

CELLOFANATRICE UNIVERSALE
UNIVERSAL WRAPPING MACHINE
ENCELOFANAR UNIVERSAL



USER GUIDE – MANUALE D'USO

RECOMENDAMOS LEER ANTES DE PONERLO EN LA OPERA

Gracias por su compra, SpeedBOX es la solución más fácil disponible en el mercado, sin sacrificar la confiabilidad y la calidad, 100% fabricada en Italia para el embalaje de sus cajas con paquetes de cigarrillos con soldadura térmica, fácil de usar gracias a la inmensa comodidad de rollos de rodillos continuos evitando así el uso lento y difícil de hojas precortadas típicas de otros modelos, entre otras cosas, muy costosas.

SpeedBOX es una solución completamente manual, pero al adquirir una operación discreta puede celofánar fácilmente su BOX logrando el mismo sellado excelente para aquellos profesionales industriales, en este sentido recordamos que se obtienen mejores resultados con cajas rígidas o sin embargo con una consistencia dada por el producto interna o grosor de lo mismo que con la presión de la caja en el panel de sellado esto no debe flexionar. Es útil estudiar cómo envolver el celofán en la caja para colocar las soldaduras y las superposiciones de la película en los puntos más adecuados y lo más importante, elegir un celofán de ancho y grosor adecuado para su caja, esto permitirá la máxima coincidencia de las soldaduras y ángulos perfectos. En este sentido, póngase en contacto con EUROPALINK para una elección óptima.

VERSIONES:

- **SpeedBOX 35 puede manejar rollos de hasta 35 cm de ancho**
- **SpeedBOX 50 puede manejar rollos de hasta 50 cm de ancho**

DATOS TECNICOS:

- Tipo de paquete: cualquier tipo, rígido o semirrígido (mínimo 10 mm de espesor)
- Corte de celofán: mediante una cuchilla calentada a bajo voltaje
- Temperatura de soldadura por defecto: 130 ° (20-25 micras) 135 ° (30 micras)
- Temperatura de soldadura ajustable: ambiente - 170 ° paso 1 ° C
- tensión de laminilla ajustable internamente
- Estabilidad de la temperatura: ± 1 ° con protección térmica
- Protección de potencia / sobrecarga Fusible 5 ° reemplazable
- Protección de acoplamiento térmico de cuchilla de acero
- Tensión celofán: ajustable con embrague mecánico manual
- Voltaje: 110VAC / 60Hz o 220VAC / 50Hz (establecido en el laboratorio EUROPALINK)
- Consumo: SpeedBOX35 200VA/h (picco 350VA)
- Consumo: SpeedBOX50 250VA/h (picco 400VA)
- Material de celofán: polipropileno bi-orientado (BOPP-Coextruido) envuelto en bobinas
- Grosor de celofán utilizable: 20-25-30 micras
- Ancho máximo de la bobina:
 - SpeedBOX 35cm
 - WIDE SpeedBOX 50 cm
- Diámetro máximo del carrete: 28 cm
- Diámetro interno del montaje del carrete: 6.5-8.0 cm
- dimensiones:
 - SpeedBOX 35 Longitud: 48.5 cm Ancho: 44 cm Altura: 21 cm
 - SpeedBOX 50 Longitud: 48.5 cm Ancho: 54 cm Altura: 21 cm
- Peso (bobina excluida):
 - SpeedBOX 35 10 Kg
 - SpeedBOX 50 14 Kg
- Entorno operativo de 0 a 30 grados

PAQUETE DE CONTENIDO:

- Speedbox
- N.2 TECLAS DE INGLÉS 13 (para fijar la barra, sostenga el carrete)
- N.1 BRUGOLA 2 KEY (para fijar el carrete)
- MANUAL DE FUNCIONAMIENTO EN INGLÉS
- CABLE DE SUMINISTRO DE ENERGÍA

**DESEMPAQUE LA MÁQUINA CON CUIDADO
Y TENGA CUIDADO DE NO DAÑAR
EL ALAMBRE TÉRMICO DELANTERO.**



LISTA DE PIEZAS:

- 1. Panel de control / ajuste de las temperaturas de soldadura**
- 2. Bobina de celofán (diferente para el tipo de revestimiento de celofán)**
- 3. Cilindro de tensión superior**
- 4. cilindro de tensión inferior**
- 5. embrague manual**
- 6. Cuchilla térmica para cortar el celofán**
- 7. Plan de soporte BOX**
- 8. Panel de soldadura para soldadura**
- 9. Protección de enganche con cuchilla térmica**
- 10. Módulo de corte continuo Cellphan (opcional)**

ELECCIÓN DE LA BOBINA: Para la realización de paquetes excelentes y para trabajar rápidamente es importante elegir correctamente el ancho del carrete a utilizar, normalmente debemos tener en cuenta la suma del lado más largo de su caja más la longitud de la más corta, más 0,5 - 3 cm necesarios para la superposición de celofán para la ejecución de las dos juntas laterales, esta medida varía de acuerdo con la forma en que desee el resultado. También es posible llevar a cabo el empaquetado posicionando la CAJA verticalmente o durante un largo tiempo (operación más difícil) pero de esta manera puede usar diferentes amplitudes de celofán.

