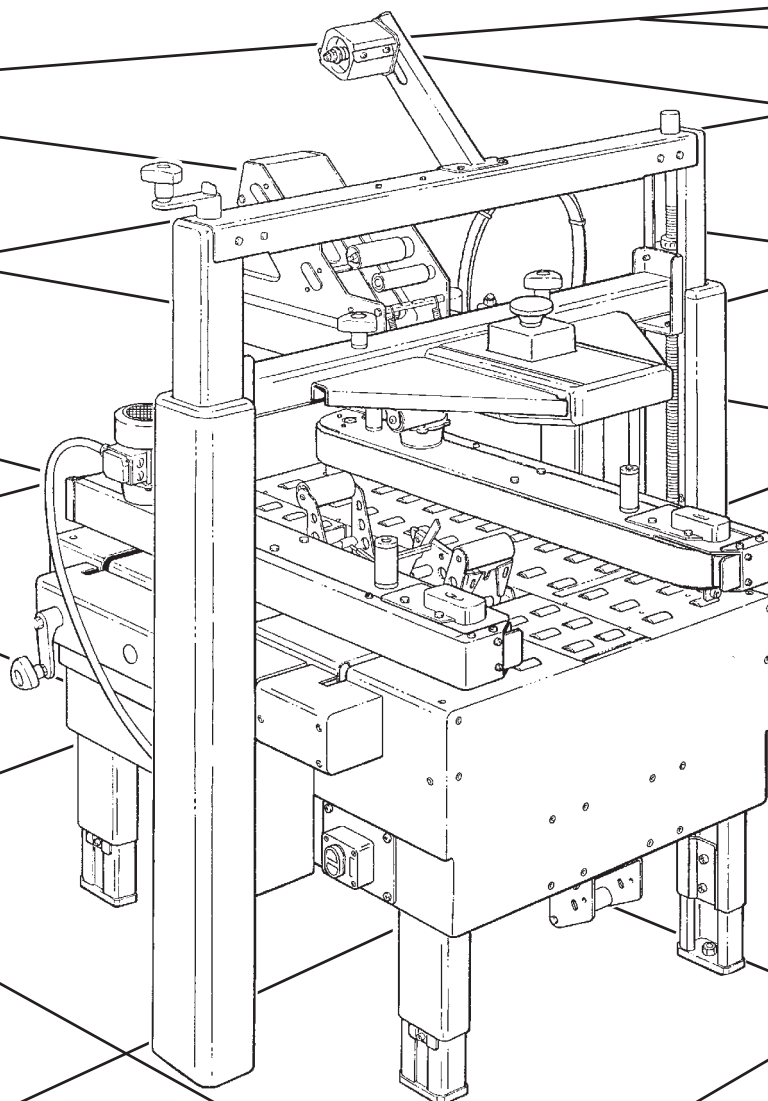




3M-Matic™ 800a-E Type 29600

MACHINE ENRUBANNEUSE

AUTOMATISCHE DOZENSLUITER

Instructions d'utilisation et pièces détachées

Gebruiksaanwijzingen en lijst van reserveonderdelen



Ce manuel d'instructions décrit les mesures de sécurité, les conditions de transport et de déplacement, les conditions d'entreposage, les instructions de déballage, les instructions de mise en service, d'installation, de fonctionnement, les réglages, les opérations d'entretien, les recherches des pannes, les opérations de réparation et les conditions d'utilisation, ainsi que la liste des pièces détachées de la machine à enrubanner 3M-Matic 800a réglable.

Deze handleiding geeft een overzicht over de aangebrachte veiligheidsvoorzieningen, over het hanteren, het transporteren, het opslaan, het uitpakken, het voorbereiden, het installeren, het functioneren, het afstellen en het onderhoud van de machine, het zoeken naar de oorzaken van eventuele problemen, de benodigde reparatiewerkzaamheden en de beschikbare klantenservice; tenslotte wordt een opsomming van reserveonderdelen voor de verstelbare dozensluiters 3M-Matic 800a geleverd.

3M-Masking and Packaging Systems Division
3 M Center, bldg. 220-8W-01
St Paul, MN 55144-1000 (USA)

3M Masking and Packaging Systems Division
3M Center, Bldg. 220-8W-01
St. Paul, MN 55144 - 1000 (USA)

Edition **Février 2007**

*Uitgave **Februar 2007***

Copyright 3M 2001
Tous droits réservés

Copyright 3M 2001
Nadruk verboden. Alle rechten voorbehouden

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

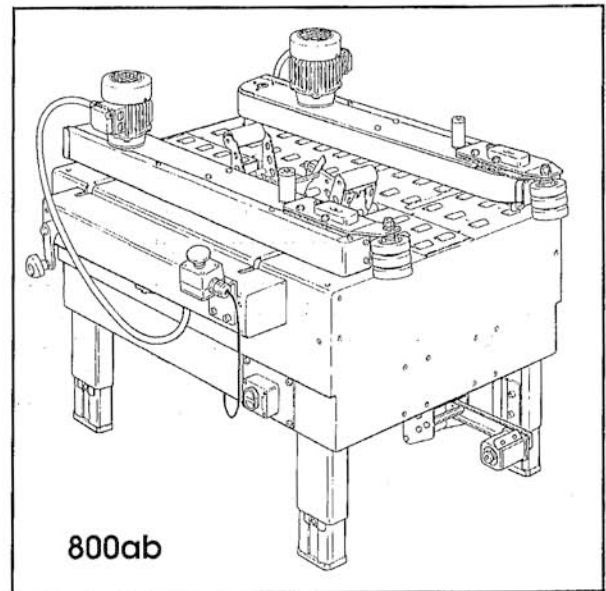
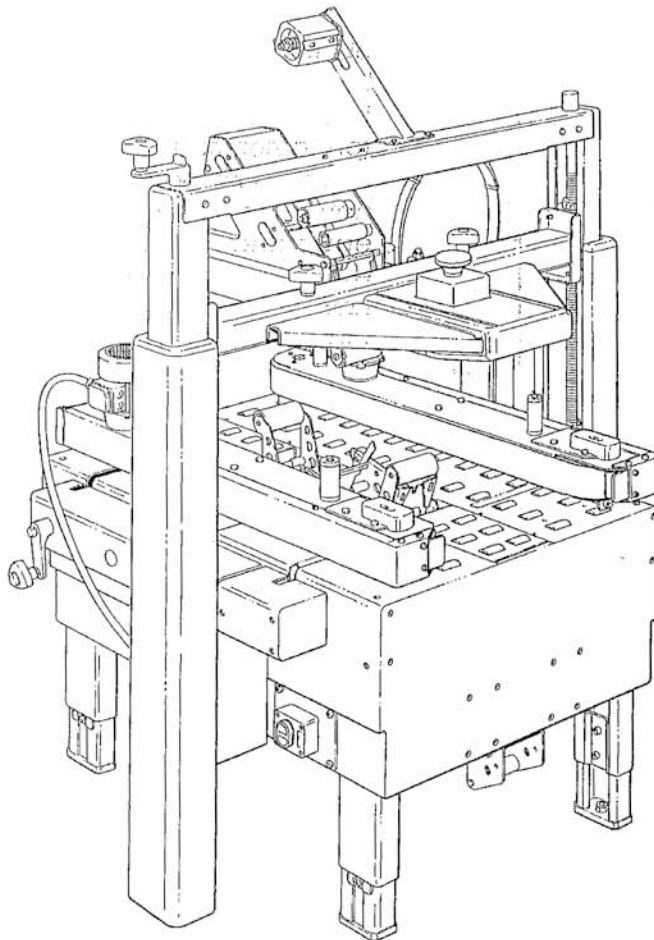
De fabrikant behoudt zich het recht voor, dit product op ieder gewenst moment te veranderen zonder voorafgaande mededeling.

Publication n° **S300167701A**
Edition **0**

Publicatie nr. **S300167701A**
Oplage **0**



3M Masking and Packaging Systems Division
3M Center Bldg. 220-8W-01 - St. Paul, MN 55144-1000 (USA)



800ab

800a/800a3/800asb/800ab (800a shown)

