



Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

700rks Type 29800

Fermeuse de Carton

Aléatoire et

Applicateurs de

Ruban Adhésif

AccuGlide™ 2+

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



3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 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 2009 44-0009-1927-2 (C111409-I-F)



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 Aléatoire.

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

Édition Novembre 2009

Copyright 3M 2009
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 repris ci-dessous.

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 700rks - Type 29800 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

3M 3M Company St. Paul, MN 55144 USA	Part Number <input type="text"/>	3M-Matic™			CE
Model <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	Year <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	
Type <input type="text"/>		Volt <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>	



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.

© 3M 2009 44-0009-1851-4 (H031008-I-F)

CETTE PAGE EST BLANCHE

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

Fermeuse de carton Aléatoire 700rks	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 Service après vente	3
2.3 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	8 - 9
3.12 Emplacement des composants	11
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement	12 - 13
4. Caractéristiques Techniques	
4.1 Besoins en énergie	14
4.2 Vitesse de fonctionnement	14
4.3 Conditions de fonctionnement	14
4.4 Ruban	14
4.5 Largeur de ruban	14
4.6 Diamètre du rouleau de ruban	15
4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard	15
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle	
4.8 Panneau de boîte	15
4.9 Capacités de poids et de taille de boîte	15
4.10 Dimensions de la Machine	16
4.11 Niveaux de bruit de la machine	16
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/hauteur de banc.....	19
7.5	Enlèvement des attaches en plastique	20
7.6	Exécution de l'assemblage	20 - 22
7.7	Assemblage du Convoyeur d'alimentation.....	22
7.8	Guide de Centrage	23
7.9	Support de Rouleau de Ruban adhesif externe	23
7.10	Longueur de rabat appliqué —Standard	23
7.11	Supports d'amortissement	24
7.12	Réglage de taille de boîte.....	24
7.13	Branchements électriques et les contrôles.....	24
7.14	Démarrage initiale de la colleuse de carton.....	24
7.15	Composants de Fermeuse de carton	25
7.16	Chargement et enfilage du ruban	26
7.17	Principe de Fonctionnement	26
7.18	Collage de carton.....	26
7.19	Montage des têtes d'application du ruban	27
7.20	Support de Rouleau de Ruban adhesif externe	27
7.21	Inspection électrique préliminaire	27
7.22	Connexion de la machine au secteur et inspection	27
7.23	Inspection des phases	27
	(Pour les trois phases principales seulement)	

8. Principe de fonctionnement

8.1	Description du cycle de fonctionnement	28
8.2	Définition du mode de fonctionnement	28
8.3.1	Procédure normale d'arrêt	28
8.3.2	Arrêt d'urgence	28

9. Commandes

9.1	Commutateur de démarrage/arrêt	29
9.2	Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable	29
9.3	Pneumatique Assemblée	29
9.4	Interrupteur de levage du moteur supérieur	30
9.5	Réglage de la force du Régulateur de pression d'air / Moteur supérieur	30
9.6	Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur.....	30
9.7	Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif	31
9.8	Commande l'endroit	31

10. Dispositifs de sécurité

10.1	Garde-lame	32
10.2	Bouton d'arrêt d'urgence	32
10.3	Système électrique	32

CETTE PAGE EST BLANCHE

12. Utilisation

12.1	Position correcte de l'opérateur	35
12.2	Démarrage de la machine	35
12.3	Lancement de la production	35
12.4	Remplacement du ruban	35
12.5	Réglage de la taille de boîte	35
12.6	Nettoyage	35
12.7	Tableau des réglages	35
12.8	Inspection des dispositifs de sécurité	35
12.9	Dépannage	36 - 37

13. Entretien

13.1	Mesures de sécurité (voir section)	38
13.2	Outils et pièces de rechange livrés avec la machine	38
13.3	Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence	38
13.4	Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance	38
13.5	Eléments de sécurité (Efficacité d'inspection)	38
13.6	Nettoyage de la machine	38
13.7	Nettoyage de la lame de coupe	38
13.8	Remplacement de courroie d'entraînement	38 - 39
13.9	Remplacement de bague de poulie d'entraînement	40
13.10	Tension de courroie de boîte d'entraînement	40 - 42
13.11	Procédure d'installation spéciale.....	43 - 45
13.12	Carnet de travaux de Maintenance	47

14. Instructions supplémentaires

14.1	Informations de rejet de la machine	49
14.2	Alerte feu	49

15. Annexes et Informations Spéciales

15.1	Déclaration de conformité	49
15.2	Emissions des substances dangereuses	49
15.3	Liste éléments sécuritaires	49
15.4	Copie des rapports de test, certification, etc.	49

16. Documentation et informations techniques

16.1	Schémas électriques	50
16.2	Pneumatique	51
16.3	Commande des pièces de rechange.....	53 - 55

Dessins et listes de pièces57 - Fin du manuel

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN

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

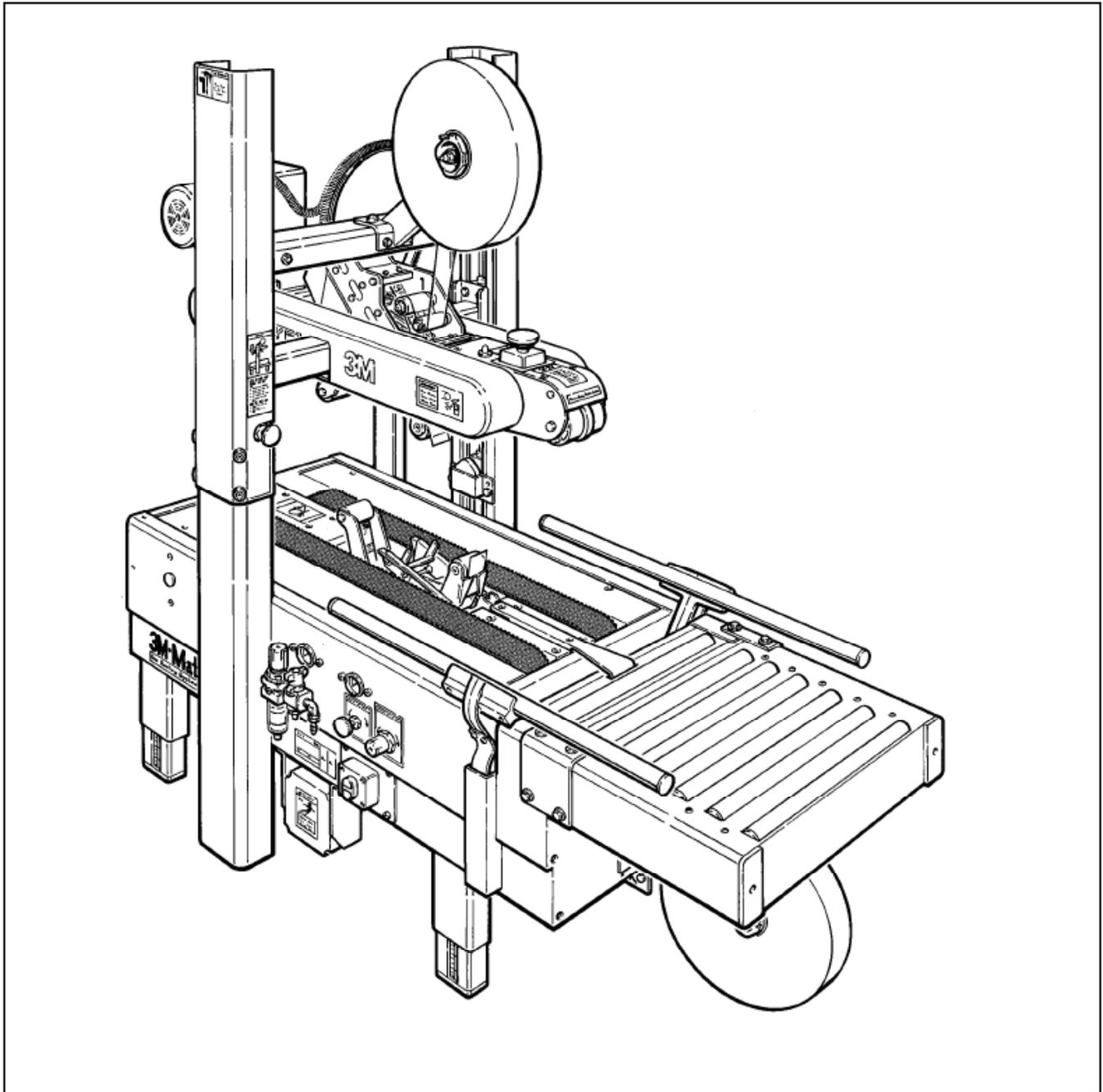
LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

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
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 Aléatoire 3M-Matic™ 700rks avec l'Applicateur de Ruban Adhésif AccuGlide™ 2 + 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' 700rks est réglable manuellement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



Fermeuse de carton Aléatoire 3M-Matic™ 700rks , Type 29800

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 2009) 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

EN55011: 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 Aléatoire 3M-Matic™ 700rks. 3M Industrial Adhesives and Tapes Division 3M Center, Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Novembre 2009 Copyright 3M 2009 Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © 3M 2009 44-0009-1927-2.

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 Maintient de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez 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:



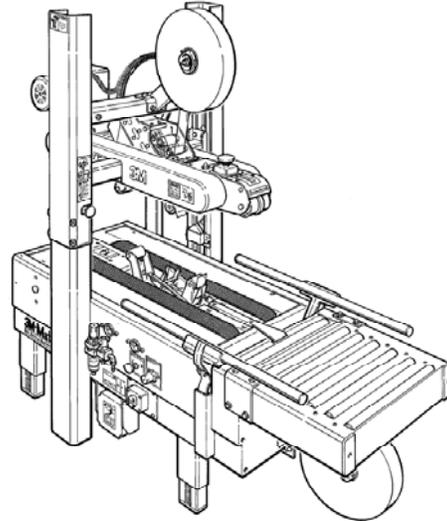
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

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.

2.1 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 <input type="text"/>	3M-Matic™	CE	
Model <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	Year <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>
Type <input type="text"/>		Volt <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>

2.2 Données pour l'assistance technique et le service

Contact service après-vente

2.3 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.

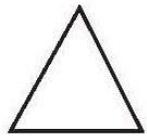
Le fournisseur procédera à la réparation ou substitution des pièces dans un délai raisonnable. Ce faisant il sera pleinement acquitté des obligations qui lui échoient de par la présente garantie. Si la réparation ou le remplacement doivent être effectués sur le lieu d'installation de la machine, les 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.

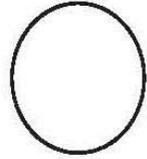
Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme. Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à 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 Aléatoire 700rks

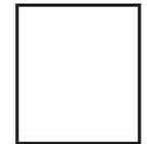
- (1) Fermeuse de carton Aléatoire 700rks, Type 29800
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange



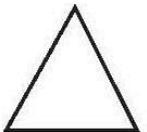
Attention



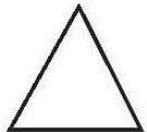
Interdiction



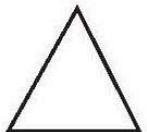
Information



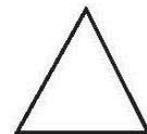
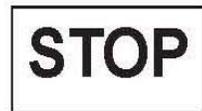
Débranchez l'alimentation électrique avant d'essayer tout entretien courant sur la machine



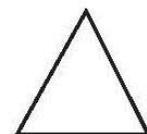
Avertissement! Couteau tranchant



Stop Arrêt (Bouton d'arrêt d'urgence)



Keep hands out of Gardez les Mains loin des organes mobiles



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

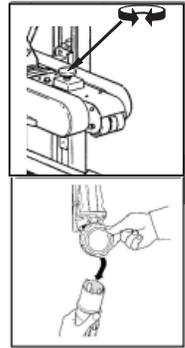


3.1 Information générales de sécurité

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

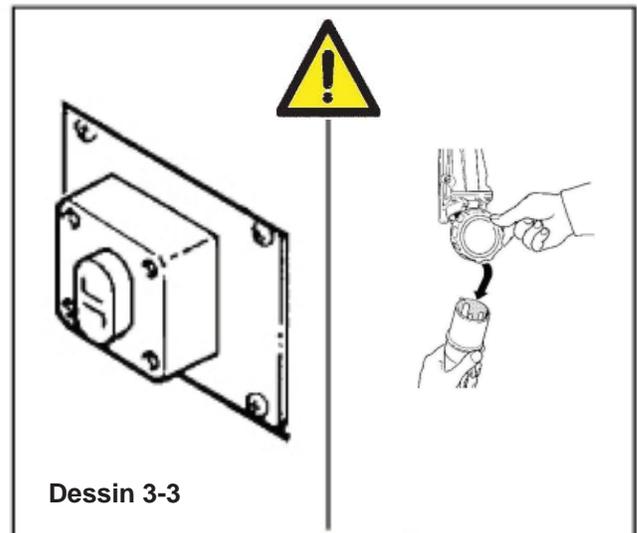
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

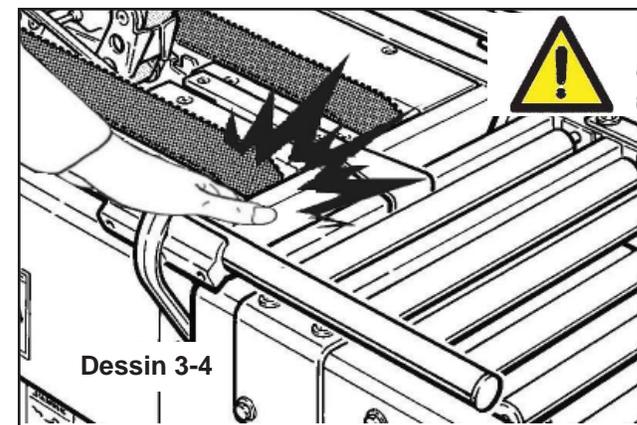
	AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:<ul style="list-style-type: none">- Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.- Permettre uniquement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

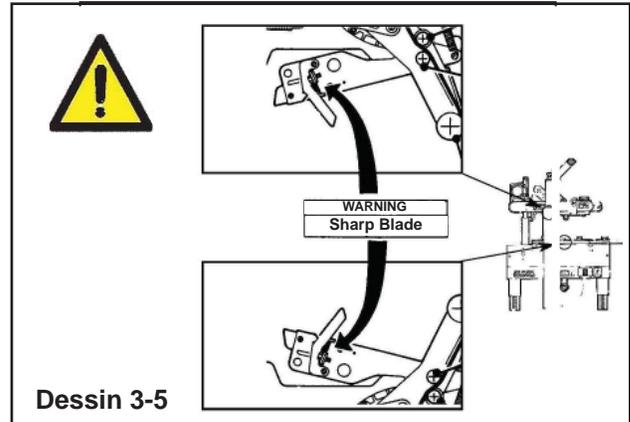
IMPORTANT! Cavité dans le banc du convoyeur. Ne mettez jaMais vos Mains à l'intérieur de n'importe quelle partie de la machine pendant qu'elle fonctionne (**Dessin 3-4**). Les blessures sérieuses peuvent s'en suivre. .



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 jaMais 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**).



Dessin 3-5



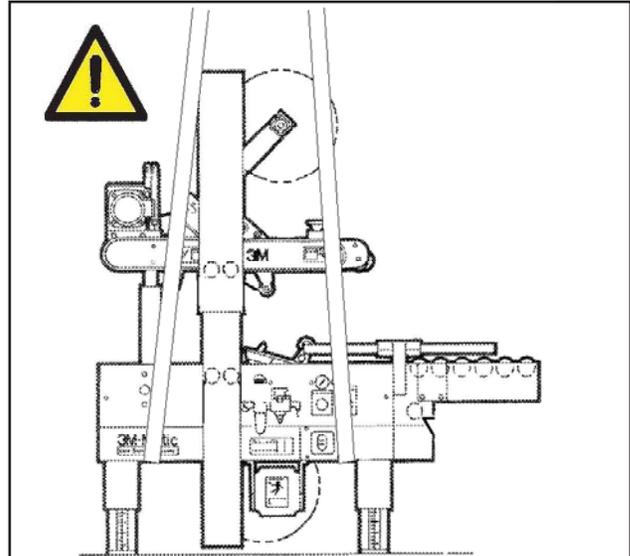
AVERTISSEMENT

- **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 (Dessin 3-5):**
 - 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.

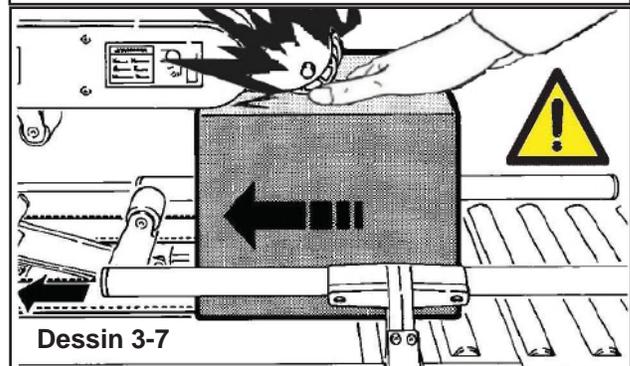


Dessin 3-6



MISE EN GARDE

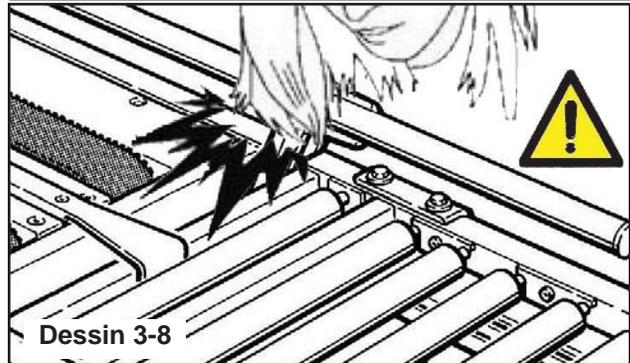
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.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



Dessin 3-7

IMPORTANT! Ne gardez jaMais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies (**Dessin 3-7**).

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**).



Dessin 3-8

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant
(Voir la Section 3.11)

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 (Voir la Section 3.11).

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 (Voir la Section 3.11).

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton 700rks a été conçue suivant les directives CE 89/392/EEC (Modifié 98/37/EEC) et Directive 2006/42/EC (à partir de 29th Dec 2009), 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 12.1)
Il ne doit jamais 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 tympons - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez jamais d'arrêter/tenir la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez jamais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez jamais 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 mécnique 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
<ul style="list-style-type: none"> • Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques: <ul style="list-style-type: none"> - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine 	

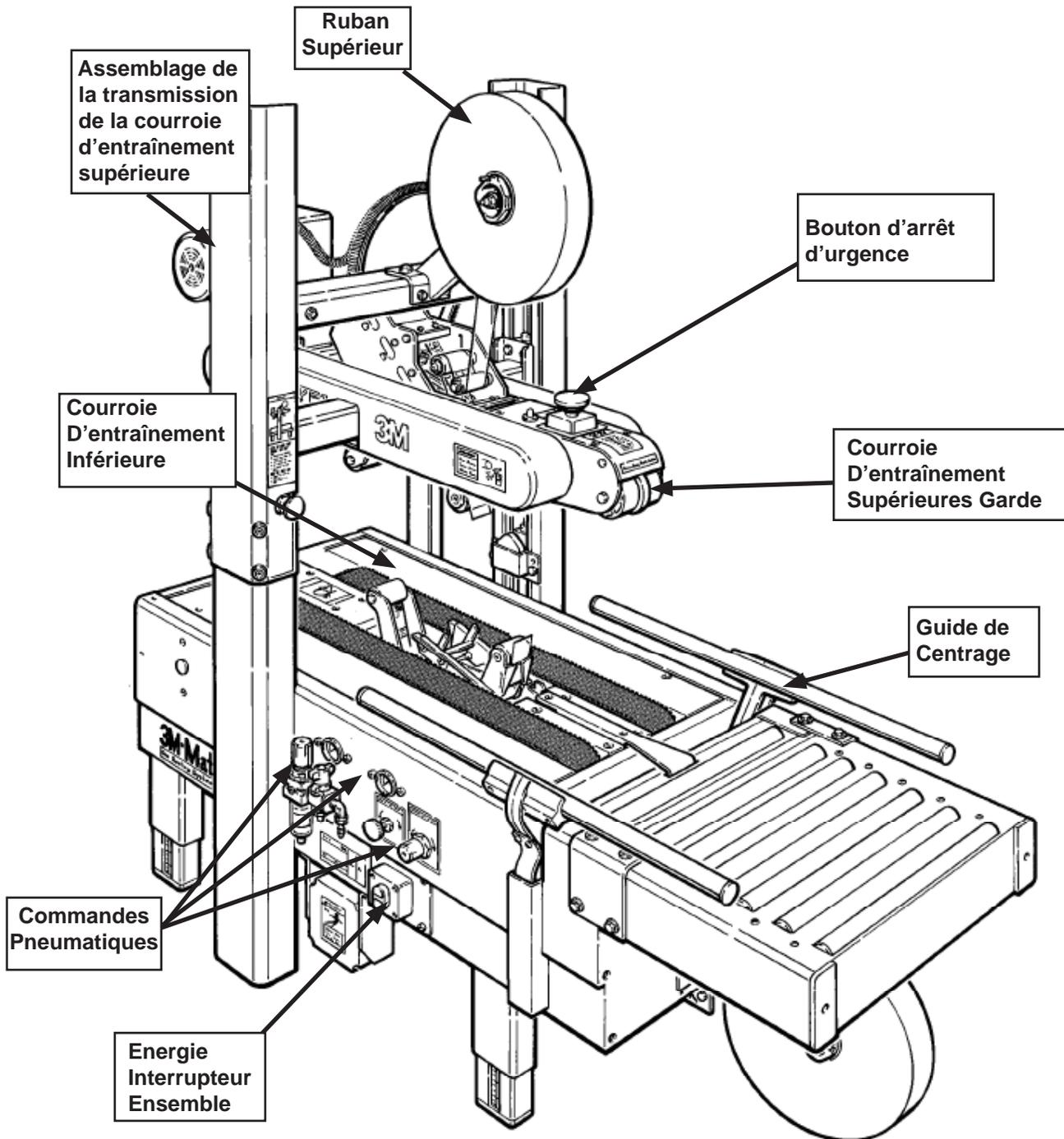
Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

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

CETTE PAGE EST BLANCHE

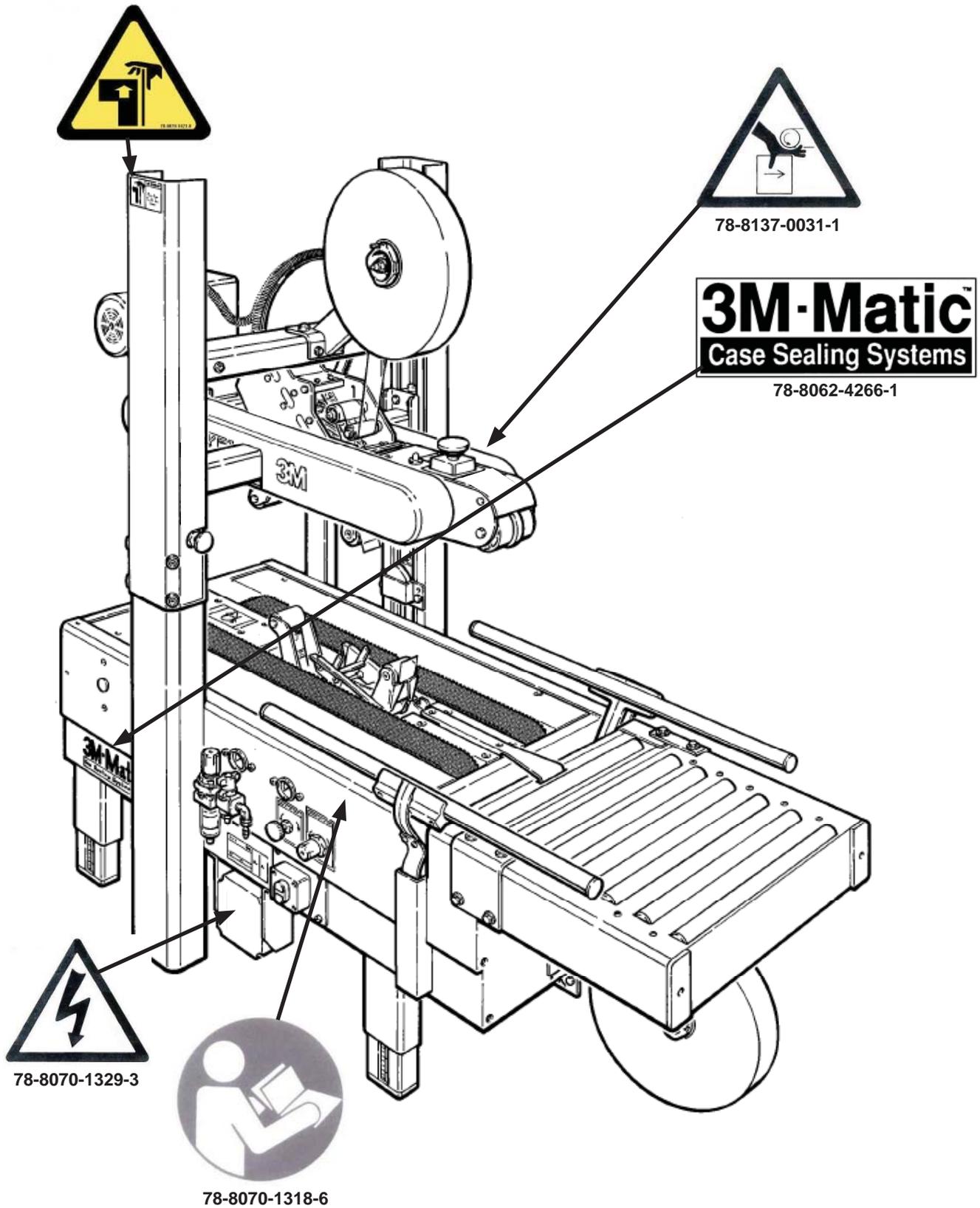
3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-8** 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.

