



Instructions et Liste des Pièces

3M-MaticTM

700aks Type 40700

Fermeuse de Carton

Réglable et

Applicateurs de

Ruban Adhésif

AccuGlideTM 2+

N° Série _____
Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M Adhésifs et Rubans industriels)
3M Centre, Bâtiment 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000



Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU
UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez
toutes les instructions de
sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de
commander immédiatement les
pièces de rechange énumérées
dans la section intitulée "Pièces de
rechange/Informations de Service".
Ces pièces devraient s'user avec
l'utilisation normale et devraient
être gardées en réserve pour
réduire au minimum les retards
de production.

3M-Matic et AccuGlide sont des marques
déposées de 3M, St. Paul, MN 55144-1000
Imprimé aux USA.

© 3M 2011 44-0009-1926-4 (A102411-I-FR)



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées.

Fermeuse de carton réglable.

3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Édition Octobre 2011

Copyright 3M 2011
Tous droits réservés

Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis.

Pièces de rechange et Informations de Service

à nos clients :

Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé.
Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin
d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model
de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique
(Par exemple: Model 700aks - Type 40700 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

3M	3M Company St. Paul, MN 55144 USA	Part Number	3M-Matic™			CE
Model			Pour usage industriel seulement			
		Serial Number	Year	Ampere	Watt	
Type						
			Volt	Hertz	Phase	



3M Adhésifs et Rubans industriels

3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

3M-Matic™, AccuGlide™ et Scotch™
sont des marques de commerce de
3M St.Paul, MN 55144-1000
Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

**TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable 700aks
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban
AccuGlide™ 2+ - 3 pouces)**

Fermeuse de carton réglable 700aks	Page
Page de couverture	
Pièces de rechange et Informations de Service	i - ii
Table des matières	iii - v
Acronymes et Abréviations	vi
1. Introduction	
1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue	1 - 2
1.2 Comment lire et utiliser le Manuel/Document de référence	2
1.2.1 Importance du manuel	2
1.2.2 Conservation du manuel	2
1.2.3 Consultation du manuel	2
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications	2
2. Généralités	
2.1 Informations d'identification	3
2.2 Garantie/Contenu	4
3. Sécurité	
3.1 Informations générales de sécurité	5
3.2 Explication des termes de mises en garde	5
3.3 Tableau des mises en gardes	6 - 7
3.4 Définition des qualifications de l'opérateur	8
3.5 Nombre d'opérateurs	8
3.6 Instructions d'utilisation de la machine en toute sécurité	8
3.7 Dangers résiduels	8
3.8 Prévenir d'autres dangers - Recommandations et mesures	8
3.9 Mesures de sécurité individuelles	8
3.10 Actes incorrect/prévisibles non permis	8
3.11 Niveaux de compétences techniques requises de l'opérateur	9
3.12 Emplacement des composants	10
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement	11
4. Caractéristiques Techniques	
4.1 Besoins en énergie	13
4.2 Vitesse de fonctionnement	13
4.3 Conditions de fonctionnement	13
4.4 Ruban	13
4.5 Largeur de ruban	13
4.6 Diamètre du rouleau de ruban	14
4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard	14
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle	
4.8 Panneau de boîte	14
4.9 Capacités de poids et de taille de boîte	14
4.10 Niveaux de bruit de la machine	15
4.11 Dimensions de la Machine	15
4.12 Recommandations de mise en place	16

CETTE PAGE EST BLANCHE

5. Expédition, manutention, et stockage

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée 17
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel) 17
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse 17
5.4 Stockage de la machine 17

6. Déballage

6.1 Extraction de la caisse 18
6.2 Rejet de matériaux d'emballage 18

7. Installation

7.1 Conditions de fonctionnement 19
7.2 Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine 19
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine 19
7.4 Positionnement de la machine 19
7.5 Enlèvement des attaches en plastique 20
7.6 Finition du montage 20
7.7 Finition du montage des applicateurs 21
7.8 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe 21
7.9 Inspection électrique préliminaire 21
7.10 Raccordement de la machine au réseau d'alimentation principal et inspection 21
7.11 Inspection de phases (Pour les réseaux principaux à [3] phases uniquement) 21

8. Principe de fonctionnement

8.1 Description du cycle de fonctionnement 22
8.2 Définition du mode de fonctionnement 22
 8.3.1 Procédure normale d'arrêt 22
 8.3.2 Arrêt d'urgence 22

9. Commandes

9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte 23
9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte 23
9.3 Boutons de démarrage/arrêt 23
9.4 Bouton d'arrêt d'urgence (verrouillable) 23

10. Dispositifs de sécurité

10.1 Garde-lame 24
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence 24
10.3 Système électrique 24

11. Mise en place et réglages

11.1 Réglage de largeur de boîte 25
11.2 Réglage hauteur de boîte 25
11.3 Réglage de galet de compression des rabats supérieurs 25
11.4 Changer la longueur de rubat 25
11.5 Faites passer des boîtes pour vérifier les réglages 26

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES (suite)

12. Utilisation

12.1	Position correcte de l'opérateur	27
12.2	Démarrage de la machine	27
12.3	Lancement de la production	27
12.4	Remplacement du ruban	27
12.5	Réglage de la taille de boîte	27
12.6	Nettoyage	27
12.7	Tableau des réglages	27
12.8	Inspection des dispositifs de sécurité	27
12.9	Dépannage	28 - 30

13. Entretien

13.1	Mesures de sécurité (voir section)	31
13.2	Outils et pièces de rechange livrés avec la machine	31
13.3	Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence	31
13.4	Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance	31
13.5	Éléments de sécurité (Efficacité d'inspection)	31
13.6	Nettoyage de la machine	32
13.7	Nettoyage de la lame de coupe	32
13.8	Lubrification	32
13.9	Produits de lubrification	32
13.10	Remplacement de courroie d'entraînement	33
13.11	Remplacement de bague de poulie d'entraînement	34
13.12	Tension de courroie de boîte d'entraînement	34 - 36
13.13	Carnet de travaux de Maintenance	37

14. Instructions supplémentaires

14.1	Informations de rejet de la machine	39
14.2	Alerte feu	39

15. Annexes et Informations Spéciales

15.1	Déclaration de conformité	39
15.2	Emissions des substances dangereuses	39
15.3	Liste éléments sécuritaires	39
15.4	Copie des rapports de test, certification, etc.	39

16. Documentation et informations techniques

16.1	Schémas électriques	40 - 41
16.2	Pièces de rechange/Commande	43 - 45

Dessins et listes de pièces

47 - Fin du manuel

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN

MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ - 3 pouces (Voir MANUEL 2 pour la table des matières)

ABREVIATIONS ET ACCRONYMES

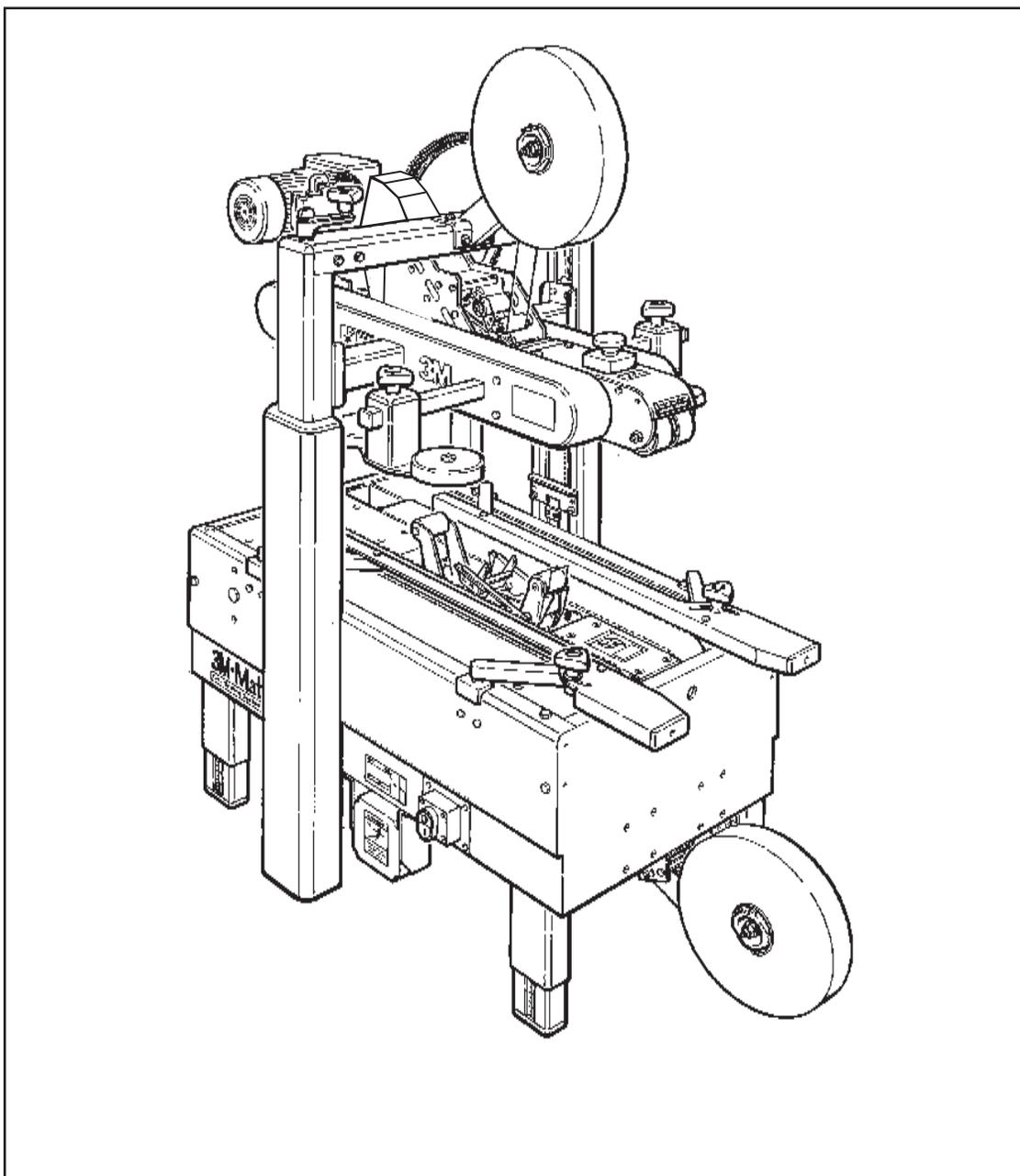
LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

3M-Matic	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
AccuGlide	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Scotch	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Des.	- dessin
Ex.	- par exemple
Fig.	- vue éclatée Dessin no. (pièces)
Dessin	- Illustration
Max.	- maximum
Min.	- minimum
N°	- numéro
N/A	- non applicable
OFF	- machine à l'arrêt
ON	- Machine en marche
API	- Automate Programmable Industriel
PP	- polypropylène
PU/PU Foam	- Mousse de polyuréthane
PTFE	- Polytetrafluoréthylène
PVC	- polychlorure de vinyle
L	- Largeur
H	- Hauteur
L	- Longueur

1-INTRODUCTION

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ **700aks** avec l'Applicateur de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3 est conçu pour appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte sur la fente centrale sur le haut et le bas d'un carton ordinaire. L'**700aks** est réglable manuellement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ 700aks, Type 40700

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine directives 89/392/EEC (Modifié 98/37/EEC) et Directive 2006/42/EC (à partir de 29th Dec 2010) en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

Documents de référence:

Sécurité:

EN ISO 12100-1&2: Sécurité des machines.

Concepts de base et principes techniques

EN 294: 1992A1: Distances de sécurité

EN 349: Ecart minimal

EN ISO 13850: Equipement d'arrêt d'urgence

EN ISO 3741: Acoustique. Détermination des niveaux de puissance sonore des sources de bruit au moyen de pression acoustique.

EN 60204-1 Sécurité des machines. Equipement électrique des machines Conditions générales

EMC:

EN 61000-6-3: Normes génériques d'émissions: résidentielle, commerciale, et d'industrie légère

EN 55011: Limites et méthodes de mesure des caractéristiques des perturbations radioélectriques des équipements industriels, scientifiques, et médicaux à fréquence radioélectrique

EN 61000-3-2: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limites for d'émissions d'harmoniques

EN 61000-3-3: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limitations de changements de tension, variations de tension et fluctuations dans le réseau public d'alimentation basse tension

EN 61000-6-1: Compatibilité électromagnétique (CEM) Normes génériques. Immunité pour les environnements résidentiels, commerciaux, et d'industrie légère

EN 61000-4-2: Compatibilité électromagnétique (CEM) Décharge électrostatique

EN 61000-4-3: Compatibilité électromagnétique (CEM) Fréquence Radio Réfléchi Champ Electromagnétique

EN 61000-4-4: Compatibilité électromagnétique (CEM) Surtensions transitoires/Pics rapides de Courant

EN 61000-4-5: Compatibilité électromagnétique (CEM) Test de protection aux surtensions

EN 61000-4-6: Compatibilité électromagnétique (CEM) Protection aux perturbations électromagnétiques transmises par conduction

EN 61000-4-11: Compatibilité électromagnétique (CEM) baisses de tension, coupures brèves, interruptions, et tension

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de

carton réglable 3M-Matic™ 700aks. 3M Et des adhésifs industriels Division cassettes 3M Centre, Édifice 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Octobre 2011 Copyright 3M 2011 Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © 3M 2011 44-0009-1926-4.

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintien de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veuillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu'il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

Gardez le manuel dans un endroit propre et sec près de la machine. N'enlevez pas, ne déchirez pas, ou ne réécrivez pas les parties du manuel pour aucune raison. Utilisez le manuel sans l'endommager. Au cas où le manuel se perdait ou serait endommagé, demandez une nouvelle copie à votre service après-vente.

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

- Pages qui identifient le document et la machine
- Index des sujets
- Instructions et notes au sujet de la machine
- Annexes, dessins et diagrammes
- Pièces (dernière section).

Toutes les pages et tous les diagrammes sont numérotés. Toutes les listes des pièces disponibles sont identifiées par le numéro d'identification de la Dessin. Toutes les notes sur les mesures de sécurité ou les dangers éventuels sont indiqués par le symbole:



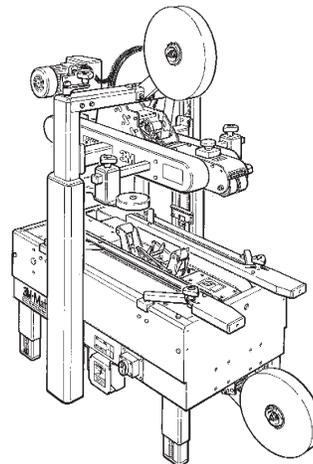
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

2-Généralités

2.1 Informations identifiant le fabricant et la machine

3M 3M Industrial Adhesives and Tapes 3M Center Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA)



3M	3M Company St. Paul, MN 55144 USA	Part Number	3M-Matic™ Pour usage industriel seulement			CE
Model			Year	Ampere	Watt	
Type		Serial Number	Voit	Hertz	Phase	

2.2 Garantie

Le fournisseur s'engage, dans les limites indiquées ci-dessous, à assurer la réparation de tout défaut de construction susceptible d'apparaître au cours des douze mois (12) qui suivent la mise en service de la machine et, quoi qu'il en soit, dans une période n'excédant pas quatorze mois à compter de sa date d'expédition. Elles sont expressément exclues de cette garantie toutes les pièces qui sont soumises à usure et usage normales (comme les courroies, galets/ rouleaux en caoutchouc, les garnitures, les brosses, etc.) et les parties électriques.

Pour bénéficier de cette garantie, le client doit immédiatement signaler au fournisseur les défauts observés en précisant le numéro de série de la machine et faire parvenir au fournisseur la pièce défectueuse pour en permettre la réparation ou la substitution.

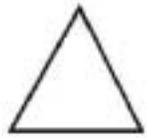
Le fournisseur procédera à la réparation ou substitution des pièces dans un délai raisonnable. Ce faisant il sera pleinement acquitté des obligations qui lui échoient de par la présente garantie. Si la réparation ou le remplacement doivent être effectués sur le lieu d'installation de la machine, les frais de main d'oeuvre, de déplacement et le séjour des techniciens ou des monteurs seront entièrement à la charge de l'acquéreur. Le fournisseur n'est pas responsable des défauts occasionnés par:

- des causes survenues après la livraison de la machine;
- la mauvaise utilisation de celle-ci;
- le manque d'entretien de la machine;
- des manipulations ou réparations faites par l'acquéreur.

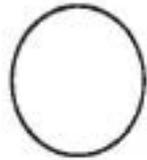
Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme. Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à l'acquéreur la même garantie que celle qui lui est donnée par les fournisseurs de ces éléments. Le constructeur ne garantit pas la conformité des machines avec les dispositions législatives en vigueur dans les pays non membres de L'Union Européenne, tout particulièrement pour ce qui concerne la prévention des accidents et la pollution. L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes.

Contenus— Fermeuse de carton réglable 700aks

- (1) Fermeuse de carton réglable **700aks**, Type 40700
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange



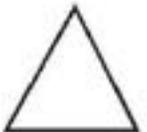
Attention



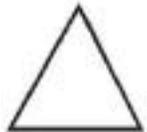
Interdiction



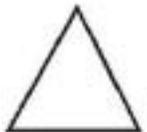
Information



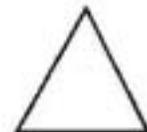
Débranchez l'alimentation électrique avant d'essayer tout entretien courant sur la machine



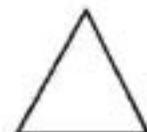
Avertissement! Couteau tranchant



Arrêt (Bouton d'arrêt d'urgence)



Gardez les Mains loin des organes mobiles



Montre le point pour le raccordement du fil de terre sur le bâti de la machine

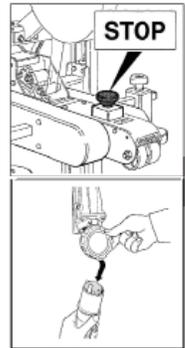


3.1 Information générales de sécurité

Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer à travailler avec la machine; veuillez accorder une attention particulière aux sections marquées du symbole:



Dessin 3-1



La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE (Dessin 3-1);

Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine (Dessin 3-1). Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles



MISE EN GARDE:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages et/ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT

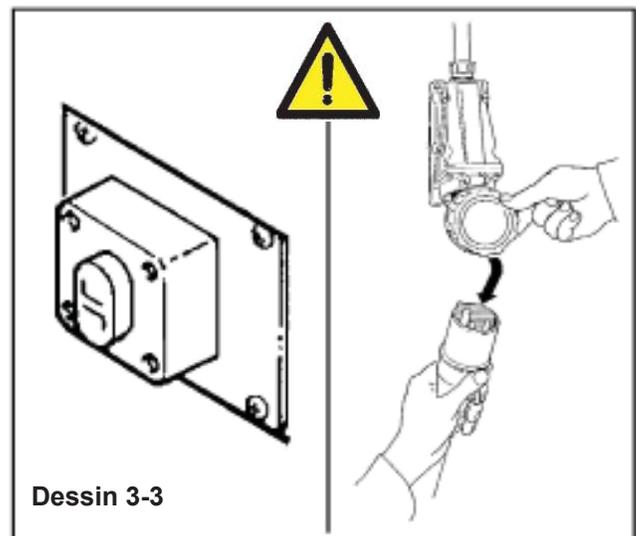
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

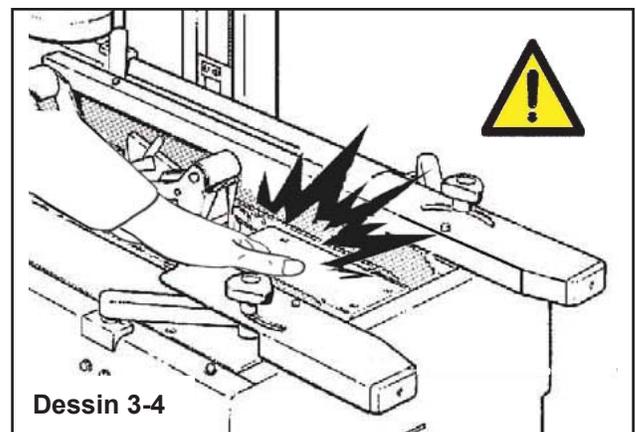
 AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:<ul style="list-style-type: none">- Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.- Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.



 AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:<ul style="list-style-type: none">- Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



 AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:<ul style="list-style-type: none">- Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.



 AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:<ul style="list-style-type: none">- Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.- Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.- N'essayez ja Mais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.

Important! Cavité dans le banc du convoyeur. Ne mettez ja Mais vos Mains à l'intérieur de n'importe quelle partie de la machine pendant qu'elle fonctionne (**Dessin 3-4**). Les blessures sérieuses peuvent s'en suivre.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Important! Lame coupe ruban. Ne ja Mais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures (**Dessin 3-5**).



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
 - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
 - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

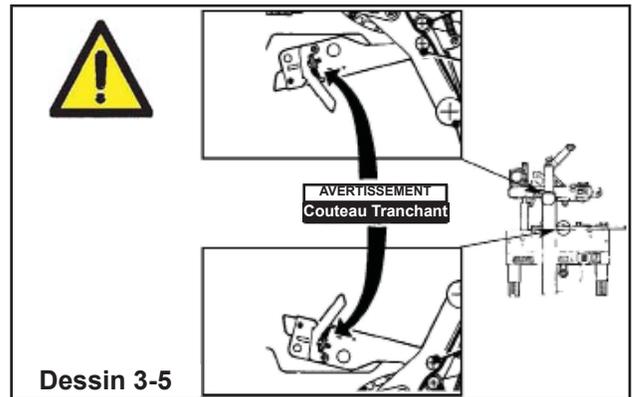


MISE EN GARDE

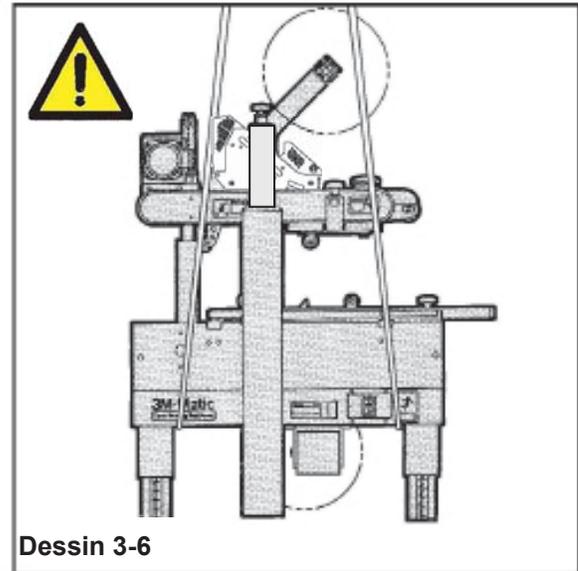
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
 - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
 - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

Important! Courroies d'entraînement. Ne travaillez jaMais sur la machine avec des cheveux non attachés ou des vêtements flottants tels que foulards, cravates manches. Bien que protégées, les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses (**Dessin 3-8**).

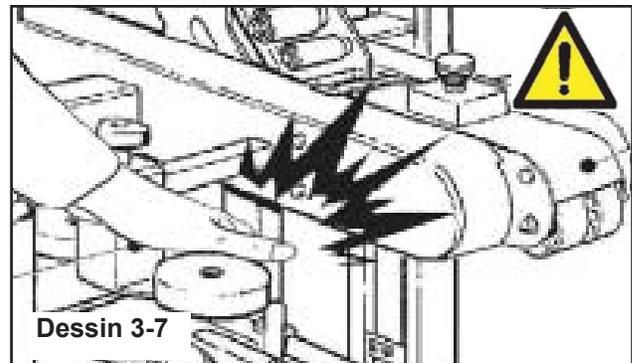
Important! Galets latéraux de compression de rabats. Ne gardez ja Mais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies (**Dessin 3-7**).