Sin embargo, recomendamos colocar siempre la caja horizontalmente para la longitud más larga y usar el lado más corto como altura, esto para hacer sellos laterales en los lados más pequeños que serán más fáciles. Consulte el siguiente esquema:

Calcolo ampiezza cellophan per scatole CON 2 LATI QUADRATI:

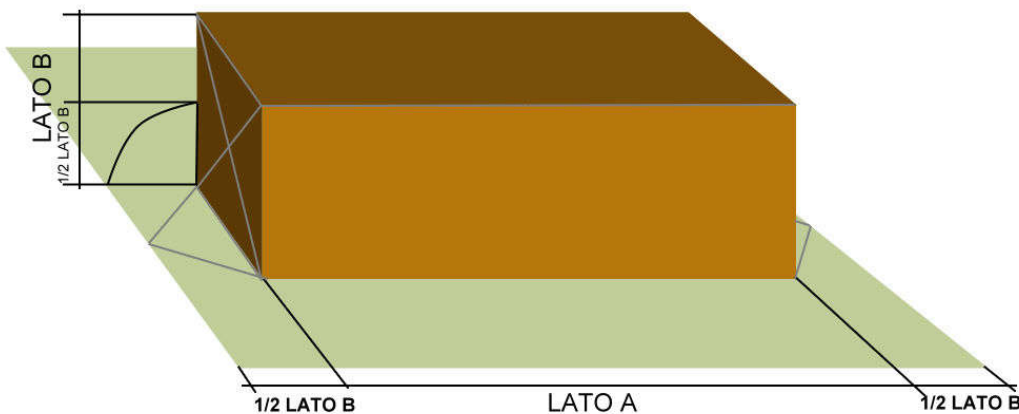
è data dalla somma del lato A + 1/2 lato B + 1/2 Lato B

QUINDI AMPIEZZA BOBINA = LATO A + LATO B

In questo caso non serve un eccesso di cellophan per le saldature laterali poichè la chiusura avverrà con l'unione dei 4 vertici, basta solo qualche millimetro in più per la tolleranza dell'operatore

Esempio scatola con lato quadrato: 11cm x 4,0cm x 4,0 cm

Ampiezza bobina ideale= 11+4+0,5= 15,5cm



SALDATURE SU LATO QUADRATO

Calcolo ampiezza cellophan per scatole CON LATI RETTANGOLARI:

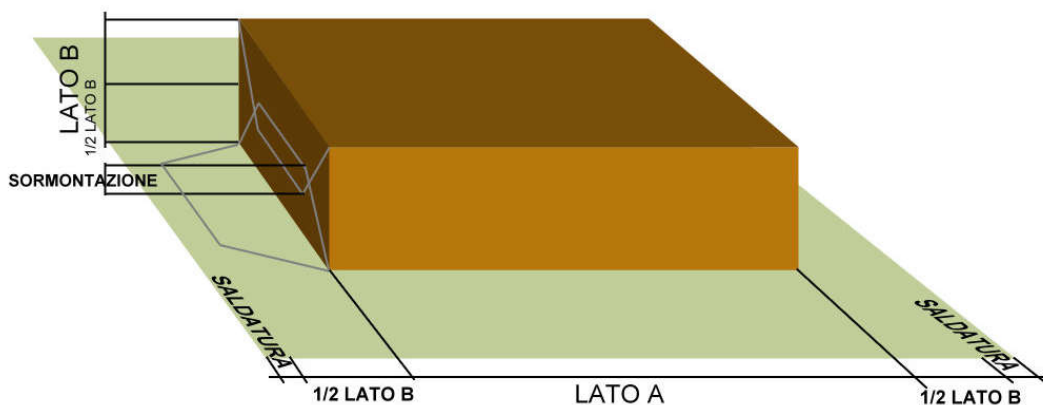
In questo caso si opera diversamente poichè le pieghe laterali sono differenti eseguire la somma del LATO A + 1/2 lato B + 1/2 Lato B + Saldatura+Saldatura
QUINDI AMPIEZZA = LATO A + LATO B + Saldatura x2

In questo caso serve un eccesso di cellophan per realizzare le saldature laterali questo varia in base alle dimensioni della scatola e va da 0,5cm a 3cm per lato quindi si dispone di più tolleranza per la scelta della bobina.

Esempio scatola rettangolare: 11cm x 3,0cm x 8,0 cm

Ampiezza bobina ideale= 11,0+3,0+0,5+0,5= 15,0cm (dimensione minima)

Ampiezza bobina ideale= 11,0+3,0+3,0+3,0= 20,0cm (dimensione massima)



