

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™ 7000r-I / 7000r3-I

Type 11700

Fermeuse de Carton Aléatoire 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 7000r-I / 7000r3-I - Type 11700 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

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

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/19/2016	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:

7000r-I / 7000r3-I Fermeuse de Carton Automatique

(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 Automatique 7000r-I / 7000r3-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	11
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement	12 - 13

4. Caractéristiques Techniques

4.1 Besoins en énergie	14
4.2 Vitesse de fonctionnement	14
4.3 Conditions de fonctionnement	14
4.4 Niveaux de bruit de la machine	14
4.5 Ruban	14
4.6 Tape Largeur	15
4.7 Diamètre du rouleau de ruban.	15
4.8 Longueur de rabat appliqué - Standard.	15
Longueur de rabat appliqué - Optionnelle	15
4.9 Panneau de boîte	15
4.10 Capacités de poids et de taille de boîte.	15 - 16
4.11 Dimensions de la Machine	17
4.12 Recommandations de mise en place	17

Tables des Matieres (suite) — Manuel 1:

7000r-I / 7000r3-I Fermeuse de Carton Automatique

(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	19
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel)	19
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse	19
5.4 Stockage de la machine	19
6. Déballage	
6.1 Extraction de la caisse.	20
6.2 Rejet de matériaux d'emballage	20
7. Installation	
7.1 Conditions de fonctionnement	21
7.2 Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine	21
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine	21
7.4 Positionnement de la machine	21
7.5 Enlèvement des attaches en plastique	22
7.6 Finition du montage.	22 - 24
7.7 Assemblage du Convoyeur d'alimentation.	25
7.8 Guide de Centree	25
7.9 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe	25
7.10 Longueur de rabat appliqué.	25
7.11 Supports d'amortissement	26
7.12 Réglage de taille de boîte.	26
7.13 Branchements électriques et les contrôles	26
7.14 Démarrage initiale de la colleuse de carton	26
7.15 Composants de Fermeuse de carton	27 - 29
7.16 Chargement et enfilage du ruban	29
7.17 Principe de Fonctionnement	30
7.18 Collage de carton.	31
7.19 Montage des têtes d'application du ruban.	31
7.20 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe	31
7.21 Inspection électrique préliminaire	31
7.22 Raccordement de la machine au réseau d'alimentation principal /inspection	31
8. Principe de fonctionnement	
8.1 Description du cycle de fonctionnement	32
8.2 Définition du mode de fonctionnement	32
8.3.1 Procédure normale d'arrêt	32
8.3.2 Arrêt d'urgence	32
9. Commandes	
9.1 Commutateur de démarrage/arrêt	33
9.2 Boutons de démarrage/arrêt	33
9.3 Bouton d'arrêt d'urgence (verrouillable)	33
9.4 Pneumatique Assemblée.	33
9.5 Interrupteur de levage du moteur supérieur	34
9.6 Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur.	34
9.7 Réglage de la force du Régulateur de pression d'air/Moteur supérieur	34
9.8 Régulateur d'air de la transmission supérieure	35
9.9 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif	35
10. Dispositifs de sécurité	
10.1 Garde-lame	36
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence	36
10.3 Système électrique	36

Tables des Matieres (suite) — Manuel 1:

7000r-I / 7000r3-I Fermeuse de Carton Automatique

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

11. Mise en place et réglages	
11.1 Réglage de la largeur de boîte	37
11.2 Réglage hauteur de boîte	37
11.3 Réglage	37
11.4 Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif.	37
11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage.	38
12. Utilisation	
12.1 Position correcte de l'opérateur	39
12.2 Démarrage de la machine	39
12.3 Lancement de la production	39
12.4 Remplacement du ruban	39
12.5 Réglage de la taille de boîte	39
12.6 Nettoyage	39
12.7 Tableau des réglages	39
12.8 Inspection des dispositifs de sécurité	39
12.9 Dépannage	40 - 41
13. Entretien	
13.1 Mesures de sécurité (voir section 3).	42
13.2 Outils et pièces de rechange livrés avec la machine	42
13.3 Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence	42
13.4 Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance	42
13.5 Eléments de sécurité (Efficacité d'inspection)	42
13.6 Nettoyage de la machine	42
13.7 Nettoyage de la lame de coupe	42
13.8 Remplacement de courroie d'entraînement	43
13.9 Remplacement de bague de poulie d'entraînement	44
13.10 Tension de courroie de boîte d'entraînement	44 - 46
13.11 Procédure d'installation spéciale - Colonne Pare-chocs Installation	47
13.12 Procédure d'installation spéciale.- Outer Repositionner Colonne	48 - 49
13.13 Carnet de travaux de Maintenance	51
14. Instructions supplémentaires	
14.1 Informations de rejet de la machine	53
14.2 Alerte feu.	53
15. Annexes et Informations Spéciales	
15.1 Déclaration de conformité	53
15.2 Emissions des substances dangereuses	53
15.3 Liste éléments sécuritaires	53
15.4 Copie des rapports de test, certification, etc.	53
16. Documentation et informations techniques	
16.1 Schémas électriques.	54 - 56
16.2 Pneumatique	57
16.3 Electrical Component Timing Diagram	58
16.4 Commande des pièces de rechange.	59 - 60
Dessins et listes de pièces	61 – 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)

Abreviations et Accronymes

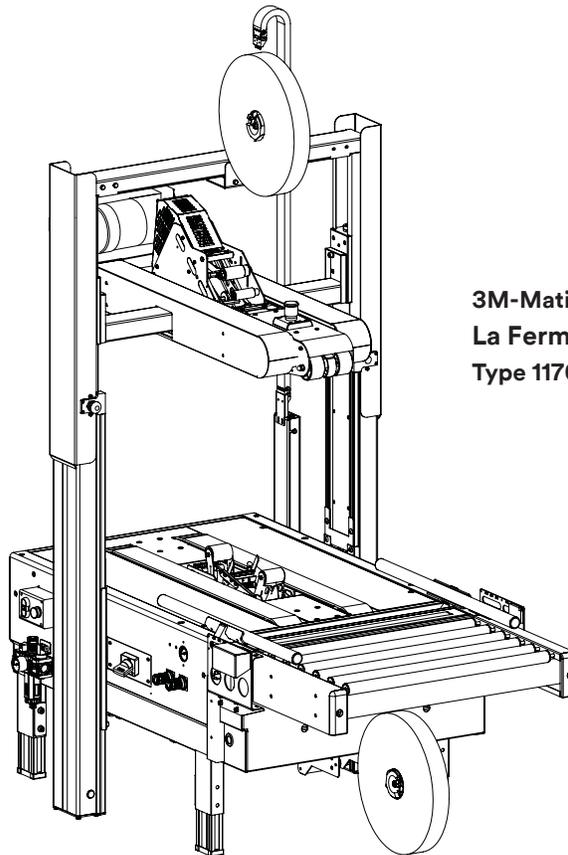
Liste d'Abreviations, Acronymes

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

1. Introduction

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton aléatoire™ 7000r-I / 7000r3-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. 7000r-I / 7000r3-I réglée automatiquement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



3M-Matic™ 7000r-I / 7000r3-I
La Fermeuse de carton aléatoire
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
CEM :	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
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 Automatique 3M-Matic™ 7000r-I / 7000r3-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 / 44-0009-2144-3.

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:

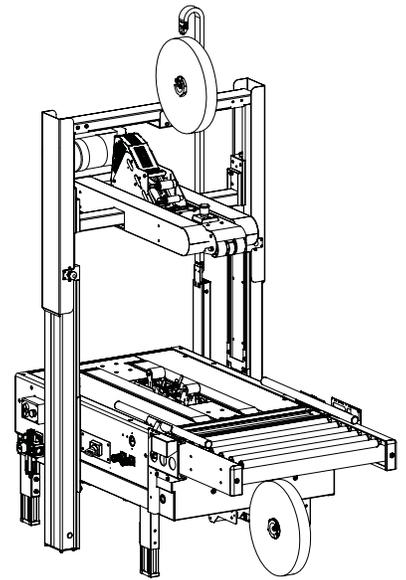


1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

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 <input type="text"/>	3M-Matic ™ Pour usage industriel seulement		CE	
Modèle <input type="text"/>	Numéro de Série <input type="text"/>	An <input type="text"/>	Ampère <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>	IP <input type="text"/>
Type <input type="text"/>	Dessin électrique <input type="text"/>	SCCR <input type="text"/>	Volt <input type="text"/>	Herz <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>

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 Automatique 7000r-I / 7000r3-I

- (1) Fermeuse de carton Automatique 7000r-I / 7000r3-I, Type 11700
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

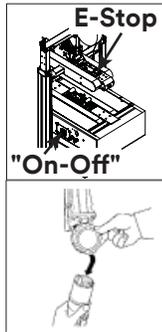
3. Sécurité

3.1 Information générales de sécurité

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



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.



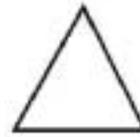
Mise en Garde:

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

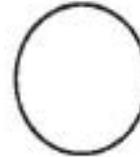


Avertissement

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

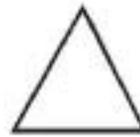
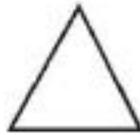


Interdiction

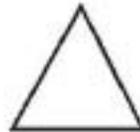


Information

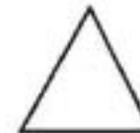
Débranchez l'alimentation électrique avant d'essayer tout entretien courant sur la machine



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)

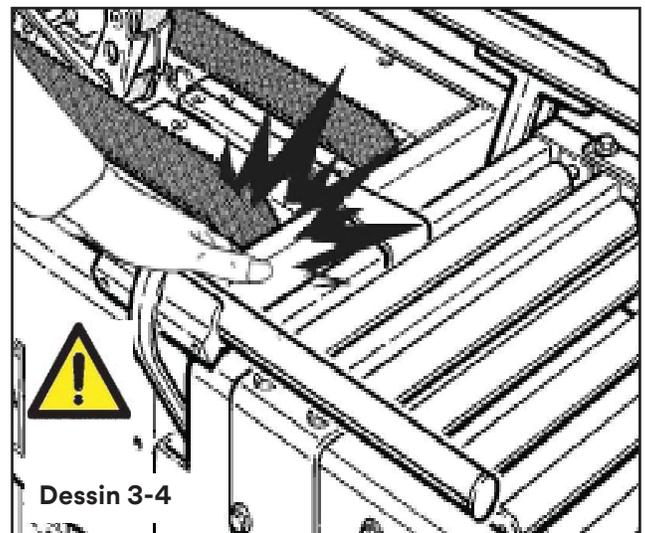
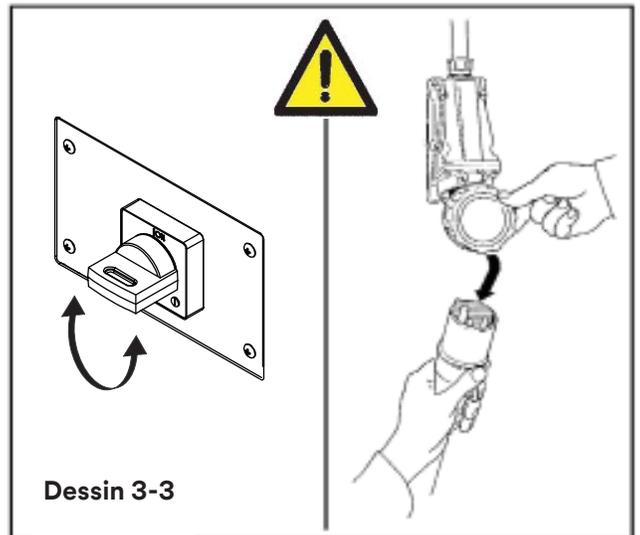
3.3 Tableau d'avertissements

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

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

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

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



Important ! Cavité dans le banc du convoyeur.
Ne mettez jamais vos mains à l'intérieur 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

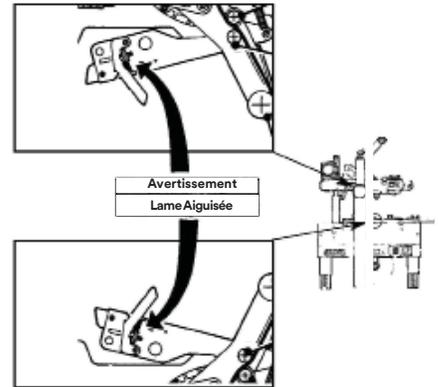
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
 - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.

Avertissement

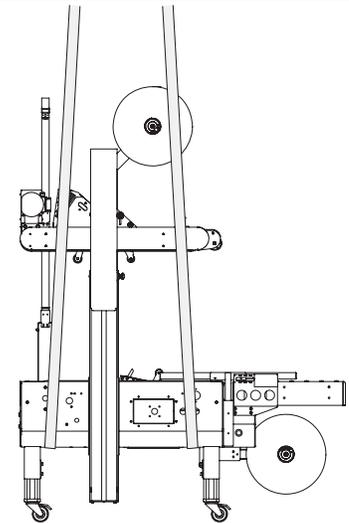
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
 - Utilisez l'équipement de calage et demanutation de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
 - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui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

Mise en Garde

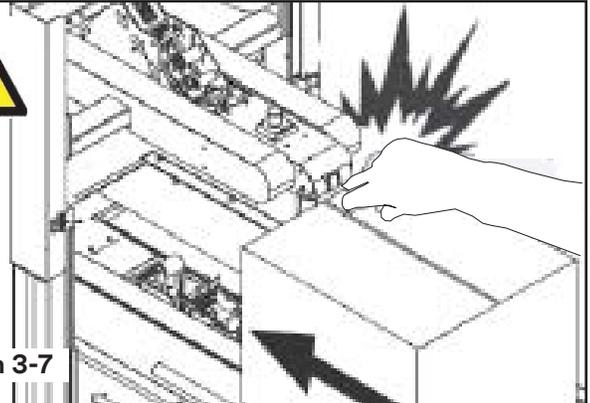
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.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



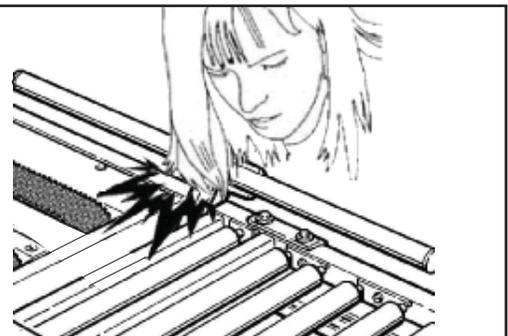
Dessin 3-5



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 7000r-I / 7000r3-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 Electricque

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

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

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

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant

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

 Avertissement
<ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:<ul style="list-style-type: none">- Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

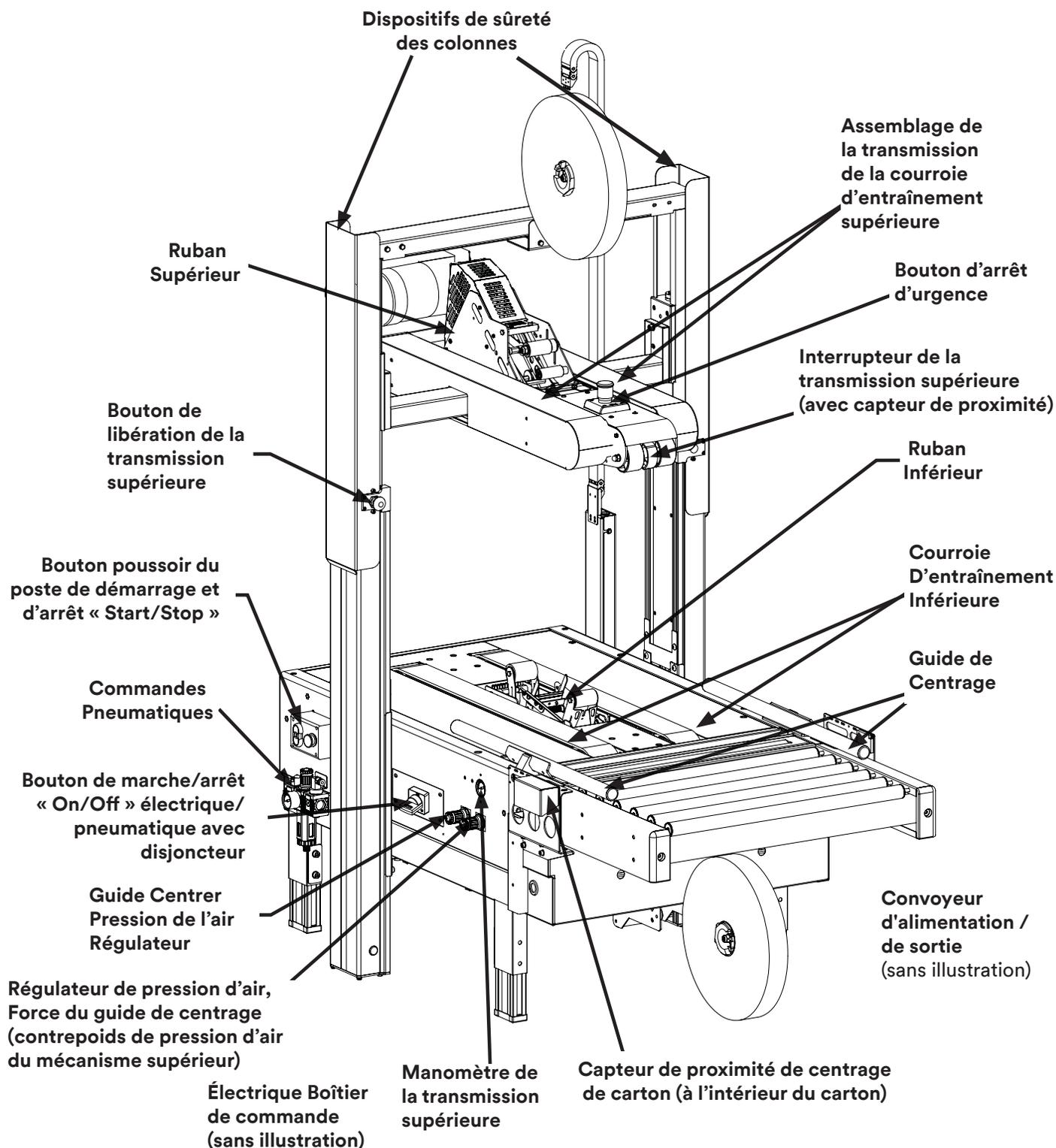
Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compétences nécessaires 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

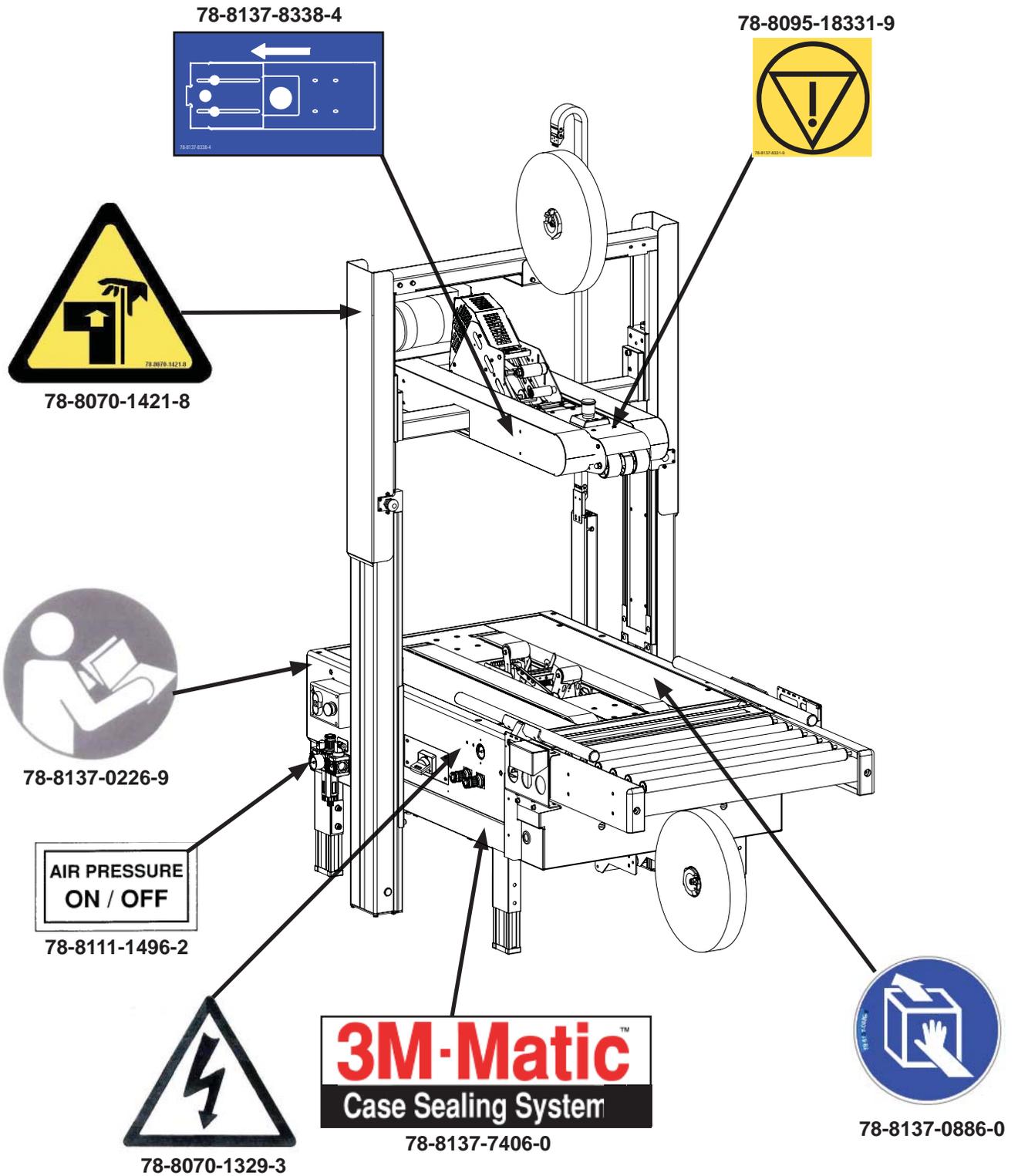
Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 ou 3 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-9 Composants de Fermeuse de carton 7000r-I / 7000r3-I Case (Vue avant gauche)

3. Securite (suite)

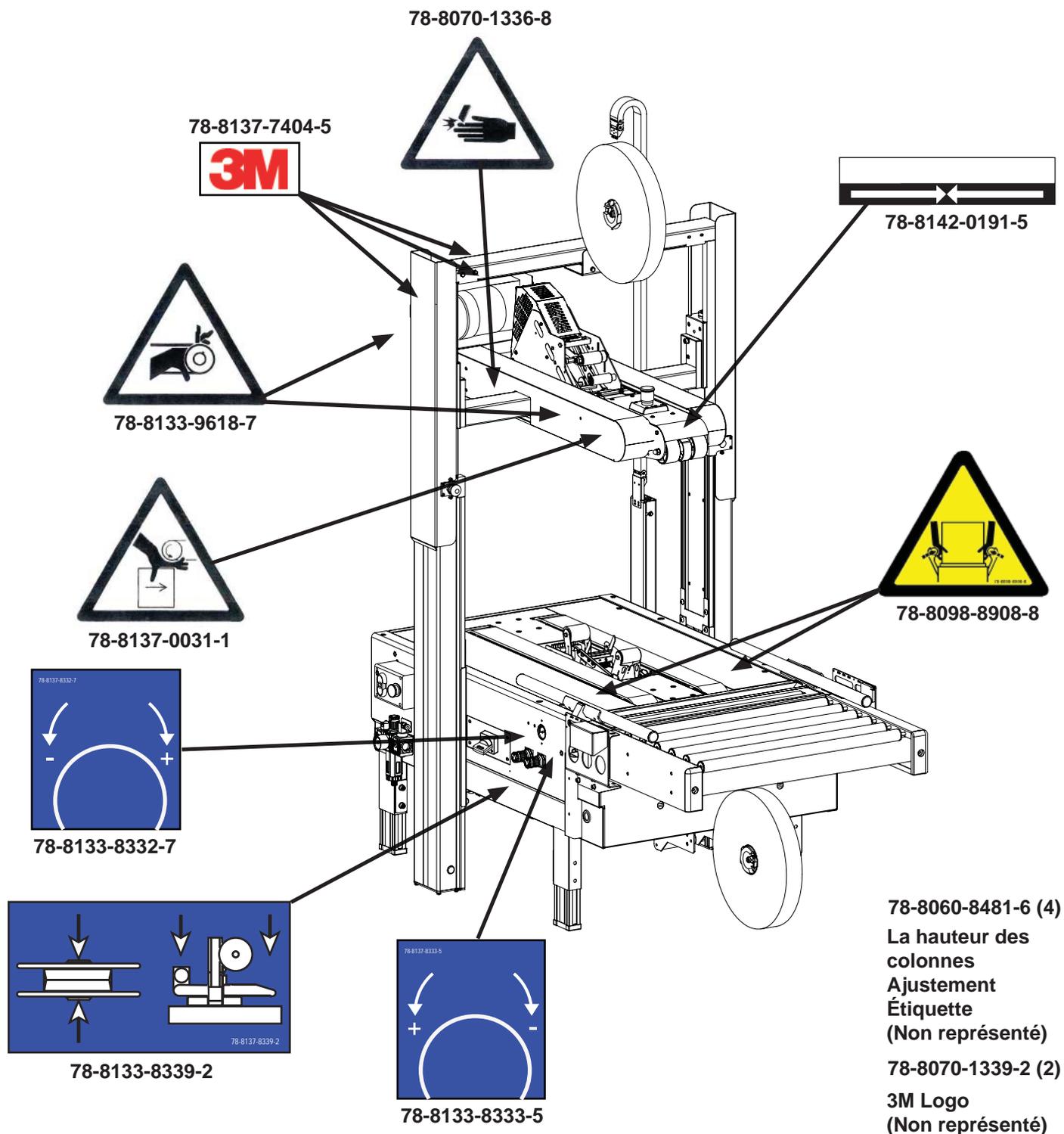
3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement



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

3. Sécurité (suite)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-11 Étiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

4. Caractéristiques

4.1 Besoins en énergie:

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

Pneumatique: 70PSIG [5 bar], 3.75 SCFM Usage de pointe.

Le convoyeur de sortie motorisé doit correspondre à la vitesse de la courroie de la colleuse 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]. Les boîtes doivent être de 18 pouces (457mm) de distance minimum.

Remarque: Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur et longueur/hauteur de la boîte.

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
<ul style="list-style-type: none">● Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:<ul style="list-style-type: none">- N'utilisez pas cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables/explosifs.	

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. Caractéristiques (suite)

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

4.6 Tape Largeur

50mm [2 inches] minimum to 72mm [3 inches] maximale.

4.7 Diamètre rouleau de ruban:

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

4.8 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 “.

4.9 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)

4.10 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 7000r et 7000r3 Machines: pouces [mm]

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

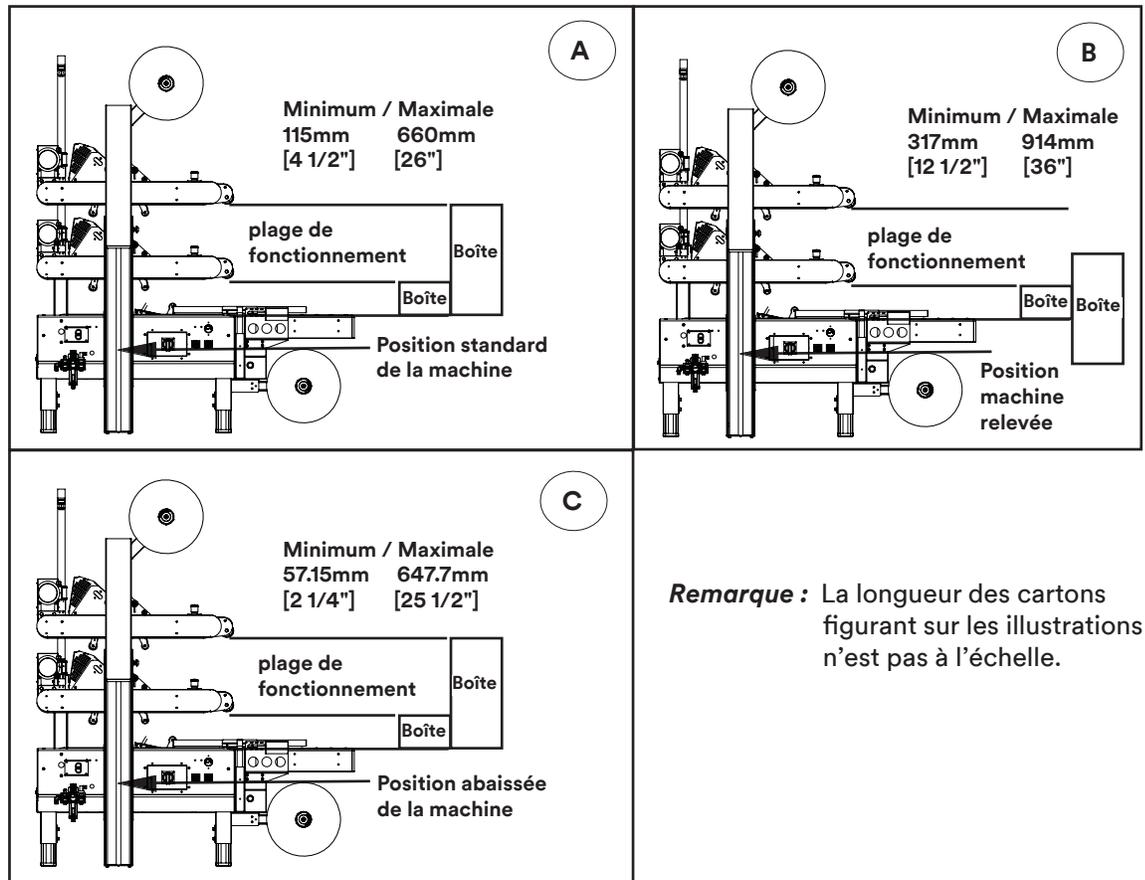
Pour recevoir des cartons plus petits ou plus grands, le cadre de l'applicateur supérieur de la machine et/ou les colonnes externes peuvent être repositionnés comme expliqué dans la section « Procédure spéciale d'installation » de ce manuel. Reportez-vous au tableau/aux illustrations pour voir quelles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

	Longueur	Largeur	(A) Pos. Standard Bande de ruban (i.e. 2 3/4" [70])	(B) Pos. Relevée	(C) Pos. Abaissée Bande de ruban 2" [70] (Aucun pare-chocs)
Minimum	6" [150]	6" [150]*	4 1/2" [115]	12 1/2" [317]	2 1/4" [57]
Maximale	N/A	21.5" [550]	26" [660]	36" [914]	25 1/2" [647]

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. 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].
- C. Position abaissée de la machine:** Pour la plus petite hauteur de carton, placez les colonnes dans la position la plus basse et les applicateurs en position décalée, réglez la longueur des bandes de ruban à 50mm [2 po], placez le mécanisme supérieur en position la plus basse et retirez les pare-chocs des colonnes.

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

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.

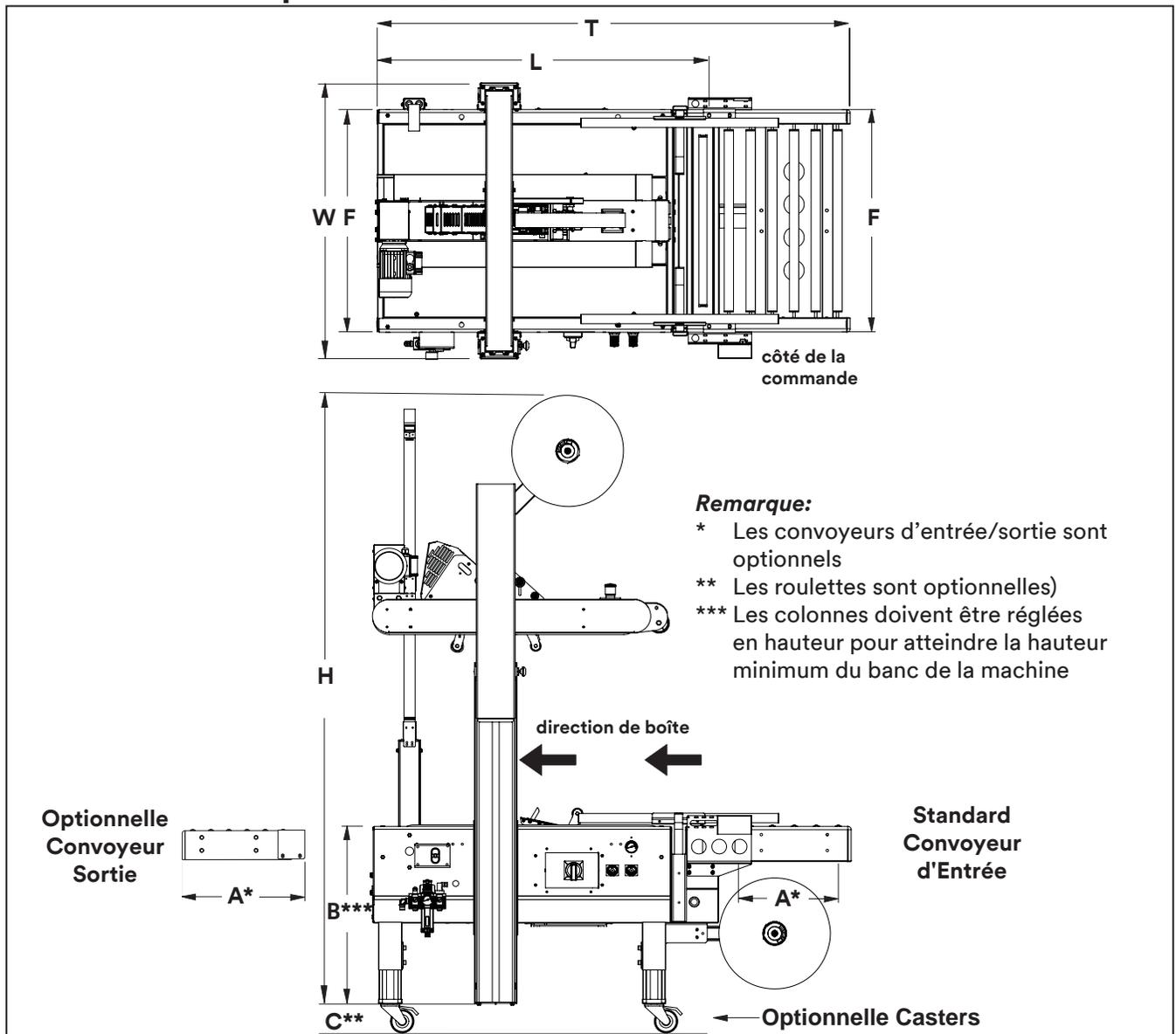
Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme ci-dessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une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



4.11 Dimensions de la Machine

	W	L	H	A	B	C	F	T
Minimum								
mm	790	1180	1575	457	610	120	625	1637
[pouce]	[31]	[46.5]	[62]	[18]	[24]	[4.75]	[24.5]	[64.5]

Maximale
mm
[pouce]

--

--

2185
[86]

--

890
[35]

--

--

--

en caisse:

49 1/2" [1257] (H) x 51" [1295] (L) x 42" [1067] (W)

Poids:

225 kg [500 lbs.] en caisse (approximatif)

200 kg [430 lbs.] sans caisse (approximatif)

4.12 Recommandations de mise en place:

(Remarque: Le convoyeur de sortie motorisé doit correspondre à la vitesse de la courroie de la colleuse de boîtes en carton qui est de 0,38m [75 pieds] par minute)

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

5. Expedition-Manutention-Stockage-Transport

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

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

Encombrement de l'emballage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

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

5.2 Empaquetage 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

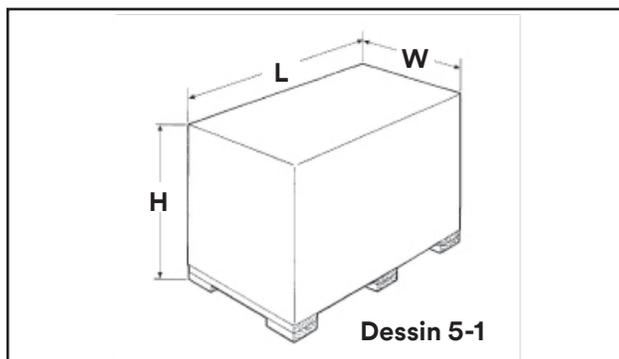
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur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

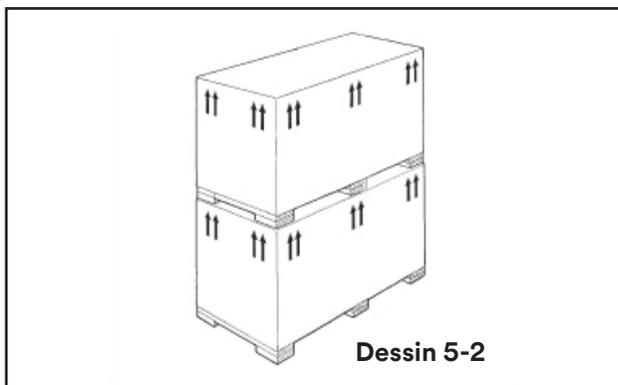
Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez prendre les précautions suivantes:

- 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

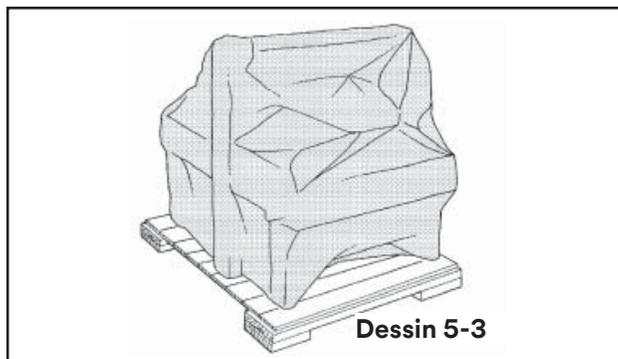
(si elles sont dans leur emballage d'origine).



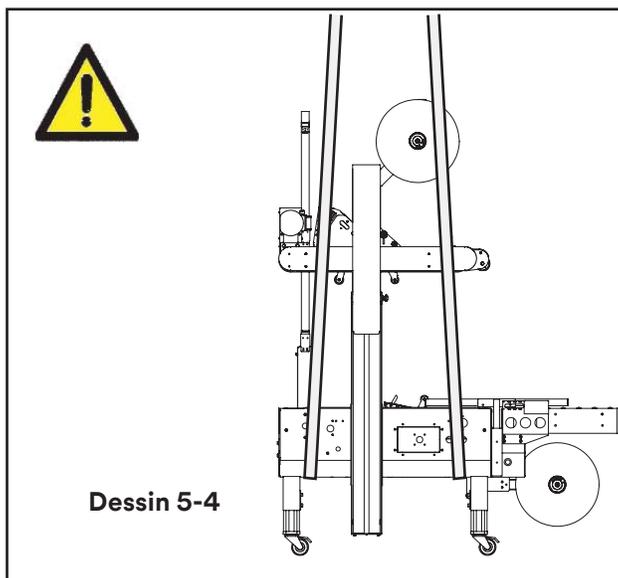
Dessin 5-1



Dessin 5-2



Dessin 5-3



Dessin 5-4

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**).

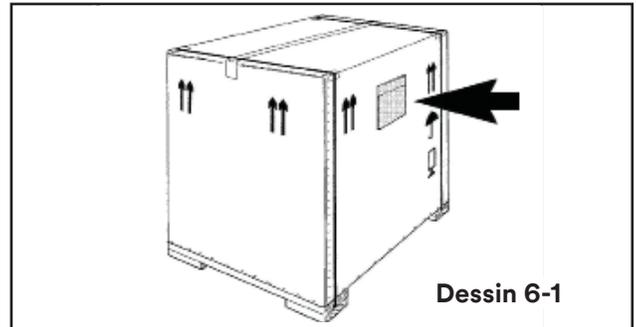
Un package est situé sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'instruction pour d'autres procédures de la mise en place. Le paquet aussi contient les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils (**Dessin 6-5**).

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

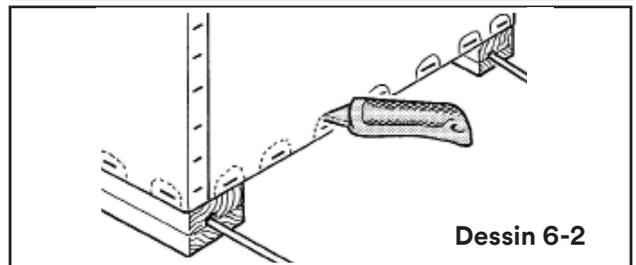
Le paquet de l' **7000r-I / 7000r3-I** se compose:

- 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

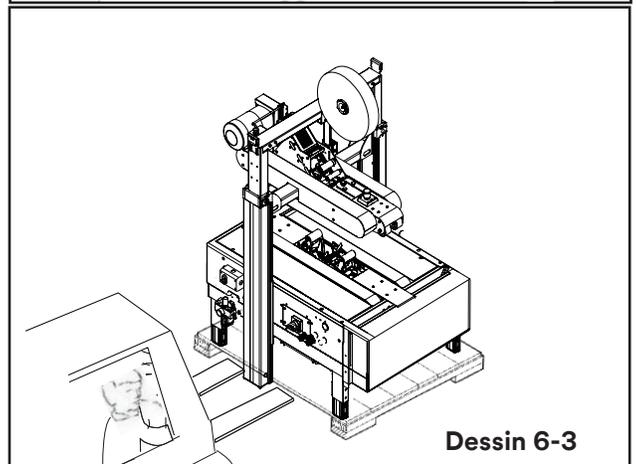
Pour la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.



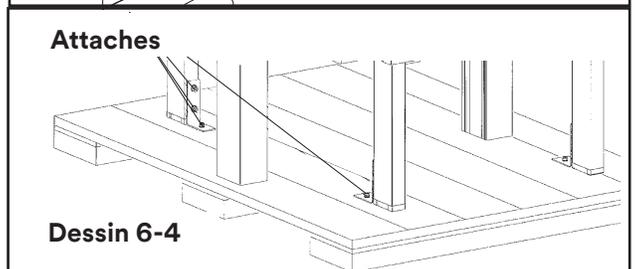
Dessin 6-1



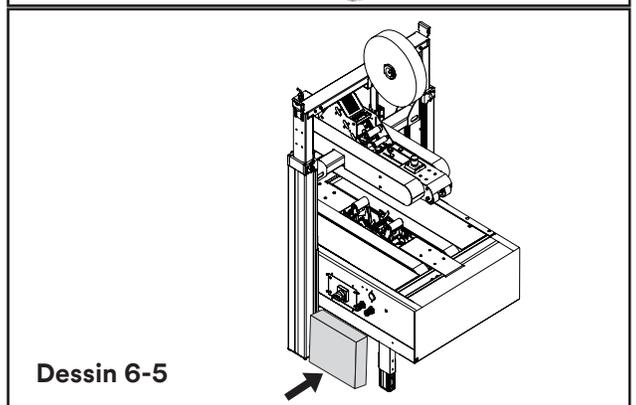
Dessin 6-2



Dessin 6-3



Dessin 6-4



Dessin 6-5

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)

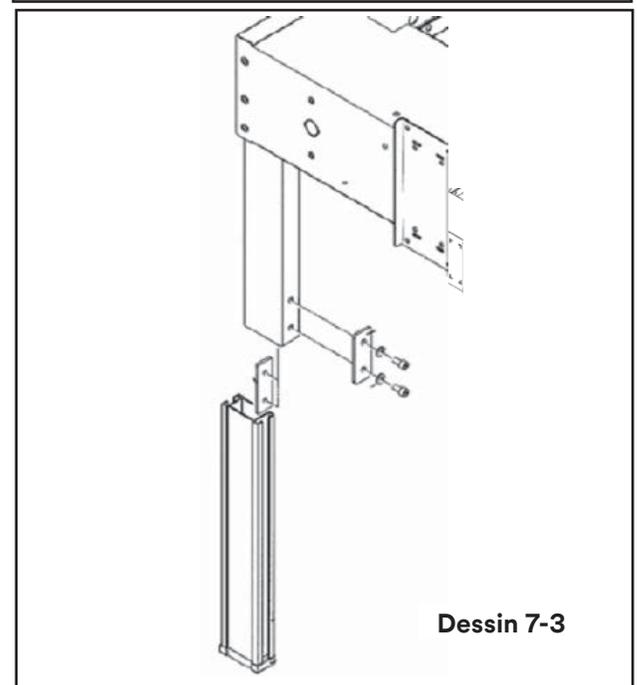
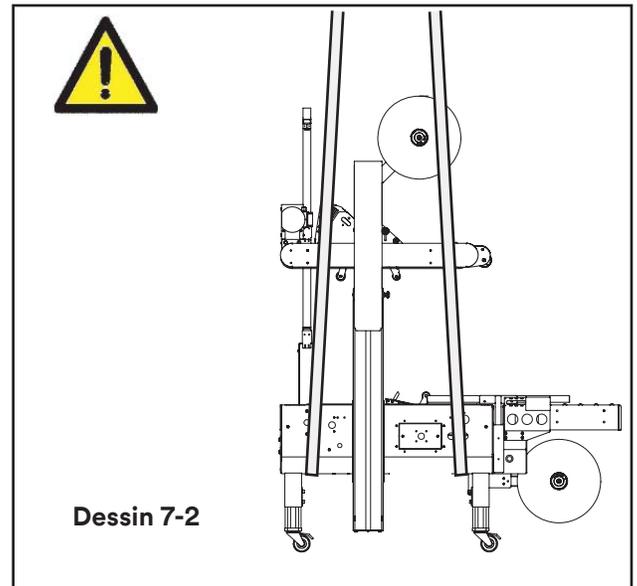
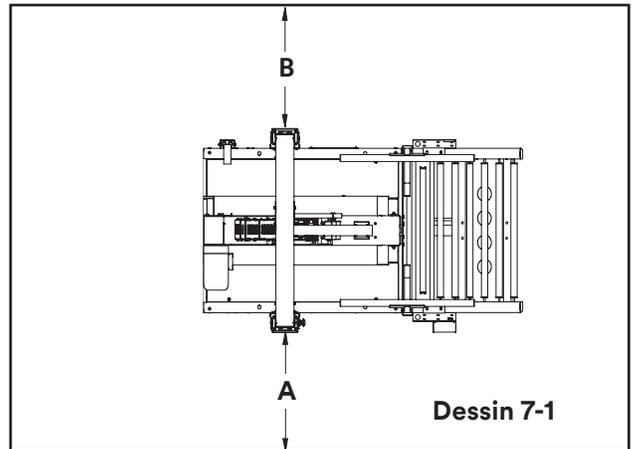
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

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**).

