

Macchina / Machine

**INCASSATRICE IN205 / ENCAISSEUSE IN205**

Numero di serie / N° de serie

Manuale numero / Manuel n°

20100635

Cliente / Client

Anno / Année

2011

Lingua / Langue

Traduit en français à partir des instructions originales

Rev. / Rév.

00 - 03/11



## Prefazione

Lo scopo di queste "**Istruzioni originali**" è di introdurre all'uso della macchina, affinché possiate trarne il massimo delle potenzialità all'interno della Vostra azienda. Il presente manuale costituisce parte integrante della macchina e deve essere conservato per tutta la vita della stessa, pertanto, è importante passare il manuale ad ogni successivo possessore o utente della macchina. È vietato effettuare qualsiasi operazione sulla macchina prima di aver letto attentamente e capito tutte le istruzioni contenute nel presente manuale.



### NOTA

Ogni vostra osservazione sul presente manuale è contributo importante per il miglioramento del servizio che la CAMA 1 S.p.A. può offrire ai propri clienti. Questi suggerimenti possono essere indirizzati a:

CAMA 1 S.p.A.

[Redacted]

oppure, utilizzando la E-mail:

[Redacted]

## Lettera alla consegna

Gentile Cliente, questa macchina è costruita in conformità alle direttive:

- la Direttiva CEE 2004/108 e sue successive modifiche;
- la Direttiva CEE 2006/42 e sue successive modifiche;
- la Direttiva CEE 2006/95 e sue successive modifiche.

La macchina non presenta pericolo per l'operatore se usata secondo le istruzioni fornite dalla CAMA 1 S.p.A. e a condizione che i dispositivi di sicurezza siano tenuti in costante efficienza. Gli usi previsti ed i materiali che la macchina può trasformare, sono indicati nel contratto di vendita. Trasformare materiali diversi da quelli indicati senza autorizzazione della CAMA 1 S.p.A., verrà considerato uso improprio della macchina, pertanto la CAMA 1 declina ogni responsabilità riguardo ai danni che la stessa potrà subire o danni che potrà recare a persone. Al ricevimento controllare, verificando sulla bolla di accompagnamento, che non vi siano parti mancanti della macchina. Verificare inoltre che non vi siano danni alla macchina.

## Préambule

Le but de ces "**Instructions originales**" est de vous introduire à l'utilisation des machines, afin que vous puissiez en tirer le rendement maximum au sein de Votre société. Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé pour toute la durée de vie de cette dernière. Il est par conséquent très important de transmettre ce manuel à d'éventuels futurs propriétaires ou utilisateurs. Il est formellement interdit d'effectuer des opérations sur la machine sans avoir lu attentivement et compris toutes les instructions contenues dans ce manuel.



### REMARQUE

Toutes vos observations à propos de ce manuel peuvent contribuer de façon significative à améliorer le service offert par CAMA 1 S.p.A à ses clients. Vous pouvez envoyer vos suggestions à l'adresse suivante:

CAMA 1 S.p.A.

[Redacted]

ou par E-mail à:

[Redacted]

## Lettre à la livraison

Cher Client, cette machine a été construite conformément aux:

- CEE 2004/108 et de ses modifications successives;
- CEE 2006/42 et de ses modifications successives;
- CEE 2006/95 et de ses modifications successives.

La machine ne présente pas de danger pour l'opérateur si elle est utilisée conformément aux instructions fournies par CAMA 1 S.p.A. et à condition que l'efficacité des dispositifs de sécurité, soit toujours maintenue. Les utilisations prévues et les matériaux que la machine peut transformer sont indiqués dans le contrat de vente. Transformer des matériaux autres que ceux qui sont indiqués sans l'autorisation de CAMA 1 S.p.A., sera considéré comme une utilisation improprie de la machine. Par conséquent, CAMA 1 décline toute responsabilité concernant les dommages que celle-ci pourrait subir ainsi que les dommages qu'elle pourrait. A la réception, vérifier l'acquit d'accompagnement pour contrôler qu'il ne manque aucune pièce à la machine. S'assurer en outre que celle-ci n'a pas été endommagée.