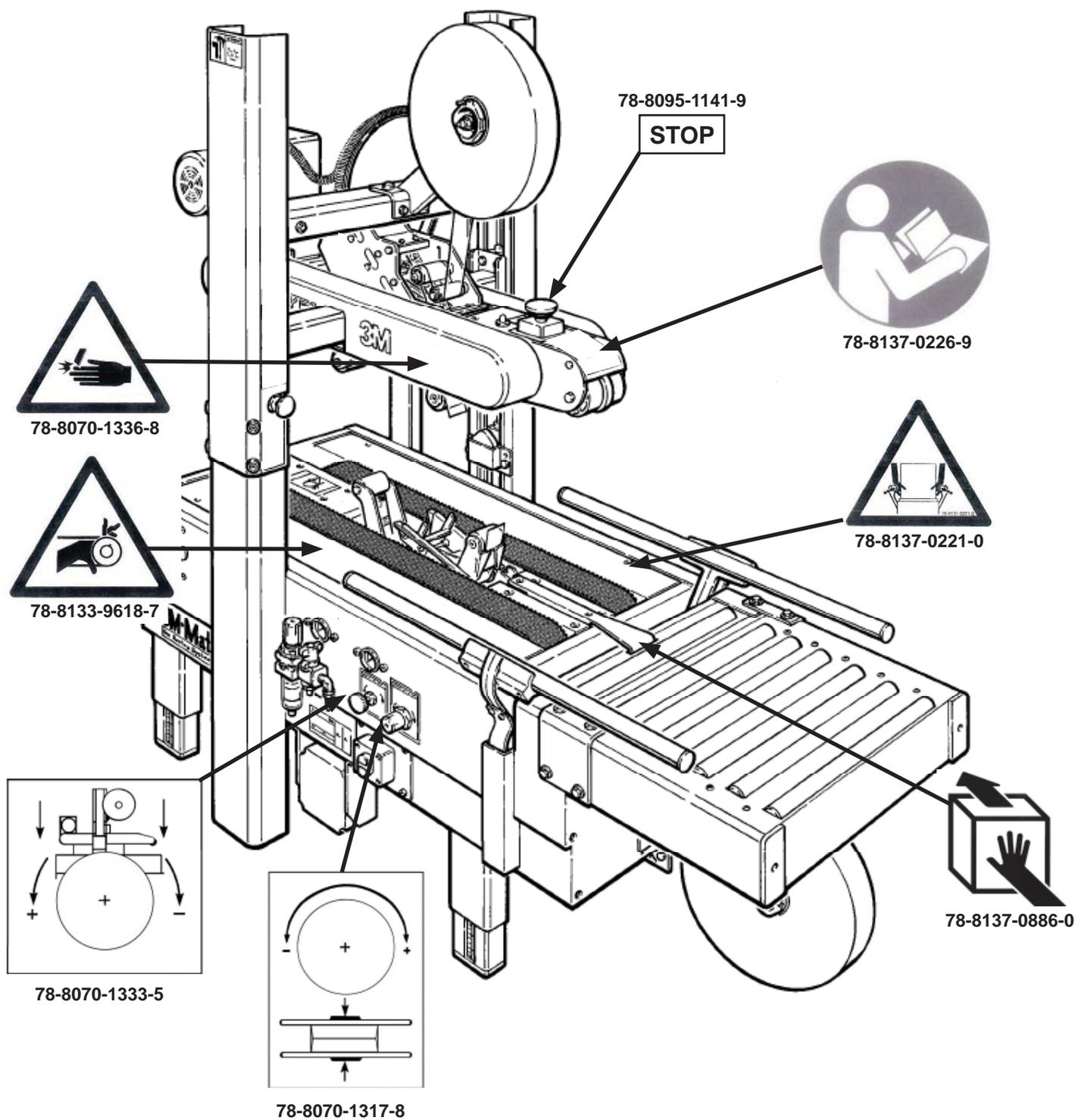


Dessin 3-8— Composants de Fermeuse de carton 700rks Case (Vue avant gauche)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-9 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M



Dessin 3-9 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

4-CARACTERISTIQUES

1. Besoins en énergie:

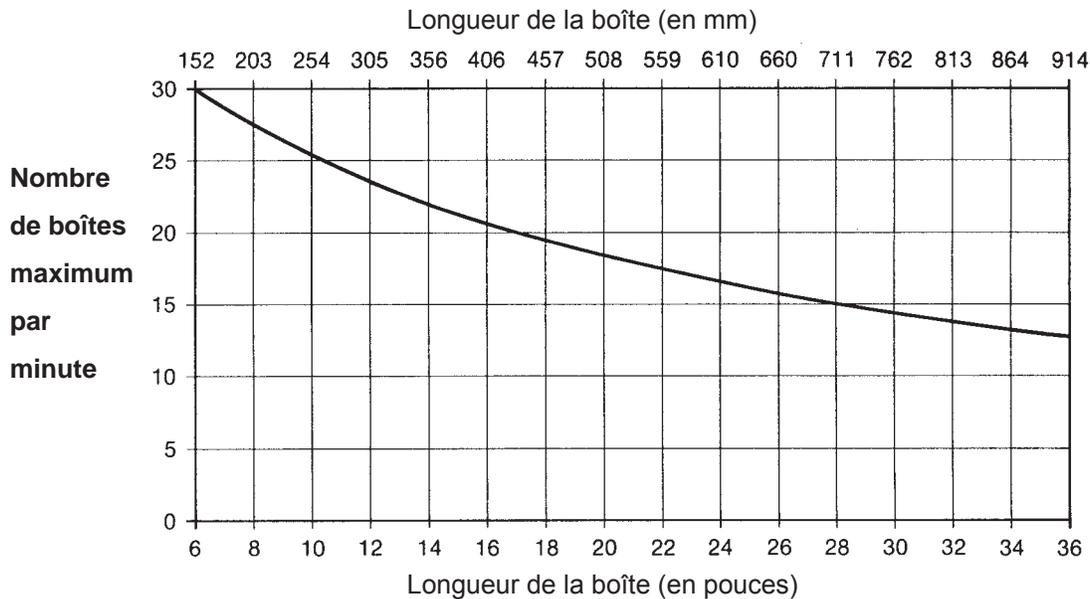
Electrique: 230/400, 50Hz, 1Ph

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 énumérés.

2. Vitesse de fonctionnement:

Jusqu'à 30 boîtes par minute, selon la longueur des boîtes. La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.38m/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.

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

4. Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

5. Largeur de ruban:

50mm [2 Pouce] minimum à 75mm [3 Pouce] maximum

(Suite des Spécifications à la page suivante.)

4-CARACTERISTIQUES (suite)

6. Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76,2mm [3 po].
(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

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 de rabat replié " .

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.

23–44lbs par pouce de résistance à la compression sur chant (ECT)

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 [4.4 pouces]**	645mm [25.5 pouces]

* Les cartons plus étroit que la largeur de 200mm [8 pouces] pourraient nécessiter des remplacements de courroie plus fréquents en raison de la zone de contact réduite.

** 90mm [3,5 pouces] de hauteur avec les applicateurs réglés pour appliquer des longueurs de rabat de 50mm [2 pouces].

Voir "Procédure de démontage d'applicateur—Changement de longueur debout de ruban".

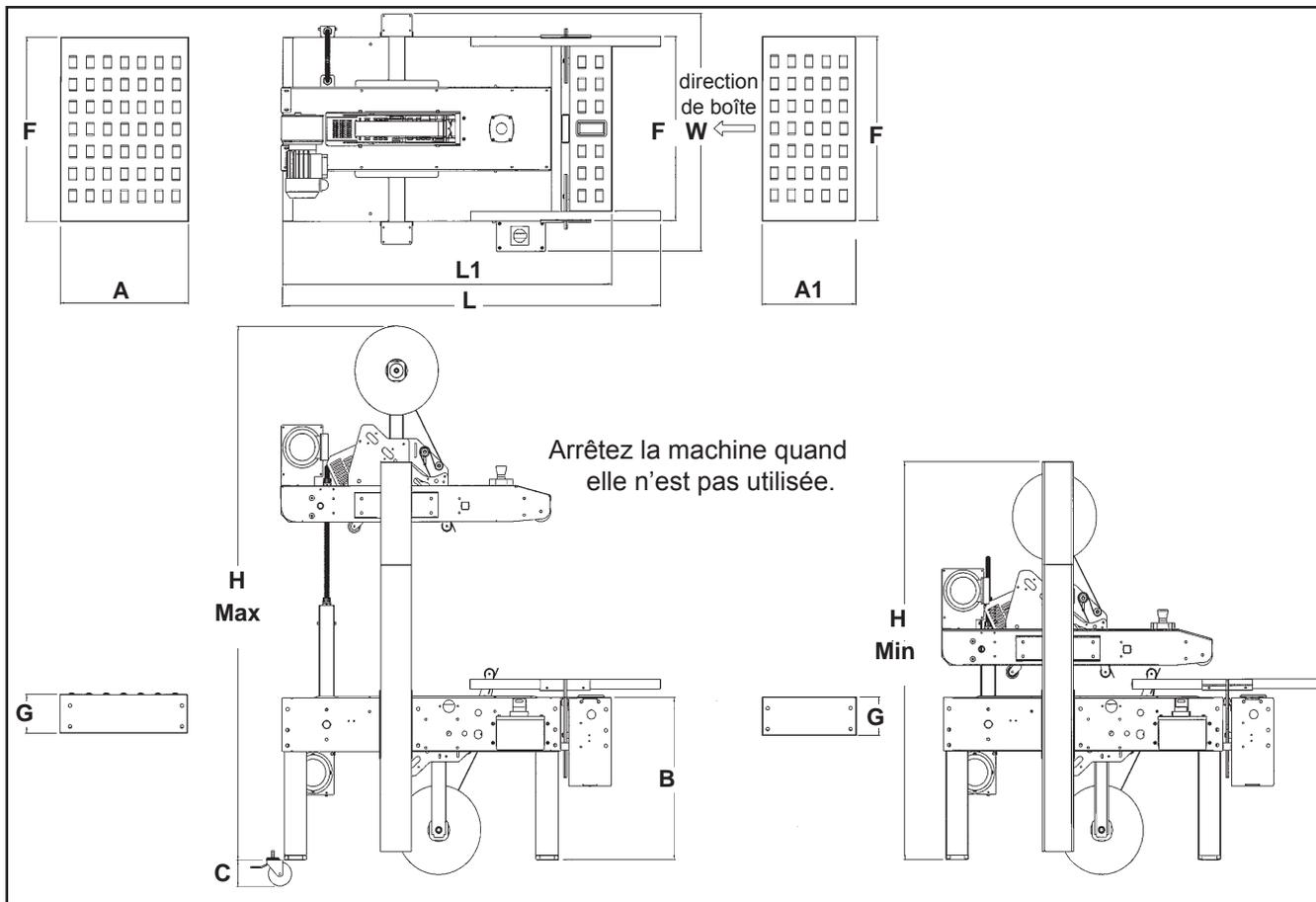
Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme ci-dessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une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

4-CARACTERISTIQUES (suite)



10. Dimensions de la Machine

	W	L	H	A*	B	C**	F	T
Minimum								
mm	927	1180	1575	460	610***	120	772	1640
[Inches]	[36.5]	[40.5]	[62]	[18]	[24]	[4.75]	[30.38]	[64.5]
Maximum								
mm	--	--	2185	--	890	--	--	--
[Inches]	--	--	[86]	--	[35]	--	--	--

* Les convoyeurs d'entrée/sortie sont optionnels

** Les roulettes sont optionnelles)

Poids – 225 kg [500 lbs] crated (approximate)
200 kg [430 lbs] uncrated (approximate)

11. Mesure de bruit de machine:

78dB avec le rouleau de ruban inséré.

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.

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent 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

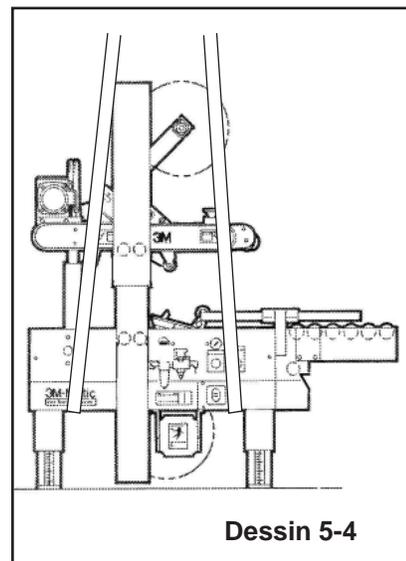
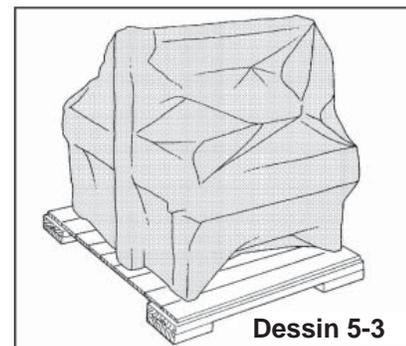
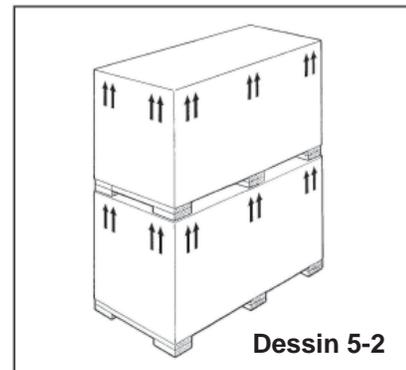
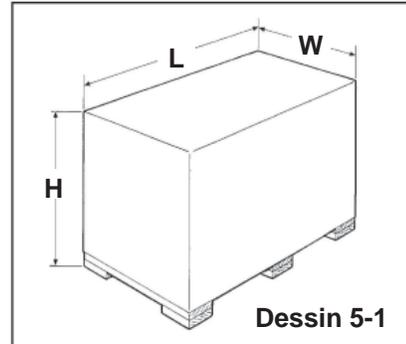
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur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

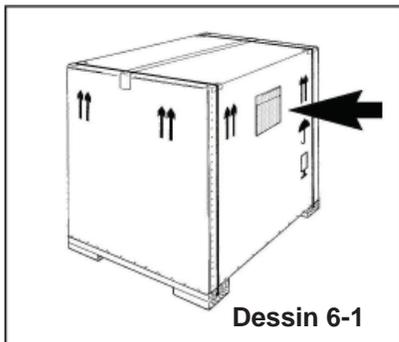
(si elles sont dans leur emballage d'origine)



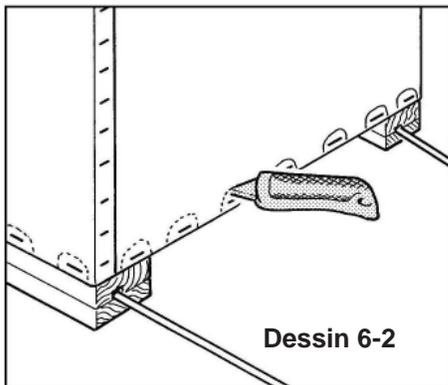
6- DÉBALLAGE

6.1 Sortie de caisse

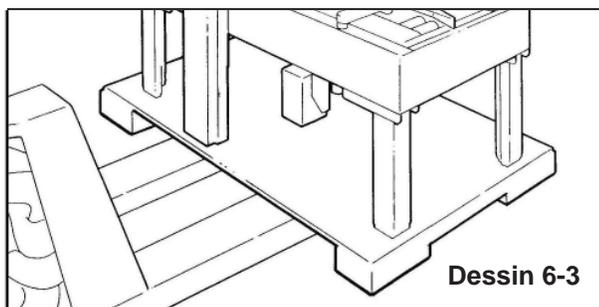
L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse (**Dessin 6-1**).



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**)



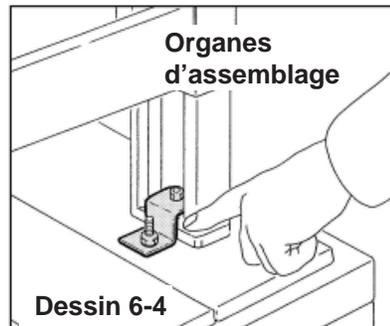
Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).



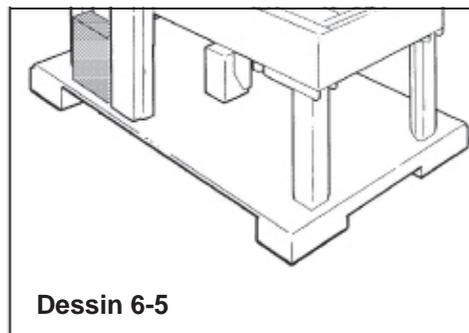
Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **schéma 6-3** (poids de la machine + palette = de 225kg).

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**).



Enlevez les vis hexagonales de réglage de hauteur de pieds et remplacez-les par le vis de la boîte à outils. Desserrez les deux vis à calotte. Retirez les et remplacez-les, un à un, afin de Maintenir la plaque intérieure filetée en place.



6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l' 700rks-I-F 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 la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

7-INSTALLATION

7.1 Conditions de fonctionnement

La machine doit fonctionner dans un environnement sec et relativement propre à des températures de 5 ° à 50 °C. avec des boîtes propre et sèches avec une humidité relative entre 0% et 80%

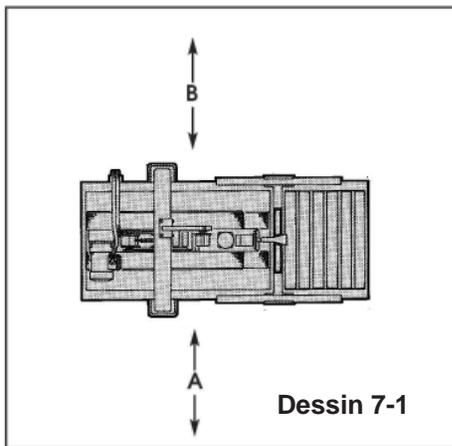
7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

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

A = 1,0m. (39.4 pouces)

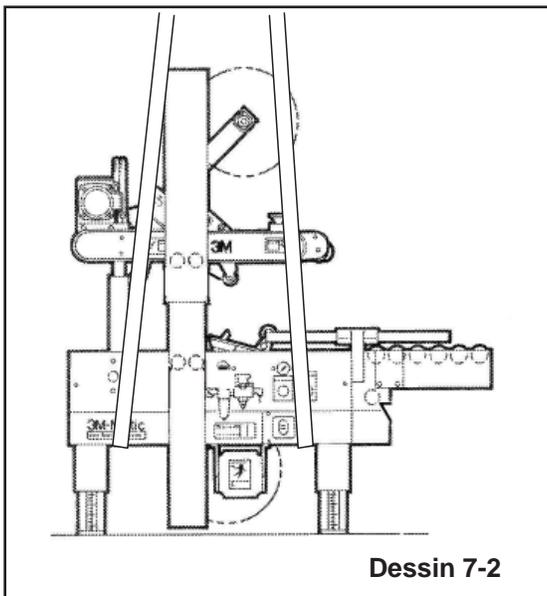
B = 0,7m. (27,6 pouces)

Hauteur minimale = 2,7m. (106.3 pouces)



7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Un clé ouverte de 17mm, une clé ouverte de 21mm et une clé à six pans de 17mm sont fournis avec la machine.



7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc



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.

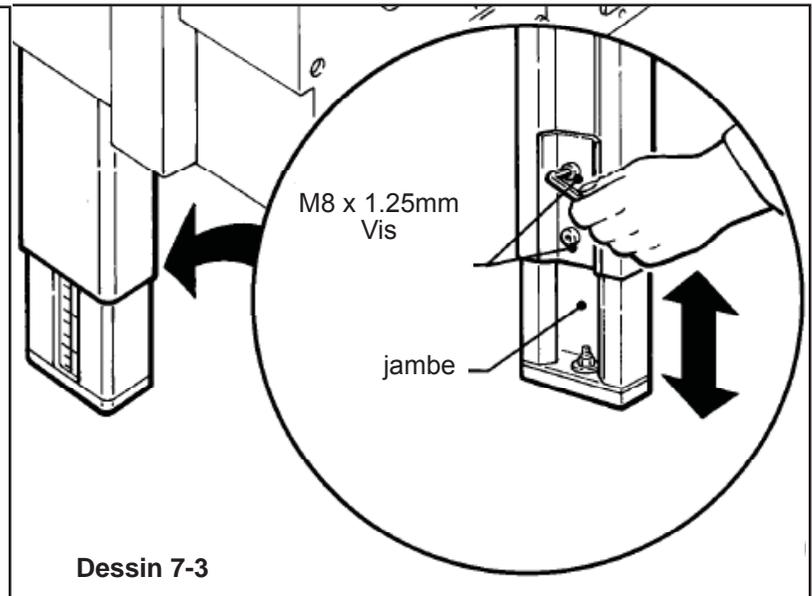
1 - Soulever la machine en utilisant un chariot élévateur à fourche (ou un autre outil destiné à ce effet), placer les fourches dans les points indiqués sur la **Dessin 7-2**.

2 - Dévisser les vis indiquées et déboîtez les pieds à la hauteur désirée, prenant les mesures avec une échelle millimétrée (**Dessin 7-3**).

3 - Resserrer les vis.

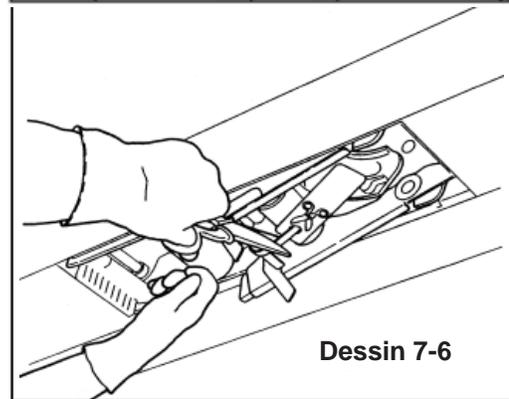
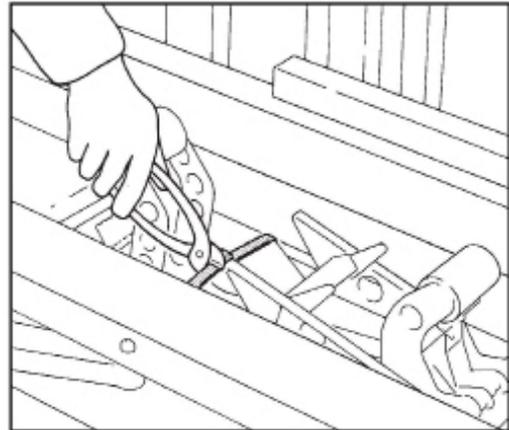
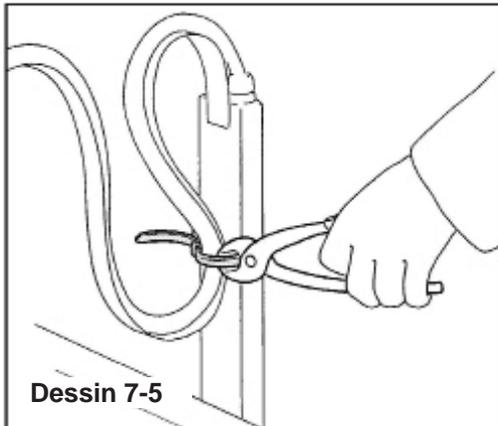
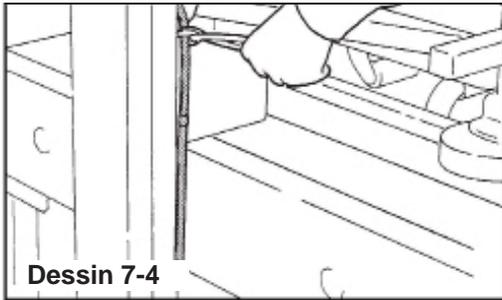
4 - Répéter cette opération sur chaque pieds.

(Il n'est pas nécessaire de fixer la machine au sol de machine).



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 Exécution de l'assemblage

1. 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**).
2. 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.

3. Branchement pneumatique

Important: Soyez très vigilant lorsque vous travaillez avec de l'air comprimé.

Pour les caractéristiques techniques de l'alimentation en air comprimé,

Voir section 4: Caractéristiques.

Remarque: Un régulateur de précision est utilisé pour équilibrer l'assemblage moteur supérieur. De part la fonction de décharge automatique de ce régulateur, un peu d'air s'échappe continuellement dans l'atmosphère. C'est tout à fait normal et cela s'élève environ à 3 litres/min [0.1 SCFM].

1. Lisez et retirez l'étiquette de sécurité de la valve pneumatique "On/Off".
2. Connectez la conduite d'air principale au côté alimentation de la valve On/Off à l'aide du raccord cannelé et du collier de serrage pour flexibles fourni. Le flexible d'air fourni par le client (diamètre interne 8mm [5/16 pouces]) doit être fermement fixé au raccord cannelé.

Si vous désirez utiliser un autre type de raccord, vous pouvez retirer le raccord cannelé et le remplacer par le connecteur fileté désiré.

Important: Fermez toujours la valve d'air si la conduite d'air est raccordée ou retirée.

3. Ouvrez la valve d'air en mettant la valve d'air On/off en position On.

Remarque: La valve d'air est soumise à certaines provisions de verrouillage / étiquetage conformément aux réglementations de l'usine.

Remarque: La valve d'air est soumise à certaines provisions de verrouillage / étiquetage conformément aux réglementations de l'usine.

Remarque – Lire "Fonctionnement - verrouillage mécanique", avant d'élever et de verrouiller le bloc du mécanisme d'entraînement supérieur.



AVERTISSEMENT

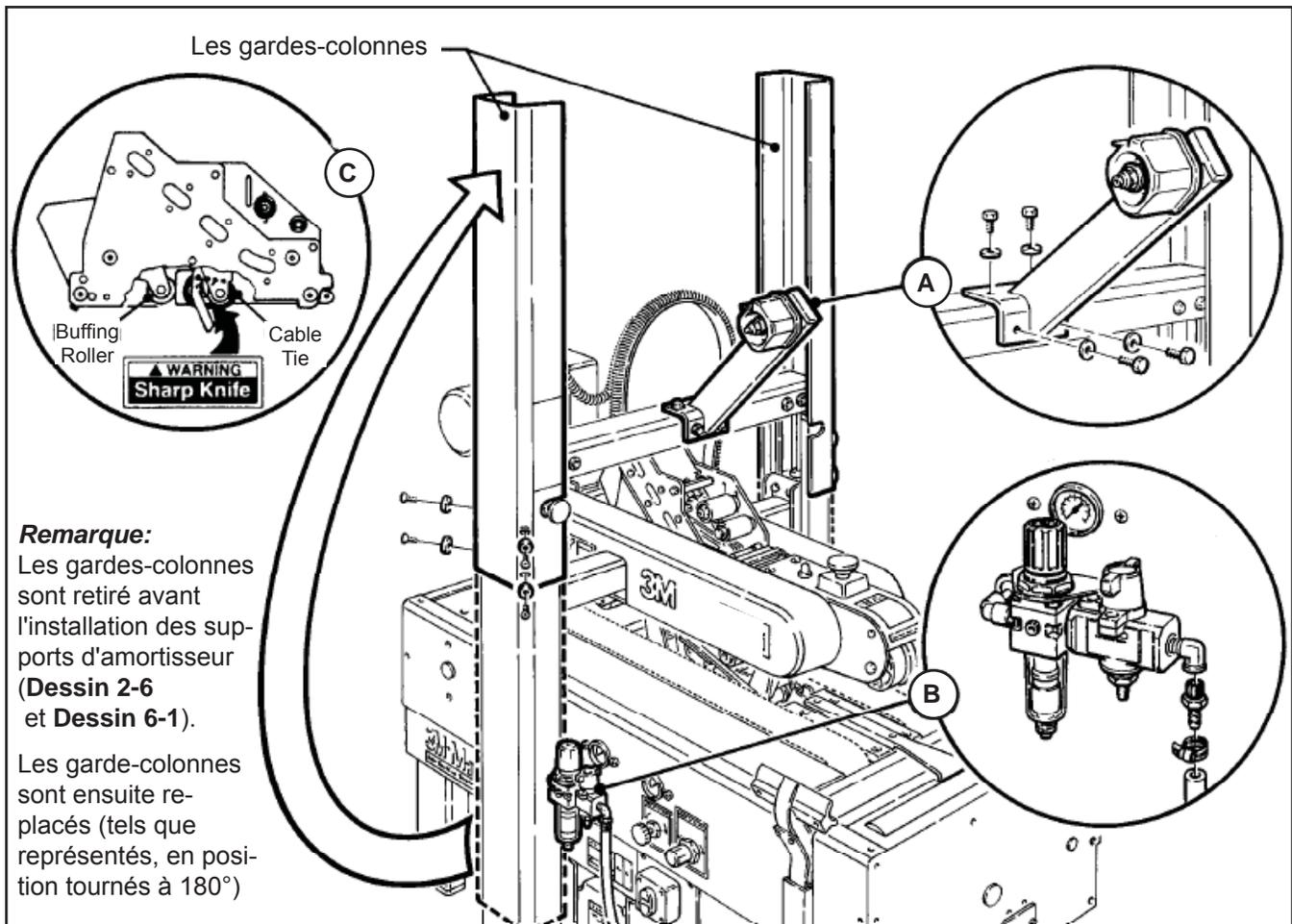
- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**
 - Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

7-INSTALLATION (suite)



Dessin 7-7 – 700rks Ensembles du bâti

7. Coupez les attaches en plastique qui Maintiennent les applicateurs supérieur et inférieur en place. Tenez le galet de lissage de l'applicateur de ruban pendant que vous coupez les attaches en plastique. Permettez aux bras de lissage/ application de se redresser lentement (Dessin 7-6).
8. Vérifiez que les applicateurs de ruban supérieur et inférieur bougent librement en poussant le galet de lissage dans l'applicateur de ruban.
9. Veillez à ce que l'ensemble support de tambour de ruban (situé sur les applicateurs de ruban) soit monté verticalement, comme le montre la Dessin 7-8.

Remarque: L'ensemble support de tambour de ruban peut pivoter pour écarter le rouleau de ruban si nécessaire.



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 Assemblage du Convoyeur d'alimentation

1. Retirez le convoyeur et les pièces du carton.
2. Vérifiez que l'emballage contient deux plaques plates, midi (12) vis à tête hexagonale M8 x 15, et huit (8) rondelles plates M8.
3. Pour assembler le convoyeur d'alimentation, reportez-vous à la **Dessin 7-9** et localisez les trois trous de boulons sur l'extrémité d'alimentation du cadre du scelleur de boîte et les deux trous de boulons sur le convoyeur d'alimentation.
4. Positionnez les plaques plates sur le convoyeur et le cadre de chaque côté et sécurisez-les avec cinq (5) vis M8 x 15 et cinq (5) rondelles M8.
5. Insérez une vis dans chaque trou de façon que seuls quelques filets prennent.