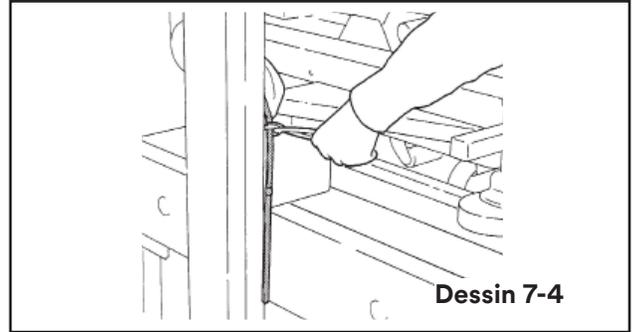
(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



7. Installation (suite)

7.5 Enlèvement des attaches en plastique

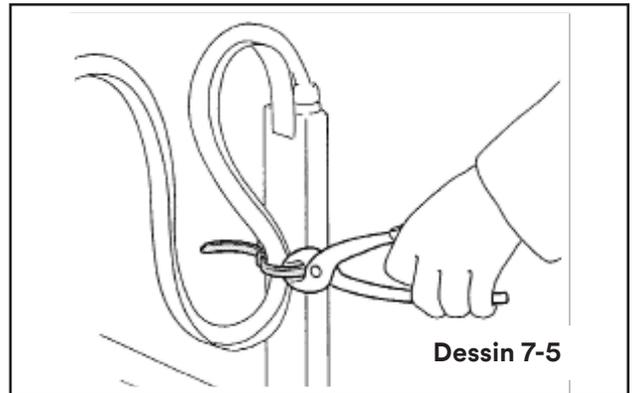
Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au châssis de la machine et enlever les blocs de polystyrène (**Dessin 7-4**)



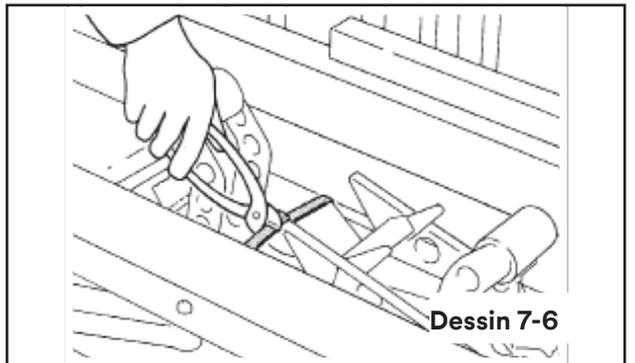
7.6 Exécution de l'assemblage

Remarque: un jeu d'outils comportant des clés à œil et hexagonales métriques sont fournies avec la machine. Ces outils doivent suffire à l'installation de la machine. Toutefois, le client doit fournir d'autres outils pour sa maintenance (voir la section sur les commandes de Documentation technique / de pièces détachés).

Les instructions suivantes sont présentées dans l'ordre recommandé pour l'installation de la colleuse de boîtes en carton ainsi que pour l'apprentissage de son fonctionnement et de ses réglages. En les suivant étape par étape, vous comprendrez complètement le fonctionnement de la colleuse de boîtes en carton et elle sera montée dans votre ligne de production de façon à utiliser de manière optimale ses nombreuses fonctionnalités intégrées. Reportez-vous à la **Dessin 7-14** pour repérer les divers éléments de la colleuse de boîtes en carton.



1. Installez le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure comme indiqué à la **Dessin 7-7A**.
2. Montez les dispositifs de sûreté sur les colonnes, comme indiqué à la **Dessin 7-7**. Dévissez et mettez de côté les vis et les rondelles qui maintiennent les dispositifs de sûreté sur les colonnes pour procéder à leur réinstallation une fois les supports des amortisseurs montés (voir le montage des amortisseurs de colonnes au chapitre Montage et installation et la section Procédures d'installation spéciales / **Dessin 7-7 et Section 13**). Une fois les amortis-



(suite)

7. Installation (suite)

seurs montés, les dispositifs de sûreté des colonnes doivent être montés (**Dessin 7-7**) pour permettre à la machine de fonctionner en toute sécurité. Fixez les dispositifs de sûreté avec les vis et les rondelles d'origine.

3. Coupez les attaches des câbles fixant la transmission supérieure au banc de la machine de chaque côté.

Important: faites preuve de vigilance lorsque vous travaillez avec de l'air comprimé. Voir les spécifications pour l'approvisionnement en air comprimé. Comme montré à la **Dessin 7-15**, un robinet marche/arrêt, un régulateur de pression et un filtre sont fournis pour l'entretien de l'approvisionnement en air.

Remarque: un régulateur de précision est utilisé pour équilibrer le bloc moteur supérieur. La fonction de décharge automatique de ce régulateur fait constamment s'échapper un peu d'air dans l'atmosphère. C'est tout à fait normal et cela s'élève environ à 3 litres/min [0,1 SCFM]. La colleuse de boîte en carton nécessite une pression manométrique de 5 bar, 166 litre/min [70 PSIG], à 21 ° C, 1,01 bar [11,6 SCFM]

4. Branchement Pneumatique
 - a. Lisez et retirez l'étiquette de sécurité de la valve pneumatique «On/Off».
 - b. Connectez la conduite d'air principale au côté alimentation de la valve On/Off à l'aide du raccord cannelé et du collier de serrage pour flexibles fourni. Le flexible d'air fourni par le client (diamètre interne 8mm [5/16 pouces]) doit être fermement fixé au raccord cannelé (**Voir Dessin 7-7B**).

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

5. Ouvrez la valve d'air en mettant la valve d'air On/off en position On.
6. Soulevez et enclenchez la transmission supérieure en position « Up » complète.

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



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.



Avertissement

- Pour réduire le risque associé à des risques d'impact:
 - Utilisez toujours appropriée à l'appui signifie quand on travaille sous la ensemble supérieur d'entraînement

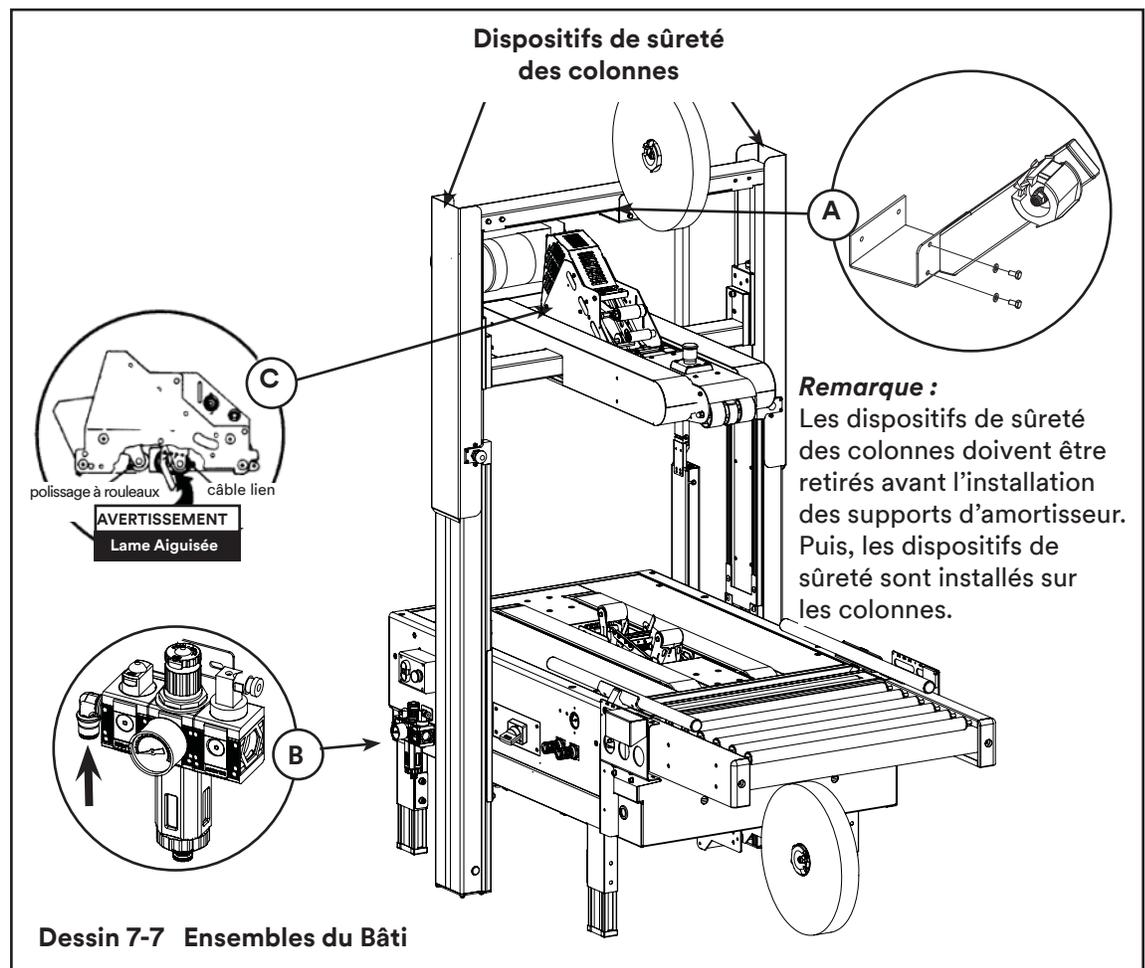
7. Installation (suite)

7. En tenant le rouleau de lissage de l'applicateur, coupez et retirez le câble d'attache qui maintient les bras d'application / de lissage en position rétractée (les rouleaux d'application / de lissage sont rétractés pour l'expédition: **Dessin 7-6**). Laissez les bras de lissage / d'application se redresser lentement. Coupez et retirez le câble d'attache situé à l'arrière de l'applicateur inférieur.
8. Vérifiez le jeu des applicateurs supérieurs et inférieurs. Poussez le rouleau de lissage dans l'applicateur pour vérifier le jeu et la fluidité des applicateurs.
9. Vérifiez que le support du rouleau de ruban, situé sur l'applicateur inférieur, est monté en position verticale (**Dessin 7-8**). Les supports pour le rouleau de ruban peuvent pivoter pour écarter le rouleau de ruban si nécessaire.



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. Les lames sont extrêmement tranchantes.



7. Installation (suite)

7.7 Assemblage du Convoyeur d'alimentation

1. Retirez le convoyeur et les pièces du carton.
2. Vérifiez que l'emballage contient deux plaques plates, midi (12) vis à tête hexagonale M8 × 15, et huit (8) rondelles plates M8.
3. Pour assembler le convoyeur d'alimentation, reportez-vous à la **Dessin 7-9** et localisez les trois trous de boulons sur l'extrémité d'alimentation du cadre du scelleur de boîte et les deux trous de boulons sur le convoyeur d'alimentation.
4. Insérez une vis M8 × 15 dans chaque trousans visser à fond. N'utilisez pas de rondelles avec ces vis.
5. Fixez le convoyeur d'alimentation sur les vis à l'aide des cache-entrées situés sur son extrémité. Resserrez les quatre (4) vis avec une clé de 13mm.
6. Reportez-vous aux **Dessins 7-10**. Posez les couvercles sur le joint entre le convoyeur et le cadre de chaque côté et fixez-les avec quatre (4) vis M8 × 15 et des rondelles M8.

7.8 Guide de Centrage

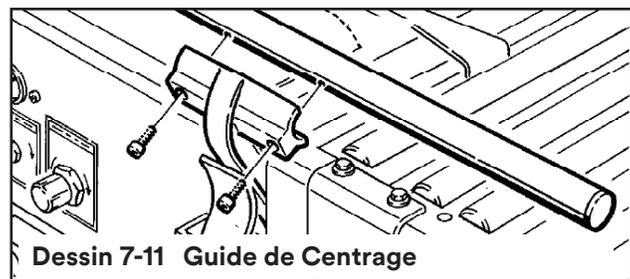
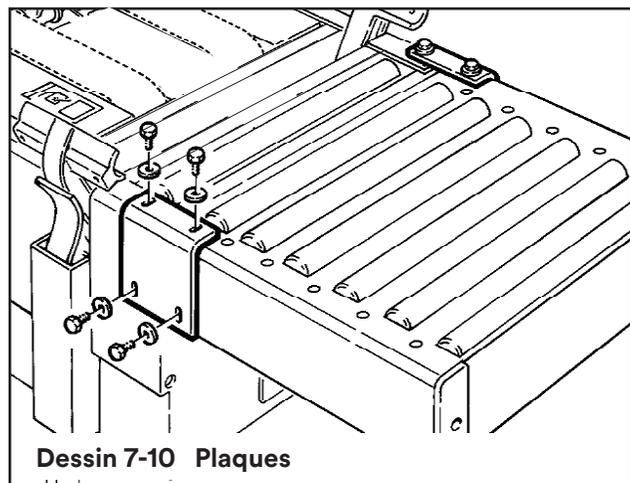
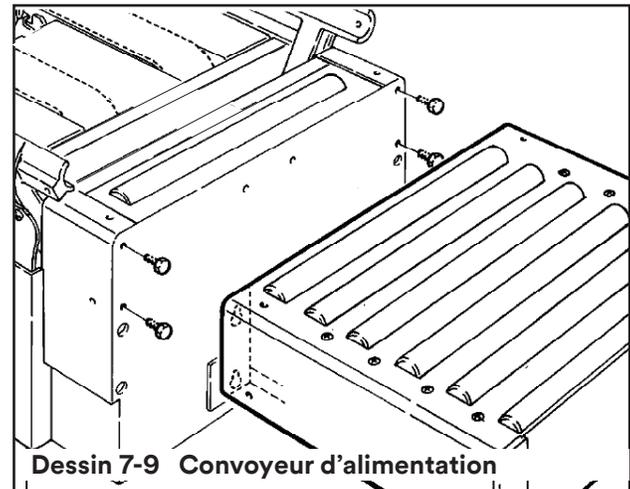
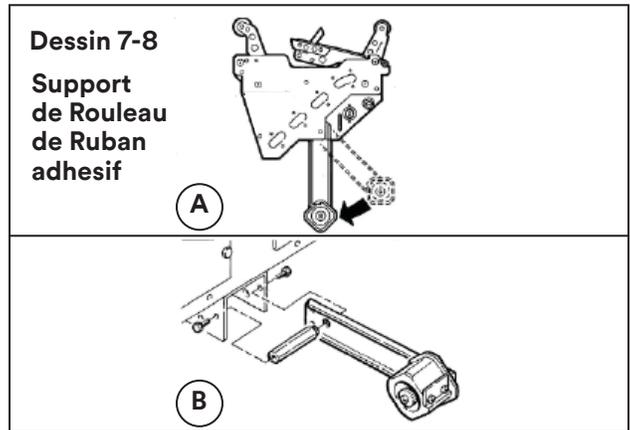
1. Retirez les deux (2) guides de centrage et les quatre (4) vis à tête creuse M6 × 20 de l'emballage.
2. A l'aide d'une clé hexagonale de 5mm, fixez les guides de centrage sur les rails à l'aide des quatre (4) vis M6 × 20 (deux dans chaque guide) comme indiqué dans la **Dessin 7-11**.

7.9 Support de Rouleau de Ruban adhésif externe

Si vous pensez utiliser le support de rouleau de ruban adhésif externe, veuillez procéder de la façon suivante. Enlever l'applicateur inférieur de la machine. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur. 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. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-8**).

7.10 Longueur de rabat appliqué — Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces] jambe de bande. Pour changer la jambe de bande Longueur to 50mm [2.0 pouces], voir "Set-Spécial Procédure.



7. Installation (suite)

7.11 Supports d'amortissement

(Mécanisme d'entraînement supérieur -

Avec dispositif de sécurité déjà retiré -

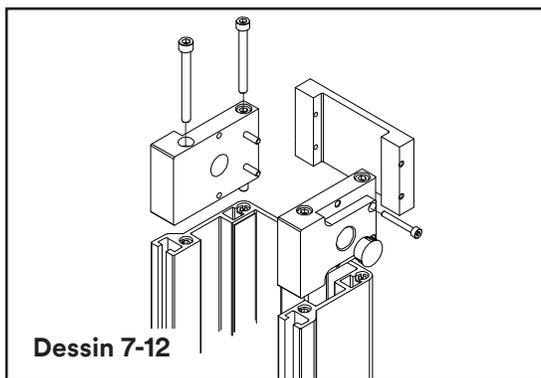
Dessin 7-13:

(Voir également Set-Up Procédure spéciale - Colonne Bumper Installation).

- 1) Mettez en place les finitions de colonne (voir la **Dessin 7-12**)
 - Retirez les finitions de colonne et le paquet de vis à tête creuse du carton.
 - Le mécanisme de verrouillage doit être installé sur la colonne latérale de l'opérateur.
- 2) Installez les supports des amortisseurs
Soulevez le mécanisme d'entraînement supérieur et verrouillez-le en position relevée. Voir Situations des commandes, valves et boutons - Section 7.
 - Coupez l'alimentation en air et en électricité.
 - Retirez l'amortisseur de colonne et le paquet de vis à tête plate du carton.
 - Avec les vis à tête plate fournies, installez l'amortisseur de colonne (la position recommandée est illustrée à la **Dessin 7-13**).
 - Installez les dispositifs de sécurité avec les vis à tête creuse du paquet de pièces.

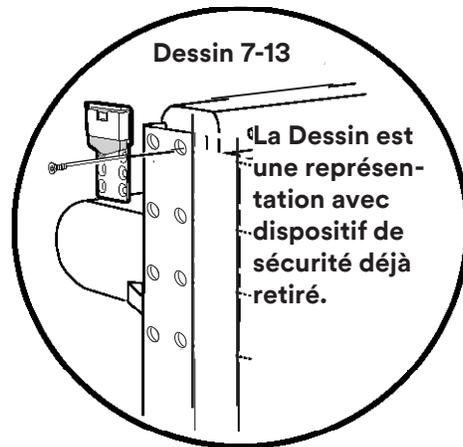
Important: Certaines positions de l'amortisseur peuvent entraîner un contact entre les applicateurs supérieur et inférieur, qui fait subir une contrainte supplémentaire à l'amortisseur et/ou peut entraîner un dysfonctionnement de la machine.

Pour plus d'informations sur les réglages de l'amortisseur, contactez votre représentant en maintenance de 3M.



7.12 Boîtes Capacité Taille du Fermeuse de Carton

A son réglage d'usine, le cas scellant gère une variété de tailles de boîte. Si une plus grande capacité est nécessaire, la machine peut être ajustée pour tenir compte des boîtes plus grandes (voir Spécifications Section).



7.13 Branchements électriques et les contrôles

Un cordon d'alimentation standard à trois conducteurs muni d'une fiche est prévu à l'arrière du boîtier de commande électrique pour l'alimentation électrique (voir les spécifications). La prise permettant ce branchement doit être correctement mise à la terre. Avant de brancher le cordon d'alimentation à la prise, vérifiez que tous les matériaux d'emballage et outils ont été retirés de la machine.

Ne branchez pas le câble électrique dans la prise si la machine n'est pas prête à fonctionner.

L'utilisation d'une rallonge n'est pas recommandée. Toutefois, s'il est nécessaire d'en utiliser une temporairement, le diamètre des fils doit être de 1,5mm [AWG16], sa longueur maximum doit être de 0,38m [75 pieds] et elle doit être correctement reliée à la terre.

Remarque: les machines en dehors des États-Unis peuvent être équipées de systèmes de 220/240 volt, 50 Hz, ou d'autres normes électriques compatibles avec les pratiques locales.

7.14 Démarrage initiale de la colleuse de carton

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

7. Installation (suite)

7.15 Composants de Fermeuse de carton

1. Bouton marche/arrêt « Start/Stop » pneumatique/électrique

Le boîtier du bouton abrite un disjoncteur de libération de la protection du moteur sous-tension qui alimente en courant alternatif le boîtier de commande électrique. Le disjoncteur est pré-réglé et ne nécessite aucune maintenance. Si le circuit est surchargé et disjoncte, débranchez la machine de son alimentation:

- Déterminez et corrigez la raison de la surcharge.
- Rebranchez la machine à l'alimentation.
- Tournez le bouton marche/arrêt « Start/Stop » et le bouton poussoir de marche « On ».

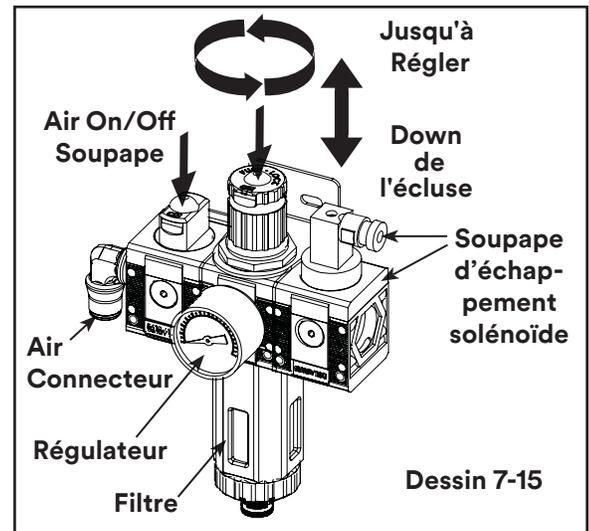
2. Air principal On / Off Valve / Régulateur de pression / Filtre – Dessin 7-15

Cet ensemble de commandes de composants pneumatiques, régleme et l'alimentation en air des filtres végétaux pour les deux circuits de commande séparée de la fermeuse de caisses. “On/Off” Valve – “On” se tourner vers “SUP” - “Off” se tourner vers “EXH”.

Remarque – Passant d'alimentation en air “Off” saign automatiquement la pression de l'air par des circuits de cas, l'air scellant.
(suite)

Reportez-vous à **Dessin 7-14** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et les contrôles de l'affaire scellant. Voir aussi l'emplacement des composants dans la section 3 et Manuel 2 et 3 Manuel pour taping composants de la tête.

Important: Mettez toujours l'air “Off” lorsque la machine n'est pas utilisée, lors de l'entretien de la machine, ou de connecter ou déconnecter la ligne d'alimentation en air.



Note: Fonction de ses Les contrôles sont expliqués Ci-dessous.

Verrouillage mécanique, Assemblée d'entraînement 9

La pression d'air principal Jauge 6

Air Presse Bouton « Start/Stop » 12

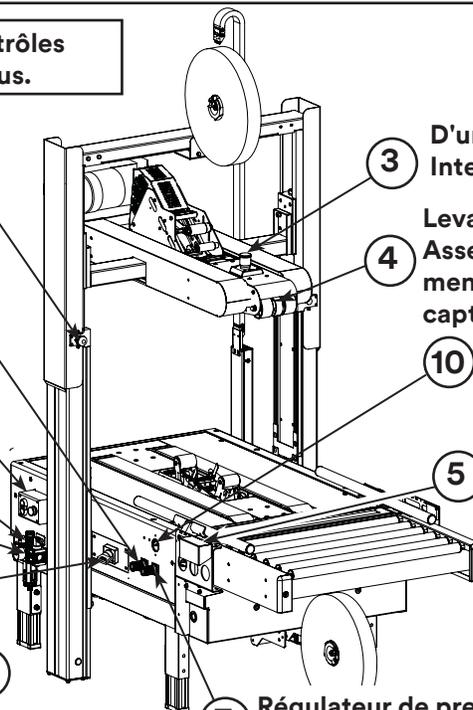
Manomètre d'air principal 8

Air principal On / Off Valve / Régulateur de pression / Filtre 2

Électrique Interrupteur marche / arrêt 1

Boîte - commande électrique non représentés 11

Dessin 7-14
Commandes, Valves et Commutateurs



D'urgence Interrupteur d'arrêt 3

Levant le commutateur, Assemblée d'entraînement supérieure avec capteur de proximité 4

Manomètre de la transmission supérieure 10

Capteur de proximité - Boîte Les guides de centrage 5

Régulateur de pression d'air, Top Force Assemblée Drive 7

7. Installation (suite)

(suite)

Régulateur de pression

régle la pression d'air principal à la machine pour régler la pression, tirez sur le bouton et tourner - pousser vers le bas pour verrouiller la mise.

Filtre enlève la saleté et l'humidité de l'air usine avant son entrée dans les circuits pneumatiques fermeuse de caisses. Si l'eau s'accumule dans le fond du bol, soulever la valve sur le fond de la cuve au drain.

Remarque: La pression d'air de la colonne est maintenue pour empêcher le mécanisme supérieur de retomber trop vite de sa position relevée.

3. Interrupteur d'urgence

L'alimentation de la machine électrique peut être désactivée en appuyant sur l'interrupteur d'urgence de verrouillage d'arrêt. Pour redémarrer la machine, tournez interrupteur d'arrêt d'urgence (Le commutateur de verrouillage), puis redémarrer la machine en appuyant sur vert (Le) bouton sur le côté du châssis de la machine.

4. Levant le commutateur, Assemblée d'entraînement supérieur

Ce commutateur, quand ils sont touchés par le bord d'attaque d'une boîte, pose pneumatique le cadre supérieur pour permettre l'insertion de la boîte sous les courroies d'entraînement. Comme la boîte se déplace sous l'interrupteur, et le libère, l'ensemble d'entraînement supérieur descend sur la boîte et les courroies d'entraînement transmettent la boîte par la machine. Lorsque l'interrupteur est actionné par la main, l'ensemble d'entraînement supérieur s'élève à sa hauteur maximale. Paru, l'ensemble d'entraînement supérieur descend à sa position de repos.

5. Centrage Switch Boîte Les guides de centrage

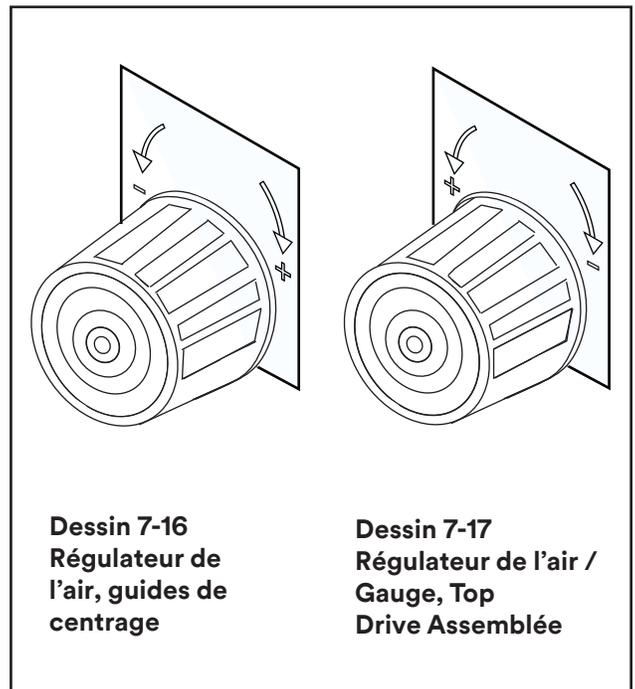
Ce commutateur pneumatique contrôle de la boîte de centrage guides. Lorsque l'interrupteur est activé par une boîte entrant dans le scellant cas, la clôture de centrage guides (centrage de la boîte), et publié (après la boîte passe au-dessus de commutation), les guides ouverte.

6. Régulateur de pression d'air, de centrage réaménagement Guide – Dessin 7-16

Ce régulateur permet de régler le centrage des guides en fonction du poids des boîtes. La pression doit être suffisante pour boîtes de centre, mais suffisamment bas pour permettre facilement en poussant des boîtes en vertu de coller la tête. Le réglage du régulateur peut être verrouillé en serrant la vis cruciforme comme indiqué.

7. La pression d'air Régulateur / Jauge, Haut réaménagement Drive Assemblée – Dessin 7-17

Set nominalement à contrôler "bas" déplacement de l'ensemble d'entraînement supérieur et de la pression exercée contre la boîte. Le réglage du régulateur est modifiée comme nécessaire pour les cases étant étanche à fournir une pression suffisante courroie d'entraînement contre la boîte à exprimer positivement les boîtes dans la machine. Si les cases à arrêter ou hésiter, tout en étant transporté, diminution de la pression du régulateur qui augmentera la force de la courroie d'entraînement sur la boîte pour plus de frottement entre le boîtier et les courroies d'entraînement. Ajustez le réglage nécessaire pour obtenir un mouvement continu de boîtes dans la machine.



7. Installation (suite)

Pour les cartons qui sont entièrement emballés avec des produits qui soutiennent les rabats supérieurs, le réglage de ce régulateur n'est pas essentiel puisque les cartons peuvent supporter la pression du cadre supérieur (des courroies d'entraînement) d'une large plage de paramètres de régulation.

Toutefois, en cas de cartons fragiles ou insuffisamment remplis, ce régulateur peut servir à régler le cadre supérieur sur une pression supérieure suffisante pour passer les cartons dans la machine, tout en permettant au mécanisme supérieur de descendre sur le carton (en empêchant de l'endommager).

Remarque – Un régulateur de précision est utilisée pour équilibrer le ensemble d'entraînement supérieur. En raison de l'auto-relève caractéristique de ce régulateur une petite quantité de air continuellement évacués à l'atmosphère. Ceci est normal et s'élève à environ 3 litres / min [0,1 SCFM].

8. Principal indicateur de pression d'air

Indique principal régulateur de pression d'air. Régulateur d'air doit être réglée de manière manomètre indique une pression de 5 bars effectifs [70 PSIG].

9. Verrouillage mécanique, l'Assemblée entraînement supérieur – Dessin 7-18

Le verrouillage mécanique est prévu pour maintenir l'ensemble d'entraînement supérieure à la position la plus haute pour le filetage de bande et d'entretien.

De lever et de verrouillage l'ensemble d'entraînement supérieur:

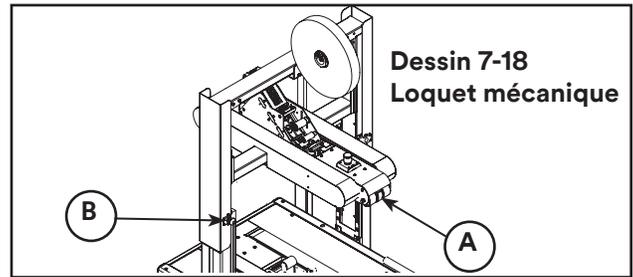
1. Poussez et maintenez le cadre supérieur de sensibilisation interrupteur "A".
2. Poussez et maintenez le bouton de verrouillage "B".
3. Relâchez le commutateur "A".
4. Relâcher le bouton "B".
5. Couper l'alimentation d'air.

Pour relâcher et abaisser l'ensemble d'entraînement supérieur:

1. Tournez sur l'approvisionnement en air.
2. Presser et relâcher l'interrupteur "A".

10. Manomètre de la transmission supérieure

Comme indiqué au chapitre « Manomètre / Régulateur de pression d'air, Réglage de la force de la transmission supérieure », le manomètre de la transmission supérieure sert d'indicateur de la « force de contrepoids » qui répartit la pression d'air sur les cylindres de colonne et empêche le mécanisme supérieur de redescendre trop vite. Réglez la force plus haut (+) ou plus bas (-) pour la répartir et l'équilibrer.



Important – Avant d'aborder les courroies d'entraînement, veillez pas d'outils ou autres objets sont sur le convoyeur.

11. Boîtier de commande électrique:

Contient le bloc d'alimentation en courant continu pour les capteurs de proximité, les relais de commande, le contacteur du/des moteur(s) et l'ouverture du temporisateur pour les guides de centrage des cartons.

12. Air Pressurisé Bouton "Start / Stop"

Rétablit la pression atmosphérique après E-Stop a été enfoncée.

7.16 Bande de chargement / Filetage (Voir Manuel 2 ou 3).

Remarque: Si le support inférieur pour le rouleau de ruban adhésif est monté dans la position extérieure la plus basse possible, enlevez l'applicateur de ruban du banc de la machine en tirant vers le haut, insérez l'aiguille d'amorçage dans celui-ci, puis replacez-le. Installez le rouleau du ruban sur le support (côté adhésif vers le haut), amorcez le ruban sous le rouleau à mollette sur le support extérieur, puis attachez le ruban à l'aiguille d'amorçage et faites-le passer à travers l'applicateur au moyen de celle-ci.



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.

7. Installation (suite)

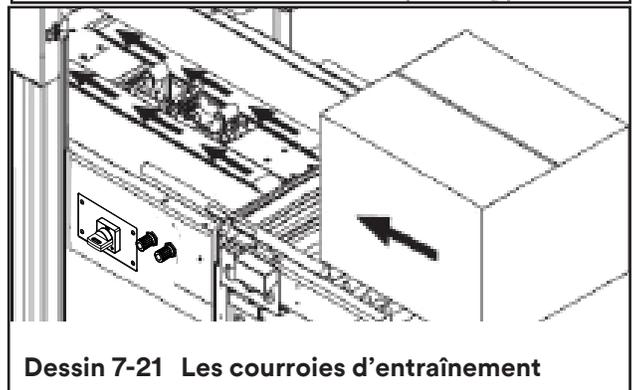
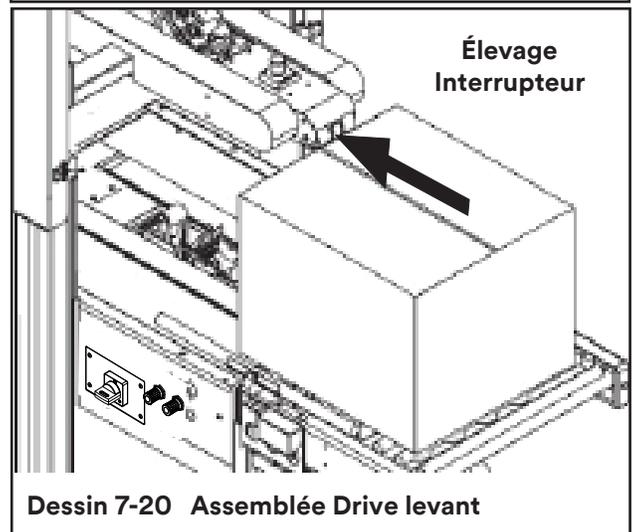
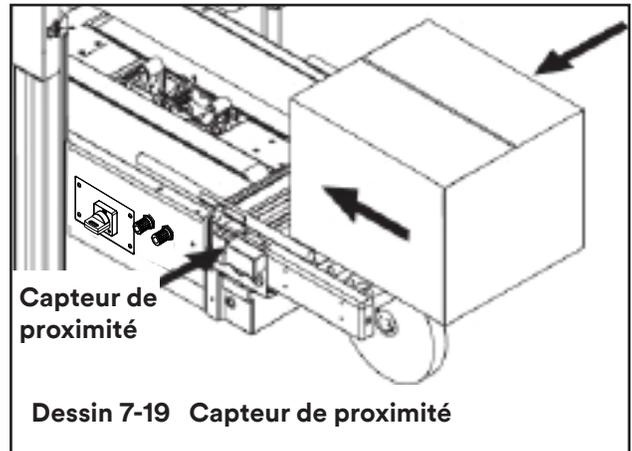
7.17 Principe de fonctionnement

L'alimentation en air des pouvoirs mouvement des guides de centrage et d'assemblage d'entraînement supérieur pour ajuster automatiquement la fermeuse de caisses à la taille de la boîte étant scellée comme suit:

1. Une boîte de commutateur-centrage dans le centre du convoyeur à rouleaux d'alimentation actionne le mouvement des guides de centrage. Lorsque l'opérateur appuie sur une boîte sur le convoyeur d'alimentation, comme le montre la **Dessin 7-19**, le levier est enfoncé l'origine du cylindre à air propulsé guides de centrage pour déplacer vers l'intérieur, ce qui centre la boîte.
2. Une fois la boîte est centrée par les guides, l'opérateur pousse la boîte contre le commutateur sensibilisation sur l'ensemble d'entraînement supérieur, comme le montre la **Dessin 7-20**, ce qui provoque la tête enregistrement supérieure d'être élevé par deux cylindres d'air. Le chef enregistrement supérieure continuera à s'élever au-dessus de la hauteur de la boîte pour que l'opérateur peut insérer la boîte ci-dessous les courroies d'entraînement supérieure.
3. Une fois le carton entraîné sous l'applicateur de ruban adhésif supérieur, le capteur de levage de la transmission supérieure est relâché et la fait descendre sur le carton, comme illustré à la **Dessin 7-21**, permettant ainsi aux courroies d'entraînement de faire passer le carton à travers les applicateurs de ruban adhésif supérieur et inférieur pour l'application du collage.
4. Pendant que le carton passe dans la machine, le capteur de proximité de centrage des cartons est désactivé, ce qui permet aux guides de centrage de revenir à leur position d'ouverture totale, prêts pour l'insertion du prochain carton. À cet instant, il est recommandé d'activer manuellement les boutons des capteurs de proximité de centrage et de la transmission supérieure pour comprendre les fonctionnalités décrites ci-dessus. L'activation (mettez un carton sur le convoyeur) des capteurs automatiques entraîne la fermeture des guides. La désactivation (le carton dépasse le capteur de proximité) entraîne l'ouverture des guides. Appuyer sur l'interrupteur de levage de la transmission supérieure la fait se relever. Lâcher le bouton la fait redescendre.

Remarques:

1. Les réglages de la machine ou des applicateurs sont décrits dans la section « Réglages » pour la machine et dans le Manuel 2 ou le Manuel 3 pour les applicateurs.
2. Les moteurs de transmission du carton sont conçus pour fonctionner à température modérée (voir les spécifications). Ils peuvent parfois être chauds au toucher.



7. Installation (suite)

7.18 Boîtier étanche

1. Tournez la vanne d'air principale à "SUP" (On).
2. Allumez l'interrupteur pneumatique/ électrique sur le côté de la machine pour la faire démarrer.
3. Appuyez sur la station de bouton-poussoir "Démarrer / Stop" pour démarrer les courroies d'entraînement et Air Pression / opérations pneumatiques.
4. Appuyez sur le bouton poussoir du poste de démarrage et d'arrêt « Start/Stop » pour démarrer les courroies d'entraînement et le fonctionnement pneumatique et de pression d'air.
5. Mettez l'interrupteur pneumatique/ électrique sur « Off » quand la machine n'est pas utilisée.
6. Recharger fil et bande nécessaire.
7. S'assurer que la machine est nettoyé et lubrifié selon les recommandations dans "Entretien" de ce manuel.

7.19 Montage des têtes d'application du ruban

Voir Manuel 2 ou 3 pour des instructions complètes:

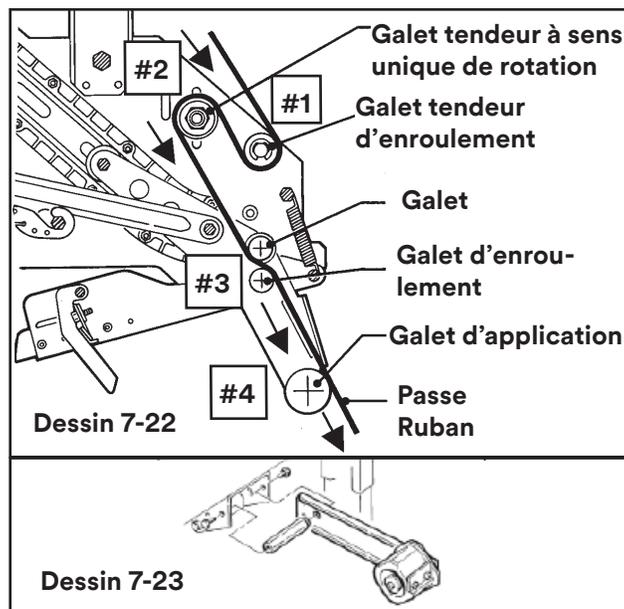
1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail confortable.
2. Utilisez la **Dessin 7-22** et l'étiquette de montage du ruban. Installez le rouleau de ruban pour que son côté adhésif soit face à l'avant de l'applicateur lorsqu'il est déroulé.
3. Attachez l'aiguille à enfiler sur l'extrémité du rouleau. Guidez l'aiguille à enfiler autour du galet du rouleau de ruban (Position 1), puis ramenez-la en arrière autour du galet de tension unidirectionnel (Position 2).
4. Continuez à tirer l'aiguille à enfiler vers le bas et guidez-la entre les deux (2) galets sur le bras d'application (Position 3).
5. Tirez l'aiguille à enfiler vers le bas pour que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (Position 4) jusqu'à ce qu'il dépasse le rouleau d'application. Quand il est enfilé correctement, le côté adhésif du ruban doit se trouver en face des rouleaux moletés en position 2 et aussi en position 3.
6. Découpez le ruban en trop et réitérez les étapes de la procédure de l'applicateur.

Important: Ne coupez pas contre le rouleau d'application car il risquerait d'être endommagé.

7.20 Support de Rouleau de Ruban adhésif externe

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

1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.



3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l'applicateur à la place du support de ruban adhésif. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-23**).

7.21 Inspection électrique préliminaire

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

- 7.21.1 Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.
- 7.21.2 Vérifiez que la connexion de la machine sur le secteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.
- 7.21.3 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.

7.22 Connexion de la machine au secteur et 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 7000r-I / 7000r3-I n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

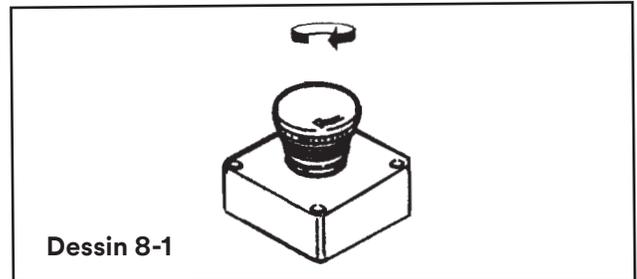
- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé (**Dessin 8-1**)
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (I) (**Dessin 8-2**)
- Air Pression Bouton "Démarrer" est pressé (I) (**Dessin 8-3**)

8.3.1 Procédure d'arrêt normal

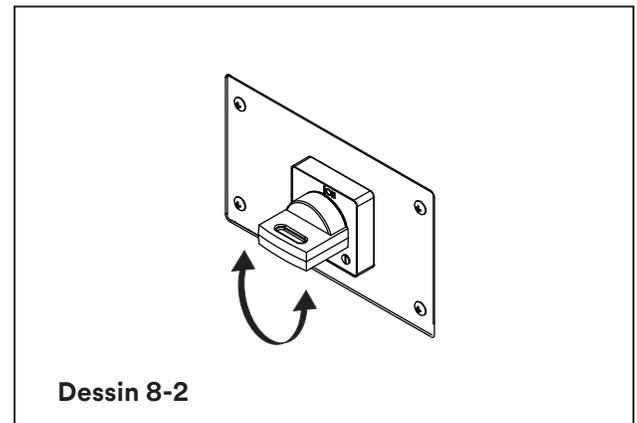
Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

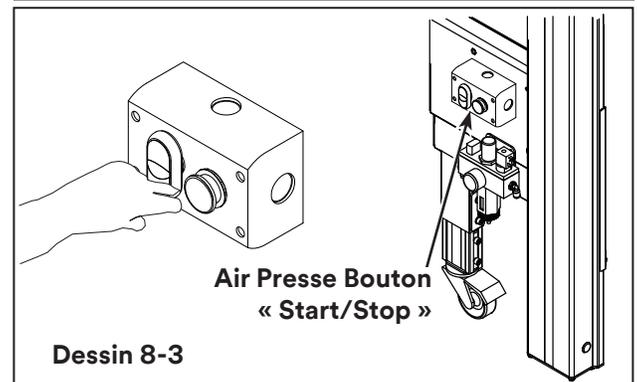
Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines) (**Dessin 8-1**).



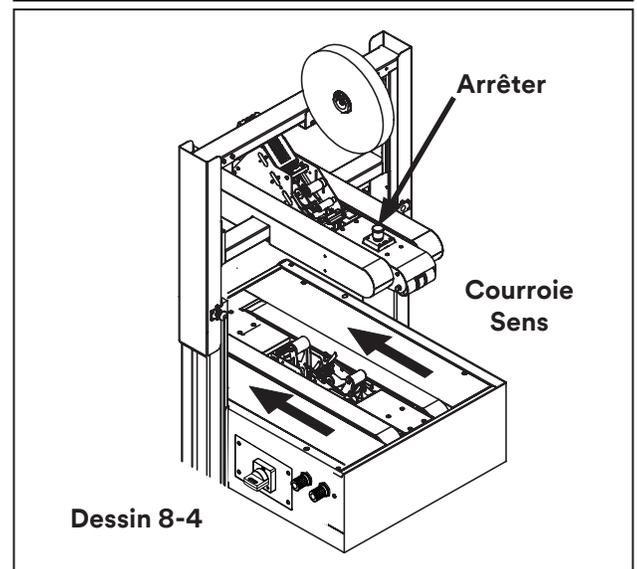
Dessin 8-1



Dessin 8-2



Dessin 8-3

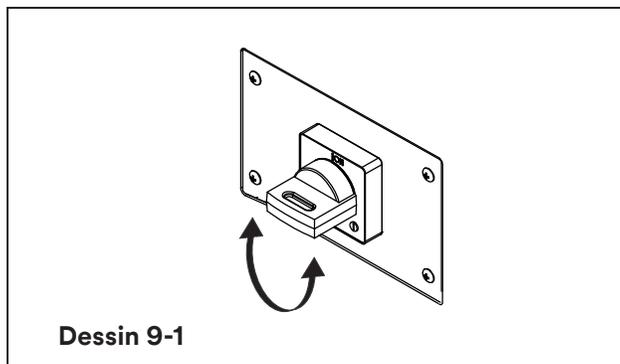


Dessin 8-4

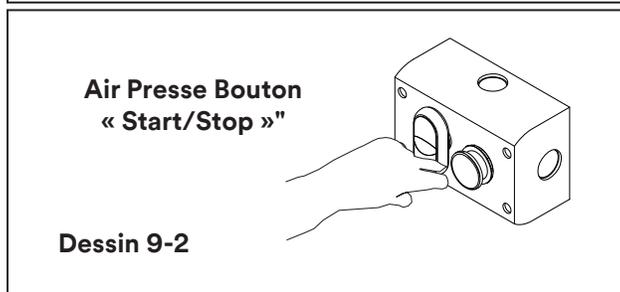
9. Controls

9.1 Bouton de marche/arrêt « On/Off » des courroies d'entraînement pneumatiques/électriques

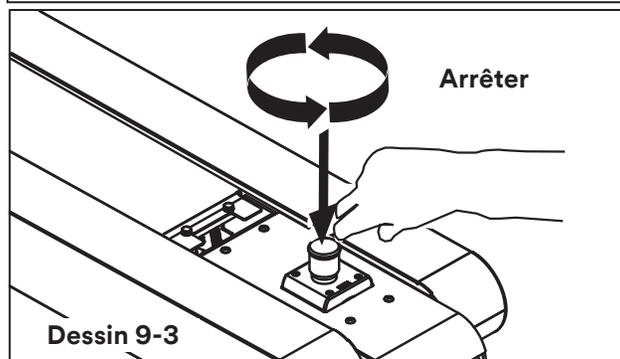
Remarque: Si l'alimentation principale est coupée, le mécanisme de sous-tension de ce bouton se déclenche. Une fois l'alimentation rétablie, ce bouton doit être réinitialisé sur la position marche « On ».