800a/800a3/800asb/800ab Mod. 29600

**ENRUBANNEUSE REGLABLE AVEC COURROIES DE
TRANSMISSION LATERALES**

VERSTELBARE DOZENSLUITER MET ZIJ-AANDRIJVING

	Chapitre		Paragraaf
Spécifications de fabrication	1.1	<i>Fabricagevoorschriften</i>	1.1
Comment utiliser le manuel	1.2	<i>Het gebruik van de handleiding</i>	1.2
Numéro de série	2.1	<i>Serienummer</i>	2.1
Service après-vente	2.2	<i>Klantenservice en hulpverlening</i>	2.2
Garantie	2.3	<i>Garantieverklaring</i>	2.3
Normes de sécurité	3	<i>Veiligheidsvoorzieningen</i>	3
Niveau de qualification des opérateurs	3.6	<i>Kwalificatieniveaus van het bedienend personeel</i>	3.6
Caractéristiques techniques	4	<i>Technische gegevens</i>	4
Dimensions et poids	4.2.-4.6	<i>Afmetingen en gewicht</i>	4.2.-4.6
Transport	5	<i>Wijze van vervoer</i>	5
Déballage	6	<i>Uitpakken</i>	6
Installation	7	<i>Installatie</i>	7
Théorie du fonctionnement	8	<i>Beschrijving van het functioneren</i>	8
Contrôles	9	<i>Besturingselementen op de machine</i>	9
Dispositifs de sécurité	10	<i>Veiligheidsvoorzieningen</i>	10
Montage et réglages	11	<i>Bedrijfsklaar maken van de machine</i>	11
Remplacement du ruban	11.1-11.2	<i>Vervangen van de rollen plakband</i>	11.1-11.2
Réglage de la dimension de la boîte	11.5÷11.7	<i>Instelling van het dozenformaat</i>	11.5÷11.7
Réglages spéciaux	11.11÷11.13	<i>Speciale afstellingen</i>	11.11÷11.13
Fonctionnement	12	<i>Functionering</i>	12
Nettoyage	12.6	<i>Schoonmaakwerkzaamheden</i>	12.6
Recherche des pannes	12.9	<i>Opsporen en verhelpen van problemen</i>	12.9
Entretien	13	<i>Onderhoudswerkzaamheden</i>	13
Lubrification	13.7-13.8	<i>Smeren</i>	13.7-13.8
Remplacement de la lame	13.9	<i>Vervanging van het mesblad</i>	13.9
Remplacement de la courroie	13.10	<i>Vervanging van de drijfriemen</i>	13.10
Liste de contrôle des travaux d'entretien	13.11	<i>Overzicht onderhoudswerkzaamheden</i>	13.11
Feu de détresse	14.2	<i>Brandgevaar</i>	14.2
Annexes	15	<i>Bijlagen</i>	15
Mesure du bruit	15.2	<i>Opmeten geluidshinder</i>	15.2
Schémas électriques	16.2	<i>Electrische schemas</i>	16.2
Pièces détachées	Dernier chapitre	<i>Reserveonderdelen</i>	<i>Laatste paragraaf</i>

LISTE DES ABREVIATIONS ET DES ACRONYMES**AFKORTINGEN EN UITDRUKKINGEN****LISTE DES ABREVIATIONS, DES ACRONYMES ET DES TERMES NON COURANTS, QUI SONT UTILISES DANS CE MANUEL**

3M-Matic	=	Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000
AccuGlide	=	Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000
Scotch	=	Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000
Drw.	=	Dessin
Ex.	=	Par exemple
Fig.	=	Représentation détaillée du schéma n° (pièces détachées)
Figure	=	Schéma / Dessin
Max.	=	maximum
Min.	=	minimum
Nr.	=	numéro
N/A	=	pas applicable
OFF	=	machine arrêtée
ON	=	machine en marche
PLC	=	Commande (Ordinateur) Logique Programmable
PP	=	polypropylène
PTFE	=	polytétrafluoréthylène
PVC	=	chlorure de polyvinyle

W	=	largeur
H	=	hauteur
L	=	longueur

OVERZICHT VAN AFKORTINGEN, UITDRUKKINGEN EN LETTERTEKENS, DIE IN DEZE HANDLEIDING GEBRUIKT ZIJN

3M-Matic	=	Merknaam van 3M St. Paul - MN 55144-1000
Accuglide	=	Merknaam van 3M St. Paul - MN 55144-1000
Scotch	=	Merknaam van 3M St. Paul - MN 55144-1000
Dis.	=	tekening
Ex.	=	bijvoorbeeld
Fig.	=	afbeelding explosietekening (reserveonderdelen)
Figure	=	afbeelding, illustratie
Max.	=	maximum
Min.	=	minimum
Nr.	=	nummer
N/A	=	niet toepasbaar
OFF	=	UIT, machine buitenbedrijf
ON	=	AAN, machine in bedrijf
P.L.C.	=	Programmeerbare Logische Besturing
PP	=	polypropyleen
PTFE	=	polytetrafluorethyleen
PVC	=	polyvinylchloride

W	=	breedte
H	=	hoogte
L	=	lengte

1.1 SPECIFICATIONS DE FABRICATION

Les machines à enrubanner 3M-Matic ont été conçues et construites dans le respect des " Réglementations pour les machines 89/392 " et en conformité avec les conditions requises légales au moment de la date de mise sur le marché.

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT:

Réglementations 89/392/CEE et les instructions pour leur application

CEN/TC	146/WG2 sur les machines d'emballage
EN 292	1-2 concepts de base - terminologie - spécifications
EN 294	Distances de sécurité (limbes supérieures)
EN 349	Intervalle minimum
EN 418	Equipement d'Arrêt d'Urgence
EN 23741	Facteurs acoustiques - large bande
EN 23742	Facteurs acoustiques - fréquence discrète et à bande étroite
CEI/EN 60204-1	Sécurité sur les machines - Equipement électrique des machines - Demandes générales

1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS**1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL**

Le manuel représente une part importante de la machine; toutes les informations contenues à l'intérieur de ce manuel permettent à l'opérateur de maintenir la machine en parfaite condition de marche et de l'utiliser en toute sécurité.

S'assurer, que le manuel soit mis à la disposition de tous les opérateurs, et qu'il soit mis à jour régulièrement en fonction des modifications importantes.

Au cas où la machine soit vendue, s'assurer que le manuel soit transmis à l'acheteur.

Les schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans ce manuel. Le matériel utilisant des contrôles PLC et/ou des composants électroniques sera accompagné aussi des schématiques importantes ou des programmes en annexe, et en plus la documentation importante sera transmise séparément.

FABRICAGEVOORSCHRIFTEN

De 3M-Matic dozensluiters zijn ontwikkeld en geproduceerd volgens de „Machine Normen 89/392" in overeenstemming met de wettelijke voorschriften, die tijdens de fabricage van de machine van kracht waren.

VERWEZEN WORDT NAAR DE VOLGENDE TEKSTEN EN DOCUMENTEN:

EEG Normen 89/392 en de bijbehorende Richtlijnen voor hun toepassing in de praktijk

CEN/TC 146/WG2 voor de fabricage van verpakkingsmachines

EN 292 1 - 2 Basisideeën - terminologie - octroolbeschrijving

EN 294 Veiligheidsafstanden (bovenste ledematen)

EN 349 Minimumafstand

EN 418 Noodstopvoorzieningen

EN 23741 Akoestiek - Brede band

EN 23742 Akoestiek - Gematigde frekwentie en smalle band

CEI/EN 60204-1 Veiligheidsvoorzieningen op de machines - Electrische uitrustingen van de machines - Algemene Voorschriften

INTERPRETATIE EN GEBRUIK VAN DE BEDIENINGSHANDLEIDING**WAAROM DEZE HANDLEIDING BELANGRIJK IS**

De bedieningshandleiding is een belangrijk deel van de machine; alle hierin opgenomen informatie zijn erop gericht, om de uitrusting in perfecte arbeidscondities te behouden en ervoor te zorgen, dat de vereiste arbeidshandelingen op een veilige manier worden uitgevoerd. Men moet ervoor zorgen, dat deze gebruikshandleiding steeds toegankelijk is voor al het bedienend personeel, dat aan deze machine werkt, en dat de inhoud ervan op de laatste stand gehouden wordt door toevoeging van alle later aangebrachte veranderingen en verbeteringen. Bij verkoop of verandering van bestemming van de machine moet men ervoor zorgen, dat deze handleiding met gebruiksaanwijzingen bij de machine blijft. Afbeeldingen van electrische en pneumatische schemas zijn in de aanhangels van de handleiding bijgevoegd. Voor machines, die van PLC-besturing en/of electronische elementen voorzien zijn, zijn de desbetreffende technische schemas of programmas in de bijlagen te vinden, en de bijbehorende documentatie kan bovendien apart geleverd worden.

1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

Conserver ce manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne jamais retirer, déchirer ou modifier des parties du manuel. Utiliser le manuel sans l'endommager. Au cas où le manuel ait été égaré ou endommagé, demander à votre service après-vente de vous en fournir une autre copie, en indiquant le numéro d'identification du document.

1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel est composé;

- de pages qui identifient le document et la machine: page **1÷3**
- d'un index: page **4**
- d'instructions et de notes sur la machine: paragraphes **2÷14**
- d'annexes, de dessins et de schémas: paragraphes **15÷16**
- d'une liste de pièces détachées: dernier paragraphe.

Toutes les pages et les schémas sont numérotés. Les listes des pièces détachées sont identifiées par le numéro d'identification du schéma. Toutes les notes concernant les instructions de sécurité ou les dangers possibles sont identifiés par le symbole



Tous les avertissements importants concernant le fonctionnement de la machine sont identifiés par le symbole



Les parties imprimées en caractères **gras** se réfèrent aux données ou aux commentaires techniques sur un sujet spécifique.

1.2.4 COMMENT METTRE A JOUR LE MANUEL AU CAS OU DES MODIFICATIONS SOIENT APPORTEES A LA MACHINE

Les modifications concernant la machine sont soumises à des procédures internes du fabricant. Une copie complète et mise à jour du manuel est fournie à l'utilisateur avec la machine.

Par la suite, les pages ou les parties de ce manuel contenant des modifications ou des améliorations apportées après la première publication, pourront être transmises à l'utilisateur.

L'utilisateur doit les utiliser afin de mettre à jour le manuel.

