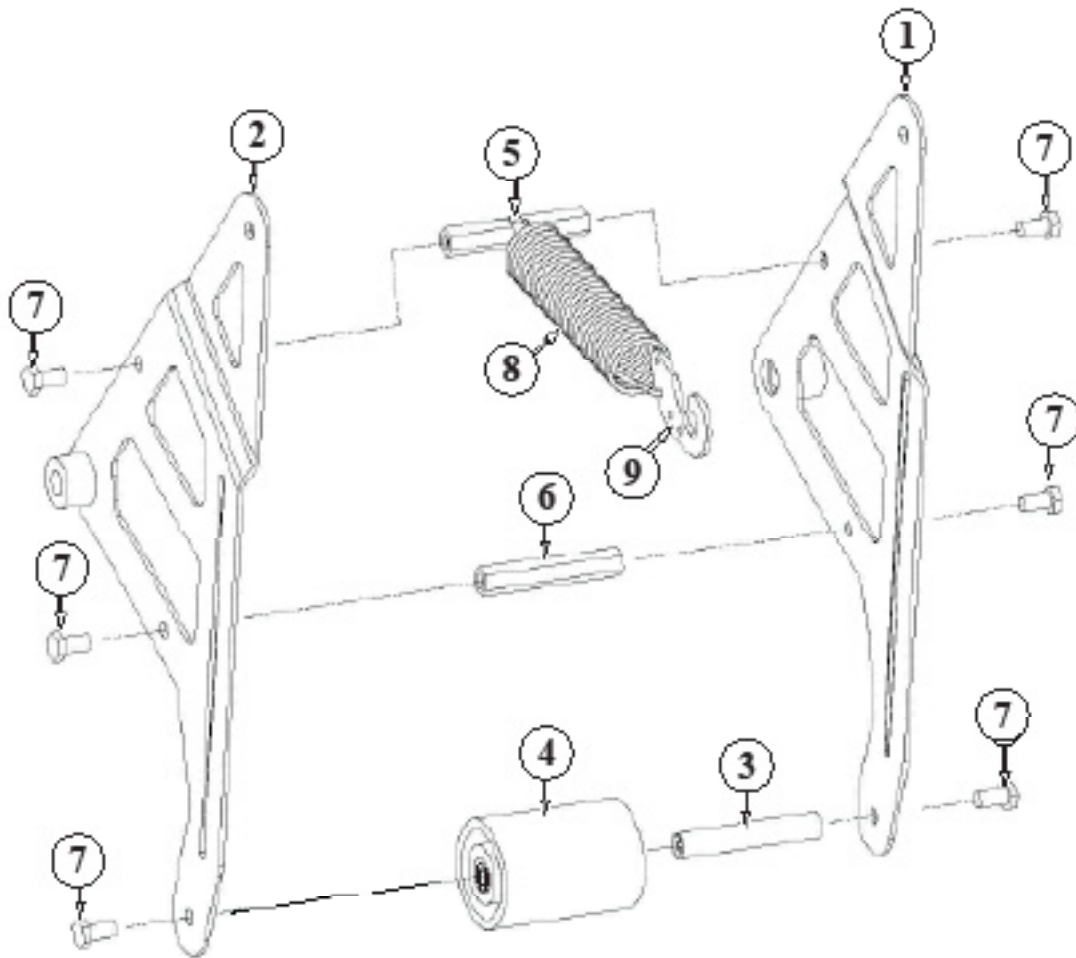


Figura 10919 – Teste nastratrici superiori

AccuGlide™ 3 - 2"

Figura 10919 – 2" Teste nastratrici superiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10919-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10919-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10919-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10919-6	78-8052-6580-4	Spacer
10919-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10919-8	78-8137-3311-6	Spring – Upper (100 fpm)
10919-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring

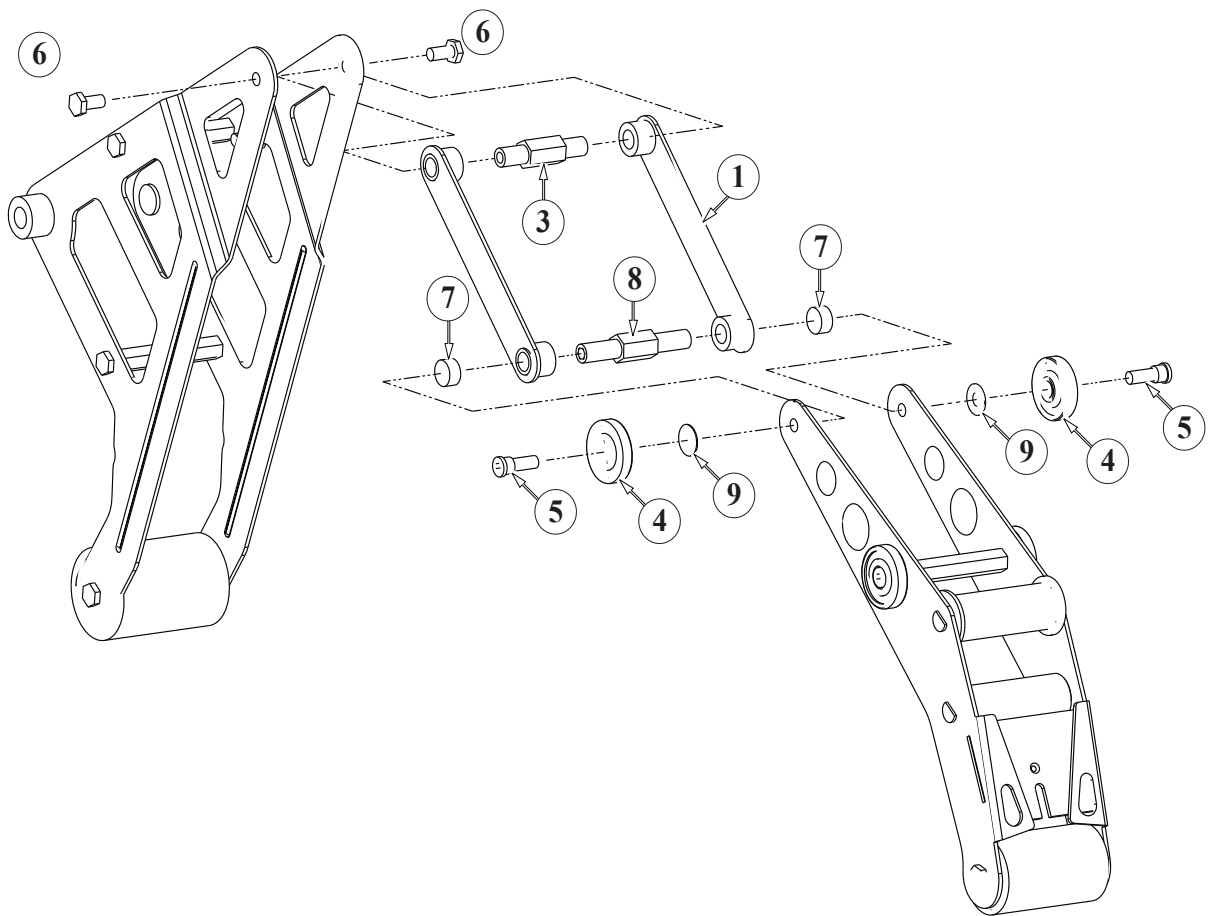


Figura 10923 – Teste nastratrici superiori e inferiori

Figura 10923 – 2" Teste nastratrici superiori e inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10923-1	78-8137-3302-5	Link – Assembly
10923-3	78-8137-3304-1	Shaft – Pivot, Buffing
10923-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10923-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10923-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10923-7	78-8137-3305-8	Spacer – Applying Pivot
10923-8	78-8137-3306-6	Shaft – Pivot, Applying
10923-9	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

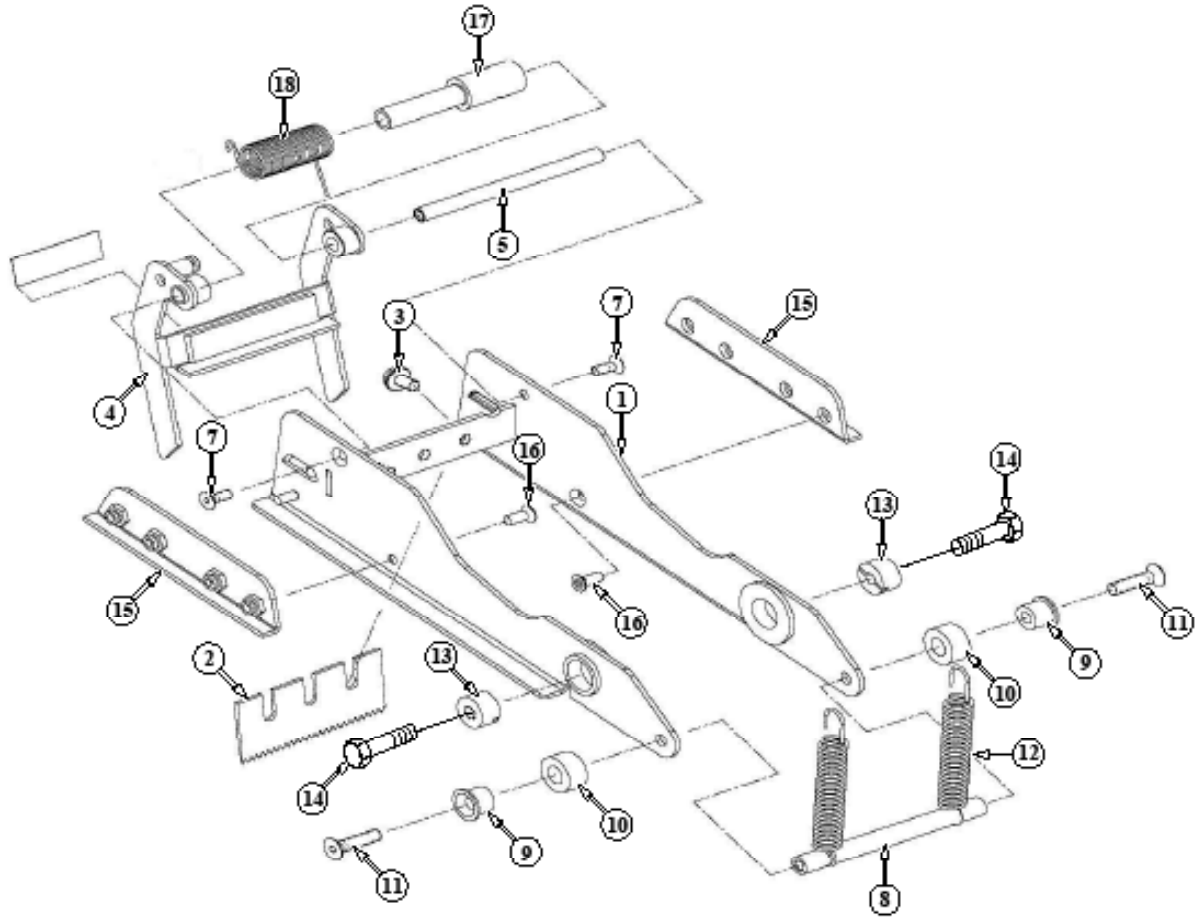


Figura 10921 – Teste nastratrici superiori e inferiori

Figura 10921 – 2" Teste nastratrici superiori e inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10921-1	78-8137-3307-4	Frame – Cut-Off Weldment
10921-2	78-8017-9173-8	Blade – 65 mm/2.56 Inch
10921-3	26-1003-8596-7	Screw - Hex Hd M5 x 8 w/ Ext. Tooth Lockwasher
10921-4	78-8070-1371-5	Blade Guard Assembly – W/English Language Label
10921-5	78-8052-6597-8	Shaft – Blade Guard
10921-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10921-8	78-8017-9135-7	Shaft – Spacer
10921-9	78-8052-6600-0	Spacer
10921-10	78-8070-1269-1	Bumper
10921-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10921-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10921-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10921-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10921-15	78-8137-3308-2	Slide – Extension
10921-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10921-17	78-8113-7031-7	Bushing – 58.5mm Long
10921-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10921-19	78-8070-1335-0	Label – Avvertenza, English

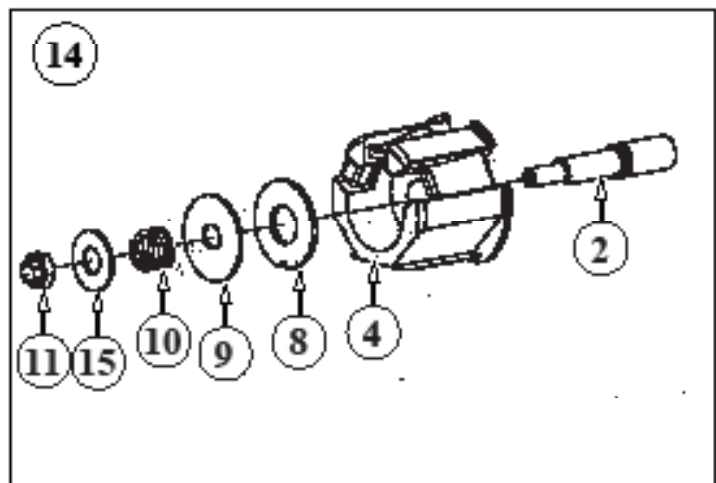
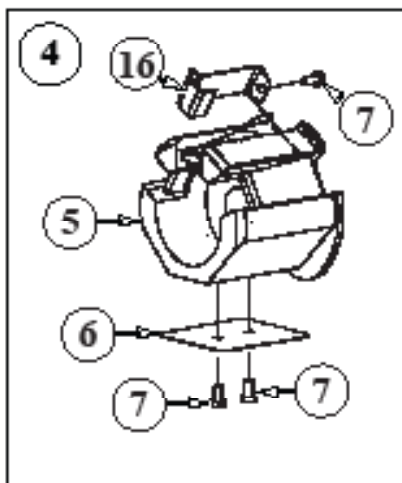
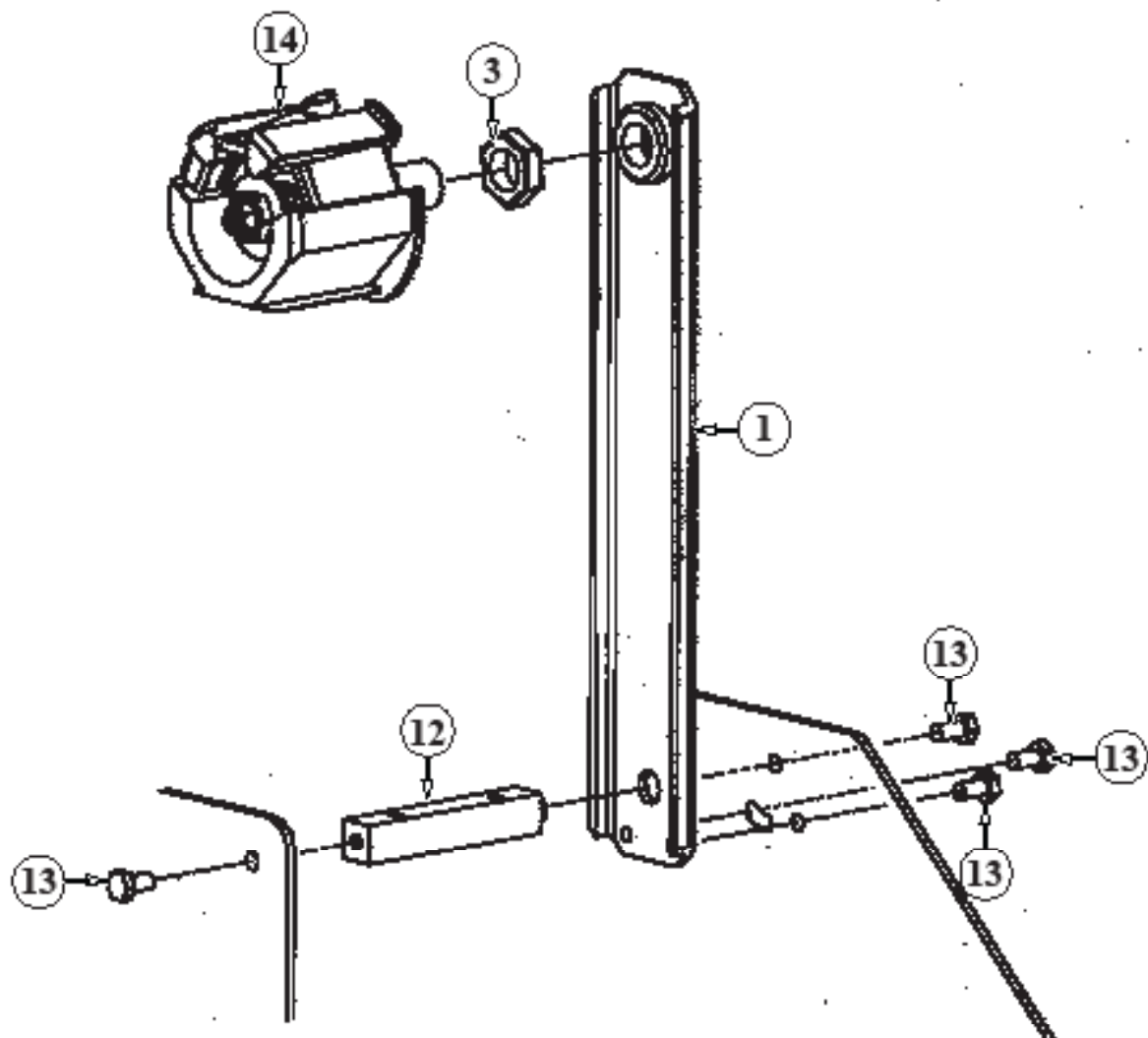