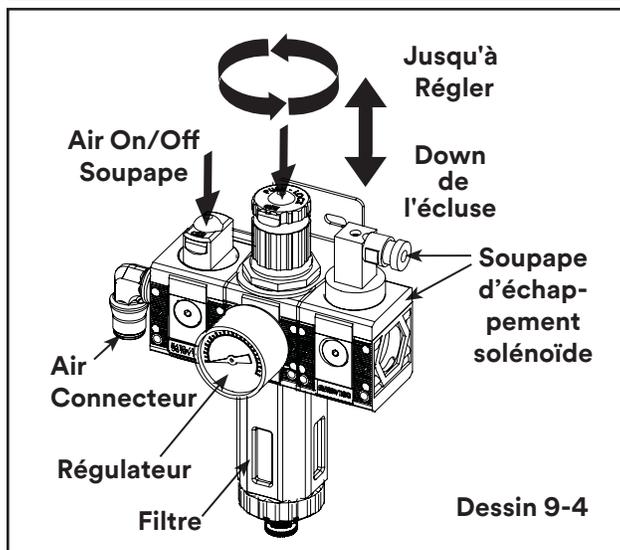
9.2 Air Presse Bouton « Start/Stop »



9.3 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable

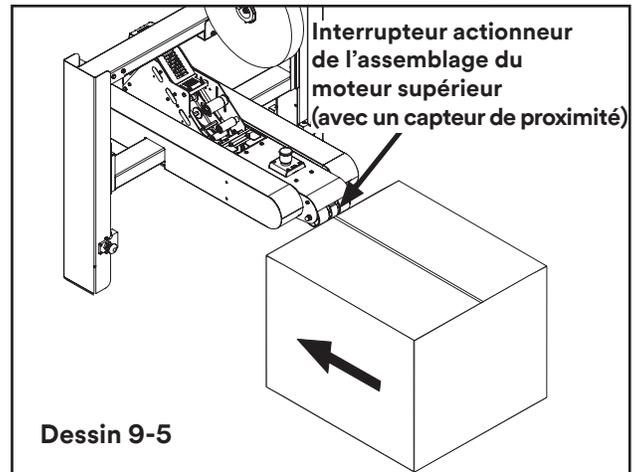


9.4 Pneumatique Assemblée

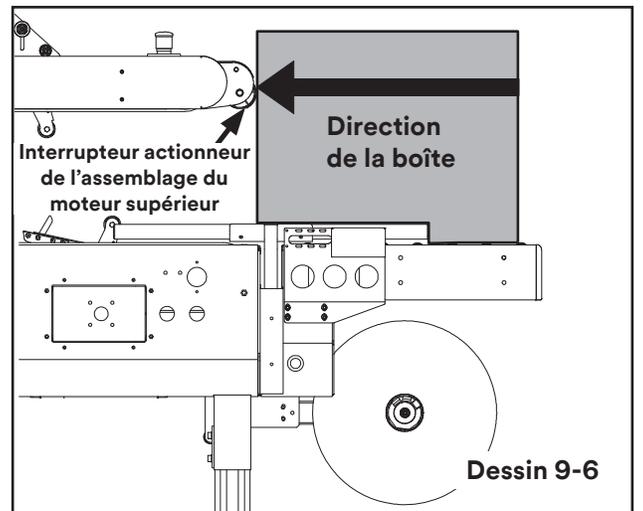


9. Controls *(suite)*

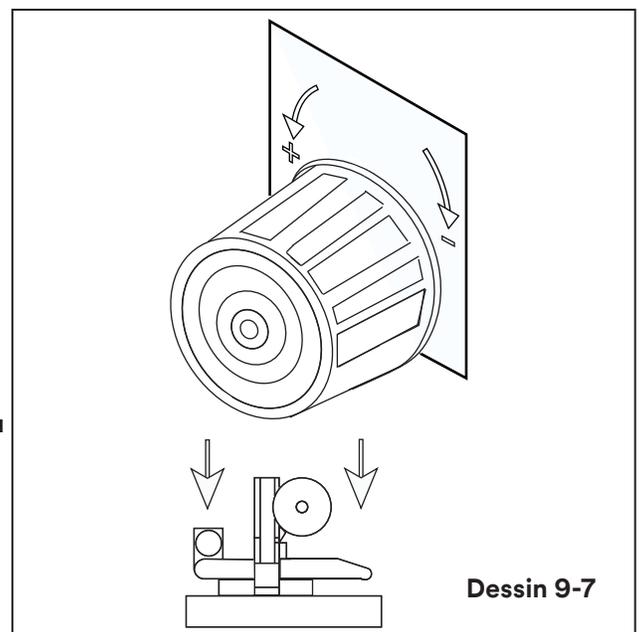
9.5 Interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur (avec un capteur de proximité)



9.6 Lancement de l'actionneur d'élévation

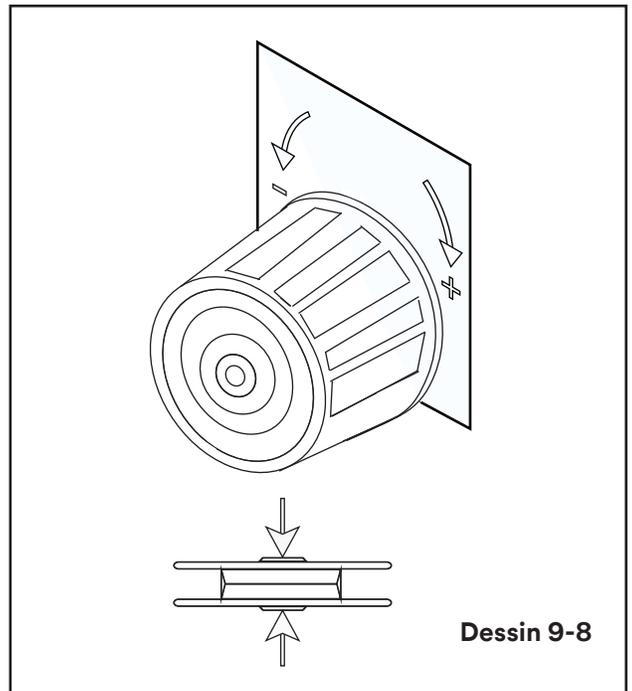


9.7 Réglage de la force du Régulateur de pression d'air / Moteur supérieur

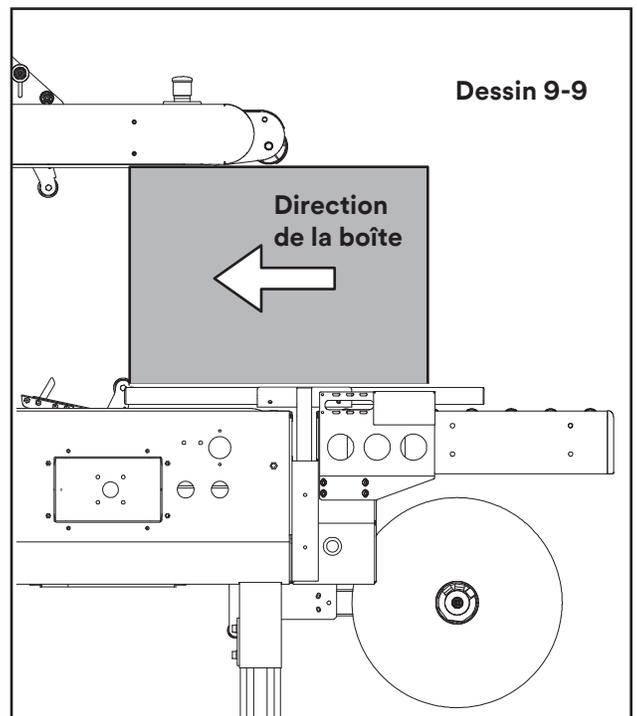


9. Controls *(suite)*

9.8 Régulateur d'air de la transmission supérieure (réglage de la force du guide de centrage)



9.9 Système de transport des cartons / Collage au ruban adhésif



10. Dispositifs de Securite de la Machine

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame.
(Voir manuel 2 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 (**Dessin 10-3**).

- Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou.

Redémarrez la machine en mettant l'interrupteur en position Off, puis en position On (**Dessin 10-2**).

- Puis, Air Pression Bouton "Démarrer" est pressé « Start » (I) (**Dessin 10-3**).

10.3 Système électrique

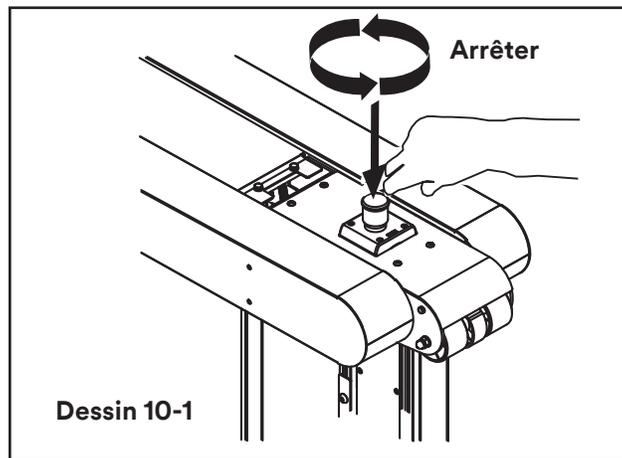
Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Remarque: La colleuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine. Si le circuit est surchargé et disjoncte, débranchez le câble électrique de la machine, puis rebranchez le câble et mettez le bouton de marche/arrêt « On/Off » en position de marche « On »

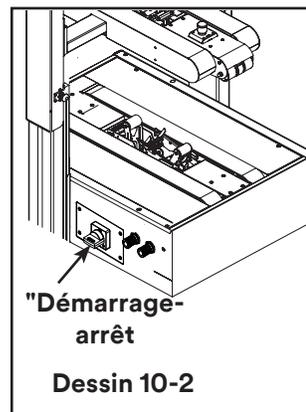
1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d'étanchéité.

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

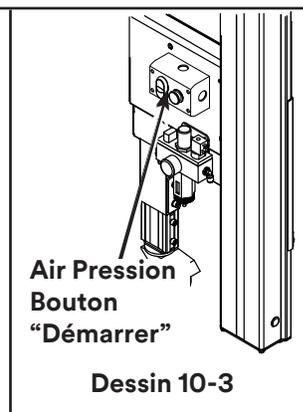
- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des Fils16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.



Dessin 10-1



Dessin 10-2



Dessin 10-3



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.



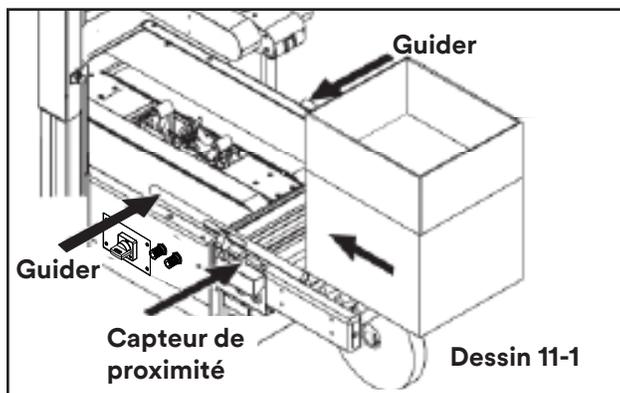
Avertissement

- 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

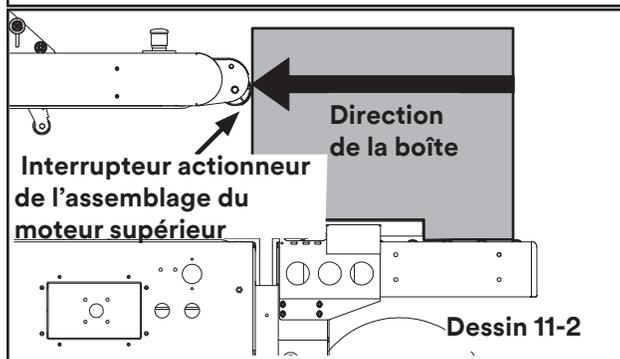
11.1 Réglage de la largeur de boîte

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



11.2 Réglage hauteur de boîte

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

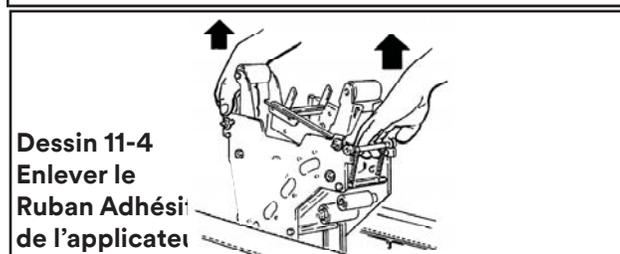
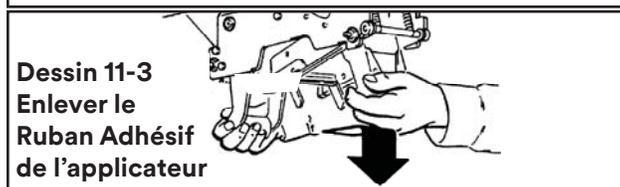


11.3 Réglage

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

11.4 Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif

Les applicateurs de ruban sont préréglés pour appliquer des rabats de rubans 70mm (2,75 pouces) de long. Pour changer la longueur des bandes de ruban adhésif à 50mm (2,0 pouces), se référer aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 ou 3 « Procédure de démontage des applicateurs de ruban adhésif – Changement de la longueur des bandes de ruban adhésif ».



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

Applicateurs de Ruban - Important! Eteignez pneumatique et l'alimentation électrique

11. Mise en Place et Réglages (suite)

11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage (Dessin 11-5)

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

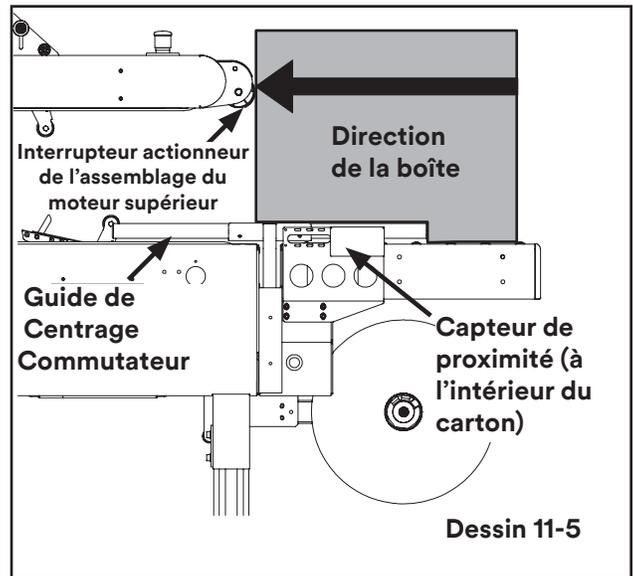
Mettez l'interrupteur pneumatique/électrique sur « On ». Puis, appuyez sur le bouton poussoir du poste de démarrage « Start ».

Cette opération fait démarrer les courroies d'entraînement et met le système pneumatique sous pression. Faites avancer le carton sur le convoyeur d'alimentation jusqu'à ce que le capteur de proximité soit activé (ce qui active les guides de centrage des cartons qui centrent automatiquement le carton). Continuer à faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur. Le réglage de la hauteur du moteur supérieur se fait automatiquement lorsque la boîte est prise par les courroies d'entraînement. Poussez toujours le carton par son extrémité. Si le carton n'est pas centré correctement ou si la transmission supérieure ne rentre pas correctement en contact avec le dessus de la boîte, voir les réglages de la pression et/ou la section diagnostic.

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

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

Remarque: pour le remplacement des courroies et les spécifications des tensions, reportez-vous à la **Section 13 / Maintenance et réparations.**



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.



Avertissement

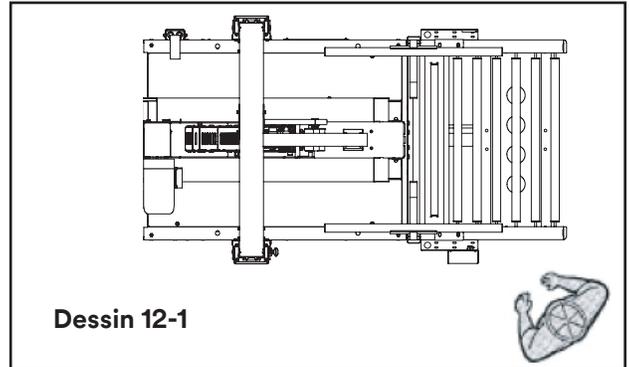
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Coupez l'alimentation électrique et pneumatique et débranchez avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

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**.

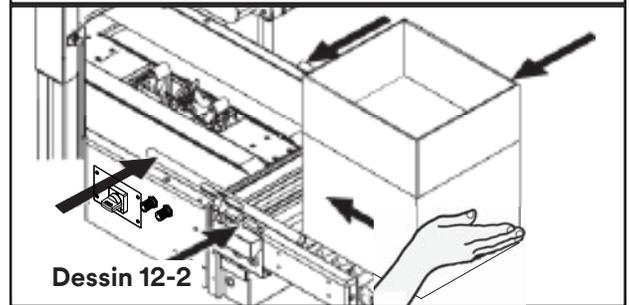
La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.



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

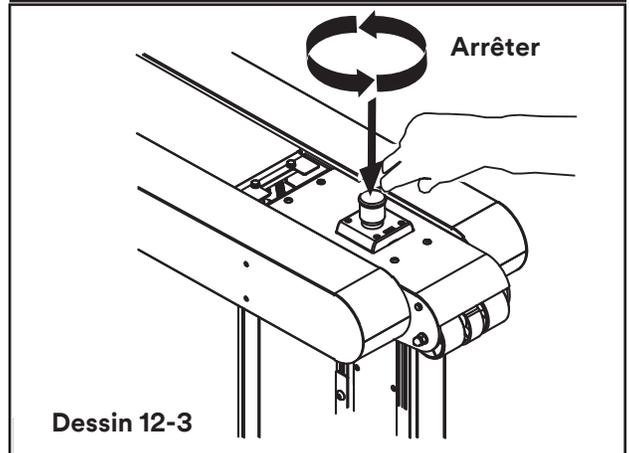
Après avoir réglé la machine selon les dimensions de la boîte (hauteur-largeur), laissez la machine tourner sans cartons et vérifiez ses dispositifs de sécurité. Initiez alors le cycle de fonctionnement.

12.4 Remplacement de ruban et enfilage

Important! Faites attention aux lames!

Compétence 1 - Operateur

Voir Manuel 2 ou 3: Appliqueurs 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

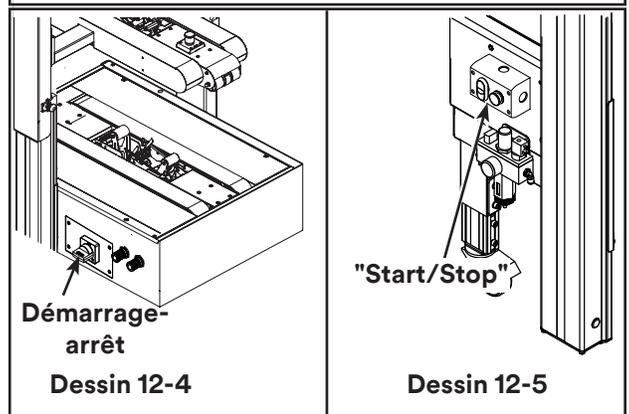
Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11 - Mise en place et réglages**.

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**).

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	réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne

12. Manoeuvre (suite)

12.9 Guide recherche de pannes

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

13. Maintenance et Reparations

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

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

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

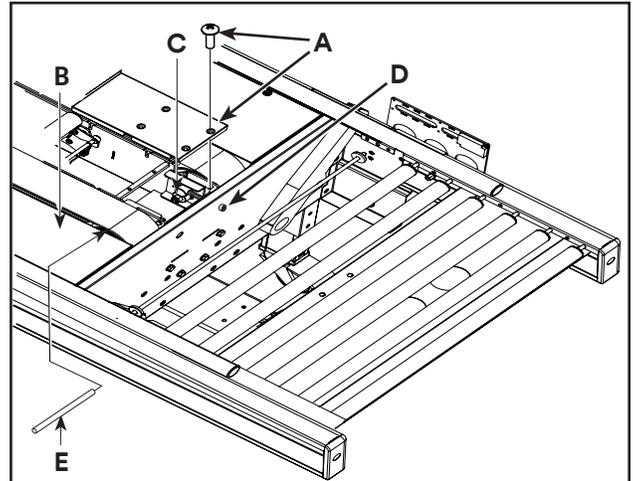
7. Régler la tension de la courroie selon indiqué dans « Réglages – Tension des courroies d'entraînement des boîtes en carton. »
8. Remettre le couvercle latéral et la plaque centrale en place avec les fermetures originales.

Courroies du moteur supérieur (Dessin 13-2)

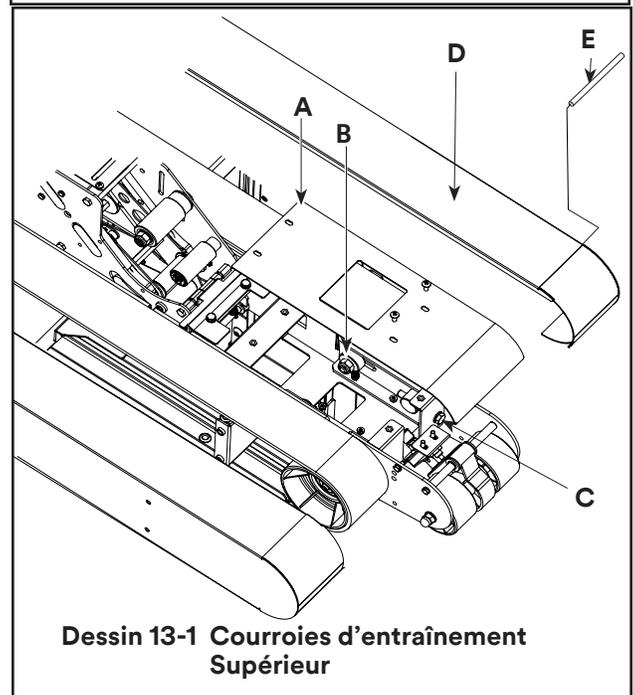
1. Enlever et mettre de côté le couvercle avant (A) et quatre (4) vis.
2. Desserrer, mais ne pas enlever le contre-écrou (B).
3. Desserrer la vis de tension (C) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de tension sur la courroie.
4. Dévisser les quatre vis sur le côté de la protection de la courroie (D) et faire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

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

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



Dessin 13-1 Courroies d'entraînement inférieures



Dessin 13-1 Courroies d'entraînement Supérieur



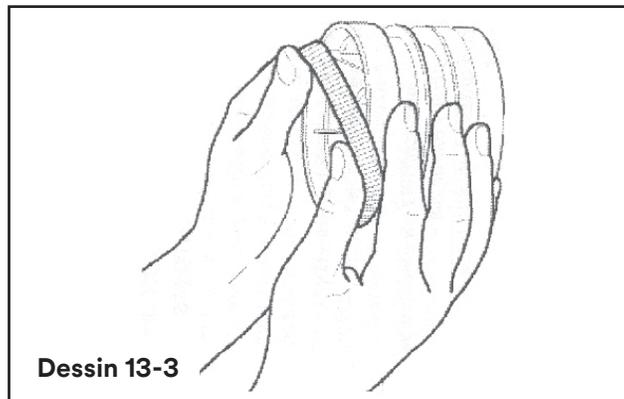
Avertissement

- 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

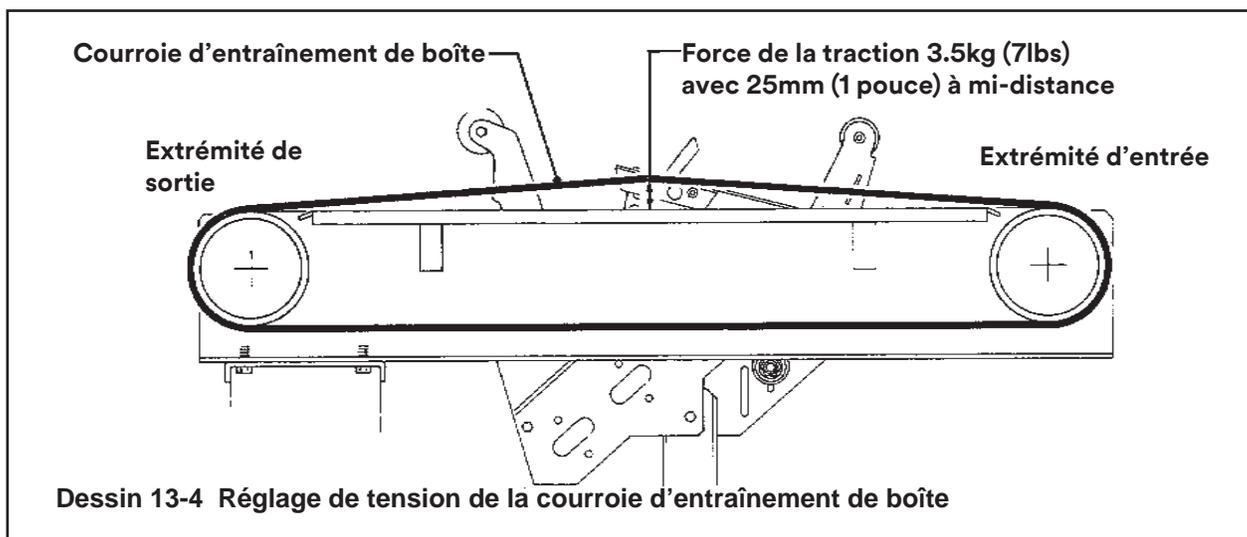
Les quatre (4) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban. Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages.

Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal. 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 coté 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)

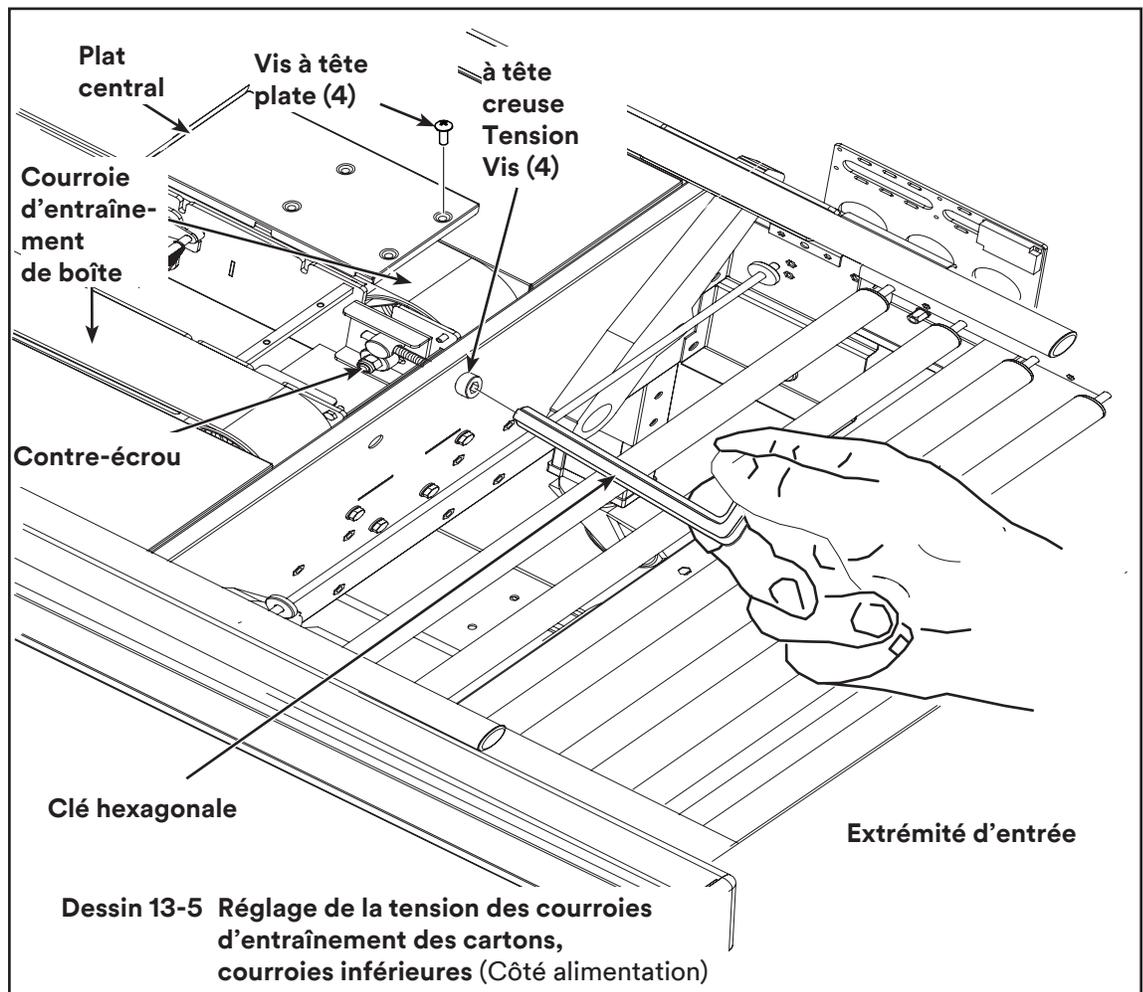
Se référer aux **Dessin 13-5 et 13-6** et régler la tension de la courroie de la manière suivante:

1. Enlevez et mettez de côté les plaques centrales / le couvercle avant et 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 aiguille d'une montre) pour diminuer la tension. Serrez le contre-écrou une fois la tension réglée.
4. Remplacez les plaques centrales / le couvercle avant et fixez-les avec les vis d'origine.



Avertissement

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Coupez l'alimentation électrique et pneumatique et débranchez 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



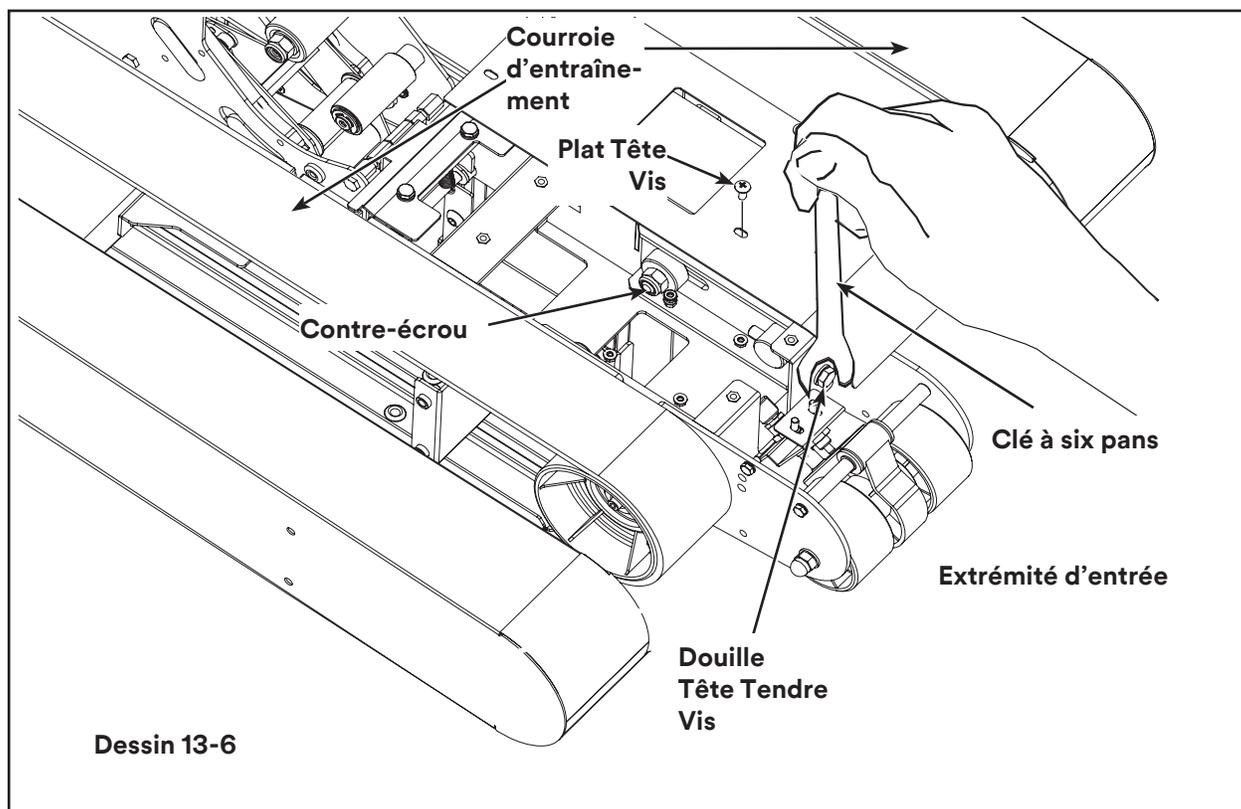
Avertissement

- **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 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.



13. Maintenance et Reparations (suite)

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

Supports d'amortissement Procédure d'installation spéciale: But de la procédure spéciale de mise en place de l'amortisseur de colonne: L'installation des amortisseurs de colonne restreint la plage de fonctionnement de la partie supérieure en fonction de la taille des cartons à coller. (**Dessin 13-7A**). Cette installation se traduit par une augmentation de la vitesse de fonctionnement.

Instructions d'installation - Supports d'amortissement

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

L'amortisseur de colonne sera placé sur la colonne en fonction de la taille du carton à coller (**Dessin 13-7A**).

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

* **Important: Dessin 16005** - pour les changement de plaque. Si la colonne est réglée en position "**Relevé**" - Partie # 30 est retiré et remplacé par Part # 13.

Certaines positions d'amortisseur peuvent:

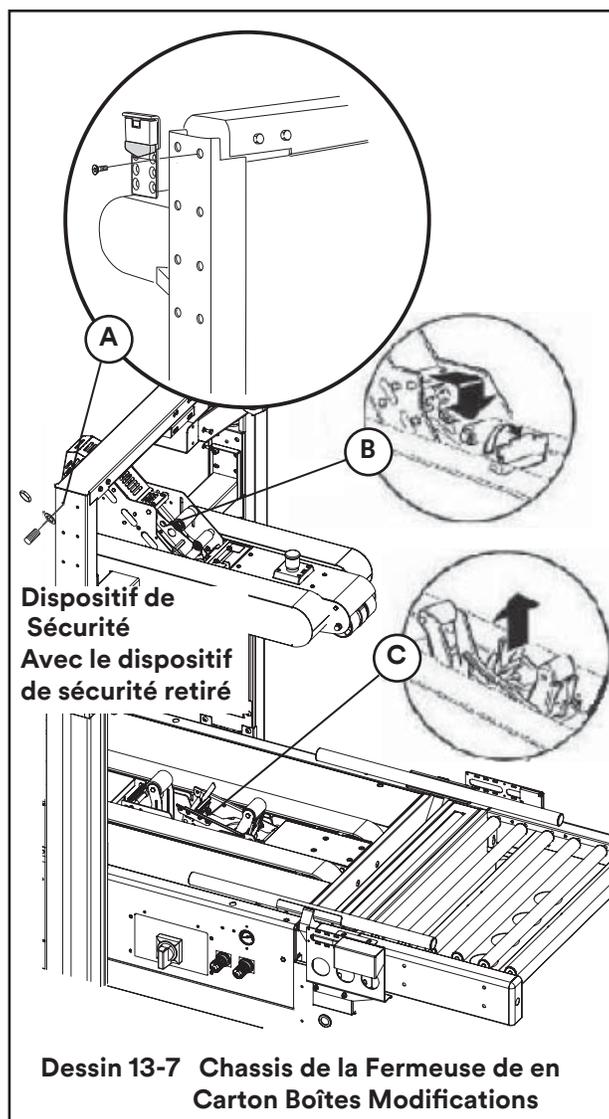
- 1) Permettre aux applicateurs supérieur et inférieur d'entrer en contact l'un avec l'autre.
- 2) Entraîner plus de contraintes pour l'amortisseur.
- 3) Causer un dysfonctionnement de la machine.

Ces événements sont susceptibles de causer des dommages à la machine. Ces circonstances sont susceptibles d'endommager la machine. Pour plus d'informations sur les réglages de l'amortisseur, contactez votre représentant en maintenance de 3M.



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.



13. Maintenance et Reparations (suite)

13.12 Procédure spéciale d'installation pour le repositionnement de la colonne externe (suite page suivante)

Le déplacement des colonnes externes augmentera/diminuera la capacité de hauteur maximale des cartons de la colleuse de boîtes en carton 7000r-7000r3.

1. Placez un bloc d'espacement plein sur les deux côtés (pour soutenir la colonne et permettre d'aligner de nouveaux trous si besoin), entre le sol et le bas de la colonne externe (**Dessin 13-8A**).
2. À l'avant et à l'arrière, placez des blocs d'espacement pleins (355mm [14 po]) et descendez l'applicateur de ruban inférieur jusqu'à ce qu'il repose sur ces blocs.
3. Enlevez les huit (8) vis de colonne (**Dessin 13-8B**).
4. Placez un second bloc d'espacement sous la colonne (**Dessin 13-8A**).
5. Resserrez les huit (8) vis et les rondelles sur chaque colonne (**Dessin 13-8B**).
6. Enlevez le dispositif de sûreté existant et fixez la plaque de guide interne avec le matériel fourni (**Dessin 13-8B**).

(suite)

Important – Pendant le relèvement de la colonne, les plaques de sécurité existantes (2) doivent être remplacées par une nouvelle plaque de sécurité (inclus dans le kit de pièces - **Dessin 13-8B**).



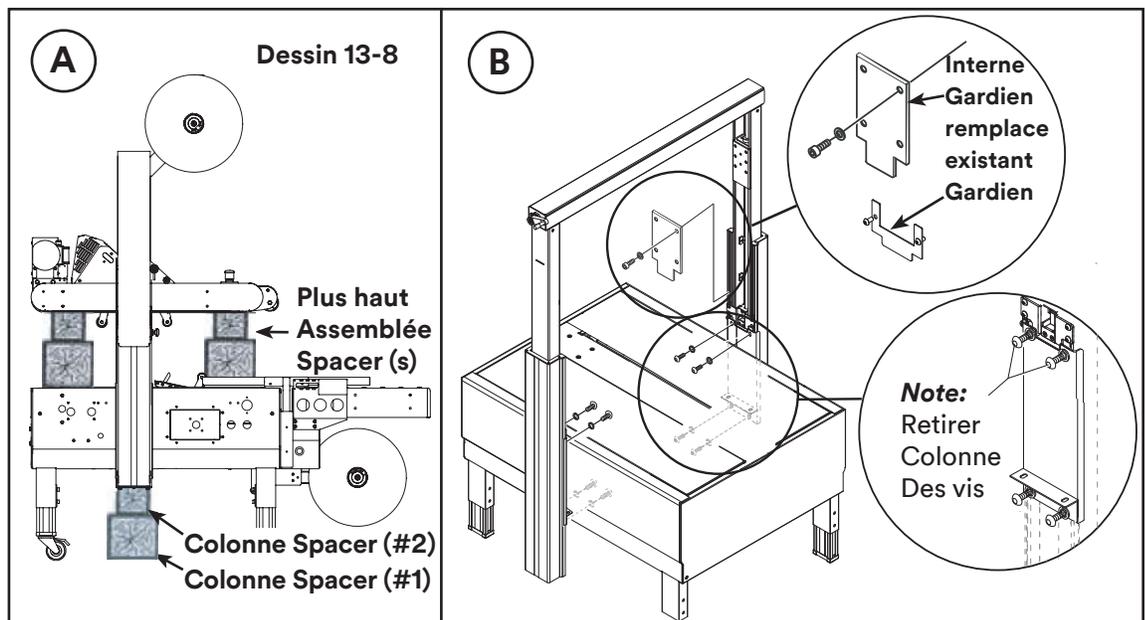
Avertissement

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



Avertissement

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



Dessin 13-11 Boîte et Hauteur du banc de la Machine Range

13. Maintenance et Reparations (suite)

13.12 Procédure spéciale d'installation pour le repositionnement de la colonne externe (suite)

Le déplacement des colonnes externes permet d'augmenter ou diminuer la hauteur des cartons qui peuvent être traitée par la colleuse de boîtes en carton **7000r-I / 7000r3-I**.

Hauteur maximum:

Un réglage supplémentaire peut être effectué pour atteindre la hauteur maximum. Ce réglage de hauteur supplémentaire se fait en déplaçant la barre transversale du mécanisme supérieur jusqu'aux trous supérieurs - (**Dessin 13-9**).

Plage de hauteur du carton - (Reportez-vous à la **Dessin 13-8 / Section 7** / et aux spécifications). La plage de fonctionnement de la transmission supérieure peut être réglée afin de minimiser son mouvement (qui augmente la vitesse de fonctionnement) et, en association avec le réglage de la hauteur du banc, afin de modifier la plage des hauteurs de cartons à coller.

Une fois établie la hauteur minimale des cartons à coller, placez les amortisseurs de butée comme suit :

1. Verrouillez le mécanisme de transmission supérieur en position haute, coupez l'alimentation en air et en électricité.
2. Retirez et repositionnez l'amortisseur de butée à la position voulue sur les deux colonnes latérales. Vérifiez que les pare-chocs des butées sont remontés comme indiqué et fixés (**Dessin 13-7 et Dessin 16005**).
3. Rebranchez l'alimentation pneumatique et électrique de la colleuse de boîtes en cartons. L'applicateur de ruban supérieur ne descendra dans ce cas qu'en partie, ce qui augmentera la vitesse de fonctionnement.



Avertissement

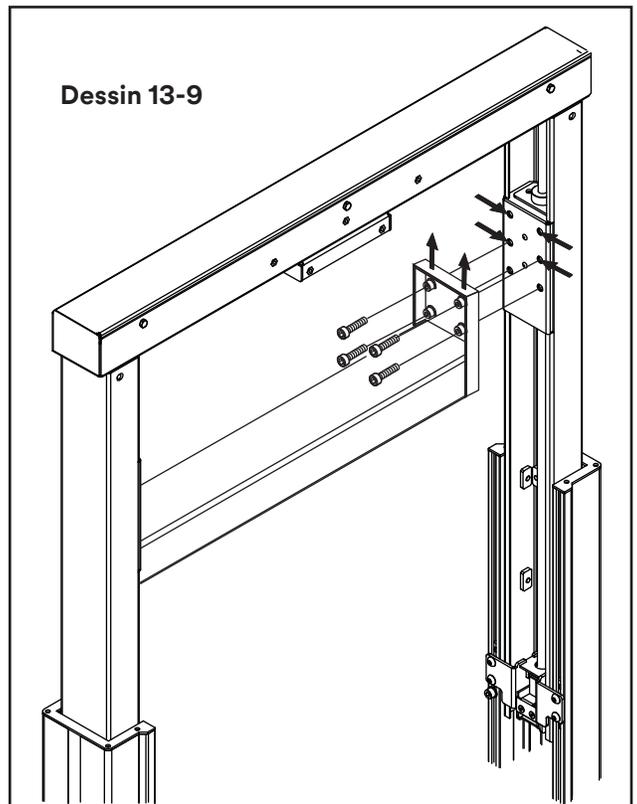
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Coupez l'alimentation électrique et pneumatique et débranchez avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.



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.

Dessin 13-9



14. Instructions Supplémentaires

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

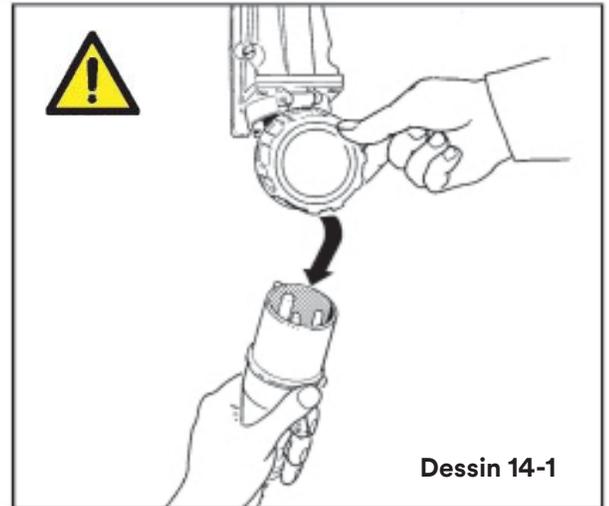
- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

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. Spéciales

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.