VERZORGING VAN DE HANDLEIDING

De bedieningshandleiding moet op een droge en schone plaats in de buurt van de machine bewaard worden. Het is absoluut verboden stukken uit de handleiding te verwijderen, deze te verscheuren of te herschrijven. Mocht de handleiding verloren gaan, of beschadigingen oplopen, dan kan men bij de plaatselijke klantendienst onder vermelding van het codenummer van het onderhavige document een nieuwe kopie aanvragen.

HET RAADPLEGEN VAN DE HANDLEIDING

De handleiding is uit de volgende delen samengesteld:

- noodzakelijke gegevens voor de identificatie van de machine en de bijbehorende documentatie, bladzijden **1÷3**;
- inhoudsopgave, bladzijde **4**;
- gebruiksaanwijzingen en opmerkingen over de machine, paragrafen **2÷14**;
- bijlagen, tekeningen en technische schemas, paragrafen **15÷16**

reserveonderdelen: laatste paragraaf, op het einde van de handleiding.

Alle bladzijden en technische schemas zijn genummerd. De lijsten van reserveonderdelen kunnen geïdentificeerd worden door middel van de nummers, die de afbeeldingen identificeren. Alle waarschuwingen, die betrekking hebben op de getroffen veiligheidsmaatregelen en mogelijke gevarensituaties, zijn te herkennen aan het volgende symbool:



Alle belangrijke opmerkingen, die op het functioneren van de machine betrekking hebben, zijn daarentegen te herkennen aan het volgende symbool:



De **vetgeschreven** woorden of alinea's verwijzen naar technische gegevens of technische opmerkingen over een bepaald onderwerp.

HET OP DE LAATSTE STAND BRENGEN VAN DE HANDLEIDING IN GEVAL VAN WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE

Het aanbrengen van wijzigingen aan de machine hangt volledig van de interne arbeidsprocedures van de fabrikant af. De gebruiker ontvangt een complete en recente uitgave van de handleiding bij de aflevering van de machine. Aanvullende bladzijden of nieuwe delen van de handleiding ontvangt de gebruiker hierna alleen, als eventuele verbeteringen of wijzigingen aan de eerste uitgave aangebracht worden.

De gebruiker moet deze aanvullingen gebruiken om zijn bedieningshandleiding op de laatste stand te brengen.

2-INFORMATIONS GENERALES

2-ALGEMENE INFORMATIE

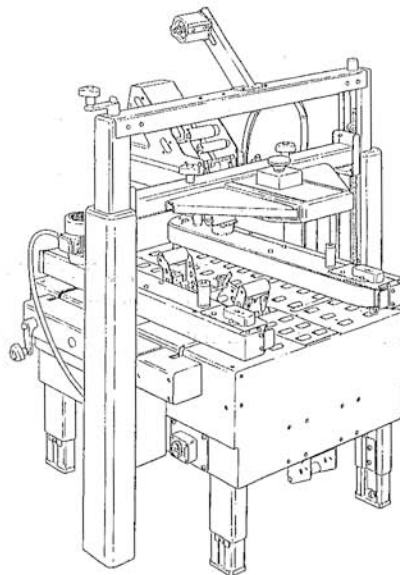
2.1 DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

NAAMPLAATJE MET IDENTIFICERENDE GEGEVENS VAN DE MACHINE EN DE FABRIKANT

3M

3M Masking and Packaging Systems Division

3M Center Bldg. 220-8W-01
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)



3M-Matic™

800a

3M Company, St. Paul, MN 55144, USA

Type 29600 Ser. No.

Made in Italy

V

A



Hz

W

2.2. DONNEES D'IDENTIFICATION DES DISTRIBUTEURS LOCAUX FOURNISSANT UNE ASSISTANCE TECHNIQUE ET LES PIECES DETACHEES

GEGEVENS TER IDENTIFICERING VAN DE PLAATSELIJKE KLANTDIENST VOOR TECHNISCHE HULPVERLENINGSDIENST EN VOOR DE AANKOOP VAN RESERVEONDERDELEN

3M

SUBSIDIARIES:

Pour recevoir une liste des filiales 3M, se référer au paragraphe 15 - Annexes

Voor een lijst van 3M filialen, zie paragraaf 15 - Bijlagen

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE APRES-VENTE LOCAL:

VERTEGENWOORDIGER/DISTRIBUTEUR OF PLAATSELIJKE KLANTDIENST:

2.3 GARANTIE

Dans les limites des termes indiqués ci-dessous, le vendeur s'engage auprès de l'acheteur à réparer ou à remplacer gratuitement toute pièce défectueuse, si un tel défaut se vérifie dans une période de douze (12) mois à partir de la date de l'installation du matériel du vendeur, mais en aucun cas au delà de quatorze (14) mois après la date d'expédition. Cette garantie exclut expressément toutes les parties soumises à l'usure et la rupture (comme par exemple, mais non exclusivement, les parties telles que les courroies, les rouleaux en caoutchouc, les joints, les brosses, etc....) et les parties électriques. L'acheteur doit informer aussitôt le vendeur en cas de panne en indiquant le numéro de série de la machine. L'acheteur devra renvoyer au vendeur la pièce défectueuse, qui doit être réparée ou remplacée. Le vendeur devra effectuer les réparations ou procéder au remplacement dans un délai raisonnable. En effectuant les réparations ou en remplaçant la pièce défectueuse, le vendeur respecte ses obligations. Au cas où les réparations ou le remplacement doivent être effectués sur place (c'est à dire sur le lieu d'installation de la machine), tous les coûts ayant trait aux heures de travail, au voyage et à l'hébergement du personnel du vendeur seront à la charge de l'acheteur. Le vendeur devra facturer ces frais à l'acheteur conformément aux tarifs en vigueur pour les services effectués.

Le vendeur n'est pas responsable des défauts résultant:

- de situations constatées après la livraison
- d'une utilisation non correcte de la machine
- de modifications ou réparations effectuées sur la machine par l'acheteur lui-même

Le vendeur ne sera pas tenu responsable des blessures ou des dommages causés sur les personnes et sur les appareils, et du résultat de la production non satisfaisant. La garantie s'étend aux matériels non fabriqués par le vendeur, tels que les moteurs et l'équipement électrique, pour lesquels le vendeur aura reçu lui-même une garantie de son fournisseur.

Le vendeur ne garantit pas la conformité de ses machines aux lois en vigueur dans les pays hors CEE, dans lesquels les machines pourraient être installées, et aux lois et aux normes concernant la prévention des accidents et de la pollution. L'acheteur sera personnellement responsable de la mise en conformité des machines du vendeur aux lois et normes mentionnées ci-dessus. L'acheteur devra indemniser le vendeur et le dégager de toute réclamation d'une tierce personne, au cas où les machines ne soient pas conformes à ces lois et normes.

GARANTIEVERKLARING

Binnen de beperkingen van onderstaande bepalingen, stemt de Leverancier er hiermee in, alle nodige reparaties of de vervanging van geleverde goederen met gebreken voor zijn rekening te nemen, zonder bijkomstige kosten voor de Afnemer, mochten deze gebreken aan het licht komen binnen een tijdsperiode van twaalf (12) maanden, te berekenen vanaf de datum van in gebruikname van de geleverde goederen door de afnemer, maar hoe dan ook in géén geval later dan veertien (14) maanden na de datum van verzending van de goederen. Al machineonderdelen, die aan normale slijtageprocessen onderworpen zijn (zoals bijvoorbeeld drijfriemen, gummirollen, dichtingstukken, borstels, enz., maar deze opsomming moet niet als een beperking opgevat worden) en de elektrische onderdelen zijn uitdrukkelijk van deze garantieverklaring uitgesloten. De Afnemer moet onmiddellijk de Leverancier van eventuele geconstateerde gebreken op de hoogte stellen, onder vermelding van het serienummer van de machine. De Afnemer zal het kapotte deel naar de Leverancier terugsturen voor eventuele reparatie of vervanging van het product. De Leverancier zal de benodigde reparatiewerkzaamheden uitvoeren, of het stuk met een nieuw stuk vervangen, binnen een redelijke periode van tijd. Met het uitvoeren van de reparatie, of het vervangen van het stuk heeft de Leverancier aan zijn wettelijke garantieverplichtingen voldaan. Voor het geval, dat de reparatie of de vervanging moet plaatsvinden op de plaats, waar de machine geïnstalleerd is, zullen alle uitgaven voor arbeidsuren, reiskosten, onderhoud, verblijf en overnachting van het door de Leverancier gestuurde personeel voor kosten van de Afnemer komen. Deze kosten zullen bij de Afnemer in rekening gebracht worden volgens de normaal geldende standaardtarieven voor serviceverlening van de kant van de Leverancier. De Leverancier is niet verantwoordelijk voor gebreken, die het gevolg zijn van:

- gebeurtenissen, die na het afleveren van de machine plaatsvinden
- oneigenlijk gebruik van de machine
- het ontbreken van het juiste onderhoud
- niet-geautoriseerde ingrepen of door de Afnemer uitgevoerde reparaties aan de machine

De Leverancier is niet verantwoordelijk voor schadeberokkenning aan zaken of aan personen toegebracht letsel, en ook niet voor eventuele schade, die door het uitvallen van de productie geleden wordt. Met betrekking tot machineonderdelen, die niet door de Leverancier vervaardigd zijn, zoals bijv. motoren en elektrische uitrusting, verleent de Leverancier de Afnemer dezelfde garanties, als hij op zijn beurt van de fabrikant van deze materialen ontvangt. De Leverancier geeft geen garantie voor het beantwoorden van zijn machines aan de in niet-EEG landen van kracht zijnde wettelijke normen, waar zijn machines eventueel geïnstalleerd worden; evenmin garandeert hij voor het beantwoorden van de machines aan de wettelijke voorschriften of geldende standaards, die betrekking hebben op het voorkomen van ongelukken of van milieuverontreiniging. Het aanpassen van de door de Leverancier geproduceerde machines aan voornoemde wetsvoorschriften of standaards is verantwoordelijkheid van de Afnemer, die daarom iedere wettelijke aansprakelijkheid hiervoor op zich neemt. De Afnemer zal de Leverancier vergoeden en schadeloos houden met betrekking tot schadevergoedingseisen van de kant van derde partijen, die uit het niet tegemoetkomen aan de door voornoemde wetsbepalingen en standaards gestelde eisen voortvloeien.