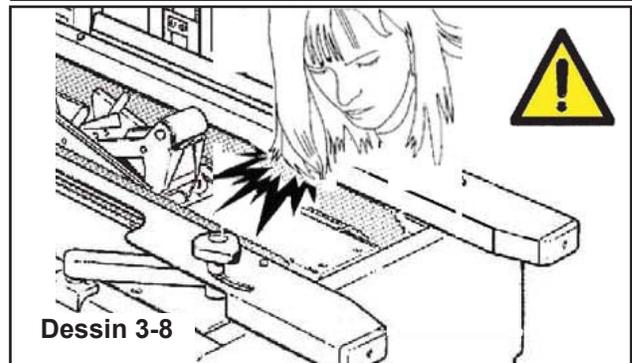
Dessin 3-5



Dessin 3-6



Dessin 3-7



Dessin 3-8

3-SECURITE (suite)

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant

3.5 Nombre d'opérateurs

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le fabricant; le nombre recommandé d'opérateurs pour chaque opération fournit le meilleur rendement de travail et de sécurité.

Remarque: Un plus petit ou plus grand nombre d'opérateurs pourrait être dangereux.

3.6 Instructions pour l'utilisation en toute sécurité de la machine/ Définitions des compétences de l'opérateur

Seules les personnes qui ont les compétences décrites dans la section des niveaux de compétences devraient être autorisés à travailler sur la machine. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant le niveau de compétence et de formation appropriés pour chaque catégorie de tâche.

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton **700aks** a été conçue suivant les directives (**Voir la Section 1**), et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

3.8 Recommandations et pour prévenir d'autres dangers qui ne peuvent pas être éliminés

- L'opérateur doit demeurer dans la position de travail illustrée à la Section Opérations (**Voir la Section 12**)
Il ne doit ja Mais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pendant le remplacement du ruban.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

Des lunettes de protection, des gants de sécurité, casque, des chaussures de sécurité, les filtres à air, protèges tympan - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez ja Mais d'arrêter/tenir la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez ja Mais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez ja Mais les dispositifs de sécurité.
- Il devrait être permis uniquement au personnel autorisé d'effectuer les réglages, réparations ou l'entretien qui exigent le fonctionnement avec protections de sécurité réduites. Pendant de telles opérations, l'accès à la machine doit être restreint. Dès que le travail est terminé, les protections de sécurité doivent être immédiatement réactivées.
- Le nettoyage et les opérations de Maintenance doivent être effectués après la déconnexion de l'énergie électrique.

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- nettoyez la machine en utilisant uniquement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable pour les dommages causés par une mauvaise installation.

3.11 Les niveaux de compétence de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l'opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

Important: Le responsable de l'usine doit s'assurer que l'opérateur a reçu une formation adéquate sur toutes les fonctions de la machine avant de commencer le travail.

Compétence 1 - Opérateur de Machine

Cet opérateur est formé pour utiliser la machine avec les commandes de la machine, introduire les boîtes dans la machine, faire des réglages pour les différentes tailles de boîte, changer le ruban et démarrer, arrêter et redémarrer la production.

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécanique II

est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

Compétence 2a-Technicien de Electricue

Cet opérateur est formé pour utiliser la machine comme opérateur de machine et, en outre, est en mesure de:

- Travailler avec la protection de sécurité désactivées.
- Vérifiez et régler les pièces mécaniques
- Mener à bien les opérations de Maintenance / réparations et réglages des composants électriques de la machine.

Il est autorisé à travailler sur des panneaux électriques, des blocs de connexion, l'équipement de commande électriques ali

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant

Opérateur qualifié envoyé par le fabricant ou son mandataire pour effectuer des réparations complexes ou des modifications (avec l'accord du client).



AVERTISSEMENT

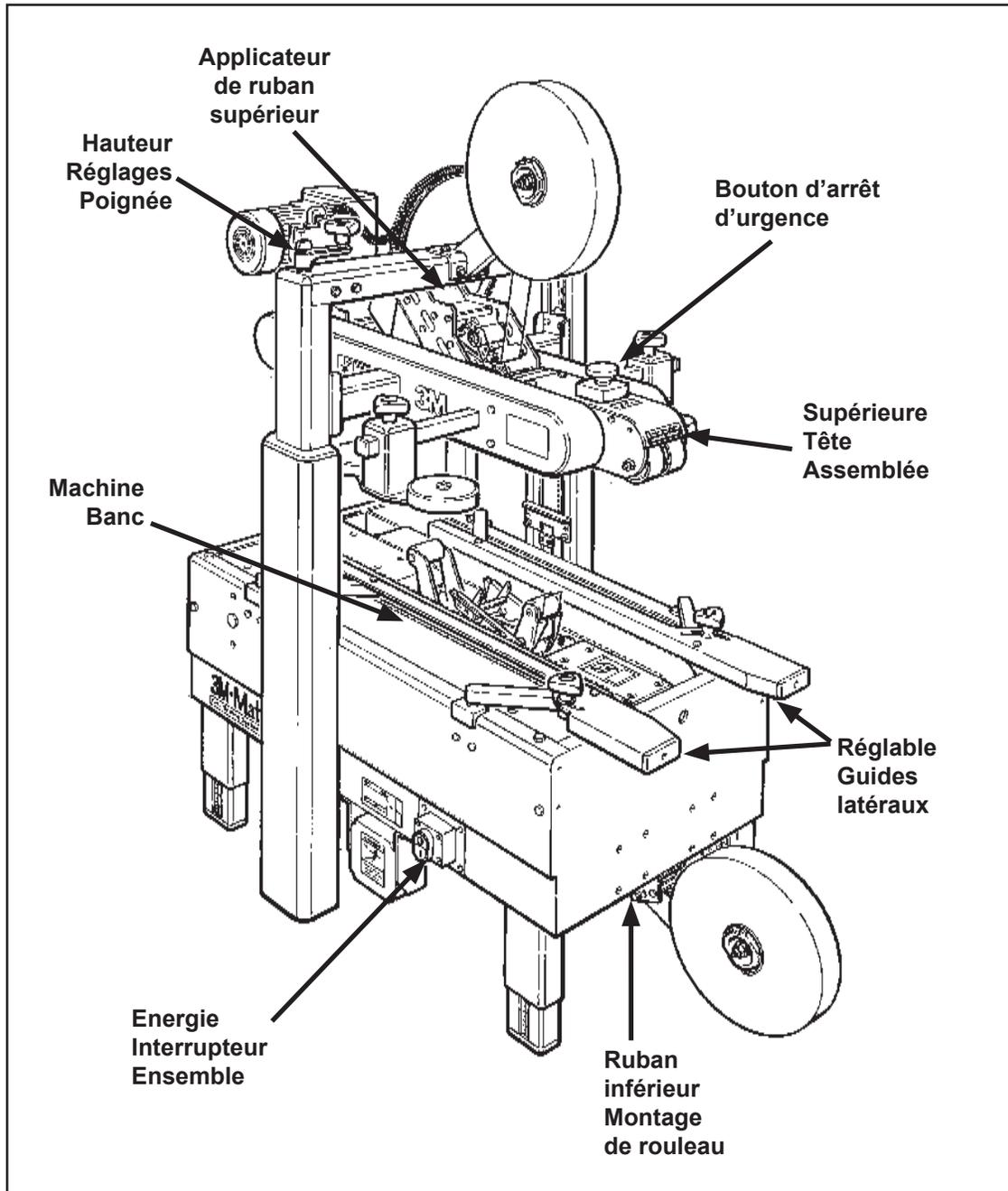
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine

Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compé- tences néces- saire de l'opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement du ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	2	1
Remplacement de la lame	Courant électrique déconnecté	2	1
Remplacement de la courroie d'entraînement	Courant électrique déconnecté	2	1
Maintenance ordinaire	Courant électrique déconnecté	3	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2a - 3	1

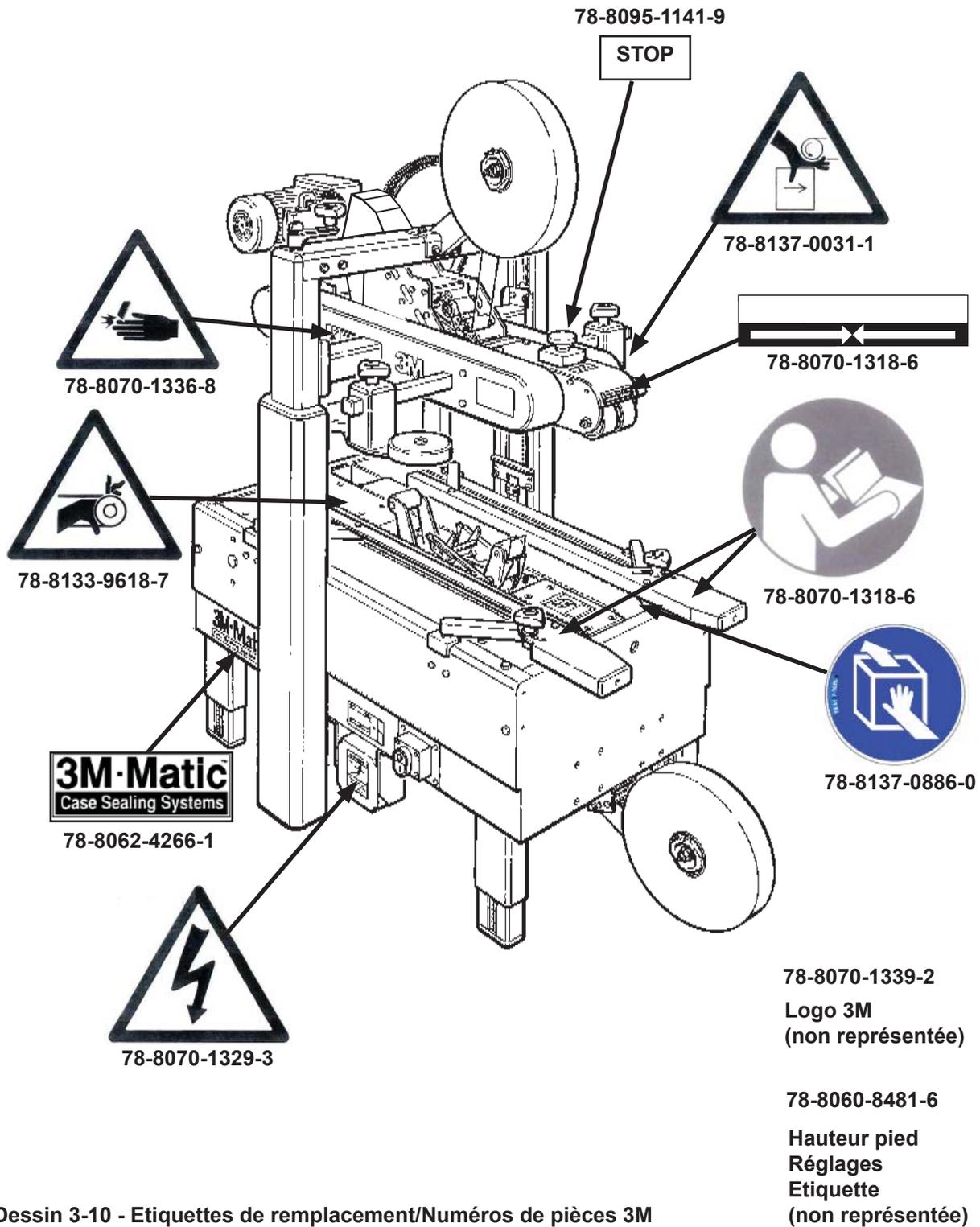
3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-9— Composants de Fermeuse de carton 700aks Case (Vue avant gauche)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

CETTE PAGE EST BLANCHE

4-SPECIFICATIONS

4.1 Besoins en énergie:

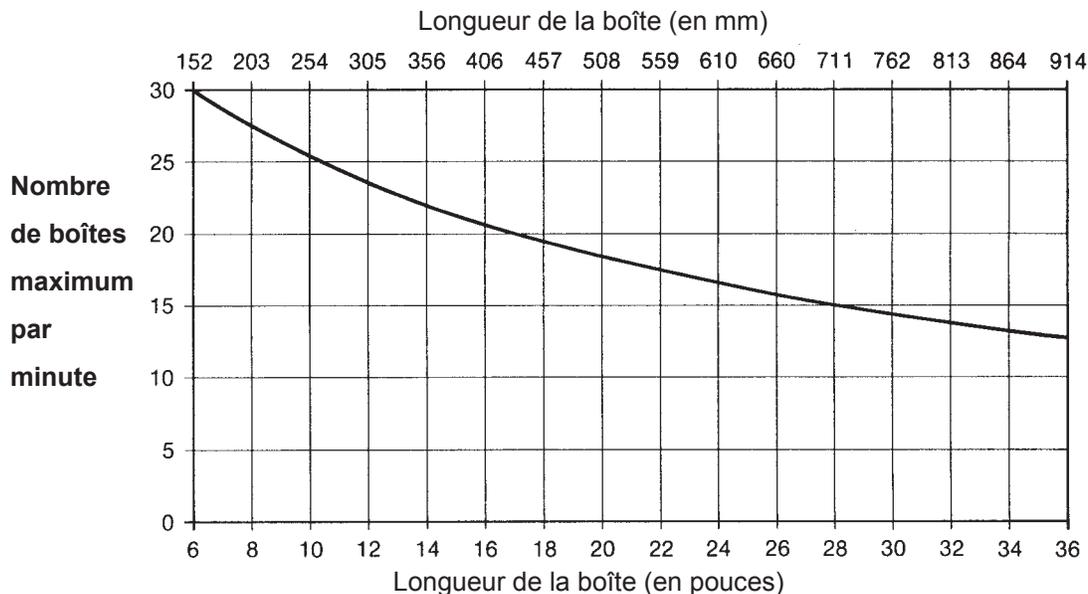
Electrique: 230/400V, 50Hz

La machine est équipée d'un cordon standard d'alimentation de 2.4m [8 pieds] recouvert de néoprène et d'une fiche avec terre. Contactez votre représentant 3M pour des besoins énergétiques non énumérées.

4.2 Vitesse de fonctionnement:

Boîte de vitesse la courroie d'entraînement est d'environ 0.38 m / s [75 pieds par minute].

Nombre de boîtes par minute en fonction de la longueur de la boîte.



Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur.
Les boîtes doivent être au minimum à 18 pouces d'écart.

4.3 Conditions de fonctionnement:

Utiliser dans environnement sec, relativement propre de 5°C à 50°C [40°F à 120°F] avec des boîtes propres et sèches.

Remarque: La machine ne devrait pas être lavée ou soumise à des conditions d'humidité provoquant la condensation sur les composants.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés avec aux dangers de feu et d'explosion:**
 - Ne pas utiliser cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables ou explosifs.

4.4 Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

4.5 Largeur de ruban:

36mm [1 1/2 Pouce] minimum à 48mm [2 Pouce] maximum.

(Suite des Spécifications à la page suivante.)

4-SPECIFICATIONS (suite)

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76mm [3 po].
(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4.7 Longueur de rabat appliqué —Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces]

Longueur de rabat appliqué — Optionnelle:

50mm ± 6mm [2 pouces ± 0,25 pouces]

Voir "Procédures de démontage d'applicateur de ruban— Changement longueur bout de ruban replié “.

4.8 Panneau carton:

Type: Carton à rabats ordinaires, RSC
essai de résistance à l'éclatement à 125 –275 psi, paroi simple ou double B ou cannelure C.
23–44 lbs par pouce de résistance à la compression sur chant (ECT)

4.9 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 lbs.–65 lbs. [2.3kg–29.5kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Taille de boîte:	Minimum	Maximum
Longueur:	150mm [6.0 pouces]	Illimité
Largeur:	175mm [7.0 pouces]*	645mm [25.5 pouces]
Hauteur:	120mm [4.75 pouces]** ***	645mm [25.5 pouces] ***

* Cartons plus étroit que 200 mm [8 pouces] de largeur peut exiger le remplacement des courroies plus fréquentes en raison de surface de contact limitée.

** Minimum / Maximum dimensions hauteur de la boîte sont à la machine à réglage d'usine. Pour faire face à des boîtes plus petites ou plus grandes, machine cadre supérieur responsable de l'enregistrement et / ou des assemblages colonne extérieure peut être repositionné comme décrit dans "La procédure d'installation spéciale" de ce manuel. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour la gamme de hauteur de la boîte désirée, puis à l'illustration indiqué pour châssis de la machine supérieure et / ou position de la colonne externe nécessaire.

*** Lorsque des colonnes sont ajustés à la position supérieure, "B" minimum / maximum en diminue la dimension de 90mm [3 1 / 2 pouces] et "H" augmente la dimension maximale de 100 mm [4 po] (Voir "Special Procédure de configuration - Boîte de machines et de Bed Gamme Hauteur ").

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme cidessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une bonne performance la machine.

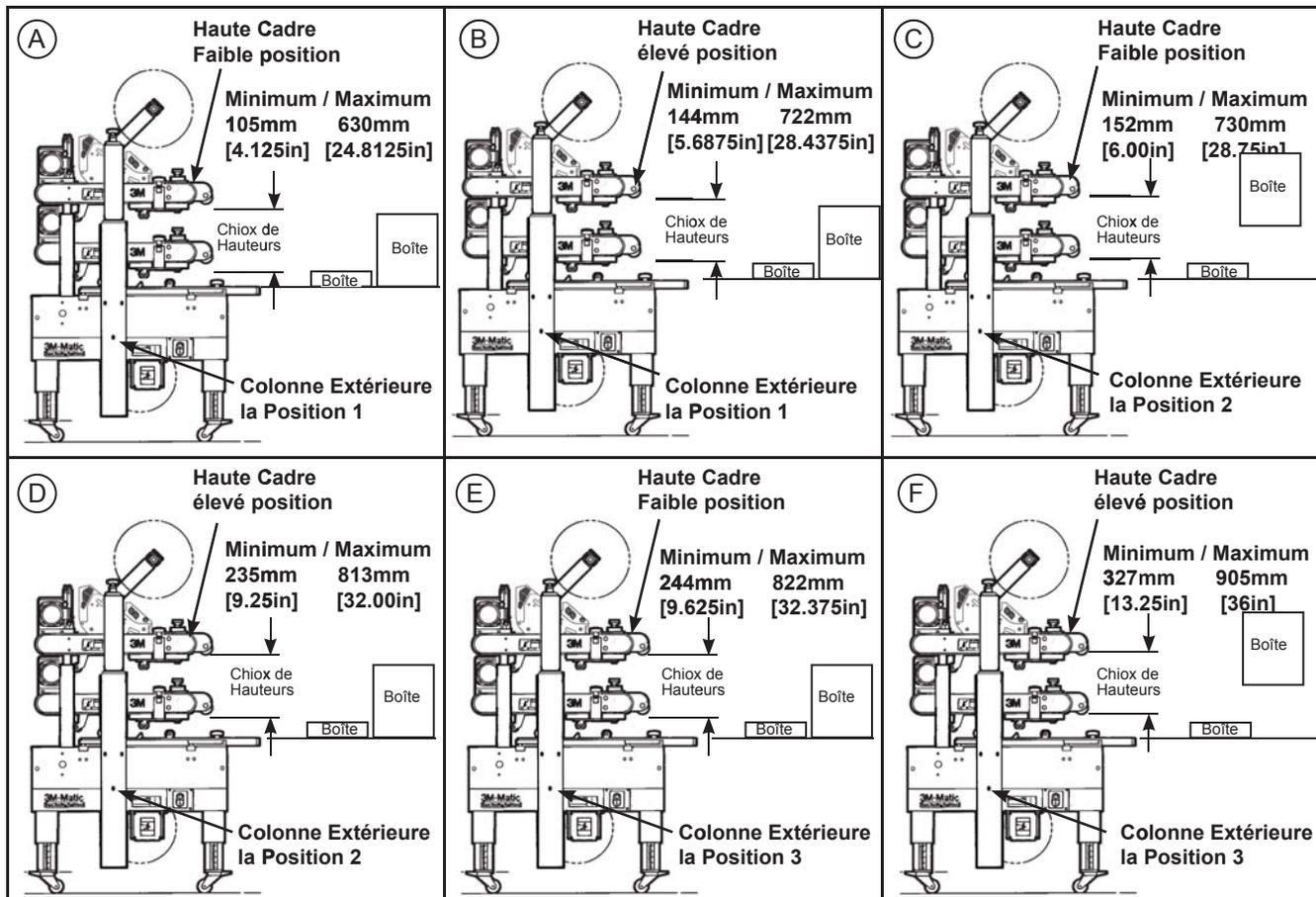
DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:

LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE = DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE 0,6
HAUTEUR DE BOITE

Pour toute boîte avec un rapport approchant cette limite, effectuez un test pour s'assurer de la performance.

(Suite des Capacités de poids et de la taille de boîte: à la page suivante).

Choix de Hauteurs pour les Boîtes en Carton et le Plateau de la Machine



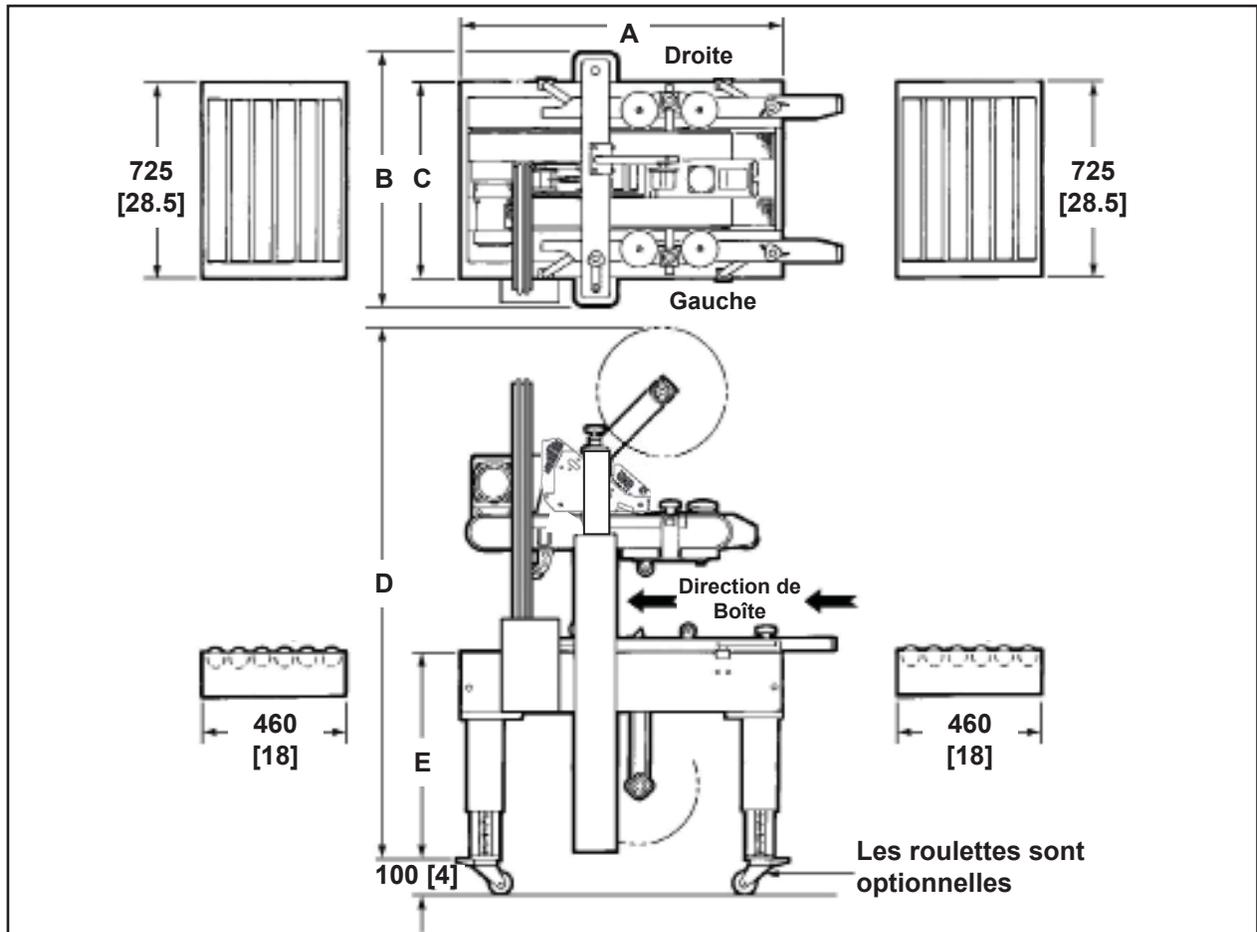
Note: Durée des boîtes dans les illustrations ci-dessus ne *sont pas à l'échelle*.