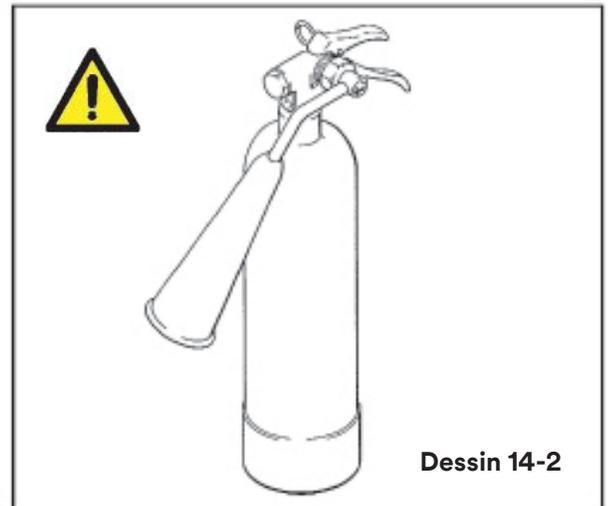
UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

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

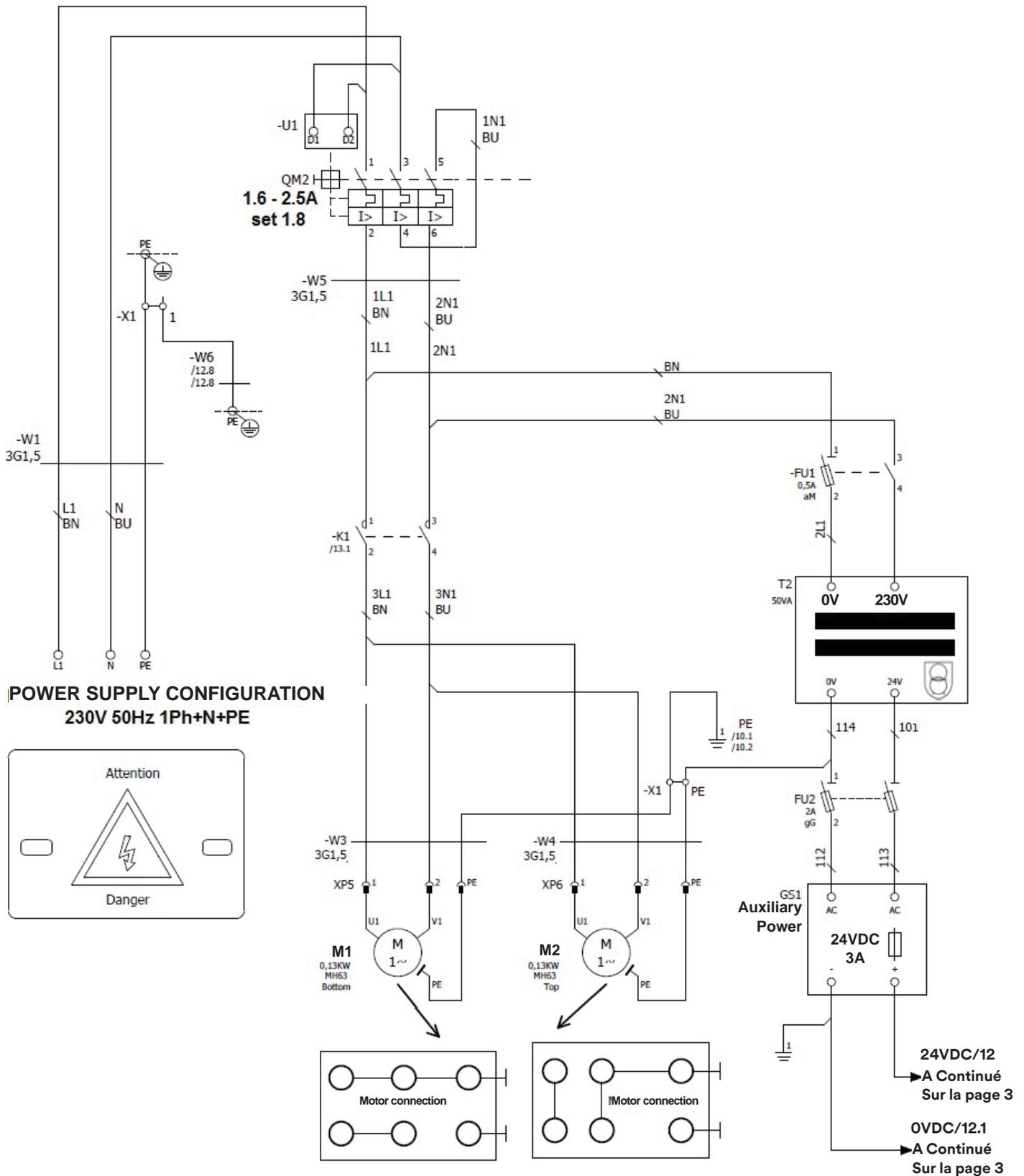
Référence; EN60204-1 par. 20, 2, 3, 4



16. Documentation et Informations Techniques (suite)

16.1 Schémas électriques:

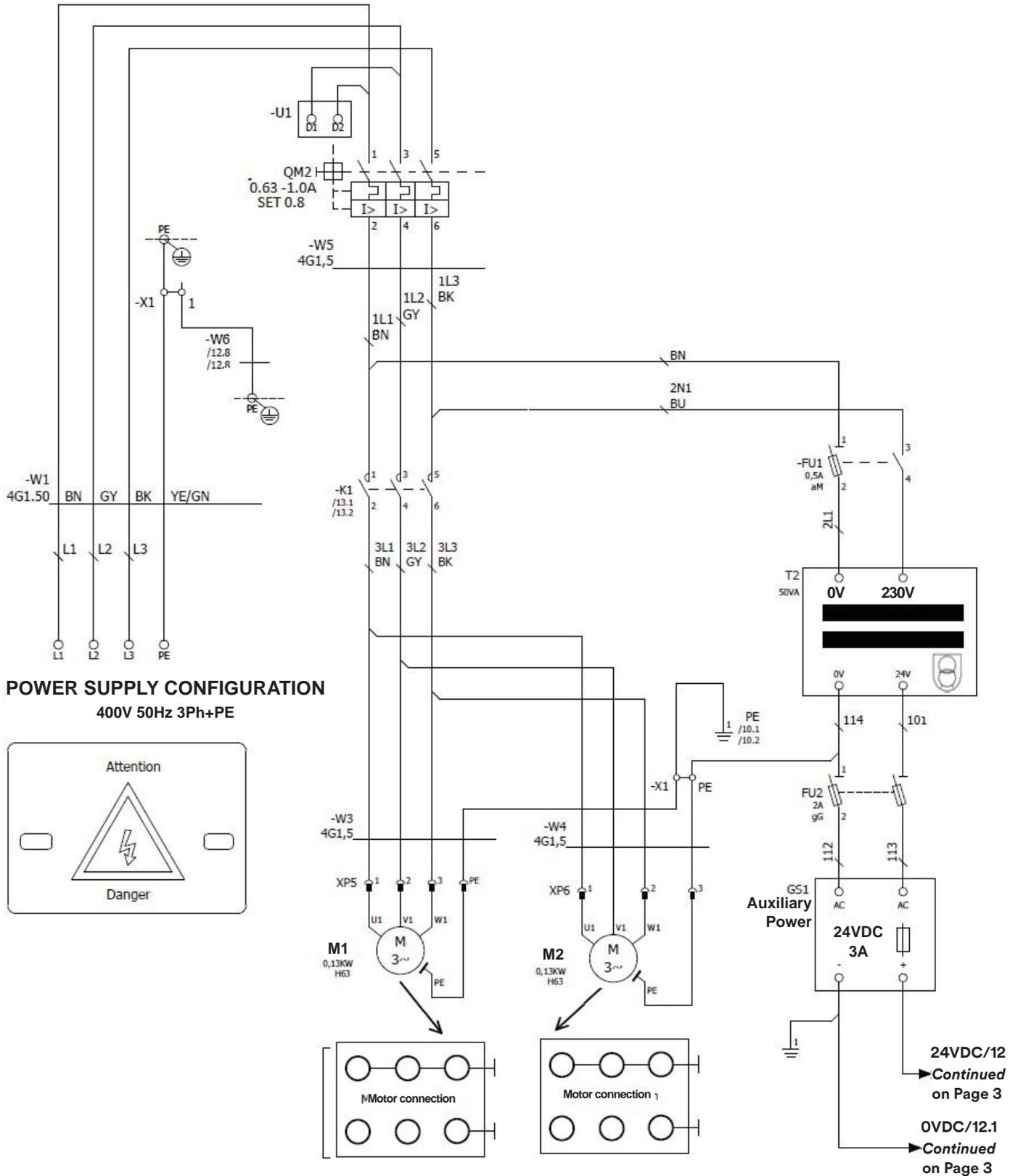
1 Phase: 230V 50Hz.



16. Documentation et Informations Techniques (suite)

16.1 Diagramme électrique (page 3 - suite des pages 230V et 400V)

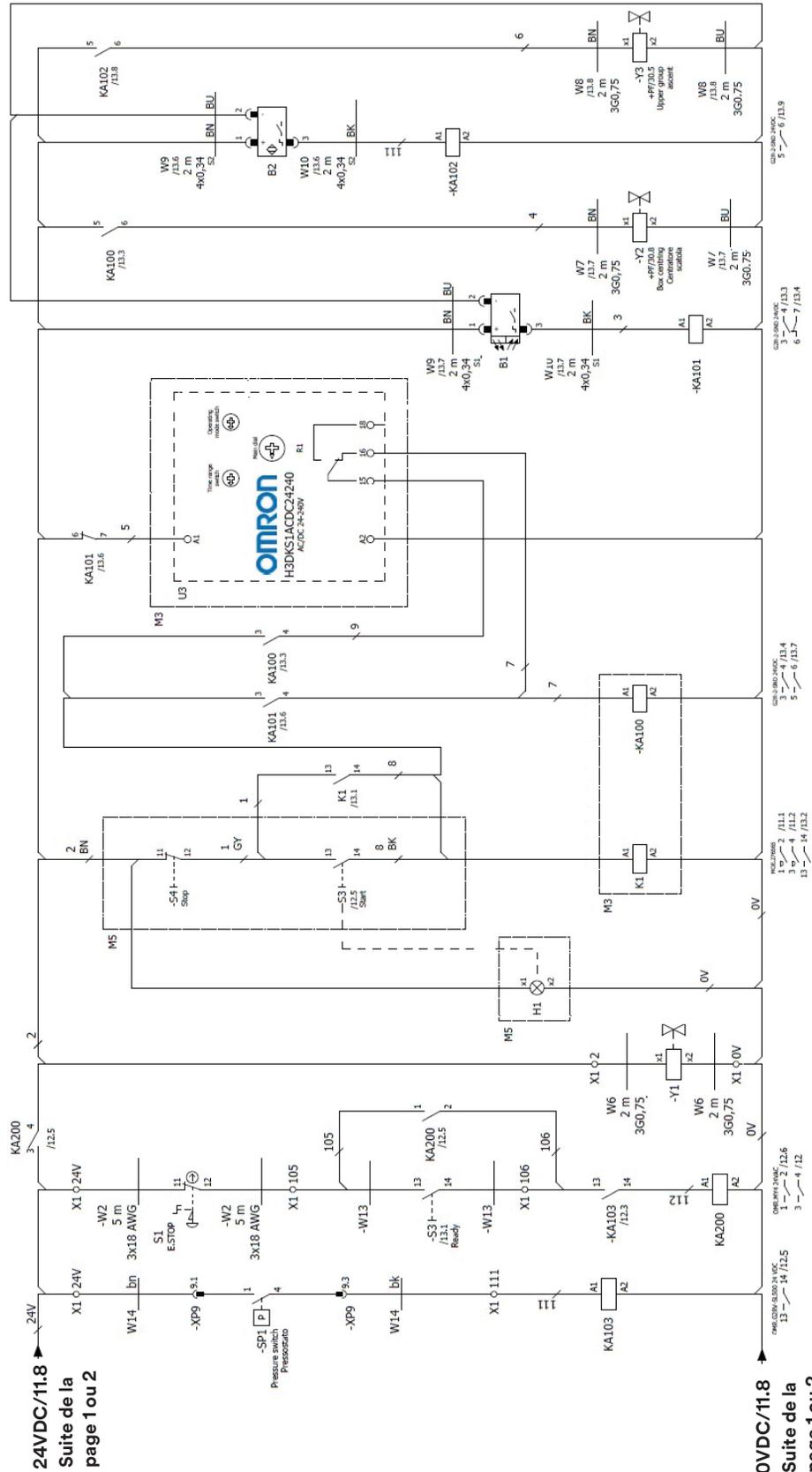
3 Phase: 400V 50Hz.



16. Documentation et Informations Techniques (suite)

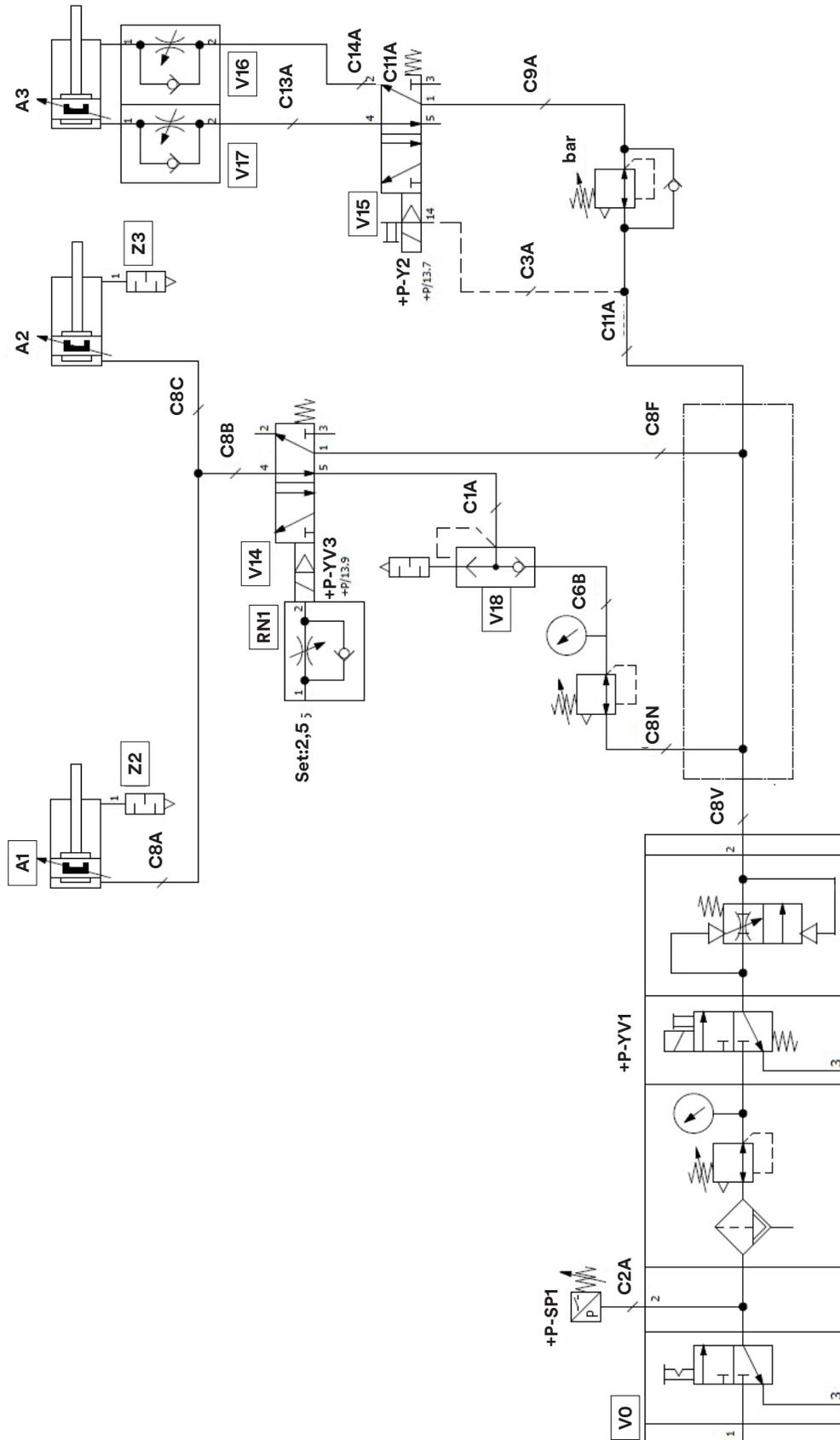
16.1 Diagramme électrique (page 3 - suite des pages 230V et 400V)

1 Phase: 24V



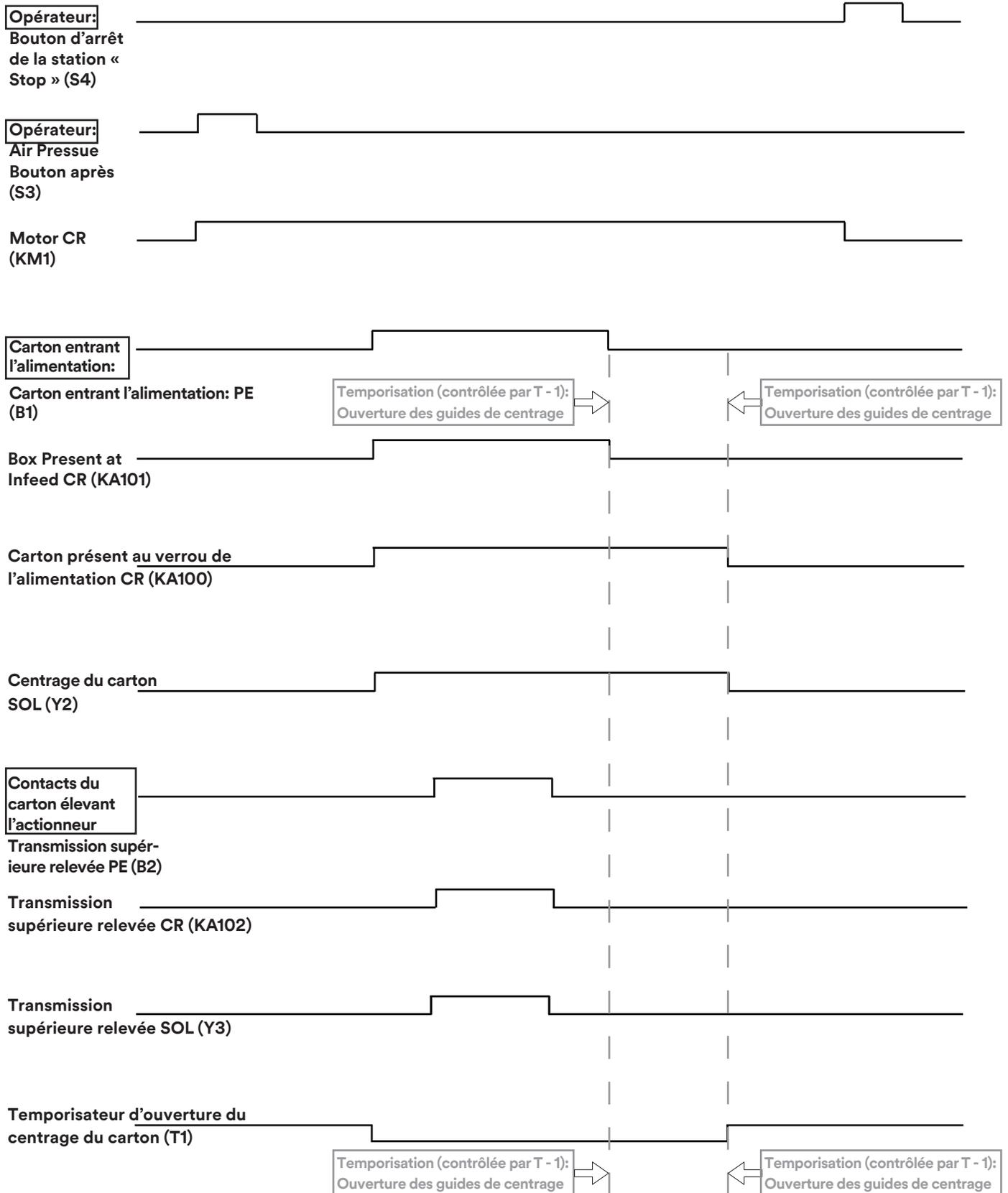
16. Documentation et Informations Techniques *(suite)*

16.2 Diagrammes techniques - Pneumatique



16. Documentation et Informations Techniques (suite)

16.3 Diagrammes techniques - Temporisation des éléments électriques



16. Documentation et Informations Techniques *(suite)*

16.4 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 – 7000r-7000r3 Fermeuse de Carton Aléatoire

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

(suite)

7000r-I / 7000r3-I

Qty.	3M-N° de pièce	Description
2	78-8137-6303-0	Courroie d'entraî- nement 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 Automatique 7000r-I / 7000r3-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.

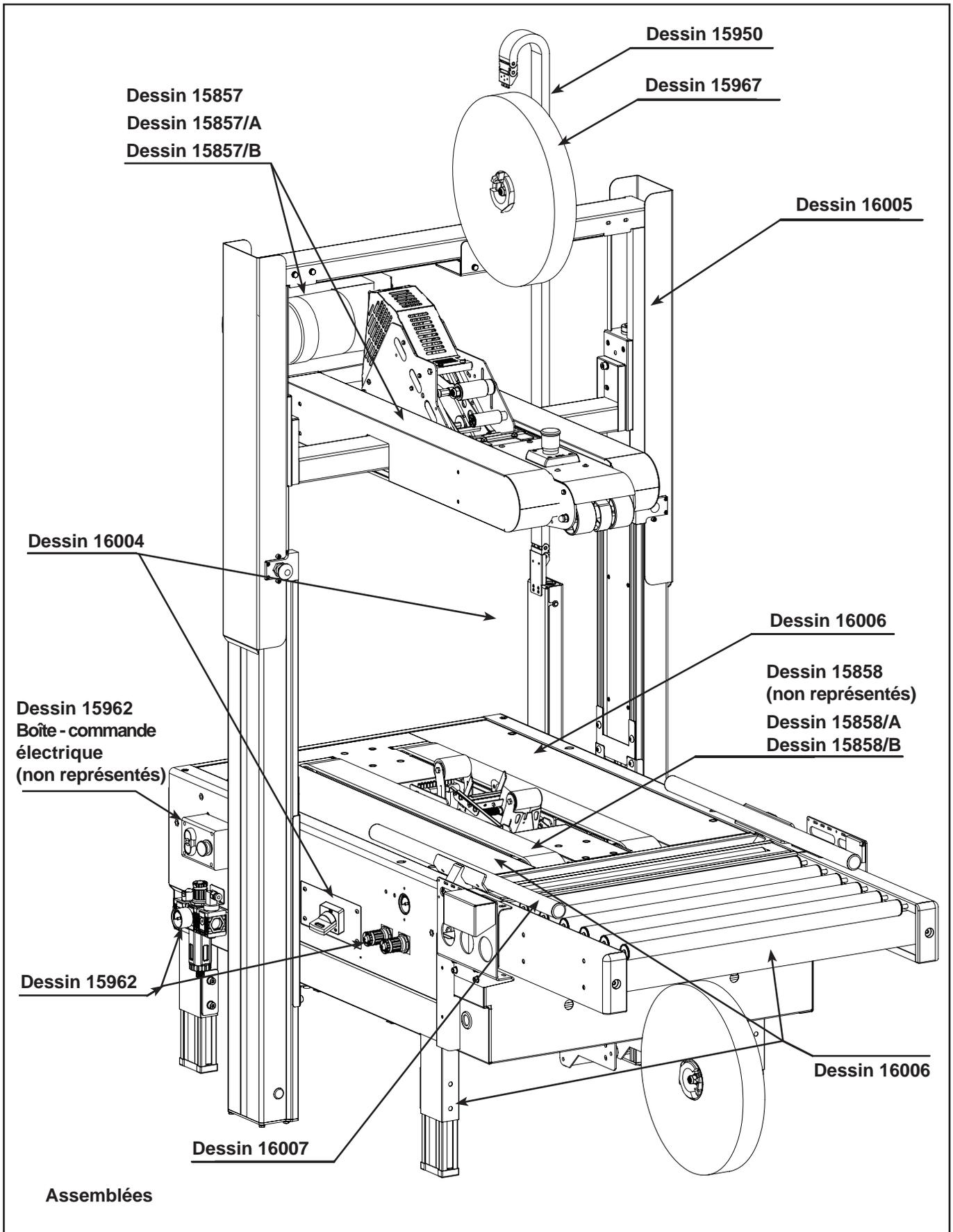
Important – Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

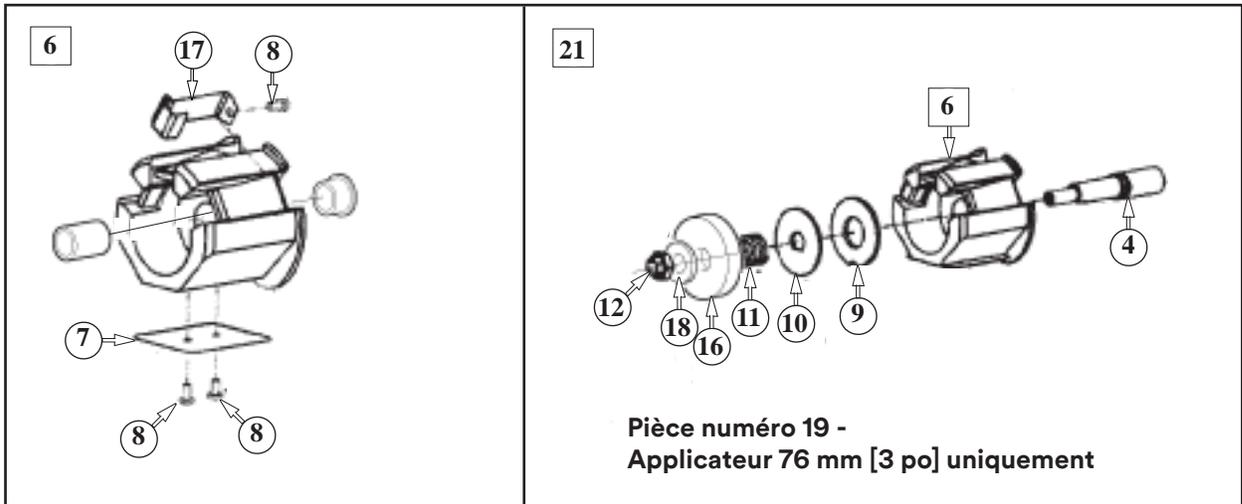
Contactez 3M / Cassette Pièces de distributeur à confirmer l'article disponibilité

Options et accessoires

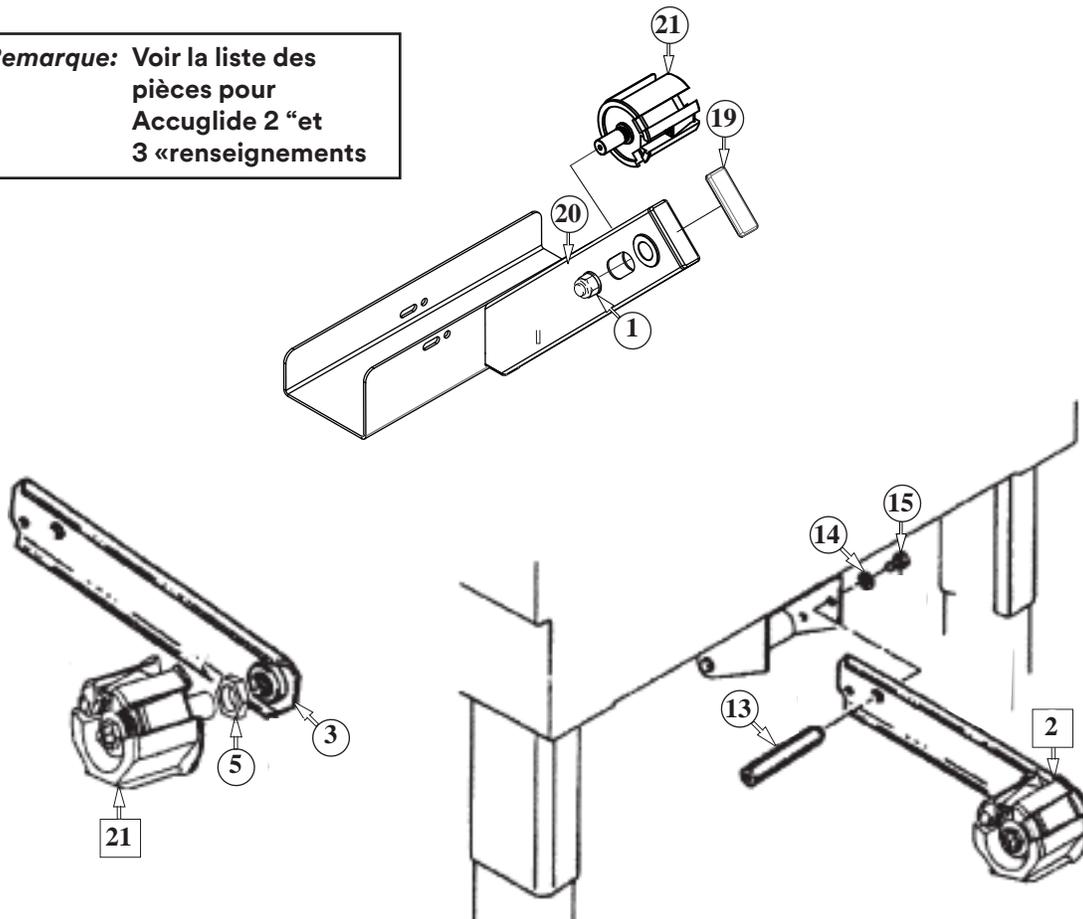
Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

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





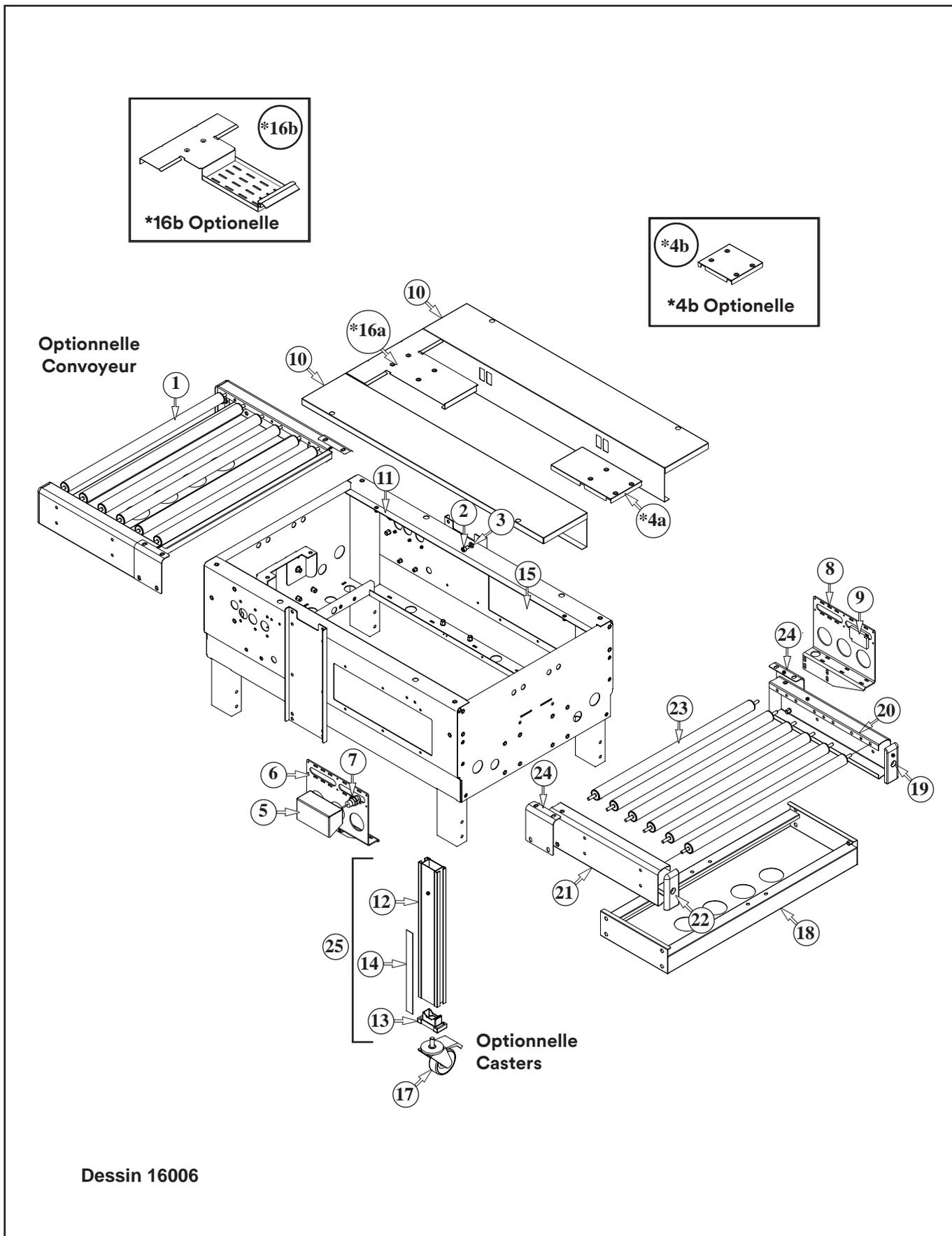
Remarque: Voir la liste des pièces pour Accuglide 2 "et 3 «renseignements



Dessin 15967

Dessin 15967

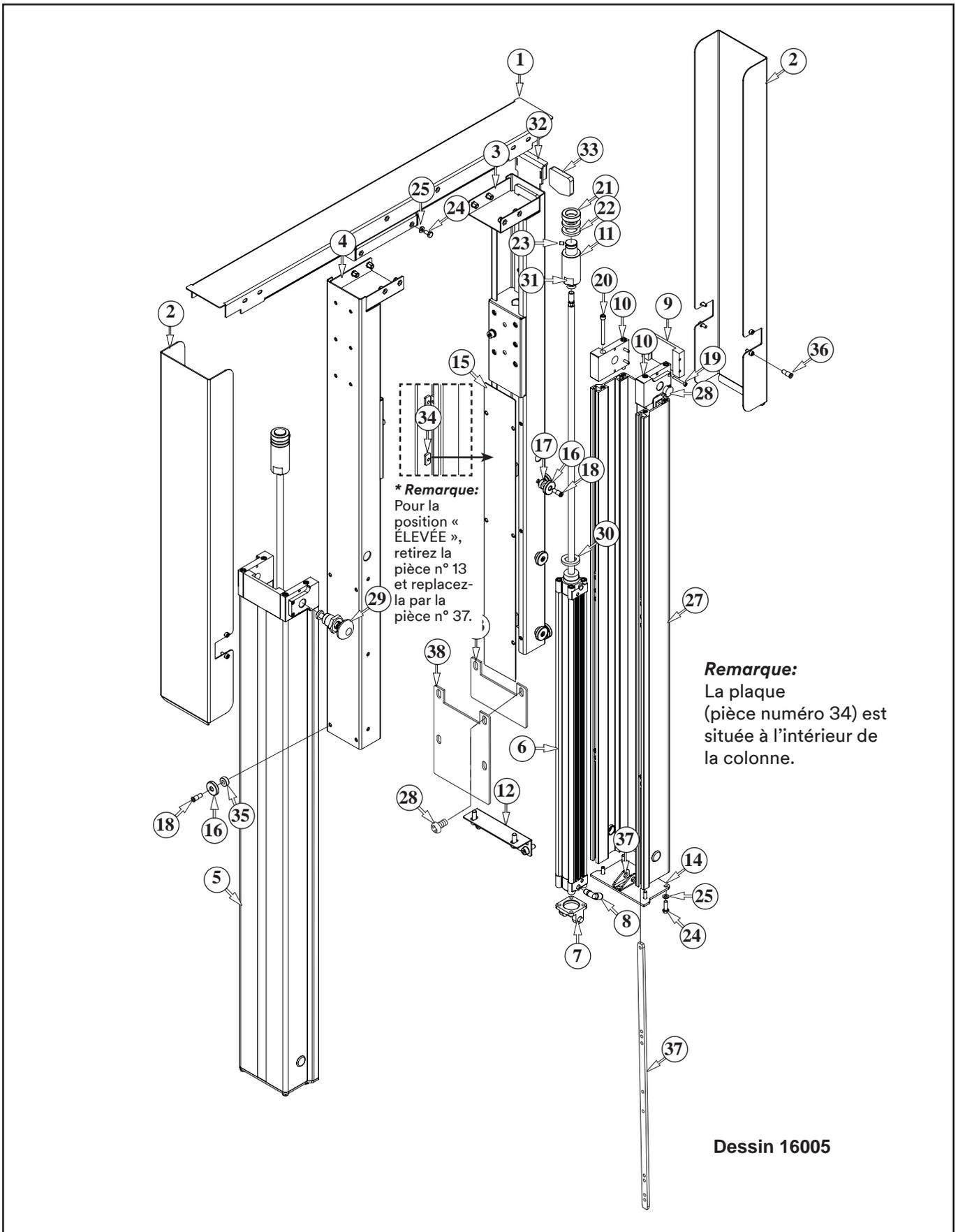
Ref. No.	3M Part No.	Description
15967-1	78-8017-9169-6	Nut - M18x1 - Galvanized
15967-2	78-8137-1158-3	Tape Drum Bracket Assembly
15967-3	78-8070-1395-4	Bracket - Bushing Assembly
15967-4	78-8076-4519-3	Shaft - Tape Drum 2"
	78-8060-8462-6	Shaft - Tape Drum 3"
15967-5	78-8017-9169-6	Nut - M18x1
15967-6	78-8098-8832-0	Tape Drum Assy - Latched 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 16006

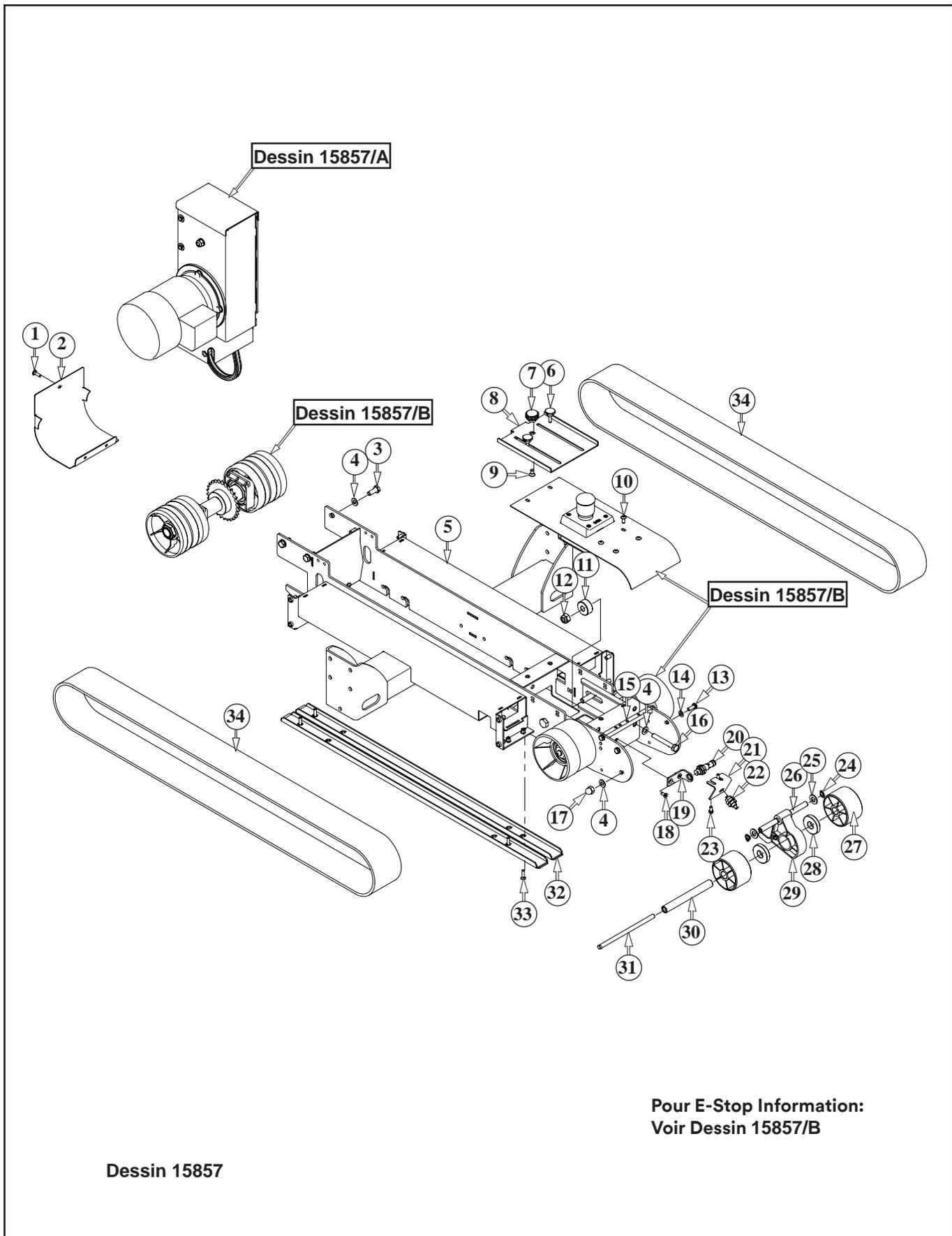
Dessin 16006

Ref. No.	3M Part No.	Description
16006-1	78-8137-8346-7	Rollers Bed Assembly
16006-2	78-8114-4818-8	Screw - M8X14 Soc. Hd. Hex. Hd.
16006-3	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
16006-4a	78-8137-7984-6	Infeed Bracket
16006-4b	78-8137-7985-3	Infeed Bracket
16006-5	78-8137-7729-5	Cover w/Nutsers
16006-6	78-8137-7732-9	Support - SX FTC
16006-7	78-8137-7958-0	Photocell - Polarized M18 PNP 3MT
16006-8	78-8137-7731-1	Support DX FTC
16006-9	78-8076-5057-3	Reflector - CTR E39-R1
16006-10	78-8137-6329-5	Plane - Side Sliding
16006-11	78-8137-8323-6	Bed Assembly w/Nutzers
16006-12	78-8137-6287-5	Leg - Inner
16006-13	78-8137-0641-9	Pad - Foot
16006-14	78-8060-8481-6	Label - Height
16006-15	78-8137-7837-6	Support Plate - Housing
16006-16a	78-8137-7986-1	Rear Sliding Plane
16006-16b	78-8137-7987-9	Lowered Plane w/Pin Assembly
16006-17	78-8137-7866-5	Casters / 80 (Optional)
16006-18	78-8137-8342-6	Lower Plate - Roller Bed w/Nutzers
16006-19	78-8076-4511-0	Cap - Front R/H
16006-20	78-8137-7867-3	Support - Right Shoulder
16006-21	78-8137-7869-9	Support - Left Shoulder
16006-22	78-8076-4512-8	Cap - Front, L/H
16006-23	78-8076-4579-7	Roller Assembly
16006-24	78-8137-7870-7	Joint Plate
16006-25	78-8137-6373-3	Leg – Inner Assembly



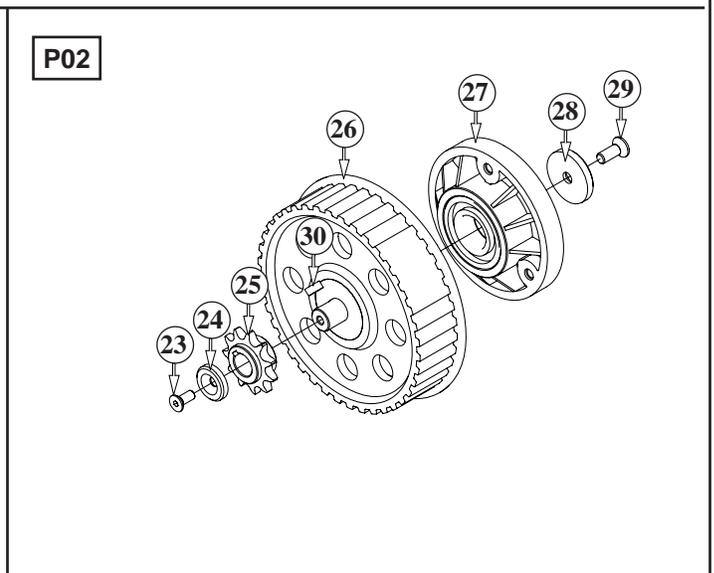
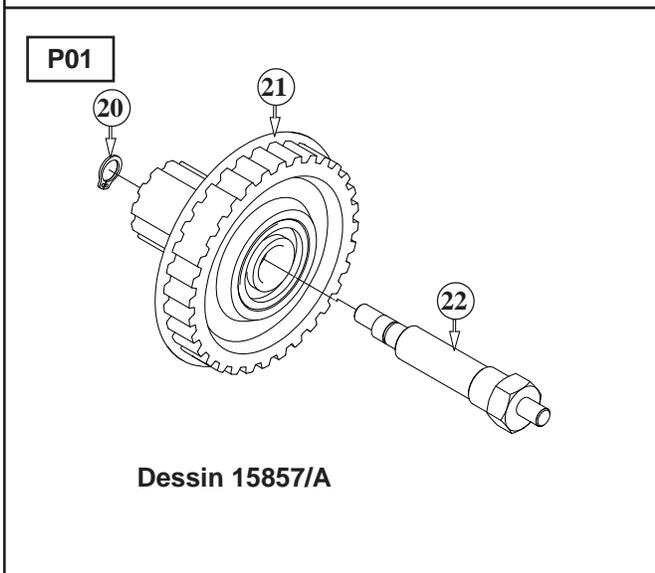
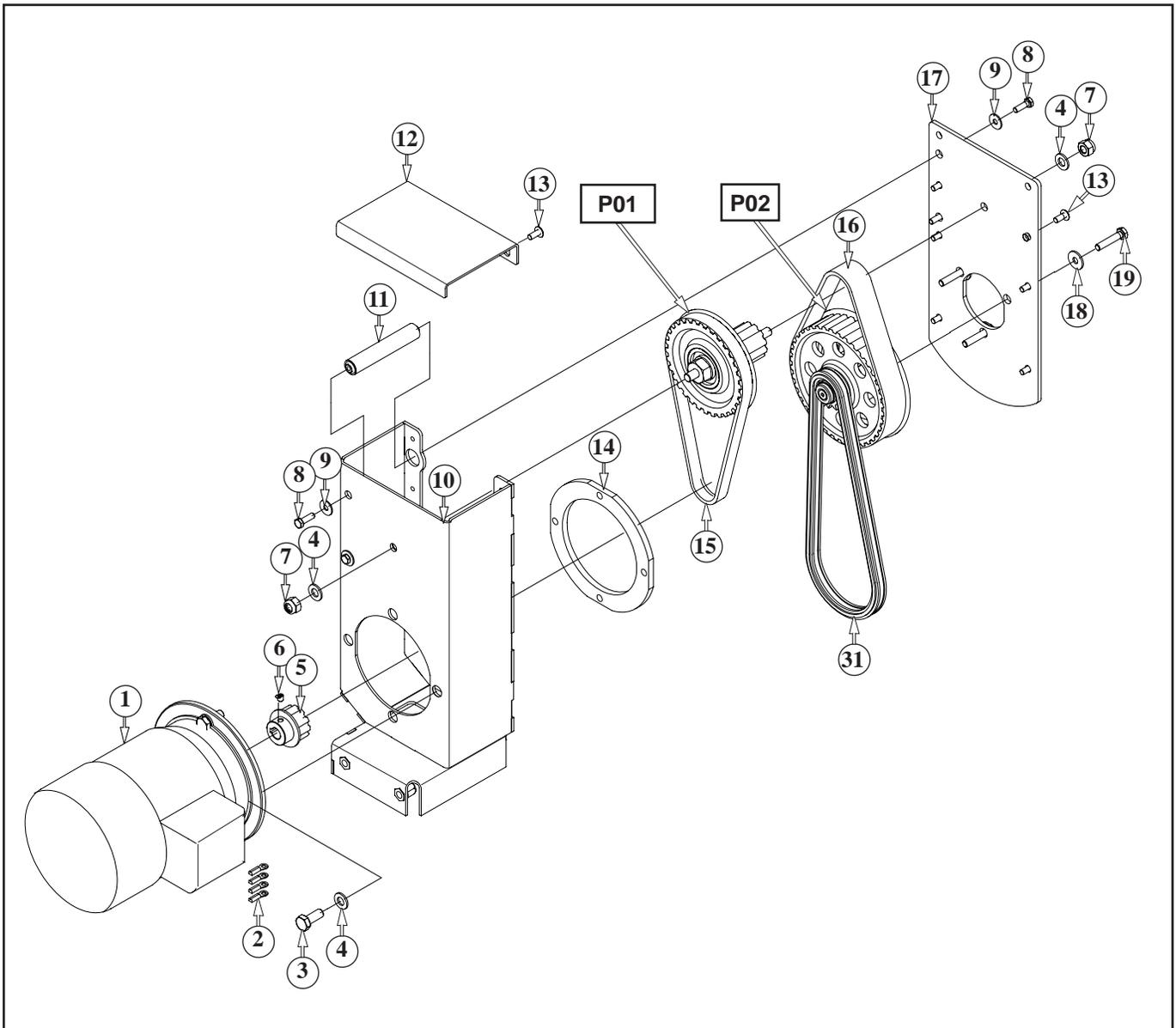
Dessin 16005