3.1 INFORMATIONS GENERALES DE SECURITE

Avant de mettre en marche la machine, lire très soigneusement les instructions, en portant une attention toute particulière aux paragraphes indiqués par le symbole



La machine à enrubanner automatique modèle 800a est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VERROUILLABLE en appuyant sur ce bouton la machine se bloquera immédiatement, à n'importe quelle phase du cycle de production.

Avant de procéder aux opérations d'entretien, débrancher tous les raccords électriques et pneumatiques.

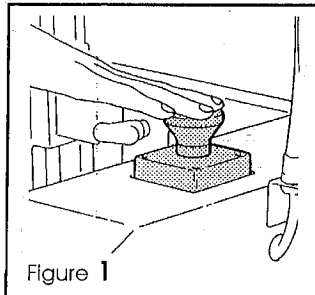


Figure 1

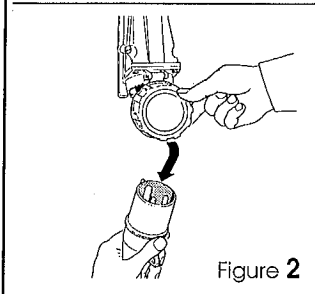


Figure 2

Conserver ce manuel à portée de main et à proximité de la machine: les informations contenues dans ce manuel vous aideront à utiliser la machine dans des conditions correctes et de sécurité.

ALGEMENE INFORMATIE OVER VEILIGHEID

Men moet alle gebruiksaanwijzingen zorgvuldig doorlezen, alvorens de machine in bedrijf te zetten; bovendien moet bijzondere aandacht besteed worden aan de paragrafen, die met het volgende symbool aangegeven zijn.



De machine is voorzien van een VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP; bij het indrukken van deze knop komt de machine automatisch tot stilstand, ongeacht de arbeidsfase, waarin de machine zich bevindt.

Vóór het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden moet de stroomtoevoer naar de machine toe onderbroken worden (en de toevoer van perslucht afgesloten worden, als de machine van een pneumatische uitrusting voorzien is).

Men moet deze handleiding op een makkelijk te bereiken plaats in de buurt van de machine bewaren: de hierin opgenomen informatie vormt een nuttig naslagwerk met alle noodzakelijke aanwijzingen om deze machine in goede staat te behouden en de veiligheid ervan te garanderen.

3.2 DEFINITION DES QUALIFICATIONS DES OPERATEURS

- Opérateur de la machine
- Technicien d'entretien mécanique
- Technicien d'entretien électrique
- Technicien spécialisé du fabricant

DEFINITIE VAN DE ARBEIDSKWALIFICATIES VAN HET BEDIENEND PERSONEEL

- Machinebediener
- Onderhoudstechnicus
- Electriciën
- Gespecialiseerde technicus van de machinefabrikant

3.3 INSTRUCTIONS POUR UNE UTILISATION SURE DE LA MACHINE

Seules les personnes possédant les qualifications décrites dans la page suivante seront autorisées à opérer sur la machine. Il incombe à l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant les qualifications requises et la formation correspondante à chaque catégorie de travail.

VOORSCHRIFTEN VOOR EEN VEILIG GEBRUIK VAN DE MACHINE

Alleen personen, die in bezit zijn van de op de volgende bladzijde beschreven bevoegdheden, mogen tot het werken aan de machine toegelaten worden. De gebruiker van de machine draagt de verantwoordelijkheid voor het benoemen van bedienend personeel met de juiste bevoegdheid en een toereikende graad van voorbereiding voor iedere beschreven arbeidstaak.

NIVEAU DE QUALIFICATION 1

OPERATEUR DE MACHINE

Il est formé pour utiliser la machine avec les contrôles de la machine, pour insérer les boîtes dans la machine, pour effectuer les réglages en fonction des différentes dimensions de la boîte, pour changer le ruban et pour démarrer, arrêter et redémarrer la production.

N.B.: le responsable de l'usine doit s'assurer, que l'opérateur ait reçu une formation adéquate en ce qui concerne toutes les fonctions de la machine, avant de procéder au démarrage de la production.

NIVEAU DE QUALIFICATION 2

TECHNICIEN D'ENTRETIEN MECANIQUE

Il est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPERATEUR, et en plus il est capable de travailler si la protection de sécurité est hors service, 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.

NIVEAU DE QUALIFICATION 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical components of the machine.

He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipment etc.

NIVEAU DE QUALIFICATION 3

TECHNICIEN SPECIALISE DU FABRICANT

C'est un opérateur qualifié mandaté par le fabricant ou par son représentant pour effectuer des réparations complexes ou des modifications en accord avec le client.

ARBEIDSBEVOEGDHEID 1

MACHINEBEDIENER

De machinebediener is een getrainde arbeider, die voor de volgende arbeidshandelingen gekwalificeerd is: het hanteren van de besturingselementen, het opladen van de kartonnen dozen op de machine, het afstellen van de machine op de verschillende dozenformaten, het vervangen van de rollen plakband en het opgangbrengen, het tot stilstand brengen en het opnieuw starten van het productieproces.

N.B.: de productie leider moet ervoor zorgen, dat de machinebediener een goede voorbereiding heeft ontvangen en volledig getraind is in het besturen van de machinefuncties, alvorens hem aan de machine te werk te zetten.

ARBEIDSBEVOEGDHEID 2

MECHANISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS

De mechanische onderhoudstechnicus is een getrainde arbeider, die voor dezelfde taken als de MACHINEBEDIENER gekwalificeerd is en bovendien in staat is zonder beschermende veiligheidsvoorzieningen te werken, mechanische delen te controleren en afstellingen te wijzigen, onderhoudswerkzaamheden uit te voeren en de machine te repareren. Hij is niet bevoegd voor het uitvoeren van werkzaamheden aan onderstroomstaande machinedelen.

ARBEIDSBEVOEGDHEID 2a

ELECTRISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS

De elektrische onderhoudstechnicus is een getrainde arbeider, die net als de MACHINEBEDIENER voor het werken aan de machine gekwalificeerd is en bovendien in staat is, zonder beschermende veiligheidsvoorzieningen te werken, mechanische delen te controleren en afstellingen te wijzigen, onderhoudswerkzaamheden uit te voeren en de elektrische delen van de machine te repareren. Hij is bevoegd voor het werken aan onderstroomstaande elektrische schakelborden, contactdozen, besturingselementen enz.

ARBEIDSBEVOEGDHEID 3

SPECIALIST VAN DE FABRIKANT

Door de fabrikant of de vertegenwoordigende vakhandelaar gestuurde gespecialiseerde technicus voor het uitvoeren van ingewikkelde reparatiewerkzaamheden, of voor het aanbrengen van wijzigingen aan de machine, op grond van eventuele afspraken met de gebruiker.

3.4 CONDITION DE LA MACHINE

Liste des modes de fonctionnement disponibles sur cette machine

- marche automatique
- marche automatique avec les protections retirées ou hors service;
- arrêt en utilisant l'interrupteur principal
- arrêt en utilisant le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable;
- circuit électrique débranché;
- circuit pneumatique fermé (seulement pour les machines avec un fonctionnement à air comprimé)

BEDRIJFSTOESTAND VAN DE MACHINE

Overzicht van de verschillende bedrijfstoestanden, waarin de machine zich bevinden kan;

- *automatische functionering;*
- *in bedrijf zonder beschermende veiligheidsvoorzieningen;*
- *tot stilstand gebracht door middel van de hoofdschakelaar;*
- *tot stilstand gebracht met behulp van de vergrendelbare noodstopknop*
- *buiten bedrijf door uitvallen van de elektrische stroomvoorziening*
- *buiten bedrijf door afsluiten van het persluchtcircuit (alleen voor machines, die perslucht gebruiken).*

3-NORMES DE SECURITE

3.5 NOMBRE D'OPERATEURS

Les opérations décrites ci-après ont été analysées par le fabricant ; le nombre d'opérateurs indiqué pour chaque opération correspond aux nombres de personnes nécessaires pour faire fonctionner la machine dans des conditions optimales.

Il pourrait être dangereux de faire effectuer ces opérations avec un nombre inférieur ou supérieur d'opérateurs.

