



Code	<b>6973</b>	Matr		Rev	20150819
------	-------------	------	--	-----	----------



	ITA	Etichettatrice semiautomatica
	ENG	Bench-Type Labelling machine
	FRA	Etiqueteuse semiautomatique
	SPA	Etiquetador semiautomática



## 1.0 PARTE GENERALE

### 1.1 AVVERTENZE GENERALI SULLA SICUREZZA

LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA D'UTILIZZARE LA MACCHINA

Questo libretto è parte integrante della macchina e l'accompagna fino alla demolizione.

La macchina presenta parti pericolose perché allacciata alla rete elettrica e dotata di movimento, pertanto possono causare gravi danni a persone o cose:

- un uso improprio
- la rimozione delle protezioni e lo scollegamento dei dispositivi di protezione
- la mancanza d'ispezioni e manutenzioni
- la manomissione dell'impianto elettrico

Le istruzioni devono essere integrate ed aggiornate in base alle disposizioni legislative e dalle norme tecniche di sicurezza vigenti.

**La ditta costruttrice non si riterrà responsabile d'inconvenienti, rotture o incidenti dovuti al mancato rispetto o alla non applicazione delle indicazioni contenute nel presente manuale.**

### 1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

L'etichettatrice semiautomatica è concepita per l'applicazione di etichette autoadesive da bobina su bottiglie, vasetti, barattoli di forma cilindrica.

La macchina può essere fornita con una attrezzatura per l'applicazione di etichette su bottiglie di forma quadrata o rettangolare.

La macchina può anche essere attrezzata di un sistema di stampa della data ad inchiostro.

La velocità di produzione della macchina è di circa 500 – 700 b/h (a seconda delle applicazioni e del ritmo di lavoro dell'operatore).

### 1.3 DATI TECNICI

Modello	Etichettatrice semiautomatica da banco per vasetti cilindrici
Funzione	Applicazione di un'etichetta di corpo oppure di una etichetta e di una retroetichetta autoadesive da bobina su contenitori cilindrici
Dimensioni delle bottiglie	Standard da 37.5cl a 1,5 Lt. – versioni speciali realizzabili su richiesta
Livello di rumorosità	Lpa < 55 db
Alimentazione elettrica	V220-240 – 0,45 A.
Struttura esterna	In acciaio inox
Carico bottiglie	Manuale
Scarico bottiglie	Manuale
Operazione	Avvio ciclo di etichettaggio con pulsante di START
Dimensioni	500 x 400 x H.500 mm
Peso	Kg 35



### 1.4 PERSONALE ADDETTO

**ATTENZIONE!** AI FINI DELLA SICUREZZA QUESTA MACCHINA DEVE ESSERE UTILIZZATA ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ADULTO IL QUALE DEVE ESSERE INFORMATO DELLE ISTRUZIONI CONTENUTE IN QUESTO MANUALE, CHE COSTITUISCE PARTE INTEGRANTE ED ESSENZIALE DELLA MACCHINA.

La lavorazione è svolta da una sola persona.

Una conoscenza di base di tecnica meccanica serve per un corretto svolgimento del lavoro, per effettuare le manutenzioni e, in caso d'inconvenienti elementari.

## 1.5 AVVERTENZE / USO PREVISTO E NON PREVISTO

Questa macchina deve essere impiegata esclusivamente per etichettatura di vasetti.

## 1.6 MOVIMENTAZIONE / TRASPORTO

La macchina è normalmente stabile e non richiede particolari attenzioni nel carico o nello spostamento.

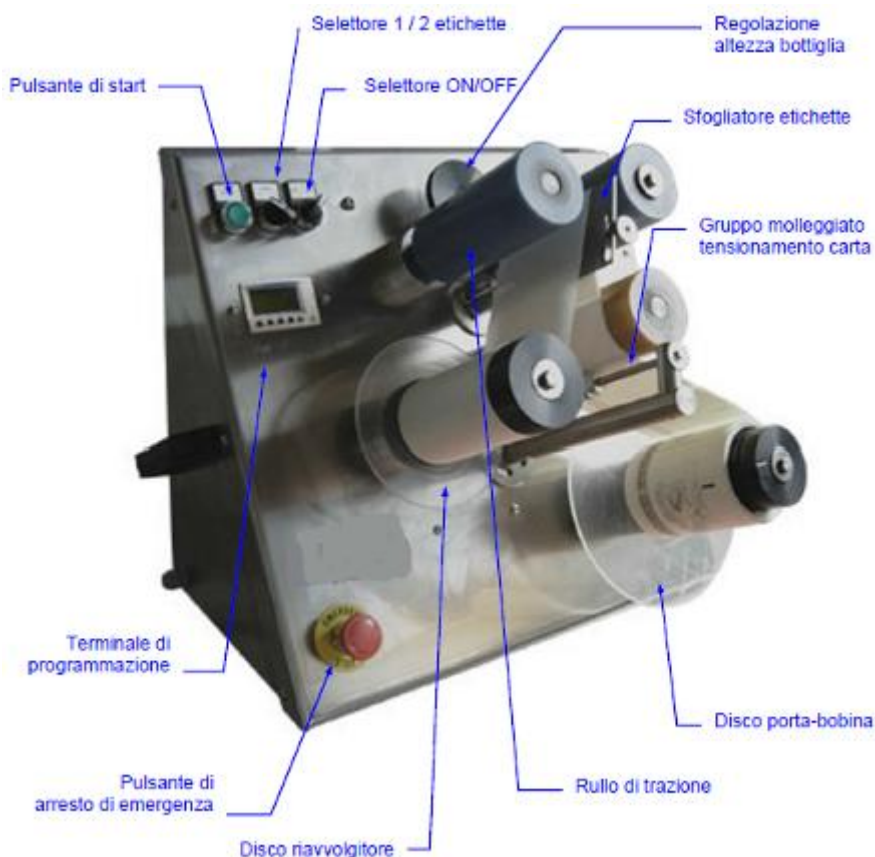
Lo spostamento deve essere effettuato da due persone, visto il peso di 35 kg.

## 1.7 INSTALLAZIONE

Porre su un tavolo ben stabile l'etichettatrice.

Si consiglia che, per un raggio di circa un metro attorno alla etichettatrice, rimanga spazio libero per un comodo svolgimento della lavorazione.

## 1.8 DESCRIZIONE



## 2.0 AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

### 2.1 APPLICAZIONE DI UN'ETICHETTA DI CORPO

- 1 Ruotare il selettore di destra in posizione ON;
- 2 Ruotare il selettore centrale in posizione LABEL 1;
- 3 Disporre la bobina ed il film delle etichette come indicato nelle figure seguenti;

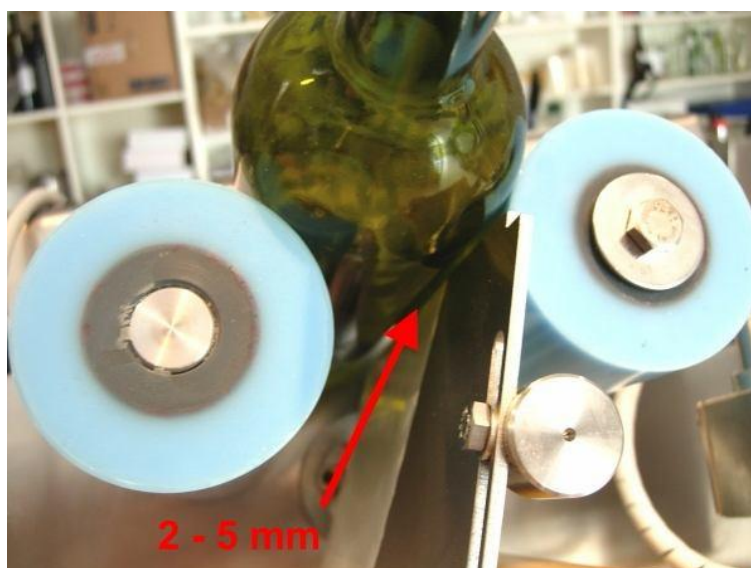


- 4 Il pressore in alluminio deve essere posizionato al centro dell'etichetta, in modo da agevolare il trascinarsi regolare del film di etichette. Per fare scorrere il pressore in posizione, svitare la vite di bloccaggio. n.b.: Il film delle etichette deve scorrere tra la lama di stacco in acciaio e la suacoloncina di supporto come indicato nella figura in basso a destra.

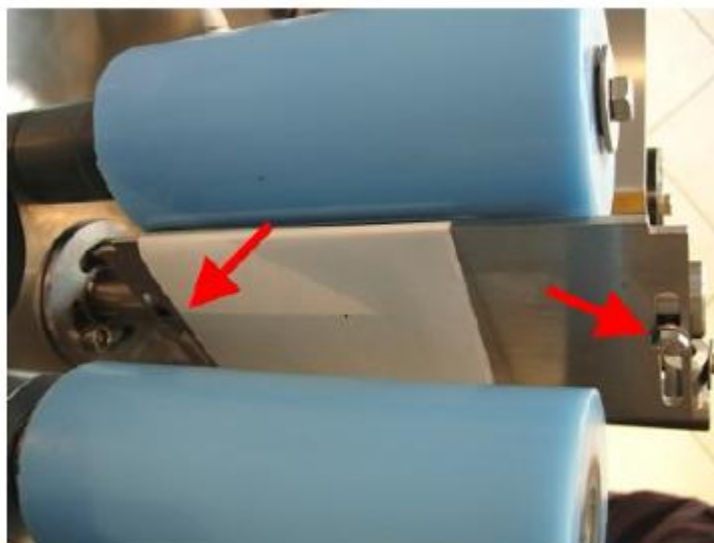
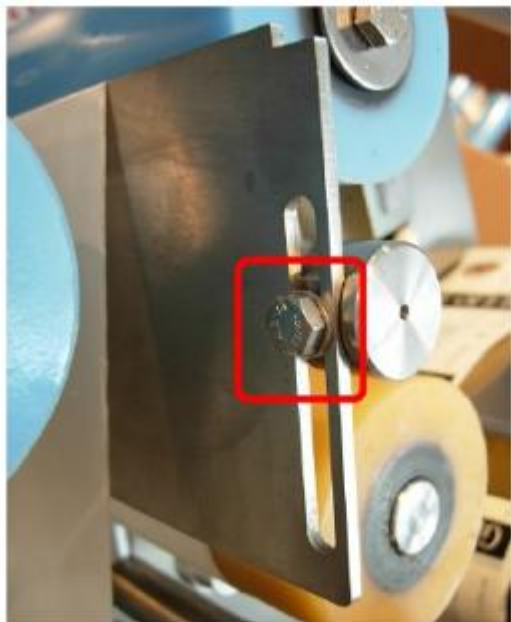




- 5 Posizionare la prima etichetta in modo che sia allineata sul bordo della lama di stacco in acciaio;
- 6 Mettere una bottiglia sui rulli, con il fondo contro all'apposito piattello, che può essere opportunamente regolato (ruotando in senso orario o antiorario) per ottenere l'applicazione dell'etichetta all'altezza desiderata;
- 7 Controllare che tra la bottiglia e la lama di stacco ci sia una distanza di circa 2-5mm, come indicato nella foto; nel caso la bottiglia abbia un diametro piccolo e tocchi la lama, oppure abbia un diametro grande e sia troppo distante, occorrerà regolare l'altezza della lama stessa;



Per regolare l'altezza della lama di stacco, svitare i bulloni di fissaggio ai lati della stessa per farla scorrere lungo gli intagli fino all'altezza richiesta;



ATTENZIONE: una volta effettuata la regolazione, controllare che la lama sia perfettamente parallela al rullo di gomma posteriore.

8 La macchina è pronta per il suo funzionamento, l'operatore dovrà solamente premere il pulsante verde luminoso di START per azionare la macchina ed etichettare la prima bottiglia. Ad ogni pressione del pulsante di START si otterrà un ciclo di etichettatura.



## 2.2 REGOLAZIONE DEL TEMPO DI ESPULSIONE DELLE ETICHETTE

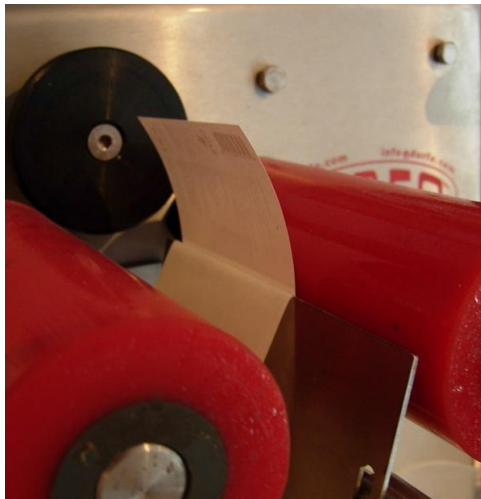
---



La macchina è normalmente regolata per l'applicazione di etichette aventi una lunghezza compresa tra 80 e 100 mm.

Per ottenere la corretta applicazione di etichette più strette o più lunghe, sarà necessario modificare il tempo di espulsione delle etichette.

Per verificare il corretto tempo di espulsione, premere una volta il pulsante di start, senza posizionare nessuna bottiglia: l'etichetta sarà espulsa.