Figura 10401 – Teste nastratrici superiori e inferiori

Figura 10401 – 2" Teste nastratrici superiori e inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10401-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10401-2	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum, 50mm
10401-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10401-4	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub Assembly – 2 Inch Wide
10401-5	78-8098-8749-6	Tape Drum
10401-6	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10401-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10401-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10401-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10401-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10401-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10401-12	78-8100-1046-8	Spacer – Bracket
10401-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10401-14	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10401-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10401-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum

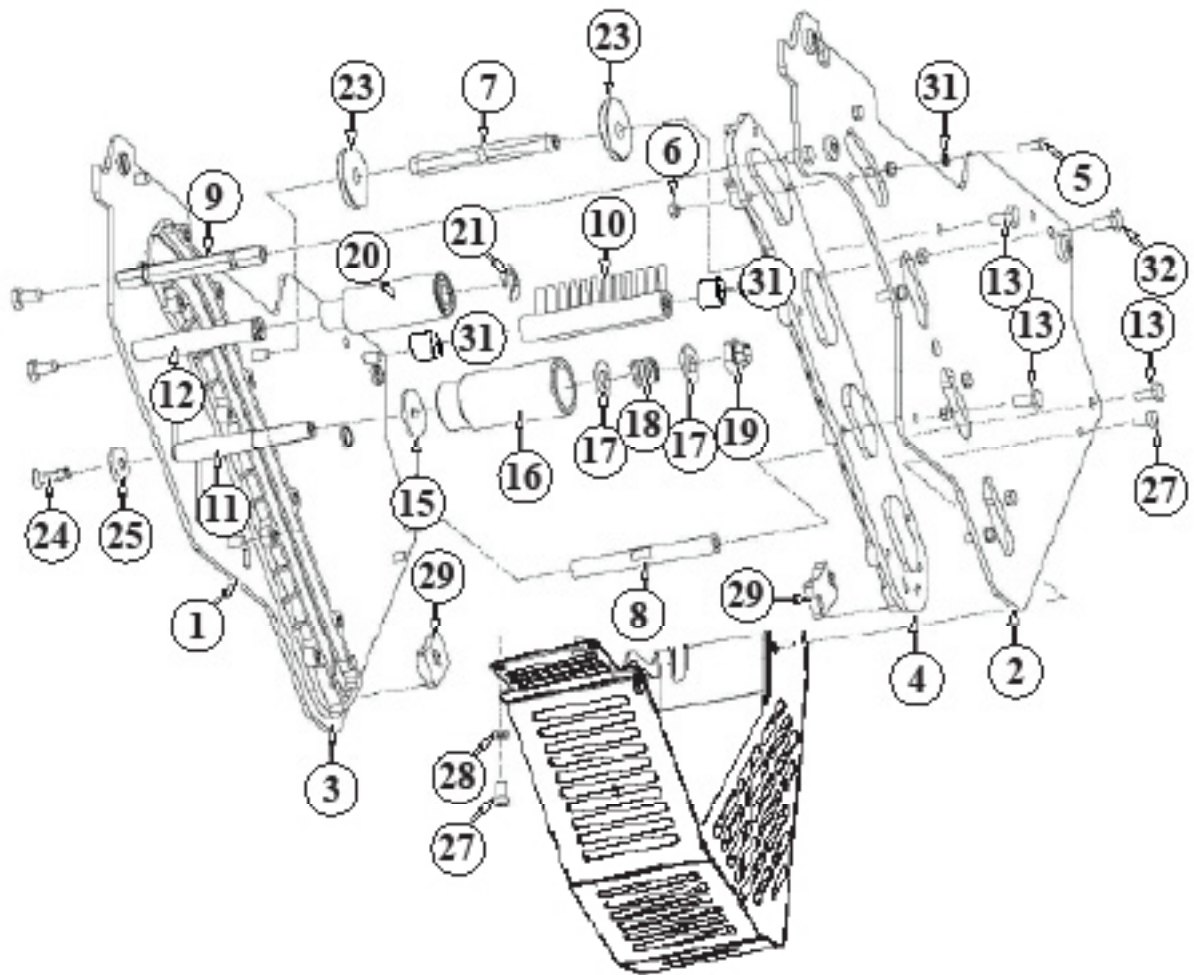


Figura 10924 – Teste nastratrici inferiori

Figura 10924 – 2" Teste nastratrici inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10924-1	78-8137-3296-9	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10924-2	78-8137-3297-7	Frame – Front Lower Assembly
10924-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10924-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10924-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10924-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10924-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10924-8	78-8054-3298-5	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10924-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10924-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10924-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10924-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10924-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10924-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10924-16	78-8052-6606-7	Roller – Tension Bottom
10924-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10924-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10924-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10924-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10924-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10924-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10924-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10924-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10924-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10924-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10924-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10924-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10924-29	78-8076-4734-8	Bumper
10924-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language
10924-31	78-8076-4716-5	Star Washer 4mm

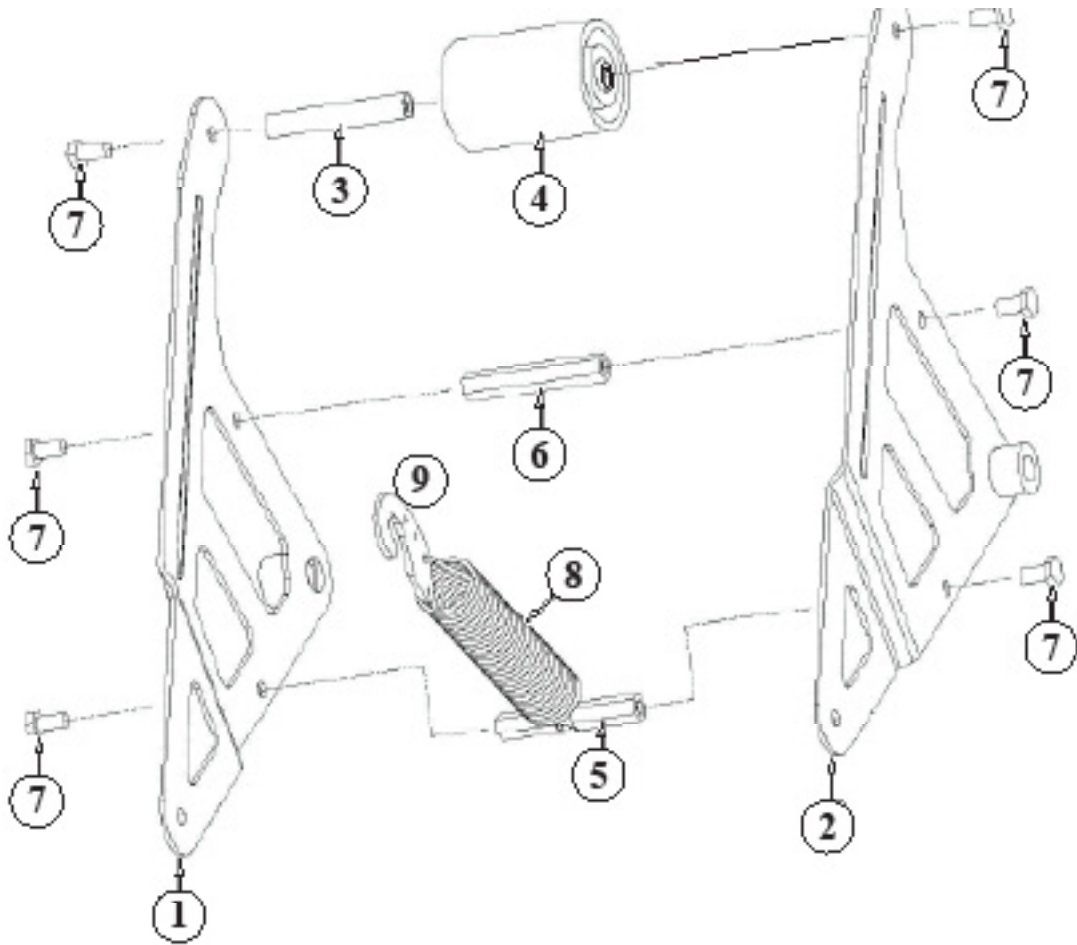


Figura 10920 – Teste nastratrici inferiori

Figura 10920– Teste nastratrici inferiori

Ref. No.	3M Part No.	Description
10920-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10920-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10920-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10920-6	78-8052-6580-4	Spacer
10920-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10920-8	78-8137-3312-4	Spring – Lower (100 fpm)
10920-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring

Istruzioni ed Elenco Componenti

3M-Matic™

Accuglide™ 3

3 Pollici

Alta Velocità

Superiori e Inferiori

Teste Nastratrici

Tipo 10800

Numero di Serie

Registrare qui i numeri di serie delle teste nastratrici come riferimento.

Informazioni Importanti Sulla Sicurezza

PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE QUESTO SISTEMA Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza.

Ricambi

Si consiglia di ordinare immediatamente i ricambi elencati nella sezione "Informazioni su assistenza e ricambi". Questi componenti sono soggetti a usura in condizioni normali di utilizzo e devono quindi essere sempre disponibili per ridurre al minimo i ritardi nella produzione.

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Ai nostri clienti:

Questo è il sistema 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® che avete ordinato. È stato impostato e collaudato in fabbrica con nastri Scotch®. Se sono necessari ricambi o assistenza, telefonare o inviare un fax ai numeri indicati sotto. Un manuale di Istruzioni ed elenco componenti è allegato ad ogni macchina.

Assistenza tecnica / Ricambi e manuali aggiuntivi:

Chiamare il supporto 3M-Matic™ (al numero informazioni di bisogno). Fornire al coordinatore del supporto il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione

(Per esempio: Modello - Accuglide 3 - 3 Pollici - Tipo 10800 - Numero di serie 13282).

Targhetta di identificazione

3M	3M Deutschland GmbH Carl-Schurz-Str. 1 41453 Neuss (DE)	Electrical Drawing <input type="text"/>	3M-Matic™ For Commercial Use Only	CE IP			
Model <input type="text"/>	Part Number <input type="text"/>	Volt (main) <input type="text"/>	Volt (control) <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Air Supply <input type="text"/>	IP <input type="text"/>	
Type <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	SCCR <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	Air Consumption <input type="text"/>	Year <input type="text"/>

Manuale di Istruzione - Manuale 2: Accuglide 3 Alta Velocità - 3 Pollici

(Teste nastratrici superiori e inferiori)

Accuglide 3 Alta Velocità Teste nastratrici Manuale - 3 Pollici Pagina

Indice

Informazioni su assistenza e ricambi.	iii – v
Indice.	v
Garanzia sul sistema e limitazioni ai rimedi.	vi
Uso previsto.	1
Contenuto teste nastratrici / Come usare il manuale.	3
Precauzioni importanti.	4-5
Specifiche	6-7
Schema dimensionale	7
Installazione.	8
Ricezione e spostamento	8
Linee guida per l'installazione.	8
Lunghezza dell'asta del nastro	8
Regolazione larghezza nastro.	8
Funzionamento	9-11
Caricamento nastro - Testa nastratrice superiore.	10
Caricamento nastro - Testa nastratrice inferiore.	10-11
Manutenzione	12-13
Sostituzione della lama	12
Protezione lama	12
Tampone di oliatura lama	12
Pulizia	13
Sostituzione rullo di applicazione/pulitura	13
Regolazioni	14-15
Allineamento chiusura nastro	14
Freno frizione tamburo nastro	14
Molla meccanismo di applicazione	15
Rullo di tensionamento unidirezionale.	15
Lunghezza dell'asta del nastro	16
Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale	16
Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm	16
Guida ai problemi e alle relative soluzioni	17-18
Informazioni su assistenza e ricambi.	19
Ricambi consigliati	19
Assistenza e ricambi	19-20
Illustrazioni ricambi ed elenco componenti	21-Fine del manuale

Garanzia sul sistema e limitazioni ai rimedi

Garanzia la Segue Garanzia Sostituisce in Tutto le Precedenti Garanzie

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre quattordici (14) mesi dalla data di spedizione.

Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.

Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- eventi che si verificano dopo la consegna
- Cattivo uso della macchina
- Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

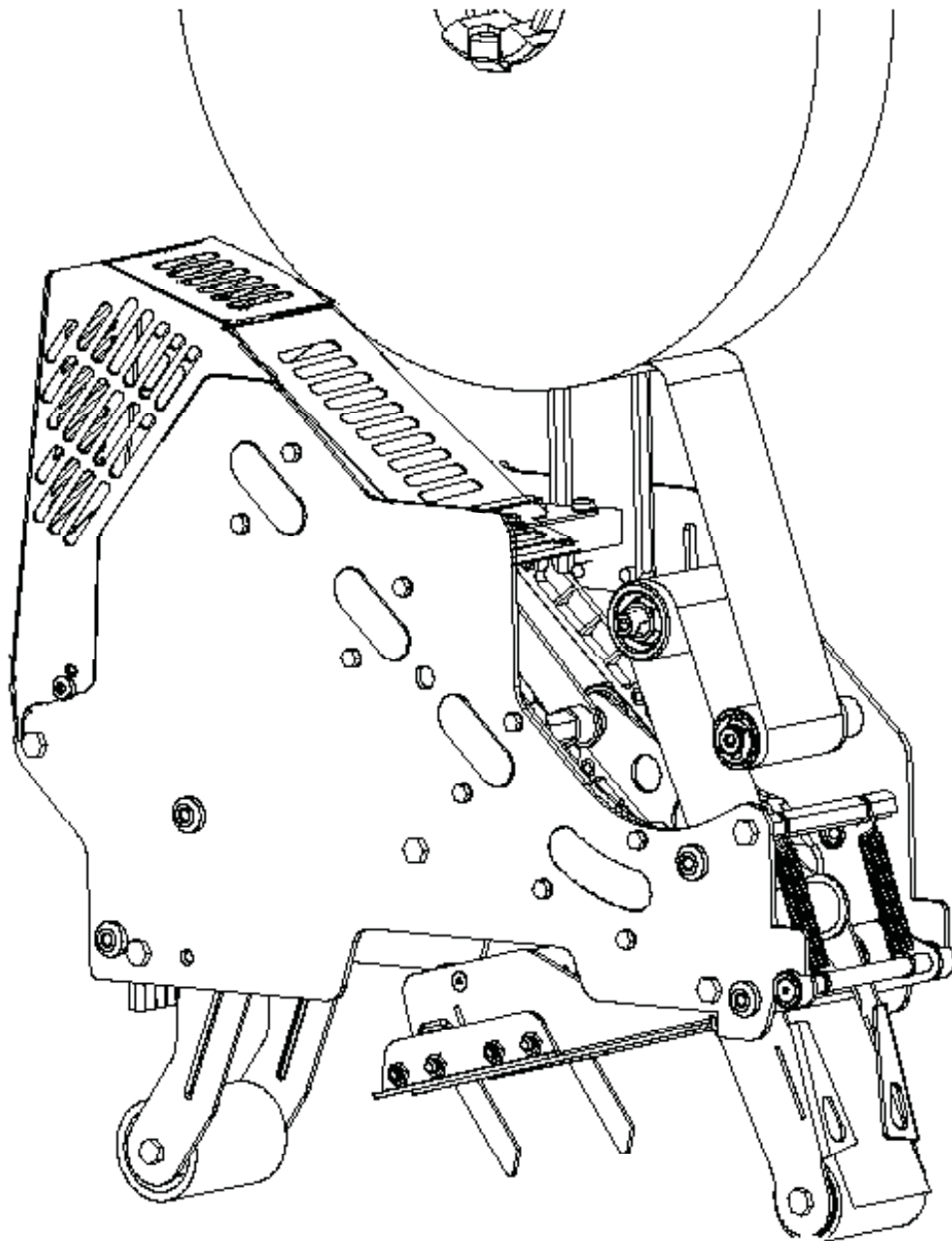
Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali. Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza

AccuGlide™, Scotch™ e 3M-Matic™ sono marchi commerciali 3M St. Paul, MN 55144-1000 - USA

Uso previsto

Le teste nastratrici inferiori e superiori da 3 Pollici 3 AccuGlide™ sono progettate per applicare una forcina a “C” di nastro sigillante sensibile alla pressione Scotch® sulle giunzioni superiore e/o inferiore dei contenitori fessurati.