3.6 NIVEAUX DE QUALIFICATION REQUIS POUR EFFECTUER LES OPERATIONS PRINCIPALES SUR LA MACHINE

Le tableau ci-dessous indique le niveau de qualification minimum requis pour chaque opération effectuée sur la machine.

OPERATION	CONDITION DE LA MACHINE	NIVEAU DE QUALIFICATION REQUIS	NOMBRE D'OPERATEURS
Installation et montage de la machine.	Marche avec les protections de sécurité hors service.	2 et 2a	2
Réglage de la dimension de la boîte.	Arrêt en utilisant le bouton ARRET D'URGENCE.	1	1
Remplacement du ruban.	Arrêt en utilisant le bouton ARRET D'URGENCE.	1	1
Remplacement des lames.	Circuit électrique débranché.	2	1
Remplacement des courroies de transmission.	Circuit électrique débranché.	2	1
Travaux d'entretien courants.	Circuit électrique débranché.	2	1
Travaux d'entretien extraordinaires (mécanique).	Marche avec les protections de sécurité hors service.	3	1
Travaux d'entretien extraordinaires (électrique).	Marche avec les protections de sécurité hors service.	2a	1

3-VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

3.5 BENODIGD AANTAL MACHINEBEDIENERS

De arbeidsactiviteiten, die in onderstaande tabel beschreven worden, zijn door de fabrikant geanalyseerd; het aangegeven aantal personen is daarom voor iedere activiteit het meest geschikte aantal personen, benodigd voor een goede uitvoering van de gestelde taken. Een groter of kleiner aantal machinebedieners kan de veiligheid bij het werken in de weg staan.

3.6 DE VEREISTE KWALIFICATIELEVELS VAN HET BEDIENEND PERSONEEL VOOR HET VERRICHTEN VAN DE BELANGRIJKSTE ARBEIDSHANDELINGEN AAN DE MACHINE

Onderstaande tabel geeft een overzicht over de minimumbevoegdheden, waarover een machinebediener moet beschikken, voor het uitvoeren van de aan de machine te verrichten arbeidshandelingen.

ARBEIDSHANDELING	BEDRIJFSTOESTAND VAN DE MACHINE	KWALIFICATIELEVEL MACHINEBEDIENER	AANTAL MACHINEBEDIENERS
Installeren en bedrijfsklaarmaken van de machine.	Functionering met uitgeschakelde veiligheidsvoorzieningen.	2 en 2a	2
Instellen van het juiste dozenformaat.	Tot stilstand brengen door de NOODSTOPKNOP in te drukken.	1	1
Vervangen van de rol plakband.	Tot stilstand brengen door de NOODSTOPKNOP in te drukken.	1	1
Vervangen van het mesblad.	Electrische stroomvoorziening uitgeschakeld.	2	1
Vervangen van de aandrijfriemen.	Electrische stroomvoorziening uitgeschakeld.	2	1
Normale onderhoudswerkzaamheden.	Electrische stroomvoorziening uitgeschakeld.	2	1
Buitengewoon (mechanisch) onderhoud.	Functionering met uitgeschakelde veiligheidsvoorzieningen.	3	1
Buitengewoon (electrisch) onderhoud.	Functionering met uitgeschakelde veiligheidsvoorzieningen.	2a	1

3.7 RISQUES DE DANGER

La machine à enrubanner modèle 800a a été conçue dans le respect des normes CE 392, et est équipée de différentes protections de sécurité, qui ne devraient jamais être retirées ou mises hors service.

En dépit des précautions de sécurité conçues par les dessinateurs de la machine, il est indispensable, que l'opérateur et le personnel d'entretien soient informés des risques de danger suivants, qui ne peuvent pas être éliminés.

ATTENTION! Lame coupe-ruban - Couteau tranchant.

Ne jamais retirer le dispositif de sécurité, qui recouvre la lame située au-dessus et au-dessous des unités d'enrubannage.

Les lames sont extrêmement coupantes. Toute erreur peut entraîner de graves blessures.



WAARSCHUWING! *Snijmes voor plakband.* Het is absoluut verboden, de mesbeschermingen op de onderste en bovenste kleefkoppen te verwijderen. Genoemde mesbladen zijn bijzonder scherp. Iedere fout of onvoorzichtigheid bij het werken kan ernstig letsel bij het personeel veroorzaken.

ATTENTION! Courroies de transmission latérales.

Ne jamais effectuer des manoeuvres sur la machine avec les cheveux dénoués ou des vêtements lâches, tels que les foulards, les cravates ou les manches.

Bien qu'elles soient protégées, les courroies de transmission peuvent être dangereuses.



WAARSCHUWING! *Zijdelingse Transportbanden.* Men mag absoluut niet in de buurt van de machine komen, of werken, met los lang haar, of loshangende kledingsstukken, zoals sjaals, stropdassen, of wijde mouwen. Ondanks de beschermende dekplaten kunnen de transportbanden een reëel gevaar vormen.

RESTERENDE GEVAREN

De automatische dozensluiter 800a is gebouwd volgens de EEG Richtlijnen 392, en bevat verschillende veiligheidsvoorzieningen, die nooit verwijderd of uitgeschakeld mogen worden.

Ondanks het feit, dat onze projektontwikkelaars diverse veiligheidsvoorzieningen ontwikkeld hebben voor de machine, is het van fundamenteel belang, dat de machinebedieners en het onderhoudspersoneel ervan op de hoogte worden gesteld, dat de volgende potentiële gevaren blijven bestaan en niet geëlimineerd kunnen worden:

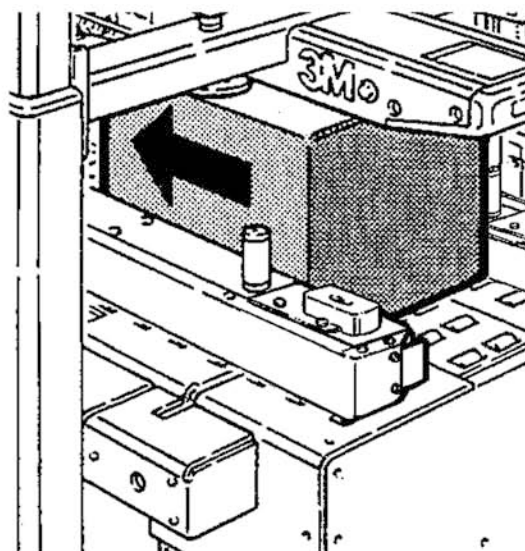


Figure 3

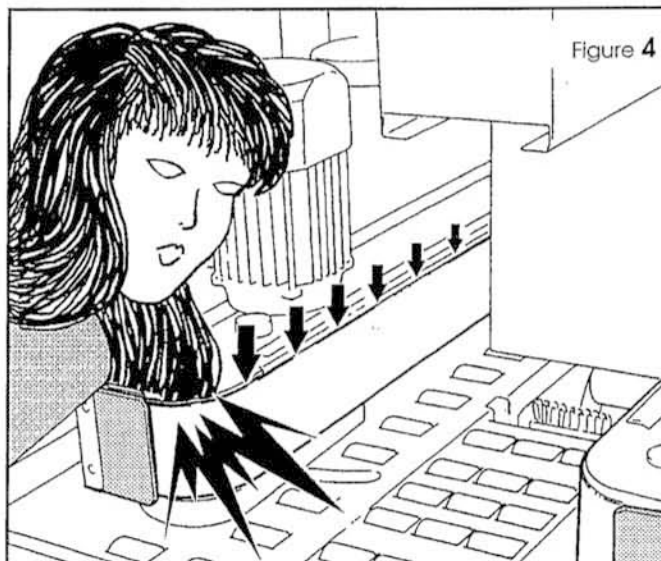


Figure 4

3.8. RECOMMANDATIONS ET MESURES POUR PREVENIR D'AUTRES DANGERS, QUI NE PEUVENT PAS ETRE ELIMINES

L'opérateur de la machine doit, lorsque la machine est en marche, être positionné comme indiqué sur la page 55 - Figure 64. Il ne doit jamais toucher les courroies de transmission ou mettre ses mains à l'intérieur des creux. L'opérateur doit faire attention aux lames durant la phase de remplacement du ruban.

3.9. MESURES DE SECURITE POUR LE PERSONNEL

(Lunettes de sécurité, gants de sécurité, casque de sécurité, chaussures de sécurité, filtres air, protège oreilles). Aucun de cet équipement n'est requis, sauf en cas de recommandation de l'utilisateur.

3.10. ACTIONS PREVISIBLES, QUI NE SONT PAS CORRECTES ET NE SONT PAS AUTORISEES

- Ne jamais essayer de bloquer ou de tenir la boîte, lorsque celle-ci est transportée par les courroies. Utiliser seulement l'INTERRUPTEUR D'ARRET D'URGENCE.
- Ne jamais travailler sans les protections de sécurité.
- Ne jamais retirer ou mettre hors service les dispositifs de sécurité.
- Les réglages, les réparations ou les travaux d'entretien, qui nécessitent une opération avec des protections de sécurité réduite, ne devraient être effectués que par le personnel autorisé. Durant de telles opérations, l'accès à la machine doit être limité. Lorsque le travail est fini, les protections de sécurité doivent être immédiatement réenclenchées.
- Procéder aux travaux de nettoyage et d'entretien seulement après avoir fermé le circuit électrique.
- Ne pas effectuer des modifications sur la machine ou sur certaines parties de la machine. Le fabricant ne sera pas responsable en cas de modification.
- Nettoyer la machine en utilisant seulement des chiffons secs ou des détergents non abrasifs. Ne pas utiliser des dissolvants, l'essence, etc.
- Installer la machine en respectant les dispositions suggérées et les dessins /schémas. Le fabricant ne sera pas responsable des dégâts causés par une installation non correcte.