Remarque: Assurez-vous d'aligner et de mettre à niveau la machine et les rouleaux du convoyeur d'alimentation. Les ajustements peuvent être effectués une fois le convoyeur d'alimentation en position avant de serrer les vis.

6. Assurez-vous que les rouleaux du convoyeur d'alimentation sont à niveau par rapport aux rouleaux d'alimentation de la machine. Ajustez la position du convoyeur d'alimentation avant de serrer toutes les vis.

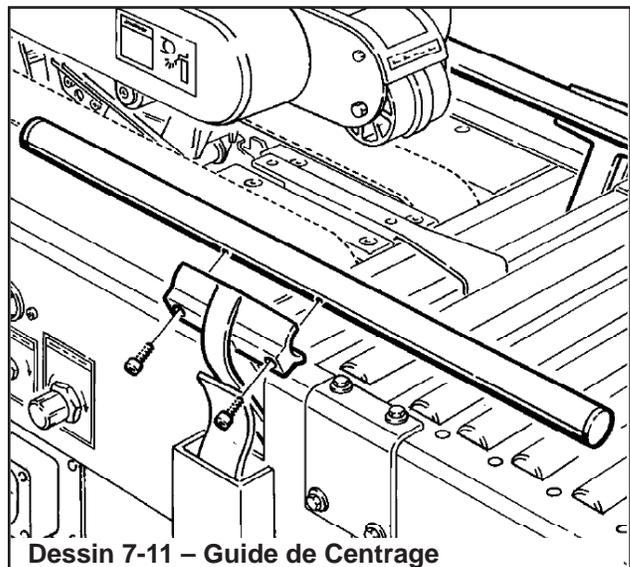
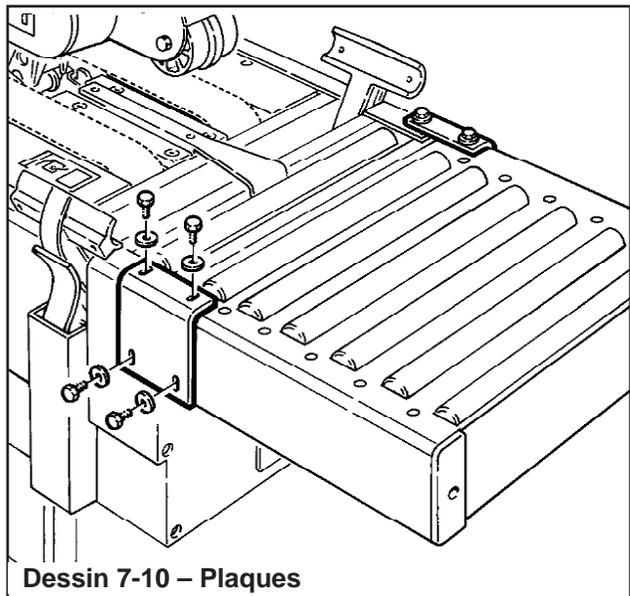
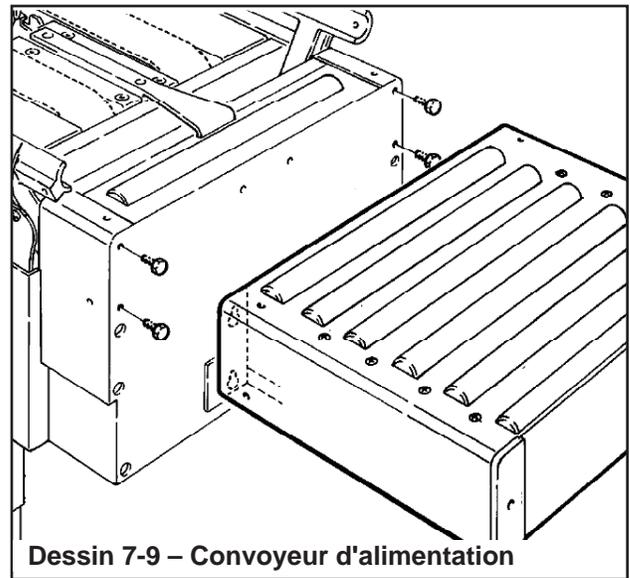
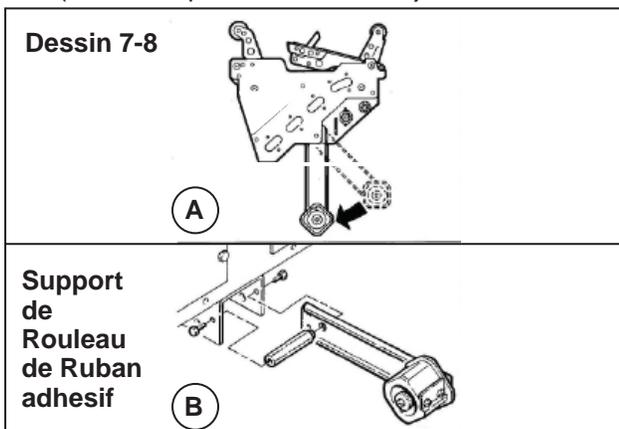
7.8 Guide de Centrage

1. Retirez les deux (2) guides de centrage et les quatre (4) vis à tête creuse M6 x 20 de l'emballage.
2. A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, fixez les guides de centrage sur les rails à l'aide des quatre (4) vis M6 x 20 (deux dans chaque guide) comme indiqué dans la **Dessin 7-10**.

7.9 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. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. 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**).





AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - 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.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**
 - Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

7.10 Longueur de rabat appliqué —Standard:

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

7.11 Supports d'amortissement

(Mécanisme d'entraînement supérieur)

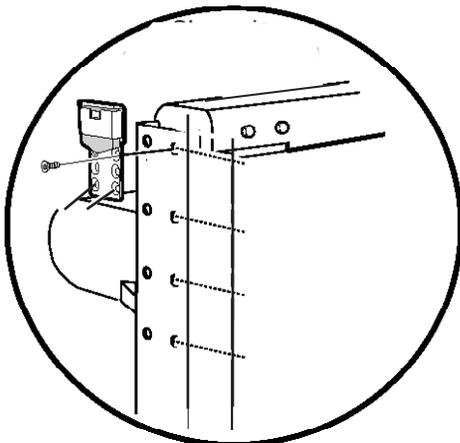
Installé dans l'usine

Certaines positions d'amortisseur peuvent

- 1) Permettre aux applicateurs supérieur et inférieur d'entrer en contact l'un avec l'autre.
- 2) Entraîner plus de contraintes pour l'amortisseur.
- 3) Causer un dysfonctionnement de la machine.

Ces événements sont susceptibles de causer des dommages à la machine ations.

La Dessin est une représentation avec dispositif de sécurité déjà retiré.



7.12 Réglage de taille de boîte

La colleuse de boîtes en carton 700rks est automatiquement réglable pour coller de boîtes de toutes tailles incluses dans la plage indiquée plus bas (partie 1). Pour coller des boîtes en carton de hauteur supérieure à 625mm jusqu'à 725 mm, Il est possible de modifier la position des colonnes externes, tel que le montre le dessin plus bas (partie 2). Dans un tel cas, la hauteur minimale de la boîte en carton augmente aussi à 170mm.

Remarque – Si nécessaire, la hauteur du banc peut maintenant être réduite à 570mm [22,5"] par un réglages vers le haut des jambes. - **Dessin 15266.**

7.13 Branchements électriques et les contrôles

Le boîtier de commande électrique et le bouton "marche/arrêt" sont situés sur la partie inférieure gauche du bâti de la machine. **7-13.** Si vous le souhaitez, pour la convenance de l'opérateur, le bouton "marche/arrêt" peut être déplacé sur le côté droit du bâti de la machine. Un cordon d'alimentation à trois conducteurs muni d'une fiche est prévu à l'arrière du boîtier de commande électrique pour un branchement à 230/400 Volt, 50Hz, 1Ph. La prise permettant ce branchement doit être correctement mise à la terre. Avant que le cordon d'alimentation ne soit branché, assurez-vous que tous les matériaux d'emballage et outils sont retirés de la machine.



AVERTISSEMENT

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

7.14 Démarrage initiale de la colleuse de carton

Après avoir terminé la procédure d'installation et mise en place, passer au "Fonctionnement" pour le chargement du ruban et le démarrage afin de s'assurer que la colleuse de cartons est bien réglée pour faire passer les cartons

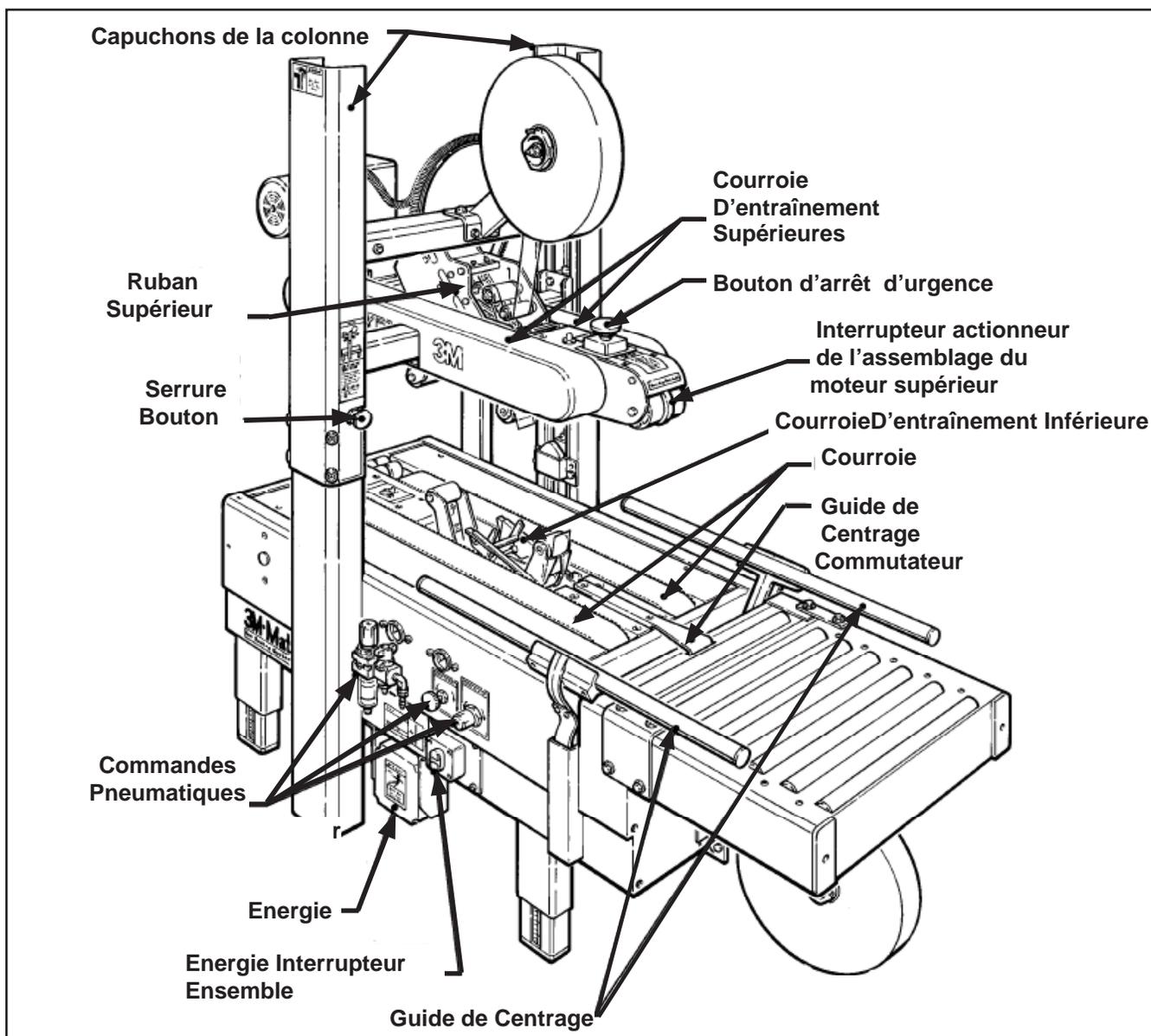
7.15 Composants de Fermeuse de carton



AVERTISSEMENT

- Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Référez-vous à la **Dessin 3-13 et 3-14** 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 7-13 – 700rks Composants de Fermeuse de carton

7.16 Chargement et enfilage du ruban

Voir MANUAL 2.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte

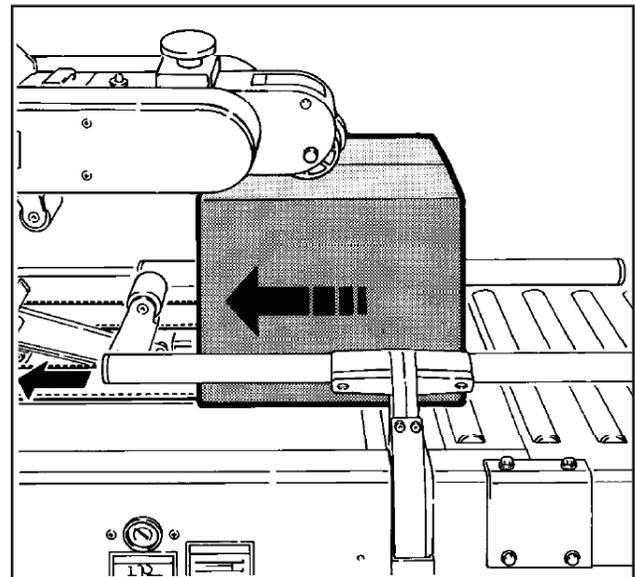
7.17 Principe de Fonctionnement

L'alimentation en air rend possible le réglage de l'énergie permettant le mouvement des guides de centrage et de l'assemblage du moteur supérieur, et permet à la fer-meuse de boîtes en carton de s'adapter automatiquement à la taille de la boîte à emballer de la façon suivante :

1. Un interrupteur de centrage des boîtes situé au centre du convoyeur à rouleaux alimentant le système actionne les mouvements des guides de centrage. Lorsque l'opérateur pousse une boîte en carton sur le convoyeur alimentant le système, ce qui a pour effet que les guides de centrage actionnés par le cylindre d'air se déplacent vers l'intérieur, ce qui centre la boîte.
2. Une fois que la boîte est centrée grâce aux guides, l'opérateur pousse la boîte contre l'interrupteur de levage sur l'assemblage du moteur supérieur, deux cylindres d'air soulèvent l'assemblage du moteur supérieur. L'applicateur de ruban adhésif supérieur continuera à monter au-dessus de la hauteur de la boîte ce qui aura pour effet que l'opérateur pourra insérer la boîte sous les courroies du moteur supérieur.
3. Une fois que la boîte est poussée sous l'applicateur supérieur, l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur se déclenche pour faire descendre l'assemblage du moteur supérieur sur le dessus de la boîte ce qui permet aux courroies d'entraînement de faire avancer les boîtes sous les têtes d'application inférieures et supérieures et d'appliquer le ruban adhésif.
4. Alors que la boîte avance dans la machine, l'interrupteur du guide de centrage se déclenche, ce qui a pour effet que les guides de centrage reviennent en position entièrement ouverte, prêts pour l'insertion de la boîte suivante.
5. Une fois que la boîte a passé sous l'applicateur supérieur, l'assemblage du moteur supérieur descend à sa position de repos, prêt pour l'insertion de la boîte suivante

7.18 Collage de carton

1. Placer la soupape d'air principale sur "SUP" (On).
2. Presse l'interrupteur à la position ON pour démarrer les courroies d'entraînement.
3. Introduire les cartons dans la machine en permettant au premier carton de sortir de la machine AVANT de placer le carton suivant.
4. Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
5. Recharger et enfiler le ruban tel que requis.
6. Assurez-vous que la machine est nettoyée et lubrifiée selon les recommandations du chapitre "Entretien" de ce manuel.



Dessin 7-14 – Courroie

À ce point, il est recommandé que les guides de centrage ainsi que les interrupteurs de l'assemblage du moteur supérieur soient actionnés manuellement pour mieux comprendre leur fonctionnement. Appuyer sur l'interrupteur du guide de centrage pour fermer les guides. Relâcher l'interrupteur pour ouvrir les guides. Appuyer sur l'interrupteur de levage de l'assemblage du moteur supérieur pour soulever l'assemblage du moteur supérieur. Relâcher l'interrupteur de levage de l'assemblage du moteur supérieur pour faire descendre l'assemblage du moteur

7.19 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

1. Placer la tête d'application du ruban supérieure en position de travail commode
2. Utiliser les **Dessins 7-15** et l'étiquette de montage du ruban. Mettre le rouleau de ruban en place de telle façon que le côté adhésif du ruban soit en face de l'avant de la tête d'application du ruban lorsqu'on déroule celui-ci.
3. Attacher le passe ruban sur l'extrémité du rouleau. Guider le passe ruban autour du galet du rouleau de ruban (Position 1) puis retourner en arrière autour du galet de tension unidirectionnel (Position 2).
4. Continuer à tirer vers le bas sur le passe ruban et guider celle-ci entre les deux galets sur le bras d'application (Position 3).
5. Tirer sur le passe ruban vers le bas jusqu'à ce que le ruban se déplace entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (Position 4) et jusqu'à ce qu'il dépasse du rouleau d'application. Quand il est enfilé correctement, le côté adhésif du ruban devra faire face aux rouleaux moletés en position 2 et aussi en position 3.
6. Couper et enlever tout excès de ruban et répéter ces étapes pour la tête d'application du ruban inférieure.

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

7.20 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. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. 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 7-17**).

7.21 Inspection électrique préliminaire

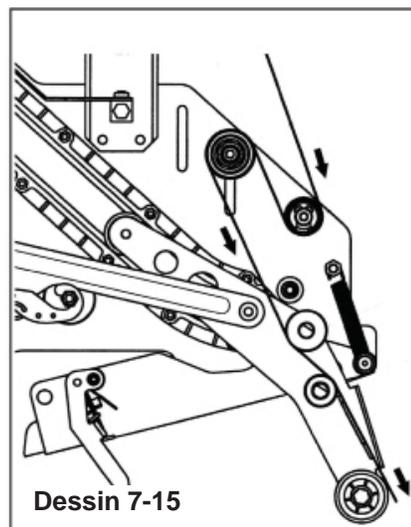
Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

7.21.1 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.

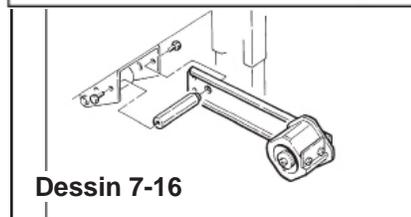
7.21.2 Vérifiez que la connexion de la machine sur le secteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.

7.21.3 La machine est munie d'un interrupteur principal ayant une puissance maximale de rupture de 2.6A et d'un rupteur de court-circuit pré réglé à 120A. 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.

700rks-I-F



Dessin 7-15



Dessin 7-16

7.22 Connexion de la machine au secteur et inspection

Alimentation = 260W

Puissance de rupture maximale de l'interrupteur principal = 2.6A (230/400v)

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

- L'interrupteur principal est normalement sur OFF.

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.

7.23 Inspection des phases

(Pour les trois phases principales seulement)

Procédure à suivre pour connecter correctement la position des phases:

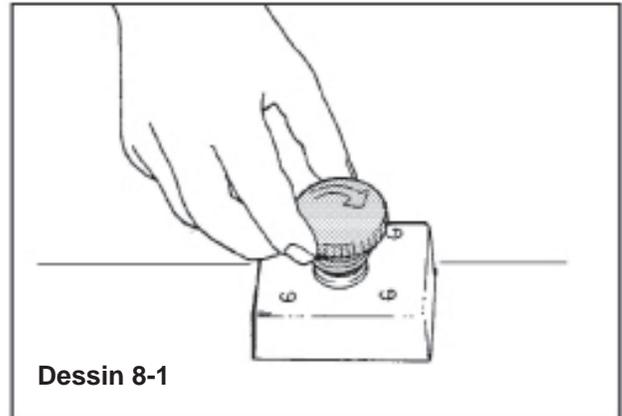
- Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (**Dessin 8-1**). Tournez l'interrupteur principal en position "ON" (**Dessin 8-2**).
- Vérifier le sens de rotation des courroies d'entraînement (**Dessin 8-3**).
- Si les courroies d'entraînement tournent dans le mauvais sens, corriger le sens de rotation des courroies en inversant 2 phases sur la fiche.

Remarque: Les machines en dehors des Etats-Unis peuvent être équipées de systèmes de 230/400 volt, 50 Hz, ou d'autres exigences électriques compatibles avec les pratiques locales.

8-PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

8.1 Description du cycle de fonctionnement

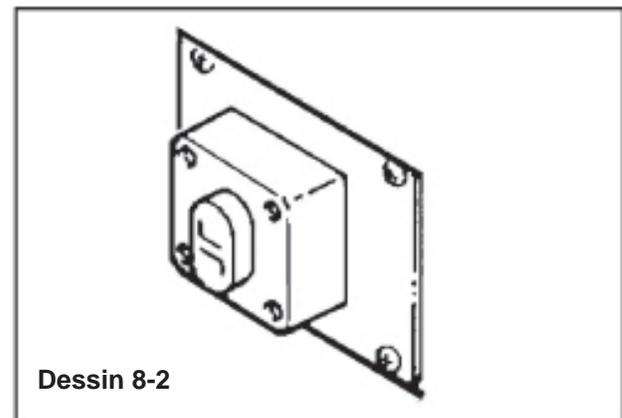
Après avoir fermé les rabats supérieur du carton, l'opérateur pousse le carton sous le bord d'entrée supérieur en évitant l'ouverture de rabats supérieurs. Une plus forte poussée permet aux deux courroies d'entraînement, inférieur et supérieur d'entraîner le carton au niveau des applicateurs de ruban 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 700rks-I-F 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" (**Dessin 8-2**)

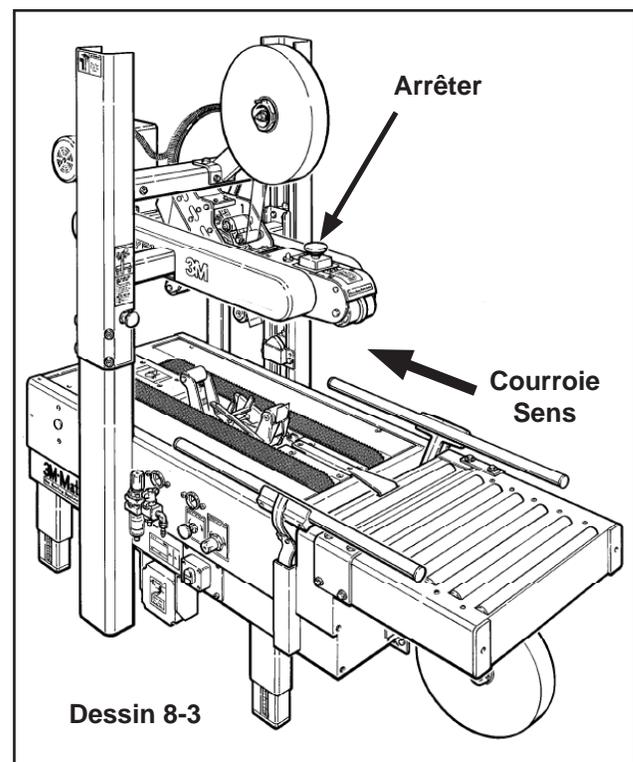


8.3.1 Procédure d'arrêt normal

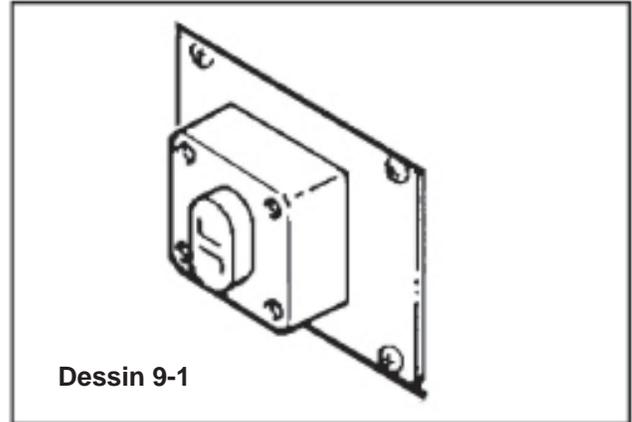
Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF, la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

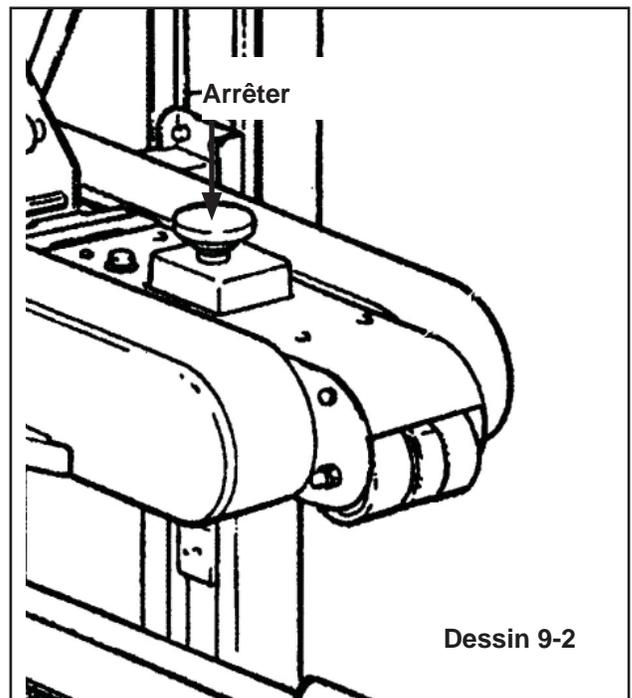
Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines) (**Dessin 8-3**).



