



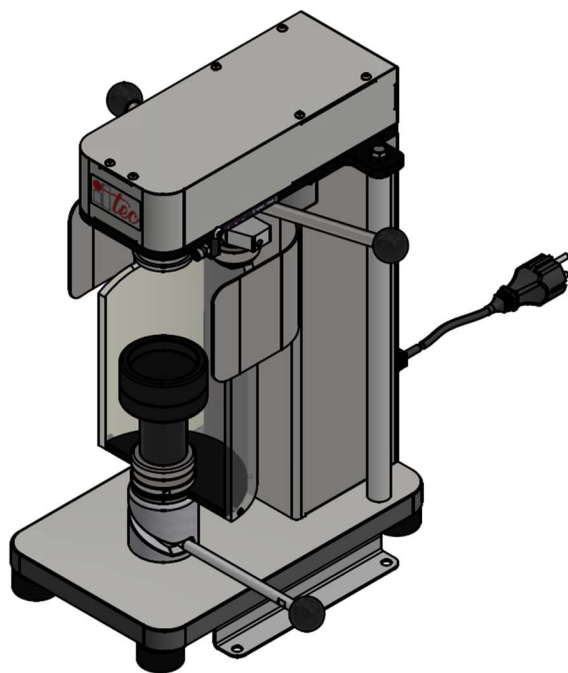
Adjustment instructions

Istruzioni di regolazione

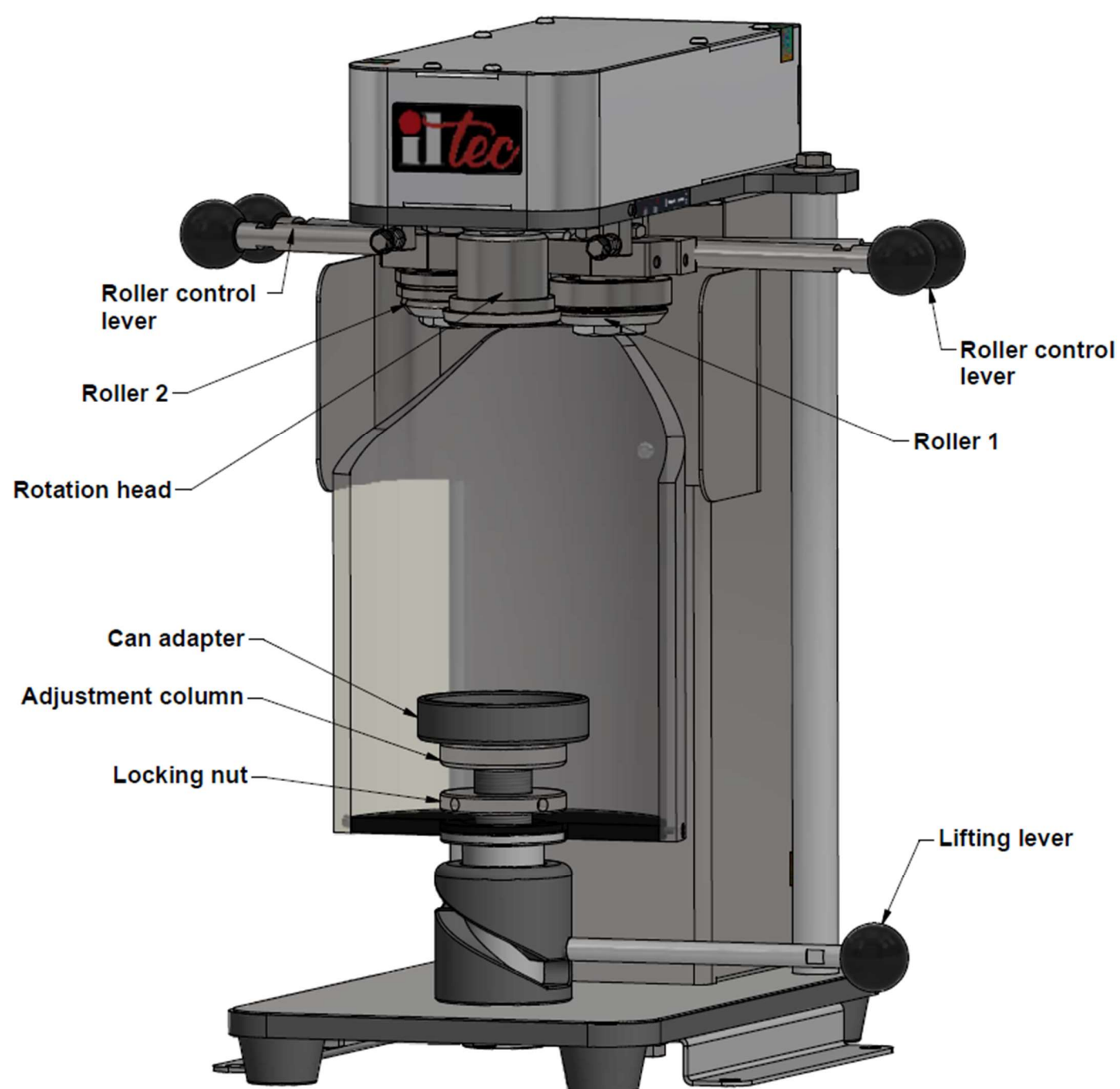
Instrucciones de regulacion

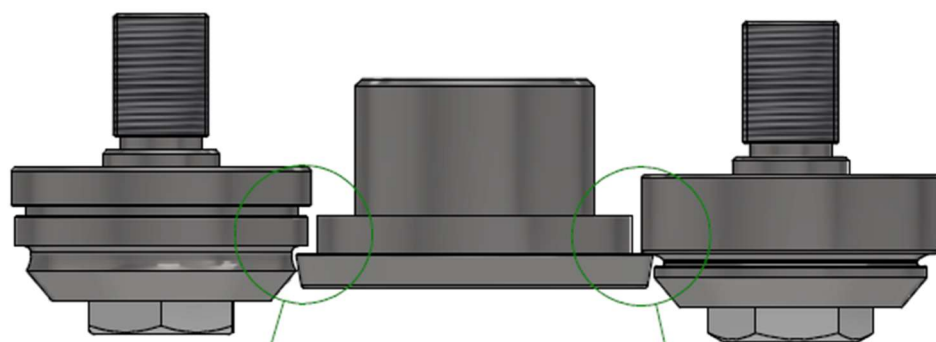
Instruções de ajuste

Instructions de réglage

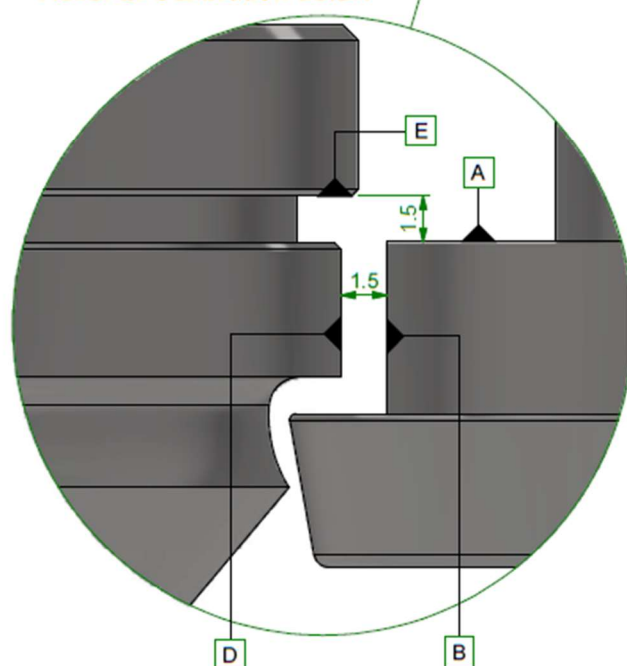


Ultraseamer

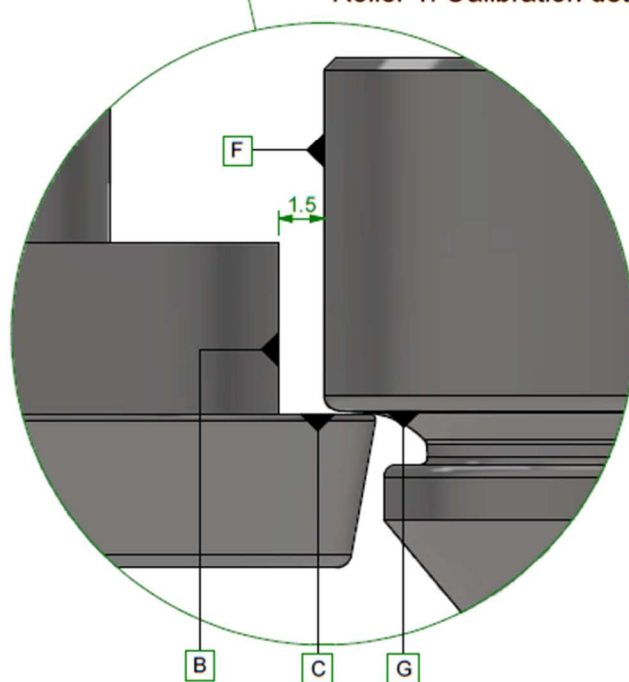


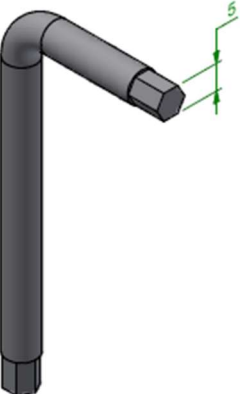


Roller 2. Calibration detail.



Roller 1. Calibration detail.



1.5mm calibration tool	3mm hex key wrench	5mm hex key wrench	8mm wrench
			

How to adjust the height of the can seat.



1. With the help of the “5mm hex key wrench” loosen the locking nut.

1. Con l'aiuto della “chiave a brugola da 5 mm” allentare la ghiera di bloccaggio.



2. Once the ring nut is loose, screw it manually to the upper position