SALDATURE SU LATO RETTANGOLARE

REGLAS DE SEGURIDAD



**PIEZAS TÉRMICAS
EXPUESTAS!
ANTES DE OPERAR, POR
FAVOR LEA LAS
INSTRUCCIONES DE
SEGURIDAD Y
ADVERTENCIAS DE USO**

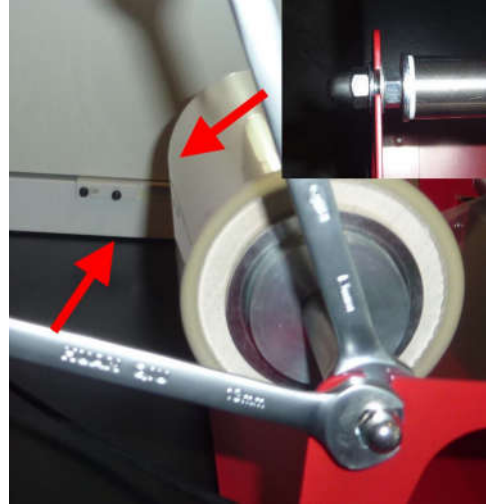


- Le recomendamos que coloque y utilice la máquina en un lugar seco, húmedo o en contacto con agua, ya que podría dañarla.
- Recomendamos usar la máquina solo a un operador adulto con experiencia y responsable.
- Coloque la máquina sobre una mesa sólida con una altura adecuada para ponerse de pie.
- Asegúrese de que la fuente de alimentación sea correcta.
- Asegúrese de que haya tierra en el sistema eléctrico al que está conectada la máquina.
- Asegúrese de que el cable eléctrico siempre esté libre y conectado correctamente.
- Siempre coloque la bobina de celofán centralmente en la barra.
- No use temperaturas de soldadura superiores a 140 °.
- Nunca deje la máquina encendida sin supervisión.
- Desconecte cuando no esté en uso, recordando que la máquina volverá a la temperatura ambiente en al menos 20 minutos, por lo que no la deje desatendida hasta 20 minutos después de apagarla.
- Evite el sobrecalentamiento excesivo de la máquina, luego apáguela durante los descansos y opere en el rango de temperatura apropiado.
- Elimine los residuos de material en el panel de sellado y en el cable de corte, si es necesario con la máquina apagada, limpie cuidadosamente con una almohadilla de fregado muy delgada.
- No cambie la tensión de la línea de corte.
- Recomendamos trabajar con un par de guantes ignífugos de clase 1 o clase 2 y secar las manos para evitar quemaduras.
- No quite los protectores de enganche laterales de la cuchilla de acero si no es para reemplazar la línea de corte cuando la máquina está apagada.
- No toque el panel de sellado y la cuchilla térmica con las manos desnudas, ya que el contacto puede causar quemaduras.

PUESTA EN MARCHA

INSTALACIÓN DE LA BOBINA - CONFIGURACIÓN DEL EMBRAGUE:

Para instalar / reemplazar la bobina Cellophan en el compartimento específico, proceda de la siguiente manera: Afloje el embrague (mando a la derecha) (figura abajo a la izquierda)



Afloje las 2 tuercas que bloquean el cilindro de la izquierda con las dos llaves hexagonales N.13 suministradas, luego extraiga todo el módulo que soporta la bobina. Ahora afloje las 2 bridas de tope de la bobina utilizando la llave Allen suministrada, luego ajuste centralmente el carrete que pretende utilizar, teniendo cuidado de que no se deslice entre las 2 bridas. Preste atención a las arandelas especiales de teflón que deben estar en su lugar en los extremos de la barra de acero. Vuelva a colocar el cilindro con el carrete en el compartimento adecuado (Fig. Abajo) manteniendo la configuración de arandelas anterior y BLOQUEE FIRMEMENTE las 2 tuercas con las 2 llaves como se muestra en la imagen (arriba a la derecha).

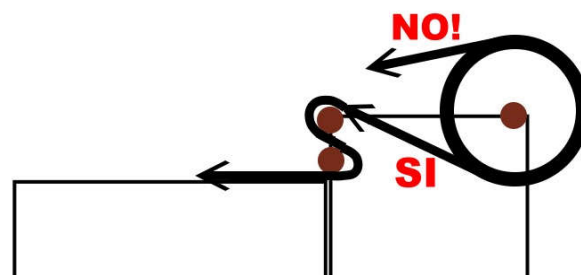
Este procedimiento es esencial para el uso correcto del embrague.



SECUENCIA (desde la izquierda):

- CIEGO NEGADO
- ARANDELA
- COMPARTIMIENTO DE ALOJAMIENTO
- ARANDELA
- TUERCA DE APRIETE
- ARANDELA
- ARANDELA TEFLON
- CILINDRO DE ACERO

EL CELOFANO PUEDE 'SER UTILIZADO DE LA MISMA FORMA EN AMBOS LADOS, SIN EMBARGO, RECOMENDAMOS INSTALAR LA BOBINA CON EL SIGUIENTE VERSICULO:



SCHEMA DI CARICAMENTO DEL CELLOPHAN

USO

POSICIONAMIENTO

La máquina debe sobresalir unos centímetros de la mesa, esto le ayudará a estar cómodo y libre de mover su caja para realizar las soldaduras desde la parte inferior.

Encienda la máquina usando el interruptor en la parte posterior izquierda y asegúrese de que la luz delantera se encienda.

ESPERE ANTES DE OPERAR

El panel de sellado debe ir a la temperatura, puede verificar el panel térmico cuando la temperatura real (por defecto 135 °) se alcanza con la temperatura real detectada, aproximadamente 5 minutos a 220 V (10 minutos a 110 V).

TENGA LA MÁXIMA ATENCIÓN A LA CUCHILLA TÉRMICA PARA EL CORTE Y EL PANEL DELANTERO PARA LA SOLDADURA: SON PIEZAS CALOR-TÉRMICAS, LAS DISTRACCIONES EN EL USO PUEDEN CAUSAR QUEMADURAS. (Ver las reglas de seguridad)

El principio de la máquina es muy simple, será el cuidado del operador para adquirir habilidades y buena destreza para la creación de paquetes perfectos.

USO DEL EMBRAGUE

Antes de comenzar a operar, es útil familiarizarse con cortar el celofán. Cuando la máquina esté caliente, tome las 2 solapas del celofán, tire de ella hacia usted y adhiérela rápidamente y firmemente a la cuchilla para hacer el corte. El resultado debe ser claro y lineal.

