In VIA

La Solución desde 1912

In VIA
XAVIER VIA GUASP
NIF. 46633649E

Avda. Tarragona 148. Pol.Ind. Domenys II
08720 Vilafranca del Penedés. Barcelona
Tel. 93 890 24 18. Fax. 93 817 28 44
e- mail: administracion@invia1912.com

E10

Etiquetadora Semiautomática

ÍNDICE

INFORMACIONES GENERALES **pág. 03**
OBSERVACIONES pág. 03

GARANTIA **pág. 04**

MARCA "CE" **pág. 05**

CARACTERÍSTICAS GENERALES **pág. 06**
DESCRIPCIÓN pág. 06
COMPONENTES PRINCIPALES pág. 06
DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES pág. 07
DATOS TÉCNICOS pág. 08
DIMENSIONES pág. 08

MEDIDAS DE SEGURIDAD **pág. 09**
USO INDEVIDO pág. 09
ADVERTENCIAS pág. 09

TRANSPORTE E INSTALACIÓN **pág. 10**
DESPLAZAMIENTO pág. 10
INSTALACIÓN pág. 10
ALIMENTACIÓN pág. 10
NEUMÁTICA pág. 11
CUADRO DE MANDOS OPCIONAL pág. 11

COLOCACIÓN Y FUNCIONAMIENTO **pág. 12**
COLOCACIÓN pág. 12
FUNCIONAMIENTO pág. 12
REGULACIÓN Y CONTROL ETIQUETADO pág. 13
REGULACIONES INICIALES pág. 14
MANUTENCIÓN pág. 25

DESPIECE **pág. 26**

INFORMACIONES GENERALES

OBSERVACIONES

Este manual describe la etiquetadora semiautomática adhesiva E10.

Conservar este manual por un plazo de al menos 10 años en lugar seco a fin de evitar el deterioro prematuro.

Leer atentamente y completamente todas las informaciones contenidas en este manual.

Prestar particular atención a las normas de uso escritas en negrita indicadas en el manual con el texto y símbolo:

“ATENCIÒN” ya que si no se cumplen se puede causar daño a la máquina y/o personas o cosas.

Es absolutamente prohibido remover o modificar la etiqueta de identificación sobre el equipo de frio, considerará de otro modo la garantía y la aprobación PED no válidos.

Para anomalías no contempladas en este manual, llamar al servicio de asistencia técnica de la zona o a InVIA 1912

InVIA 1912 declina toda responsabilidad por cualquier daño debido al uso impropio de la máquina, debido o no a una lectura parcial o superficial de la información contenida en este manual.

GARANTÍA

La etiquetadora E10 tiene una garantía d 24 meses.

El periodo de garantía se inicia con la compra del producto.

Las reparaciones cubiertas por la garantía pueden ser realizadas por el fabricante o personal autorizado

Reclamaciones eventuales deben presentarse por escrito antes del octavo día desde su recepción o compra.

La garantía se compromete únicamente en la reparación o sustitución gratuita de las partes que, tras atento realizado por el fabricante, se declaren defectuosas.

La sustitución o reparación de las partes en garantía no presupone en ningún caso un aumento del periodo de garantía

El comprador podrá ejercer sus derechos de garantía sólo si se han respetado las condiciones concernientes a las prestaciones de la garantía.

La garantía no será válida en caso de:

- Daños causados por el no cumplimiento de las instrucciones de uso o la lectura parcial de la información contenida en este manual.
- La no presentación al fabricante o al personal autorizado, del justificante de compra.
- Reparaciones o sustituciones de partes sujetas a desgaste normal del uso y reparaciones por daños causados por sobrecarga del producto.
- El no cumplimiento de las instrucciones descritas en este manual.
- Mantenimiento incorrecto.
- Errores de maniobra imputables al operario.
- Reparaciones realizadas sin autorización del fabricante o por personal no autorizado, o el montaje de piezas no originales, modificaciones no autorizadas y daños causados por estas.
- Daños derivados de negligencia, mal uso o uso impropio de la etiquetadora.

La eliminación de los dispositivos de seguridad, de los que está dotada la etiquetadora anulará automáticamente la garantía y la responsabilidad del Fabricante.

La etiquetadora o partes de ella, aunque estén en garantía deberá enviarse a portes pagados.

MARCA “CE”

DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD.

Tipo de máquina: Etiquetadora semiautomática E10

Matricula número: _____

Ano de construcción: _____

El constructor declara que la maquinaria

Responde en conformidad a la legislación siguiente:

- **Normas 98/37/CE y consiguientes modificaciones relacionadas a la seguridad de la maquinaria.**
- **Normas 2004/108/CE y consiguientes modificaciones relacionadas a la compatibilidadelectro-magnética.**
- **Normas 73/23/CE y consiguientes modificaciones relacionadas a la seguridad del material eléctrico de baja tensión.**

El constructor declara que las siguientes normas han sido aplicadas en conformidad:

EN 12100-1:2005 Seguridad de la maquinaria.
- Conceptos fundamentales y principios generales de proyecto.
- Terminología, metodología básica

EN 12100-2:2005 Seguridad de la maquinaria.
- Conceptos fundamentales y principios generales de proyecto.
- Especificaciones y principios técnicos

EN 294:1993 Seguridad de la maquinaria.
- Distancias de seguridad para evitar que los miembros inferiores lleguen en contacto con áreas peligrosas
- Conceptos fundamentales y principios generales de proyecto

EN 349:1994 Seguridad de la maquinaria.
- Mínimos espacios para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo.

EN 60204-1-1998 Seguridad de la maquinaria.
- Equipamiento eléctrico de la maquinaria
- Parte 1 : normasgenerales

CARACTERÍSTICAS GENERALES

DESCRIPCIÓN

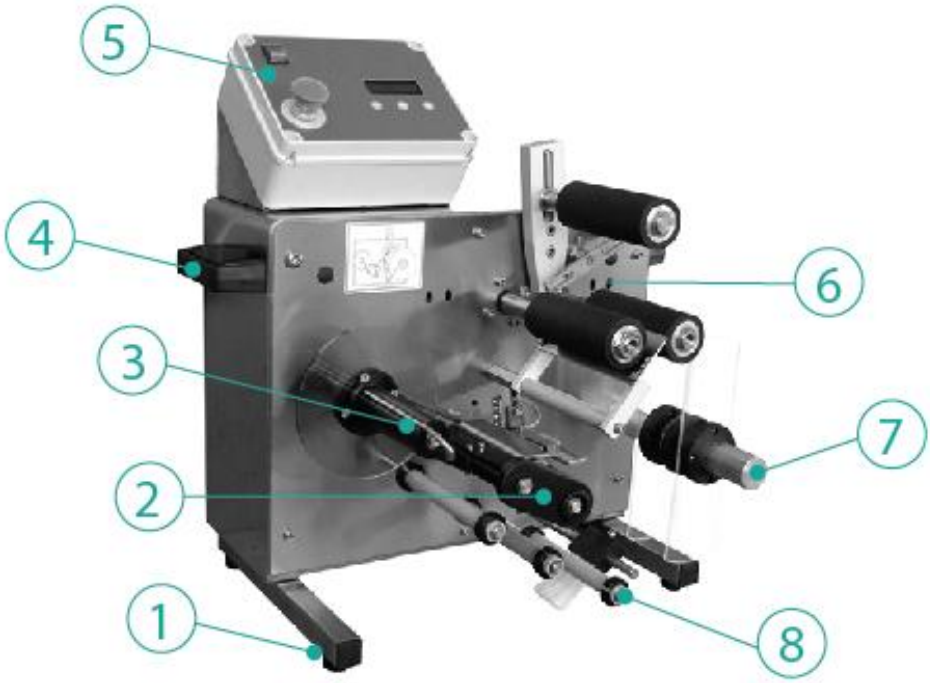
La etiquetadora semiautomática E10 monofásica permite etiquetar contenedores de vidrio o plástico, macetas y botellas, de forma cilíndrica, ligeramente cónica y cuadrada (con su correspondiente adaptador), capaz de soportar, sin deformarse, la presión ejercida por el rollo de etiquetas.

Dispone de una palanca con movimiento mecánico para bloquear el envase cuando se lo introduce.

Con los accesorios adecuados es posible leer las tacas laterales o en el fondo, posicionar una etiqueta en un segundo momento o instalar el grupo para el sello. Esta etiquetadora tiene estructura de acero inoxidable equipada con una estación para el rebobinado del papel adhesivo, separada por dos rodillos estriados de silicona con desbloqueo rápido. El controlador eléctrico permite utilizar muchas variantes de etiquetado montando los accesorios adecuados. Gestión con tarjeta por microprocesador. Máquina conforme a la normativa de seguridad CE.

COMPONENTES PRINCIPALES

1. Patas
2. Tensores transmisores
3. Bobina de recogida
4. Asa
5. Panel de control
6. Zona de etiquetación
7. Portabobina etiqueta
8. Rodillo de soporte



DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES

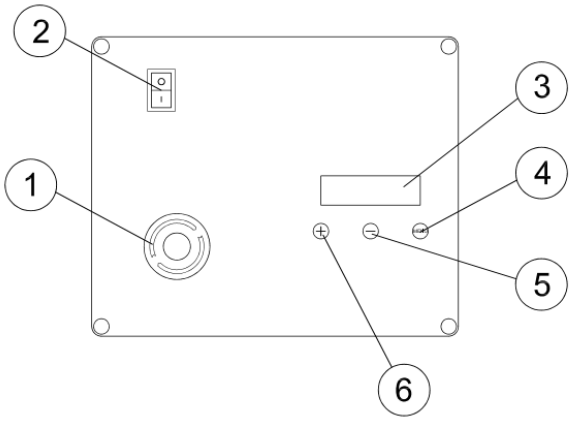
1 - RUEDAS
Mantienen la máquina levantada del suelo y estable sobre la estructura que se desee situar. Llevan incorporadas ventosas en la base para evitar el desplazamiento de la etiquetadora cuando esté en funcionamiento.

2 - TENSORES TRANSMISSORES
Son los tensores que inician el movimiento de todo el conjunto. Transmiten la fuerza de rotación a los demás rodillos del sistema i son los que empiezan i finalizan la acción después de pulsar el botón de puesta en marcha.
Mantiene la tensión en la bobina, evitando el rebobinado o devolución, asegurando una tensión óptima en todo el sistema.
El movimiento de rotación se transmite desde el tensor de transmisión hasta la bobina de recogida.

3 - BOBINA DE RECOGIDA
Es la encargada de recoger la bobina de etiquetado para que el sistema quede bien tenso. En esta parte, la bobina ya está sin etiquetas.

4 - ASA
El dispositivo dispone de dos asas para poder ubicar la maquina en el emplazamiento que se requiera. Están situadas en una posición donde no interactúan cuando la máquina está en uso para evitar molestar el operario en su trabajo.