Se il tempo di espulsione è corretto, l'etichetta dovrà essere espulsa quasi completamente, solo la parte terminale dovrà rimanere incollata alla carta siliconata della bobina per circa 5-10mm.

Se il tempo di espulsione è troppo corto in rapporto alla larghezza dell'etichetta, l'etichetta rimarrà incollata per più di 10mm; se il tempo è troppo lungo, l'etichetta sarà espulsa completamente insieme a parte dell'etichetta successiva. In entrambi i casi il tempo dovrà essere modificato (allungato o ridotto) al fine di ottenere l'espulsione ideale di quasi tutta l'etichetta.

Procedere come segue:



- Premere il secondo pulsante ▼ sul terminale di programmazione;
- Premere in veloce sequenza il pulsante BIANCO a destra ed il quarto pulsante ►;
- La prima riga corrispondente al tempo di espulsione della prima etichetta lampeggerà;
- Premere i pulsanti 2 ▲ / 3 ▼ per aumentare o diminuire il tempo di espulsione delle etichette;



ATTENZIONE: ogni impulso provocherà una variazione nel tempo di espulsione dell'etichetta, pertanto occorrerà procedere alle modifiche con gradualità;



- Premere il pulsante VERDE per confermare il nuovo parametro, oppure premere il quarto pulsante ► se si vuole modificare anche il tempo di espulsione della controetichetta, in questo caso lampeggerà la seconda riga.

## 2.3 APPLICAZIONE DI ETICHETTA DI CORPO E DI RETROETICHETTA

---

Qualora si desideri applicare un'etichetta di corpo principale ed una retroetichetta dalla stessa bobina, occorre procedere alla regolazione della distanza tra le 2 etichette, operando sul terminale di programmazione:

- Una volta ruotato il selettore centrale in modalità '2 etichette' (LABELS 2), sullo schermo del terminale comparirà la scritta : 'Distanza tra etichette';
- Premere in veloce sequenza il pulsante BIANCO a destra ed il pulsante ►;
- Premere i pulsanti ▲/▼ per aumentare o diminuire il tempo tra il rilascio delle 2 etichette, e variare di conseguenza sulla posizione delle etichette sulla bottiglia;
- ATTENZIONE : ogni impulso provocherà una variazione nello spazio di posizionamento tra etichetta principale e retroetichetta, pertanto occorrerà procedere alle modifiche con gradualità;
- Premere il pulsante VERDE per confermare il nuovo parametro;
- Mettere una bottiglia sui rulli e premere il pulsante di START (vedi FIG. 1 a pag. 6 per verificare se la spaziatura tra le etichette è ora corretta.
- Nel caso un'ulteriore modifica si renda necessaria, ruotare il selettore 'LABEL 1-2' in posizione 1 e successivamente in posizione 2

La stessa operazione di regolazione dovrà essere ripetuta per tutti i diversi formati di bottiglie e di etichette; ogni volta che una regolazione è stata trovata, si consiglia di annotare i valori delle posizioni per inserirli rapidamente ogni qualvolta si utilizzerà la stessa bottiglia ed etichette.

## 2.4 REGOLAZIONE DEL TEMPO DI ROTAZIONE DEI RULLI

---

Il tempo totale di rotazione dei rulli gommati è normalmente impostato a 4 secondi ; in base alle dimensioni ed alle specifiche delle etichette e delle bottiglie, il cliente può scegliere di aumentare o di diminuire questo tempo:

- Premere il pulsante ◀ sul terminale di programmazione;
- Premere in veloce sequenza il pulsante BIANCO a destra ed il pulsante ►;
- Premere i pulsanti ▲ / ▼ per aumentare o diminuire il tempo di rotazione;
- Premere il pulsante VERDE per confermare il nuovo parametro;



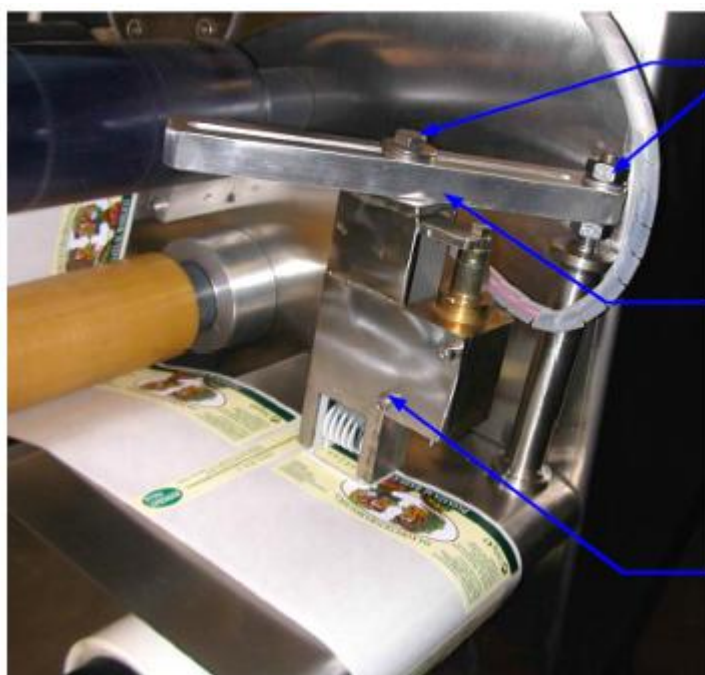
## 2.5 DISPOSITIVO DI STAMPA DELLA DATA (OPZIONALE)

---

Qualora il dispositivo di stampa della data sia fornito con la macchina, occorre procedere come segue:

- Per regolare la testa di stampa nella posizione desiderata sull'etichetta, svitare i dadi di bloccaggio del supporto della testina:





Dadi di bloccaggio

Supporto regolabile

Testa di stampa

- Premere il quarto pulsante ► sul terminale, per inserire la funzione di stampa;
- Premere il quarto pulsante ◀ sul terminale, per disinserire la funzione di stampa;

Il tampone di stampa è un normale timbro a pressione, i ricambi possono essere facilmente trovati ovunque.



## 2.6 ISTRUZIONI PER IL SETTAGGIO ETICHETTATURA SU BOTTIGLIE QUADRE (OPZIONALE)

- 1 Inclinare la posizione della lama di stacco delle etichette, dalla posizione per le bottiglie cilindriche (foto 1 e 2) alla posizione per bottiglie quadre (foto 3);



Foto 1 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica



Foto 3 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



Foto 2 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica

2 La corretta posizione della lama di stacco si ha quando i due intagli toccano la piastrasuperiore, ed il filo della lama si trova allineato con la piastra stessa (foto 4);



Foto 4 - Posizione Lama Bottiglia Quadra

3 Assicurarsi che il film delle etichette passi tra la lama di stacco e l'alberino di supporto (foto 5);



Foto 5 - Passaggio carta



- 4 Avvolgere alcuni giri del supporto di carta siliconata intorno al cilindro ribobinatore, in modo che la carta sia in tensione (foto 6);



Foto 6 - Avvolgitore

- 5 Al primo start, assicurarsi che l'etichetta fuoriesca dalla lama di stacco per circa 15mm (foto 7). Se dovesse fuoriuscire troppo, o troppo poco, modificare dal tastierino di programmazione il tempo di espulsione dell'etichetta (fare riferimento alla sezione dedicata);



Foto 7 - Lama di stacco



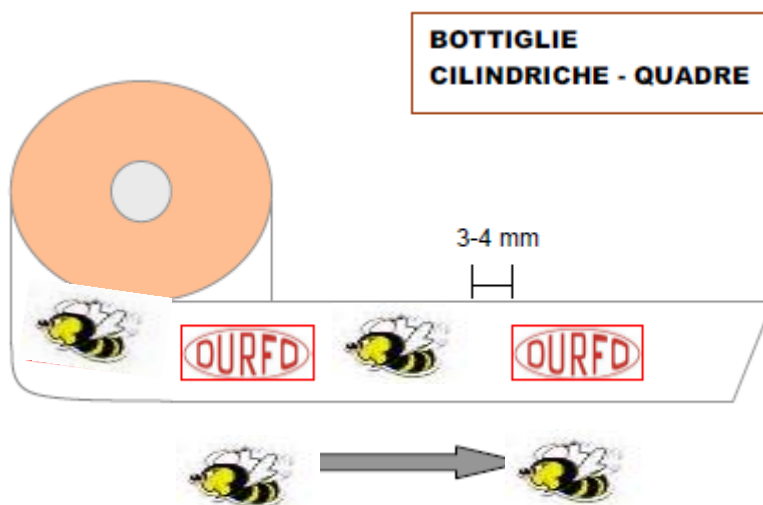
### 3.0 SPECIFICHE DELLE ETICHETTE

#### 3.1 DIMENSIONI DELLE BOBINE DELLE ETICHETTE

Diametro interno della bobina	75 mm
Diametro esterno massimo della bobina	230 mm
Altezza massima delle etichette	170mm



IL SENSO DI SVOLGIMENTO DELLA BOBINA E LA STAMPA DELLE ETICHETTE DEVONO SEGUIRE LO SCHEMA SEGUENTE



Etichetta frontale e retroetichetta per bottiglie cilindriche dovranno essere alternate sulla stessa bobina (etichetta – retroetichetta – etichetta...)



## 4.0 MANUTENZIONI

### 4.1 MANUTENZIONE

LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE VANNO ESEGUITE A MACCHINA FERMA E A COLLEGAMENTI ELETTRICI DISINSERITI.





Per un periodo di lunga inattività è consigliabile ungere con un velo d'olio di paraffina le parti cromate e ricoprire la macchina con un telo.

Alla fine del lavoro la macchina deve essere lavata esclusivamente con acqua tiepida ed asciugata con un panno di cotone. In caso di necessità, usare esclusivamente detergenti neutri per non alterare le qualità del miele.

## 4.2 POSSIBILI INCONVENIENTI E LORO SOLUZIONE

---

In caso di necessità, il nostro personale tecnico è a Vostra disposizione per comunicazione telefonica allo 054626834, mezzo fax allo 0546 665653, o per mail all'indirizzo [assistenza@legaitaly.com](mailto:assistenza@legaitaly.com) negli orari di lavoro, per qualunque informazione o consiglio tecnico relativo alla macchina.



## 1.0 GENERAL INFORMATION

---

### 1.1 GENERAL SAFETY DIRECTIONS

---

READ THIS MANUAL THROUGHOUT BEFORE USING THE MACHINE

**This handbook forms an integral part of the machine and should be kept with it throughout its working life.**

The machine includes dangerous electrically live and moving parts, which can **cause serious damages to persons or property in case of:**



- incorrect use
- removal of guards or disconnection of safety devices
- poor inspection and servicing
- tampering with the electric system

These directions must be completed and updated according to applicable legal provisions and technical safety standards.

**The manufacturer may not be held responsible for failures, breaks or accidents resulting from incorrect use of the machine or failure to follow the safety directions in this manual.**

## 1.2 IDENTIFICATION OF THE MACHINE

The labelling machine is designed for the application of self-adhesive labels on cylindrical bottles, jars and cans.

The machine can be supplied with an accessory to allow the labelling of square or rectangular bottles.

The machine can be equipped with an ink printing device for the date.

The output of the machine is approx. 500-700 bph (depending on the product specifications and on the working rhythm of the operator).

## 1.3 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	Semi-automatic bench-type labeler for cylindrical jars
Function	Application of a front or a front + back labels on cylindrical bottles
Bottles sizes	Standard from 50 to 110 mm – special versions on demand
Noise level	Lpa < 55 db
Electric supply	V220-240 – 0,45 A.
Base-frame	Stainless steel
Bottles loading	Manual
Bottles unloading	Manual
Operation	Start of the working cycle by pushbutton
Dimensions	500 x 400 x H.500mm
Weight	Kg. 35

Semiautomatic labeling machine counter for cylindrical jars



## 1.4 MACHINE OPERATORS

**CAUTION!** FOR SAFETY PURPOSES, THIS MACHINE SHOULD BE USED BY SKILLED STAFF ONLY, AWARE OF THE INSTRUCTIONS CONTAINED IN THIS MANUAL WHICH FORMS AN INTEGRAL PART OF THE MACHINE.

The machine can be operated by a single worker.

Basic technical and mechanical skills are required to correctly operate the machine and carry out maintenance and basic servicing.

## 1.5 DIRECTIONS / RECOMMENDED AND NOT RECOMMENDED USE



This machine should be exclusively used for labeling jars and similar containers.