Queste teste nastratrici sono incorporate nei sistemi di sigillatura 3M-Matic™. Le dimensioni compatte e la semplicità della testa nastratrice la rendono adatta anche al montaggio in sistemi di convogliatura scatole diversi dai sistemi di sigillatura scatole 3M-Matic™. Tra questi vi è la sostituzione di altri tipi di teste per la nastratura, l'incollaggio o la cucitura di macchine sigillanti preesistenti. Le teste nastratrici AccuGlide™ 3 sono state progettate e collaudate per l'uso con nastri sigillanti a pressione Scotch®.



AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 3 Pollici, Tipo 10800

Contenuto teste nastratrici

Le teste nastratrici superiori e inferiori da 3 Pollici AccuGlide™ 3 comprendono:

Qtà	Nome articolo
1	Gruppo teste nastratrici
1	Gruppo staffa e tamburo nastro
1	Carpenteria e set ricambi
1	Strumento di filettatura

Informazioni generali

Questo manuale di istruzioni si occupa dei problemi della sicurezza, di come maneggiare, trasportare, conservare, disimballare, preparare, installare, azionare, impostare e regolare, effettuare la manutenzione e riparare il sistema; comprende inoltre le specifiche tecniche e di produzione, di manutenzione, la guida ai problemi e soluzioni, ai lavori di riparazione e all'assistenza, schemi elettrici, informazioni di garanzia, smaltimento (ELV), un glossario con la definizione dei simboli e un elenco componenti del 3M-Matic AccuGlide 3

3M Divisione Sistemi di chiusura e mascheratura

3M Center

St. Paul, MN 55144-1000 (USA)

Edizione 2021 © 3M 2021. Tutti i diritti riservati Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Pubblicazione © 3M 2021. **44-0009-2071-8.**

Come usare questo manuale

Questo manuale è parte importante della macchina; tutte le informazioni qui contenute intendono permettere di mantenere in perfette condizioni l'apparecchiatura ed azionarla in sicurezza. È importante garantire la disponibilità del manuale, dei suoi aggiornamenti e delle successive modifiche a tutti gli operatori. Nel caso l'apparecchiatura venga venduta o dismessa, assicurarsi di allegare il manuale.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al manuale. Ai dispositivi che usano controlli PLC e/o componenti elettronici verranno allegati i relativi schemi o programmi (o verranno consegnati separatamente)

Conservare il manuale in un luogo pulito e asciutto vicino alla macchina. Non rimuovere, lacerare o riscrivere parti del manuale per nessun motivo. Usare il manuale senza danneggiarlo. Nel caso il manuale sia stato perso o danneggiato, chiedere una nuova copia al servizio post-vendita (se è possibile, indicare il nome del manuale, il codice articolo e le informazioni di revisione e/o il nome macchina/modello, il tipo di macchina e il numero di serie riportati sulla targhetta di identificazione (Per esempio: Modello - **AccuGlide 3 - Tipo 10800 - Numero di serie 13282**).

Nota: Tutte le note di avviso importanti relative al funzionamento della macchina sono identificate dal simbolo:



Aggiornamento del manuale

Le modifiche alla macchina sono soggette alle procedure interne del produttore. L'utente potrà ricevere pagine o parti del manuale contenenti modifiche apportate dopo la prima pubblicazione. L'utente dovrà usarle per aggiornare questo manuale.

Precauzioni importanti

Spiegazione delle conseguenze dei segnali



Questo simbolo di avviso di sicurezza identifica messaggi importanti per la sicurezza nel manuale. **LEGERLI E COMPRENDERLI PRIMA DI INSTALLARE O AZIONARE IL DISPOSITIVO**



Avvertenza

Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, può provocare un lieve infortunio e/o danno ai beni materiali.



Attenzione:

Indica una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o un grave infortunio e/o danno ai beni materiali.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a pericoli meccanici:**
 - Leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni relative al funzionamento e alla sicurezza prima di azionare o effettuare manutenzioni sul sistema di sigillatura.
 - Solo il personale qualificato e addestrato è autorizzato ad azionare e/o a svolgere la manutenzione su questa apparecchiatura.



Attenzione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.
- **Per ridurre il rischio collegato a impatti:**
 - Collocare la testa nastratrice su una superficie liscia a livello durante le operazioni di manutenzione o assistenza.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
Le lame sono estremamente affilate.

Precauzioni importanti (continua)

Importante - Nel caso le seguenti etichette di sicurezza siano danneggiate o distrutte, è necessario sostituirle per garantire la sicurezza degli operatori.

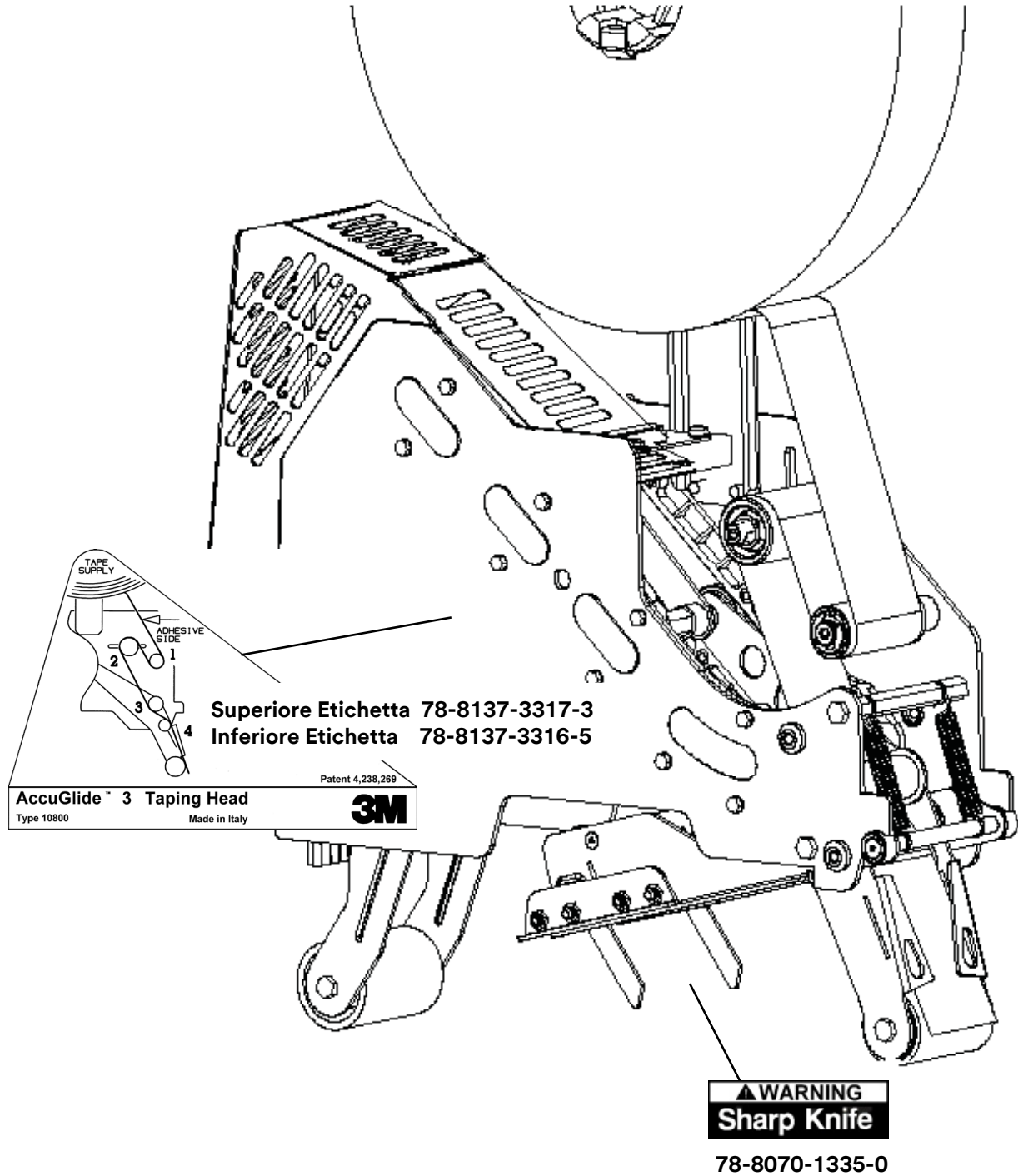


Figura 1-1 Etichette di sostituzione/codici 3M

Specifiche

1. Nastro:

Per l'utilizzo con nastri sigillanti a pressione Scotch®.

2. Larghezza nastro:

da 48mm [2 Pollici] minimo, fino a 72mm [3 Pollici] massimo.

3. Diametro rullo del nastro:

Fino a 405mm [16 pollici] massimo su un nucleo del diametro di 76mm [3 pollici].
(Possibilità di utilizzare tutte le lunghezze rulli dei nastri Scotch®.)

4. Lunghezza asta di applicazione nastro - Alta velocità:

70mm ± 6mm [2.75 pollici ± 0.25 pollice]

Lunghezza asta di applicazione nastro - Opzionale:

50mm ± 6mm [2 Pollici ± 0.25 pollici] (Vedere "Regolazioni - Lunghezza dell'asta del nastro.")

5. Capacità dimensione scatola:

Per l'utilizzo con contenitori fessurati regolari a sigillatura centrale.

Quando le teste superiori e inferiori vengono usate sui sistemi di sigillatura "3M-Matic", fare riferimento ai rispettivi manuali di istruzione per la larghezza e le dimensioni delle scatole.

6. Tensione di funzionamento:

Velocità del convogliatore fino a 0.5 m/s [100FPM] massimo.

7. Condizioni di funzionamento:

Usare in ambienti puliti e asciutti con temperature comprese tra 5°C e 40°C [da 40°F a 105 °F] con scatole asciutte e pulite

Importante – La teste nastratrici non devono essere lavate o sottoposte a condizioni che determinino condensa di umidità sui componenti.

8. Dimensioni teste nastratrici:

- Lunghezza – 442mm [18 inches]
- Altezza – 648mm [22 inches] (with tape drum)
- Larghezza – 130mm [5.13 inches] (without mounting spacers)
- Peso – Packaged: 8.2kg [18 lbs.] Unpackaged: 7.3kg [16 lbs.]

Specifiche (continua)

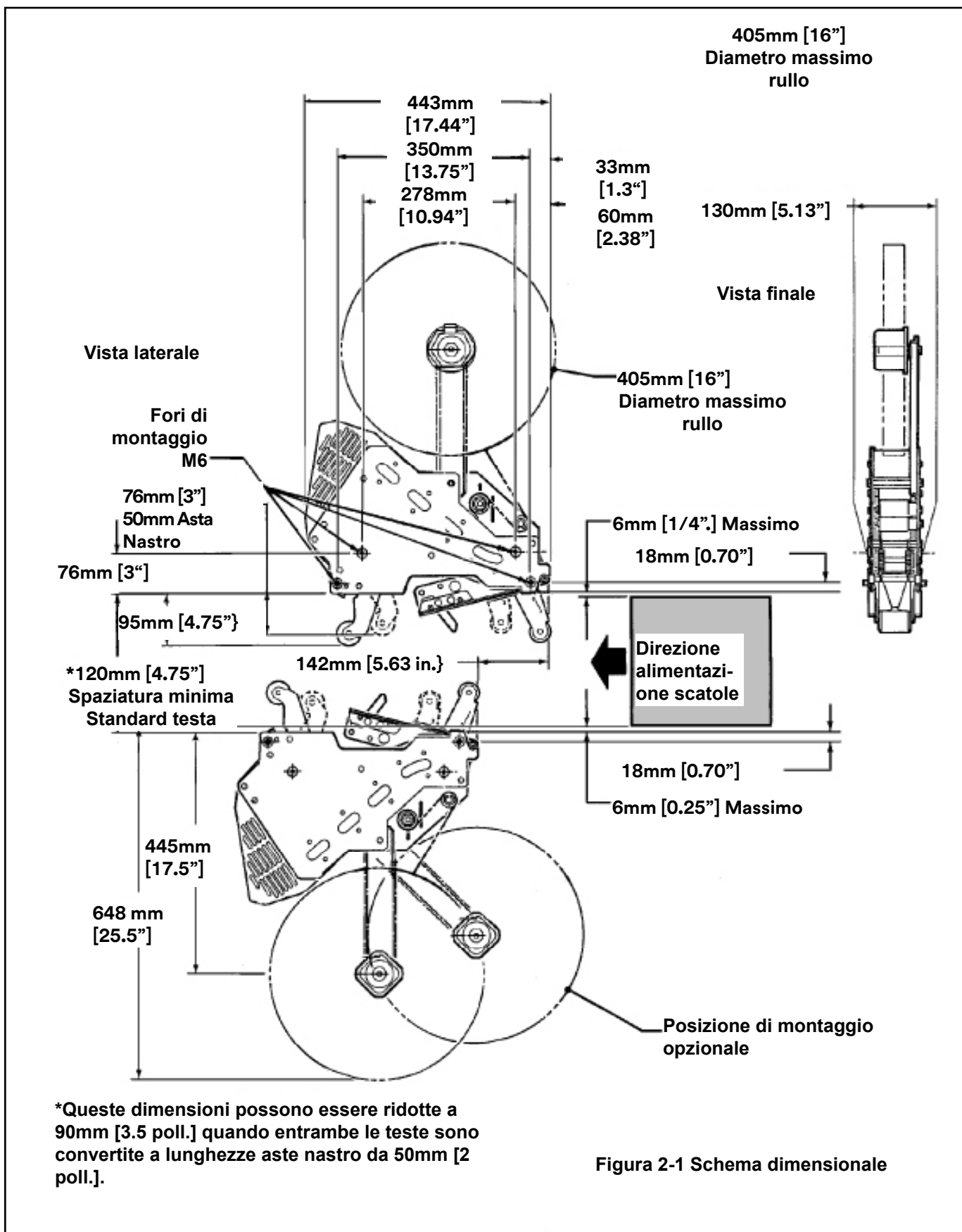


Figura 2-1 Schema dimensionale



Attentione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.

Ricezione e spostamento

Dopo avere disimballato il gruppo della testa nastratrice, verificare sull'unità la presenza di eventuali danni che potrebbero essere dovuti al trasporto. Se il danno è evidente, inviare immediatamente una comunicazione alla società di trasporto e informare il rappresentante 3M.

Linee guida per l'installazione

Il gruppo della testa nastratrice può essere usato per convertire macchinari esistenti o personalizzati. Può essere montato per applicare nastri da sopra o sotto. Fare riferimento a "Capacità dimensioni scatole" e alla **Figura 2-1** nella sezione. Specifiche per i seguenti punti relativi a tali installazioni:

1. Il sistema di convogliatura scatole deve spingere correttamente la scatola con un moto continuo, che non superi 0.5 m/s [100FPM], oltre il gruppo della testa nastratrice, in quanto il movimento della scatola attiva il meccanismo di nastratura.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
Le lame sono estremamente affilate.

2. Se viene utilizzato un convogliatore ad aggancio o un sistema di spinta, è necessario prevedere nel progetto che si impedisca al meccanismo di entrare in contatto con i bracci dei rulli, in quanto ciò potrebbe danneggiare la testa.

Nota – La testa nastratrice superiore **AccuGlide™ 3** è fornita con una protezione a sul braccio. Potrebbero essere necessarie delle regolazioni su questa protezione per installare la testa nastratrice su alcuni vecchi modelli di sigillatori scatole 3M-Matic™.

4. Con la testa nastratrice vengono forniti anche dei prigionieri di montaggio, ma installazioni speciali potrebbero richiedere mezzi alternativi di montaggio.
5. Dovranno essere forniti delle guide o dei sistemi di blocco per le scatole e la testa nastratrice dovrà essere montata in modo che le piastre laterali siano distanti al massimo 6mm [0.25 pollice] dalla superficie su cui scorre la scatola.