AANBEVELINGEN EN VOORZORGSMAATREGELEN OM RESTERENDE GEVAREN, DIE NIET GEËLIMINEERD KUNNEN WORDEN, TE VERMIJDEN

De machinebediener moet zich niet van de op bladzijde 55 in afbeelding 64 aangegeven arbeidsplaats verwijderen. Het is bovendien ten strengste verboden, de lopende transportbanden aan te raken, of de handen in holtes in het machinefreem te steken. De machinebediener moet bovendien goed opletten bij het verwisselen van de rollen plakband in de buurt van de scherpe mesbladen.

UITRUSTING VOOR PERSOONLIJKE BESCHERMING

(Veiligheidsbrillen, beschermende handschoenen, veiligheidshelm, veiligheidsschoenen, luchtfilters, oorkleppen). Geen enkele van deze beschermende veiligheidsprodukten zijn werkelijk noodzakelijk, tenzij deze door de afnemer van de machine voorgeschreven zijn.

AANBEVELINGEN MET BETREKKING TOT VOORSPELBAAR VERKEERD OF VERBODEN GEDRAG

- Het is absoluut verboden te proberen, een door de transportbanden voortbewogen doos met de handen tegen te houden. Gebruik hiervoor uitsluitend de NOODSTOPKNOP.
- Het is verboden zonder de veiligheidsbeschermingen te werken.
- Het is verboden de veiligheidsvoorzieningen te verwijderen of uit te schakelen.
- Alleen aan bevoegd personeel mag toestemming verleend worden voor het uitvoeren van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden, of voor het afstellen op andere dozenformaten, die het werken met verminderde veiligheidsvoorzieningen vereisen. Gedurende dergelijke werkzaamheden moet de toegang tot de machine uitsluitend tot het bevoegde personeel beperkt blijven. Na beëindiging van de werkzaamheden moeten de veiligheidsvoorzieningen onmiddellijk opnieuw ingeschakeld worden.
- Alle schoonmaak- en reparatiewerkzaamheden mogen alleen na het uitschakelen van de elektrische stroomvoorziening uitgevoerd worden.
- Er mogen geen wijzigingen aan de machine, of aan afzonderlijke onderdelen ervan, uitgevoerd worden. De fabrikant is niet verantwoordelijk voor de gevolgen van dergelijke wijzigingen.
- De machine moet uitsluitend met het gebruik van schone poetslappen of verdunde reinigingsmiddelen schoongemaakt worden. Het is streng verboden sterke oplosmiddelen of petroleum en dergelijke te gebruiken.
- De installatie van de machine moet plaatsvinden door de aanwijzingen van bijgevoegde schema's en bouwtekeningen op te volgen. De fabrikant draagt geen enkele verantwoordelijkheid voor eventuele schade, die veroorzaakt is door het volgen van verkeerde installatieprocedures.

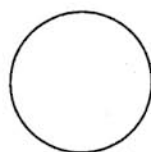
3.11

TABLEAU RESUMANT LES DANGERS, LES ETIQUETTES, LES PLAQUES ET LES DESSINS EXISTANTS SUR LA MACHINE

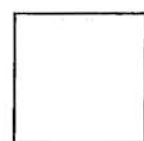
OVERZICHT VAN DE OP DE MACHINE AANGEBRACHTE WAARSCHUWINGEN, ETIKETTEN EN BORDEN MET MEDEDELINGEN EN TECHNISCHE SCHEMAS



DANGER - OPPASSEN GEVAAR

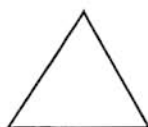


INTERDICTION - VERBOD



INFORMATION - MEDEDELING

a



Débrancher le circuit électrique avant d'effectuer une manoeuvre sur la machine.

De elektrische stroomvoorziening moet uitgeschakeld worden, voordat men met onderhoudswerkzaamheden aan de machine kan beginnen.



b

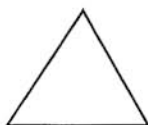


Attention! Couteau tranchant.

Oppassen! Scherp mes!



c



Arrêt (BOUTON D'ARRET D'URGENCE).

Stop (NOODSTOPKNOP).

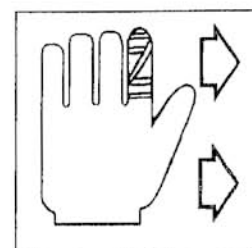


d



Ne pas approcher les mains des parties de la machine en mouvement.

Bewegende delen niet met de handen aanraken.



e

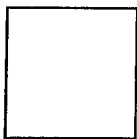


Indique le point du branchement à la terre.

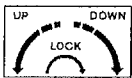
Geeft het punt aan, waar de aardleiding aan het machineframe gekoppeld wordt.



f

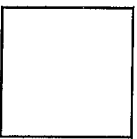


Indique la manivelle pour régler la hauteur de la boîte, et le bouton pour bloquer la tête supérieure en position (seulement pour les machines avec un réglage manuel de la dimension de la boîte).

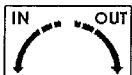


Geeft de handzwengel aan, die gebruikt moet worden om de machine op de juiste hoogte voor de dozen af te stellen; men vindt hier ook de knop voor het vastzetten van de bovenste kleefkop in de ingestelde positie (alleen voor machines, die met de hand op het juiste dozenformaat worden afgesteld).

g

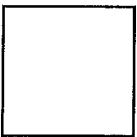


Indique la manivelle pour régler la largeur de la boîte (seulement pour les machines avec un réglage manuel de la dimension de la boîte).



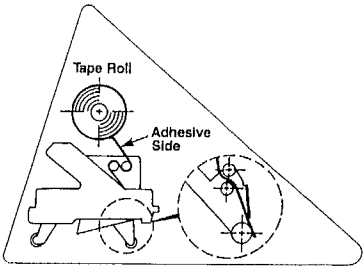
Geeft de handzwengel aan, die gebruikt wordt voor het instellen van de juiste breedte voor de dozen (alleen voor machines, die met de hand op het juiste dozenformaat worden afgesteld).

h

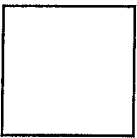


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage supérieure.

Door het plakband te volgen route op de bovenste kleefkop.

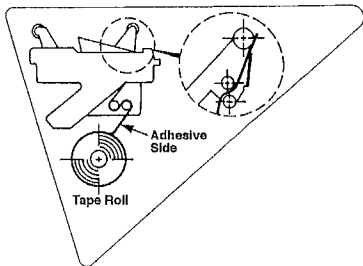


i



Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur la tête supérieure).

Door het plakband te volgen route op de onderste kleefkop. (dit etiket bevindt zich op de onderste kleefkop).

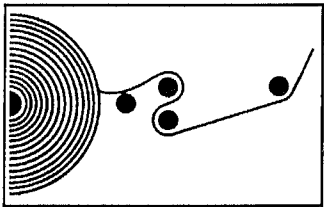


j

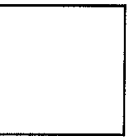


Espace de filetage du ruban pour l'unité d'enrubannage inférieure.

Door het plakband te volgen route op het onderste plakbanddragende montagegroep.



k



Donnée d'identification de la machine.

Naamplaatje van de machine.

3M-Matic™		V	A	CE
800a				
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA				
Type 38600	Ser. No.			
Made in Italy		Hz	W	

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE 800a (800a3 – 800asb – 800ab)

La machine à enrubanner est équipée de courroies de transmission latérales réglables.

4.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Taux opérationnel = jusqu'à 30 cartons par minute
- Caractéristiques électriques = 230/400 V – 50Hz 3Ph (U.K. 240/415 V)
- 2 moteurs (0,18 HP) 0,12 kW
- Têtes d'enrubannage AccuGlide II, largeur maximum du ruban 50 mm (800a3 = 75 mm / 800asb = 38 mm)
- Poids = **160 Kg.**
- Vitesse de la courroie de transmission = 20m/min.