4.10 Niveaux de bruit de machine:

La pression acoustique est mesurée à une distance de 1m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié:

(Suite des Spécifications à la page suivante)

4-SPECIFICATIONS (suite)



4.11 Dimensions de la machine:

	A	B	C	D	E
Minimum					
mm	1080	855	725	1420	520
[Pouces]	[42.5]	[33.75]	[58.5]	[56]	[20.5]
Maximum					
mm	--	--	--	2210	785
[Pouces]	--	--	--	[87]	[31]

- Les convoyeurs d'entrée/sortie sont optionnels
- Les roulettes sont optionnelles

Poids: 190kg en caisse (approximatif)
170kg sans caisse (approximatif)

4.12 Recommandations de mise en place:

- La machine doit être bien horizontale.
- Les convoyeurs d'entrée et de sortie fournis par le client (le cas échéant) devraient présenter une entrée et une sortie bien horizontaux.
- Les convoyeurs de sortie (commandés ou à gravité) doivent amener les boîtes collées loin de la machine.

5- EXPEDITION-MANUTENTION-STOCKAGE, TRANSPORT

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peut être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.
- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

Encombrement de l'emballage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

Pendant l'expédition il est possible d'empiler un maximum de 2 machines (Dessin 5-2).

5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel - Dessin 5-3)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.

5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

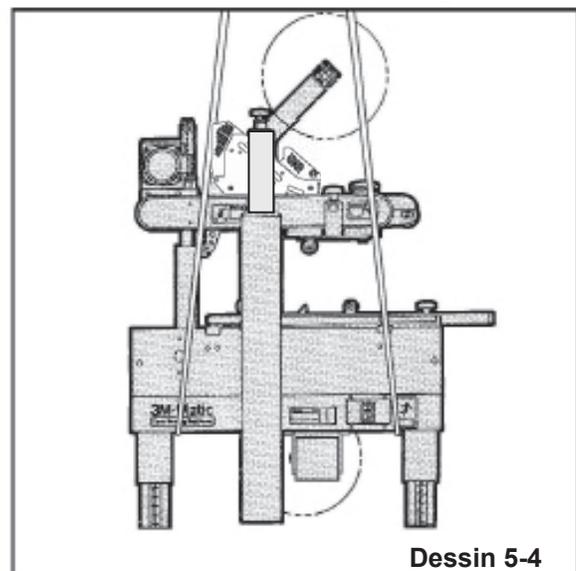
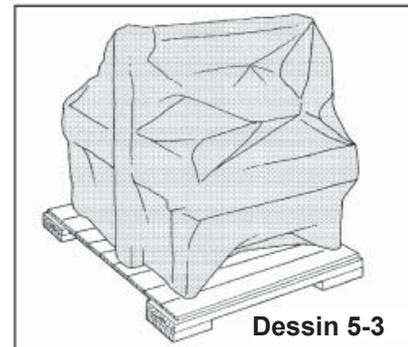
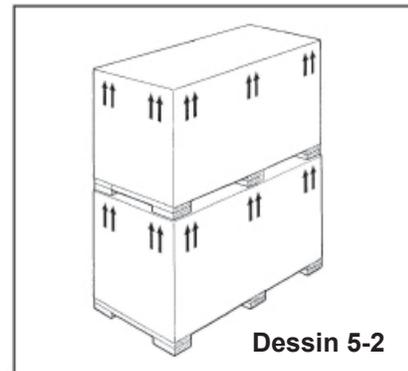
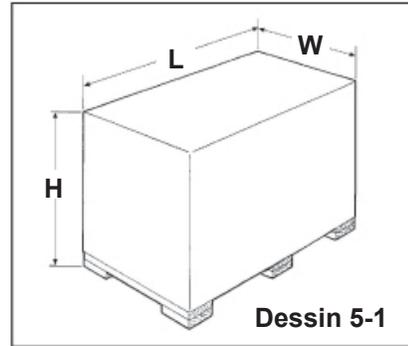
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger l'applicateur de ruban inférieur (Dessin 5-4).

5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez prendre les précautions suivantes:

- Stockez la machine dans un endroit sec et propre.
- Si la machine est déballée il est nécessaire de la protéger contre la poussière.
- N'empilez rien au-dessus de la machine.
- Il est possible d'empiler un maximum de 2 machines

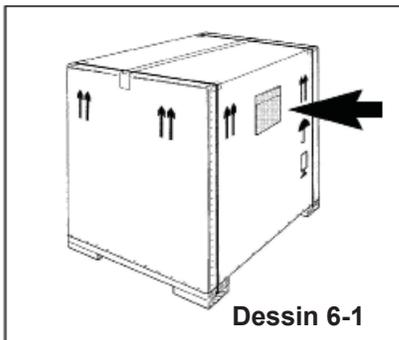
(si elles sont dans leur emballage d'origine).



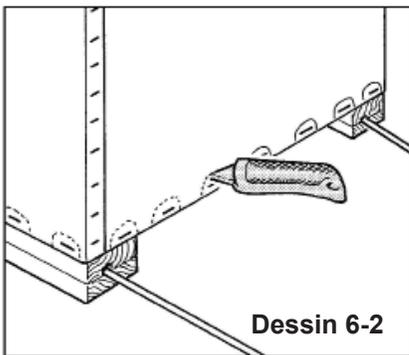
6- DÉBALLAGE

6.1 Sortie de caisse

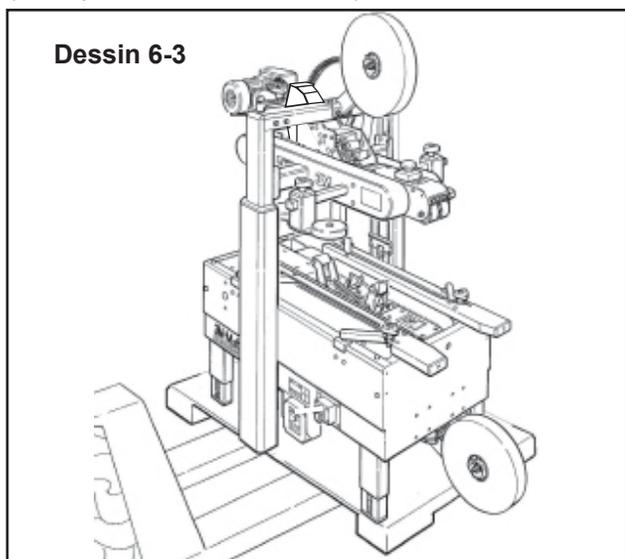
L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse (**Dessin 6-1**).



Coupez les bandes de cerclage. Coupez les positions d'agrafe le long du fond de la caisse d'expédition (ou enlevez les agrafes avec un outil approprié - **Dessin 6-2**).



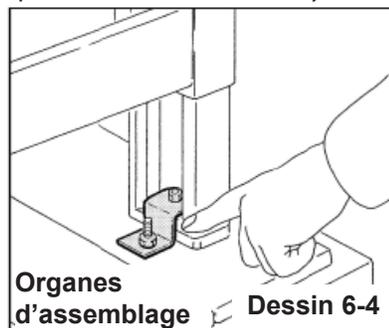
Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).



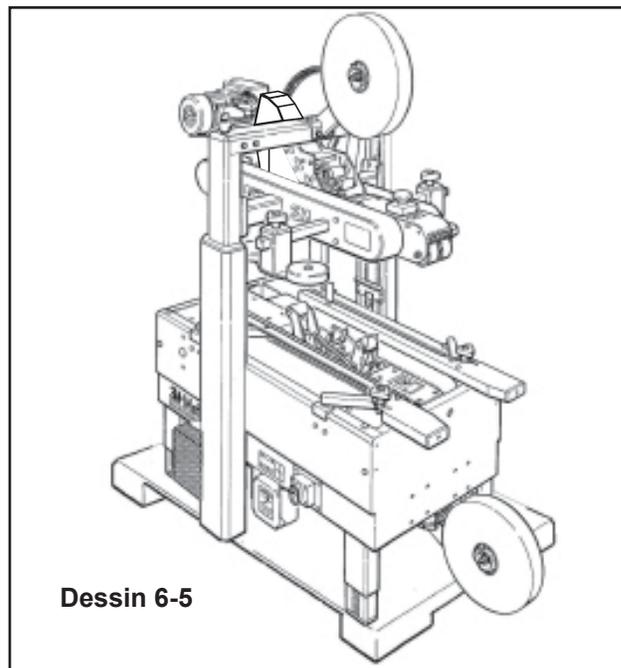
Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **Dessin 6-3** (poids de la machine + palette = voir **Spécification de la section**).

Retrait de la palette

A l'aide d'une clé mixte de 10mm, retirez les organes d'assemblage qui Maintiennent les pieds de la Fermeuse à la palette à chaque pied (Tel que représenté à la **Dessin 6-4**).



Un package est situé sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'instruction pour d'autres procédures de l'installation. Le paquet aussi contient les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils (**Dessin 6-5**).



6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l'**700aks** se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

Pour le rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

7-INSTALLATION

7.1 Conditions de fonctionnement

Voir les Specifications.

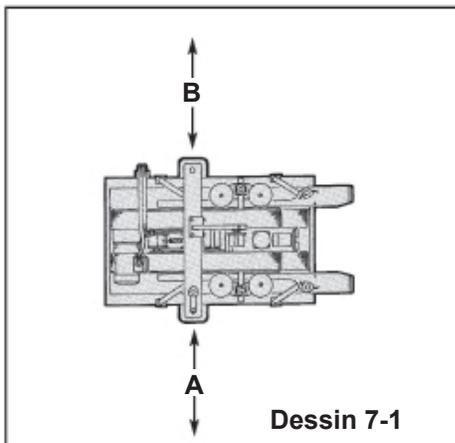
7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

Distance minimale au mur (**Dessin 7-1**):

A = 1,0m. (39,4 pouces)

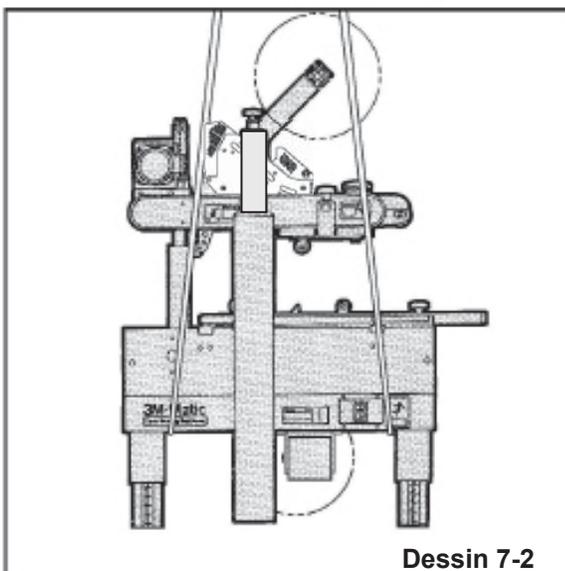
B = 0,7m. (27,6 pouces)

Hauteur minimale = 2,7m. (106,3 pouces)



7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Une trousse d'outils contenant des outils est fourni avec la machine. Ces outils devraient être suffisants pour l'installation de la machine, cependant, d'autres outils fournis par le client seront nécessaires pour maintenance machine.



7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**
 - Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

- 1 - Soulevez la machine avec des sangles ou de cordes en faisant attention à placer les courroie dans les points (**Dessin 7-2**).

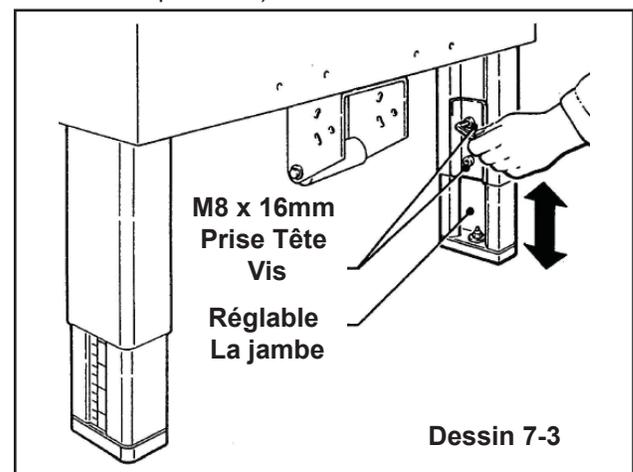
Pour fixer la hauteur du banc de la machine, procédez comme suit:

- 2 - Régler la hauteur du banc de la machine. La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine. Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine (**Dessin 7-3**).

Référez-vous aussi à la section "**Spécifications**".

- 3 - Serrez les vis.
- 4 - Répétez l'opération pour tous les pieds.

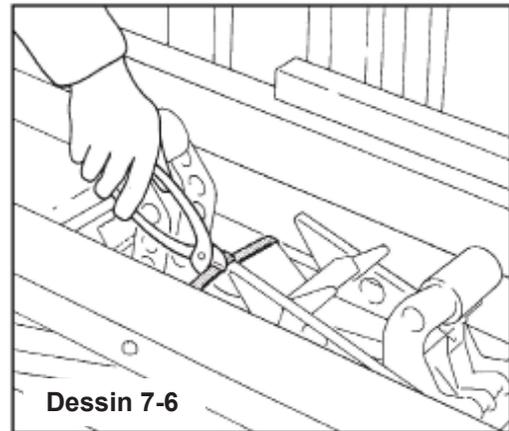
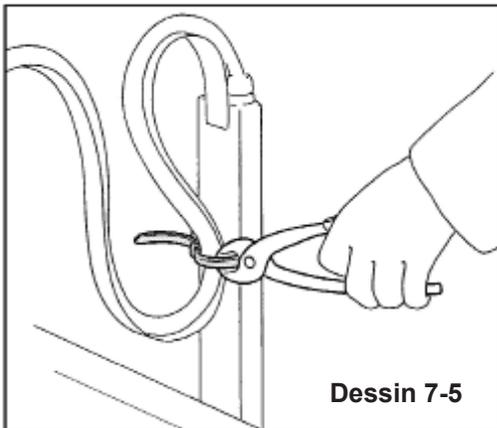
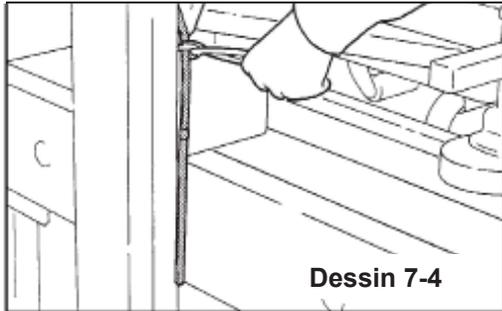
(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



7-INSTALLATION (suite)

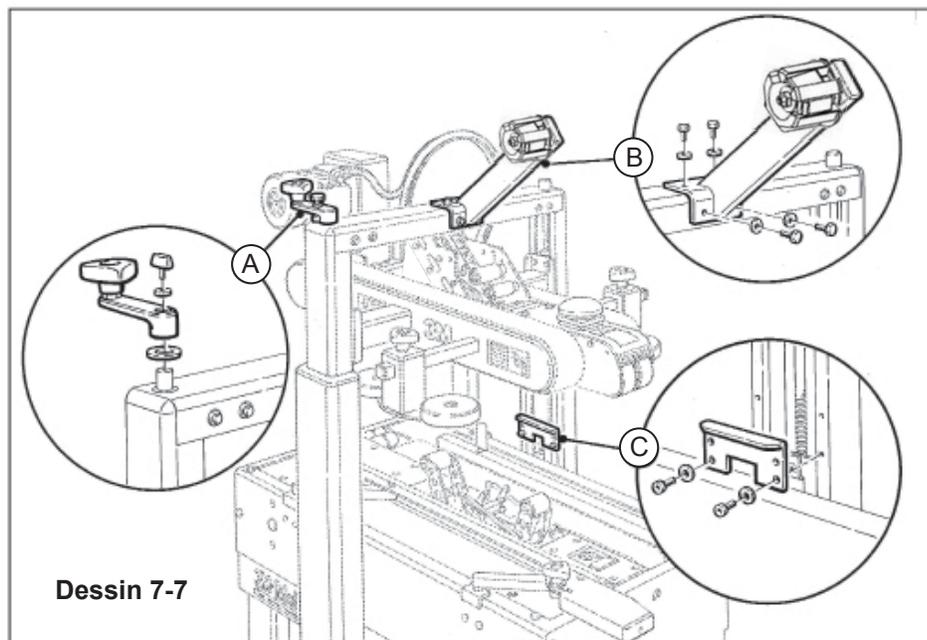
7.5 Enlèvement des attaches en plastique

Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au châssis de la machine et enlever les blocs de polystyrène (**Dessin 7-4 / 7-5 / 7-6**).



7.6 Finition du montage

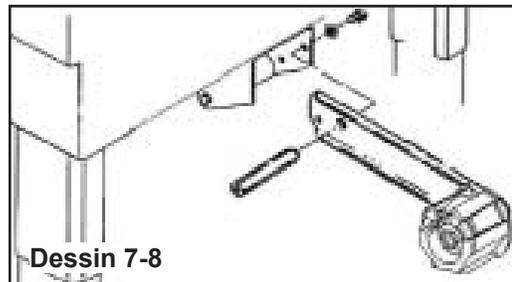
1. MANIVELLE – Installer la manivelle au-dessus de la colonne de gauche selon indiqué (**Dessin 7-7B**).
2. SUPPORT POUR LE ROULEAU DE RUBAN ADHESIF – Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué (**Dessin 7-7A**).
3. SUPPORT D'ARRÊT – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué sur la **Dessin 7-7C**. Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.





AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**
 - Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.



7.7 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

Important – ne pas couper contre le rouleau applicateur- cela pourrait endommager celui-ci.

7.8 Support de Rouleau de Ruban adhésif externe

Si vous pensez utiliser le support de rouleau de ruban adhésif externe, veuillez procéder de la façon suivante:

1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.
3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l'applicateur à la place du support de ruban adhésif.
4. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-8**).

7.9 Inspection électrique préliminaire

Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

- 7.9.1** Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.
- 7.9.2** Vérifiez que la connexion de la machine sur le secteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.
- 7.9.3** Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.

7.10 Connexion de la machine au secteur et inspection

- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF (O). Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

7.11 Inspection des phases (Pour les trois phases principales seulement)

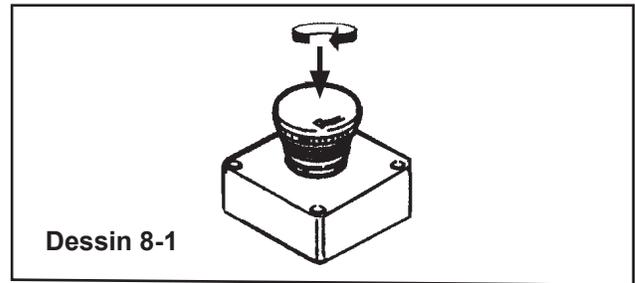
Procédure à suivre afin de bien communiquer la position des phases:

- Relâchez le bouton de verrouillage d'urgence arrêter par tournant vers la droite (**Dessin 8-1**).
- Placez l'interrupteur principal en position ON (**Dessin 8-2**).
- Vérifier le sens de rotation des courroies d'entraînement (**Dessin 8-3**).
- Si les courroies d'entraînement en rotation dans le mauvais sens, corriger le sens de rotation des courroies d'entraînement en inversant 2 phases sur la fiche.

8- PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

8.1 Description du cycle de fonctionnement

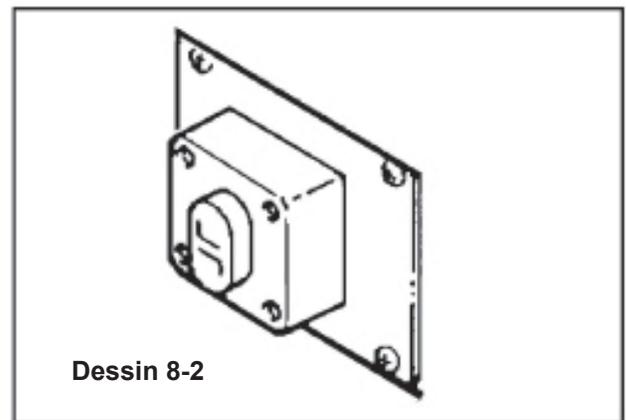
Après avoir fermé les rabats supérieur du carton, l'opérateur pousse le carton sous le bord d'entrée supérieur en évitant l'ouverture de rabats supérieurs. Une plus forte poussée permet aux deux courroies d'entraînement, inférieur et supérieur d'entraîner le carton au niveau des applicateurs de ruban qui collent automatiquement les fentes supérieure et inférieure de la boîte. Le carton est ensuite expulsé sur le convoyeur de sortie.



8.2 Définition de mode de fonctionnement

La Fermeuse **700aks** n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé (**Dessin 8-1**)
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (I) (**Dessin 8-2**)

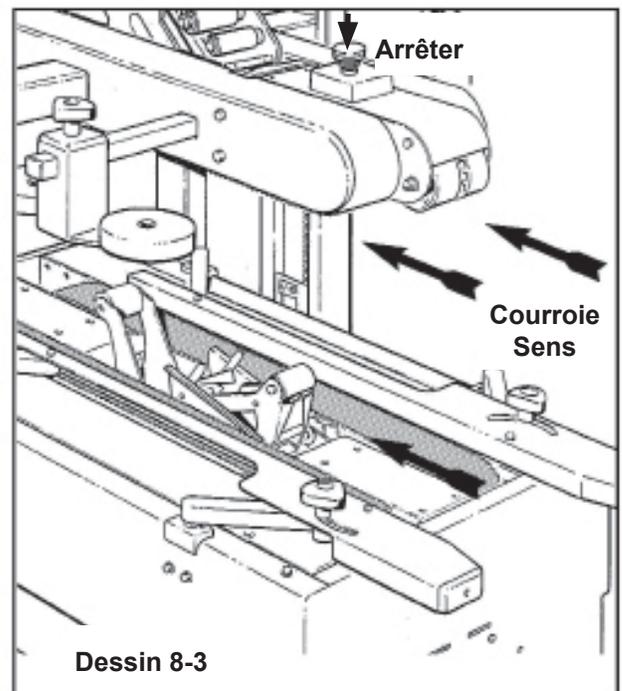


8.3.1 Procédure d'arrêt normal

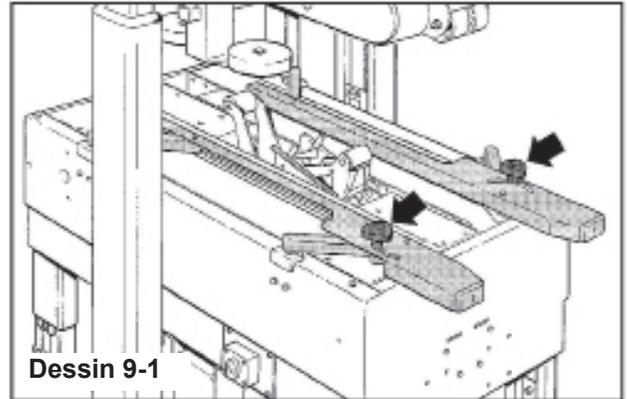
Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

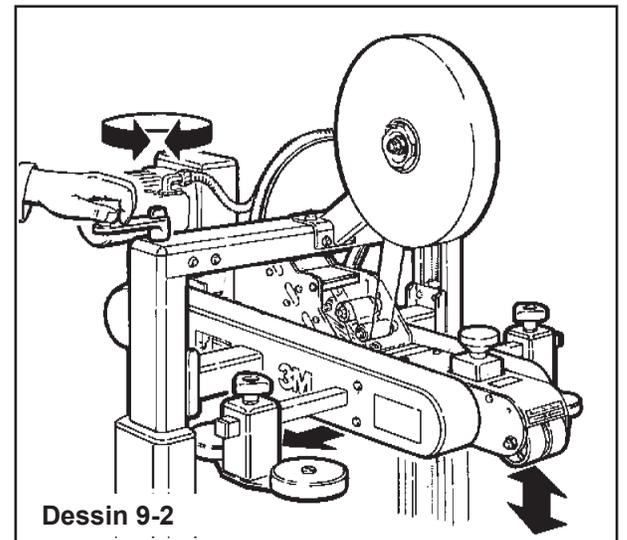
Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines) (**Dessin 8-3**).