Ref. No.	3M Part No.	Description
16005-1	78-8137-8347-5	Cover - Columns Top Crossbar w/Nutzers
16005-2	78-8137-6384-0	Cover - External
16005-3	78-8137-8357-4	Sliding Column w/Nutzers
16005-4	78-8137-8357-4	Sliding Column w/Nutzers
16005-5	78-8137-8358-2	Fixed Column
16005-6	78-8137-8334-3	Sliding Columns Cylinder Assembly
16005-7	78-8137-6383-2	Hinge - Type D5032-A SMC
16005-8	78-8076-4890-8	Fitting
16005-9	78-8137-6379-0	Central Block - Columns
16005-10	78-8137-6380-8	Side Block - Columns
16005-11	78-8137-6378-2	Cylinder Rod Attachment
16005-12	78-8137-7906-9	Bracket - Fixed Column
16005-13	78-8137-0837-3	Safety Plate - Inner Column
16005-14	78-8137-6377-4	Bracket - Cylinder Connectiont
16005-15	78-8137-8359-0	Cover - Sliding Column
16005-16	78-8137-6388-1	Bearing - Polyamide Coated 33X6X7,5X8
16005-17	78-8129-6313-6	Washer - Galvanized
16005-18	78-8129-6312-8	Screw - Bearing
16005-19	78-8060-7711-7	Screw - M4X30 Galvanized
16005-20	78-8137-3616-8	Screw - M6X60 Galvanized
16005-21	78-8076-4552-4	Ferrule - Rod Connection Galvanized
16005-22	78-8054-8823-2	Washer - 35X5 Black
16005-23	78-8059-5617-0	Set - Screw - M6X8
16005-24	78-8010-7193-3	Screw - M6X20 Galvanized
16005-25	26-1000-0010-3	Washer - M6 Galvanized
16005-26	78-8129-6124-7	Screw - M8X16 Galvanized
16005-27	78-8137-6375-8	Fixed Column w/Strip
16005-28	78-8076-4517-7	Cap - Black ABS/22X1
16005-29	78-8137-7949-9	Handle Assembly - Height Adjusting
16005-30	78-8137-7988-7	Buffer - Columns Cylinders
16005-31	78-8137-7989-5	Washer - Columns Cylinders
16005-32	78-8137-7990-3	Damper - Support Assembly
16005-33	78-8137-0831-6	Damper - Sliding Column
16005-34	78-8129-6311-0	Plate - Tapped/Column Bearing
16005-35	78-8129-6314-4	Washer - Galvanized
16005-36	26-1003-7949-9	Screw - M5 x 12 Soc. Hex. Hd.
16005-37	78-8131-7965-5	Cleat
16005-38	26-1003-7964-8	Plate - Inner Column



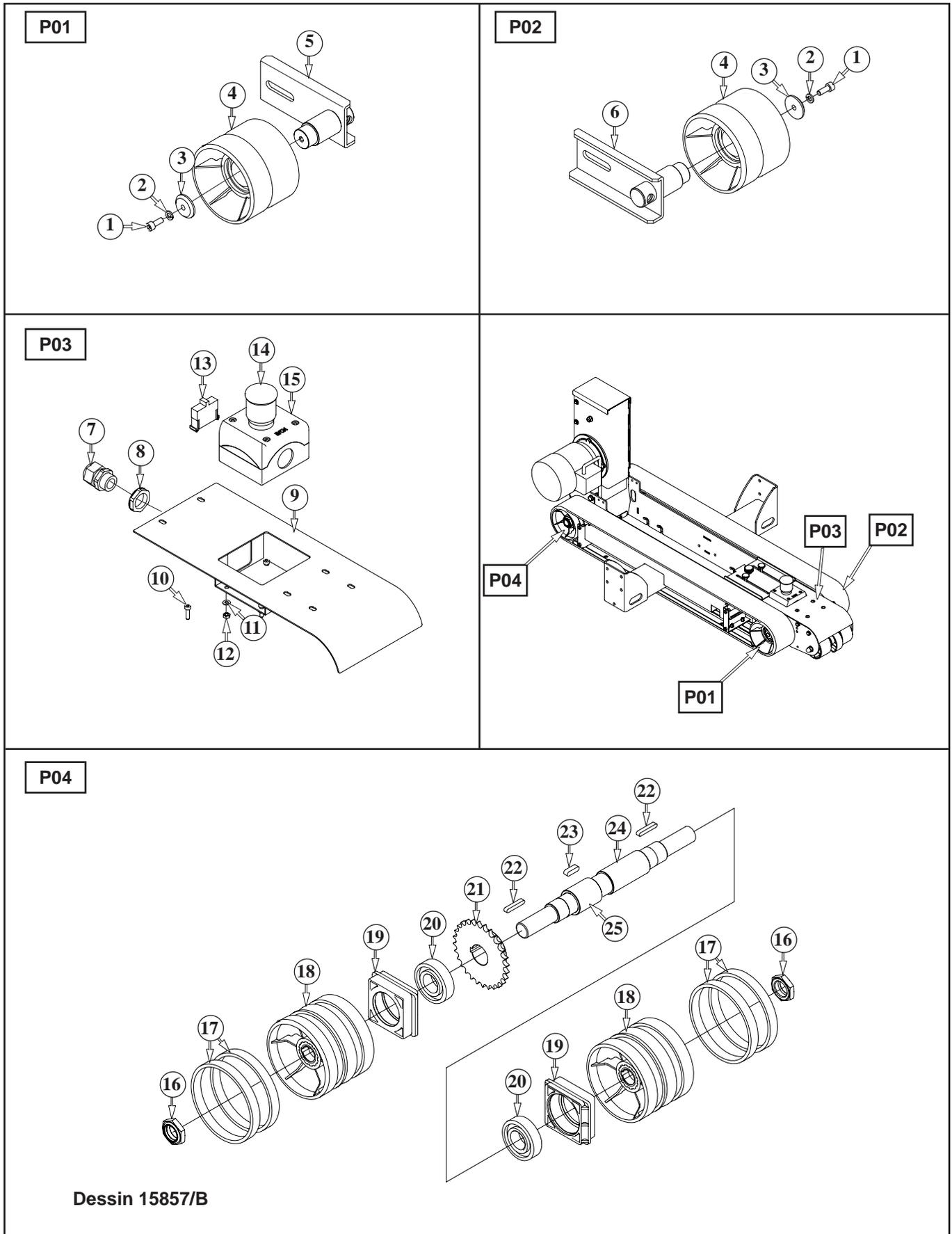
Dessin 15857

Ref. No.	3M Part No.	Description
15857-1	78-8076-4625-8	Screw - M5X16
15857-2	78-8137-8221-2	Rear Protection - Motor
15857-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20
15857-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15857-5	78-8137-8278-2	Upper Frame
15857-6	78-8137-6355-0	Knob - Elisa Din 464 M5X16
15857-7	78-8137-8017-4	Knob - B.193/25 B-M6 Elisa
15857-8	78-8137-6357-6	Fixing Plate - Top Unit
15857-9	78-8137-8279-0	Screw - M6X12
15857-10	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15857-11	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
15857-12	78-8137-8105-7	Nut - M10
15857-13	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex. Hd.
15857-14	78-8137-8103-2	Washer - M6 Screw
15857-15	78-8137-5450-0	Spacer
15857-16	78-8137-8280-8	Screw - M8X60
15857-17	78-8100-1132-6	Nut - M8 Special
15857-18	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
15857-19	78-8137-8231-1	Support - Proximity
15857-20	78-8137-7720-4	Proximity - M12 PNP NO 5Mm E2B
15857-21	78-8137-8225-3	Support
15857-22	78-8137-7719-6	Spring - Positioning Pistons
15857-23	78-8010-7163-6	Screw - M5X10, Hex. Hd.
15857-24	78-8016-5855-6	E-Ring 10mm
15857-25	78-8137-8126-3	Washer - M10
15857-26	78-8137-0591-6	Shaft
15857-27	78-8137-0599-9	Roller
15857-28	78-8137-7715-4	Spacer - Infeed Roller
15857-29	78-8137-8224-6	Lever
15857-30	78-8137-0536-1	Tube - Roller Entry
15857-31	78-8137-0535-3	Shaft - Roller Entry
15857-32	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
15857-33	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
15857-34	78-8137-6303-0	Drive Belt w/Hook 75x1910+-3.5



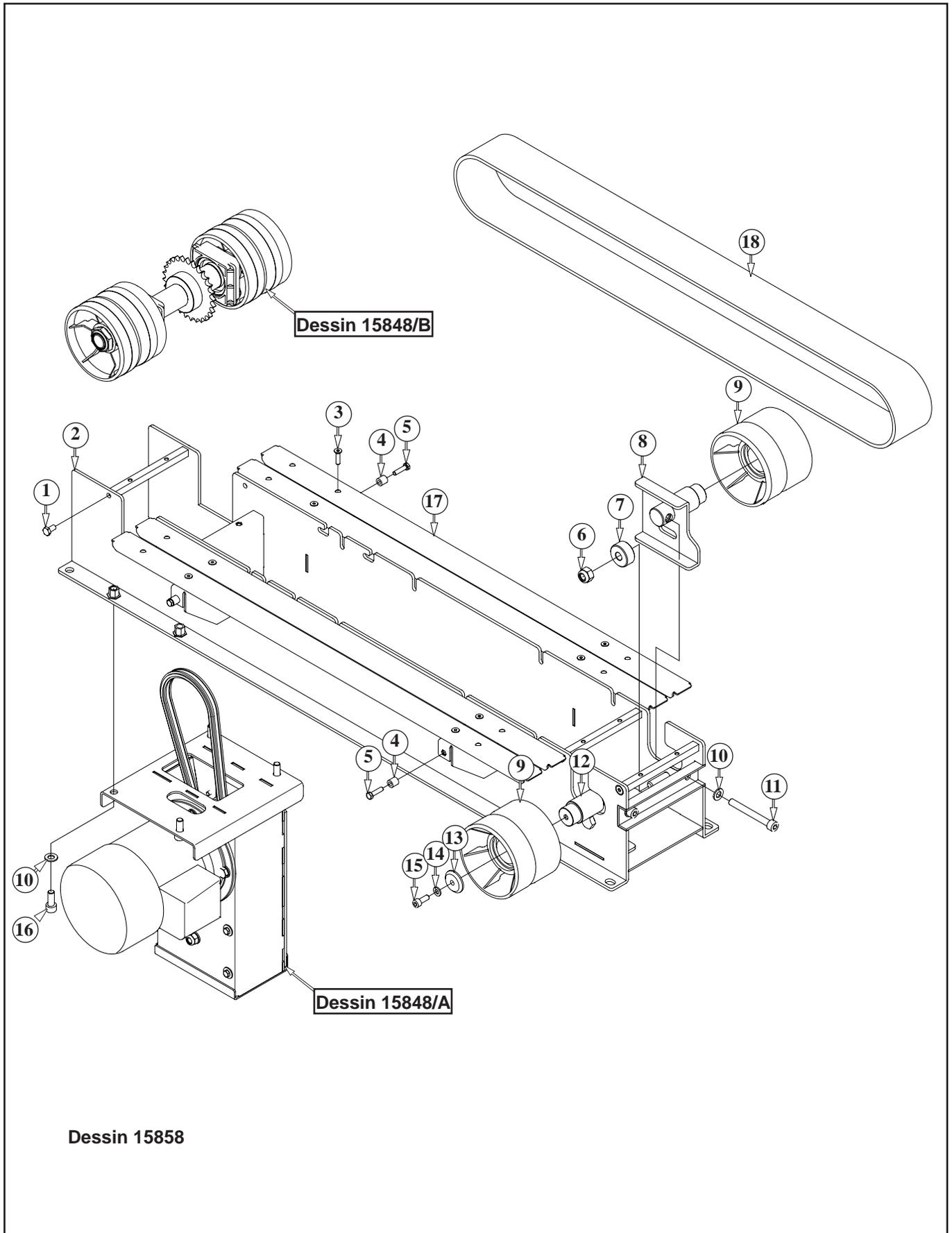
Dessin 15857/A

Ref. No.	3M Part No.	Description
15857/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
15857/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet Terminal / 4 RED
15857/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
15857/A-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15857/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
15857/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
15857/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nickel Plate
15857/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15857/A-9	78-8028-8214-8	Washer
15857/A-10	78-8137-8282-4	Support - Gear Reducer
15857/A-11	78-8137-8283-2	Support
15857/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
15857/A-13	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15857/A-14	78-8137-8285-7	Ring
15857/A-15	78-8057-5724-8	Belt - Timing 187L050 Boran
15857/A-16	78-8057-5808-9	Belt - Timing 187L100
15857/A-17	78-8137-8286-5	Plate
15857/A-18	78-8042-2919-9	Washer - M6 Triple
15857/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
15857/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
15857/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing 6203-2RS/17- 40-12 & BE
15857/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
15857/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
15857/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5.5/20X4
15857/A-25	78-8054-8981-8	Sprocket - 3/8 Pitch 11 Teeth
15857/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
15857/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
15857/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
15857/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
15857/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
15857/A-31	78-8137-8226-1	Chain 64p 3/8"x7/32"



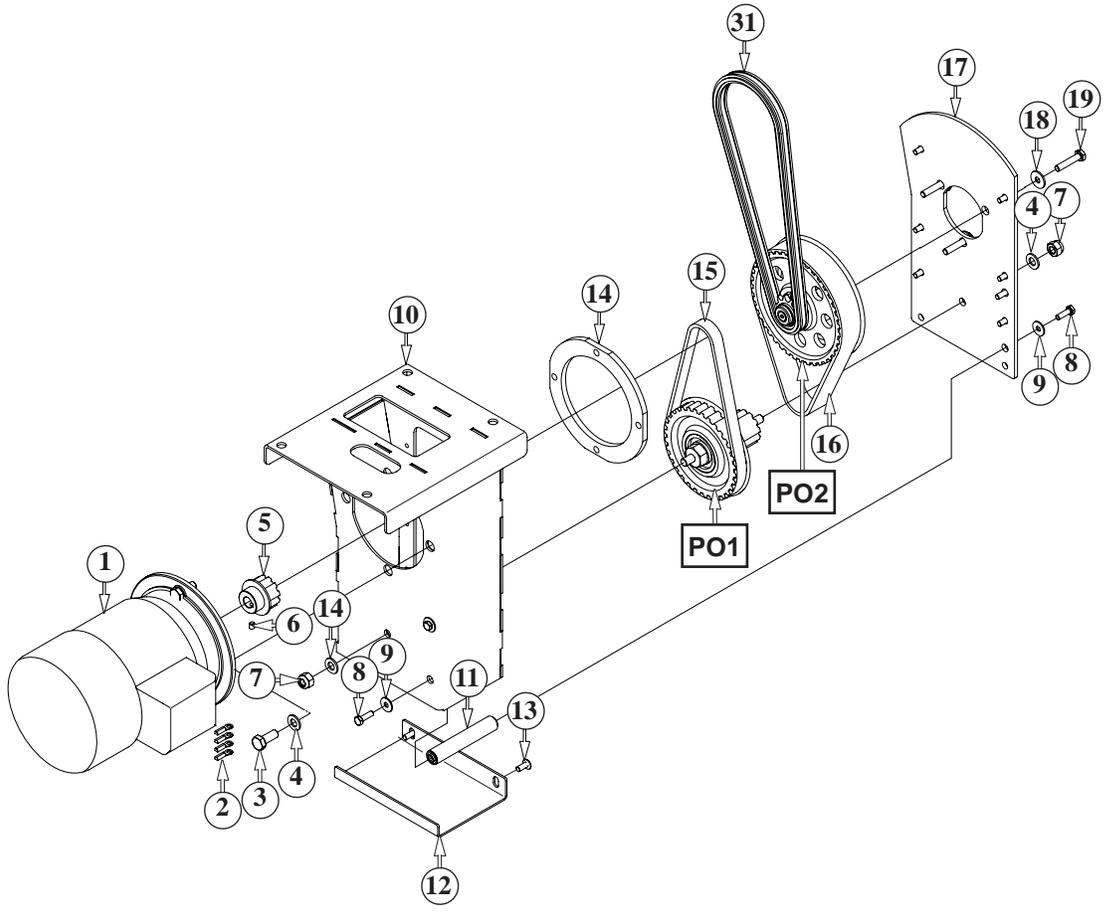
Dessin 15857/B

Ref. No.	3M Part No.	Description
15857/B-1	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
15857/B-2	78-8010-7435-8	Washer - M6 Lock
15857/B-3	78-8052-6709-9	Washer - Special
15857/B-4	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15857/B-5	78-8100-1239-9	Belt Tensioning - L/H
15857/B-6	78-8100-1238-1	Belt Tensioning - R/H
15857/B-7	78-8137-0607-0	Cable Gland
15857/B-8	78-8129-6469-6	Nut
15857/B-9	78-8137-8218-8	Top Cover - Emergency Button
15857/B-10	78-8094-6381-9	Screw - M4X15 Soc. Hd, Hex. Hd.
15857/B-11	78-8005-5740-3	Washer - 4mm Plain Nickel
15857/B-12	78-8010-7416-8	Nut - M4 Hex Steel
15857/B-13	78-8137-6354-3	Contact - NC Front Screw M22-K01
15857/B-14	78-8137-6353-5	Release - Emergency Button
15857/B-15	78-8137-7893-9	Electrical Box - Yellow M22-IY1
15857/B-16	78-8060-8416-2	Nut - M20X1 Special
15857/B-17	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15857/B-18	78-8137-8291-5	Pulley - Motor
15857/B-19	78-8070-1529-8	Support - Shaft
15857/B-20	78-8070-1530-6	Ball Bearing - Radial 6205-2RS, O.D. 52
15857/B-21	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
15857/B-22	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
15857/B-23	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
15857/B-24	78-8137-8289-9	Shaft
15857/B-25	78-8137-8290-7	Bushing /25/32X37.3

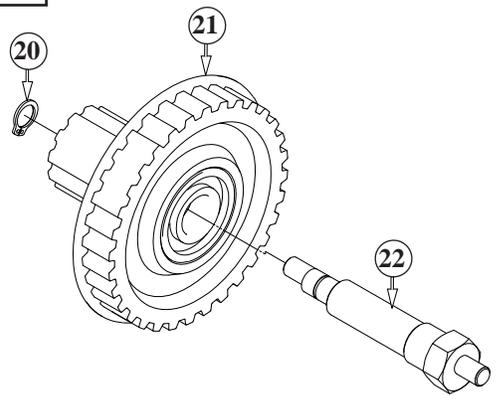


Dessin 15858

Ref. No.	3M Part No.	Description
15858-1	78-8137-8121-4	Screw - M6X12 Special
15858-2	78-8137-7983-8	Frame - Bottom Drive Belt w/Nutzers
15858-3	78-8137-8123-0	Screw - M5X20
15858-4	78-8070-1534-8	Stud - Side Plate
15858-5	78-8060-8488-1	Screw - M5X20 Hex. Hd.
15858-6	78-8137-8105-7	Nut - M10
15858-7	78-8070-1518-1	Spacer - Shaft
15858-8	78-8137-9298-2	Tensioner Assembly - Bottom Drive Belt
15858-9	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15858-10	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15858-11	78-8070-1519-9	Screw - M8X70 Soc. Hd. Hex. Hd.
15858-12	78-8137-7850-9	Tensioner - Bottom Drive Belt
15858-13	78-8052-6709-9	Washer - Special
15858-14	78-8137-8120-6	Washer - M6
15858-15	78-8137-8292-3	Screw - M6X16
15858-16	78-8137-8293-1	Screw - M8X20
15858-17	78-8137-6297-4	Sliding Guide - Drive Belt
15858-18	78-8137-6303-0	Drive Belt w/Hook 75x1910+-3.5

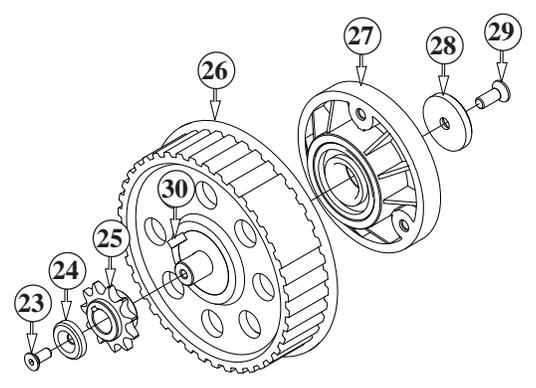


PO1



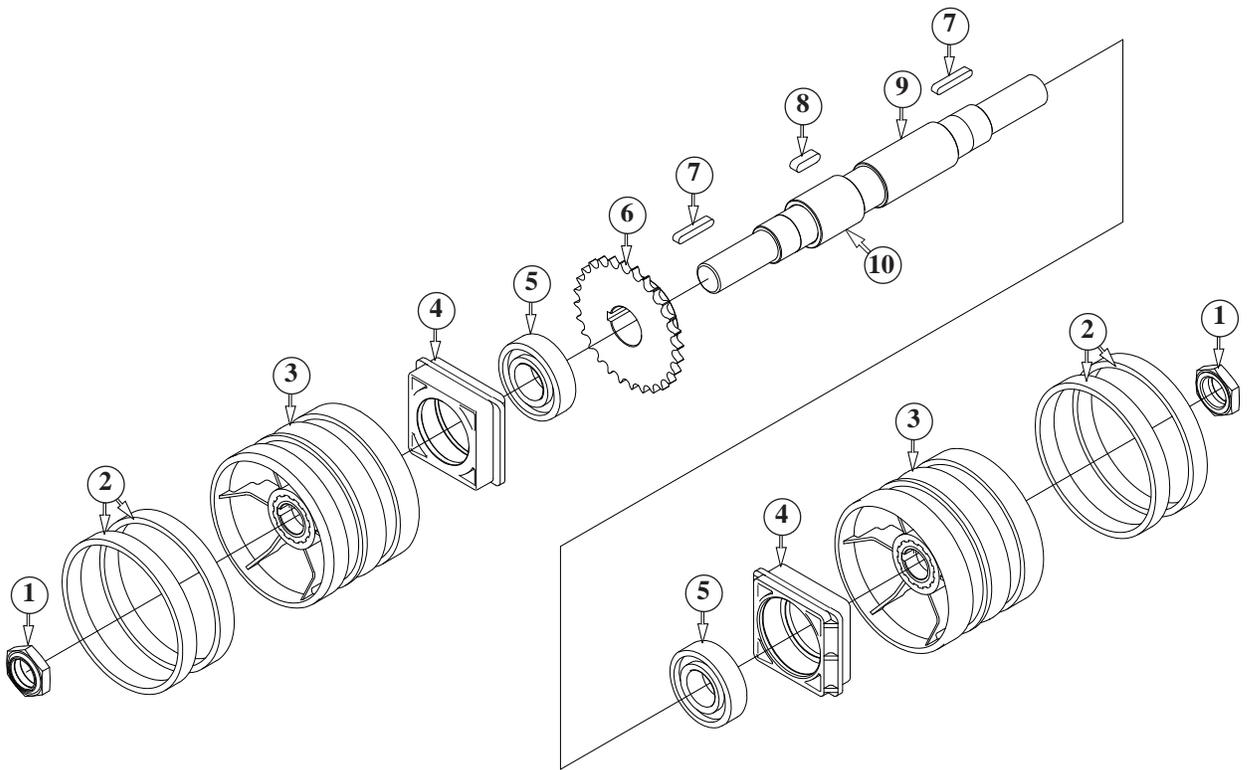
Dessin 15858/A

PO2



Dessin 15858/A

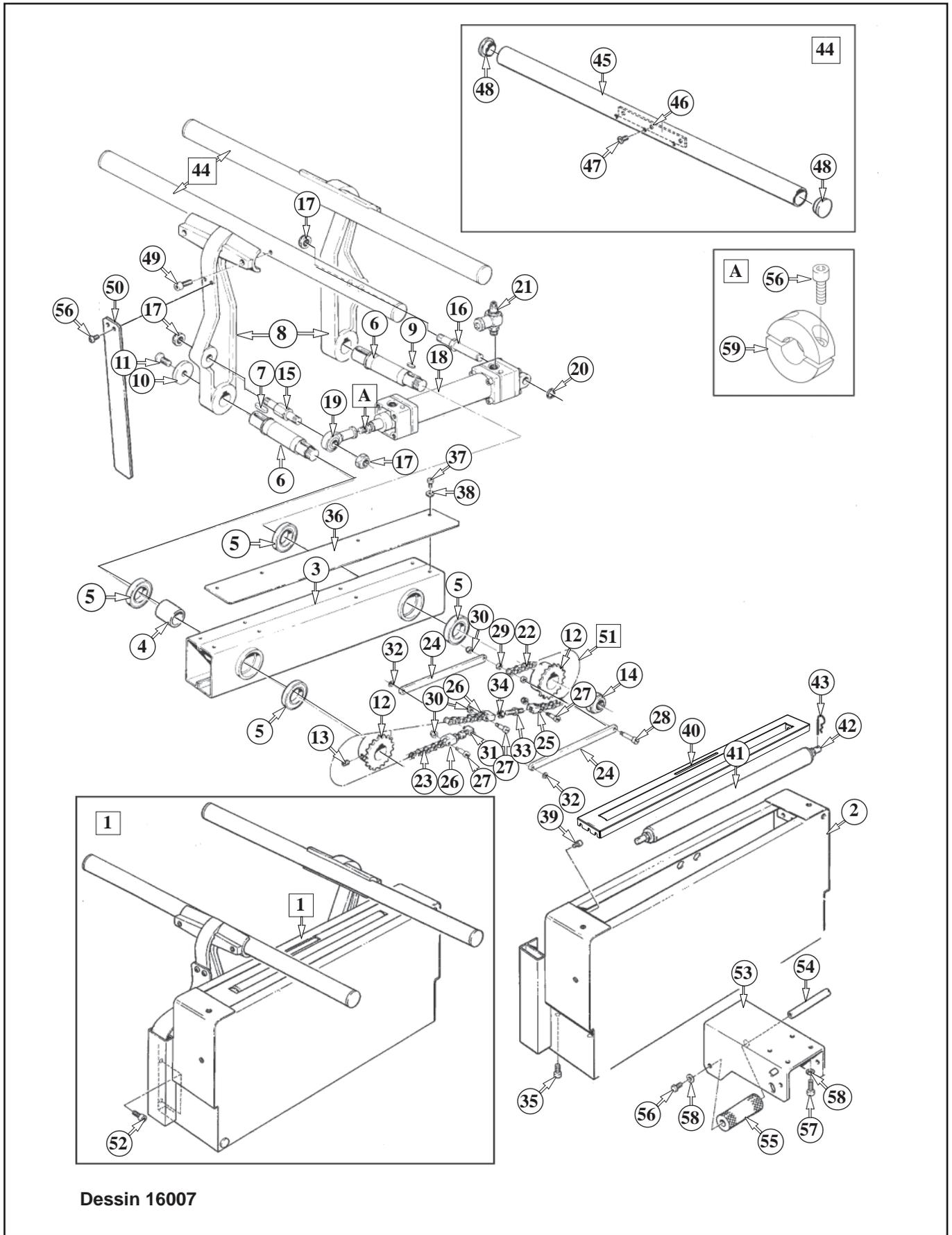
Ref. No.	3M Part No.	Description
15858/A-1	78-8052-6718-0	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8100-0865-2	Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8052-6719-8	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8046-8267-8	Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8046-8268-6	Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw
	78-8076-4590-4	Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase
15858/A-2	78-8060-7880-0	Eyelet Terminal / 4 Red
15858/A-3	78-8137-8277-4	Screw - M8X20 Zinc
15858/A-4	78-8017-9318-9	Washer - 8mm Plain
15858/A-5	78-8054-8982-6	Pulley - Timing 11 Teeth
15858/A-6	78-8137-8281-6	Set Screw - M5X6
15858/A-7	78-8017-9313-0	Nut - M8 Self Locking Nickel Plate
15858/A-8	78-8137-8107-3	Screw - M5X16
15858/A-9	78-8028-8214-8	Washer
15858/A-10	78-8137-8294-9	Support - Gear Reducer
15858/A-11	78-8137-8283-2	Support
15858/A-12	78-8137-8284-0	Cover - Gear Reducer
15858/A-13	78-8017-9066-4	Screw - M5X12
15858/A-14	78-8137-8285-7	Gasket
15858/A-15	78-8057-5724-8	Belt - Timing 187L050 Boran
15858/A-16	78-8057-5808-9	Belt - Timing187L100
15858/A-17	78-8137-8295-6	Plate - Gear Reducer
15858/A-18	78-8042-2919-9	Washer - M6 Triple
15858/A-19	78-8137-8287-3	Screw - M6X30
15858/A-20	78-8016-5855-6	E-Ring - 10mm
15858/A-21	78-8054-8978-4	Pulley w/Bearing - 6203-2RS/17- 40-12 & BE
15858/A-22	78-8076-4531-8	Shaft - Timing Pulley
15858/A-23	78-8137-8116-4	Screw - M5X12
15858/A-24	78-8054-8877-8	Washer - 5.5/20X4
15858/A-25	78-8054-8981-8	Sprocket - 3/8 Pitch 11 Teeth
15858/A-26	78-8054-8980-0	Pulley - Timing Belt
15858/A-27	78-8054-8979-2	Housing - Bearing
15858/A-28	78-8054-8577-4	Washer - Special
15858/A-29	78-8137-8288-1	Screw - M6X16
15858/A-30	78-8028-8244-5	Key - 4X4X10mm
15858/A-31	78-8137-8226-1	Chain - 64p 3/8"x7/32"



Dessin 15858/B

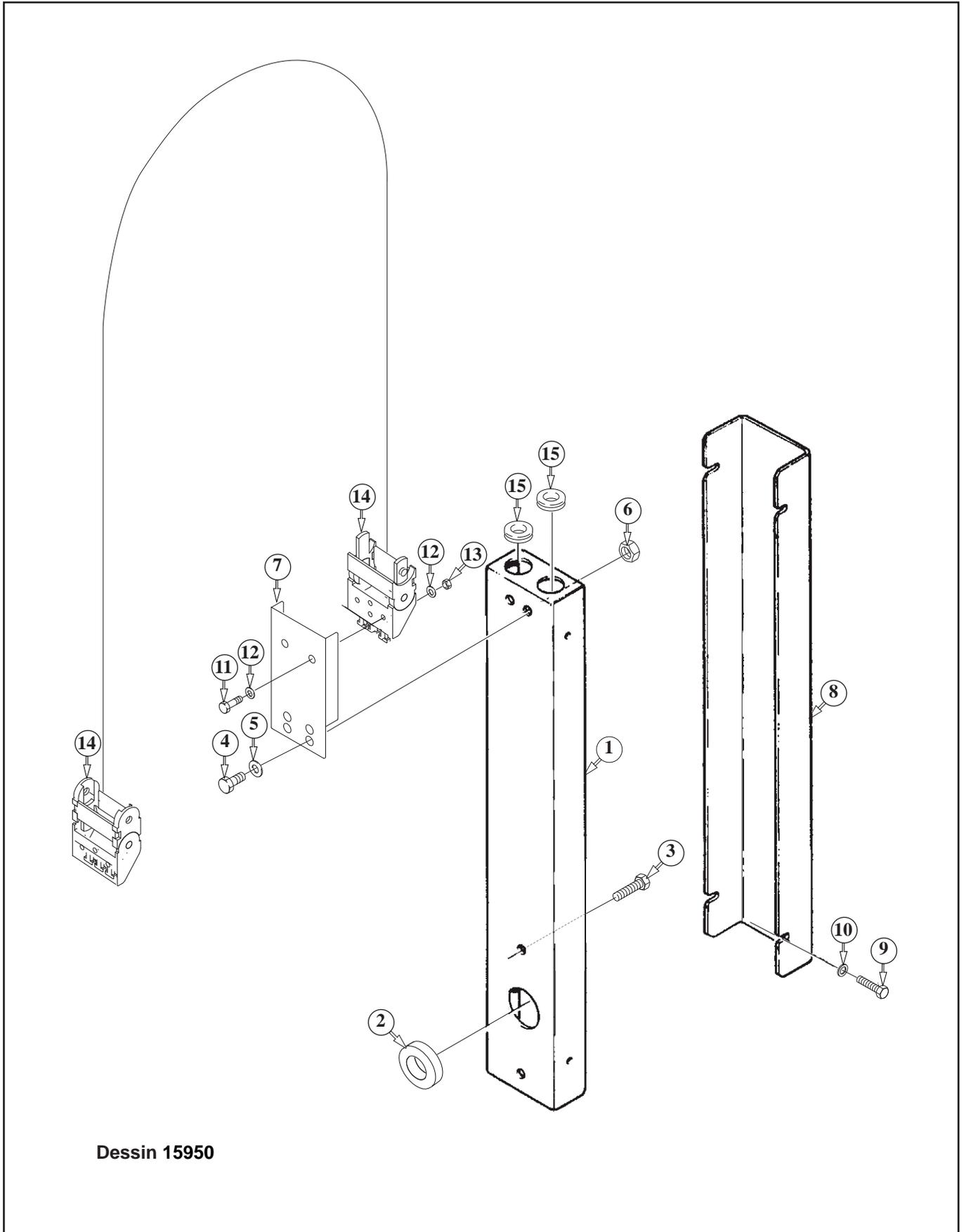
Dessin 15858/B

Ref. No.	3M Part No.	Description
15858/B-1	78-8060-8416-2	Nut - M20X1 Special
15858/B-2	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15858/B-3	78-8137-8291-5	Motor Pulley
15858/B-4	78-8070-1529-8	Support - Shaft
15858/B-5	78-8070-1530-6	Radial Ball Bearing - 6205-2RS, O.D. 52
15858/B-6	78-8054-8986-7	Sprocket - 3/8" Pitch 28 Teeth
15858/B-7	78-8057-5739-6	Key - 5X5X30mm
15858/B-8	78-8057-5811-3	Key - 6X6X20mm
15858/B-9	78-8137-8289-9	Shaft
15858/B-10	78-8137-8290-7	Bushing - 25/32X37.3



Dessin 16007

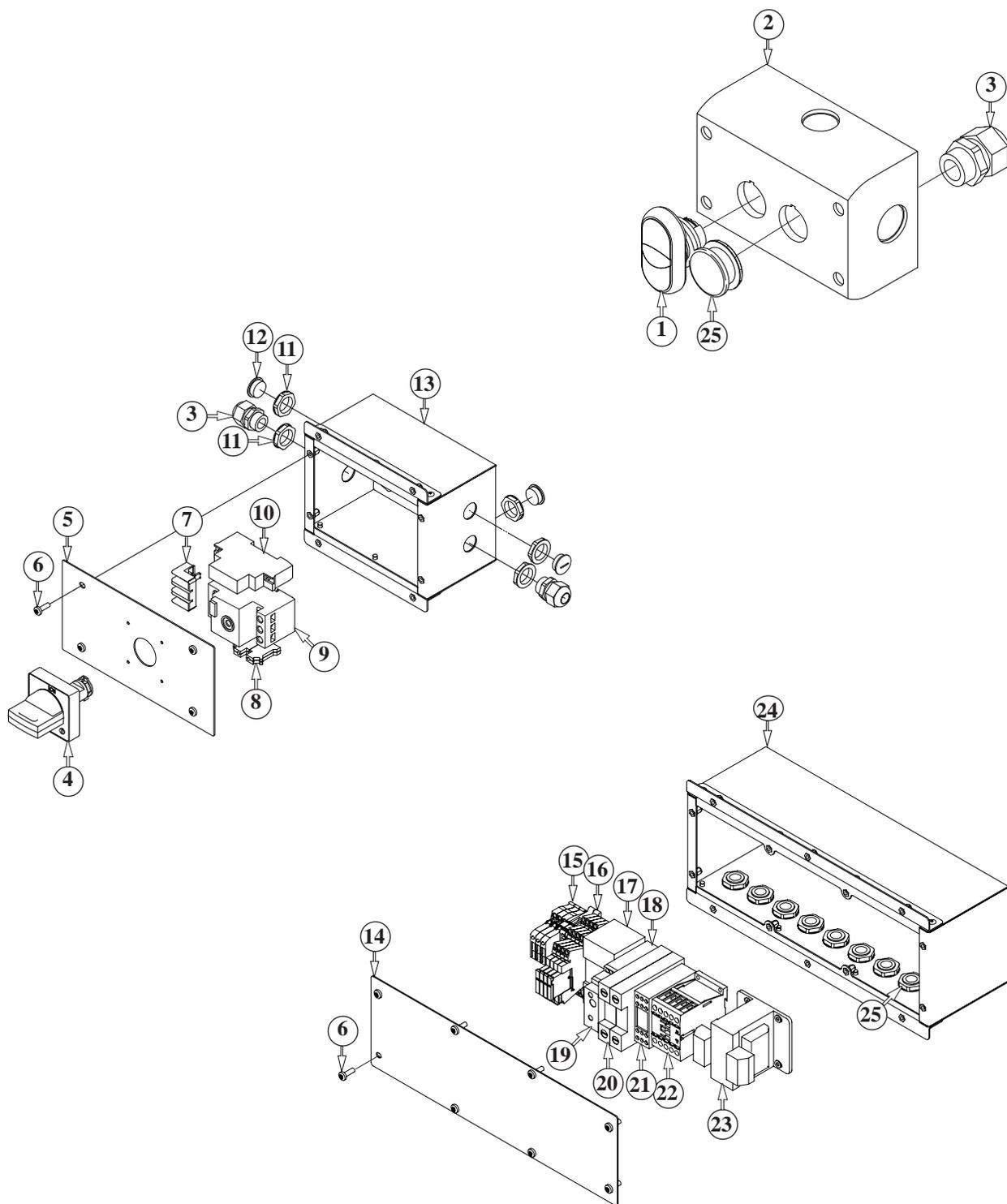
Ref. No.	3M Part No.	Description
16007-1	78-8137-8348-3	Centering Assembly 2"
	78-8137-8349-1	Centering Assembly 3"
16007-2	78-8137-8350-9	Frame - Infeed
16007-3	78-8137-8351-7	Frame
16007-4	78-8076-4518-5	Spacer - Bearing
16007-5	78-8023-2551-0	Bearing - 6005-2RS
16007-6	78-8076-4567-2	Pivot - Infeed
16007-7	78-8076-4568-0	Key - 7X8X25
16007-8	78-8100-1158-1	Lever - Infeed
16007-9	78-8076-4570-6	Key - 6X6X15
16007-10	78-8054-8588-1	Washer - 8,5/40X6
16007-11	78-8054-8567-3	Screw - Soc. Hd. Special
16007-12	78-8076-4571-4	Sprocket - Z=20
16007-13	78-8023-2479-4	Set Screw - M6X10 w/End Cup
16007-14	78-8060-8416-2	Nut - M20X1 Special
16007-15	78-8076-4572-2	Stud - Joint
16007-16	78-8076-4573-0	Pin - Air Cylinder
16007-17	78-8091-0555-0	Nut - M12 Special
16007-18	78-8137-8336-8	Cylinder
16007-19	78-8057-5747-9	Mount - Cylinder Rod End
16007-20	78-8056-3965-1	Ring - 8 DIN 6799
16007-21	78-8091-0510-5	Regulator - Speed
16007-22	78-8137-7948-1	Chain - 3/8" P=37
16007-23	78-8055-0718-9	Chain - 3/8" Pitch 55 Pitch Long
16007-24	78-8054-8787-9	Chain - Link
16007-25	78-8054-8788-7	Chain Connector
16007-26	78-8054-8786-1	Chain Connector
16007-27	78-8060-7520-2	Screw - M3X20
16007-28	78-8060-7519-4	Screw - M3X25
16007-29	78-8054-8783-8	Washer - Special
16007-30	78-8059-5517-2	Nut - M3 Self Locking - Zinc. Pl.
16007-31	78-8054-8784-6	Block - Chain
16007-32	78-8056-3945-3	E-Ring - M4
16007-33	78-8054-8785-3	Rod - Threaded Right/Left
16007-34	78-8010-7418-4	Nut - M6 Hex Steel
16007-35	26-1003-7963-0	Screw - M8X16 Soc. Hd.
16007-36	78-8137-8352-5	Cover - Chain
16007-37	26-1002-5753-9	Screw - Self-Tapping 7SPX8
16007-38	78-8005-5740-3	Washer - 4mm Plain Nick.
16007-39	26-1003-7943-2	Screw - M4X12 Soc. Hd.
16007-40	78-8137-8353-3	Cover
16007-41	78-8114-8354-1	Roller - 32x1.2x580
16007-42	78-8137-8355-8	Shaft - Roller
16007-43	78-8076-5385-8	Pin - Cotter
16007-44	78-8076-4648-0	Box Guide Assembly
16007-45	78-8076-4649-8	Guide - Infeed
16007-46	78-8076-4650-6	Plate - Guide
16007-47	26-1002-5830-5	Screw - M6X12 Hex Hd.
16007-48	78-8054-8779-6	End - Cap
16007-49	78-8010-7210-5	Screw - M6X20 Soc. Hd. Hex Soc.
16007-50	78-8100-1162-3	Strap - Safety
16007-51	78-8137-7707-1	Lever
16007-52	26-1003-7964-8	Screw - M8X20 Soc. Hd. Hex Soc. Dr.
16007-53	78-8137-8356-6	Support - Bracket 2"
	78-8137-0998-3	Support - Bracket 3"
16007-54	78-8060-8484-0	Shaft - Roller 2"
	78-8076-4759-5	Shaft - Roller 3"
16007-55	78-8076-5030-0	Roller - Knurled 2"
	78-8060-8485-7	Roller - Knurled 3"
16007-56	78-8032-0375-7	Screw - M6X16 Hex Hd.
16007-57	26-1003-7957-2	Screw - M6X16 Soc. Hd. Hex Hd.
16007-58	26-1000-0010-3	Washer - M6 Flat
16007-59	78-8137-0566-8	Locking Collar



Dessin 15950

Dessin 15950

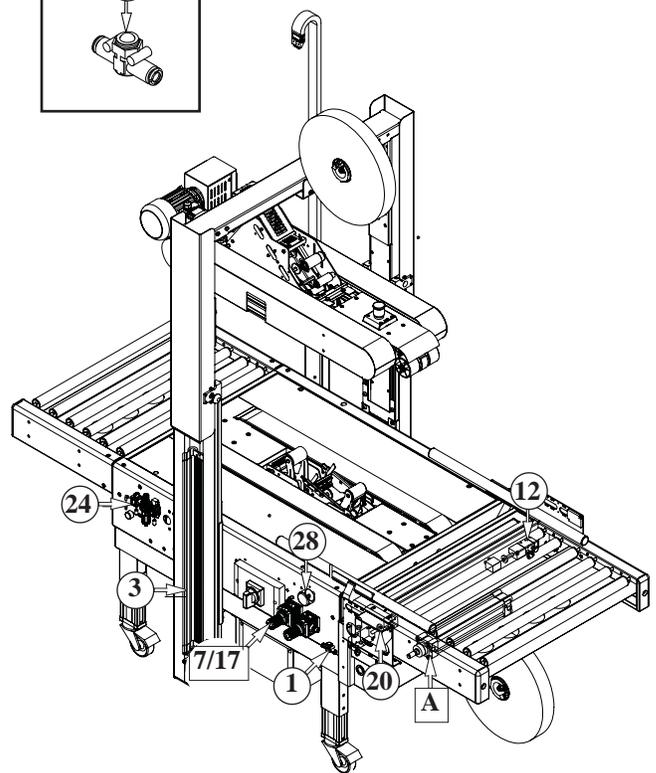
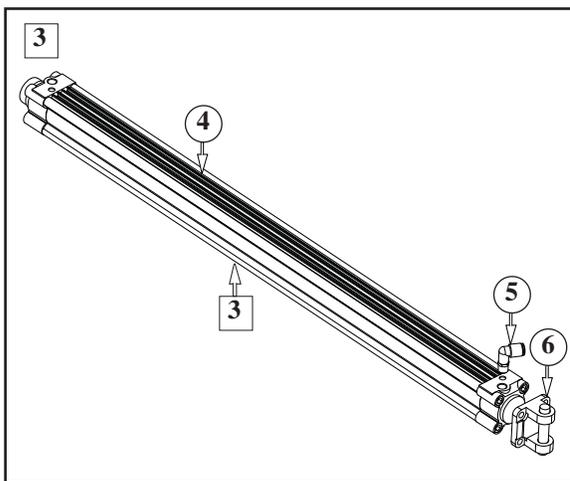
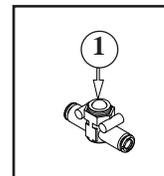
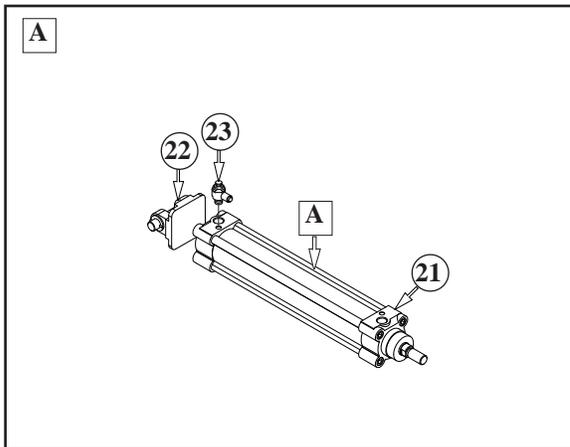
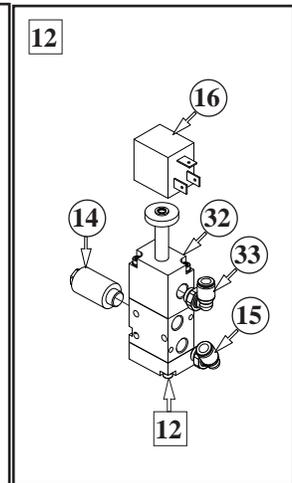
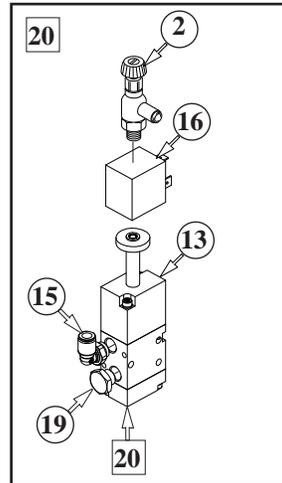
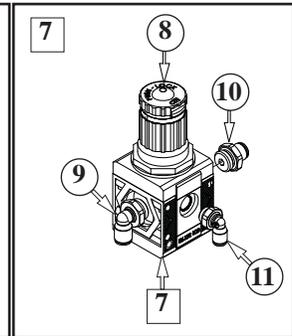
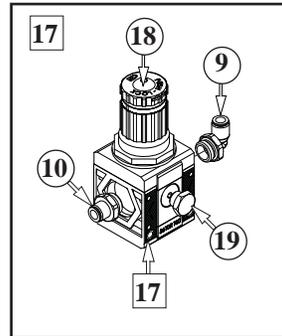
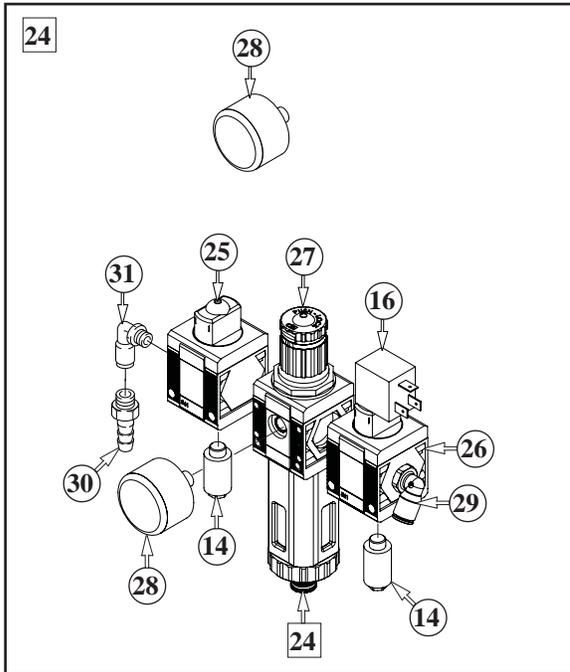
Ref. No.	3M Part No.	Description
15950-1	78-8091-0660-8	Housing
15950-2	78-8076-4702-5	Grommet
15950-3	26-1003-7963-0	Screw - M8X16 Soc. Hd.
15950-4	78-8010-7163-6	Screw - M5X10 Hex Hd.
15950-5	78-8005-5741-1	Washer - M5 Flat
15950-6	78-8010-7417-6	Nut - M5 Hex - Steel
15950-7	78-8137-7852-5	Bracket - 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 Nickel
15950-13	78-8028-8222-1	Nut - M4 Hex Steel
15950-14	78-8137-0966-0	Chain
15950-15	78-8060-7758-8	Grommet