5 - PANEL DE CONTROL BÁSICO
Conectado al cuadro eléctrico de la máquina sirve para realizar las siguientes operaciones:



1. PARADA de emergencia
2. On/Off
3. Pantalla
4. Menú
5. Menos
6. Más

6 - ZONA DE ETIQUETADO
Es la zona donde se sitúa la botella antes de ser etiquetada. El etiquetado se realiza mediante las etiquetas autoadhesivas i tres rodillos que aplastan a esta contra el envase, para repartir una presión homogénea sobre él.

7 - PORTABOBINA ETIQUETA
Es el inició del circuito de etiquetado. De capacidad variable. Es la fuente de alimentación del etiquetado, elemento principal de todo el conjunto, ya que sin él no se podría obtener ni la tensión adecuada de todo el sistema ni la colocación de las etiquetas

8 - RODILLO DE SOPORTE
Son rodillos que permiten que el recorrido que realiza la bobina de etiquetas sea lo más fluido posible. A más, son una parte fundamental para que todo este circuito esté siempre en una tensión constante.

DATOS TÉCNICOS

Peso

La etiquetadora, en la versión base, pesa 75 kg.

Volumen

Medidas versión estándar	
Anchura	700 mm
Altura	615 mm
Profundidad	480 mm

Medidas versión con sello	
Anchura	1000 mm
Altura	670 mm
Profundidad	470 mm

Alimentación eléctrica

Tensión de alimentación	230 V MONOFASICA
Potencia instalada FX-20	0,2 KW

Alimentación neumática

Consumos de aire del marcador	0,1 dm^3/min
Presión	2,5 bar

La máquina requiere un mínimo de 0,6 dm^3/min con una presión de 4 bar. Para la conexión de la máquina, o una unión rápida, está deberá ser de Ø 8 mm como mínimo.

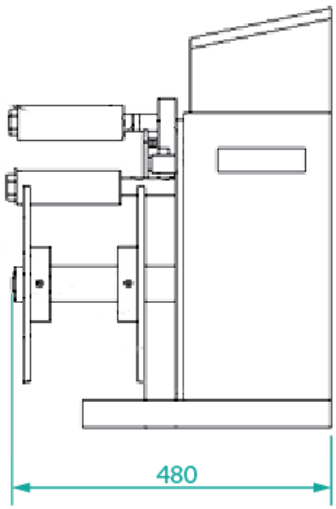
Rendimiento

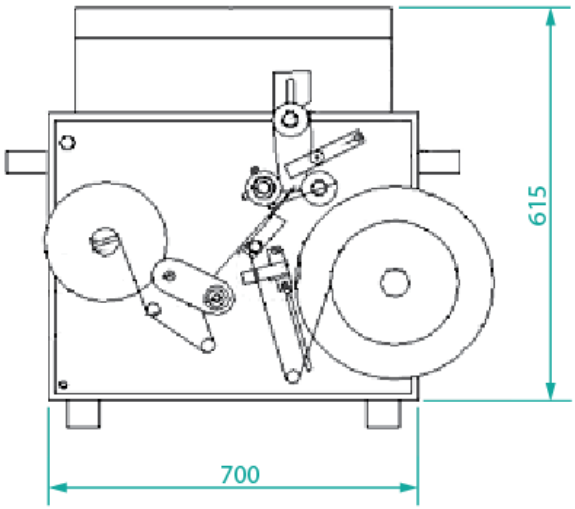
Rendimiento mod. E10	600 bot/h

Ruido

Nivel sonoro en la posición del operador: 50 dB.

DIMENSIONES





MEDIDAS DE SEGURIDAD

USO INDEVIDO

El operario deberá utilizar la etiquetadora conforme a lo indicado en este manual de instrucciones, teniendo presente las normas vigentes en materia de prevención de riesgos, condiciones de uso y características técnicas de la máquina entregada.
La etiquetadora no debe utilizarse con el dispositivo de seguridad desmontado, no conectado o debidamente calibrado.
El responsable deberá instruir al personal a cerca de los riesgos de accidente, y de los dispositivos de seguridad antiaccidentes generales previstas en la legislación del país donde se está utilizando la etiquetadora.
En la realización de la etiquetadora, se intenta prevenir cualquier situación de peligro y se han adoptado medidas de precaución para evitarlos.
La mayoría de los accidentes son provocados por utilización no adecuada de la etiquetadora
Las distracciones, la ligereza o el exceso de confianza suelen ser causa de accidente.
El obligatorio el leer atentamente este manual y en particular las normas de seguridad.
La falta de aplicación de todo lo descrito en este apartado y la omisión de los dispositivos de seguridad eximen al fabricante de cualquier responsabilidad en caso de daños o de mal funcionamiento de la máquina.

ADVERTENCIAS GENERALES

- El propietario está obligado a tomar todas medidas necesarias para que personal no autorizado tenga acceso a la etiquetadora
- A tal fin debe de tomar todos los medios necesarios y que se trabaje con conocimiento de las instrucciones de uso y seguridad
- El propietario debe informar al fabricante en caso que detectara defectos o mal funcionamiento de los sistemas de seguridad, aunque no suponga situación de peligro.
- El manipulador de la etiquetadora no debe tomar iniciativas propias en situaciones o intervenciones sobre la máquina que no sean de su competencia
- El manipulador debe avisar inmediatamente de cualquier anomalía o problema que se presente
- La etiquetadora ha sido construida conforme a las técnicas actuales que garantizan un funcionamiento seguro en una correcta utilización
- La etiquetadora sólo debe ser utilizada para lo que ha sido creada
- Está totalmente prohibido hacer funcionar la etiquetadora sin haber leído este manual, por personal no autorizado o sin un buen estado de salud
- Hagan caso de las señales de peligro indicadas en este manual y en la etiquetadora.

Antes de iniciar el trabajo, familiarizarse con los dispositivos de acción de la etiquetadora
La zona donde se va a utilizar la etiquetadora se debe considerar ZONA PELIGROSA, sobre todo para personas no acostumbradas a su uso. Antes de iniciar el uso comprobar que en la zona no existen impedimentos de ninguna clase
Está totalmente prohibido alterar o modificar los dispositivos de seguridad
Controle periódicamente la integridad de la etiquetadora en sus piezas y dispositivos de seguridad
En caso de desmontaje de la carcasa asegurarse de la correcta recolocación antes de reiniciar el trabajo
Seguir escrupulosamente el mantenimiento descrito en este manual,
Utilizar sólo recambios originales facilitados por fábrica o personal autorizado
La etiquetadora ha sido fabricada adoptando todas las posibles normas de seguridad.
No obstante pueden presentarse algunos riesgos que no han sido posibles de eliminar totalmente por la naturaleza de la maquinaria y las condiciones de uso
Mantenga los pictogramas limpios y sustituirlos en caso de deterioro
Usar vestuario adecuado. Evitar corbatas, collares, volantes o ropa amplia: pueden introducirse en las partes en movimiento. El pelo largo debería estar recogido.

TRANSPORTE E INSTALACIÓN

DESPLAZAMIENTO

La máquina está equipada con dos manillas laterales robustas que permiten el transporte manualmente.

El transporte de la máquina debe ser efectuado por dos personas.

Coloque la máquina lo más cerca posible del lugar de trabajo antes de quitar la paleta y el revestimiento de protección.

En proximidad del lugar de trabajo tiene que haber a disposición un enchufe y una toma para el aire comprimido si la máquina está instalada con sello

INSTALACIÓN

La máquina debe ser utilizada sobre un banco o carretilla con ruedas. Cualquier piso está bien con tal que plano y sin hoyas.

La iluminación ambiental tiene que ser 200-250 lúmenes.

Sobre la máquina se deben evitar zonas de sombra para permitir una fácil lectura de los mandos y de las regulaciones.

ALIMENTACIÓN

Eléctrica

Las conexiones, incluso aquellas de puesta a tierra o la conexión al conductor de protección, deberán responder a las disposiciones locales y deberán ser efectuadas por un electricista cualificado.

Los aparatos de protección para los contactos directos se deben elegir según el sistema de distribución de la energía eléctrica
Para los sistemas TT, la máquina se debe conectar a la instalación de tierra y se debe instalar un interruptor diferencial; para las instalaciones TN se debe prever un interruptor magnetotérmico cuya desconexión respete la curva de seguridad tiempo/corriente. La impedancia de la máquina es menor que 0,26 ohm.

La alimentación de la corriente alterna no deberá tener cargas inductivas elevadas, que deberán ser menores que 5 KVA.

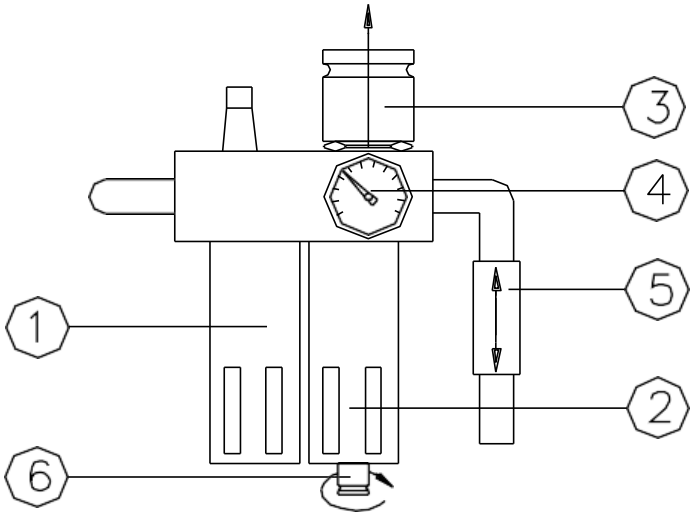
Asegúrese de que la corriente alterna no tenga tensiones bajas ni altas, sobrecorrientes y sobretensiones momentáneas. Por consiguiente, en estos casos se recomienda una alimentación independiente. Es importante que la corriente alimentada sea “sin contactos” y que la máquina esté conectada perfectamente.

Antes de efectuar cualquier conexión eléctrica, abra el interruptor general colocado antes del cable de alimentación de la máquina que debe ser adecuado según las disposiciones de los organismos locales. Asegúrese de que la tensión y la frecuencia de red sean aquellas que corresponden a la máquina y que la conexión entre el circuito de protección y la máquina sea eficaz

NEUMÁTICA

La máquina requiere un mínimo de 0,6 dm^3/min con una presión de 4 bares si estuviera instalado el sello.
Para la conexión de la máquina, use un racor estándar de Ø 8 mm. Si se usa una unión rápida, ésta deberá ser de Ø 8 mm como mínimo.