1. Una volta allentata la ghiera, avvitarela manualmente nella posizione superiore



2. Screw manually, both ring nut and column to the lower position

3. Avvitare manualmente sia la ghiera che la colonna nella posizione inferiore



4. Place the adapter (may be different depending on the type of can)
3. Posizionare l'adattatore (può essere diverso a seconda del tipo di lattina)



4. Place the can you want to seam.
5. Posizionare la lattina che si desidera sigillare.



5. Rotate the lifting lever 180° clockwise until it stops.
6. Ruotare la leva di sollevamento di 180° in senso orario finché non si ferma.



7. Manually screw both the ring nut and the column into the upper position until the can is pressed firmly.
7. Avvitare manualmente sia la ghiera che la colonna nella posizione superiore fino a quando la lattina non viene premuta fortemente.

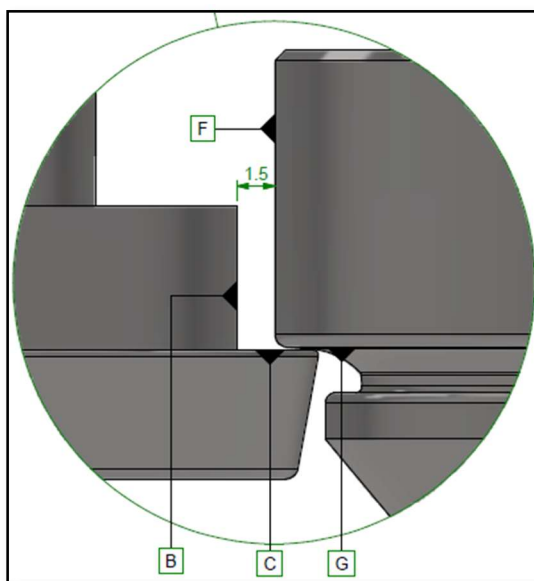


8. Manually screw the ring nut into the lower position
8. Avvitare manualmente la ghiera nella posizione inferiore



9. With the help of the "5mm hex key wrench" tighten the ring nut.
9. Con l'aiuto della "chiave a brugola da 5 mm" stringere la ghiera.

How to adjust the roller 1 position.



1. If present, remove the can. With the help of the “8mm wrench” loosen the nut
1. Se presente, rimuovere la lattina. Con l'aiuto della "chiave da 8 mm" allentare il dado



2. Manually, unscrew the screw a few millimetres.
2. Svitare manualmente la vite di qualche millimetro.



3. Place the “1.5mm calibration tool” between the rotation head and the roller (Surface “B” and “F”). Rotate the “roller control lever” clockwise until the “1.5mm calibration tool” is locked between the roller and the head.