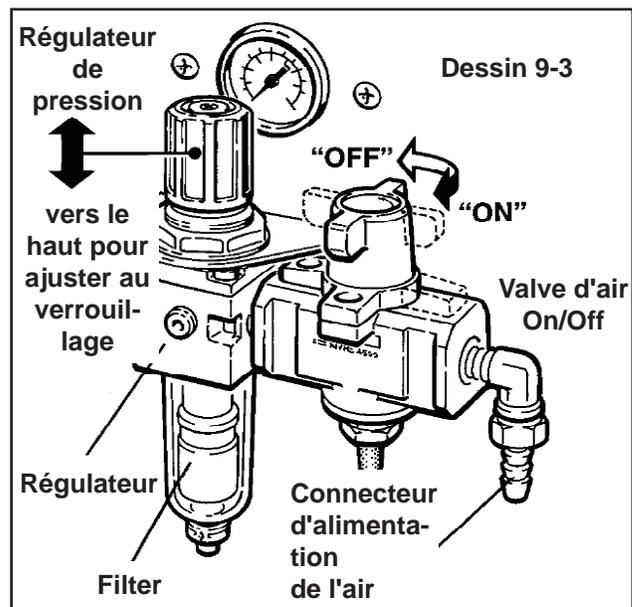
9.1 Commutateur de démarrage/arrêt



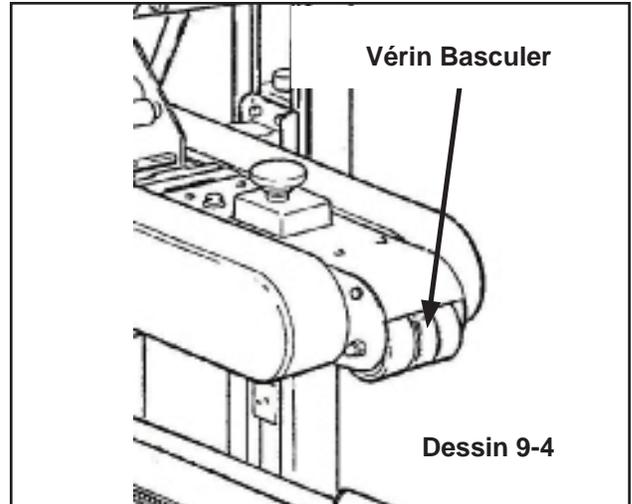
9.2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable



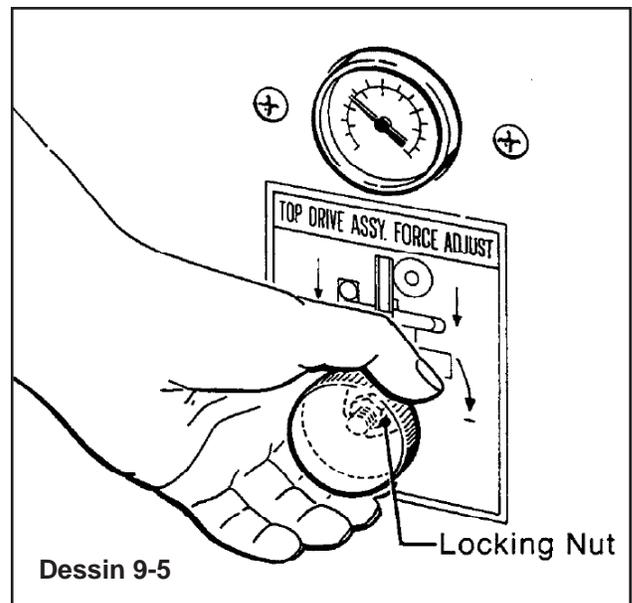
9.3 Pneumatique Assemblée



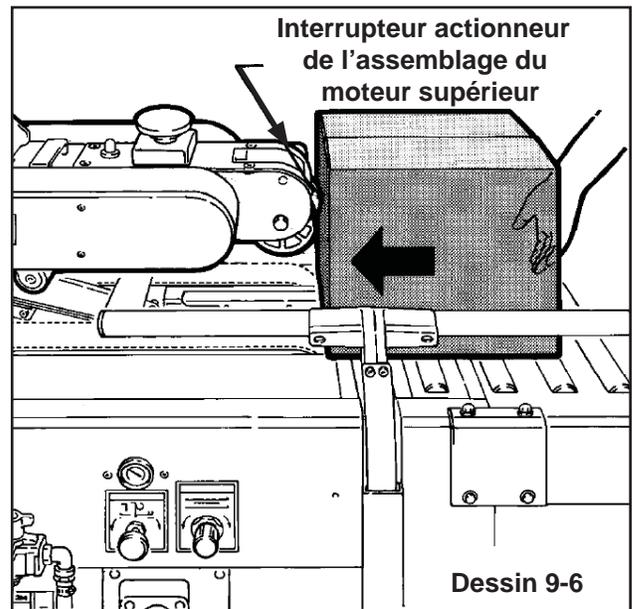
9.4 Vérin Basculer



9.5 Réglage de la force du Régulateur de pression d'air / Moteur supérieur

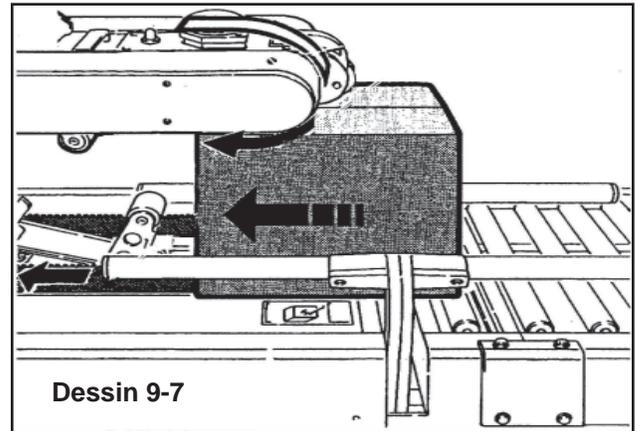


9.6 Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur

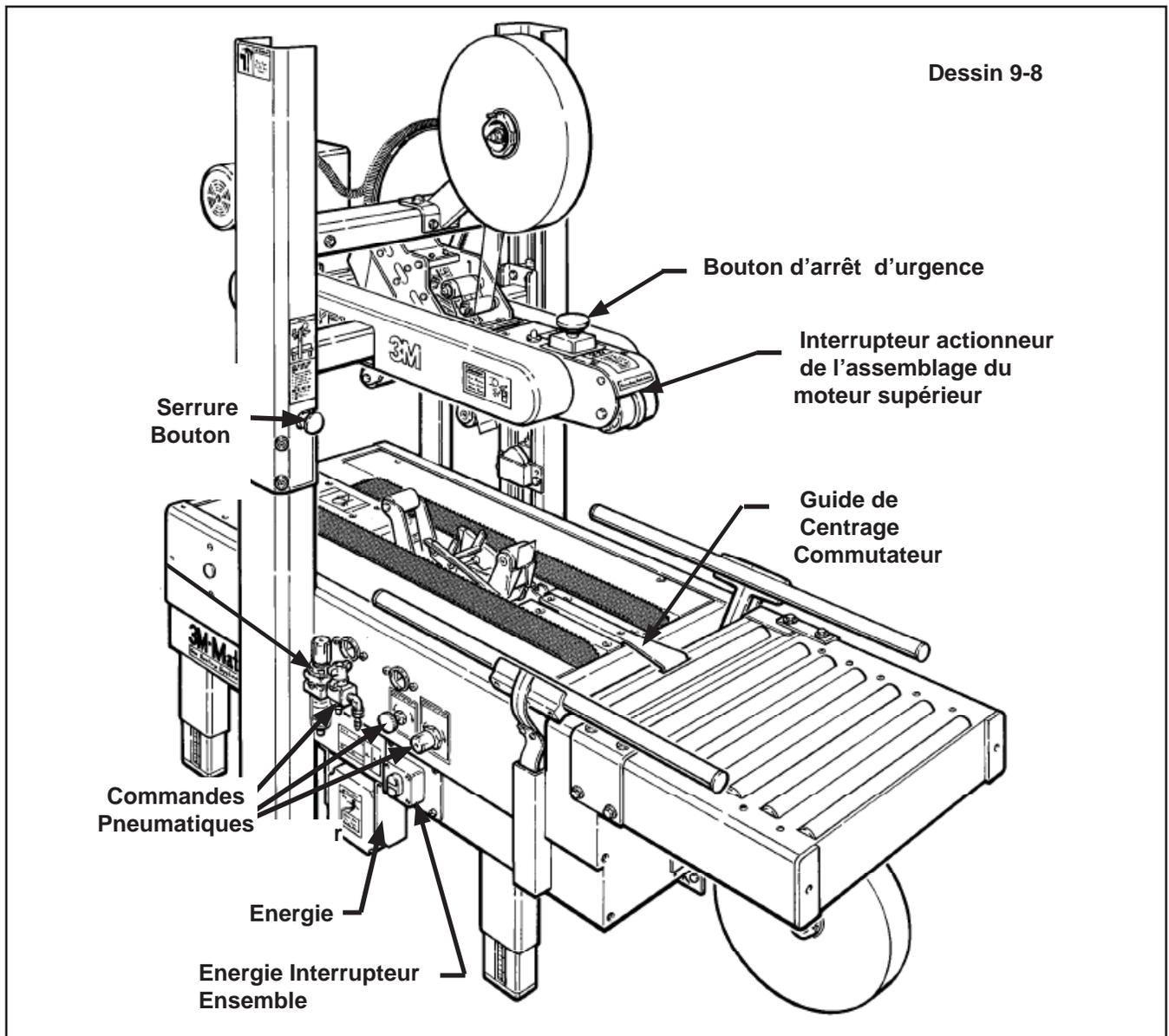


9- COMMANDES (suite)

9.7 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif



9.8 Commande l'endroit



10.1 Gardes-lames

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



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.

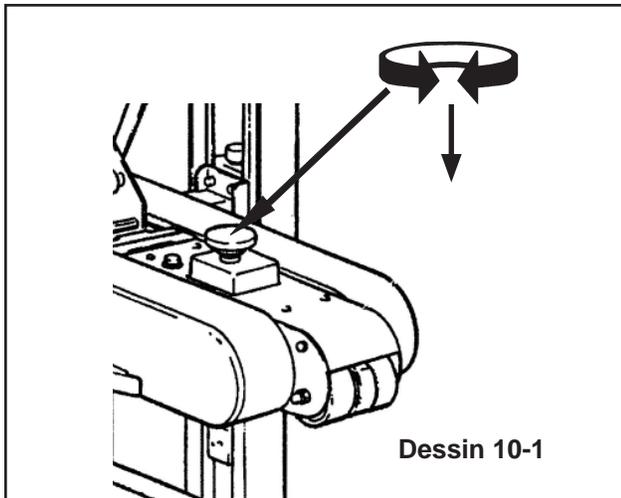
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en Novembree 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.

Redémarrez la machine en mettant l'interrupteur en position OFF, ensuite en position ON (I) (**Dessin 10-1**).



Dessin 10-1

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.



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.

Remarque: La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine. Si le circuit devient surchargé et que le disjoncteur s'active, débranchez le cordon d'alimentation électrique de la machine et déterminez la cause de la surcharge. Après deux minutes, remettre le disjoncteur en mettant l'interrupteur à la position Off (O), puis à la position ON (I). Branchez le cordon d'alimentation de la machine à la prise et redémarrez la machine en mettant l'interrupteur à la position Off (O).

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.

11.1 Réglage de la largeur de boîte

Les boîtes sont centrées automatiquement grâce aux guides latéraux (**Dessin 11-1**). Les guides latéraux sont déclenchés par l'interrupteur du guide de centrage qui se trouve sur le plateau de la machine. Les réglages de la pression de l'air des guides latéraux peuvent être effectués grâce au régulateur de pression d'air du guide de centrage (**Voir Dessin 9-8 et Dessin 11-1**).

11.2 Réglage hauteur de boîte

La hauteur de la boîte est déterminée quand l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur, qui se trouve à l'avant de l'assemblage du moteur supérieur, est actionné (**Voir Dessin 11-2**). Le réglage de pression de l'air du moteur supérieur peut se faire en utilisant le régulateur de pression d'air du guide de centrage (**Voir Dessin 9-8**).

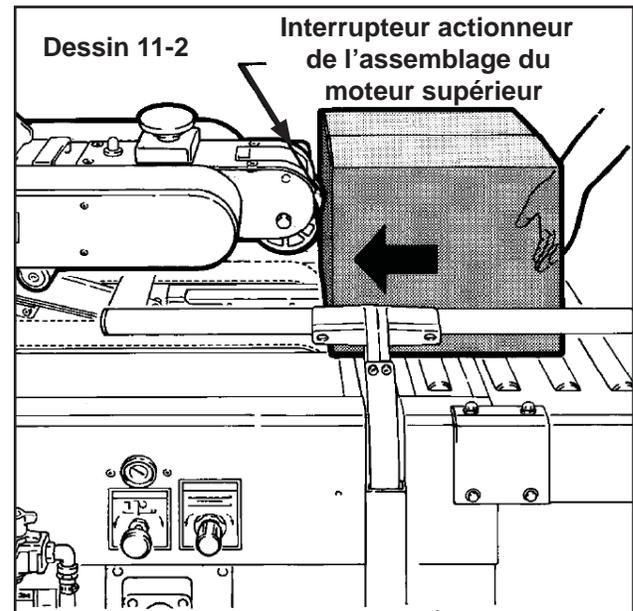
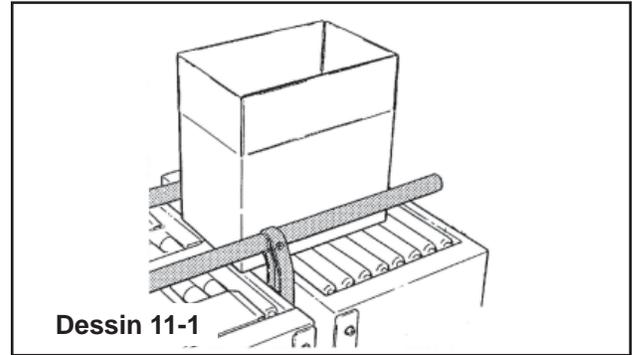
11.3 Réglage

Des galets de compression des rabats supérieurs (ne concerne pas cette machine)

11.4 Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif

Les applicateurs de ruban sont pré-réglés pour appliquer des rabats de rubans 70 mm (2,75 pouces) de long. Pour changer la longueur des bandes de ruban adhésif à 50mm (2,0 pouces), se référer aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 Procédure de démontage des applicateurs de ruban adhésif – Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif .

1. Enlever le ruban adhésif de l'applicateur supérieur
2. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur
3. Déclencher l'interrupteur de levage de l'assemblage du moteur supérieur (**Dessin 11-3**) pour soulever l'assemblage supérieur pour laisser assez de place pour travailler autour de l'applicateur inférieur (et aussi enlever le ruban adhésif de l'applicateur).
4. Soulever l'ensemble supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur (**Dessin 11-5**).
5. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la Fermeuse de carton.
6. Référez-vous au Manuel 2, "réglages-Changement de la longueur de rubat de ruban", la mise en place de l'applicateur de ruban.
7. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.



11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage (Dessin 11-6)

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

Mettre les interrupteurs électriques et de pression d'air sur On. Cela fait démarrer les courroies d'entraînement et met le système pneumatique sous pression. Faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur de centrage des guides latéraux dans le plateau de la machine qui centre la boîte automatiquement. Continuer à faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur. Le réglage de la hauteur du moteur supérieur se fait automatiquement lorsque la boîte est prise par les courroies d'entraînement. Toujours pousser par le bout de la boîte. Si la boîte n'est pas centrée correctement ou si l'assemblage du moteur supérieur n'est pas correctement en contact avec le dessus de la boîte, voir les réglages de la pression et/ou la section diagnostic.

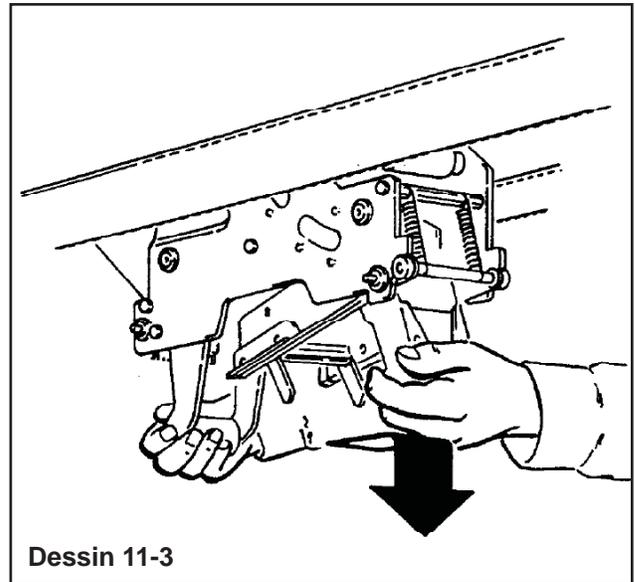


MISE EN GARDE:

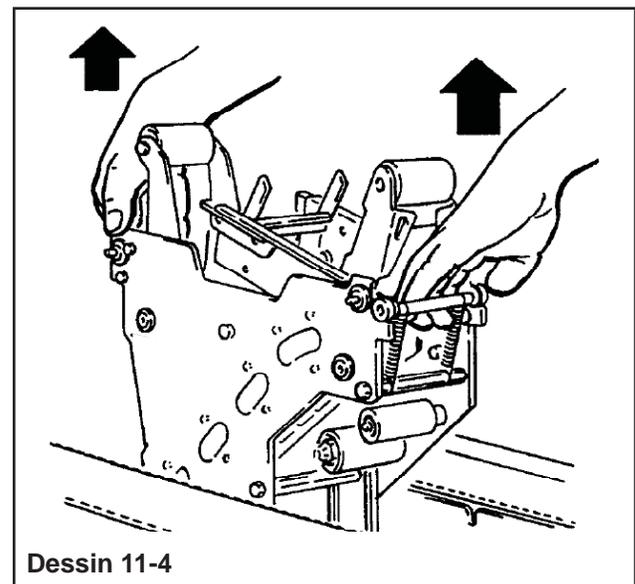
- **Pour réduire le risque lié au danger de pinçage:**
 - Gardez les Mains loin de l'applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportés à travers la machine.
 - Garder les Mains, les cheveux, les vêtements flottants, et les bijoux loin des galets de compression.
 - Toujours introduire les boîtes dans la machine en poussant uniquement sur le bout de la boîte.
 - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants, les bijoux loin des applicateurs de ruban.

Remarque – L'applicateur supérieur possède une caractéristique unique pour les boîtes trop pleines. L'applicateur montera jusqu'à 13mm [0,5 pouces] pour compenser cette condition.

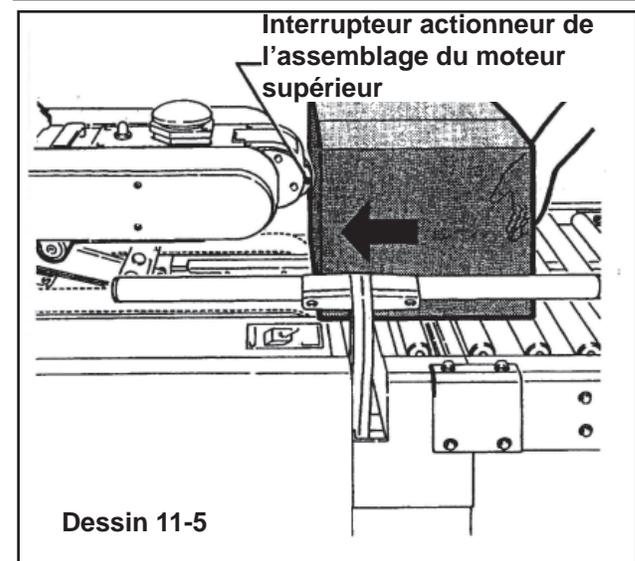
Important – S'il est permis aux courroies de glisser sur la boîte, une usure excessive de courroie se produira.



Dessin 11-3



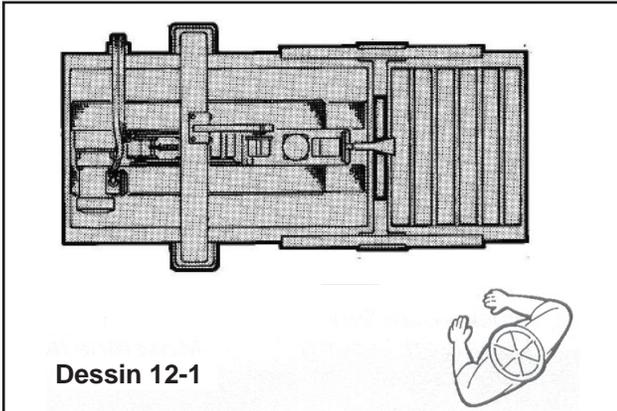
Dessin 11-4



Dessin 11-5

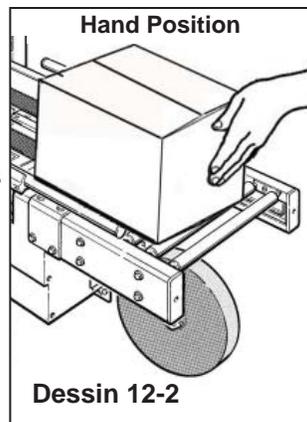
12-MANOEUVRE

12.1 Correcte werkhouding operator en Operationele flow (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**.

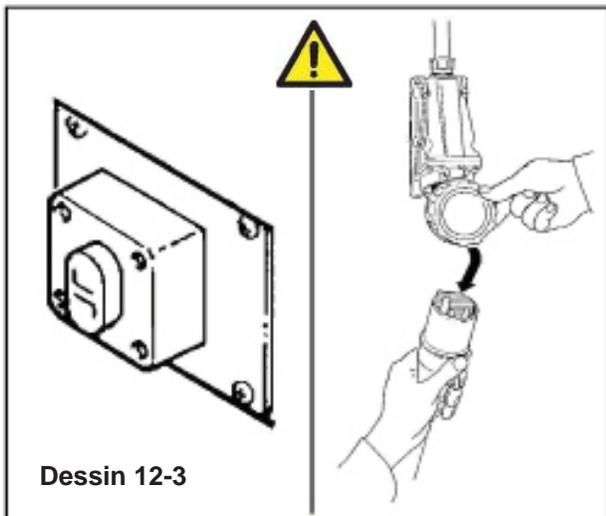
La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.



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 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

AVERTISSEMENT! Faites attention aux lames!
Compétence 1 - Operateur

Voir Manuel 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces.

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



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.

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 de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique (**Dessin 12-3**).

12.7 Tableau des réglages

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) 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 Réduisez la pression 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 Disjoncteur non réglé à la valeur correcte 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 réglez à la valeur correcte de courant 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

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
L'assemblage du moteur supérieur ne se déplace pas vers le haut ou se déplace lentement vers le haut.	<p>Diminuer la pression de l'air</p> <p>Valve de levage de la tête défectueuse</p> <p>Actionneur de la valve de levage de la tête de travail</p> <p>Pot d'échappement bouché ou endommagé sur les extrémités supérieures des cylindres de levage de la tête</p> <p>Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse</p>	<p>Débrancher l'alimentation en air. Vérifier que le régulateur principal de la pression de l'air indique zéro.</p> <p>Rebrancher l'alimentation en air et régler le régulateur sur 75 psig (5 bar).</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve de levage de la tête</p> <p>Remplacer la valve actionneuse</p> <p>Nettoyer ou remplacer les pots d'échappement</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve d'alimentation de la tête</p>
L'applicateur de ruban adhésif supérieur ne se déplace pas à la fin du cycle d'application de ruban.	<p>Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop faible</p> <p>Régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux</p> <p>Valve unidirectionnelle défectueuse</p> <p>Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse</p>	<p>Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur</p> <p>Remplacer le régulateur</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve</p>
L'assemblage du moteur supérieur descend trop vite ou trop violemment	<p>Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop haut :</p> <p>régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux</p> <p>Vis réglée incorrectement</p> <p>Vis manquante</p>	<p>Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour augmenter la force contre le dessus de la boîte.</p> <p>Remplacer le régulateur</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve</p> <p>Nettoyer ou remplacer la valve</p>
Les guides de centrage se déplacent plus lentement que la normale	<p>Régulateur du réglage de la force du guide de centrage réglé trop bas</p> <p>Les contrôles de la vitesse du cylindre du guide de centrage ne sont pas réglés correctement</p> <p>Valve d'alimentation du guide de centrage défectueuse</p>	<p>Lubrifier les galets de compression</p> <p>Lubrifier les roulements de colonne</p> <p>Remplacer les roulements de colonne</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.

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
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 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 à l'interrupteur principal
5. Garde de sécurité courroies d'entraînement supérieures

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 Manual 2.)



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 pinçage, 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.



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.

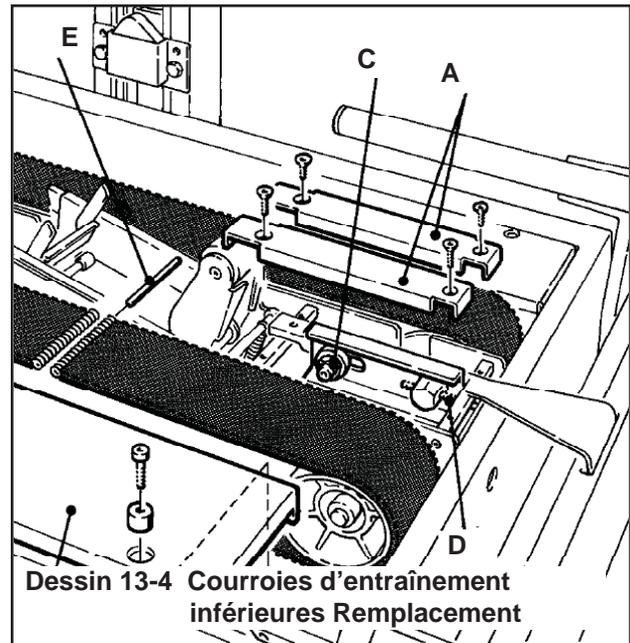
13.8 Courroies d'entraînement Remplacement

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'épaisseur de la courroie (E) et enlever la courroie.

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.

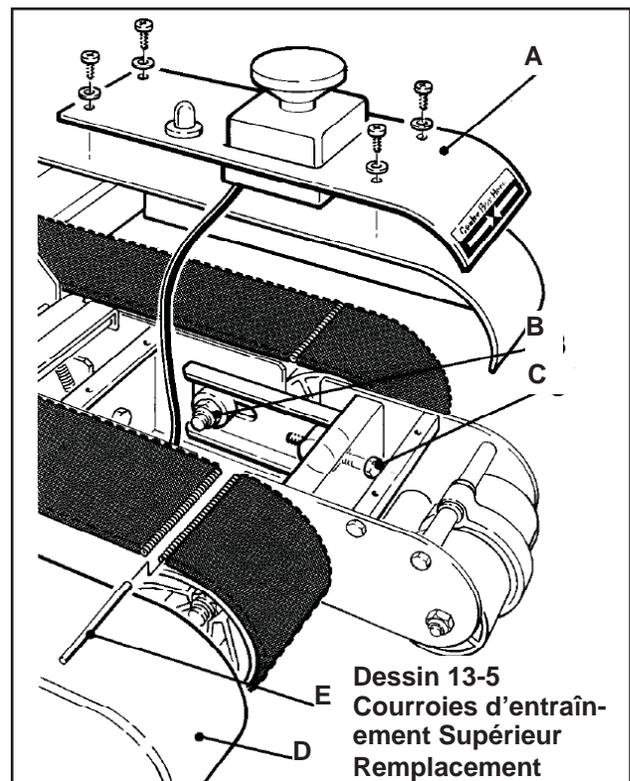


Courroies du moteur supérieur (Dessin 13-5)

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. 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.
5. Enlever la goupille d'épaisseur (F) et enlever la courroie.
6. Placer la nouvelle courroie sur les poulies en plaçant l'épaisseur sur le dessus. Insérer la goupille d'épaisseur.

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

7. Régler la tension de la courroie selon expliqué dans la section « Réglages-Tension de la courroie du moteur des boîtes de carton. »
8. 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:**

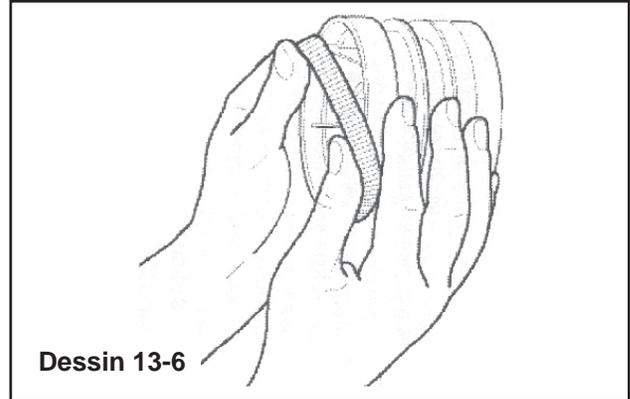
Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

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

13.9 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**).



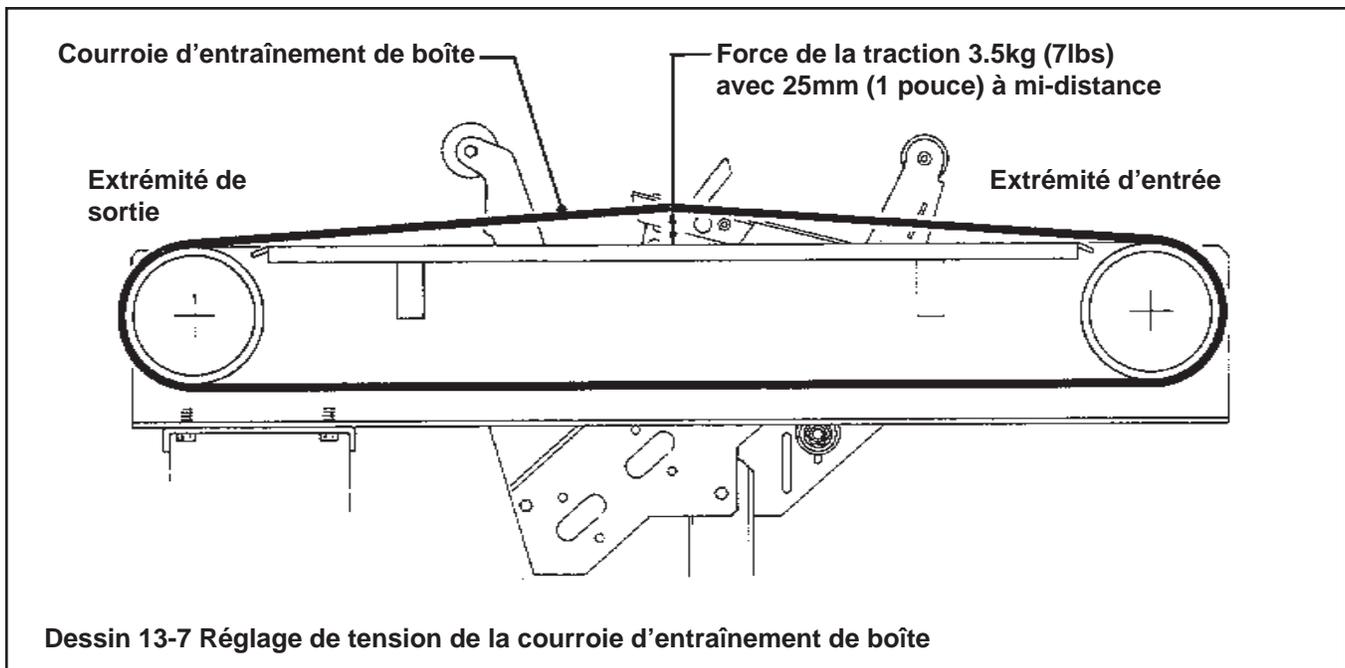
Dessin 13-6

13.10 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 [7lbs.] 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.)