Lunghezza dell'asta del nastro

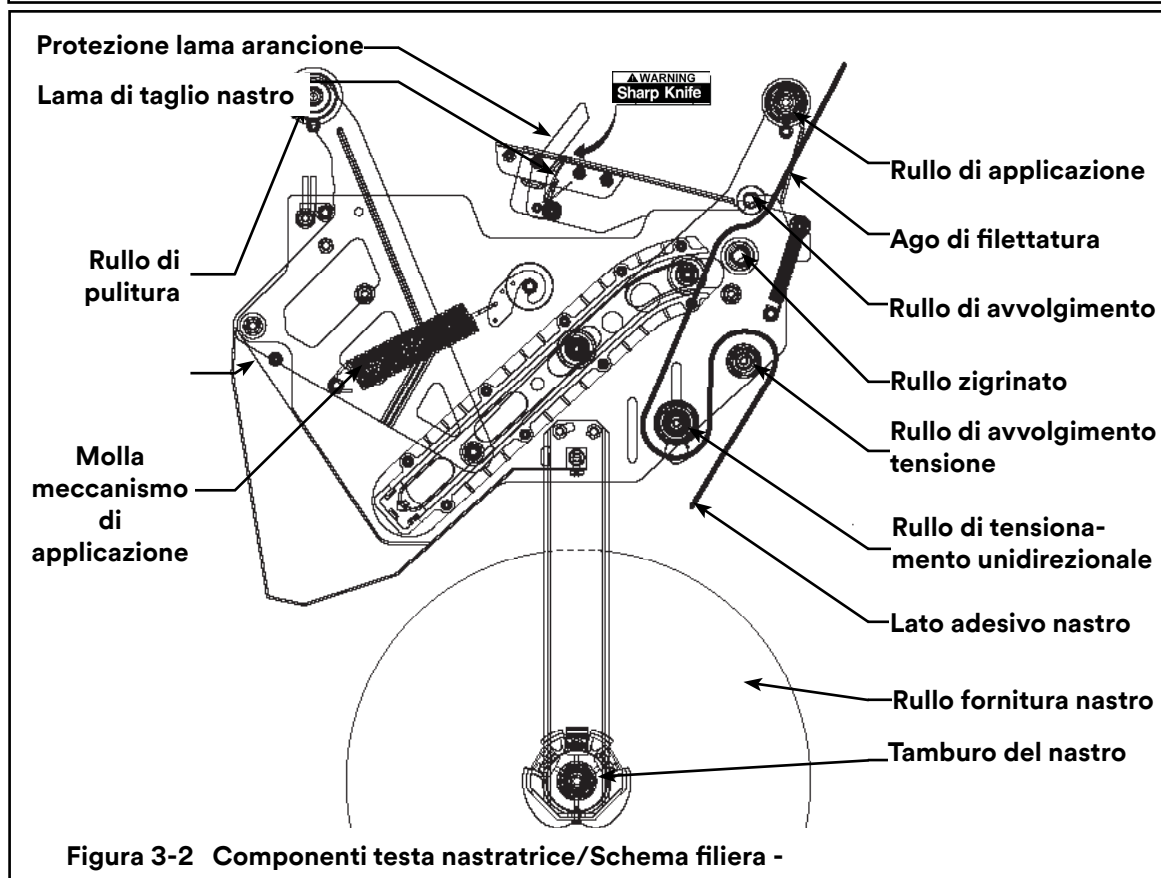
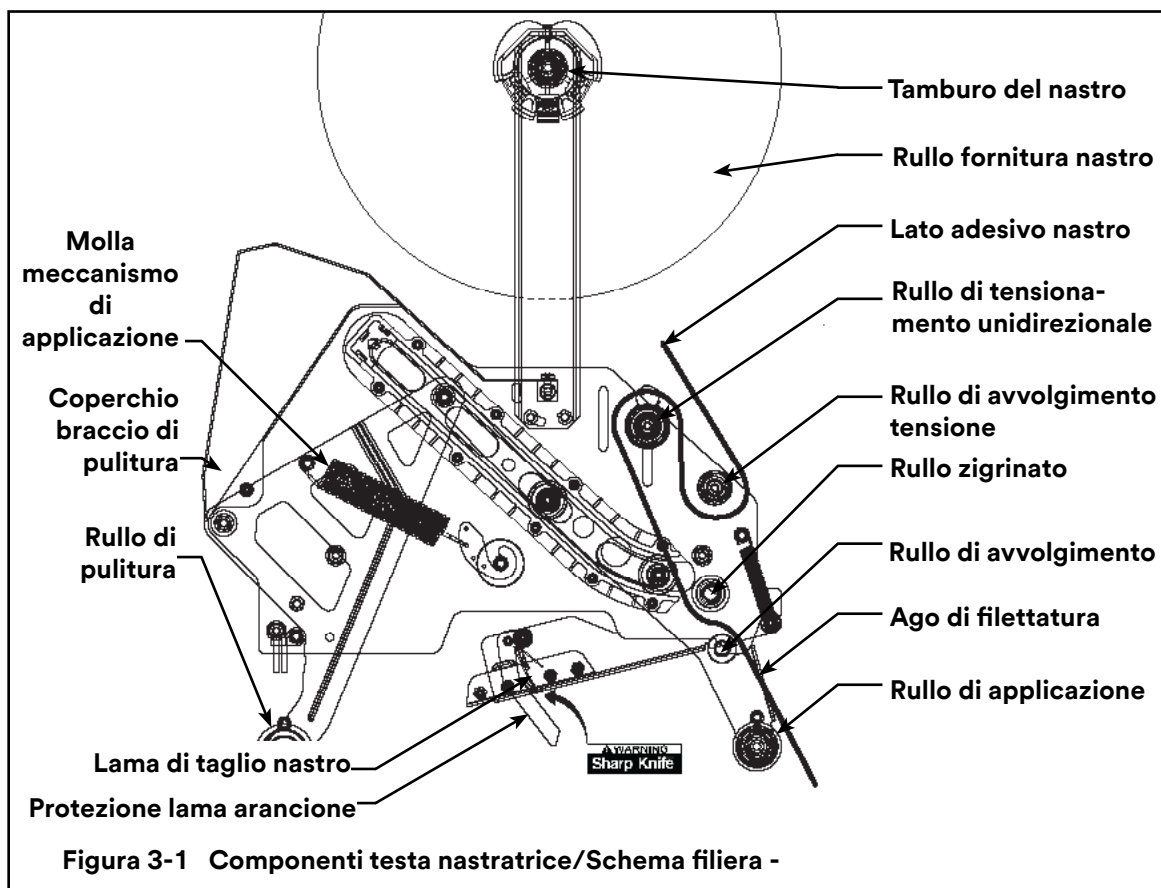
Le teste sono impostate in fabbrica per applicare aste Standard di nastro da 70mm [2.75 pollici]. Se necessario, le teste possono essere convertite per applicare aste di nastro da 50mm [2 Pollici] ma entrambe le teste (superiore e inferiore) devono essere impostate per applicare la stessa lunghezza. Vedere "Regolazioni - Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm [da 2.75 a 2 Pollici]."

Inoltre, la velocità del convogliatore, con la quale il prodotto si sposta attraverso le teste, influenza la lunghezza del nastro iniziale e finale. Vedere "Sezione Regolazioni – Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale."

Regolazione larghezza nastro

Le teste sono impostate in fabbrica per applicare nastro la 76mm [3 Pollici]. Se è necessario allineare il nastro o utilizzare nastri più stretti, fare riferimento a "Regolazioni - Allineamento nastro" per la procedura di impostazione.

Funzionamento





Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
Le lame sono estremamente affilate.

Si consiglia di fare riferimento alle istruzioni dettagliate e agli schemi del manuale le prime volte che si carica/guida la testa, finchè l'operatore non avrà acquisito un certa pratica con l'operazione di carico.

Nota – Togliere il rullo del nastro prima di togliere la testa nastratrice dalla macchina, per ridurre al minimo il peso.

Caricamento nastro - Testa nastratrice superiore

1. Collocare la testa superiore in una posizione di lavoro pratica.
2. Usare le **Figura da 3-3 a 3-5** e l'etichetta della guida nastro. Posizionare il rullo di fornitura del nastro in modo che il lato adesivo si trovi di fronte alla testa nastratrice e sia spinto dal rullo di fornitura.
3. Collegare l'ago di guida alla fine del rullo. Guidare l'ago attorno al rullo di avvolgimento (**Posizione 1**) quindi di nuovo attorno al rullo di tensionamento (**Posizione 2**).
4. Continuare a tirare l'ago verso il basso e guidarlo attraverso i due rulli del braccio di applicazione (**Posizione 3**).
5. Tirare l'ago di filettatura verso il basso fino a che il nastro scorre tra la piastra di applicazione e le orecchie del braccio di applicazione (**Posizione 4**) fino a che si estende oltre il rullo di applicazione. Quando la filettatura sarà sufficiente il lato adesivo del nastro dovrà essere di fronte ai rulli zigrinati nelle **Posizioni 2 e 3**.
6. Tagliare il nastro in eccesso.

Importante – Non tagliare appoggiandosi al rullo di applicazione - quest'ultimo si potrebbe danneggiare.

Caricamento nastro - Testa nastratrice inferiore

1. Togliere la testa nastratrice dal letto convogliatore (o sistema analogo) e collocarla in una posizione pratica di lavoro.
2. La testa nastratrice inferiore viene caricata e guidata allo stesso modo della testa superiore. Seguire la procedura di caricamento della testa nastratrice superiore.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Attenzione

- **Per ridurre il rischio collegato ad affaticamento muscolare:**
 - Usare sistemi meccanici adeguati durante l'installazione o la rimozione delle teste pesanti o difficili da sollevare.
- **Per ridurre il rischio collegato a impatti:**
 - Collocare la testa nastratrice su una superficie liscia a livello durante le operazioni di manutenzione o assistenza.

Figura 3-3

Inserire l'ago di guida attraverso i rulli nella direzione indicata dalle frecce.

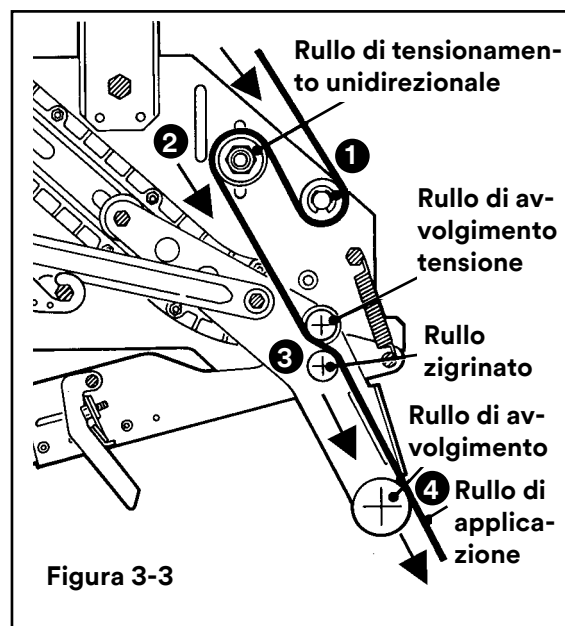


Figura 3-3

Figura 3-4

Collocare il rullo del nastro sul tamburo per distribuire il lato adesivo in avanti. Adagiare completamente il rullo del nastro contro la flangia posteriore del tamburo. Fare aderire l'estremità del nastro all'ago come illustrato.

Ruotare manualmente il rullo del nastro per creare del nastro allentato tirando l'ago attraverso il meccanismo di applicazione nastro, finché l'ago è passato e il nastro è allineato con il rullo applicatore.

Il nastro in eccesso può essere tagliato con delle forbici a livello del rullo di applicazione.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni.
- Le lame sono estremamente affilate.

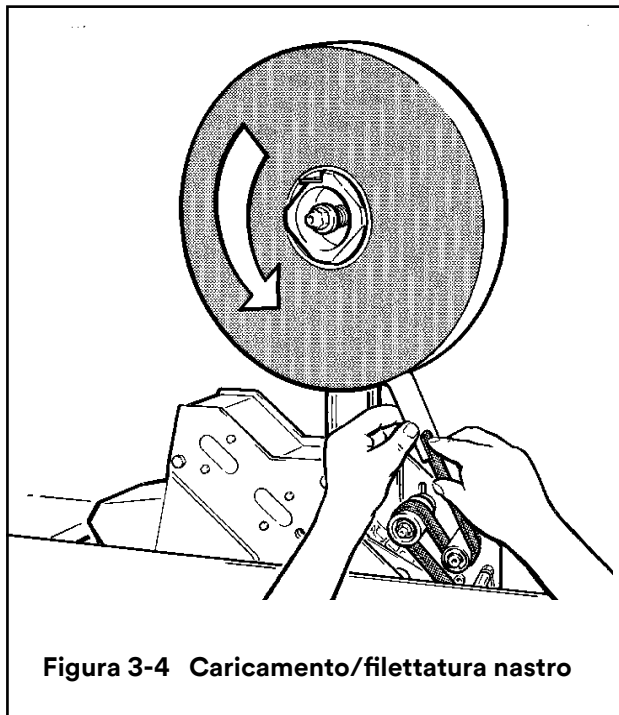


Figura 3-4 Caricamento/filettatura nastro

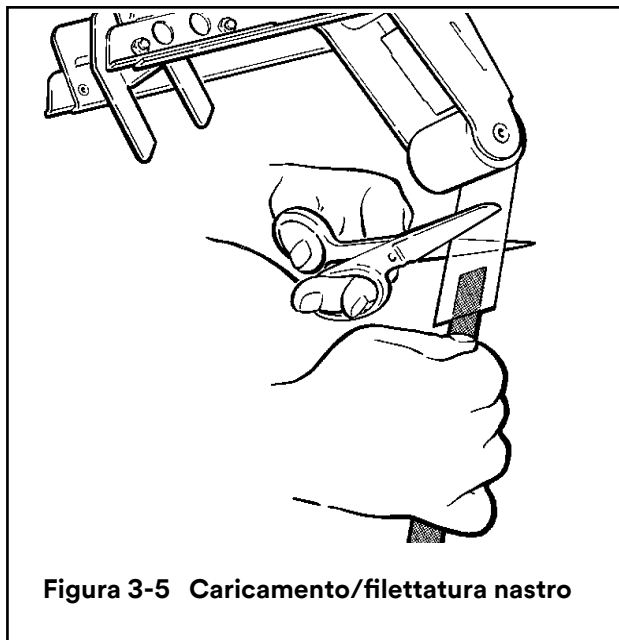


Figura 3-5 Caricamento/filettatura nastro

Manutenzione

La testa nastratrice da 3 Pollici **AccuGlide™ 3** è stata progettata per funzionare a lungo e senza problemi. La testa nastratrice funzionerà al meglio se sottoposta regolarmente a pulizia e manutenzione. I componenti della testa nastratrice guasti o eccessivamente usurati devono essere prontamente sostituiti o riparati per evitare danni ad altre sezioni della testa o al prodotto.

Sostituzione lama, teste nastratrici superiori e inferiori – Figura 4-1

1. Allentare, senza togliere, le viti della lama (A). Togliere e gettare la vecchia lama.
2. Montare la nuova lama (B) con il lato smussato lontano dal supporto della lama.
3. Fare coincidere vero il basso le fessure della lama con le viti. (In questo modo si posizionerà la lama con l'angolo corretto). Serrare le viti della lama per fissarla.

Nota – Controllare la posizione della lama verificando che ci sia spazio sufficiente tra la lama e la protezione ruotando leggermente indietro la protezione.

Protezione lama

La protezione della lama la copre quando una scatola non è in fase di nastatura. Controllare periodicamente che la protezione della lama funzioni correttamente e ritorni a coprire la lama. Sostituire gli elementi difettosi.

Tampone di oliatura lama

Le teste nastratrici sono provviste di un tampone prelubrificato in fabbrica che crea una pellicola sul bordo tagliente della lama, per ridurre l'accumulo di adesivo. Applicare Silicona secondo necessità. Saturare il tampone di oliatura.