4.3 DIMENSIONS DU RUBAN AFMETINGEN VAN HET PLAKBAND

Ruban autocollant - Zelfklevend plakband

PVC

OPP

RUBAN PAPIER AUTOCOLLANT -
PLAKBAND PAPIER

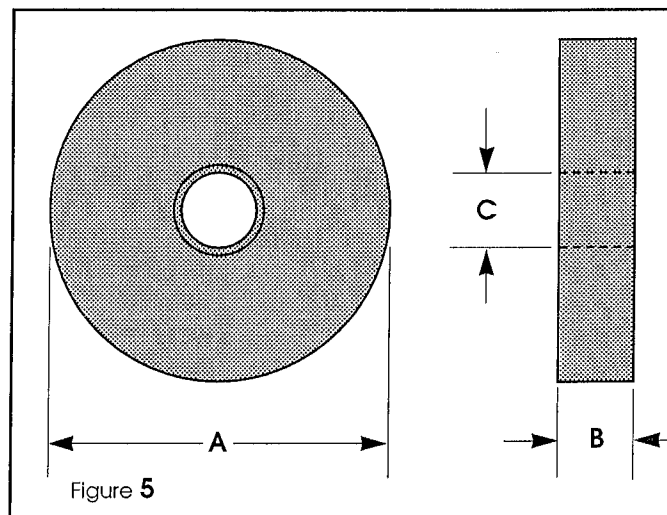
- A** = 410 mm max
B = 50 mm (800a/800ab)
75 mm (800a3)
38 mm (800asb)
C = 76 mm

ALGEMENE BESCHRIJVING VAN DE 800a (800a3 - 800asb - 800ab)

Automatische dozen slutter met zijdelingse aandrijving en met de hand verstelbare instelling van het dozen formaat.

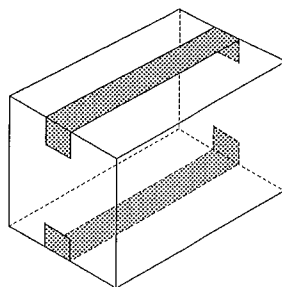
TECHNISCHE GEGEVENS

- Bedrijfscapaciteit = 30 dozen per minuut (maximaal)
- Benodigde stroomvoorziening = 230/400V 50Hz 3Ph (U.K. 240/ 415V)
- 2 motoren (PK 0,18) 0,12 kW
- AccuGlide kleefkoppen II, maximale breedte van het plakband: 50 mm.
- (800a3 = 75mm/ 800asb = 38 mm)
- Peso = **160 kg.**
- Snelheid van de transportbanden = 20 m. per minuut.



4.4 BUT DE LA MACHINE

La machine est conçue pour enrubanner avec du ruban autocollant des boîtes, dont les dimensions (en millimètres) correspondent aux dimensions indiquées au paragraphe 4.5, en appliquant deux bandes de ruban sur les rabats supérieurs et inférieurs dans un même temps.



DOEL VAN DE MACHINE

De machine is ontwikkeld met het doel kartonnen dozen, die de in paragraaf 4.5 (in millimeters) aangegeven maten bezitten, met zelfklevend plakband af te sluiten door gelijktijdig een strook plakband over de boven- en onderkleppen van de doos aan te brengen.

La machine livrée avec un système électrique standard n'est pas conçue pour être utilisée dans une atmosphère à risque d'incendie ou d'explosion. Au cas où la machine soit utilisée dans un tel environnement, utiliser des composants antidéflagrants et/ou des moteurs commandés à l'air comprimé.

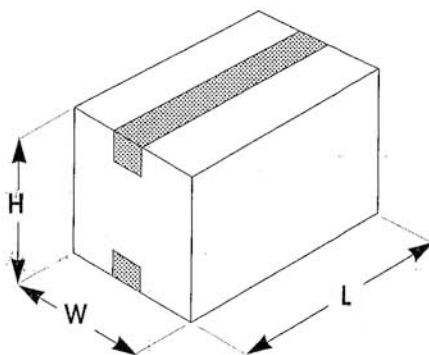
De machine is uitgerust met een standaard elektrisch systeem, dat niet geschikt is voor gebruik in een aan het gevaar van brand en/of ontploffingen blootgestelde omgeving. In dergelijke omstandigheden moet de machine uitgerust worden met tegen explosies bestendige machinedelen en/of met heteluchtmotoren.

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

4.5 GAMME DES DIMENSIONS DE LA BOITE

Les machines à enrubanner – modèle 800a (800a3 / 800asb / 800ab) peuvent être réglées manuellement pour enrubanner des boîtes de n'importe quelle dimension comprise dans la gamme indiquée ci-dessous (partie 1).

Pour enrubanner des boîtes d'une dimension supérieure à celles indiquées dans le tableau ci-dessous, il est possible de modifier la position des colonnes extérieures, comme indiqué sur le dessin ci-dessous (partie 2). En soulevant les colonnes, il sera possible d'augmenter la hauteur minimum de la boîte. Se référer au paragraphe 11.12.



VERSCHILLENDE DOZENFORMATEN

De automatische dozensluiters 800a (800a3/800asb/800ab) is met de hand af te stellen op het verwerken van verschillende dozenformaten, die tussen de onderstaand aangegeven lengte-, breedte-, en hoogtematen liggen (deel 1). Door de stand van de buitenste steunpalen te veranderen, wordt het mogelijk dozen, die hoger zijn dan de in onderstaande tabel aangegeven maten, met plakband te sluiten, zie onderstaande tekening (deel 2). In dergelijke gevallen neemt door de verhoogde stand van de steunpalen ook de minimumhoogte van de doos toe. Zie paragraaf 11.12.

	1 COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION BASSE BUITENSTE STEUNPALEN IN DE LAAGSTE STAND							
	DIMENSION DE LA BOITE DOZENFORMAAT							
	800a		800a3		800asb		800ab	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
L	150	∞	150	∞	150	∞	150	∞
W	115	550	140	550	95	550	115	550
H	120	625	120	625	90	580	90	----

	1 COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION HAUTE (voir 11.12) BUITENSTE STEUNPALEN IN DE HOOGSTE STAND (zie 11.12)							
	DIMENSION DE LA BOITE DOZENFORMAAT							
	800a		800a3		800asb			
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX		
L	150	∞	150	∞	150	∞		
W	115	550	140	550	95	550		
H	210	725	210	725	110	680		

NOTES

- La longueur de la boîte (L) se réfère à la dimension en direction de la fermeture.
- Les boîtes devraient avoir un rapport H/L (Longueur/Hauteur) de 0,6 ou plus. Les boîtes, dont le rapport est inférieur, devraient être soumises à des essais pour s'assurer d'un résultat parfait, qui dépend de plusieurs facteurs différents, tels que le poids et la rigidité de la boîte.
- Des modifications spéciales sont disponibles auprès du fournisseur, afin de permettre l'enrubannage de boîtes de dimensions inférieures ou supérieures aux dimensions standard décrites ci-dessous. Au cas où vous soyez intéressés par cette possibilité, contactez votre fournisseur 3M.

OPMERKINGEN

- De lengte van de doos (L) heeft betrekking op de maat, die in de richting van het aanbrengen van het plakband gemeten wordt.
- De verhouding tussen de LENGTE en de HOOGTE van de doos (L/H-verhouding) moet gelijk aan of groter dan 0,6 zijn. Dozen met een lagere L/H verhouding moeten eerst proefdraaien, om er zeker van te zijn, dat verschillen in totaalgewicht en stijfheid van de doos de goede afloop van de arbeidsprestatie niet beïnvloeden.
- Het is mogelijk enkele speciale wijzigingen aan te laten brengen door de machinefabrikant om kleinere of grotere dozenformaten, dan de hier aangegeven standaardmaten, te kunnen verwerken. Mocht er hiervoor interesse bestaan, dan moet men contact opnemen met de plaatselijke 3M vertegenwoordiger en klantendienst.

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

NOTES (Suite)

- La hauteur minimum de la boîte peut être réduite à 90 mm en réglant les têtes d'enrubannage pour appliquer un pied de ruban de 50 mm de long et en repositionnant les tiges de blocage (se référer au paragraphe 11.11).