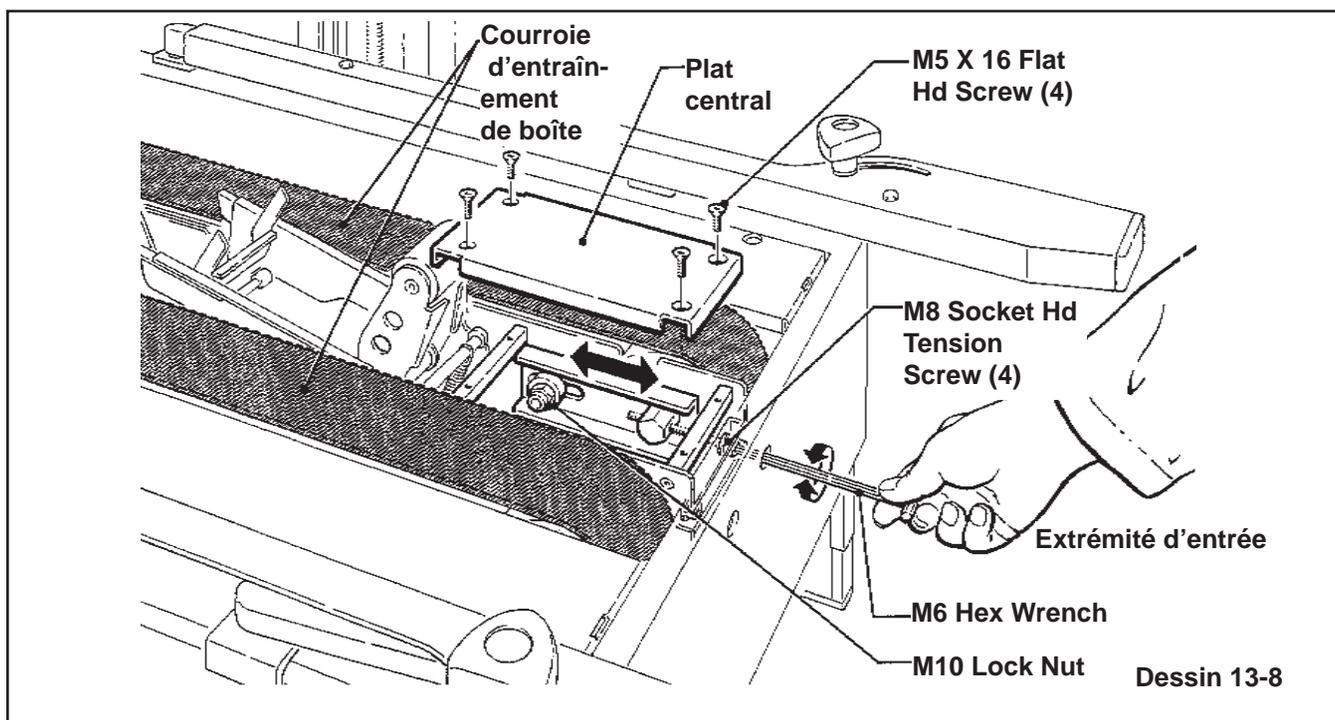


AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

Se référer aux **Dessin 13-4 et 13-5** et régler la tension de la courroie de la manière suivante :

1. A l'aide d'une clé plate de 17mm, desserrer, mais ne pas retirer complètement, le contre-écrou M10. Se référer aux **Dessin 13-4 et 13-5**.
2. Régler la tension des courroies si besoin. Avec une clé hex de 6 mm à long manche (environ 230mm (9 pouces) de long), serrer les vis de tension M8 (dans le sens des aiguilles d'une montre) pour augmenter la tension ou desserrer (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) pour diminuer la tension. Se référer aux **Dessin 13-8 et 13-9**.
3. Re-serrer le contre-écrou M10 pour garantir le réglage de la tension.

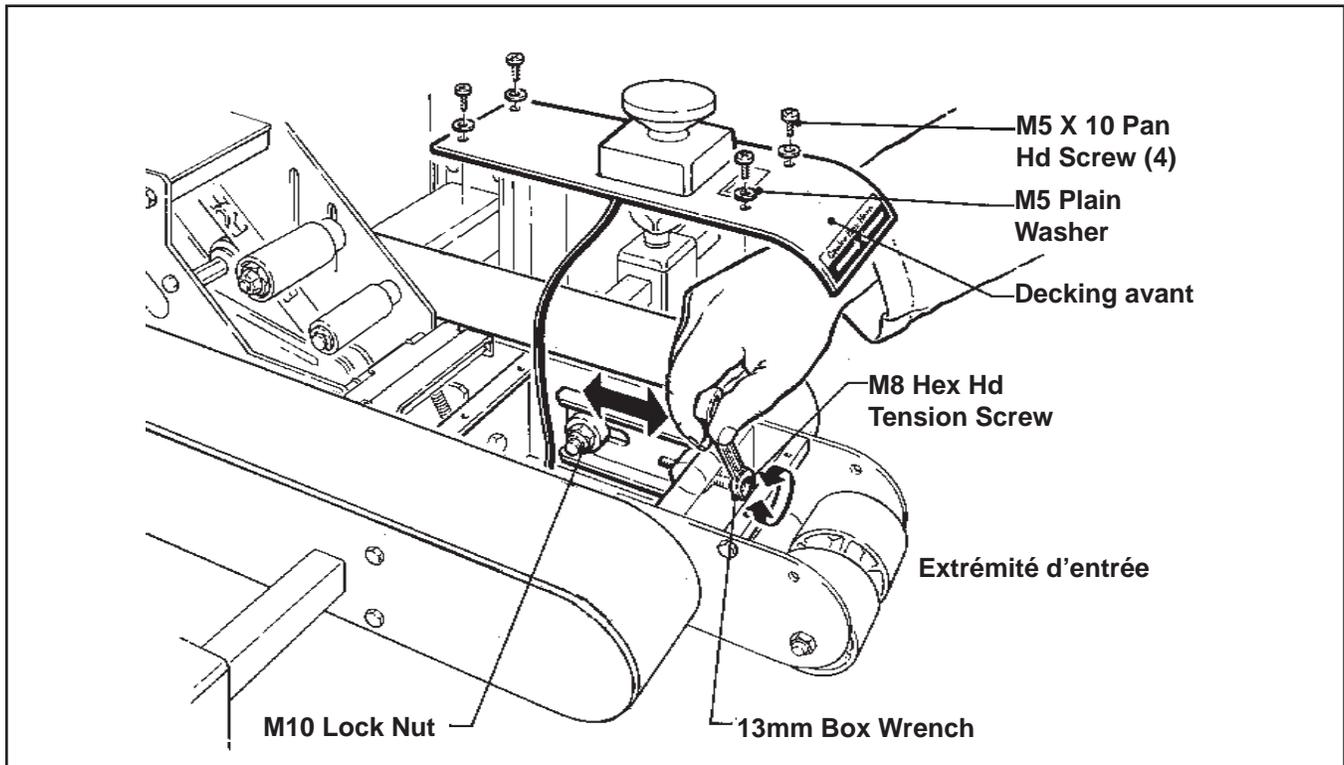




AVERTISSEMENT

- **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.



Dessin 13-9— Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte - Supérieures



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.

13.11 Procédure d'installation spéciale - Supports d'amortissement d'installation

Supports d'amortissement Procédure d'installation spéciale: But de la procédure spéciale de mise en place de l'amortisseur de colonne: L'installation des amortisseurs de colonne restreint la plage de fonctionnement de la partie supérieure en fonction de la taille des cartons à coller.

Cette installation se traduit par une augmentation de la vitesse de fonctionnement.



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.

Instructions d'installation - Supports d'amortissement

(Un paquet de pièces accompagne l'unité pour servir à l'installation).

L'amortisseur de colonne sera placé sur la colonne en fonction de la taille du carton à coller (**Dessin 13-10A**).
(Se référer à la Dessin 13-10A).

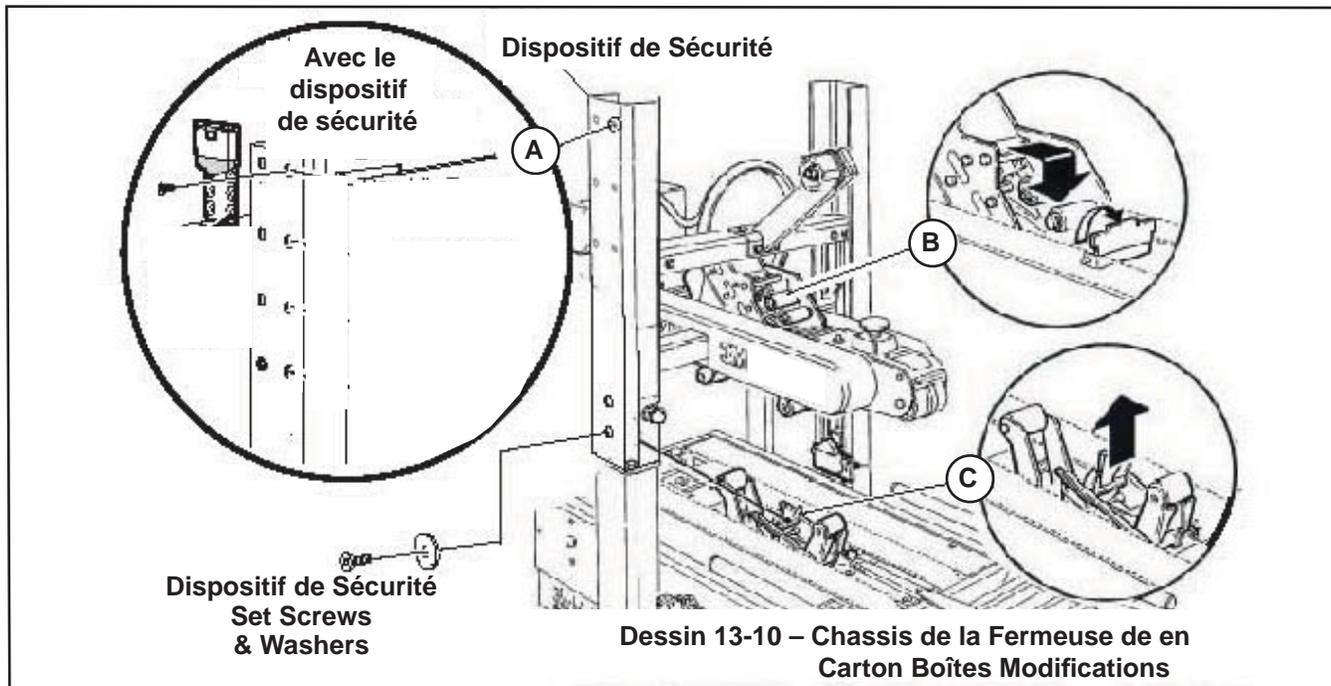
1. Relever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur. Cette procédure est réservée UNIQUEMENT au personnel autorisé!
2. Couper l'alimentation en air et débrancher la prise de courant.
3. Retirer la protection (voir Installation et mise en place/**Dessin 7-7**), les trous existants pour l'installation de l'amortisseur de colonne doivent être visibles.
4. Retirer l'amortisseur de colonne et les pièces de vis de réglage du carton.
5. Positionner l'amortisseur tel que requis (la position recommandée **Dessin 13-10A**).
6. Après que installation du nouvel amortisseur, réinstaller le dispositif de sécurité (**Dessin 7-7**).
7. Ouvrir l'alimentation en air et brancher la prise de courant.

* **Remarque - IMPORTANT: Dessin 15266** - pour les changement de plaque. Si la colonne est réglée en position "**Relevé**" - Les pièces n°40 et n°41 sont retirées et remplacées par la pièce n°42.

Certaines positions d'amortisseur peuvent:

- 1) Permettre aux applicateurs supérieur et inférieur d'entrer en contact l'un avec l'autre.
- 2) Entraîner plus de contraintes pour l'amortisseur.
- 3) Causer un dysfonctionnement de la machine.

Ces événements sont susceptibles de causer des dommages à la machine





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.

Choix de hauteurs pour les boîtes en carton et le plateau de la machine – Se référer à la Dessin 13-11

Le fait de monter les colonnes externes d'un trou augmente la taille maximale de boîte en carton que la colleuse peut admettre et diminue la hauteur minimale du banc de la machine.

IMPORTANT – Pendant le relèvement de la colonne, les plaques de sécurité existantes (2) doivent être remplacées par une nouvelle plaque de sécurité (inclus dans le kit de pièces) **Se référer à la Dessin 15266.**

Remarque – Cela augmente également la hauteur minimale de la boîte de 120 mm [4,8"] à 170mm [6,8"].

Pour faire monter les colonnes externes d'un cran de trous de montage:

1. Soulever l'applicateur de ruban/le mécanisme d'entraînement supérieur et placer un block de 200 - 250 mm [8 - 10"] à l'avant et l'arrière du mécanisme d'entraînement supérieur. Les blocks (avant et arrière) doivent être de la même hauteur afin de maintenir parallèles le mécanisme d'entraînement supérieur avec le banc de la machine. En plus, bloquer les deux colonnes en position relevée avec des entretoises pleines entre les colonnes externes et le plancher. **Dessin 13-11A.**
2. Retirer et conserver les six vis et rondelles plates qui fixent chaque colonne au bâti - **Dessin 13-11B.**
3. Soulever la colonne externe à la trous de montage, **Dessin 13-11C.**



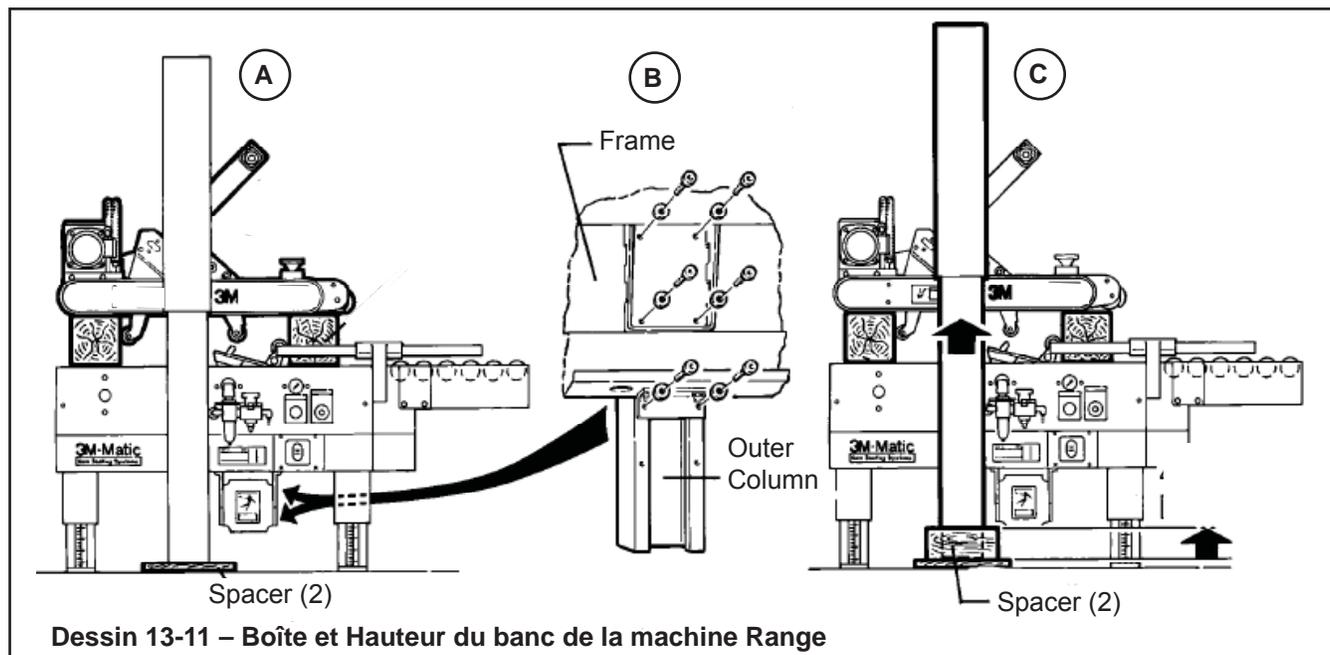
AVERTISSEMENT

- **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.

4. Placer et serrer les six (6) vis et rondelles plates, retirées à l'étape 2, dans chaque colonne. Ouvrir l'arrivée d'air, soulever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position entièrement relevé et retirer tous les blocs et toutes les entretoises.

Si nécessaire, la hauteur du banc peut maintenant être réduite à 570mm [22,5"] par un réglages vers le haut des jambes. (Se référer à la Installation et mise en place de la machine– "Hauteur du banc de la machine.")





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.

Hauteur de Boîte Gamme – (Se référer à la Dessin 13-11 / Section 7.4 / et Caractéristiques)

La plage de fonctionnement du mécanisme d'entraînement supérieur peut être réglée afin de minimiser son mouvement (lequel augmente la vitesse de fonctionnement) et combiné avec le réglage de la hauteur du banc, afin de modifier la gamme des hauteurs de boîtes en carton à coller.



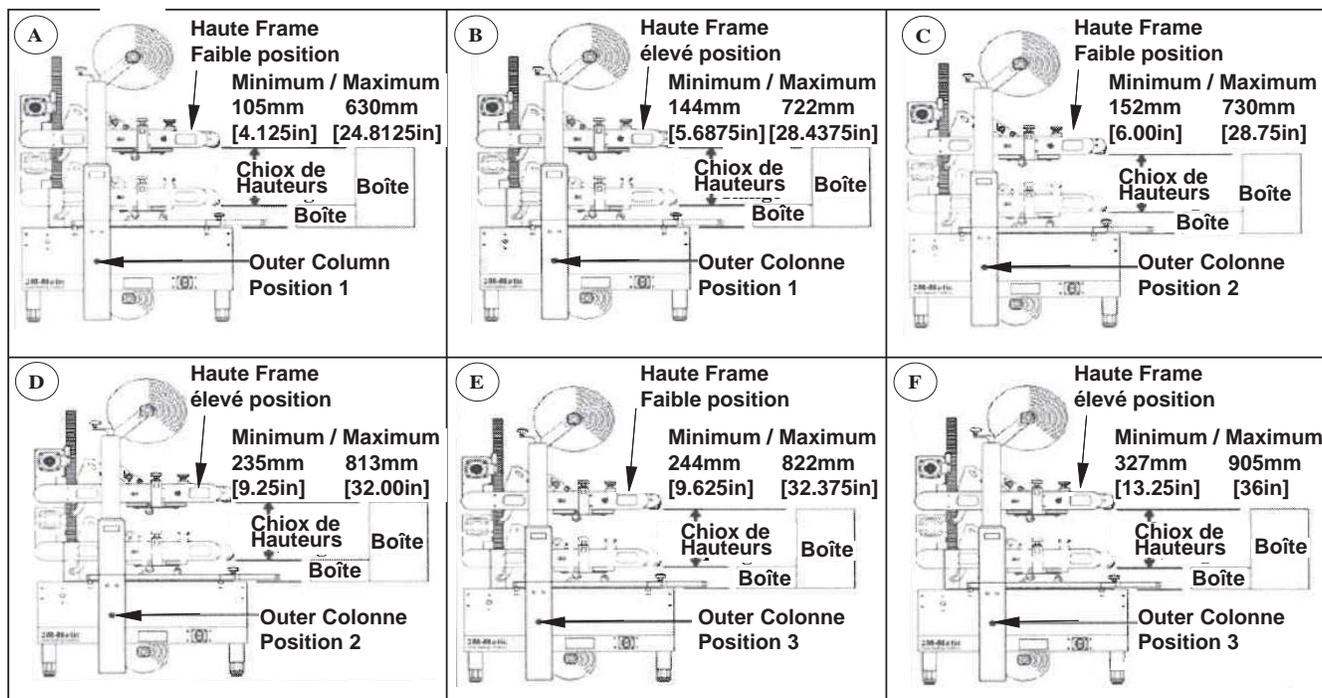
AVERTISSEMENT

- **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.

Après avoir établi la hauteur minimale des boîtes en carton à coller, placer les amortisseurs de butée comme suit:

1. Verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position haute, arrêter l'alimentation en air et électrique.
2. Retirer et repositionner l'ensemble amortisseur de butée à la position voulue sur les colonnes de tous les deux côtés. Assurez-vous que les amortisseurs de butée sont remontés tel qu'illustré, puis fixer (**Dessin 13-11 et Dessin 15266**).
3. Remettre l'alimentation d'air et électrique vers la colleuse de boîtes en cartons. L'applicateur de ruban supérieur ne descendra dans ce cas qu'en partie, ce qui augmente la vitesse de fonctionnement.

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



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.

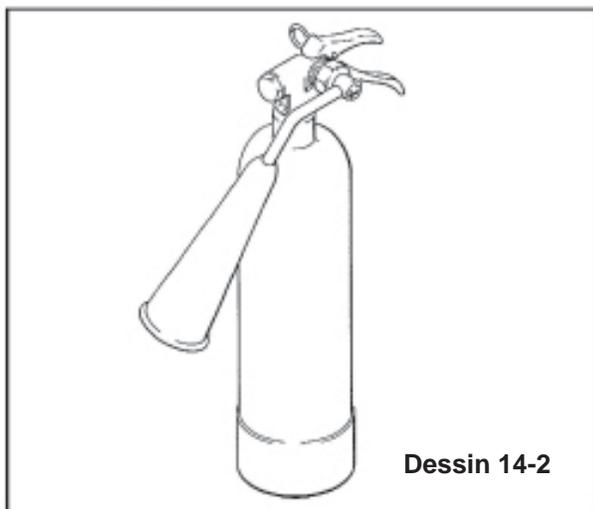
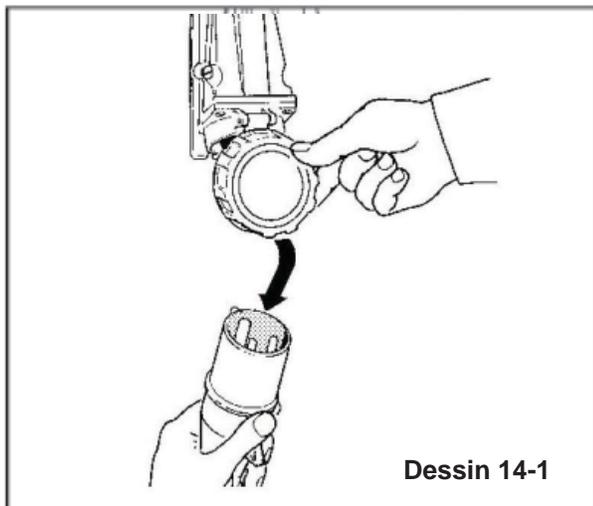
14.2 Procédures d'urgence

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

Avec les directives 89/392 CEE du 14/6/89 et 91/368 du 2/6/91, 93/44 du 14/6/93 et 93/68 du 22/7/93.

Se référer à la page vii de la déclaration de conformité.

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

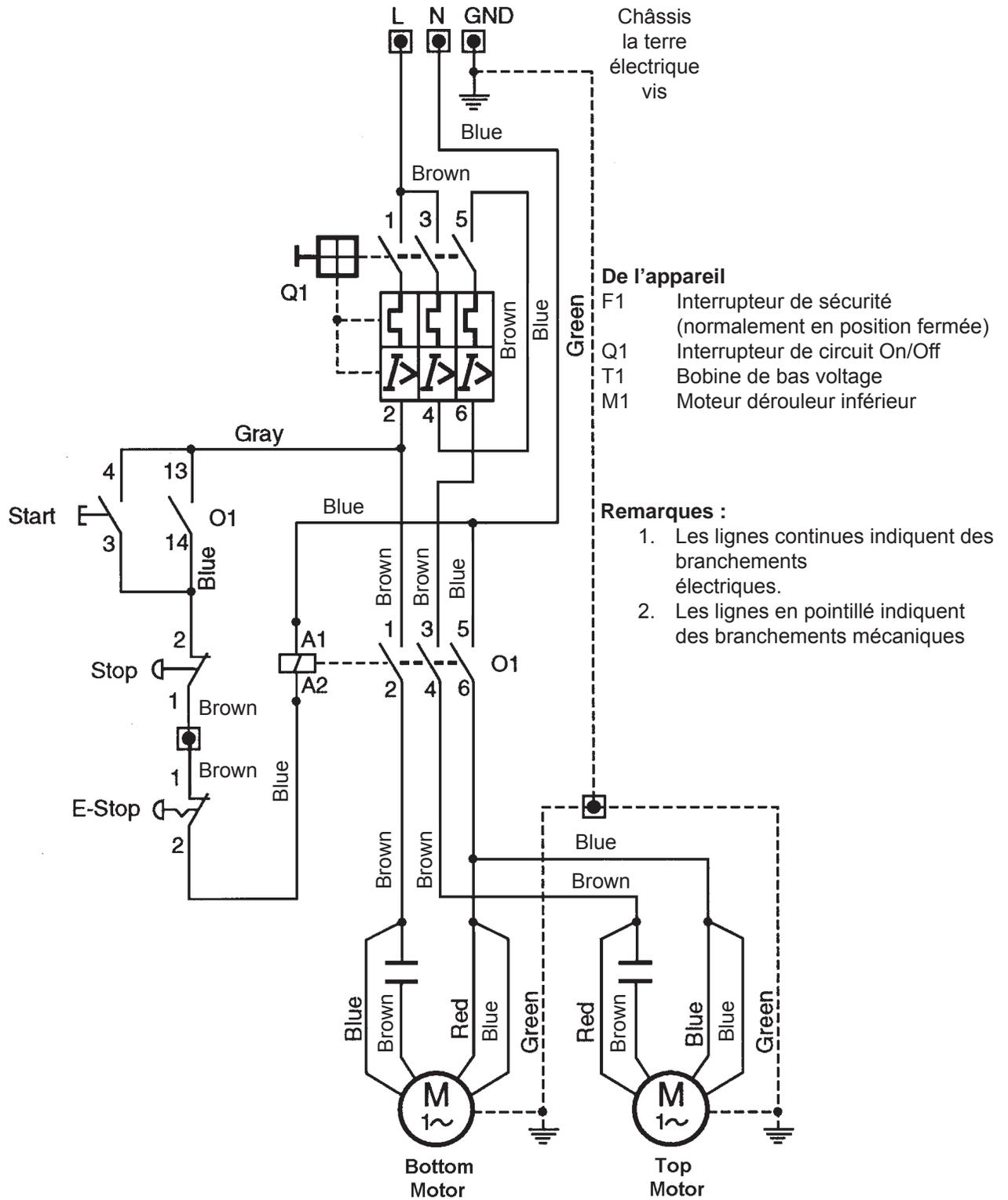
Tests électriques

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

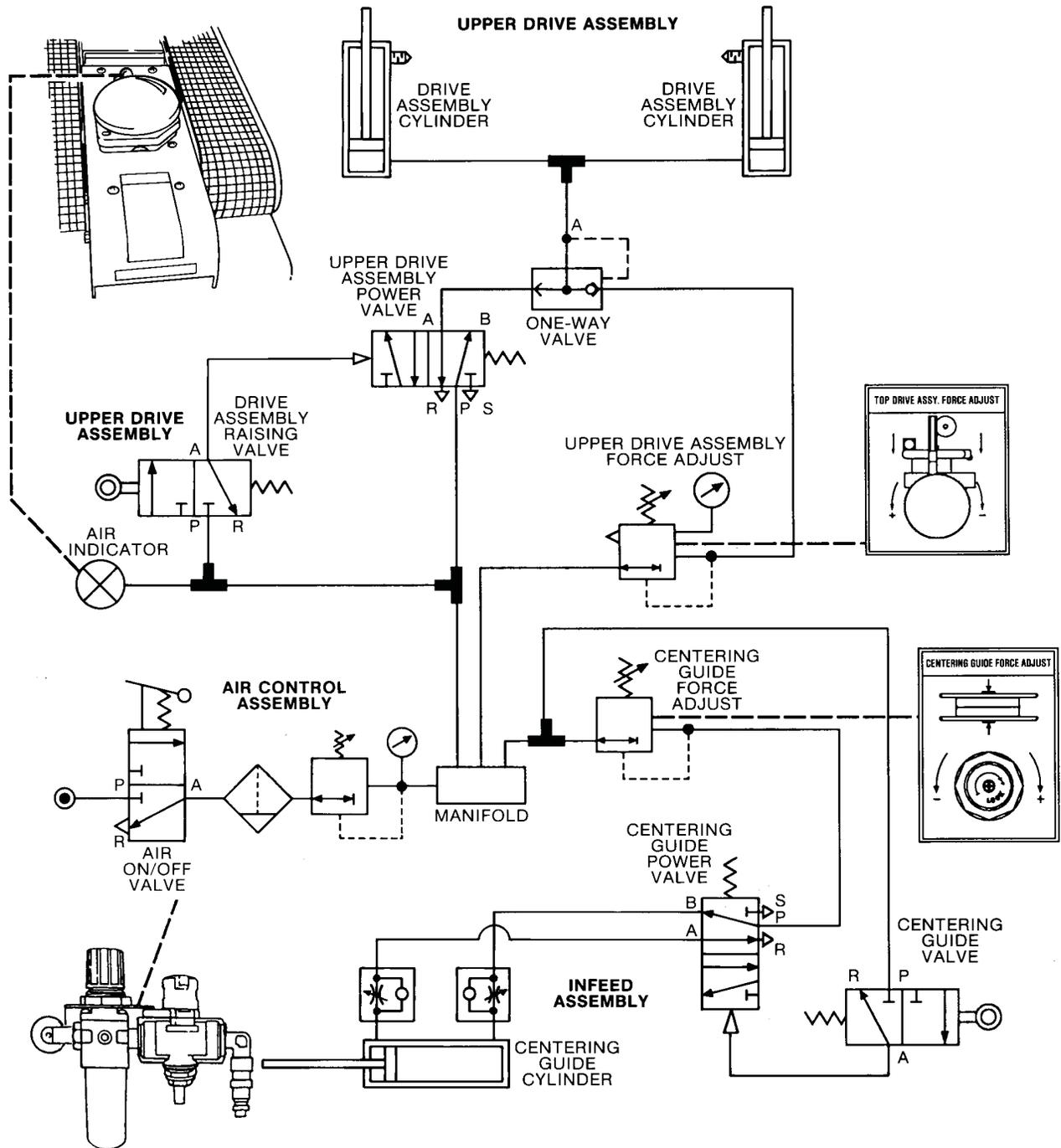
Référence; EN60204-1 par. 20,2, 3., 4.

