

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I

Type 11700

Fermeuse de Carton Réglable et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 2+

N° Série _____

Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.

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.

Pièces de Rechange et Informations de Service

À nos clients :

Voici le matériel 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été monté et testé en usine avec des rubans de Scotch®. En cas de problèmes lors de l'utilisation de cet équipement et si vous désirez un service ou une consultation par téléphone, appelez, écrivez, ou envoyez un fax au numéro approprié figurant cidessous.

Chaque machine est livrée avec un Mode d'emploi comportant une liste des 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 7000a-I / 7000a3-I - Type 11700 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

3M Carl-Schurz- Strasse 1 D41453 Neuss, Deutschland	Numéro de Pièce 	3M-Matic™ Pour usage industriel seulement			
Modèle 	Numéro de Série 	An 	Ampère 	Watt 	IP
Type 	Dessin électrique 	SCCR 	Volt 	Herz 	Phase

Déclaration de conformité de l'UE



Société 3M Deutschland GmbH	Division Industrial and Adhesives and Tapes Division
Adresse Carl-Schurz-Strasse 1 D41453 Neuss, Deutschland	

Déclare par les présentes sous notre seule responsabilité que ce matériel ou ce(s) produit(s) sont conformes aux exigences essentielles applicables de la législation énoncée ci-dessous ainsi qu'aux normes ou spécifications référencées.

Objet - Nom et/ou numéro(s) de modèle du/des produit(s) et/ou identification unique: Modèles: 7000a-I, 7000a-I Pro, 7000a3-I, 7000a3-I Pro, 7000r-I, 7000r-I Pro, 7000r3-I, 7000r-I Pro, 8000a-I, 8000a3-I, 8000ab3-I, 8000ab-I, 8000at-I, 8000asb
Type et/ou description et/ou fin prévue ou classe du matériel et/ou conditions particulières applicables à l'utilisation de l'Objet: Colleuses de boîtes en carton 3M Matic™
Numéro de série ou plage (le cas échéant): De 50000 jusqu'à 99999

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union européenne suivante ainsi qu'à toutes les modifications à ce jour:

Directive relative aux machines: Machinery Directive: 2006/42/EC EMC Directive: 2014/30/EU
Normes / Spécifications / Dispositions respectées; en totalité ou en partie, selon le cas: Sécurité: FR ISO 12100:2010 Sécurité des machines. Principes généraux de conception. Appréciation du risque et réduction du risque FR 60204 1:2006+A1:2009 Sécurité des machines. Équipement électrique des machines. Règles générales. FR ISO 13849 1:2008 Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité Partie 1. Principes généraux de conception. FR ISO 11202:2010 Acoustique : Bruits émis par les machines et équipements. Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées en appliquant des corrections. CEM : FR 61000 6 2:2005 Compatibilité électromagnétique (CEM). Normes génériques. Norme d'immunité pour les milieux industriels. EN 61000 6 4:2007+A1:2011 Compatibilité électromagnétique (CEM). Normes génériques. Norme d'émissions pour les milieux industriels. FR ISO 12100:2010 Sécurité des machines. Principes généraux de conception. Appréciation du risque et réduction du risque. FR 60204 1:2006+A1:2009 Sécurité des machines. Équipement électrique des machines. Règles générales FR ISO 13849 1:2008 Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité Partie 1. Principes généraux de conception FR ISO 11202:2010 Acoustique : Bruits émis par les machines et équipements. Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées en appliquant des corrections.

Signature 	Date Sept/13/2016	Lieu Neuss, Deutschland
Name of Signer Dr. Dan Snustad Beteul Bosbach	Titel Directeur Technique - Europe de l'Ouest et 3M Deutschland GmbH Directeur Technique - IATD 3M Deutschland GmbH	

Personne autorisée à remplir la fiche technique établie dans la Communauté	
Nom et titre M. Hendrik (H) Fischer Spécialiste de la responsabilité du produit	Titre 3M Deutschland GmbH, CTC Competence Centre, Carl Schurz Strasse 1, D41453 Neuss, Deutschland, Phone: 49 2131 144203

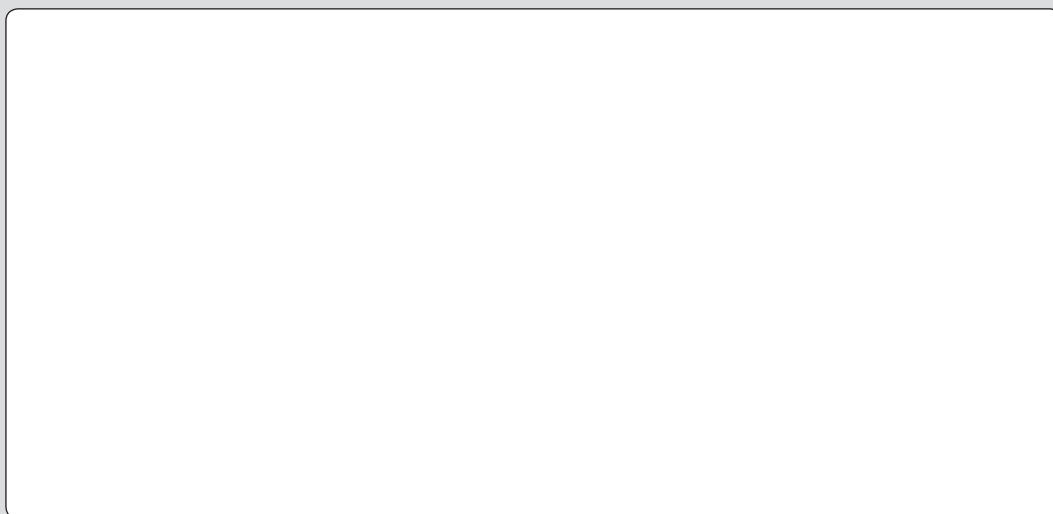
Pièces de Rechange et Informations de Service

À nos clients :

Voici le matériel 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été monté et testé en usine avec des rubans de Scotch®. En cas de problèmes lors de l'utilisation de cet équipement et si vous désirez un service ou une consultation par téléphone, appelez, écrivez, ou envoyez un fax au numéro approprié figurant cidessous.

Chaque machine est livrée avec un Mode d'emploi comportant une liste des pièces.

Les prestations d'entretien, les pièces détachées et les manuels peuvent être obtenus directement de :



Tables des Matieres — Manuel 1:

7000a-I / 7000a3-I Fermeuse de Carton Réglable

(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir Manuel 2 ou 3: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ Vitesse Rapide 2 ou 3 Pouces)

Fermeuse de carton réglable 7000a-I / 7000a3-I

Page de couverture

Pièces de rechange et Informations de Service	iii– vi
Table des matières	vii – xi
Acronymes et Abréviations	xii

1. Introduction

1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue	1
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 / Entretien	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	9
3.12 Emplacement des composants	10
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement	11

4. Caractéristiques Techniques

4.1 Besoins en énergie	13
4.2 Vitesse de fonctionnement	13
4.3 Conditions de fonctionnement	13
4.4 Niveaux de bruit de la machine	13
4.5 Recommandations de mise en place	14
4.6 Ruban	14
4.7 Tape Largeur	14
4.8 Diamètre du rouleau de ruban.	14
4.9 Longueur de rabat appliqué - Standard	14
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnel	14
4.10 Panneau de boîte	14
4.11 Capacités de poids et de taille de boîte.	14 – 15
4.12 Dimensions de la Machine	16

Tables des Matieres (suite) — Manuel 1:

7000a-I / 7000a3-I Fermeuse de Carton Réglable

(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir Manuel 2 ou 3: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ Vitesse Rapide 2 ou 3 Pouces)

5. Expédition, manutention, et stockage	
5.1 Expédition et manutention de la machine emballée	17
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel)	17
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse	17
5.4 Stockage de la machine	17
6. Déballage	
6.1 Extraction de la caisse.	18
6.2 Rejet de matériaux d'emballage	18
7. Installation	
7.1 Conditions de fonctionnement	19
7.2 Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine	19
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine	19
7.4 Positionnement de la machine	19
7.5 Enlèvement des attaches en plastique	20
7.6 Finition du montage.	20
7.7 Montage des têtes d'application du ruban.	21
7.8 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe	21
7.9 Inspection électrique préliminaire	21
7.10 Raccordement de la machine au réseau d'alimentation principal /inspection	21
8. Principe de fonctionnement	
8.1 Description du cycle de fonctionnement	22
8.2 Définition du mode de fonctionnement	22
8.3.1 Procédure normale d'arrêt	22
8.3.2 Arrêt d'urgence	22
9. Commandes	
9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte	23
9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte	23
9.3 Boutons de démarrage/arrêt	23
9.4 Bouton d'arrêt d'urgence (verrouillable)	23
10. Dispositifs de sécurité	
10.1 Garde-lame	24
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence	24
10.3 Système électrique	24
11. Mise en place et réglages	
11.1 Réglage de largeur de boîte	25
11.2 Réglage hauteur de boîte	25
11.3 Réglage de galet de compression des rabats supérieurs	25
11.4 Spécial colonnes procédure-externe	25
11.5 Procédure d'Installation Spéciale pour la Remise en Place des Colonnes Externes	26 – 27

Tables des Matieres (suite) — Manuel 1:

7000a-I / 7000a3-I Fermeuse de Carton Réglable

(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir Manuel 2 ou 3: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ Vitesse Rapide 2 ou 3 Pouces)

12. Utilisation

12.1 Position correcte de l'opérateur	28
12.2 Démarrage de la machine	28
12.3 Lancement de la production	28
12.4 Remplacement du ruban	28
12.5 Réglage de la taille de boîte	28
12.6 Nettoyage	28
12.7 Tableau des réglages	28
12.8 Inspection des dispositifs de sécurité	28
12.9 Dépannage	29 – 30

13. Entretien

13.1 Mesures de sécurité (voir section)	31
13.2 Outils et pièces de rechange livrés avec la machine	31
13.3 Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence	31
13.4 Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance	31
13.5 Eléments de sécurité (Efficacité d'inspection)	31
13.6 Nettoyage de la machine	31
13.7 Nettoyage de la lame de coupe	31
13.8 Remplacement de courroie d'entraînement	32
13.9 Remplacement de bague de poulie d'entraînement	33
13.10 Tension de courroie de boîte d'entraînement	33 - 34
13.11 Carnet de travaux de Maintenance	35

14. Instructions supplémentaires

14.1 Informations de rejet de la machine	37
14.2 Alerte feu	37

15. Annexes et Informations Spéciales

15.1 Déclaration de conformité	37
15.2 Emissions des substances dangereuses	37
15.3 Liste éléments sécuritaires	37
15.4 Copie des rapports de test, certification, etc.	37

16. Documentation et informations techniques

16.1 Schémas électriques	38 - 39
16.2 Pièces de rechange/Commande	40 - 41

Dessins et listes de pièces 43 – Fin du manuel

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN

MANUEL 2 ou 3: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ Vitesse

Rapide 2 ou 3 Pouces (Voir MANUEL 2 ou 3 pour la table des matières)

Abbreviations et Accronymes

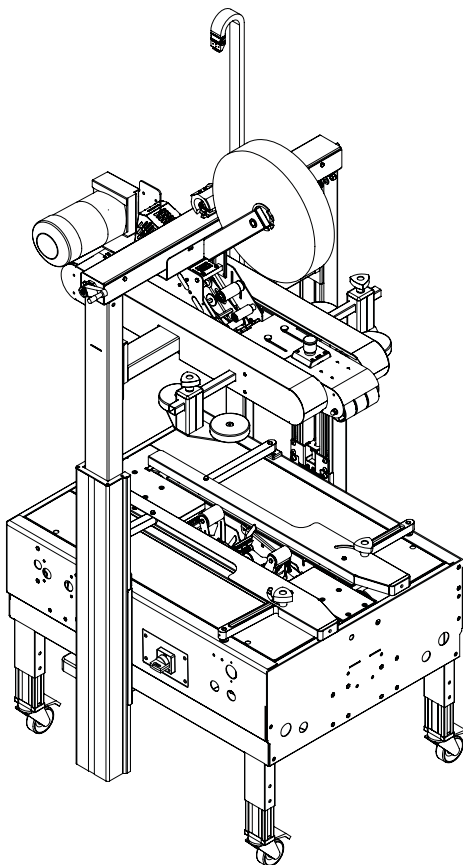
Liste d'Abbreviations, Acronymes

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

1. Introduction

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton réglable™ **7000a-I / 7000a3-I** 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'**7000a-I / 7000a3-I** réglée manuellement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I
La Fermeuse de carton réglable
Type 11700

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine directives Directive: 2006/42/EC EMC Directive: 2014/30/EU en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

Documents de référence:	Sécurité
FR ISO 12100:2010	Sécurité des machines. Principes généraux de conception. Appréciation du risque et réduction du risque
FR 60204 1:2006+A1:2009	Sécurité des machines. Équipement électrique des machines. Règles générales
FR ISO 13849 1:2008	Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité
FR ISO 11202:2010	Partie 1. Principes généraux de conception Acoustique : Bruits émis par les machines et équipements. Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées en appliquant des corrections
CEM : FR 61000 6 2:2005	Compatibilité électromagnétique (CEM). Normes génériques. Norme d'immunité pour les milieux industriels
EN 61000 6 4:2007+A1:2011	Compatibilité électromagnétique (CEM). Normes génériques. Norme d'émissions pour les milieux industriels

1. Introduction *(suite)*

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces. de la Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ 7000a-I / 7000a3-I tous droits réservés.
3M Industrial Adhesives and Tapes Division

**3M Center, Bldg. 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)**

Edition Décembre 2016 © 3M 2016. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication.

Publication © 3M 2016 / 44-0009-2143-5.

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues de dans 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 d ans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

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

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

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

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

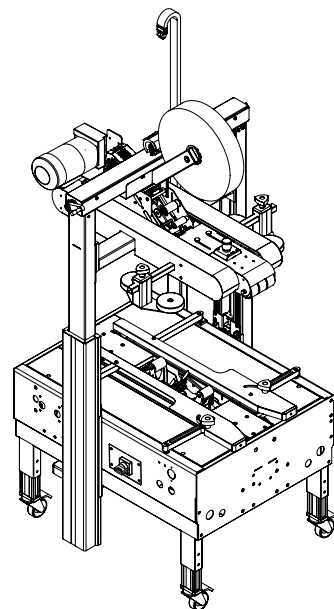


1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

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

2. Généralités

2.1 Informations identifiant le fabricant et la machine



Plaque signalétique

3M Carl-Schurz- Strasse 1 D41453 Neuss, Deutschland	Numéro de Pièce 	3M-Matic™ Pour usage industriel seulement		CE	
Modèle 	Numéro de Série 	An 	Ampère 	Watt 	IP
Type 	Dessin électrique 	SCCR 	Volt 	Herz 	Phase

2.2 Service après-vente / Entretien

Agent / distributeur ou service
après-vente local:

2. Généralités *(suite)*

2.2 Garantie

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

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

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

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

Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme. Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à l'acquéreur la même garantie que celle qui lui est donnée par les fournisseurs de ces éléments.

Le constructeur ne garantit pas la conformité des machines avec les dispositions législatives en vigueur dans les pays non membres de L'Union Européenne, tout particulièrement pour ce qui concerne la prévention des accidents et la pollution. L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes.

Contenus - Fermeuse de carton réglable 7000a-I / 7000a3-I

- (1) Fermeuse de carton réglable 7000a-I / 7000a3-I, Type 11700
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

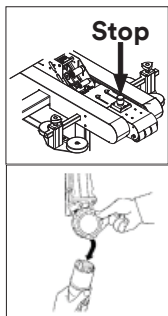
3. Sécurité

3.1 Informations 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



Ce symbole d'alerte de sécurité identifie les messages importants dans ce manuel. **LIRE ET COMPRENDRE LES AVANT D'INSTALLER OU D'UTILISER CET APPAREIL.**



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

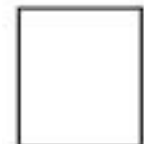
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.



Attention



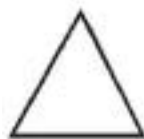
Interdiction



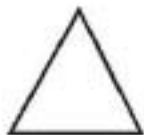
Information



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



Avertissement!
Couteau tranchant



Arrêt (Bouton d'arrêt d'urgence)



Gardez les Mains loin des organes mobiles



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



3. Sécurité (suite)

3.3 Tableau d'avertissements



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.



Avertissement

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



Avertissement

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

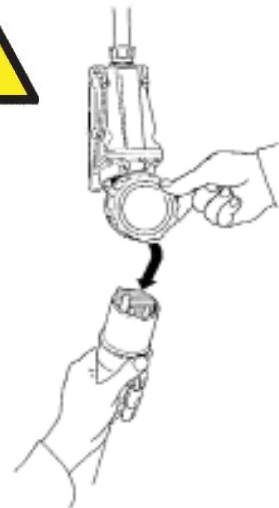
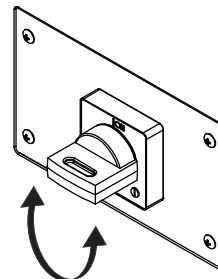


Avertissement

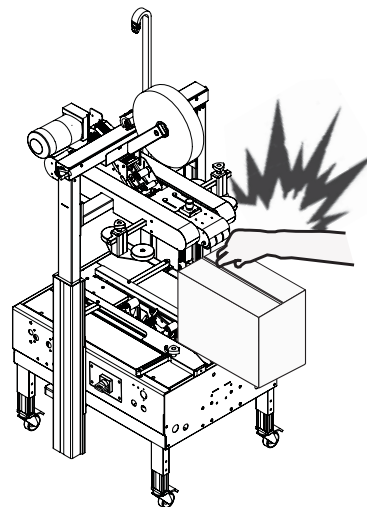
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
 - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
 - Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
 - N'essayez jamais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloquées dans la machine pendant que la machine fonctionne.



Dessin 3-2



Dessin 3-3



Dessin 3-4

Important ! Cavité dans le banc du convoyeur.
Ne mettez jamais vos mains à l'intérieur d'une partie de la machine pendant qu'elle fonctionne.
Des accidents graves peuvent se produire (**Dessin 3-4**).

3. Sécurité (suite)



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).



Avertissement

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



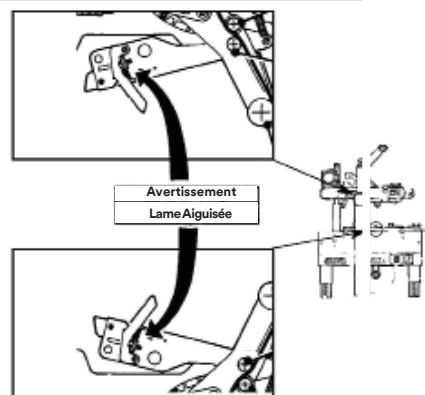
Avertissement

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

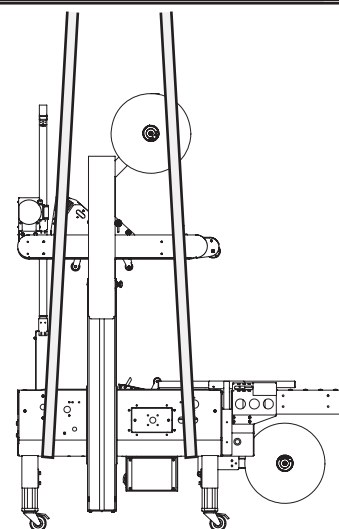


Mise en Garde

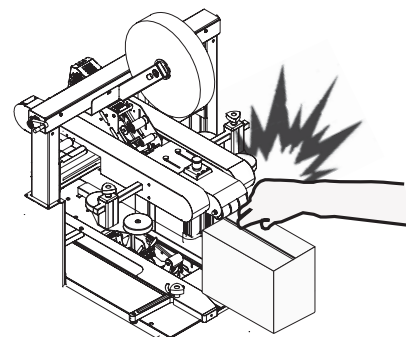
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.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



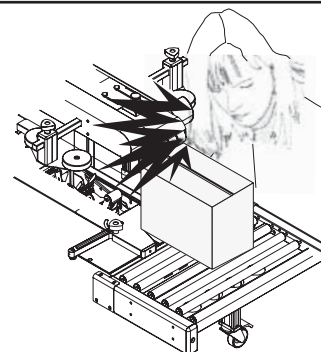
Dessin 3-5



Dessin 3-6



Dessin 3-7



Dessin 3-8

3. Sécurité (suite)

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant
(Voir la Section 3)

3.5 Nombre d'opérateurs

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

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

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

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

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton 7000a-I / 7000a3-I a été conçue suivant les directives (Voir la Section 1) et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

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

- L'opérateur doit demeurer dans la position de travail illustrée à la Section Opérations (Voir la Section 12.1) Il ne doit ja Mais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pendant le remplacement du ruban.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

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

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

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

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

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

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



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.

3. Sécurité (suite)

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.

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

Compétence 1 - Opérateur de Machine

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

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécanique

Il est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus:

- 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 Electricité

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

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

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

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant

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

**Avertissement**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

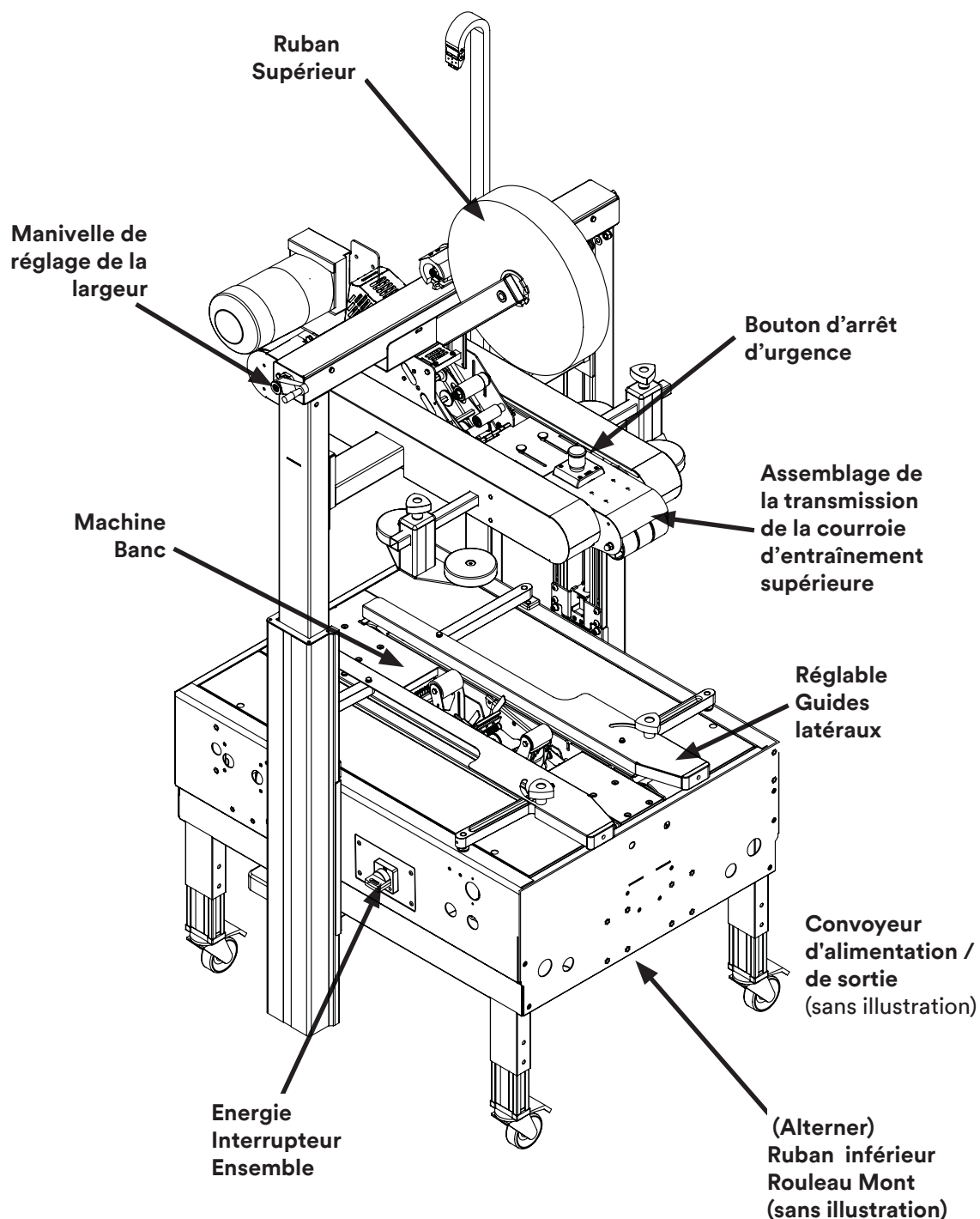
Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

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

3. Sécurité (suite)

3.12 Emplacement des composants

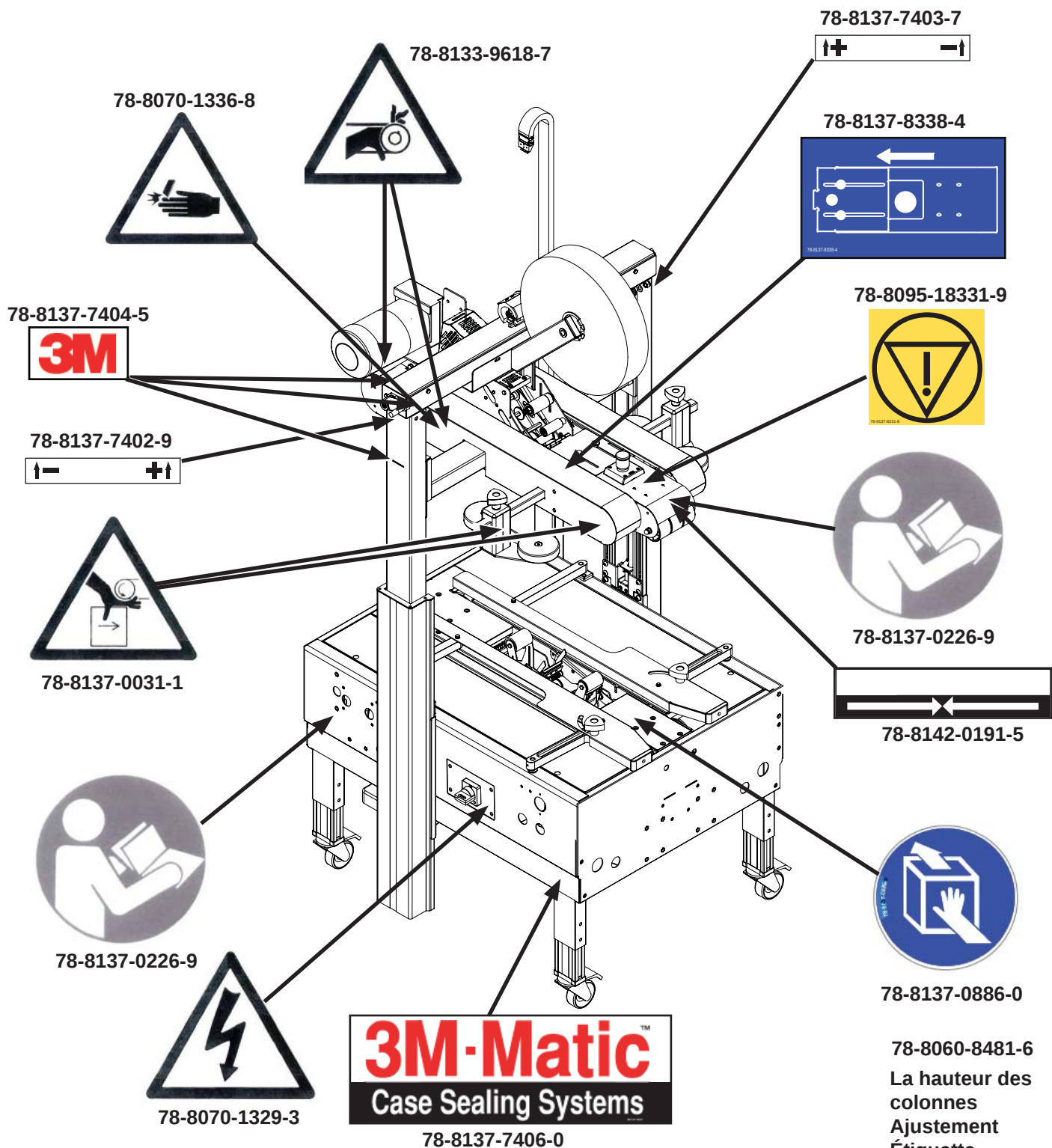
Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 ou 3 pour les composants de l'apporteur de ruban.



Dessin 3-9 Composants de Fermeuse de carton 7000a-I / 7000a3-I Case (Vue avant gauche)

3. Sécurité (suite)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement



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

4. Caractéristiques

4.1 Besoins en énergie:

Electrique: 230/400 Volt, 50 Hz., SCCR: 5kA

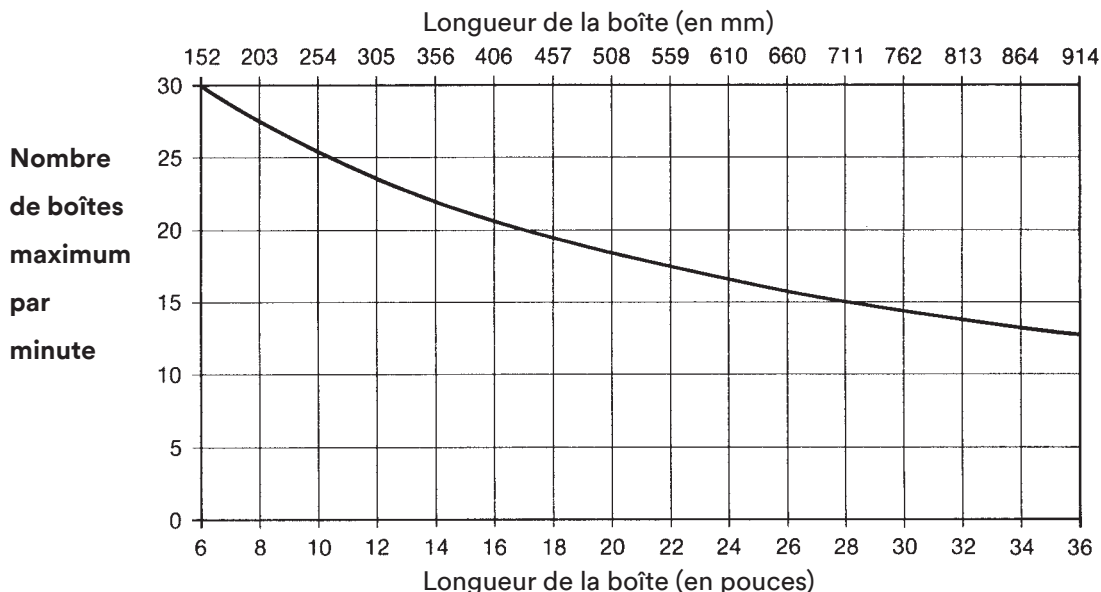
Le convoyeur de sortie motorisé doit correspondre à la vitesse de la courroie de la colle use de boîtes en carton qui est de 0,38m [75 pieds] par minute.

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

4.2 Vitesse de fonctionnement:

La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.38 m/s [75 pieds par minute]

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



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

4.3 Conditions de fonctionnement:

Protection la pénétration: IP54. Utiliser dans environnement sec, relativement propre de, 50% Humidité relative, 5° C - 40° C [40° F - 104° F], élévation maximale de 1000 meters (3281 pied) 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 le risque associé aux dangers de feu et explosion:
 - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.

4. Caractéristiques (suite)

4.4 Niveau de bruit de la machine (mesuré sur le lieu de travail):	Travail	Ralenti
Niveau de pression acoustique des émissions pondérées	81,2db	68.0db
Incertitude	3db	3db
A-Niveau de puissance sonore pondéré	92,6db	79,4db
Incertitude	3db	3db
(Valeurs déterminées selon EN ISO 11204, EN ISO 3744)		

Remarque: La somme de la valeur mesurée du bruit plus son incertitude associée représente une limite supérieure de la plage de valeurs. Le ralenti désigne la machine en position de repos (pas de boîtes). Travail se réfère à la machine en cours d'exécution et le ruban adhésif à l'aide de ruban adhésif 3M-Scotch 75mm (3 ") Accuglide - Tête de tapissage du bas.

4.5 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.

4.6 Ruban: Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

4.7 Tape Largeur: 50mm [2 pouce] minimum to 72mm [3 pouce] maximale.

4.8 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®.)

4.9 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 ".

4.10 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)

4.11 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 livres– 85 livres [2.3kg–38.6kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Dimensions de la boîte pour 7000a et 7000a3 Machines: pouces [mm]

	Longueur	Largeur	(A) Pos. Standard Bande de ruban (i.e. 2 3/4" [70])	(B) Pos. Alternier	(C) Pos. Relevée LHB Bande de ruban (i.e. 1 3/8" [35])
Minimum	6" [150]	6" [150]*	4 1/2" [114]	1 1/2" [38]	12 1/4" [311]
Maximale	N/A	21.5" [550]	28" [711]	25" [635]	35 1/2" [601]

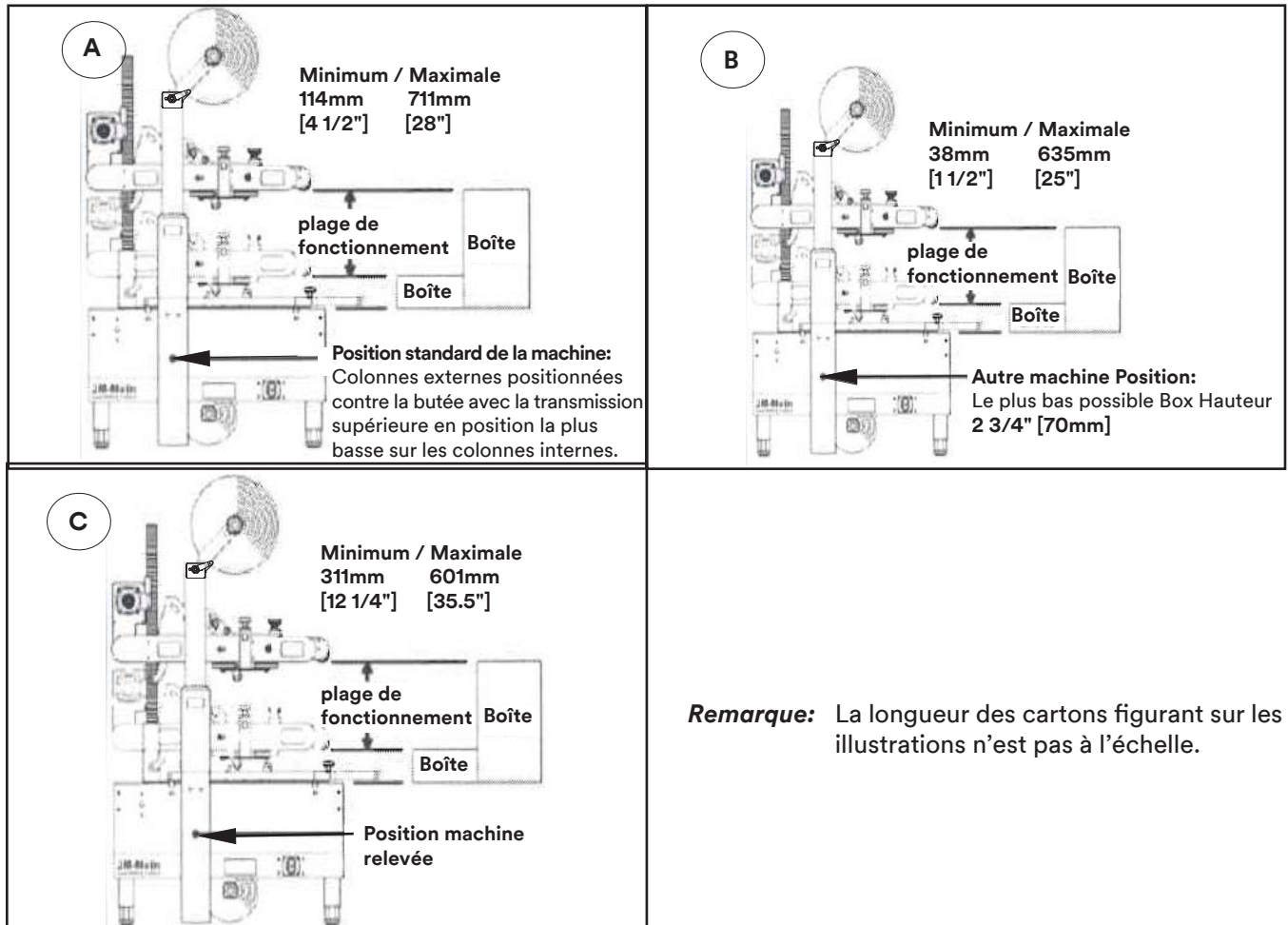
* Les cartons plus étroit que la largeur de 250mm [10 pouces] pourraient nécessiter des remplacements de courroie plus fréquents en raison de la zone de contact réduite.

Pour recevoir des cartons plus petits ou plus grands, le cadre de l'applicateur supérieur de la machine et/ou les colonnes externes peuvent être repositionnés comme expliqué dans la section « Procédure spéciale d'installation » de ce manuel. Reportez-vous au tableau/aux illustrations pour voir quelles plages de hauteur de carton sont obtenues par le réglage du cadre supérieur de la machine et/ou du positionnement de la colonne externe.

4. Caractéristiques (suite)

Minimum/Maximale Box Hauteur Combinations

(Pour déplacer châssis supérieur ou colonnes extérieures frame, voir “la procédure spéciale d’installation.”)



Remarque: La longueur des cartons figurant sur les illustrations n'est pas à l'échelle.

Illustration de la plage de hauteur des boîtes en carton :

- A. Position standard de la Machine:** Colonnes externes positionnées contre la butée avec la transmission supérieure en position la plus basse sur les colonnes internes. Longueur des bandes de ruban - 70mm [2 3/4 po].
- B. Autre Machine Position:** Le plus bas possible Box Hauteur pour LHB - Position Alternate (À savoir colonnes extérieures abaissées 2 3/4 "[70mm] de Standard Position [A]). LHB Ruban Leg Longueur - 1 3/8 "[35mm].
- C. Position Machine Relevée:** hauteur maximum du carton (c'est-à-dire des colonnes extérieures et de la transmission supérieure Montage dans la position la plus haute : voir la procédure spéciale d'installation. Longueur des bandes de ruban: 70mm [2 3/4 po].

* Les cartons plus étroit que la largeur de 250mm [10 pouces] pourraient nécessiter des remplacements de courroie plus fréquents en raison de la zone de contact réduite.

** Position Alternate "C" / LHB Position Alternate nécessite plus faible vitesse de production de la machine.

Le cas scellant peut accueillir la plupart des boîtes dans la gamme de taille énumérées ci-dessus.

Des modifications spéciales peuvent être possibles pour les tailles de cartons ne se trouvant pas sur la page précédente. Veuillez contacter votre représentant 3M pour plus d'informations.

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme ci-dessus.

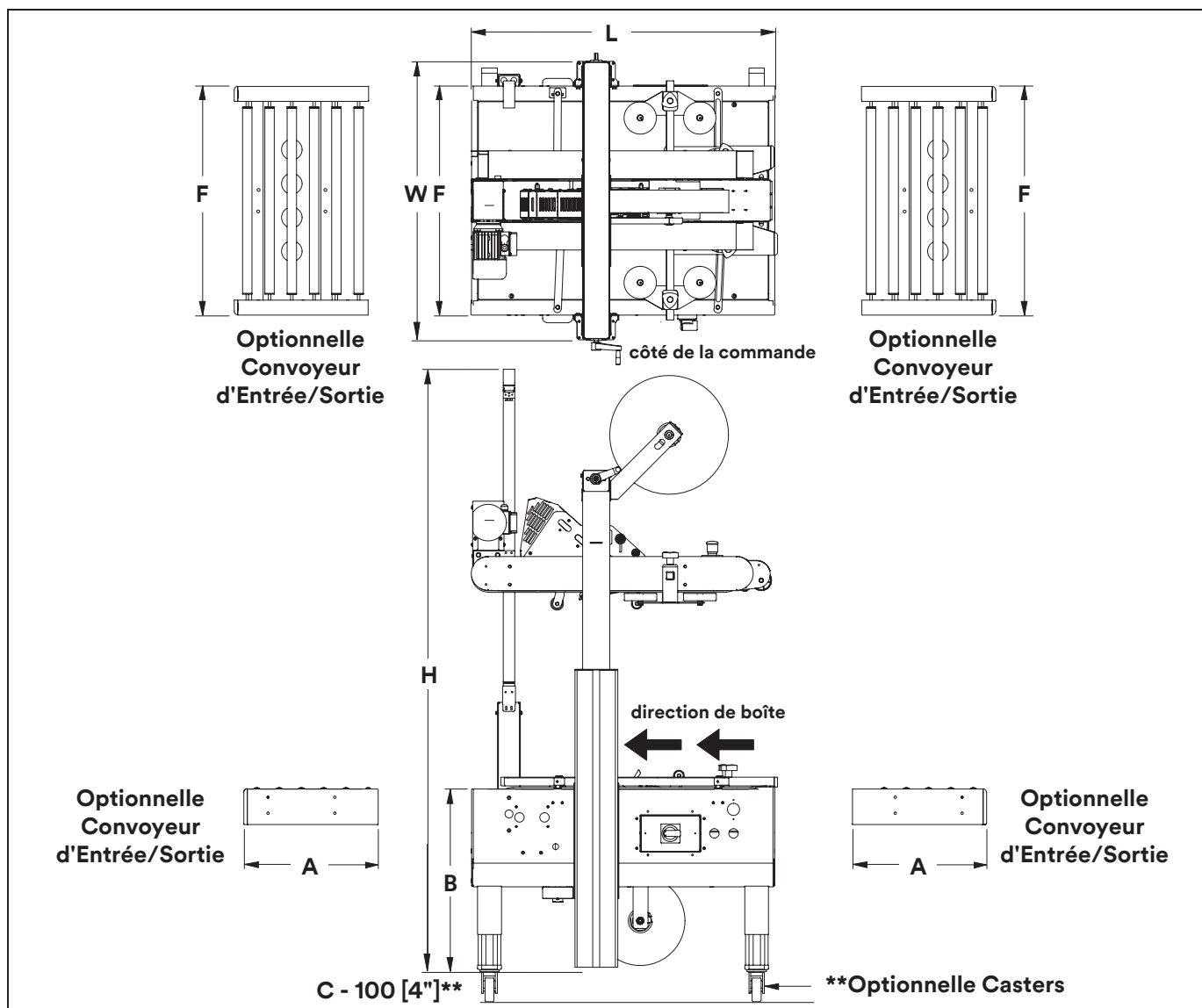
Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une bonne performance la machine.

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. Caractéristiques (suite)



4.12 Dimensions de la Machine

	W	L	H	A*	B	C**	F
Minimum							
mm	790	1030	1350	460	610	100	625
[pouce]	[31]	[40.5]	[53]	[18]	[24]**	[4]	[24.5]
Maximale							
mm	--	--	2185	--	890	--	--
[pouce]	--	--	[86]**	--	[35]**	--	--

* Les convoyeurs d'entrée/sortie sont optionnels

** Les roulettes sont optionnelles

*** Les colonnes doivent être réglées en hauteur pour atteindre la hauteur minimum du banc de la mach.

Dimensions de la Machine (en caisse):

Hauteur (H) - 49 1/2" [1257]

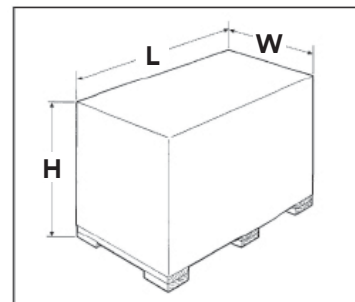
Longueur (L) - 51" [1295]

Largeur (W) - 42" [1067]

Poids:

en caisse - 180 kg [400 pounds] (approximatif)

sans caisse - 160 kg [350 pounds] (approximatif)



5. Expedition-Manutention-Stockage-Transport

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

- La machine doit être conservée et expédiée entre - 25 à + 55 ° C (- 13 à 131 ° F)
(Il convient de ne pas dépasser 24 heures à des températures allant jusqu'à + 70 ° C (158 ° F). Ne pas exposer la machine à des niveaux anormaux de chocs ou de vibrations.
- 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

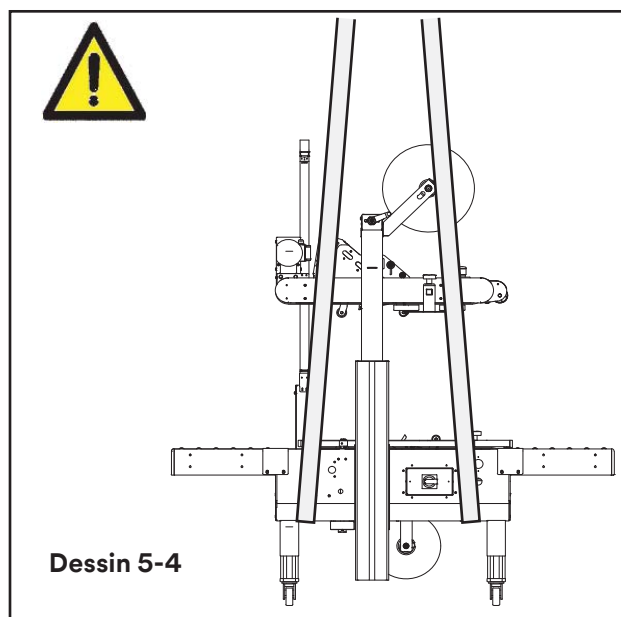
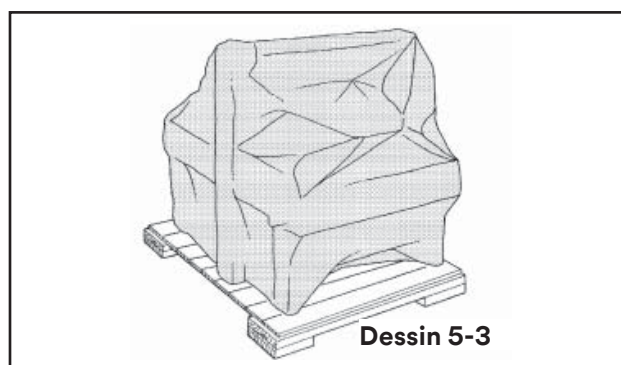
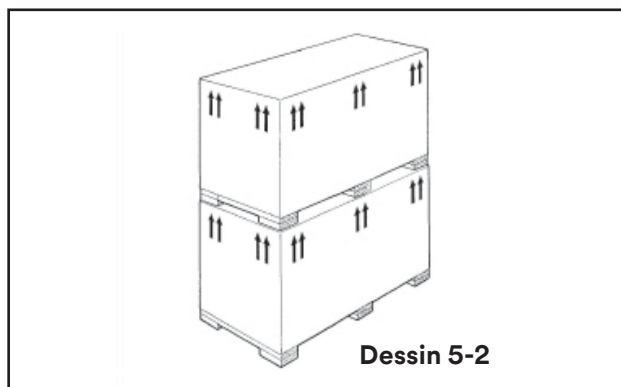
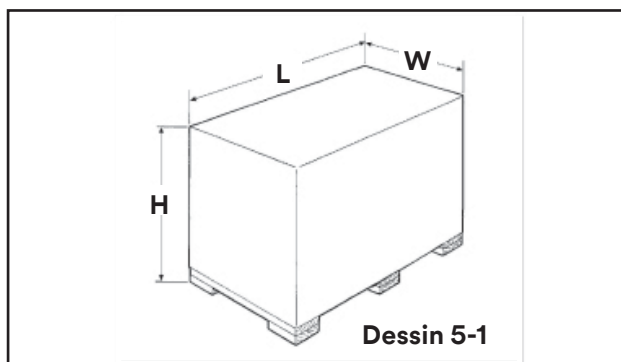
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur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

Retrait de la palette

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

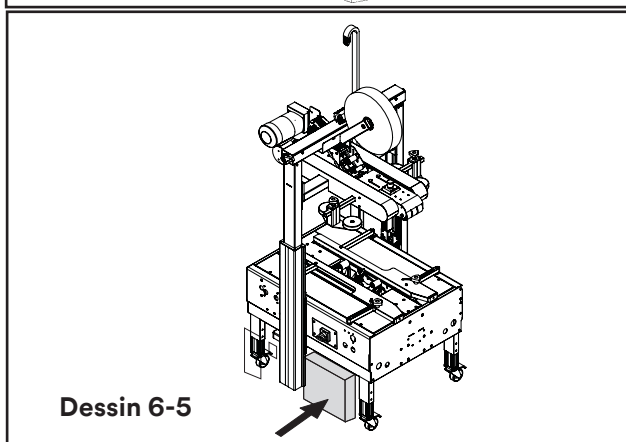
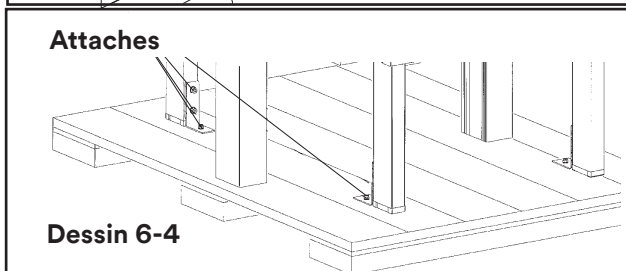
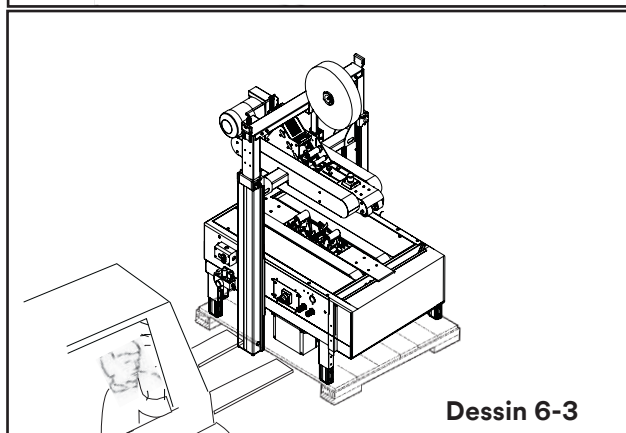
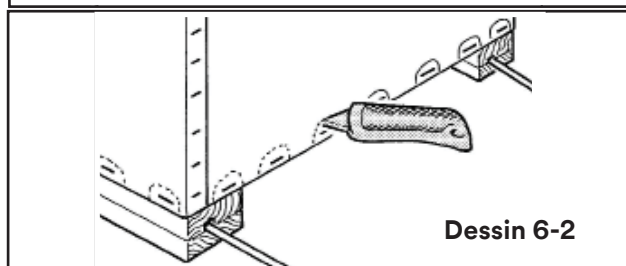
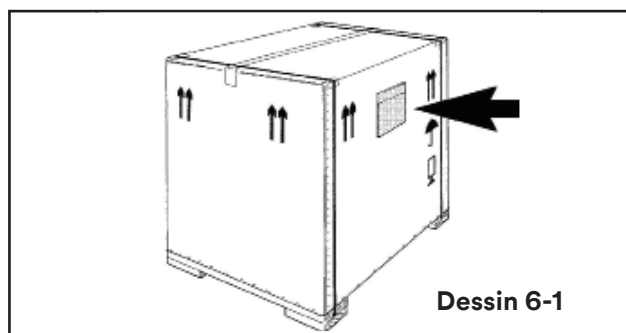
Un package est situé sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'instruction pour d'autres procédures de la mise en place. Le paquet aussi contient les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils (**Dessin 6-5**).