Dessin 15978

Dessin 15978

Ref. No.	3M Part No.	Description
15978-1	78-8137-8079-4	Push Button - Start/Stop Black/White
15978-2	78-8137-8080-2	Cover
15978-3	78-8137-0607-0	Cable Gland - M20X1.5 Grey
15978-4	78-8137-0606-2	Lockable Knob
15978-5	78-8137-8296-4	Cover
15978-6	78-8137-8096-8	Screw - M5X16
15978-7	78-8137-0782-1	Spacer
15978-8	78-8094-6384-3	Clamp
15978-9	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
15978-10	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
15978-11	78-8129-6469-6	Nut
15978-12	78-8137-0796-1	Plug
15978-13	78-8137-7967-1	Electrical Box
15978-14	78-8137-8301-2	Cover
15978-15	78-8137-8302-0	Clamp - 3031212 ST 2,5 2,5MMQ
15978-16	78-8137-8133-9	Clamp - UK 5-HESI
15978-17	78-8137-8303-8	Relay - G2RV-SL500 24VAC/DC
15978-18	78-8137-8259-2	Switching - 900003160 AL2403E 24V 3A
15978-19	78-8137-7735-2	Timer - H3DK-S1 24-220V C.A./C.C
15978-20	78-8137-8304-6	Fuse - 10,3X38 0,5A Am
15978-21	78-8076-5221-5	Relay - HC4-24V DC SERIE "L"
15978-22	78-8137-7734-5	Contact - 24VDC DILM7-10
15978-23	78-8137-8305-3	Transformer - 50VA 0-400V 0-24V
15978-24	78-8137-8306-1	Box
15978-25	78-8137-8083-6	Plug



Dessin 15962

Dessin 15962

Ref. No.	3M Part No.	Description
15962-1	78-8137-7951-5	Valve - Quick Exhaust
15962-2	78-8137-7992-9	Regulator - Flow AS-FS AS1201FS-M5-04
15962-3	78-8137-8334-3	Cylinder Assembly - Sliding Columns
15962-4	78-8137-8335-0	Cylinder
15962-5	78-8076-4890-8	Fitting - KQ2L06-01S
15962-6	78-8137-6383-2	Hinge - Type D5032-A SMC
15962-7	78-8137-7952-3	Regulator - Columns Cylinders
15962-8	78-8137-6398-0	Regulator - SY1 1/4 04 PZ 1
15962-9	78-8055-0756-9	Fitting - GIR.31990613
15962-10	26-1005-6901-6	Fitting - DIR.M.CIL.31010613
15962-11	26-1005-6909-9	Fitting - GIR.31990410
15962-12	78-8137-7953-1	Valve - Solenoid
15962-13	78-8137-7700-6	Valve - SOV 25 SOS OO
15962-14	78-8137-7704-8	Silencer - MWSPL-F 1/8
15962-15	26-1005-6893-5	Fitting - GIR.31990610
15962-16	78-8137-7701-4	Coil - 22 ø8 BA 2W-24VDC UR
15962-17	78-8137-7954-9	Regulator - Centering Assembly
15962-18	78-8137-7702-2	Regulator - SY1 1/4 08
15962-19	78-8060-7690-3	Cap - RA 019 1/8"
15962-20	78-8137-7955-6	Solenoid Valve Assembly
15962-21	78-8137-8336-8	Cylinder - 1213400155CN
15962-22	78-8076-8337-6	Hinge
15962-23	78-8091-0510-5	Fitting - Speed EAS2201F-02-065
15962-24	78-8137-7956-4	Air Pressure Assembly - 24VDC
15962-25	78-8137-7957-2	Valve - Manual V3V SY1
15962-26	78-8137-6395-6	Filter - Regulator FR SY1 20 08 RA
15962-27	78-8137-7705-5	Valve - V3V SY1 ELPN
15962-28	78-8054-8838-0	Air Gauge
15962-29	78-8091-0315-9	Fitting - 31990813
15962-30	26-1005-6897-6	Fitting - Hose RA 030 9-1/4"
15962-31	78-8060-7900-6	Fitting - RA 022-1/4-1/4
15962-32	78-8137-7966-3	Valve 5/2 1/8"SOV25SESOO
15962-33	78-8057-5732-1	Fitting - Elbow 1/16 NPT x 4mm



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	Year	Ampere	Watt	
Type	Serial Number	Volt	Herz	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

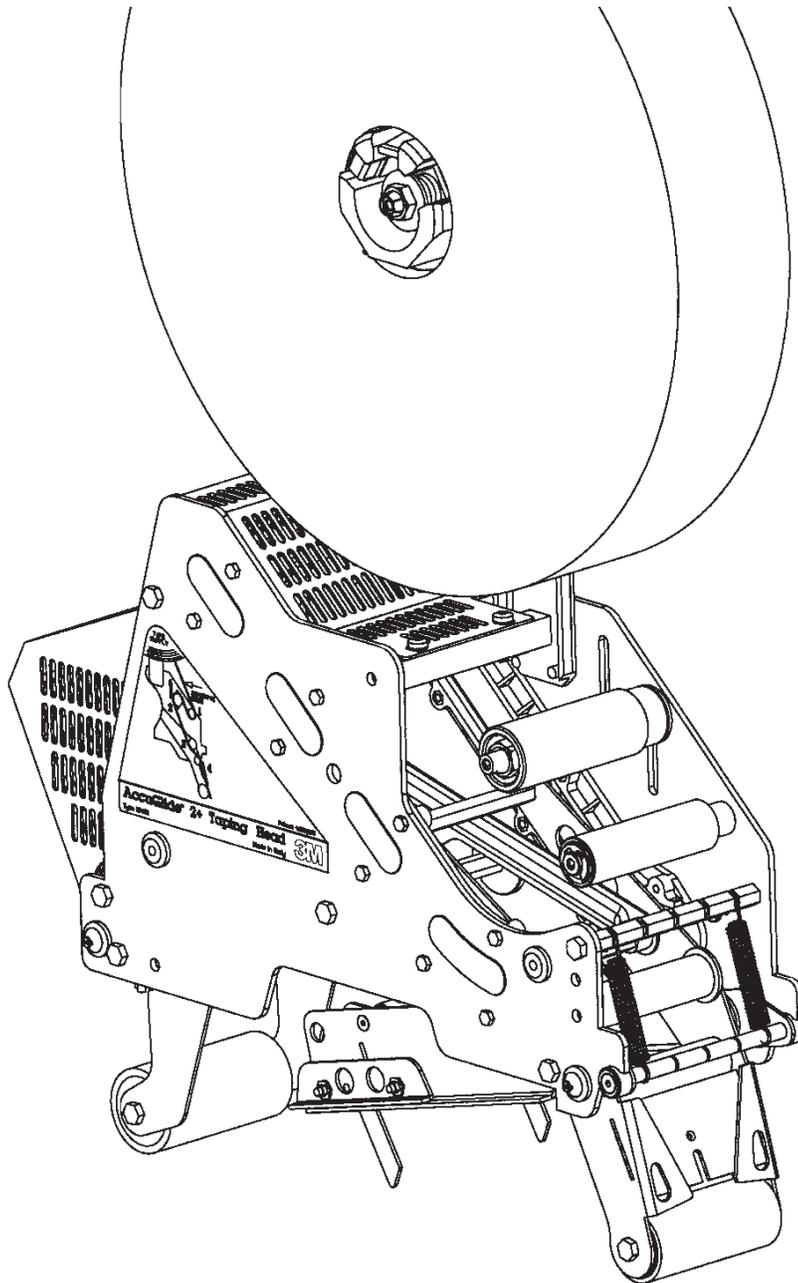
Utilisation prévue

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**

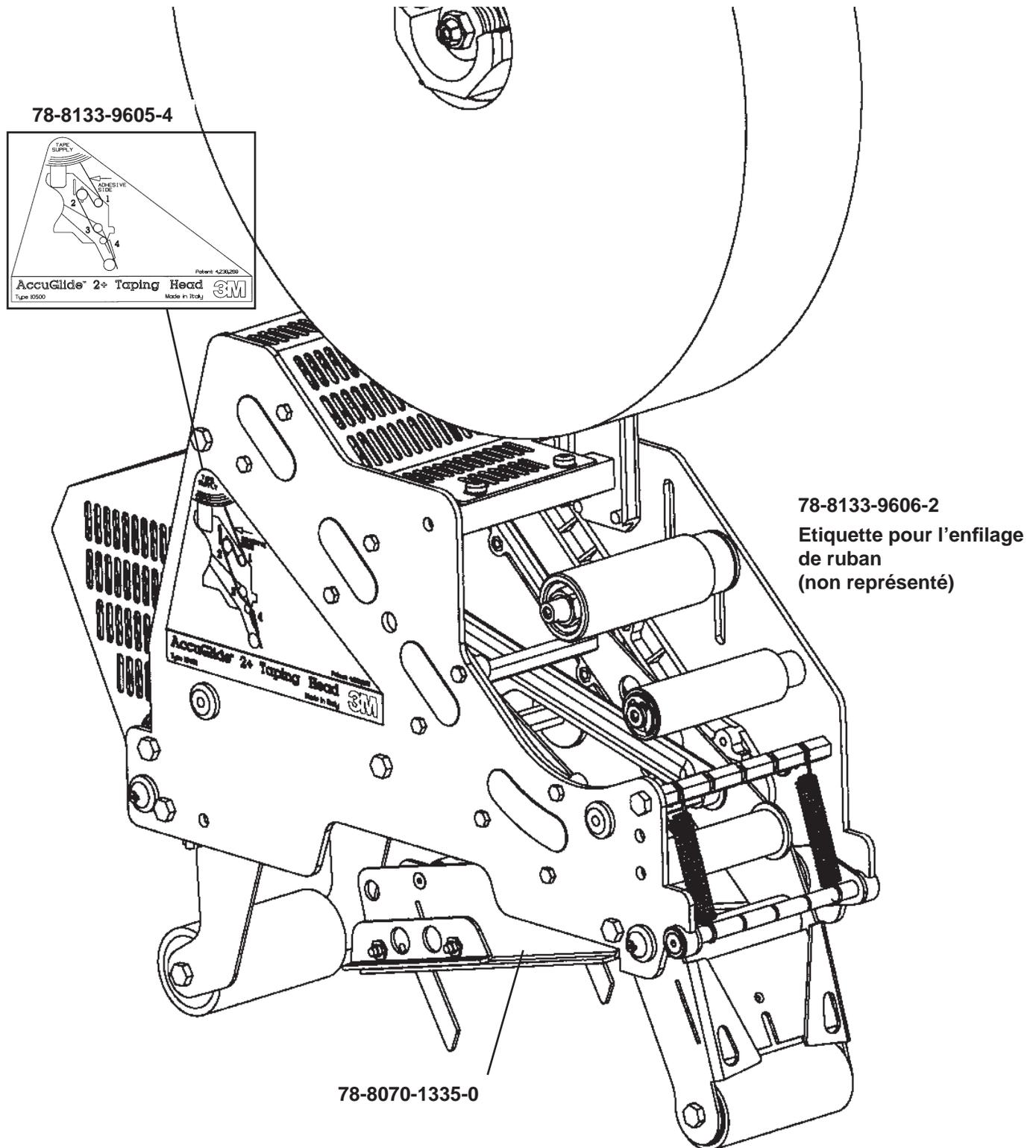
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
 - N'utilisez 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 endommagés ou détruites, elles doivent être remplacés 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 :

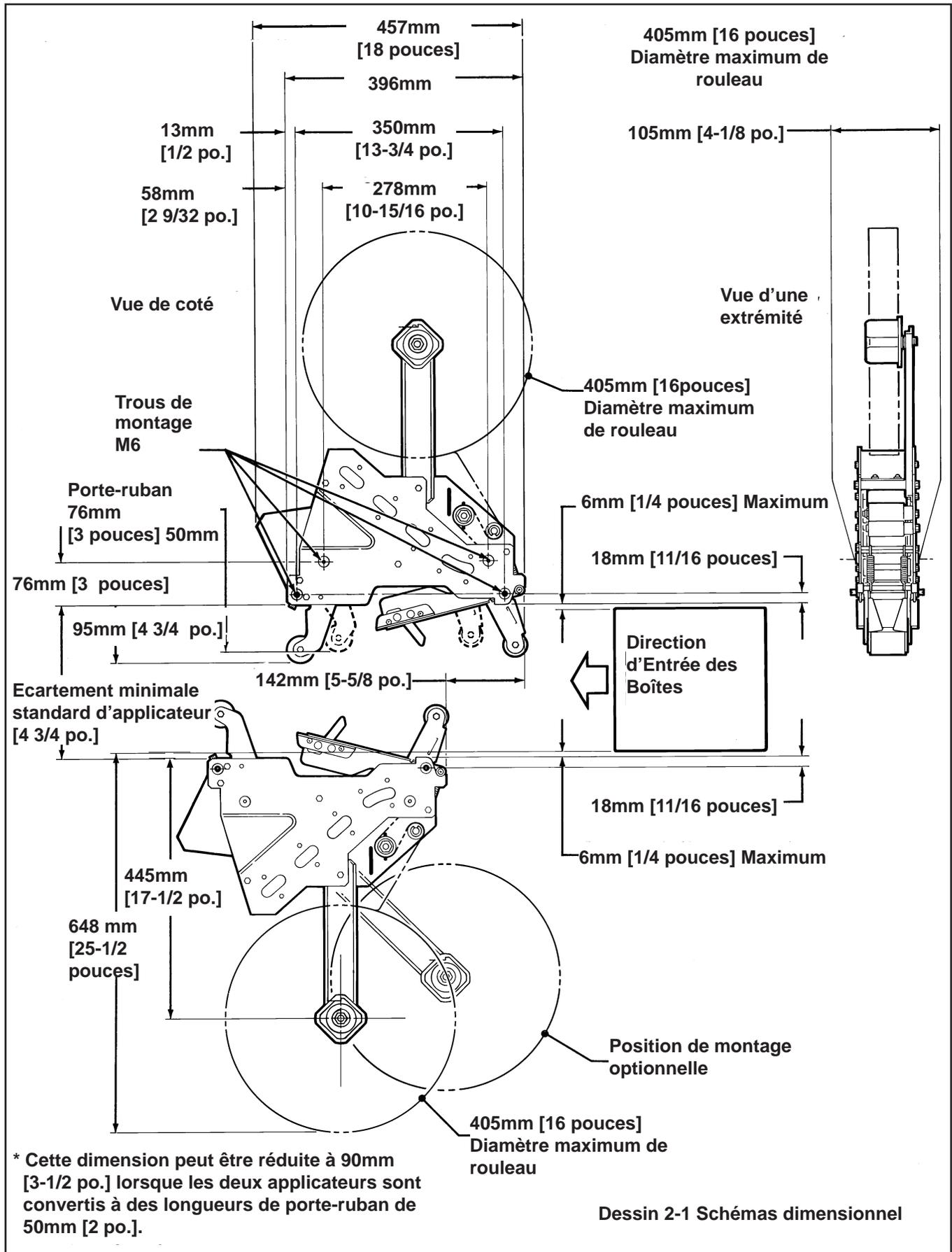
Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5° à 40° C [40° à 105° F] avec des boîtes propre et sèches.

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 endommagerai 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 de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

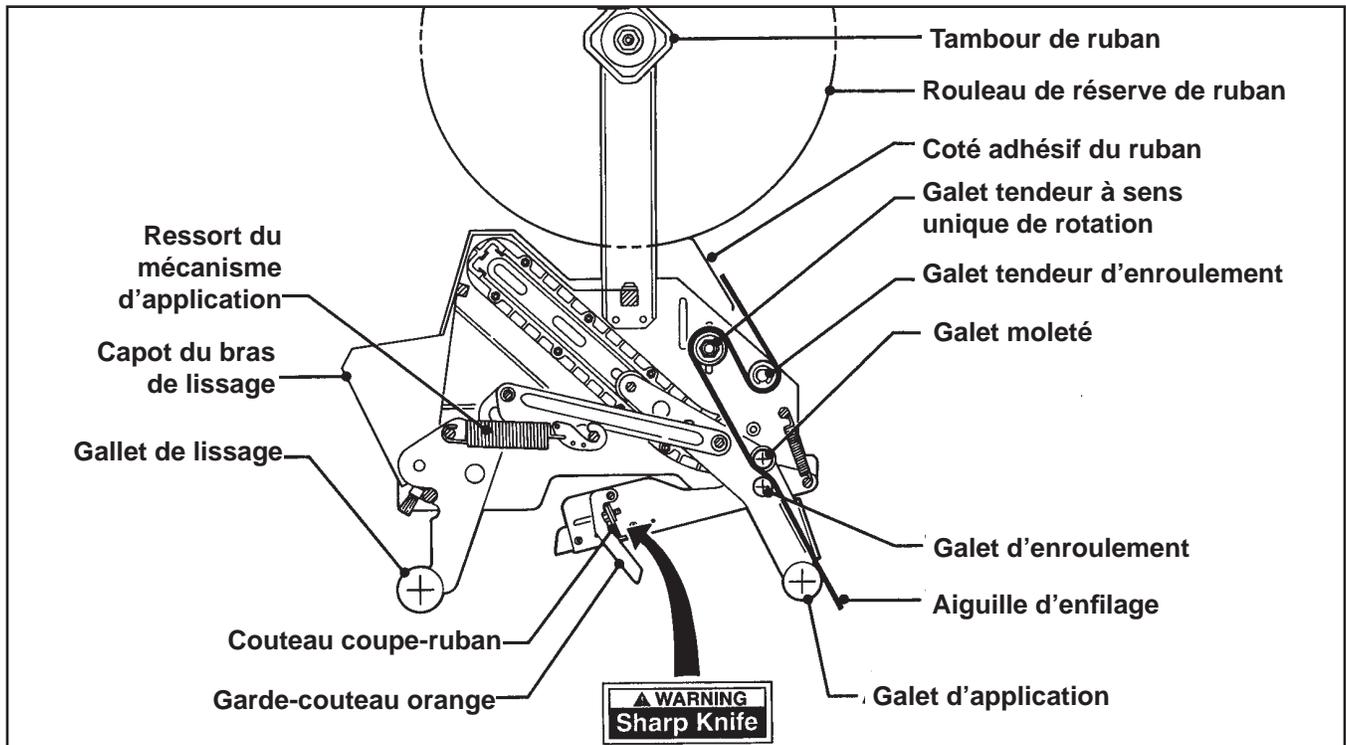
Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.

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

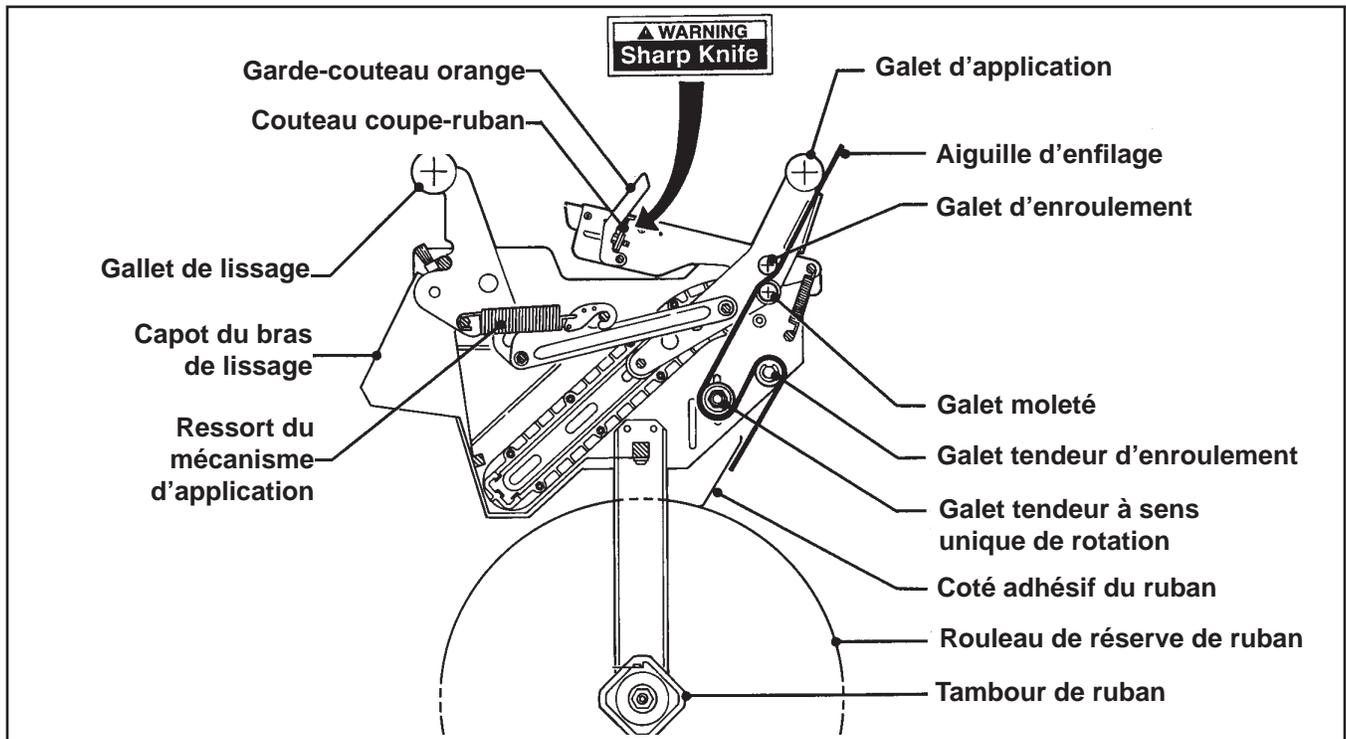
De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

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 porter ruban" pour la procédure de mise en place.



Dessin 3-1 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage - Schémas de l'applicateur supérieur (Vue de gauche)



Dessin 3-2 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage Schémas de l'applicateur inférieur (vue de gauche)

(suite Opération à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincage, 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**).

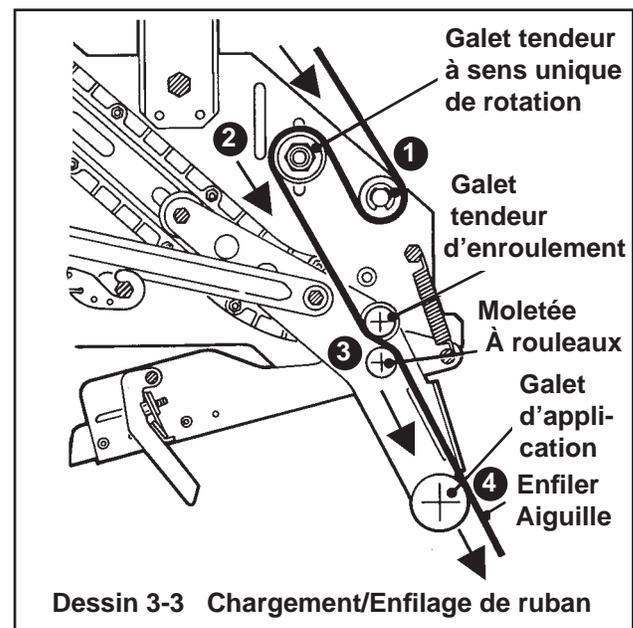
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (**Position 4**) et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le coté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position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

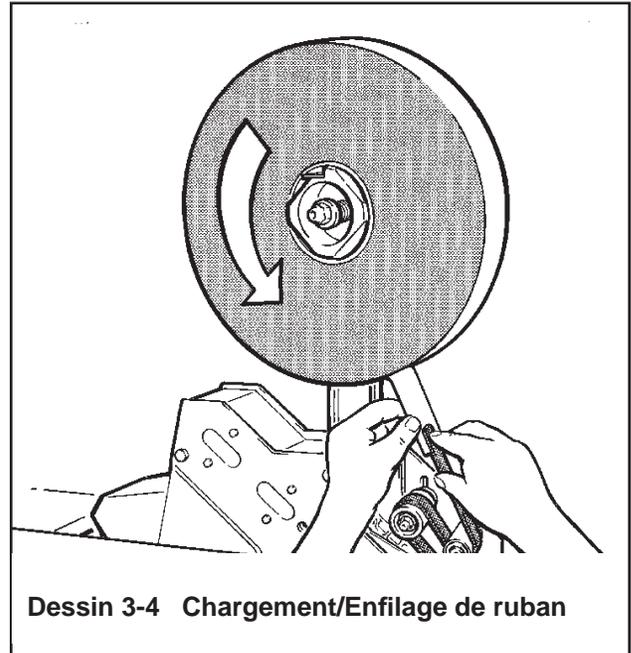


AVERTISSEMENT

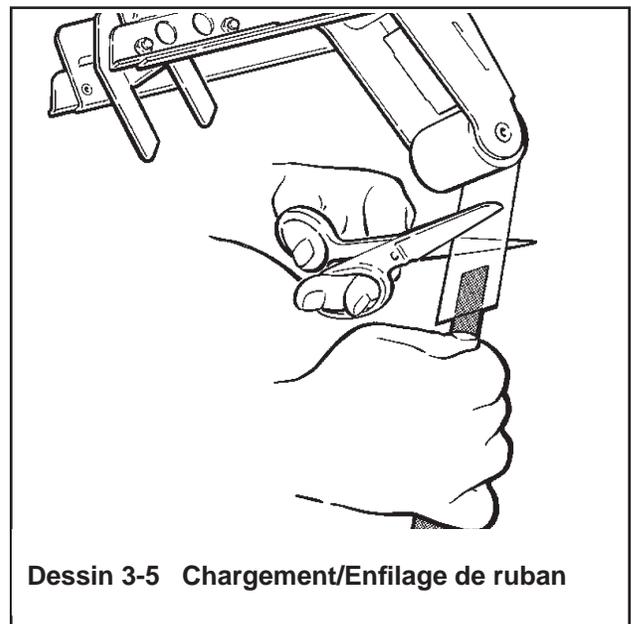
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

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.

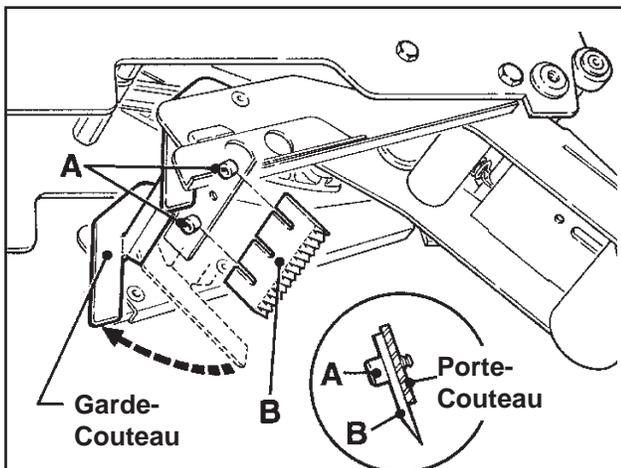
Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1.



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.

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 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

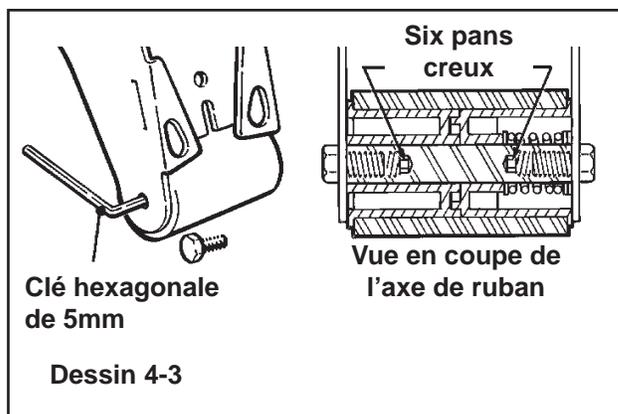
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban. Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être 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**):

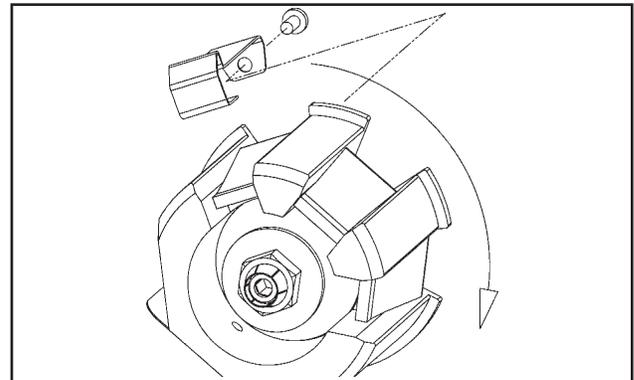
1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou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

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

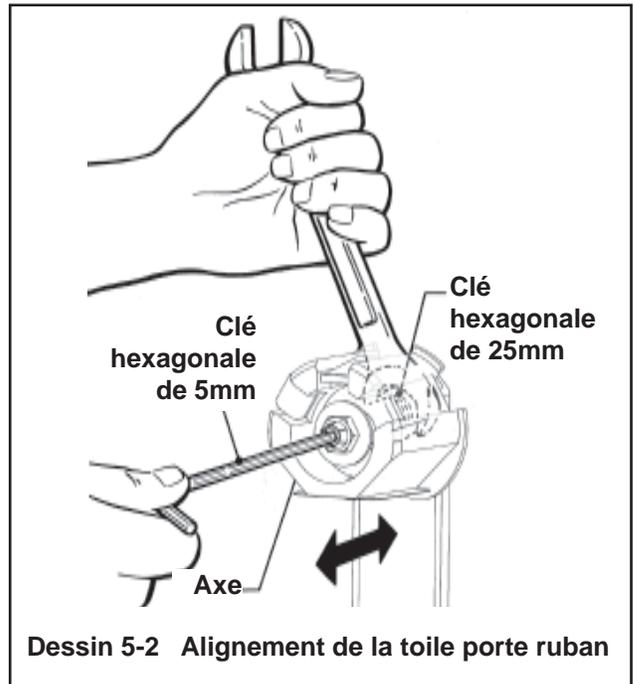
Frein à friction de tambour de ruban (Dessin 5-3)

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.

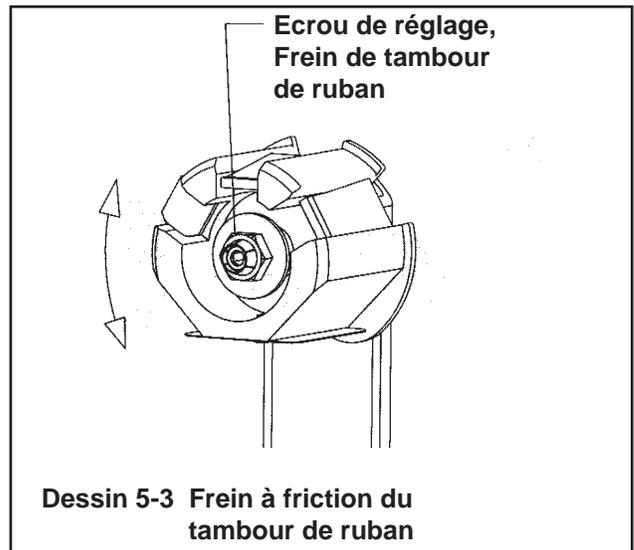
Note – Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.



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 pré-réglée, 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.

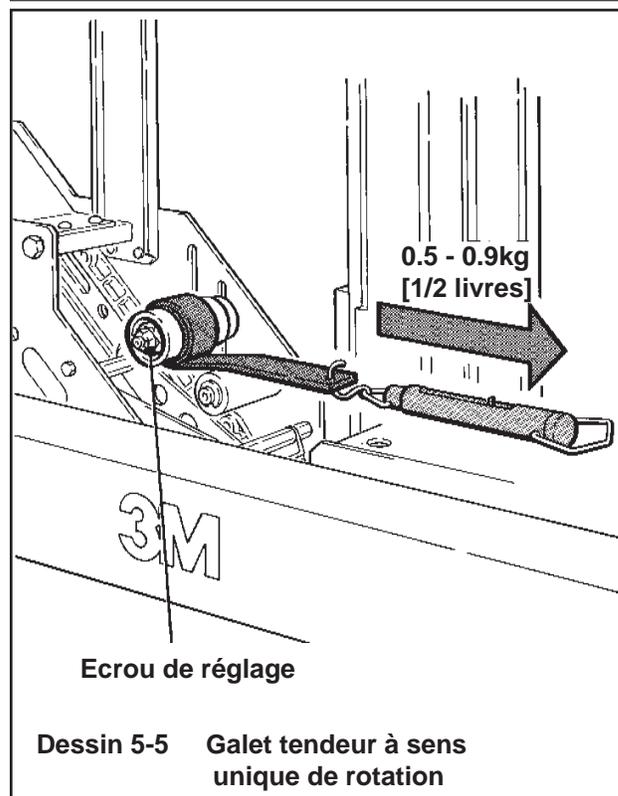
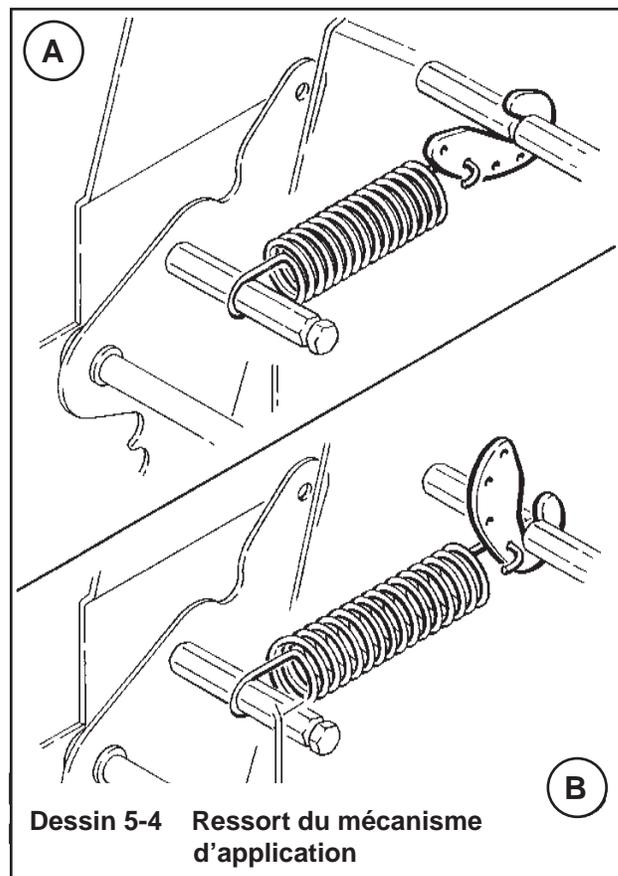
Galet tendeur à sens unique de rotation

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.



(Ajustements suite à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
 - Couper l'alimentation en courantelectriques 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.**

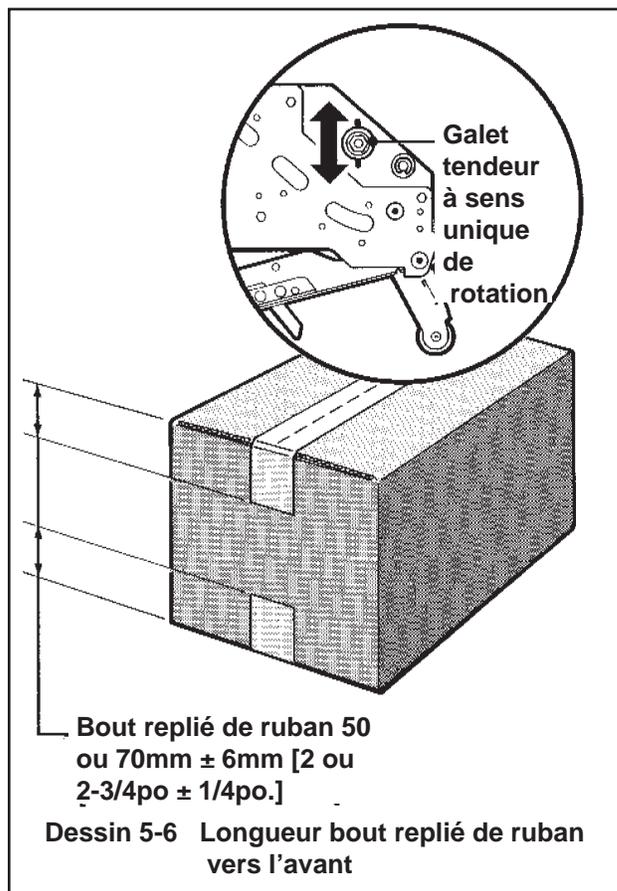
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

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.

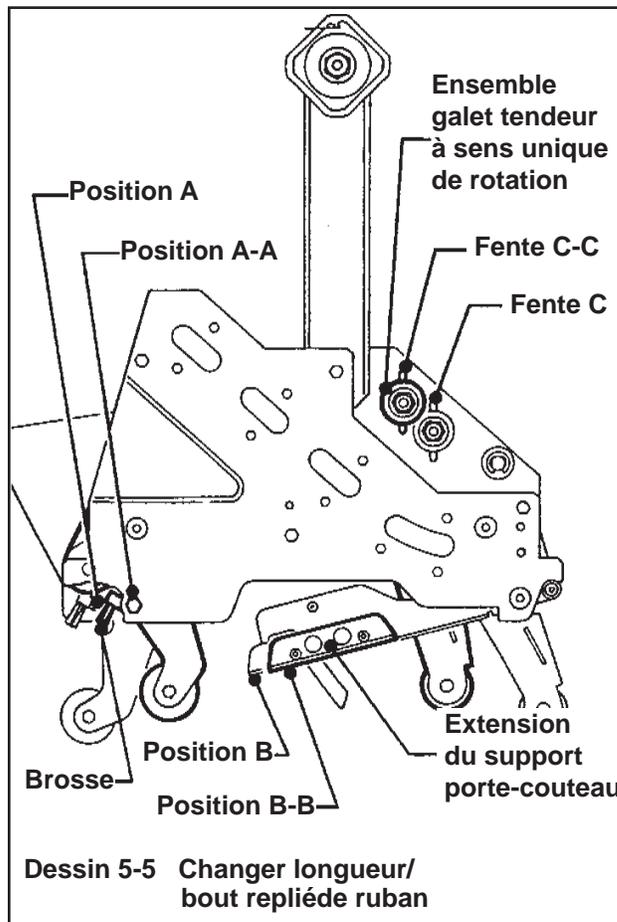
Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces] – **Dessin 5-7.**

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.



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



Dessin 5-5 Changer longueur/ bout replié de ruban

Recherche de panne

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 Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame n'est pas correctement positionnée	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est sèche	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	La lame est à l'envers	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	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

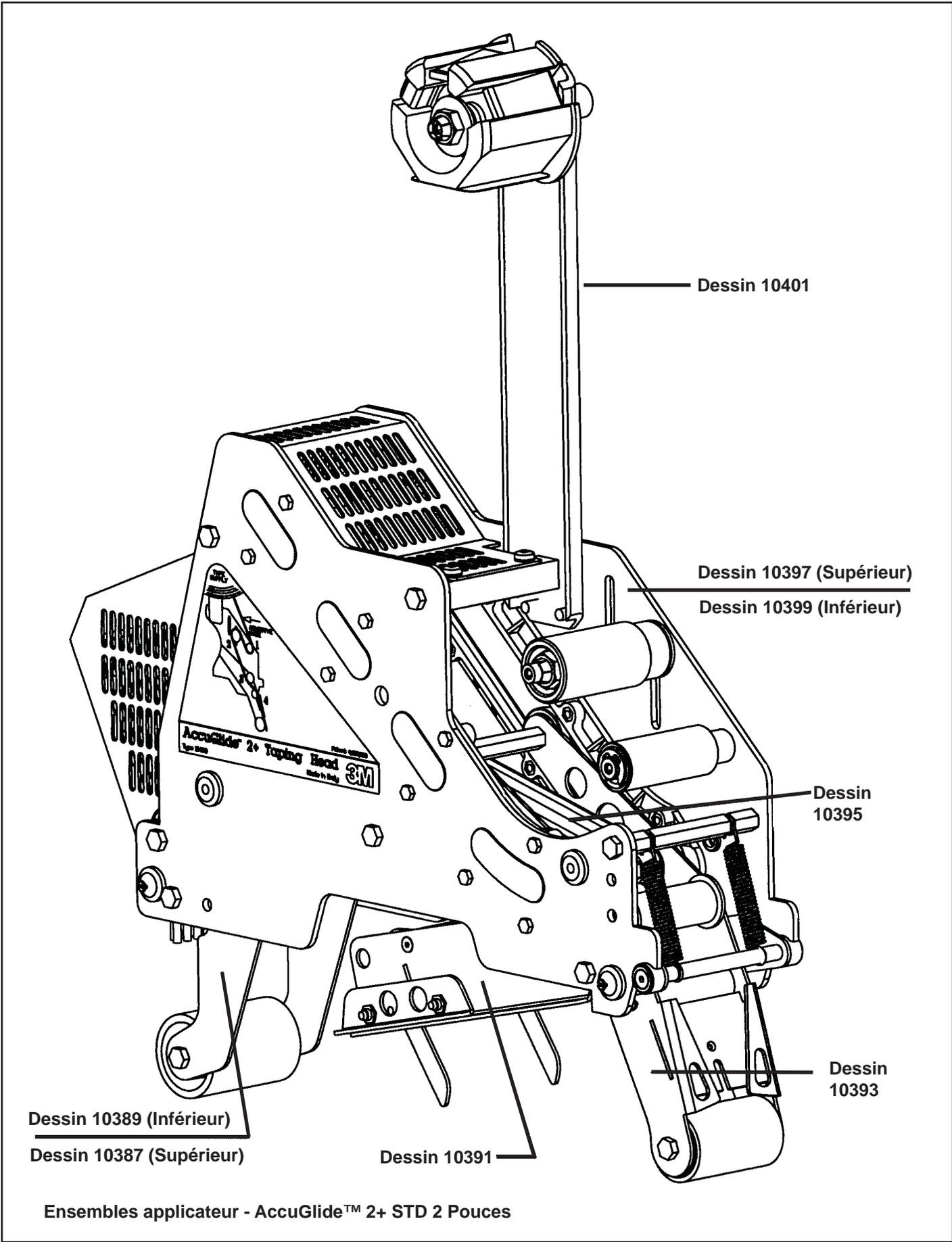
Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces, Type 10500

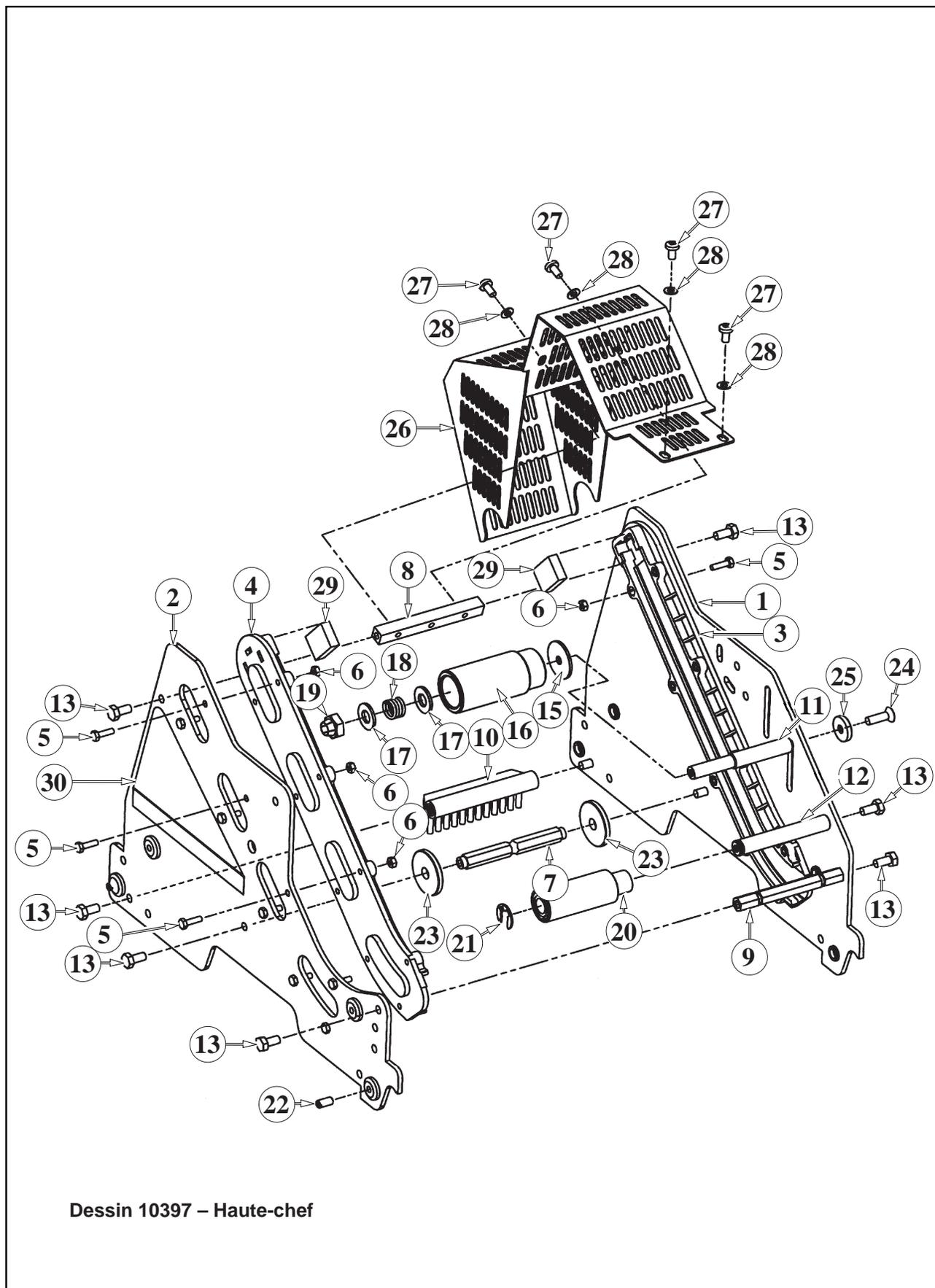
1. Référez-vous à la Dessin des ensemble applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des numéros de Dessin.
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les pièces individuelles nécessaires et le numéro de référence des pièces.
3. La liste des pièces de rechange 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.