## 1.6 HANDLING / TRANSPORT

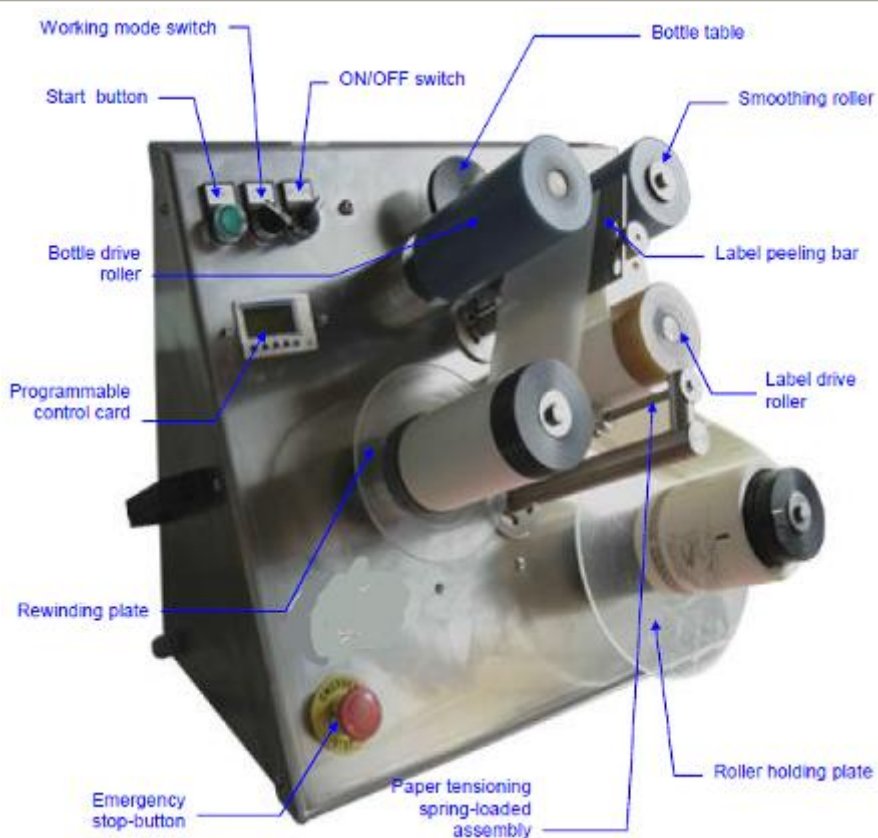
The machine is factory stabilized and does not require any special loading or handling precautions. The machine weighs 35 kg and should therefore be handled by two persons.

## 1.7 INSTALLATION

Rest the labeling machine on a flat stable surface.

It is advisable to leave a minimum space (about one meter) from each side of the labeling machine for the operator to work unhindered.

## 1.8 DESCRIPTION





## 2.0 MACHINE START-UP

### 2.1 APPLICATION OF THE FRONT LABEL

1. Turn the main switch in position: 'ON';
2. Turn the working mode switch in position LABEL 1, as shown in the picture below, to work with front label only;
3. Place the label reel following the path as shown on the pictures below:

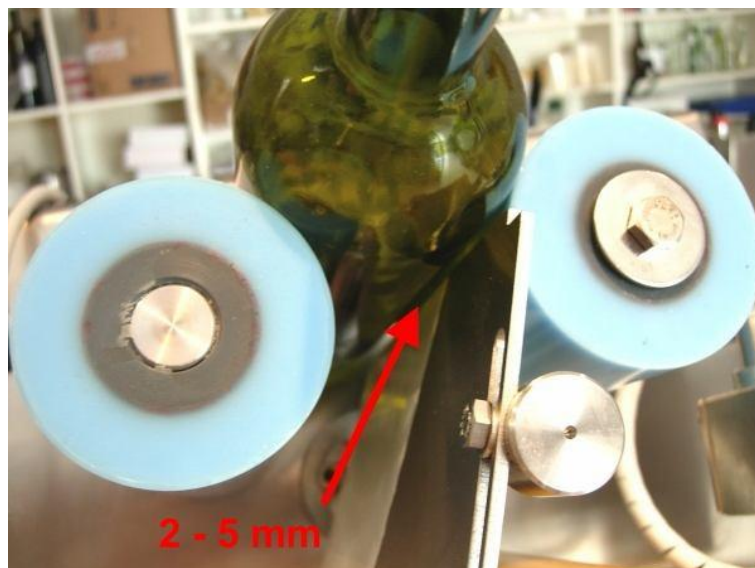


4. The aluminium pressing roller has to be set at the middle of the label, to drive the labels film regularly. Undo the fixing screw to free the roller, and slide it to the proper position according to the label size.  
n.b.: The paper film has to slide between the label peeling bar and its support shaft, as shown in the right photo.

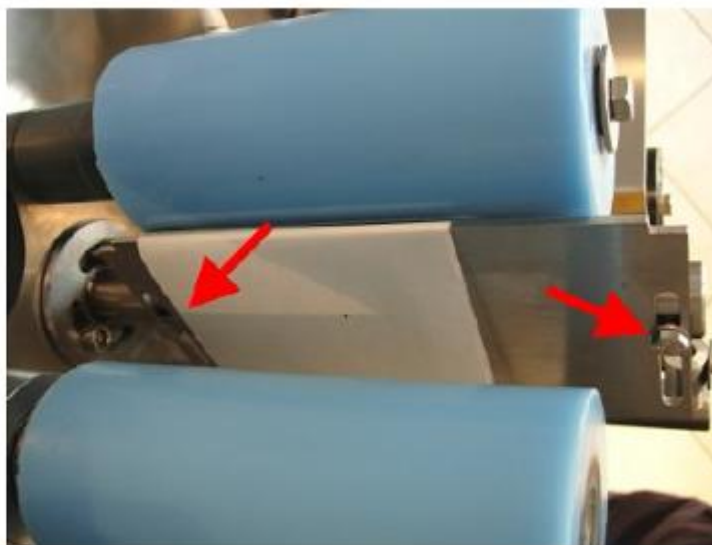
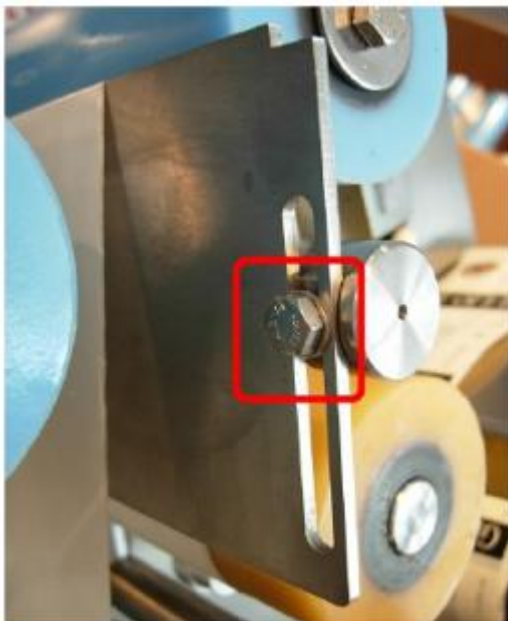




- 5 Place the label reel film so that one label will be aligned with the steel peeling baregde.
- 6 Place on bottle on the rollers, against the backing table; the height of the bottle table can be adjusting by turning it clockwise or counterclockwise, this will change the positioning height of the label on the bottle.
- 7 Between the bottle surface and the peeling blade there should be a clearance of about 2-5mm, as shown in the photo; if the bottle has a small diameter, it may touch the blade, on the contrary a bottle with a large diameter could sit too far from the blade



In any case, the blade height can be adjusted, by unscrewing the 2 fixing bolts.



ATTENTION : once the height adjustment of the blade has been done, check that the blade edge is perfectly aligned with the back rubber roller.

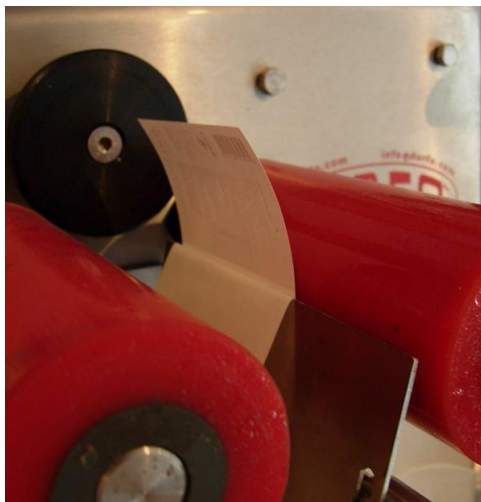
8 The machine is now ready for the operation: the operator can press the START pushbutton to label the first bottle. Each time the operator presses the START button, a label will be released.



## 2.2 ADJUSTING THE LABEL RELEASE TIMING



The machine is normally set to apply labels with a width between 80 – 100mm.  
To achieve a good application of shorter or wider labels, it may be necessary to change the label release timing.  
In order to check the release timing, press the start button without positioning any bottle on the machine: the label will be released.



If the release timing is correct, the label will go out from the peeling blade almost completely; only the final 5-10mm of the label will have to remain stuck on the backing paper.

If the release timing is too short, the label will be released only partially and it will stay stuck on the paper for more than 10mm; if the release timing is too long, the label will detach completely and even a part of the following label will go out from the peeling blade.

In both cases, the release timing will have to be adjusted (increased or lowered) so that the label will be released almost completely.

To adjust the release timing proceed as follows :



- Press the second ▼ key on the programming control card;
  - Press in quick sequence the WHITE key on the right and the fourth ► key;
  - Press the 2 ▲ / 3 ▼ keys to increase or decrease the front label release timing;
- ATTENTION : every impulse will change the time, proceed with gradual modifications





- Press the GREEN key to confirm the new setting, or press the ► key if you want to change the back label release timing as well.

### 2.3 APPLICATION OF THE FRONT and BACK LABELS

---

To apply the front and the back label from the same reel, it will be necessary to adjust the spacing between the 2 labels, by the programming control card:

- Turn the 'LABEL 1-2' switch in position '2';
- Press in quick sequence the WHITE key on the right and the □ key;
- Press the □ / □ keys to increase or decrease the timing between the 2 labels, which will consequently change the spacing of the labels on the bottle;
- ATTENTION : every impulse will change the spacing between front and back labels, proceed with gradual modifications;
- Press the GREEN key to confirm the new setting;
- Place a bottle in position and press the START push-button (see FIG.1 at page 6) to check if the new distance between front and back labels is correct;
- If a new modification is needed, turn the 'LABEL 1-2' switch in position '1' and back in position '2'

The same operation will have to be carried on for all different bottles and labels sizes.

Do not forget to take note of the values for each bottle dressing once you've found the correct settings, for a quick adjustment (settings can be noted on the sheet at the end of the present manual)

### 2.4 ADJUSTING THE ROLLERS ROTATION TIMING

---

The total rotation timing of the rubber rollers is usually set at 4 sec. ; according to the specifications of the bottles and the labels, you may choose to shorten or increase this timing:

- Press the first ◀ key on the control card;
- Press in quick sequence the WHITE key on the right and the □ key;
- Press the ▲ / ▼ keys to increase or decrease the rollers rotation timing;
- Press the GREEN key to confirm the new setting.

ATTENTION : every impulse will change the time, proceed with gradual modifications



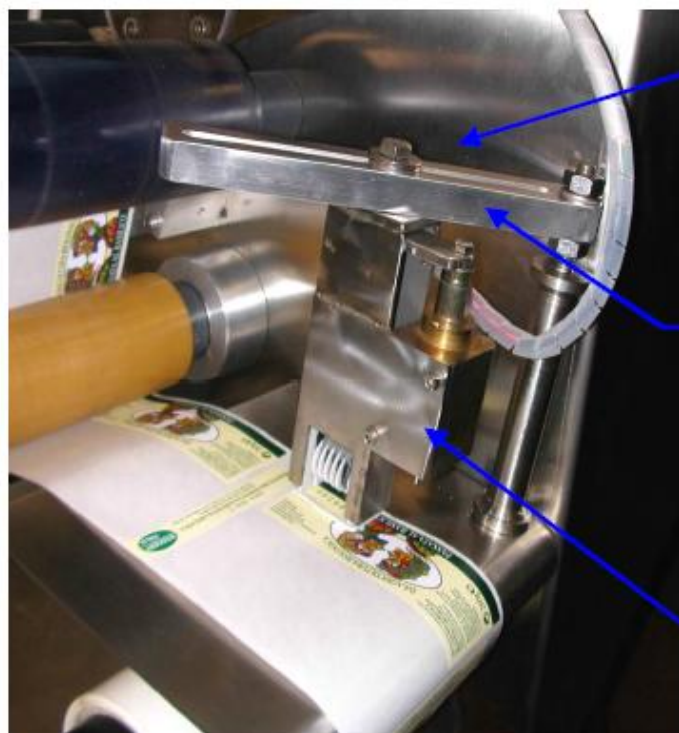
### 2.5 DATE PRINTING DEVICE (option)

---

If the date printing device is installed on the machine, you can set it as follows:

- Unscrew the fixing bolts to move the printing head holder in the needed position





Fixing bolts

Adjusting holder

Printing head

- Press the fourth ► key on the control card, to set the printing device ON;
- Press the fourth ◀ key on the control card, to set the printing device OFF;

The inking unit is a standard press-on stamp, replacements can be easily found anywhere



## 2.6 INSTRUCTIONS FOR SETTING THE MACHINE TO APPLY LABELS ON SQUARE-SECTION BOTTLES (OPTIONAL FEATURE)

- 1 Move the label peeling bar from its position for cylindrical bottles (photos 1 and 2) to its position for square-section bottles (photo 3);



Foto 1 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica



Foto 3 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



Foto 2 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica

- 2 The label peeling bar will be correctly positioned when the two notches are in contact with the upper plate and the blade edge is aligned with the plate itself (photo 4);



Foto 4 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



- 3 Make sure that the labels film slides between the label peeling bar and its support shaft (photo 5);



Foto 5 - Passaggio carta

4 Wind the backing paper onto the rewinder reel so that the paper tension is correct (photo 6);

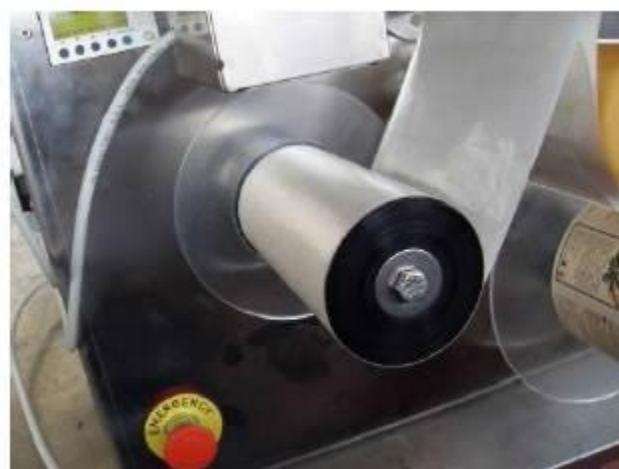
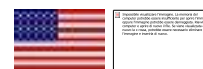


Foto 6 - Avvolgitore

5 When starting the machine the first time, make sure that the label protrudes from the peeling blade by approx. 15mm (photo 7). If it protrudes excessively, or insufficiently, modify the label release time from the keypad (refer to the special section of this manual).