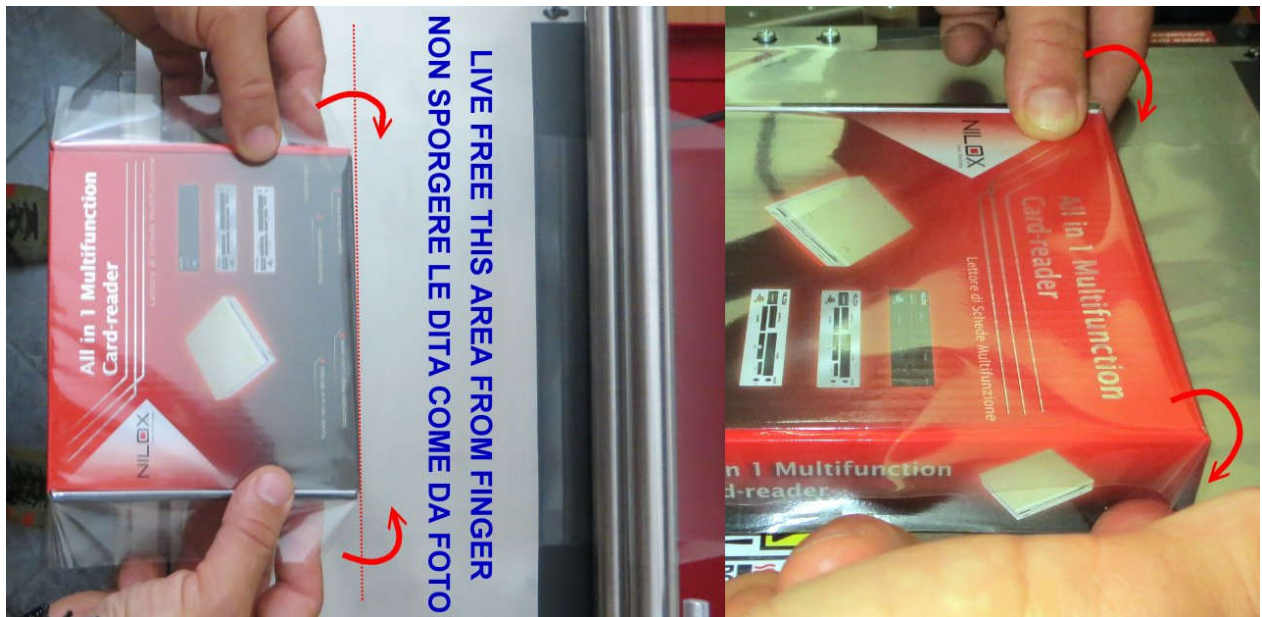
En esta operación puede ajustar la fricción o la tensión de arrastre de la película girando la perilla en el lado derecho de la bobina (lista de piezas punto.5) le permite ajustar la resistencia de la rotación de la bobina, esto volverá extremadamente útil en la tracción del celofán en el curso del embalaje y permitirá un movimiento suave en el ejercicio de acuerdo a sus necesidades. El aumento de la resistencia a la tracción aumentará con el ajuste.

PRIMEROS PASOS:

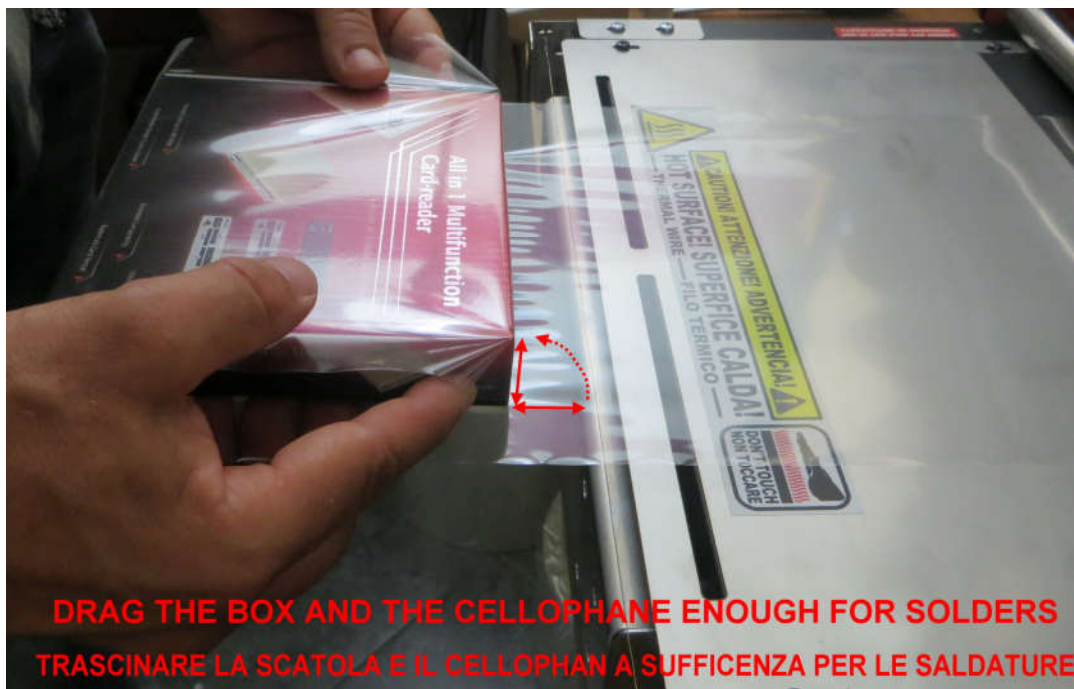
1- POSICIONAMIENTO DE LA CAJA EN EL PLANO DE APOYO es importante colocar bien la caja manteniendo márgenes equidistantes y paralelos para la realización de bellas y lineales soldaduras centrando el celofán en el mejor de los casos, el margen izquierdo debe ser igual al derecho y debe ser paralelo a la hoja de cortar.