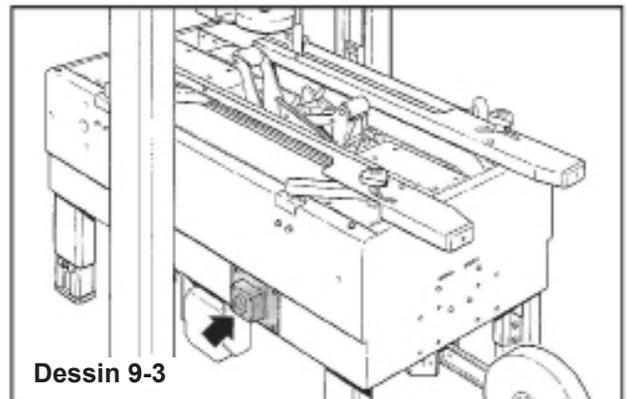
9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte



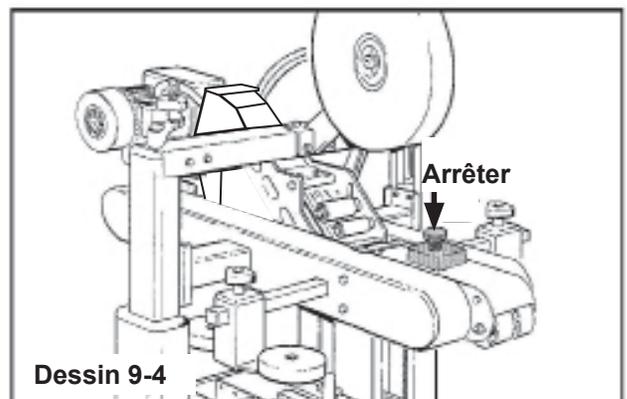
9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte



9.3 Boutons de démarrage/arrêt



9.4 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable



10- DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame (Voir manuel 2: **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ - 3 pouce**).

Important!

Prenez garde en travaillant près des lames car elles sont extrêmement tranchantes. Si des précautions ne sont pas prises, des dommages graves au personnel pourraient en résulter.

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou (**Dessin 10-1**). Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.

Important:

Tous les réglages et chargement de ruban exigent que la machine soit arrêtée et que le bouton d'arrêt d'urgence soit verrouillé.

Interrupteur Principal OFF (O) des blessures sérieuses peuvent être causées au personnel par manque d'observation de ces règles élémentaires.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la tension électrique dangereuse:**
 - Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.



10.3 Système électrique

Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Un disjoncteur

La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d'étanchéité.

Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:

- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des Fils16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.

11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES

11.1 Réglage de la largeur de boîte

Placer la boîte sur le bord d'entrée du banc de la machine et aligner la fente centrale des rabats avec les flèches à l'avant du au haut du bâti. Serrez et verrouillez le côté en serrant les poignées appropriées (**Dessin 11-1**).

11.2 Réglage hauteur de boîte

Faites descendre l'applicateur de ruban supérieur en tournant la manivelle de réglage de hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'appuie légèrement sur la boîte (**Dessin 11-2**).

11.3 Réglage de compression de rabats supérieurs Galets (optionnels)

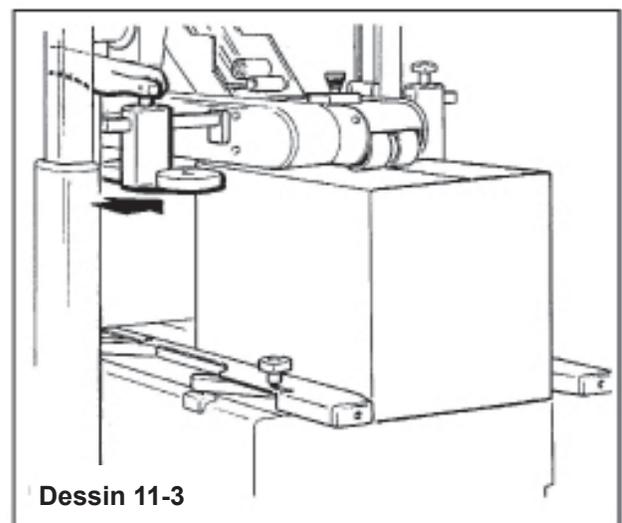
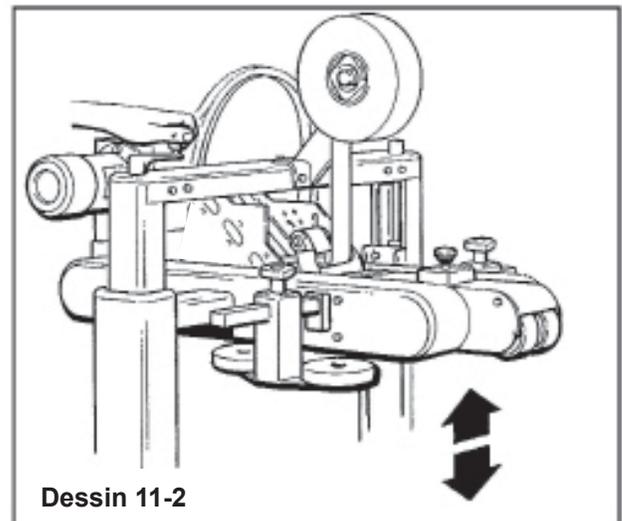
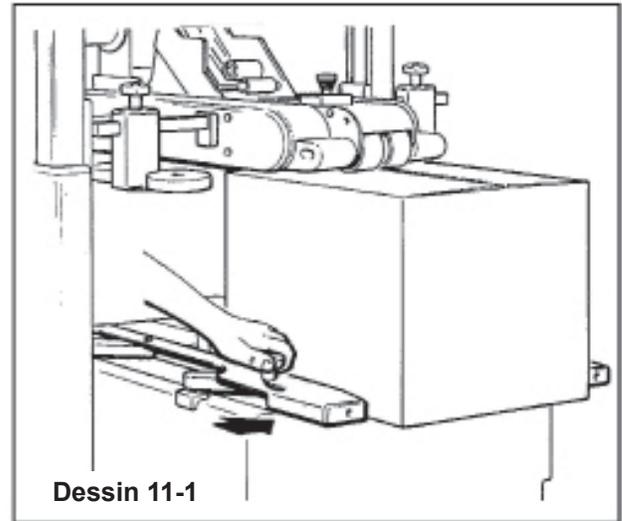
Faire passer la boîte en carton sur la machine et appuyer sur le BOUTON D'ARRÊTE D'URGENCE quand la boîte est adjacente aux galets de compression. Déplacer les galets de compression vers l'intérieur pour appuyer fermement sur les deux rabats ensemble. Relâcher le Bouton d'Arrêt d'Urgence et appuyer sur l'interrupteur électrique ON (I) (**Dessin 11-3**).

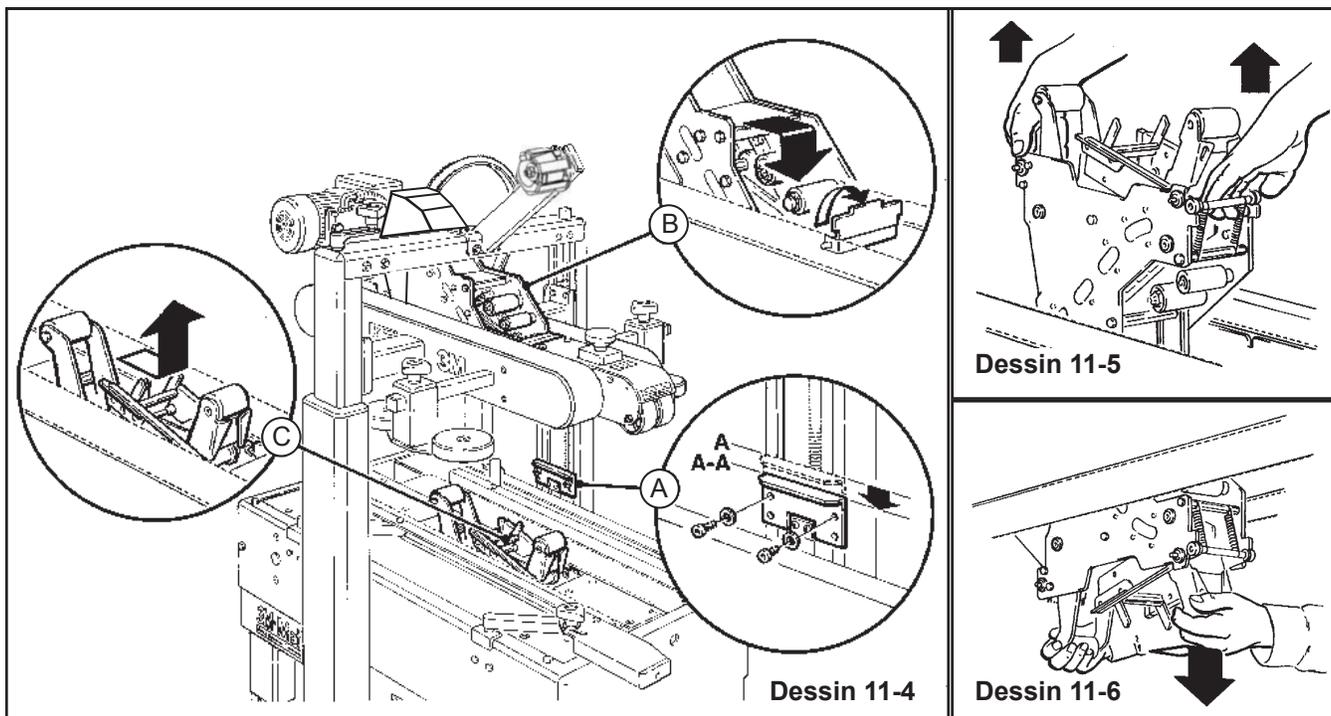
11.4 Châssis de la Fermeuse de Boîtes en Carton (Se référer à la Dessin 11-4A)

1. Lever l'assemblage de l'applicateur supérieur en tournant la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Enlever et mettre de côté les deux vis et les rondelles qui tiennent en place le support d'arrêt en position « A ».
2. Remonter et fixer le support d'arrêt en position basse « A-A » en plaçant les attaches originales dans les trous supérieurs du support d'arrêt. Replacer les supports d'arrêt droit et gauche à la fois.

Applicateurs

1. Retirer le ruban de l'applicateur de ruban supérieur et rehausser l'assemblage supérieur à une position de travail convenable.
2. Desserrer, mais ne pas enlever, les deux vis de fixation qui attachent l'applicateur supérieur indiqué à la **Dessin 11-4B**.
3. Tenir en place les barres d'application et de compression de l'applicateur supérieur sous l'assemblage supérieur, faire glisser l'applicateur vers l'avant et vers le bas pour extraire celui-ci. Voir la **Dessin 11-5**.
4. Soulever l'assemblage supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur.
5. Faire glisser l'applicateur vers l'avant et soulever l'applicateur inférieur, selon indiqué sur les **Dessin 11-6 et 11-4C**, directement vers le haut pour l'extraire du plateau de la fermeuse.
6. Se référer à la Manual 2, « Réglages – Changements de la longueur des morceaux de ruban adhésif », pour les réglages de l'applicateur.

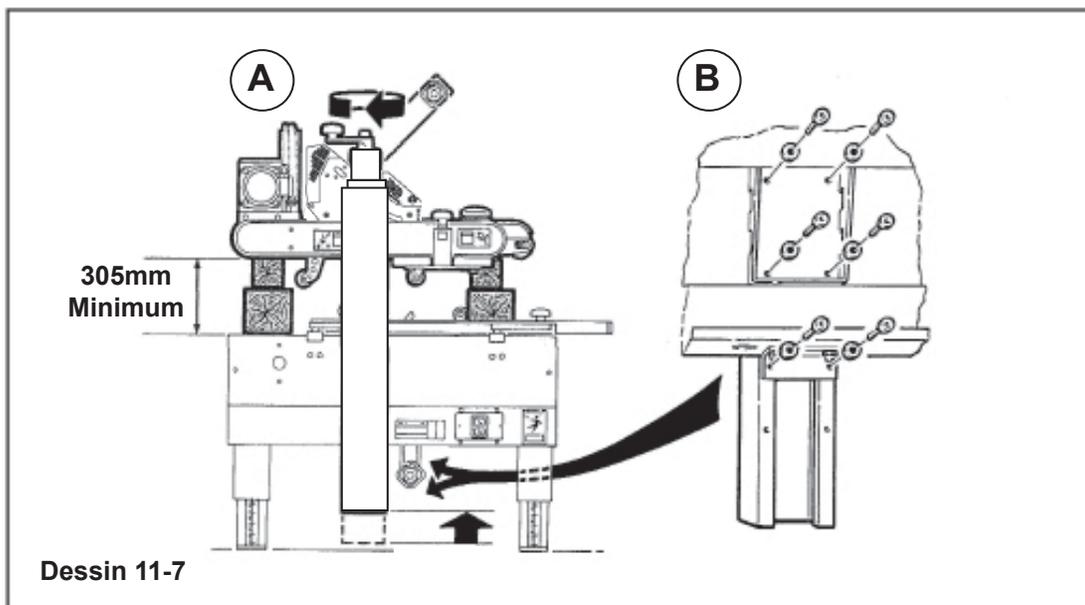




11.5 PROCÉDURE D'INSTALLATION SPÉCIALE POUR LA REMISE EN PLACE DES COLONNES EXTERNES

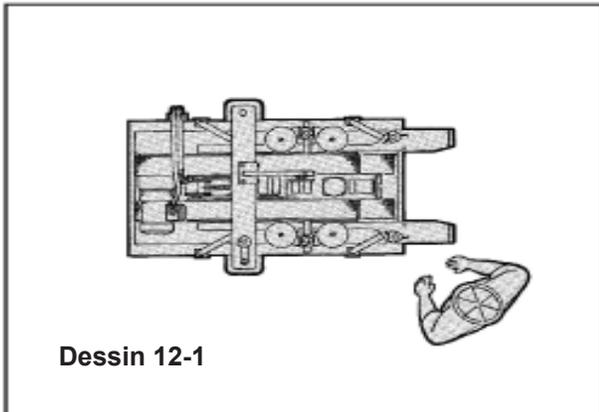
Le fait de monter les colonnes externes d'un trou augmente la hauteur maximum d'une boîte en carton permise par la fermeuse **700aks** et diminue la hauteur minimum du convoyeur.

- 1 - Placer des blocs de matière solide à environ 305mm de haut à l'avant et à l'arrière de l'assemblage de l'applicateur selon indiqué sur la **Dessin 11-7A**.
- 2 - Faire descendre l'assemblage de l'applicateur en tournant la manivelle jusqu'à ce qu'il entre en contact avec ces blocs.
- 3 - Enlever et mettre de côté les six vis et les rondelles communes qui fixent chaque colonne sur le châssis (**Dessin 11-7B**).
- 4 - Tourner la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour rehausser les colonnes externes d'un trou.
- 5 - Installer et serrer les six (6) vis et les rondelles communes sur chaque colonne.
Rehausser l'assemblage de l'applicateur et enlever les blocs.



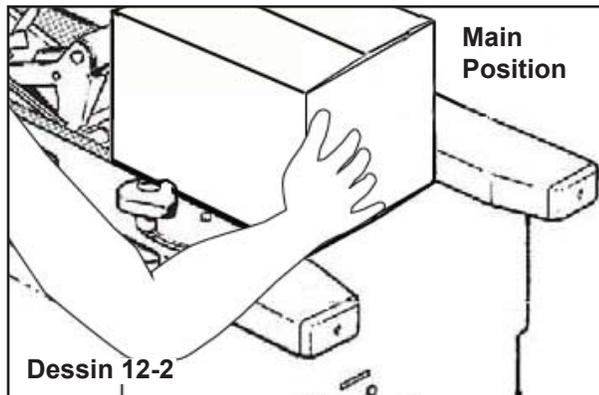
12-OPERATION

12.1 Position correcte de travail de l'opérateur Circuit de fabrication (Dessin 12-1).



Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2**.

La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.



12.2 Démarrage de la machine

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

Mettez l'interrupteur principal sur ON (I) après que le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE ai été libéré (**Dessin 12-3**).

12.3 Lancement de la production

Après avoir réglé la machine selon les dimensions de la boîte (hauteur-largeur), laissez la machine tourner sans cartons et vérifiez ses dispositifs de sécurité. Initiez alors le cycle de fonctionnement.

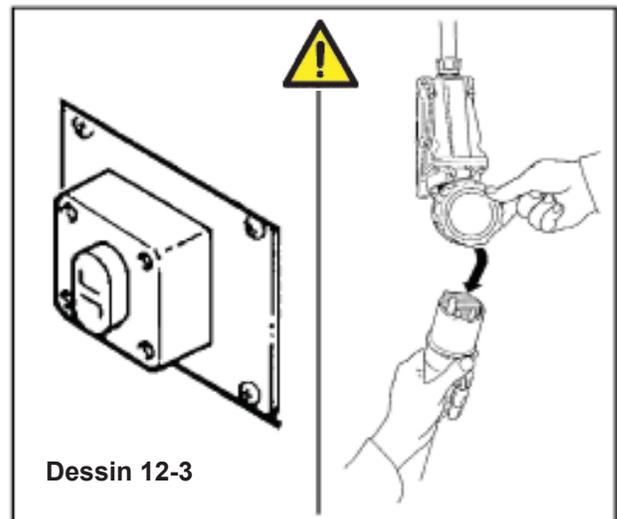
12.4 Remplacement de ruban et enfilage

Important: Faites attention aux lames!

Compétence 1 - Operateur

Voir Manuel 2: **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ - 3 pouces.**

Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.



12.5 Réglage de la taille de boîte

Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11 - Mise en place et réglages.**

12.6 Nettoyage

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton OFF (O) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique (**Dessin 12-3**).

12.7 Tableau de l'opération Ajustements

	Opérateur Qualifications
1 Chargement et enfilage du ruban	1
2 Alignement du porte ruban	1
3 Réglage du galet tendeur à sens unique de rotation	1
4 Réglage de taille de boîte (H and L)	1
5 Galets de compression des rabats supérieur	1
6 Réglage du ressort d'application du ruban	1
7 Réglage de la hauteur du banc de convoyeur	1
8 Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban	2
9 Réglage spécial-Repositionnement de la colonne	2

12.8 Inspection des dispositifs de sécurité

- 1 Garde-lame des unités d'application de ruban
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
- 3 Bouton d'ARRÊT (OFF) (O) sur interrupteur principal

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes	Boîtes minces Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression Galet de compression de rabats supérieur trop serré Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut	Vérifiez les caractéristiques de machine. Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle Rajustez les galets de compression Remplacez le support de ressort
Les courroies d'entraînement ne tournent pas	Les anneaux de friction usés ou manquants Tension de courroies d'entraînement trop faible Déconnexion électrique Le moteur ne tournant pas Disjoncteur Condensateur de moteur Capot du ventilateur moteur bosselé	Remplacer les anneaux de friction Ajustez la tension de courroie Vérifiez le courant et la prise électrique Évaluez et corrigez
Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux	Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié	Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie	L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas	réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place incorrecte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne
Ruban non centré sur le milieu de la boîte	Tambour de ruban non centré Guides de centrage non-centrés Rabats de boîte de longueurs différentes	Repositionner le rouleau de ruban Régler les guides de centrage Vérifier les spécifications de la boîte
Le morceau de ruban adhésif à l'avant de la boîte en carton est trop long	Le ruban adhésif est enfilé de manière incorrecte La tension du ruban est trop faible Le galet moleté patine Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support de l'applicateur L'applicateur n'est pas installé correctement	Vérifier les caractéristiques de la machine Les boîtes sont plus étroites que recommandé, ce qui provoque le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacer les courroies d'entraînement Régler l'ajustement de la hauteur des boîtes avec la manivelle Réduire la pression du ressort

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
La lame ne coupe pas le ruban ou le morceau de ruban est dentelé ou déchiquetés	<p>La lame est émoussée et/ou a des dents cassées</p> <p>La tension du ruban est insuffisante</p> <p>L'adhésif s'est accumulé sur la lame</p> <p>La lame est à l'envers</p> <p>Un ou les deux ressorts du couteau manquent ou sont étirés</p>	<p>Remplacer la lame</p> <p>Augmenter la tension du ruban en réglant le galet unidirectionnel</p> <p>Nettoyer et ajuster la lame</p> <p>S'assurer que la lame est insérée à fond contre les boulons de fixation</p> <p>Lubrifier la languette graisseuse de la lame sur le gardelame</p> <p>Monter la lame de sorte que le bord biseauté soit du côté opposé de l'extrémité d'entrée de l'applicateur</p> <p>Remplacer le(s) ressort(s) défectueux</p>
Le ruban adhésif dépasse au bas et à l'arrière de la boîte en carton après son passage dans la machine	<p>Il existe une tension excessive sur le rouleau de ruban et/ou l'assemblage du galet de tension unidirectionnel</p> <p>Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement. La lame ne coupe pas le ruban correctement</p> <p>Le ruban est enfilé de manière incorrecte</p> <p>Le ressort du mécanisme d'application est trop peu tendu</p>	<p>Régler la tension à sens unique rouleau de ruban et / ou à tambour Assemblée</p> <p>Nettoyer les dépôts de colle de les extrémités et la surface des rouleaux. Supprimer tous les lubrifiant sur les surfaces à rouleaux.</p> <p>Reportez-vous à couper les rubans des problèmes</p> <p>Bande Réenfilez</p>

13- MAINTENANCE ET REPARATIONS

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Les opérations de Maintenance et de réparation peuvent impliquer la nécessité de travailler dans des conditions dangereuses.

Cette machine a été conçue en faisant référence aux normes EN292 NOV. 92/6.1.2 et EN292/2NOV. 92/5.3.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
 - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes de d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.
- **Pour réduire les risques associés au pincage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

13.3 Fréquence recommandée des opérations d'inspection et d'entretien

Utilisation	Fréquence	Qualification	Sections
Inspection éléments de sécurité	Quotidien	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage des lames de coupe	Hebdomadaire	2	13.6
Graissage de la languette en feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuel	2	13.7-13.8
Remplacement de la lame	Si usé	2	voir le livre 2 ou 3
Remplacement de la courroie d'entraînement	Si usé	2	13.10

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

Avant chaque opération de Maintenance appuyez sur le bouton OFF (O) sur l'interrupteur principal et débranchez la fiche du panneau de contrôle. Au cours de l'opération de Maintenance, seul l'opérateur responsable de cette tâche doit travailler sur la machine. À la fin de chaque opération de Maintenance vérifiez les dispositifs de sécurité.