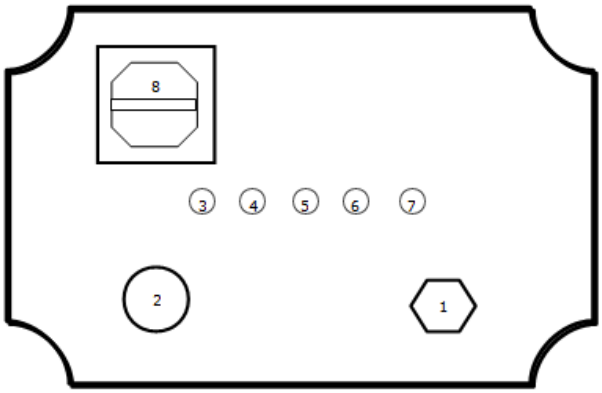
Asegúrese de que en el depósito 1, el nivel de aceite sea correcto, y que en el depósito del líquido de condensación 2 no haya agua; gire el botón 6 hacia el sentido de la flecha si se desea obtener el desagüe automático del agua; para abrir el aire, tire hacia arriba el manguito 5; para regular la presión, tire hacia arriba el botón 3 y gírelo; lea en el manómetro 4 el valor de la presión y ajústela en 4 bares (4 atm); el aceite que se debe usar es móvil DTE light oil o equivalente.



CUADRO DE MANDOS OPCIONAL

La máquina tiene un cuadro de mandos en donde se encuentran los mandos de gestión de la misma máquina.

En el panel de dicho cuadro se encuentran los siguientes elementos:



1. Señalador de red (ATENCIÓN: cuando el indicador luminoso está encendido la máquina está bajo tensión).
2. Botón PARADA de emergencia.
3. Interruptor desconexión contraetiqueta.
4. Potenciómetro regulación posición contraetiqueta respecto de la etiqueta.
5. Interruptor conexión/desconexión fotocélula o microinterruptor de búsqueda de muesca.
6. Potenciómetro de regulación de la posición de la contraetiqueta con búsqueda de muesca.
7. Selector botellas redondas/cuadradas.
8. Interruptor general.

COLOCACIÓN Y FUNCIONAMIENTO

COLOCACIÓN

Se aconseja la utilización de la etiquetadora en ambientes cubiertos mayoritariamente, con unas situaciones higiénicas adecuadas así mismo se debe reservar el espacio necesario para su correcto funcionamiento.

Para un correcto funcionamiento del equipo este deberá ser instalado en un plano perfectamente horizontal. Asegurarse que el plano de apoyo esté en condiciones de soportar el peso de la máquina.

Por la posición y el montaje de la máquina no es necesario un requisito especial para que el operador la utilice, salvo que haya leído con atención el manual de instrucciones.

FUNCIONAMIENTO

Simple y fácil de usar, con tan solo poner la botella en el sitio adecuado i apretar el botón de Start la botella se etiqueta automáticamente.

La etiquetadora E10 tiene las siguientes aptitudes para el etiquetaje de envases y presenta ciertas características que son opcionales:

- Etiqueta y contraetiqueta. Si se dispone de una bobina con etiqueta y contraetiqueta colocadas en secuencia, la maquina puede aplicar y centrar ambas etiquetas en una única pasada (solo para envases cilíndricos).

- Botellas cuadradas. Con botella cuadrada, cada posicionamiento de la botella en la maquina permite la aplicación de una etiqueta sobre una cara. El accesorio se puede quitar para trabajar con los formatos cilíndricos.

- Sello de tinta con tampón con movimiento neumático (3 bar, 50 l). Dimensión carácter: 3mm x 3 mm. Área de impresión 39 mm x 39 mm. Total 13 caracteres por renglón. Max. 4 renglones.

- Rodillos altos con paso papel de hasta 190 mm, incluye refuerzo cuchilla y rodillos de bloqueo botella. Precio valido solo en el momento del pedido.

- Suplemento para botellas cónicas, incluye rodillo de bloqueo de la botella y cuchilla de salida de la etiqueta. Conicidad máxima 1,5-2° (previa confirmación del fabricante).

- Célula fotoeléctrica para búsqueda borde etiqueta, collarín grande o capsula de corbata.

- Célula fotoeléctrica para la lectura de spot en las capsulas de vino espumoso o de vino.

- Fotocélula para la lectura de la distancia entre la base del papel y borde de la etiqueta hasta 35mm.

- Accesorio para permitir el etiquetado de botellas de hasta D=35mm (mínimo), incluye conexión rodillo prensador y refuerzo rodillos de apoyo de la botella.

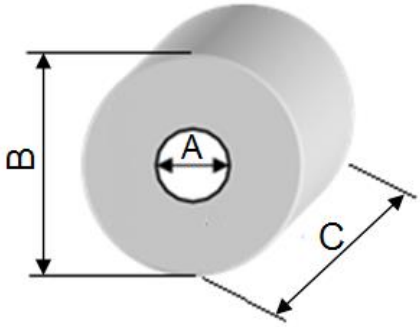
- Suplemento para tensiones diferentes de la estándar (220V).

- Suplemento para versión con motores 60 Hz.

- Fotocélula especial para la lectura de etiquetas transparentes.

REGULACIÓN Y CONTROL ETIQUETADO

Las etiquetas deben ser adhesivas y autorretráctiles. Deben colocarse en rollos (o bobinas) con las siguientes características:



ETIQUETADO

Medidas Botellas redondas	**Botellas redondas**	**Botellas cuadradas**
Diámetro mínimo (A)	60 mm	45 mm
Diámetro máximo (B)	120 mm	80 mm

Medidas de las etiquetas	
Longitud máxima etiqueta con y sin contra etiqueta (C)	280 mm
Altura máxima soporte papel (rollos estándares)	145 mm
Altura máxima soporte papel (rollos altos)	180 mm
Altura mínima etiqueta	15 mm

Distancia máxima etiquetas/contraetiquetas desde la base de la cinta inferior 18 mm

Recuerde que es posible aplicar etiquetas delantera y trasera utilizando el mismo ROLLO.
Recuerde que en la fase de impresión del rollo, se ha de calcular la distancia entre las dos etiquetas deseada dependiendo del recipiente a etiquetar.

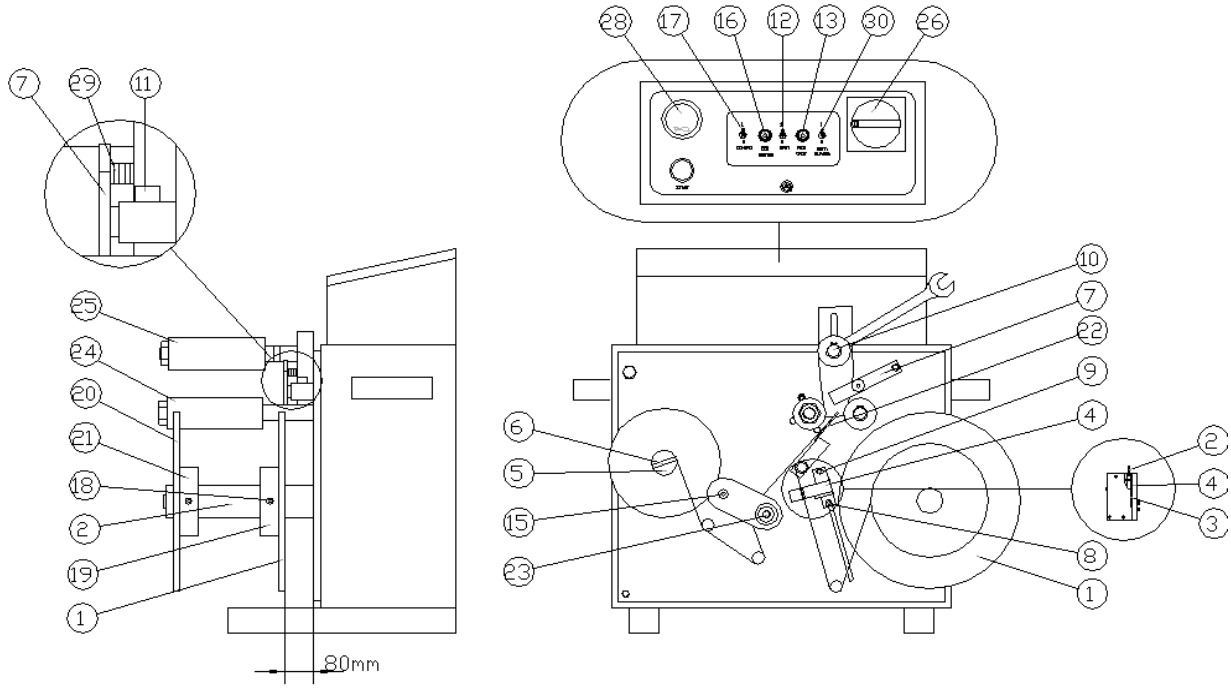
REGULACIONES INICIALES

INSTALACIÓN DE LOS DISCOS DE GUÍA DEL ROLLO DE PAPEL

- Coloque el disco 1 de guía del papel sobre el perno 2 de manera que la distancia entre el disco y la superficie vertical de la máquina sea de 80mm.

- Enrosque con la llave correspondiente el tornillo 10 para bloquear el disco 1 en dicha posición

INSTALACIÓN DEL ROLLO DE LAS ETIQUETAS

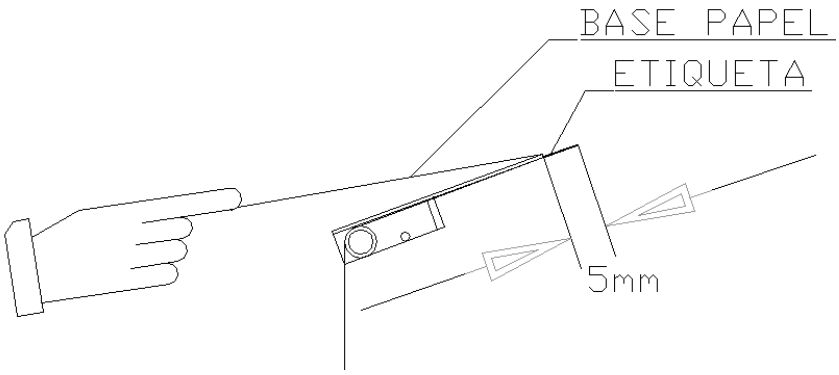


- Tras haber instalado el disco inferior y controlado su posición coloque el rollo de las etiquetas dentro del perno 2 introduciéndolo en el anillo 19 y colóquele encima el disco de tope 20 a fin de que el anillo 21 entre en el orificio central del rollo de papel.

- Desenrolle la tira de las etiquetas haciéndola pasar alrededor de los pernos, siguiendo el recorrido indicado en el esquema situado en el costado de la máquina hasta llegar cerca proximidad de la fotocélula 4.

- Introduzca el papel dentro de la ranura n° 3 de la fotocélula n° 4 y pase encima de la cuchilla distribuidora 22.

- Tire con las manos de la parte de cinta que prosigue más allá de la cuchilla, para extraer las etiquetas 1 hasta que la base carta 2 sea suficientemente larga como para poder llegar hasta el rodillo 5



- Desenganche el rodillo prensador de papel n° 15 levantándolo hacia arriba y haga pasar la base papel entre éste y el rodillo engomado 23 y prosiga hasta el perno 5.