## Descrizione generale della macchina

### Generale

- Macchina elettronica azionata da servomotori.
- Funzioni principali realizzate con motori brushless indipendenti connessi direttamente agli alberi di azionamento del moto.

### Struttura e protezioni

- Struttura tubolare saldata meccanicamente e montata su piedi regolabili, all'interno della quale sono alloggiati i cavi elettrici ed i tubi pneumatici.
- Grande accessibilità e buona ergonomia di utilizzo, grazie alle protezioni verticali trasparenti "easy entry" che permette di avvicinarsi alle funzioni principali senza alcuna interferenza con la struttura.

### Dispositivo di stoccaggio e prelievamento casse

- Magazzino casse ad avanzamento automatico, lunghezza utile di carico circa 1.000 mm.
- Piastra di trattenimento casse sostituibile a formato senza utensili.
- Mettifoglio a leva a 2 bracci di presa, azionato da motore A.C.. Sostituzione o regolazione dei bracci ventose in funzione del formato.
- Sistema d'aspirazione astucci con ventose e pompa a vuoto.

### Convogliatore di trasporto e chiusura astucci

- Carrello spintore orizzontale con piegalembi interni per il trasporto della cassa piena dalla stazione di carico alla stazione di chiusura. Carrello spintore azionato da motore A.C. e cinghia dentata.
- Convogliatore inferiore a tappeto azionato da motore A.C..
- Nastro superiore montato su molle azionato da motore A.C., regolabile in altezza tramite volantino e numeratore.
- Piegatura dei lembi interni ed esterni tramite guide laterali e leve abbatti lembi.
- Chiusura imballi.
- Chiusura imballi con nastro adesivo. Doppia portabobina all'esterno della macchina per facilitare la sostituzione.
- Regolazione in altezza del convogliatore superiore per prodotti di diverse altezze.
- Rotazione della cassa di 90° in uscita della macchina tramite piastra fissa.

### Inseritore prodotti

- Inseritore prodotto orizzontale standard azionato da motore brushless, con limitatore di sforzo regolabile. Corsa regolabile elettronicamente in lunghezza secondo formato.

## Description général de la machine

### General

- Machine électronique entraînée par servomoteurs.
- Fonctions principales mécanisées par moteurs brushless indépendants couplés directement aux arbres d'entraînement du mouvement.

### Structure et protections

- Structure tubulaire mécano-soudée montée sur pieds réglables, à l'intérieure de laquelle sont logés les câbles électriques et les tuyaux pneumatiques.
- Grande accessibilité et bonne ergonomie d'utilisation, grâce à l'usage en cartérisation type «easy entry» des portes transparentes qui permettent d'accéder à toutes les fonctions principales du matériel sans interférence avec la structure.

### Dispositif de stockage et de prélèvement des caisses

- Magasin de stockage caisses à avancement automatique avec longueur utile de chargement d'environ 1000 mm.
- Cadre de retenue des caisses remplaçable sans outils suivant le format.
- Margeur à levier à deux bras de prise, entraîné par un moteur A.C.. Remplacement ou déplacement des bras à ventouses en fonction du format.
- Dispositif d'aspiration des caisses avec ventouses et pompe à vide.

### Convoyeur de transport et de fermeture caisses

- Chariot poussoir horizontal, complet de plieur des rabats internes pour le transfert de la caisse pleine de la station de chargement à la station de fermeture. Entraînement du chariot par moteur A.C. et courroie crantée.
- Convoyeur inférieur à tapis entraînée par moteur A.C..
- Bande supérieure montée sur ressort entraînée par moteur A.C., réglable en hauteur par volant et compteur numérique.
- Pliage des rabats internes et externes au moyen de guides latéraux et de levier de pliage rabats.
- Fermeture des emballages.
- Fermeture des emballages par bande adhésive. Double porte-bobine externe à la machine pour faciliter le changement.
- Réglage en hauteur du tapis supérieur pour produits de différents hauteurs.
- Rotation de la caisse à 90° en sortie machine par tôle fixe.