Foto 7 - Lama di stacco



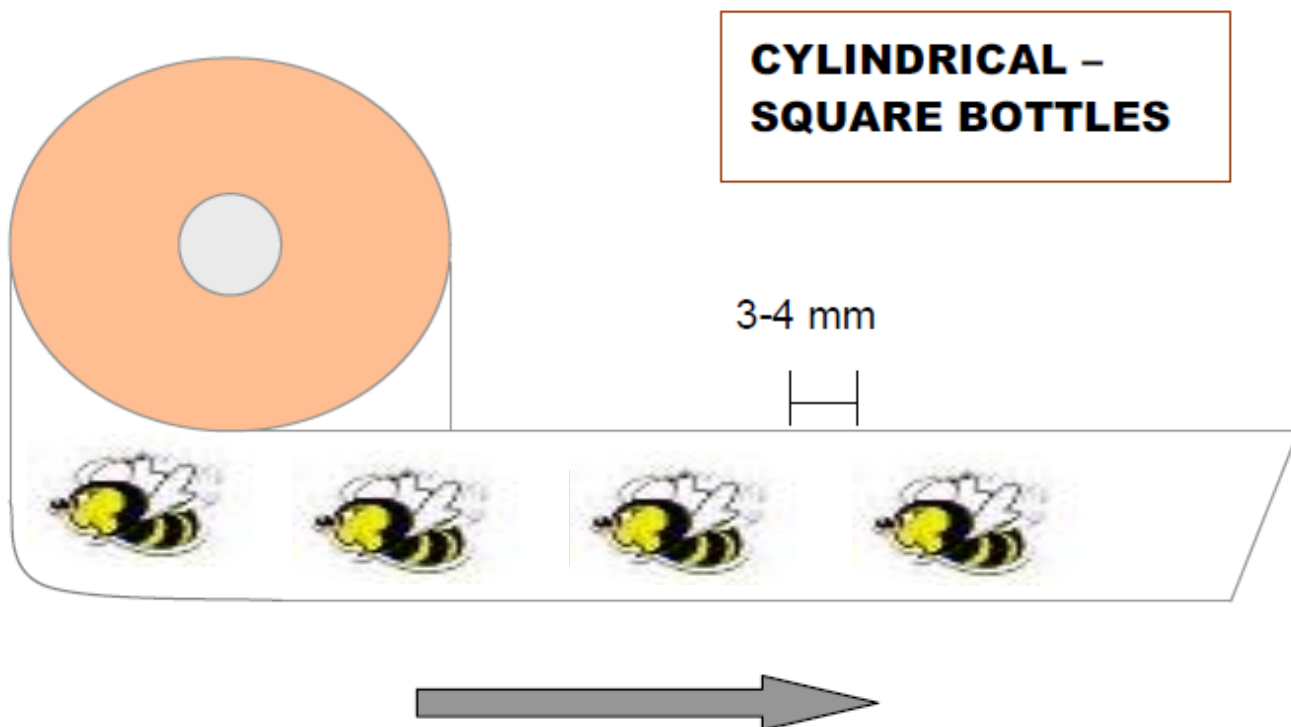
## 3.0 LABELS SPECIFICATIONS

### 3.1 DIMENSIONS OF THE LABELS REELS



Inside core diameter            75 mm  
Maximum reel diameter        230 mm  
Maximum label height         170mm

THE UNWINDING WAY AND THE PRINTING OF THE LABELS HAVE TO BE ACCORDING TO THE FOLLOWING EXAMPLE



The front and back labels on cylindrical bottles have to be printed alternate on the same reel (front – back – front....)



## 4.0 MAINTENANCE INSTRUCTIONS

### 4.1 MAINTENANCE

MAINTENANCE OPERATIONS SHOULD BE CARRIED OUT AFTER STOPPING THE MACHINE AND DISCONNECTING ELECTRIC POWER.



Before periods of prolonged inactivity, coat the chromium plated parts of the machine with a thin film of paraffin oil and then cover the machine with a tarpaulin.

At work end, the machine should be washed with warm water only and wiped dry with a cotton cloth. If needed, use mild detergents only not to affect the honey quality.

## 4.2 FAULTS, CAUSES AND REMEDIES

---

Our after-sales staff can be contacted by telephone (+39 0546 665653), fax (+39 0546 665653) or e-mail [assistenza@legaitaly.com](mailto:assistenza@legaitaly.com) during work hours for any information or technical advice in regard to the machine.;



## 1.0 PARTIE GÉNÉRALE

---

### 1.1 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ

---

LIRE ATTENTIVEMENT CE GUIDE AVANT D'UTILISER LA MACHINE

Ce guide fait partie intégrante de la machine et l'accompagne jusqu'à sa démolition.

La machine présente des parties dangereuses car elle est branchée au réseau électrique et comprend des organes en mouvement, et donc de graves dommages aux personnes ou aux choses peuvent être causés par :





- une utilisation impropre ;
- le retrait des protections et le débranchement des dispositifs de protection ;
- le manque de contrôles et de maintenance ;
- la modification de l'installation électrique.

Les instructions doivent être complétées et actualisées en fonction des dispositions législatives et des normes techniques de sécurité en vigueur.

**Le constructeur ne sera aucunement responsable en cas de problèmes, ruptures ou accidents dus au non-respect ou à la non-application des recommandations contenues dans ce guide.**

## 1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

L'étiqueteuse semi-automatique est dessinée pour la pose d'étiquettes en adhésif sur bouteilles, pots et canettes de forme cylindrique.

La machine peut être équipée d'un dispositif pour la pose d'étiquettes sur des bouteilles de forme carrée ou rectangulaire.

La machine peut être équipée aussi d'un système de codage à encre pour la date.

La cadence de travail de la machine est de 500-700 b/h.

## 1.3 DONNÉES TECHNIQUES

Model	Etiqueteuse semi-automatique banc pour les bocaux cylindriques
Fonction	Pose d'une étiquette ou d'une étiquette + 1 contre-étiquettes
Dimensions des bouteilles	Standard de 37.5cl à 2 Lt. – versions spéciales réalisables sur demande
Niveau du bruit	Lpa < 55 db
Alimentation électrique	V220-240 – 0,45 A.
Bâti	En acier inox
Chargement bouteilles	Manuel
Déchargement bouteilles	Manuel
Opération	Démarrage avec bouton de START
Dimensions	500 x 400 x H.500mm
Poids	Kg. 35



## 1.4 PERSONNEL PRÉPOSÉ

**ATTENTION !** AFIN DE GARANTIR LA SÉCURITÉ, CETTE MACHINE DOIT ÊTRE UTILISÉE EXCLUSIVEMENT PAR DU PERSONNEL ADULTE QUI DOIT ÊTRE À CONNAISSANCE DES INSTRUCTIONS CONTENUES DANS CE GUIDE, QUI CONSTITUE UNE PARTIE INTÉGRANTE ET ESSENTIELLE DE LA MACHINE.

Le travail est effectué par une seule personne.

Une connaissance de base en mécanique est utile pour exécuter correctement le travail, effectuer les opérations de maintenance et en cas de petits inconvénients.

## 1.5 AVERTISSEMENTS/UTILISATION PRÉVUE ET NON PRÉVUE



Cette machine doit être employée exclusivement pour l'étiquetage de pots.

## 1.6 MANUTENTION/TRANSPORT

La machine est normalement stable et ne nécessite pas de précautions particulières lors de son chargement et de son déplacement

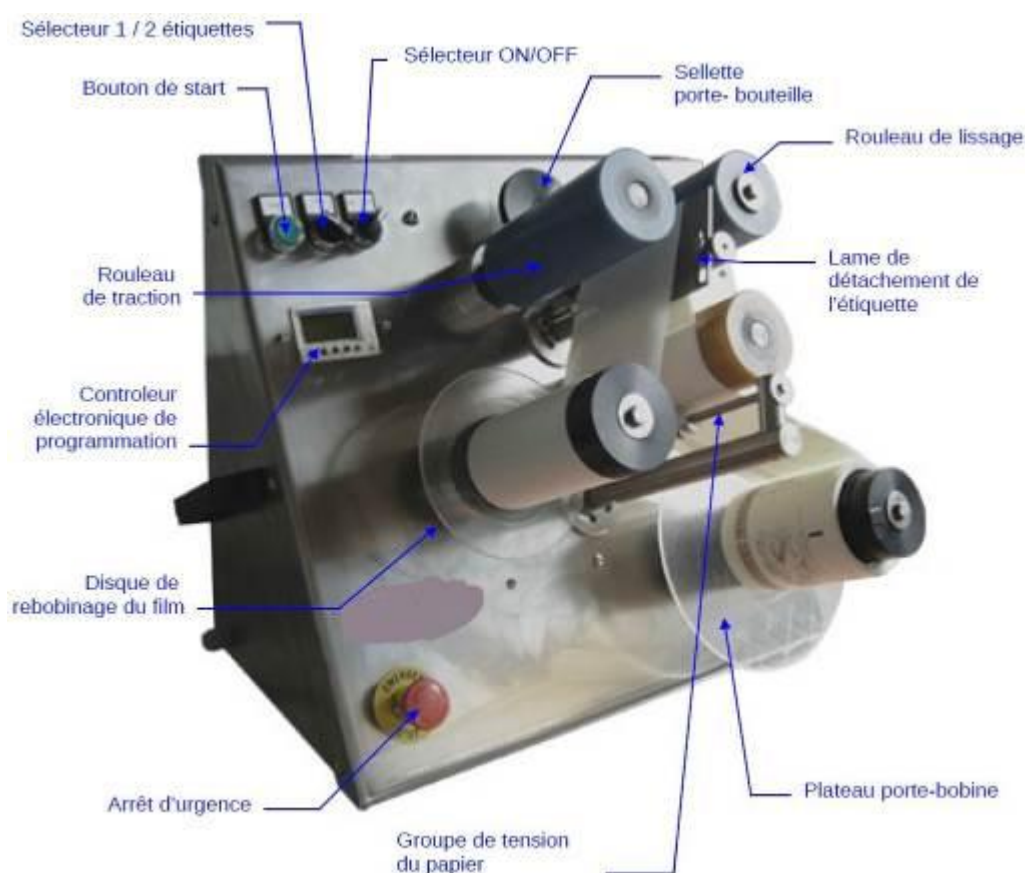
Le déplacement doit être effectué par deux personnes, compte tenu de son poids de 35 kg.

## 1.7 INSTALLATION

Placer l'étiqueteuse sur une table bien stable.

Pour pouvoir aisément travailler, il est conseillé de laisser un espace libre d'environ un mètre autour de l'étiqueteuse.

## 1.8 DESCRIPTION



**MISE EN  
ROUTE DE  
MACHINE**

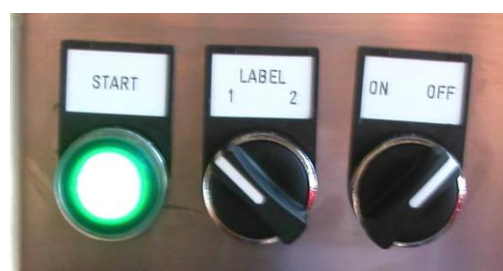
2.0

LA

## 2.1 ETIQUETAGE AVEC ETIQUETTE DE CORPS

1 Tourner le sélecteur général en position ON;

2 Tourner le sélecteur central indiqué dans l'image FIG.1 en position LABEL 1;





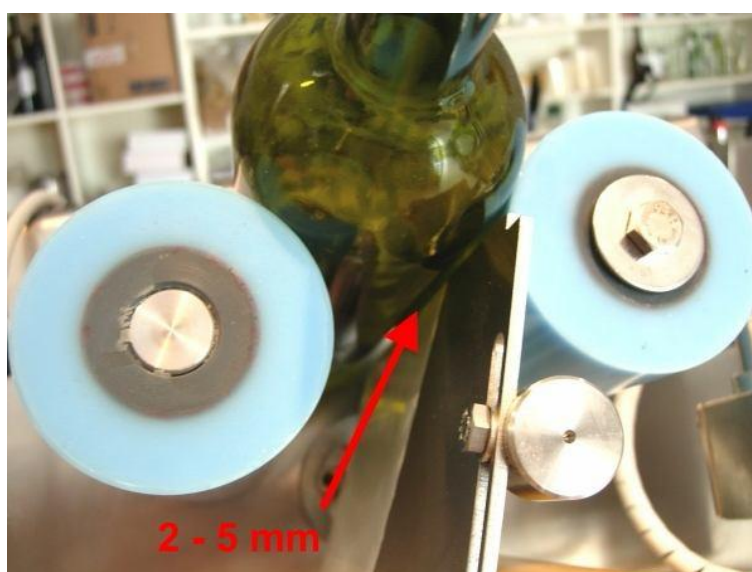
3 Positionner la bobine des étiquettes suivant le parcours indiqué dans l'image FIG.2;



4 Le presseur en aluminium doit être placé au centre de l'étiqueteuse, afin de faciliter l'entraînement correct du film d'étiquettes. Pour faire coulisser le presseur dans la bonne position, dévisser la vis de blocage.  
N.B. : Le film des étiquettes doit coulisser entre la lame de détachement en acier et sa colonne de support, comme le montre la figure en bas à droite.