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

1. Ensemble garde-lame applicateur de ruban supérieur
2. Ensemble garde-lame applicateur de ruban inférieur
3. Bouton d'arrêt d'urgence avec verrouillage mécanique (interrompt l'alimentation en courant électrique)
4. Mettez le bouton sur STOP/OFF (O) à l'interrupteur principal
5. Garde de sécurité courroies d'entraînement supérieures

13- MAINTENANCE ET REPARATIONS (suite)

13.6 Nettoyage de la machine

Qualification/ Compétence 1

Un nettoyage hebdomadaire avec des chiffons secs ou des détergents dilués est nécessaire. Les boîtes en carton produisent une quantité importante de poussière et des copeaux de papier lorsqu'elles sont traitées ou prises en charge par les machines à coller les cartons. Si on permet à cette poussière de s'accumuler sur les composants de la machine, elle peut entraîner l'usure des pièces et la surchauffe de moteurs d'entraînement. L'accumulation de poussière est mieux enlevée de la machine avec un aspirateur. Selon le nombre de cartons traités, ce nettoyage doit être effectué chaque semaine. L'accumulation excessive qui ne peut être enlevée par aspiration devrait être enlevée avec un chiffon humide.

13.7 Nettoyage des lames de coupe

Qualification 2 En cas d'accumulation d'adhésif de ruban, nettoyer soigneusement avec du tissu ou pinceau gras (**Dessin 13-1**). L'huile empêche l'accumulation d'adhésif de ruban.

Voir le manuel 2.

Important! Faites attention lorsque vous travaillez près des lames ils sont extrêmement coupants. Si on n'y prend garde, des blessures graves au personnel pourraient en résulter. Usé ou endommagé les lames doivent être remplacées rapidement afin de garantir une coupe parfaite de la bande. Graisser le feutre pad sur la protection de la lame sans le saturer.

13.8 Lubrification

La plupart des parties de la machine, y compris le moteur, sont lubrifiées en permanence et scellées et ne nécessitent pas de lubrifiant supplémentaire.

Les chiffres illustrent les points d'applicateurs et de bâti qui doivent être lubrifiés toutes les 250 heures lors de l'utilisation. Lubrifiez les points rotatifs et d'articulation indiqués par des Silicons **Dessin 13-1**.

Voir le manuel 2 pour la tête de lubrification enregistrement.

Remarque: Essuyer Silicone en excédant elle va attirer la poussière qui peut provoquer l'usure et le blocage prématuré du matériel. Prenez soin que les Silicons ne sont pas laissés sur la surface des galets autour desquels le ruban est enfilé, parce qu'elles peuvent contaminer l'adhésif du ruban.

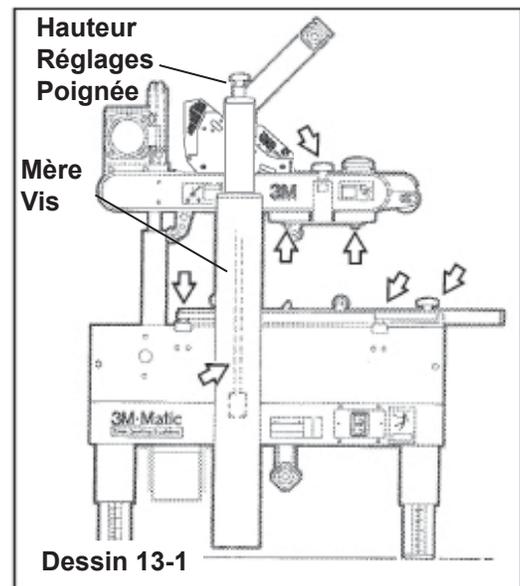
13.9 Produits de lubrification

- Graisse; Type métal/plastic; Silicone synthétique.



AVERTISSEMENT

- Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:
 - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.





AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

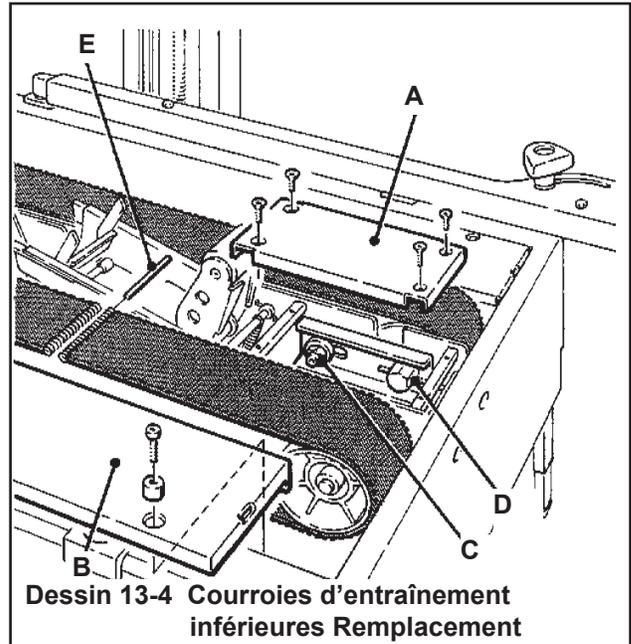
13.10 Courroies d'entraînement Remplacement

Courroies d'entraînement inférieures (Dessin 13-4)

1. Enlever et mettre de côté la plaque centrale (A) et les (4) vis.
2. Enlever et mettre de côté le couvercle latéral (B) et les attaches.
3. Desserrer mais ne pas enlever l'écrou verrouilleur (C).
4. Desserrer la vis de tension (D) jusqu'à ce que la tension de la courroie soit supprimée.
5. Retirer la goupille d'épissure de la courroie (E) et enlever la courroie.
6. Placer la nouvelle courroie sur les poulies en plaçant l'épissure sur le dessus. Insérer la goupille d'épissure.

Important – La goupille ne doit pas dépasser le bord de la courroie.

7. Régler la tension de la courroie selon indiqué dans « Réglages – Tension des courroies d'entraînement des boîtes en carton. »
8. Remettre le couvercle latéral et la plaque centrale en place avec les fermetures originales.

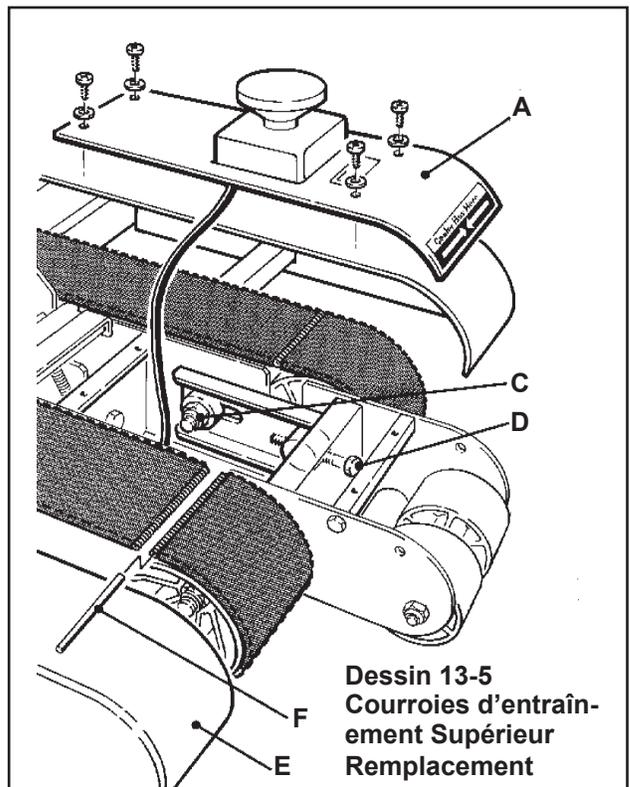


Courroies du moteur supérieur (Dessin 13-5)

1. Enlever et mettre de côté le couvercle avant (A) et quatre (4) vis.
2. Desserrer, mais ne pas enlever le contre-écrou (C).
3. Desserrer la vis de tension (D) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de tension sur la courroie.
4. Retirer l'assemblage du galet de compression et le mettre en position entièrement ouverte.
5. Dévisser les quatre vis sur le côté de la protection de la courroie (E) et faire tirer sur la protection de la courroie pour exposer la courroie.
6. Enlever la goupille d'épissure (F) et enlever la courroie.
7. Placer la nouvelle courroie sur les poulies en plaçant l'épissure sur le dessus. Insérer la goupille d'épissure.

Important – La goupille ne doit pas dépasser le bord de la courroie.

8. Régler la tension de la courroie selon expliqué dans la section « Réglages-Tension de la courroie du moteur des boîtes de carton. »
9. Remplacer le couvercle avant et la (les) protections de la courroie et fixer avec les attaches originales.





AVERTISSEMENT

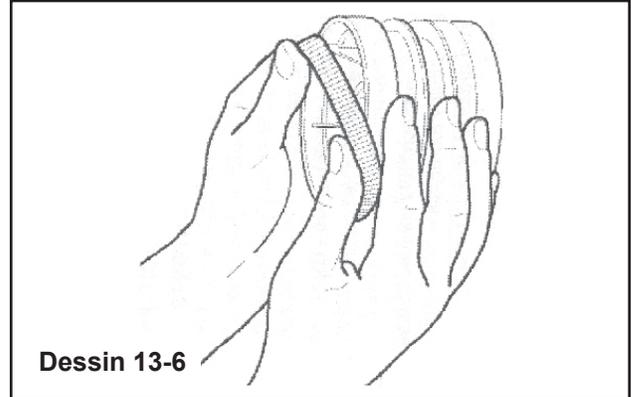
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

Remarque : 3M recommande le remplacement des courroies par paires, en particulier si les courroies sont usées de façon inégale.

13.11 Remplacement d'anneau de poulie

Anneaux de poulie d'entraînement

Avant d'installer une courroie neuve, vérifiez l'usure des anneaux oranges en plastique de la poulie. S'il sont fissuré, cassé ou usés lisse, remplacer les anneaux (**Dessin 13-6**).



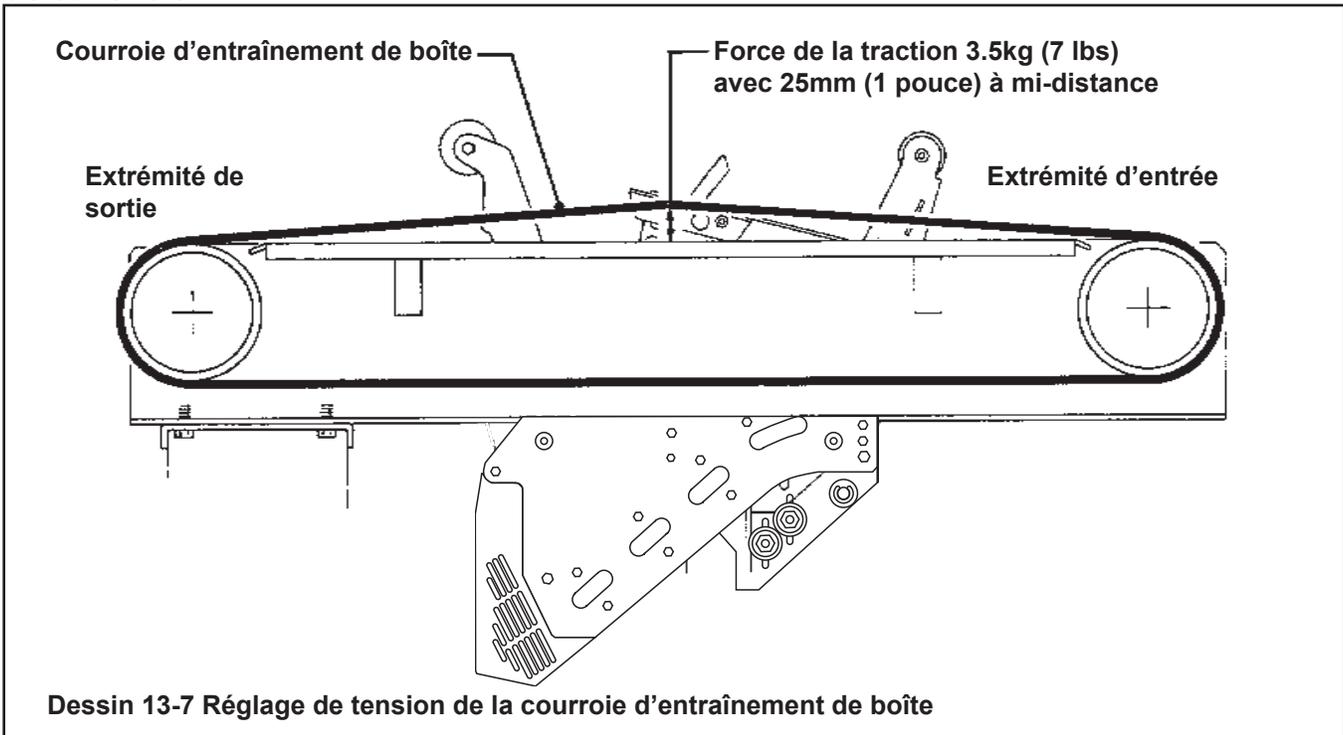
Dessin 13-6

13.12 Tension de courroie d'entraînement de boîte

Les quatre (4) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban. Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages.

Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal (pour le réglage de la tension de courroie - se référer à **section 11/ mise en place et réglages**). La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du côté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

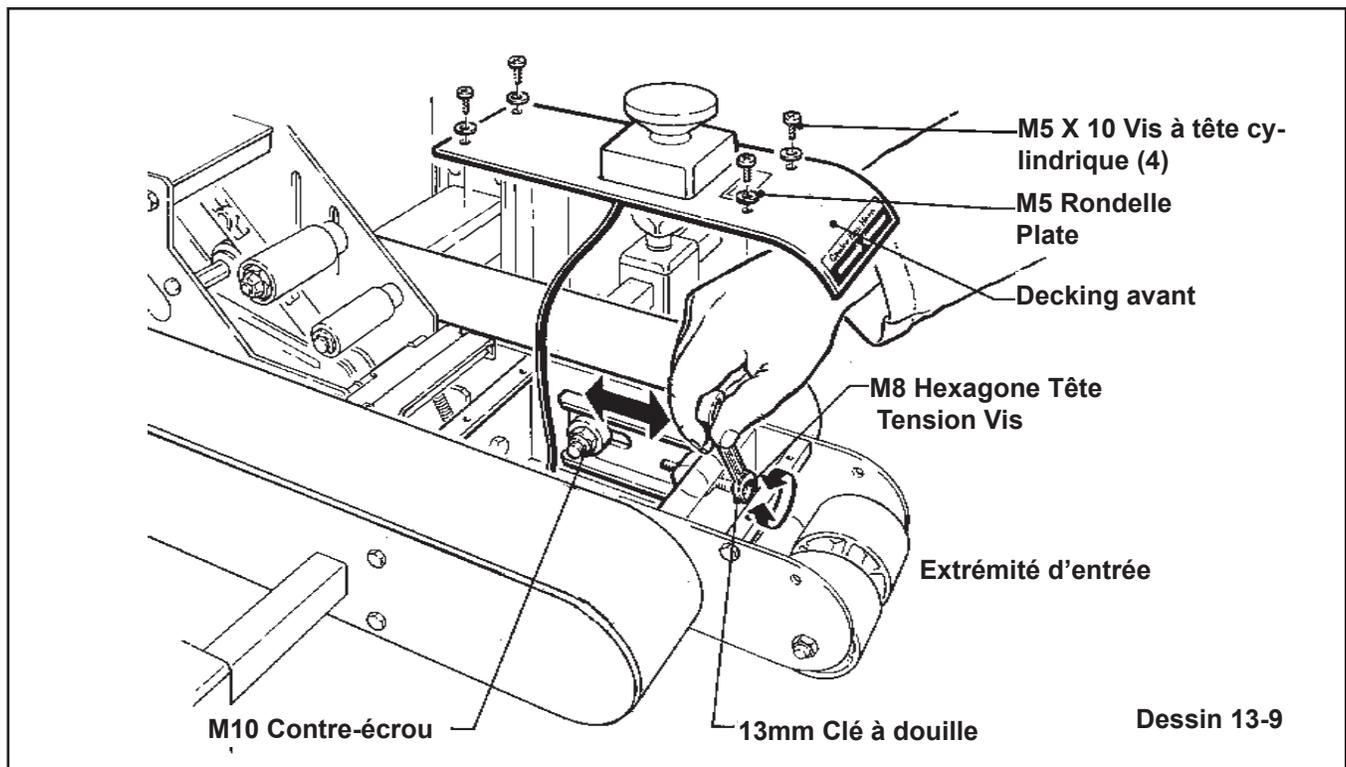
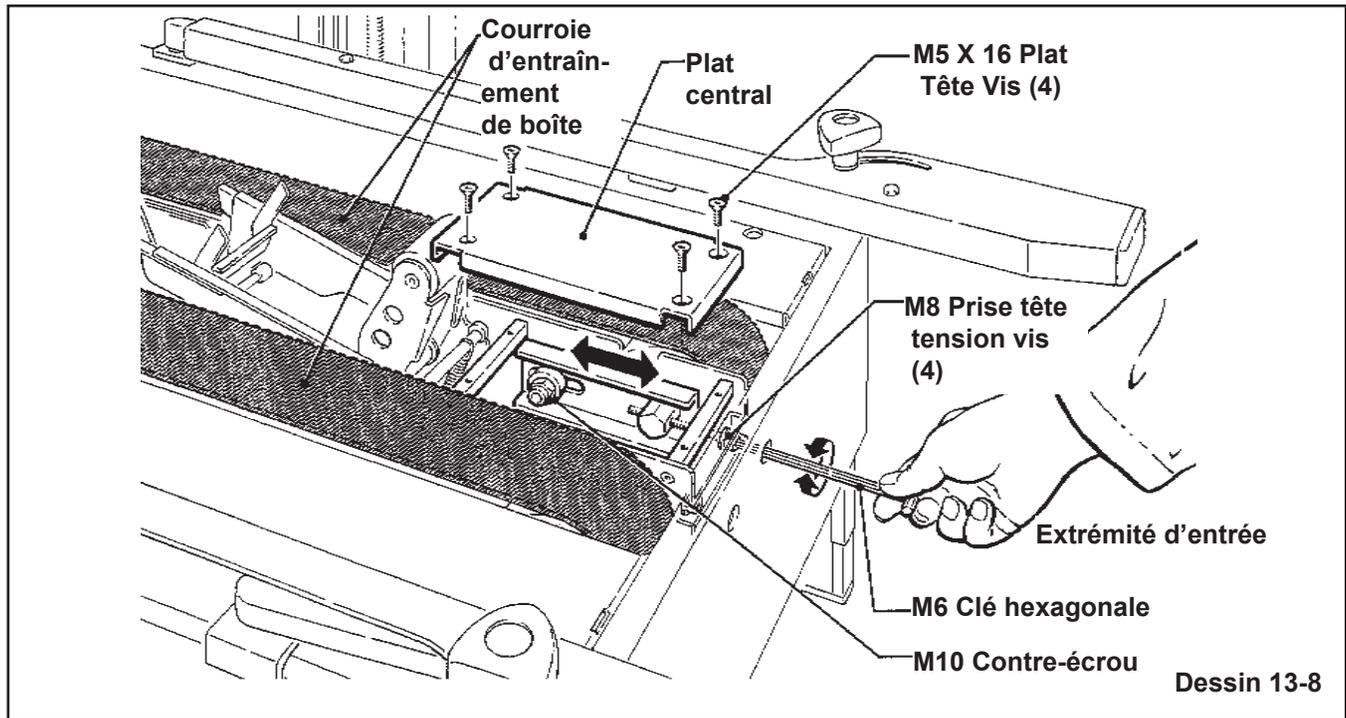
La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-7**, décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.



Dessin 13-7 Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte

(Tension de courroie à la page suivante).

13- MAINTENANCE ET REPARATIONS (suite)



CETTE PAGE EST BLANCHE

CETTE PAGE EST BLANCHE

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

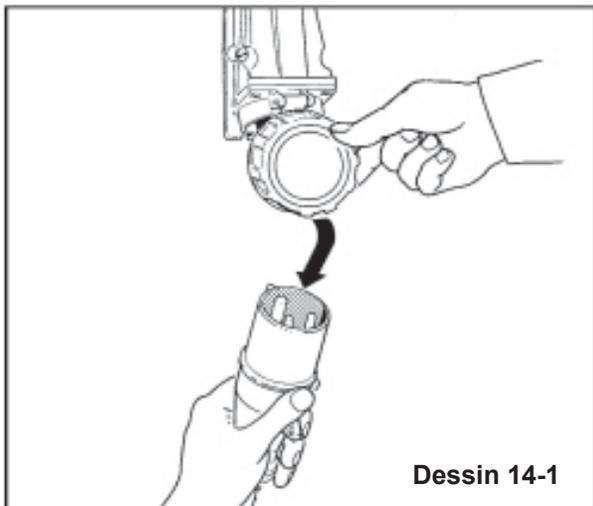
14.2 Procédures d'urgence

En cas de danger/feu:

Débranchez la fiche du câble d'alimentation du secteur (**Dessin 14-1**).

EN CAS DE FEU

Utilisez un extincteur contenant du CO2 (**Dessin 14-2**).

**15.1 Déclaration de conformité**

Voir la section 1.

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE
- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban
- **Important:** Protection de fil de terre de l'installation électrique.

Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s'assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandées comme une procédure prioritaire.

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

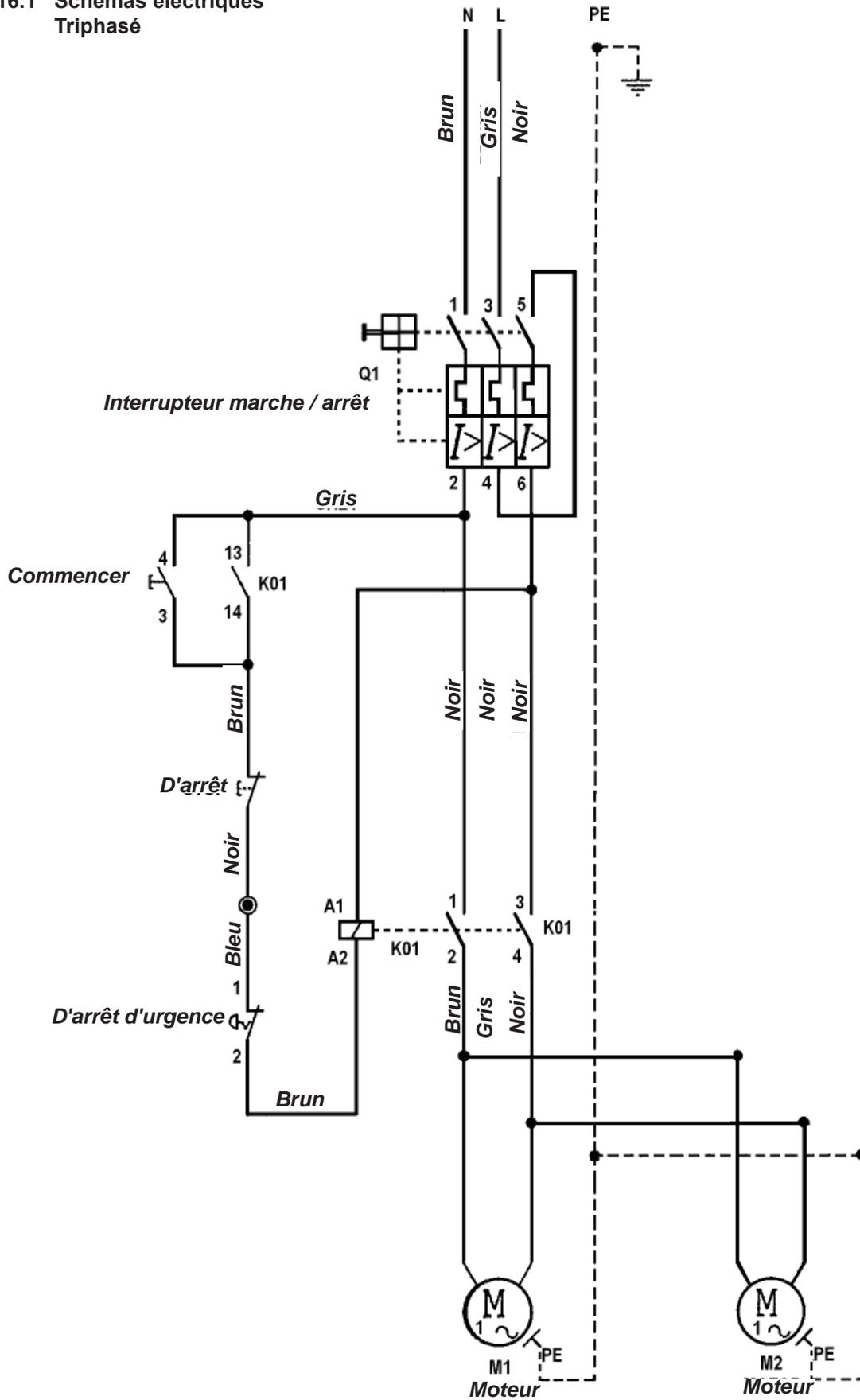
15.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l'utilisateur

Tests électriques

- 1 - Continuité de la terre
- 2 - Résistance d'isolement
- 3 - Essai à haute tension

Référence; EN60204-1 par. 20,2, 3., 4.