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l' **7000a-I / 7000a3-I** 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

Voir Spécification

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

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

A = 1.0m (39.4 pouces)

B = 0.7m (27.6 pouces)

Hauteur minimale = 2.7m (106.3 pouces)

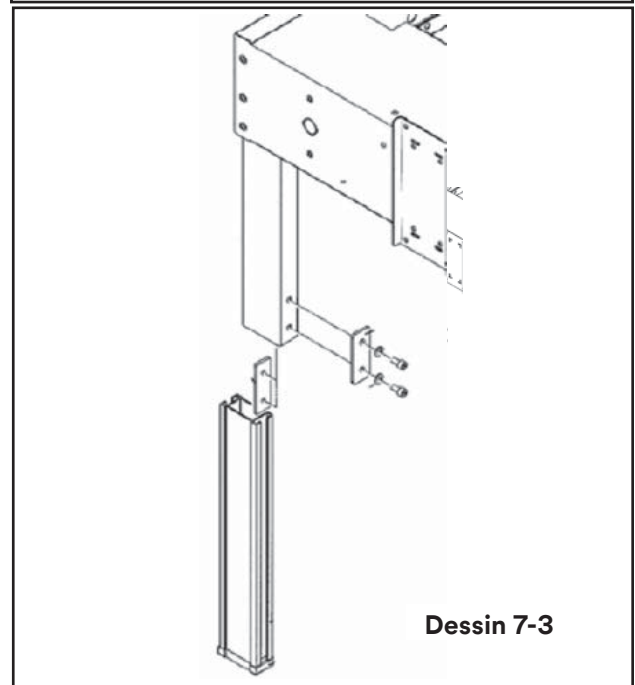
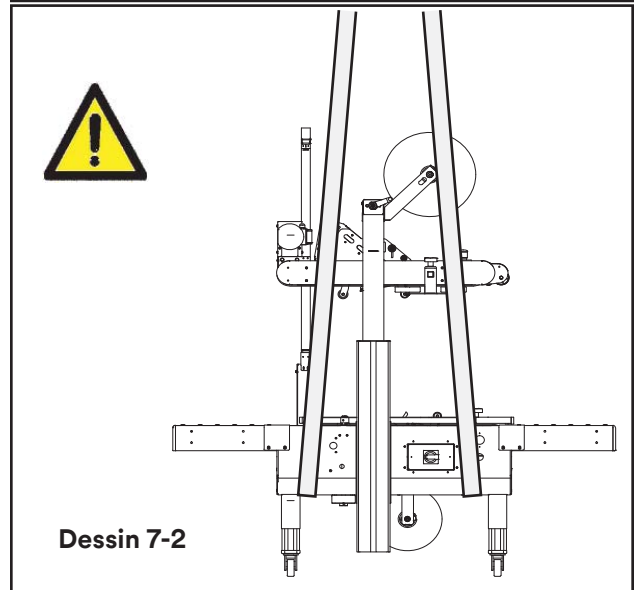
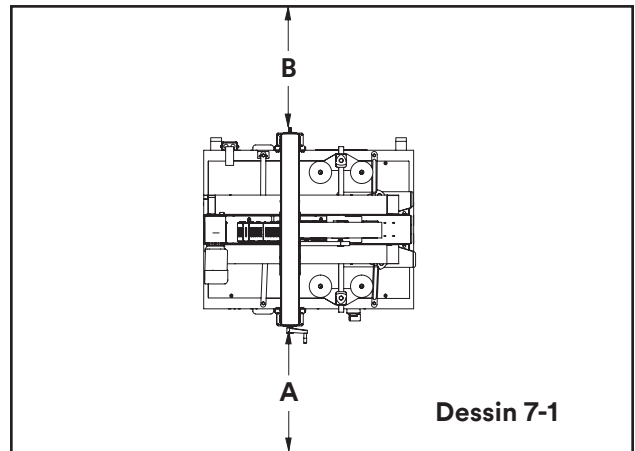
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Une trousse d'outils contenant des outils sont fournis avec la machine. Ces outils devraient être suffisantes pour le programme d'installation de la machine, cependant, d'autres outils fournis par le client seront nécessaires pour l'entretien des machines.

7.4 Positionnement de la machine/ hauteur de banc

- 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.
- 5 - Procédure spéciale d'installation pour le repositionnement de la colonne externe (**Section 11**).

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

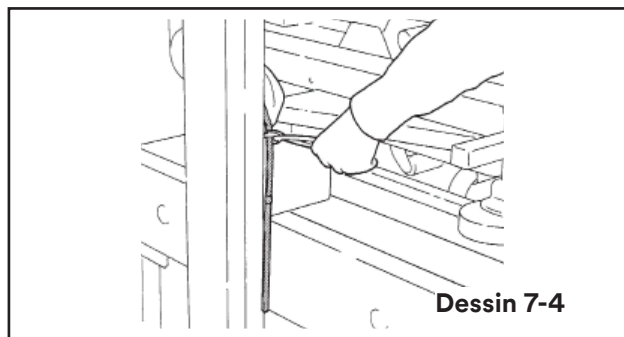


7. Installation (suite)

7.5 Enlèvement des attaches en plastique

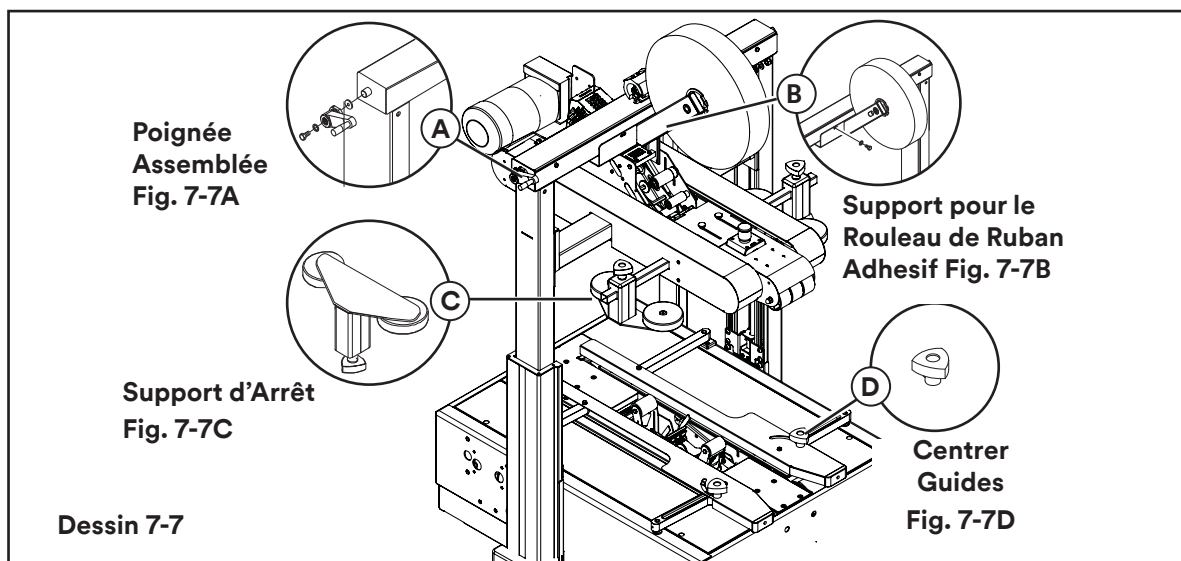
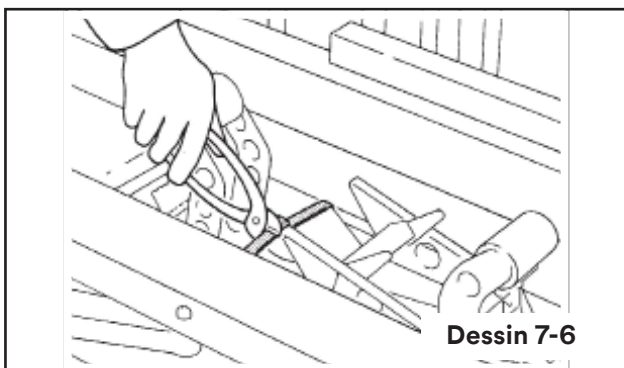
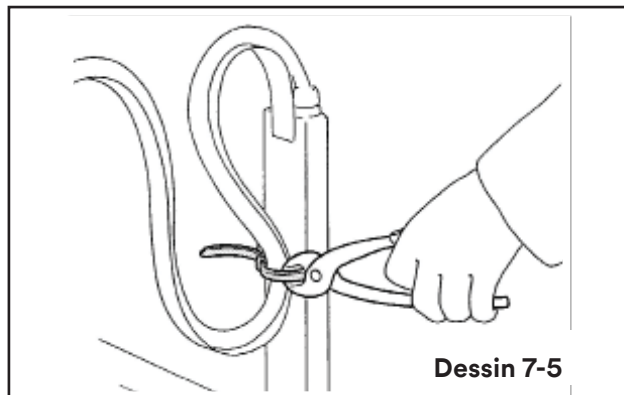
Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au châssis de la machine et enlever les blocs de polystyrène (**Dessin 7-4**).

Coupez le cordon en plastique qui attache la bande et le câble d'ARRÊT D'URGENCE au cadre (**Dessin 7-5**). Coupez les attaches plastiques qui maintiennent l'apporteur inférieur en position (**Dessin 7-6**).



7.6 Exécution de l'assemblage

1. Poignée: la poignée se trouve en position d'expédition. Réinstallez - la en position opérationnelle (**Dessin 7-7A**).
2. Support pour le Rouleau de Ruban Adhésif- Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué (**Dessin 7-7B**).
3. Support d'Arrêt – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué sur la **Dessin 7-7C**. Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.
4. Centrer Guides - La boîte Centrage Boutons sont situés dans la boîte Tool Kit. Installez les boutons sur les guides de centrage (**Dessin 7-7D**).



7. Installation (suite)

7.7 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 ou 3 pour des instructions complètes:

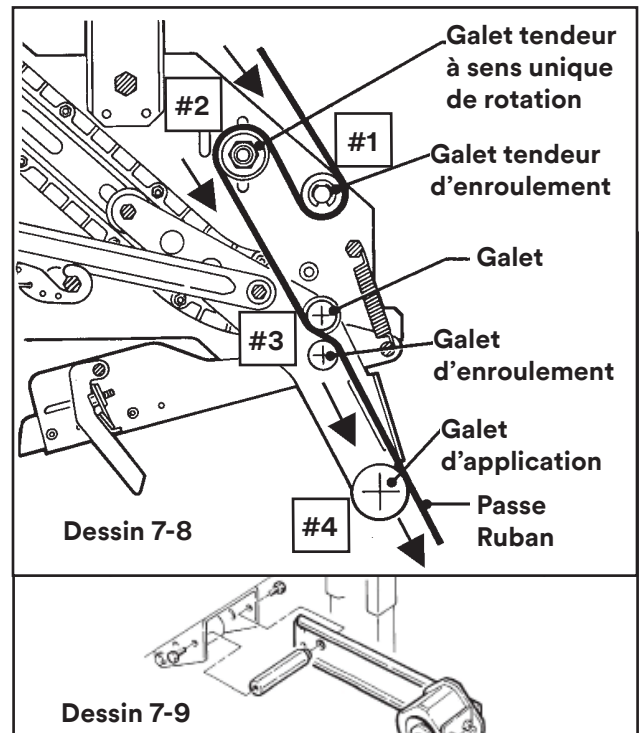
1. Placer la tête d'application du ruban supérieure en position de travail commode
2. Utiliser les **Dessins 7-9** et l'étiquette de montage du ruban. Mettre le rouleau de ruban en place de telle façon que le côté adhésif du ruban soit en face de l'avant de la tête d'application du ruban lorsqu'on déroule 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 coupez pas contre le rouleau d'application car il risquerait d'être endommagé.

7.8 Support de Rouleau de Ruban adhésif externe

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

1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.
3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l'applicateur à la place du support de ruban adhésif. 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**).



7.9 Inspection électrique préliminaire

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

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

7.10 Raccordement de la machine au réseau d'alimentation principal /inspection

Cette machine peut être livrée sans fiche électrique. Sélectionnez une fiche appropriée à votre installation électrique et conforme aux normes électriques locales. Connectez les fils de phase, de neutre et de terre de la machine aux bornes appropriées de la fiche en suivant les instructions du fabricant de celle-ci. (Les moteurs 400 V, 3 ch sont dans une configuration delta).

Important: Toutes les connexions doivent être effectuées par un électricien agréé.

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 7000a-I / 7000a3-I n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

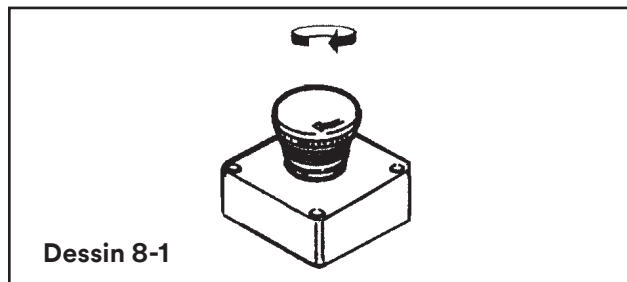
- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé (**Dessin 8-1**)
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (I) (**Dessin 8-2**)

8.3.1 Procédure d'arrêt normal

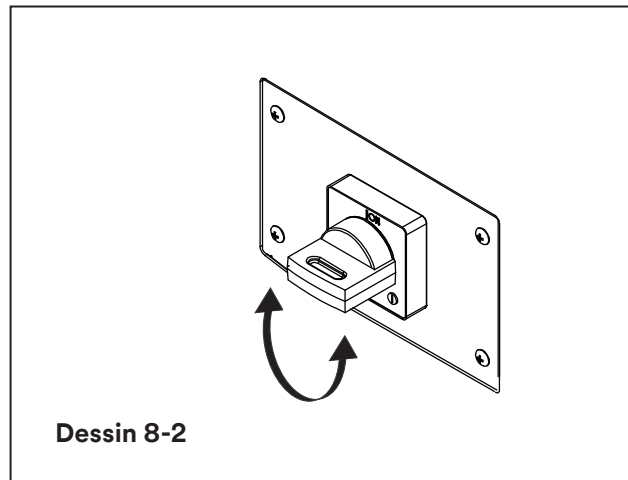
Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

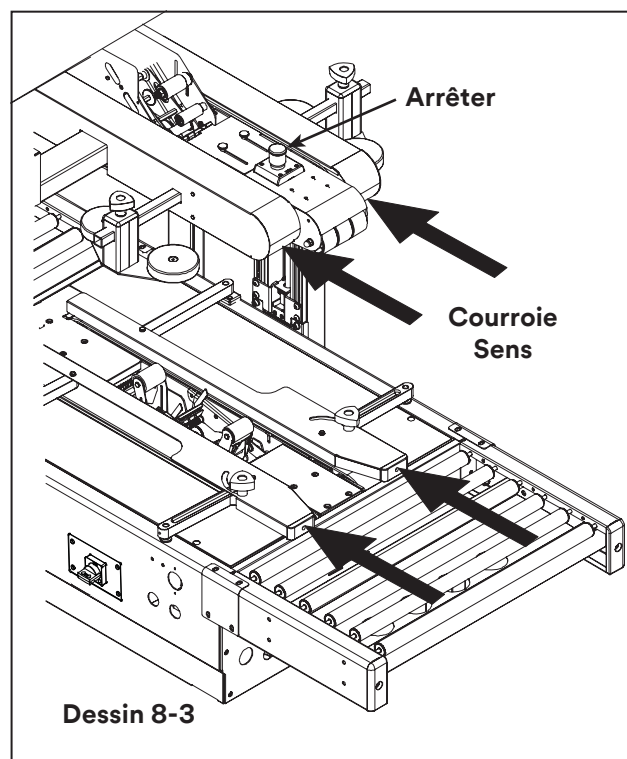
Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines - **Dessin 8-1**).



Dessin 8-1



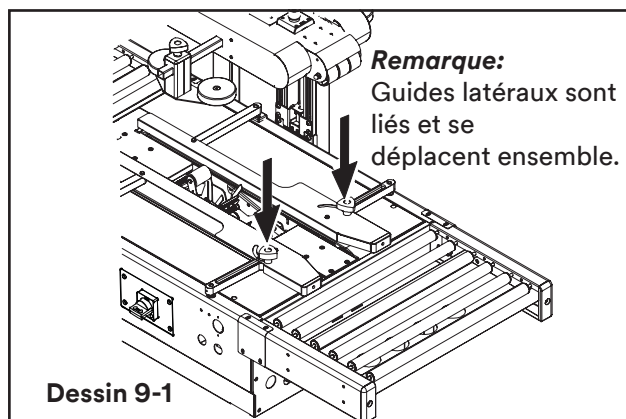
Dessin 8-2



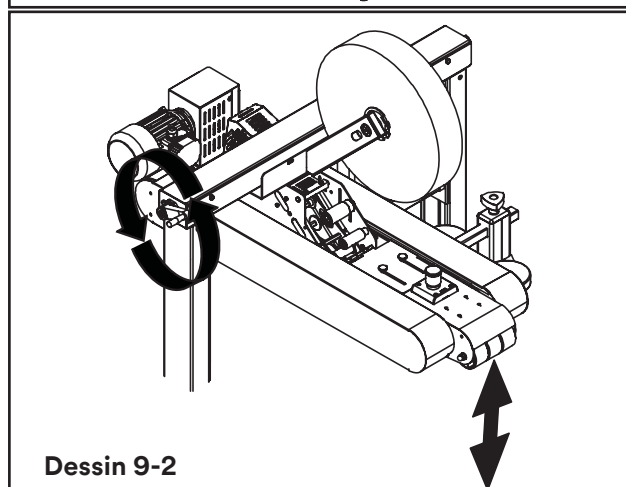
Dessin 8-3

9. Commandes

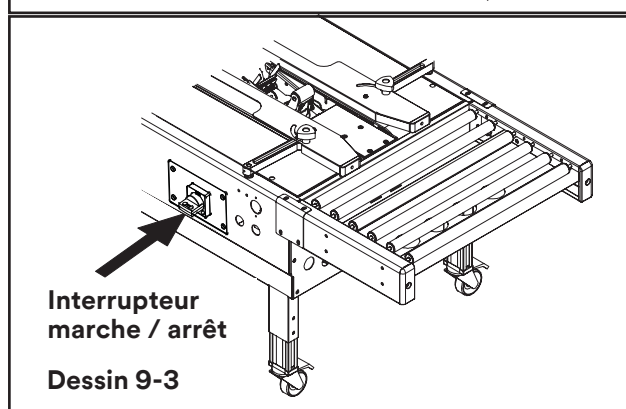
9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte



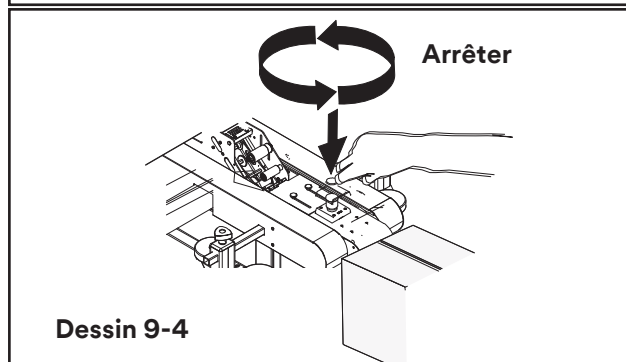
9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte



9.3 Boutons de démarrage/arrêt



9.4 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable



10. Dispositifs de Sécurité de la Machine

10.1 Gardes-lames

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

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine. L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable. Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou (**Dessin 10-1**).

Redémarrez l'ordinateur en éteignant l'interrupteur, puis le mettre en marche (**Dessin 10-2**).

10.3 Système électrique

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

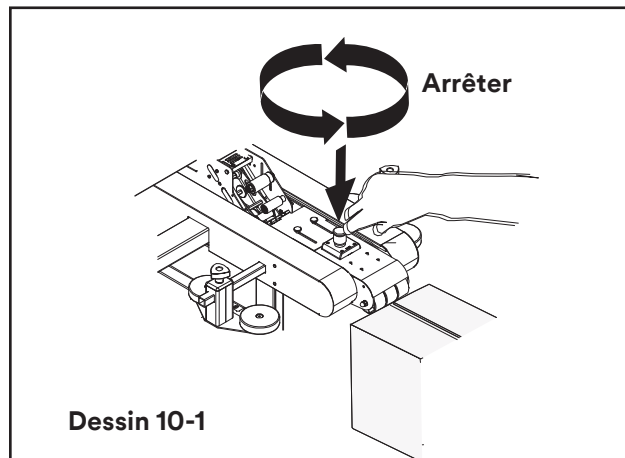
Un disjoncteur

La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été préfixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire. Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

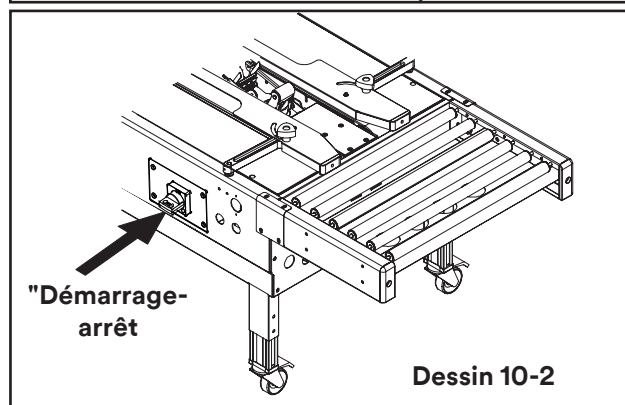
1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d'étanchéité.

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

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



Dessin 10-1



Dessin 10-2



Avertissement

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



Avertissement

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



Avertissement

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

11. Mise en Place et Réglages

11.1 Réglage de la largeur de boîte

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

11.2 Réglage hauteur de boîte

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

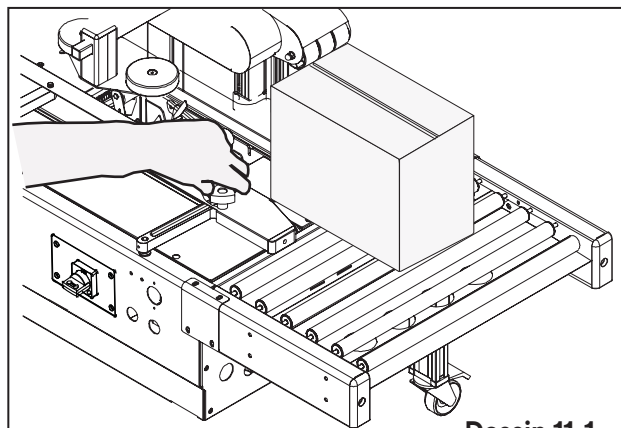
11.3 Réglage de compression de rabats supérieurs Galets (optionnels)

Faire passer la boîte en carton sur la machine et appuyer sur le BOUTON D'ARRÊTE D'URGENCE quand la boîte est adjacente aux galets de compression. Déplacer les galets de compression vers l'intérieur pour appuyer fermement sur les deux rabats ensemble.

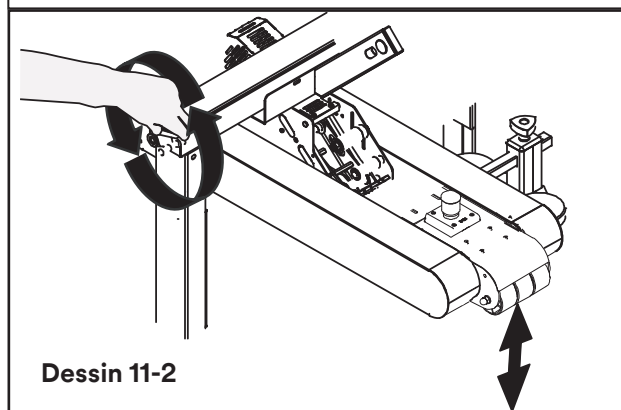
La position standard pour les rouleaux de compression est indiquée à la Dessin 11-3. Dans cette position, ils reçoivent des cartons larges de 335 à 660mm [13 1/4 à 26 pouces]. Pour recevoir des cartons plus étroits d'une largeur de 170 à 520mm [6 3/4 à 20 1/2 po].

1. Desserrez le bouton manuel et retirez les rouleaux de compression de la machine.
2. Déplacez les deux rouleaux à l'emplacement des trous alternatifs.
3. Installez les rouleaux sur la machine et serrez le bouton manuel.
4. Répétez cette procédure pour les deux ensembles de rouleaux de compression.

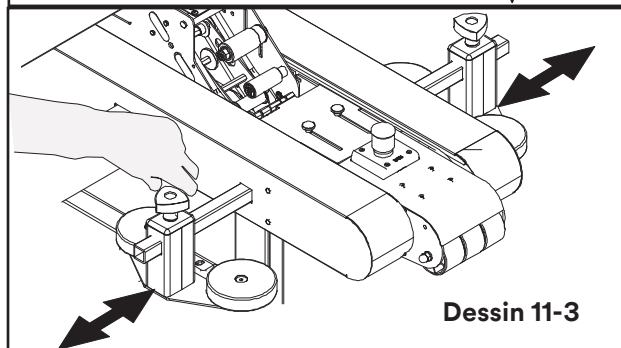
Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence et mettez l'interrupteur électrique sur ON (I)



Dessin 11-1



Dessin 11-2



Dessin 11-3

11.4 Modification de la longueur des bandes de ruban adhésif

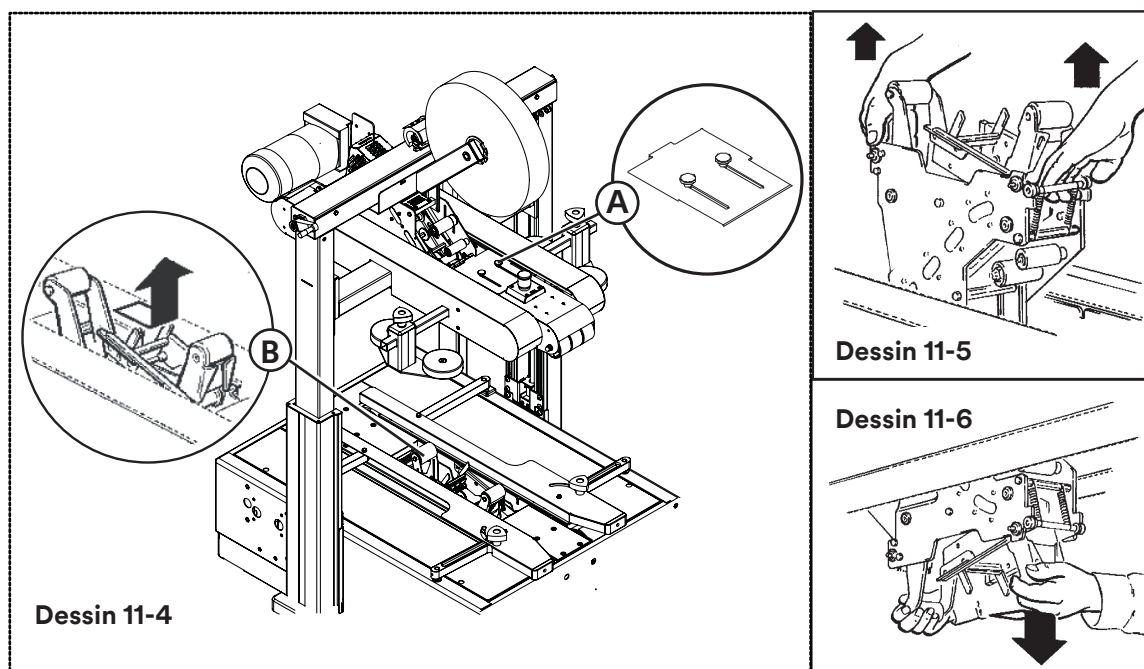
Les applicateurs de ruban adhésif sont pré-réglés pour apposer des bandes de ruban adhésif de 70mm [2 3/4 pouces] de long. Pour augmenter la longueur des bandes de ruban adhésif à 50mm [2 po], reportez-vous aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 ou 3« Procédure de démontage des applicateurs de ruban adhésif – Modification de la longueur des bandes de ruban adhésif ».

Applicateurs

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

Applicateurs de Ruban - Important! Coupez l'alimentation électrique

11. Mise en Place et Reglages (suite)



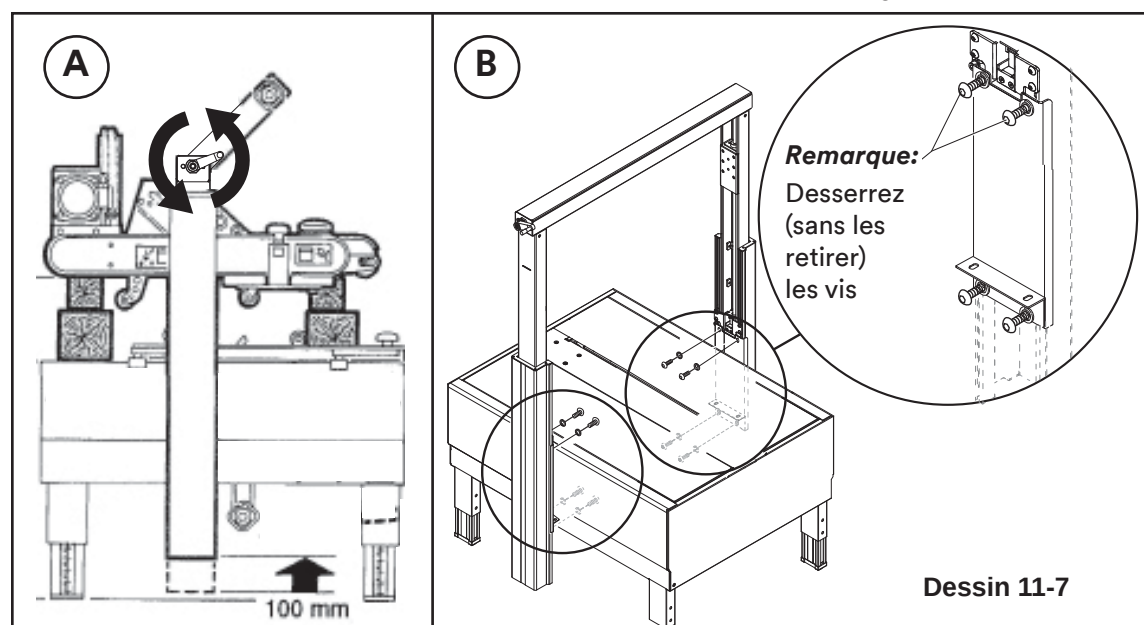
11.5 Procédure d'Installation Spéciale pour la Remise en Place des Colonnes Externes

Le fait de monter les colonnes externes d'un trou augmente la hauteur maximum d'une boîte en carton permise par la fermeuse **7000a / 7000a3** et diminue la hauteur minimum du convoyeur.

1. Placez des blocs pleins à environ 305 mm [12 po] de haut à l'avant et à l'arrière de l'applicateur supérieur comme indiqué sur la **Dessin 11-7A**.
2. Descendez l'applicateur supérieur avec la manivelle jusqu'à ce qu'il touche ces blocs.
3. Desserrez (sans les retirer) les Quatre (4) vis et rondelles qui fixent chaque colonne au cadre (**Dessin 11-7B**).

Remarque: Il faudra aussi desserrer les deux (2) vis de réglage du support de plaque d'écrou (situé au-dessus des deux vis inférieures des colonnes).

(suite page suivante)



11. Mise en Place et Reglages (suite)

11.5 Procédure d'Installation Spéciale pour la Remise en Place des Colonnes Externes (suite)

4. Tournez la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour remonter les colonnes externes jusqu'à la butée.

Remarque: Ces instructions conviennent à la position standard des colonnes (Voir aussi les spécifications). Si d'autres positions de colonne sont nécessaires, desserrez et repositionnez la butée de la colonne.

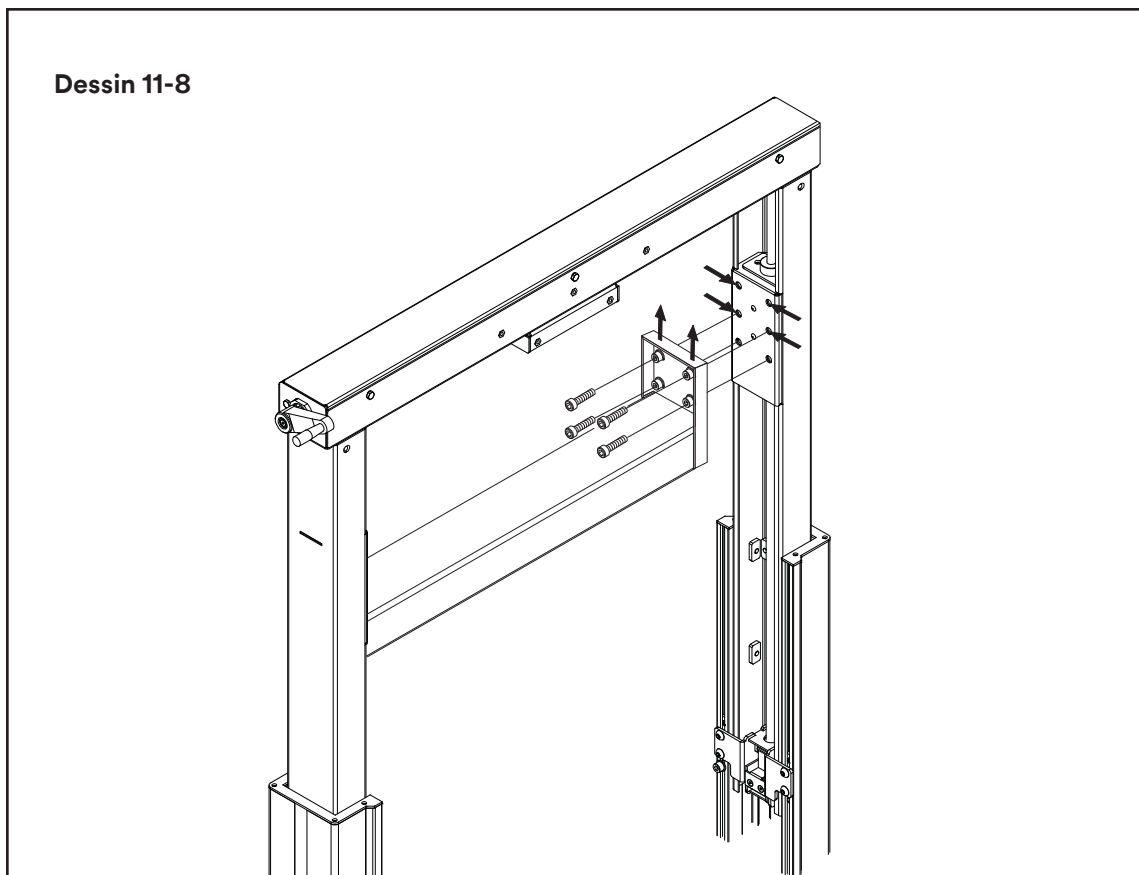
5. Serrez les quatre (4) vis et rondelles de chaque colonne.

Déplacer les colonnes extérieures augmentera ou diminuera la boîte Hauteur traitées par le 7000A-I / 7000a3-I.

Hauteur Maximale:

Un ajustement supplémentaire peut être fait pour atteindre Hauteur Maximale. Cette hauteur supplémentaire réglage peut être effectué en déplaçant l'Assemblée Upper Crossbar jusqu'à les trous supérieurs - (Dessin 11-8).

Dessin 11-8



12. Manoeuvre

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

Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2**. La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.

12.2 Démarrage de la machine

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

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

12.3 Lancement de la production

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

12.4 Remplacement de ruban et enfilage

Important! Faites attention aux lames!

Compétence 1 - Operateur

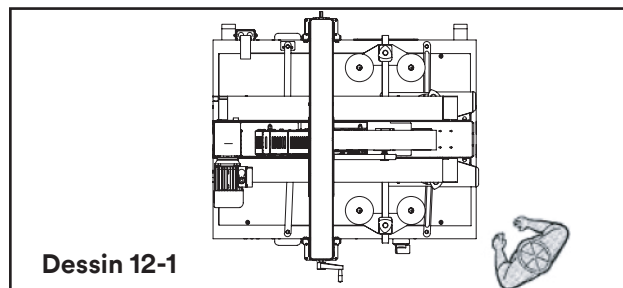
Voir Manuel 2 ou 3: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ Vitesse Rapide 2 ou 3 pouces. Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.

12.5 Réglage de la taille de boîte

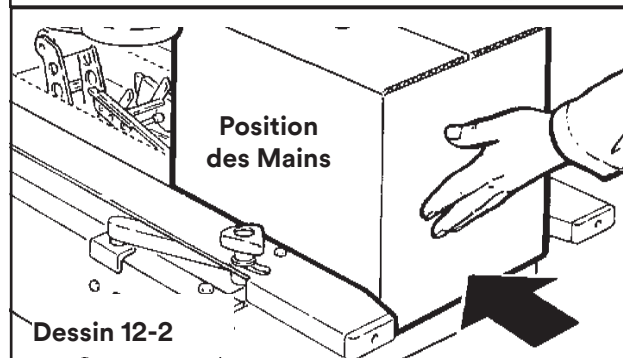
Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11** - Mise en place et réglages.

12.6 Nettoyage

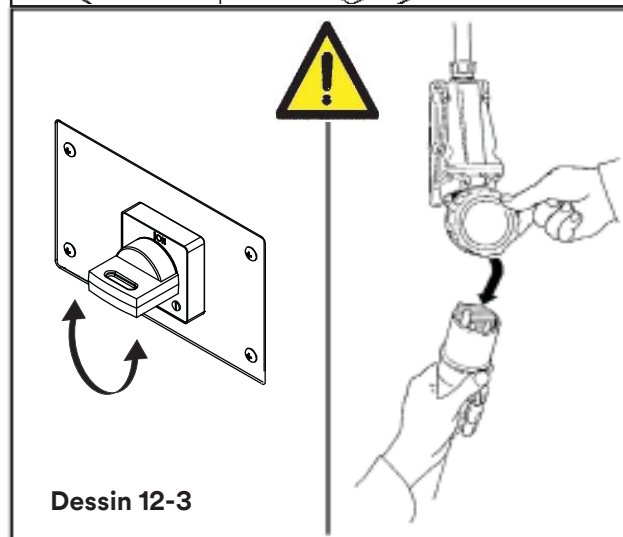
Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton OFF (O) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique (**Dessin 12-3**).



Dessin 12-1



Dessin 12-2



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 et L)	1
5	Galets de compression des rabats supérieur	1
6	Réglage du ressort d'application du ruban	1
7	Réglage de la hauteur du banc de convoyeur	1
8	Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban	2
9	Réglage spécial-Repositionnement de la colonne	2

12.8 Inspection des dispositifs de sécurité

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

12. Manoeuvre (suite)

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 Le moteur ne tournant pas Disjoncteur Condensateur de moteur Capot du ventilateur moteur bosselé	Remplacer les anneaux de friction Ajustez la tension de courroie Vérifiez le courant et la prise électrique Évaluez et corrigez
Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux	Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié	Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie	L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas	Régalez 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. Manoeuvre (suite)

12.9 Guide recherche de pannes

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

13. Maintenance et Reparations

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Éteignez toutes les sources électriques et pneumatiques d'alimentation avant d'entreprendre toute maintenance ou réparation sur ce matériel.

Consignez et déconsignez chaque source d'énergie conformément à la réglementation locale ou à la politique de l'entreprise.

Consignez et déconsignez chaque source d'énergie conformément à la réglementation locale ou à la politique de l'entreprise.

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Aucun outil n'est fourni avec ce matériel.

Outils recommandés :

Jeu de clés hexagonales (Métriques)

Jeux de clés à fourche / à œil (7 - 19mm)

Tournevis Phillips

Voir la section Commande des pièces de rechange

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

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

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

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

13.7 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 Manuel 2 ou 3)

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

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

13.6 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.



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 pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Coupez l'alimentation électrique et pneumatique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

13. Maintenance et Reparations (suite)

13.8 Courroies d'entraînement Remplacement

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

Courroies d'entraînement inférieures (Dessin 13-1)

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

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

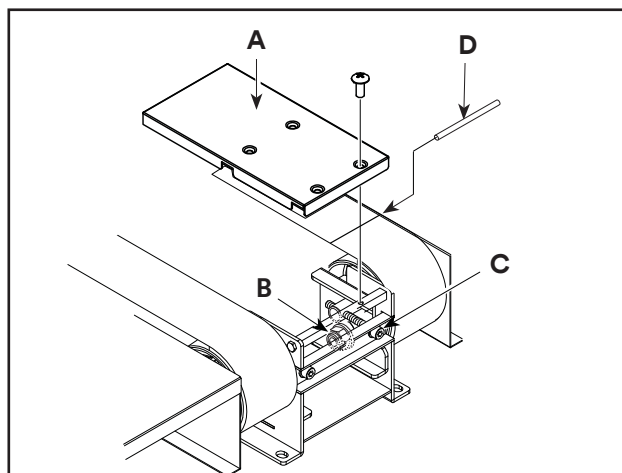
6. Régler la tension de la courroie selon indiqué dans « Réglages – Tension des courroies d'entraînement des boîtes en carton. »
7. Remettre le couvercle latéral et la plaque centrale en place avec les fermetures originales.

Courroies du moteur supérieur (Dessin 13-2)

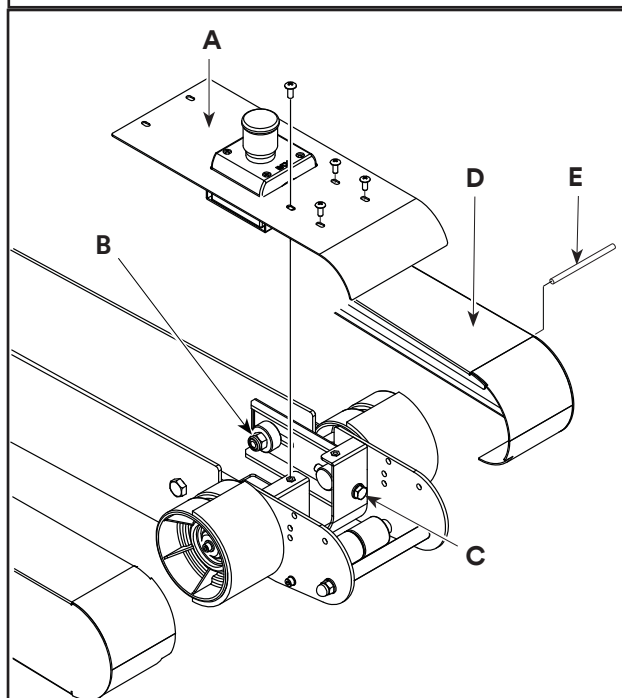
1. Enlever et mettre de côté le couvercle avant (A) et quatre (4) vis.
2. Desserrer, mais ne pas enlever le contre-écrou (B).
3. Desserrer la vis de tension (C) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de tension sur la courroie.
4. Retirer l'assemblage du galet de compression et le mettre en position entièrement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

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

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



Dessin 13-1 Courroies d'entraînement inférieures



Dessin 13-1 Courroies d'entraînement Supérieur



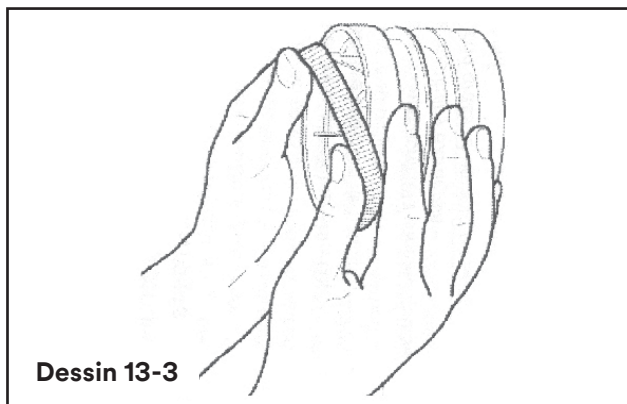
Avertissement

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

13. Maintenance et Reparations (suite)

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 13-3**).