2- EJECUCIÓN DEL PRIMER FRENTE DE SOLDADURA: doble el exceso de celofán delantero en el costado de la caja y manténgalo adherido al apretarlo con los dedos a la izquierda y a la derecha como se muestra en la foto, el frente debe estar libre para soldar.



3- MANTENIENDO AL CELOFANO PLEGADO CON LOS DEDOS, TRANCHALO CON LA CAJA y calcule un exceso de celofán suficiente para hacer un corte adecuado para la soldadura frontal.



AHORA HAY 2 OPCIONES:

4 (A) - CORTE Y SOLDADURA DELANTERA INDEPENDIENTE (MÁS FÁCIL) Es la parte más delicada de la operación. Sosteniendo el celofán adherido a la caja, calculando un excedente como en la imagen de arriba, corte el celofán, luego dóblelo manualmente, manteniéndolo siempre envuelto y adherido a la caja teniendo cuidado de no formar pliegues y dejarlo libre de los dedos. Ahora realice la primera soldadura longitudinal para hacer el "tubo".

4 (B) - CORTE Y SOLDADURA DELANTERA CONTEMPORANEA (PARA EL OPERARIO EXPERTO): puede hacer el corte y la soldadura simultáneamente, realizando un movimiento suave pero limpio, deteniendo el movimiento directamente sobre la placa de sellado, en la operación preste atención a los dedos que no deben sobresalir en el lado frontal.



5- SOLDADURA LATERAL: doblar el celofán internamente y luego con otros 2 dedos doblar una solapa hacia abajo como se muestra en la imagen. preparar los pliegues al máximo con los dedos como una bolsa de regalo te ayudará a obtener buenas soldaduras.



NOTA: SI ES NECESARIO, (SOLO CON GRANDES CAJAS) CUANDO SE REQUIERA UN MAYOR ACABADO, ANTES DE VENDER LAS TAPAS (PUNTO SIGUIENTE) PUEDE FIJAR LA PIEZA INTERNA VISIBLE EN LA IMAGEN SUPERIOR, SOSTENIENDO LOS LÉMINOS COMPLETAMENTE ABIERTOS, LUEGO PASE EN EL PANEL DE SOLDADURA, EN LÍMITES ESPECÍFICAMENTE LARGO, ESTA OPERACIÓN LE AYUDARÁ A REALIZAR LOS PLANTONES DE LOS NIVELES PERFECTAMENTE ALINEADOS.

6- USANDO EL BORDE INFERIOR DEL PANEL DE SOLDADURA, coloque la caja sobre él y doble y suelde el celofán aplicando un movimiento giratorio.



7- GIRE LA CAJA y siempre usando la esquina inferior redondeada del panel de sellado repita los mismos pasos que en el paso 6 para soldar la otra solapa de celofán en el mismo lado de la caja.



8 - PARA SOLDAR EL LADO OPUESTO, REPETIR LAS MISMAS OPERACIONES DESCRITAS EN LOS PUNTOS 5, 6, 7

Al adquirir habilidades operativas puede omitir un paso haciendo una sola soldadura en el costado preparando las aletas ya dobladas con los dedos.

CONSEJOS PARA TRABAJAR LO MEJOR

EL BUEN ÉXITO DEL PAQUETE se imprimis en el uso de un celofán de ancho correcto y perfecto para su caja (vea la guía en la página 4). Analice y estudie dónde colocar las soldaduras para mejorar el paquete. Centre la caja en su mejor momento en las primeras operaciones (1,2,3) manteniendo los márgenes excedentes de celofán necesarios para realizar las soldaduras laterales paralelas e iguales, esto permitirá alineamientos perfectos y cierres simétricos.

REALICE EL CORTE Y LA PRIMERA SOLDADURA PARA CREAR RÁPIDAMENTE EL FUNCIONAMIENTO "TUBO" para la realización de un "TUBO" perfecto, esta operación, si está bien hecha, mantendrá el celofán adherido a su caja y lo facilitará en las operaciones posteriores de los cierres laterales.

APRENDE A FINE LOS PELLETS DEL CELOFANO CON LAS MANOS, YA QUE ERA UN PAQUETE REGALO es importante tomar este manual de forma manual y familiar que te permitirá realizar hermosas soldaduras laterales típicas del paquete de cigarrillos o un paquete de perfume, ayúdate con los dedos y fije solo las esquinas de la caja con solapas abiertas para crear triángulos o trapecios perfectos para hacer cierres laterales perfectos, luego sujételos con el módulo de soldadura de puntos (OPCIONAL) o use la esquina inferior redondeada del panel de sellado. (fig 6 y 7)

HAGA MEJOR LA CAJA EN EL PANEL DE SOLDADURA: Normalmente no es necesario, pero puede mejorar el deslizamiento de la caja en el panel de sellado al inclinarlo con el aceite común a base de silicona, esto aumentará en gran medida la suavidad.

LISCIATURA - TERMORESTRINGIMIENTO Dependiendo del material y los barnices usados en su caja, cualquier puntada suelta que no se haya completado correctamente se puede alisar deslizando la parte de la caja correspondiente en el panel térmico delantero. Esta operación claramente requiere una buena destreza y se puede llevar a cabo en cajas compactas. También puede utilizar un tipo de teléfono PHON disponible en cualquier tienda BRICO para solicitar estas funciones de contracción y hacer que el celofán sea más tenso y adherente. NOTA! Si hace esto obtendrá "arrugas" significa que su caja se trata con barnices que no calientan el celofán correctamente o reflejan mal el calor, o la tarjeta se dobla demasiado, en este caso las soldaduras óptimas tendrán que ser cortas y más precisas o punto-como.