16.1 Schémas électriques
Triphasé



CETTE PAGE EST BLANCHE

16- DOCUMENTATION ET INFORMATIONS TECHNIQUES (suite)

16.2 Commande des pièces de rechange

Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:

(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- Dessin NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES)
- DESCRIPTION
- QUANTITE

Important:

La machine est constamment mise à jour et améliorée par nos concepteurs. Le catalogue des pièces de rechange est également périodiquement mis à jour. Il est très important que toutes les commandes de pièces de rechange fassent référence au numéro de série de la machine (localisé sur la plaque signalétique de la machine).

Le fabricant se réserve le droit de modifier la machine à tout moment et sans préavis.

Il est recommandé que les pièces de rechange ci-dessous soient commandées et gardées en réserve.

700aks

Qty.	3M-Part Number	Description
2	78-8070-1531-4	Ceinture Entraînement avec Crochet

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce TBA. Contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d'assemblage métriques de la Fermeuse de carton. L'outil d'enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

Trousse d'étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir la **Section 3 - Sécurité**.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Fermeuse de carton réglable 700aks, Type 40700

Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

1. Référez-vous à la première illustration, **Aux Ensembles du Bâti**, pour les **Numéro de Dessin** qui identifient une portion spécifique de la machine.
2. Référez-vous à la **Dessin ou aux Dessins** pour déterminer les pièces nécessaires et le Numéro de référence des pièces.
3. La liste des pièces qui suit chaque illustration, comprend le **Numéro de Référence, le Numéro de Pièce et la Description** des pièces de l'illustration.

Remarque – La description complète a été incluse pour les organes d'assemblage standards et des composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standard localement, si vous le souhaitez.

4. Commandez les pièces par le Numéro de la Pièce, la Description et la Quantité nécessaire. Inclure également le modèle/le nom de la machine, le type de machine et le numéro de série situé sur la plaque signalétique.
5. Reportez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**Pièces de rechange et information de service**" pour les informations sur la commande des pièces de rechange.

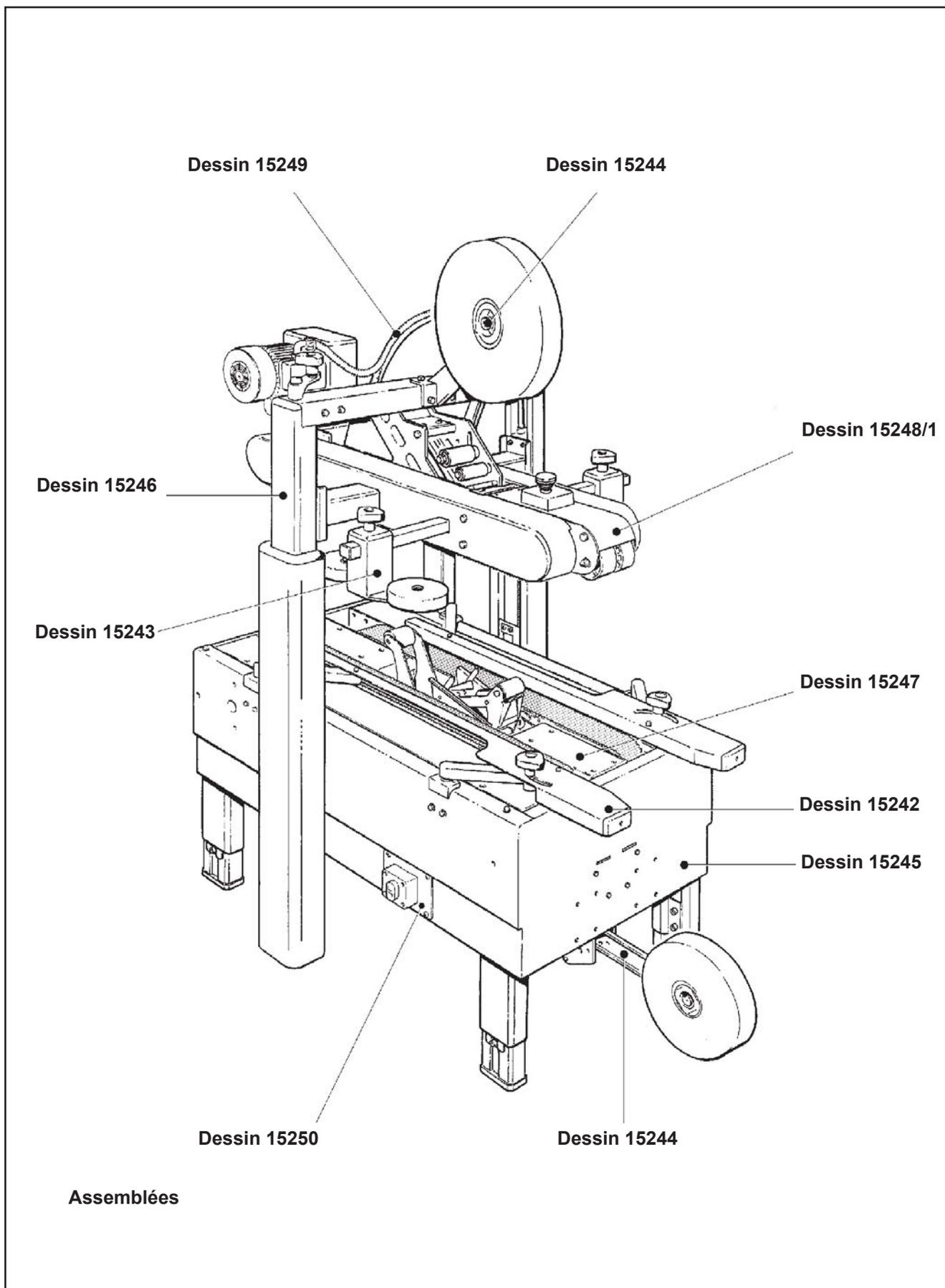
Important – Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

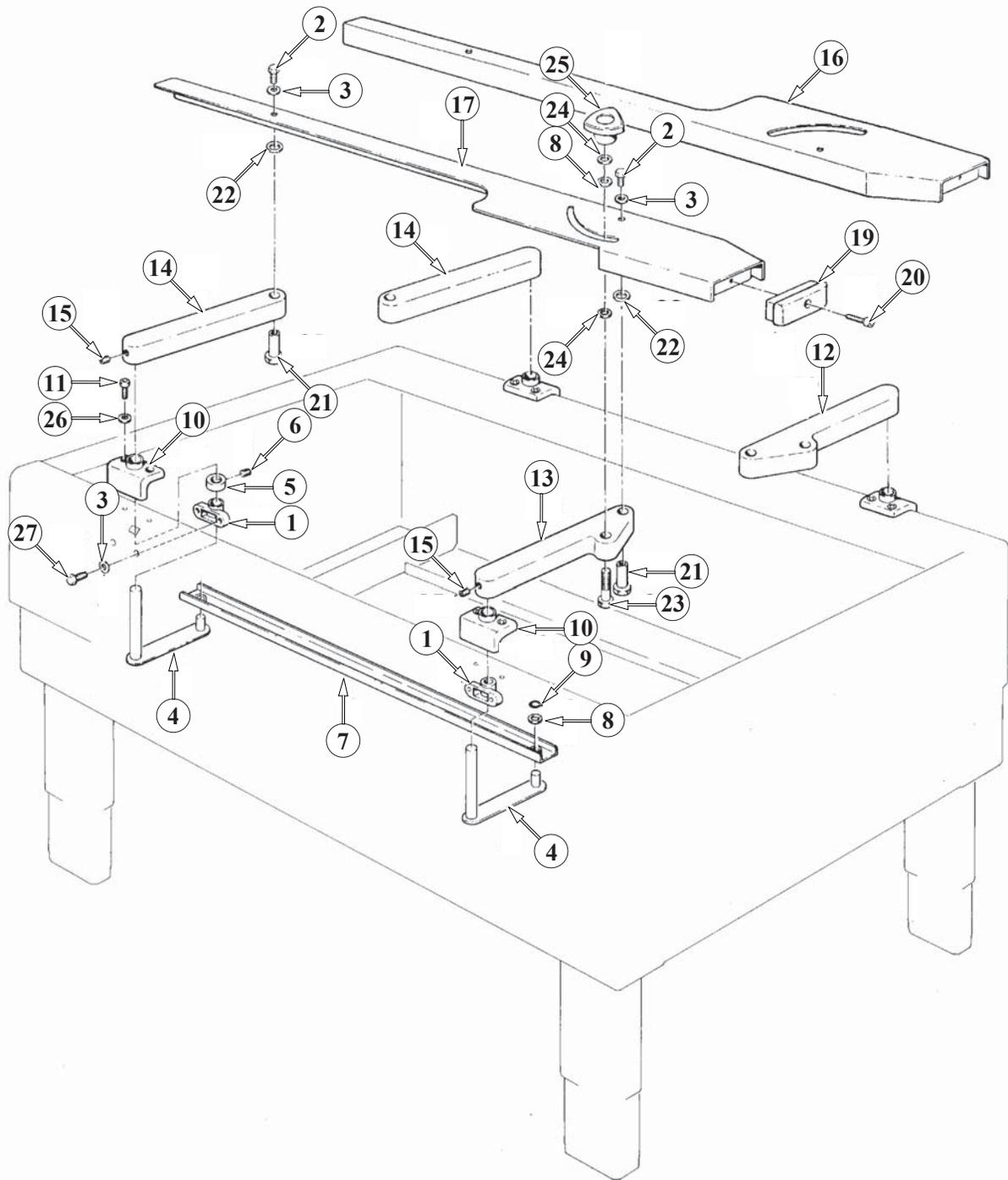
Options et accessoires

Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

Part Number	Option/Accessory
70-0064-2997-4	Boîte maintenez vers le bas Pièce jointe
70-8060-8060-8	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
78-8079-5574-1	Accessoire de rallonge de convoyeur
70-0064-0355-7	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 2+ - 3 pouces
70-0064-0356-5	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 2+ - 3 pouces
78-8069-3926-6	Faible Bande Capteur kit
78-8079-5581-6	Montage Support, Faible Bande Moniteur Kit
78-8095-4852-8	3 pouces Bande Bord Pli Kit (Haute)
78-8095-4853-6	3 pouces Bande Bord Pli Kit (Basse)

CETTE PAGE EST BLANCHE



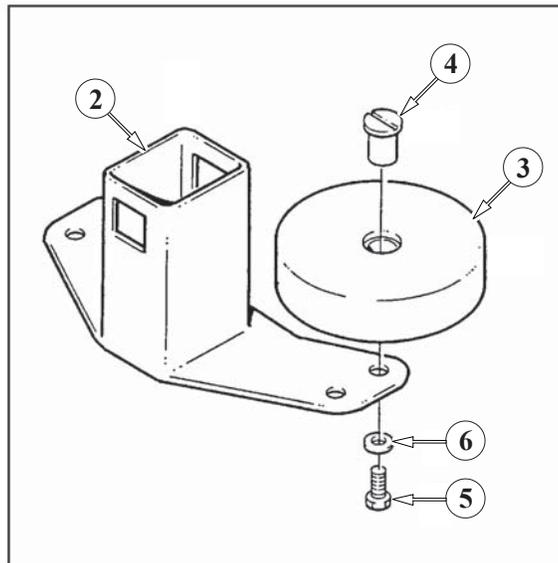
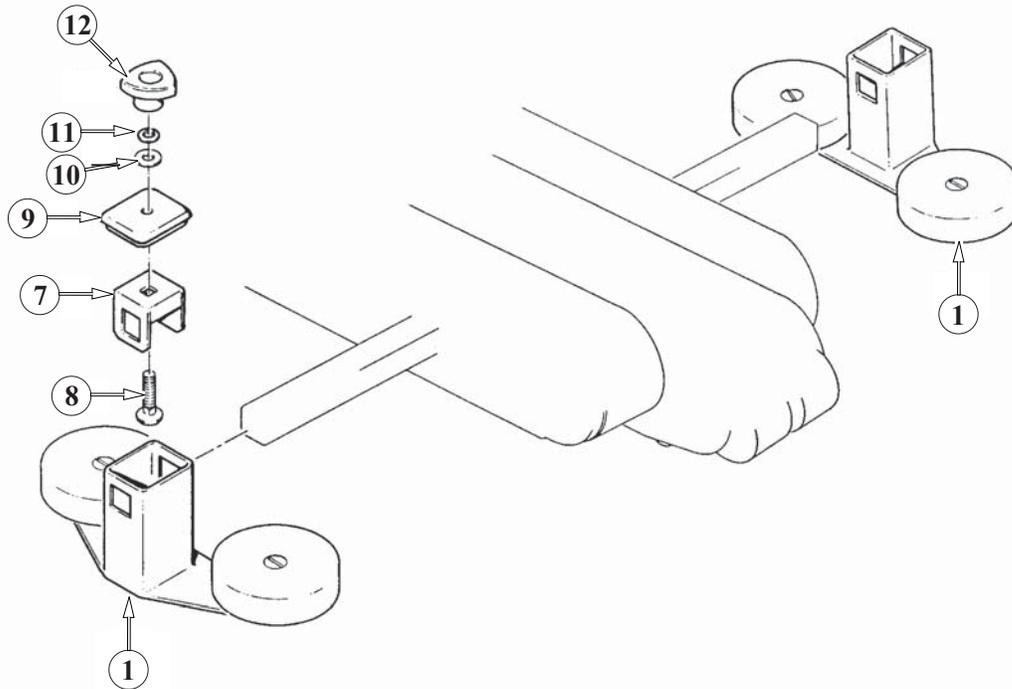


Dessin 15242

700aks

Dessin 15242

Ref. No.	3M Part No.	Description
15242-1	78-8070-1536-3	Support – Guide Arm
15242-2	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15242-3	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15242-4	78-8070-1537-1	Lever With Pivot
15242-5	78-8070-1538-9	Bushing
15242-6	26-1003-8816-9	Screw – Set, M5 x 6
15242-7	78-8070-1539-7	Link – Guide
15242-8	78-8017-9074-8	Washer – 15 mm, Nylon
15242-9	78-8052-6733-9	Ring – M10, Special
15242-10	78-8070-1540-5	Support – Lever
15242-11	78-8032-0382-3	Screw – Soc Hd, M5 x 16
15242-12	78-8091-0566-7	Guide Arm – Front, Right
15242-13	78-8091-0567-5	Guide Arm – Front, Left
15242-14	78-8137-0944-7	Guide Arm – Rear
15242-15	78-8076-4505-2	Screw – Set, M6 x 8
15242-16	78-8137-0945-4	Guide – Right
15242-17	78-8137-0946-2	Guide – Left, W/English Language Label
15242-19	78-8070-1546-2	Cap – Guide
15242-20	26-1003-7953-1	Screw – Soc Hd, M5 x 30
15242-21	78-8070-1547-0	Shaft - Guide
15242-22	78-8070-1548-8	Washer – 20 x 12, 5 x 1 Nylon
15242-23	26-1003-5852-7	Screw – Hex Hd, M10 x 40
15242-24	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
15242-25	78-8070-1549-6	Knob – VTR-B-M10
15242-26	78-8005-5735-3	Washer – Lock, M5
15242-27	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16

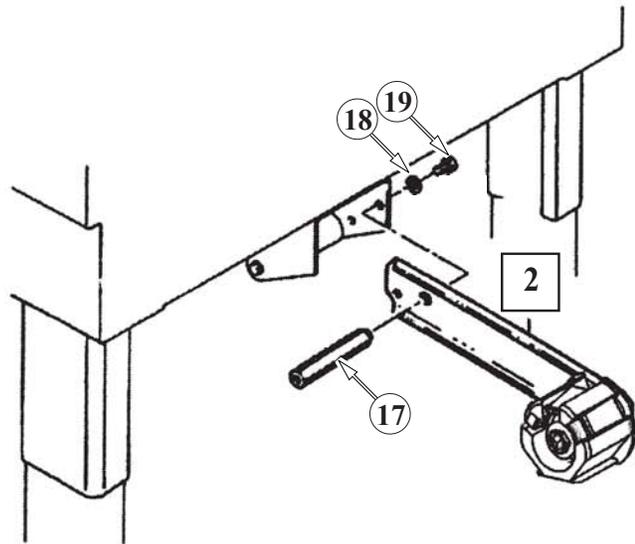
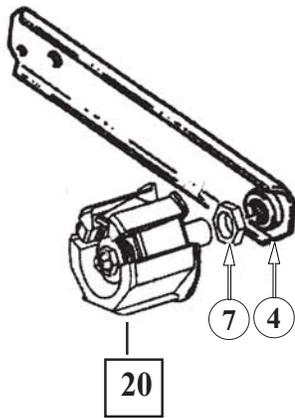
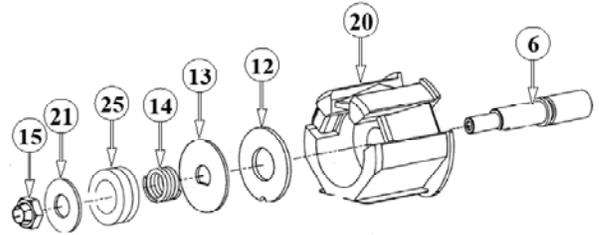
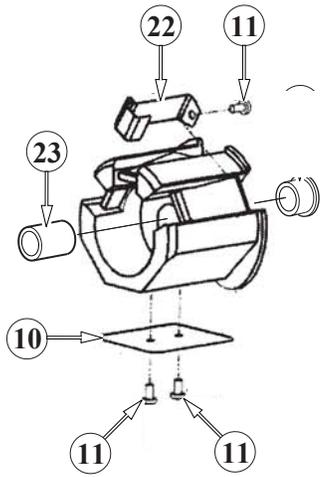
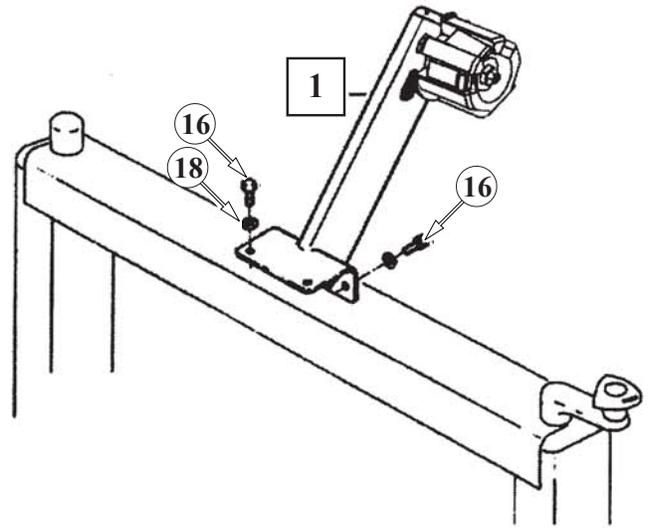
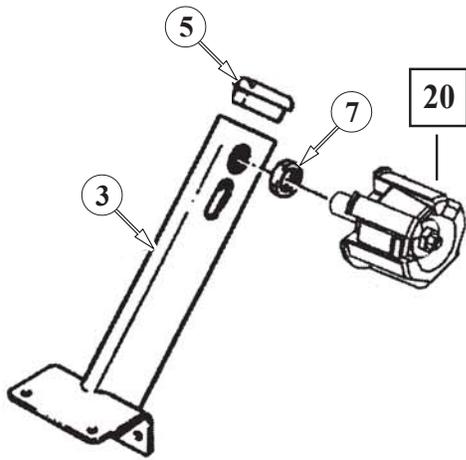


Dessin 15243

700aks

Dessin 15243

Ref. No.	3M Part No.	Description
15243-1	78-8076-4626-6	Compression Roller Assembly
15243-2	78-8076-4627-4	Support – Compression Roller
15243-3	78-8076-4628-2	Roller – Compression
15243-4	78-8076-4629-0	Shaft – Roller
15243-5	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
15243-6	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
15243-7	78-8076-4630-8	Plate – Tube, Roller
15243-8	78-8076-4631-6	Screw – M10 x 35
15243-9	78-8076-4632-4	Cap – Support
15243-10	78-8017-9074-8	Washer – Nylon 15 mm
15243-11	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
15243-12	78-8070-1549-6	Knob – VTR-B-M10

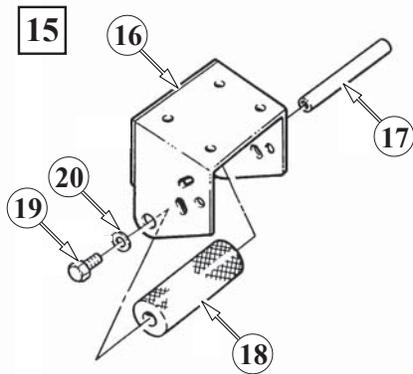
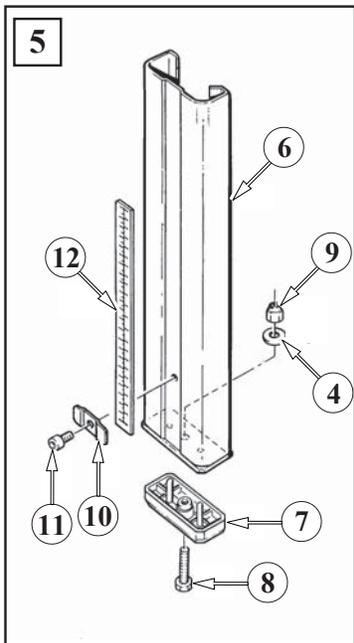
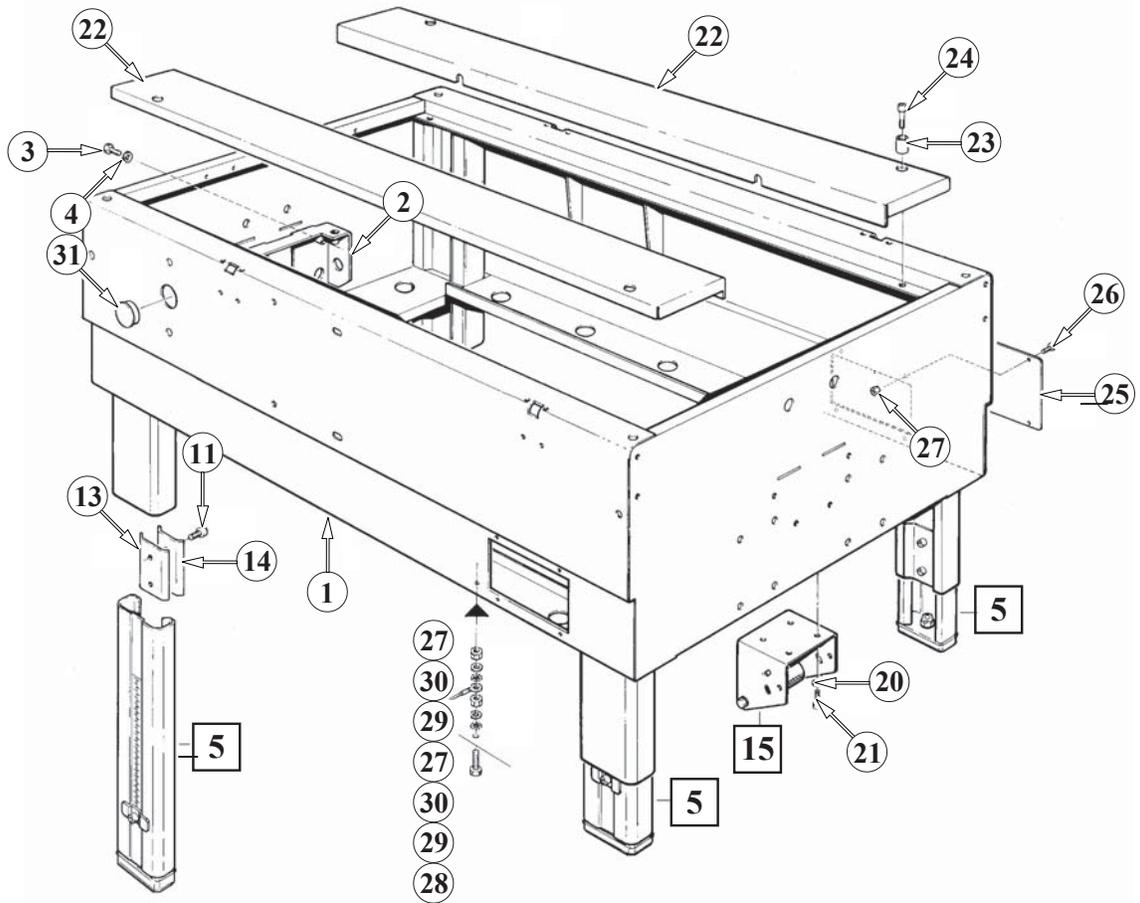