13.10 Tension de courroie d'entraînement de boîte

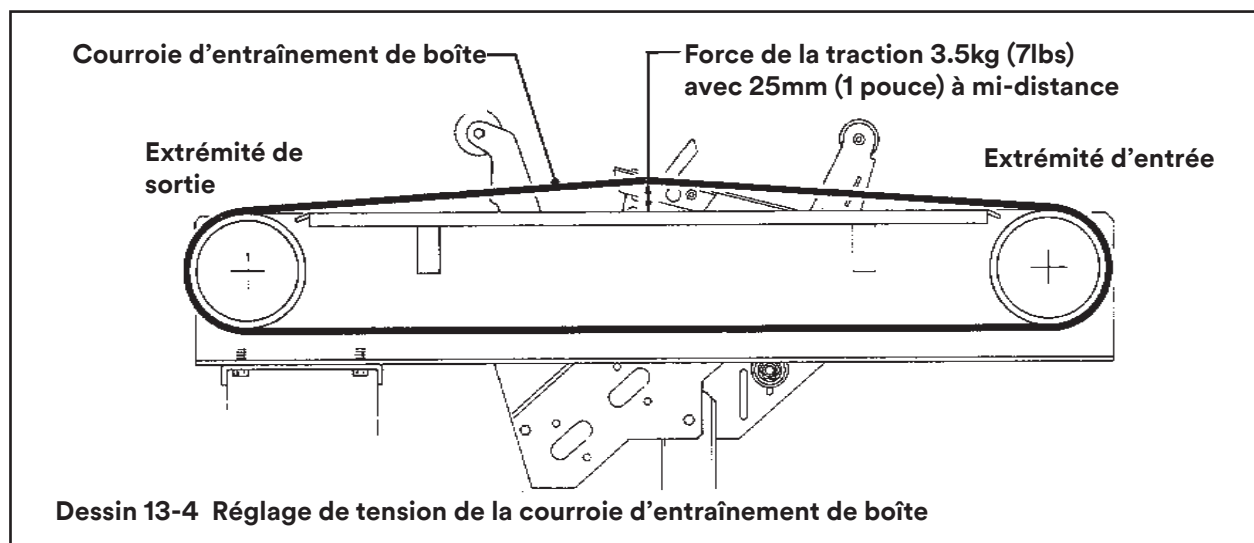
Les 2 courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban. Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages. Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal. 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.



Avertissement

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



13. Maintenance et Reparations (suite)

Bande Têtes - Applicateur Ajustements

Bande Web L'Alignement – Manuel 2 ou 3

Bande Tambour Frottement Frein – Manuel 2 ou 3

Application de Printemps Mecanisme – Manuel 2 ou 3

À Sens Unique Rouleau de Tension – Manuel 2 ou 3

Bande La Longueur des Pieds

De premier plan réglage de la longueur des jambes de bandes – Manuel 2 ou 3

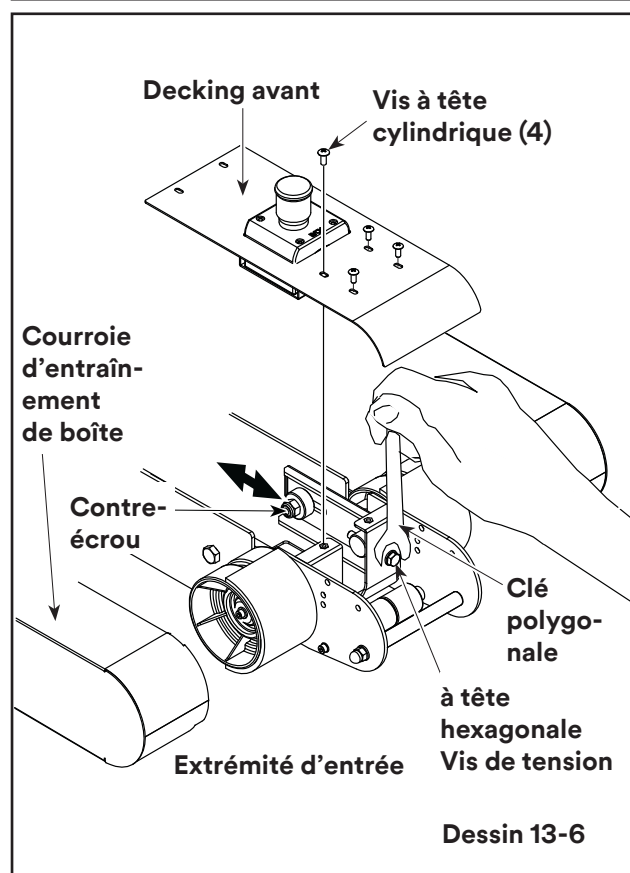
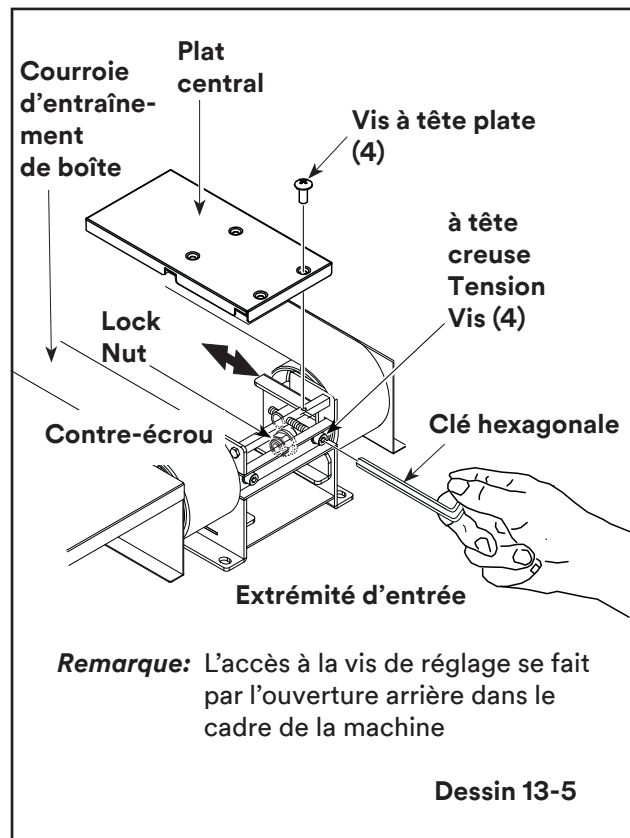
Modification de la longueur des pieds de bande de 70 à 48mm [2-3/4 à 2 pouces] – Manuel 2 ou 3

Se référer aux **Dessin 13-5 et 13-6** et régler la tension de la courroie de la manière suivante:

1. Enlevez et mettez de côté la plaque centrale / le couvercle avant et les quatre (4) vis.
2. Desserrez sans l'enlever le contre-écrou avec une clé plate.
3. Réglez la tension des courroies de transmission si besoin. Serrez les vis de tension M8 (sens des aiguilles d'une montre) pour augmenter la tension ou desserrez-les (sens contraire des aiguilles d'une montre) pour diminuer la tension.

Serrez le contre-écrou une fois la tension réglée.

4. Remplacez la plaque centrale/le capot avant et fixez-les avec les vis d'origine **Dessin 13-5**.



13. Maintenance et Reparations (suite)

13.11 Liste des opérations de Maintenance

Date:

Description de l'opération

[illegible]

14. Instructions Supplémentaires

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

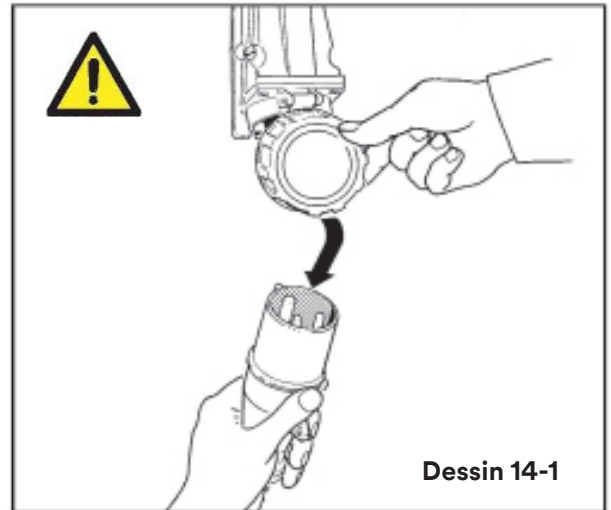
- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

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. Annexes / Info. Speciales

15.1 Déclaration de conformité

Voir la Section 1

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE
- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban

Important: Installer la protection fil de terre sur 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.

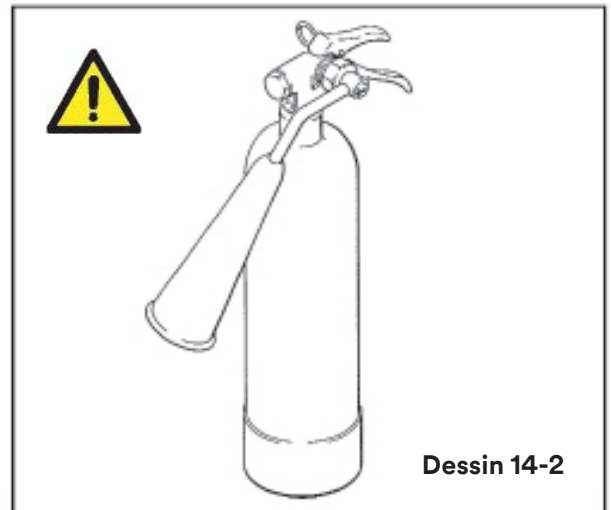
UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

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

Tests électriques

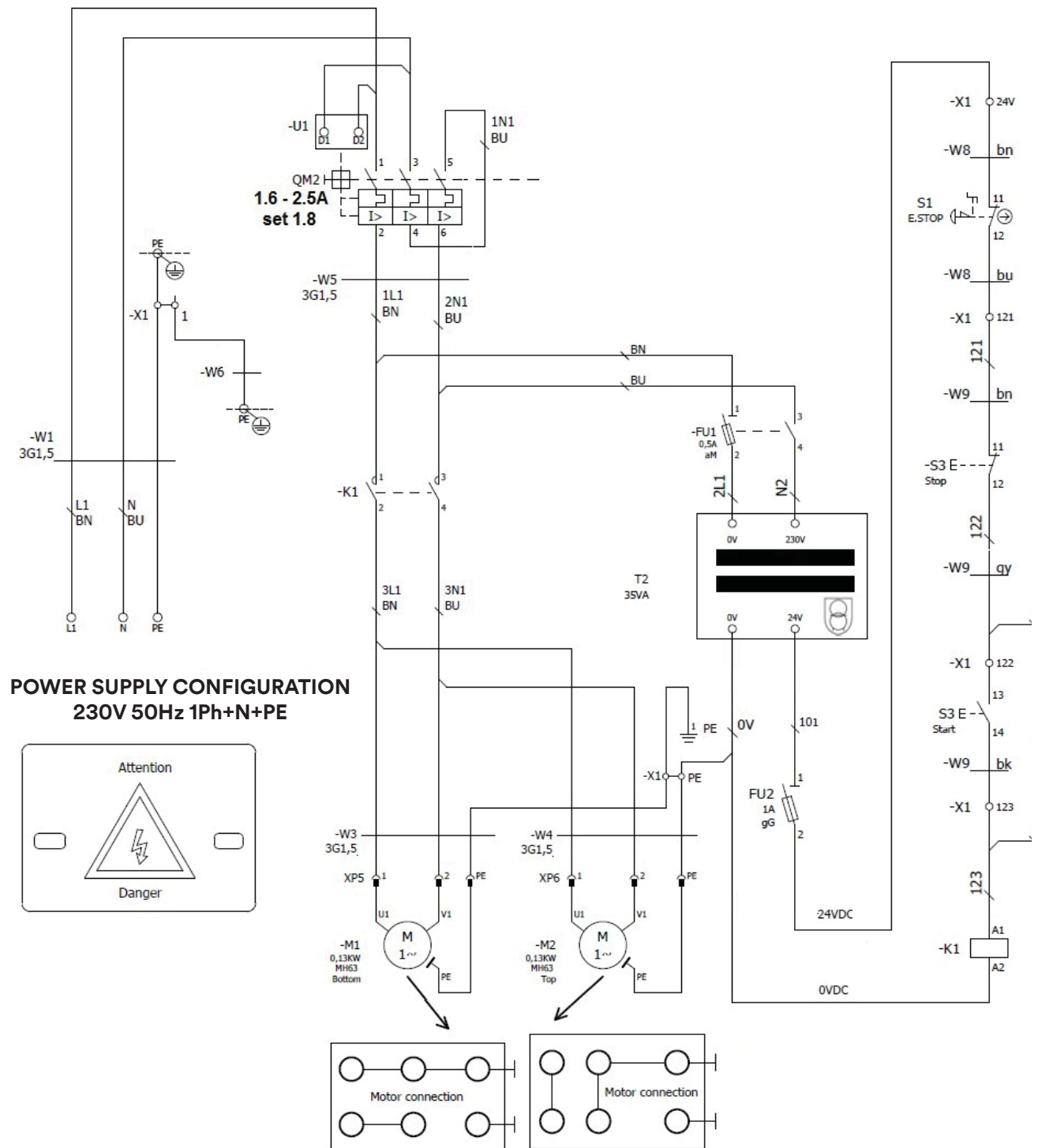
- 1 - Continuité de la terre
- 2 - Résistance d'isolement
- 3 - Essai à haute tension

Référence; EN60204-1 par. 20, 2, 3, 4



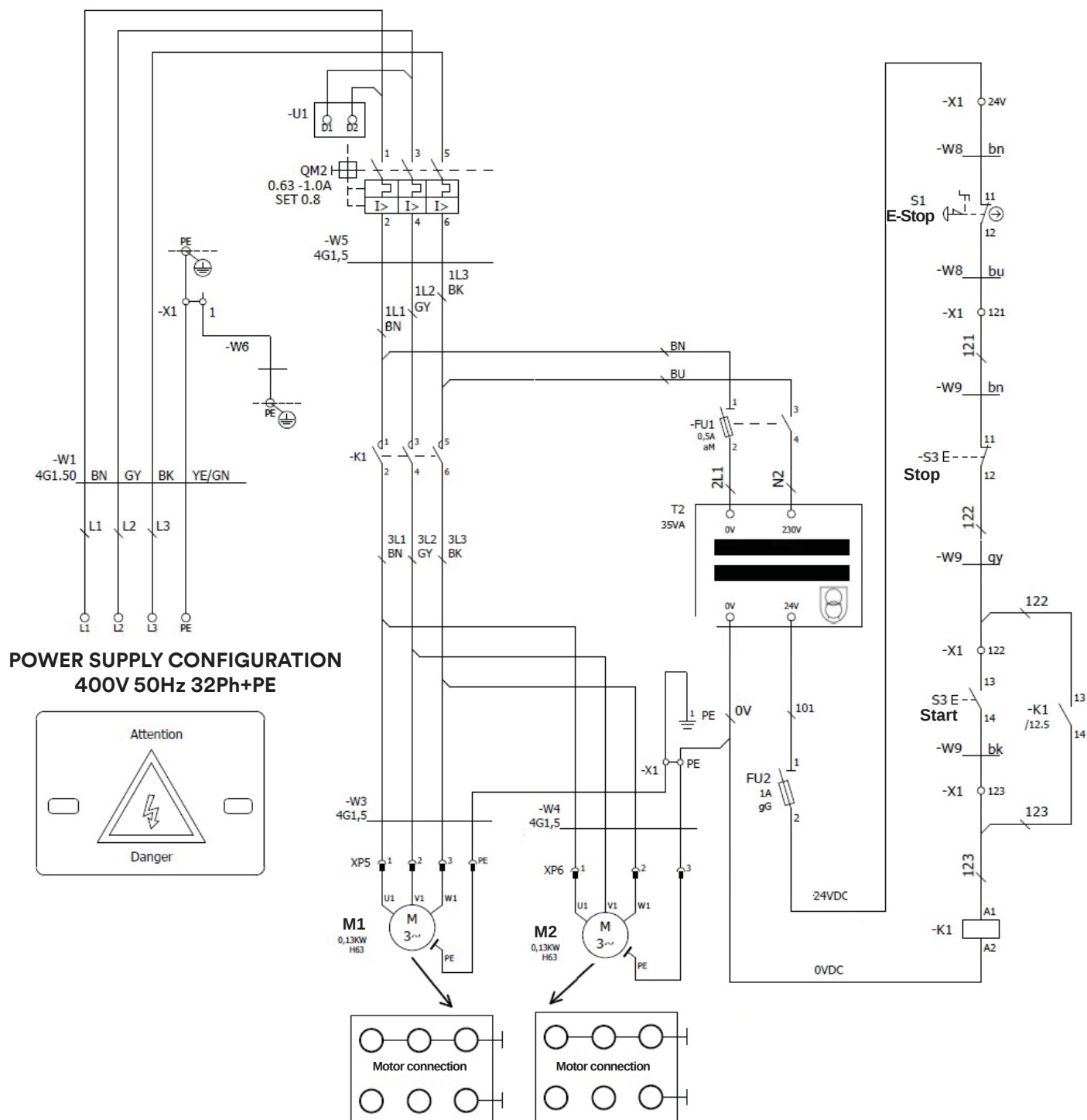
16. Documentation et Informations Techniques *(suite)*

16.1 Schémas électriques: 230V, 50Hz, 1 Ph



16. Documentation et Informations Techniques *(suite)*

16.1 Schémas électriques: 400V, 50Hz, 3 Ph



16. Documentation et Informations Techniques (suite)

16.2 Pièces détachées / Commande

Pièces de rechange Commande
Service d'information et

Référez-vous à la première page
de ce mode d'emploi « Pièces
détachées et information sur
l'entretien ».

**Commandez la pièce en citant
les informations ci-dessous:**
(sur la plaque localisé signalétique
de la machine à).

- Model de Machine
- Numero de Serie
- Dessin No.
- Position
- N° de Piece 3M (11 Chiffres)
- Description
- Quantite

La machine à is Constamment
mise à jour et Améliorée les

Concepteurs de pair. Le catalogue
des pièces de rechange is also
périodiquement mis à jour. Il est
tres importante Que Toutes Les
Commandes de pièces de
rechange au numéro fassent
référence de série de la machine à
(sur la plaque localisé signalétique
de la machine à).

Le Fabricant soi Réservez Le droit
de modificateur La machine à
vanter instant et sans préavis ne.

Il is recommandé Que les pièces
de rechange ci-dessous et Soient
commandées en réserve gardées.

Pièces détachées – 7000a-7000a3 Fermeuse de Carton Réglable

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

(suite)

7000a-I / 7000a3-I

Qty. 3M-N° de pièce	Description
2 78-8137-6303-0	Courroie d'entraîne- ment avec goupille

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce
78-8137-7541-4. 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.

Pièces de rechange Commande Service d'information et

Référez-vous à la première page de ce mode
d'emploi « Pièces détachées et information
sur l'entretien ».

16. Documentation et Informations Techniques (suite)

Fermeuse de carton réglable 7000a-I / 7000a3-I, Type 11700 Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

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

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

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

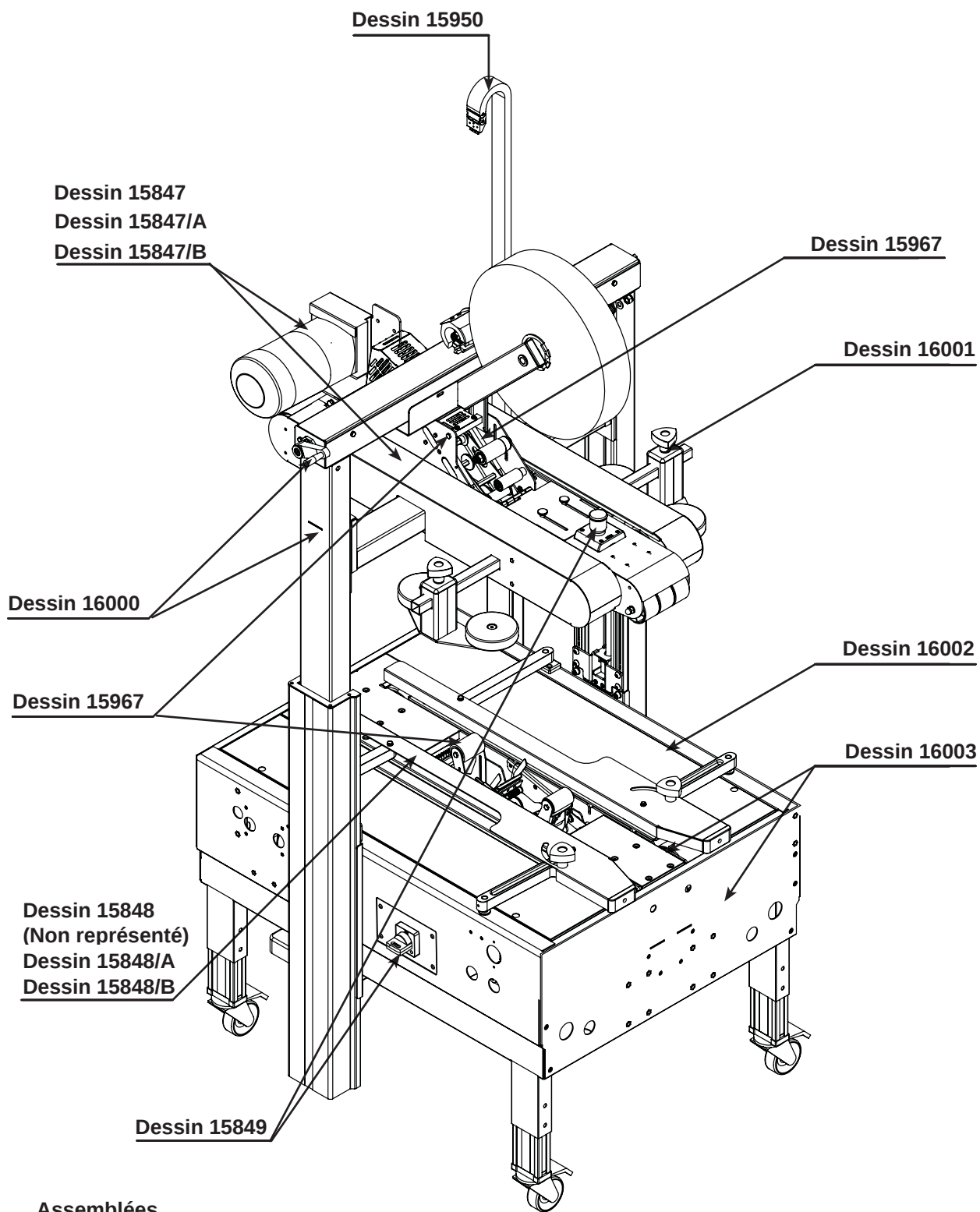
Important – Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

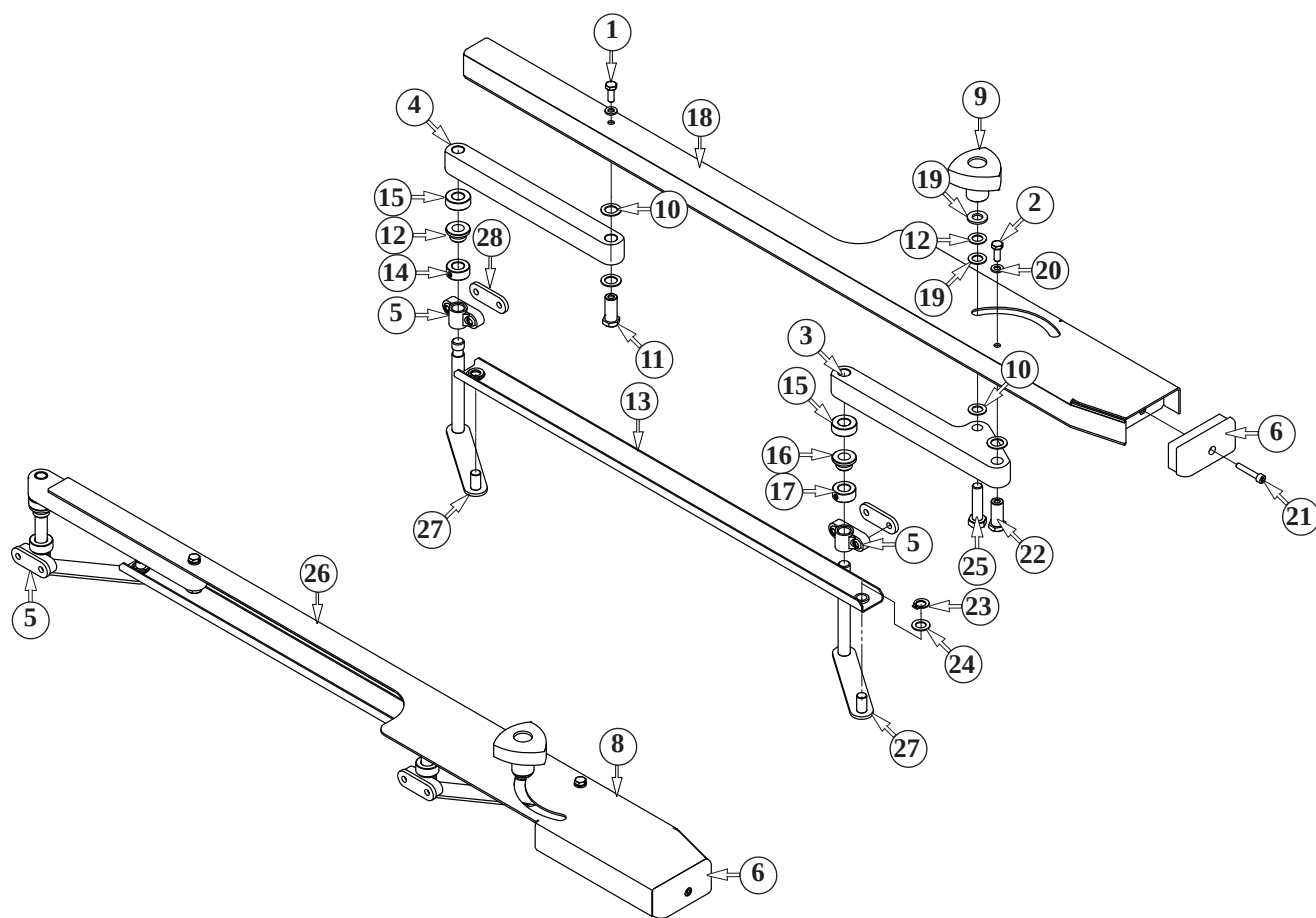
Contactez 3M / Cassette Pièces de distributeur à confirmer l'article disponibilité

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
78-8052-6553-1	Accessoire de Maintient de boîte
78-8060-8060-8	Accessoire - de roulettes pivotantes
70-0067-5966-9	Accessoire de rallonge de convoyeur
70-0064-0353-2 AccuGlide™ 2+	Applicateur de ruban supérieur Vitesse Rapide 2 pouces
70-0064-0354-0 AccuGlide™ 2+	Applicateur de ruban inférieur Vitesse Rapide 2 pouces
70-0064-0355-7 AccuGlide™ 2+	Applicateur de ruban supérieur Vitesse Rapide 3 pouces
70-0064-0356-5 AccuGlide™ 2+	Applicateur de ruban inférieur Vitesse Rapide 3 pouces
78-8069-3926-6	Tape capteur
70-0064-1097-4	Contrôle d'application du ruban (CAR)
78-8095-4854-4	Attache du repli du ruban de 50mm [2 po] : Applicateur supérieur
78-8095-4855-1	Attache du repli du ruban de 50mm [2 po] : Applicateur supérieur
70-0064-1104-8	Contrôle d'application du ruban: face extérieure du ruban
78-8114-0940-4	Kit de pliage trois pans
70-0067-3769-9	Plaque de remplissage inférieure

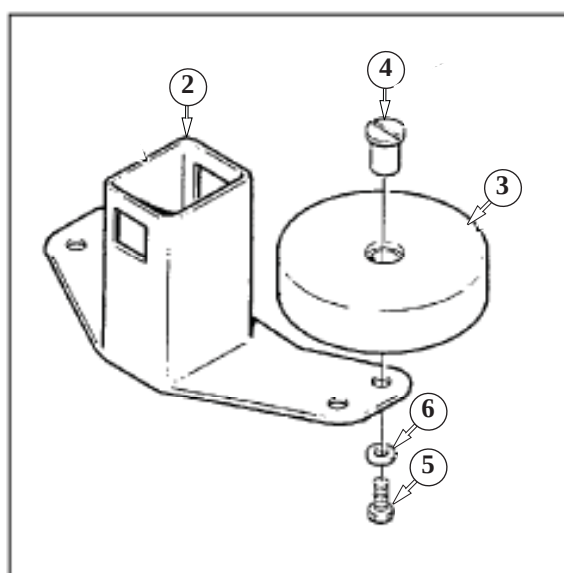
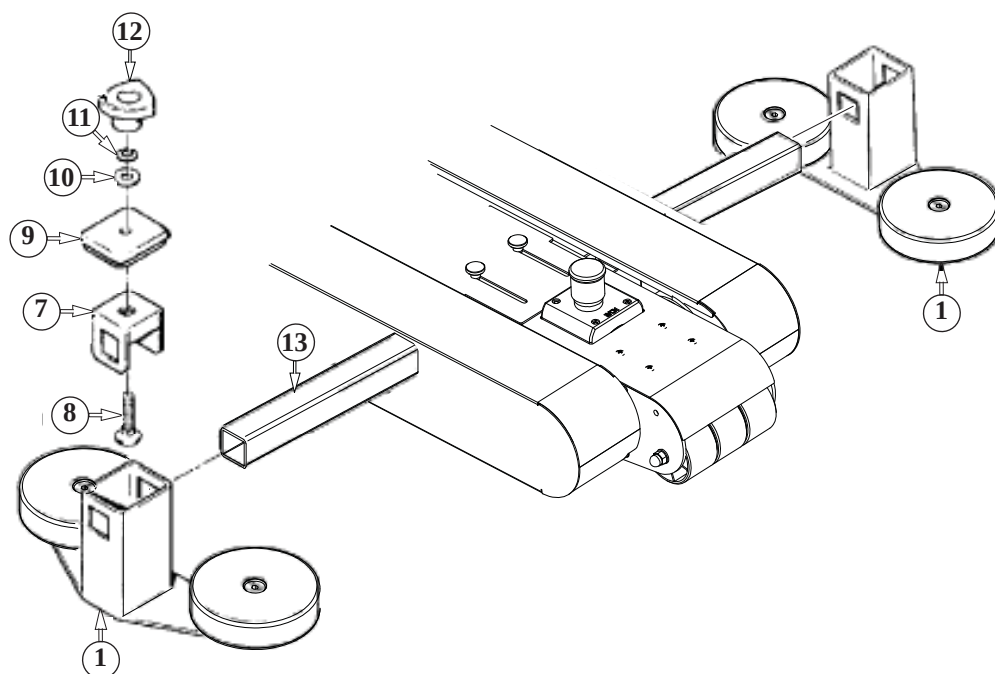




Dessin 16002

Dessin 16002

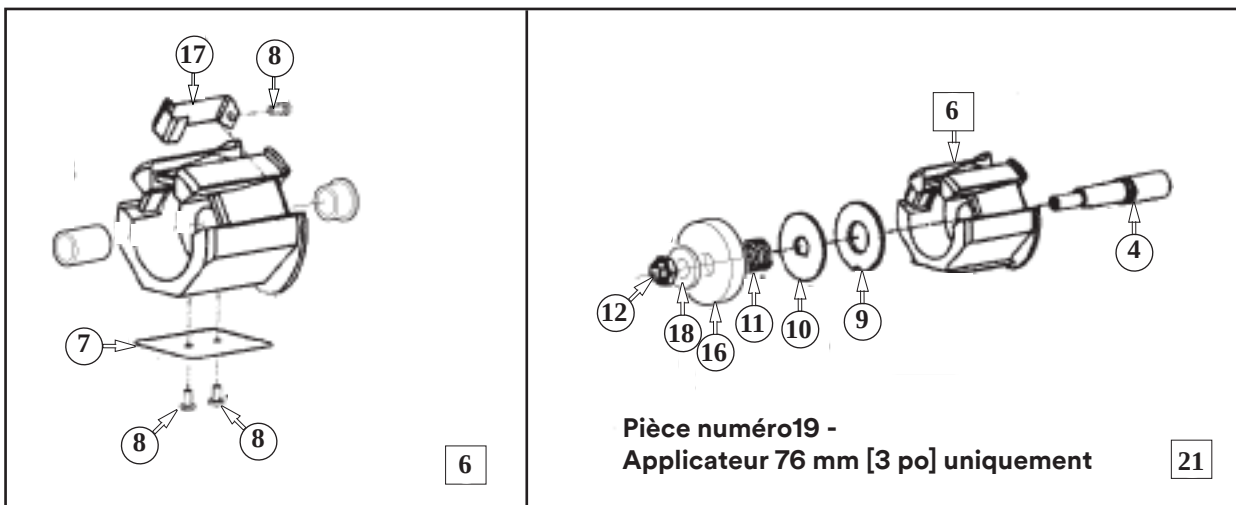
Ref. No.	3M Part No.	Description
16002-1	26-1003-5820-4	Screw - M5X12 Hex Hd.
16002-2	78-8010-7169-3	Screw - M6X12 Hex Hd.
16002-3	78-8091-0566-7	Lever - Right
16002-4	78-8137-0944-7	Lever - Side Guides Rear
16002-5	78-8070-1536-3	Lever Support
16002-6	78-8070-1546-2	Cap - Guide
16002-7	78-8137-6319-6	Right Guide Assembly
16002-8	78-8137-6318-8	Left Guide Assembly
16002-9	78-8091-0608-7	Knob
16002-10	78-8070-1548-8	Washer - 20X12 Nylon
16002-11	78-8070-1547-0	Shaft - Guide
16002-12	78-8017-9074-8	Washer - 15mm Nylon
16002-13	78-8070-1539-7	Bracket
16002-14	78-8137-7862-4	Bushing - Roll Support
16002-15	78-8137-6284-2	Spacer - Rear Lever
16002-16	78-8052-6687-7	Sleeve
16002-17	78-8070-1538-9	Bushing
16002-18	78-8137-6319-6	Right Guide Assembly
16002-19	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
16002-20	26-1000-0010-3	Washer - Flat, M6
16002-21	26-1003-7953-1	Screw - Soc Hd, M5 x 30
16002-22	78-8070-1547-0	Shaft - Guide
16002-23	78-8052-6733-9	Ring - M10, Special
16002-24	78-8017-9074-8	Washer - Nylon, 15mm
16002-25	26-1003-5852-7	Screw - Hex Hd, M10 x 40
16002-26	78-8137-6318-8	Left Side Guide Assembly
16002-27	78-8070-1537-1	Lever With Pivot
16002-28	78-8137-6320-4	Frame Inner Spacer



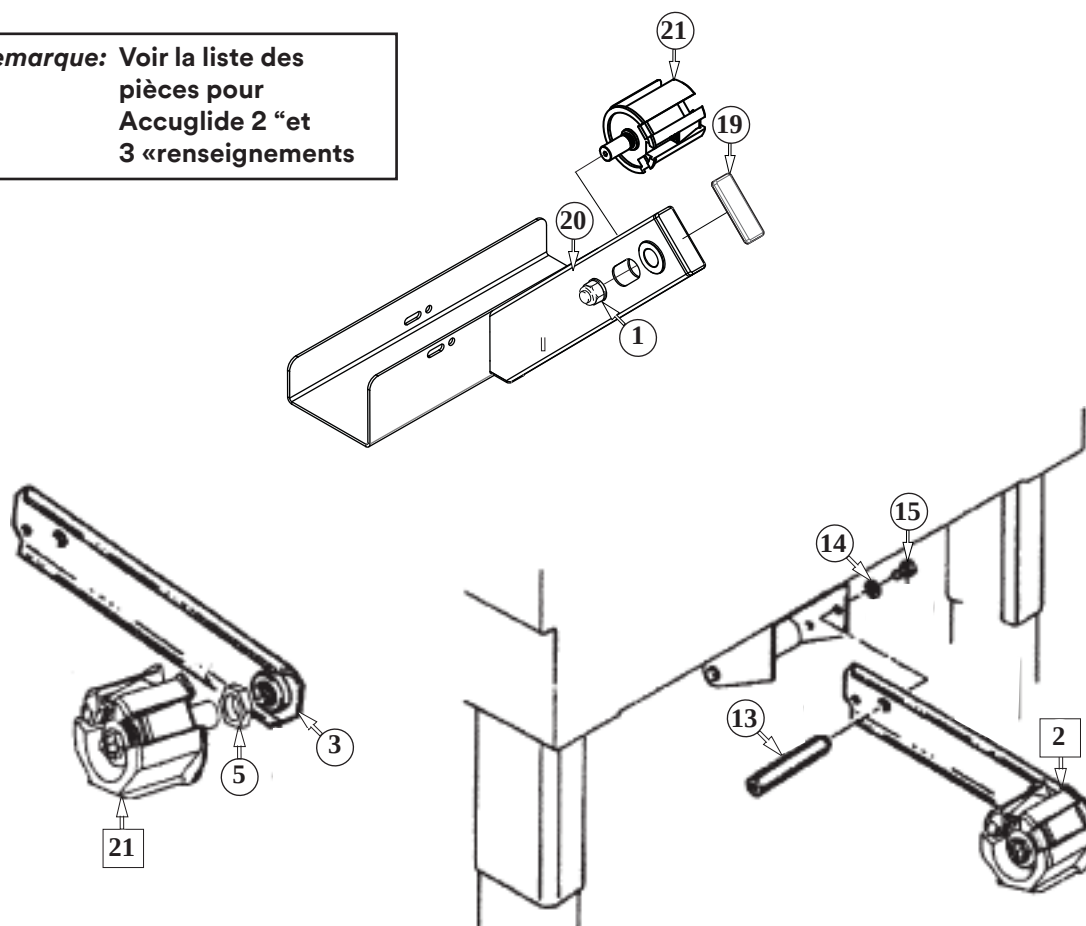
Dessin 16001

Dessin 16001

Ref. No.	3M Part No.	Description
16001-1	78-8137-7900-2	Compression Roller Assembly
16001-2	78-8137-7901-0	Support - Compression Roller
16001-3	78-8076-4628-2	Roller - Compression
16001-4	78-8076-4629-0	Shaft - Roller
16001-5	26-1003-5841-0	Screw - M8 X 16
16001-6	78-8017-9318-9	Washer - 8mm
16001-7	78-8076-4630-8	Plate - Tube Roller
16001-8	78-8076-4631-6	Screw - M10X35
16001-9	78-8076-4632-4	Cap - Support
16001-10	78-8017-9074-8	Washer - 15mm Nylon
16001-11	26-1004-5510-9	Washer - M10
16001-12	78-8070-1549-6	Knob - VTR-B-M10
16001-13	78-8137-8341-8	Support Bracket



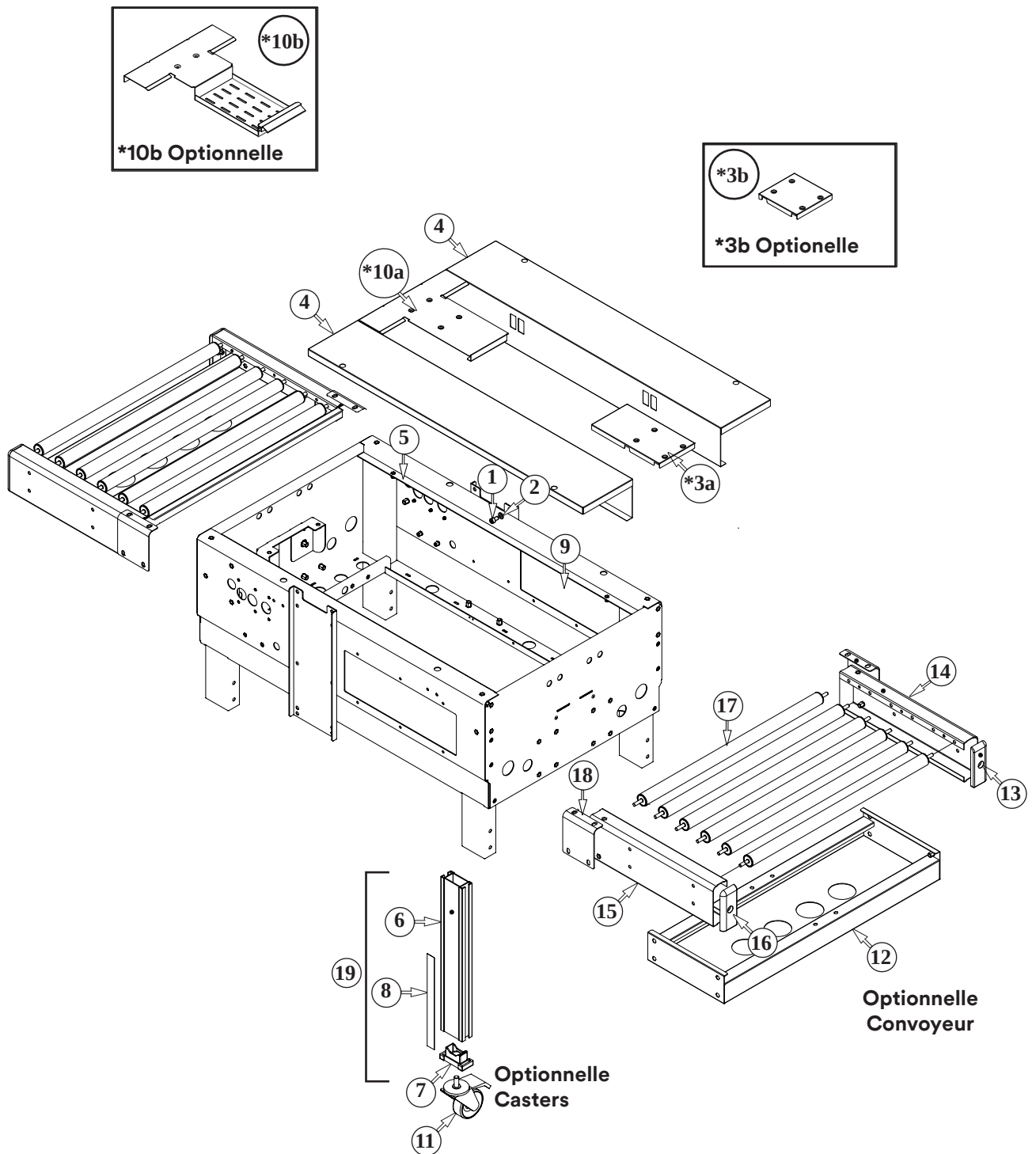
Remarque: Voir la liste des
pièces pour
Accuglide 2 "et
3 «renseignements



Dessin 15967

Dessin 15967

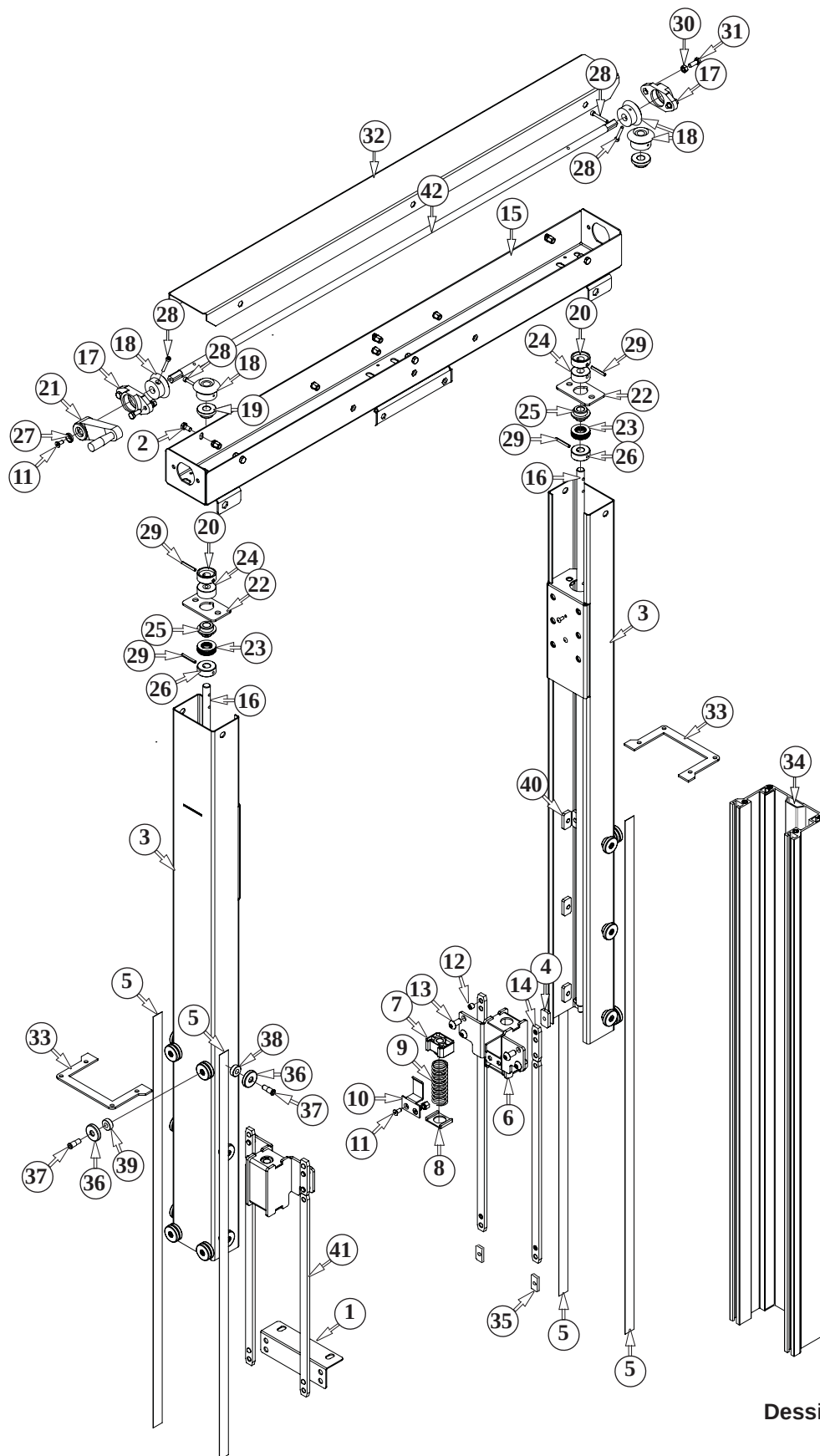
Ref. No.	3M Part No.	Description
15967-1	78-8017-9169-6	Nut - M18x1 - Galvanized
15967-2	78-8137-1158-3	Tape Drum Bracket Assembly
15967-3	78-8070-1395-4	Bracket - Bushing Assembly
15967-4	78-8076-4519-3	Shaft - Tape Drum 2"
	78-8060-8462-6	Shaft - Tape Drum 3"
15967-5	78-8017-9169-6	Nut - M18x1
15967-6	78-8098-8832-0	Latched Tape Drum Assy w/Shaft
15967-7	78-8098-8817-1	Leaf - Spring 2"
	78-8098-8830-4	Leaf - Spring 3"
15967-8	26-1002-5753-9	Screw - Self Tapping 7SPX8
15967-9	78-8060-8172-1	Washer - Friction
15967-10	78-8052-6271-0	Washer - Tape Drum
15967-11	78-8100-1048-4	Spring - Core Holder
15967-12	78-8017-9077-1	Nut - M10X1
15967-13	78-8076-4742-1	Spacer - Stud
15967-14	26-1000-0010-3	Washer - M6 Flat
15967-15	78-8010-7169-3	Screw - M6x12 Hex Hd.
15967-16	78-8052-6651-3	Washer - Nylon
15967-17	78-8098-8816-3	Lock - Core Holder
15967-18	26-1004-5510-9	Washer - M10 Plain
15967-19	78-8137-6346-9	Cap
15867-20	78-8137-6345-1	Bracket - Tape Head Arm
15967-21	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly w/Shaft 2"
	78-8098-8832-0	Tape Drum Assembly w/Shaft 3"