- Quite del perno 5 la horquilla 6, y enrolle alrededor de dicho perno una vuelta de la base papel.

- Bloquee el papel sobre el perno con el útil correspondiente n° 6:

El papel se debe enrollar alrededor del perno 5 en el sentido indicado en el adhesivo aplicado en el frente de la máquina, si el sentido de enrollado es incorrecto, el papel inicialmente se enrolla mal.

REGULACIÓN DE LA SALIDA DE LAS ETIQUETAS

Para regular la salida de las etiquetas, proceda de este modo:

a. Gire el perno 5 a mano hacia la izquierda tras controlar que el rodillo prensador de papel 15 esté levantado; así se extraen las etiquetas de la tira;

b. Deténgase cuando la etiqueta sobresale alrededor de 5 mm de la cuchilla.

a. Bloquee la base papel girando el rodillo 15 contra el rodillo engomado 23.

b. Afloje los tornillos 8 y 9 y coloque la fotocélula 10-15 mm más allá del primer espacio entre las etiquetas en la dirección del rodillo de arrastre (esta es un regulación poco precisa).

c. Realice algunas pruebas de etiquetado sobre algunas muestras;

d. Controle que la etiqueta sobresalga alrededor de 5 mm de la cuchilla:
   - Si sobresaliera menos, afloje los tornillos 8 y 9 y después desplace la fotocélula 4 acercándola a la cuchilla;
   - Si sobresale de más, realice la operación inversa

Si se ha regulado la posición de la fotocélula, hay que poner en marcha la máquina y hacer salir otra etiqueta para volver a controlar que sobresalga 5mm respecto de la cuchilla. Continúe regulando la fotocélula hasta lograr que la etiqueta sobresalga 5mm.

REGULACIÓN DISTANCIA DESDE EL FONDO DE LA BOTELLA HASTA LA ETIQUETA.

Para regular la distancia de la etiqueta al fondo de la botella, proceder de la siguiente forma:

- Afloje el tornillo 11 que tiene bloqueado el tope botella 7.

Coloque una botella sobre los rodillos 24 y desplace el tope 7 hasta que la tira de la etiqueta quede a la altura deseada.

- Bloquee en tal posición el tope 7 volviendo a enroscar el tornillo 11.
- La regla milimetrada 29, que está conectada al tope 7, sirve como referencia para posicionar dicho tope.

OPERACIONES PREVIAS A LA PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

Regulación de la posición de la fotocélula de paro etiqueta

- Cierre el interruptor general 26 que se encuentra en el cuadro eléctrico de la máquina, y coloque el interruptor 17 en OFF.
- Oprima manualmente el apoyo botella 7, para hacer salir una etiqueta.
- Controle que la etiqueta que se encuentra sobre la cuchilla sobresalga alrededor de 5 mm de la misma.

  Si sobresale más, desplace la fotocélula la misma cantidad hacia abajo; proceda en sentido contrario si sobresale menos.

Regulación del rodillo de prensado de botella

- Oprima el tope botella 7; la máquina ejecuta un ciclo y el rodillo de prensado botella se detiene en el punto más alto;
- Abrir el interruptor general situado en el lado izquierdo.
- Coloque la llave entregada dentro del alojamiento del perno 10 y gírelo hacia la izquierda para aflojarlo y así posibilitar el desplazamiento del rodillo 25.
- Introduzca la botella por etiquetar entre los rodillos 24 y desplace el rodillo 25 para que, entre éste y la botella que está debajo quede un espacio alrededor de los 15 mm, bloquee el perno 10 en dicha posición girando la llave hacia la derecha.
- Coloque el interruptor 17 en OFF si sobre la tira está presente solamente la etiqueta, y colóquelo en ON si en la tira también está la contraetiqueta.

PUESTA EN MARCHA DE LA MÀQUINA

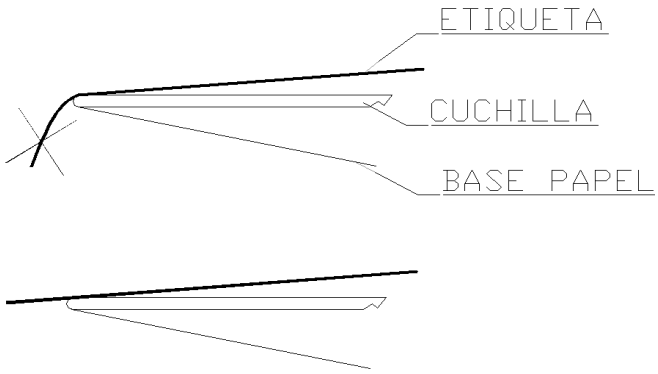
- Cierre el interruptor general 26.
- Introduzca una botella entre los rodillos hasta presionar el tope 7
- Suelte la botella

El rodillo superior baja bloqueando la botella, que es etiquetada durante su rotación

El papel

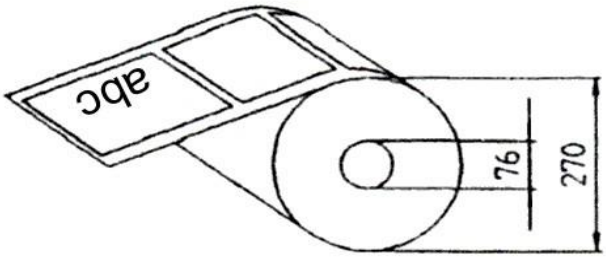
Calidad del papel
Si la calidad del papel no es idónea para etiquetas autoadhesivas, éstas se enrollarán fácilmente en la salida de la cuchilla causando un funcionamiento defectuoso de la máquina.

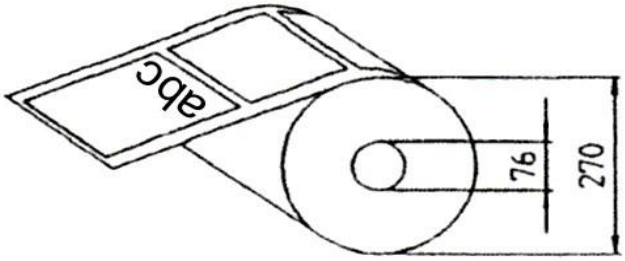
Se aconseja enviarnos muestras de papel antes de comprarlo, para que lo podamos probar y así evitar sorpresas desagradables



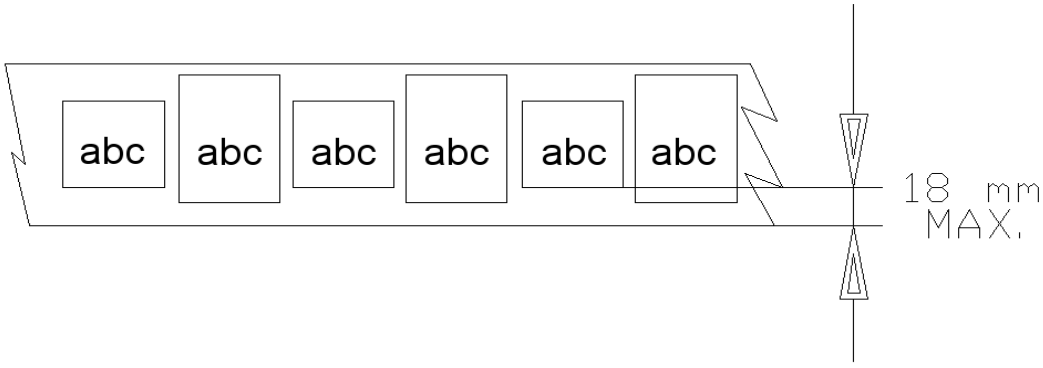
Sentido de enrollado del papel

Los rollos de la etiqueta y de la contraetiqueta deben estar enrollados tal como está representado a continuación para las botellas cilíndricas (imagen izquierda); en caso contrario, para las botellas cuadradas se utilizara la siguiente.





Si la etiqueta y la contraetiqueta están en el mismo rollo, la distancia entre las dos bases no debe superar los 18 mm.



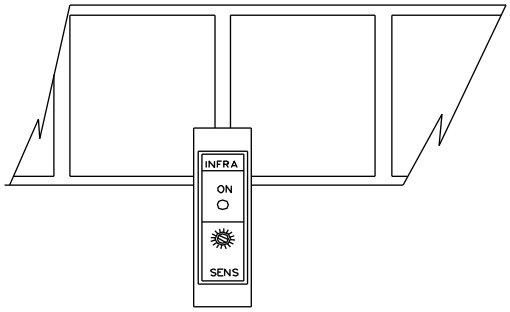
Regulación de la sensibilidad de las fotocélulas

La máquina sale de fábrica regulada.

Si fuera necesario regular de nuevo la fotocélula porque se usan etiquetas diferentes de aquellas para las que la máquina fue regulada, proceda de la siguiente manera:

- Afloje la tira de papel que se encuentra en el tramo desde el rollo de papel a la cuchilla de salida de etiquetas.

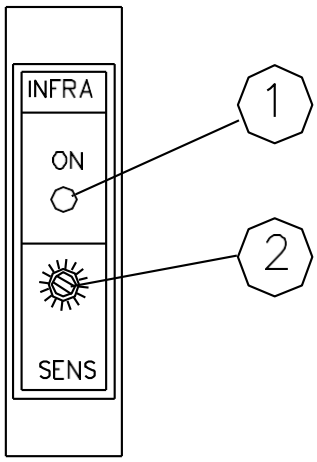
- Coloque en la zona de lectura de la fotocélula (línea central de la fotocélula) el espacio que hay entre las etiquetas.



- Con la tira en dicha posición, gire hacia la izquierda, con un destornillador pequeño, el potenciómetro 10 de la fotocélula, hasta que se encienda el led amarillo 1.

- Desplace las etiquetas a fin que ahora, en la zona de lectura, haya una etiqueta y no el espacio entre ellas, y gire hacia la derecha el potenciómetro hasta que se apague el led, contando cuántas vueltas son necesarias para apagarlo.

- Gire hacia la izquierda el potenciómetro por el equivalente a la mitad de las vueltas antes contadas.



USO EVENTUAL Y/O OPCIONALES

Presencia de la contraetiqueta

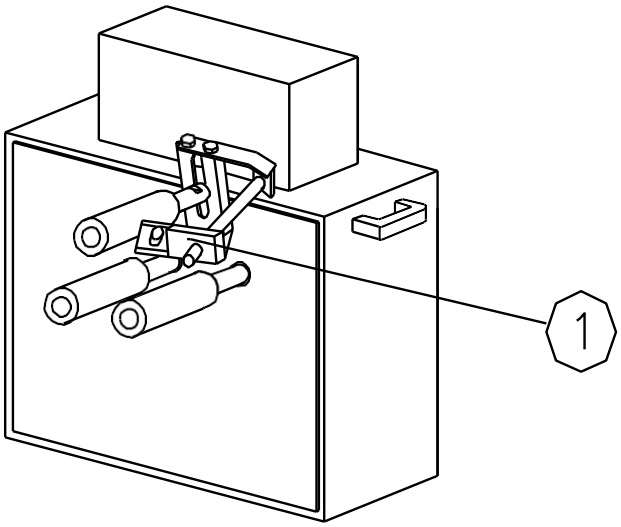
Si en la tira está también la contraetiqueta regule su posición respecto de la etiqueta.