16.1 Schémas électriques

1 Phase



16.2 Pneumatique



CETTE PAGE EST BLANCHE

16.3 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

AVERTISSEMENT

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.

700rks

Qté.	N° de pièce-3M	Description
2	78-8070-1531-4	Courroie d'entraînement avec goupille

De plus, un kit d'outil et de pièces détachées fourni avec la Fermeuse de boîtes en carton de tailles variées 700rks contient les pièces détachées suivantes :

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8070-1274-1	Ressort– Extension supérieure (Argenté)
1	78-8070-1273-3	Ressort– Extension Inférieure (Noir)
2	78-8028-7899-7	Knife – 89mm/3.5 /Inch
4	78-8052-6602-6	Ressort, coupoir

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce 78-8060-8476-6. Elle 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. Une trousse d'étiquettes, numéro de pièce 78-8111-1404-6. Elle contient toutes les étiquettes de sécurité utilisées sur la Fermeuse de carton 700rks.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Fermeuse de carton Aléatoire 700rks, Type 29800 Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

1. Réferez-vous à la première illustration, aux ensembles du bâti, pour les numéro de Dessin qui identifient une portion spécifique de la machine.
2. Réferez-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.

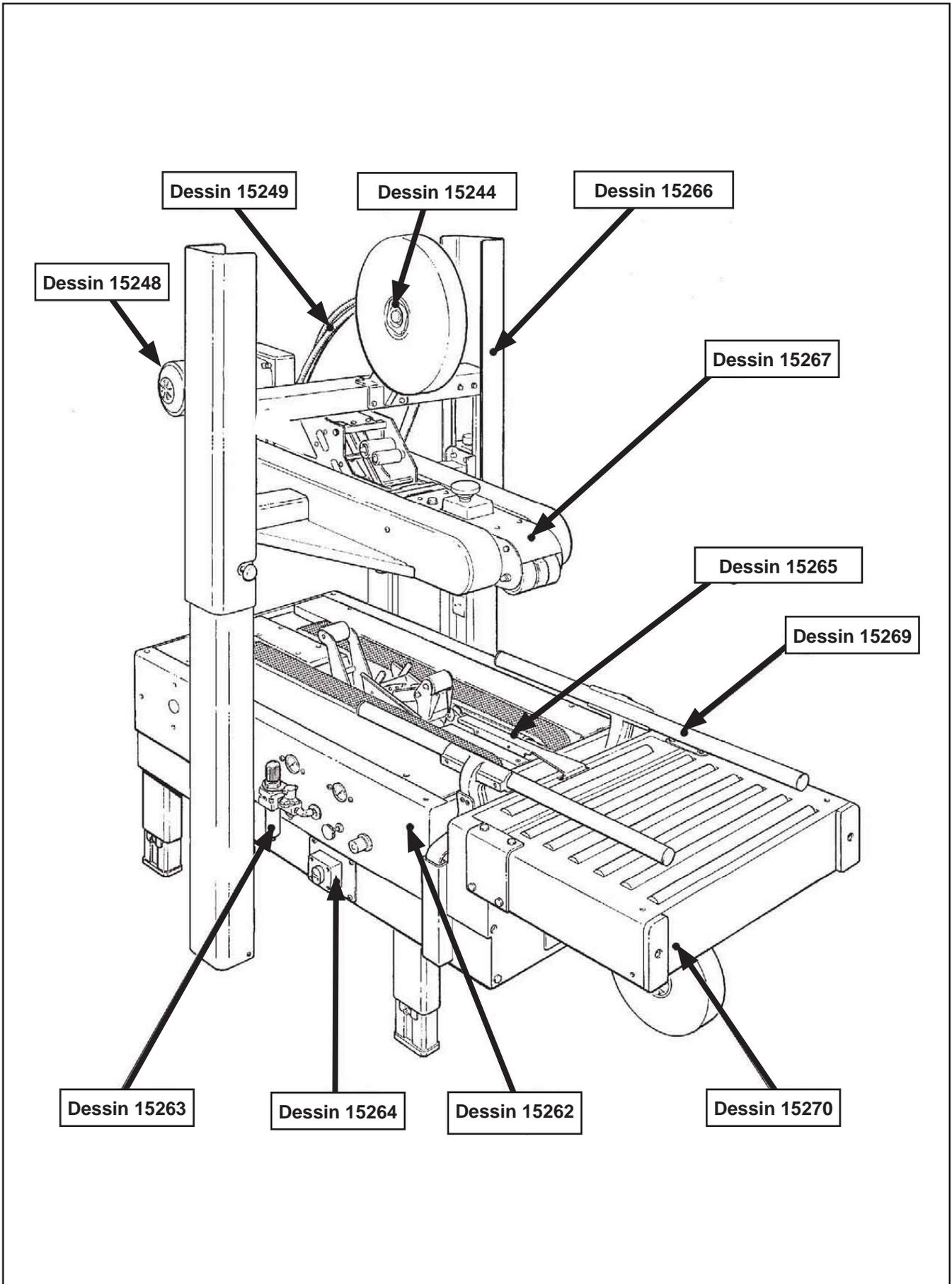
Important – Toutes les pièces énumérées ne sont pas des pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

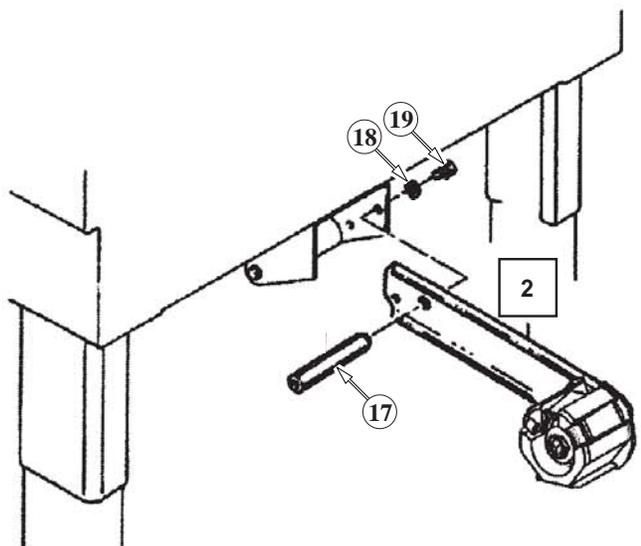
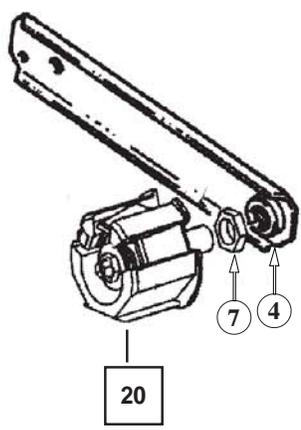
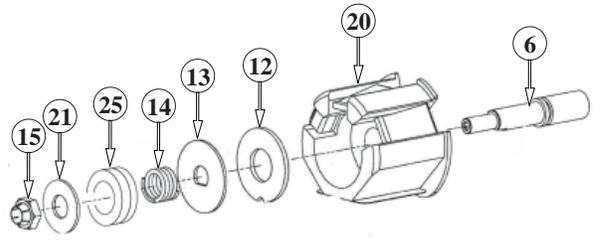
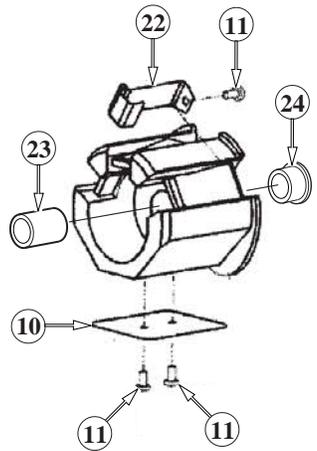
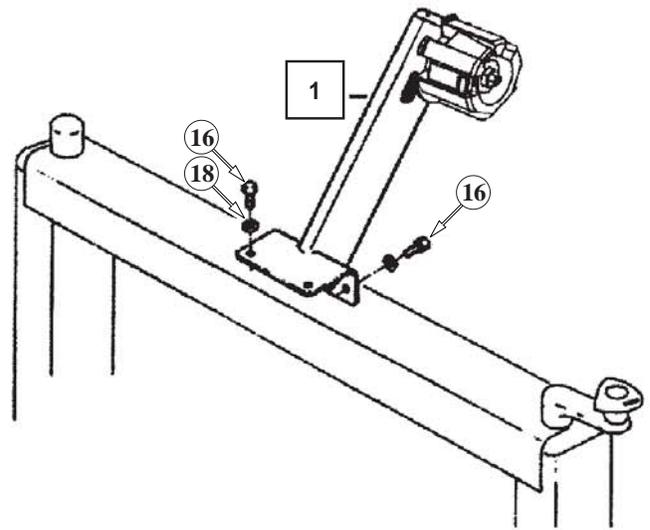
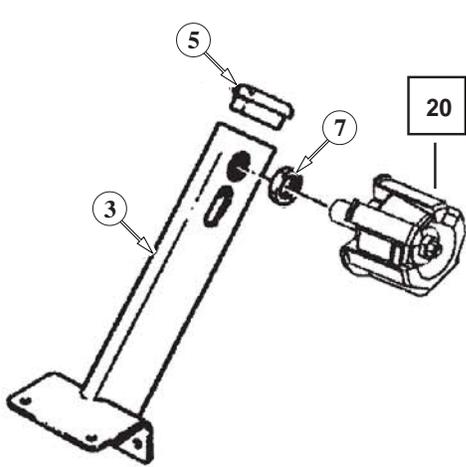
Options et accessoires

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

Numéro de pièce	Option/Accessoire
78-8069-3983-7	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
70-0066-5081-9	Accessoire de rallonge de convoyeur
78-8069-3926-6	Tape capteur
70-0064-0355-7	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces
70-0064-0356-5	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces

CETTE PAGE EST BLANCHE

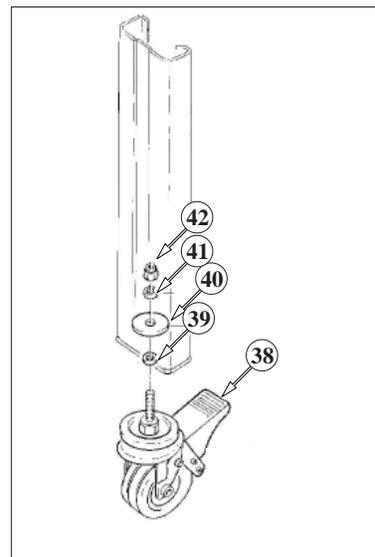
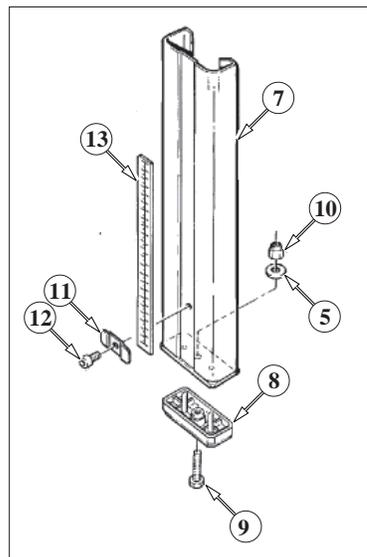
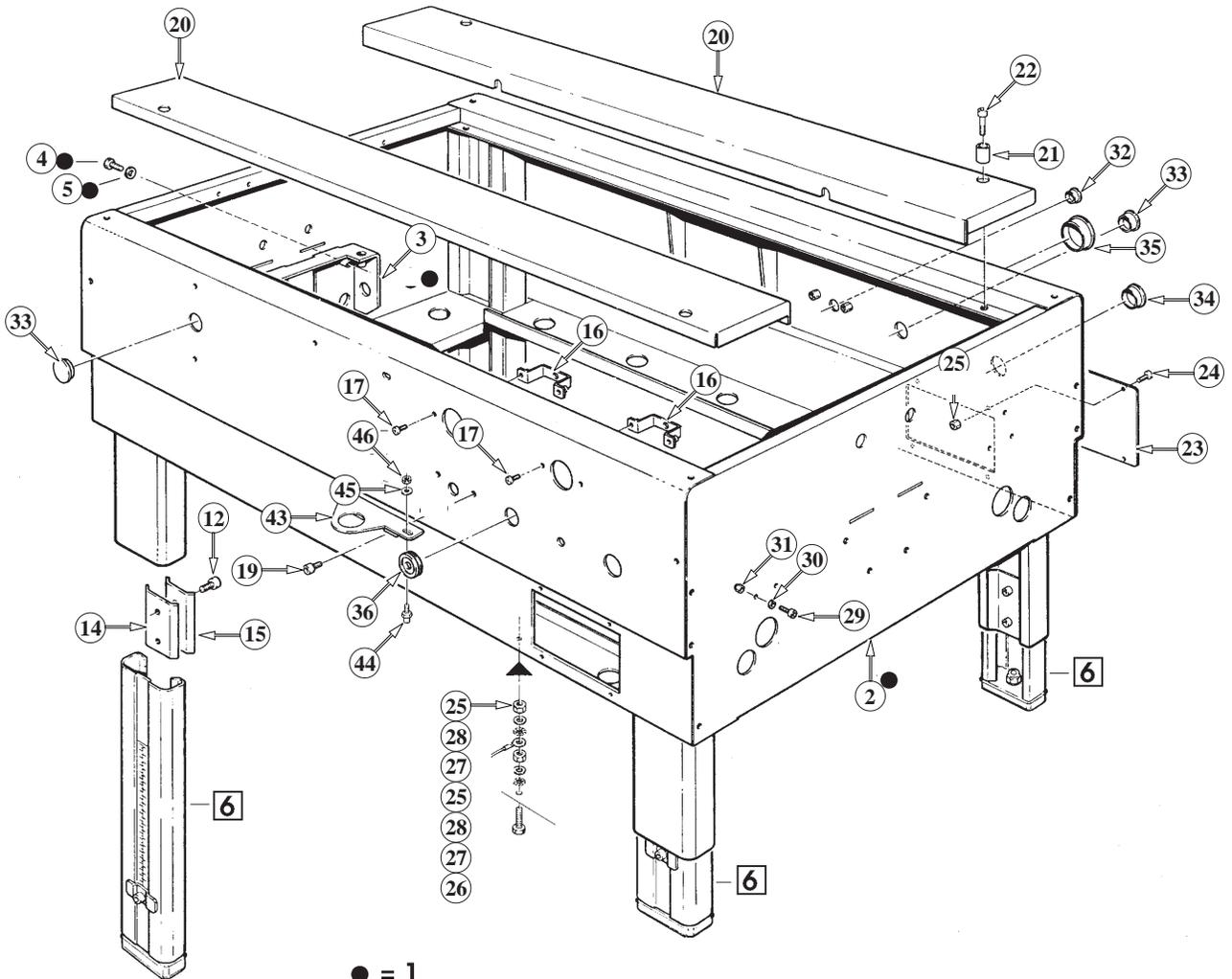




Dessin 15244

Dessin 15244

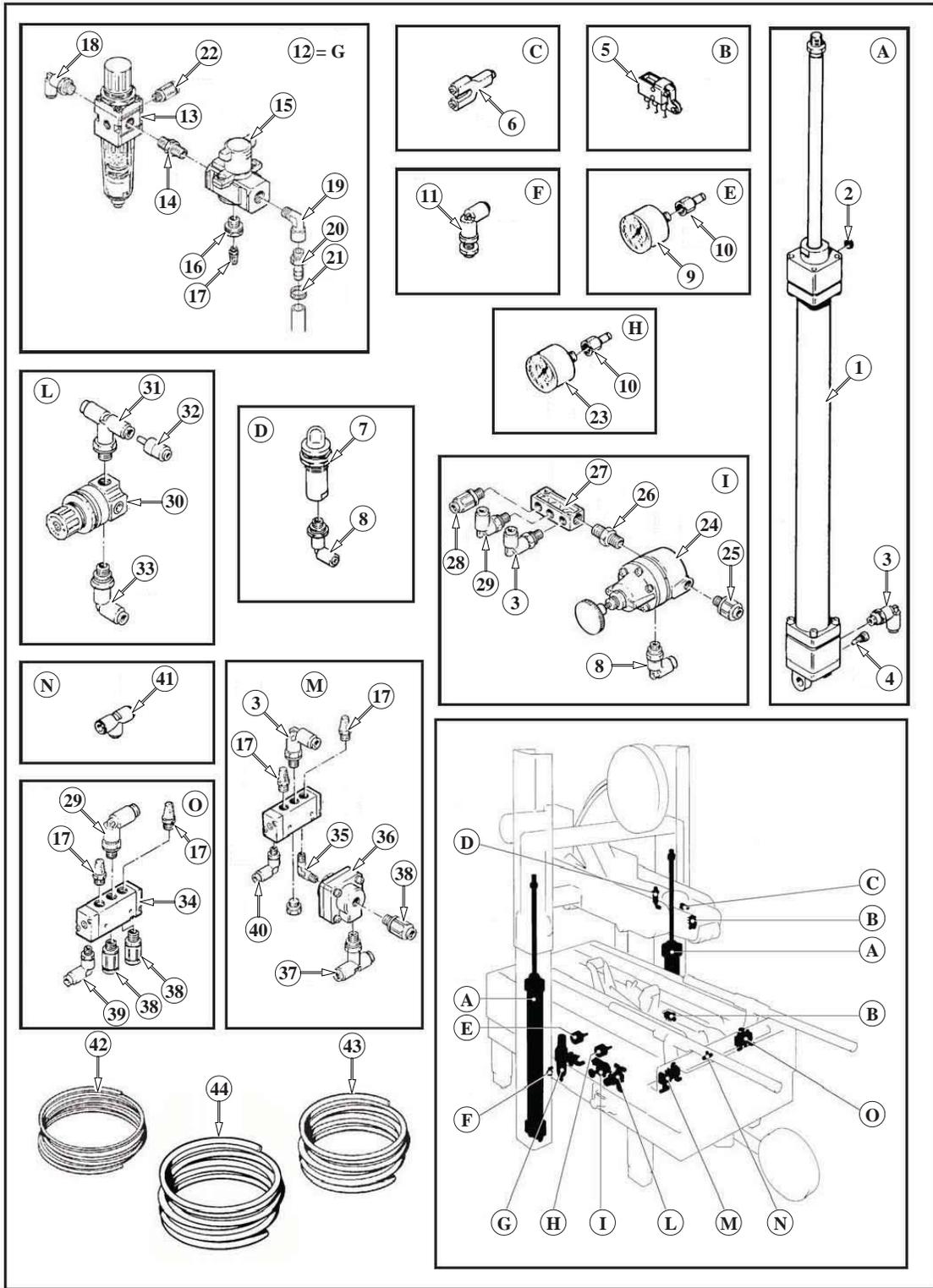
Ref. No.	3M Part No.	Description
15244-1	78-8076-4633-2	Tape Roll Bracket Assembly
15244-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
15244-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
15244-4	78-8137-0947-0	Bracket – Bushing Assembly
15244-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
15244-6	78-8060-8462-6	Shaft – Tape Drum
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
15244-24	78-8137-0950-4	Bushing 14/20/25+3+9
15244-25	78-8052-6651-3	Washer - Nylon



Dessin 15262

700rks**Dessin 15262**

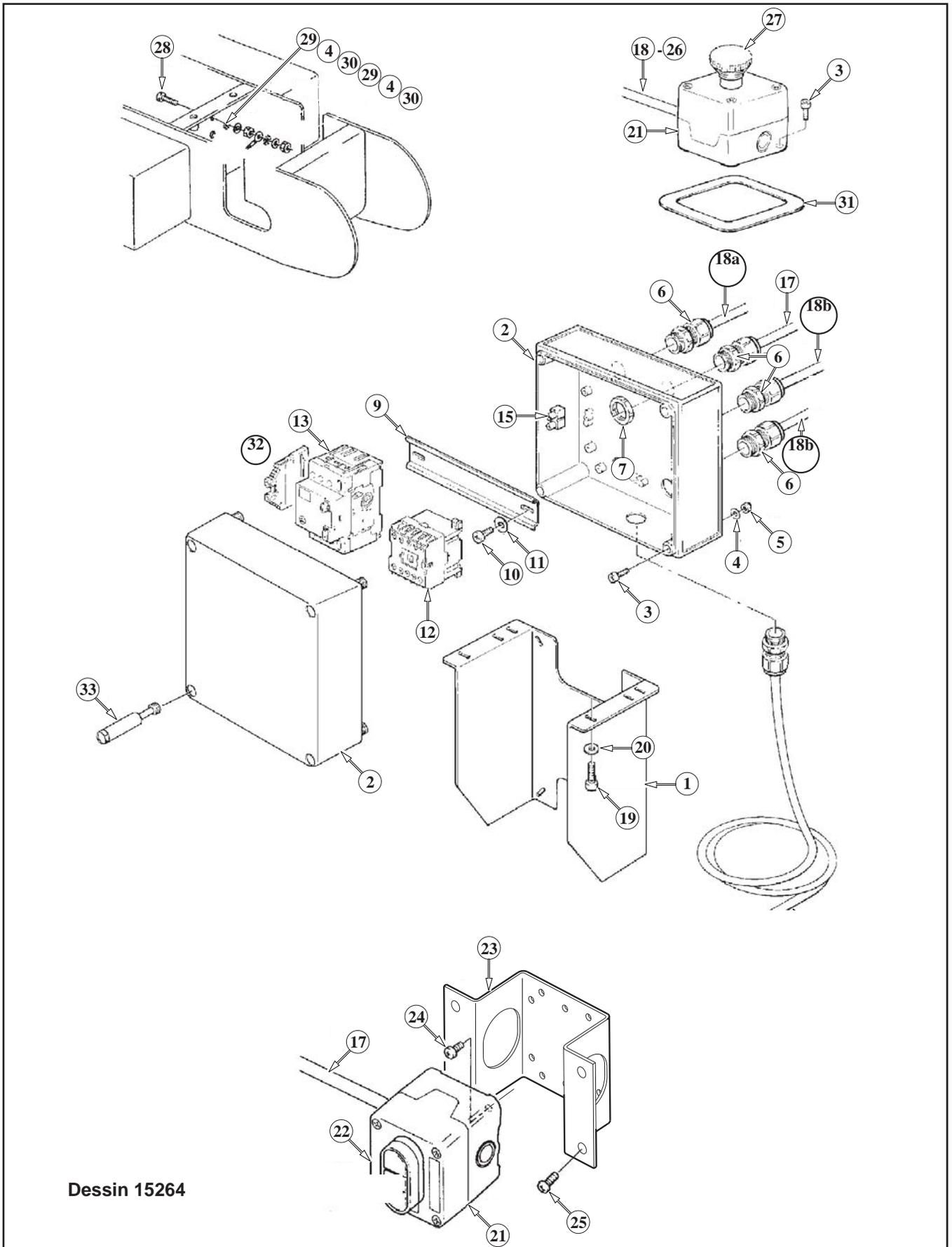
Ref. No.	3M Part No.	Description
15262-1	78-8137-0975-1	Conveyor Bed Assembly
15262-2	78-8137-0976-9	Bed – Conveyor
15262-3	78-8137-0577-5	Support – Drive
15262-4	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
15262-5	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
15262-6	78-8076-5381-7	Leg Assembly – Inner, W/Stop
15262-7	78-8076-5382-5	Leg – Inner
15262-8	78-8060-8480-8	Pad – Foot
15262-9	78-8055-0867-4	Screw – Hex Hd, M8 x 30
15262-10	78-8017-9313-0	Nut – Self Locking, M8
15262-11	78-8076-5383-3	Stop – Leg
15262-12	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
15262-13	78-8060-8481-6	Label – Height
15262-14	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
15262-15	78-8052-6676-0	Clamp – Outer
15262-16	78-8076-4535-9	Bracket
15262-17	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
15262-19	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
15262-20	78-8137-0977-7	Plane - Conveyor Bed
15262-21	78-8060-8486-5	Bushing
15262-22	78-8023-2334-1	Screw-Soc.Hd., Hex. Soc.M6X25
15262-23	78-8060-8487-3	Cover – Switch
15262-24	78-8017-9066-4	Screw – M5 x 12
15262-25	78-8010-7417-6	Nut – M5
15262-26	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
15262-27	78-8046-8217-3	Washer – Special
15262-28	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
15262-29	78-8076-4537-5	Screw – Soc Hd, M3 x 25
15262-30	78-8076-4538-3	Washer – Flat, M3
15262-31	78-8059-5517-2	Nut – Self Locking, M3
15262-32	78-8076-4517-7	End Cap – /22 x 1
15262-33	78-8076-4701-7	Cap – /28
15262-34	78-8060-8184-6	Cap – /35 x 1,5
15262-35	78-8076-4536-7	Cap – /45 x 1,5
15262-36	78-8076-4702-5	Grommet – /28
15262-37	78-8060-8060-8	Caster Assembly
15262-38	78-8060-8061-6	Caster – Dual Locking
15262-39	78-8060-8124-2	Spacer - Caster
15262-40	78-8060-7699-4	Washer /12-45,5X4
15262-41	78-8017-9059-9	Washer-Flat for M12 Screw
15262-42	78-8060-7532-7	Nut M12 Self-Locking
15262-43	78-8091-0717-6	Support – R/H, Filter Assembly
15262-44	78-8091-0613-7	Shaft – Valve
15262-45	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15262-46	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6