3. Posizionare lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” tra la testa di rotazione e il rullo (Superficie “B” e “F”). Ruotare la “leva di comando dei rulli” in senso orario sino a bloccare lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” tra il rullo e la testa.



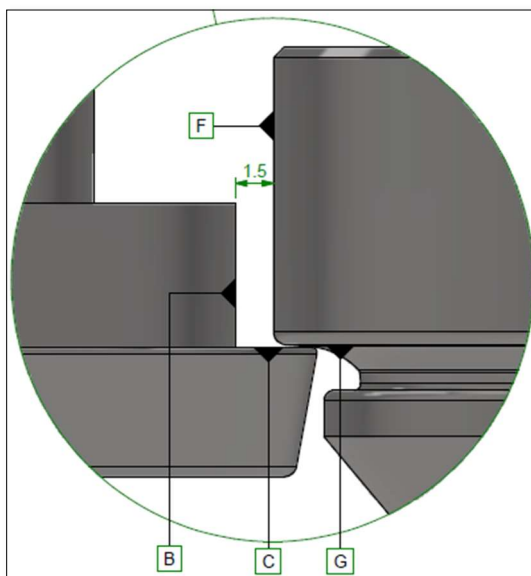
4. Keeping the pressure on the lever, screw the screw in manually as far as it will go and then tighten the nut with the help of the “8 mm wrench”. You can loosen the lever.

4. Mantenendo la pressione sulla leva, avvitare manualmente la vite fino in fondo e quindi stringere il dado con l'aiuto della “chiave da 8 mm”.

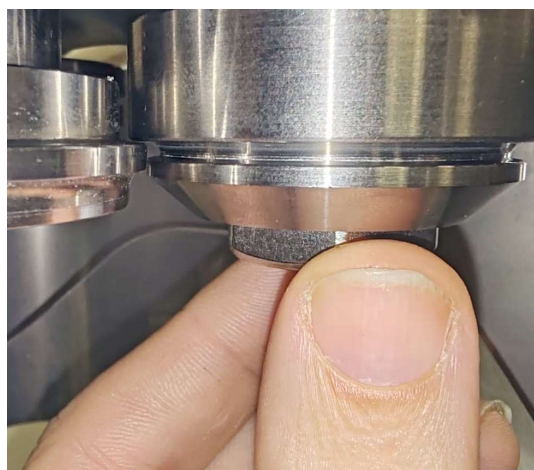
5. Verify, with the lever fully turned clockwise, the distance between surface “B” and “F” should be 1.5mm. (See photo page 6)

5. Verificare con la leva completamente girata in senso orario, la distanza tra la superficie “B” e “F” deve essere di 1,5 mm. (Vedi foto pag.6)

How to adjust the roller 1 height.



1. With the help of the “3mm hex key wrench” loosen the grub screw.
1. Con l'aiuto della "chiave esagonale da 3 mm" allentare il grano.



2. Bring the roller and head closer. Manually rotate the roller till the surface “G” is almost in contact with the surface “C”
2. Avvicinare rullo e testa. Ruotare manualmente il rullo fino a quando la superficie “G” è quasi a contatto con la superficie “C”



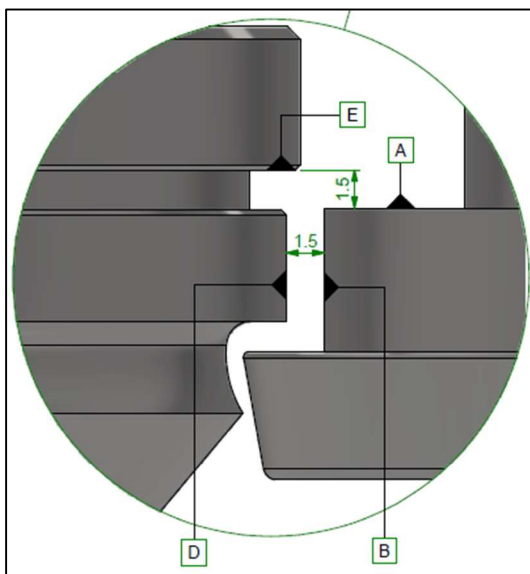
3. With the help of the “3mm hex key wrench” tighten the grub screw.