Nel caso di accumulo di nastro adesivo sulla lama, pulire con cautela usando un panno.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

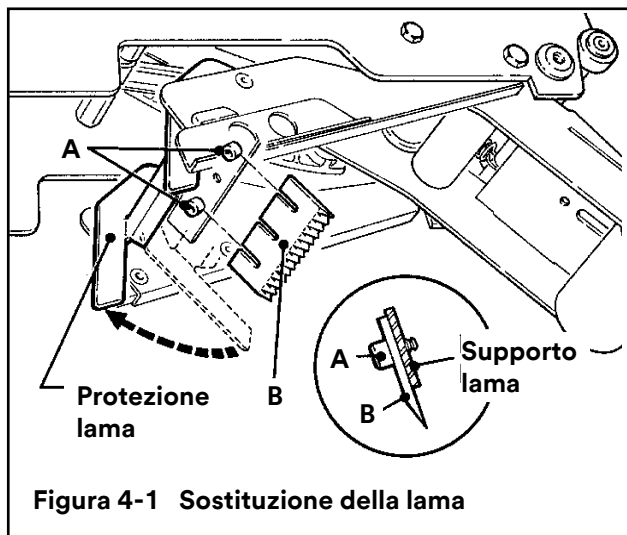


Figura 4-1 Sostituzione della lama



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:**
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.

(la manutenzione continua nella pagina successiva)

Pulizia

I contenitori fessurati normalmente producono una notevole quantità di polvere e pezzi di carta quando vengono convogliati attraverso le teste nastratrici. L'accumulo di polvere sulle teste potrebbe provocare usura alle parti mobili. L'eccessivo accumulo di sporco deve essere eliminato con un panno umido. In base al numero e al tipo di scatole trattate, la pulizia deve essere effettuata una volta al mese. Se le scatole sono sporche, o se l'ambiente in cui operano le teste è polveroso, potrebbe essere necessaria una pulizia più frequente.

Nota – Non tentare mai di togliere lo sporco dalle teste nastratrici soffiandolo via con aria compressa. Ciò potrebbe spingere i rifiuti tra le superfici dei componenti che scorrono. Lo sporco in queste zone può creare gravi danni alle apparecchiature. Le teste nastratrici non devono essere lavate o sottoposte a condizioni che determinino condensa di umidità sui componenti. Ne potrebbero derivare gravi danni al sistema.

Sostituzione rullo di applicazione/ pulitura

La sostituzione del rullo richiede la rimozione dell'albero e delle viti di montaggio. Senza zone di aggancio all'albero, l'albero stesso spesso ruota quando si tenta di togliere la seconda vite. Per facilitare la rimozione della seconda vite è stato previsto uno zoccolo esagonale sul fondo delle filiere in entrambe le estremità dell'albero. Inserire una chiave esagonale da 5mm in questo secondo zoccolo dopo avere rimosso una vite per trattenere l'albero e togliere la seconda vite (Vedere Figura 4-3).



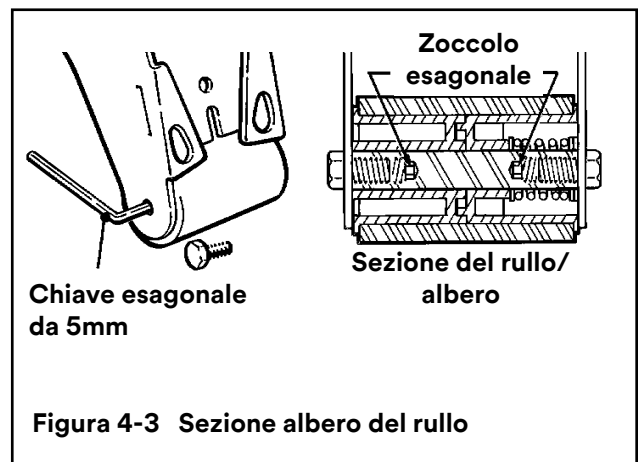
Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.



Regolazioni

Allineamento chiusura nastro – Figura 5-1

Il gruppo del tamburo di chiusura nastro è preimpostato per ricevere nastro largo 76mm [3 Pollici]. Il gruppo del tamburo è regolabile per garantire l'allineamento di nastri più stretti.

Per spostare la chiusura su una posizione corrispondente a una nuova larghezza di nastro (**Figura 5-1**):

1. Togliere la vite dalla chiusura.
2. Spostare la chiusura sulla posizione corrispondente alla nuova larghezza di nastro.
3. Riposizionare la vite nella nuova posizione.

Per regolare o centrare la larghezza del nastro sulla linea centrale della testa nastratrice, quindi sul centro di chiusura della scatola, (**Figura 5-2**):

1. Allentare il dado di blocco esagonale dietro la staffa del tamburo del nastro sull'albero del tamburo. Usare una chiave regolabile o una chiave aperta da 25mm.
2. Ruotare verso l'interno o verso l'esterno il tamburo del nastro per centrare la spalla del nastro (usare una chiave esagonale da 5mm).
3. Serrare il dado esagonale di blocco per fissare la regolazione.

Nessun altro componente richiede regolazioni per l'allineamento della spalla del nastro.

Freno frizione tamburo nastro – Figura 5-3

Il freno a frizione del tamburo del nastro è preimpostato per impedire una corsa eccessiva del nastro durante il normale funzionamento. Nel caso sia necessario effettuare una regolazione della tensione, ruotare il dado autobloccante sull'albero per modificare la compressione della molla. Ruotare il dado in senso orario per aumentare la forza di frenata, in senso antiorario per diminuirla. Regolare il freno alla tensione minima per evitare una corsa eccessiva del nastro.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

Nota – Una forza di frenata eccessiva provoca una applicazione scarsa del nastro e potrebbe creare deposito del nastro stesso sull'asta di guida.

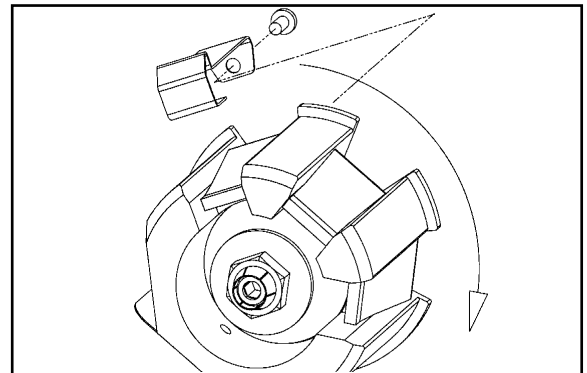


Figura 5-1 Allineamento chiusura nastro

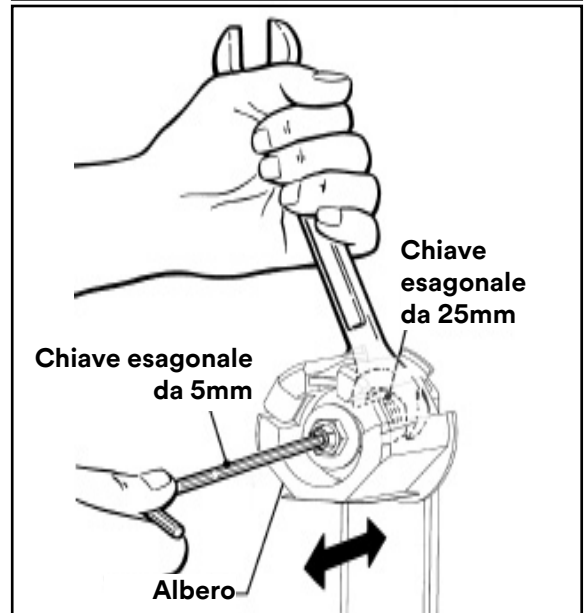


Figura 5-2 Allineamento spalla del nastro

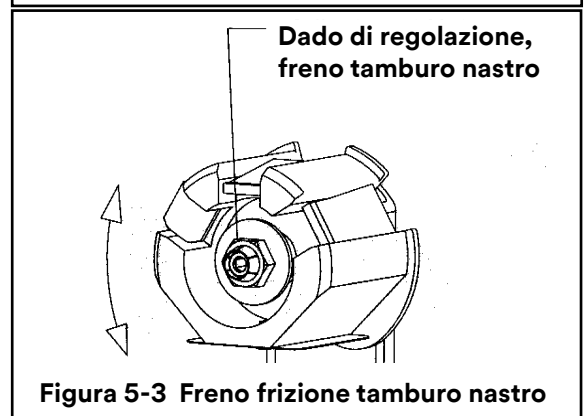


Figura 5-3 Freno frizione tamburo nastro

(Le regolazioni continuano nella pagina successiva)

Regolazioni (continua)

Molla meccanismo di applicazione

Per avere accesso alla molla, togliere il coperchio della testa nastratrice (per le viti di montaggio). Riposizionare il coperchio al termine.

La molla del meccanismo di applicazione, illustrata nelle **Figura 5-4A e 5-4B**, controlla la pressione del rullo di pulizia e di applicazione sulla scatola e riporta il meccanismo alla posizione di reimpostazione. La pressione della molla è preimpostata, come illustrato in **Figura 5-3A**, per il funzionamento normale, ma è regolabile.

Se sulla superficie iniziale della scatola rimane dello spazio di nastro, aumentare la pressione della molla. Se la parte anteriore della scatola viene deformata dal rullo di applicazione, diminuire la pressione della molla.

Togliendo l'anello di estremità della molla dal suo supporto e inserendolo in un altro foro, come illustrato in **Figura 5-3B**, si regola la pressione della molla.

Rullo di tensionamento unidirezionale

Il rullo di tensionamento unidirezionale è impostato in fabbrica. Nel riposizionare questo gruppo, il rullo deve avere una forza tangenziale di almeno 0,5 kg [1 lb.] durante la rotazione. Per regolare la tensione:

1. Avvolgere un cavo o una piccola striscia (non adesiva) per 4-6 giri attorno al rullo tensionatore.
2. Collegare un dinamometro alla fine del cavo o della striscia.
3. Ruotare il dado di regolazione con la chiave fornita, fino a che una forza di circa 0,5 - 0,9 kg [da 1 a 2 libbre] diventa necessaria per ruotare il rullo tirando il dinamometro.



Avvertenza

- **Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:**
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

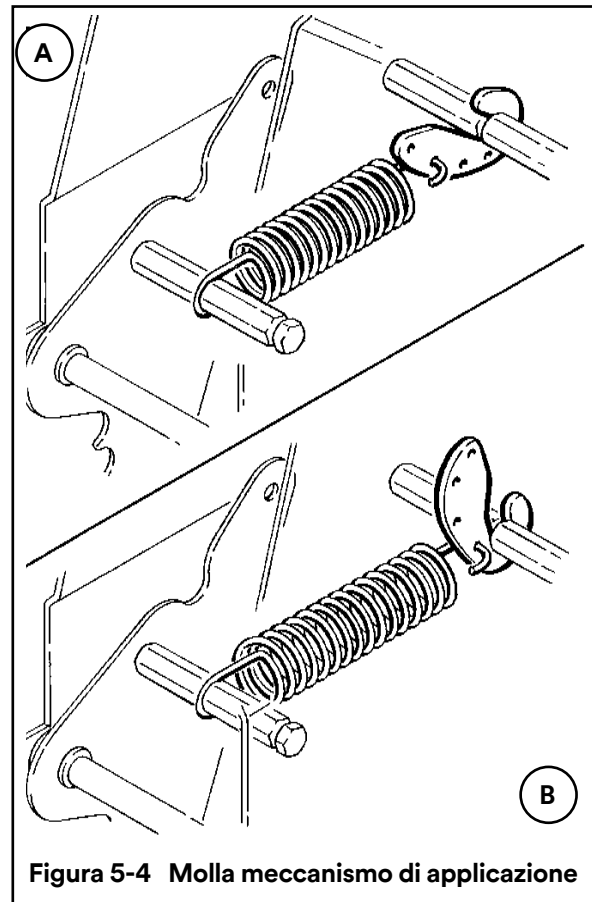


Figura 5-4 Molla meccanismo di applicazione

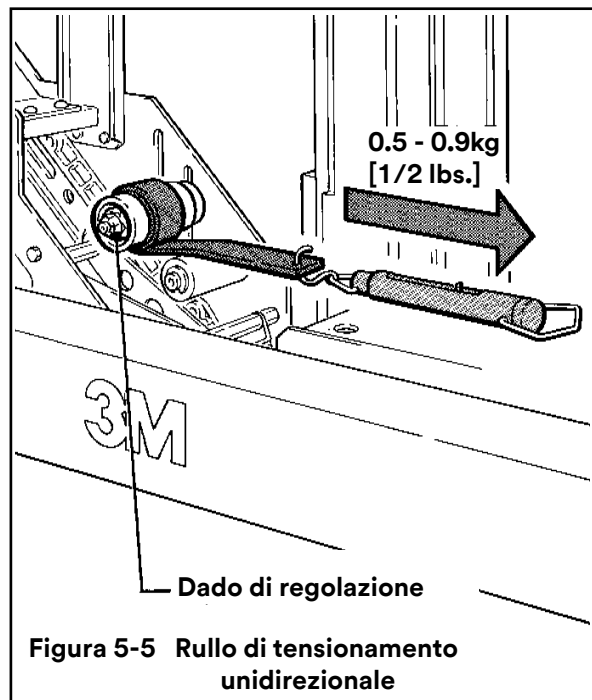


Figura 5-5 Rullo di tensionamento unidirezionale

(Le regolazioni continuano nella pagina successiva)

Regolazioni (continua)

Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale – Figura 5-6

La posizione del rullo unidirezionale è regolabile per controllare la lunghezza dell'asta del nastro.

Allontanando ulteriormente questo rullo dalla superficie inferiore o superiore della scatola si ridurrà la lunghezza dell'asta del nastro. Avvicinandolo alla superficie inferiore o superiore della scatola si aumenterà la lunghezza.

Modifica della lunghezza asta del nastro da 70 a 50mm [Da 2.75 a 2 Pollici] – **Figura 5-7**

Nota – Quando si modifica la lunghezza dell'asta del nastro entrambe le teste (superiore e inferiore) devono essere impostate per applicare la stessa lunghezza.

1. Togliere e trattenere le due viti a testa esagonale e togliere la spazzola dalla normale posizione "A" sul telaio laterale.
2. Rimontare e fissare la spazzola nella posizione "A-A" sul telaio laterale più avanti della posizione normale utilizzata con i sistemi di fissaggio originali.
3. Togliere le estensioni delle staffe di taglio dalla posizione "B".
4. Rimontare le estensioni delle staffe di taglio nella posizione in avanti "B-B".
5. Togliere e trattenere il gruppo del rullo tensionatore unidirezionale dalla fessura "C" del telaio.
6. Rimontare il gruppo del rullo tensionatore vicino alla parte superiore della fessura "C-C" del telaio usando i sistemi di fissaggio originali.
7. Regolare il rullo tensionatore secondo quanto descritto nel precedente paragrafo "Regolazione lunghezza dell'asta del nastro principale".



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato a tagli, pizzicamenti e impigli:
 - Disattivare e disconnettere l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire regolazioni, operazioni di manutenzione o assistenza sulle teste nastratrici.
 - Non tentare mai di lavorare sulla testa nastratrice o caricare il nastro mentre il sistema è in funzione.

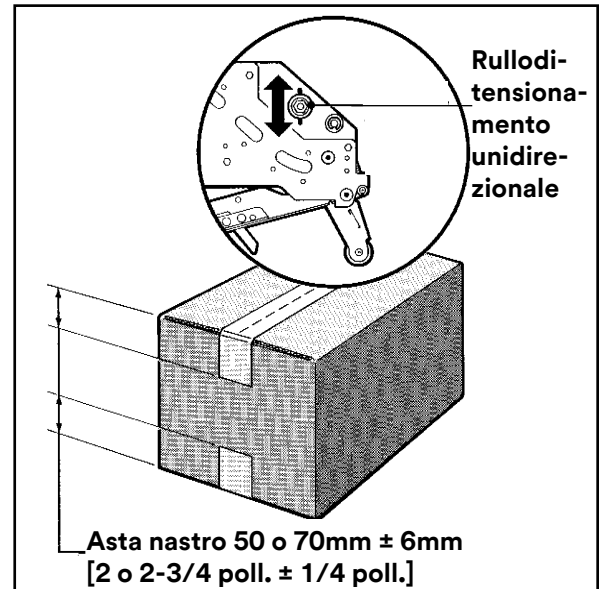


Figura 5-6 Lunghezza dell'asta del nastro principale

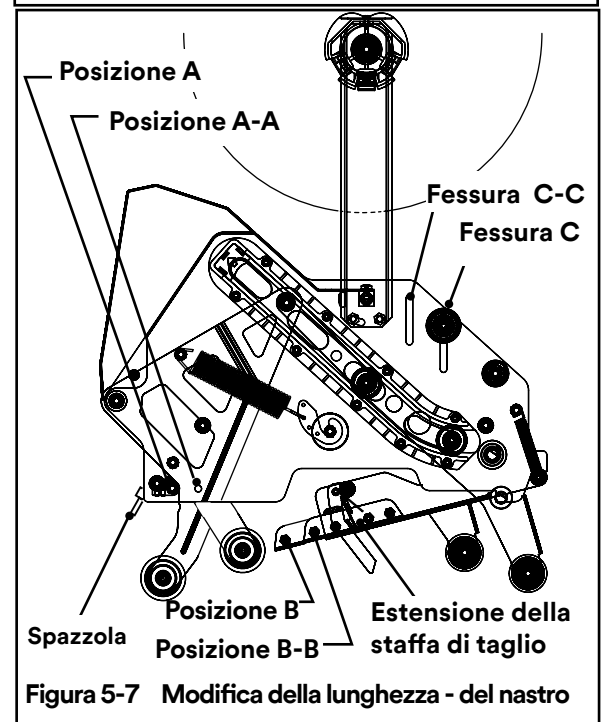


Figura 5-7 Modifica della lunghezza - del nastro



Avvertenza

- Per ridurre il rischio collegato alle lame affilate:
 - Tenere le mani lontane dalle lame di taglio del nastro sotto le guide lama arancioni. Le lame sono estremamente affilate.