Dessin 15263

700rks**Dessin 15263**

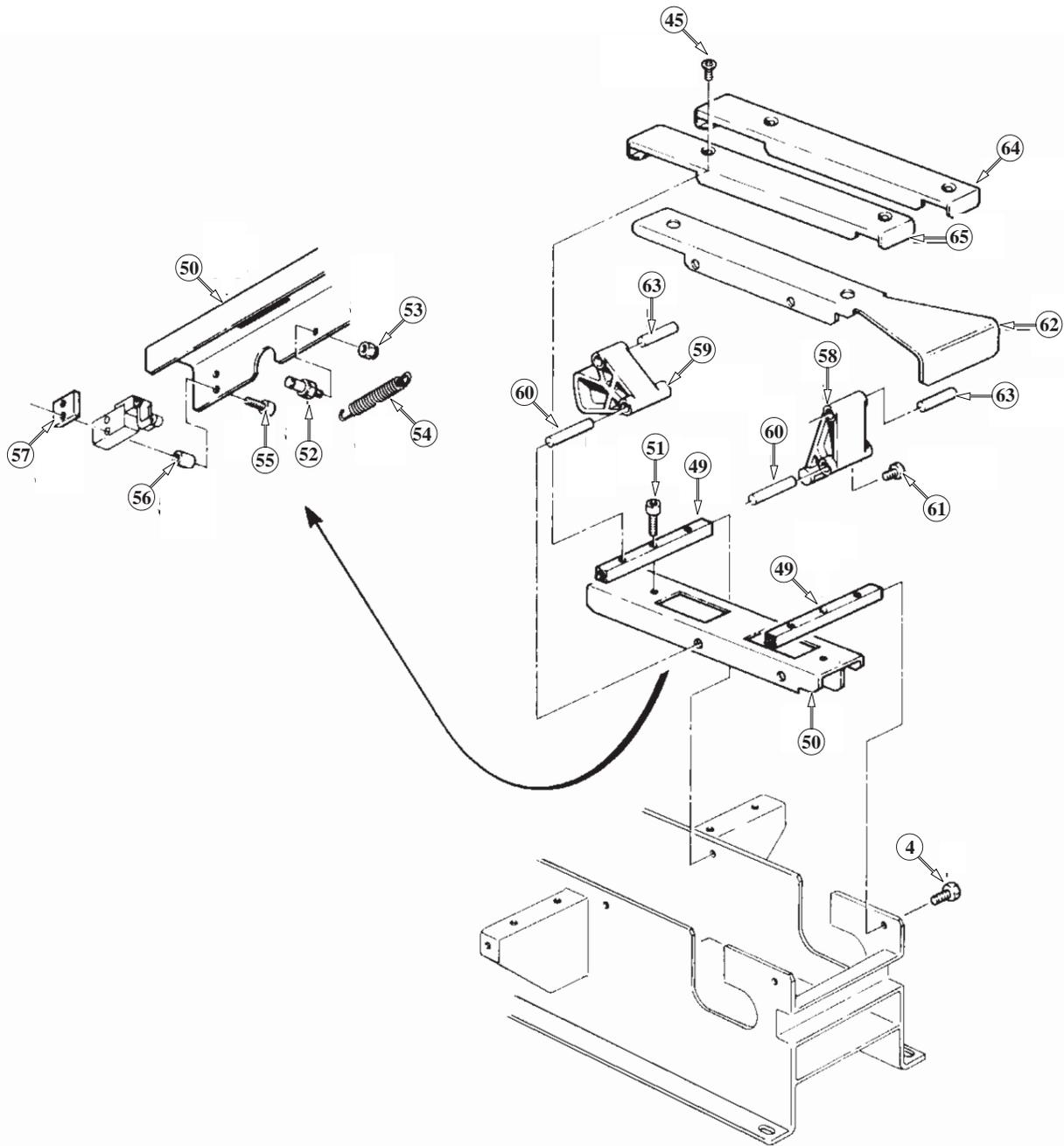
Ref. No.	3M Part No.	Description
15263-1	78-8076-4663-9	Cylinder – Air /32 x 580 + 20
15263-2	78-8094-6457-7	Cap – 1/8 Inch
15263-3	78-8091-0313-4	Elbow – 3199.08.10
15263-4	78-8076-4680-3	Screw – Cushioning, Cyl/32
15263-5	78-8060-8091-3	Valve - Festo R/0-3-PK-3
15263-6	78-8076-4664-7	Union – Female
15263-7	78-8076-4665-4	Indicator – Visual
15263-8	26-1005-6909-9	Elbow
15263-9	78-8054-8838-0	Gauge – Air
15263-10	78-8076-4672-0	Union – Straight, Female
15263-11	78-8091-0350-6	Union – Special
15263-12	78-8091-0314-2	Filter – EAW 2000, W/O Gage
15263-13	26-1014-4558-8	Filter – Regulator, W/Metal Bowl
15263-14	78-8060-7899-0	Nipple – RA 012 1/4 - 1/4
15263-15	78-8076-4669-6	Valve – On/Off
15263-16	78-8076-4670-4	Reduction – 3/8 - 1/8
15263-17	26-1005-6890-1	Muffler
15263-18	78-8091-0315-9	Elbow – 3199.08.13
15263-19	78-8060-7900-6	Union – RA 002 1/4 - 1/4
15263-20	26-1005-6897-6	Hose Connector
15263-21	78-8091-0430-6	Clamp – /14-24
15263-22	78-8060-7853-7	Union – Straight MR12-04-18
15263-23	78-8076-4671-2	Gauge – Pressure
15263-24	78-8076-4673-8	Regulator – Pressure
15263-25	26-1005-6901-6	Union – Straight
15263-26	78-8076-4674-6	Nipple – 1/4 - 1/8
15263-27	78-8059-5633-7	Air Distributor
15263-28	78-8091-0316-7	Union – Straight, 3101.08.10
15263-29	26-1005-6893-5	Elbow – 90°
15263-30	78-8076-4675-3	Regulator – 0,5-7 Bar
15263-31	78-8076-4676-1	Union
15263-32	78-8057-5735-4	Fitting – Reducer MR25-04-06
15263-33	78-8055-0756-9	Union – Rotating MR41-06-14
15263-34	78-8076-4677-9	Valve – V2A 5120-01
15263-35	78-8017-9426-0	Elbow – 90°, 1/8 M x 1/8 M
15263-36	78-8076-4678-7	Valve – One-Way
15263-37	78-8091-0317-5	Union – Tee, 3198.08.10
15263-38	26-1005-6910-7	Union – Straight
15263-39	78-8057-5732-1	Fitting – Elbow MR41-04-05
15263-40	78-8060-7690-3	Cap – B-1/8
15263-41	78-8076-4679-5	Union – Tee
15263-42	78-8119-8666-6	Tube – Air, 4 mm O.D. x 2.5 mm I.D.
15263-43	78-8119-8667-4	Tube – Air, 6 mm O.D. x 4 mm I.D.
15263-44	78-8119-8668-2	Tube – Air, 8 mm O.D. x 5 mm I.D.
15263	78-8060-8175-4	Repair Kit for Cylinder /32



Dessin 15264

Dessin 15264

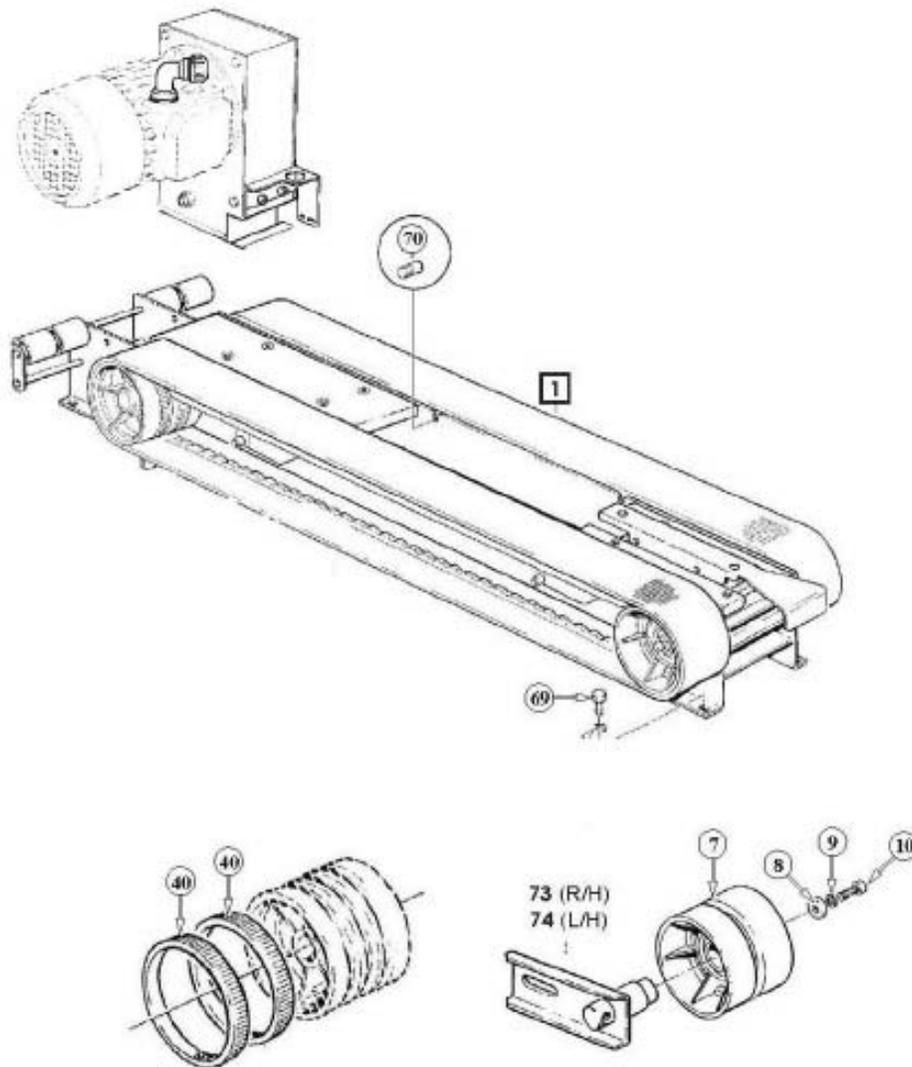
Ref. No.	3M Part No.	Description
15264-1	78-8094-6379-3	Support – Box
15264-2	78-8113-6759-4	Box – W/English Language Label
15264-3	78-8094-6381-9	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M4 x 15
15264-4	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
15264-5	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
15264-6	78-8076-4715-7	Cord Grip
15264-7	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13.5
15264-9	78-8094-6382-7	Guide – Mounting
15264-10	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
15264-11	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4
15264--12	78-8100-0830-6	Contacteur – Allen Bradley 220V, 50HZ
	78-8100-0831-4	Contacteur – Allen Bradley 380V, 50HZ
	78-8094-6383-5	Contacteur – Allen Bradley 110V, 60HZ
15264-13	78-8100-0755-5	Circuit Breaker - Allen Bradley 2.5-4 A
	78-8076-5378-3	Circuit Breaker - Allen Bradley 1.6-2.5A
	78-8114-4600-0	Circuit Breaker - Allen Bradley 6.3-10a
	78-8076-5223-1	Circuit Breaker - Allen Bradley 1-1.6A
	78-8119-8965-2	Circuit Breaker Allen Bradley
15264-14	78-8094-6384-3	Ground Clamp – VGPE 4/6
15264-15	78-8076-4968-2	Terminal
15264-17	78-8076-5176-1	Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt
15264-18A	78-8076-5273-6	Cable – 3X1, 5Mt
15264-18B	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8091-0433-0	Cable – 3X1.5 1 Ph, 5 Mt
15264-19	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hex Hd, M6 x 16
15264-20	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15264-21	78-8076-5194-4	Box – E-Stop, Yellow
15264-22	78-8137-0823-3	Switch - ON/Off
15264-23	78-8100-1039-3	Support – On/Off Switch
15264-24	78-8017-9257-9	Screw – Phillips Head, M4 x 10
15264-25	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5X12
15264-26	78-8060-7758-8	Grommet
15264-27	78-8137-0609-6	E-Stop
15264-28	78-8091-0538-6	Screw - Hex. Hd. M4X20
15264-29	78-8076-4716-5	Star Washer – M4
15264-30	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
15264-31	78-8100-1234-0	Collar
15264-32	78-8094-6384-3	Clamp
15264-33	78-8114-4896-4	Box – On/Off, Grey



Dessin 15265/1

700rks**Dessin 15265 / 1**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15265-1	78-8137-0978-5	Bottom Drive Assembly – with Motor
15265-2	78-8137-0579-1	Frame – Drive
15265-3	78-8137-0568-4	Spacer
15265-4	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15265-7	78-8052-6710-7	Roller – Idler
15265-8	78-8052-6709-9	Washer – Special
15265-9	78-8010-7435-8	Washer – Lock, M6
15265-10	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
15265-11	78-8070-1518-1	Spacer – Shaft
15265-12	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, Hex Flange, M10
15265-13	78-8070-1519-9	Screw – Soc Hd Hex Hd, M8 x 70
15265-14	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
15265-15	78-8070-1520-7	Guide – Drive Belt
15265-16	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
15265-17	78-8137-0960-3	Support – Gearbox
15265-18	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd, Hex Soc Dr, M8 x 20
15265-19	78-8137-0961-1	Gearmotor – 115V, 60HZ
15265-20	26-1011-8828-7	Capacitor – 115V Gearmotor
15265-21	78-8070-1523-1	Screw – 1/4 - 28 X 1/2 SHCS
15265-22	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
15265-23	78-8137-0936-3	Sprocket - 3/8" Z=24
15265-24	78-8137-0940-5	Screw
15265-25	78-8137-0962-9	Cover
15265-26	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
15265-27	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15265-28	78-8076-4562-3	Cover – Bottom
15265-29	26-1003-5820-4	Screw – Hex Hd, M5 x 12
15265-30	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
15265-31	78-8137-0570-0	Shaft With Drive Pulleys
15265-32	78-8137-0537-9	Shaft – Gearbox
15265-33	78-8057-5811-3	Key – 6 x 6 x 20 mm
15265-34	78-8054-8986-7	Sprocket – 3/8 Pitch, 28 Teeth
15265-35	78-8054-8984-2	Bushing
15265-36	78-8070-1529-8	Support – Shaft
15265-37	78-8070-1530-6	Bearing – 6205-2RS
15265-38	78-8057-5739-6	Key – M5 x 5 x 30 mm
15265-39	78-8076-5105-0	Pulley Assembly Drive

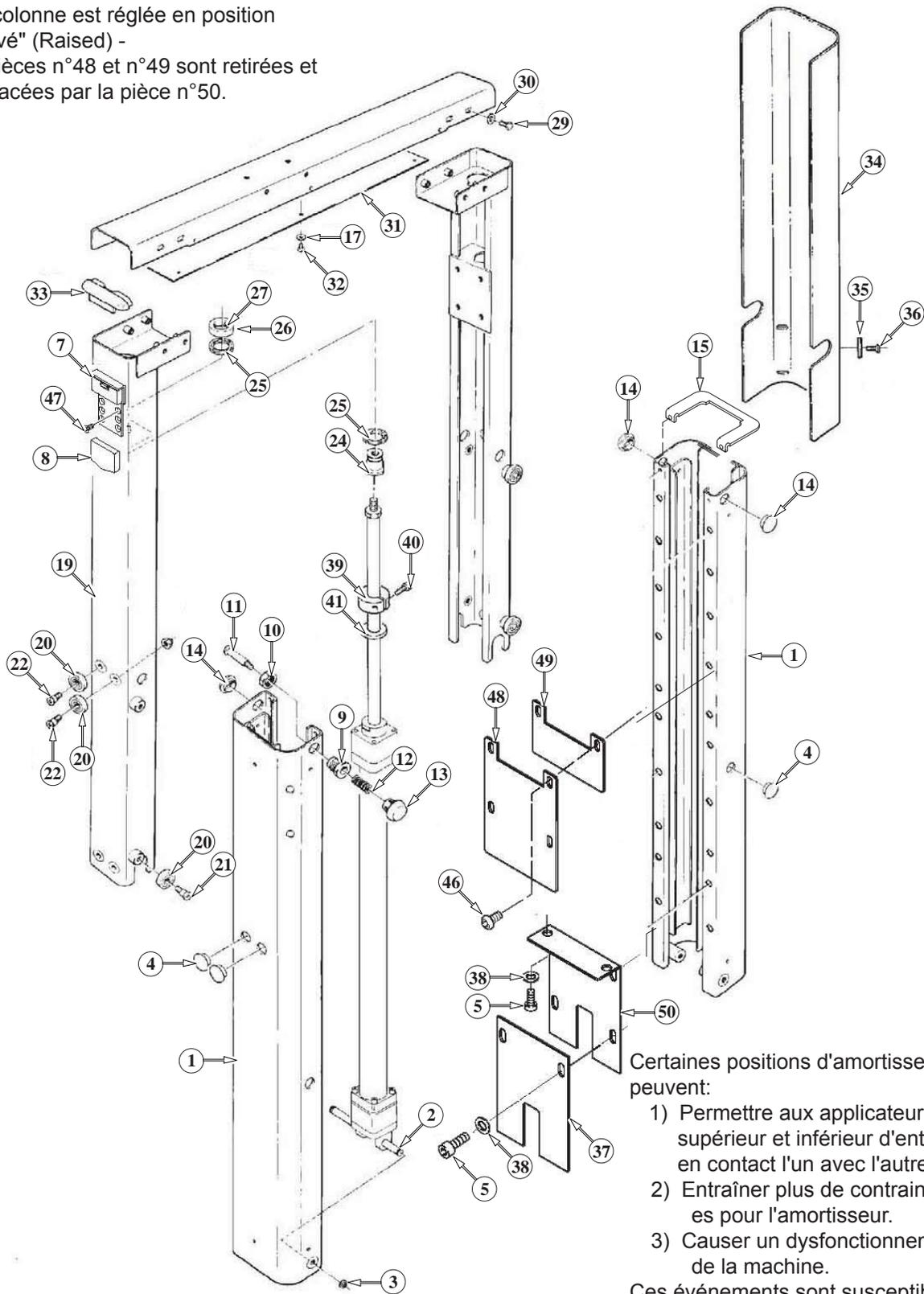


Dessin 15265 / 2

700rks**Dessin 15265 / 2**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15265-40	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
15265-41	78-8060-8416-2	Nut – Special, M20 x 1
15265-42	78-8054-8987-5	Chain – 3/8 Inch P=57
15265-43	78-8070-1531-4	Belt – Drive With Hook
15265-44	78-8070-1585-0	Cover – Drive, Rear
15265-45	26-0001-5862-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 12
15265-46	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
15265-47	78-8070-1534-8	Stud – Side Plate
15265-48	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
15265-49	78-8076-4555-7	Spacer
15265-51	26-1003-7951-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 20
15265-52	78-8054-8757-2	Pin – Spring Holder
15265-53	26-1005-6859-6	Nut – Self Locking, M5
15265-54	78-8076-4774-4	Spring
15265-55	26-1003-7947-3	Screw – Soc Hd Hex Soc, M4 x 35
15265-56	78-8054-8758-0	Spacer – Valve Holder
15265-57	78-8059-5607-1	Plate – Threaded
15265-62	78-8100-1151-6	Actuator – Side Guide
15265-63	78-8054-8752-3	Shaft – 6 x 33 mm
15265-64	78-8076-4560-7	Cover – Right
15265-65	78-8113-6891-5	Cover – Left, W/English Language Label
15265-66	78-8076-4715-7	Cord Grip
15265-67	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13,5
15265-68	78-8060-7885-9	End Cap – /25x1,2
15265-69	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
15265-70	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
15265-71	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assembly – R/H
15265-72	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assembly – L/H
15265-73	78-8100-1238-1	Belt Tensioning – R/H
15265-74	78-8100-1239-9	Belt Tensioning – L/H

Si la colonne est réglée en position "Relevé" (Raised) - Les pièces n°48 et n°49 sont retirées et remplacées par la pièce n°50.

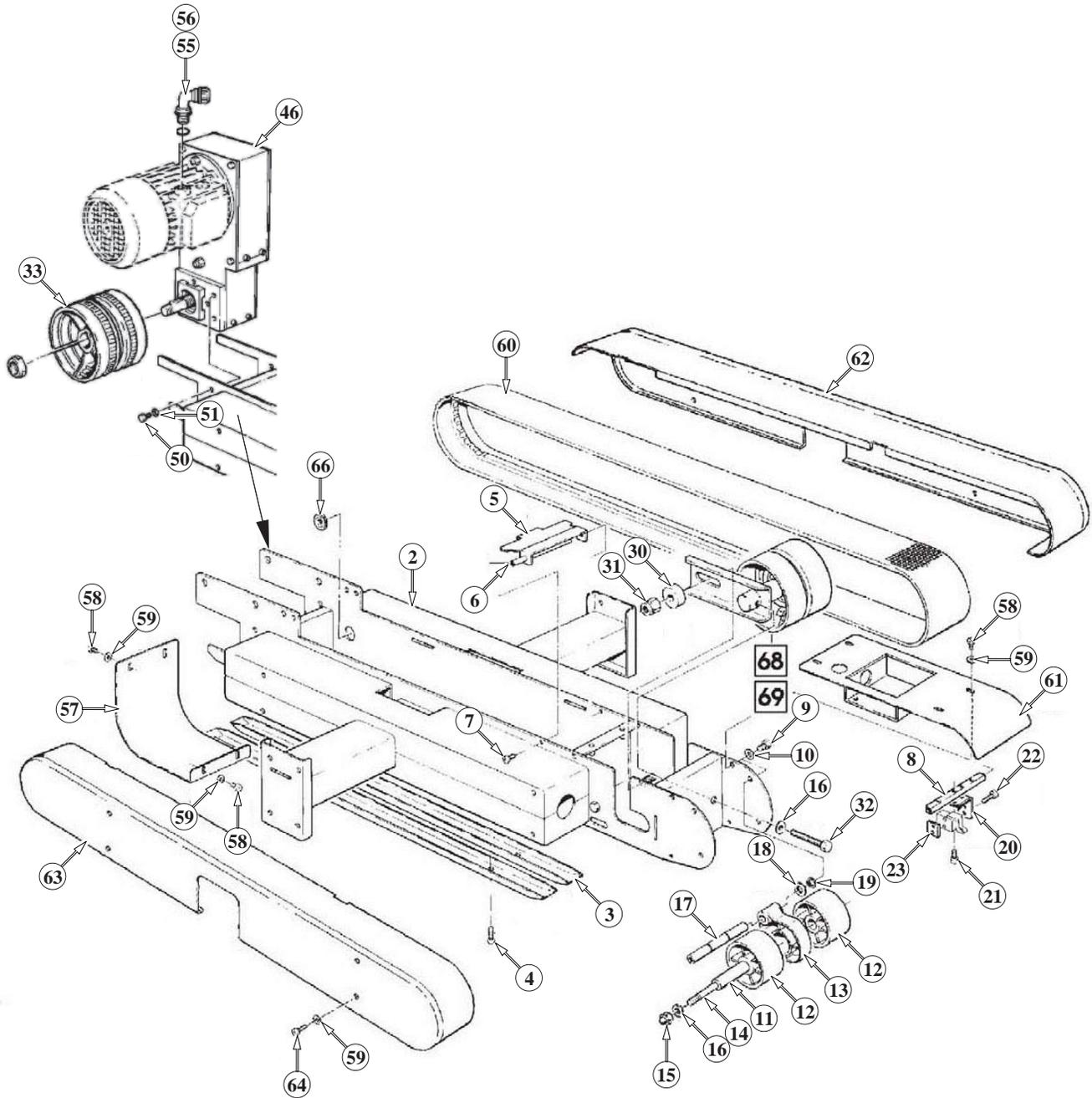


Dessin 15266

700rks

Dessin 15266

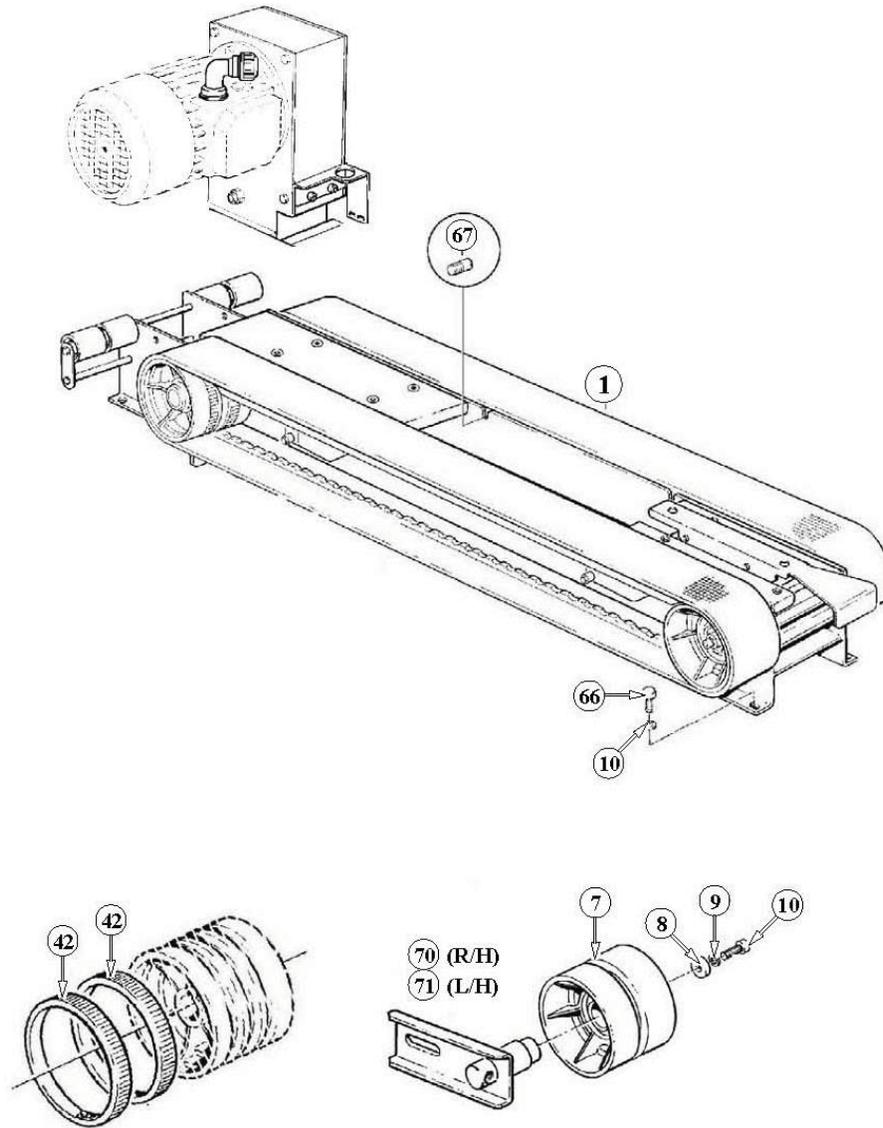
Ref. No.	3M Part No.	Description
15266-1	78-8137-0981-9	Column - Outer
15266-2	78-8076-4540-9	Pin - Air Cylinder
15266-3	78-8060-8035-0	E-Ring 7DIN6799
15266-4	78-8054-8821-6	End - Cap
15266-5	26-1003-7964-8	Screw Soc.Hd.Hex Soc.Dr.,M8X20
15266-6	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric 8MM
15266-7	78-8137-0924-9	Plate - Bumper Support
15266-8	78-8137-0831-6	Bumper
15266-9	78-8076-4543-3	Bushing - Height Stop
15266-10	78-8017-9169-6	Nut-M18X1
15266-11	78-8076-4544-1	Stud - Height Stop
15266-12	78-8076-4545-8	Spring
15266-13	78-8100-0954-4	Knob
15266-14	78-8076-4547-4	Cap
15266-15	78-8137-0832-4	Cap - Column
15266-16	78-8076-4548-2	Screw - Self-Tapping 8PX16
15266-17	78-8005-5740-3	Washer Plain-Metric 4MM Nick.
15266-18	78-8137-0982-7	Column ASS.Y - Inner
15266-19	78-8137-0983-5	Column - Inner
15266-20	78-8054-8617-8	Bearing Special /33-8-6
15266-21	78-8017-9106-8	Screw-Bearing Shoulder
15266-22	78-8054-8589-9	Screw Special
15266-23	26-1003-6916-9	Nut Locking Plastic Insert M6
15266-24	78-8137-0984-3	Mounting - Rod
15266-25	78-8054-8823-2	Washer - Bumper
15266-26	78-8076-4552-4	Ring Nut - Rod
15266-27	78-8059-5617-0	Set Screw M6X8
15266-28	78-8137-0985-0	Crossmember
15266-29	78-8060-7886-7	Screw-Hex.HD.M6X16 Special
15266-30	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15266-31	78-8137-0959-5	Cover
15266-32	78-8010-7157-8	Screw-Hex.HD. M4X10
15266-33	78-8070-1505-8	Cap - Inner Column
15266-34	78-8100-1152-4	Guard - Column
15266-35	78-8076-5477-3	Washer - Special /6.5X20X4
15266-36	26-1001-9843-6	Screw Flat Soc.Hd.M6X16
15266-37	78-8060-8490-7	Plate - Column Mounting
15266-38	26-1004-5507-5	Washer M8
15266-39	78-8100-1153-2	Collar - Height Locking
15266-40	78-8010-7210-5	Screw - Soc.Hd.Hex.Soc.M6X20
15266-41	78-8100-1154-0	Washer - /30-15-05
15266-42	78-8137-0986-8	Cover
15266-43	26-1005-4758-2	Screw - Flat HD, Soc.Dr. M4X10
15266-44	78-8137-0987-6	Cover
15266-45	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5X12
15266-46	78-8137-0741-7	Screw
15266-47	26-1005-4759-0	Screw 6 x 12
15266-48	78-8137-0836-5	Safety Plate - Column (Plate used in "Normal" Position ONLY)
15266-49	78-8137-0837-3	Safety Plate - Inner Column (Plate used in "Normal" Position ONLY)
15266-50	78-8137-0838-1	Plate - Inner Column (Plate Replaces #40 & 41 in "RAISED" Position ONLY)