- 5 Positionner la première étiquette de façon à ce qu'elle soit alignée sur le bord de la lame de détachement en acier ;
- 6 Mettre une bouteille sur les rouleaux, avec le fond contre le plateau prévu à cet effet qui peut être réglé (en le tournant dans le sens horaire ou antihoraire) pour obtenir l'application de l'étiquette à la hauteur souhaitée ;
- 7 Contrôler qu'entre la bouteille et la lame de détachement il y a une distance d'environ 2-5 mm, comme le montre la photo ; si la bouteille a un petit diamètre petite et touche la lame, ou bien a un grand diamètre et se trouve trop loin de celle-ci, il faudra régler la hauteur de la lame elle-même ;



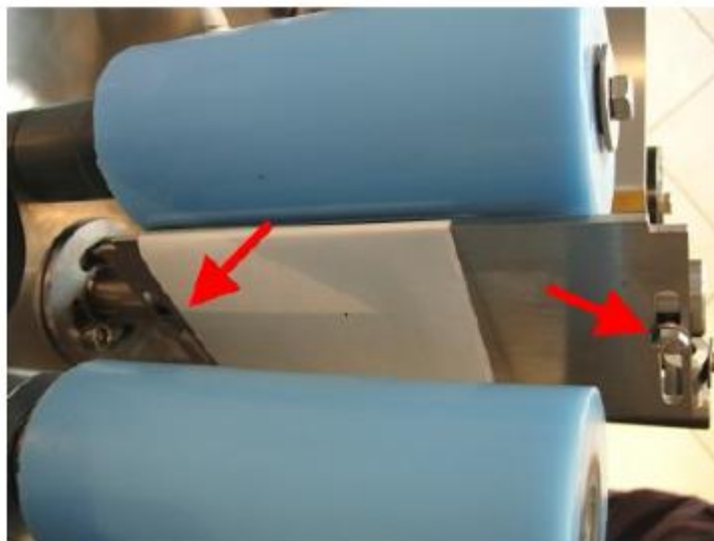
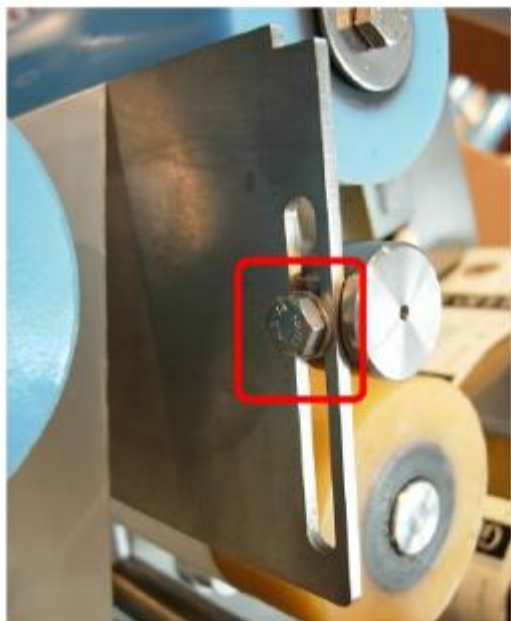
Pour ajuster la hauteur de détachement, dévisser les

la lame de  
boulons de





fixation sur les côtés de celle-ci pour la faire coulisser le long des entrailles jusqu'à la hauteur requise ;



ATTENTION : après avoir effectué le réglage, contrôler que la lame est parfaitement parallèle au rouleau de caoutchouc arrière.

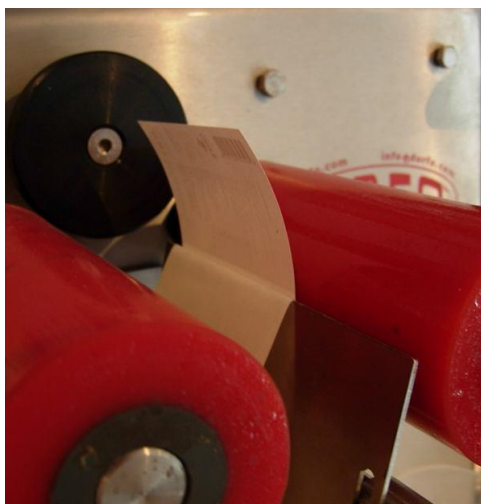
8 La machine est prête à fonctionner, l'opérateur n'aura plus qu'à presser le bouton vert lumineux de START pour l'actionner et étiqueter la première bouteille. Chaque pression du bouton de START donnera lieu à un cycle d'étiquetage.



## 2.2 RÉGLAGE DU TEMPS D'EXPULSION DES ÉTIQUETTES



La machine est normalement réglée pour la pose d'étiquettes avec une longueur comprise entre 60 – 100mm. Pour obtenir la pose d'étiquettes plus courtes ou plus longues, on peut avoir la nécessité de changer le temps d'expulsion des étiquettes:



Si le temps d'expulsion est correct, l'étiquette devra être presque complètement expulsée, seule sa partie terminale devra rester collée au papier siliconé de la bobine pendant environ 5-10 mm.

Si le temps d'expulsion est trop court par rapport à la largeur de l'étiquette, celle-ci restera collée sur plus de 10 mm ; si le temps est trop long, l'étiquette sera complètement expulsée avec une partie de l'étiquette suivante. Dans les deux cas le temps devra être modifié (prolongé ou réduit) afin d'obtenir l'expulsion idéale de presque toute l'étiquette.

Procéder comme suit:



- Presser le bouton ▼ sur le contrôleur;
- Presser en même temps le bouton BLANC à droite et le bouton ► ;
- Presser les boutons 2 ▲ / 3 ▼ pour augmenter ou diminuer le temps d'expulsion de l'étiquette de corps



ATTENTION : chaque impulsion donnera une variation dans le positionnement entre étiquette et contre-étiquette, toute modification



devra être faite avec gradualité;

- Presser le bouton VERT pour confirmer le nouveau paramètre ou presser le bouton ► si on veut modifier aussi le temps d'expulsion de la contre-étiquette.

### 2.3 ETIQUETAGE AVEC ETIQUETTE et CONTRE-ETIQUETTE

---

Si on désire poser une étiquette de corps et une contre-étiquette de la même bobine, il faut procéder au réglage de la distance entre les 2 étiquettes, par le contrôleur programmable (FIG.3):

- Après avoir tourné le sélecteur en modalité '2 étiquettes' (LABELS 2), sur l'écran du contrôleur on verra : 'Distanza tra etichette' (distance entre étiquettes);
- Presser en même temps le bouton BLANC à droite et le bouton ► ;
- Presser les boutons ▲ / ▼ pour augmenter ou diminuer le temps entre la pose des 2 étiquettes, ce qui changera la position des étiquettes sur les bouteilles;
- ATTENTION : chaque impulsion donnera une variation dans le positionnement entre étiquette et contre-étiquette, toute modification devra être faite avec gradualité;
- Presser le bouton VERT pour confirmer le nouveau paramètre;
- Poser une bouteille et presser le bouton de START (voir FIG. 1 à page 6) pour vérifier si la distance entre les étiquettes est correcte;
- Pour effectuer une autre modification, retourner le sélecteur 'LABEL 1-2' en position 1 et après de nouveau en position 2;

La même opération devra être répétée pour toutes les bouteilles et les habillages ; une fois que les réglages correctes ont été trouvés, n'oubliez pas de noter les valeurs des positionnements pour les insérer rapidement chaque fois qu'on devra travailler avec les mêmes bouteilles et étiquettes.

### 2.4 REGLAGE DU TEMPS DE ROTATION DES ROULEAUX

---

Le temps total de rotation des rouleaux caoutchouc est normalement de 4 sec. ; selon les dimensions et les spécifications des étiquettes et de bouteilles, le client peut choisir de prolonger ou de diminuer le temps:

- Presser le bouton ◀ sur le contrôleur;
- Presser en même temps le bouton BLANC à droite et le bouton ► ;
- Presser les boutons ▲ / ▼ pour augmenter ou diminuer le temps de rotation;
- Presser le bouton VERT pour confirmer le nouveau paramètre;

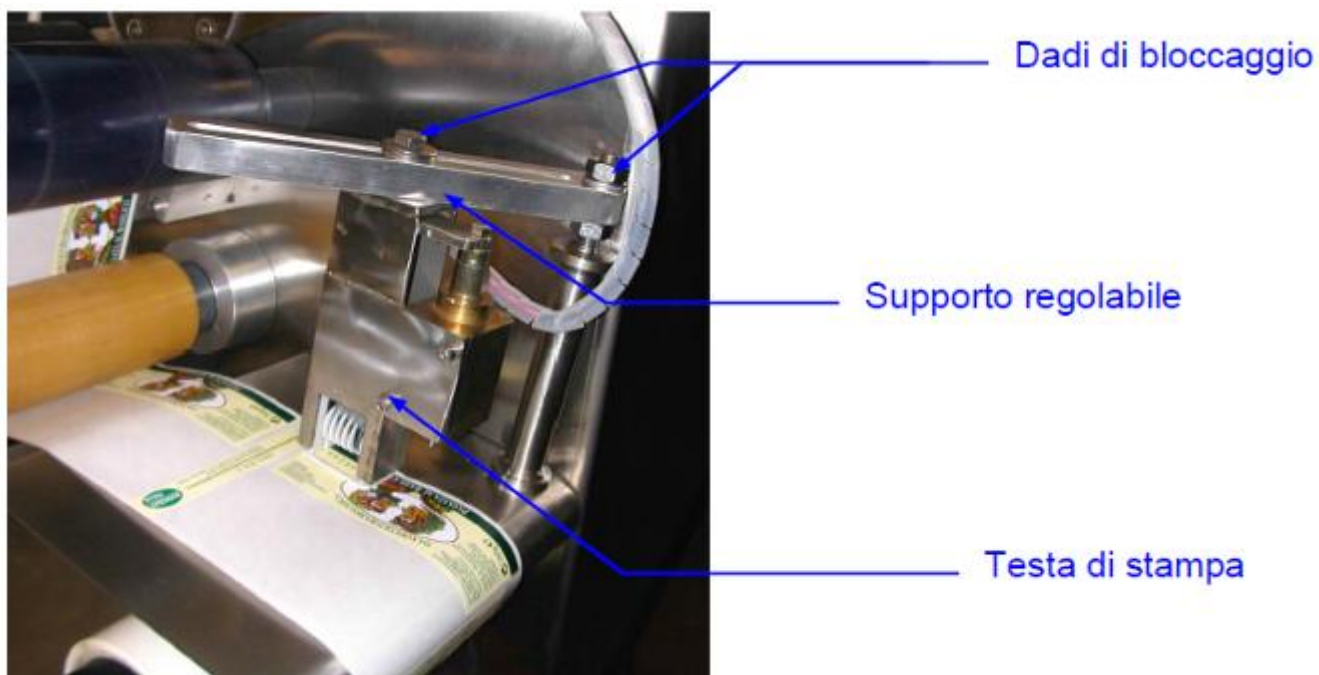


### 2.5 DISPOSITIF D'IMPRESSION DE LA DATE (Option)

---

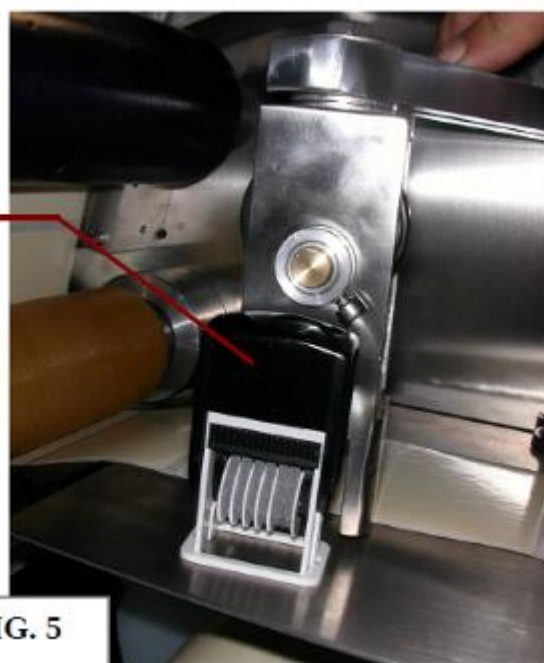
Si le dispositif d'impression de la date est installé sur la machine, il faut procéder comme suit:

- Pour régler la tête imprimante dans la position désirée sur l'étiquette, dévisser les écrous de blocage du support sur l'image FIG.4;



- Presser le bouton ► sur le contrôleur, pour insérer le dispositif d'impression;
- Presser le bouton ◀ sur le contrôleur, pour étiquetage sans codification;

Le tampon d'impression est un normal encreur à pression, les réchanges peuvent facilement être trouvée partout.