Ricerca e risoluzione guasti

Guida ai problemi e alle relative soluzioni

Problema	Causa	Correzione
L'asta del nastro sulla parte anteriore della scatola è troppo lunga	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Il nastro deve avvolgersi attorno al rullo prima di passare attorno al rullo di tensionamento unidirezionale
	La tensione sul nastro è insufficiente	Regolare il rullo di tensionamento unidirezionale
	Il rullo zigrinato trascina	Verificare l'accumulo di adesivo tra il rullo zigrinato e il suo albero. Pulire e lubrificare l'albero. Togliere tutto il lubrificante dalle superfici dei rulli.
	Il nastro si posiziona su un lato oppure si trascina sulle linguette di supporto del telaio di applicazione	Regolare l'allineamento della spalla del nastro
La lama non taglia il nastro, oppure l'estremità del nastro è attorcigliata o tagliuzzata	Il rullo di tensionamento unidirezionale non è posizionato correttamente	Posizionare il rullo nella sua fessura di montaggio in modo che il nastro si estenda appena oltre la linea centrale del rullo di applicazione
	La testa nastratrice non è impostata correttamente	Verificare le regolazioni di lunghezza dell'asta
	La lama è consumata e/o ha dei denti rotti	Sostituire la lama
	La tensione sul nastro è insufficiente	Aumentare la tensione del nastro regolando il rullo di tensionamento unidirezionale
	SI è accumulato dell'adesivo sulla lama	Pulire e regolare la lama
	La lama non è posizionata correttamente	Assicurarsi che la lama si appoggi ai bulloni di montaggio
	La lama è asciutta	Lubrificare il tampone di oliatura lame sulle protezioni
	La lama è in ritardo	Montare la lama in modo che il bordo smussato sia lontano dall'ingresso della testa
	Una o entrambe le molle sono assenti o allungate	Sostituire la molla difettosa
	La superficie del rullo tensionatore non è completamente a contatto con il telaio della testa nastratrice	Assicurarsi che il cuscinetto unidirezionale si trovi sotto la superficie del rullo tensionatore. In caso contrario, premere ulteriormente il cuscinetto nel

Ricerca e risoluzione guasti (continua)

Guida ai problemi e alle relative soluzioni

Problema	Causa	Correzione
Il nastro si allinea all'asta iniziale sul retro della scatola	C'è una tensione eccessiva sul gruppo del tamburo del nastro e/o sul gruppo del rullo tensionatore unidirezionale	Regolare il rullo di tensionamento unidirezionale e/o il gruppo del tamburo
	I rulli nel percorso del nastro non ruotano liberamente	Pulire i depositi di adesivo dalla superficie, dalle estremità e dagli alberi dei rulli. Lubrificare poi gli alberi dei rulli. Togliere tutto il lubrificante dalle superfici dei rulli.
	La lama non taglia il nastro correttamente	Fare riferimento ai problemi di taglio
	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Ricollocare il nastro nel suo percorso
	La molla del meccanismo di applicazione ha una tensione insufficiente	Spostare il gancio della molla nel foro più prossimo di maggiore tensione
L'estremità del nastro non rimane in posizione di applicazione di fronte al rullo applicativo	Il nastro non è incanalato in modo corretto	Ricollocare il nastro nel suo percorso
	Il rullo zigrinato e flangiato ha una corsa eccessiva al ritorno del meccanismo di applicazione in posizione di riposo	Regolare la posizione del rullo tensionatore nella fessura di montaggio per allungare l'asta del nastro
	Il rullo di applicazione ha una corsa eccessiva al ritorno del meccanismo di applicazione in posizione di riposo	Ci dovrebbe essere un leggero trascinarsi quando si ruota il rullo applicativo. In caso contrario, verificare le molle di frizione e/o le spine di frizione, e sostituirle se necessario
	Il rullo di tensionamento unidirezionale non è posizionato correttamente	Posizionare il rullo nella sua fessura di montaggio in modo che l'estremità del nastro si estenda oltre la linea centrale del rullo applicativo
Nastro non centrato sul punto di chiusura della scatola	Il rullo di tensionamento unidirezionale è difettoso	Riposizionare il rullo di tensionamento unidirezionale
	Il tamburo del nastro non è centrato	Riposizionare il tamburo del nastro
	Le guide di centraggio non sono centrate	Regolare le guide di centratura
	I lembi della scatola non hanno la stessa lunghezza	Controllare le specifiche della scatola

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Ricambi consigliati

Elencato con le teste nastratrici viene un set di ricambi per i pezzi che richiedono una sostituzione periodica a causa dell'usura. Il set comprende i seguenti componenti, che devono essere ordinati quando utilizzati per continuare la produzione delle teste nastratrici:

AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 3 Pollici

Qtà	Codice articolo	Descrizione
4	78-8076-4500-3	Prigioniero - montaggio
1	78-8137-3311-6	Molla - estensione superiore
1	78-8028-7899-7	Lama – 89mm/3.5 pollici
2	78-8052-6602-6	Molla - coltello
1	78-8076-4726-4	Utensile - filettatura nastro

AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore - 3 Pollici

Qtà	Codice articolo	Descrizione
1	78-8028-7899-7	Lama – 89mm/3.5 pollici
2	78-8052-6602-6	Molla - coltello
4	78-8076-4500-3	Prigioniero - montaggio
1	78-8137-3312-4	Molla - estensione inferiore
1	78-8076-4726-4	Utensile - filettatura nastro

Oltre al suddetto set di ricambi fornito con la testa nastratrice, si consiglia di mantenere a disposizione i seguenti ricambi, necessari per la sostituzione dei corrispondenti componenti per la normale usura della testa.

Qtà	Codice articolo	Descrizione
1	78-8137-1392-8	Rullo - applicazione
1	78-8137-1397-7	Rullo - pulitura
1	78-8113-7030-9	Molla - torsione

Assistenza e ricambi

Fare riferimento alla prima pagina di questo manuale di istruzioni, "Informazioni su assistenza e ricambi".

Informazioni su Assistenza e Ricambi

Illustrazioni ricambi ed elenco componenti

AccuGlide™ 3 testa nastratrice superiore - 3 Pollici, Tipo 10800

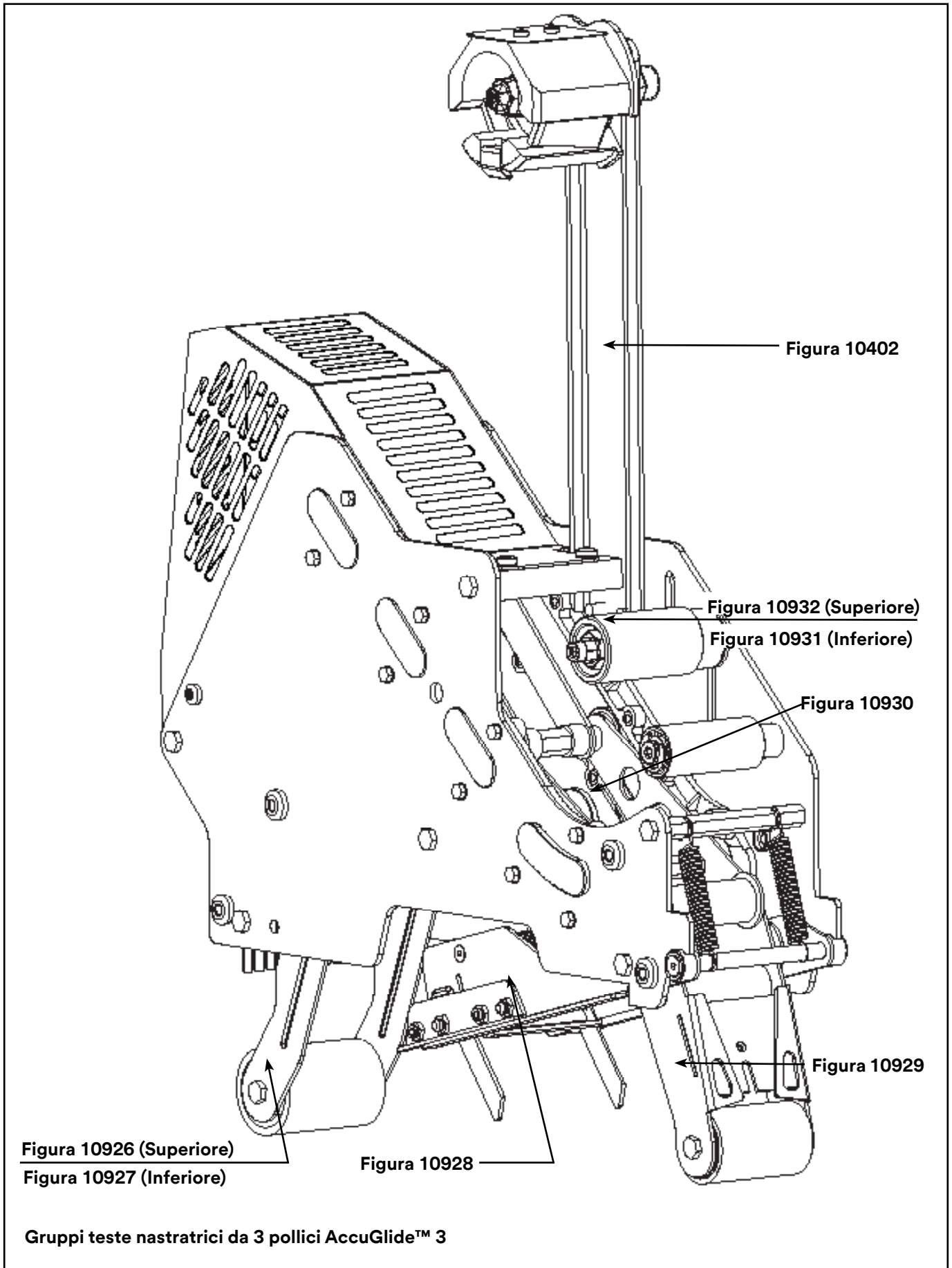
AccuGlide™ 3 testa nastratrice inferiore - 3 Pollici, Tipo 10800

1. Fare riferimento alla figura Nastranti Assemblee di trovare tutte le illustrazioni parti identificate da numeri di figura.
2. Fare riferimento alle Figura di riferimento per stabilire i componenti necessari e il loro numero di riferimento della parte.
3. L'elenco componenti che segue ogni illustrazione comprende il codice articolo e la descrizione dei componenti illustrati.

Nota – La descrizione completa è stata inserita per i dispositivi di fissaggio Standard e per alcuni componenti disponibili in commercio. Ciò consentirà eventualmente di reperire in loco questi componenti Standard, nel caso il cliente decidesse in tal senso.

4. Fare riferimento alla prima pagina del manuale di istruzioni “**Informazioni su assistenza e ricambi**” per informazioni sugli ordini di ricambi.

Importante – Non tutti i componenti elencati sono normalmente disponibili a magazzino.
Alcuni dei componenti o gruppi illustrati sono disponibili solo su ordine specifico.
Contattare l'ufficio 3M per componenti per distributori di nastro per avere conferma della disponibilità.



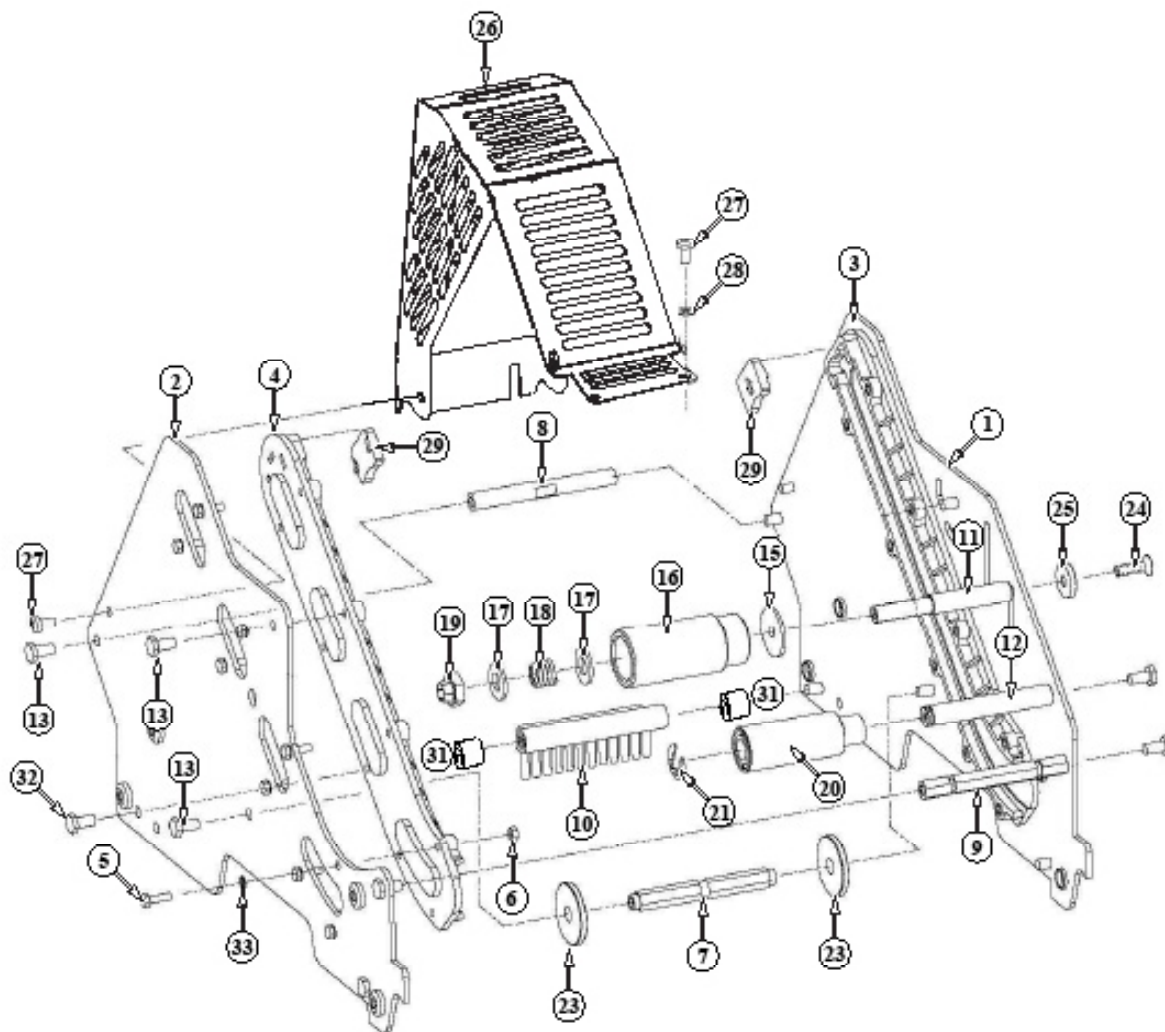


Figura 10932 – Superiore della testa

Figura 10932 – Superiore della testa

Ref. No.	3M Part No.	Description
10932-1	78-8137-3294-4	Frame – Tape Mount Superiore Assembly
10932-2	78-8137-3295-1	Frame – Front Superiore Assembly
10932-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10932-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10932-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10932-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10932-7	78-8076-4735-5	Spacer – Spring
10932-8	78-8137-3309-0	Shaft - Pivot 115mm
10932-9	78-8060-7939-4	Spacer – 10 x 115 W/Slots
10932-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10932-11	78-8054-8796-0	Shaft – Tension Roller
10932-12	78-8054-8798-6	Shaft – Wrap Roller
10932-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10932-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10932-16	78-8054-8797-8	Roller – Top Tension
10932-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10932-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10932-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10932-20	78-8054-8799-4	Roller – Wrap
10932-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10932-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10932-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10932-24	78-8060-8179-6	Screw - Flat Head Hex, M6 x 20
10932-25	78-8076-5477-3	Washer – Special, 6.5 x 20 x 4
10932-26	78-8137-3310-8	Guard – Head
10932-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10932-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10932-29	78-8133-9615-3	Bumper
10932-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language
10932-31	78-8060-7937-8	Spacer 6.5 / 14 x 12.5
10932-32	78-8060-7938-6	Screw - Low Profile M6 x 25
10924-33	78-8076-4716-5	Star Washer 4mm