AJUSTE DE LA TEMPERATURA

GUÍA TAMBIÉN VÁLIDA PARA EL MÓDULO DE SELLADO DE PUNTO DIGITAL



SPEED BOX DISPLAY:

La pantalla lateral permite la regulación del panel de calor de sellado frontal

- (A) Temperatura alcanzada por el panel de sellado en grados C °
- (B) La temperatura se establece para alcanzar en grados C °

PRECAUCIÓN

Puede ser necesario ajustar las temperaturas predeterminadas para optimizar el resultado de las soldaduras, esta necesidad varía según la temperatura ambiente y el tipo / grosor del celofán que se está utilizando. Normalmente, si las soldaduras tienden a desprenderse, puede ser necesario aumentar 2-5 grados, si tienen demasiadas arrugas puede bajar la temperatura unos pocos grados.

Para ajustar la temperatura del panel térmico frontal tiene 4 botones:

SET F ◀ OFF ▼ ▲

Al presionar SET, la temperatura indicada en B comenzará a parpadear.

En este punto, use las teclas ▼ y ▲ y podrá ajustar fácilmente la temperatura en un dígito por vez.

Para pasar de un dígito a otro, simplemente presione F ◀ y luego RECHAZAR SET para confirmar.


PRECAUCIÓN:

La pantalla contiene más configuraciones tales como configuración de alarma o administración de otros canales, etc. Si aparece la palabra OFF en la pantalla, presione el botón OFF. Esto se puede hacer presionando inadvertidamente los botones.

RESTAURAR LOS PARÁMETROS DEL TERMORREGULADOR


Para la modificación de la configuración de temperatura de la caja de velocidades, como se muestra arriba, es suficiente presionar rápidamente (soltar de forma inmediata) los botones del controlador, una pulsación larga puede activar opciones de submenú que recomendamos no cambiar. Una configuración incorrecta puede causar un mal funcionamiento. Las variaciones de los parámetros que se muestran a continuación son responsabilidad exclusiva del personal técnico.



Si ingresa el submenú incorrectamente, le recomendamos que NO cambie ningún parámetro, pero confirme el ítem que se muestra presionando el botón "SET" hasta que regrese a la pantalla de ajuste de temperatura inicial. Si tiene dificultades, le recomendamos que apague la máquina.

Si presiona el botón  o "SET" durante más de 3 segundos, ingresa el submenú del controlador

A CONTINUACIÓN CÓMO REIMPOSE / COMPRUEBE LOS PARÁMETROS DE FÁBRICA:

SUB MENU (FLECHA EN ABAJO)



Si mantiene presionado el botón  por 3 segundos, ingresará al primer submenú donde aparecerán los códigos en la parte superior roja de la pantalla.

Para cada código, se debe ingresar el valor correcto (ver tabla a continuación) a través de las flechas   y confirmar con SET. Estos son los valores establecidos de fábrica:

Ct	15
At	0
P	25
I	150
d	41
Int	y
Unt	°C
dP	0
Sht	0
Alt	0

SUB MENU "SET"

Manteniendo presionado el botón SET durante 3 segundos, ingresa al segundo submenú donde aparecerán los códigos en la parte superior de la pantalla.

Para cada código, el valor correcto debe ingresarse con las flechas   y SET presionado una vez que se haya establecido el parámetro. Estos son los valores establecidos de fábrica:

Lcy	0
AL1	50
AL2	50
ALH	1
SLH	400
Out	100

HILO DE CORTE TÉRMICO / HOJA

La temperatura del hilo de corte (cuchilla térmica) está preestablecida en el laboratorio para un uso estándar de cellophán con un grosor de 20 - 30 micras.

USANDO CELOPHAN 40 ESPESOR MICRON:

El uso de celofán con mayor frecuencia es posible con SpeedBox, pero esto requiere medidas técnicas, por lo que le recomendamos que confíe en su minorista. Sin embargo, es útil saber que para trabajar con un grosor de 40 micras es necesario usar un alambre de corte más grueso y para establecer una tensión de corte ligeramente mayor, también la temperatura de soldadura debe aumentarse entre 5 y 10 grados.

REEMPLAZO DE HILO DE CORTE TÉRMICO / HOJA

Para cambiar el cable de corte, apague el celofán y espere a que la placa de sellado delantera se enfríe. Retire las 2 protecciones (punto de lista de piezas 9).

Ahora, usando un alicate de punta larga, retire el cable roto quitando cualquier parte del mismo. Inserte el nuevo cable pasándolo entre el corte central para asegurarlo a un lado del celofán.

Con los alicates de pico largo, tire del hilo y realice el mismo procedimiento con la otra pestaña del lado opuesto (foto de la izquierda). **Ayuda con la mano y sujeta la lengua para darle al alambre más tensión necesaria para operar correctamente.**

Asegúrese de que el cable de corte esté ubicado en las pestañas a la misma altura y profundidad para colocarlo paralelo a la placa, **a unos 8-10 mm de la superficie de soporte (centro) y unos 3mm más abajo (figura a la derecha)**



MÓDULOS OPCIONALES:

- **MÓDULO DE CORTE CELÓFANO CONTINUO.**
 - **MÓDULO DE SOLDADURA ANALÓGICA DE PERFORACIÓN COMPLETO CON STAND**
 - **MÓDULO DE SOLDADURA DE PUNTAJE DIGITAL VARIABLE**
 - **SORREGIOS ADICIONALES DE BARRAS CELOFAS (para organizar rápidamente varios carretes)**
 - **DISPENSADOR DE TIRA - APERTURA RÁPIDA DE PICKET CON CINTA**
 - **KIT DE MANTENIMIENTO: SET N.3 WIRES NI / REPLACEMENT CD**
 - **EXTENSIÓN DE GARANTÍA AL SEGUNDO AÑO**
 - **EXTENSIÓN DE GARANTÍA AL SEGUNDO Y TERCER AÑO**
-

SALZANO 10.01.2014

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' - DECLARATION OF CONFORMITY
CELLOFANATRICE MANUALE SPEEDBOX 35/50

PRODUTTORE: EUROPALINK di Paolo Marcato
Legale rappresentante: Paolo Marcato
Via Mons. Oddo Stocco 6, 30030 SALZANO VE -ITALIA
REA VE305119 - PIVA. IT03335720276

PRODOTTO: SPEEDBOX macchina manuale per il taglio e la saldatura di cellophan tipo polipropilene bilaccato orientato (BOPP) spessori 20-25-30 micron avvolto in bobine diametro esterno max 28cm diametro interno 7,7cm.

Con la presente si dichiara che Speedbox 35/50 rientra nella Direttiva Bassa tensione e rispetta le seguenti normative:

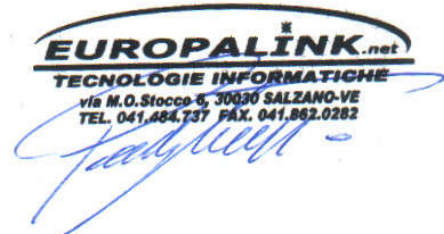
- **2006/95/CE** – LVD – direttiva concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.
- **2004/108/CE** – EMC – Direttiva concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, essendo apparecchio che non svolge funzione diretta, non rientra nella direttiva.
- **2006/42/CE** – MAC – Direttiva relativa alle macchine
- **2011/65/EU** – ROHS – direttiva del parlamento europeo e del consiglio del 8-giugno-2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

SPEEDBOX è completamente assemblata a regola d'arte nei laboratori di EUROPALINK in Italia con parti unicamente marchiate CE.

SPEEDBOX è provvista di etichetta identificativa con Modello, 7 cifre che ne identificano l'anno di produzione-lotto-Mese-seriale, data collaudo, esito e tensione operativa di collaudo, oltre al manuale operativo.

Mod.	<i>SPEEDBOX35</i>
S/N	<i>AA-LOTTOMESE-SERIALE</i>
Date	<i>DATA COLLAUDO</i>
Check	<i>ESITO STRESS</i>
Power	<i>TENSIONE DI COLLAUDO</i>

Il legale rappresentante

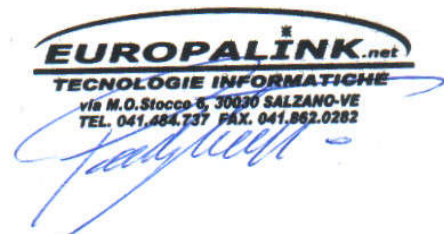


Declinazione di responsabilità:

EUROPALINK non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a cose e persone causate da un uso improprio di SPEEDBOX, dalla mancata osservazione delle norme di sicurezza poste a pagina 5 del manuale, da distrazioni o inadeguatezza dell'operatore, problemi relativi all'alimentazione, sovralimentazione, scariche elettriche, sbalzi di tensione, danni climatici o atmosferici, inadeguatezza dell'ambiente operativo, utilizzo di materiali non idonei, esperimenti o altro al di fuori del semplice utilizzo della macchina per cui è stata progettata, è dato per assodato che l'operatore sia persona responsabile e accorta.

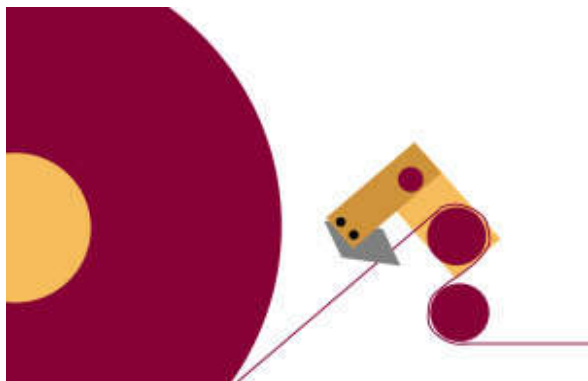
EUROPALINK si limita a fornire garanzia di 12 mesi legata a problemi puramente funzionali e costruttivi finì a se stessa secondo il manuale operativo e fornisce un servizio di supporto tecnico per ogni tipo di malfunzionamento. Raccomandiamo una lettura attenta e rispetto del manuale operativo e delle norme di sicurezza per operare al meglio.