Dessin 15267/1

700rks**Dessin 15267 / 1**

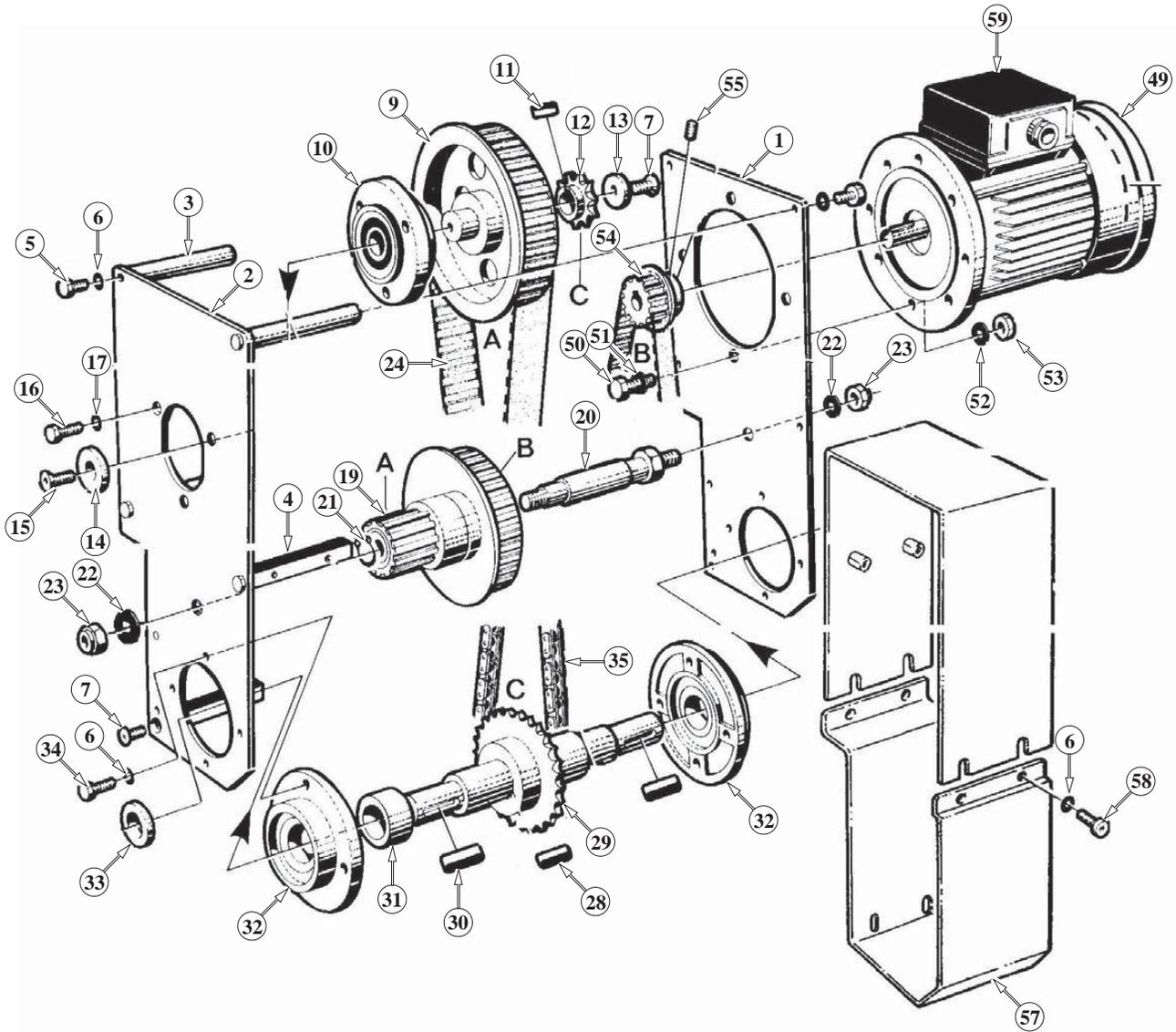
Ref. No.	3M Part No.	Description
15267-1	78-8137-0988-4	Top Drvie Assy
15267-2	78-8137-0968-6	Frame – Drive, Upper
15267-3	78-8070-1520-7	Guide – Drive Belt
15267-4	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, M5 x 20
15267-5	78-8137-0533-8	Clamp – Upper Head
15267-6	78-8137-0534-6	Shaft – Roller
15267-7	26-1003-7948-1	Screw – Soc Hd, M5 x 10
15267-8	78-8076-4655-5	Spacer – Valve
15267-9	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15267-10	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15267-11	78-8100-1130-0	Tube – Roller
15267-12	78-8076-4656-3	Roller
15267-13	78-8076-4657-1	Link – Actuator, Valve
15267-14	78-8100-1131-8	Shaft – Roller
15267-15	78-8100-1132-6	Nut – Special, M8
15267-16	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
15267-17	78-8137-0591-6	Shaft
15267-18	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
15267-19	78-8016-5855-6	E-Ring – 100 mm
15267-20	78-8076-4659-7	Plate – Valve
15267-21	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd, M5 x 10
15267-22	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd, M4 x 25
15267-23	78-8059-5607-1	Plate – Threaded
15267-26	78-8052-6710-7	Roller – Idler
15267-27	78-8052-6709-9	Washer – Special
15267-28	78-8010-7435-8	Washer – Lock, M6
15267-29	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, M6 x 16
15267-30	78-8070-1518-1	Spacer – Shaft
15267-31	26-1003-6918-5	Nut – Hex, Plastic Insert, M10
15267-32	78-8070-1594-2	Screw – Hex Hd, M8 x 60
15267-33	78-8137-0570-0	Shaft with Drive Pulleys



Dessin 15267 / 2

700rks**Dessin 15267 / 2**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15267-42	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
15267-44	78-8137-0970-2	Support - Drive
15267-45	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
15267-46	78-8137-0961-1	Gearmotor
15267-48	78-8137-0936-3	Sprocket Z24 P 3/8"
15267-49	78-8137-0940-5	Screw
15267-50	78-8070-1523-1	Screw – 1/4-28 x 1/2 SHCS
15267-51	78-8100-1042-7	Washer – /15 x 6.35 x 2
15267-52	78-8023-2223-6	Chain-3/8 Pitch 67 Pitch Long
15267-53	78-8070-1598-3	Cover
15267-54	26-1002-4955-1	Screw – Self Tap 8P x 13
15267-55	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
15267-56	78-8070-1596-7	Union – Elbow, PG 13,5
15267-57	78-8137-0546-0	Cover – Rear Upper
15267-58	78-8017-9066-4	Screw – M5 x 12
15267-59	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
15267-60	78-8070-1531-4	Belt – Drive, W/Hook
15267-61	78-8137-0989-2	Cover - Upper Front
15267-62	78-8100-1148-2	Guard - Belt, R/H
15267-63	78-8100-1149-0	Guard - Belt, L/H
15267-64	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
15267-65	78-8054-8821-6	End – Cap
15267-66	78-8076-4702-5	Grommet – /28
15267-67	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
15267-68	78-8100-1236-5	Belt Tensioning Assembly – R/H
15267-69	78-8100-1237-3	Belt Tensioning Assembly – L/H
15267-70	78-8100-1238-1	Belt Tensioning – R/H
15267-71	78-8100-1239-9	Belt Tensioning – L/H

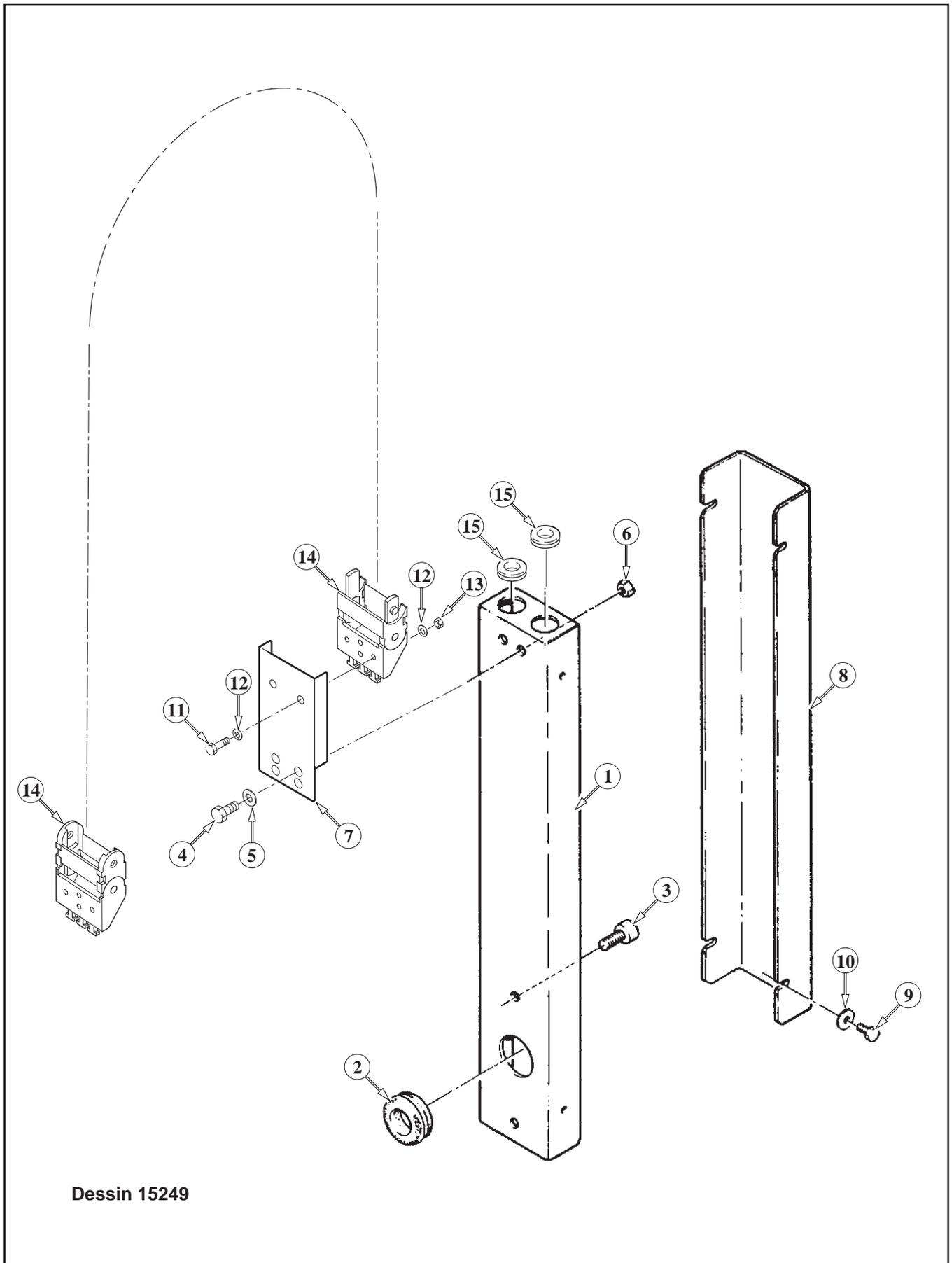


Dessin 15248

700rks

Dessin 15248

Ref. No.	3M Part No.	Description
15248-1	78-8091-0789-5	Frame - R/H
15248-2	78-8091-0790-3	Frame - L/H
15248-3	78-8054-8975-0	Spacer
15248-4	78-8054-8977-6	Spacer
15248-5	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd. M5 x 12
15248-6	78-8005-5741-1	Washer - Flat 5M
15248-7	26-0015-5862-1	Screw - Flat Hd M5 x 10
15248-8	78-8060-8146-5	Gear Box Pulley Assembly
15248-9	78-8054-8980-0	Pulley Timing Belt
15248-10	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
15248-11	78-8028-8244-5	Key - 4 x 4 x 10mm
15248-12	78-8054-8981-8	Sprocket - 3/8 Pitch, 11 Teeth
15248-13	78-8054-8877-8	Washer - 5, 5 / 20 x 4
15248-14	78-8054-8577-4	Washer - Special
15248-15	26-1001-9843-6	Screw - Flat Socket Hd M6 x 16
15248-16	78-8010-7193-3	Screw - Metric M6 x 20 Hex Hd.
15248-17	78-8042-2919-9	Washer - Triple M6
15248-18	78-8060-8147-3	Pulley Assembly
15248-19	78-8054-5820-4	Reducer - Pulley
15248-20	78-8054-8978-4	Shaft Timing Pulley
15248-21	78-8016-0969-4	E-Ring - 10mm
15248-22	78-8017-5855-6	Washer Plain - 8mm
15248-23	78-8017-9313-0	Nut - Self Locking M8 Nickel Plate
15248-24	78-8057-5808-9	Timing Belt 187L100
15248-25	78-8057-5724-8	Timing Belt 187L050 Boran
15248-26	78-8060-8424-6	Drive Shaft Assembly
15248-27	78-8060-8423-8	Shaft - 30 x 267
15248-28	78-8057-5811-3	Key - 6 x 6 x 20
15248-29	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8 Pitch, 28 Teeth
15248-30	78-8057-5739-6	Key - M5 x 5 x 30m
15248-31	78-8054-8984-2	Bushing
15248-32	78-8054-8983-4	Housing - Bearing
15248-33	78-8054-8879-4	Washer - 20, 5mm
15248-34	26-1003-5824-6	Screw - Hex 5 x 30
15248-35	78-8054-8987-5	Chain- 3/8 Pitch, 57 Pitch Long
15248-49	78-8076-5372-6	Fan - Motor
15248-50	78-8017-9301-5	Screw - Hex HeAd M8 x 25
15248-51	26-1004-5507-5	Washer - M8
15248-52	78-8005-5736-1	Lockwasher - M8
15248-53	78-1001-1347-8	Nut - Metric Hex M8
15248-54	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
15248-55	26-1003-8816-9	Screw - Set 5 x 6
15248-56	78-8091-0713-5	Cover - Cover
15248-57	78-8091-0598-0	Cover - Gear Box
15248-58	26-1003-7949-9	Screw - Socket Hd M5 x 12
15248-59	78-8100-0865-2	Motor - 220/220v, 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 - 110/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8091-0654-1	Motor - 145v, 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

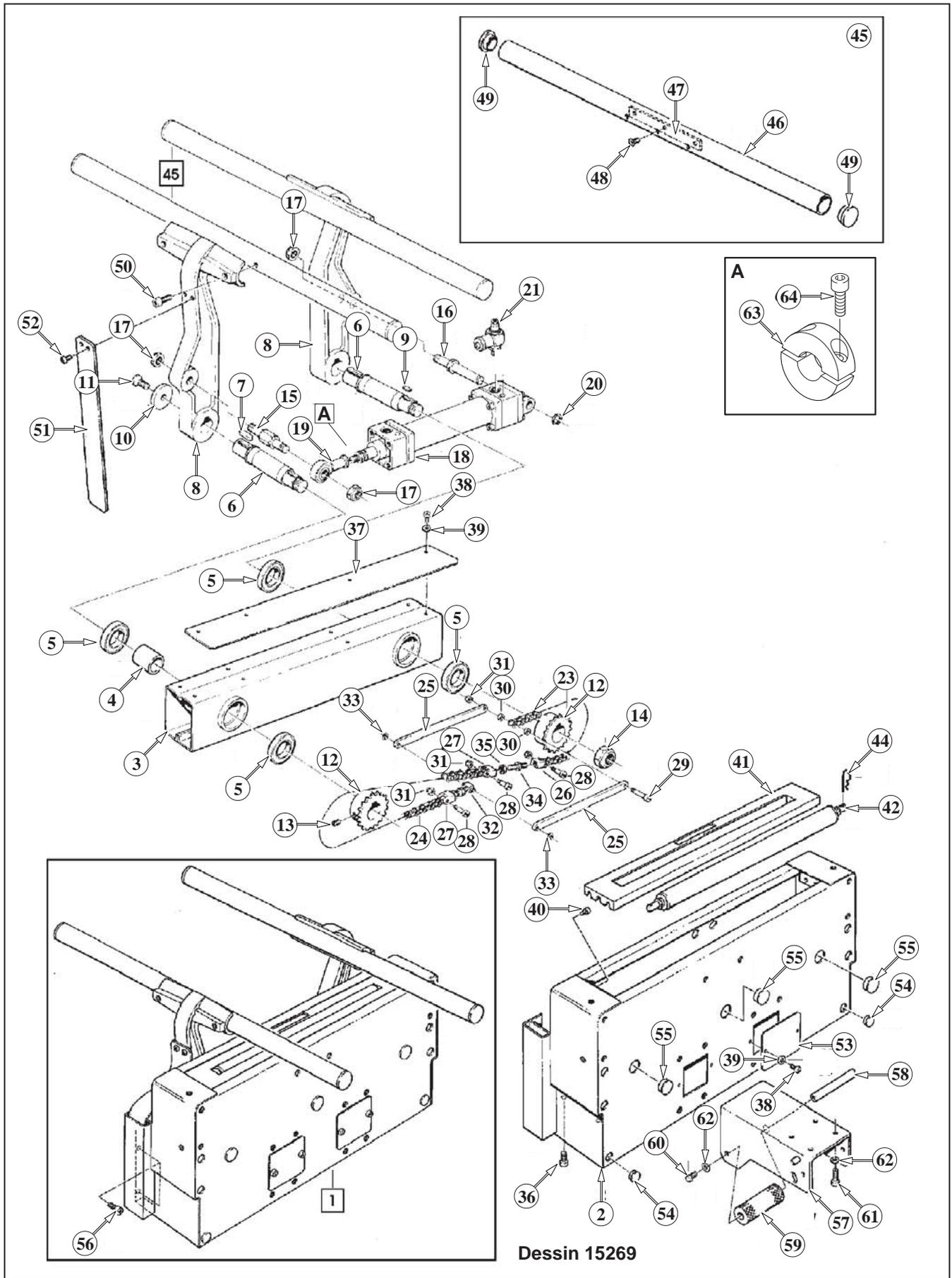


Dessin 15249

700rks

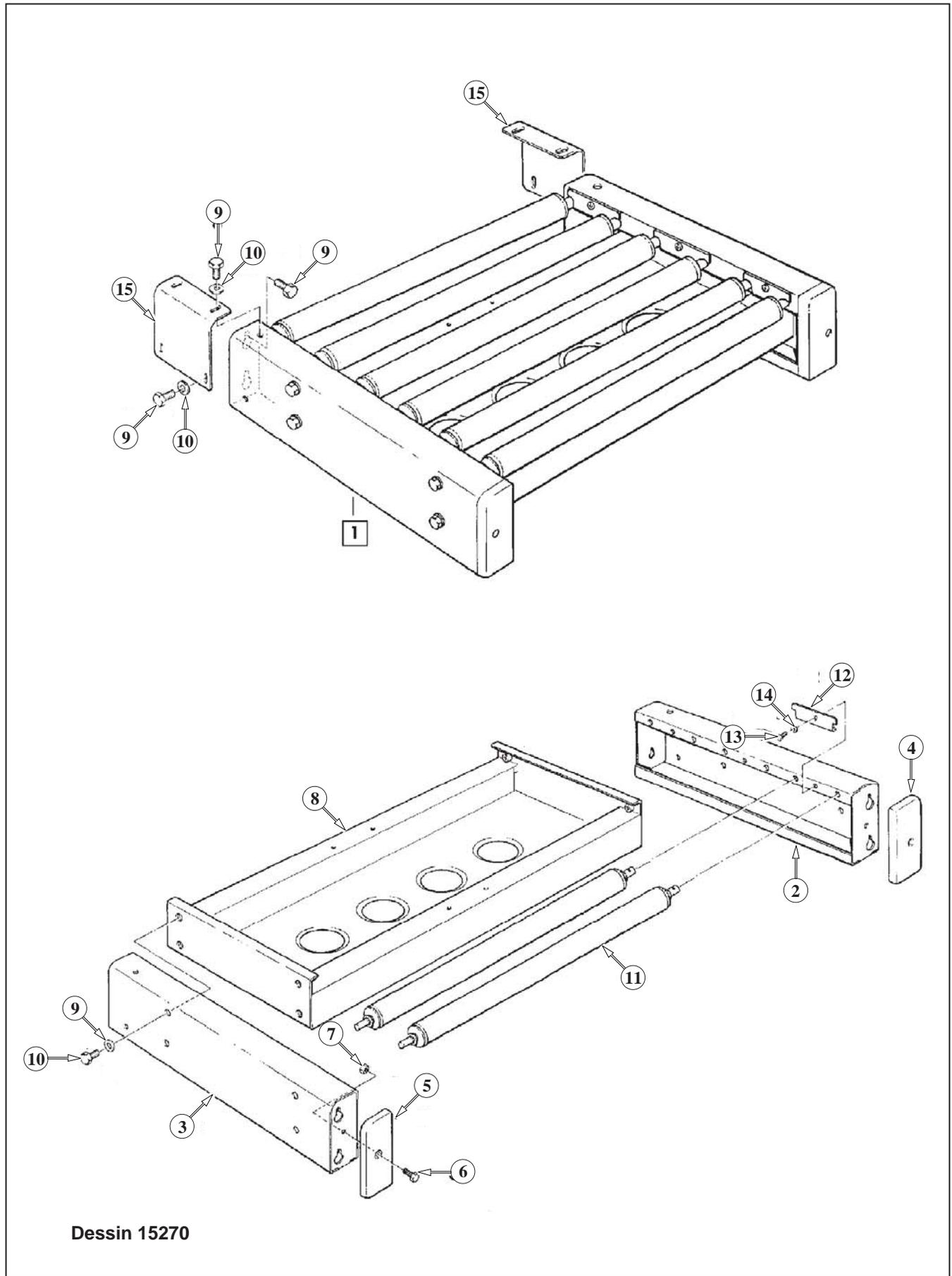
Dessin 15249

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



700rks**Dessin 15269**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15269-1	78-8137-0990-0	Infeed Conveyor Assembly
15269-2	78-8137-0991-8	Frame – Infeed
15269-3	78-8137-0992-6	Frame
15269-4	78-8076-4518-5	Spacer – Bearing
15269-5	78-8023-2551-0	Bearing – 6005-2RS
15269-6	78-8076-4567-2	Pivot – Infeed
15269-7	78-8076-4568-0	Key – 7 x 8 x 25
15269-8	78-8100-1158-1	Lever – Infeed
15269-9	78-8076-4570-6	Key – 6 x 6 x 15
15269-10	78-8054-8588-1	Washer – 8,5/40 x 6
15269-11	78-8054-8567-5	Screw – Soc Hd, Special
15269-12	78-8076-4571-4	Sprocket – Z = 20
15269-13	78-8023-2479-4	Screw – Set W/End Cup, M6 x 10
15269-14	78-8060-8416-2	Nut – Special, M20 x 1
15269-15	78-8076-4572-2	Stud – Joint
15269-16	78-8076-4573-0	Pin – Air Cylinder
15269-17	78-8091-0555-0	Nut – Special, M12
15269-18	78-8137-0992-6	Cylinder
15269-19	78-8057-5747-9	Mount – Cylinder Rod End
15269-20	78-8056-3965-1	External Retaining Ring – M8
15269-21	78-8091-0510-5	Regulator– Speed
15269-23	78-8137-0994-2	Chain - 3/8" P=38
15269-24	78-8055-0718-9	Chain-3/8" Pitch,55 Pitch Long
15269-25	78-8054-8787-9	Chain LINK
15269-26	78-8054-8788-7	Chain Connector
15269-27	78-8054-8786-1	Chain Connector
15269-28	78-8060-7520-2	Screw – M3 x 20
15269-29	78-8060-7519-4	Screw – M3 x 25
15269-30	78-8054-8783-8	Washer – Special
15269-31	78-8059-5517-2	Nut – Self Locking, M3
15269-32	78-8054-8784-6	Block – Chain
15269-33	78-8056-3945-3	E-Ring – M4
15269-34	78-8054-8785-3	Rod – Threaded Right/Left
15269-35	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6
15269-36	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
15269-37	78-8076-4578-9	Cover – Chain
15269-38	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
15269-39	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
15269-40	26-1003-7943-2	Screw – Soc Hd, M4 x 12
15269-41	78-8137-0996-7	Cover
15269-42	78-8114-5073-9	Roller /32x1.2x580
15269-43	78-8100-1161-5	Shaft – Roller
15269-44	78-8076-5385-8	Spring
15269-45	78-8076-4648-0	Guide Assembly
15269-46	78-8076-4649-8	Guide – Infeed
15269-47	78-8076-4650-6	Plate – Guide
15269-48	26-1002-5830-5	Screw – Soc Hd, M6 x 12
15269-49	78-8054-8779-6	End – Cap
15269-50	78-8010-7210-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M6 x 20
15269-51	78-8100-1162-3	Strap – Safety
15269-52	78-8094-6145-8	Screw – Phillips, M5 x 12
15269-53	78-8076-4651-4	Plate – Infeed
15269-54	78-8054-8821-6	End – Cap
15269-55	78-8060-7885-9	End – Cap, /25 x 1,2
15269-56	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
15269-57	78-8137-0998-3	Support – Bracket
15269-58	78-8076-4759-5	Shaft – Roller
15269-59	78-8076-5030-0	Roller
15269-60	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
15269-61	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
15269-62	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15269-63	78-8137-0566-8	Locking Collar
15269	78-8060-8435-2	Repair Kit – Cylinder/40



Dessin 15270

700rks**Dessin 15270**

Ref. No.	3M Part No.	Description
15270-1	78-8137-0999-1	Conveyor Assembly – Infeed
15270-2	78-8076-4509-4	Frame - R/H
15270-3	78-8076-4510-2	Frame - L/H
15270-4	78-8076-4511-0	Cap - Front, R/H
15270-5	78-8076-4512-8	Cap - Front, L/H
15270-6	78-8032-0375-7	Screw Metric M6X16 Hex.HD.
15270-7	78-8010-7418-4	Nut - Metric, Hex, STL., M6
15270-8	78-8137-3600-2	Plate
15270-9	26-1003-5841-0	Screw M8X16
15270-10	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric 8MM
15270-11	78-8137-3601-0	Roller
15270-12	78-8076-4507-8	Plate - Infeed
15270-13	78-8010-7157-8	Screw-Hex.HD. M4X10
15270-14	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric 4mm Nick
15270-15	78-8076-4514-4	Bracket - Infeed Conveyor

CETTE PAGE EST BLANCHE



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

Edition 02

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 Sealers ,
semi-automatic autosizing taping machines without flap closing:

r70,700r,700r-3",700rks,800r,800rks; 800r-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: 2004/108/EEC

Applied standards and technical specifications:

Safety:

EN 415-1 :2000+A1:2009 Safety of Packaging Machines
EN ISO 12100-1&2: Safety of Machinery.
Basic Concepts and Technical Principles
EN ISO 13857:2008: Safety Distances
EN 349: 1993+A1:2008 Minimum Gap
EN ISO 13850:+correction: 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:

Pioltello, 23/02/2011

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Sheet
1 of 1