Para poder realizar esta operación, regule el potenciómetro de la siguiente manera:
Si mirando la botella de frente el espacio entre la etiqueta y la contraetiqueta a la izquierda es menor que a la derecha, gire el potenciómetro hacia la derecha; si es mayor, gírelo en la dirección contraria.
Repita la operación hasta que la diferencia sea de 2-3mm. Por debajo de tal medida la máquina no llega.

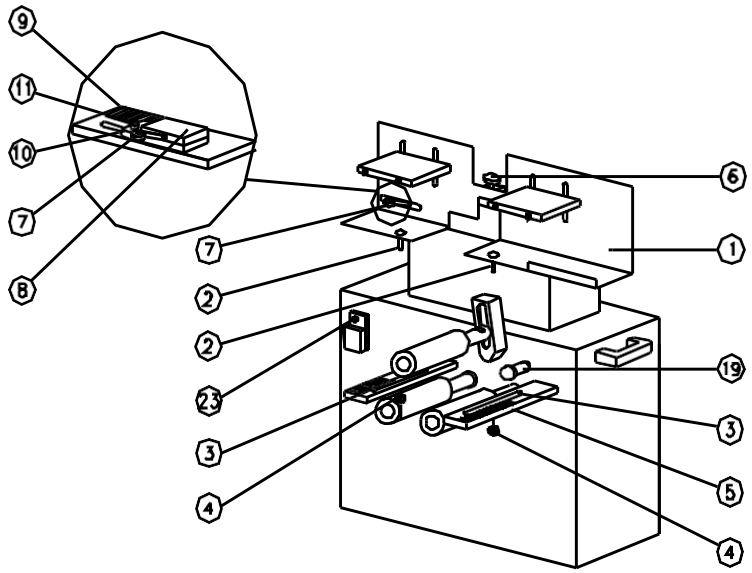
Contraetiqueta con referencia a una etiqueta o una muesca

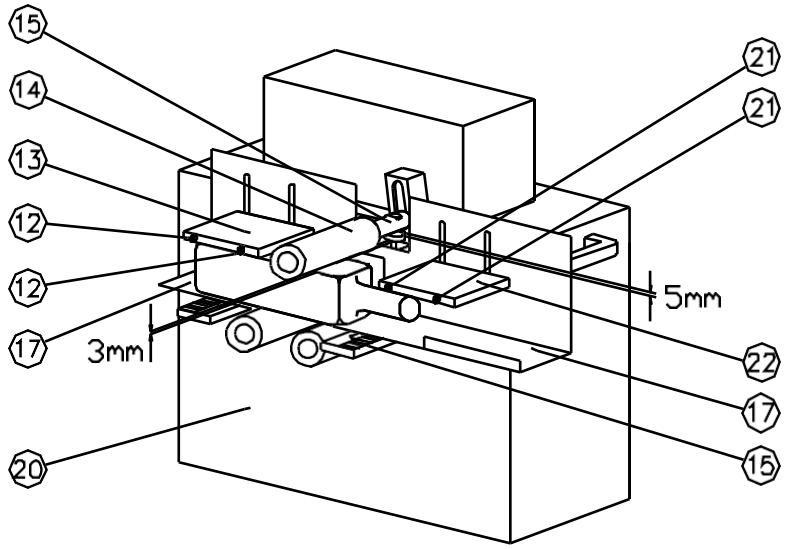
Para permitir que la máquina pueda aplicar una contraetiqueta tomando referencia de una etiqueta ya aplicada, la máquina debe llevar instalada de FÁBRICA la fotocélula que puede leer la posición de la etiqueta, o bien con un microinterruptor instalado en el dispositivo que puede sentir la muesca en el fondo de la botella.
Si tal fotocélula está instalada, para poder cumplir dicha operación, en primer lugar, hay que instalar el rollo de las contraetiquetas y cumplir todas las regulaciones descritas anteriormente y después, siga estas instrucciones:

- Coloque el interruptor en OFF.
- Coloque el interruptor en ON.
- Tras etiquetar una botella, regule la posición de la contraetiqueta respecto de la etiqueta por medio del potenciómetro.



Botella cuadrada (sistema tradicional)





La máquina puede aplicar etiquetas en botellas cuadradas, lo cual es posible si, en el momento de la compra, se ha pedido la máquina para etiquetar también BOTELLAS CUADRADAS. Por consiguiente, la máquina está equipada con accesorios adecuados

La máquina preparada para etiquetar botellas cuadradas está equipada en su parte delantera, con los dos soportes 5 que sostienen el grupo para el etiquetado de las botellas cuadradas.

El grupo para el etiquetado de las botellas cuadradas es móvil y se instala sólo para dicho tipo de botella. Para etiquetar las botellas redondas, hay que quitar dicho grupo.

Instalación del grupo

Para instalar el grupo, siga estos pasos:

1. Cierre el interruptor general situado en el lado izquierdo de la máquina;

2. Oprima manualmente el dispositivo 19 la máquina cumple un ciclo y luego se detiene con el rodillo 14 en la posición más alta;

3. Abra el interruptor general y desenchufe la clavija de alimentación de la máquina de la toma de corriente.

4. Afloje los tornillos 11 y desplace completamente hacia atrás el dispositivo de arranque 19 posteriormente apriete de nuevo los tornillos.

5. Afloje el perno 15 y coloque el rodillo 14 en el punto más alto.

6. Coloque el grupo 1 de manera que los tornillos 2 entren en los orificios 3 de los soportes 5; enrosque las tuercas 4 en los tornillos 2 para bloquear el grupo 1, procurando que el grupo sea perfectamente paralelo al plano 20 de la máquina.

Para controlar el paralelismo use las reglas métricas 15:

El borde exterior del plano 17 no debe cubrir el mismo número de reglas en ambos apoyos.

Regulación del grupo

Una vez instalado el grupo, hay que ajustarlo:

- Apoye una botella a etiquetar en el lado izquierdo del plano 17 del grupo y, después de haber aflojado los tornillos 12, coloque el soporte 13 sobre la botella, de manera que entre el soporte y la botella quede un espacio de alrededor de un milímetro, es decir, que permita a la botella desplazarse libremente en dicho espacio pero sin juegos. Repita la operación para el soporte 22, apoyando la botella sobre el lado derecho del plano 17.

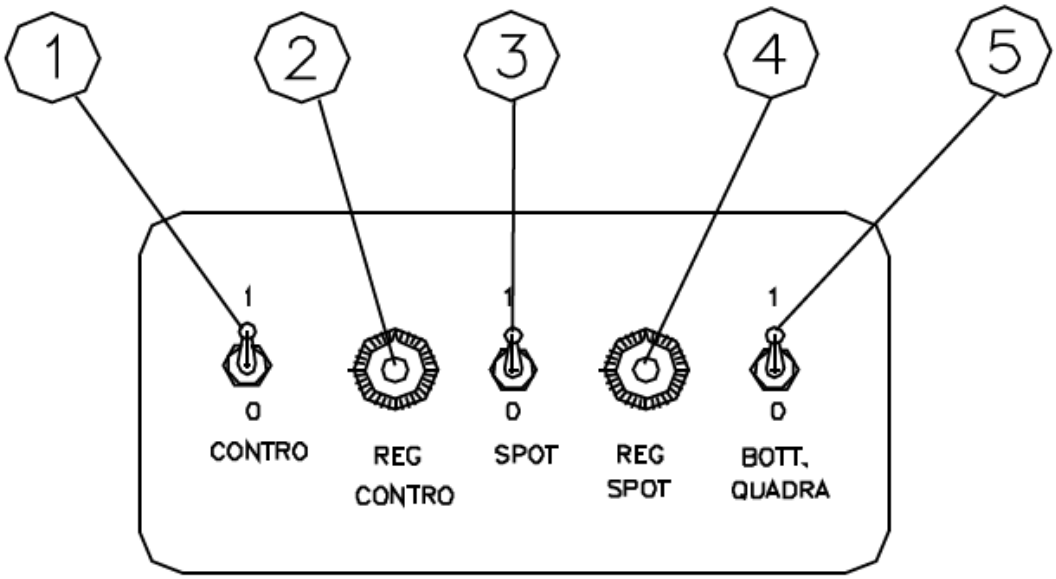
- Coloque la botella apoyada sobre los dos rodillos con recubrimiento de goma; afloje el perno 15 y coloque el rodillo 14 a 3 mm de la botella; apriete de nuevo el perno 15.

- Regule el tope 6 de manera que la distancia entre este y el perno 15 sea de alrededor de 5 mm y, de todas maneras, mayor que la distancia entre el rodillo 14 y la botella.

- Active la función BOTELLA CUADRADA con el interruptor 5.

- Regule el microinterruptor 8, aflojando el tornillo 9 de manera que la ruedecilla 7 que sobresale del orificio, sea apretada de manera segura por la botella situada en la posición representada en la figura; apriete de nuevo el tornillo 9.

- Quite la botella e instale el rollo de etiquetas, cierre el interruptor, introduzca una botella y realice un etiquetado.



Regulación del etiquetado

La posición de la etiqueta sobre la botella se debe regular en altura y de acuerdo con el centro de la botella.

- Si el etiquetado fuera como el número 1, hay que aflojar las tuercas y desplazar el grupo 1 hacia el plano de la máquina; repita el etiquetado y realice los mismos ajustes hasta obtener la posición correcta. Anote dicha posición respecto de la regla métrica 15 para las siguientes instalaciones.

- Si el etiquetado fuera como aquel de la aleje el grupo del plano y realice las operaciones antedichas.

- Si el etiquetado fuera como aquel de la, es decir que la etiqueta está muy alta, afloje el tornillo, y desplace hacia la derecha la caja del microinterruptor un espacio igual a los milímetros que se desea bajar la posición de la etiqueta; repita la operación hasta obtener la posición deseada.

Si la etiqueta está demasiado baja, aparte la base hacia la izquierda y procede como se describe a continuación.

1

2

3

Restablecimiento de la máquina para las botellas redondas

Para restablecer la máquina para las botellas redondas, después de haber desconectado la máquina de la red eléctrica, siga estos pasos:

- Quite el tornillo 9 que sujeta la caja 10 del microinterruptor 8 (fig.15) y coloque la base con el microinterruptor en la parte superior izquierda de la máquina, con el tornillo 9.
- Quite las tuercas 4 que sujetan el grupo 1.
- Coloque el tope 19 en la posición anterior y desactive la función botella cuadrada con el interruptor 5.