### Poussoir produits

- Poussoir produit horizontal standard actionné par moteur brushless, avec limiteur d'effort réglable. Réglage électronique de la course d'introduction en fonction de la longueur du produit.

- Sistema di controllo sforzo inseritore durante l'introduzione prodotti nell'astuccio.
- Tramoggia pneumatica di invito prodotto nell'astuccio regolabile manualmente in larghezza.

#### Caricatore prodotti

- Caricatore KW 893 con stratificazione verso l'alto e dispositivo di messa in costa.

#### Impianto elettrico e controlli

- Pannello operatore CAMA con monitor touch screen in lingua francese. Facile regolazione dei parametri della macchina dal display.
- Lampada luminosa indicante: allarme, marcia, richiamo operatore.

#### Prodotto:

Flowpack con cartoncino contenente 10 capsule di caffè

- Dispositif de contrôle d'effort des poussoirs pendant l'introduction des produits dans l'étui.
- Trémie pneumatique d'introduction du produit dans l'étui réglable manuellement en largeur.

#### Chargeur produits

- Chargeur KW 893 avec stratification vers le haut avec dispositif de mise sur chant.

#### Circuits électronique et des contrôles

- Boîtier de commande CAMA à écran tactile en langue française. Programmation facile, réglages des paramètres de la machine à partir de l'écran.
- Borne lumineuse indiquant: alarme, marche, appel opérateur.

#### Produit:

Flowpack avec cartonette contenant 10 dosettes de café

#### Dimensioni imballo primario:

Format	Groupage produits en				Disposition produits	Dim. de l'emballage en mm <sup>(1)</sup>			
	long.	larg.	haut.	au total		Long.	Larg.	Haut.	Cadence min
(1)	1	1	1	1	à plat	190	80	36	70 cpm

#### Dimension emballage primaire:

#### Dimensioni imballo:

Format	Groupage produits en				Disposition produits	Dim. de l'emballage en mm <sup>(1)</sup>			
	long.	larg.	haut.	au total		Long.	Larg.	Haut.	Cadence min
(1)	5	2	1	10	2 couches de 5 étuis sur chant	197	170	200	7 cpm

#### Dimension emballage:

### Requisiti tecnici per il buon funzionamento della macchina

I prodotti devono arrivare alla macchina:

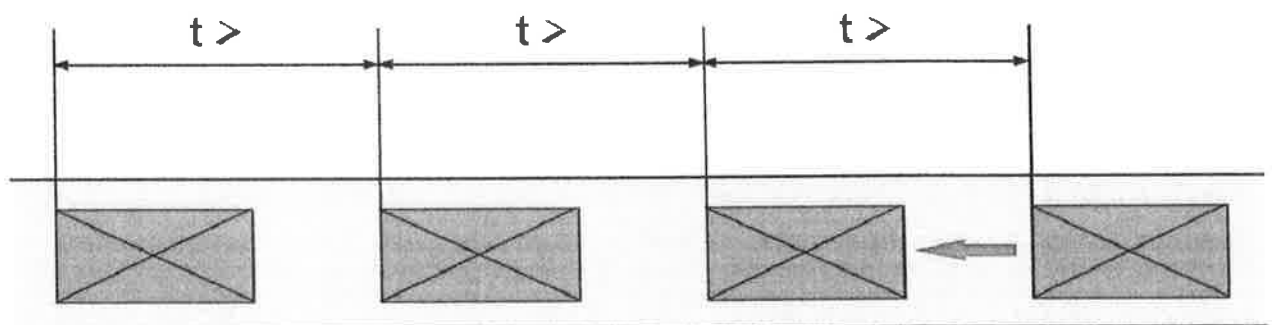
- Senza difetti, puliti ed asciutti;
- Correttamente chiusi o sigillati, tagliati e separati uno dall'altro;
- Regolarmente allineati;
- Di forma, peso e dimensioni regolari, senza rigonfiamenti irregolari, tali per cui sia il riempimento dell'astuccio rispetto al/ai prodotto/i rimanga compreso tra 85% e 92% dello stesso;
- Con uniforme ripartizione del prodotto all'interno dell'imballo;
- Senza alcun difetto d'etichettatura (se il prodotto presenta etichette);
- Gli operatori durante il carico manuale non devono deformare le scatole e i prodotti non devono sporgere dalle scatole;
- Regolarmente distanziati gli uni dagli altri con cadenza istantanea (t):