3. Con l'aiuto della "chiave esagonale da 3 mm" stringere il grano.

4. Verify, with the lever fully turned clockwise, the distance between surface “C” and “G” should be almost 0 mm. (See photo page 9)

4. Verificare, con la leva completamente girata in senso orario, la distanza tra la superficie “C” e “G” deve essere circa 0 mm. (Vedi foto pag.9)

How to adjust the roller 2 position.



1. With the help of the "8mm wrench" loosen the nut
1. Con l'aiuto della "chiave da 8 mm" allentare il dado



2. Manually, unscrew the screw a few millimetres.
2. Svitare manualmente la vite di qualche millimetro.



3. Place the “1.5mm calibration tool” between the rotation head and the roller (Surface “B” and “D”). Rotate the “roller control lever” clockwise until the “1.5mm calibration tool” is locked between the roller and the head.

3. Posizionare lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” tra la testa di rotazione e il rullo (Superficie “B” e “D”). Ruotare la “leva di comando dei rulli” in senso orario sino a bloccare lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” tra il rullo e la testa.



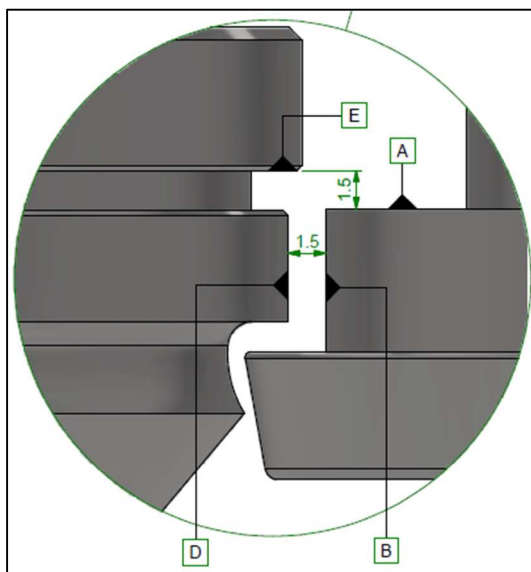
4. Keeping pressure on the lever, screw the screw in manually as far as it will go and then tighten the nut with the help of the “8 mm wrench”. You can loosen the lever.

4. Mantenendo la pressione sulla leva, avvitare manualmente la vite fino in fondo e quindi stringere il dado con l'aiuto della "chiave da 8 mm".

5. Verify, with the lever fully turned counterclockwise, the distance between surface “B” and “D” should be 1.5mm. (See photo page 11)

5. Verificare, con la leva completamente girata in senso antiorario, la distanza tra la superficie “B” e “D” deve essere di 1,5 mm. (Vedi foto pag.11)

How to adjust the roller 2 height.