Regulación microinterruptor de parada de la máquina

Esta regulación se realiza tras un periodo de rodaje de alrededor de 100 horas de trabajo y se debe repetir transcurrido un cierto tiempo.

Esta regulación es necesaria puesto que los reductores montados adentro de la máquina, tras las primeras horas de uso son sometidos a un rodaje que los vuelve más libres. La mayor capacidad de deslizamiento de los reductores, no hace detener el ciclo cuando el rodillo de prensado botellas está en el punto más alto, sino cuando ha comenzado la carrera de bajada. Este fenómeno reduce cada vez más el espacio libre a disposición para introducir la botella.
Entonces, es necesaria una regulación a fin de restablecer el funcionamiento en las mejores condiciones
Para efectuar la regulación, siga estas instrucciones:

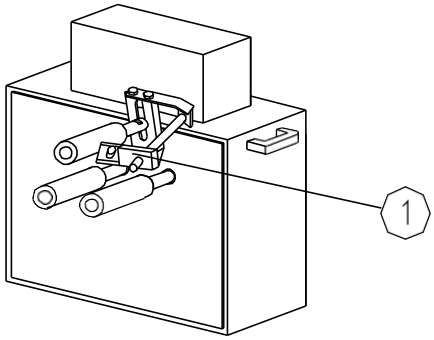
- Corte corriente a la máquina desconectando el interruptor general situado a su izquierda;
- Desmonte el panel trasero del cárter;
- Cuando la máquina se detiene al final del ciclo, el rodillo 25 que presiona la botella, se debe levantar alrededor de 15 mm respecto de la botella y, por tal motivo, el cojinete 7 se debe detener perfectamente en el punto más alto de la leva 8.
- Si tal es la posición de la leva 8 que el cojinete no se detiene en la zona más alta de la leva, hay que regular la posición de la biela 5 que acciona el microinterruptor 18.
- Afloje el tornillo que sujeta la biela y la leva y haga girar hacia la derecha la biela 5, unos 4-5 mm y vuelva a apretar el tornillo;
- Haga que la máquina realice un ciclo y controle si el cojinete se encuentra en el punto más alto de la leva; cuando la leva se detiene; si así no fuera, repita la operación hasta alcanzar dicha condición, entonces vuelva a colocar la tapa trasera

UTILIZACIONES EVENTUALES O OPCIONALES

Contra etiqueta referenciada a muesca o etiqueta
Para que la máquina pueda aplicar una contra etiqueta ya tomando referencia de una etiqueta presente es necesario que la máquina sea dotada en origen de una fotocélula capaz de leer la posición de la etiqueta o bien un micro interruptor capaz de sentir la muesca sobre el fondo de la botella.

Si la máquina tiene tales dotaciones se tiene que instalar en primer lugar el rollo de la contra etiqueta y cumplir todas las regulaciones indicadas, luego obrar como sigue:

- Posicionar el interruptor 17 sobre OFF.
- Posicionar el interruptor 12 sobre ON.
- Después de haber regulado la posición de la contraetiqueta con respecto la etiqueta a través del potenciómetro 13.



Regulación micro interruptor de parada de la máquina

Esta regulación se realiza tras un periodo de rodaje de alrededor de 100 horas de trabajo y se debe repetir transcurrido un cierto tiempo.

Esta regulación es necesaria puesto que los reductores montados adentro de la máquina, tras las primeras horas de uso son sometidos a un rodaje que los vuelve más libres. La mayor capacidad de deslizamiento de los reductores, no hace detener el ciclo cuando el rodillo de prensado botellas está en el punto más alto, sino cuando ha comenzado la carrera de bajada. Este fenómeno reduce cada vez más el espacio libre a disposición para introducir la botella.
Entonces, es necesaria una regulación a fin de restablecer el funcionamiento en las mejores condiciones
Para efectuar la regulación, siga estas instrucciones:

- Corte corriente a la máquina desconectando el interruptor general situado a su izquierda;
- Desmonte el panel trasero del cárter;
- Cuando la máquina se detiene al final del ciclo, el rodillo 25 que presiona la botella, se debe levantar alrededor de 15 mm respecto de la botella y, por tal motivo, el cojinete 7 se debe detener perfectamente en el punto más alto de la leva 8.
- Si tal es la posición de la leva 8 que el cojinete no se detiene en la zona más alta de la leva, hay que regular la posición de la biela 5 que acciona el microinterruptor 18.
- Afloje el tornillo que sujeta la biela y la leva y haga girar hacia la derecha la biela 5, unos 4-5 mm y vuelva a apretar el tornillo.
- Haga que la máquina realice un ciclo y controle si el cojinete se encuentra en el punto más alto de la leva; cuando la leva se detiene; si así no fuera, repita la operación hasta alcanzar dicha condición, entonces vuelva a colocar la tapa trasera.

MANUTENCIÓN

Manutención ordenaría
Es necesaria solo una normal limpieza.

Lubricación
Utilizar aceites y grasas que no causan peligros químicos.
Aceites y grasas deben ser eliminadas en respecto de las normas actuales.

Recambios
En caso de sustitución de piezas de repuesto, por favor contacte directamente a la compañía o su representante.

La parte que puede estar rota o dañada debe ser reparada o reemplazada por la empresa autorizada.

Reparar la etiquetadora por una personas no autorizadas por la empresa InVIA significa no sólo perder la garantía, sino que también significa operar una máquina insegura y potencialmente peligrosa.

Desguace
Después el desmontaje de la etiquetadora y la separación de las partes de metal, de caucho o PVC, las mismas deben ser entregadas como basura, en respecto de las normas actuales, a los Servicios de las Autoridades locales.

Despiece

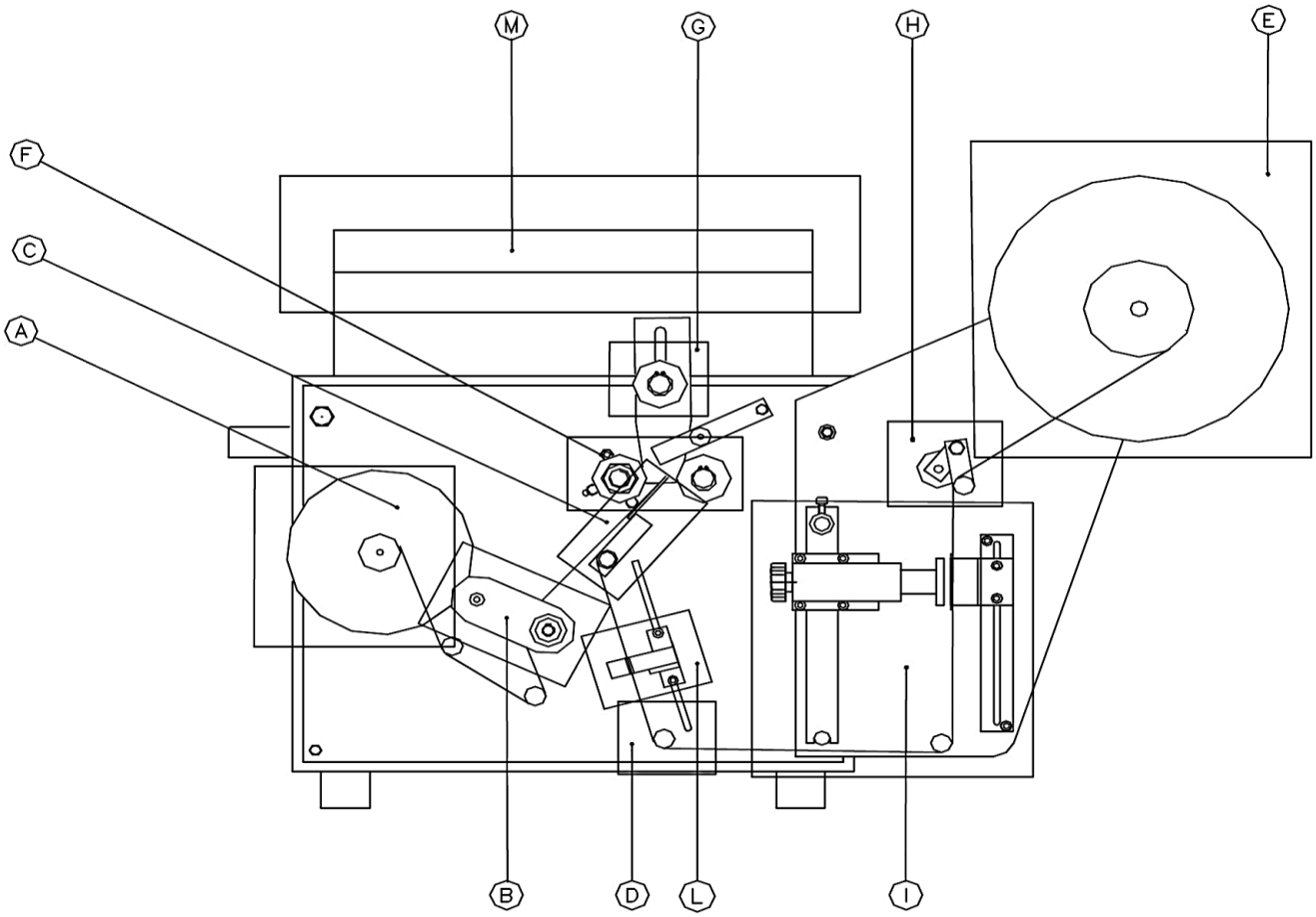
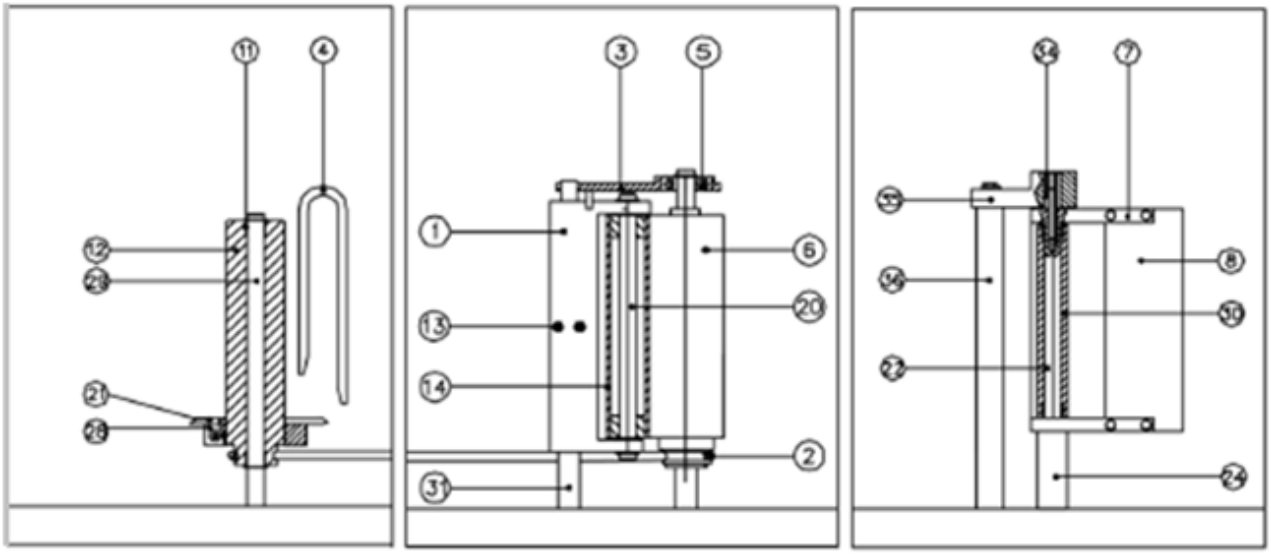
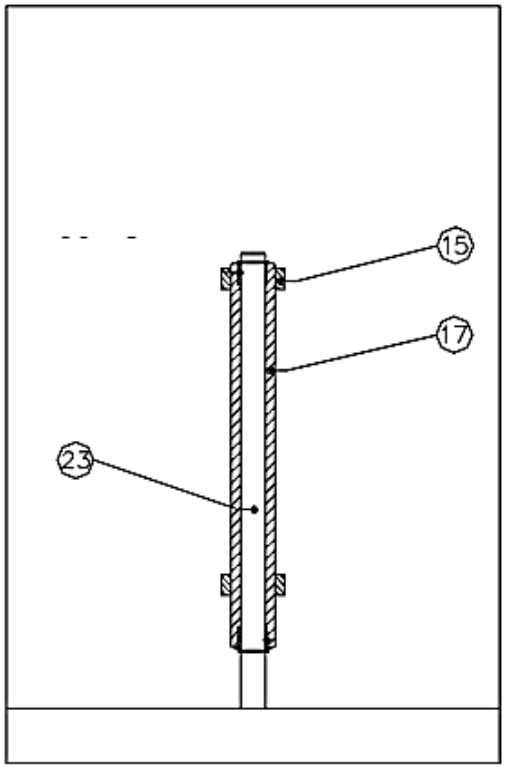


TABLA 1 - BOTELLA REDONDA

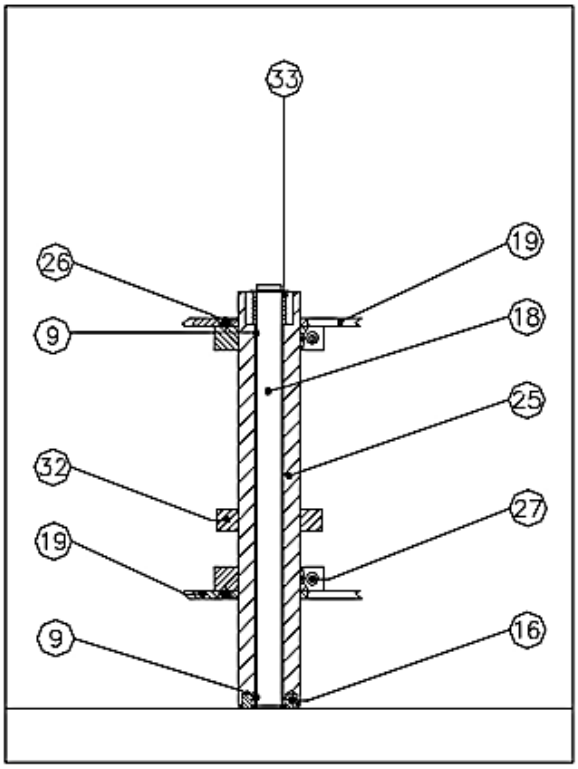


Tab.1 Ref. A-B-C

Rodillos Standard	
n.	**Code**
1	L0074
2	C0019
3	L0075
4	L0067
5	C0014
6	L0062
7	L0068
8	L0060
11	C0017
12	L0063
13	TE 4x30
14	L0065
20	L0066
21	L0089
22	L0069
24	L0059
28	L0073
29	L0055
30	L0070
31	l0061
34	\
35	\
36	\



Ref. D

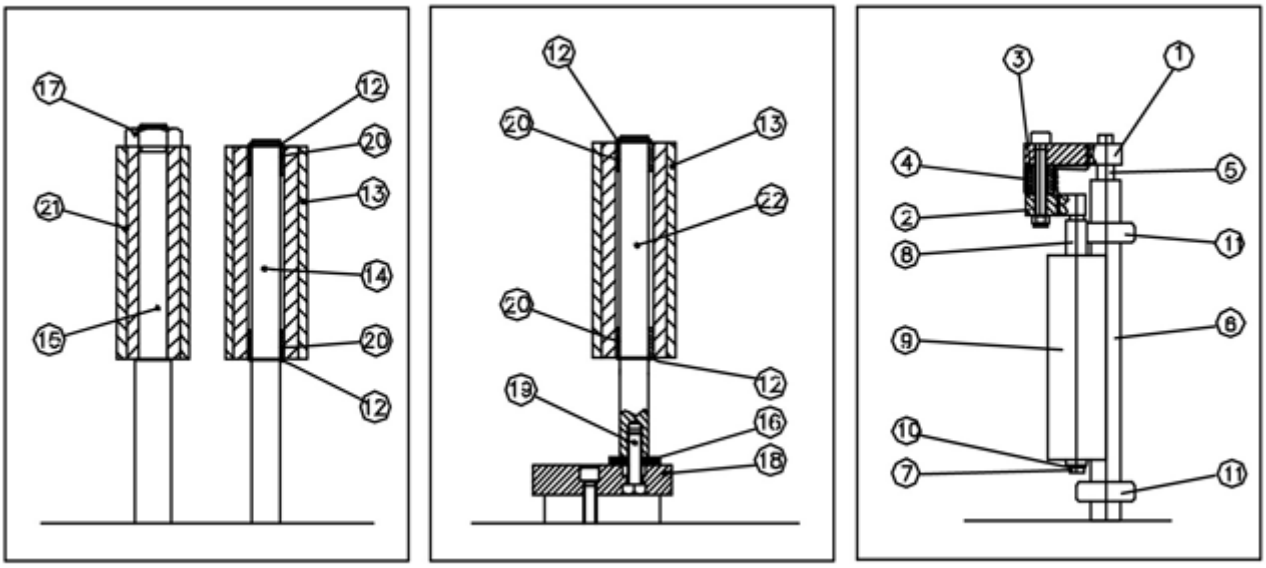


Ref. E

Tabla 1 Ref. D-E

9	C0005
15	L0072
16	Freno goma
17	L0074
18	L0054
19	L0087
23	L0057
25	L0056
26	TS 5x16
27	TCE 6x30
32	L0073
33	C0011

REFERÉNCIA TAB.1

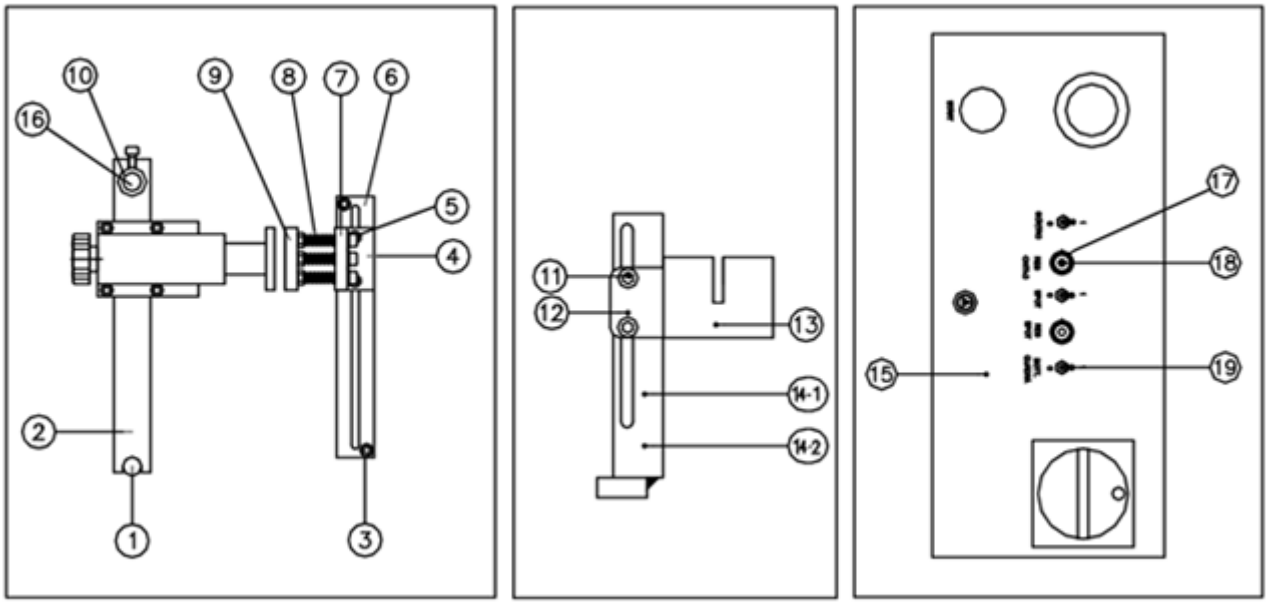


REF. F REF. G REF. H

Tab.1 Ref. F-G-H

1	L0091
2	L0090
3	L0092
4	C0012
5	L0058
6	L0064
7	L0094
8	L0093
9	L0086
10	SEEGER
11	L0072
12	SEEGER
13	L0051
14	L0048
15	L0026
16	L0050
17	20 MB
18	L0024
19	TE M10X30
20	C0015
21	L0052
22	L0049

REFERÉNCIA TAB.1



REF. I REF. L- 1/2 REF. M

Tab.1 Ref. I-L-M

1	L0096
2	L0097
3	TCE 6X15
4	L0098
5	TCE 6X20
6	L0099
7	L0100
8	C0010A
9	L0101
10	L0102
11	TCE 6X15
12	L0071
13	C0018
14	L0046
15	L0079
16	L0096
17	C0000D
18	C0000C
19	C0000B