### Exigences techniques pour le bon fonctionnement de la machine

Les produits doivent parvenir jusqu'à la machine:

- Sans défauts, propres et secs;
- Correctement fermés ou scellés, coupés et séparés les uns des autres;
- Correctement alignés;
- D'une forme, d'un poids et de dimensions réguliers sans gonflements anormaux, de manière à ce que le remplissage de l'étui par rapport au(aux) produit(s) reste compris entre 85% et 92% de ce dernier;
- Le produit doit être uniformément réparti à l'intérieur de l'emballage;
- Sans aucun défaut d'étiquetage (si le produit présente des étiquettes);
- Durant le chargement manuel, les opérateurs ne doivent pas déformer les boîtes et les produits ne doivent pas dépasser des boîtes;
- Régulièrement espacés les uns par rapport aux autres, par groupes de six, à une cadence instantanée (t):

$$(t) \geq \frac{60}{\text{Cadenza d'alimentation par minute}}$$



■ I prodotti difettosi, non conformi a quanto specificato precedentemente, dovranno essere espulsi dal Cliente prima di arrivare alla fornitura CAMA.

■ Le dimensioni sopra indicate sono indicative e verranno confermate solo a seguito controllo da parte di CAMA dei campioni e disegni prodotti e imballi.

■ Quanto non conforme potrà causare arresti e diminuzione di efficienza, non imputabili a CAMA.

■ Les produits défectueux, non conformes aux spécifications précédentes, devront être éjectés par le Client avant d'atteindre la fourniture CAMA.

■ Les dimensions susmentionnées sont fournies à titre indicatif et seront confirmées uniquement suite à un contrôle de la part de CAMA sur les échantillons et les dessins des produits et des emballages.

■ Tout ce qui n'est pas conforme pourra provoquer des arrêts et une baisse de l'efficacité, non imputables à CAMA.

## Descrizione del funzionamento

Seguendo il ciclo di funzionamento della macchina noteremo che le confezioni affluiscono alla macchina attraverso i nastri di trasporto e si vanno ad accumulare contro la lamiera di battuta all'interno del caricatore.

La fotocellula rileva la presenza dei prodotti stratificati davanti al primo spintore che provvede ad effettuare la deviazione dei prodotti.

Alcune fotocellule rilevano la presenza dei prodotti davanti allo spintore che provvede ad effettuare la deviazione dei prodotti in cassa.

L'avanzamento delle casse presenti sul tappeto del magazzino casse è ottenuto dal moto intermittente del cilindro pneumatico, trasmesso da una leva.

Il consenso all'avanzamento delle casse sul magazzino è dato dalla fotocellula.

Sul magazzino è presente anche la fotocellula che segnala la mancanza delle casse mediante l'accensione della lampada arancio della colonna luminosa di segnalazione.

Il braccio, attraverso le ventose, preleva la cassa aprendola con il sistema a controventose.

Nel caso di mancata apertura della cassa, la fotocellula arresterà il funzionamento della macchina, e l'operatore verrà avvertito dell'anomalia dal lampeggio della lampada arancio della colonna luminosa di segnalazione.

La cassa, una volta aperta, è tenuta in posizione dalle controventose e squadrate mediante il dispositivo, comandato da un cilindro pneumatico.