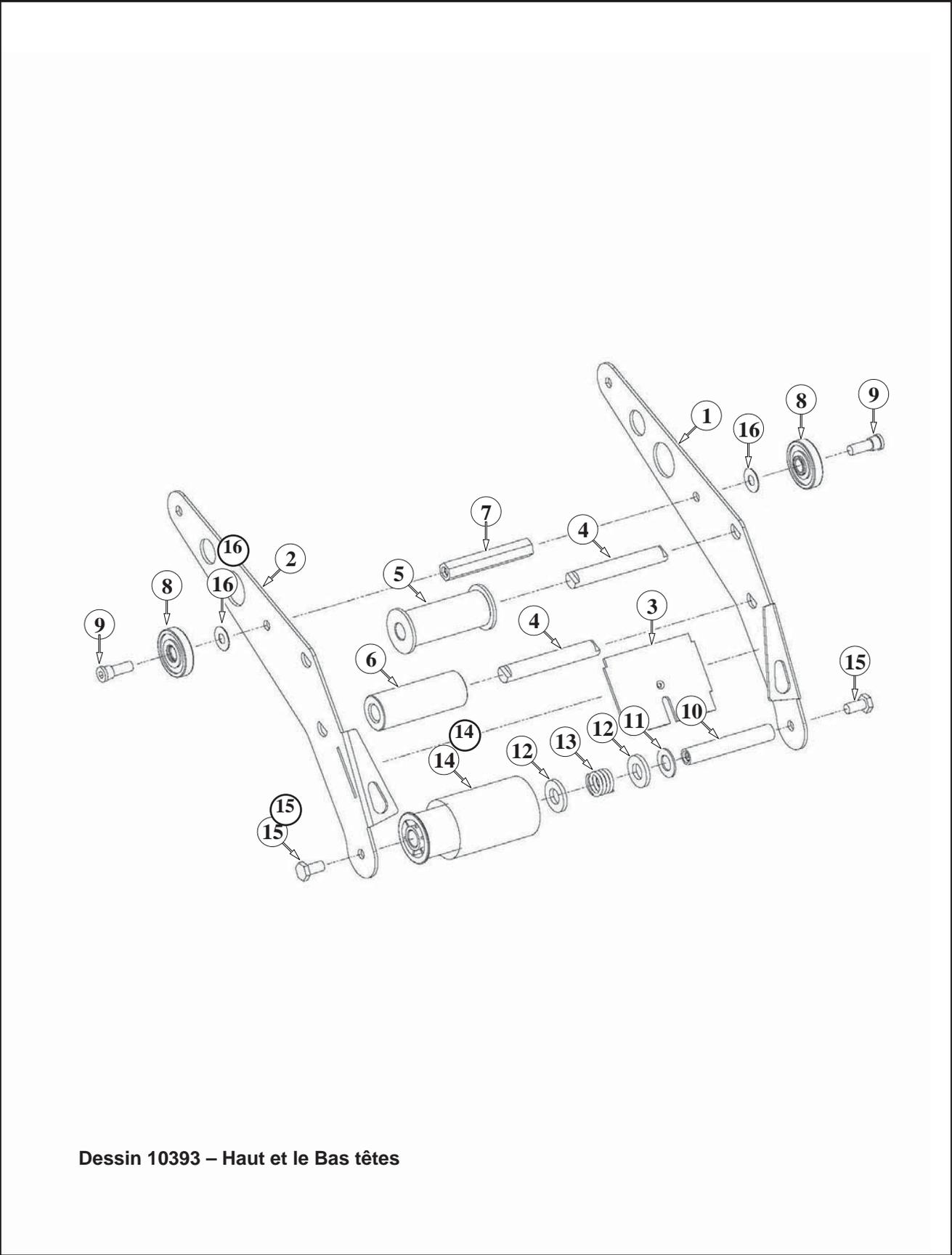


Dessin 10397 – Haute-chef

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

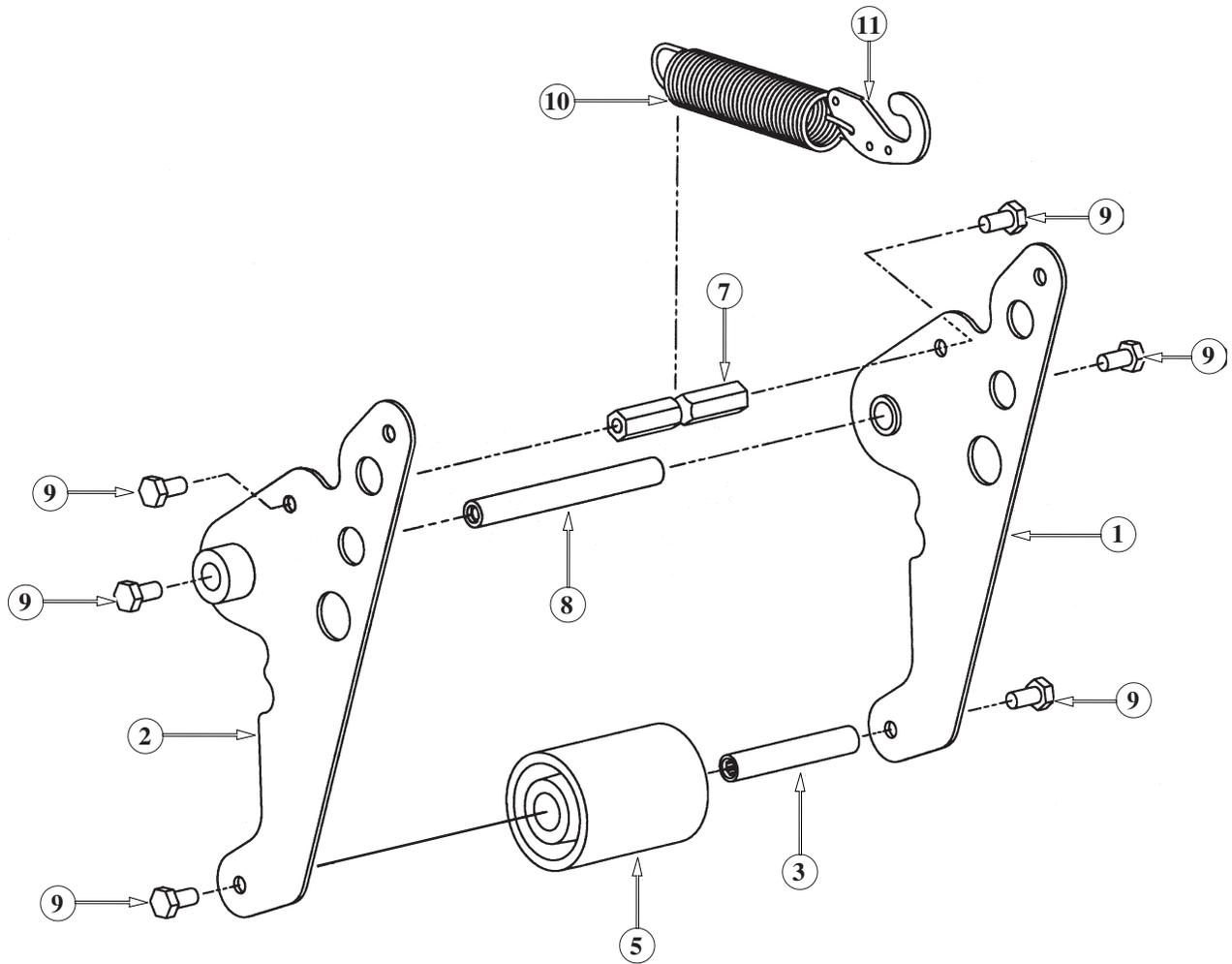


Dessin 10393 – Haut et le Bas têtes

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

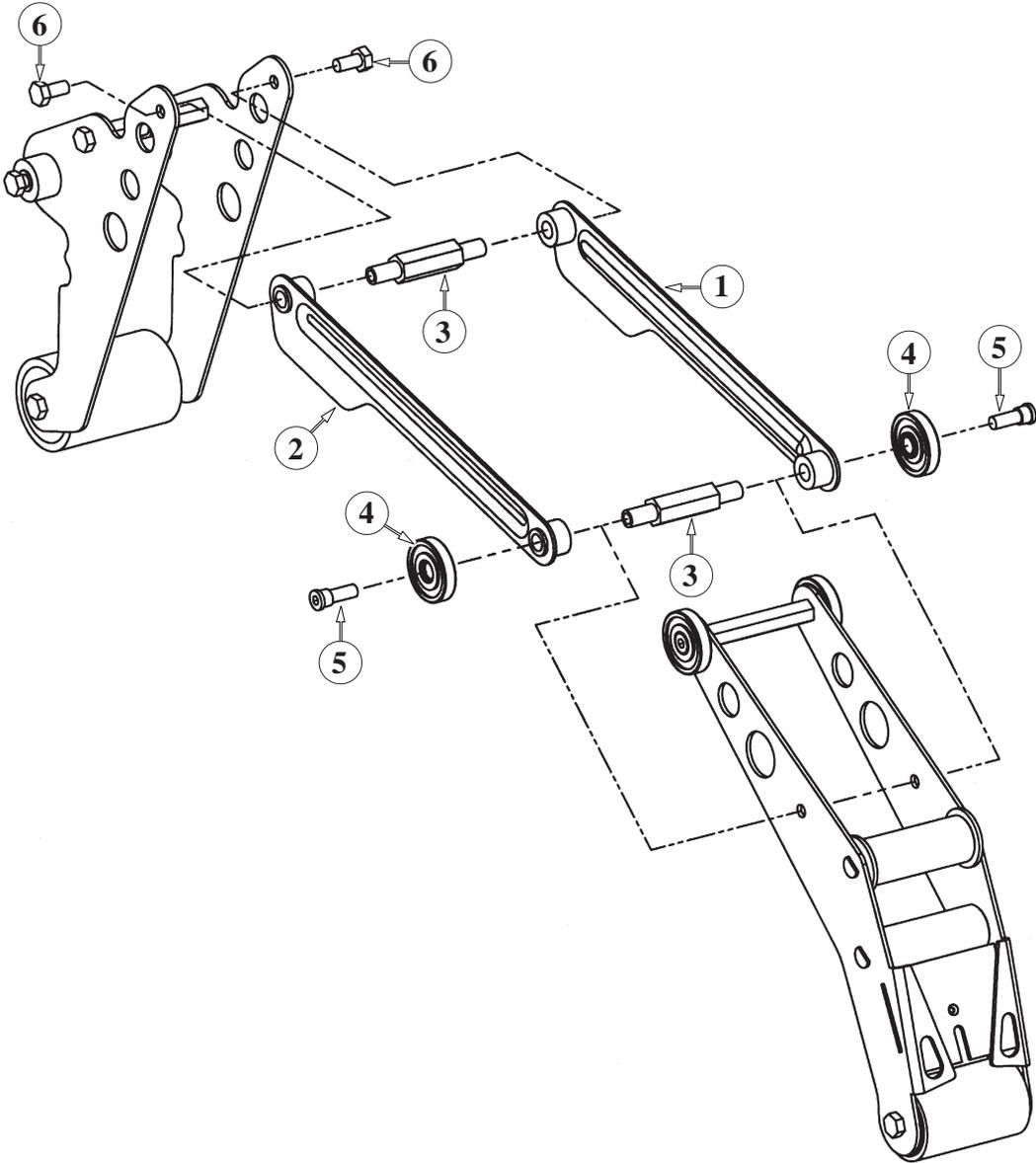


Dessin 10387 – <U> H!W YZ'

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

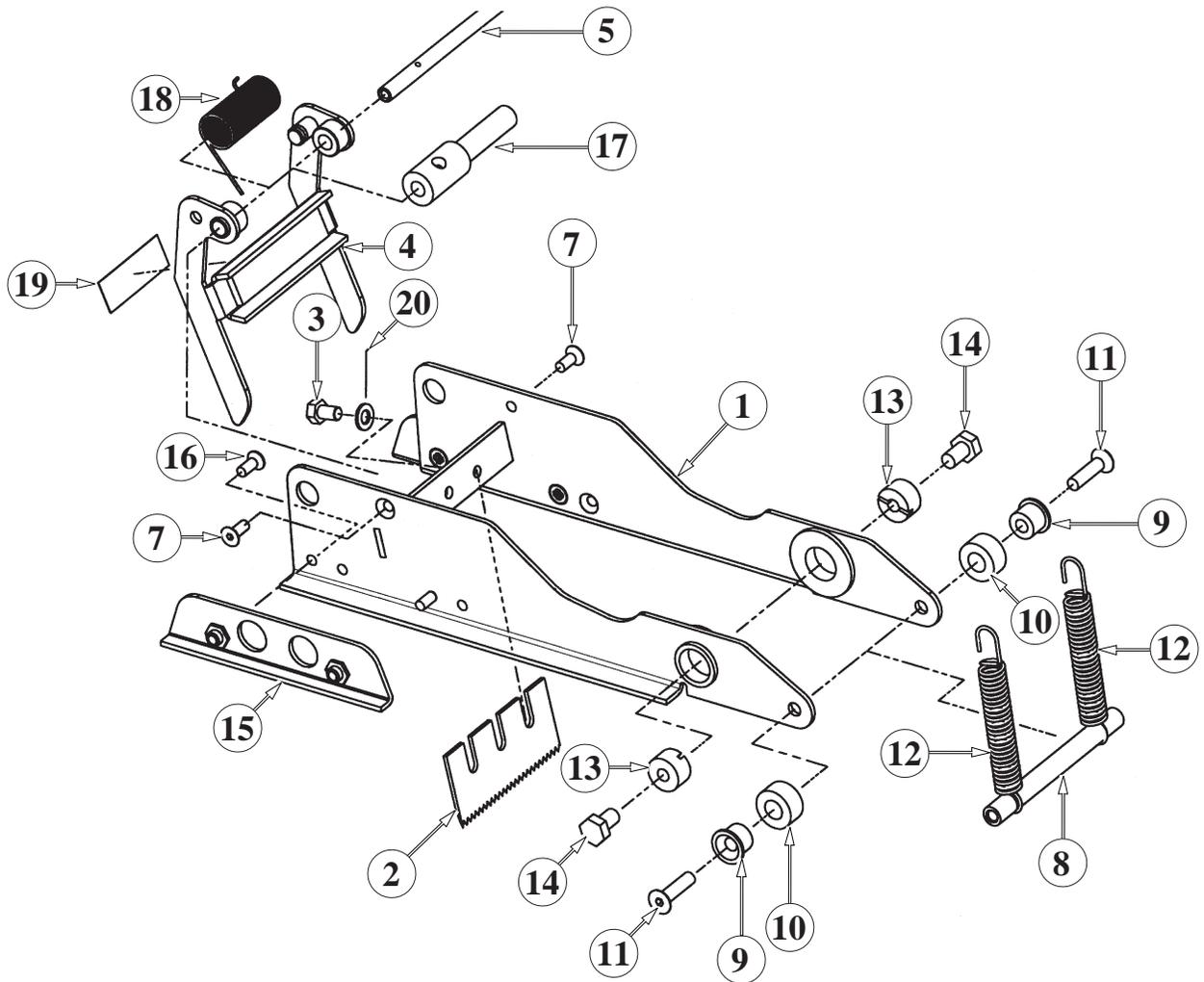


Dessin 10395 – Haut et le Bas têtes

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

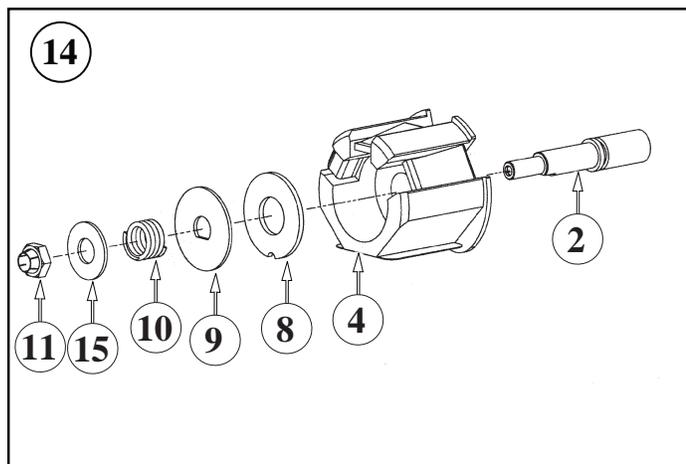
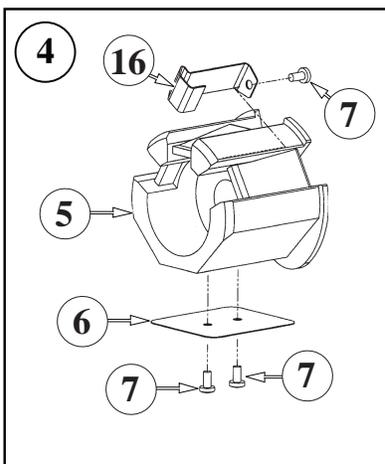
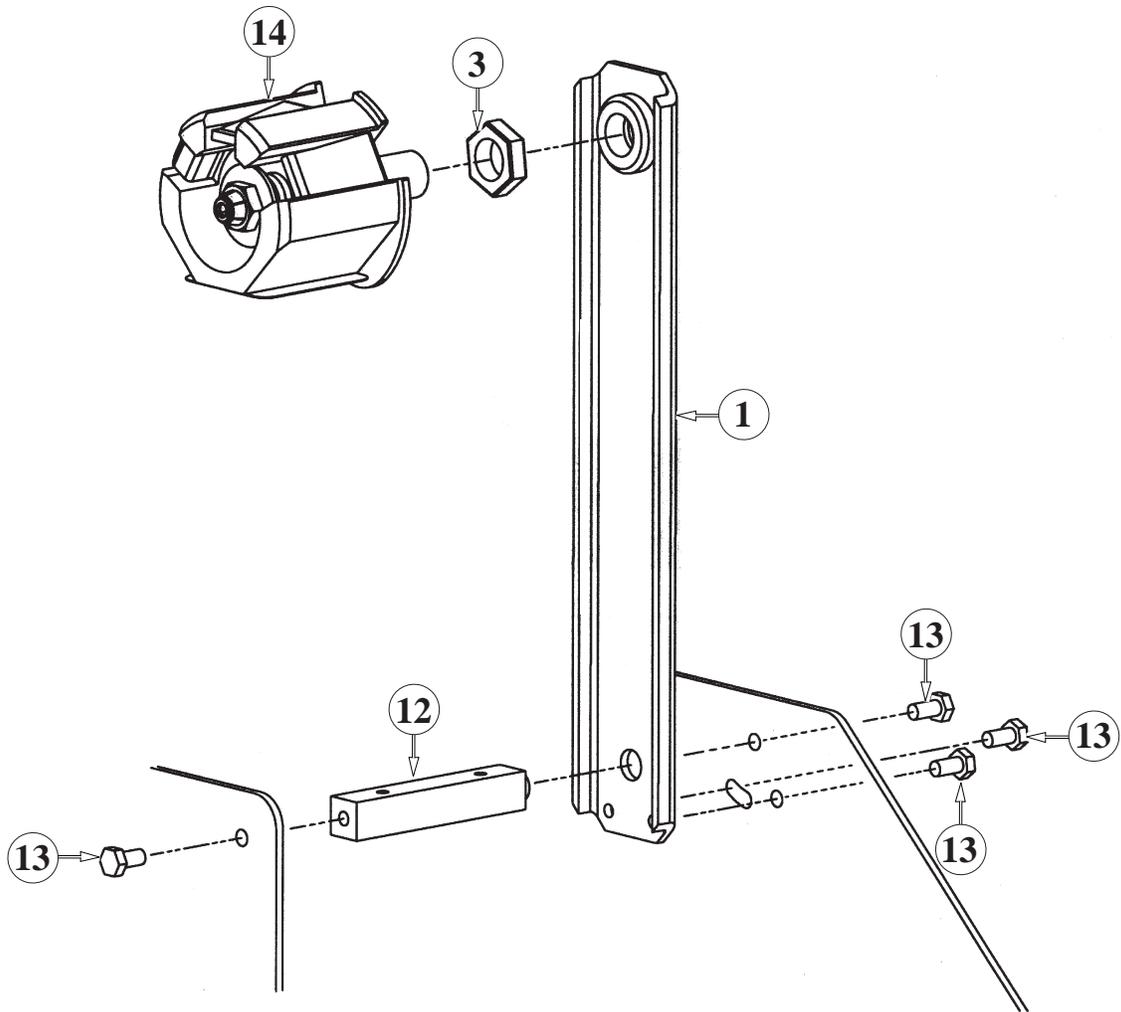


Dessin 10391 – Haut et le Bas têtes

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

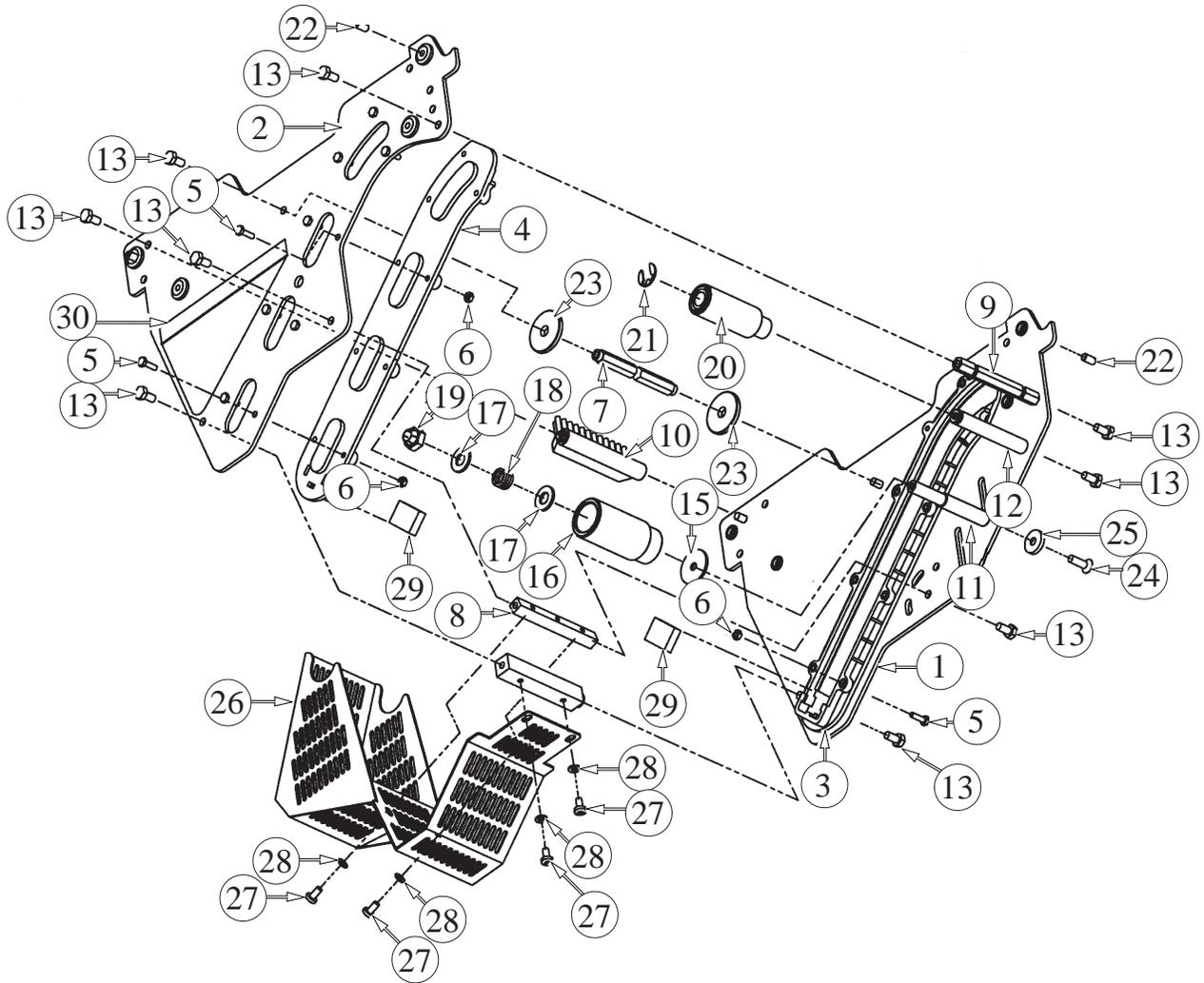


Dessin 10401 – Haut et le Bas têtes

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

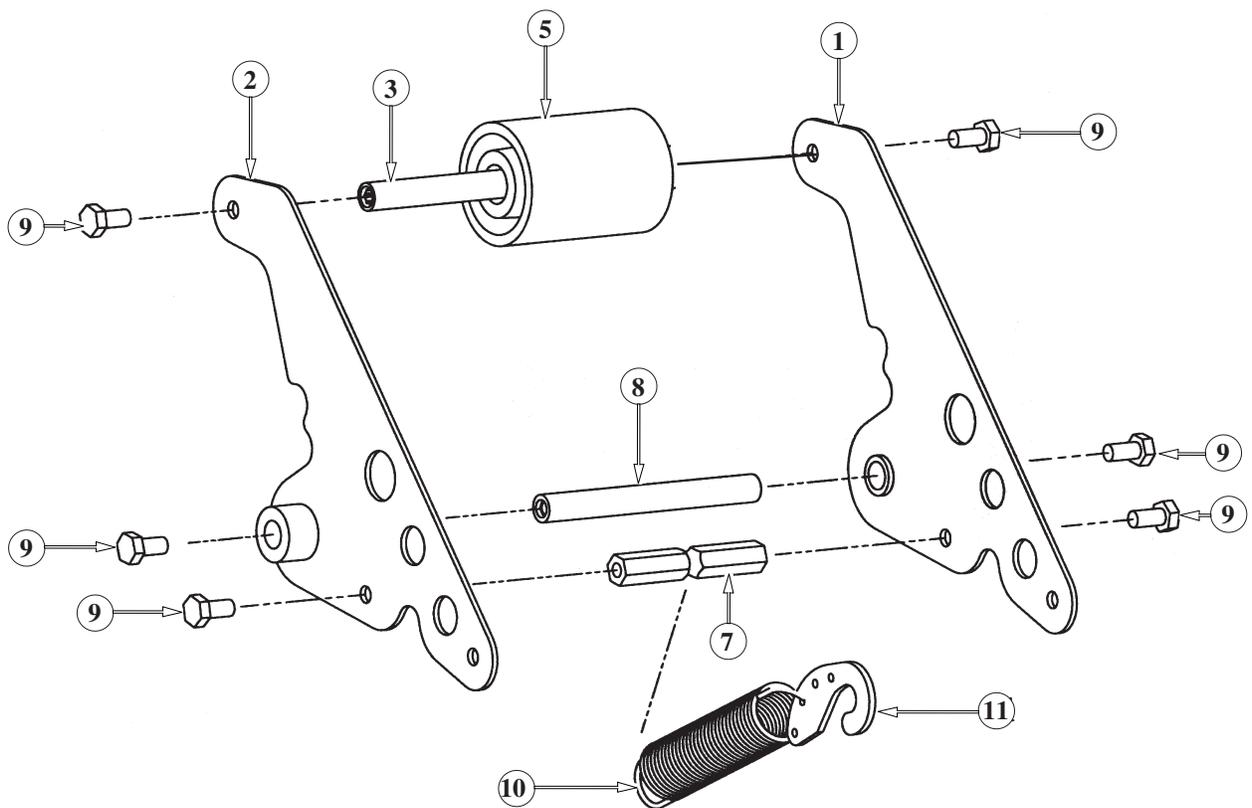


Dessin 10399 – Abaisser la tête

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 – 6 UggY!W YZ

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™

Applicateurs de

Ruban

Supérieur et

Inférieur

AccuGlide™ 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	Year	Ampere	Watt	
Type	Serial Number	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

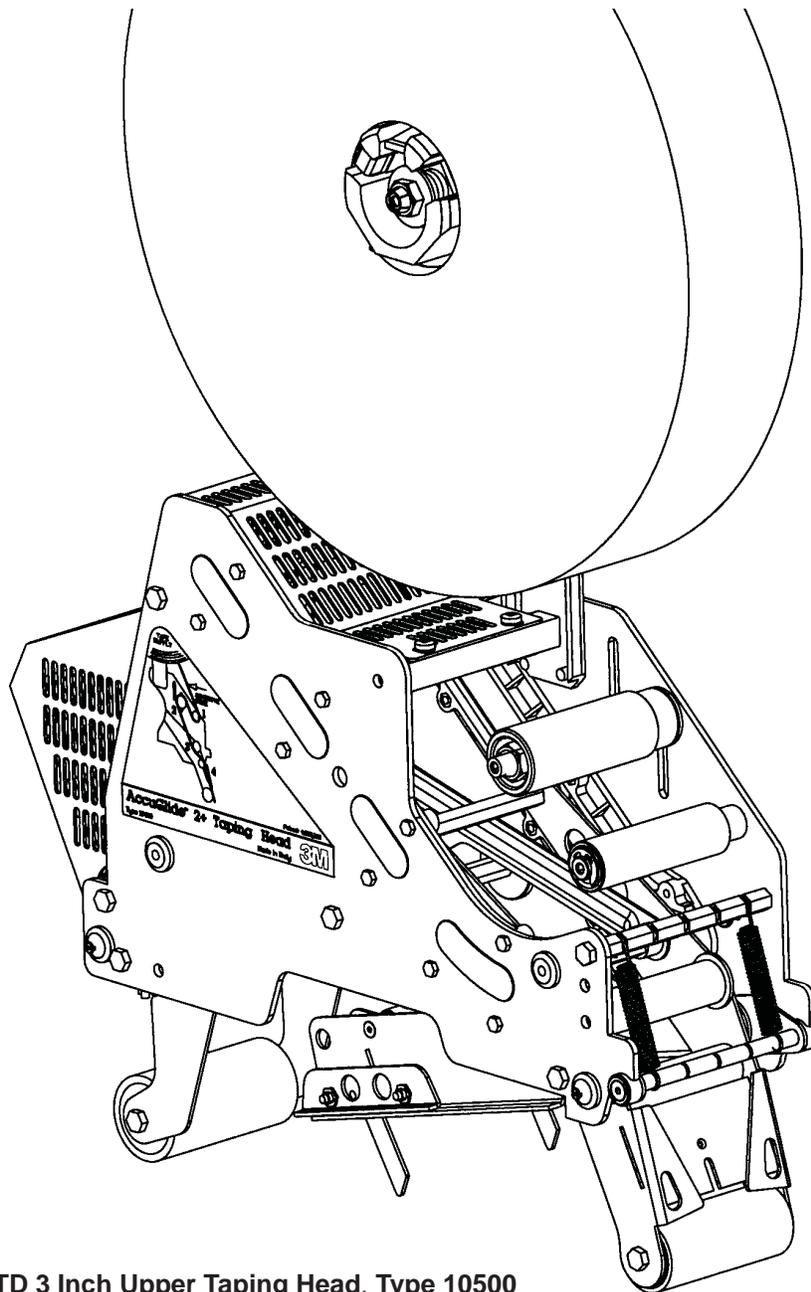
Utilisation prévue

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

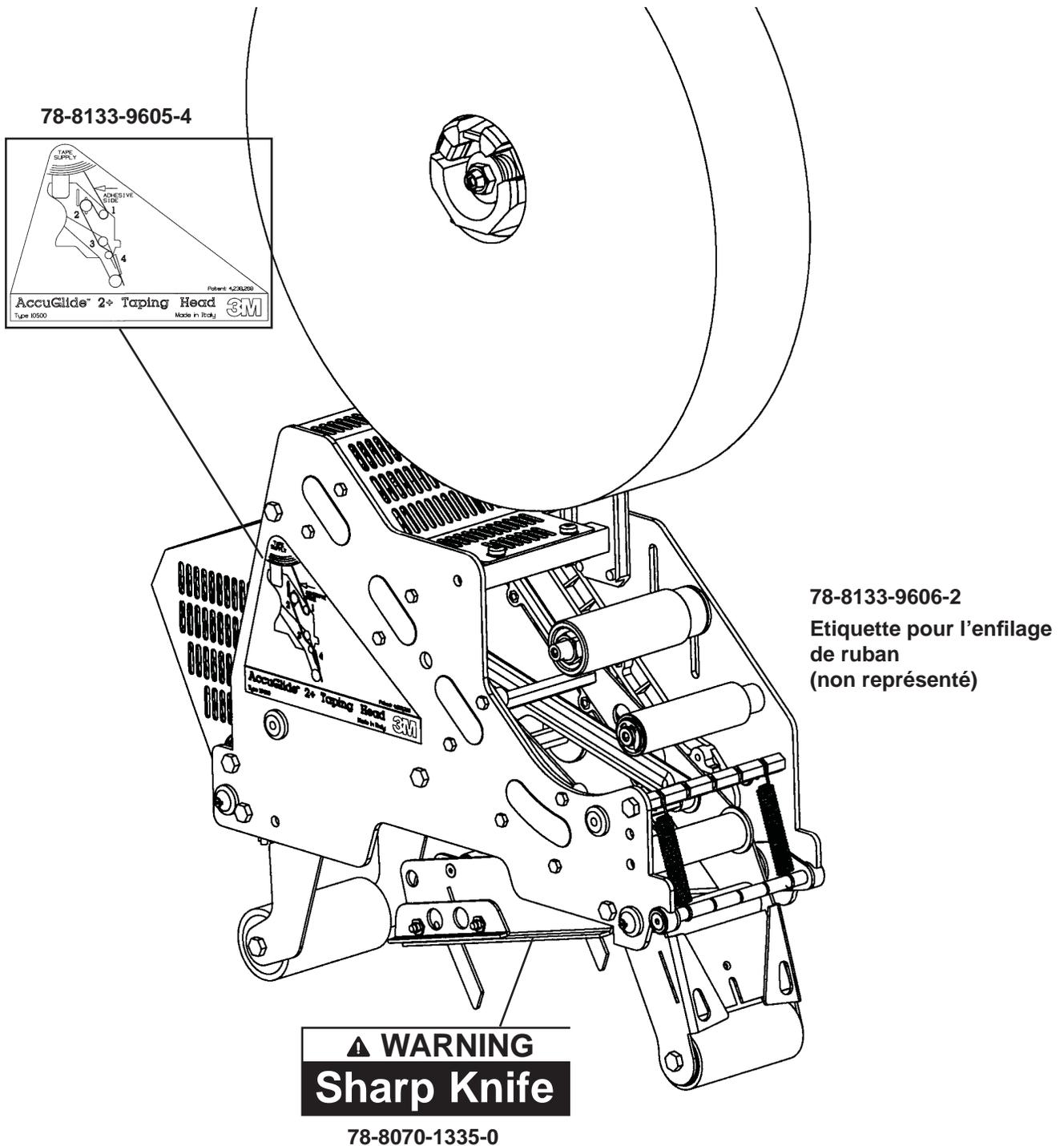
Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d'avertissements et étiquettes remplacement

 <p>Ce symbole d'alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel. LISEZ ET COMPRENEZ LES AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT</p>	 <p>AVERTISSEMENT</p> <ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:<ul style="list-style-type: none">- 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:<ul style="list-style-type: none">- N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.• Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:<ul style="list-style-type: none">- 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.
<p>Explication des conséquences de termes d'avertissement</p>  <p>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.</p>  <p>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.</p>	
 <p>AVERTISSEMENT</p> <ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:<ul style="list-style-type: none">- Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la 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:<ul style="list-style-type: none">- Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.• Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:<ul style="list-style-type: none">- Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.- Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.- N'essayez jamais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.• Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:<ul style="list-style-type: none">- Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.	 <p>MISE EN GARDE</p> <ul style="list-style-type: none">• Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:<ul style="list-style-type: none">- 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 endommagés ou détruites, elles doivent être remplacés 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 :

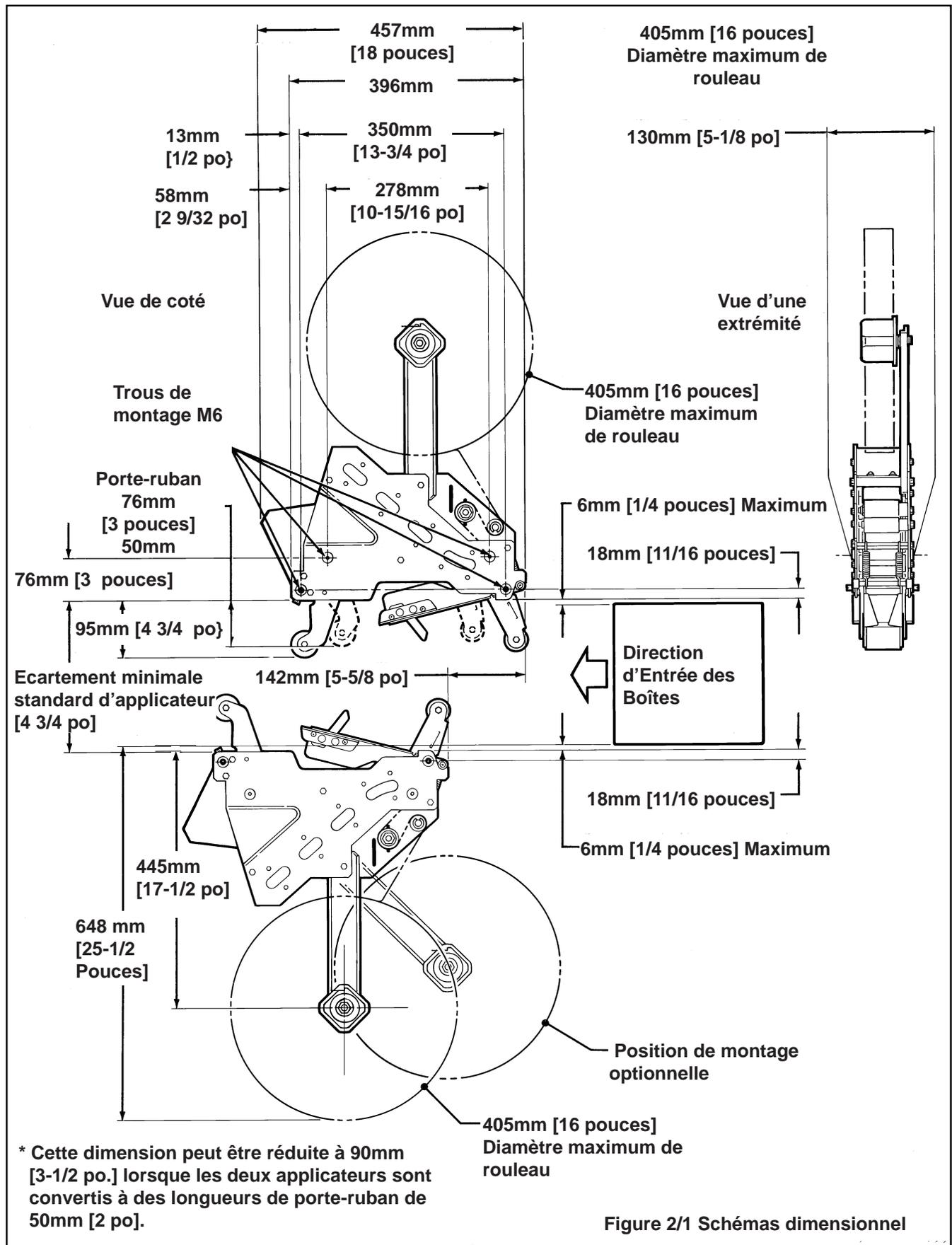
Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5 ° à 40 ° C [40 ° à 105 ° F] avec des boîtes propre et sèches.

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)





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 pousseur ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au pousseur d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerai 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 réglées en usine pour appliquer des bout replié de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

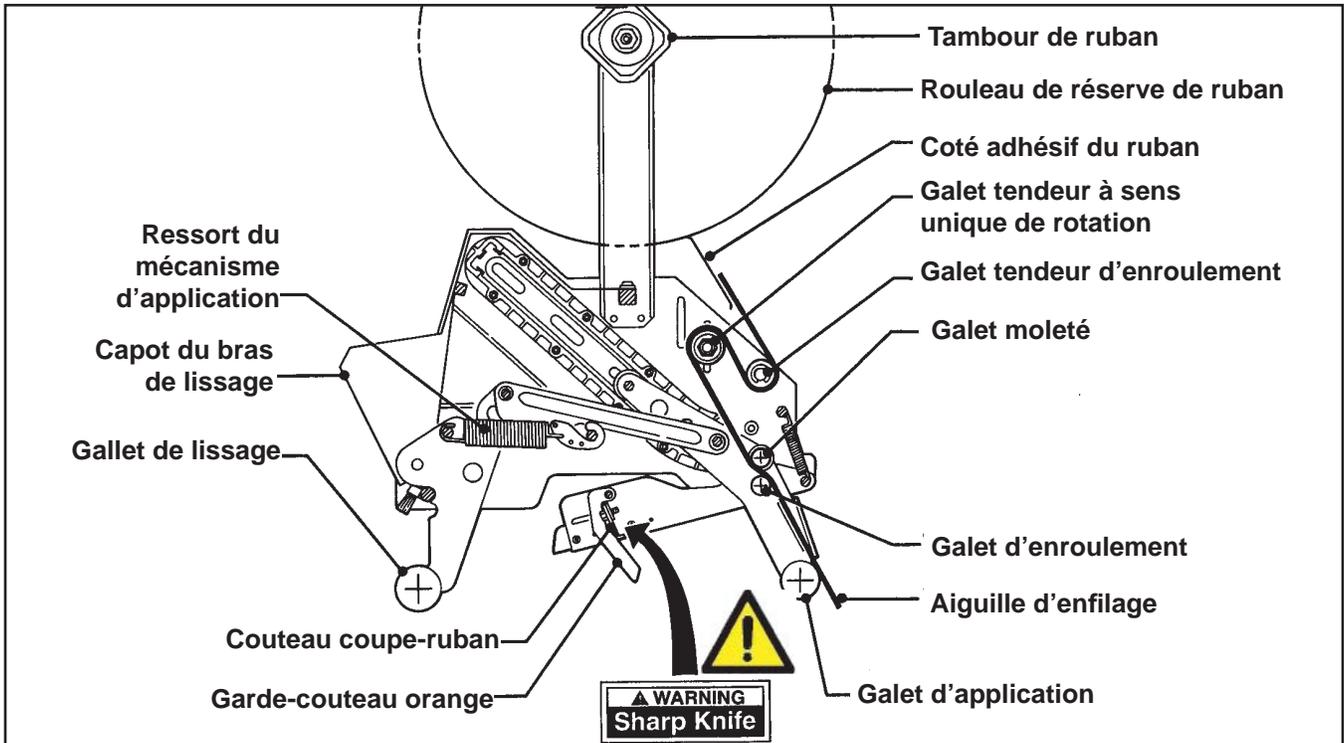
Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.

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

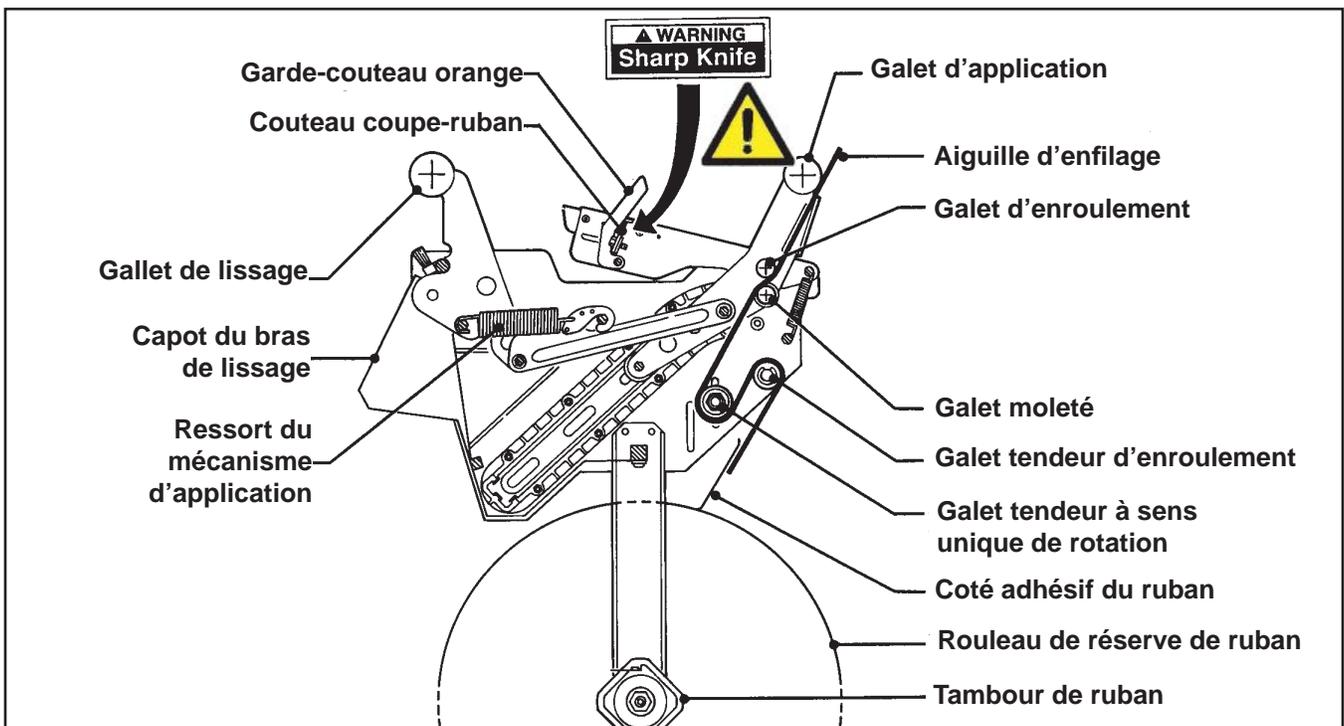
De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

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.



Dessin 3-1 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage - Schémas de l'applicateur supérieur (Vue de gauche)



Dessin 3-2 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage Schémas de l'applicateur inférieur (vue de gauche)

(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**).

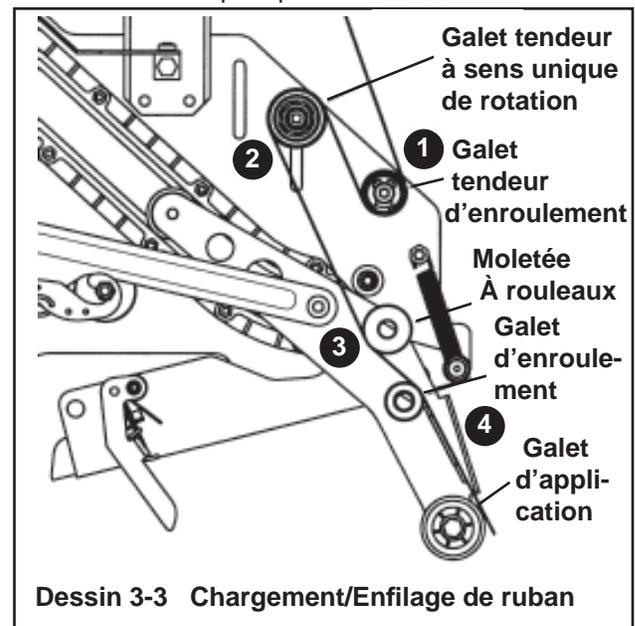
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (**Position 4**) et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le coté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position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

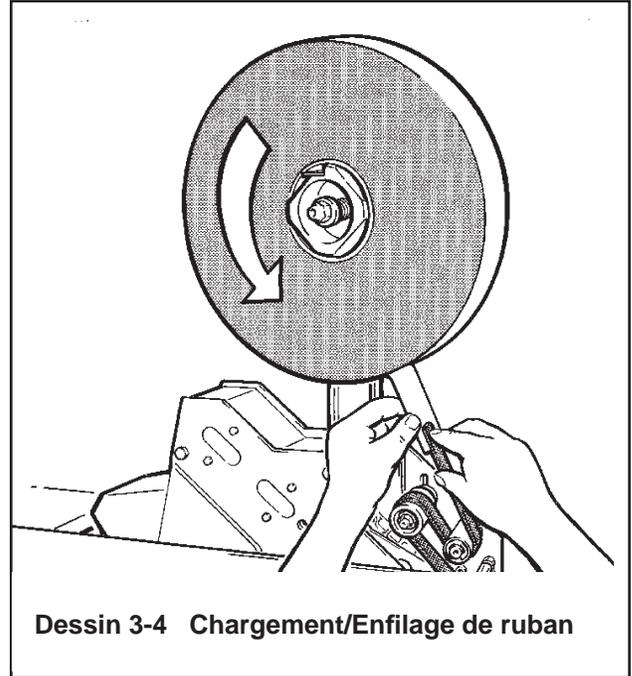


AVERTISSEMENT

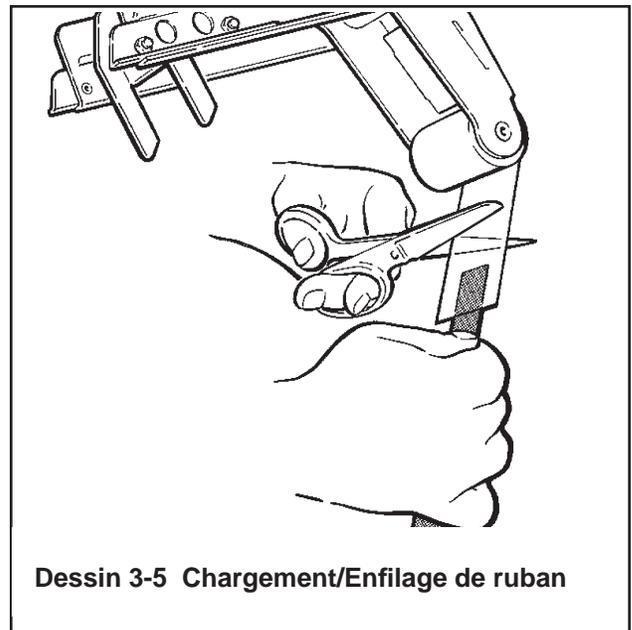
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
 - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

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+ 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.