Dessin 15244

700aks

Dessin 15244

Ref. No.	3M Part No.	Description
15244-1	78-8076-4633-2	Tape Roll Bracket Assembly
15244-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
15244-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
15244-4	78-8137-0947-0	Bracket – Bushing Assembly
15244-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
15244-6	78-8060-8462-6	Shaft – Tape Drum
15244-7	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
15244-8	78-8098-8829-6	Tape Drum Assembly
15244-9	78-8137-0948-8	Tape Drum
15244-10	78-8098-8830-4	Leaf Spring
15244-11	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
15244-12	78-8060-8172-1	Washer – Friction
15244-13	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
15244-14	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
15244-15	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
15244-16	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
15244-17	78-8070-1215-4	Spacer – Stud
15244-18	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15244-19	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15244-20	78-8098-8832-0	3" Latched Taper Drum Assy W/ Shaft
15244-21	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
15244-22	78-8098-8816-3	Latch - Tape Drum
15244-23	78-8137-0949-6	Bushing 14X20X30
15244-25	78-8052-6651-3	Washer - Nylon

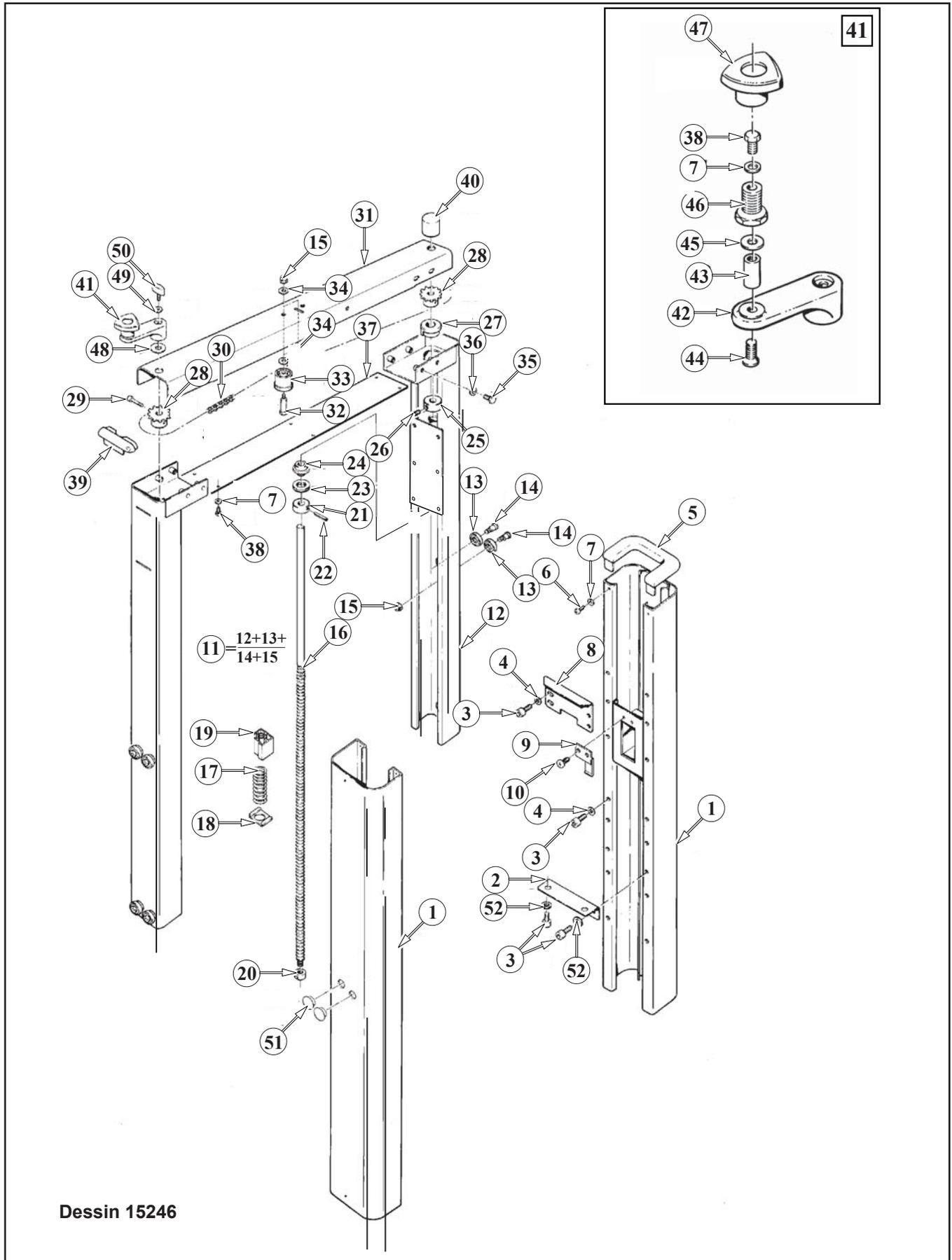


Dessin 15245

700aks

Dessin 15245

Ref. No.	3M Part No.	Description
15245-1	78-8137-0951-2	Conveyor Bed Assembly
15245-2	78-8137-0577-5	Support – Drive
15245-3	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd M8 x 20
15245-4	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
15245-5	78-8076-5381-7	Leg Assembly – Inner W/Stop
15245-6	78-8076-5382-5	Leg – Inner
15245-7	78-8060-8480-8	Pad – Foot
15245-8	78-8055-0867-4	Screw – Hex Hd M8 x 30
15245-9	78-8017-9313-0	Nut – Self Locking M8
15245-10	78-8076-5383-3	Stop – Leg
15245-11	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd M8 x 16
15245-12	78-8060-8481-6	Label – Height
15245-13	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
15245-14	78-8052-6676-0	Clamp – Outer
15245-15	78-8137-0952-0	Support – Tape Drum
15245-16	78-8076-4758-7	Support – Outboard Roll
15245-17	78-8076-4742-1	Shaft – Roller
15245-18	78-8076-5030-0	Roller
15245-19	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd M6 x 16
15245-20	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
15245-21	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd M6 x 16
15245-22	78-8137-0953-8	Plane – Conveyor Bed
15245-23	78-8060-8486-5	Bushing
15245-24	78-8023-2334-1	Screw – Soc Hd M6 x 25
15245-25	78-8060-8487-3	Cover – Switch
15245-26	78-8017-9066-4	Screw – M5 x 12
15245-27	78-8010-7417-6	Nut – Hex M5
15245-29	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd M5 x 20
15245-29	78-8046-8217-3	Washer – Special
15245-30	78-8005-5741-1	Washer – Flat M5
15245-31	78-8076-4701-7	Cap – /28
15245-32	78-8060-8060-8	Caster Assembly
15245-33	78-8060-8061-6	Caster
15245-34	78-8060-8124-2	Spacer - Caster
15245-35	78-8060-7699-4	Washer /12-45,5X4
15245-36	78-8017-9059-9	Washer – Spring, Helical, M12
15245-37	78-8060-7532-7	Nut – M12

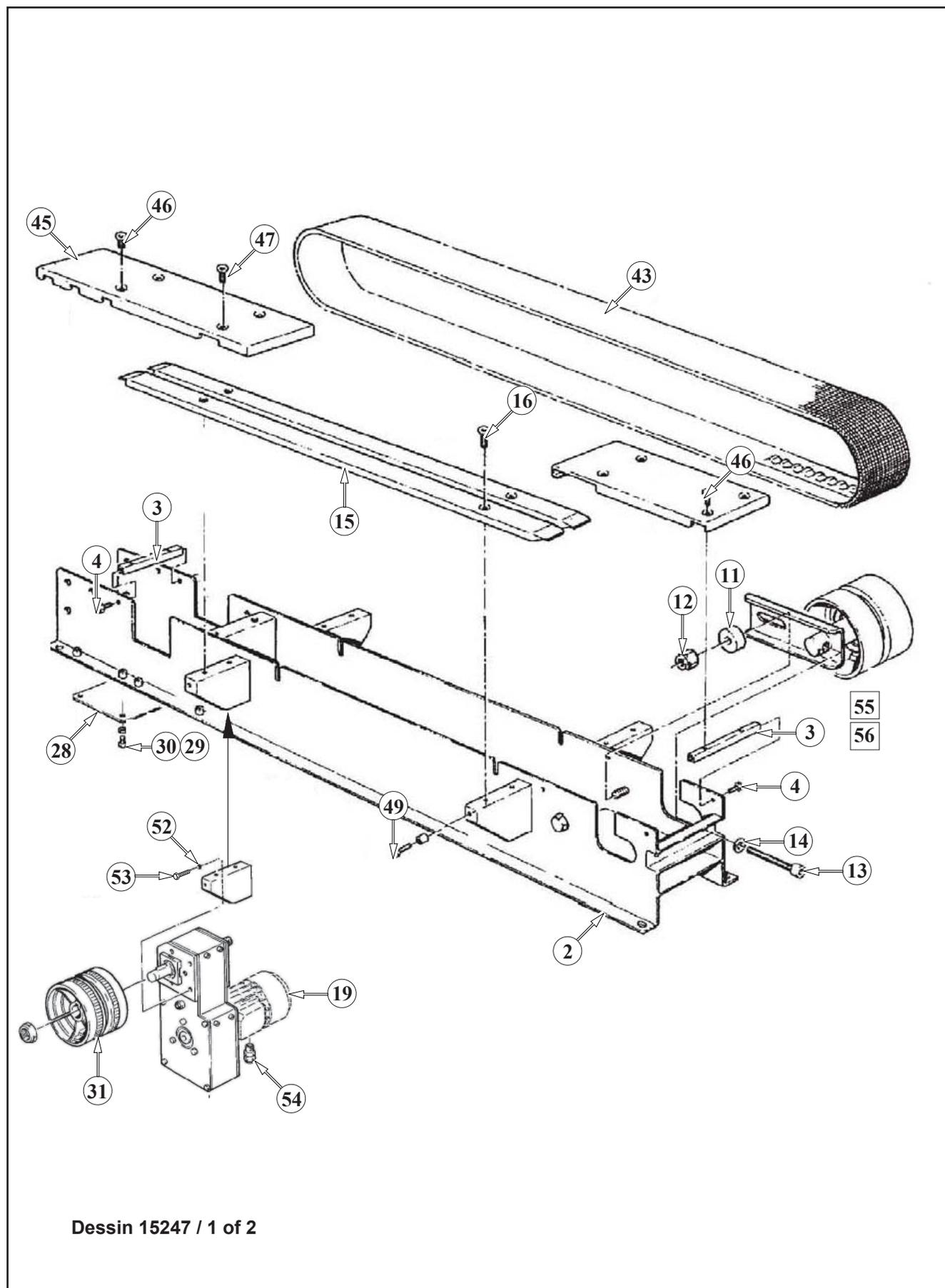


Dessin 15246

700aks

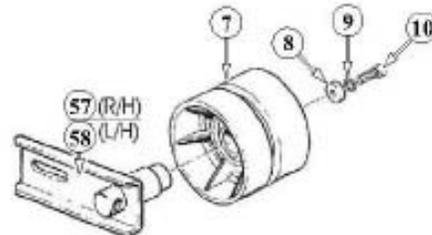
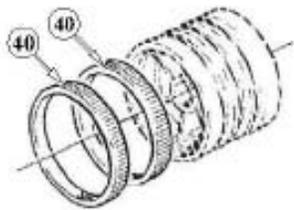
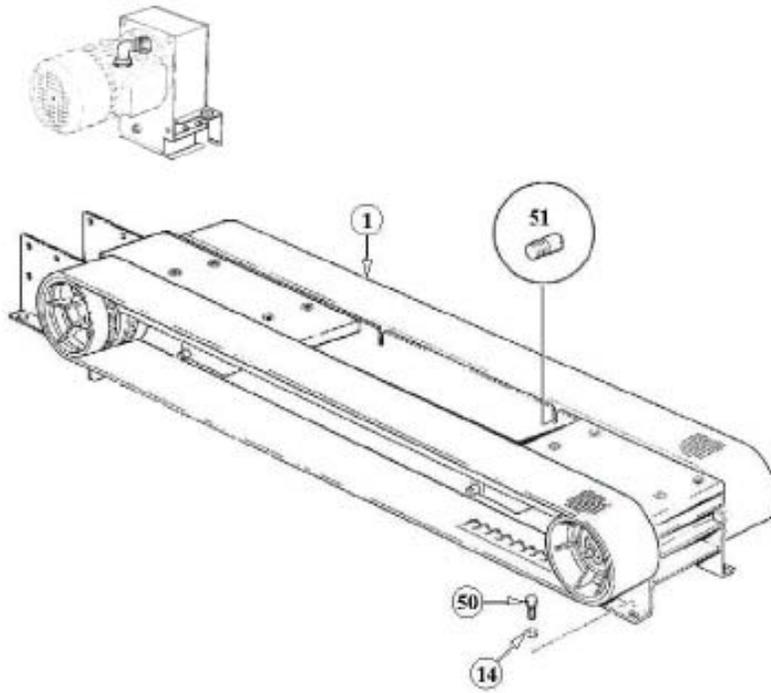
Dessin 15246

Ref. No.	3M Part No.	Description
15246-1	78-8060-8489-9	Column – Outer
15246-2	78-8060-8490-7	Plate – Column Mounting
15246-3	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
15246-4	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
15246-5	78-8060-8491-5	Cap – Column
15246-6	26-1002-4955-1	Screw – Self Tap 8P x 13
15246-7	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
15246-8	78-8060-8492-3	Stop – Height
15246-9	78-8076-5482-3	Plate – Nut Stop
15246-10	78-8017-9066-4	Screw – M5 x 12
15246-11	78-8137-0954-6	Column Assembly – Inner
15246-12	78-8137-0955-3	Column – Inner
15246-13	78-8054-8617-8	Bearing – Special
15246-14	78-8054-8589-9	Screw – Special
15246-15	26-1003-6916-9	Nut – Locking, Plastic Insert M6
15246-16	78-8137-0956-1	Lead Screw
15246-17	78-8054-8997-4	Spring
15246-18	78-8054-8970-1	Bed Plate – Spring
15246-19	78-8054-8571-7	Nut – Plastic
15246-20	78-8054-8968-5	Nut – Special
15246-21	78-8054-8585-7	Collar
15246-22	78-8054-8586-5	Pin
15246-23	78-8054-8584-0	Spacer
15246-24	78-8054-8583-2	Bushing
15246-25	78-8060-8497-2	Bushing – Lead Screw
15246-26	78-8059-5617-0	Set Screw – M6 x 8
15246-27	78-8060-8498-0	Bushing – Inner Column
15246-28	78-8060-8499-8	Sprocket – 3/8" Z = 13
15246-29	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd M4 x 25
15246-30	78-8137-0957-9	Chain – 3/8" P = 186
15246-31	78-8137-0958-7	Housing – Chain
15246-32	78-8060-7878-4	Idler Screw
15246-33	78-8070-1503-3	Roller – Chain Tensioning
15246-34	78-8042-2919-9	Washer – Triple M6
15246-35	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd M6 x 12
15246-36	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
15246-37	78-8137-0959-5	Cover
15246-38	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd M4 x 10
15246-39	78-8070-1505-8	Cap – Inner Column
15246-40	78-8070-1506-6	Cover – Screw
15246-41	78-8076-4807-2	Crank Assembly
15246-42	78-8076-5422-9	Crank
15246-43	78-8070-1509-0	Shaft – Crank
15246-44	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr M5 x 16
15246-45	78-8070-1510-8	Washer – Nylon
15246-46	78-8070-1511-6	Bushing
15246-47	78-8070-1512-4	Knob – VTR-B-M12
15246-48	78-8076-4800-7	Washer – Crank
15246-49	78-8076-4809-8	Washer – Crank
15246-50	78-8076-4821-3	Key – Stop
15246-51	78-8054-8821-6	End Cap
15246-52	26-1004-5507-5	Washer – M8



700aks**Dessin 15247 / 1**

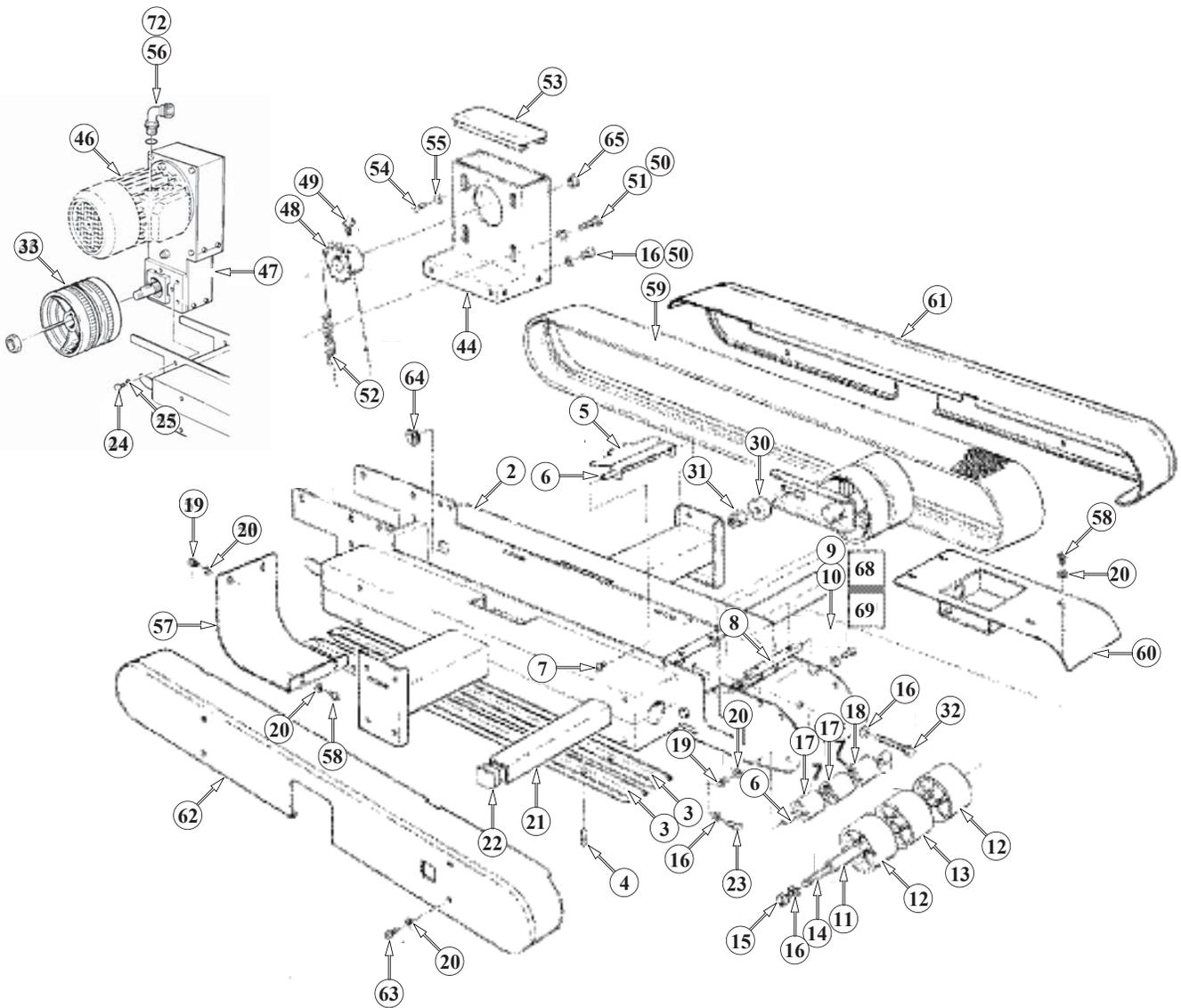
Ref. No.	3M Part No.	Description
15247-1	78-8137-0973-6	Drive Assembly – BTM
15247-2	78-8137-0579-1	Frame – Drive
15247-3	78-8137-0568-4	Spacer
15247-4	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15247-7	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15247-8	78-8052-6709-9	Washer - Special
15247-9	78-8010-7435-8	Washer Metric Lock,M6
15247-10	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex.Hd M6X16
15247-11	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
15247-12	26-1003-6918-5	Nut, Plastic Insert M10 Hex Flange
15247-13	78-8070-1519-9	Screw - Soc.Hd. Hex.Hd. M8X70
15247-14	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric 8mm
15247-15	78-8070-1520-7	Guide - Drive Belt
15247-16	26-1005-4757-4	Screw - Flat Hd. Soc. M5X20
15247-28	78-8137-0963-7	Cover - Bottom
15247-29	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd.M-5X12
15247-30	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15247-31	78-8137-0570-0	Shaft w/Drive Pulleys
15247-40	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane



Dessin 15247 / 2 of 2

700aks**Dessin 15247 / 2**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15247-42	78-8054-8987-5	Chain- 3/8" P=57
15247-43	78-8070-1531-4	Belt - Drive, With Hook
15247-44	78-8137-0545-2	Cover - Drive Front
15247-45	78-8137-0546-0	Cover - Drive Rear
15247-46	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc.M5X12
15247-47	26-1005-5316-8	Screw, Flat Hex.Hd Dr.M5X16
15247-48	78-8070-1534-8	Stud - Side Plate
15247-49	78-8060-8488-1	Screw - Hex.Hd. M5X20
15247-50	26-1003-5841-0	Screw M8X16
15247-51	78-8076-4500-3	Stud - Mounting
15247-52	78-8137-0607-0	Cord Grip
15247-53	78-8129-6469-6	Set Nut
15247-54	78-8060-7885-9	End Cap
15247-55	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assy - R/H
15247-56	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assy - L/H
15247-57	78-8100-1238-1	Belt Tensioning - R/H
15247-58	78-8100-1239-9	Belt Tensioning - L/