## 2.6 INSTRUCTIONS POUR LE RÉGLAGE DE L'ÉTIQUETAGE SUR BOUTEILLES CARRÉES (EN OPTION)

- 1 Incliner la position de la lame de détachement des étiquettes, de la position pour bouteilles cylindriques (photo 1 et 2) à la position pour bouteilles carrées (photo 3) ;



Foto 1 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica



Foto 3 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



Foto 2 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica

- 2 La position correcte de la lame de détachement est obtenue quand les deux entailles touchent la plaque supérieure et le fil de la lame se trouve aligné à la plaque elle-même (photo 4) ;



Foto 4 - Posizione Lama Bottiglia Quadra


- 3 S'assurer que le film des étiquettes passe entre la lame de détachement et l'axe de  support (photo 5) ;





Foto 5 - Passaggio carta

4 Enrouler plusieurs fois le support de papier siliconé autour du cylindre rembobineur, de façon à ce que le papier reste tendu (photo 6) ;



Foto 6 - Avvolgitore

5 Au premier démarrage, s'assurer que l'étiquette dépasse de la lame de détachement d'environ 15 mm (photo 7). Si elle dépasse trop ou trop peu, modifier à l'aide du clavier de programmation le temps d'expulsion de l'étiquette (se reporter à la section correspondante) ;



Foto 7 - Lama di stacco



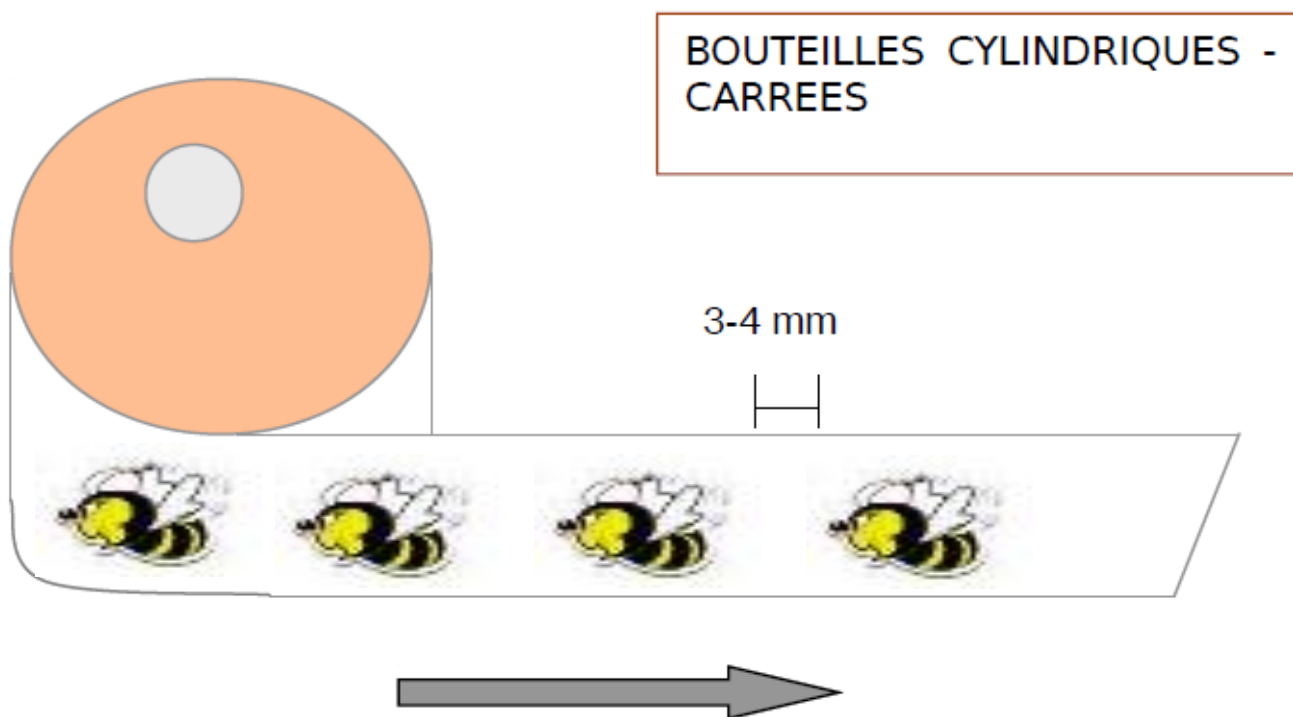
## 7. SPECIFICATIONS DES ETIQUETTES

### 3.1 DIMENSIONS DES BOBINES DES ETIQUETTES



Diamètre intérieure de la bobine	75 mm
Diamètre extérieure maxi de la bobine	200 mm
Hauteur maxi des étiquettes	170mm

LE SENS DE DEROULEMENT DE LA BOBINE ET L'IMPRESSION DESETIQUETTES DOIVENT ETRE SELON LE SCHEMA JOINT:



Les étiquettes de corps et les contre-étiquettes pour les bouteilles cylindriques devront être alternées sur la même bobine (étiquette – contretiquette – étiquette...)



## 4.0 MAINTENANCES

### 4.1 MAINTENANCE



---

LES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES AVEC LA MACHINE ARRÊTÉE ET DÉBRANCHÉE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE.

Pour les longues périodes d'inactivité, il est conseillé d'appliquer une fine couche d'huile de paraffine sur les parties chromées et de recouvrir la machine d'une bâche.

À la fin du travail la machine doit être lavée exclusivement à l'eau tiède et essuyée avec un chiffon de coton. En cas de nécessité, utiliser exclusivement des détergents neutres pour ne pas altérer les qualités du miel.

## 4.2 PROBLÈMES POSSIBLES ET SOLUTIONS

---

En cas de besoin, notre personnel technique est à votre disposition, par téléphone au n° +39 0546 26834, par fax au n°+39 0546 665653 ou par courriel à l'adresse mail durant les horaires de travail, pour toute information ou tout conseil technique relatif à la machine.



---

## 1.0 PARTE GENERAL

---

### 1.1 ADVERTENCIAS GENERALES SOBRE LA SEGURIDAD

---

LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA

Este folleto es parte integrante de la máquina y debe acompañarla hasta su desguace.



La máquina presenta partes peligrosas, ya que está conectada a la red eléctrica y está dotada de movimiento. Pueden causar graves daños a las personas u objetos:

- el uso impropio;
- la extracción de las protecciones y la desconexión de los dispositivos de protección;
- la falta de control y mantenimiento;
- la alteración de la instalación eléctrica.

Las instrucciones deben ser integradas y actualizadas en base a las disposiciones legislativas y a las normas técnicas de seguridad vigentes.

**El fabricante declina toda responsabilidad por eventuales inconvenientes, averías o accidentes debidos al incumplimiento o a la no aplicación de las indicaciones contenidas en el presente manual.**

## 1.2 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

La etiquetadora semiautomática es diseñada para la aplicación de etiquetas autoadhesivas de bobinas sobre botellas, tarros, botes de forma cilíndrica.

La máquina se puede suministrar con accesorios para la aplicación de etiquetas sobre botellas de forma cuadrada o rectangular.

La máquina puede también estar equipada con un sistema de impresión de la fecha con tinta.

La velocidad de producción de la máquina es de alrededor de 500 – 700 b/h (según las aplicaciones y el ritmo de trabajo del operador).

## 1.3 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Modelo	Etiquetadora semiautomática para tarros cilíndrico
Función	Aplicación de una etiqueta frontal o de una etiqueta y de una contraetiqueta autoadhesivas a partir de una bobina sobre contenedores cilíndricos
Dimensiones de las botellas	Estándar de 37.5cl a 1,5 Lt. – versiones especiales realizables a petición
Nivel de ruido	Lpa < 55 db
Alimentación eléctrica	V220-240 – 0,45 A.
Estructura externa	De acero inoxidable
Carga botellas	Manual
Descarga botellas	Manual
Operación	Puesta en marcha del ciclo de etiquetado con botón de "START"
Dimensiones	500 x 400 x H.500 mm
Peso	Kg 35



## 1.4 PERSONAL ENCARGADO

**¡ATENCIÓN!** PARA GARANTIZAR LA SEGURIDAD, ESTA MÁQUINA DEBE SER UTILIZADA EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL ADULTO CON CONOCIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN ESTE MANUAL, QUE CONSTITUYE PARTE INTEGRANTE Y ESENCIAL DE LA MÁQUINA.

La elaboración es realizada por una sola persona.

Un conocimiento básico de mecánica es útil para la correcta realización del trabajo, para las operaciones de mantenimiento y en caso de inconvenientes leves.



## 1.5 ADVERTENCIAS - USO PREVISTO Y NO PREVISTO

Esta máquina debe ser utilizada exclusivamente para el etiquetado de los tarros.

## 1.6 DESPLAZAMIENTO/TRANSPORTE

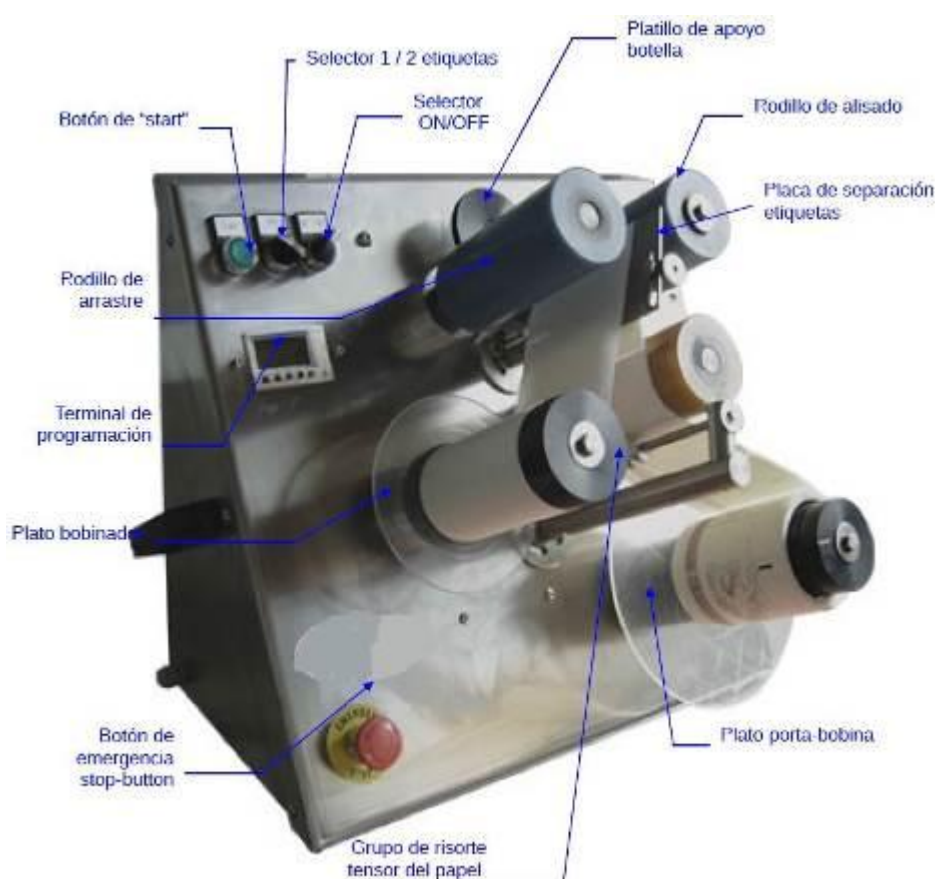
Normalmente la máquina es estable y no requiere particulares precauciones durante su carga y desplazamiento. El desplazamiento debe ser realizado por dos personas, dado que su peso es de 35 kg.

## 1.7 INSTALACIÓN

Coloque la etiquetadora sobre una mesa estable.

Se recomienda dejar un espacio libre de aproximadamente un metro alrededor de la etiquetadora, para que la elaboración se pueda realizar cómodamente.

## 1.8 DESCRIPCIÓN



**PUESTA EN  
DE LA**

## 2.0 MARCHA MÁQUINA

### 2.1 APLICACIÓN DE UNA ETIQUETA FRONTAL

1 Ruede el selector a la derecha indicado en la FIG.1 en posición ON;

2 Ruede el selector central en posición 'LABEL 1';



**LEGA srl** Costruzioni Apistiche – via Maestri del

www.legaitaly.com – Tel 054626834 – Fax 054628279 – P.iva 00043230390

3 Disponga la bobina y la película de las etiquetas como indicado en las figuras siguientes:



4. El presor de aluminio debe estar posicionado en el centro de la etiqueta, para facilitar el arrastre regular de la película de etiquetas. Para dejar correr el presor en posición, destornille el tornillo de bloqueo.  
n.b.: la película de etiquetas debe moverse entre la placa de separación de acero y su columna de soporte, como indicado en la figura abajo a la derecha.