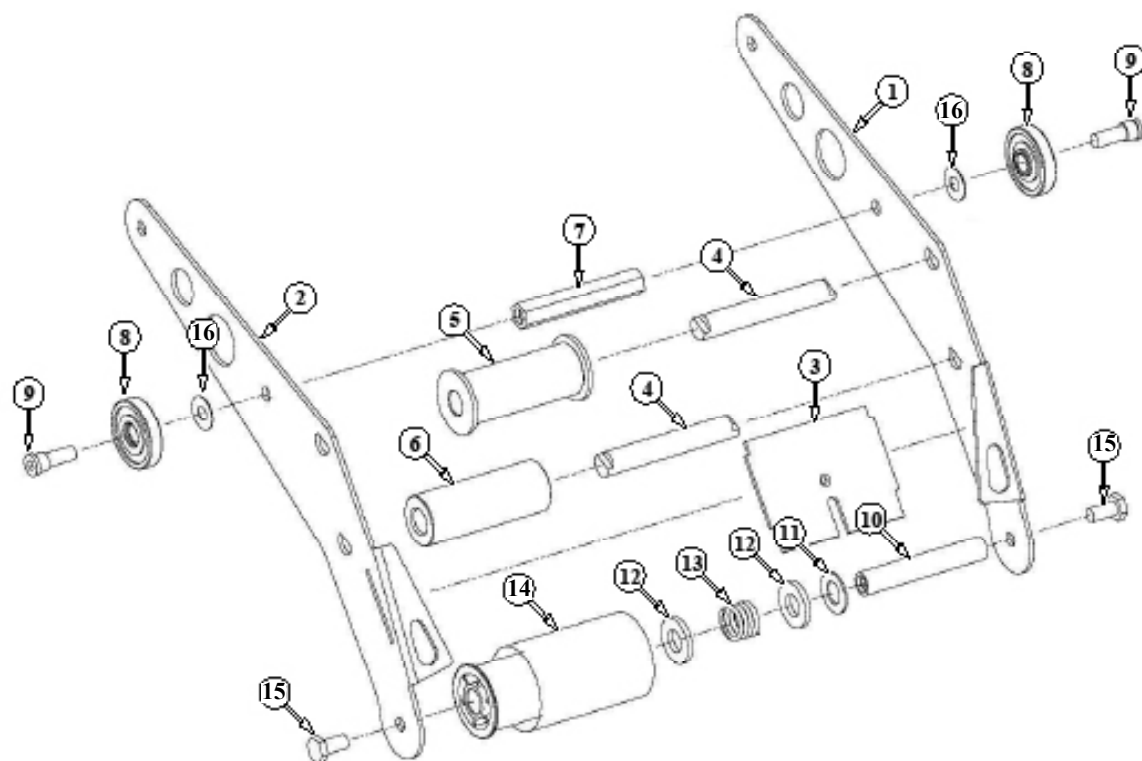


Figura 10929 – Alta e Bassa Teste

Figura 10929 – Alta e Bassa Teste

Ref. No.	3M Part No.	Description
10929-1	78-8133-9520-5	Arm – Applying, R/H
10929-2	78-8133-9521-3	Arm – Applying, L/H
10929-3	78-8070-1292-3	Plate – Back-Up
10929-4	78-8076-4736-3	Shaft Roller
10929-5	78-8076-4737-1	Roller Assembly – Knurled
10929-6	78-8076-4738-9	Roller – Wrap
10929-7	78-8054-8806-7	Spacer
10929-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10929-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10929-10	78-8054-8801-8	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10929-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15mm
10929-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10929-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10929-14	78-8137-1392-8	Assembly– Applying Roller
10929-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10929-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

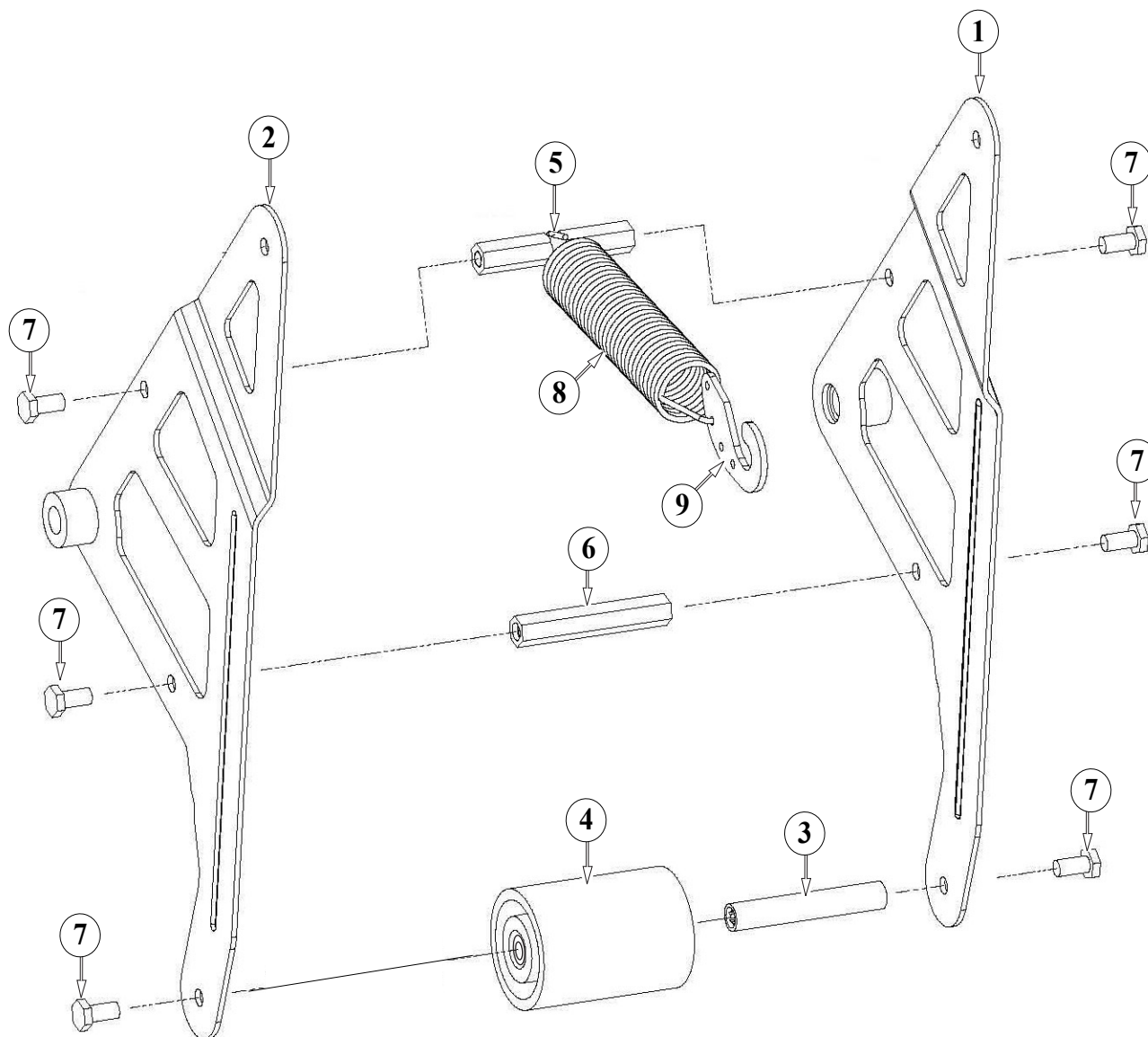


Figura 10926 – Superiore della testa

AccuGlide™ 3 - 3”**Figura 10926 – Superiore della testa**

Ref. No.	3M Part No.	Description
10926-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10926-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10926-3	78-8091-0799-4	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10926-4	78-8137-1397-7	Roller – Buffing Assembly
10926-5	78-8076-4739-7	Spacer – Spring
10926-6	78-8052-6580-4	Spacer
10926-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10926-8	78-8137-3311-6	Spring – Superiore (100 fpm)
10926-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring

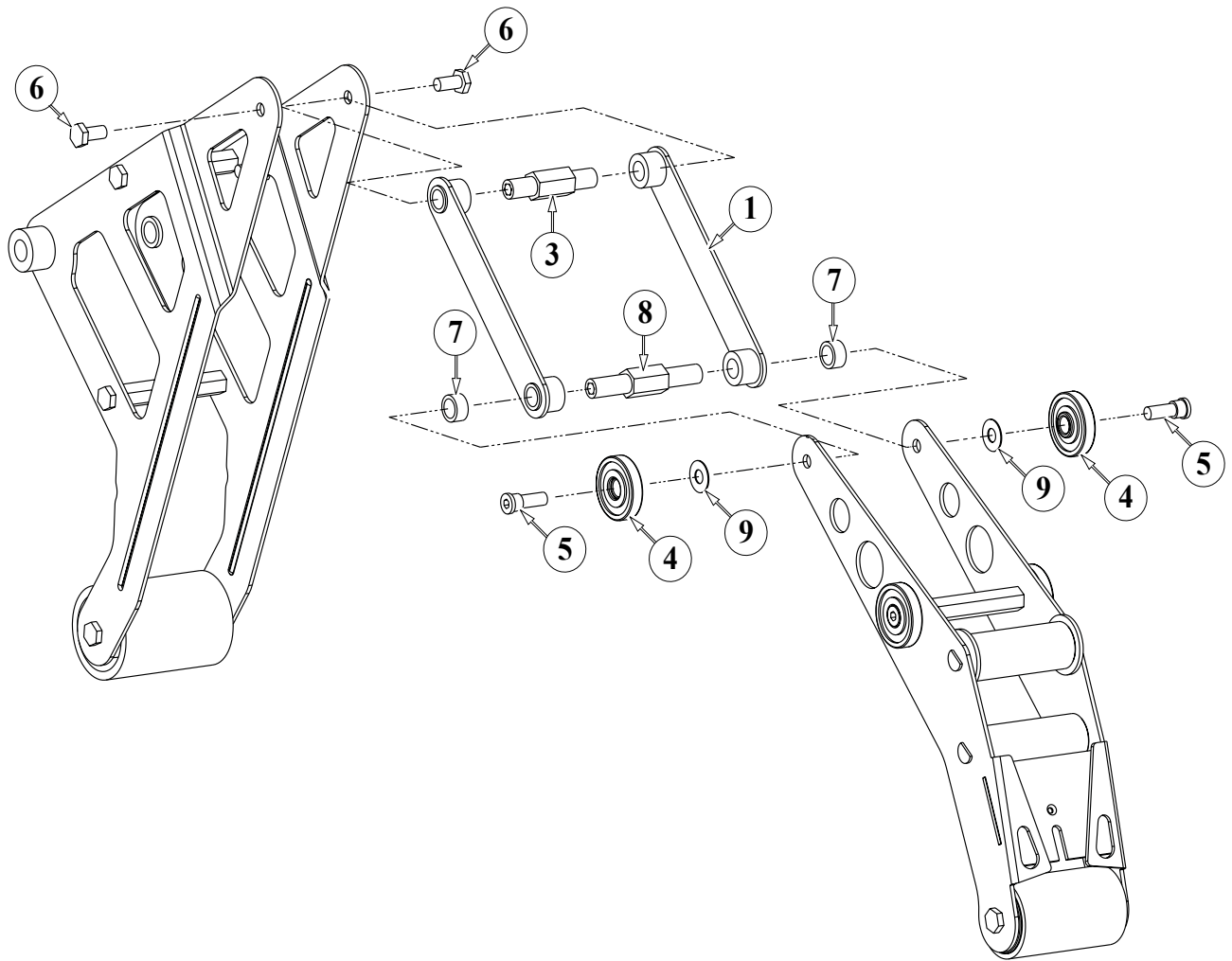


Figura 10930 – Alta e Bassa Teste

Figura 10930 – Alta e Bassa Teste

Ref. No.	3M Part No.	Description
10930-1	78-8137-3302-5	Link – R/H Assembly
10930-3	78-8137-3314-0	Shaft – Pivot, Buffing
10930-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10930-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10930-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10930-7	78-8137-3305-8	Spacer – Applying Pivot
10930-8	78-8137-3313-2	Shaft – Pivot, Applying
10930-9	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

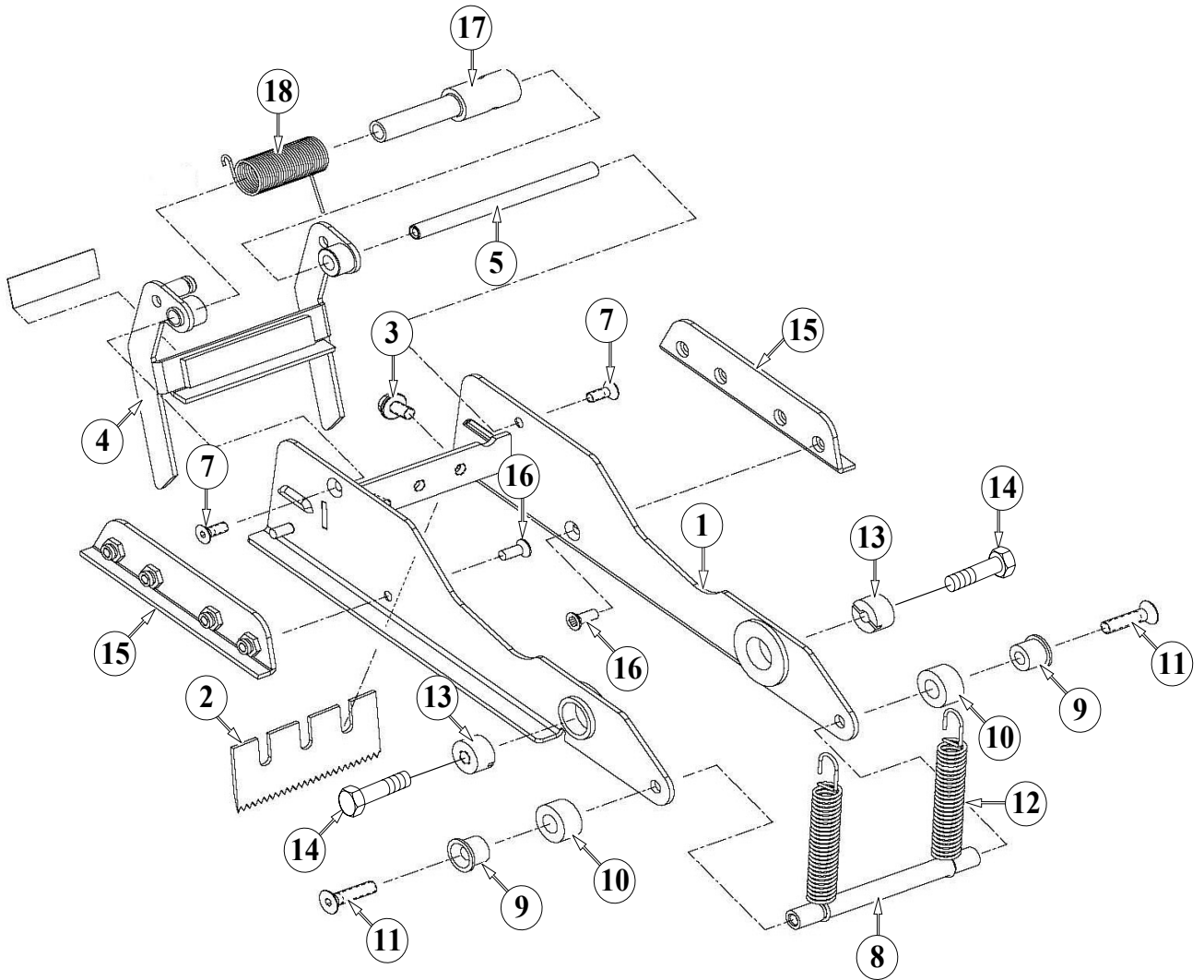


Figura 10928 – Alta e Bassa Teste

Figura 10928 – 3” Alta e Bassa Teste

Ref. No.	3M Part No.	Description
10928-1	78-8137-7995-2	Frame – Cut-Off
10928-2	78-8028-7899-7	Knife – 89 mm/3.5 Inch
10928-3	26-1002-5817-2	Screw – Hex Hd, M5 x 8
10928-4	78-8076-4741-3	Knife Guard Assembly – W/English Language Label
10928-5	78-8054-8813-3	Shaft – Knife Guard
10928-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10928-8	78-8060-7941-0	Pin – Spring Holder W/Slots
10928-9	78-8052-6600-0	Spacer
10928-10	78-8070-1269-1	Bumper
10928-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10928-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10928-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10928-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10928-15	78-8070-1216-2	Slide – Extension
10928-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10928-17	78-8113-7060-6	Bushing – 83.7 mm Long
10928-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10928-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English