Dessin 15248 / 1

700aks**Dessin 15248**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15248-1	78-8137-0967-8	Upper Drive Assembly – W /O Motor
15248-2	78-8137-0968-6	Frame – Drive, Upper
15248-3	78-8070-1520-7	Guide – Drive Belt
15248-4	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd M5 x 20
15248-5	78-8137-0533-8	Clamp – Upper Head
15248-6	78-8137-0534-6	Shaft – Roller
15248-7	26-1003-7948-1	Screw – Soc Hd M5 x 10
15248-8	78-8137-0568-4	Spacer
15248-9	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd M6 x 12
15248-10	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
15248-11	78-8100-1130-0	Tube – Roller
15248-12	78-8137-0599-9	Roller
15248-13	78-8076-4656-3	Spacer – Roller
15248-14	78-8100-1131-8	Shaft – Roller
15248-15	78-8100-1132-6	Nut – Special, M8
15248-16	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
15248-17	78-8060-7693-7	Roller – 32 x 38
15248-18	78-8137-0548-6	Spacer – Roller
15248-19	26-1003-5820-4	Screw – Hex Hd, M5 x 12
15248-20	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
15248-21	78-8137-0969-4	Tube – Compression Roller
15248-22	78-8052-6652-1	Cap – End
15248-23	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
15248-25	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
15248-26	78-8114-4601-8	Gasket
15248-27	78-8137-0607-0	Cord Grip
15248-28	78-8137-0970-2	Support - Drive
15248-29	26-1002-4955-1	Screw - Self Tap 8P X 13
15248-30	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric 4MM Nick.
15248-31	26-1003-6918-5	Nut, Plastic Insert M10 Hex Flange
15248-32	78-8070-1594-2	Screw - Hex.Hd. M8X60
15248-33	78-8060-8371-9	Pulley Assy - Drive
15248-41	78-8076-4622-5	Cover - Rear Upper
15248-42	78-8054-8987-5	Chain- 3/8" P=57
15248-43	78-8137-0971-0	Cover - Upper, Front
15248-44	78-8100-1133-4	Guard - Belt, R/H
15248-45	78-8100-1134-2	Guard - Belt L/H
15248-46	78-8076-46258-	Screw - Special M5 X 16
15248-47	78-8076-4702-5	Grommet - Heyco SB1093-13
15248-50	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assy- R/H
15248-51	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assy - L/H
15248-58	78-8100-1238-1	Belt Tensioning - R/H
15248-59	78-8100-1239-9	Belt Tensioning - L/H
15248-62	78-8060-8282-8	Spacer
15248-63	78-8060-8281-0	Spacer
15248-64	78-8060-8325-5	Screw - Hex.Hd, M5x12

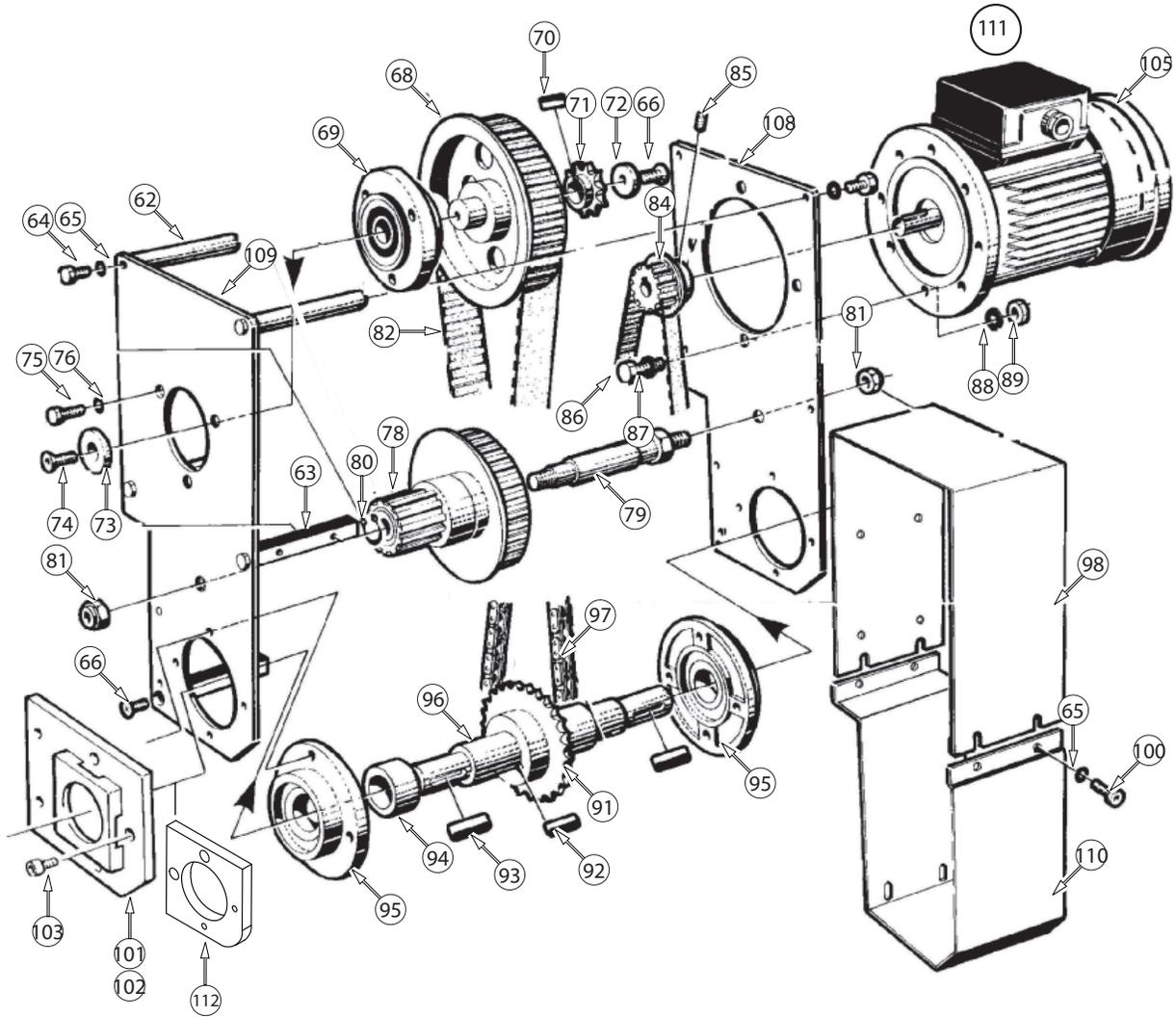
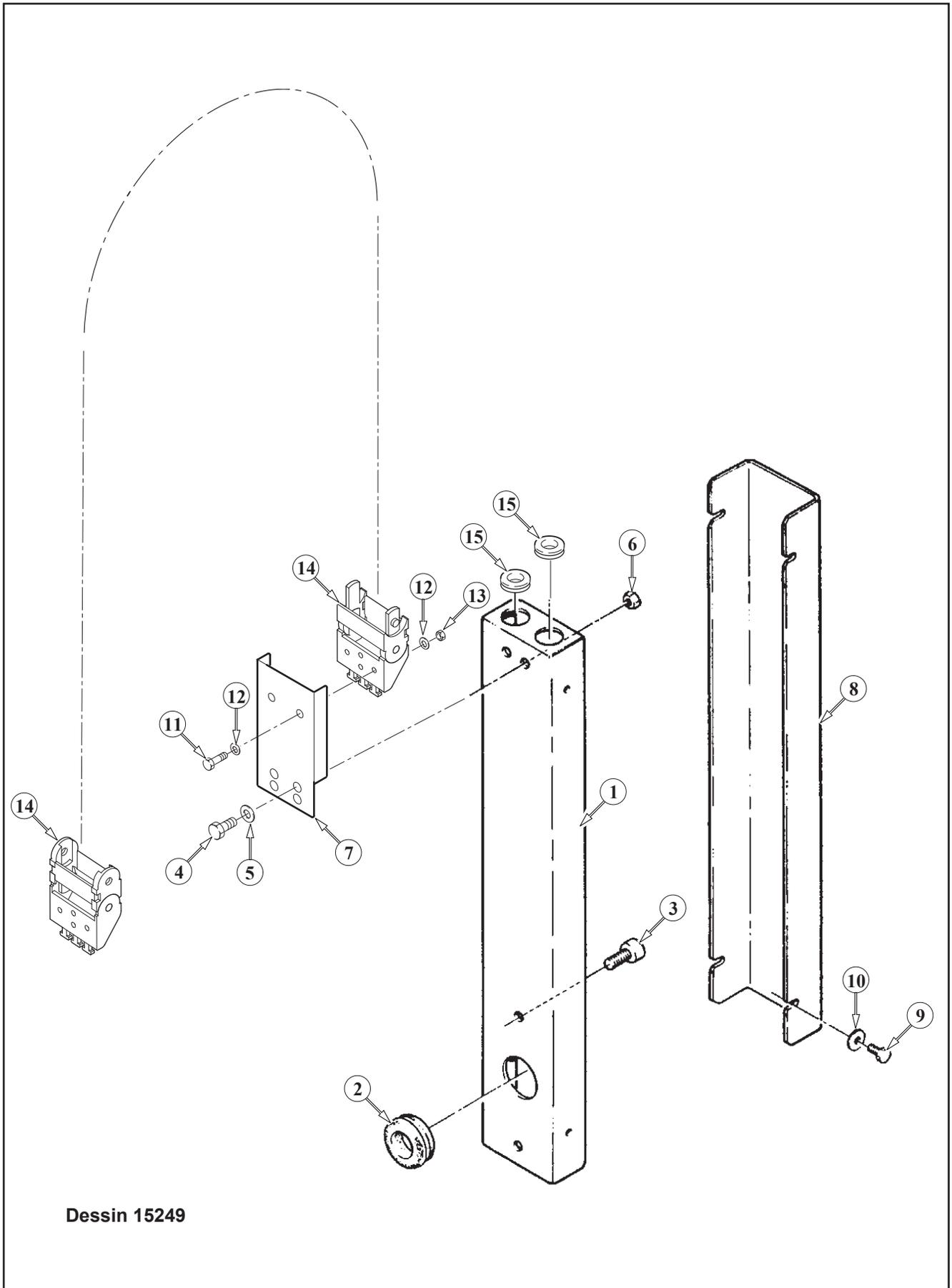


Figure 15248 / 2

Figure 15248

Ref. No.	3M Part No.	Description
15248-65	78-8060-8303-2	Washer - Flat, M5
15248-66	78-8060-8330-5	Screw - Flat Hd, M5x12
15248-68	78-8060-8372-7	Pulley - Timing Belt
15248-69	78-8060-8373-5	Support - Pulley
15248-70	78-8060-8336-2	Key 4x4x10
15248-71	78-8060-8279-4	Sprocket - 3/8", 11 teeth
15248-72	78-8060-8269-5	Washer - 5,5/20x4
15248-73	78-8060-8243-0	Washer - 6,5/30x5
15248-74	78-8060-8299-2	Screw - Flat Hd, M6x16
15248-75	78-8060-8301-6	Screw - Hex.Hd, M6x20
15248-76	78-8060-8296-8	Washer - Triple, M6
15248-78	78-8060-8370-1	Pulley - Reducer
15248-79	78-8060-8280-2	Shaft - Pulley
15248-80	78-8060-8314-9	E-ring - 10 mm
15248-81	78-8060-8320-6	Nut - Self Locking M8
15248-82	78-8057-5808-9	Belt - Timing, 187L100
15248-83	78-8057-5724-8	Belt - Timing, 187L050
15248-84	78-8060-8283-6	Pulley - Timing, 11 teeth
15248-85	78-8060-8326-3	Set Screw - M5x6
15248-86	78-8060-8302-4	Screw - Hex.Hd, M8x25
15248-87	78-8060-8335-4	Washer - Triple, M8
15248-88	78-8060-8302-4	Lockwasher - M8
15248-89	78-8060-8289-3	Nut - M8
15248-91	78-8060-8277-8	Sprocket - 3/8", 28 teeth
15248-92	78-8060-8316-4	Key 6x6x20
15248-93	78-8060-8313-1	Key 5x5x30
15248-94	78-8060-8278-6	Bushing
15248-95	78-8060-8374-3	Flange - Shaft
15248-96	78-8060-8352-9	Shaft - Drive
15248-97	78-8060-8345-3	Chain - 3/8", 57 pitch
15248-98	78-8060-8233-1	Cover - Top
15248-100	78-8060-8322-2	Screw - Soc.Hd, M5x12
15248-101	78-8076-4585-4	Support - Bearing, R/H
15248-102	78-8076-4586-2	Support - Bearing, L/H
15248-103	78-8060-8322-2	Screw - Soc.Hd, M5x12
15248-105	78-8076-5372-6	Fan - Motor
15248-108	78-8060-8230-7	Frame - R/H
15248-109	78-8060-8231-5	Frame - L/H
15248-110	78-8060-8232-3	Cover - Bottom
15248-111	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8091-0654-1	Motor - 125v, 60 Hz, 1 Phase
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
	78-8100-0866-0	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
15248-112	78-8055-0705-6	Spacer for gear

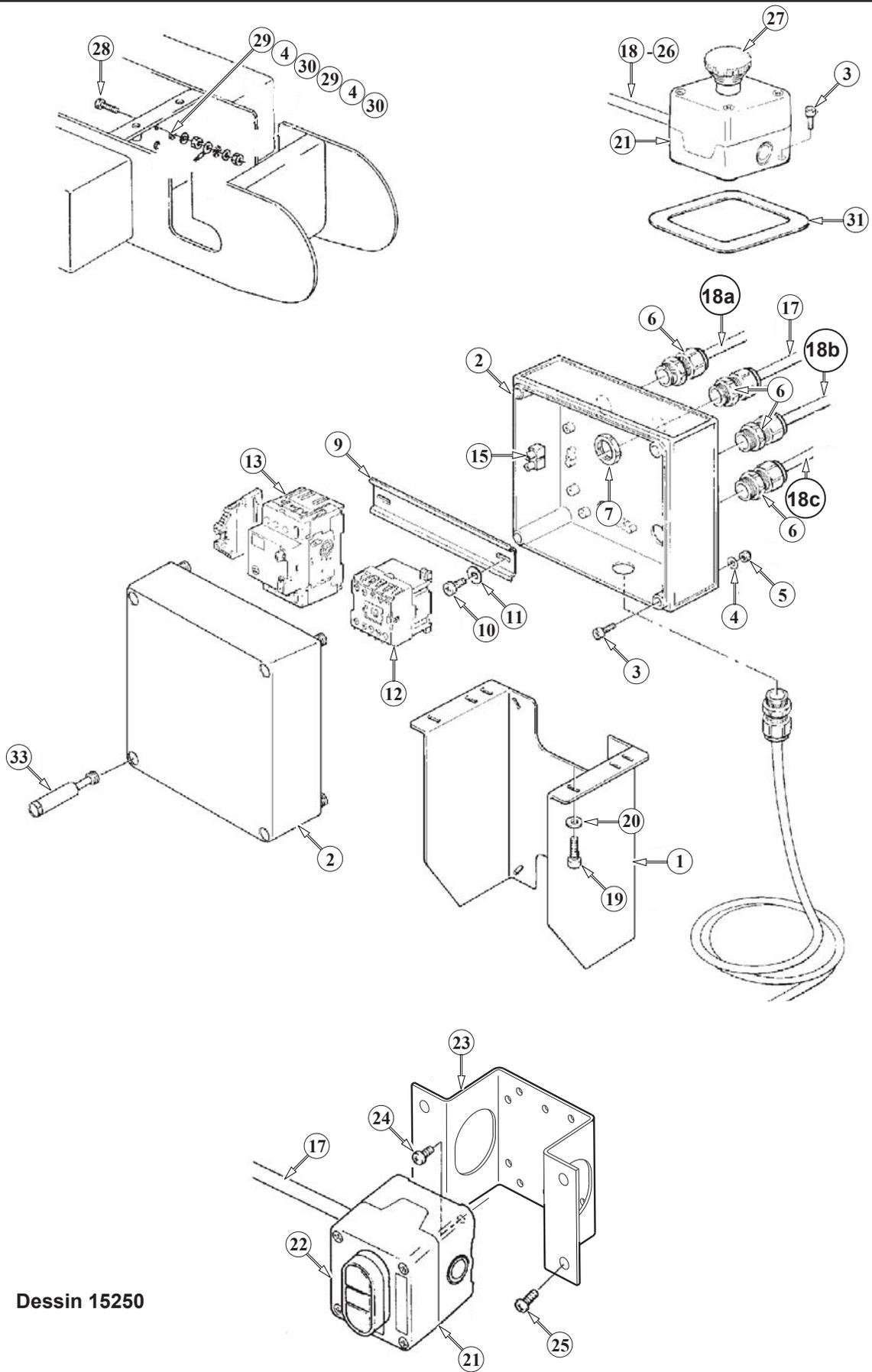


Dessin 15249

700aks

Dessin 15249

Ref. No.	3M Part No.	Description
15249-1	78-8091-0660-8	Housing – Wire
15249-2	78-8076-4702-5	Grommet – /28
15249-3	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd M8 x 16
15249-5	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd M5 x 10
15249-6	78-8005-5741-1	Washer – Plain M5
15249-7	78-8137-0965-2	Support
15249-8	78-8076-4641-5	Cover
15249-9	78-8010-7157-8	Screw - Hex.Hd. M4X10
15249-10	78-8017-9018-5	Washer - Metric, Plain, M4 Spec.
15249-11	78-8060-7826-3	Screw , Hex.Hd. M4X16
15249-12	78-8005-5740-3	Washer Plain-Metric 4MM Nick.
15249-13	78-8010-7416-8	Nut-Metric, Hex, Steel M4
15249-14	78-8137-0966-0	Chain
15249-15	78-8060-7758-8	Grommet



Dessin 15250

700aks

Dessin 15250

Ref. No.	3M Part No.	Description
15250-1	78-8094-6379-3	Support – Box
15250-2	78-8113-6759-4	Box – W/English Language Label
15250-3	26-1003-7945-7	Screw – Hex Hd, M4 x 20
15250-4	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
15250-5	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
15250-6	78-8076-4715-7	Cord Grip
15250-7	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13.5
15250-9	78-8094-6382-7	Guide – Mounting
15250-10	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
15250-11	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4
15250-12	26-1014-8478-5	Contactor, Allen Bradley 100-M05NZ243
	78-8137-3650-7	Contactor 100-K05KF10 230V 50/60HZ (International 1 and 3 Phase)
	78-8137-3982-4	Contactor 100-K05N10 400V 50/60HZ (International 3 Phase)
15250-13	78-8100-0755-5	Circuit Breaker - Allen Bradley 2.5-4 A
	78-8137-0782-1	Spacer (International 1 and 3 Phase)
	78-8137-0603-9	Circuit Breaker 2,5-4A 140MC2E-B40 (International 1 and 3 Phase)
	78-8137-0779-7	Circuit Breaker 1,6-2,5A 140MC2E-B25 (International 3 Phase)
	78-8137-0778-9	Circuit Breaker 1-1.6A 140MC2E-B16 (International 3 Phase)
15250-14	78-8094-6384-3	Ground Clamp – VGPE 4/6
15250-15	78-8091-0412-4	Terminal
	78-8137-3981-6	Cable 3X0,75 MMQ FILI BK-BN-GY (International 3 Phase)
	78-8076-4603-5	Cable FROR 07 3X1,5 MM, GRIGIO (International 1 and 3 Phase)
15250-17	78-8076-5176-1	Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt
	78-8119-8766-4	Cable 3X0,75 MMQ FILI BK-BN-GY (International 1 and 3 Phase)
15250-18A	78-8076-5273-6	Cable – 3X1, 5Mt
	78-8137-3784-4	Cable – 3X1, 5Mt (International 1 and 3 Phase)
	78-8137-3795-0	Cable OLFLEX-CLASSIC 400 P 4G1.5 MMQ (International 3 Phase)
15250-18B	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8076-4603-5	Cable FROR 07 3X1,5 MM, GRIGIO
15250-18C	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8137-3784-4	Cable – 3X1, 5Mt (International 1 and 3 Phase)
15250-19	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hex Hd, M6 x 16
15250-20	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15250-21	78-8076-5194-4	Box – E-Stop, Yellow
15250-22	78-8094-6386-8	Switch - ON/Off
15250-23	78-8100-1039-3	Support – On/Off Switch
15250-24	78-8017-9257-9	Screw – Phillips Head, M4 x 10
15250-25	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5X12
15250-26	78-8060-7758-8	Grommet
15250-27	78-8137-0609-6	E-Stop
15250-28	78-8091-0538-6	Screw - Hex. Hd. M4X20
15250-29	78-8076-4716-5	Star Washer – M4
15250-30	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
15250-31	78-8100-1234-0	Collar
15250-33	78-8114-4896-4	Box – On/Off, Grey

CETTE PAGE EST BLANCHE



EC DECLARATION OF CONFORMITY
(in accordance with EC Directive for Machinery 2006/42/EC)

Edition 01

Company Name: 3M Italia S.p.A.
Company Address: Via Norberto Bobbio, 21
20096 Pioltello Milano
Italy

declares herewith, that the following described **3M-Matic™ Case Sealer machines :**

200a,700a,700aks,800a,800asb,800ab,800a-3

with the serial numbers 50000 until 99999

are to conform to the following pertinent regulations:

EC Machinery Directive: 2006/42/EC

EC EMC Directive: 89/336/EEC, 92/31/EEC, 93/68/EEC amended 91/31 and 93/68 or 2004/108/EEC

Applied standards and technical specifications:

Safety:

EN 415-1 :2000
EN ISO 12100-1&2: Safety of Machinery.
Basic Concepts and Technical Principles
EN ISO 13857:2008: Safety Distances
EN 349: Minimum Gap
EN ISO 13850: Emergency Stop Equipment
EN ISO 3741: Acoustics. Determination of sound
power levels of noise sources using sound pressure
EN 60204-1 Safety of machinery. Electrical
equipment of machines—general requirements
EN ISO 14121-1:2007 Safety of machinery. Risk
assessment. Principles.

EMC:

EN 61000-6-3: Generic emission standard: residential,
commercial, and light industry
EN 55011: Limits and methods of measurement of
radio disturbance characteristics of industrial, scientific,
and medical (ISM) radio frequency equipment

EN 61000-3-2: Electromagnetic Compatibility (EMC)
Limits. Limits for Harmonic Current Emissions
EN 61000-3-3: Electromagnetic Compatibility (EMC)
Limitations of voltage changes, voltage fluctuations,
and flicker in public low-voltage supply systems
EN 61000-6-1: Electromagnetic Compatibility (EMC)
Generic standards. Immunity for residential,
commercial, and light industrial environments
EN 61000-4-2: Electromagnetic Compatibility (EMC)
Electrostatic Discharge
EN 61000-4-3: Electromagnetic Compatibility (EMC)
Radiated Radio Frequency Electromagnetic Field
EN 61000-4-4: Electromagnetic compatibility (EMC)
Electrical Fast Transient/Burst
EN 61000-4-5: Electromagnetic compatibility (EMC)
Surge Immunity Test
EN 61000-4-6: Electromagnetic compatibility (EMC)
Immunity to conducted disturbances
EN 61000-4-11: Electromagnetic compatibility (EMC)
Voltage dips, short interruptions, and voltage

EN - Person authorised to compile the technical file:

DE - Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

NL - Persoon gemachtigd om de technische dokumentatie te verzamelen:

IT - Persona autorizzata alla compilazione della documentazione tecnica:

FR - Personne autorisée à compiler le fichier technique.

ES - Persona autorizada para recopilar archivo técnico:

PO - Osoba upowazniona do wprowadzenia zmian w danych technicznych

Roberto Mercante, Via Norberto Bobbio , 21, 20096 Pioltello Milano, Italy +39 (0)2-70352348

CE Certification Date: 2010

Signer: Sergio De Masi

Title: Technical and Quality Manager 3M Italy

Signature: