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

E20

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

COLOCACIÓN Y FUNCIONAMIENTO **pág. 12**
COLOCACIÓN pág. 12
FUNCIONAMIENTO pág. 12
REGULACIÓN Y CONTROL ETIQUETADO pág. 13
REGULACIONES INICIALES pág. 14
ETIQUETADO ENVASES pág. 19
MANUTENCIÓN pág. 19

DESPIECE **pág. 20**

INFORMACIONES GENERALES

OBSERVACIONES

Este manual describe la etiquetadora semiautomática adhesiva E20.

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 E20 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 E20

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

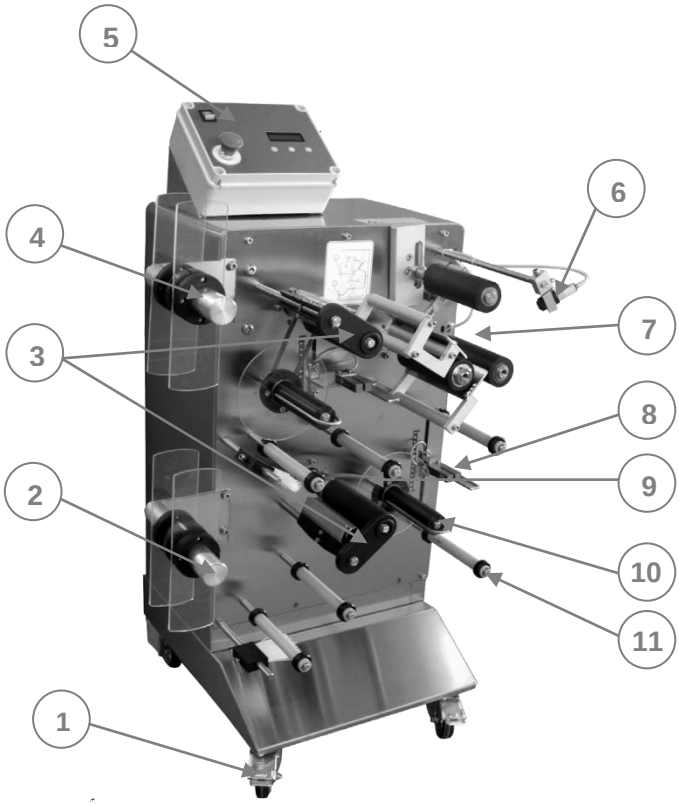
La etiquetadora semiautomática E20 monofásica permite etiquetar contenedores de vidrio o plástico, macetas y botellas, de forma cilíndrica, ligeramente cónica y cuadrada, capaz de soportar, sin deformarse, la presión ejercida por el rollo esponja.

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

Con los accesorios adecuados es posible leer los espacios laterales o el fondo, posicionar una etiqueta en un segundo momento o instalar el grupo para el sello. Esta etiquetadora tiene estructura de acero inoxidable montada sobre ruedas, está equipada con dos estaciones para rebobinado del papel, separadas con 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. Ruedas
2. Portabobina contraetiqueta
3. Tensores transmisores
4. Portabobina etiqueta
5. Panel de control
6. Detector
7. Zona de etiquetación
8. Regulador colocación etiqueta
9. Correa de transmisión
10. Bobina de recogida
11. Rodillo de soporte



DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES

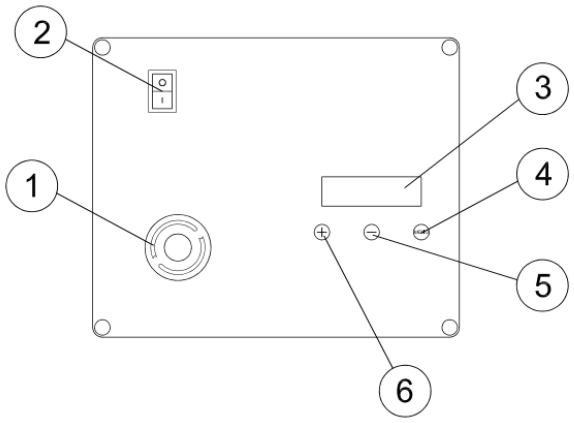
1 - RUEDAS
Mantienen la máquina levantada del suelo y permiten el desplazamiento de la misma. Se pueden bloquear para mejorar la estabilidad del sistema i evitar un desplazamiento mientras está en funcionamiento.

2 - PORTA BOBINA CONTRAETIQUETA
Es el inició del circuito de etiquetado. De capacidad variable. Es la fuente de alimentación del etiquetado.

3 - 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.

4 - PORTA BOBINA ETIQUETA
Como se ha expuesto en el apartado anterior (2), es el 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.

5 - PANEL DE CONTROL
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 - LECTOR LASER (OPCIONAL)
Si se regula con respecto al centro de la parte inferior de un envase, permite centrar con facilidad todos los envases de las mismas dimensiones.

7 - 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.

8 - REGULADOR COLOCACIÓN ETIQUETA:
Permite la regulación de las etiquetas donde se requiera su colocación. Regula la altura donde irá la etiqueta.

9 - CORREA DE TRANSMISSSIÓN

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.

10 - 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.

11 - 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	0,600 m
Altura	1,250 m
Profundidad	0,600 m

Alimentación eléctrica

Tensión de alimentación	230 V MONOFASICA
Potencia instalada E20	0,3 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.

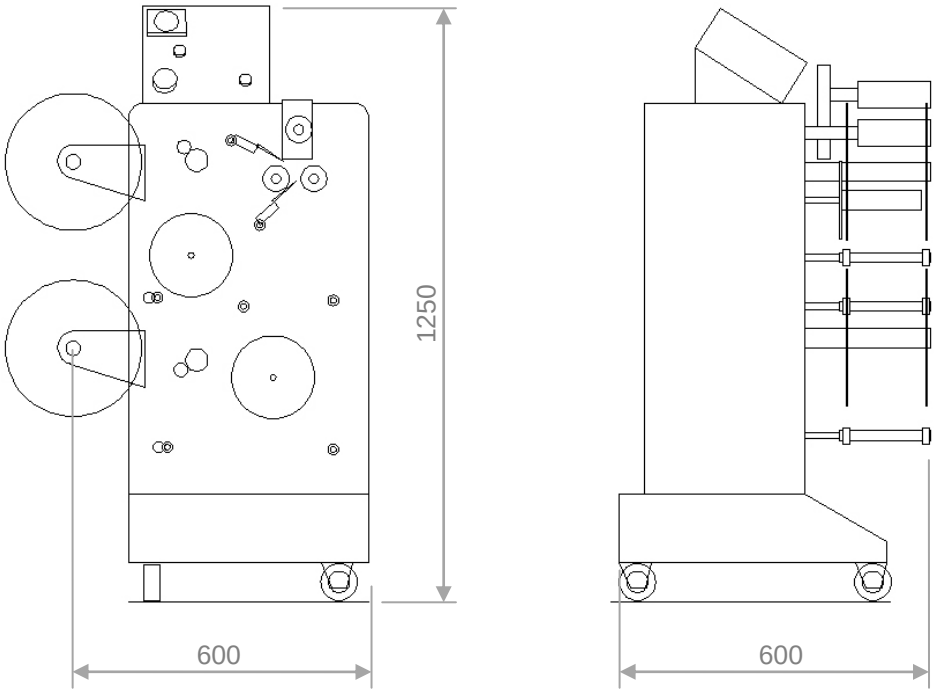
Rendimiento

Rendimiento mod. E20	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.

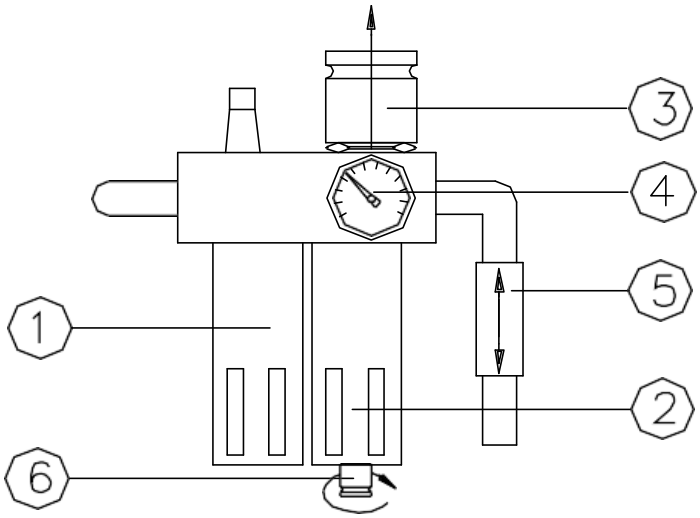
Antes de efectuar cualquier conexión eléctrica, abra el interruptor general colocado antes del cable de alimentación de la máquina que debe ser adecuado según las disposiciones de los organismos locales. Asegúrese de que la tensión y la frecuencia de red sean aquellas que corresponden a la máquina y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

NEUMÁTICA

La máquina requiere un mínimo de 0,6 dm3/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.



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 E20 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: 3 mm 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.

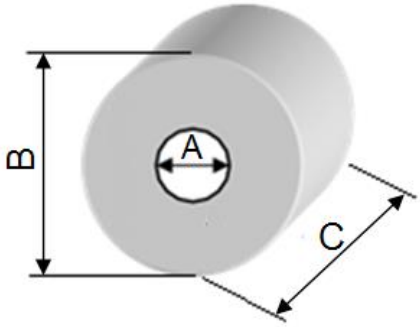
- Suplemento para tensiones diferentes de la estándar (220V).

- 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	
Diámetro mínimo (A)	60 mm
Diámetro máximo (B)	120 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

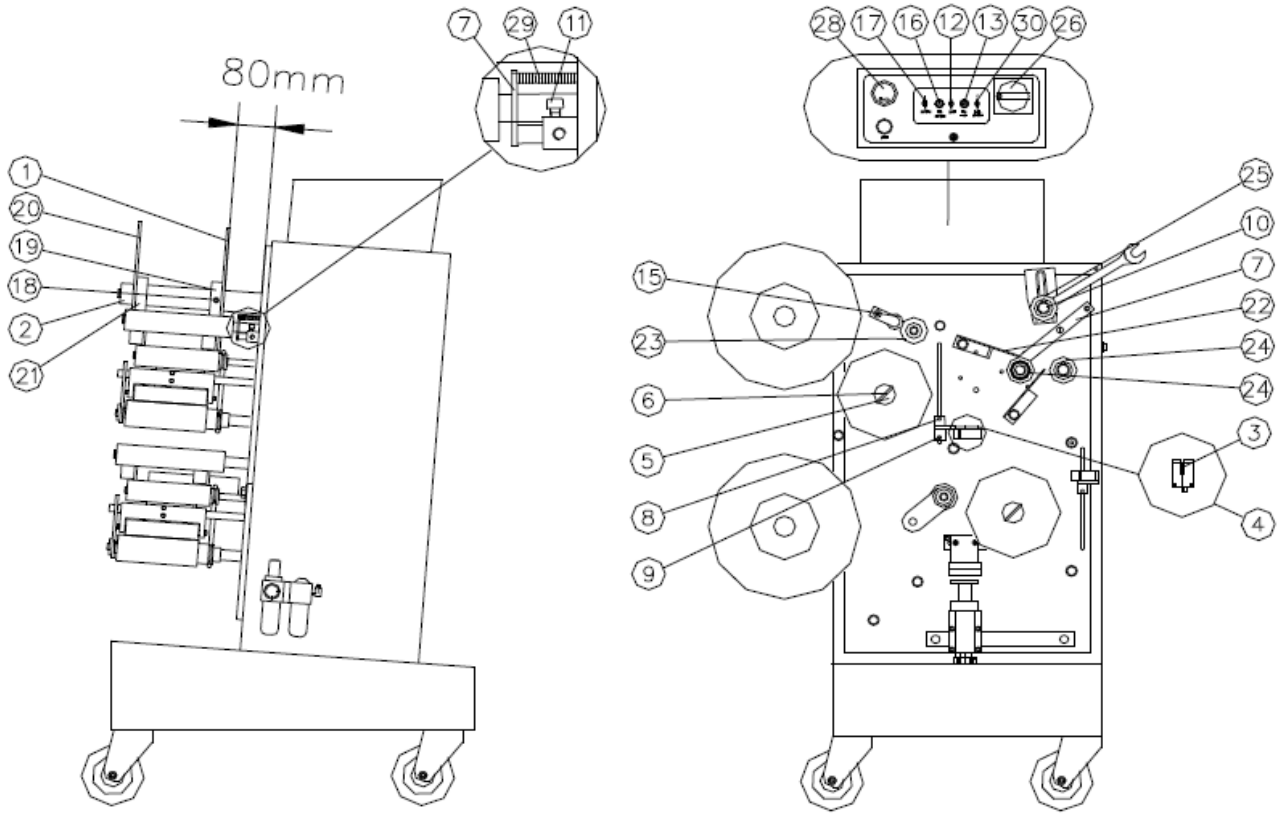
Recuerde que es posible aplicar etiquetas delantera y trasera utilizando el mismo ROLLO.
Recuerde que en la fase de impresión del rollo, se ha de calcular la distancia entre las dos etiquetas deseada dependiendo del recipiente a etiquetar.

REGULACIONES INICIALES

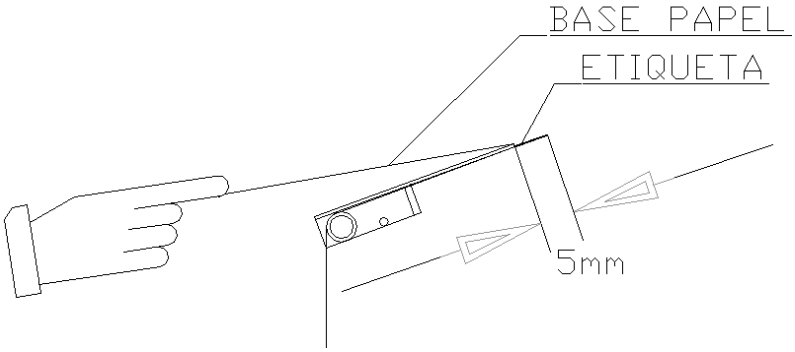
Instalación de los platos de guía del rollo papel

Posicionar el plato 1, de guía del papel sobre el gozne 2 de modo tal que la distancia del plato del plan vertical de la máquina sea 80mm.
Atornillar con lo adecuada llave la vid 10 de modo que parar el plato 1 en dicha posición

Instalación del rollo de las etiquetas



Después de haber instalado el plato inferior y controlado su posición, insertar el rollo de las etiquetas dentro del gozne 2, enhebrándolo en el anillo 19 y poner sobre de ello el plato de detención 20 de modo que el anillo 21 entra en el agujero central del rollo papel.
Desenroscar la cinta de las etiquetas haciéndolo pasar alrededor de los goznes, siguiendo el recorrido indicado en el esquema puesto sobre la fachada de la máquina hasta llegar en proximidad de la fotocélula 4.
Insertar el papel dentro de la grieta 3 de la célula fotocélula 4 y pasar sobre la hoja distribuidor 22.
Tirar con las manos aquella parte de cinta que continúa más allá de la hoja de modo que desfilar las etiquetas hasta que la base papel 2, no sea suficientemente larga que poder llegar al rollo 5.



Desenganchar el primer papel del rollo 8 levantándolo hacia arriba y hacer pasar la base papel entre ello y el rollo engomado 23 y continuar hasta el gozne 5.
Sacar del gozne 5 la horquilla 6, y envolver alrededor de dicho gozne la base papel por una vuelta. Parar el papel sobre el gozne con el adecuado utensilio 6, para que el papel sea parado tiene que estar bajo los brazos de la fotocélula.

El papel tiene que ser envuelto alrededor del gozne 5 en el sentido indicado en el adhesivo sitio sobre la fachada de la máquina, si el sentido de envolvimiento ha errado el papel inicialmente se envuelve mal.

Regulación de la salida de las etiquetas

Para regular la salida de las etiquetas proceder de este modo:

Actuar sobre el gozne 5 girándolo manualmente a izquierdas en sentido anti horario. Después de haber controlado que el rollo sujetapapeles 15 sea levantado; eso determina la separación de las etiquetas de la cinta.

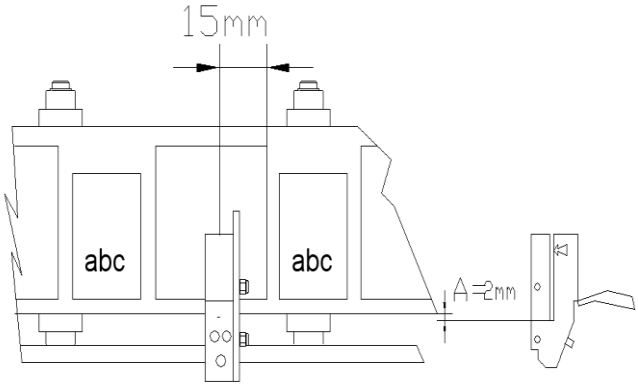
Parar el sistema cuando la etiqueta sobrepasa la cuchilla unos 5 mm, parar la base del papel girando el rollo 15 contra el rollo engomado 23.

Aflojar los tornillos 8 y 9 y posicionar la fotocélula 10-15 mm más allá del primer espacio entre las etiquetas en la dirección del rollo de remolque. Ésta es una regulación grosera (efectuar algunas pruebas de etiquetado sobre algunas muestras).

Controlar que la etiqueta avance unos 5mm de la cuchilla:

Si avanza menos, aflojar los tornillos 8 y 9, por lo tanto desplazar la fotocélula 4 acercándola a la cuchilla; si avanza de más actuar en sentido contrario.

Si se ha comprobado la posición de la fotocélula es necesario poner en movimiento la máquina y observar como salen las etiquetas para controlar que el avance de la cuchilla sea 5mm.



Regulación distancia desde el fondo de la botella hasta la etiqueta

Para regular la distancia de la etiqueta al fondo de la botella, procede como sigue:

- 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 etiqueta sobre la tira quede a la altura deseada;
- Bloque en tal posición el tope 7 volviendo a enroscar el tornillo 11;
- Conectado al tope 7, está la regla milimetrada 29 que sirve como referencia para posicionar dicho tope.

OPERACIONES PREVIAS A LA PUESTA EN MARCHA

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 posicionar el interruptor 17 sobre OFF.
- Comprima el apoya botella 7. Eso determina la salida de una etiqueta.
- Controlar que la etiqueta que se encuentra sobre la cuchilla avance de ella unos 5mm. Si avanza de más, desplazar la fotocélula, de la misma entidad hacia abajo; obrar en sentido opuesto si avanza menos.
- Efectuar las mismas operaciones para la contra etiqueta

Regulación del rodillo de prensado de botella

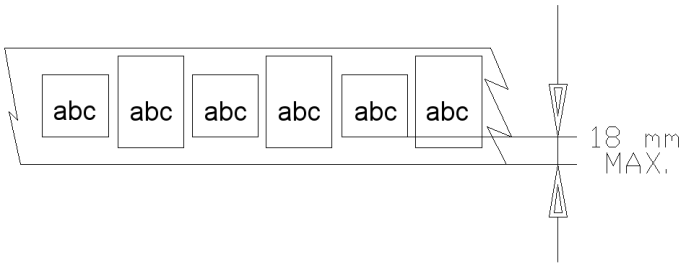
- Comprimir el tope botella 7. La máquina hace un ciclo y el rodillo comprima botella se para en el punto más alto.
- Abrir el interruptor general a la izquierda.
- Poner la llave en el perno 10 y girarlo en sentido anti horario para aflojarlo y permitir el desplazamiento del rodillo 25
- Introducir la botella entre los rodillos 24 e desplazar el rodillo 25 para dejar entre ello y la botella un espacio de 15mm. Bloquear el perno 10 en esta posición girando la llave en sentido horario.
- Posicionar el interruptor 17 sobre OFF si en la cinta hay solo la etiqueta y sobre ON si hay también la contra etiqueta.

Puesta en marcha de la máquina

- Cierre el interruptor general 26.
- introduzca una botella hasta comprimir el paro 7.
- dejar la botella; ella está etiquetada.

Contra etiqueta

Si en la confección hay también la contra etiqueta es necesario habilitar la estación de la contra etiqueta, poniendo sobre ON el interruptor “contra etiqueta” del cuadro y reglar la posición con respecto a la etiqueta.



Para hacer esto es necesario obrar sobre el potenciómetro 16 operando come sigue:

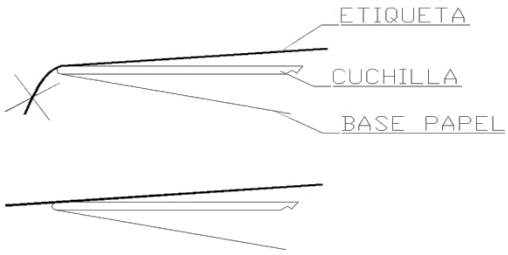
- si mirando la botella de frente el espacio entre la etiqueta y la contra etiqueta a la izquierda es menor de aquello a la derecha, girar el potenciómetro en sentido horario; si es mayor, girar en sentido anti horario
- repetir el operación hasta que la diferencia sea de 2-3 mm (mínima tolerancia de la máquina)

EL PAPEL

Calidad del papel

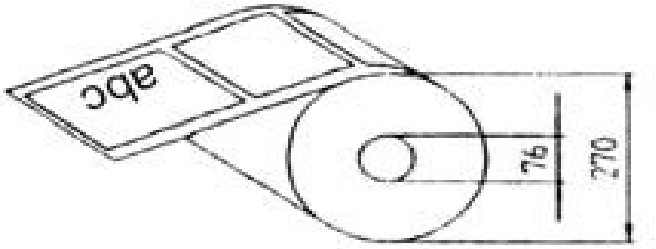
Si la calidad del papel no es idónea para etiquetas autoadhesivas, estas se enrollaran fácilmente en la salida de la cuchilla causando un funcionamiento defectuoso de la máquina.

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



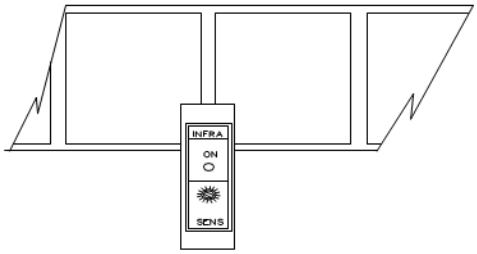
Sentido de enrollado del papel

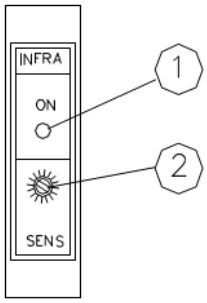
Los rollos de la etiqueta y de la contraetiqueta deben estar enrollados para las botellas cilíndricas tal y como representado en la imagen siguiente.



Regulación de la sensibilidad de las fotocélulas tipo INFRA

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 maquina 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.





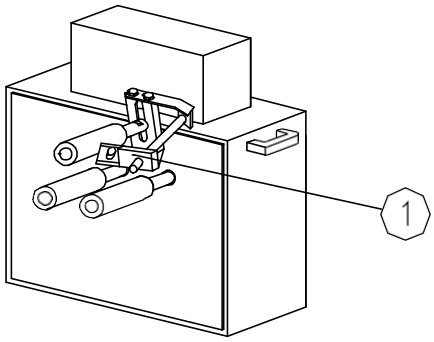
- Coloque en la zona de lectura de la fotocélula (línea central de la fotocélula) el espacio que hay entre las etiquetas.
- Con la tira en dicha posición, gire hacia la izquierda ,con un destornillador pequeño el potenciómetro 2 de la fotocélula, hasta que se encienda el LED amarillo 1;
- Desplace las 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 cuantas vueltas son necesarias para apagarlo.
- Gire hacia la izquierda el potenciómetro por el equivalente a la mitad de las vueltas antes contadas.

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.



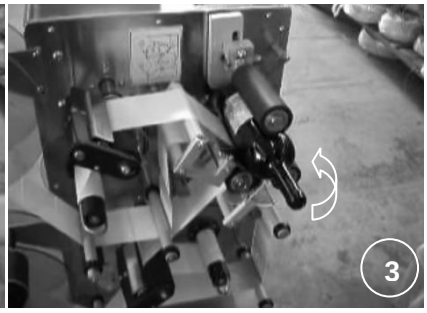
Regulación micro interruptor de parada de la máquina

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.

ETIQUETADO ENVASE



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.

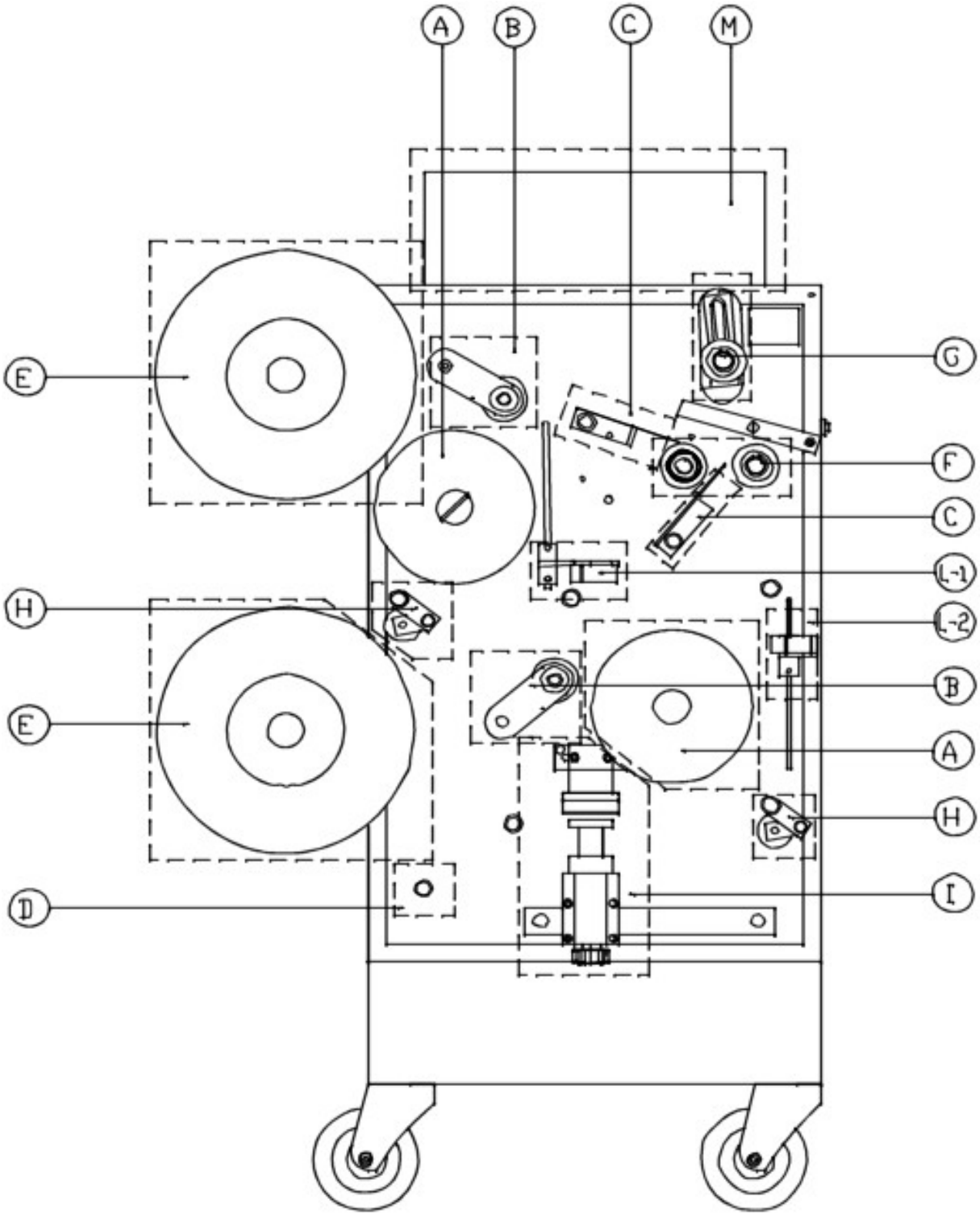
Recambios
En caso de sustitución de piezas de repuesto, por favor contacte directamente a la compañía o su representante.

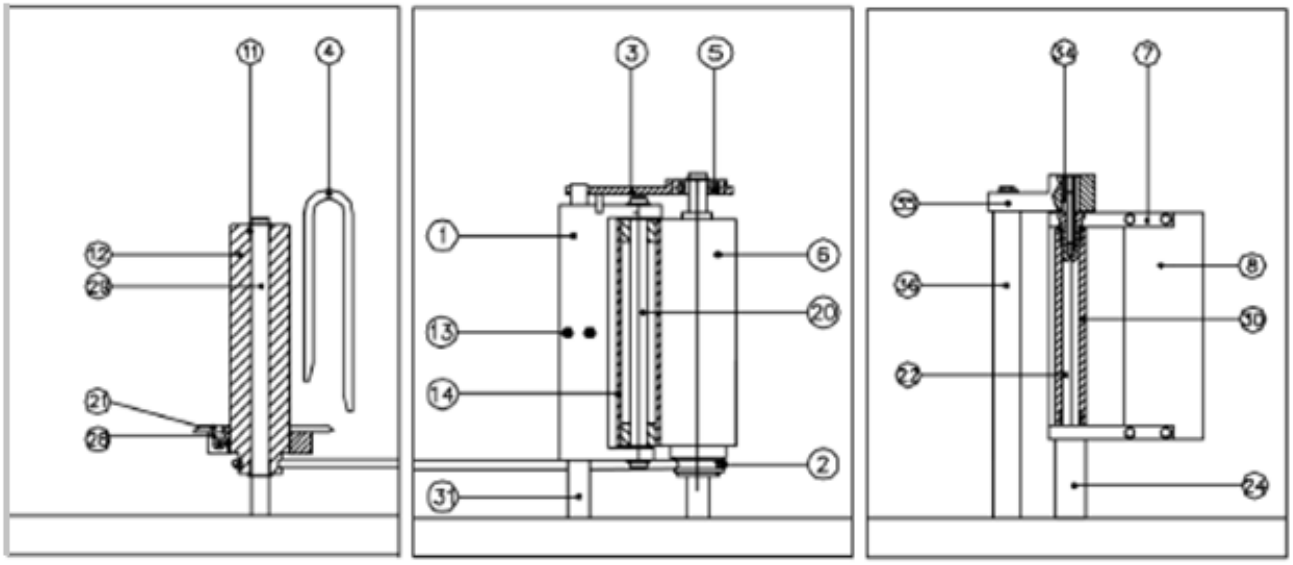
La parte que puede estar rota o dañada debe ser reparada o reemplazada por la empresa autorizada.

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



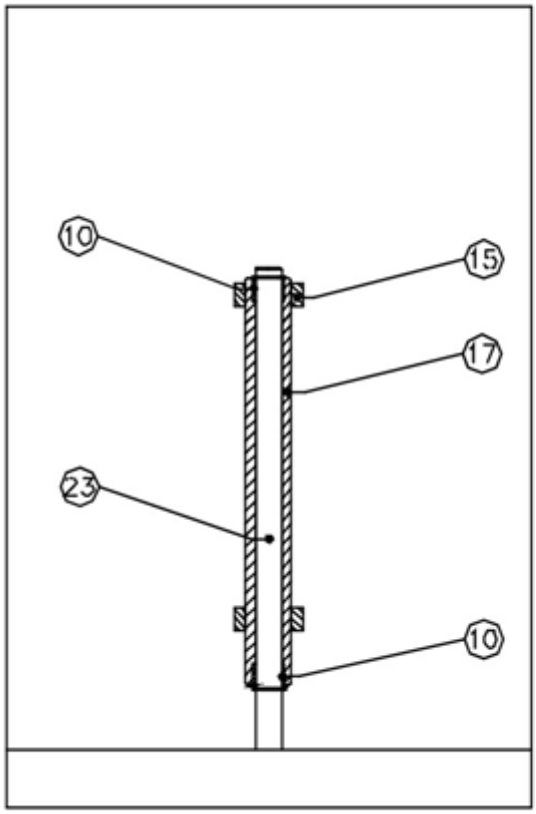


REF. A REF. 2 REF.3

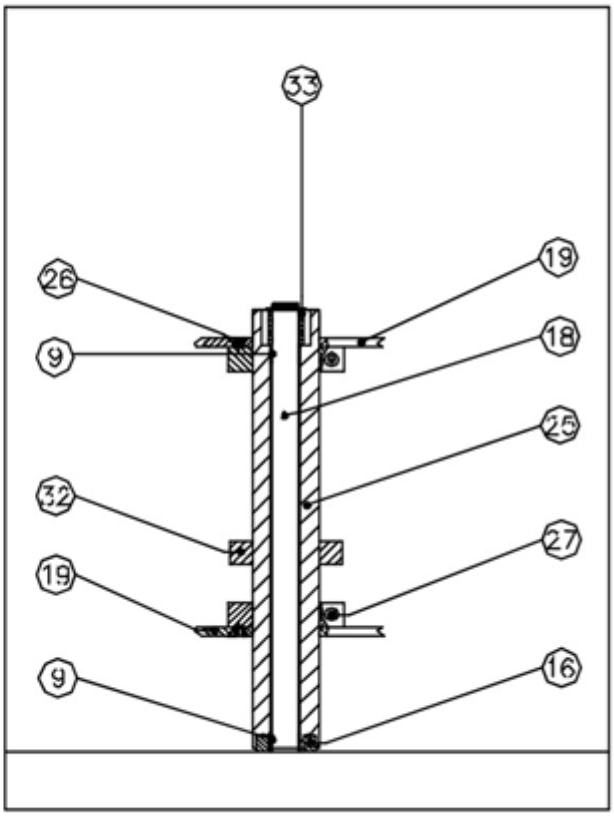
Tab.1 Ref. A-B-C

Rodillos Standard	
Referencia	**Código**
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	\

REFERÉNCIA TAB.1



REF. D

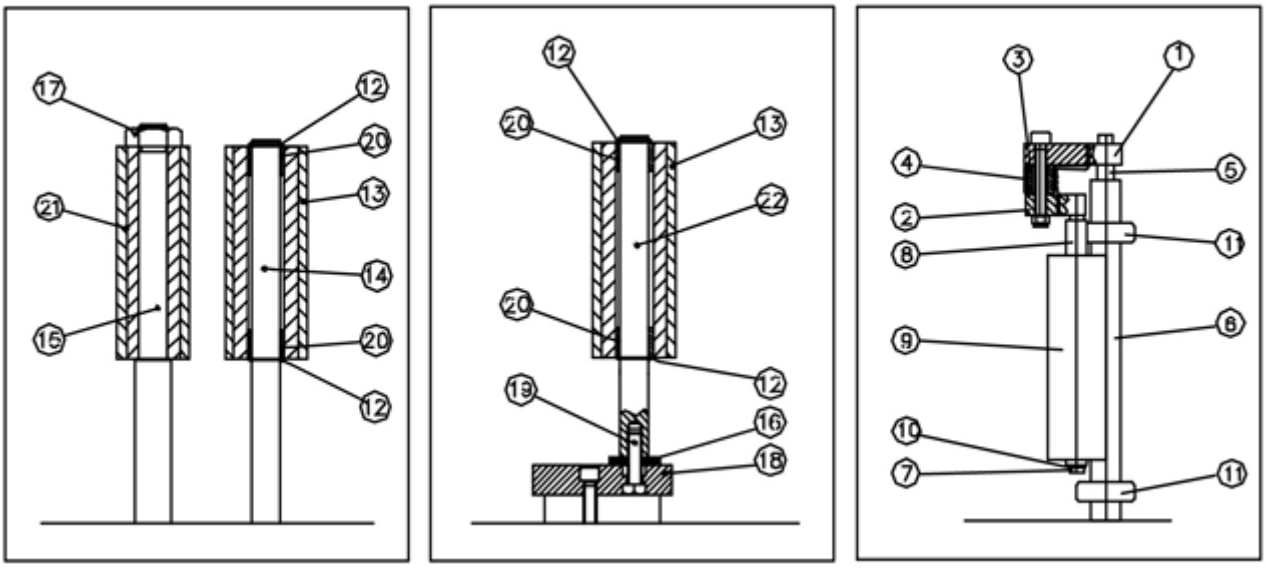


REF. E

Tab.1 Ref. D-E

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

REFERÉNCIA TAB.1

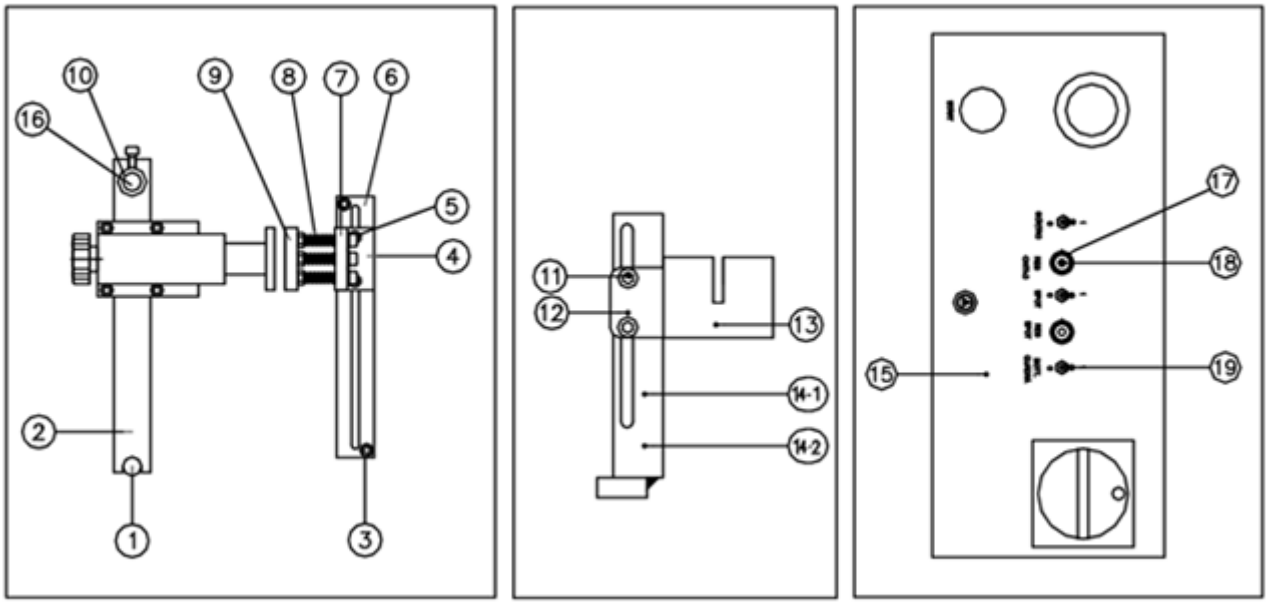


REF. F REF. G REF. H

Tab.1 Ref. F-G-H

Rodillos Standard	
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

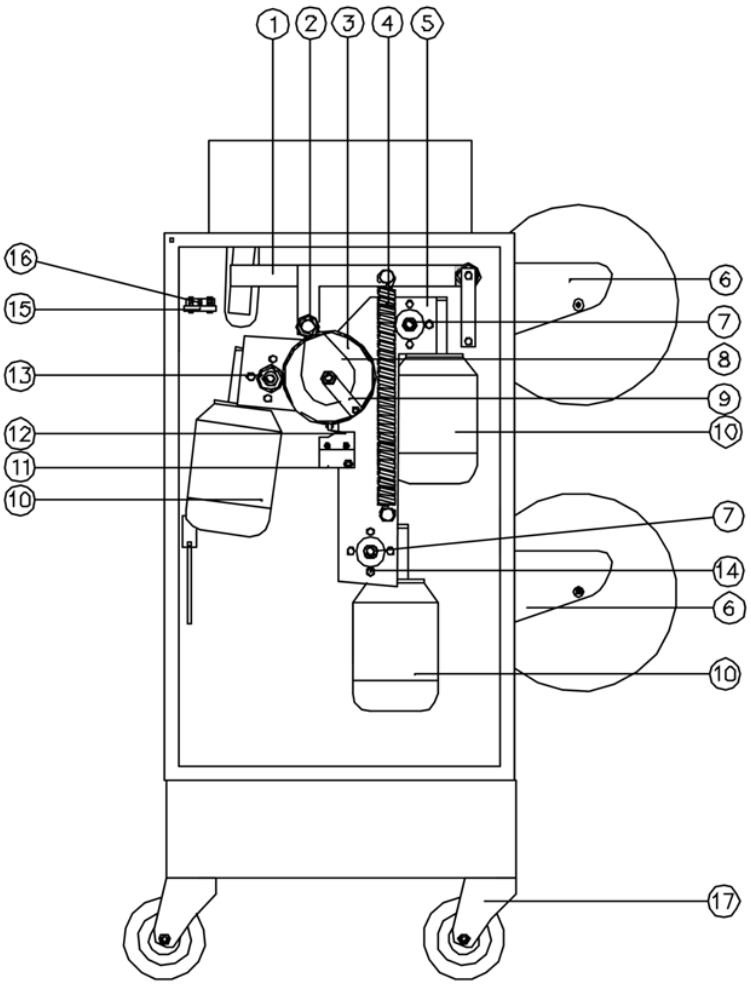
REFERÉNCIA TAB.1



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

Tab.1 Ref. I-L-M

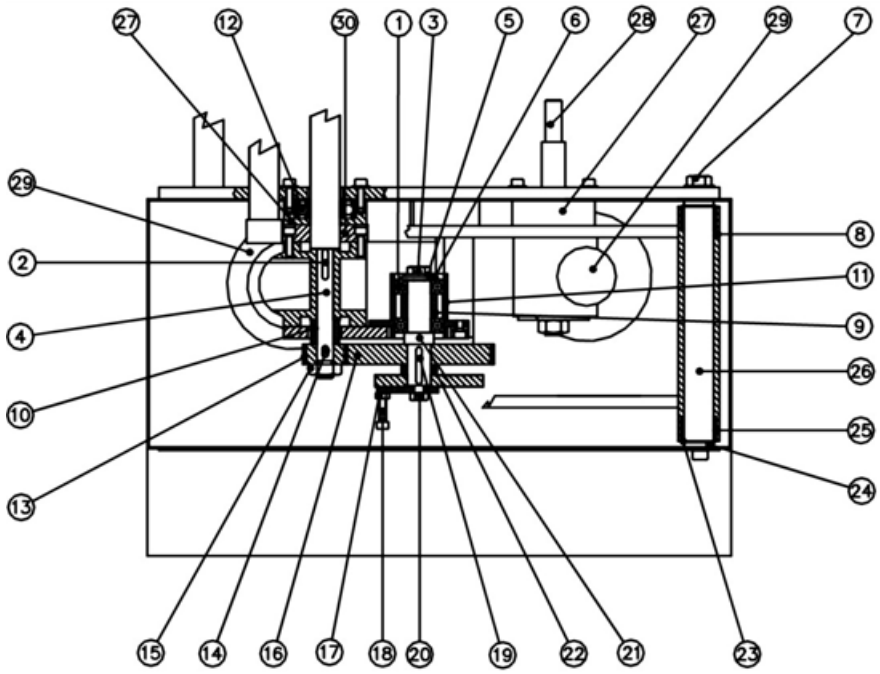
Rodillos Standard	
1	L0096
2	L0097
3	TCE 6X15
4	L0098
5	TCE 6X20
6	L0099
7	L0100
8	C0010A
9	L0101
10	L0102
11	TCE 6X15
12	L0071
13	C0018
14	L0046
15	L0079
16	L0096
17	C0000D
18	C0000C
19	C0000B



TAB.2 - VISTA POSTERIOR .

Tab.2 - Vista posterior

Rodillos Standard	
1	L0167
2	C0003
3	L0033
4	C0009
5	L0173
6	L0174
7	M 14 FE
8	L0036
9	L0032
10	C0007+L0038
11	L0040
12	C0006
13	L0034
14	6X20 TE FE
15	L0043
16	C0006
17	C0175

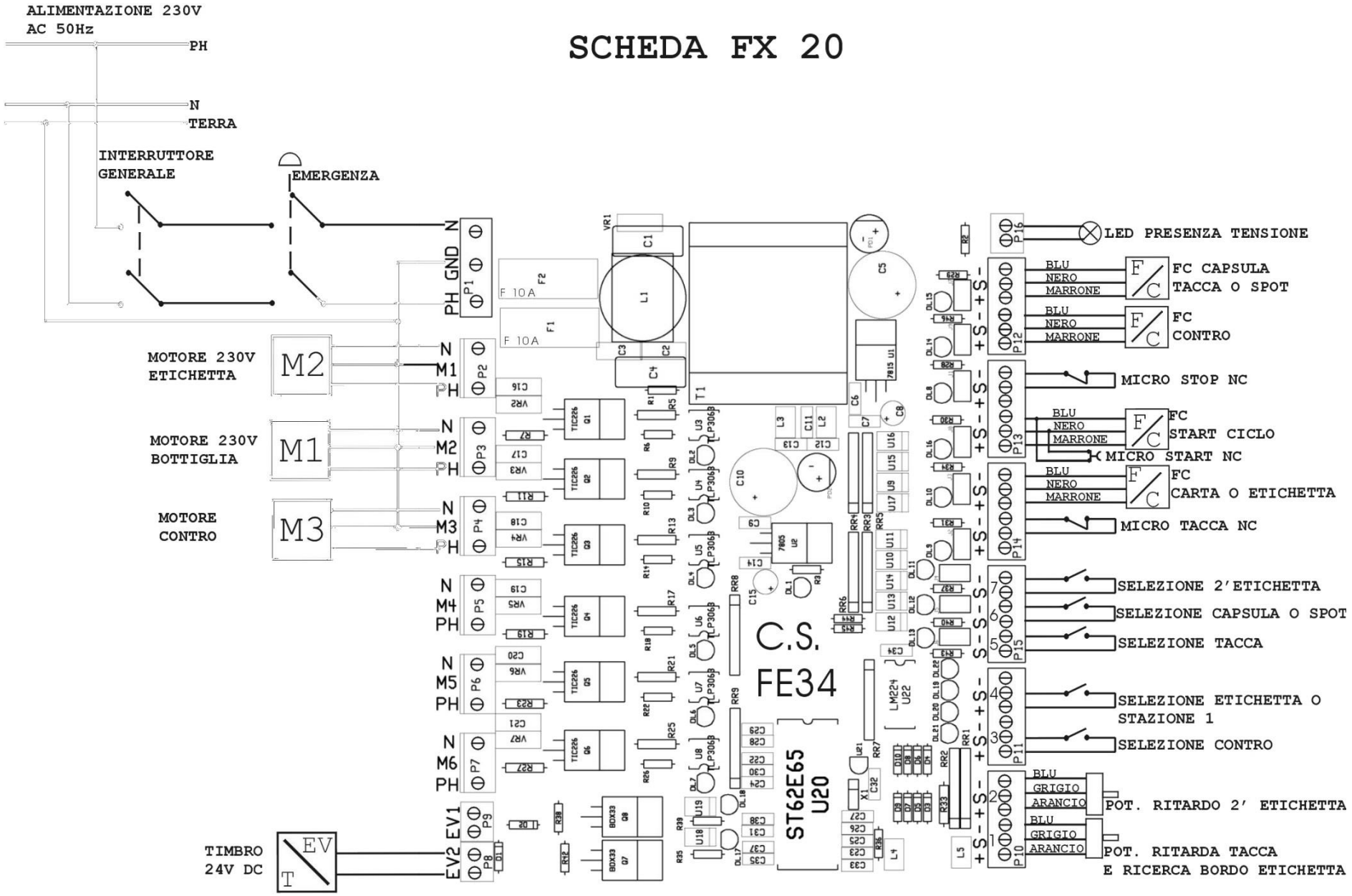


TAB.3 - VISTA SUPERIOR

Tab.3 – Vista de alto

Rodillos Standard	
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

SCHEDA FX 20


ALIMENTAZIONE 230V
AC 50Hz
PH
N
TERRA
INTERRUTTORE
GENERALE
EMERGENZA
MOTORE 230V
ETICHETTA
M2
MOTORE 230V
BOTTIGLIA
M1
MOTORE
CONTRO
M3
TIMBRO
24V DC
EV
T
LED PRESENZA TENSIONE
FC CAPSULA
TACCA O SPOT
FC
CONTRO
MICRO STOP NC
FC
START CICLO
MICRO START NC
FC
CARTA O ETICHETTA
MICRO TACCA NC
SELEZIONE 2'ETICHETTA
SELEZIONE CAPSULA O SPOT
SELEZIONE TACCA
SELEZIONE ETICHETTA O
STAZIONE 1
SELEZIONE CONTRO
POT. RITARDO 2' ETICHETTA
POT. RITARDA TACCA
E RICERCA BORDO ETICHETTA
BLU
NERO
MARRONE
GRIGIO
ARANCIO
C.S.
FE34
ST62E65
U20