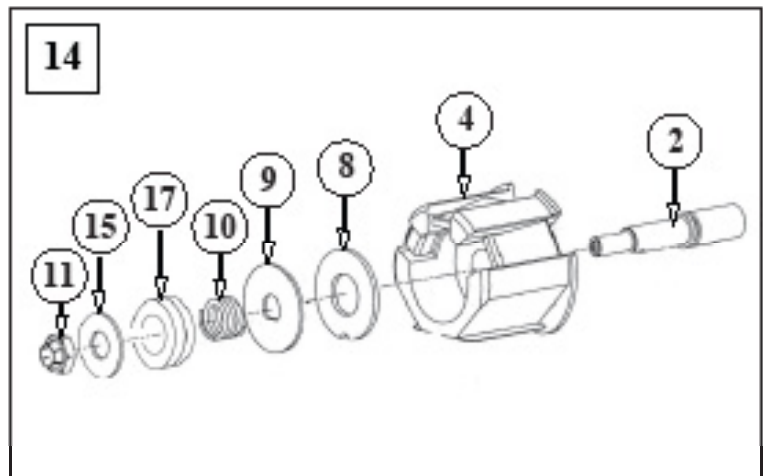
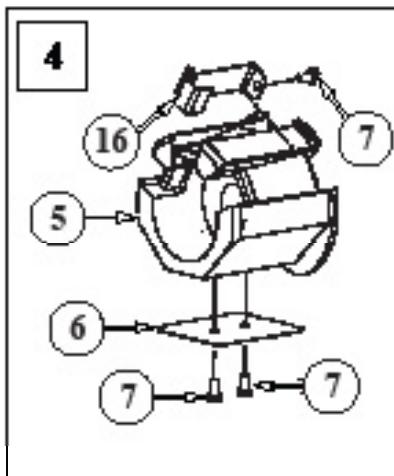
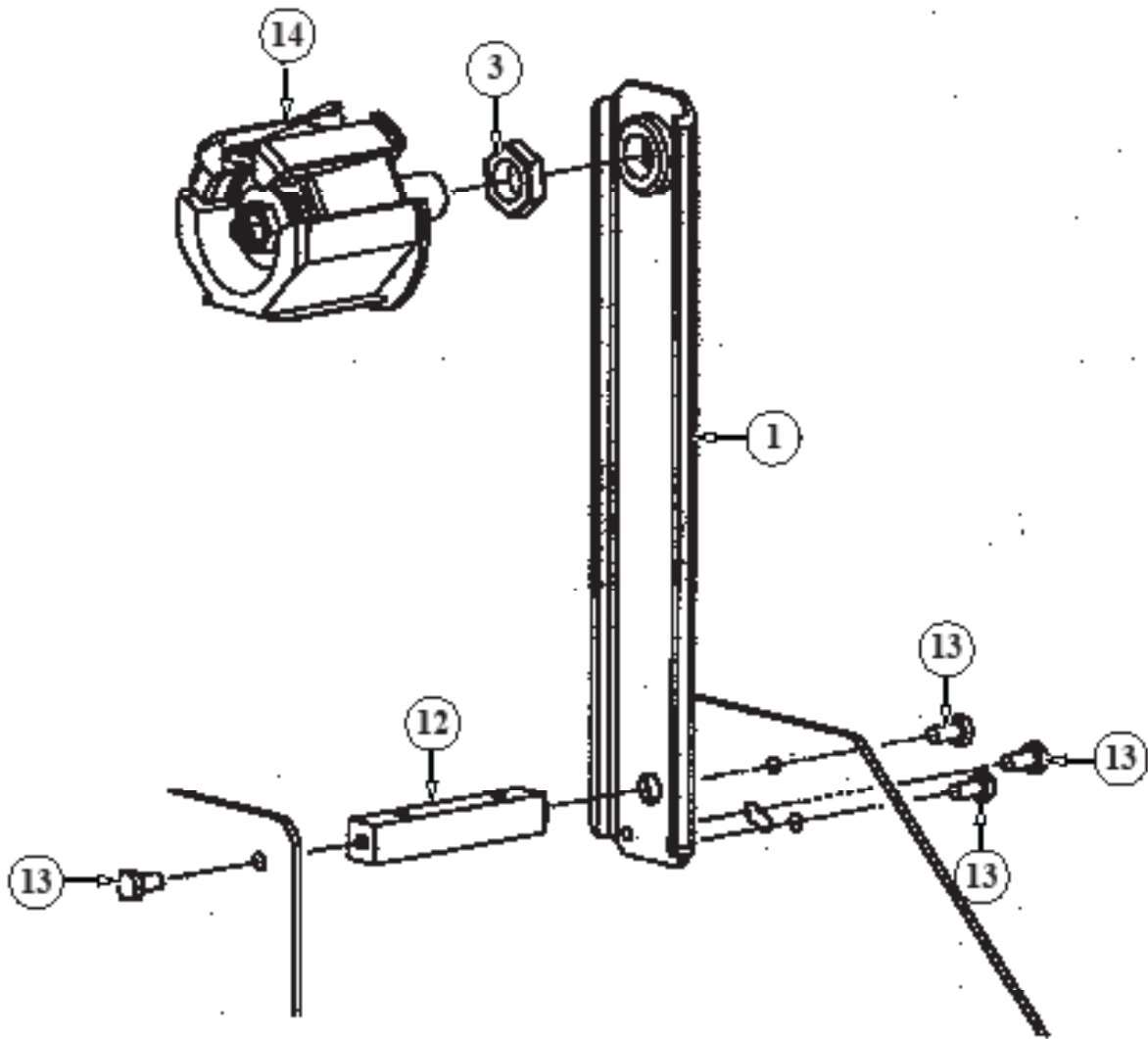


Figura 10402 – Alta e Bassa Teste

Figura 10402 – 3" Alta e Bassa Teste

Ref. No.	3M Part No.	Description
10402-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10402-2	78-8060-8462-6	Shaft – Tape Drum, 3 Inch Head
10402-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10402-4	78-8098-8829-6	Tape Drum Sub Assembly – 3 Inch Wide
10402-5	78-8098-8828-8	Tape Drum
10402-6	78-8098-8830-4	Leaf Spring
10402-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10402-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10402-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10402-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10402-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10402-12	78-8100-1050-0	Spacer – Bracket
10402-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10402-14	78-8133-9641-9	Tape Drum Assembly – 3 Inch Head
10402-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10402-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum
10402-17	78-8052-6651-3	Washer - Nylon

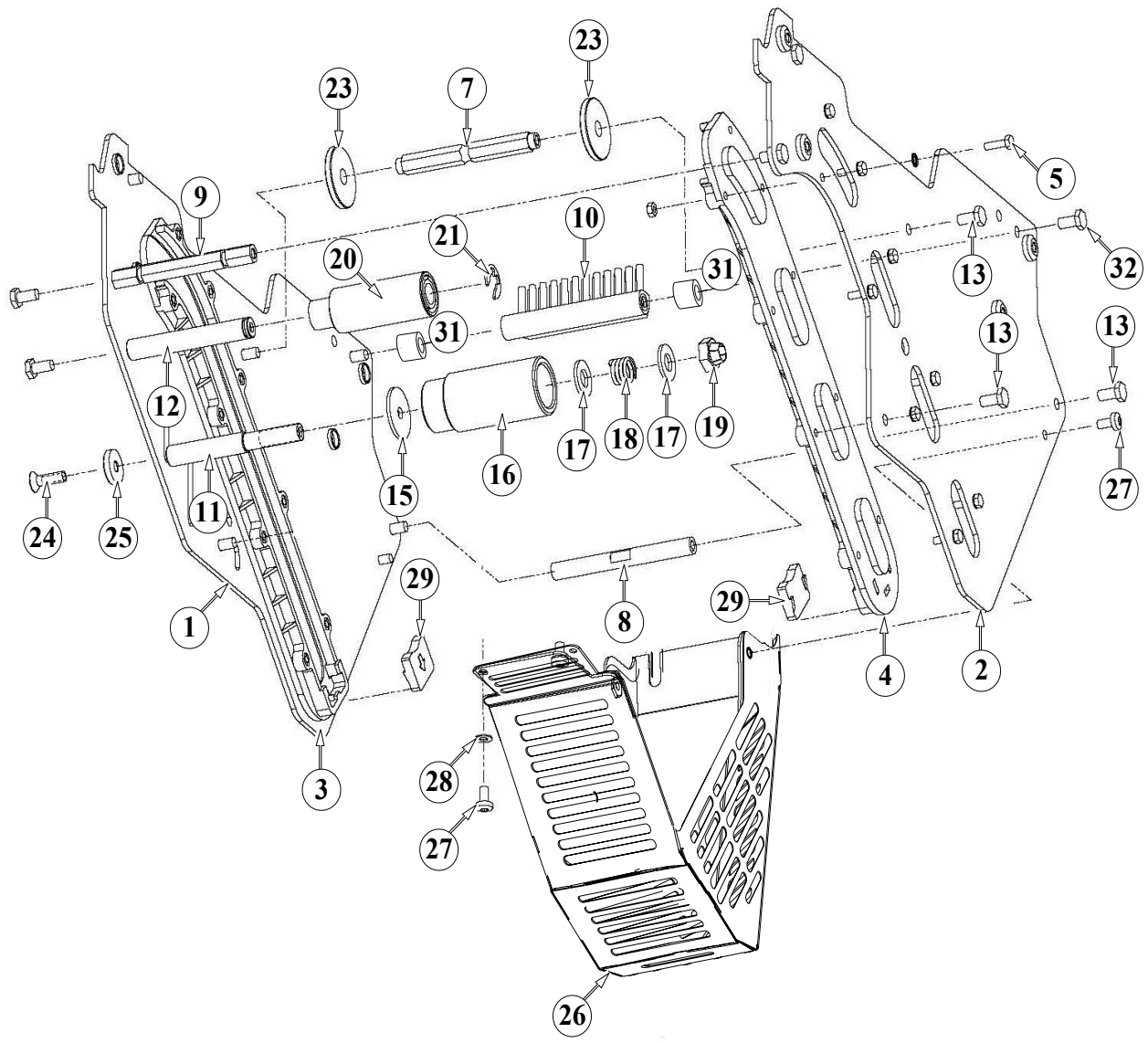


Figura 10931 – Inferiore della testa

Figura 10931 – Inferiore della testa

Ref. No.	3M Part No.	Description
10931-1	78-8137-3296-9	Frame – Tape Mount Inferiore Assembly
10931-2	78-8137-3297-7	Frame – Front Inferiore Assembly
10931-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10931-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10931-5	83-0002-7336-3	Screw – Hex Hd, M4 x 14
10931-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10931-7	78-8076-4735-5	Spacer – Spring
10931-8	78-8137-3309-0	Spacer – 10 x 10 x 115 mm
10931-9	78-8060-7939-4	Spacer – 10 x 115, W/Slots
10931-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10931-11	78-8054-8796-0	Shaft – Tension Roller
10931-12	78-8054-8798-6	Shaft – Wrap Roller
10931-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10931-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10931-16	78-8054-8817-4	Roller – Tension Bottom
10931-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10931-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10931-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10931-20	78-8054-8799-4	Roller – Wrap
10931-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10931-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10931-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10931-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Head Hex, M6 x 20
10931-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10931-26	78-8137-3310-8	Guard – Head
10931-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10931-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10931-29	78-8133-9615-3	Bumper
10931-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language
10931-31	78-8060-7937-8	Spacer 6.5 / 14 x 12.5
10931-32	78-8060-7938-6	Screw - Low Profile M6 x 25
10924-33	78-8076-4716-5	Star Washer 4mm

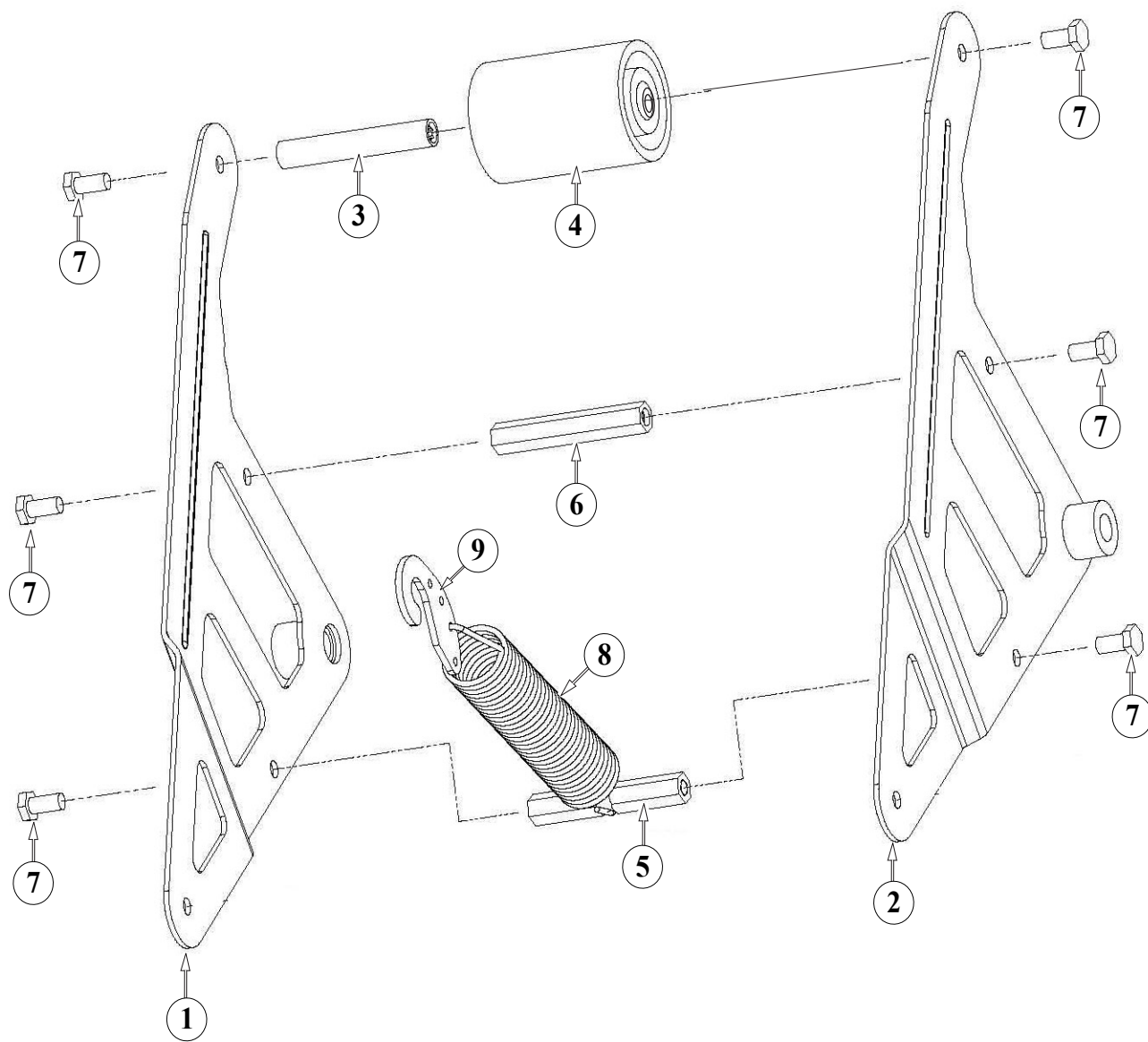


Figura 10927 – Inferiore della testa

Figura 10927 – Inferiore della testa

<u>Ref. No.</u>	<u>3M Part No.</u>	<u>Description</u>
10927-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10927-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10927-3	78-8091-0799-4	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10927-4	78-8137-1397-7	Roller – Buffing
10927-5	78-8076-4739-7	Spacer – Spring
10927-6	78-8052-6580-4	Spacer
10927-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10927-8	78-8137-3312-4	Spring – Inferiore (100 fpm)
10927-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring