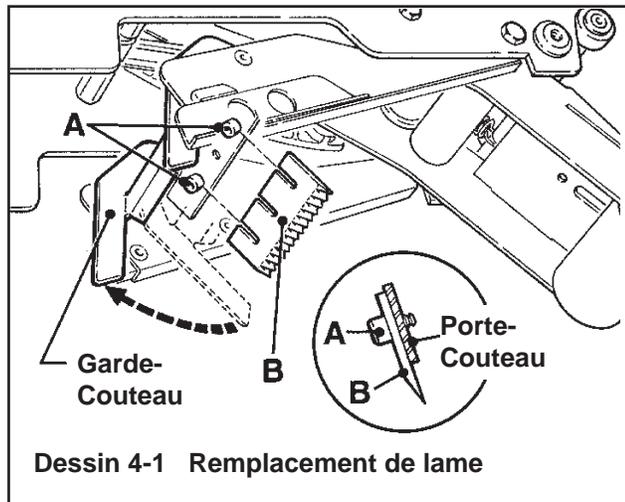
Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1.



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.

Languette 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 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

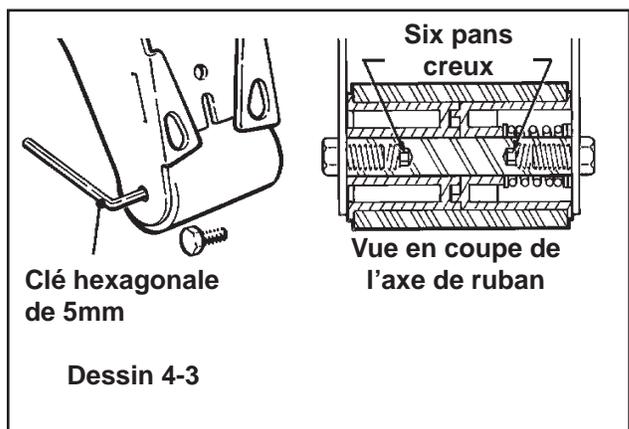
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban. Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être 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 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.

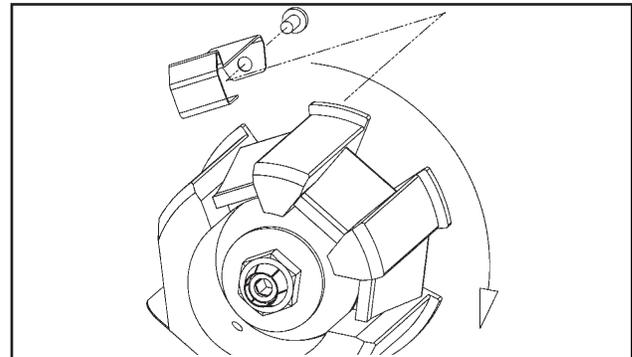
Aucun autre composant ne nécessite un réglage. Pour l'alignement de la toile porte ruban.

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

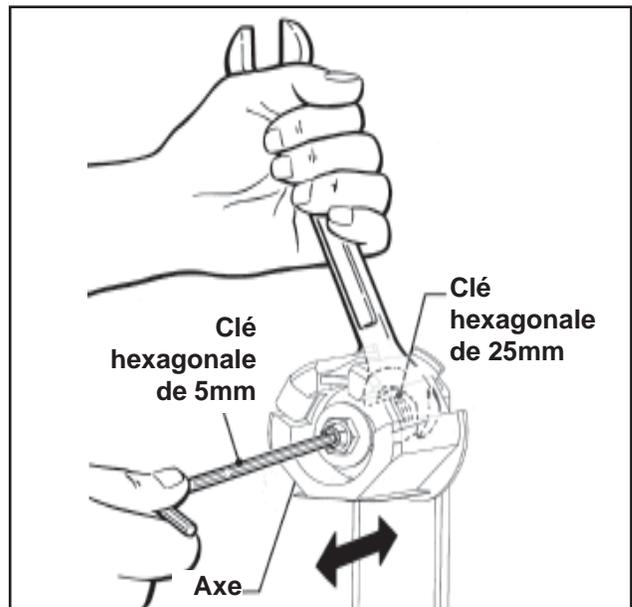
Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est pré réglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban.

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.

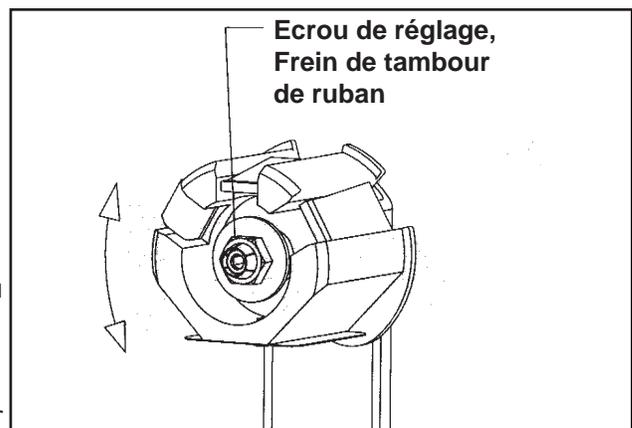
Note – Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.



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.

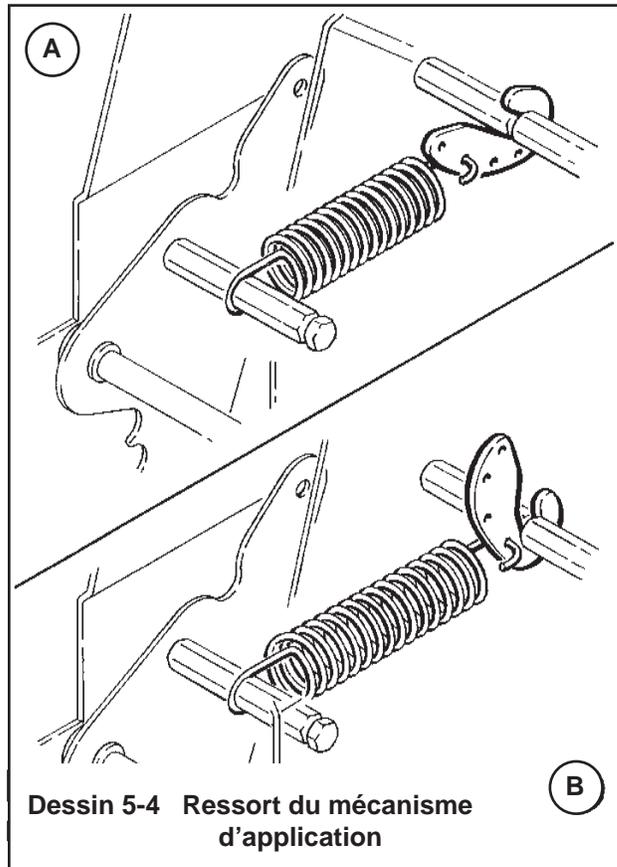
Galet tendeur à sens unique de rotation

Dessin 5-5

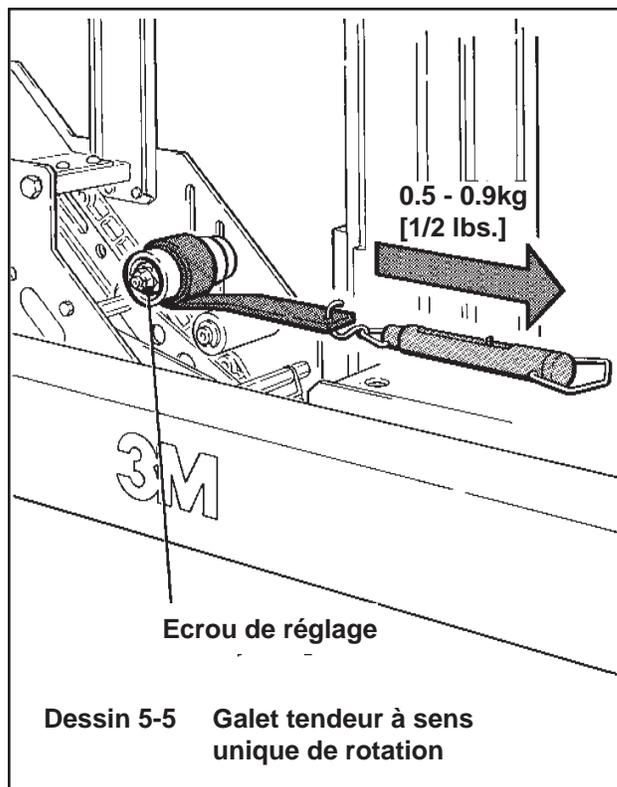
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En remplaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 lb] pendant qu'il tourne.

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.

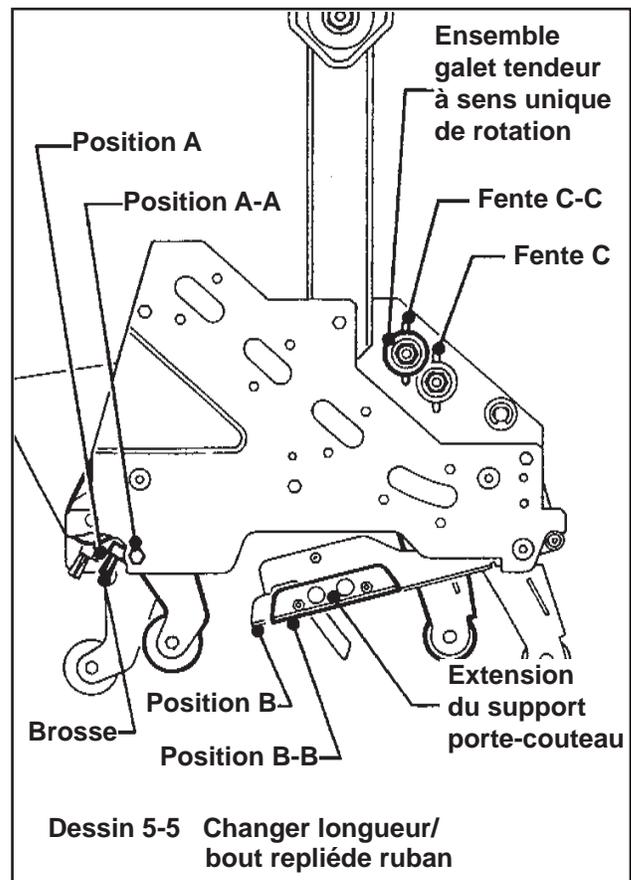
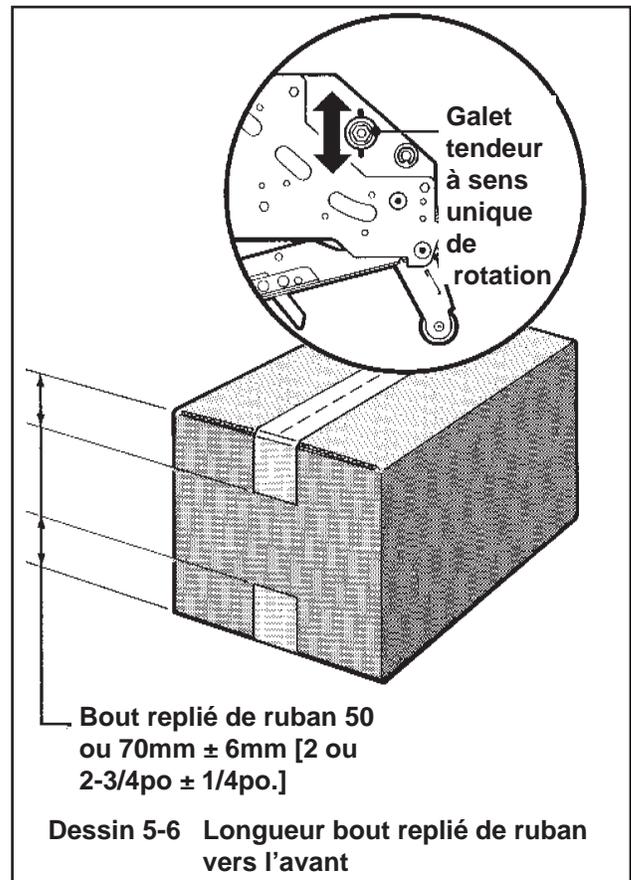
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

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.



Recherche de panne

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 Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame n'est pas correctement positionnée	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est sèche	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	La lame est à l'envers	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	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 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

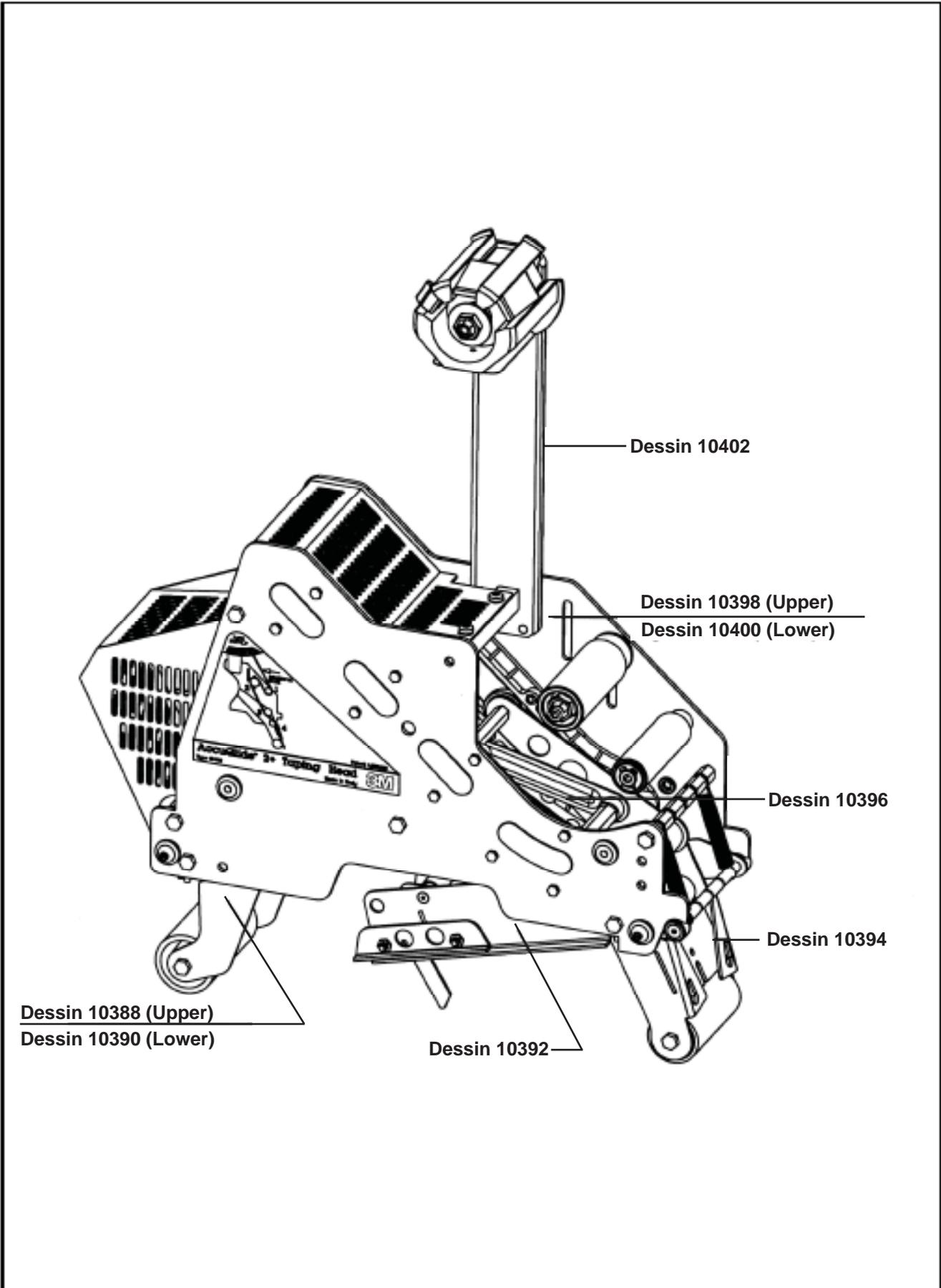
Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 3 Pouces, Type 10500

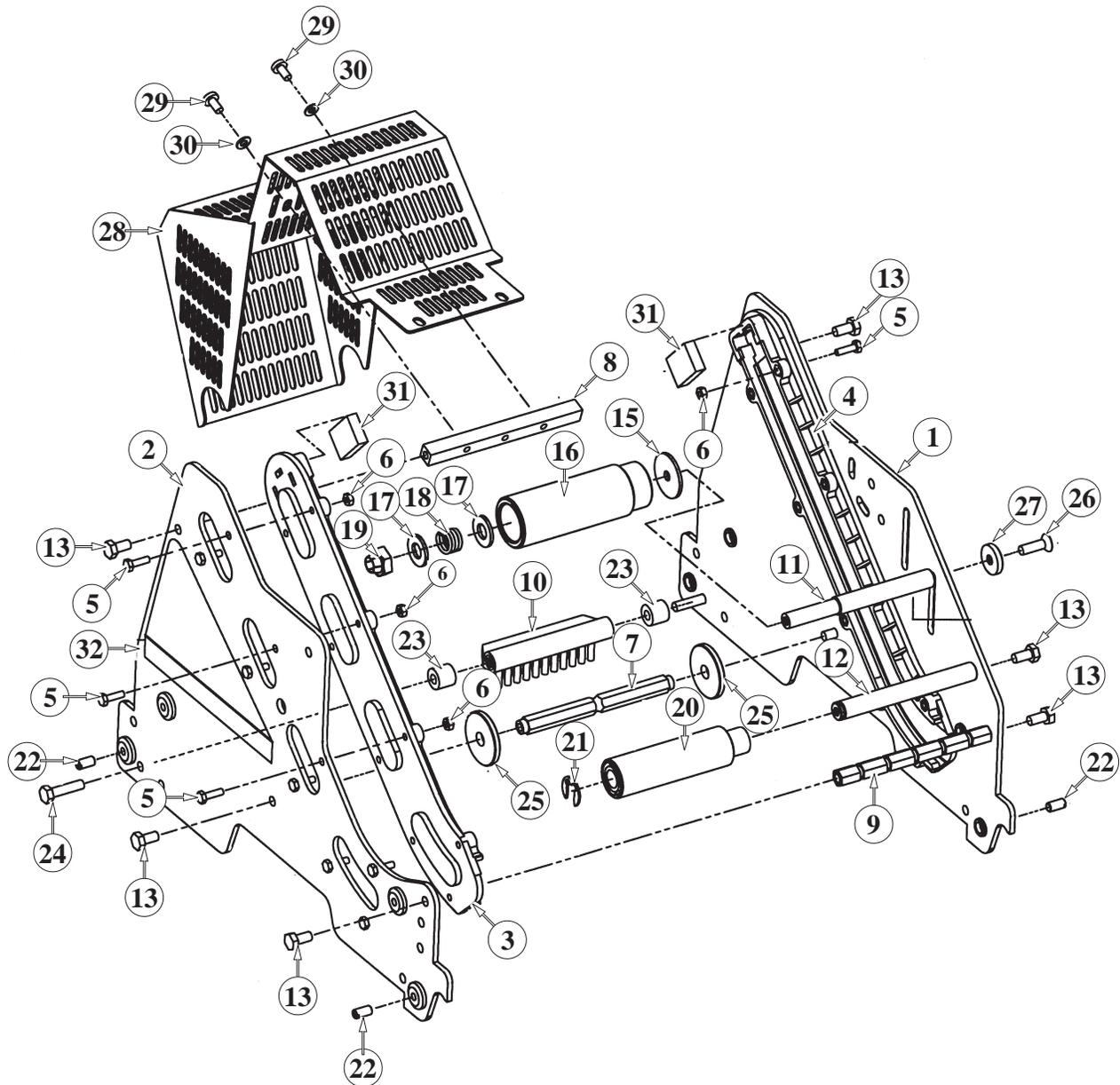
1. Référez-vous à la Dessin des ensemble applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des numéros de Dessin.
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les pièces individuelles nécessaires et le numéro de référence des pièces.
3. La liste des pièces de rechange 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.



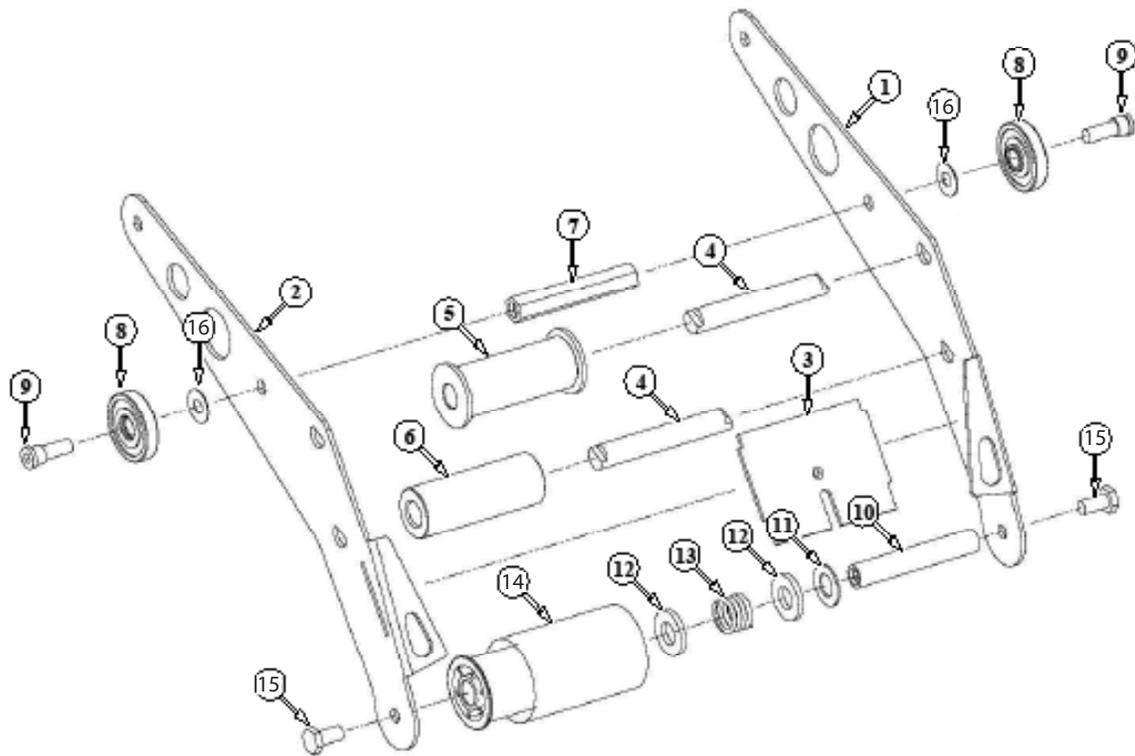


Dessin 10398 – Haute-chef

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

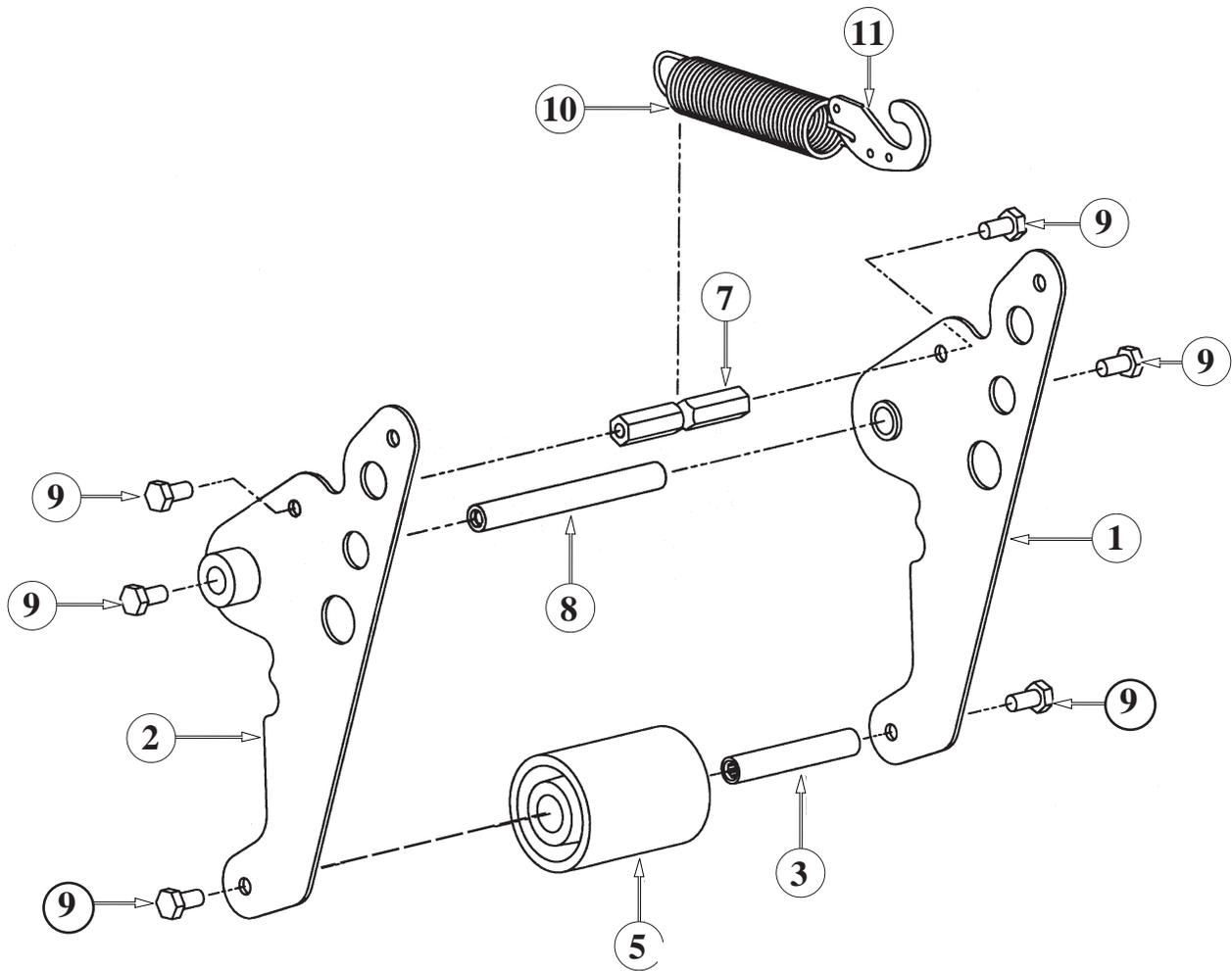


Dessin 10394 – Haut et le Bas têtes

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

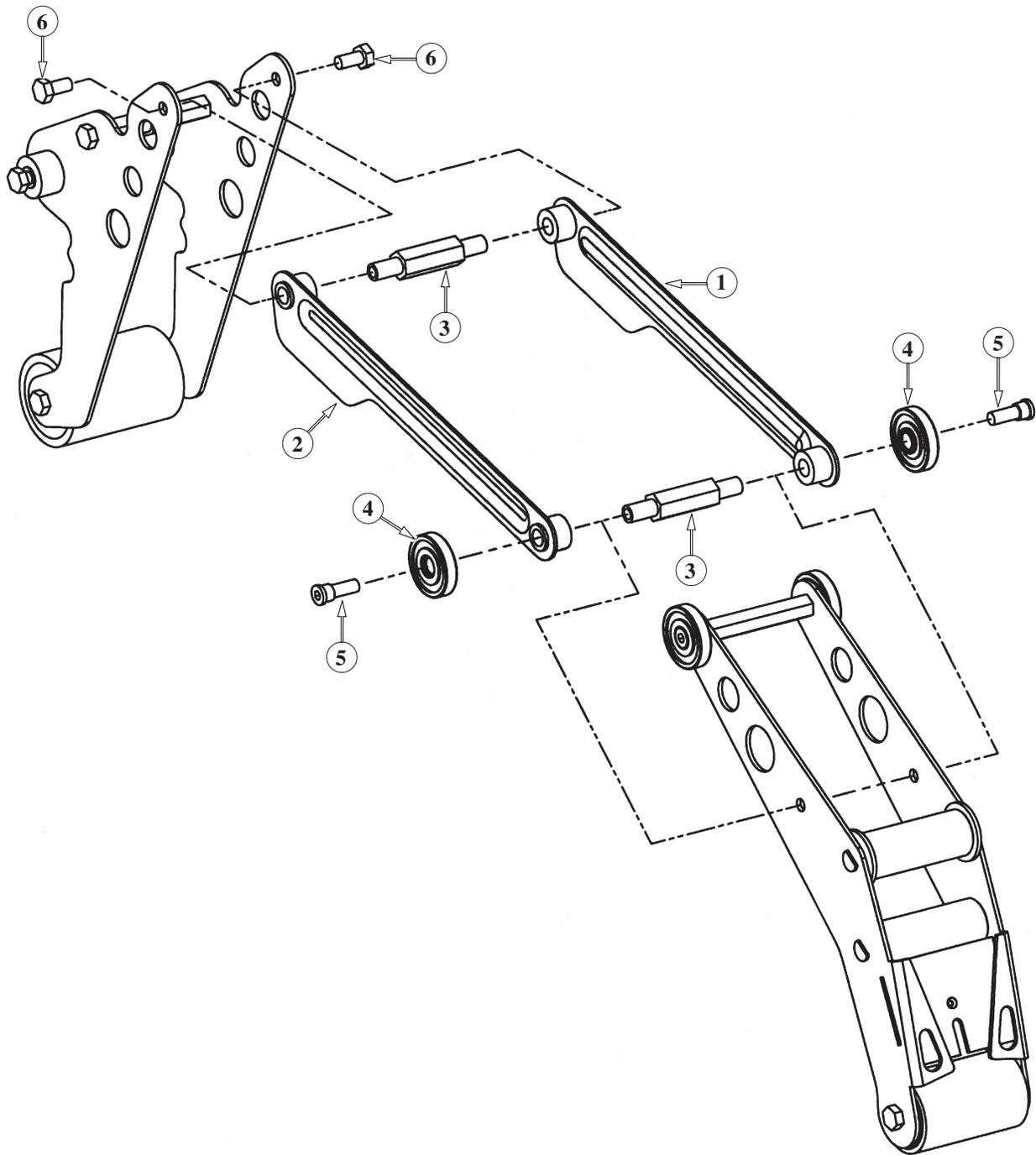


Dessin 10388 – Haute-chef

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

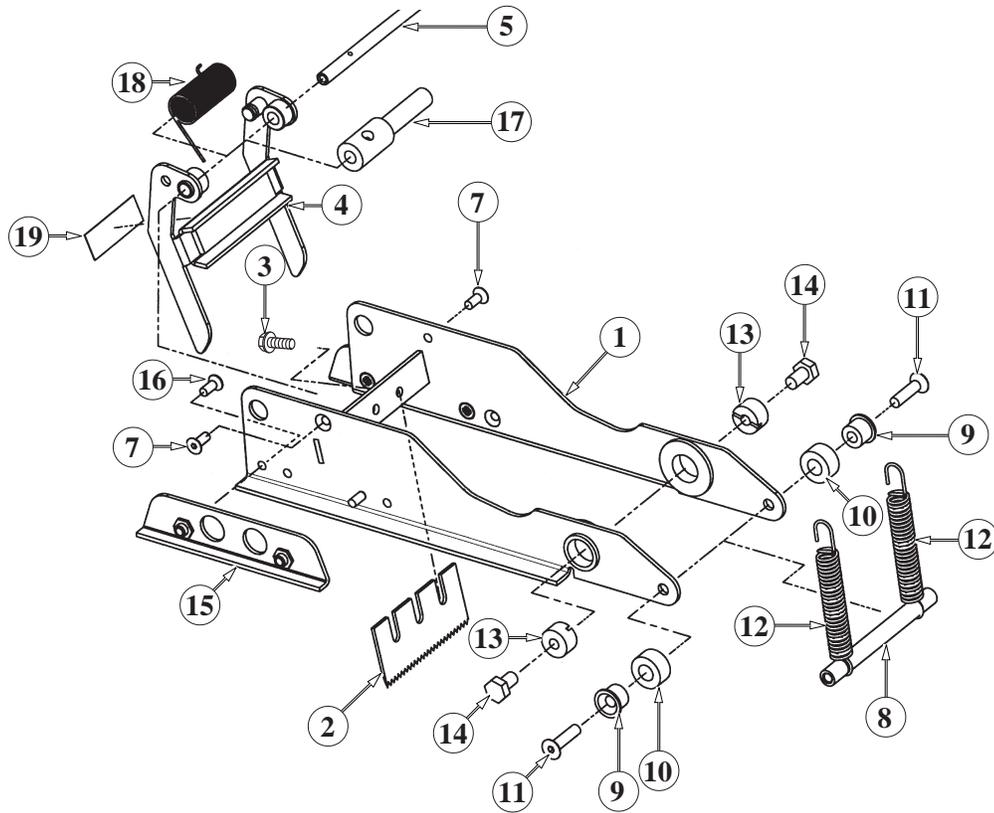


8 Ygg]b 10395

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

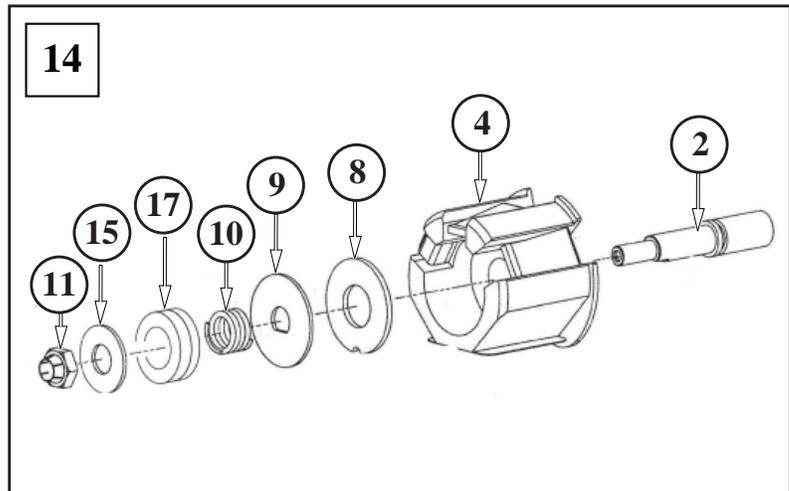
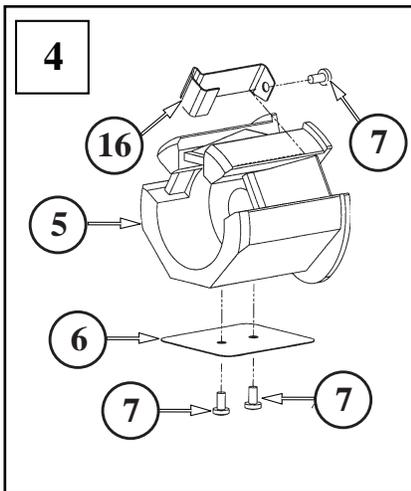
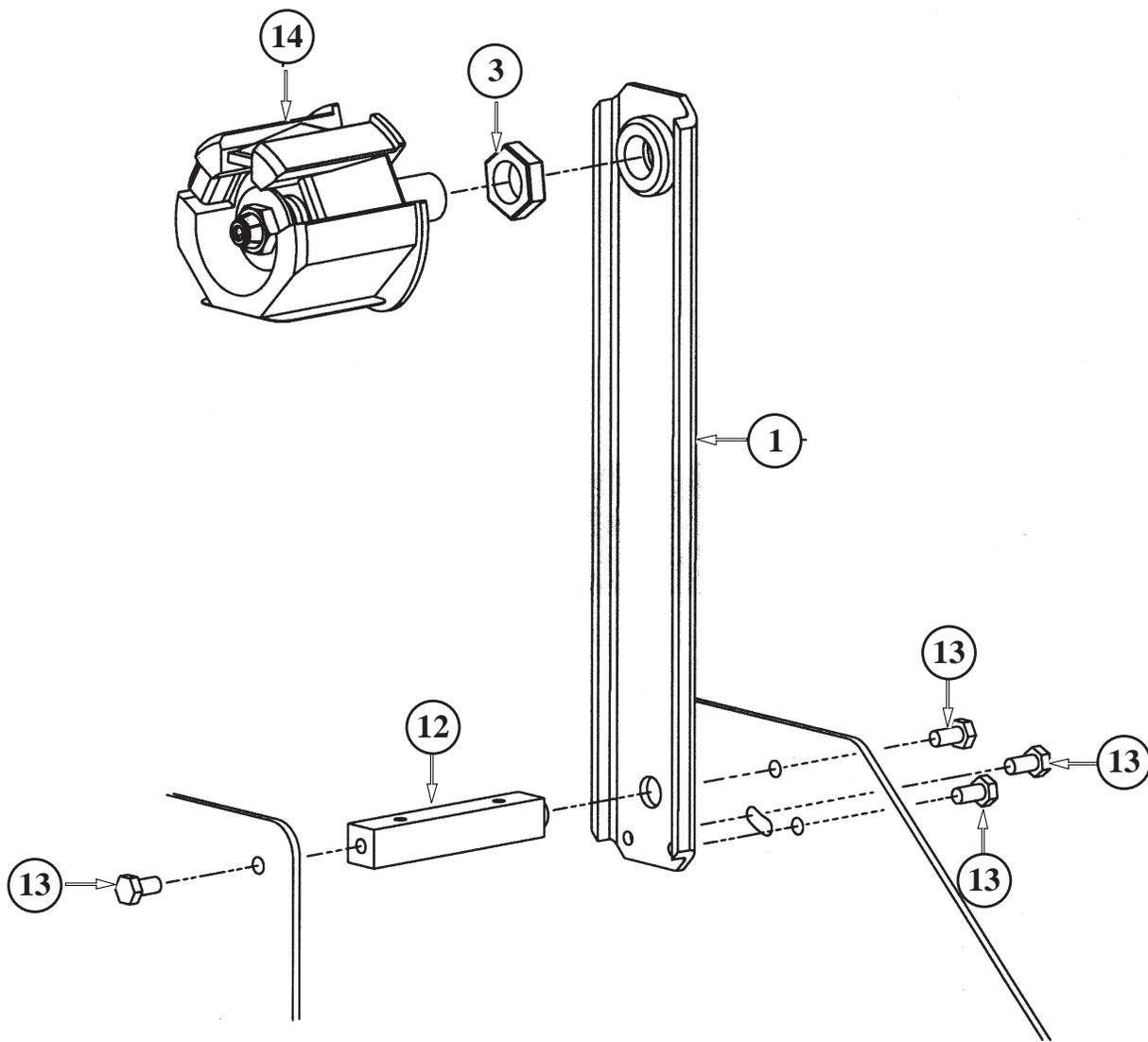


Dessin 10392 – Haut et le Bas têtes

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

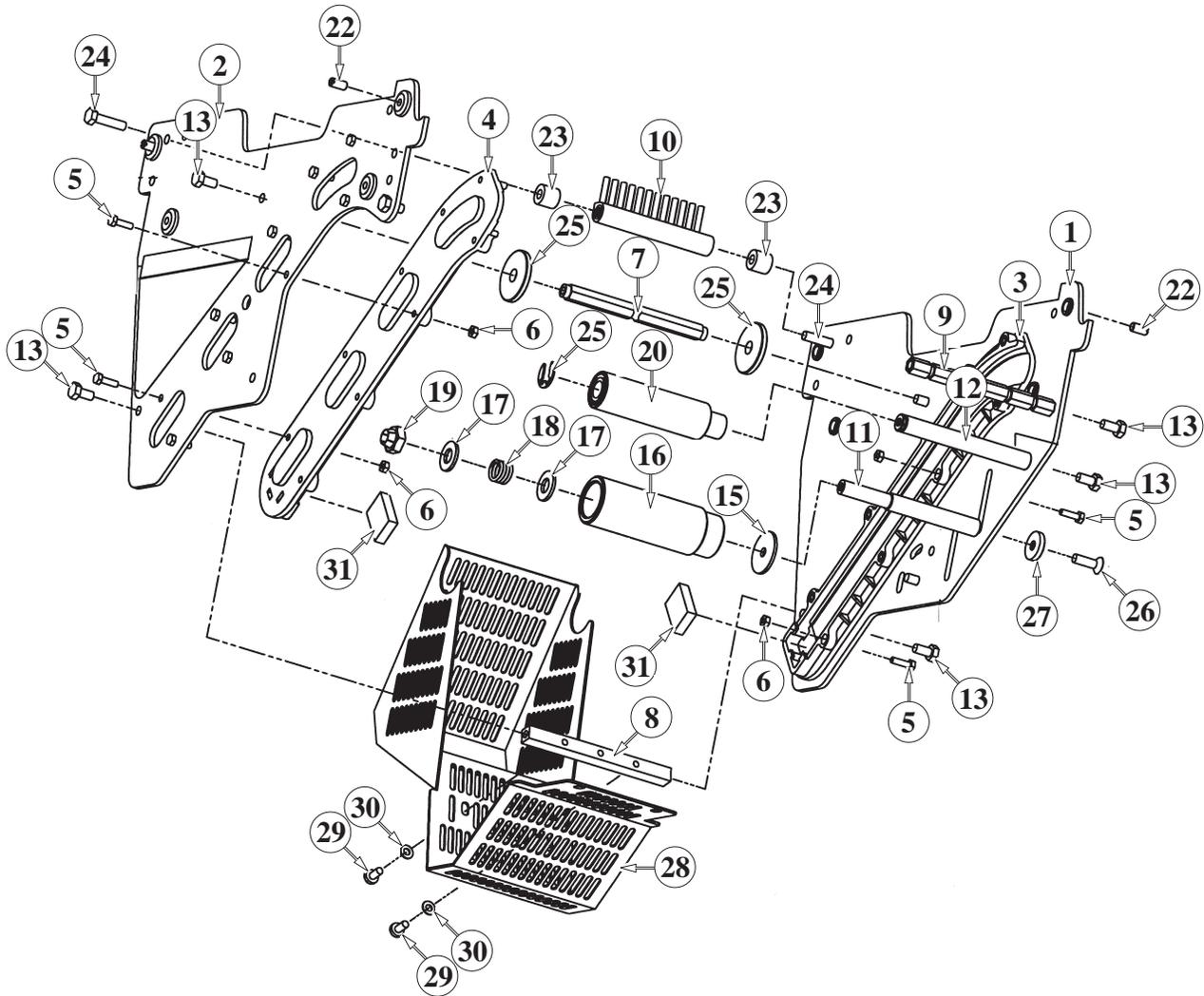


Dessin 10402 – Haut et le Bas têtes

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

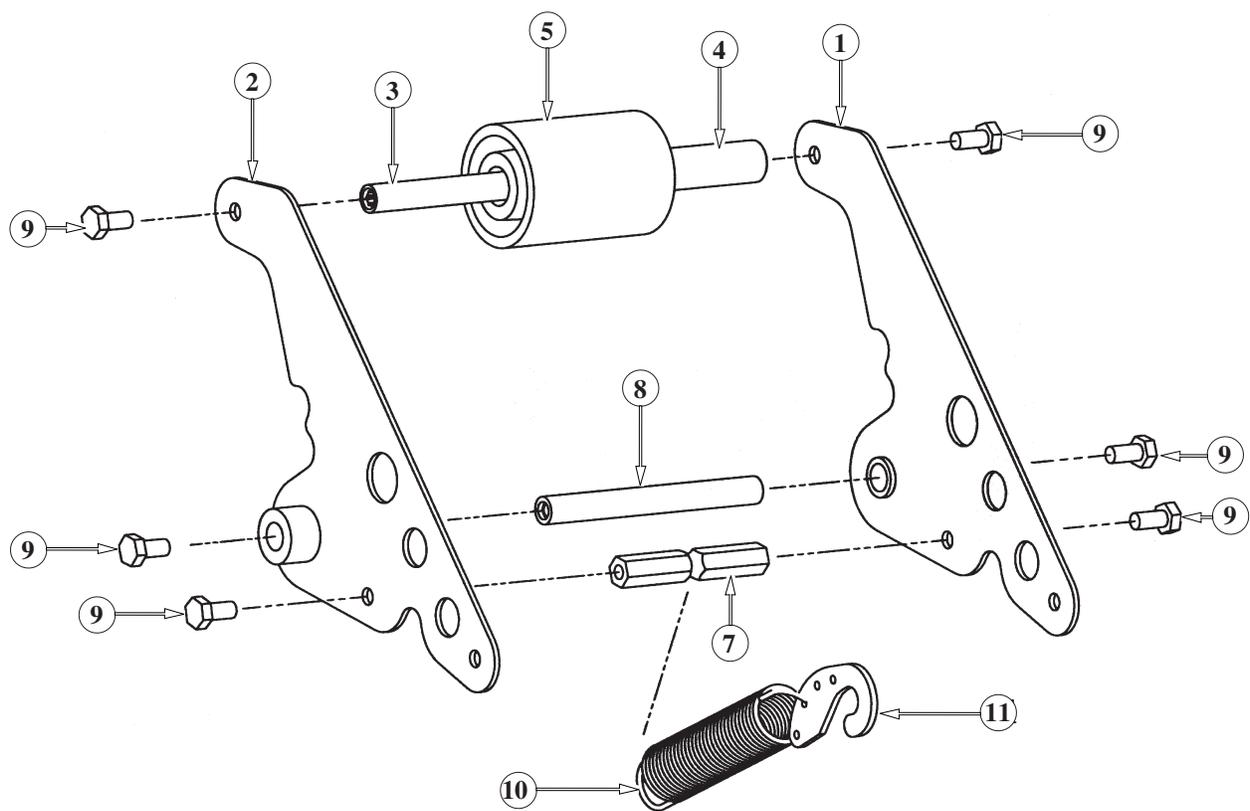


Dessin 10400 – Abaisser la tête

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