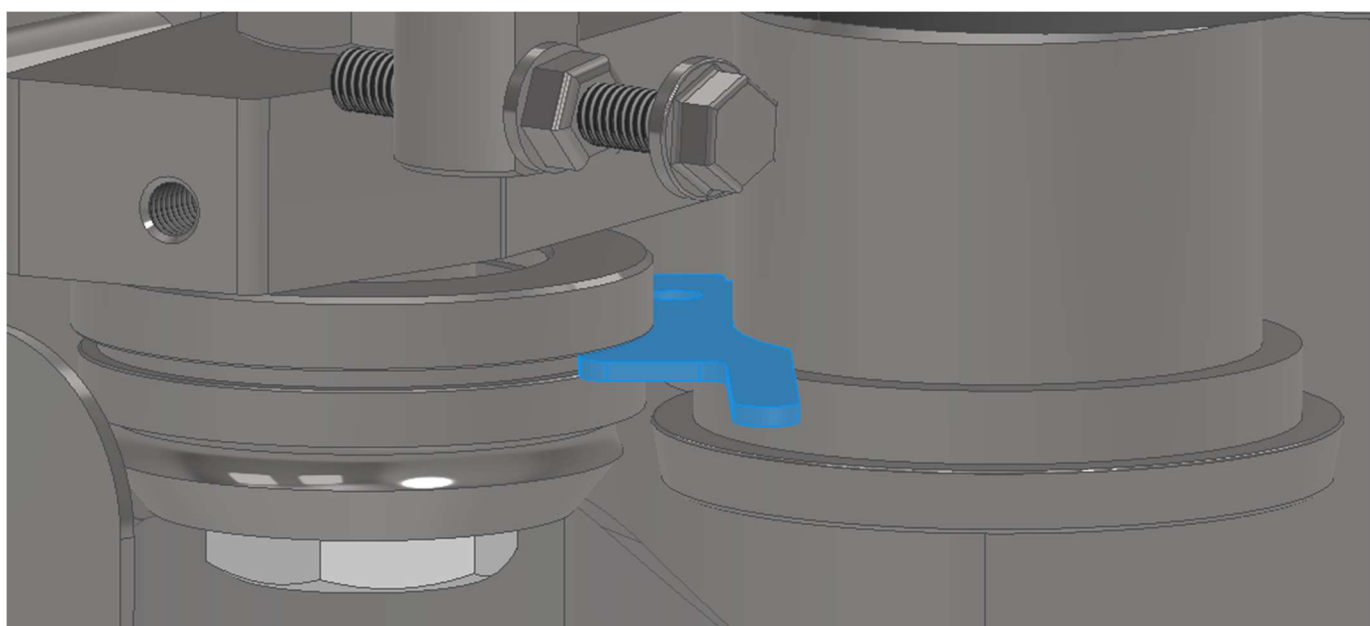
1. With the help of the “3mm hex key wrench” loosen the grub screw.

1. Con l'aiuto della "chiave esagonale da 3 mm" allentare la vite senza testa.



2. Bring the roller and head closer. Place the “1.5mm calibration tool” on the head and rotate the roller until the “1.5mm calibration tool” enters the groove of the roller.

2. Avvicinare rullo e testa. Posizionare lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” sulla testa e ruotare il rullo finché lo “strumento di calibrazione da 1,5 mm” non entra nella scanalatura del rullo.

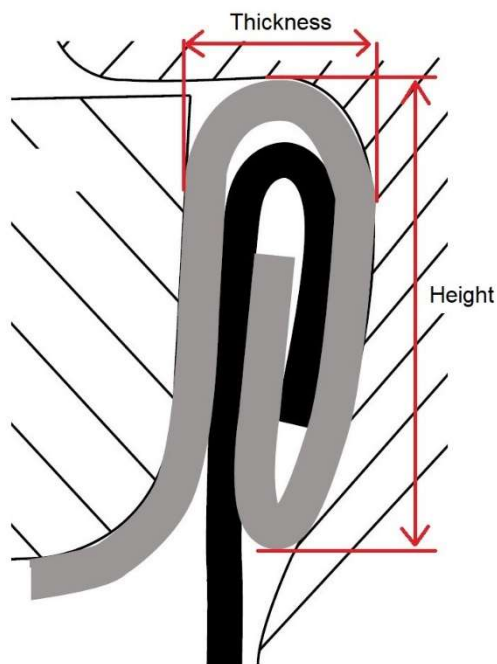




3. With the help of the “3mm hex key wrench” tighten the grub screw.
3. Con l'aiuto della "chiave esagonale da 3 mm" stringere il grano.

4. Verify, with the lever fully turned counterclockwise, the distance between surface “E” and “A” should be 1.5mm. (See photo page 13)
4. Verificare, con la leva completamente girata in senso antiorario, la distanza tra la superficie “E” e “A” deve essere di 1,5 mm. (Vedi foto pag.13)

Double seam can inspection.



L'aggraffatura della lattina deve essere ispezionata per verificarne la tenuta. Per l'ispezione, lo spessore e l'altezza della cucitura devono essere misurati con un calibro.

The can seam should be inspected to check the seal. For inspection, the thickness and height of the seam should be measured with a caliper.

When measuring the thickness, for a proper result you should make 3 measurements around the circumference of the can. The average should be between **1.15** and **1.3** mm.

When measuring the height, you also should make 3 measurements around the circumference of the can. The average should be between **2.3** and **2.5** mm.