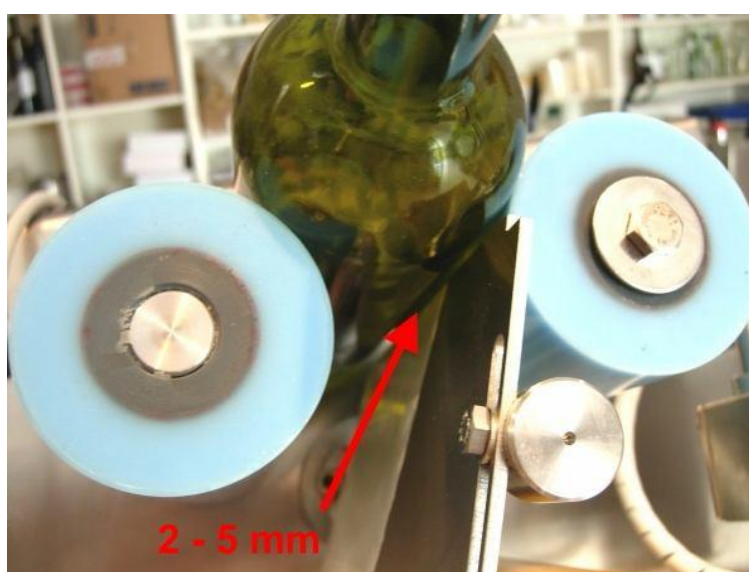




5 Posicione la primera etiqueta de manera que esté alineada con la placa de separación de etiquetas de acero.

6 Ponga una botella en los rodillos, con el fondo apoyado contra el platillo, que puede ser regulado adecuadamente (girando en sentido horario o antihorario) para obtener la aplicación de la etiqueta a la altura deseada.

7 Después de poner la botella, controle que haya una distancia de 2-5 mm entre la placa de separación de acero y la botella, como indicado en la foto; en caso de que la botella tenga un diámetro pequeño, y toque la placa de acero, habrá que ajustar la altura de la placa de acero, para que la botella quede separada de esta placa misma.

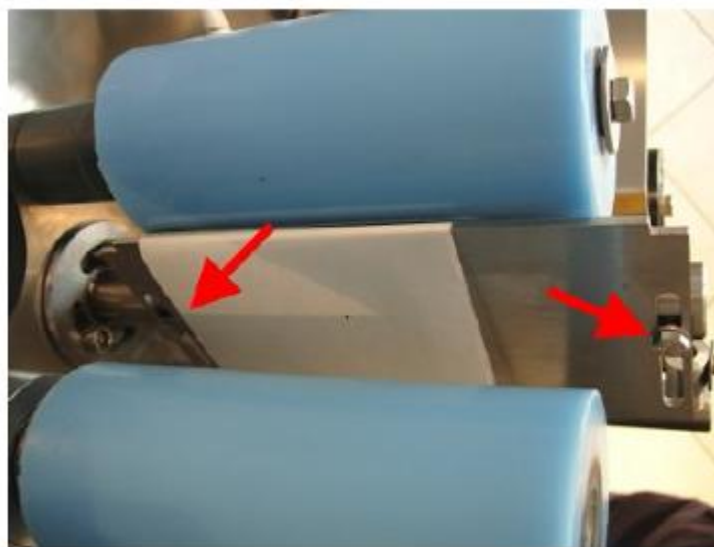


Para ajustar la altura de la

placa de



separación, destornille los dos tornillos con tuerca que sujetan la placa, y déjela correr a lo largo de las ranuras para obtener la posición deseada.



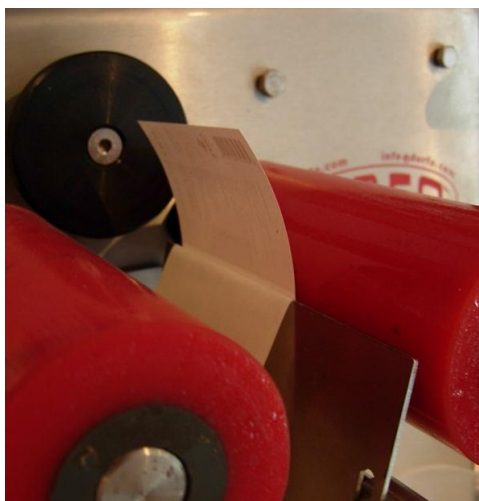
**CUIDADO:** una vez realizado el ajuste, controle que la placa de separación de etiquetas quede perfectamente paralela al rodillo de goma posterior.

8 La máquina está lista para su funcionamiento, el operador sólo deberá pulsar el botón verde luminoso de START para accionar la máquina y etiquetar la primera botella. Cada vez que se pulse el botón de START se obtendrá un ciclo de etiquetado.

## 2.2 REGULACIÓN DEL TIEMPO DE EXPULSIÓN DE LAS ETIQUETAS

La máquina está normalmente ajustada para la aplicación de etiquetas con longitud entre 80 y 100 mm. Para obtener la aplicación correcta de etiquetas más estrechas o más largas, será necesario modificar el tiempo de expulsión de las etiquetas.

Para averiguar el correcto tiempo de expulsión, pulse una vez el botón de "start", sin posicionar ninguna botella: la etiqueta será expulsada.



Si el tiempo de expulsión es correcto, la etiqueta deberá ser expulsada casi completamente, sólo la parte terminal tendrá que permanecer pegada al papel siliconado de la bobina por aproximadamente 5-10mm.

Si el tiempo de expulsión es demasiado corto con relación al ancho de la etiqueta, la etiqueta quedará pegada por más de 10mm; si el tiempo es demasiado largo, la etiqueta será expulsada completamente junto a parte de la etiqueta sucesiva. En ambos casos habrá que modificar el tiempo (alargándolo o reduciéndolo) a fin de obtener la expulsión ideal de casi toda la etiqueta.

Proceder de la manera siguiente:



- Pulse el segundo botón ▼ en el terminal de programación;
- Pulse en secuencia rápida el botón BLANCO a la derecha y el cuarto botón ►;
- La primera línea correspondiente al tiempo de expulsión de la primera etiqueta parpadeará;
- Pulse los botones 2 ▲ / 3 ▼ para aumentar o disminuir el tiempo de expulsión de las etiquetas



**CUIDADO:** cada impulso causará una variación en el tiempo de expulsión de la etiqueta, por lo tanto habrá que realizar las modificaciones con gradualidad

- Pulse el botón VERDE para confirmar el nuevo parámetro, o bien pulse el cuarto el botón ► si se desea modificar también el tiempo de expulsión de la contraetiqueta: en este caso parpadeará la segunda línea.

### 2.3 APLICACIÓN DE ETIQUETA FRONTAL Y DE CONTRAETIQUETA

---

Si se desea aplicar una etiqueta frontal principal y una contraetiqueta a partir de la misma bobina, hace falta regular la distancia entre las 2 etiquetas, por medio del terminal de programación:

- Después de poner el selector central en modalidad '2 etiquetas'(LABELS 2), en la pantalla del terminal aparecerá: 'Distancia entre etiquetas';
- Pulse en rápida secuencia el botón de color BLANCO a la derecha y la tecla ►;
- Pulse los botones ▲/▼ para aumentar o disminuir el tiempo entre la emisión de las 2 etiquetas, y variar por consiguiente la posición de las etiquetas en la botella;
- **CUIDADO:** cada impulso causará una variación en el espacio de posicionamiento entre etiqueta principal y contraetiqueta, por lo tanto será necesario realizar las modificaciones con gradualidad;
- Apriete la tecla VERDE para confirmar el nuevo parámetro;
- Ponga una botella en los rodillos y apriete el botón de START (ver FIG. 1) para averiguar si el espacio entre las etiquetas es ahora correcto;
- En caso de que sea necesaria una modificación ulterior, mueva el selector 'LABEL 1-2' en posición 1 y luego en posición 2;

Se tendrá que repetir la misma operación de ajuste para todos los distintos formatos de botellas y de etiquetas; cada vez que se encuentre una regulación correcta, se aconseja anotar los valores de las posiciones para insertarlos rápidamente cada vez que se utilicen la misma botella y etiquetas.

### 2.4 REGULACIÓN DEL TIEMPO DE ROTACIÓN DE LOS RODILLOS

---

El tiempo total de rotación de los rodillos de goma está normalmente programado en el valor de 4 segundos; según las dimensiones y las especificaciones de las etiquetas y de las botellas, el cliente puede decidir aumentar o disminuir este tiempo:

- Pulse la tecla ◀ en el terminal de programación;
- Pulse en rápida secuencia el botón de color BLANCO a la derecha y la tecla ►;
- Pulse los botones ▲ / ▼ para aumentar o disminuir el tiempo de rotación
- Pulse el botón VERDE para confirmar el nuevo parámetro.



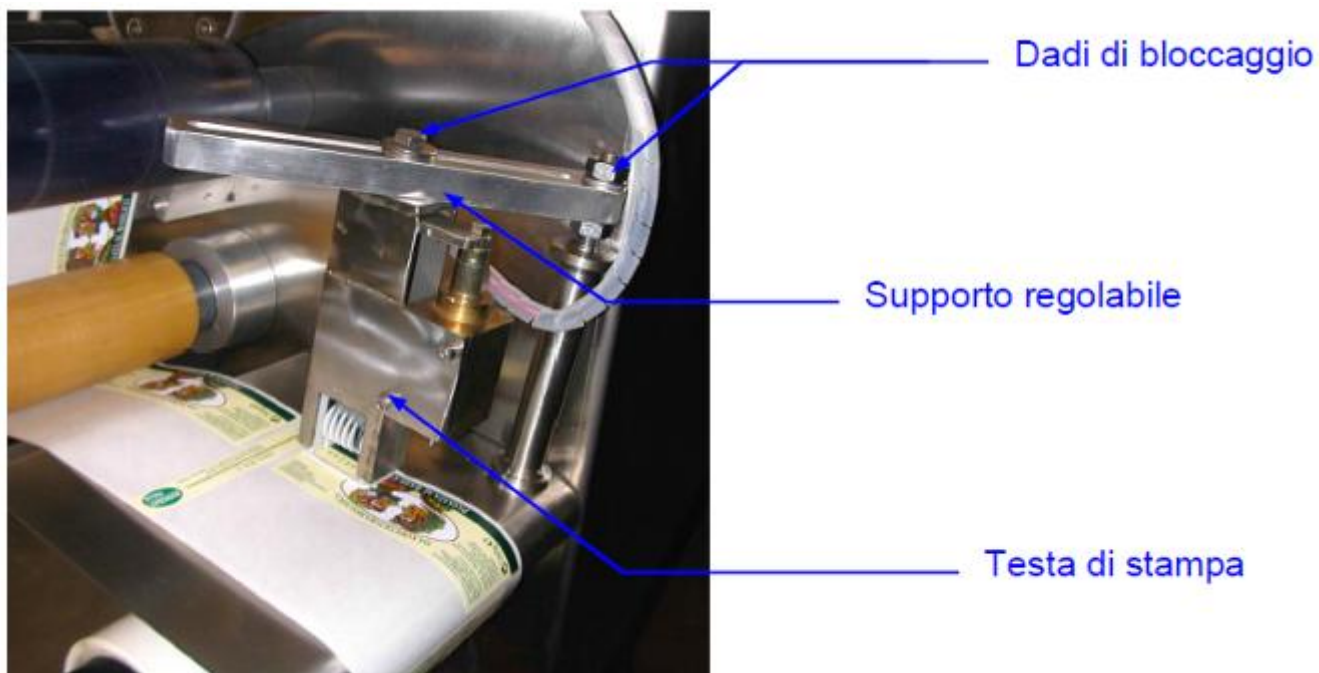
### 2.5 DISPOSITIVO DE IMPRESIÓN DE LA FECHA (OPCIONAL)

---



En caso de que el dispositivo de impresión de la fecha sea suministrado con lamáquina, hace falta operar de esta manera:

- Para ajustar la cabeza de impresión en la posición deseada en laetiqueta, destornille las tuercas de bloqueo del soporte del cabezal:



- Pulse el botón ► en el terminal, para insertar la función de impresión;
- Pulse el botón ◀ en el terminal, para desinsertar la función de impresión;

El tampón de impresión es un normal sello a presión, los repuestos se pueden encontrar fácilmente por doquier.



FIG. 5



## 2.6 INSTRUCCIONES PARA EL AJUSTE DEL ETIQUETADO PARA BOTELLAS CUADRADAS (OPCIONAL)



- 1 Incline la cuchilla de separación de las etiquetas desde la posición para botellas cilíndricas (fotografías 1 y 2) hasta la posición para botellas cuadradas (fotografía 3).



Foto 1 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica



Foto 3 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



Foto 2 - Posizione Lama Bottiglia Cilindrica

- 2 La correcta posición de la cuchilla de separación se obtiene cuando las dos incisiones tocan la placa superior y el filo de la cuchilla está alineado con la placa (fotografía 4).



Foto 4 - Posizione Lama Bottiglia Quadra



- 3 Verifique que el film de las etiquetas pase entre la cuchilla de separación y el eje de soporte (fotografía 5).