Dessin 16003

Dessin 16003

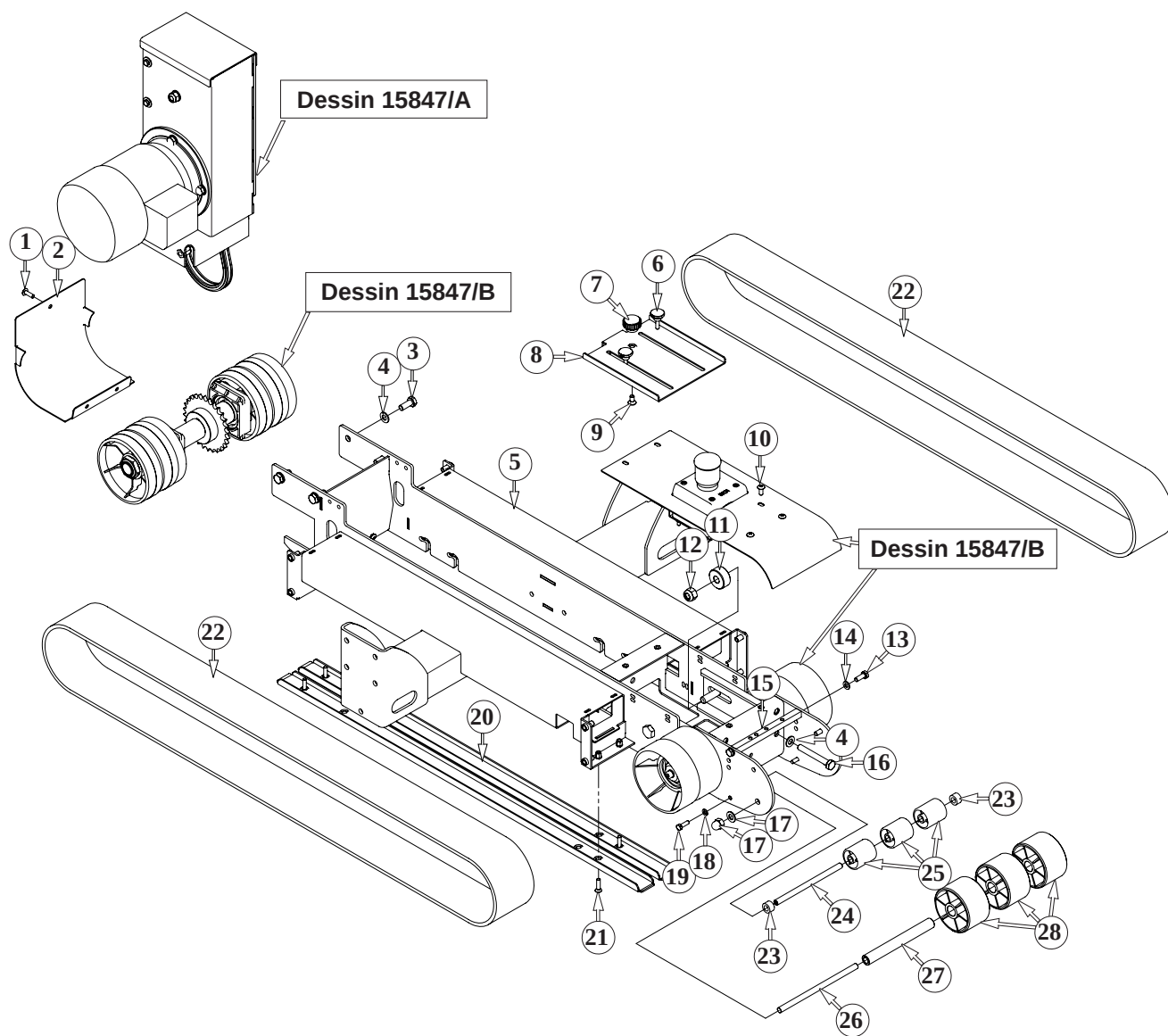
Ref. No.	3M Part No.	Description
16003-1	78-8114-4818-8	Screw - M8X14 Soc. Hd. Hex Hd.
16003-2	78-8017-9318-9	Washer - 8mm
16003-3a	78-8137-8034-9	Plate - Front Sliding
16003-3b	78-8137-7998-6	Infeed Bracket - Short
16003-4	78-8137-6329-5	Plate - Side Sliding
16003-5	78-8137-8323-6	Bed Assembly w/Nutserts
16003-6	78-8137-6287-5	Leg - Inner
16003-7	78-8137-0641-9	Pad - Foot
16003-8	78-8060-8481-6	Label - Height
16003-9	78-8137-7837-6	Housing Support Plate
16003-10a	78-8137-6331-1	Rear Sliding Plane
16003-10b	78-8137-7987-9	Lowered Plane w/Pin Assembly
16003-11	78-8137-7866-5	Caster (optional)
16003-12	78-8137-8342-6	Plate - Roller Bed Lower w/Nutserts
16003-13	78-8076-4511-0	Cap - Front - R/H
16003-14	78-8137-7867-3	Shoulder - R/H
16003-15	78-8137-7869-9	Shoulder - L/H
16003-16	78-8076-4512-8	Cap - Front - L/H
16003-17	78-8137-4579-7	Roller Assembly
16003-18	78-8137-7870-7	Plate - Connecting
16003-19	78-8137-6373-3	Leg – Inner Assembly



Dessin 16000

Dessin 16000

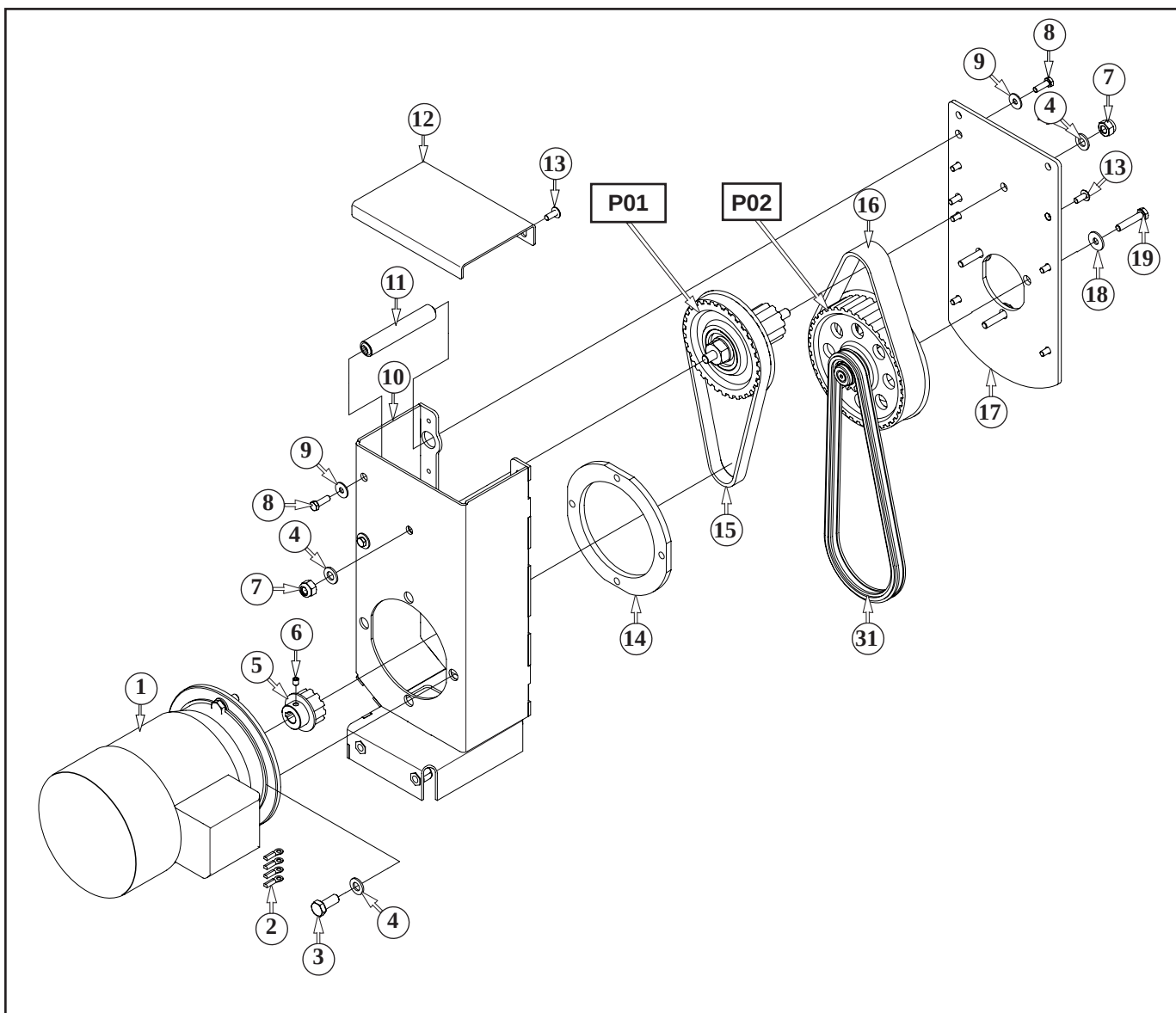
Ref. No.	3M Part No.	Description
16000-1	78-8137-7906-9	Bracket - Column
16000-2	78-8010-7169-3	Screw - M6X12 Hex Hd.
16000-3	78-8137-8361-6	Sliding Column Assembly
16000-4	78-8129-6311-0	Plate
16000-5	78-8137-6348-5	Label - Column
16000-6	78-8137-8038-0	Nut - Support Assembly
16000-7	78-8054-8571-7	Nut - Plastic
16000-8	78-8054-8970-1	Bed Plate - Spring
16000-9	78-8137-8037-2	Spring
16000-10	78-8137-6291-7	Plate - Nut
16000-11	26-0001-5862-1	Screw - M5X12 Flat Hd. Soc.
16000-12	78-8060-7889-1	Set Screw - M8X10
16000-13	78-8129-6124-7	Screw - M8x16
16000-14	78-8137-6294-1	Plate - Nut Group
16000-15	78-8137-8343-4	Crossbar Cover w/Nutlers
16000-16	78-8137-8362-4	Screw - Lifting
16000-17	78-8129-6304-5	Support w/Bearing
16000-18	78-8137-5905-3	Pinion - Conic
16000-19	78-8060-8125-9	Bushing
16000-20	78-8129-6143-7	Bushing
16000-21	78-8129-6118-9	Handle
16000-22	78-8137-6333-7	Plate - Screw
16000-23	78-8054-8584-0	Bearing - Thrust O.D. 30mm
16000-24	78-8060-8497-2	Bushing - Lead Screw
16000-25	78-8054-8583-2	Bushing
16000-26	78-8054-8585-7	Collar
16000-27	78-8060-8073-1	Washer
16000-28	78-8060-7711-7	Screw - M4X30 Soc. Hd. Hex
16000-29	78-8054-8586-5	Pin
16000-30	78-8010-7418-4	Nut - M6 Metric Hex Steel
16000-31	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex Hd.
16000-32	78-8137-8345-9	Crossbar Cover w/Nutlers
16000-33	78-8137-6337-8	Cap - Column
16000-34	78-8137-8360-8	Column
16000-35	78-8137-8042-2	Plate
16000-36	78-8137-6388-1	Bearing - Polyamide Coated 33X6X7,5X8
16000-37	78-8129-6312-8	Screw - Bearing
16000-38	78-8129-6313-6	Washer - Galvanized
16000-39	78-8129-6314-4	Washer - Galvanized
16000-40	78-8129-6311-0	Plate - Tapped/Column Bearing
16000-41	78-8137-8139-6	Plate
16000-42	78-8137-8345-3	Shaft - Height Adjustment



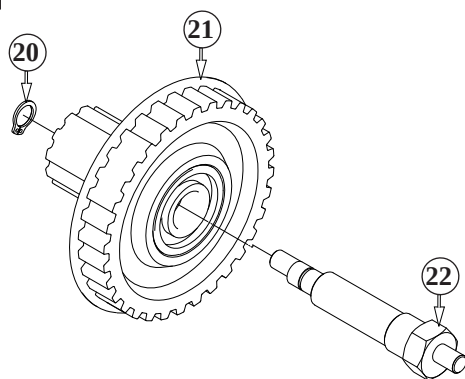
Dessin 15847

Dessin 15847

Ref. No.	3M Part No.	Description
15847-1	78-8076-4625-8	Screw - M5X16
15847-2	78-8137-8221-2	Rear Protection - Motor
15847-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20
15847-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15847-5	78-8137-8278-2	Frame - Upper
15847-6	78-8137-6355-0	Knob - Elesa DIN 464 M5X16
15847-7	78-8137-8017-4	Knob - Elesa 193/25 B-M6
15847-8	78-8137-6357-6	Fixing Plate - Top Unit
15847-9	78-8137-8279-0	Screw - M6X12
15847-10	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15847-11	78-8070-1518-1	Spacer - SHAFT
15847-12	78-8137-8105-7	Nut - M10
15847-13	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex. Hd.
15847-14	78-8137-8103-2	Washer - M6
15847-15	78-8137-5450-0	Spacer
15847-16	78-8137-8280-8	Screw - M8X60
15847-17	78-8100-1132-6	Nut - M8 Special
15847-18	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
15847-19	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15847-20	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
15847-21	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
15847-22	78-8137-6303-0	Driving Belt w/Hook - 75x1910+-3.5
15847-23	78-8137-0548-6	Spacer - Roller
15847-24	78-8137-0534-6	Shaft - Roller
15847-25	78-8060-7693-7	Roller - 32X38
15847-26	78-8137-0535-3	Shaft - Roller
15847-27	78-8137-0536-1	Tube - Roller
15847-28	78-8137-0599-9	Roller

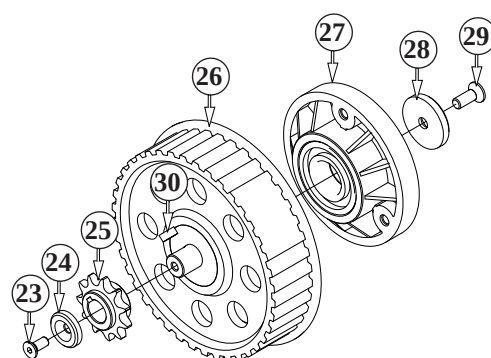


P01



Dessin 15847/A

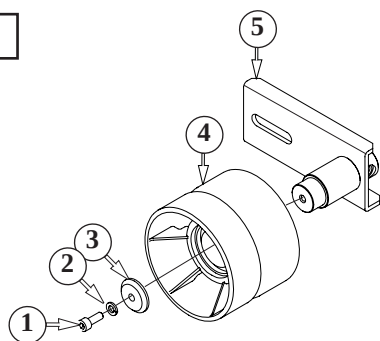
P02



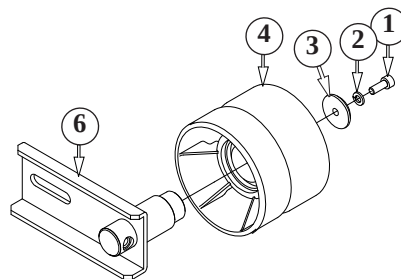
Dessin 15847/A

Ref. No.	3M Part No.	Description
15847/A-1	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
15847/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet - Terminal / 4 Red
15847/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
15847/A-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15847/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
15847/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
15847/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nickel Plate
15847/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15847/A-9	78-8028-8214-8	Washer
15847/A-10	78-8137-8282-4	Support - Gear Reducer
15847/A-11	78-8137-8283-2	Support
15847/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
15847/A-13	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15847/A-14	78-8137-8285-7	Gasket
15847/A-15	78-8057-5724-8	Belt - Timing 187L050 Boran
15847/A-16	78-8057-5808-9	Belt - Timing 187L100
15847/A-17	78-8137-8286-5	Plate
15847/A-18	78-8042-2919-9	Washer - M6 Triple
15847/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
15847/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
15847/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing - 6203-2RS/17- 40-12 & BE
15847/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
15847/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
15847/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5.5/20X4
15847/A-25	78-8054-8981-8	Sprocket - 3/8 Pitch 11 Teeth
15847/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
15847/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
15847/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
15847/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
15847/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
15847/A-31	78-8137-8226-1	Chain - 64p 3/8"x7/32"

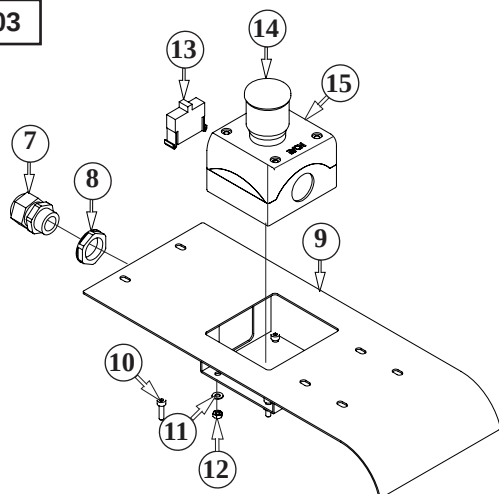
P01



P02



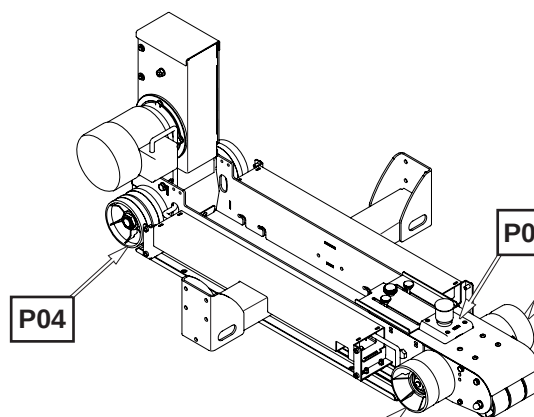
P03



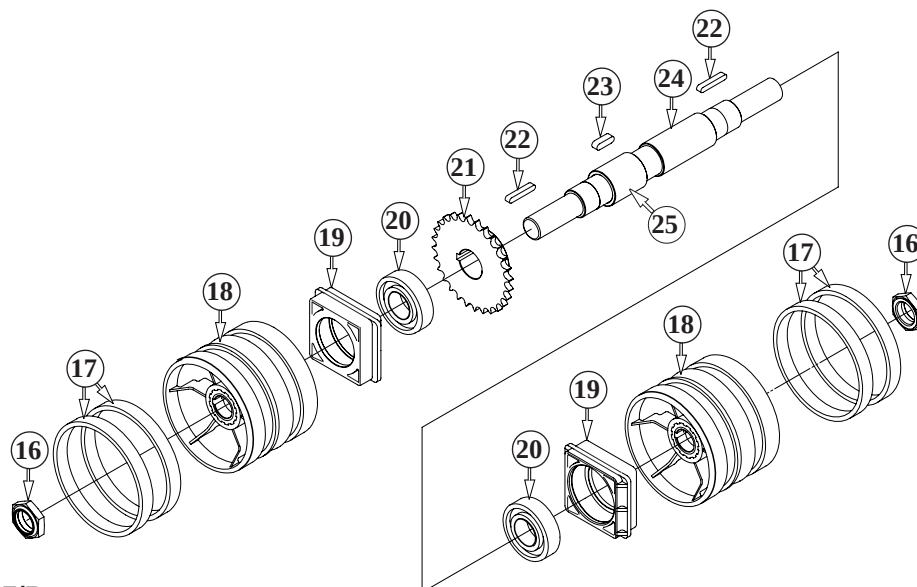
P04

P01

P03 P02



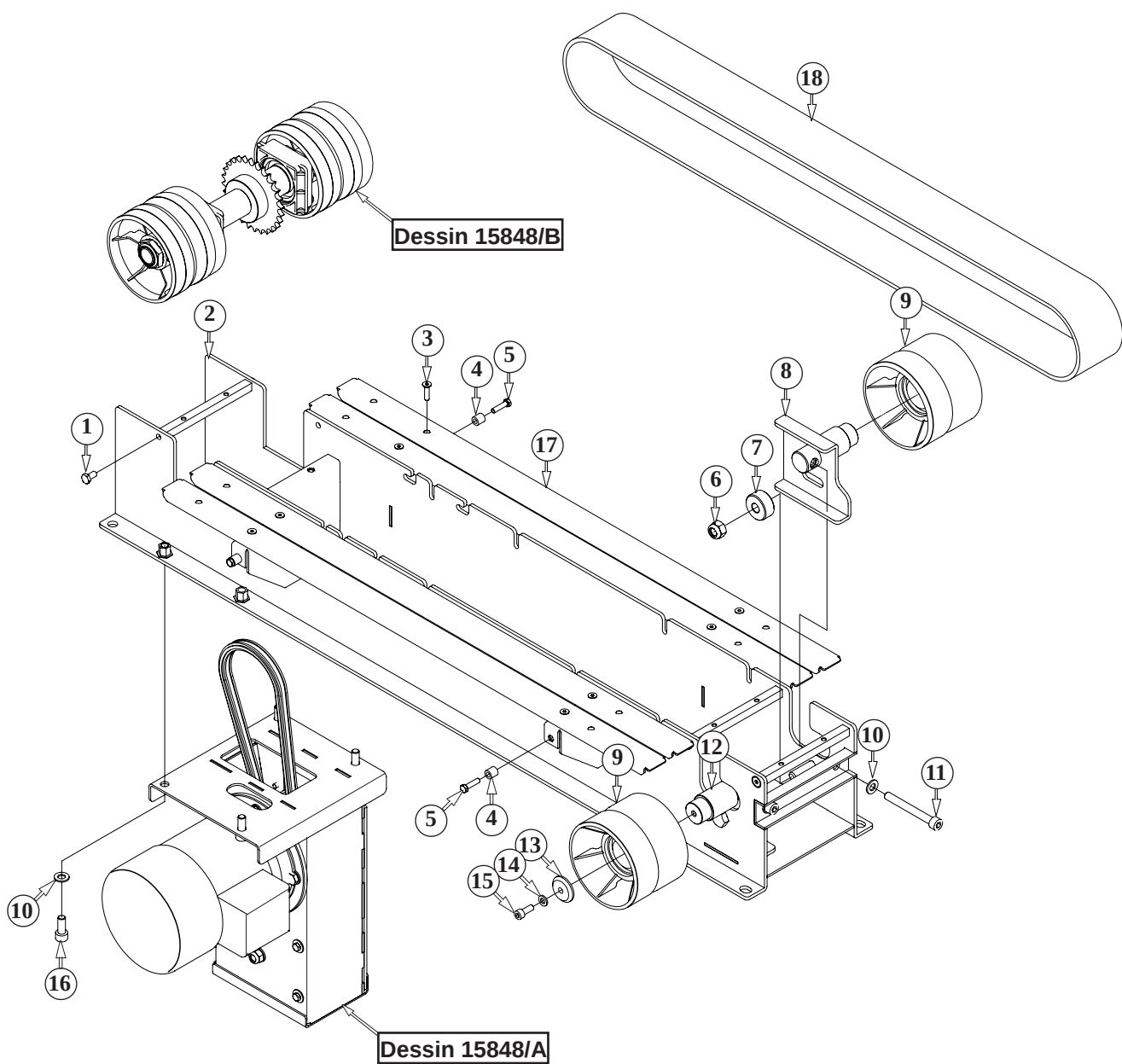
P04



Dessin 15847/B

Dessin 15847/B

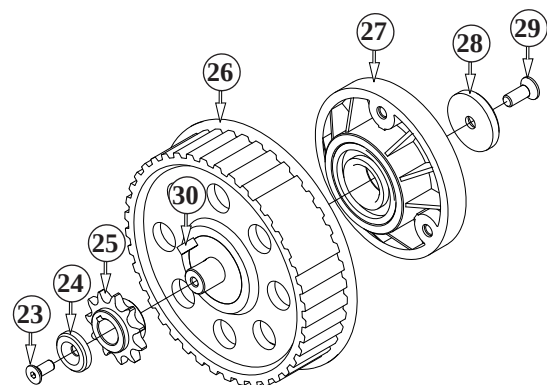
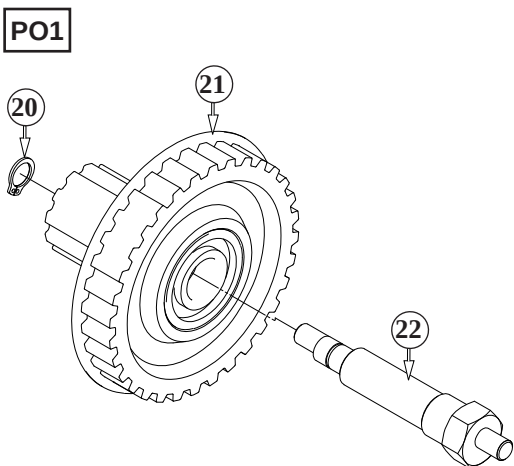
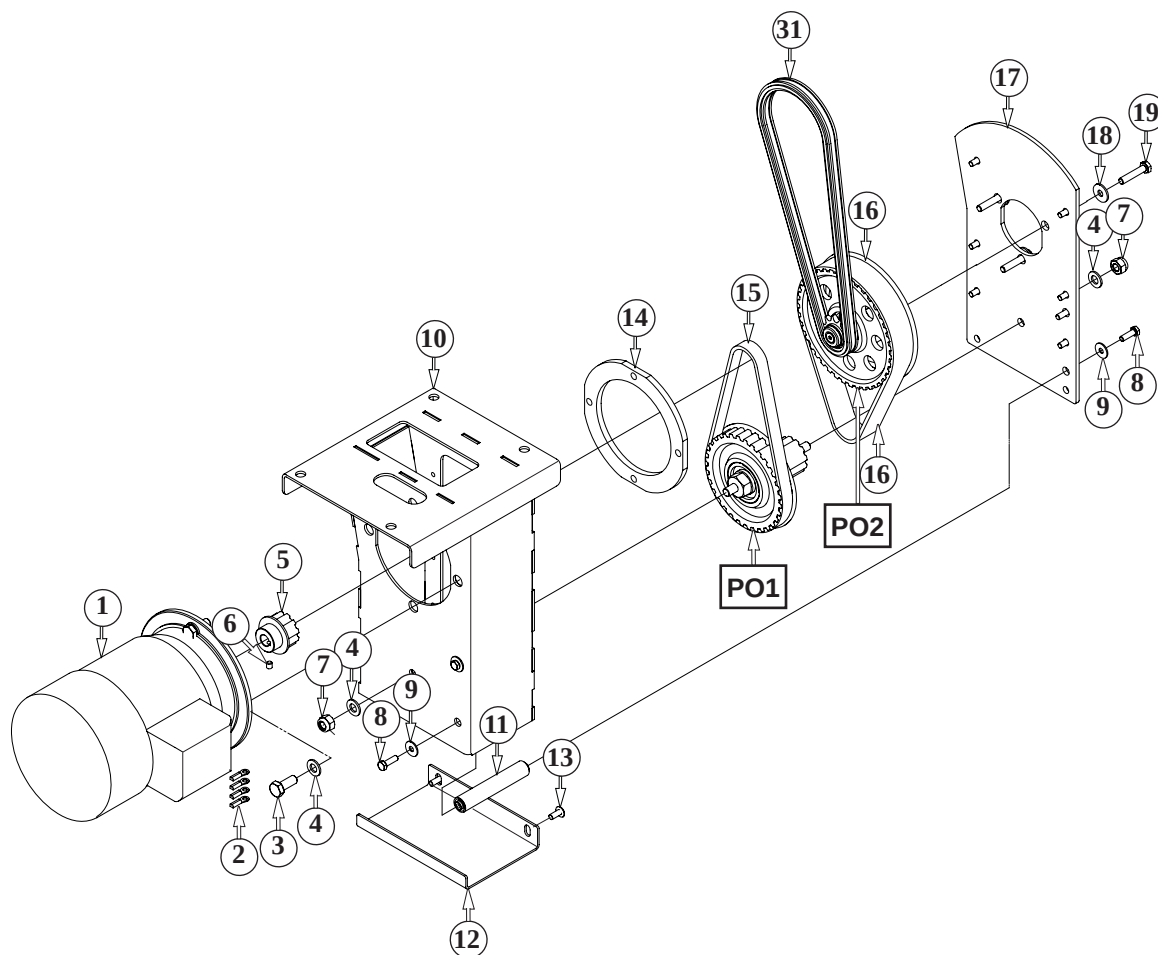
Ref. No.	3M Part No.	Description
15847/B-1	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
15847/B-2	78-8010-7435-8	Washer - M6 Lock
15847/B-3	78-8052-6709-9	Washer - Special
15847/B-4	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15847/B-5	78-8100-1239-9	Belt - Tensioning L/H
15847/B-6	78-8100-1238-1	Belt - Tensioning R/H
15847/B-7	78-8137-0607-0	Cable - Gland
15847/B-8	78-8129-6469-6	Nut
15847/B-9	78-8137-8218-8	Top Cover - Emergency Button
15847/B-10	78-8094-6381-9	Screw - M4X15 Soc. Hd. Hex. Hd.
15847/B-11	78-8005-5740-3	Washer - 4mm Plain Nickel
15847/B-12	78-8010-7416-8	Nut - M4 Hex Steel
15847/B-13	78-8137-6354-3	Contact NC Front Screw M22-K01
15847/B-14	78-8137-6353-5	Emergency Button Release
15847/B-15	78-8137-7893-9	Electrical Box - M22-IY1 Yellow
15847/B-16	78-8060-8416-2	Nut - Special M20X1
15847/B-17	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15847/B-18	78-8137-8291-5	Motor Pulley
15847/B-19	78-8070-1529-8	Support - Shaft
15847/B-20	78-8070-1530-6	Radial Ball Bearing - 6205-2RS O.D. 52
15847/B-21	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
15847/B-22	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
15847/B-23	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
15847/B-24	78-8137-8289-9	Shaft
15847/B-25	78-8137-8290-7	Bushing /25/32X37.3



Dessin 15848

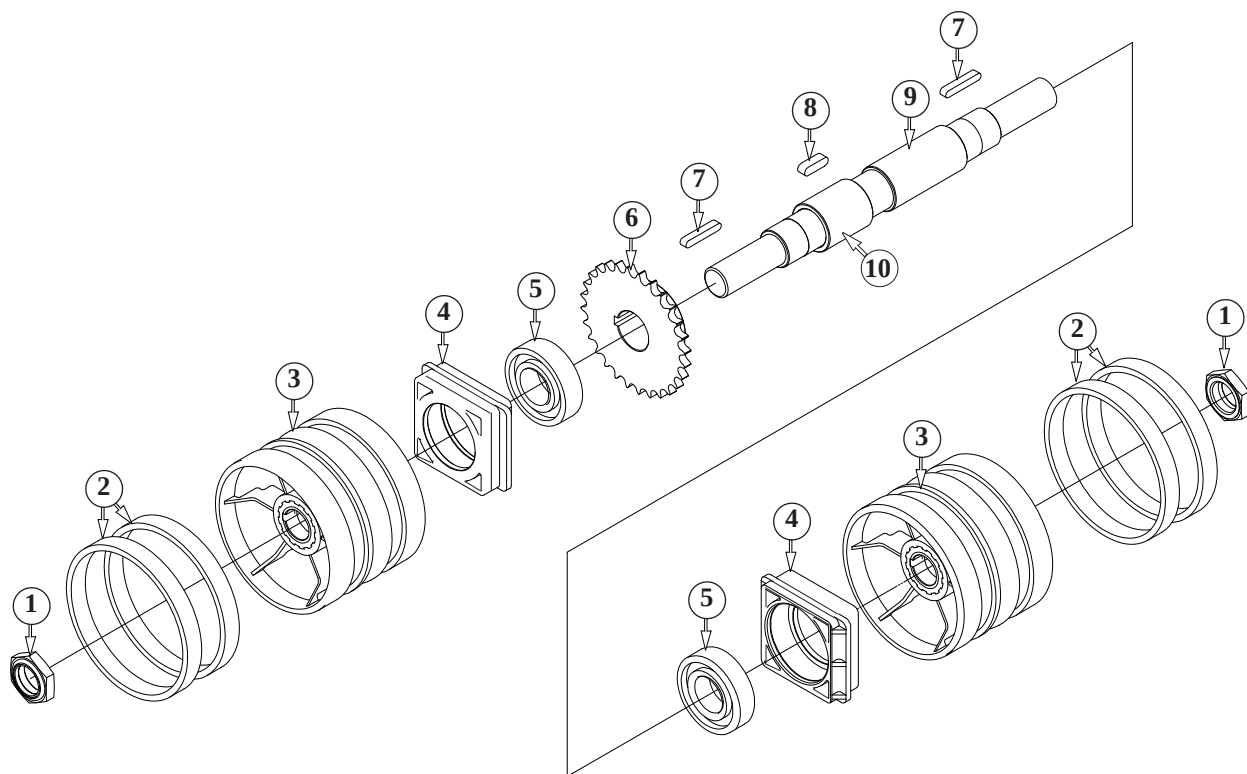
Dessin 15848

Ref. No.	3M Part No.	Description
15848-1	78-8137-8121-4	Screw - M6X12 Special
15848-2	78-8137-7983-8	Frame - Bottom Drive Belt w/Nutzers
15848-3	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
15848-4	78-8070-1534-8	Stud - Side Plate
15848-5	78-8060-8488-1	Screw - Hex. Hd. M5X20
15848-6	78-8137-8105-7	Nut - M10
15848-7	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
15848-8	78-8137-9298-2	Tensioner Assembly - Bottom Drive Belt
15848-9	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15848-10	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15848-11	78-8070-1519-9	Screw - M8X70 Soc. Hd. Hex. Hd.
15848-12	78-8137-7850-9	Tensioner - Bottom Drive Belt
15848-13	78-8052-6709-9	Washer - Special
15848-14	78-8137-8120-6	Washer - M6
15848-15	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
15848-16	78-8137-8293-1	Screw - M8X20
15848-17	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
15848-18	78-8137-6303-0	Drive Belt w/Hook - 75x1910+-3.5



Dessin 15848/A

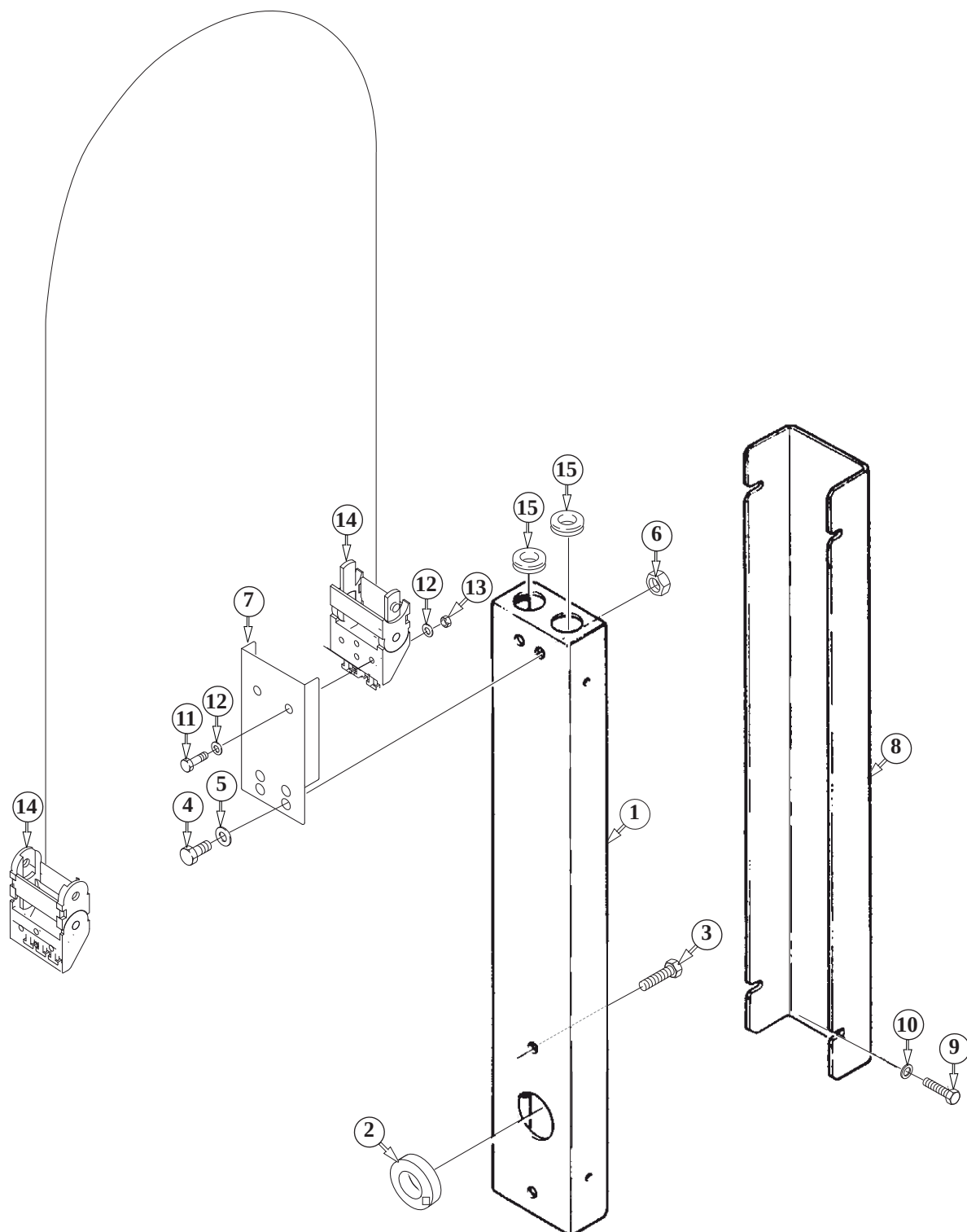
Ref. No.	3M Part No.	Description
15848/A-1	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
15848/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet Terminal / 4 Red
15848/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
15848/A-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15848/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
15848/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
15848/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nickel Plate
15848/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15848/A-9	78-8028-8214-8	Washer
15848/A-10	78-8137-8294-9	Support - Gear Reducer
15848/A-11	78-8137-8283-2	Column
15848/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
15848/A-13	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15848/A-14	78-8137-8285-7	Gasket
15848/A-15	78-8057-5724-8	Belt - Timing 187L050 Boran
15848/A-16	78-8057-5808-9	Timing Belt - 187L100
15848/A-17	78-8137-8295-6	Plate - Gear Reducer
15848/A-18	78-8042-2919-9	Washer - M6 Triple
15848/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
15848/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
15848/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing - 6203-2RS/17- 40-12 & BE
15848/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
15848/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
15848/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5.5/20X4
15848/A-25	78-8054-8981-8	Sprocket - 3/8 Pitch 11 Teeth
15848/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
15848/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
15848/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
15848/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
15848/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
15848/A-31	78-8137-8226-1	Chain - 64p 3/8"x7/32"



Dessin 15848/B

Dessin 15848/B

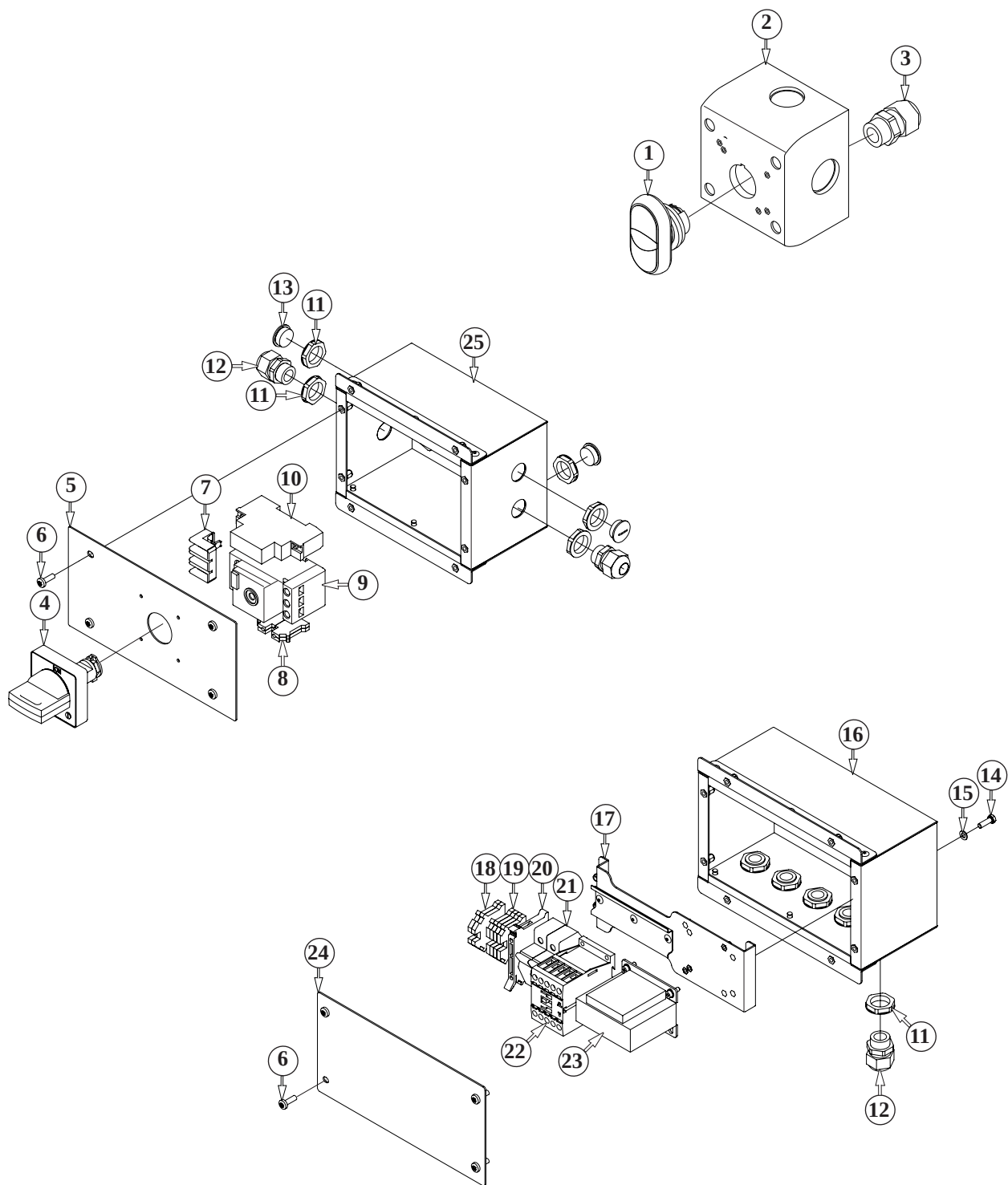
Ref. No.	3M Part No.	Description
15848/B-1	78-8060-8416-2	Nut - Special M20X1
15848/B-2	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15848/B-3	78-8137-8291-5	Motor Pulley
15848/B-4	78-8070-1529-8	Support - Shaft
15848/B-5	78-8070-1530-6	Radial Ball Bearing - 6205-2RS, O.D. 52
15848/B-6	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
15848/B-7	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
15848/B-8	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
15848/B-9	78-8137-8289-9	Shaft
15848/B-10	78-8137-8290-7	Bushing /25/32X37.3



Dessin 15950

Dessin 15950

Ref. No.	3M Part No.	Description
15950-1	78-8091-0660-8	Housing
15950-2	78-8076-4702-5	Grommet
15950-3	26-1003-7963-0	Screw - M8X16 Soc. Hd.
15950-4	78-8010-7163-6	Screw - M5X10 Hex Hd.
15950-5	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
15950-6	78-8010-7417-6	Nut - M5 Hex - Steel
15950-7	78-8137-8043-0	Bracket - Cable Chain
15950-8	78-8137-7853-3	Cover - Grey Housing
15950-9	78-8010-7157-8	Screw - M4X10 Hex Hd.
15950-10	78-8017-9018-5	Washer - M4 Special
15950-11	78-8060-7826-3	Screw - M4X16 Hex Hd.
15950-12	78-8005-5740-3	Washer - 4mm Plain - Nickel
15950-13	78-8010-7416-8	Nut - M4 Hex Steel
15950-14	78-8137-0966-0	Chain
15950-15	78-8060-7758-8	Grommet



Dessin 15849

Dessin 15849

Ref. No.	3M Part No.	Description
15849-1	78-8137-8079-4	Push Button - Start/Stop Black/White
15849-2	78-8137-8132-1	Enclosure - White M22-I1Q-M22-I1-216535
15849-3	78-8133-9241-8	Cable Gland - M16X1.5 Grey
15849-4	78-8137-0606-2	Knob - Lockable
15849-5	78-8137-8296-4	Cover
15849-6	78-8137-8096-8	Screw - M5X16
15849-7	78-8137-0782-1	Spacer
15849-8	78-8094-6384-3	Clamp
15849-9	78-8076-5223-1	Circuit Breaker-Allen Bradley 1.0 – 1.6A
	78-8076-5378-3	Circuit Breaker-Allen Bradley 1.6 – 2.5A
	78-8100-0755-5	Circuit Breaker-Allen Bradley 2.5 – 4.0A
	78-8119-8965-2	Circuit Breaker-Allen Bradley 4.0 – 6.3A
15849-10	78-8137-0604-7	Coil - Under Voltage 120V
	78-8137-0783-9	Coil - Under Voltage 220V 50Hz
	78-8137-0785-4	Coil - Under Voltage 400V 50Hz 140M-C-UX
	78-8137-0786-2	Coil - Under Voltage 415V 50Hz
	78-8137-0784-7	Coil - Under Voltage 240V 50Hz
15849-11	78-8129-6469-6	Nut
15849-12	78-8137-0607-0	Cable Gland - M20X1.5 Grey
15849-13	78-8137-0796-1	Plug
15849-14	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15849-15	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
15849-16	78-8137-8297-2	Electrical Box
15849-17	78-8137-8136-2	Support
15849-18	78-8114-4890-7	Clamp
15849-19	78-8091-0412-4	Terminal - VU 4-2.5
15849-20	78-8137-8133-9	Terminal - L UK 5-HESI
15849-21	78-8137-8298-0	Fuse Holder
15849-22	78-8137-8134-7	Contactor - 24VAC 3P+1NO DILM7-10
15849-23	78-8137-8299-8	Transformer - 35VA 0-400V 0-24V
15849-24	78-8137-8300-4	Cover
15849-25	78-8137-7967-1	Electrical Box



Instructions et Liste des Pièces

3M-MaticTM

Applicateurs de

Ruban

Supérieur et

Inférieur

AccuGlideTM 2+

STD

2 Pouces

Type 10500

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



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M et des adhésifs industriels de cassettes)
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 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 2015 44-0009-2036-1 (F062615-I-FR)**

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: Modèle - AccuGlide 2+ - 2 pouces - Type 10500 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

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



3M Adhésifs et Rubans industriels

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

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

Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Manuel d'instruction

Applicateurs de ruban supérieur et Inférieur

AccuGlide 2+ STD

2 pouces

Table des Matières	Page
Pièces de rechange et Informations de Service.....	i - ii
Table des Matières	iii
Garantie d'équipement et recours limité.....	iv
Utilisation prévue.....	1
Composition de l'applicateur de ruban/ Comment utiliser ce manuel.....	3
Mises en garde importantes	4 - 5
Caractéristiques.....	6 - 7
Schémas dimensionnel.....	7
Installation	8
Réception et Manutention	8
Directives d'Installation	8
Longueur du porte-ruban	8
réglage largeur ruban.....	8
Opération.....	9 - 11
Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur	10
Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur	10 - 11
Entretien	12 - 13
Remplacement de lame	12
Garde-lame	12
Languette graisseuse de lame.....	12
Nettoyage.....	13
Remplacement de galets d'Application/Lissage.....	13
Réglages	14 - 16
Centrage de l'attache du ruban.....	14
Frein à friction du tambour de ruban	14
Ressort du mécanisme d'application	15
Galet tendeur à sens unique de rotation.....	15
Longueur du porte-ruban	16
Réglage de la longueur du bout replié de ruban vers l'avant	16
Changer longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces].....	16
Guide de recherche de pannes	17 - 18
Pièces de rechange/information de service.....	20
Pièces de rechange recommandées.....	19
Pièces de rechange et service	20
Illustrations de pièces de rechanges et liste de pièces.....	21 - Fin du Manuel

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.

AccuGlide™, Scotch™, and 3M-Matic™ sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

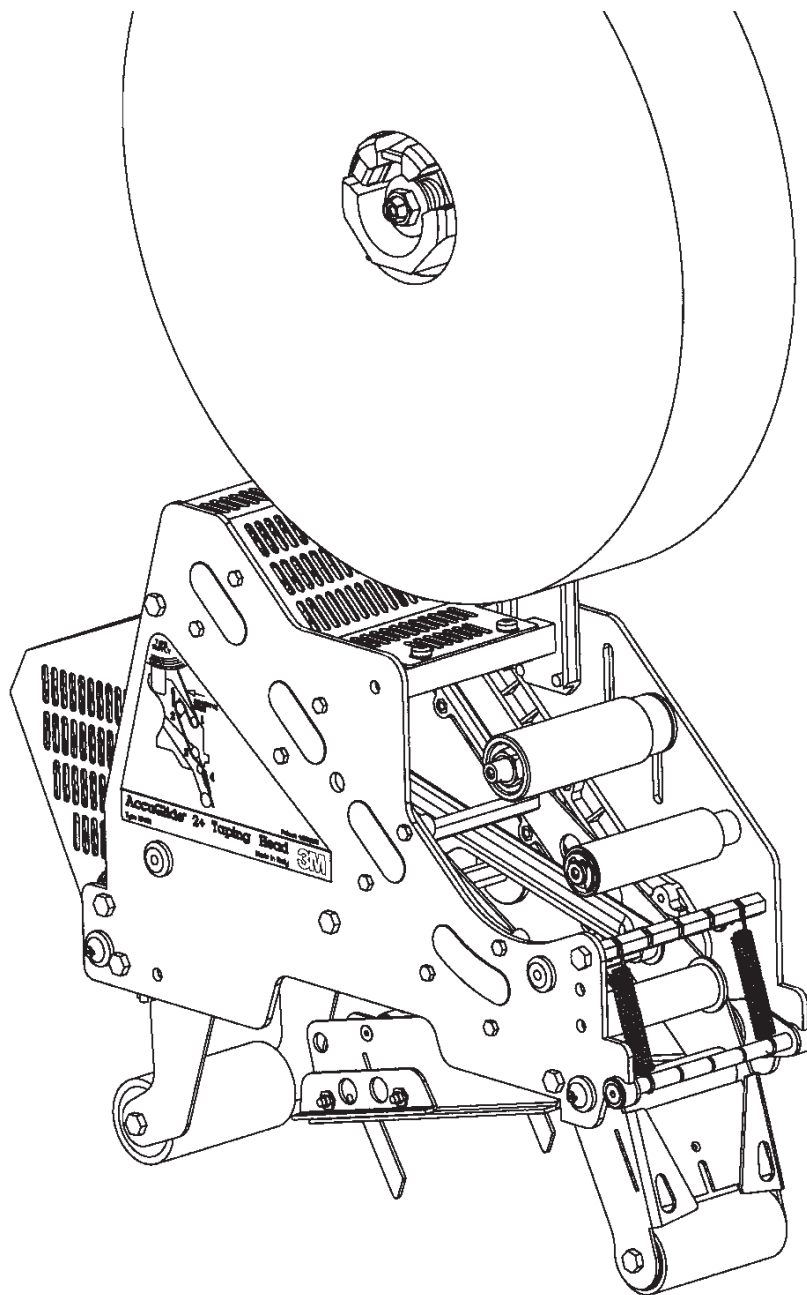
Utilisation prévue

L'utilisation prévue des applicateurs de ruban supérieur et inférieur **AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces** est d'appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte au dessus et/ou en dessous sur la fente d'une boîte ordinaire.

Ces applicateurs de ruban adhésif sont incorporés à la plupart des colleuses de carton 3M-Matic™. La dimension compacte et la simplicité de

l'applicateur de ruban adhésif le rendent également approprié au montage sur des systèmes de convoyage de boîte autres que les colleuses de carton 3M-Matic™.

Ceci inclut le remplacement d'autres types d'applicateurs de ruban, de colle ou d'agrafes sur des machines scelleuses de boîte. Les applicateurs de ruban adhésif **AccuGlide™ 2+ STD** ont été conçus et testés pour l'usage avec le ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.



AccuGlide™ 2 + STD 2 pouces chef de bande supérieure, de type 10500

CETTE PAGE EST BLANCHE

Composition de l'applicateur

Les applicateurs de ruban adhésif inférieur et supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces se composent:

Qté.	Nom de la pièce
1	Ensemble applicateur
1	Ensemble du tambour de ruban et ensemble support
1	Trousse de matériel et de pièces de rechange
1	Outil d'enfilage

Informations générales

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, de mise en place et de réglages, les caractéristiques techniques et de fabrication, la recherche de pannes, le travail de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, l'rejet (valeur limite d'émission- VLE), un glossaire avec une définition de symboles, plus une liste des pièces de 3M-Matic **Accuglide 2+ 3M et des adhésifs industriels Division cassettes 3M Centre**, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Juin 2015 Copyright 3M 2015. Tous droits réservés Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © **3M 2015 44-0009-2036-1**.

Comment utiliser ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine, toutes les informations contenues dans ce document sont destinées à permettre le maintien 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 que le manuel soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, assurez-vous que le manuel est transmis avec la machine.

Des diagrammes électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. L'équipement utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendra les schémas ou programmes dans l'emballage (ou sera livré séparément au besoin)

Conservez le manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne pas retirer, déchirer ou réécrire certaines parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Utilisez le manuel sans l'endommager. Toutefois, si le manuel est perdu ou endommagé, demandez un nouvel exemplaire à votre service après vente (si possible, ayez s'il vous plaît le nom du manuel, le numéro de la pièce, les informations de révision et/ou modèle/nom de la machine, type de machine et le numéro de série qui se trouvent sur la plaque signalétique (Par exemple: **Modèle - Accuglide 2+ - 2 pouces - Type 10500 - numéro de série 13282**).

Note:

Toutes les notices d'avertissement importantes liées au fonctionnement de la machine sont identifiées par le symbole:



Mise à jour du manuel

Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d'avertissements et étiquettes remplacement



Ce symbole d'alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel.
LISEZ ET COMPRENEZ LES AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT

Explication des conséquences de termes d'avertissement



Avertissement:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait avoir comme conséquence la mort ou des blessures ou des dégâts matériels sérieux.



Mise en Garde:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut avoir comme conséquence des blessures ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



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 colleuse de carton.
 - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.
- **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.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
 - 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.
- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
 - Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



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.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
 - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
 - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

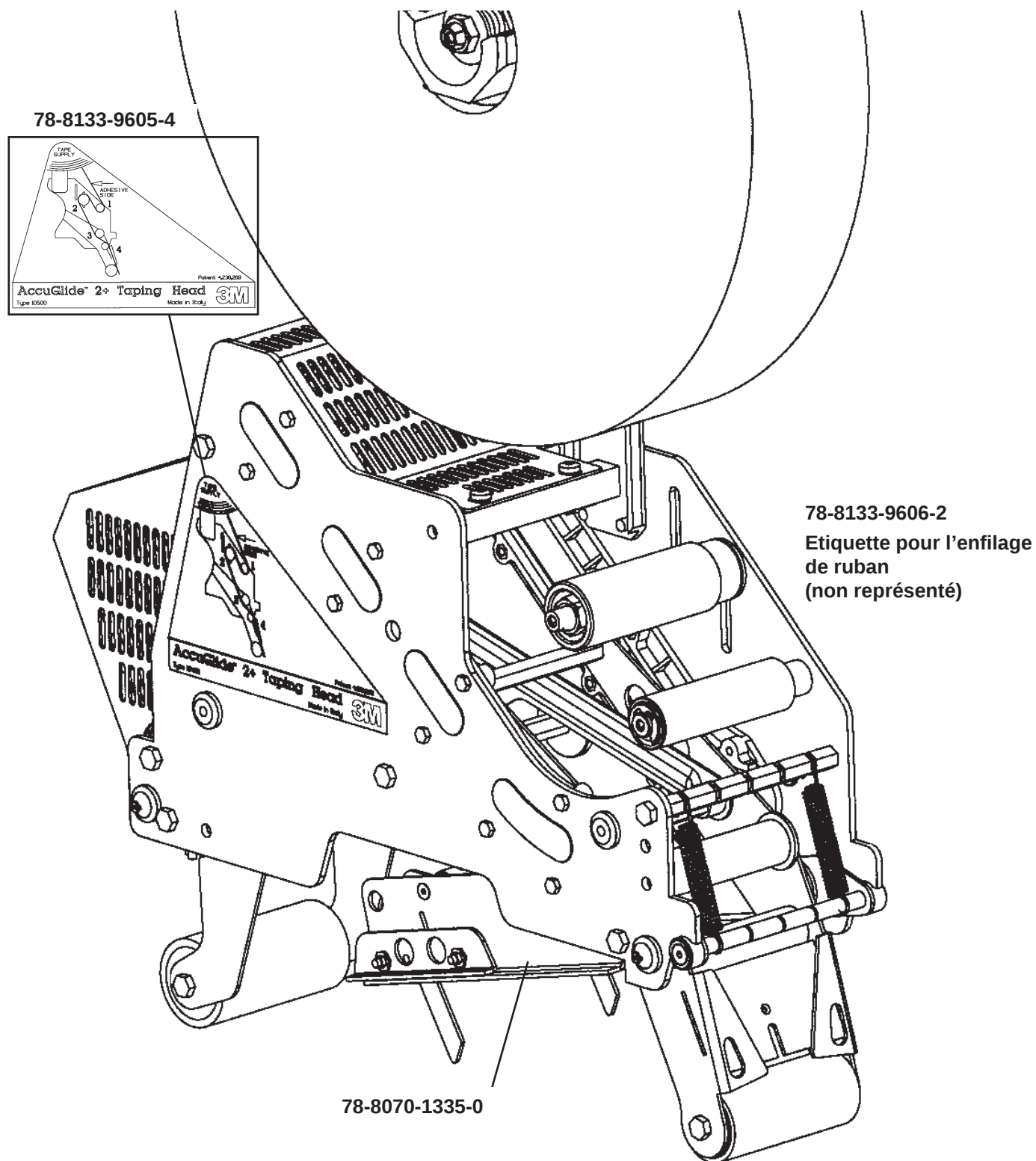


MISE EN GARDE

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

Mises en garde importantes (suite)

Important - Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagées ou détruites, elles doivent être remplacées pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir "Illustrations des pièces de rechange et Listes des pièces" pour l'étiquette les numéros de pièces.



Dessin 1-1 Etiquettes de rechange/numéros de pièce 3M

Caractéristiques

1. Ruban:

à utiliser avec ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.

2. Largeur de ruban :

36mm ou 1-1/2 pouces minimum à 48mm [2 pouces] maximum.

3. Diamètre du rouleau de ruban :

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

4. Longueur de support d'application de ruban- Standard:

70mm ± 6mm [2-3/4 pouces ± 1/4 pouces]

Longueur de support d'application de ruban- Optionnelle:

50mm ± 6mm [2 pouces ± 1/4 pouce] (voir " réglages – longueur du porte-ruban.")

5. Capacités de Taille de Boîte :

à utiliser avec des cartons ordinaires à rabats.

Minimum	Maximum
Longueur – 150mm [6 pouces]	Illimité
Hauteur - 120mm [4-3/4 pouces] (Plusieurs colleuses de boîte "3M-Matic") 90mm [3-1/2 pouces] (avec support optionnel de 2 pouces)	 Limité par Colleuse de carton
Largeur – 115 mm [4-1/2 pouces]	

Lorsque le applicateurs supérieur et inférieur sont utilisés sur la colleuse de carton «3M-Matic», référez-vous aux caractéristiques respectives du manuel d'installation pour les capacités de poids et de taille.

6. Vitesse de fonctionnement:

Vitesse de convoyeur jusqu'à 0.40m/s [80FPM] maximum.

7. Conditions d'utilisation :

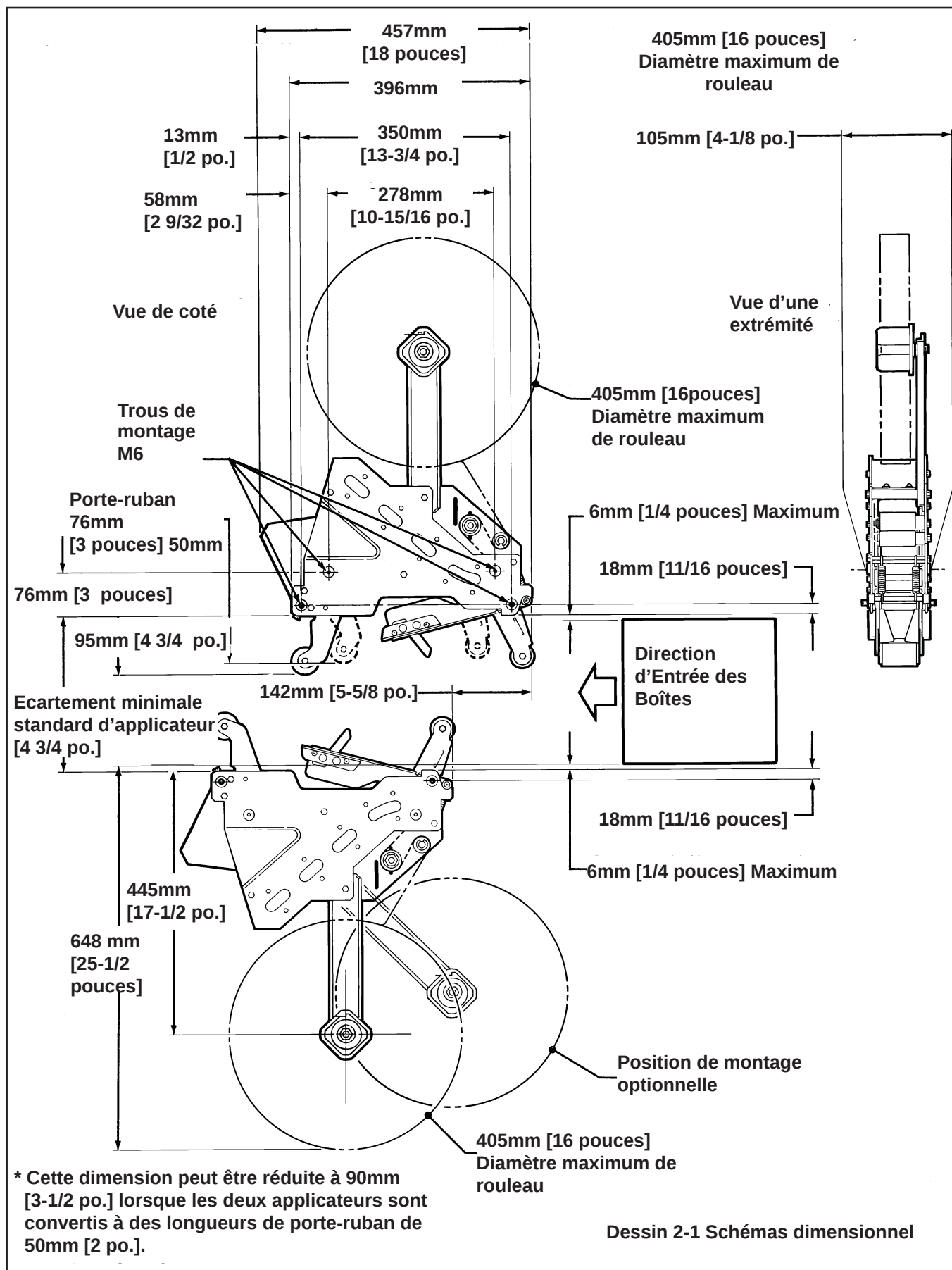
Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5° à 40° C [40° à 105° F] avec des boîtes propre et sèches.

Important - Les applicateurs ne doivent pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation de l'humidité sur les composants.

8. Dimensions de l'applicateur :

Longueur	–	457mm [18 pouces]
Hauteur	–	560mm [22 pouces] (avec tambour de ruban)
Largeur	–	105mm [4-1/8 pouces] (sans entretoises de montage)
Poids	–	Empaqueté : 7,7kg [17 livres] Déballé : 6,7kg [15 livres]

(suite des caractéristiques sur la page suivante)





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.

Réception et Manutention

Après déballage de l'ensemble de l'applicateur de ruban adhésif, examinez l'unité pour voir si des dommages qui auraient pu se produire pendant le transfert. Si des dommages sont évidents, ouvrez immédiatement un dossier de réclamation de dommages auprès de la compagnie de transport et informez également votre représentant de 3M.

Directives d'Installation

L'applicateur de ruban adhésif peut être utilisé dans la conversion d'une machine existante ou sur une machine faite sur commande. Il peut être monté pour l'application au dessus ou en dessous. Référez-vous "aux capacités de dimension de boîte", aussi bien qu'à la **Dessin 2-1** dans la section de caractéristiques, pour les points suivants en faisant de telles installations:



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever

Important - Toujours effectuer un examen des risques pour déterminer les besoins de protection lorsque l'installation est faite pour une application autre que l'équipement **3M-Matic™**

1. Le système de convoyage de boîtes doit propulser positivement la boîte dans un mouvement continu, ne dépassant pas 0,40 m/s [80 pieds par minute], en passant par l'ensemble applicateur de ruban parce que c'est le mouvement de la boîte qui actionne le mécanisme d'application de ruban.
2. Si un poussoir ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au poussoir d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerait l'applicateur.

3. La **Dessin 2-1** illustre la relation de montage typique pour placer en regard les ensembles applicateurs et permettre l'application sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 90mm [3-1/2 pouces]. Pour appliquer le ruban adhésif sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 70mm [2-3/4 pouces], les applicateurs doivent être complètement décalés de sorte qu'une seule bande d'adhésif soit appliquée à la fois.

Note – L'application de ruban **AccuGlide™ 2+ STD** supérieur est fourni avec un garde-bras de lissage. Des réglages de cette garde peuvent être nécessaires pour installer l'applicateur de ruban sur certaines anciennes conceptions de la colleuse **3M-Matic™**.

4. Des goujons de montage sont fournis avec l'applicateur de ruban, mais les installations spéciales peuvent nécessiter d'autres moyens pour le montage.
5. Des patins de maintien ou guide devraient être fournis et l'applicateur monté de sorte que les plaques latérales soient distants de 6 mm [1/4 de pouce] au maximum de la surface de patins sur laquelle la boîte se déplace.

Longueur du porte-ruban

Les applicateurs de ruban sont réglés en usine pour appliquer des bouts repliés de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

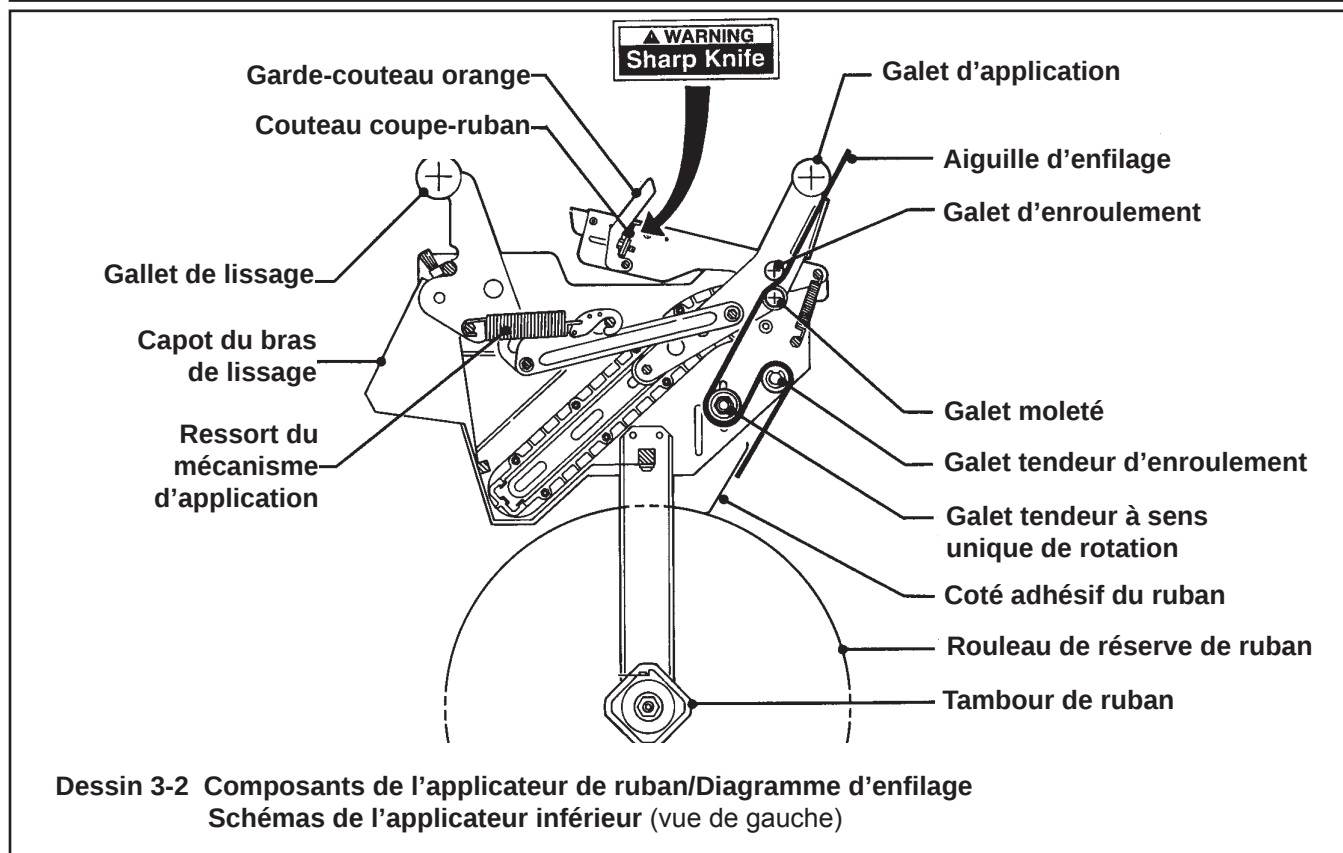
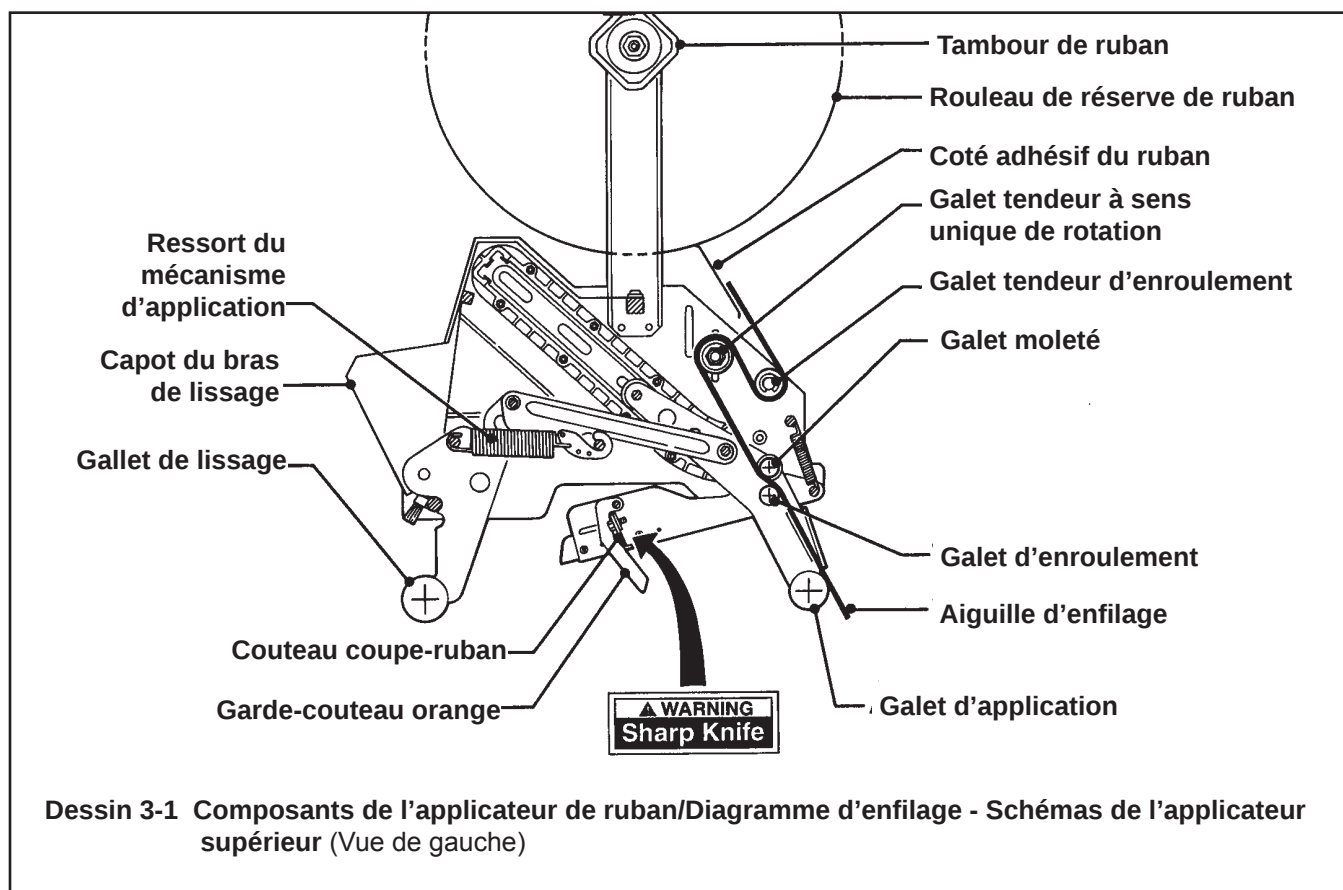
Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.

Voir "réglages – Changer la longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2 à 2-3/4 pouces]."

De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

Réglage largeur ruban

Les applicateurs sont réglés, depuis l'usine, à appliquer un ruban de 48mm [2 pouces] de large. S'il est nécessaire d'aligner le ruban ou d'appliquer des rubans plus minces, référez-vous à "réglages - Alignement de la toile porte ruban" pour la procédure de mise en place.



(suite Opération à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
 - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **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

Il est recommandé de se référer aux instructions détaillées et des croquis détaillés donnés pour les quelques premières fois que les applicateurs de ruban seront chargé/enfilé; jusqu'à ce que l'opérateur devienne complètement familier de l'opération de chargement du ruban.

Note – Retirez le rouleau de ruban avant de retirer l'applicateur de ruban de la machine pour en minimiser le poids.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever
- **Pour réduire le risque lié à l'impact les risques:**
 - Placez la tête de coller à un niveau anseurt surface lors de la maintenance ou l'entretien de cet équipements

Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur

1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail convenable.
2. Utilisez les **Dessins 3-3 à 3-5** et l'étiquette d'enfilage Placez le rouleau chargé de sorte que le côté adhésif du ruban soit face à l'avant de l'applicateur quand il est tiré du rouleau d'alimentation.
3. Attachez l'aiguille d'enfilage au bout du rouleau d'alimentation. Guide l'aiguilles d'enfilage autour du galet d'enroulement (**Position 1**) ensuite revenir autour du galet tendeur à un seul sens de rotation (**Position 2**).
4. Continuer en tirant l'aiguille d'enfilage vers le bas et le guider entre les deux galets sur le bras d'application (**Position 3**).

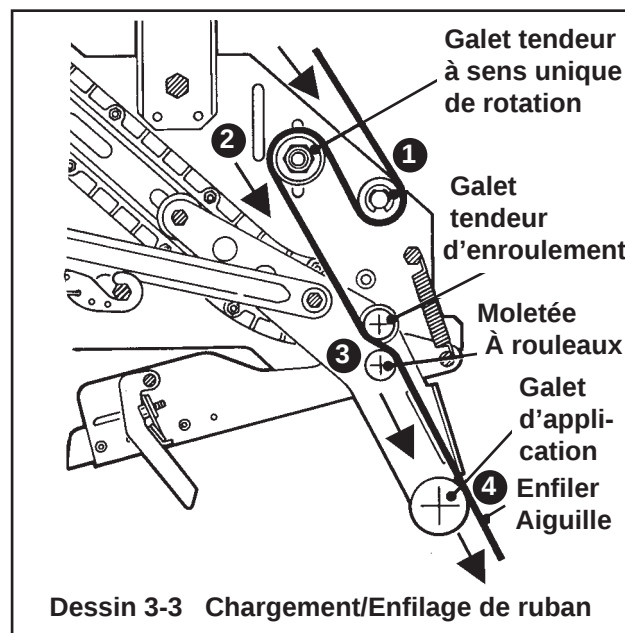
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (**Position 4**) et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le côté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position 2** et également à la **Position 3**.
6. Coupez tout ruban dépassant.

Important - Ne pas couper contre le galet d'application - cela endommagerai le galet.

Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur

1. Retirez l'applicateur de ruban inférieur du banc du convoyeur ou équipement associé et placez-le dans une position de travail convenable.
2. L'applicateur de ruban inférieur est chargé et le ruban enfilé de la même manière que l'applicateur de ruban supérieur. Suivez la procédure de chargement/enfilage de ruban de l'applicateur supérieur.

Dessin 3-3 Insérer l'aiguille au travers des galets dans le sens indiquée par les flèches.



Dessin 3-4

Placer le rouleau de ruban sur le tambour de ruban pour alimenter en ruban avec le côté adhésif vers l'avant. Placer le rouleau de ruban pleinement contre la joue du tambour. Attachez le bout du ruban à l'aiguille d'enfilage tel qu'illustré.

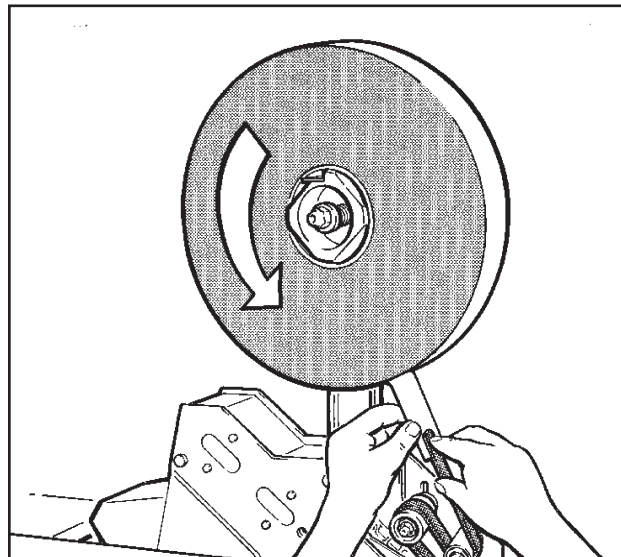


AVERTISSEMENT

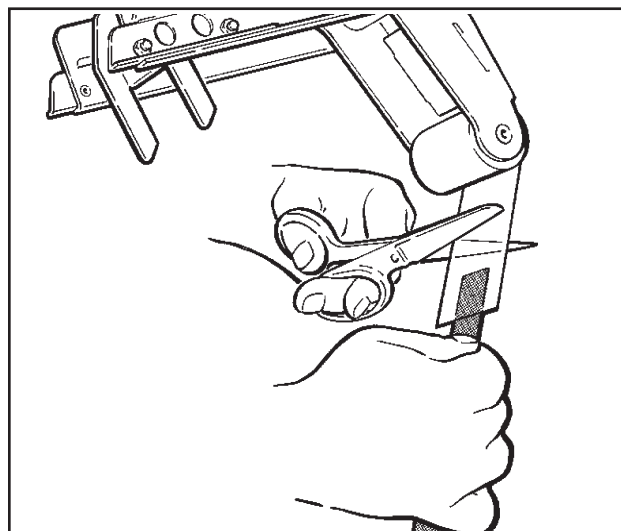
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
Les lames sont extrêmement tranchantes.

Tourner manuellement le rouleau de ruban pour créer un mou dans le ruban pendant que vous tirez l'aiguille d'enfilage au travers du mécanisme d'application de ruban jusqu'à ce que l'aiguille soit passée et que le ruban soit aligné avec le galet d'application.

Le ruban dépassant peut être coupé avec des ciseaux au niveau du galet d'application.



Dessin 3-4 Chargement/Enfilage de ruban



Dessin 3-5 Chargement/Enfilage de ruban

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **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

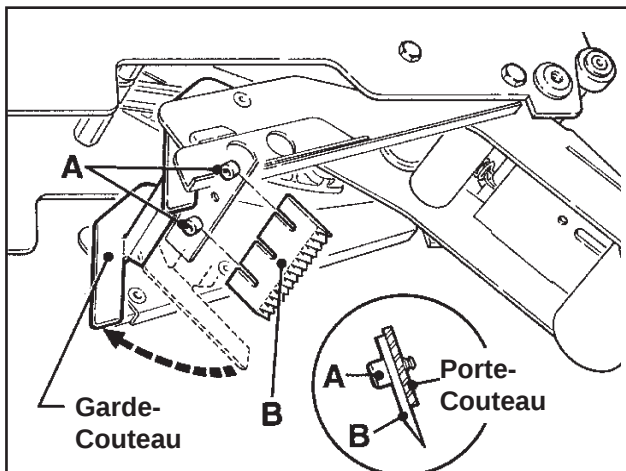
L'applicateur de ruban MST AccuGlide™ 2 + 2 **pouces** a été conçu pour un service long, et exempt de problème. L'applicateur fonctionnera bien s'il bénéficie de l'entretien de routine et du nettoyage. Les composants de l'applicateur de ruban qui tombent en panne ou s'usent de manière excessive devrait être rapidement réparés ou remplacés pour prévenir des dommages à d'autres parties de l'applicateur ou au produit.

Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1.

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
 - Les lames sont extrêmement tranchantes

1. Desserrez, mais retirez pas, les vis de la lame (A). Enlevez et déclassiez la vieille lame.
2. Montez la nouvelle lame (B) avec le côté biseauté à l'opposé du porte-lame.



Dessin 4-1 Remplacement de lame

3. Enfoncez les fentes de la lame contre les vis (ceci positionnera la lame au bon angle). Serrez les vis de lame pour fixer la lame.

Note – Vérifiez la position de la lame pour assurer un bon dégagement entre la lame et la garde-lame en faisant tourner lentement la garde-lame vers l'arrière.

Garde-lame

la garde-lame couvre la lame chaque fois qu'une boîte n'est pas en train de recevoir le ruban adhésif. Vérifiez périodiquement pour vous assurer que la garde-lame fonctionne correctement et qu'il retourne couvrir la lame. Remplacer toute pièce défectueuse.

Langquette graisseuse de lame

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
 - Les lames sont extrêmement tranchantes

Les applicateurs sont équipés d'une languette en feutre pré-lubrifié depuis l'usine pour fournir une couche au tranchant de la lame afin de réduire les dépôts de colle. Appliquez de Silicone au besoin. Saturer languette en feutre.

Si un dépôt de colle du ruban adhésif se produit sur la lame, nettoyer soigneusement avec un chiffon.

(Maintenance, suite à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **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

Nettoyage

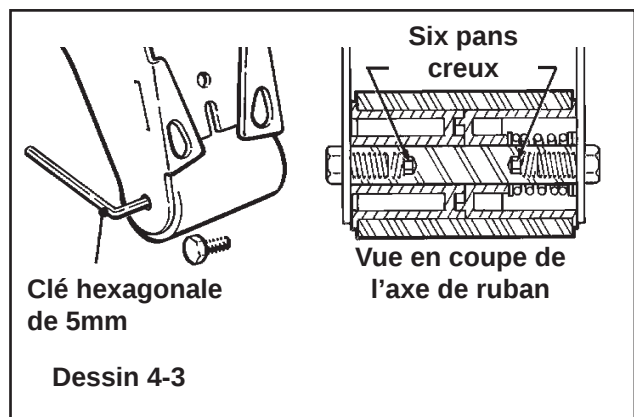
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban. Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être essuyés à l'aide d'un chiffon humide. Le nettoyage doit être effectué une fois par mois, selon le nombre et le type de boîtes utilisées. Si les boîtes sont utilisées sales, ou si l'environnement dans lequel fonctionnent les applicateurs est poussiéreux, le nettoyage se fera de manière plus fréquente si nécessaire.

Note – Ne tentez jamais de retirer la saleté des applicateurs de ruban en soufflant avec de l'air comprimé. Cela peut causer la propagation de la saleté à l'intérieur des composants sur surfaces frottantes. La saleté dans ces zones peut causer de graves dommages matériel. Ne jamais laver ni soumettre les applicateurs de ruban à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants. Des dommages graves aux équipements peuvent en résulter.

Remplacement de galets d'Application/Lissage

Le remplacement d'un galet exige le démontage de l'axe et des vis de fixation. Sans endroit de prise, l'axe tourne souvent quand on cherche à démonter la deuxième vis.

Pour faciliter le démontage de la deuxième vis, un six pans creux de 5mm a prévu au fond des filets aux deux extrémités de l'axe. Insérer une clé de 4 mm dans ce creux après avoir enlevé une des vis pour tenir l'axe afin de démonter la deuxième vis. Voir **Dessin 4-3**.





AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à de cisaillement, de pincement, et les risques d'enchevêtrement:**
 - Tourner à air et de fournitures électriques hors équipements associés avant d'effectuer réglage, l'entretien, ou service de la machine ou de l'enregistrement des têtes.
 - Ne jamais essayer de travailler sur la bande la tête d'enregistrer ou de charger tout le système d'entraînement boîte est en marche.

Alignement de l'attache-ruban (Dessin 5-1)

L'ensemble du tambour de l'attache-ruban est préconfiguré pour accueillir des rubans de 48mm [2 pouces] de large. L'ensemble du tambour de ruban est réglable pour obtenir l'alignement de ruban plus minces.

Pour déplacer l'attache vers une position qui correspond à une nouvelle largeur de bague de ruban (**Dessin 5-1**):

1. Enlever la vis de l'attache.
2. Déplacer l'attache vers la position qui correspond à la largeur de la bague.
3. Remonter la vis dans le nouvel emplacement de l'attache.

Pour régler ou centrer la largeur du ruban sur l'axe de l'applicateur de ruban, et donc la fente centrale des rabats de la boîte, **Dessin 5-2**:

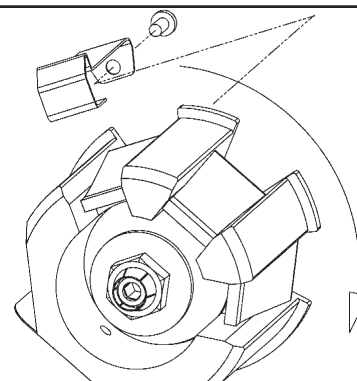
1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou frein hexagonal pour immobiliser le réglage.

Aucun autre composant ne nécessite un réglage Pour l'alignement de la toile porte ruban.

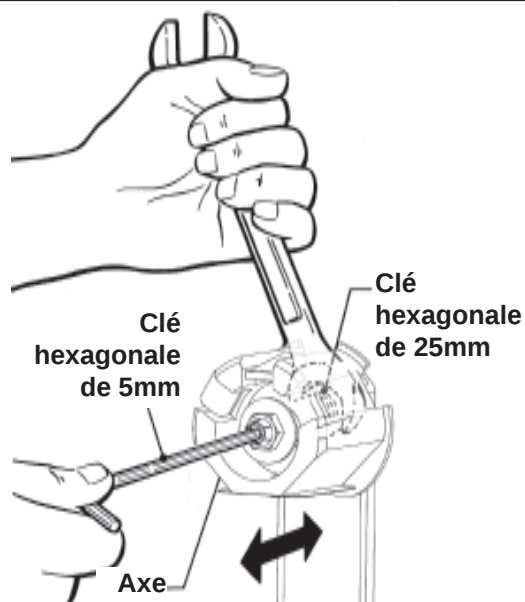
Frein à friction du tambour de ruban (Dessin 5-3)

Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est pré réglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban. Si le réglage de la tension s'avère nécessaire, tourner écrou autofreiné sur l'axe pour varier la compression du ressort. Tourner l'écrou dans le sens horlogique afin d'augmenter la force de freinage, et anti-horlogique pour diminuer la force de freinage. Réglez le frein à la tension minimale pour éviter une course excessive de inversion de la course du ruban.

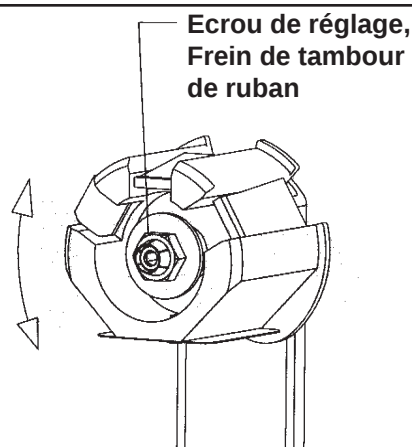
Note – Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.



Dessin 5-1 Centrage de l'attache du ruban



Dessin 5-2 Alignement de la toile porte ruban



Dessin 5-3 Frein à friction du tambour de ruban

(suite Réglage à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincement, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en courant électriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
 - Ne tentez jamais de travailler sur ou de charger l'applicateur de ruban pendant que le système de convoyage de boîtes est en marche.

Ressort du mécanisme d'application

Pour obtenir l'accès au ressort, enlever le couvercle de l'applicateur de ruban (quatre vis de fixation). Replacer le couvercle lorsque vous avez terminé.

Le ressort du mécanisme d'application, montré sur les **Dessins 5 et 4A-5-4B**, contrôle la pression d'application et du galet de lissage sur la boîte et remet le mécanisme en position réarmé.

La pression du ressort est préréglée, comme le montre la **Dessin 5-3A** pour le fonctionnement normal, mais est réglable.

Si une fente apparaît sur le ruban à la partie arrière de la boîte, augmenter la pression du ressort. Si l'avant de la boîte est en train d'être écrasé par le galet d'application, réduire la pression du ressort.

Retirer la boucle au bout du ressort du support porte-ressort et placer la boucle dans d'autres trous prévus, comme le montre la **Dessin 5-3B**, permettra de régler la pression du ressort.

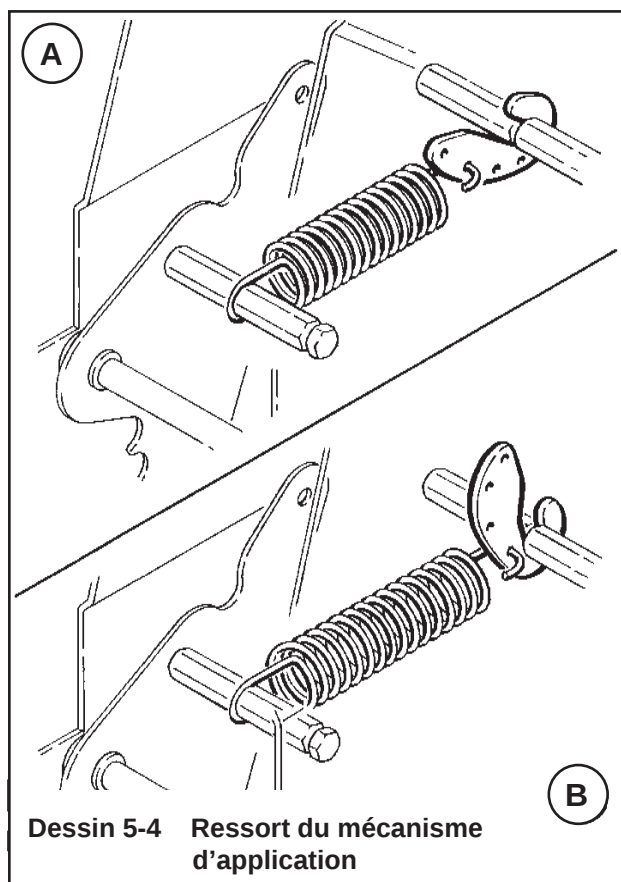
Galet tendeur à sens unique de rotation

Dessin 5-5

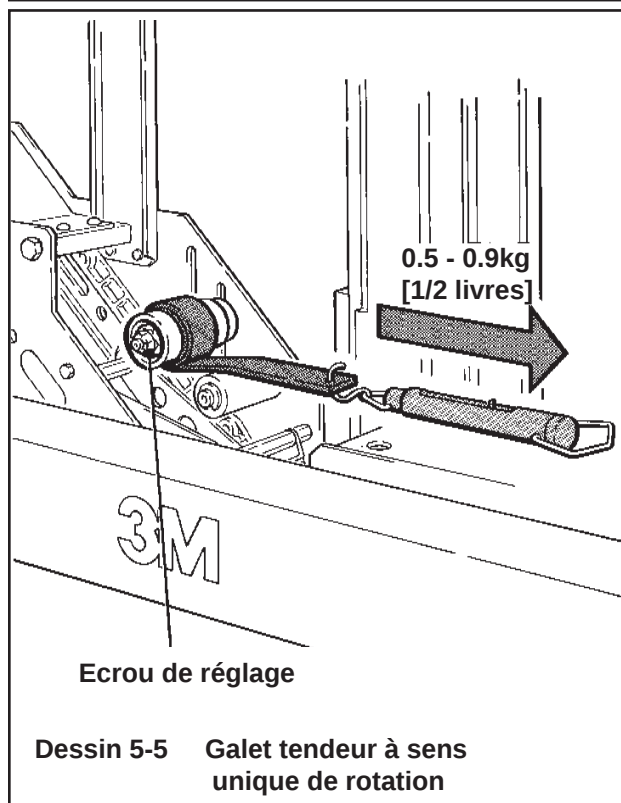
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En remplaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 livre] pendant qu'il tourne.

Pour régler la tension :

1. Enroulez une corde ou petit sangle (non-adhésif) 4-6 tours autour du galet tendeur.
2. Attacher un dynamomètre à ressort au bout du cordon ou de la sangle.
3. Tournez l'écrou de réglage avec la clé à douille french fournie, jusqu'à ce qu'une force d'environ 0,5kg à 0,9kg [1 à 2 lb.] soit nécessaire pour tourner le galet en tirant sur le dynamomètre à ressort.



Dessin 5-4 Ressort du mécanisme d'application



Dessin 5-5 Galet tendeur à sens unique de rotation

(Ajustements suite à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en courant électrique et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes

Réglage Longueur bout replié de ruban vers l'avant de ruban – **Dessin 5-6.**

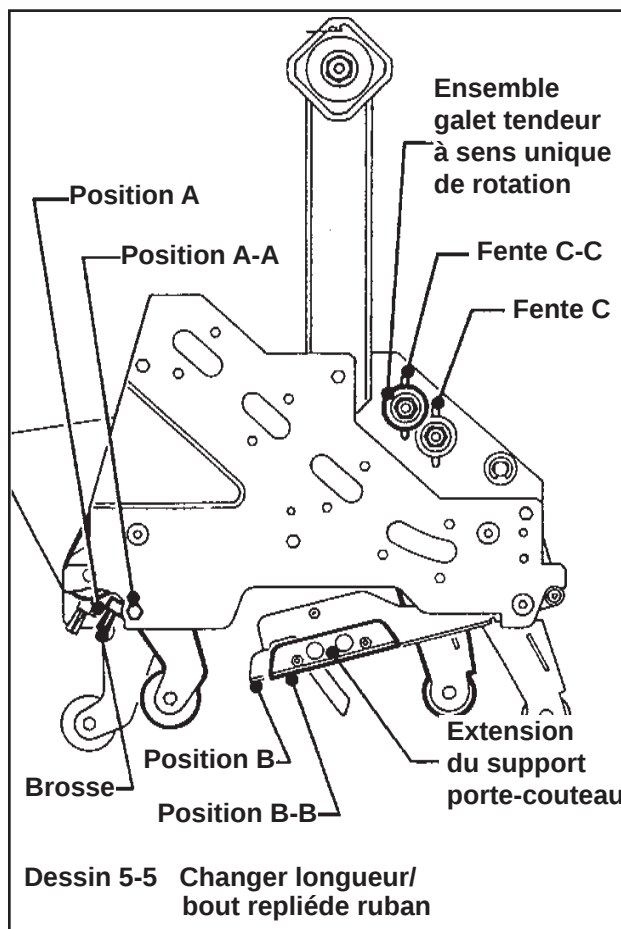
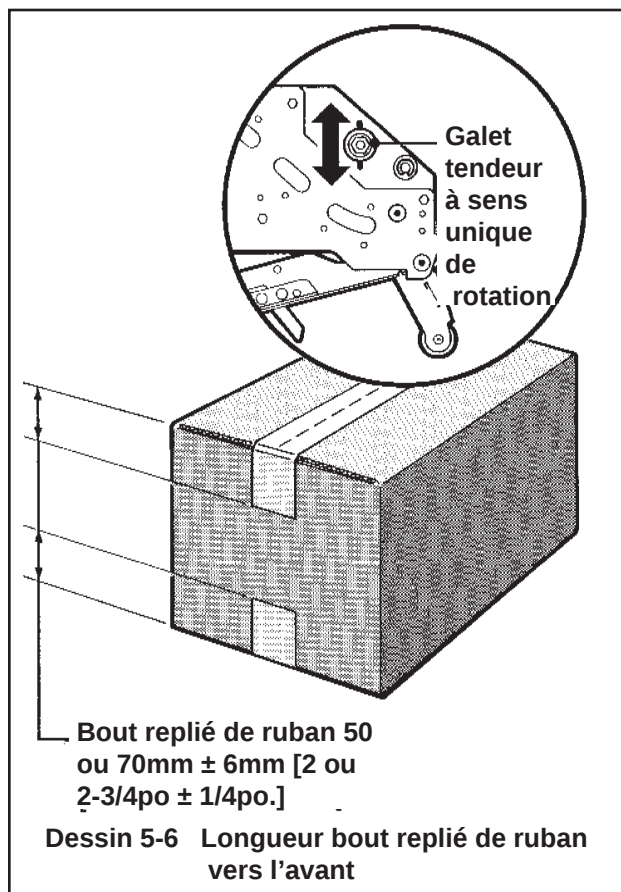
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

Eloigner ce galet de plus en plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure diminuera la longueur de bout replié de ruban vers l'avant. Le rapprocher plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure augmentera la Longueur du bout de ruban replié vers l'avant.

Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces] – **Dessin 5-7.**

Note – En cas de changement de la longueur de bout de ruban replié, tous les deux applicateurs, inférieur et supérieur, doivent être réglés pour appliquer les mêmes longueurs bout replié de ruban.

1. Enlever et conserver les deux vis à tête hexagonal et enlever la brosse de la position normale "A" sur le cadre latéral.
2. Remonter et fixer la brosse en position "A-A" sur le cadre latéral en avant de l'emplacement normal en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
3. Retirer les extensions du support porte-couteau de la position "B".
4. Remonter les extensions du support porte-couteau en position avant "B-B".
5. Enlever et conserver l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation de la fente "C" du cadre.
6. Remonter l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation près du haut de la fente "C-C" en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
7. Réglez le galet tendeur en fonction du "réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant" ci-dessus.



Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Le bout de ruban replié à l'avant de la boîte est trop long	Le ruban est enfilé incorrectement	Le ruban doit aller autour du galet d'enroulement avant de passer sur le galet tendeur à sens unique de rotation
	La tension du ruban est trop faible	Réglez le galet tendeur à sens unique
	Le galet moleté patine	Vérifier la présence de dépôt d'adhésifs entre le galet moleté et son axe. Nettoyez et lubrifiez l'arbre. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support du de l'appliqueur	
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Réglez les alignements de la toile porte ruban
	L'appliqueur n'est correctement installé	Placez le galet dans sa fente de montage de sorte que le ruban s'étende juste au-delà de l'axe du galet d'application
La lame ne coupe pas le ruban ou le bout du ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées	Vérifier réglage longueur de bout replié de ruban
	La tension du ruban est insuffisante	Remplacez la lame
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	La lame n'est pas correctement positionnée	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame est sèche	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est à l'envers	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'appliqueur
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'appliqueur de ruban	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
		Assurez-vous que le roulement à sens unique est sous la surface du galet tendeur. Si non, appuyez enfoncez le roulement dans le galet ou remplacez le galet.

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Bande est tabulation sur la moyenne mobile sur la jambe arrière de la boîte	Il ya une tension excessive sur le tambour du ruban et/ou l'ensemble du galet tender à sens unique de rotation	Réglez la tension du galet tendeur à sens unique de rotation et/ou le tambour de ruban
	Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement	Nettoyer les dépôts d'adhésif de la surface, du bout et des axes de galets. Ensuite, lubrifier les axes de galet. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	La lame ne coupe pas correctement le ruban	Référez-vous aux problème de coupe de ruban
	Le ruban est enfilé incorrectement	Renfilez le ruban
	Le ressort du mécanisme d'application a trop peu de tension	Déplacer anneau de ressort vers le trou suivant plus serré
Le bout du ne reste pas en position d'application en avant du galet d'application	Le ruban est mal enfilé	Renfilez le ruban
	Le galet moleté épaulé simple dépasse au retour du mécanisme d'application en position réarmé	Réglez la tension du galet dans la fente de montage pour augmenter la longueur de bout replié de ruban
	Le galet d'application dépasse au retour du mécanisme d'application à sa position réarmé	Il devrait y avoir un léger patinage lors de la rotation du galet d'application. Si non, vérifier les ressorts de sources de friction et/ou les goupilles de friction et remplacer si nécessaire
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Positionner galet dans sa fente de montage de sorte que le bout du ruban s'étende au delà de l'axe du galet d'application
	Le galet tendeur à sens unique de rotation est défectueux	
Ruban non centrée sur la fente de la boîte	Tambour de ruban non centré	Remplacer le galet tendeur à sens unique de rotation
	Guides de centrage non centrés	
	Rabats de boîte de longueur différente	Repositionner le tambour de ruban
		Régler les guides de centrage
		Vérifier les spécifications de boîte

Pièces de rechange/information de service

Pièces de rechange recommandées

Énuméré soyez un ensemble de pièces qui nécessiterons d'être remplacés périodiquement en raison de l'usure normale. L'ensemble comprend les éléments suivants qui devraient être commandés lors de l'utilisation pour maintenir la production des applicateurs:

Applicateur supérieur **AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces**

Qté.	Numéro de pièce	Description
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1274-1	Ressort– Extension supérieur
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

Applicateur inférieur **AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces**

Qté.	Numéro de pièce	Description
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1273-3	Ressort– Inférieur Extension
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

En plus de ce qui précède un lot de pièces de rechange fournies avec l'applicateur, il est suggéré que les pièces de rechange suivantes soient gardées lesquelles nécessiterons le remplacement dans des conditions normales d'usure de l'applicateur.

Qté.	Numéro de pièce	Description
1	78-8057-6179-4	Galet– Application
1	78-8057-6178-6	Galet– Lissage
1	78-8113-7030-9	Ressort– Torsion

Pièces de rechange et service

Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "pièces de rechange et l'information de service".

Illustration des pièces de rechange et listes de pièces

Applicateur supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces, Type 10500

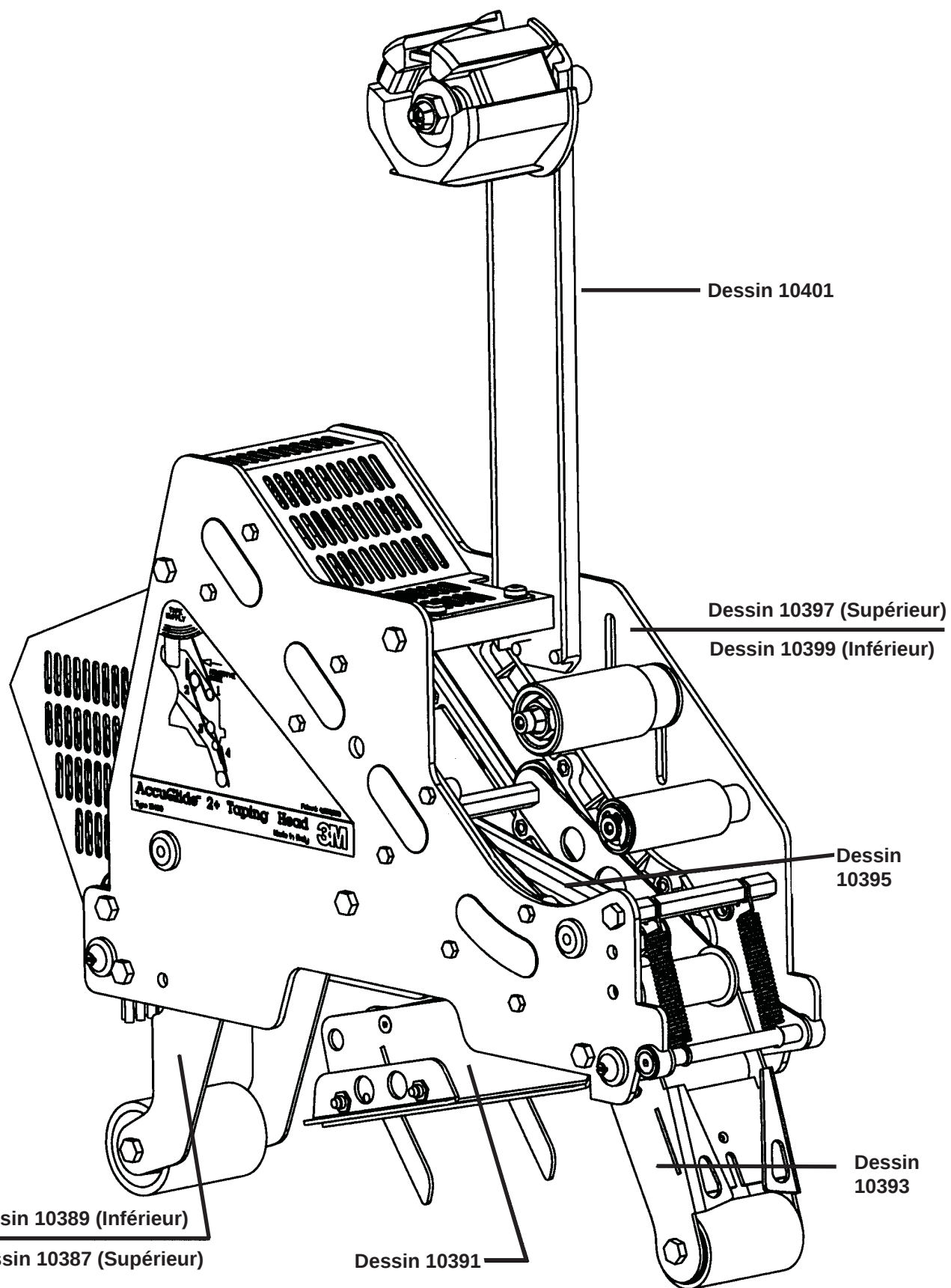
Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces, Type 10500

1. Référez-vous à la Dessin des ensemble applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des numéros de Dessin.
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les pièces individuelles nécessaires et le numéro de référence des pièces.
3. La liste des pièces de rechange qui suit chaque illustration, comprend le numéro de pièce et une description de pièce pour les parties de cette illustration.

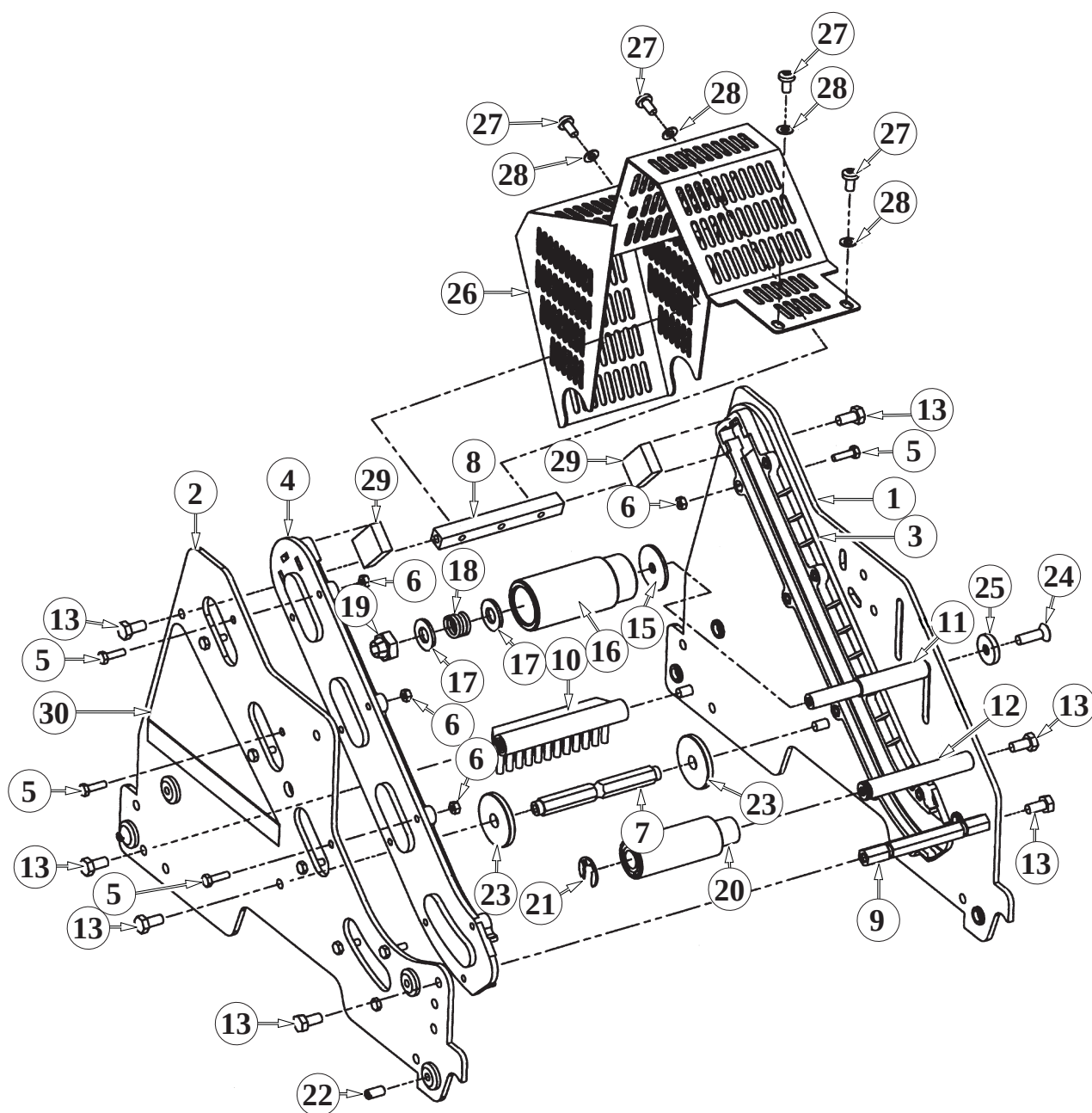
Note – La description complète a été inclus pour les organes d'assemblage standard et les composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standards localement, si le client choisit cette option.

4. Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**pièces de rechange et information du service**" pour les information de commande des pièces de rechange.

Important - Ce ne sont pas toutes les parties énumérées qui sont normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensemble représentés sont disponibles uniquement sur commande spéciale. Entrez en contact avec 3M/Partie dévidoir de ruban pour confirmer la disponibilité d'article.



Ensembles applicateur - AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

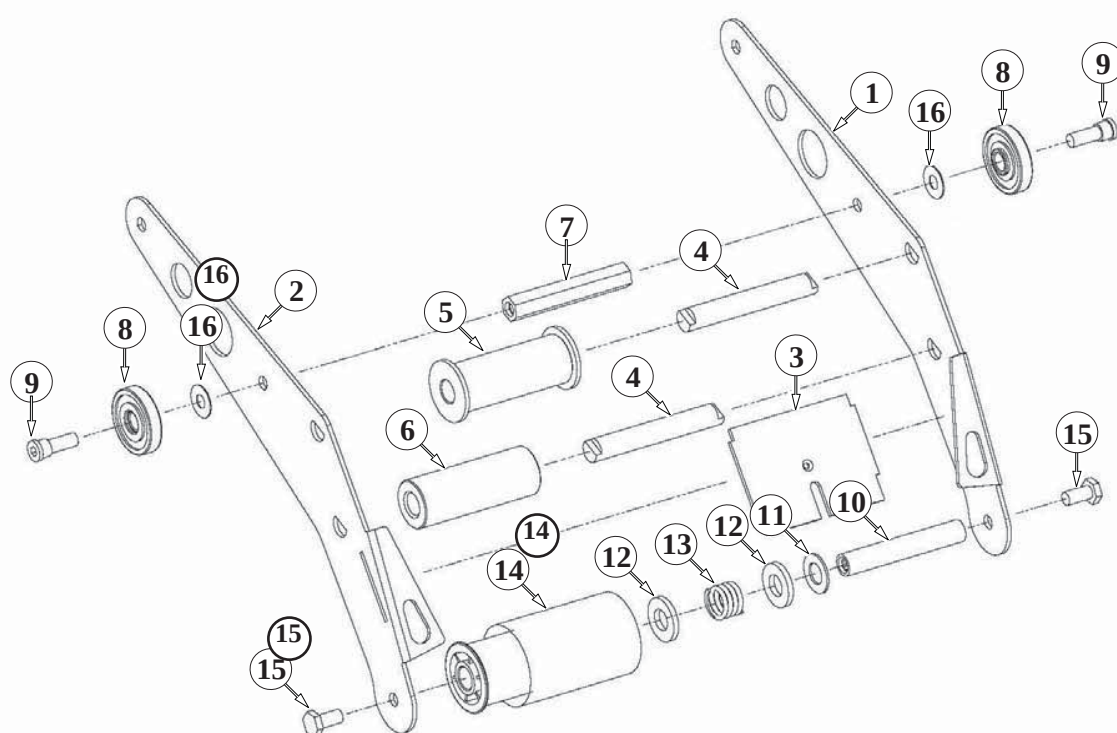


Dessin 10397 – Haute-chef

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10397 – 2" Haute-chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10397-1	78-8133-9456-2	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10397-2	78-8133-9458-8	Frame – Front Upper Assembly
10397-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10397-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10397-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10397-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10397-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10397-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10397-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10397-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10397-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10397-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10397-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10397-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10397-16	78-8052-6565-5	Roller – Top Tension
10397-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10397-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10397-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10397-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10397-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10397-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10397-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10397-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10397-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10397-26	78-8100-1047-6	Guard – Head
10397-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10397-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10397-29	78-8133-9615-3	Bumper
10397-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language

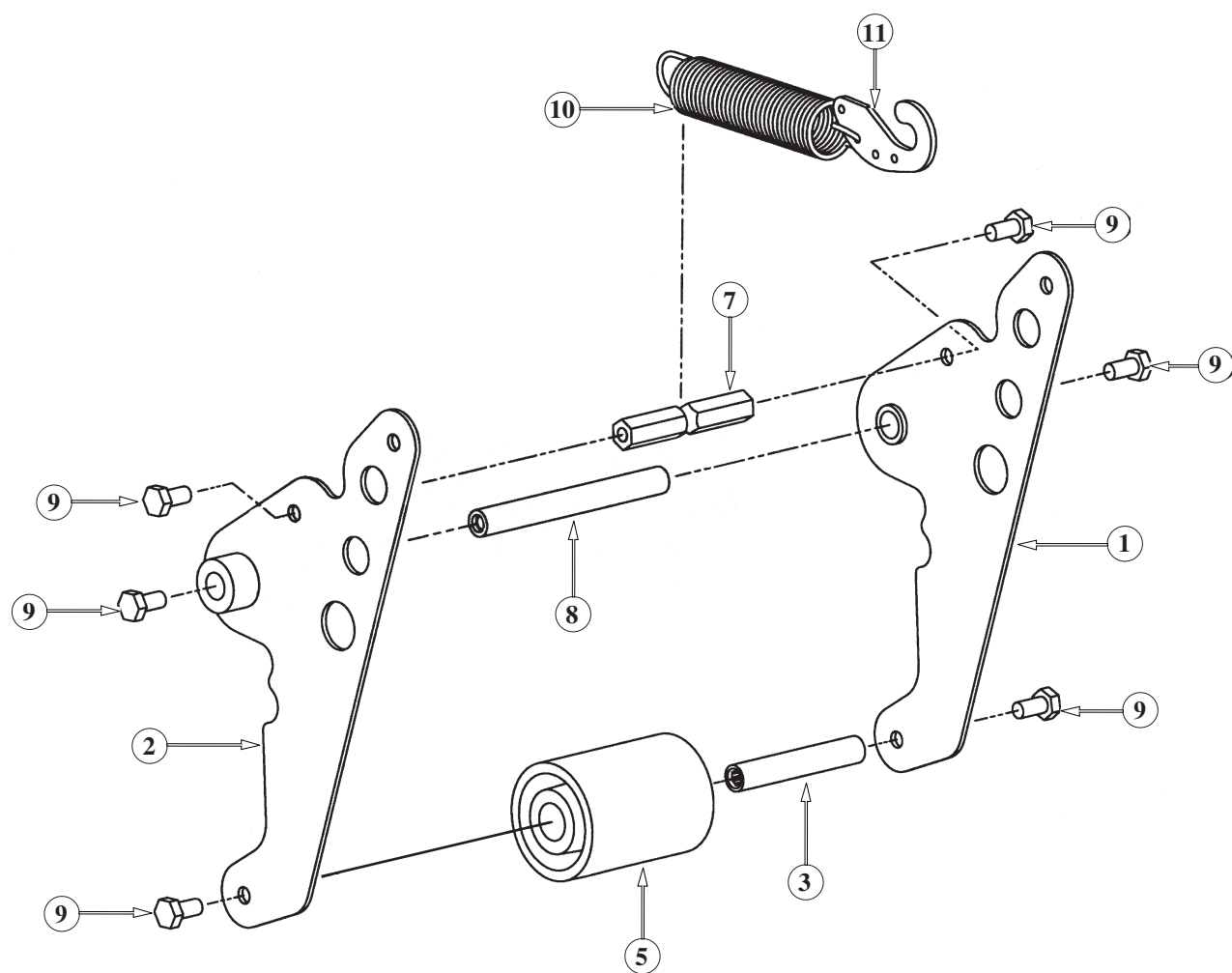


Dessin 10393 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10393 – 2" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10393-1	78-8133-9509-8	Applying Arm #1
10393-2	78-8133-9510-6	Applying Arm #2
10393-3	78-8070-1221-2	Plate – Tape
10393-4	78-8070-1309-5	Shaft Roller
10393-5	78-8070-1367-3	Roller – Knurled Assembly
10393-6	78-8070-1266-7	Roller – Wrap
10393-7	78-8052-6580-4	Spacer
10393-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10393-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10393-10	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10393-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
10393-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10393-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10393-14	78-8137-1438-9	Bushing – Applying Roller
10393-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10393-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

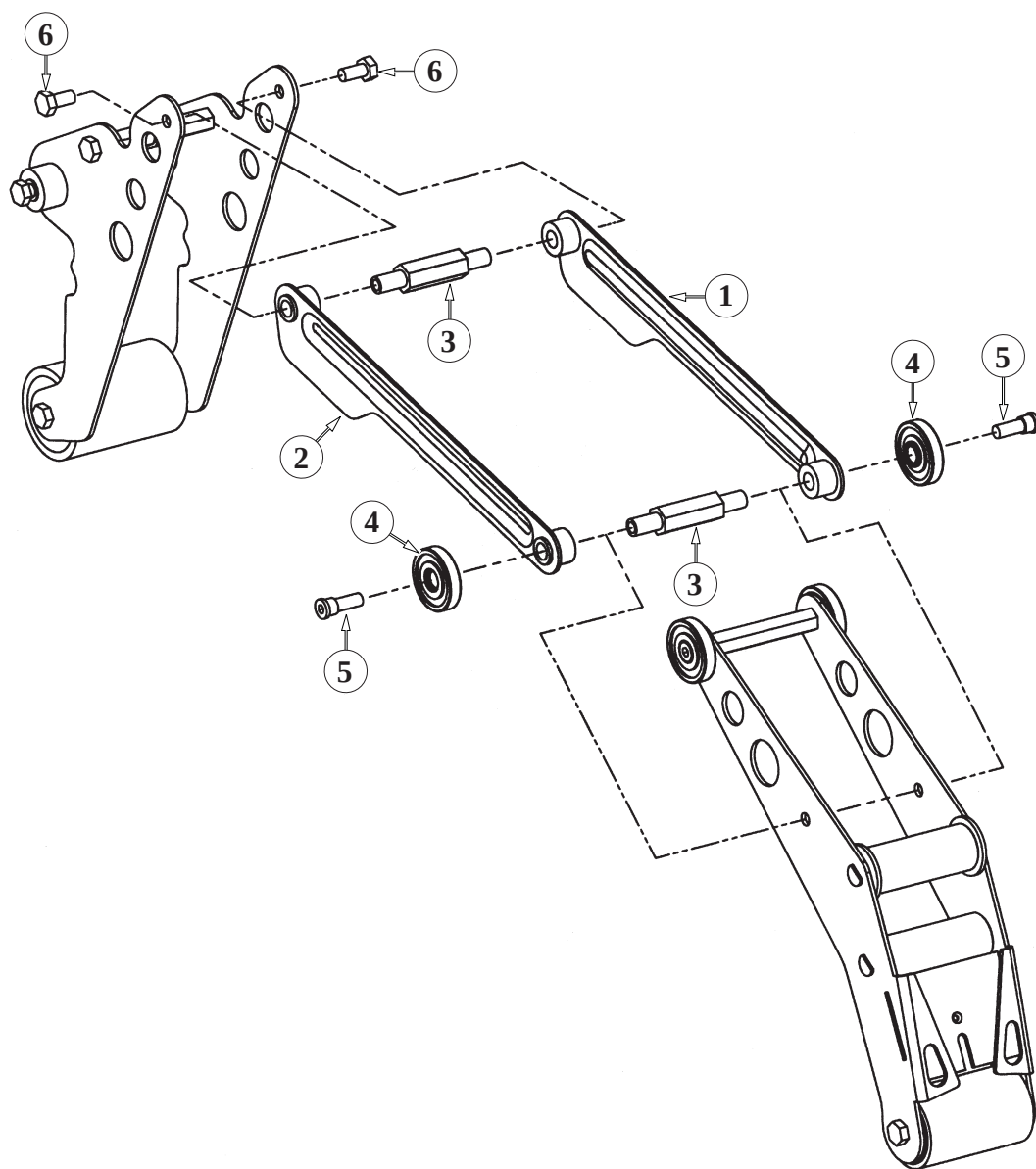


Dessin 10387 – Haute-chef

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10387 – 2"Haute-chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10387-1	78-8070-1392-1	Buffing Arm – Sub Assembly
10387-2	78-8070-1391-3	Buffing Arm – Sub Assembly
10387-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10387-5	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10387-7	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10387-8	78-8017-9109-2	Shaft – 10 x 90 mm
10387-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10387-10	78-8070-1274-1	Spring – Upper (Silver)
10387-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

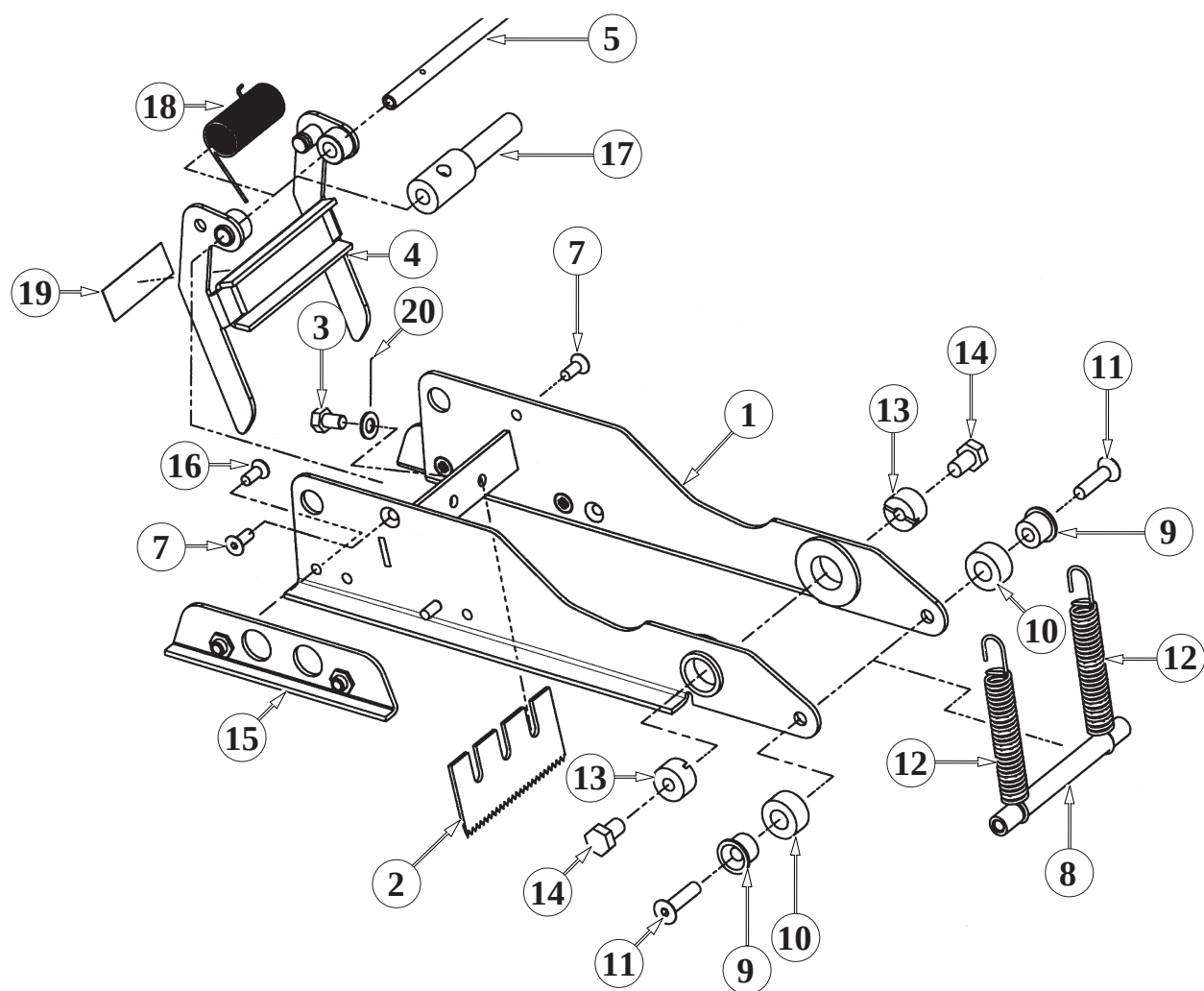


Dessin 10395 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10395 – 2" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10395-1	78-8070-1388-9	Link – Arm Bushing Assembly
10395-2	78-8070-1389-7	Link – Arm Bushing Assembly
10395-3	78-8070-1271-7	Shaft – Pivot
10395-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10395-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10395-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12

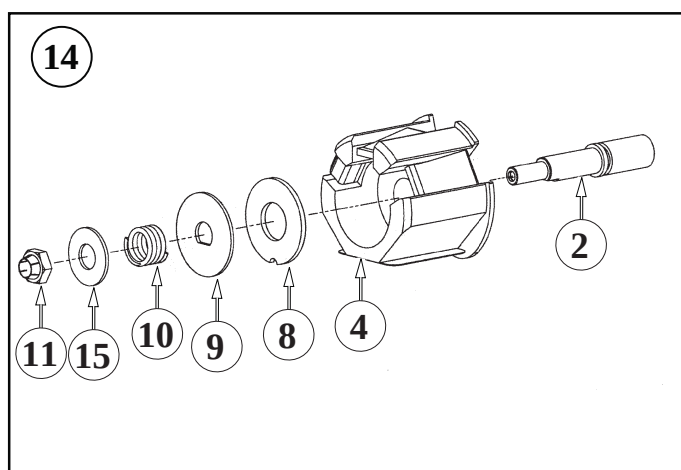
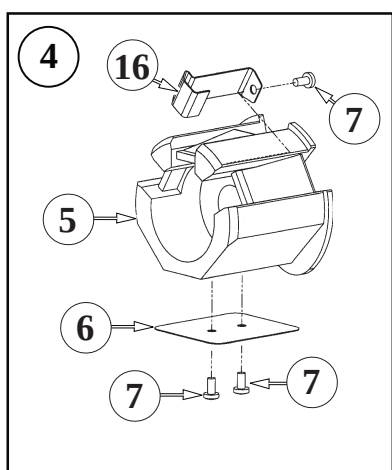
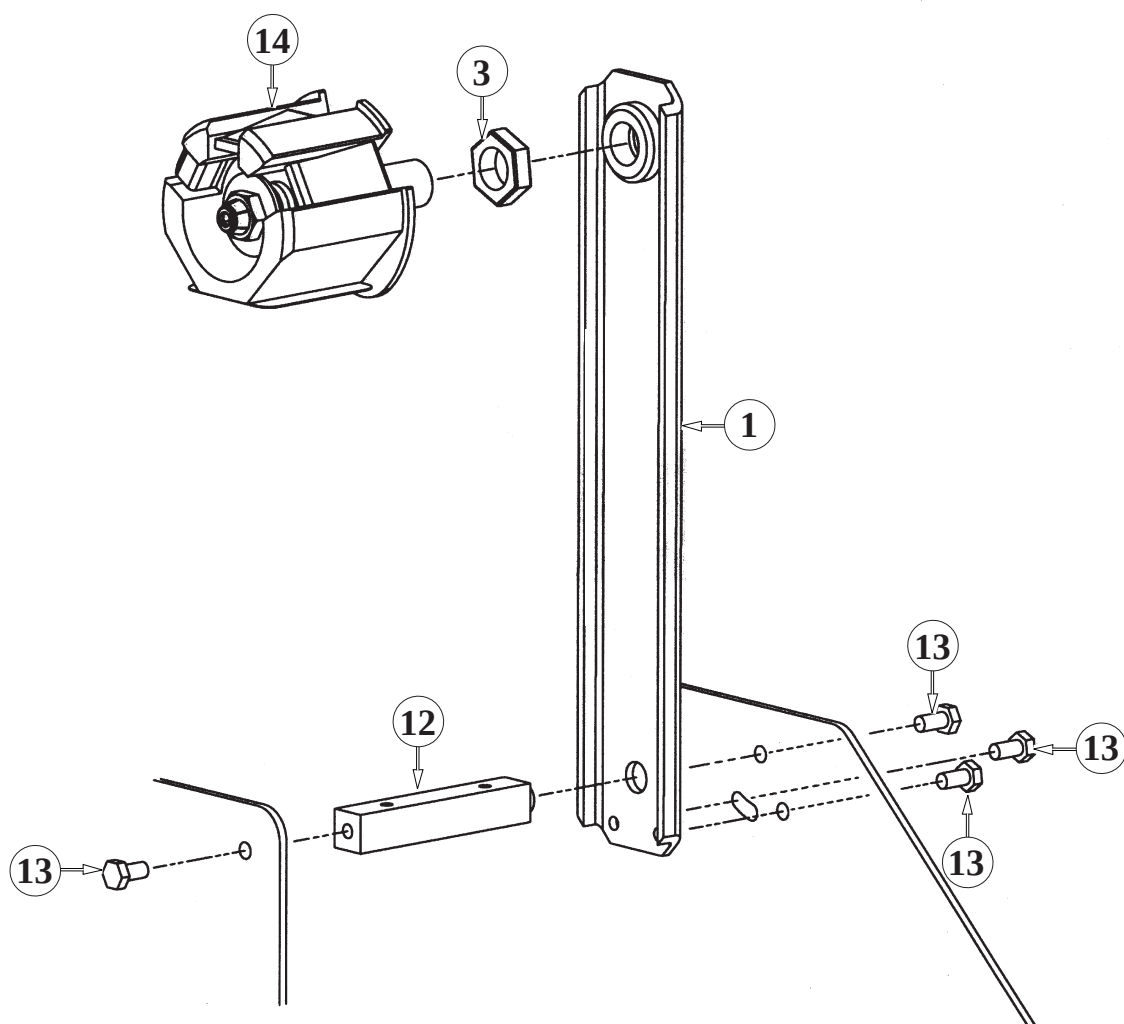


Dessin 10391 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10391 – 2" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10391-1	78-8070-1217-0	Frame – Cut-Off Weldment
10391-2	78-8017-9173-8	Blade – 65 mm/2.56 Inch
10391-3	26-1002-5817-2	Screw - Hex Hd M5 x 8 w/ Ext. Tooth Lockwasher
10391-4	78-8070-1371-5	Blade Guard Assembly – W/English Language Label
10391-5	78-8052-6597-8	Shaft – Blade Guard
10391-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10391-8	78-8017-9135-7	Shaft – Spacer
10391-9	78-8052-6600-0	Spacer
10391-10	78-8070-1269-1	Bumper
10391-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10391-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10391-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10391-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10391-15	78-8070-1216-2	Slide – Extension
10391-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10391-17	78-8113-7031-7	Bushing – 58.5 mm Long
10391-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10391-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English

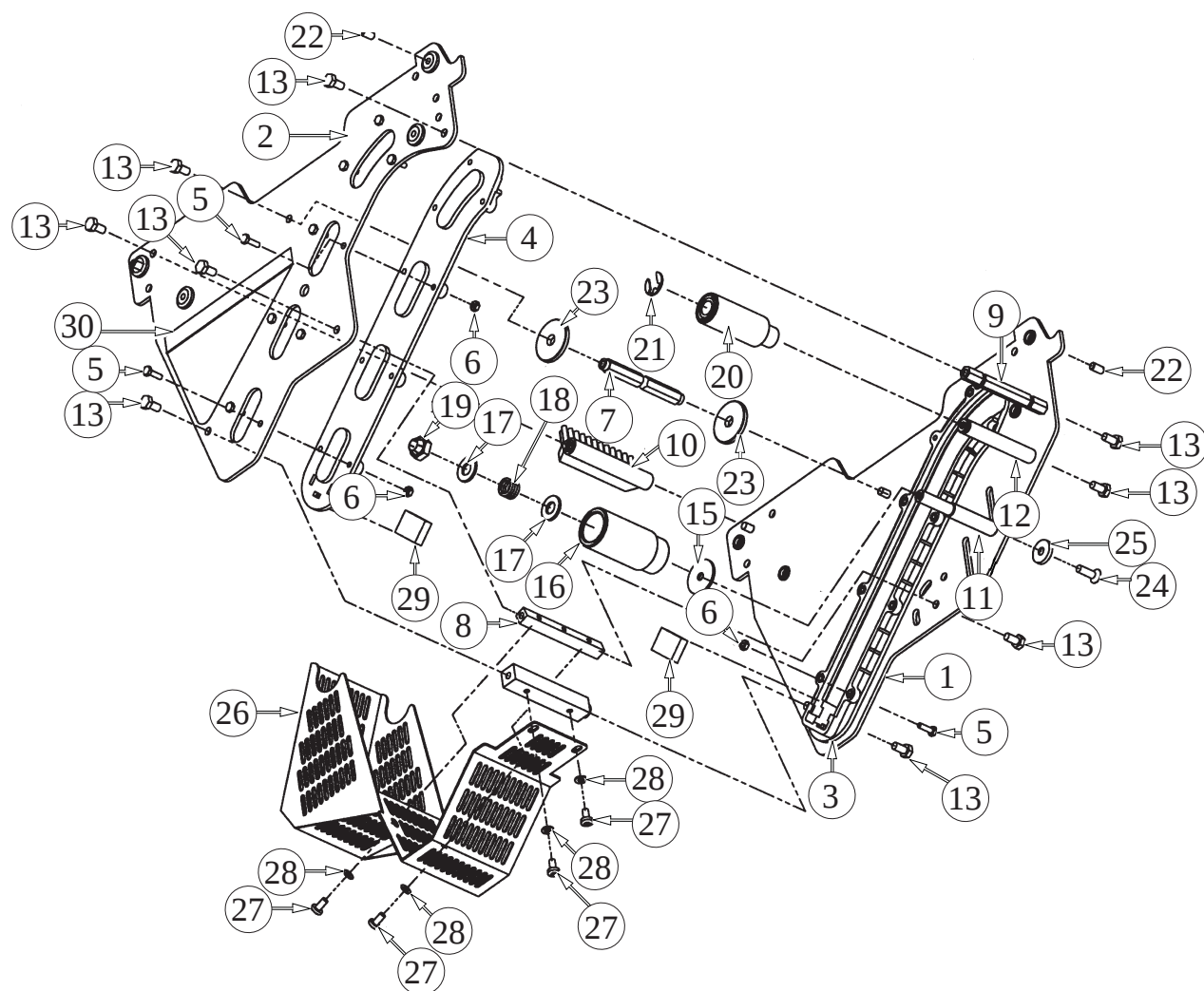


Dessin 10401 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10401 – 2" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10401-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10401-2	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum, 50 mm
10401-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10401-4	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub Assembly – 2 Inch Wide
10401-5	78-8098-8749-6	Tape Drum
10401-6	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10401-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10401-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10401-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10401-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10401-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10401-12	78-8100-1046-8	Spacer – Bracket
10401-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10401-14	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10401-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10401-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum

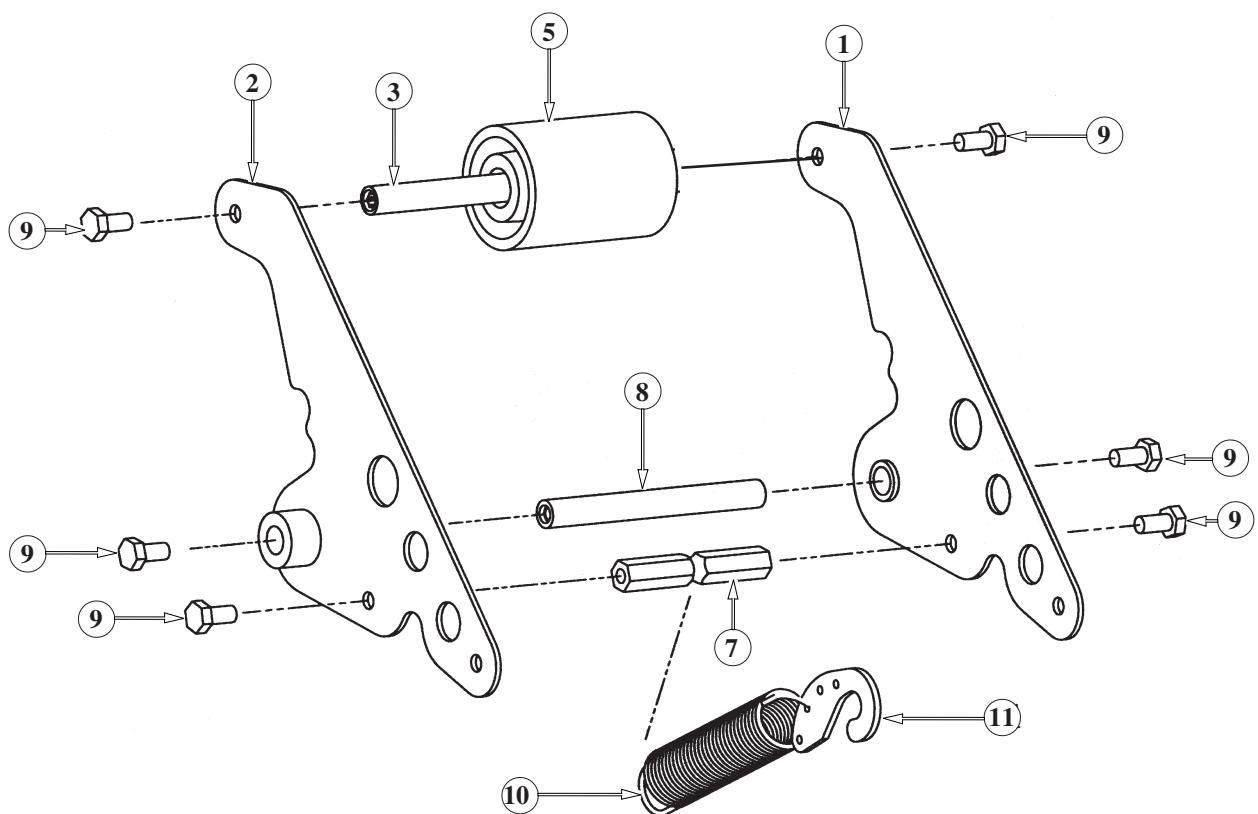


Dessin 10399 – Abaisser la tête

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10399 – 2" Abaisser la tête

Ref. No.	3M Part No.	Description
10399-1	78-8133-9502-3	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10399-2	78-8133-9500-7	Frame – Front Lower Assembly
10399-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10399-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10399-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10399-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10399-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10399-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10399-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10399-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10399-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10399-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10399-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10399-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10399-16	78-8052-6606-7	Roller – Tension Bottom
10399-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10399-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10399-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10399-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10399-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10399-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10399-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10399-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10399-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10399-26	78-8100-1047-6	Guard – Head
10399-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10399-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10399-29	78-8076-4734-8	Bumper
10399-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language



Dessin 10389 – Basse-chef

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10389 – Abaisser la tête

Ref. No.	3M Part No.	Description
10389-1	78-8070-1391-3	Buffing Arm Sub Assembly, #1
10389-2	78-8070-1392-1	Buffing Arm Sub Assembly, #2
10389-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10389-5	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10389-7	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10389-8	78-8017-9109-2	Shaft – 10 x 90 mm
10389-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10389-10	78-8070-1273-3	Spring – Lower (Black)
10389-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

CETTE PAGE EST BLANCHE



Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic TM

Applicateurs de

Ruban

Supérieur et

Inférieur

AccuGlide TM **2+**

STD

3 Pouces

Type 10500

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



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M et des adhésifs industriels de cassettes)
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 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 2015 44-0009-2037-9 (F070315-I-FR)**

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 - **Accuglide 2+ - 3 Pouces** - Type **10500** - Numéro de série **13282**).

Plaque signalétique

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



3M Adhésifs et Rubans industriels

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

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

Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Manuel d'instruction

Applicateurs de ruban supérieur et Inférieur

AccuGlide 2+ STD

3 pouces

Table des Matières	Page
Pièces de rechange et Informations de Service	i - ii
Table des Matières	iii
Garantie d'équipement et recours limité	iv
Utilisation prévue	1
Composition de l'applicateur de ruban/ Comment utiliser ce manuel.....	3
Mises en garde importantes	4 - 5
Caractéristiques.....	6 - 7
Schémas dimensionnel	7
Installation	8
Réception et Manutention	8
Directives d'Installation	8
Longueur du porte-ruban	8
réglage largeur ruban.....	8
Opération.....	9 - 11
Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur	10
Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur	10 - 11
Entretien	12 - 13
Remplacement de lame	12
Garde-lame	12
Languette graisseuse de lame.....	12
Nettoyage.....	13
Remplacement de galets d'Application/Lissage.....	13
Réglages	14 - 16
Centrage de l'attache du ruban.....	14
Frein à friction du tambour de ruban	14
Ressort du mécanisme d'application	15
Galet tendeur à sens unique de rotation	15
Longueur du porte-ruban	16
Réglage de la longueur du bout replié de ruban vers l'avant	16
Changer longueur de bout replié de ruban de 70 à 50 mm [2-3/4 à 2 pouces]	16
Guide de recherche de pannes	17 - 18
Pièces de rechange/information de service.....	20
Pièces de rechange recommandées.....	19
Pièces de rechange et service	20
Illustrations de pièces de rechanges et liste de pièces	21 - Fin du Manuel

Garantie

Garantie d'équipement et recours limité:

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.

AccuGlide™, Scotch™, and 3M-Matic™ sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

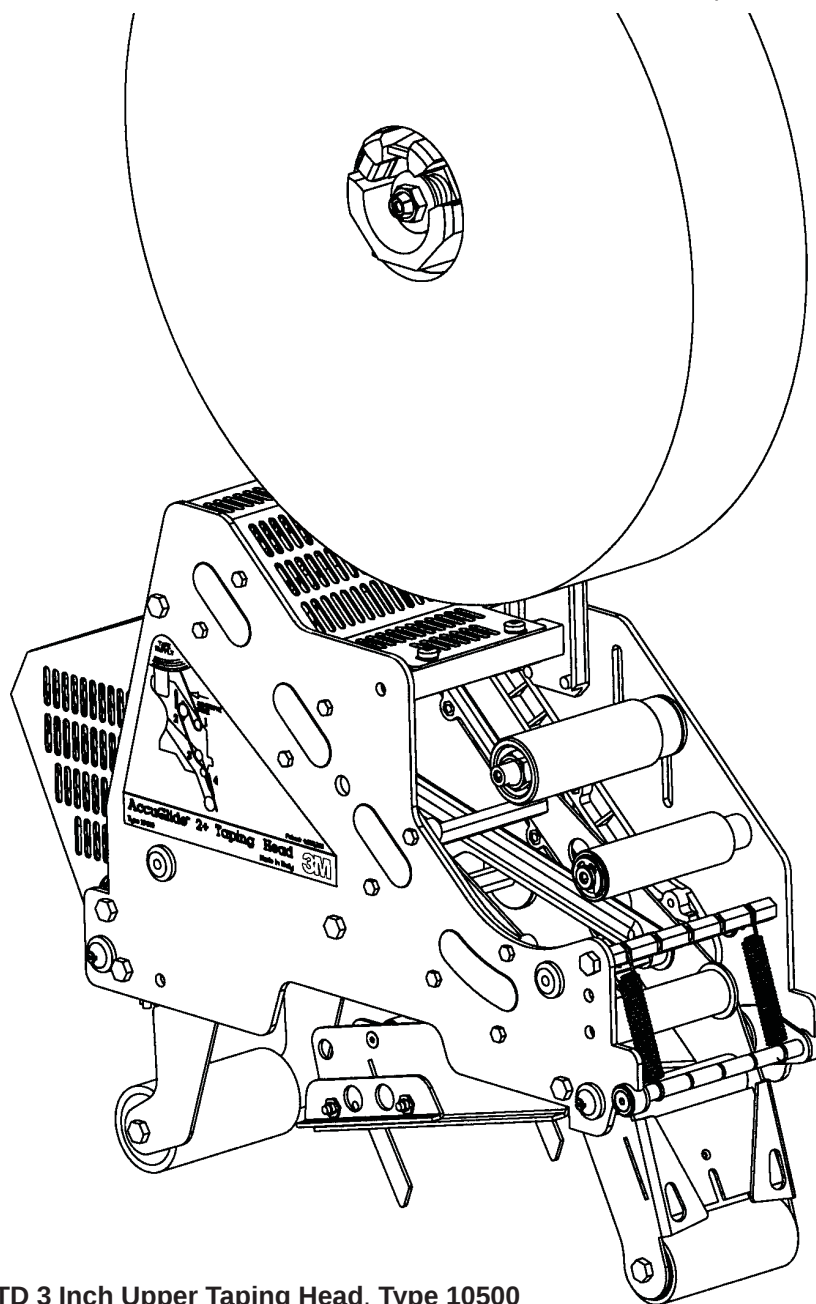
Utilisation prévue

L'utilisation prévue des applicateurs de ruban supérieur et inférieur **AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces** est d'appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte au dessus et/ou en dessous sur la fente d'une boîte ordinaire.

Ces applicateurs de ruban adhésif sont incorporés à la plupart des colleuses de carton 3M-Matic™. La dimension compacte et la simplicité de

l'applicateur de ruban adhésif le rendent également approprié au montage sur des systèmes de convoyage de boîte autres que les colleuses de carton 3M-Matic™.

Ceci inclut le remplacement d'autres types d'applicateurs de ruban, de colle ou d'agrafes sur des machines scelleuse de boîte. Les applicateurs de ruban adhésif **AccuGlide™ 2+ STD** ont été conçus et testés pour l'usage avec le ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.



AccuGlide™ 2+ STD 3 Inch Upper Taping Head, Type 10500

CETTE PAGE EST BLANCHE

Composition de l'applicateur

Les applicateurs de ruban adhésif inférieur et supérieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces se composent:

Qté.	Nom de la pièce
1	Ensemble applicateur
1	Ensemble du tambour de ruban et ensemble support
1	Trousse de matériel et de pièces de rechange
1	Outil d'enfilage

Informations générales

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, de mise en place et de réglages, les caractéristiques techniques et de fabrication, la recherche de pannes, le travail de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, l'rejet (valeur limite d'émission- VLE), un glossaire avec une définition de symboles, plus une liste des pièces de 3M-Matic 3M Et des adhésifs industriels Division de cassettes 3M Centre, Bâtiment 20-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Julliet 2015 Copyright 3M 2015. Tous droits réservés Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © **3M 2015 44-0009-2037-9**.

Comment utiliser ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine, toutes les informations contenues dans ce document sont destinées à permettre le maintien 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 que le manuel soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, assurez-vous que le manuel est transmis avec la machine.

Des diagrammes électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. L'équipement utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendra les schémas ou programmes dans l'emballage (ou sera livré séparément au besoin)

Conservez le manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne pas retirer, déchirer ou réécrire certaines parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Utilisez le manuel sans l'endommager. Toutefois, si le manuel est perdu ou endommagé, demandez un nouvel exemplaire à votre service après vente (si possible, ayez s'il vous plaît le nom du manuel, le numéro de la pièce, les informations de révision et/ou modèle/nom de la machine, type de machine et le numéro de série qui se trouvent sur la plaque signalétique (Par exemple: **Modèle - Accuglide 2+ 3" - Type 10500 - numéro de série 13282**).

Note:

Toutes les notices d'avertissement importantes liées au fonctionnement de la machine sont identifiées par le symbole:



Mise à jour du manuel

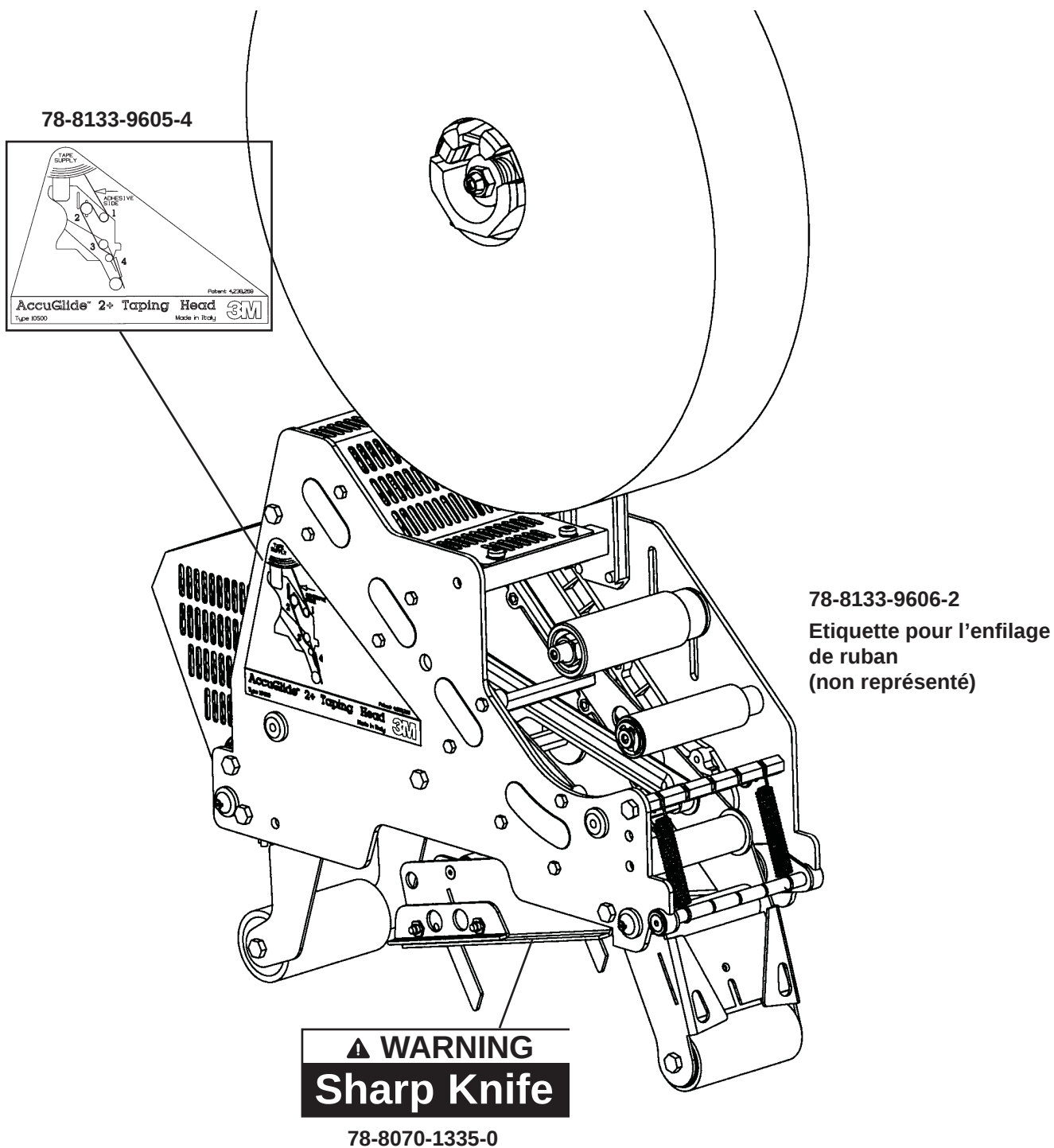
Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d'avertissements et étiquettes remplacement

 Ce symbole d'alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel. LISEZ ET COMPRENEZ LES AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT	 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. • Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion: – N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs. • Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire: – Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement. – Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.
Explication des conséquences de termes d'avertissement  Avertissement: Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait avoir comme conséquence la mort ou des blessures ou des dégâts matériels sérieux.  Mise en Garde: Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut avoir comme conséquence des blessures ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.	 MISE EN GARDE • 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 colleuse de carton. – Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement. • 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. • Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement: – 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. • Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse: – Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.

Mises en garde importantes (suite)

Important - Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagées ou détruites, elles doivent être remplacées pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir "Illustrations des pièces de rechange et Listes des pièces" pour l'étiquette les numéros de pièces.



Dessin 1-1 Etiquettes de rechange/numéros de pièce 3M

Caractéristiques

1. Ruban:

à utiliser avec ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.

2. Largeur de ruban :

48mm [2 Pouces] minimum à 76mm [3 Pouces] maximum.

3. Diamètre du rouleau de ruban :

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

4. Longueur de support d'application de ruban- Standard:

70mm ± 6mm [2-3/4 pouces ± 1/4 pouces]

Longueur de support d'application de ruban- Optionnelle:

50mm ± 6mm [2 Pouces ± 1/4 pouce] (voir " réglages – longueur du porte-ruban.")

5. Capacités de Taille de Boîte :

à utiliser avec des cartons ordinaires à rabats.

Minimum	Maximum
Longueur – 150mm [6 pouces]	Illimité Limité par Colleuse de carton
Hauteur - 120mm [4-3/4 pouces] (Plusieurs colleuses de boîte "3M-Matic")	
90mm [3-1/2 Pouces] (avec support optionnel de 2 Pouces)	
Largeur – 150 mm [6 Pouces]	

Lorsque le applicateurs supérieur et inférieur sont utilisés sur la colleuse de carton «**3M-Matic**», référez-vous aux caractéristiques respectives du manuel d'installation pour les capacités de poids et de taille.

6. Vitesse de fonctionnement:

Vitesse de convoyeur jusqu'à 0.40m/s [80FPM] maximum.

7. Conditions d'utilisation :

Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5 ° à 40 ° C [40 ° à 105 ° F] avec des boîtes propre et sèches.

Important - Les applicateurs ne doivent pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation de l'humidité sur les composants.

8. Dimensions de l'applicateur :

Longueur	–	457mm [18 pouces]
Hauteur	–	560mm [22 Pouces] (avec tambour de ruban)
Largeur	–	130mm [5-1/8 pouces] (sans entretoises de montage)
Poids	–	Empaqueté : 8,2kg [17 lbs.] Déballé : 7,3kg [15 lbs.]

(suite des caractéristiques sur la page suivante)

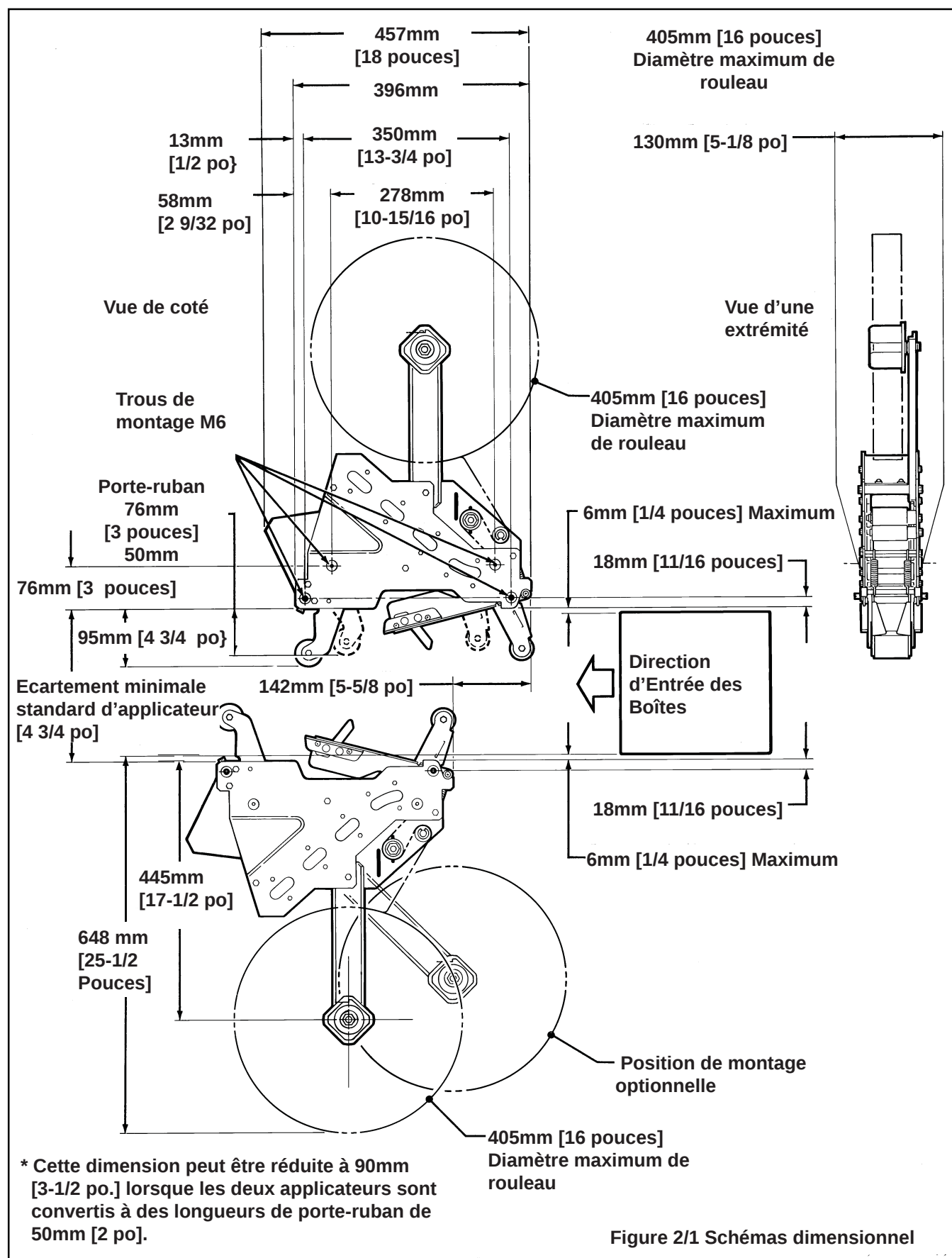


Figure 2/1 Schémas dimensionnel



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.

Réception et Manutention

Après déballage de l'ensemble de l'applicateur de ruban adhésif, examinez l'unité pour voir si des dommages qui auraient pu se produire pendant le transfert. Si des dommages sont évidents, ouvrez immédiatement un dossier de réclamation de dommages auprès de la compagnie de transport et informez également votre représentant de 3M.

Directives d'Installation

L'applicateur de ruban adhésif peut être utilisé dans la conversion d'une machine existante ou sur une machine faite sur commande. Il peut être monté pour l'application au dessus ou en dessous. Référez-vous "aux capacités de dimension de boîte", aussi bien qu'à la **Dessin 2-1** dans la section de caractéristiques, pour les points suivants en faisant de telles installations:



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever

Important - Toujours effectuer un examen des risques pour déterminer les besoins de protection lorsque l'installation est faite pour une application autre que l'équipement **3M-Matic™**

1. Le système de convoyage de boîtes doit propulser positivement la boîte dans un mouvement continu, ne dépassant pas 0,40 m/s [80 pieds par minute], en passant par l'ensemble applicateur de ruban parce que c'est le mouvement de la boîte qui actionne le mécanisme d'application de ruban.
2. Si un poussoir ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au poussoir d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerait l'applicateur.

3. La **Dessin 2-1** illustre la relation de montage typique pour placer en regard les ensembles applicateurs et permettre l'application sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 90mm [3-1/2 Pouces]. Pour appliquer le ruban adhésif sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 70mm [2-3/4 pouces], les applicateurs doivent être complètement décalés de sorte qu'une seule bande d'adhésif soit appliquée à la fois.

Note – L'application de ruban **AccuGlide™ 2+ STD** supérieur est fourni avec un garde-bras de lissage. Des réglages de cette garde peuvent être nécessaires pour installer l'applicateur de ruban sur certaines anciennes conceptions de la colleuse **3M-Matic™**.

4. Des goujons de montage sont fournis avec l'applicateur de ruban, mais les installations spéciales peuvent nécessiter d'autres moyens pour le montage.
5. Des patins de maintien ou guide devraient être fournis et l'applicateur monté de sorte que les plaques latérales soient distants de 6mm [1/4 de pouce] au maximum de la surface de patins sur laquelle la boîte se déplace.

Longueur du porte-ruban

Les applicateurs de ruban sont réglés en usine pour appliquer des bouts repliés de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.

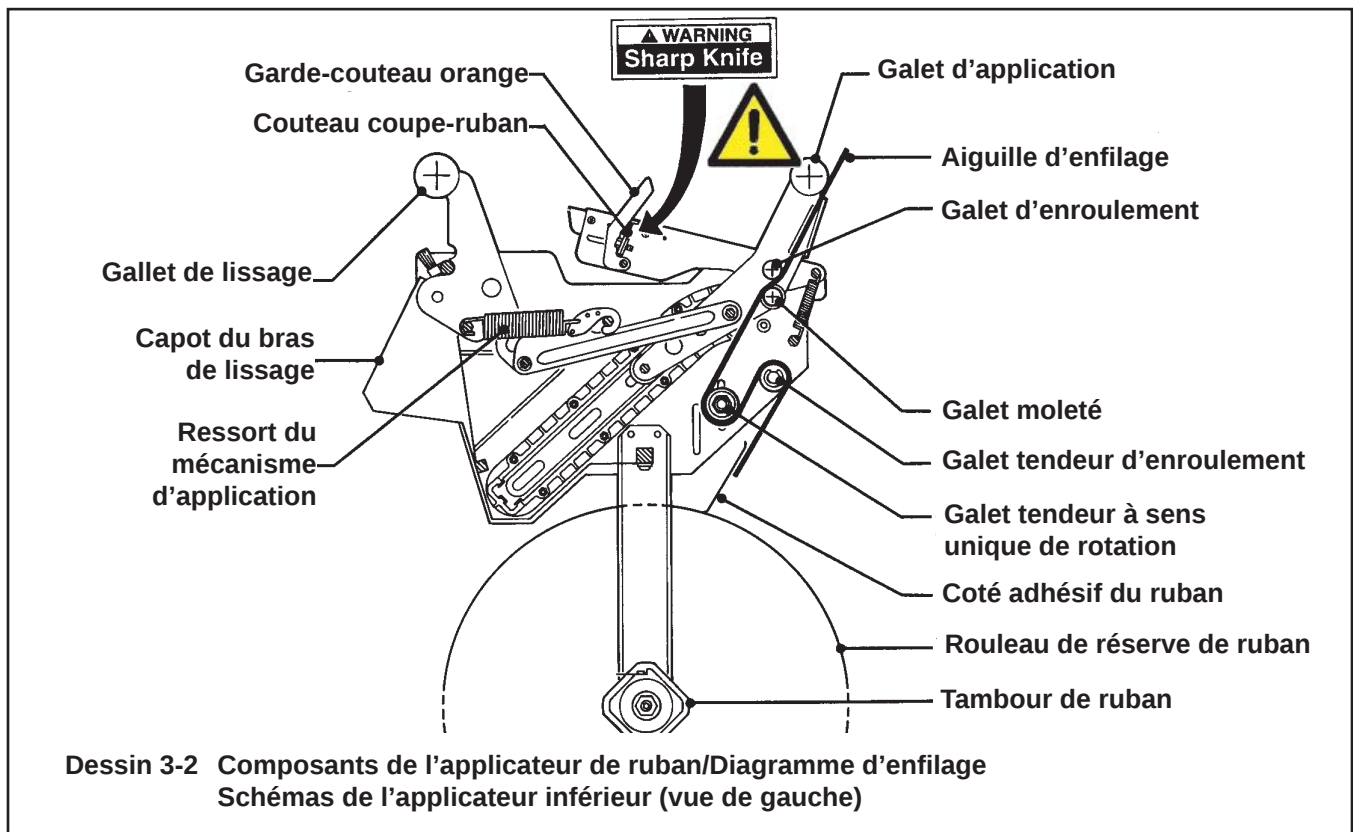
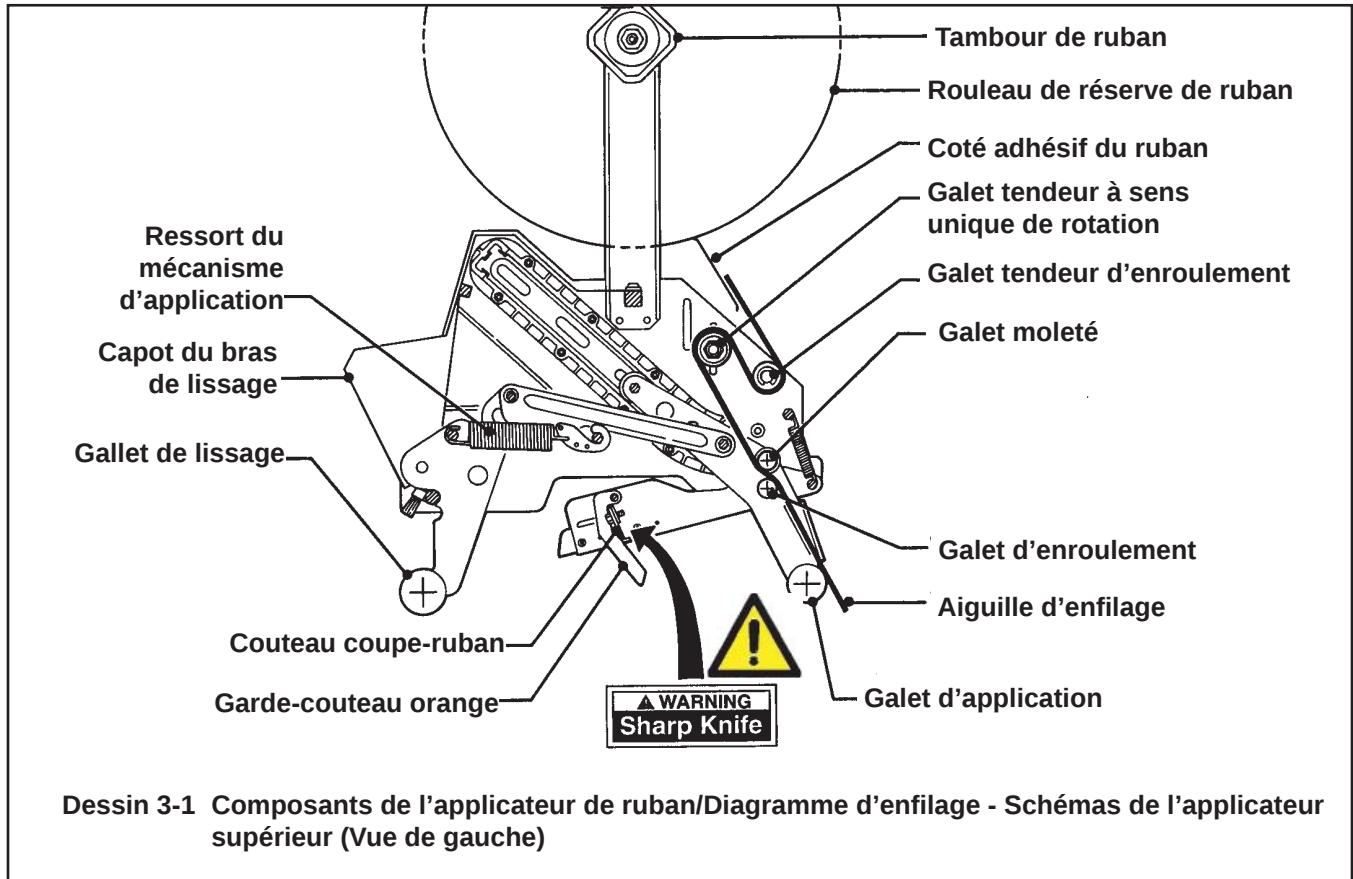
Voir "réglages – Changer la longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2 à 2-3/4 pouces]."

De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

Réglage largeur ruban

Les applicateurs sont réglés, depuis l'usine, à appliquer un ruban de 72mm [3 Pouces] de large. S'il est nécessaire d'aligner le ruban ou d'appliquer des rubans plus minces, référez-vous à "réglages

- Alignement de la toile porter ruban" pour la procédure de mise en place.



(suite Opération à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
 - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **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

Il est recommandé de se référer aux instructions détaillées et des croquis détaillés donnés pour les quelques premières fois que les applicateurs de ruban seront chargé/enfilé; jusqu'à ce que l'opérateur devienne complètement familier de l'opération de chargement du ruban.

Note – Retirez le rouleau de ruban avant de retirer l'applicateur de ruban de la machine pour en minimiser le poids.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever
- **Pour réduire le risque lié à l'impact les risques:**
 - Placez la tête de coller à un niveau anseurt surface lors de la maintenance ou l'entretien de cet équipements

Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur

1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail convenable.
2. Utilisez les **Dessins 3-3 à 3-5** et l'étiquette d'enfilage Placez le rouleau chargé de sorte que le côté adhésif du ruban soit face à l'avant de l'applicateur quand il est tiré du rouleau d'alimentation.
3. Attachez l'aiguille d'enfilage au bout du rouleau d'alimentation. Guide l'aiguilles d'enfilage autour du galet d'enroulement (**Position 1**) ensuite revenir autour du galet tendeur à un seul sens de rotation (**Position 2**).
4. Continuer en tirant l'aiguille d'enfilage vers le bas et le guider entre les deux galets sur le bras d'application (**Position 3**).

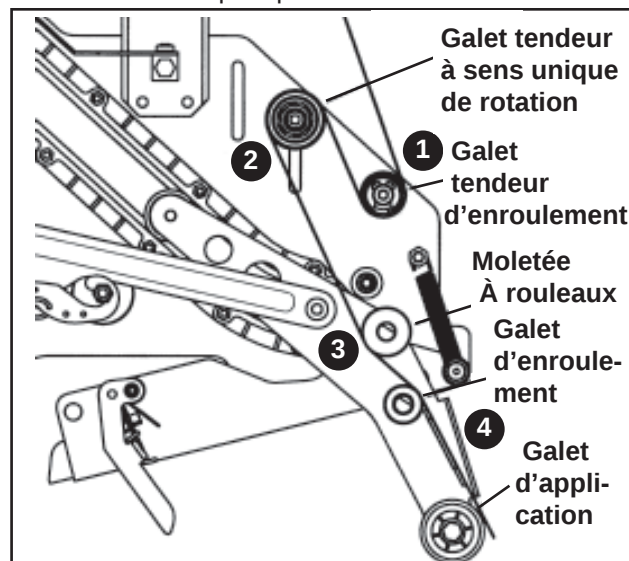
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (**Position 4**) et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le côté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position 2** et également à la **Position 3**.
6. Coupez tout ruban dépassant.

Important - Ne pas couper contre le galet d'application - cela endommagerai le galet.

Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur

1. Retirez l'applicateur de ruban inférieur du banc du convoyeur ou équipement associé et placez-le dans une position de travail convenable.
2. L'applicateur de ruban inférieur est chargé et le ruban enfilé de la même manière que l'applicateur de ruban supérieur. Suivez la procédure de chargement/enfilage de ruban de l'applicateur supérieur.

Dessin 3-3 Insérer l'aiguille au travers des galets dans le sens indiquée par les flèches.



Dessin 3-3 Chargement/Enfilage de ruban

Dessin 3-4

Placer le rouleau de ruban sur le tambour de ruban pour alimenter en ruban avec le côté adhésif vers l'avant. Placer le rouleau de ruban pleinement contre la joue du tambour. Attachez le bout du ruban à l'aiguille d'enfilage tel qu'illustré.

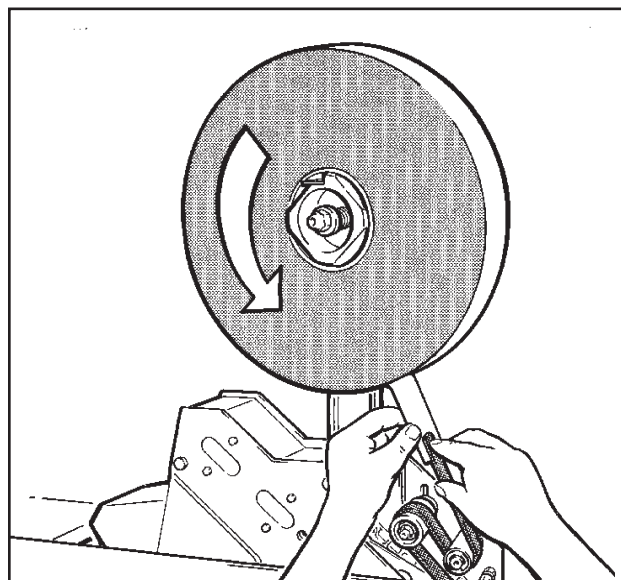


AVERTISSEMENT

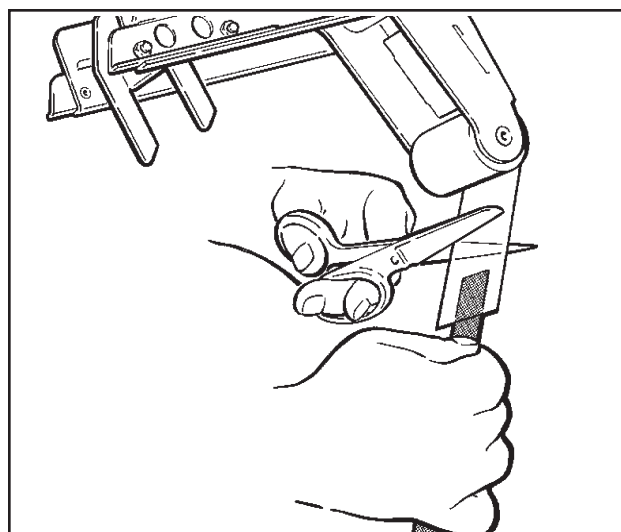
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Tourner manuellement le rouleau de ruban pour créer un mou dans le ruban pendant que vous tirez l'aiguille d'enfilage au travers du mécanisme d'application de ruban jusqu'à ce que l'aiguille soit passée et que le ruban soit aligné avec le galet d'application.

Le ruban dépassant peut être coupé avec des ciseaux au niveau du galet d'application.



Dessin 3-4 Chargement/Enfilage de ruban



Dessin 3-5 Chargement/Enfilage de ruban

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **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

L'applicateur de ruban MST **AccuGlide™ 2+ 3 Pouces** a été conçu pour un service long, et exempt de problème. L'applicateur fonctionnera bien s'il bénéficie de l'entretien de routine et du nettoyage.

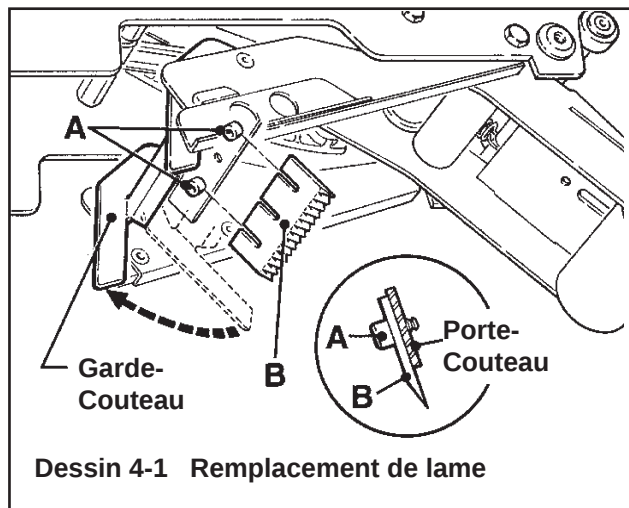
Les com-positants de l'applicateur de ruban qui tombent en panne ou s'usent de manière excessive devrait être rapidement réparés ou remplacés pour prévenir des dommages à d'autres parties de l'applicateur ou au produit.

Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1.

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
 - Les lames sont extrêmement tranchantes

1. Desserrez, mais retirez pas, les vis de la lame (A). Enlevez et déclassiez la vieille lame.
2. Montez la nouvelle lame (B) avec le côté biseauté à l'opposé du porte-lame.



3. Enfoncez les fentes de la lame contre les vis (ceci positionnera la lame au bon angle). Serrez les vis de lame pour fixer la lame.

Note – Vérifiez la position de la lame pour assurer un bon dégagement entre la lame et la garde-lame en faisant tourner lentement la garde-lame vers l'arrière.

Garde-lame

la garde-lame couvre la lame chaque fois qu'une boîte n'est pas en train de recevoir le ruban adhésif. Vérifiez périodiquement pour vous assurer que la garde-lame fonctionne correctement et qu'il retourne couvrir la lame. Remplacer toute pièce défectueuse.

Languelette graisseuse de lame

**AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
 - Les lames sont extrêmement tranchantes

Les applicateurs sont équipés d'une languelette en feutre pré-lubrifié depuis l'usine pour fournir une couche au tranchant de la lame afin de réduire les dépôts de colle.

Appliquez Silicone au besoin. Saturer languelette en feutre.

Si un dépôt de colle du ruban adhésif se produit sur la lame, nettoyer soigneusement avec un chiffon.

(Maintenance, suite à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **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

Nettoyage

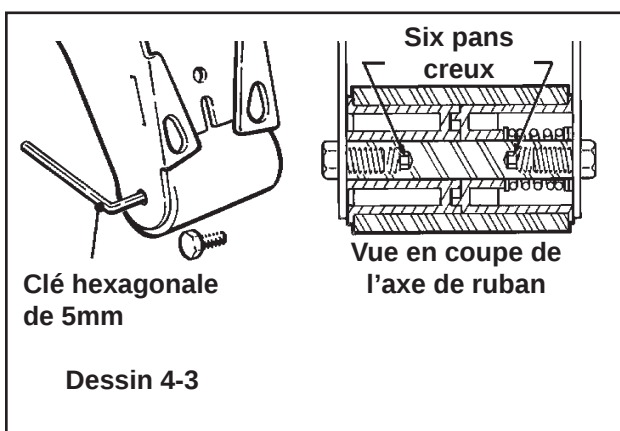
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban. Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être essuyés à l'aide d'un chiffon humide. Le nettoyage doit être effectué une fois par mois, selon le nombre et le type de boîtes utilisées. Si les boîtes sont utilisées sales, ou si l'environnement dans lequel fonctionnent les applicateurs est poussiéreux, le nettoyage se fera de manière plus fréquente si nécessaire.

Note – Ne tentez jamais de retirer la saleté des applicateurs de ruban en soufflant avec de l'air comprimé. Cela peut causer la propagation de la saleté à l'intérieur des composants sur surfaces frottantes. La saleté dans ces zones peut causer de graves dommages matériel. Ne jamais laver ni soumettre les applicateurs de ruban à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants. Des dommages graves aux équipements peuvent en résulter.

Remplacement de galets d'Application/Lissage

Le remplacement d'un galet exige le démontage de l'axe et des vis de fixation. Sans endroit de prise, l'axe tourne souvent quand on cherche à démonter la deuxième vis.

Pour faciliter le démontage de la deuxième vis, un six pans creux de 4mm a prévu au fond des filets aux deux extrémités de l'axe. Insérer une clé de 5mm dans ce creux après avoir enlevé une des vis pour tenir l'axe afin de démonter la deuxième vis. Voir **Dessin 4-3**.





AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à de cisaillement, de pincement, et les risques d'enchevêtrement:**
 - Tourner à air et de fournitures électriques hors équipements associés avant d'effectuer réglage, l'entretien, ou service de la machine ou de l'enregistrement des têtes.
 - Ne jamais essayer de travailler sur la bande la tête d'enregistrer ou de charger tout le système d'entraînement boîte est en marche.

Alignement de l'attache-ruban (Dessin 5-1)

L'ensemble du tambour de l'attache-ruban est préconfiguré pour accueillir des rubans de 48mm [3 Pouces] de large. L'ensemble du tambour de ruban est réglable pour obtenir l'alignement de ruban plus minces. Pour déplacer l'attache vers une position qui correspond à une nouvelle largeur de bague de ruban (**Dessin 5-1**):

1. Enlever la vis de l'attache.
2. Déplacer l'attache vers la position qui correspond à la largeur de la bague.
3. Remonter la vis dans le nouvel emplacement de l'attache.

Pour régler ou centrer la largeur du ruban sur l'axe de l'applicateur de ruban, et donc a fente centrale des rabats de la boîte, **Dessin 5-2**:

1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou frein hexagonal pour immobiliser le réglage.

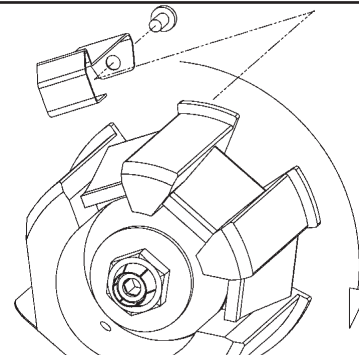
Aucun autre composant ne nécessite un réglage.
Pour l'alignement de la toile porte ruban.

Frein à friction de tambour de ruban (Dessin 5-3)

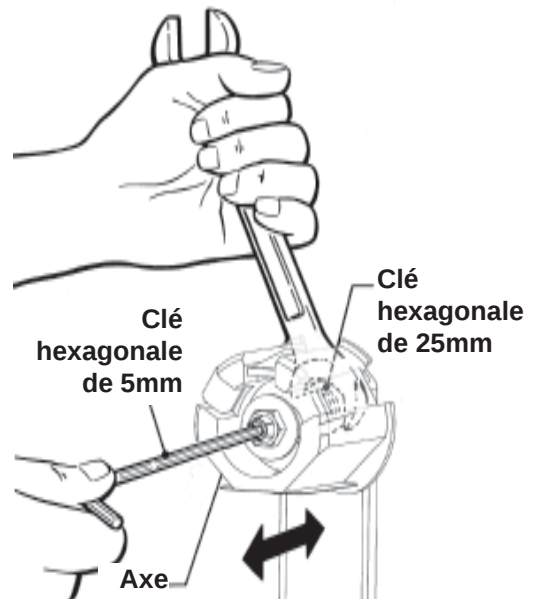
Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est pré réglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban.

Si le réglage de la tension s'avère nécessaire, tourner écrou autofreiné sur l'axe pour varier la compression du ressort. Tourner l'écrou dans le sens horlogique afin d'augmenter la force de freinage, et anti-horlogique pour diminuer la force de freinage. Réglez le frein à la tension minimale pour éviter une course excessive de inversion de la course du ruban.

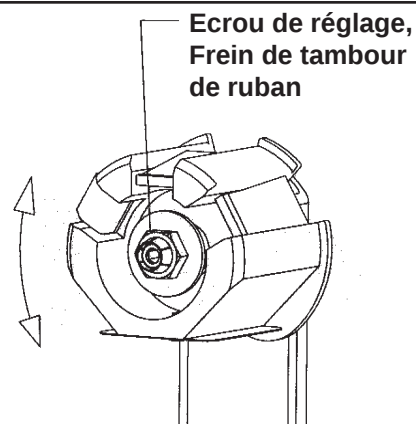
Note – Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.



Dessin 5-1 Centrage de l'attache du ruban



Dessin 5-2 Alignement de la toile porte ruban



Dessin 5-3
Frein à friction du tambour de ruban

(suite Réglage à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincement, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en courant électriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
 - Ne tentez jamais de travailler sur ou de charger l'applicateur de ruban pendant que le système de convoyage de boîtes est en marche.

Ressort du mécanisme d'application

Pour obtenir l'accès au ressort, enlever le couvercle de l'applicateur de ruban (quatre vis de fixation). Replacer le couvercle lorsque vous avez terminé.

Le ressort du mécanisme d'application, montré sur les **Dessins 5 et 4A-5-4B**, contrôle la pression d'application et du galet de lissage sur la boîte et remet le mécanisme en position réarmé. La pression du ressort est préréglée, comme le montre la **Dessin 5-3A** pour le fonctionnement normal, mais est réglable.

Si une fente apparaît sur le ruban à la partie arrière de la boîte, augmenter la pression du ressort. Si l'avant de la boîte est en train d'être écrasé par le galet d'application, réduire la pression du ressort.

Retirer la boucle au bout du ressort du support porte-ressort et placer la boucle dans d'autres trous prévus, comme le montre la **Dessin 5-3B**, permettra de régler la pression du ressort.

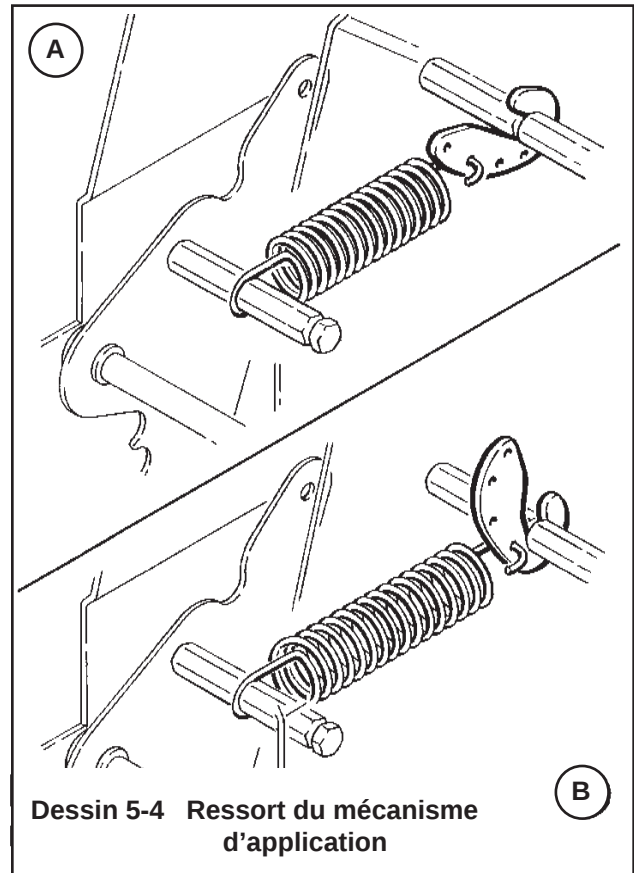
Galet tendeur à sens unique de rotation

Dessin 5-5

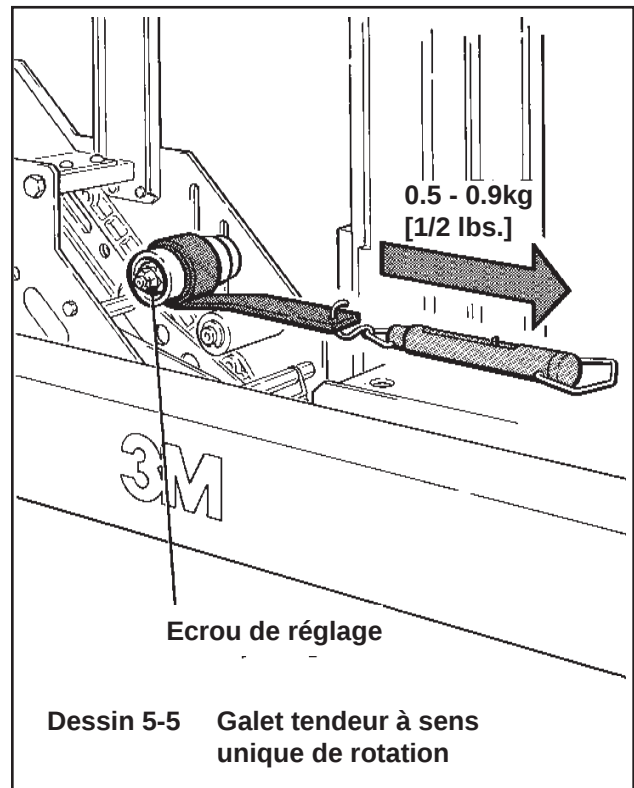
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En remplaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 lb] pendant qu'il tourne.

Pour régler la tension :

1. Enroulez une corde ou petit sangle (non-adhésif) 4-6 tours autour du galet tendeur.
2. Attacher un dynamomètre à ressort au bout du cordon ou de la sangle.
3. Tournez l'écrou de réglage avec la clé à douille french fournie, jusqu'à ce qu'une force d'environ 0,5kg à 0,9kg [1 à 2 lb.] soit nécessaire pour tourner le galet en tirant sur le dynamomètre à ressort.



Dessin 5-4 Ressort du mécanisme d'application



Dessin 5-5 Galet tendeur à sens unique de rotation

(suite Réglage à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en courant électrique et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
 - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes

Réglage Longueur bout replié de ruban vers l'avant de ruban – Dessin 5-6.

La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

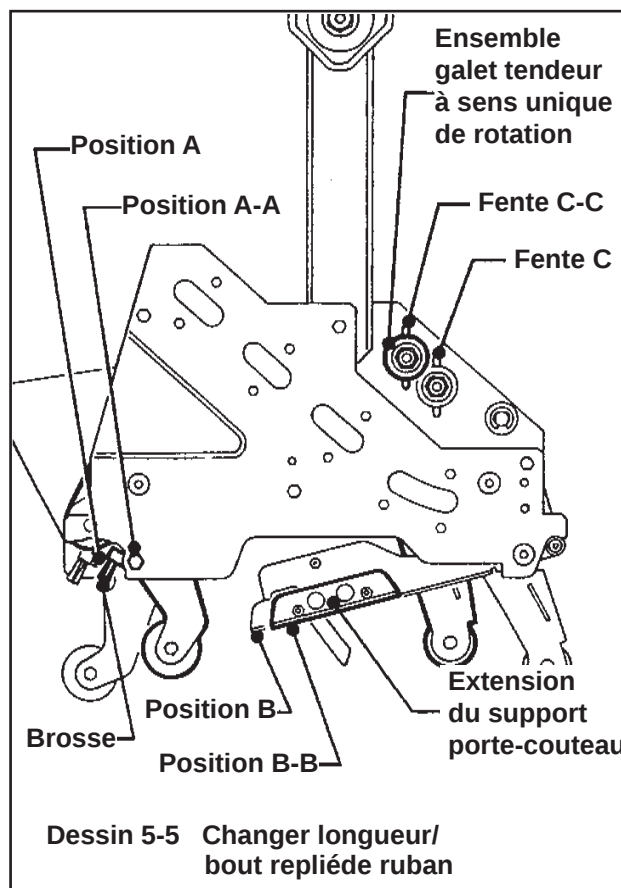
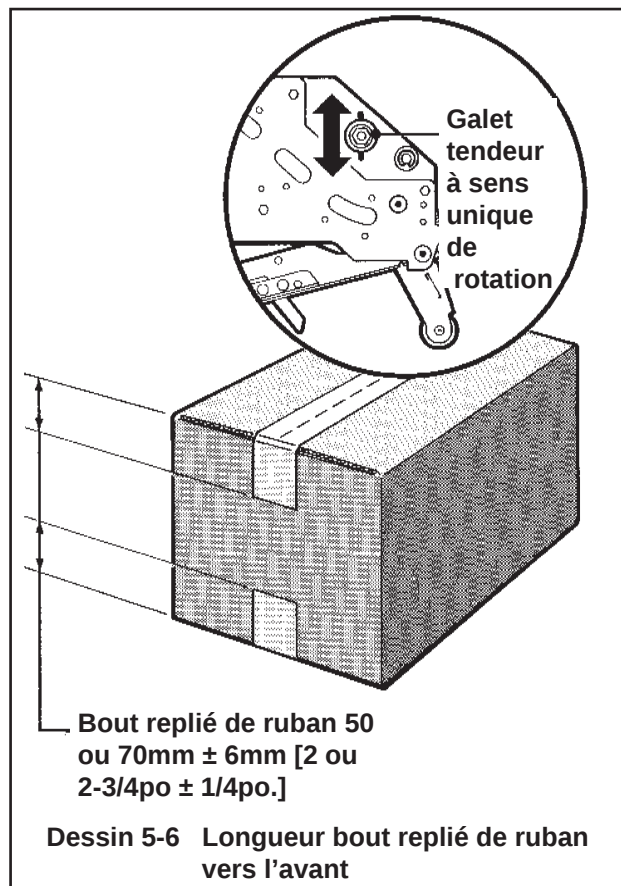
Eloigner ce galet de plus en plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure diminuera la longueur de bout replié de ruban vers l'avant. Le rapprocher plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure augmentera la Longueur du bout de ruban replié vers l'avant.

Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces] – Dessin 5-7.

Note – En cas de changement de la longueur de bout de ruban replié, tous les deux applicateurs, inférieur et supérieur, doivent être réglés pour appliquer les mêmes longueurs bout replié de ruban.

1. Enlever et conserver les deux vis à tête hexagonal et enlever la brosse de la position normale "A" sur le cadre latéral.
2. Remonter et fixer la brosse en position "A-A" sur le cadre latéral en avant de l'emplacement normal en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
3. Retirer les extensions du support porte-couteau de la position "B".
4. Remonter les extensions du support porte-couteau en position avant "B-B".
5. Enlever et conserver l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation de la fente "C" du cadre.
6. Remonter l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation près du haut de la fente "C-C" en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
7. Réglez le galet tendeur en fonction du "réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant" ci-dessus.

16



Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Le bout de ruban replié à l'avant de la boîte est trop long	Le ruban est enfilé incorrectement	Le ruban doit aller autour du galet d'enroulement avant de passer sur le galet tendeur à sens unique de rotation
	La tension du ruban est trop faible	Réglez le galet tendeur à sens unique
	Le galet moleté patine	Vérifier la présence de dépôt d'adhésifs entre le galet moleté et son axe. Nettoyez et lubrifiez l'arbre. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support du de l'applicateur	
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Réglez les alignements de la toile porte ruban
	L'applicateur n'est correctement installé	Placez le galet dans sa fente de montage de sorte que le ruban s'étende juste au-delà de l'axe du galet d'application
La lame ne coupe pas le ruban ou le bout du ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées	Vérifier réglage longueur de bout replié de ruban
	La tension du ruban est insuffisante	Remplacez la lame
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	La lame n'est pas correctement positionnée	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame est sèche	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est à l'envers	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
		Assurez-vous que le roulement à sens unique est sous la surface du galet tendeur. Si non, appuyez enfoncez le roulement dans le galet ou remplacez le galet.

Problème	Cause	Correction
Bande est tabulation sur la moyenne mobile sur la jambe arrière de la boîte	Il ya une tension excessive sur le tambour du ruban et/ou l'ensemble du galet tender à sens unique de rotation	Réglez la tension du galet tendeur à sens unique de rotation et/ou le tambour de ruban
	Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement	Nettoyer les dépôts d'adhésif de la surface, du bout et des axes de galets. Ensuite, lubrifier les axes de galet. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	La lame ne coupe pas correctement le ruban	Référez-vous aux problème de coupe de ruban
	Le ruban est enfilé incorrectement	Renfilez le ruban
	Le ressort du mécanisme d'application a trop peu de tension	Déplacer anneau de ressort vers le trou suivant plus serré
Le bout du ne reste pas en position d'application en avant du galet d'application	Le ruban est mal enfilé	Renfilez le ruban
	Le galet moleté épaulé simple dépasse au retour du mécanisme d'application en position réarmé	Réglez la tension du galet dans la fente de montage pour augmenter la longueur de bout replié de ruban
	Le galet d'application dépasse au retour du mécanisme d'application à sa position réarmé	Il devrait y avoir un léger patinage lors de la rotation du galet d'application. Si non, vérifier les ressorts de sources de friction et/ou les goupilles de friction et remplacer si nécessaire
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Positionner galet dans sa fente de montage de sorte que le bout du ruban s'étende au delà de l'axe du galet d'application
	Le galet tendeur à sens unique de rotation est défectueux	
Ruban non centrée sur la fente de la boîte	Tambour de ruban non centré	Remplacer le galet tendeur à sens unique de rotation
	Guides de centrage non centrés	
	Rabats de boîte de longueur différente	Repositionner le tambour de ruban
		Régler les guides de centrage
		Vérifier les spécifications de boîte

Pièces de rechange/information de service

Pièces de rechange recommandées

Énuméré soyez un ensemble de pièces qui nécessiterons d'être remplacés périodiquement en raison de l'usure normale. L'ensemble comprend les éléments suivants qui devraient être commandés lors de l'utilisation pour maintenir la production des applicateurs:

Applicateur supérieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1274-1	Ressort– Extension supérieur
1	78-8028-7899-8	Lame– 89 mm/3.5 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8028-7899-8	Lame– 89 mm/3.5 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1273-3	Ressort– Inférieur Extension
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

En plus de ce qui précède un lot de pièces de rechange fournies avec l'applicateur, il est suggéré que les pièces de rechange suivantes soient gardées lesquelles nécessiterons le remplacement dans des conditions normales d'usure de l'applicateur.

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8057-6181-4	Galet– Application
1	78-8057-6180-6	Galet– Lissage
1	78-8113-7030-9	Ressort– Torsion

Pièces de rechange et service

Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "pièces de rechange et l'information de service".

Illustration des pièces de rechange et listes de pièces

Applicateur supérieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces, Type 10500

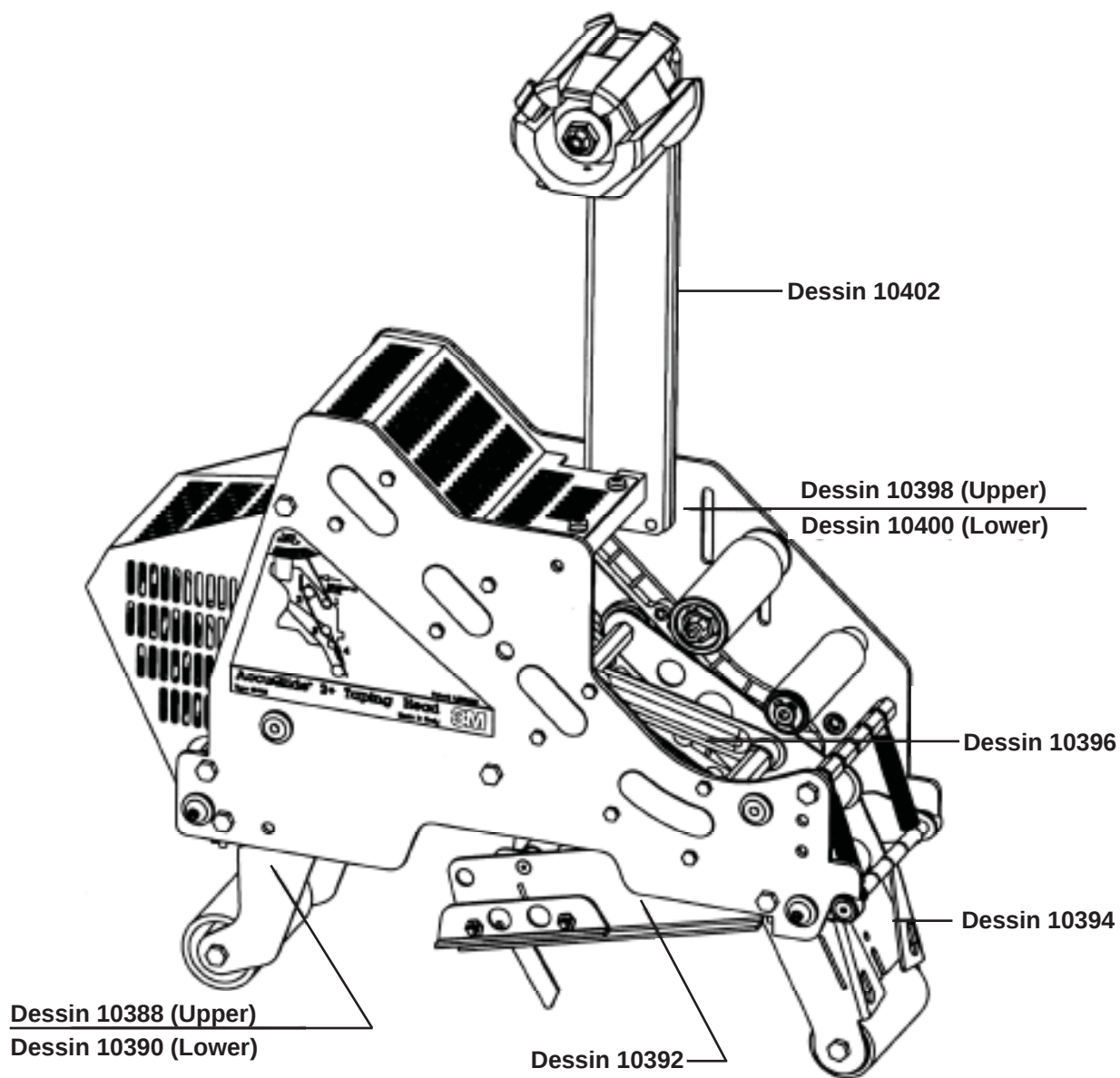
Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces, Type 10500

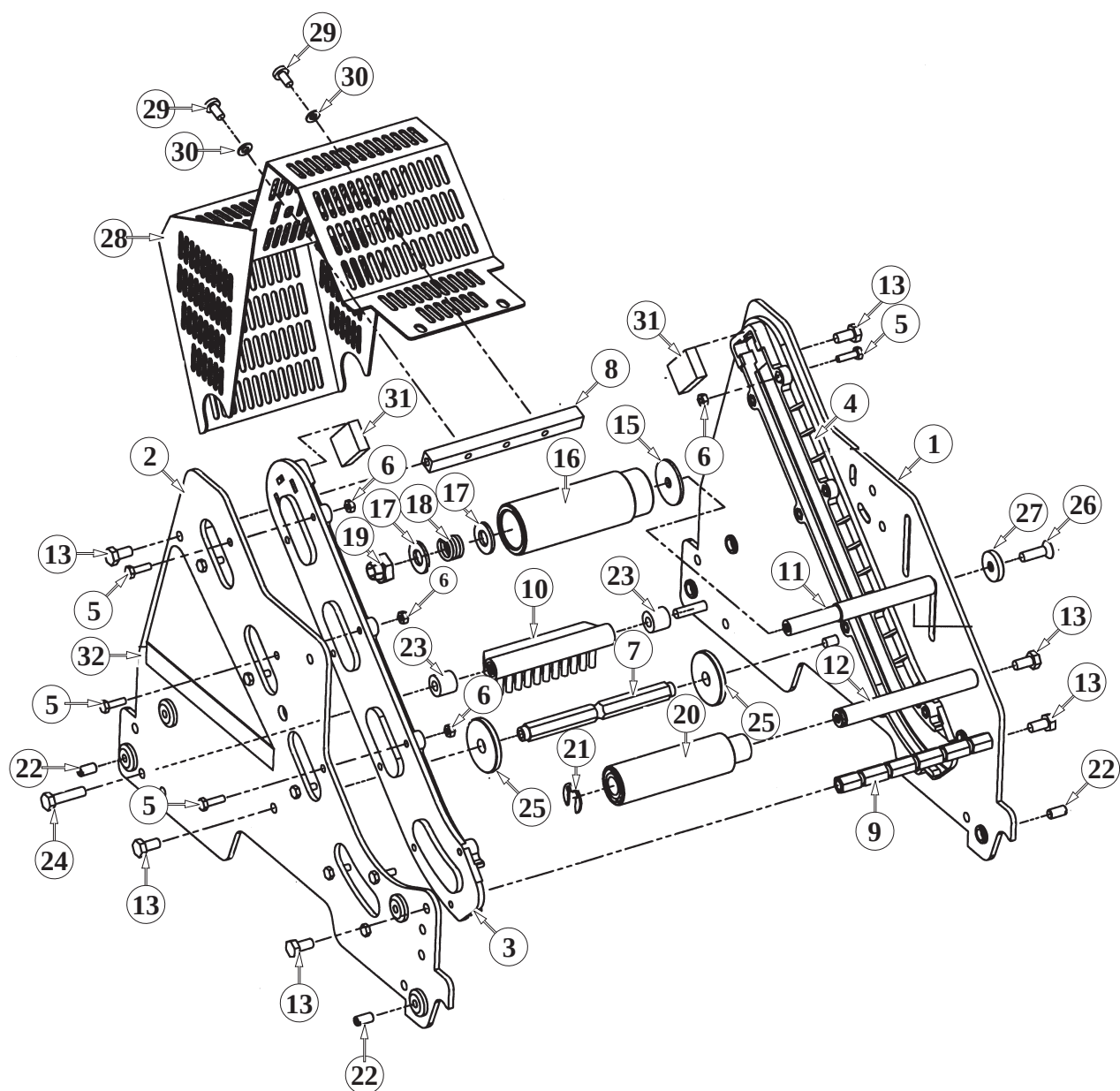
1. Référez-vous à la Dessin des ensemble applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des numéros de Dessin.
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les pièces individuelles nécessaires et le numéro de référence des pièces.
3. La liste des pièces de rechange qui suit chaque illustration, comprend le numéro de pièce et une description de pièce pour les parties de cette illustration.

Note – La description complète a été inclus pour les organes d'assemblage standard et les composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standards localement, si le client choisit cette option.

4. Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**pièces de rechange et information du service**" pour les information de commande des pièces de rechange.

Important - Ce ne sont pas toutes les parties énumérées qui sont normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensemble représentés sont disponibles uniquement sur commande spéciale. Entrez en contact avec 3M/Tape Dispenser Part pour confirmer la disponibilité d'article.

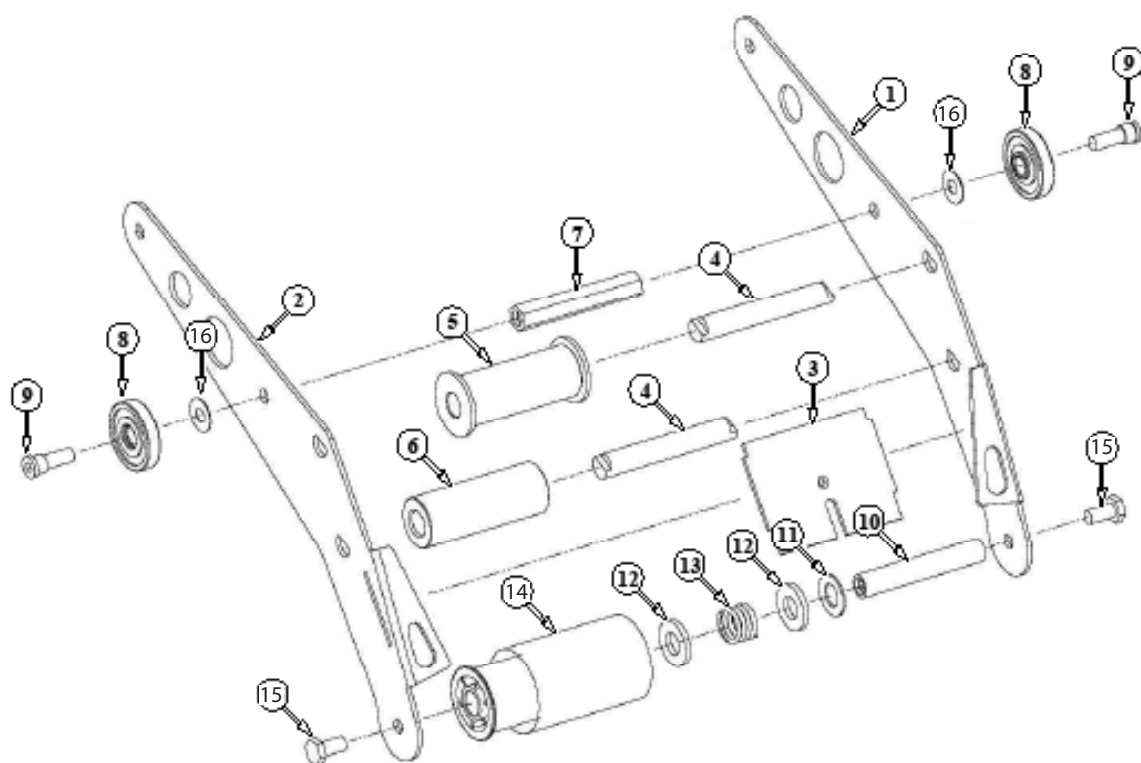




Dessin 10398 – Haute-chef

AccuGlide™ 2+ STD 3"**Dessin 10398 – 3" Haute-chef**

Ref. No.	3M Part No.	Description
10398-1	78-8133-9456-2	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10398-2	78-8133-9458-8	Frame – Front Upper Assembly
10398-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10398-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10398-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10398-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10398-7	78-8076-4735-5	Spacer – Spring
10398-8	78-8055-0694-2	Spacer – 10 x 10 x 115 mm
10398-9	78-8060-7939-4	Spacer – 10 x 115 W/Slots
10398-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10398-11	78-8054-8796-0	Shaft – Tension Roller
10398-12	78-8054-8798-6	Shaft – Wrap Roller
10398-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10398-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10398-16	78-8054-8797-8	Roller – Top Tension
10398-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10398-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10398-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10398-20	78-8054-8799-4	Roller – Wrap
10398-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10398-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10398-23	78-8060-7937-8	Spacer – 6,5/14 x 12,5
10398-24	78-8060-7938-6	Screw – Low Profile, M6 x 25
10398-25	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10398-26	78-8060-8179-6	Screw – Flat Head Hex, M6 x 20
10398-27	78-8076-5477-3	Washer – Special, 6.5 x 20 x 4
10398-28	78-8100-1049-2	Guard – Head
10398-29	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10398-30	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10398-31	78-8133-9615-3	Bumper
10398-32	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language

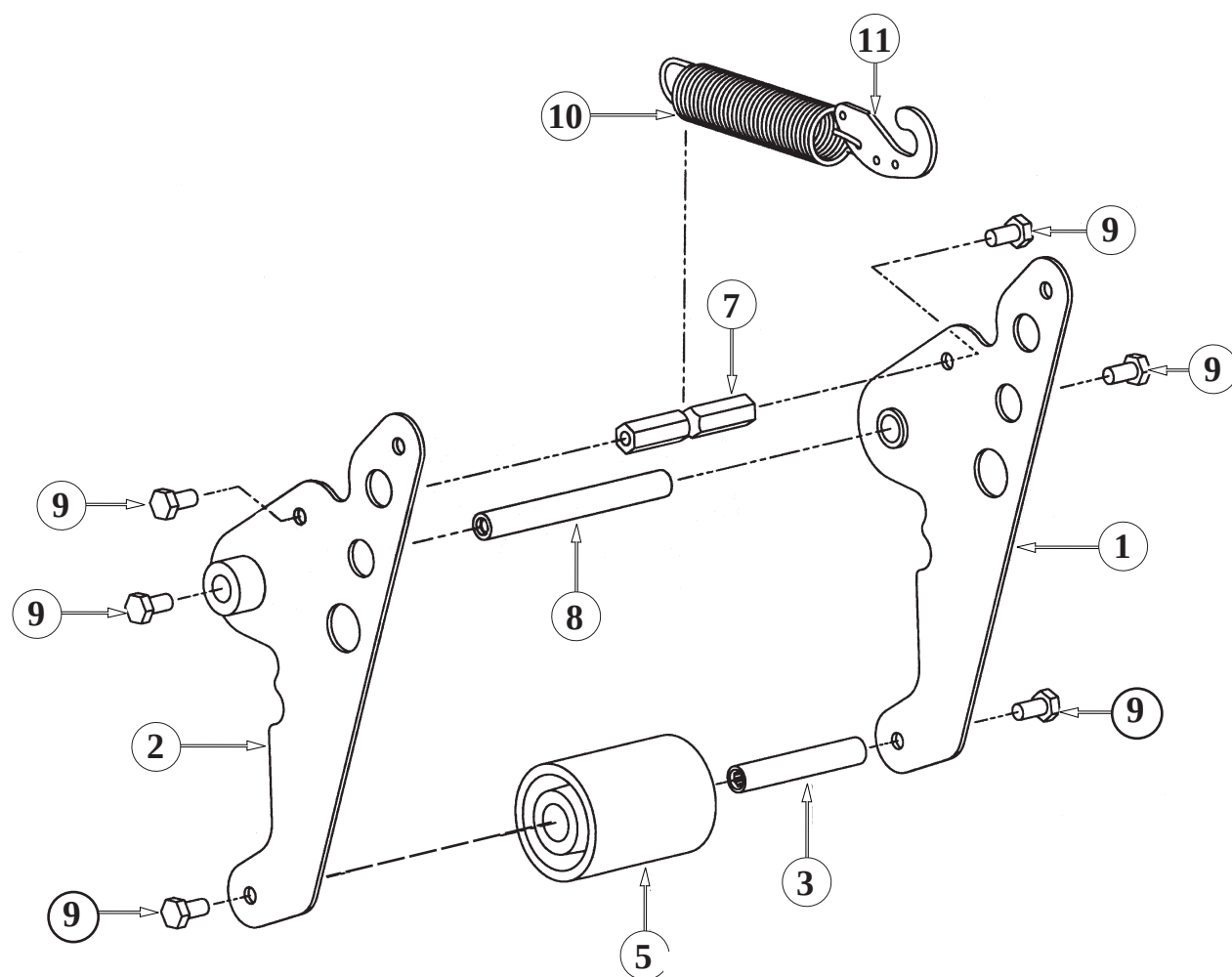


Dessin 10394 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10394 – 3" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10394 -1	78-8133-9520-5	Arm – Applying, R/H
10394-2	78-8133-9521-3	Arm – Applying, L/H
10394-3	78-8070-1292-3	Plate – Back-Up
10394-4	78-8076-4736-3	Shaft Roller
10394-5	78-8076-4737-1	Roller Assembly – Knurled
10394-6	78-8076-4738-9	Roller – Wrap
10394-7	78-8054-8806-7	Spacer
10394-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10394-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10394-10	78-8054-8801-8	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10394-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15mm
10394-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10394-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10394-14	78-8137-1438-9	Roller – Applying
10394-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10394-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

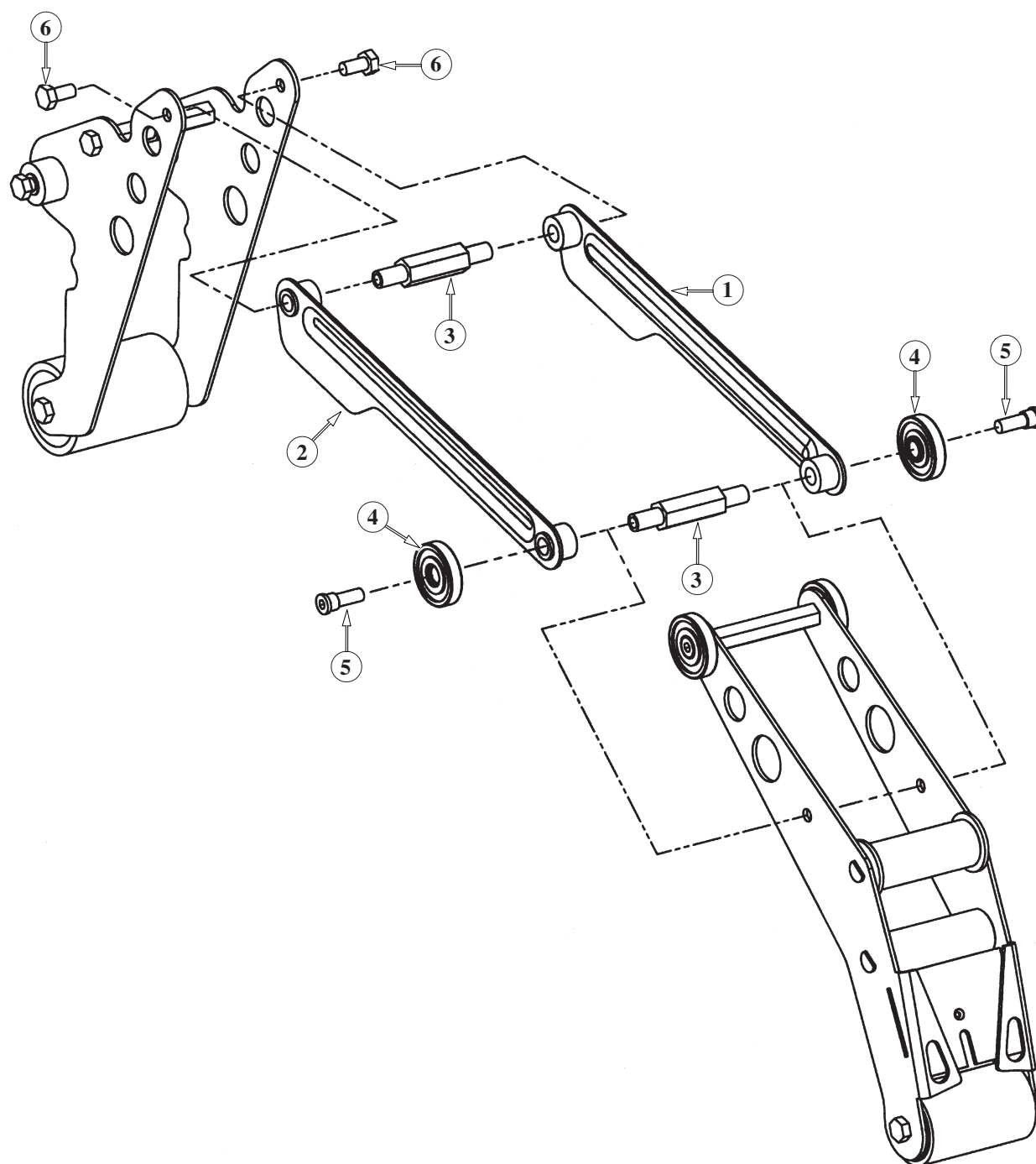


Dessin 10388 – Haute-chef

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10388 – 3" Haute-chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10388-1	78-8070-1392-1	Buffing Arm – Sub Assembly
10388-2	78-8070-1391-3	Buffing Arm – Sub Assembly
10388-3	78-8091-0799-4	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10388-5	78-8137-1397-7	Roller – Buffing Assembly
10388-7	78-8076-4739-7	Spacer – Spring
10388-8	78-8028-7885-6	Shaft – 10 x 115mm
10388-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10388-10	78-8070-1274-1	Spring – Upper (Silver)
10388-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

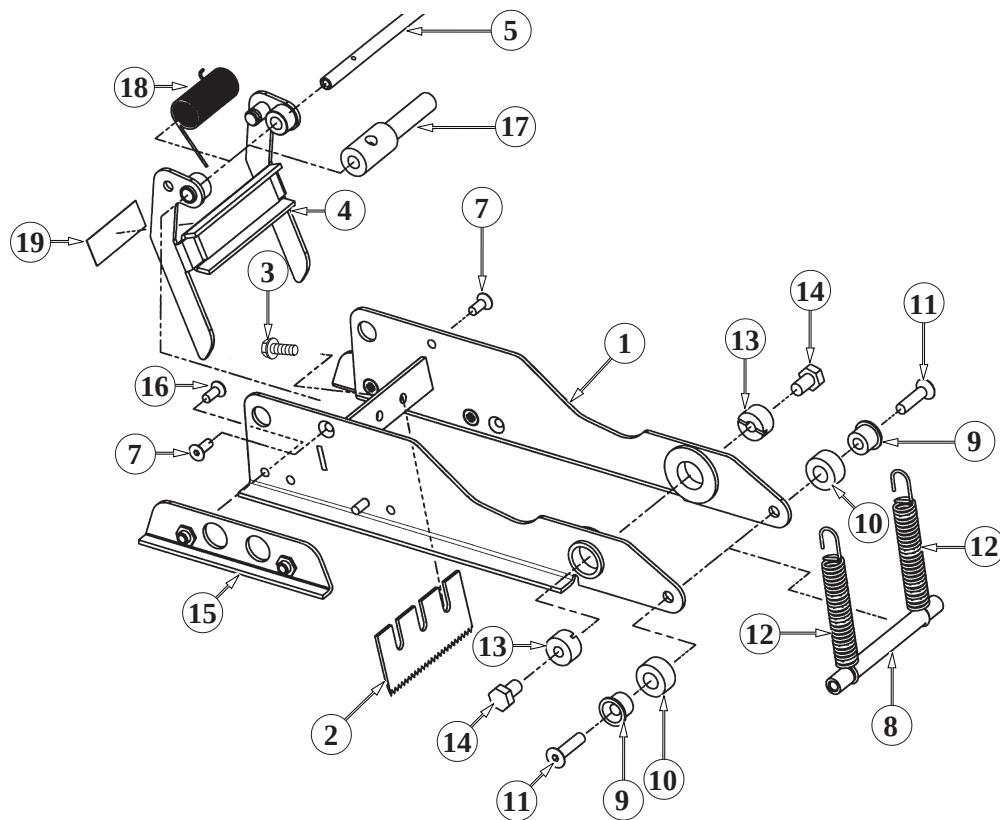


Dessin 10395

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10396 – 3" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10396-1	78-8070-1388-9	Link – Arm Bushing Assembly
10396-2	78-8070-1389-7	Link – Arm Bushing Assembly
10396-3	78-8076-4740-5	Shaft – Pivot
10396-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10396-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10396-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12

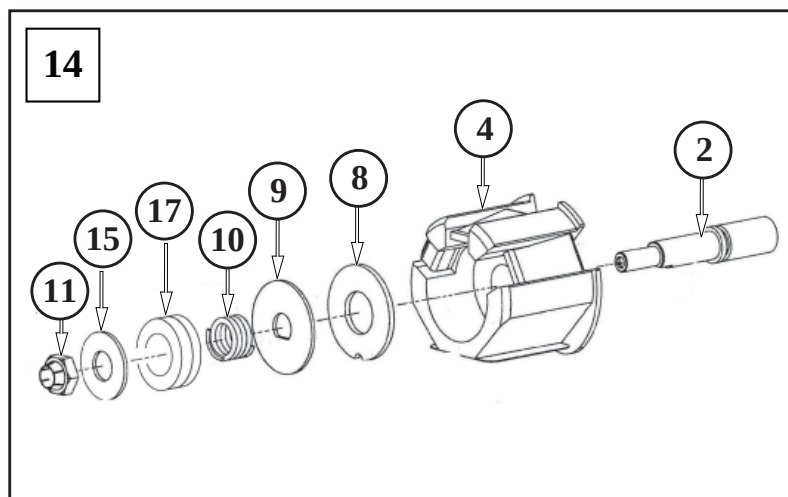
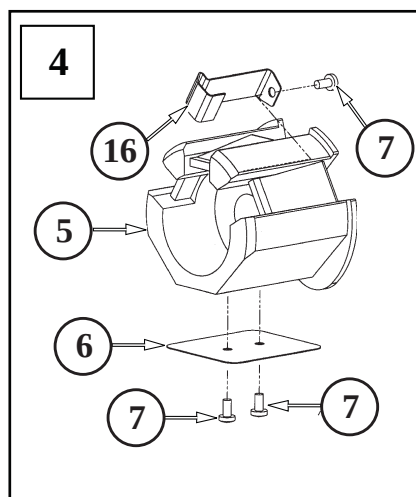
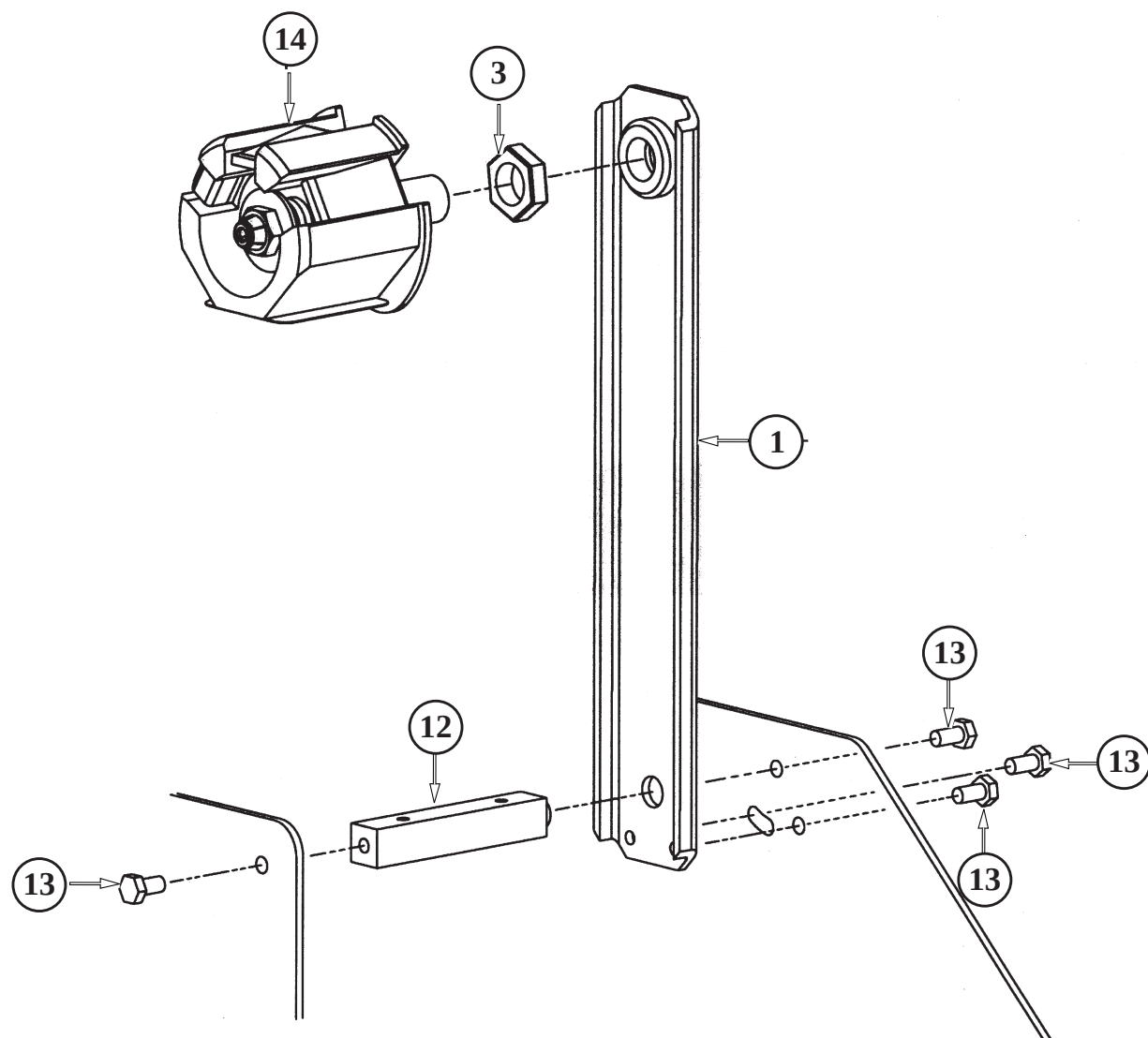


Dessin 10392 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10392 – 3" Haut et le Bas têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10392-1	78-8070-1283-2	Frame – Cut-Off
10392-2	78-8028-7899-7	Knife – 89mm/3.5 Inch
10392-3	26-1002-5817-2	Screw – Hex Hd, M5 x 8
10392-4	78-8076-4741-3	Knife Guard Assembly – W/English Language Label
10392-5	78-8054-8813-3	Shaft – Knife Guard
10392-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10392-8	78-8060-7941-0	Pin – Spring Holder W/Slots
10392-9	78-8052-6600-0	Spacer
10392-10	78-8070-1269-1	Bumper
10392-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10392-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10392-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10392-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10392-15	78-8070-1216-2	Slide – Extension
10392-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10392-17	78-8113-7060-6	Bushing – 83.7mm Long
10392-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10392-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English

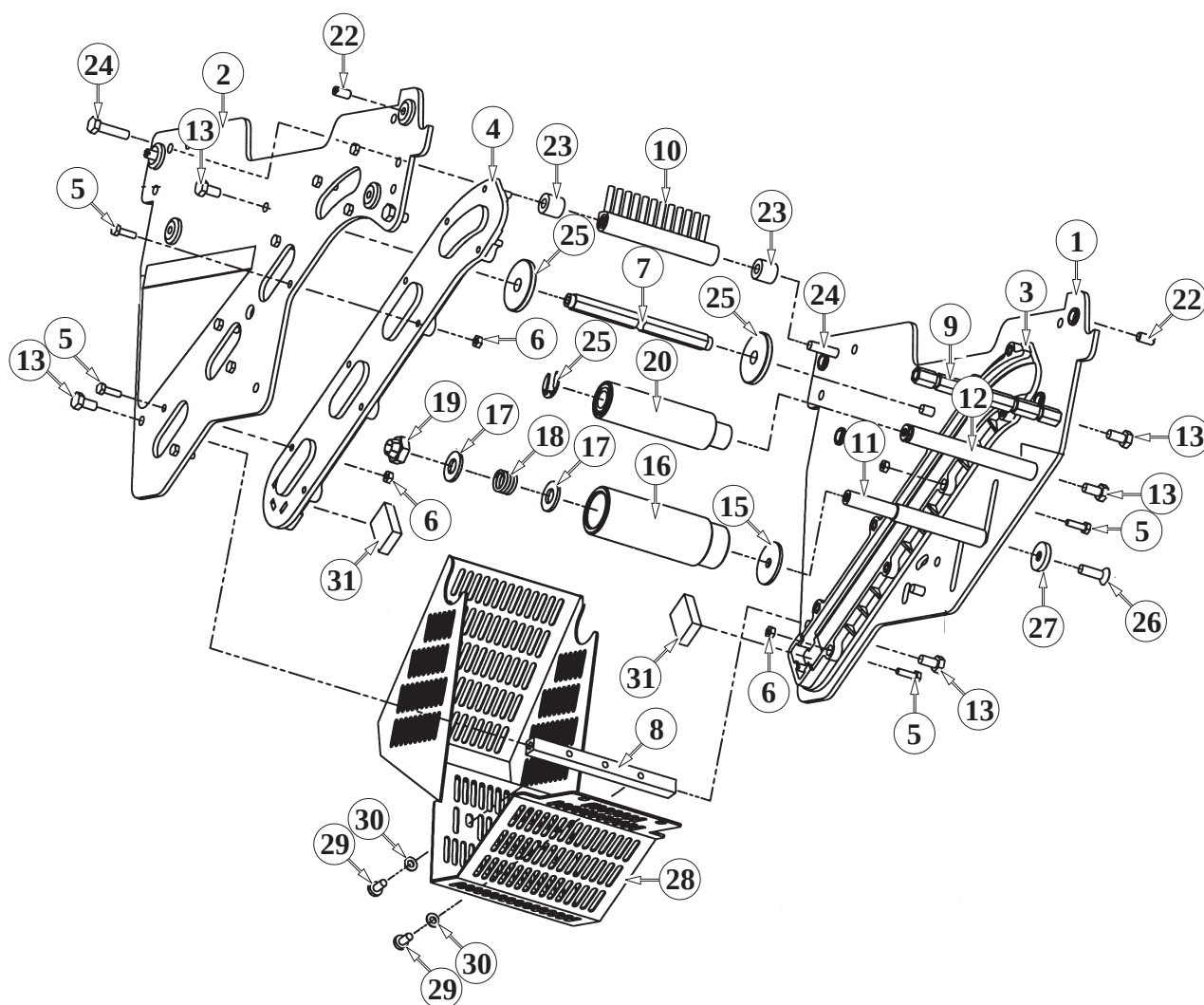


Dessin 10402 – Haut et le Bas têtes

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10402 – 3" Haut et le Bas têtes

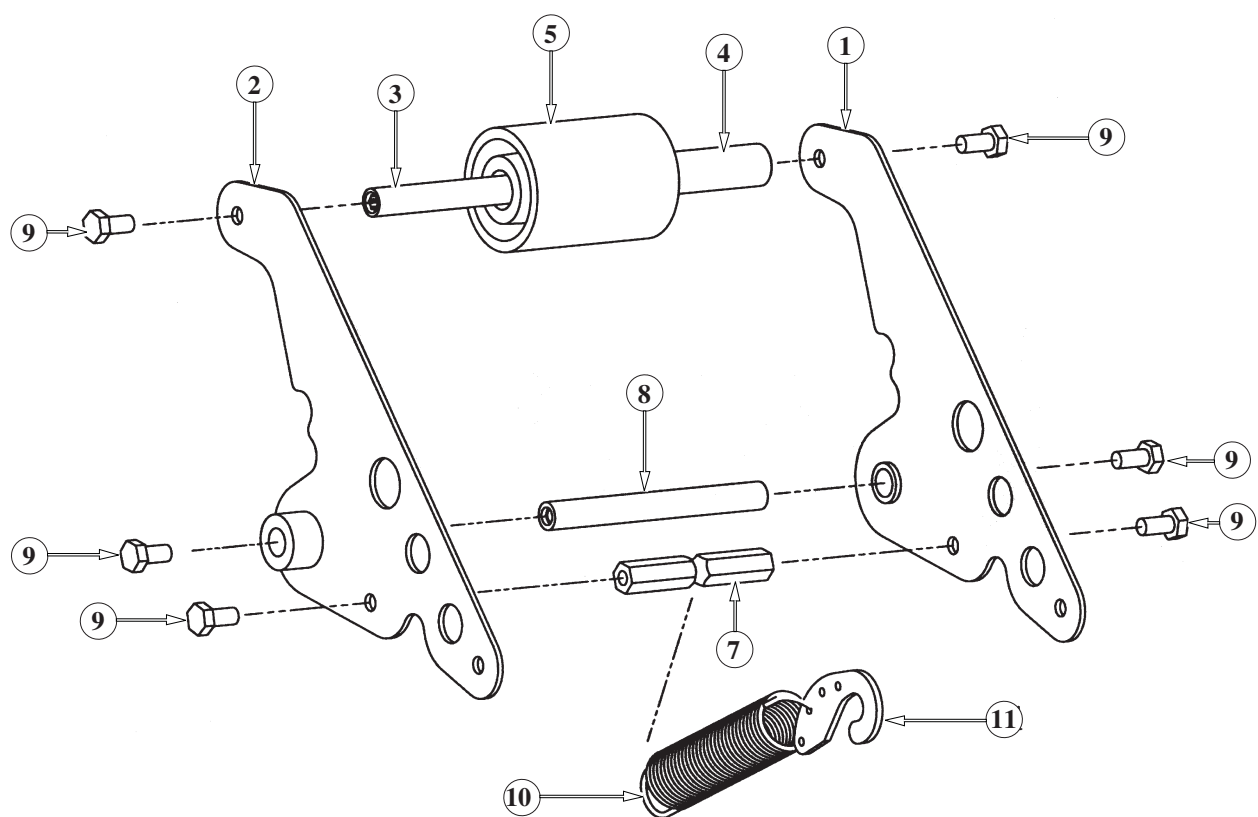
Ref. No.	3M Part No.	Description
10402-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10402-2	78-8060-8462-6	Shaft – Tape Drum, 3 Inch Head
10402-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10402-4	78-8098-8829-6	Tape Drum Sub Assembly – 3 Inch Wide
10402-5	78-8098-8828-8	Tape Drum
10402-6	78-8098-8830-4	Leaf Spring
10402-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10402-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10402-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10402-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10402-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10402-12	78-8100-1050-0	Spacer – Bracket
10402-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10402-14	78-8133-9641-9	Tape Drum Assembly – 3 Inch Head
10402-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10402-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum
10402-17	78-8052-6651-3	Washer - Nylon



Dessin 10400 – Abaisser la tête

AccuGlide™ 2+ STD 3"**Dessin 10400 – 3" Abaisser la tête**

Ref. No.	3M Part No.	Description
10400-1	78-8133-9502-3	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10400-2	78-8133-9500-7	Frame – Front Lower Assembly
10400-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10400-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10400-5	83-0002-7336-3	Screw – Hex Hd, M4 x 14
10400-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10400-7	78-8076-4735-5	Spacer – Spring
10400-8	78-8055-0694-2	Spacer – 10 x 10 x 115 mm
10400-9	78-8060-7939-4	Spacer – 10 x 115, W/Slots
10400-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10400-11	78-8054-8796-0	Shaft – Tension Roller
10400-12	78-8054-8798-6	Shaft – Wrap Roller
10400-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10400-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10400-16	78-8054-8817-4	Roller – Tension Bottom
10400-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10400-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10400-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10400-20	78-8054-8799-4	Roller – Wrap
10400-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10400-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10400-23	78-8060-7937-8	Spacer – 6,5/14 x 12,5
10400-24	78-8060-7938-6	Screw – Low Profile, M6 x 25
10400-25	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10400-26	78-8060-8179-6	Screw – Flat Head Hex, M6 x 20
10400-27	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10400-28	78-8100-1049-2	Guard – Head
10400-29	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10400-30	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10400-31	78-8076-4734-8	Bumper
10400-32	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language



Dessin 10390 – Abaisser la tête

AccuGlide™ 2+ STD 3"

Dessin 10390 – Abaisser la tête

Ref. No.	3M Part No.	Description
10390-1	78-8070-1391-3	Buffing Arm Sub Assembly
10390-2	78-8070-1392-1	Buffing Arm Sub Assembly
10390-3	78-8091-0799-4	Shaft – 10 x 85, W/Hexagon
10390-5	78-8137-1397-7	Roller – Buffing Assembly
10390-7	78-8076-4739-7	Spacer – Spring
10390-8	78-8028-7885-6	Shaft – 10 x 115mm
10390-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10390-10	78-8070-1273-3	Spring – Lower (Black)
10390-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

CETTE PAGE EST BLANCHE