Il legale rappresentante



MÓDULO DE CORTE CONTINUO (OPCIONAL)

Cuando las necesidades operativas lo requieren, el módulo de corte permite recortar continuamente el ancho del celofán hasta MAX 10 cm. Esta operación se recomienda para uso limitado debido a que el manejo de los desechos disminuirá la productividad, pero volverá a ser muy útil cuando los tamaños de las cajas varían continuamente y así evitar el reemplazo de carretes muy pesados. **Para volúmenes de producción masivos, recomendamos que siempre solicite carretes de ancho adecuado.**

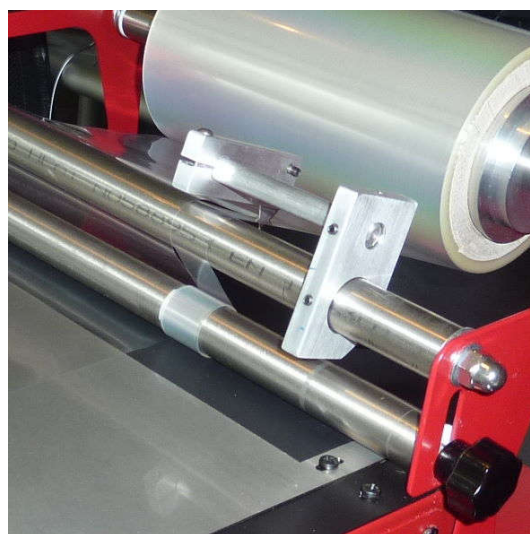


El módulo de corte se suministra ya instalado en el cilindro de acero superior. Debe colocarse en el punto de corte útil para sus necesidades, aflojando SÓLO los tornillos que bloquean el módulo al cilindro / barra de acero con la llave Allen suministrada. Mantenga el celofán tenso, baje la cuchilla y comience a incidir el celofán tirando de él hacia usted.

Para un corte lineal y fluido, **la cuchilla debe estar inclinada aproximadamente 45 °** con respecto al flujo de celofán en el punto de incidencia. Usa el diagrama opuesto a la línea de celofán.

APLIQUE el exceso del corte en la barra de acero que descansa sobre la superficie de trabajo (figura debajo de SX) usando una pequeña cinta de papel.

La barra de acero debe ser móvil y debe girar correctamente arrastrando el celofán hacia usted, luego afloje el ajuste con las dos perillas laterales.



Al tirar del celofán hacia usted, el exceso se enrollará automáticamente en el cilindro de acero (fig. DX). Es útil aplicar una tensión de fuerza correcta al embrague para evitar el retorno de la bobina principal, ya que el celofán siempre debe estar tenso durante el corte. También evite tirar de tirones para asegurar la linealidad.

NOTA: Durante el uso, los desechos de celofán crecerán en volumen alrededor del cilindro. Le sugerimos que corte los desechos después de 15-20 cajas o cuando empiece a tener un grosor de 2-3 mm con unas tijeras o un cortador. Desenrolle el exceso del cilindro y repita el procedimiento de anclaje del celofán para usar nuevamente el módulo de corte.

Video operando en nuestro canal Youtube: www.youtube.com/europalinknet

NUEVOS PUNTOS DE MODULO DE SOLDADURA (OPCIONAL)

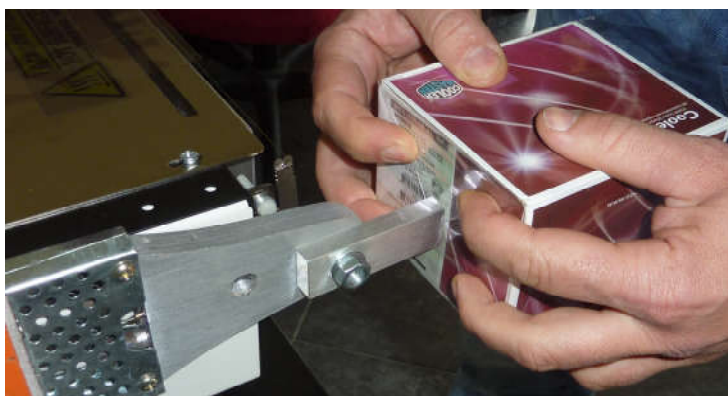
El módulo de soldadura por puntos le permite sellar su CAJA con solo un elegante punto de sellado típico en cajas de cosméticos. Especialmente adecuado para cajas con 2 lados cuadrangulares, permite aplicar a las 2 aletas de celofán laterales triangulares, un punto de soldadura para bloquear los vértices. No pasará por todo el lateral de la caja en el panel frontal de SpeedBox, evitando posibles imperfecciones causadas por el encogimiento del celofán debido a la adherencia excesiva causada por los barnices de su caja cuando se calientan.

El módulo debe fijarse en la mesa al lado de SpeedBOX con el soporte universal suministrado (ver foto). Un termostato interno calentará la punta de aluminio de soldadura, a la temperatura configurada en el ns. laboratorios de 140 ° útiles para termosellar hasta 3 capas de BOPP de 30 micras.

Es útil para lubricar la parte terminal del punto de sellado con aceite a base de silicona (BOTELLA EN ABASTECIMIENTO) disponible en cualquier ferretería



EJEMPLO OPERACIONAL



EJEMPLO SOLDADURA DE MUESTRA 2PUNTOS



EJEMPLO SOLDADURA DE MUESTRA 1 PUNTOS



SUGERENCIAS OPERATIVAS

Al siguiente enlace de la ns. Canal de YouTube encontrará videos operativos:

www.youtube.com/europalinknet

Como es visible, sugerimos termofijar en el panel de sellado de SpeedBOX, el doblez del celofán a lo largo de las esquinas con solapas abiertas de la caja.

También al pasar todo el lado **con aletas abiertas** (dependiendo de la superficie de la caja), esto ayudará al operador a "fijar" y crear 2 triángulos de celofán perfectos, logrando así una mayor precisión y facilidad en el sellado posterior de punto-soldadura en su vértices. Esta forma de trabajar es ideal para cajas medianas y grandes (con 2 lados de más de 5x5 cm), o en cajas con 2 lados cuadrangulares típicos de perfumes. Dale a tu caja más elegancia.

Sealing Point es 100%