Foto 5 - Passaggio carta

4 Enrolle algunas vueltas de soporte de papel siliconado alrededor del cilindro rebobinador, tensando el papel (fotografía 6).



Foto 6 - Avvolgitore

5 Durante la primera puesta en marcha, verifique que la etiqueta sobresalga de la cuchilla de separación aproximadamente 15 mm (fotografía 7). Si sobresale demasiado o demasiado poco, modifique el tiempo de expulsión de la etiqueta mediante el teclado de programación (consulte la sección correspondiente).



Foto 7 - Lama di stacco



Foto 7 - Lama di stacco

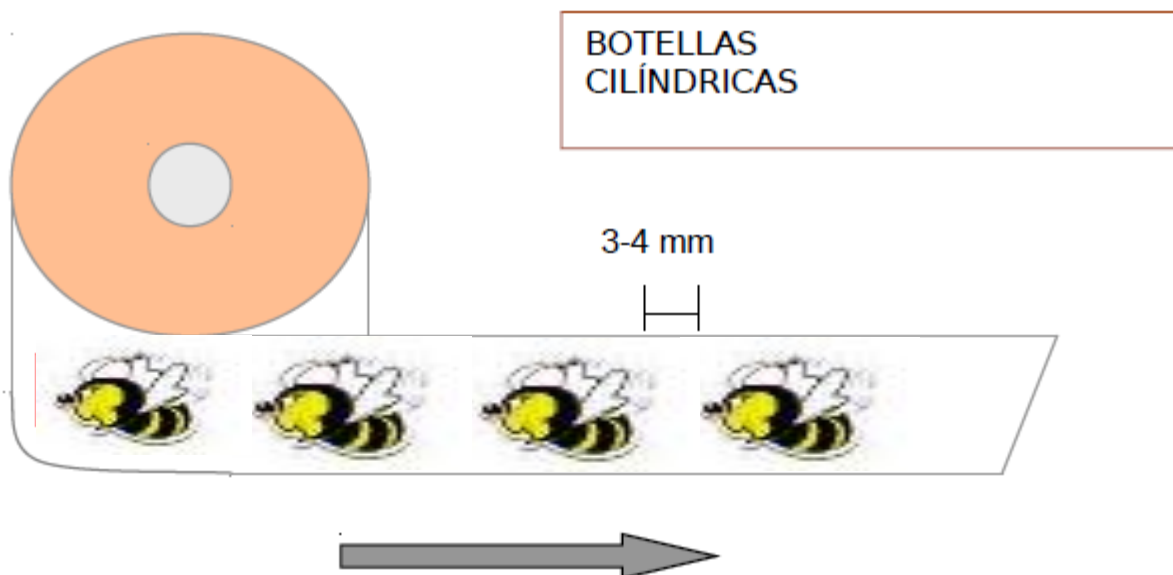


### 3.0 ESPECIFICACIONES DE LAS ETIQUETAS

### 3.1 DIMENSIONES DE LAS BOBINAS DE LAS ETIQUETAS

Diámetro interno de la bobina	75 mm
Diámetro externo máximo de la bobina	230 mm
Altura máxima de las etiquetas	170mm

EL SENTIDO DE DESBOBINADO Y LA IMPRESIÓN DE LAS ETIQUETAS DEBEN SEGUIR EL ESQUEMA SIGUIENTE



Etiqueta frontal y contraetiqueta para botellas cilíndricas tendrán que alternarse en la misma bobina (etiqueta – contraetiqueta –etiqueta...)



### 4.0 OPERACIONES DE MANTENIMIENTO

#### 4.1 MANTENIMIENTO



---

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO SE DEBEN REALIZAR CON LA MÁQUINA PARADA Y LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA DESCONECTADA.

En caso de inactividad por un período prolongado, es recomendable aplicar una capa de aceite de parafina sobre las partes cromadas y cubrir la máquina con una lona.

Una vez terminada la elaboración, es necesario lavar la máquina solo con agua tibia y secarla con un paño de algodón. Si es necesario, utilice exclusivamente detergentes neutros para no alterar las propiedades de la miel.

#### **4.2 POSIBLES INCONVENIENTES Y SOLUCIONES**

---

Nuestro personal técnico está a su disposición por teléfono (número 0546 26834), por telefax (0546 665653) o por correo electrónico ([assistenza@legaitaly.com](mailto:assistenza@legaitaly.com)), en horario de trabajo, para cualquier información o consejo técnico relativo a la máquina.

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**

**DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

---

**Numero di matricola**

La ditta LEGA srl - Costruzioni Apistiche con sede in Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, fornitrice della seguente macchina: art. 6973dichiara che essa è conforme a quanto prescritto dalle Direttive 2006/42/CE.



LEGA srl - Costruzioni Apistiche with registered office in Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, supplier of the machine: item 6973, declares that the above machinery is in compliance with the provisions of the Directive 2006/42/CE.

L'entreprise LEGA srl - Costruzioni Apistiche, ayant son siège à Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, productrice de la machine : art. 6973 déclare qu'elle est conforme aux prescriptions des directives 2006/42/CE.

La empresa LEGA srl - Costruzioni Apistiche, con sede en Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, proveedora de la máquina: art. 6973, declara que la misma responde a las Directivas 2006/42/CE.

Faenza

LEGA srl  
**LEGA S.R.L.**  
COSTRUZIONI APISTICHE  
Via Maestri del Lavoro, 23  
48018 FAENZA RA ITALY  
C.F. e P.IVA 00043230390

## **GARANZIA 24 MESI / 24 MONTHS WARRANTY / GARANTIE DE 24 MOIS / GARANTÍA 24 MESES**

---

**La macchina ha garanzia 24 MESI dalla data di vendita.**

**La garanzia è valida solo se al momento del ritiro della macchina da parte del nostro centro assistenza o di un tecnico autorizzato, si presenta la ricevuta fiscale o fattura, a testimonianza dell'avvenuto acquisto.**

***The machinery is guaranteed 24 MONTHS starting from the date of sale.***

***The guarantee is only valid if, when the machine is collected by our customer care or technical service staff, the owner can produce proof of purchase in the form of a fiscal receipt or invoice.***

***La machine est garantie pendant 24 MOIS à compter de la date de vente.***

***La garantie n'est valable que si, lors du retrait de la machine par notre service après-vente ou un technicien agréé, le reçu fiscal ou la facture est présenté comme preuve d'achat.***

***La máquina tiene una garantía de 24 MESES a partir de la fecha de venta.***

***La garantía es válida solo si, en el momento del retiro de la máquina por nuestro centro de asistencia o por un técnico autorizado, se presenta el recibo fiscal o la factura de compra.***

La garanzia comprende la riparazione o la sostituzione gratuita dei componenti della macchina riconosciuti difettosi di fabbricazione o nel materiale, dalla ditta Lega o da una persona espressamente autorizzata. La garanzia decade per i danni provocati da incuria, uso errato o non conforme alle avvertenze riportate nel manuale d'istruzioni, per incidenti, manomissioni, riparazioni errate o effettuate con ricambi non originali Lega, riparazioni effettuate da persone non autorizzate dalla ditta Lega srl, danni intervenuti durante il trasporto da e per il cliente. Sono escluse dalla garanzia tutti i componenti elettrici (motori elettrici, comandi ecc.), tutte quelle parti soggette ad un normale logorio e le parti estetiche. Tutte le spese di manodopera, d'imballo, spedizione e trasporto sono a carico del cliente. Qualsiasi pezzo difettoso sostituito, diverrà di nostra proprietà. Un eventuale guasto o difetto avvenuto nel periodo di garanzia o dopo lo scadere dello stesso, non dà in nessun caso diritto al cliente di sospendere il pagamento o a qualsiasi sconto sul prezzo della macchina. In ogni caso la ditta Lega srl non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti dall'uso improprio della macchina.

***The guarantee includes free-of-charge repairing and replacement of any part of the machinery that is found to have manufacturing or material defects by the manufacturer or the manufacturer's authorised person. This guarantee shall not***





apply to damages caused by negligence, misuse or use not in compliance with the directions contained in the instruction manual, as well as in case of accidents, alteration, tampering, wrong repairing or repairing with non-original parts, repairing by persons not authorised by Lega s.r.l. and damages during transport to/from the purchaser's. All electric parts (electric motors, controls etc.) and parts exposed to normal wear and tear as well as aesthetic parts are also not covered by the guarantee. All labour, packing, forwarding and transport charges shall be borne by the purchaser. Any defective parts which have been replaced shall be retained by and become the property of LEGA S.R.L. Any breakdown or defect which should occur during the guarantee period or after its last date shall not in any case entitle the purchaser to suspend the payments nor to any discount off the price of the machine. In any case, Lega s.r.l. shall not be held responsible for any damages resulting from the incorrect use of the machinery.

La garantie comprend la réparation ou le remplacement gratuit des composants de la machine reconnus comme défectueux (défauts de fabrication ou du matériau) par l'entreprise Lega ou par une personne expressément agréée. La garantie est annulée si les dommages ont été causés par la négligence, une utilisation incorrecte ou non conforme aux recommandations fournies dans le guide d'utilisation, des accidents, des modifications, des réparations incorrectes ou effectuées par des personnes non autorisées par Lega srl, dommages intervenus durant le transport en provenance et vers le client. Sont exclus de la garantie tous les composants électriques (moteurs électriques, commandes etc.), toutes les parties sujettes à une usure normale et les parties esthétiques. Tous les frais de main-d'œuvre, d'emballage, d'expédition et de transport sont à la charge du client. Toute pièce défectueuse remplacée devient notre propriété. Aucune panne éventuelle ni défaut se produisant durant ou après la période de garantie ne donne le droit au client d'interrompre le paiement ni de prétendre une quelconque remise sur le prix de la machine. Dans tous les cas, l'entreprise Lega srl décline toute responsabilité en cas de dommages dérivant d'une utilisation impropre de la machine.

La garantía incluye la reparación o sustitución gratuita de los componentes de la máquina con defectos de fabricación o de material, verificados por la empresa Lega o por una persona expresamente autorizada. La garantía caduca en caso de daños provocados por negligencia, uso erróneo o no conforme con las advertencias indicadas en el manual de instrucciones, accidentes, alteraciones, reparaciones erróneas o realizadas con repuestos no originales Lega, reparaciones realizadas por personas no autorizadas por la empresa Lega srl y daños producidos durante el transporte desde y hacia el domicilio del cliente. Quedan excluidos de la garantía todos los componentes eléctricos (motores eléctricos, mandos, etc.), todos los componentes sujetos a desgaste normal y los elementos estéticos. Todos los gastos de mano de obra, embalaje, envío y transporte son a cargo del cliente. Todas las piezas defectuosas sustituidas pasarán a ser de nuestra propiedad. Los eventuales defectos o averías detectados en el período de garantía o después de su vencimiento no dan derecho al cliente a suspender el pago ni a descuento alguno sobre el precio de la máquina. La empresa dita Lega srl no asume responsabilidad alguna por los eventuales daños derivados de un uso incorrecto de la máquina.



## Dichiarazione di conformità Declaration of conformity



La ditta LEGA srl - Costruzioni Apistiche con sede in Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, fornitrice degli articoli sopra descritti dichiara che esse sono conformi a quanto prescritto dalla Direttiva 2006/42/CE.

Dichiara inoltre la conformità alimentare, igienica e di sicurezza dei materiali utilizzati per la produzione dei particolari che vengono in contatto con gli alimenti negli articoli di cui sopra, in riferimento al DM 21/03/1973, artt. 36-37 (come modificato da ultimo dal DM n. 258 del 21/12/2010), ai Regolamenti 1935/2004/CE e EU 10/2011.



LEGA srl - Costruzioni Apistiche with head office in Faenza Italy, Via Maestri del Lavoro 23, declare under our sole responsibility that the products to which this declaration relates are in conformity with Directive 2006/42/EC .  
Furthermore LEGA SRL declares food, hygienic and safety conformity of the materials used to produce the spare parts of these products that keep in contact with food, with accordance with DM 21/03/1973, artt. 36-37 (as modified from last DM n. 258 of 21/12/2010), with Commission Regulation 1935/2004/CE and EU 10/2011



La maison LEGA srl - Costruzioni Apistiche avec siège en Faenza, 23, Via Maestri del Lavoro, fournisseuse des articles suivants déclare qu'elles/ils sont conformes à tout ce qu'a été prescrit par la Directive 2006/42/CE.

Déclare aussi la conformité alimentaire, hygiénique et de sûreté des matériels utilisée pour la production des parties qui viennent en contact avec les aliments dans les articles dont sur, suite au DM 21/03/1973, artt. 36-37 (comme modifié par dernier dal DM n. 258 del 21/12/2010) aux Règlements 1935/2004/CE et EU 10/2011 .



La empresa LEGA srl - Costruzioni Apistiche, con sede en Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, proveedora de los artículos descritos, declara que estos son conformes a lo prescrito por la Directiva 2006/42/CE.

Declara asimismo la conformidad alimentaria, higiénica y de seguridad de los materiales utilizados en la fabricación de los componentes de los artículos mencionados que entran en contacto con los alimentos, en conformidad con el Decreto Ministerial italiano 21/03/1973, art. 36-37 (modificado por último por el Decreto Ministerial italiano n.º 258 del 21/12/2010), y con los reglamentos 1935/2004/CE y EU 10/2011.