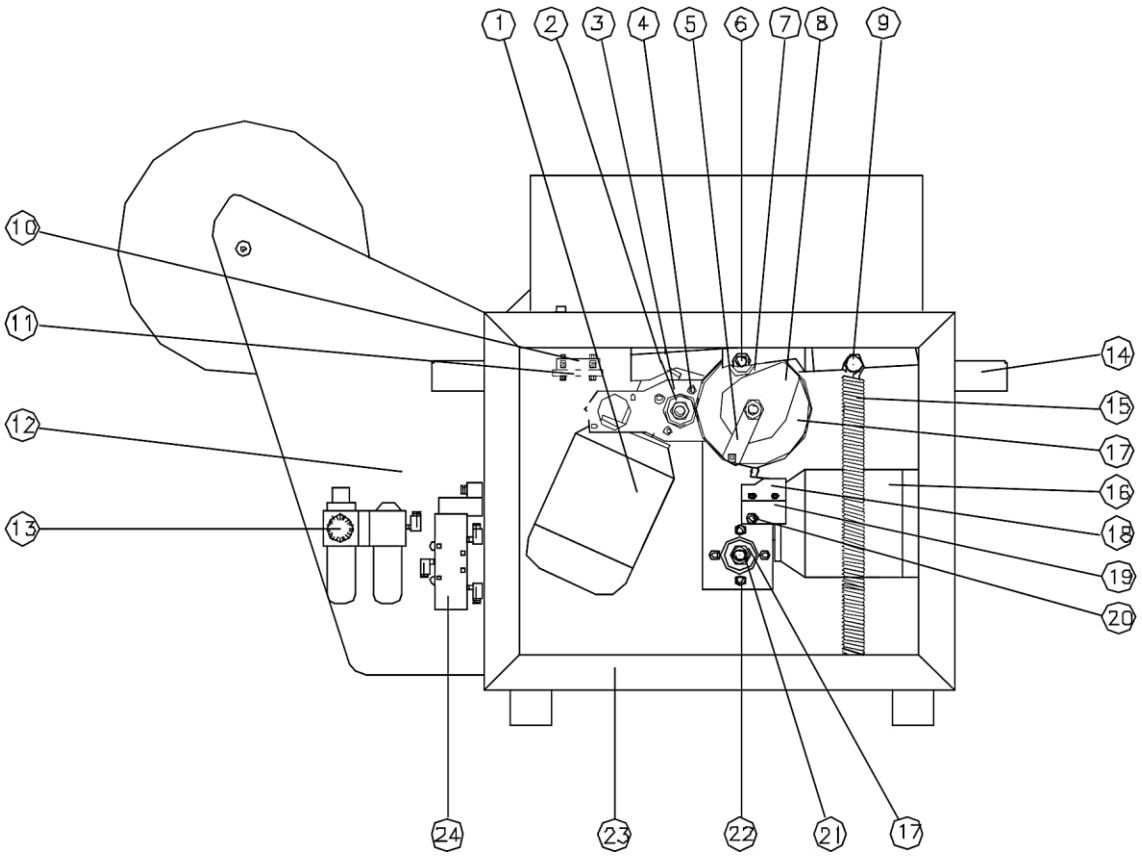


Tabla 2 Vista posterior

Referencia	Código
1	C0007
2	L0034
3	L0022
4	TCE 6X15
5	L0032
6	TE 12X30
7	C0003
8	L0036
9	TE 8X25
10	C0006
11	L0043
12	\
13	C0103
14	C0020
15	C0009
16	C0007 + L0038
17	L0033
18	C0006
19	L0040
20	TE 6X15
21	M 14
22	TE 6X20
23	\
24	C0104

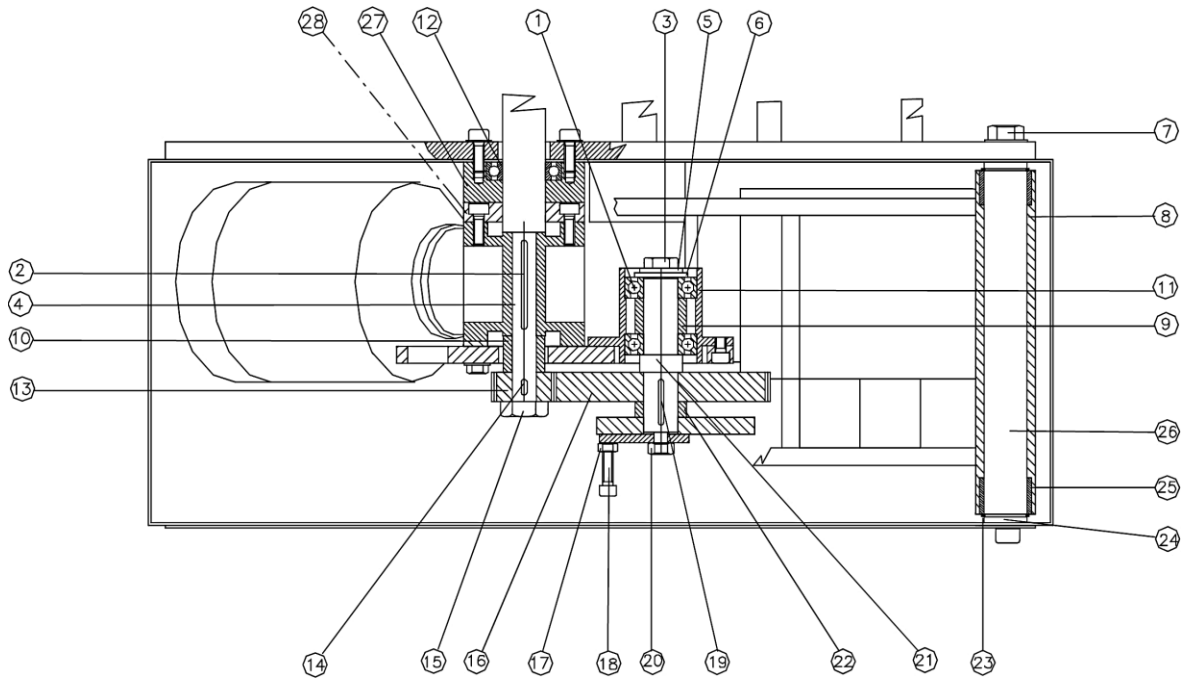
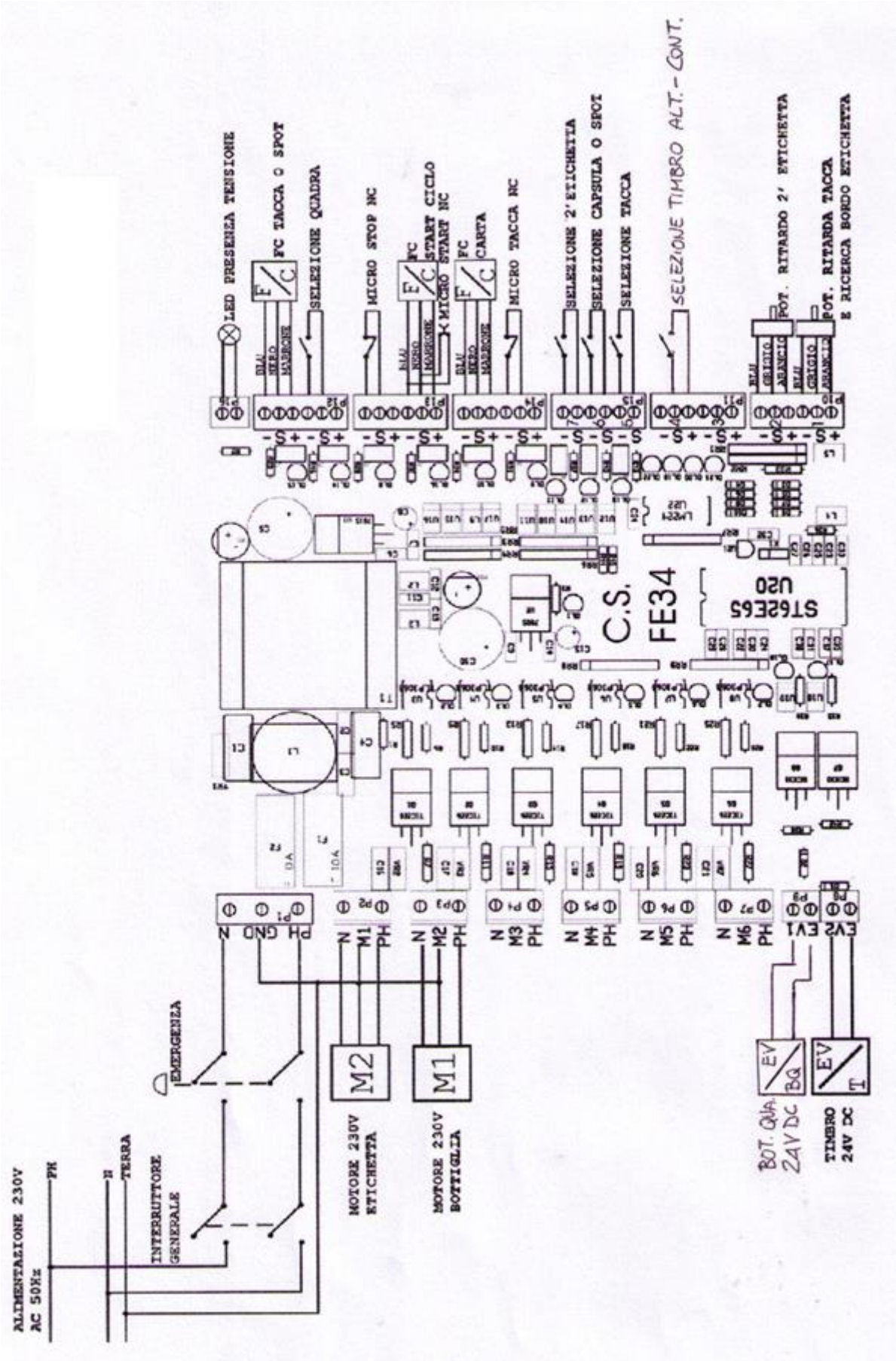


Tabla 3 - Vista desde arriba

Pos.	Código
1	C0001
2	CHIAV 5X25
3	TE 10X20
4	L0026
5	D. 10X21X2
6	D. 12X36X3
7	TE 12X2
8	L0023
9	L0031
10	L0029
11	L0039
12	C0002
13	L0034
14	CHIAV 5X15
15	M 14
16	L0033
17	M 6
18	TCE 6X25
19	CHIAV 6X40
20	TE 10X20
21	L0027
22	L0030
23	SEEGER
24	L0021
25	C0016
26	L0025
27	L0037
28	L0038


ALIMENTAZIONE 230V
AC 50Hz
PH
N
TERRA
INTERRUTTORE
GENERALE
EMERGENZA
MOTORE 230V
ETICHETTA
MOTORE 230V
BOTTIGLIA
M2
M1
BOT. QUA
24V DC
TIMBRO
24V DC
EV
BQ
EV
T
LED PRESENZA TENSIONE
FC TACCA O SPOT
SELEZIONE QUADRA
MICRO STOP NC
FC
START CICLO
START NC
MICRO
FC
CARTA
MICRO TACCA NC
SELEZIONE 2'ETICHETTA
SELEZIONE CAPSULA O SPOT
SELEZIONE TACCA
SELEZIONE TIMBRO ALT.- CONT.
POT. RITARDO 2' ETICHETTA
POT. RITARDA TACCA
E RICERCA BORDO ETICHETTA
C.S.
FE34
ST62E65
U20
PH GND N
N M1 PH
N M2 PH
N M3 PH
N M4 PH
N M5 PH
N M6 PH
EV1
EV2