Nel lato di introduzione prodotto i lembi anteriori destri e sinistri sono tenuti aperti dalle tramogge azionate dai cilindri.

L'apertura della lamiera di invito della tramoggia inferiore di carico avviene attraverso il cilindro pneumatico. Durante la fase di carico un cilindro pneumatico oppone un contrasto alle confezioni sul lato opposto al caricamento, al fine di evitare fuoriuscite delle stesse dalla cassa.

Avvenuto il caricamento della cassa, le lamiere di invito della tramoggia si richiudono e la cassa viene spinta in mezzo ai nastri di trasporto inferiore e superiore.

Successivamente una fotocellula rileva la presenza della cassa e fornisce il consenso ai dispositivi di chiusura di applicare il nastro adesivo sui lembi della cassa da entrambi i lati.

## Description du fonctionnement

En suivant le cycle de fonctionnement de la machine, on remarquera que les boîtes affluent vers la machine à travers les convoyeurs de transport et vont s'accumuler contre la tôle de butée à l'intérieur du chargeur.

La photocellule détecte la présence des produits empilés devant le premier poussoir qui s'occupe d'effectuer la déviation des produits.

Certaines photocellules détectent la présence des produits devant le poussoir qui s'occupe d'effectuer la déviation des produits vers la caisse.

L'avance des caisses présentes sur le tapis du magasin caisses est réalisée par le mouvement intermittent du cylindre pneumatique, transmis par un levier.

L'autorisation pour l'avance des caisses dans le magasin est donnée par la photocellule.

Dans le magasin se trouve également la photocellule qui signale l'absence des caisses par l'allumage du voyant orange sur la colonne lumineuse de signalisation.

Le bras, à l'aide des ventouses, prélève la caisse en l'ouvrant avec le système à ventouses opposées.

En cas de non ouverture de la caisse, la photocellule arrêtera le fonctionnement de la machine et l'opérateur sera averti de l'anomalie par le clignotement du voyant orange sur la colonne lumineuse de signalisation.

La caisse, une fois ouverte, est maintenue en position par les ventouses opposées et tenue en équerre par le dispositif commandé par un cylindre pneumatique.

Sur le côté de l'introduction du produit, les rabats antérieurs droits et gauches sont maintenus ouverts par les trémies actionnées par les cylindres.

L'ouverture de la tôle inclinée de la trémie inférieure de chargement se fait par le cylindre pneumatique. Pendant la phase de chargement, un cylindre pneumatique exerce une force contraire aux boîtes sur le côté opposé au chargement, afin d'éviter que celles-ci ne sortent de la caisse.

Une fois le chargement des caisses effectué, les tôles inclinées de la trémie se referment et la caisse est poussée au milieu des convoyeurs de transport inférieur et supérieur.

Ensuite, la photocellule détecte la présence de la caisse et autorise les dispositifs de fermeture à appliquer la bande adhésive sur les rabats de la caisse des deux côtés.

Nella fase successiva delle guide poste sul lato destro e sinistro chiudono i lembi pressandoli per permettere al nastro adesivo di aderire.

A questo punto la cassa è stata confezionata ed è trasportata dai nastri all'esterno della macchina.

Un eventuale massimo accumulo di casse è rilevato da una fotocellula posta sull'ultimo tratto della macchina.

L'anomalia provoca l'arresto del funzionamento della macchina e l'accensione della lampada arancio della colonna luminosa di segnalazione.

Au cours de la phase suivante, des guides situées sur le côté droit et gauche ferme les rabats en les pressant de façon à ce que la bande adhésive puisse coller.

A ce stade, la caisse est emballée et transportée par des bandes à l'extérieur de la machine.

Une éventuelle accumulation excessive de caisses est détectée par une photocellule située sur le dernier tronçon de la machine.

L'anomalie provoque l'arrêt du fonctionnement de la machine et l'allumage du voyant orange sur la colonne lumineuse de signalisation.

## Come ordinare i ricambi

Quando si ordinano parti di ricambio é indispensabile inviare dati precisi per consentire la loro identificazione.

Vi preghiamo di indicare nell'ordine:

■ **Tipo di macchina e numero di serie**, stampigliati sulla targhetta di identificazione fissata sulla macchina e riportati sul presente manuale.

■ Per le parti di costruzione meccanica, **indicare il numero inciso sul pezzo**.

■ Per le parti commerciali indicare: **il codice, la denominazione, la marca** e tutti i dati utili per l'identificazione del particolare. (Fare riferimento ai particolari evidenziati sulle foto che corrispondono alla lista ricambi consigliata).

■ **Specificare la quantità per ciascun pezzo**.

Indirizzare la richiesta a:

**CAMA 1 S.p.A. - Via Como, 9  
23846 GARBAGNATE MONASTERO (LECCO) - ITALIA**



Email: [spareparts@camagroup.com](mailto:spareparts@camagroup.com)

Nel manuale sono indicati, tramite delle foto, dei particolari commerciali e delle parti di costruzione meccanica, di maggiore usura, installati sulla macchina.



Tutte le posizioni contrassegnate dalla lettera "P" sono da noi considerate di prima necessità. Consigliamo di tenerne a magazzino in modo da evitare lunghi fermi macchina tenendo in considerazione i tempi di consegna da noi indicati.

## Comment commander les pièces de rechange

Lorsqu'on commande des pièces de rechange, il est indispensable d'envoyer les données précises pour leur identification correcte.

Nous vous prions d'indiquer dans l'ordre:

■ **Type de machine et numéro de série**, estampillés sur la plaquette d'identification fixée sur la machine et reportés sur le présent manuel.

■ Pour les pièces de construction mécanique, **indiquer le numéro gravé sur ladite pièce**.

■ Pour les pièces commerciales indiquer: **le code, la dénomination, la marque et toutes les données utiles pour l'identification** (se référer à la liste des pièces de rechange annexée).

■ **Préciser la quantité pour chaque pièce**.

Adresser la demande à:

**CAMA 1 S.p.A. - Via Como, 9  
23846 GARBAGNATE MONASTERO (LECCO) - ITALY**



Email: [spareparts@camagroup.com](mailto:spareparts@camagroup.com)

Nous annexons dans le manuel une liste des pièces commerciales et des pièces de construction mécanique de grande usure installées sur la machine.



Toutes les positions marquées par la lettre «P» sont selon nous de première nécessité. Nous conseillons d'en avoir toujours en stock de façon à éviter de longs arrêts machine, en tenant compte des délais de livraison indiqués.



Per una più corretta identificazione del ricambio indicare: il numero della foto, la posizione sulla foto stessa, il codice del pezzo e la denominazione.

Se il pezzo richiesto non é evidenziato sulla foto tramite la posizione, il codice d'ordine, la descrizione e non si riesca a leggere il numero di codice della costruzione meccanica inciso su di esso, inviare alla **CAMA una copia della foto presa da questo manuale in cui sia visibile il pezzo in questione o la zona dove esso è installato indicandolo con una freccia o scrivendo le coordinate.** Un esempio di come ordinare i pezzi di ricambio é riportato nella pagina che segue.

Pour une identification plus correcte de la pièce de rechange, indiquer: le numero de la photo, les coordonnées de la photo même, le code du pièce et sa dénomination.

Si la pièce requise n'est pas indiquée sur la photo par sa position, son code de commande, sa description, et s'il est impossible de lire le numéro de code de la construction mécanique qui est gravé sur cette pièce, envoyer à **CAMA une copie de la photo prélevée dans le présent manuel, sur laquelle est visible la pièce en question ou la zone dans laquelle la pièce est installée, et l'indiquer à l'aide d'une flèche ou en écrivant ses coordonnées.** Un exemple de comment commander les pièces détachées est fourni à la page suivante.