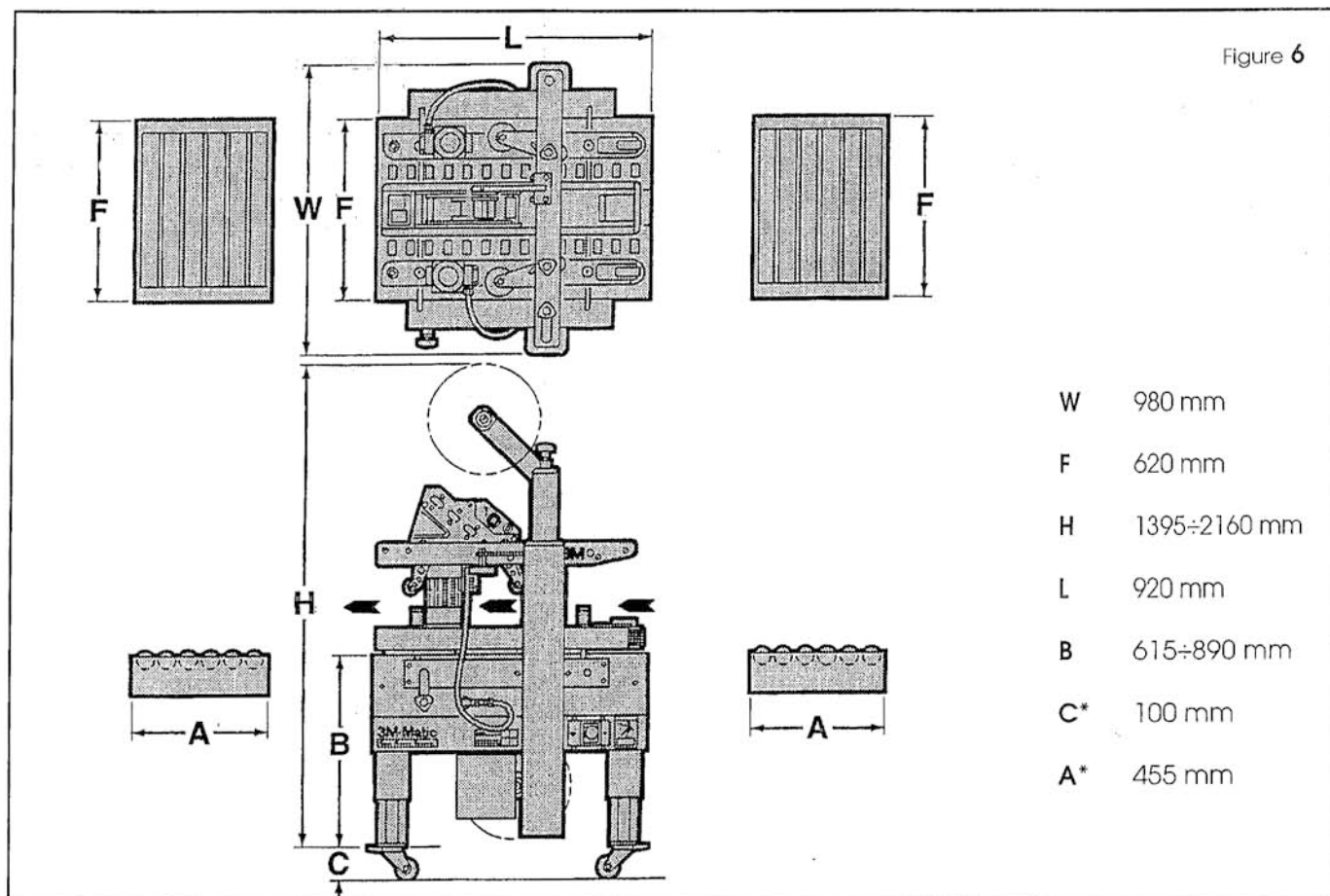
FORTSETZUNG BEMERKUNGEN

- De minimumhoogte van de dozen kan tot op 90 mm verminderd worden, door de kleefkoppen af te stellen op het aanbrengen van stroken plakband met een lengte van 50 mm, en door de aanslagsteunen op een andere hoogte aan te brengen (zie paragraaf 11.1)

4.6 DIMENSIONS TOTALES

TOTALE AFMETINGEN VAN DE MACHINE

Figure 6



* Les convoyeurs d'alimentation (entrée) / d'évacuation (sortie) et les roulettes sont des accessoires livrés en option.

* de aanvoer- en afvoertransportrollen en de zwenkbare freemwielen zijn op aanvraag te verkrijgen.

Note: La hauteur maximum de la machine se réfère à la configuration avec les colonnes extérieures en position haute, un rouleau du ruban de 410 mm de diamètre et la tête supérieure soulevée à la hauteur maximum.

Opmerking: de algemene maximum hoogte van de machine heeft betrekking op de opstelling, waarbij de buitenste steunpalen in de hoogste stand staan, een plakbandrol met een doorsnee van 410mm is aangebracht en de bovenste kleefkop zich eveneens op de hoogste stand bevindt.

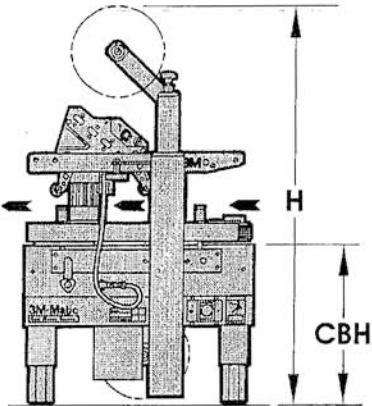
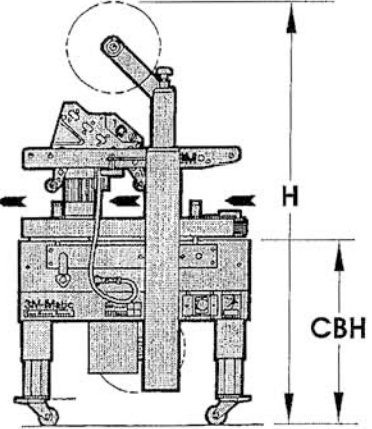
4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

4.7 HAUTEUR DU TAPIS ROULANT

La machine à enrubanner 800a peut fonctionner avec une large gamme de hauteur de tapis roulant. Il est aussi possible d'installer les roulettes livrées en option.

HOOGTE VAN HET FREEM MET VERVOERSLEE

De automatische dozensluter 800a kan op vele verschillende hoogtes afgesteld worden. Het is bovendien mogelijk onder de poten de op aanvraag verkrijgbare zwenkwielen aan te brengen.

	A AVEC DES PIEDS STANDARDS MET STANDAARDPOTEN		
	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE		DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN
	MIN	MAX	MIN MAX
H			1385 2175
L			920 920
CBH	615	890	980 980
	B AVEC ROULETTES (EN OPTION) MET ZWENKWIELEN (OP AANVRAAG LEVERBAAR)		
	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE		DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN
	MIN	MAX	MIN MAX
H			1385 2275
L			920 920
CBH	615	990	980 980

4.8 COMPOSANTS PRINCIPAUX

- 1 tapis roulant (convoyeur)
- 4 pieds réglables
- 2 colonnes principales
- 2 têtes d'enrubannage
- 1 unité tête supérieure
- 2 unités de courroies de transmission latérales
- 2 moteurs
- 1 bouton d'arrêt d'urgence
- 1 interrupteur principal

BELANGRIJKSTE COMPONENTEN VAN DE MACHINE

- 1 stuk transporttafel (freem) met vervoerslee
- 4 stuks verstelbare poten
- 2 stuks steunpalen freem
- 2 stuks kleeftoppen
- 1 stuk bovenste kleeftopgroep
- 2 stuks zijdelings aangebrachte aandrijfgroepen
- 2 stuks motoren
- 1 stuk noodstopknop
- 1 stuk hoofdschakelaar

4.9 MARCHE OPERATIONNELLE

Après avoir rempli la boîte, replier les rabats supérieurs et pousser la boîte contre les courroies de transmission latérales.



Maintenir toujours les mains dans la position indiquée sur la Figure 7.

La boîte sera fermée automatiquement avec le ruban autocollant, qui sera appliqué sur les joints supérieurs et inférieurs. La boîte sera ensuite transportée sur le tapis du convoyeur de sortie.

ARBEIDSSTROOM

Na het dichtvouwen van de bovenkleppen van de volle doos wordt deze tussen de zijdelings aangebrachte transportbanden geschoven.



De handen mogen bij het duwen niet op het midden of de voorkant van de doos rusten (zie Figure 7).

De dozen worden automatisch gesloten door het aanbrengen van een strook plakband over de boven- en ondernaad van de doos. Daarna worden ze op de afvoerband afgeworpen.

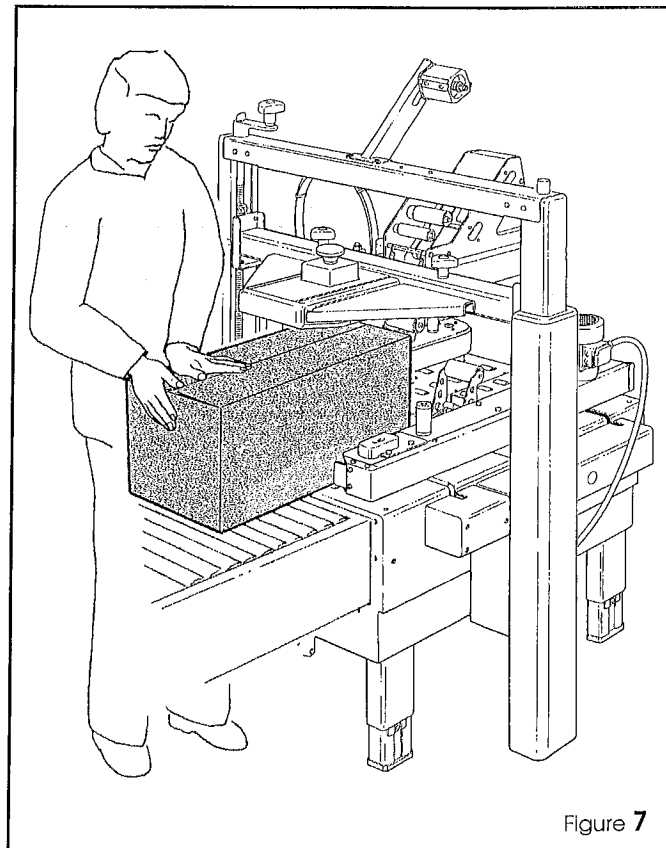


Figure 7

5.1 TRANSPORT DE LA MACHINE EMBALLEE

La machine est fixée sur une palette à l'aide de quatre boulons et peut être soulevée en utilisant un chariot à fourche.
L'emballage est conçu pour le transport routier et aérien. Un emballage optionnel pour le transport maritime est disponible.

DIMENSIONS TOTALES DE LA MACHINE EMBALLEE

L = longueur **1040** mm
W = largeur **960** mm
H = hauteur **1140** mm
Poids = **180** kg

Durant le transport il est possible d'empiler un maximum de deux machines une sur l'autre.

VERVOER EN HANtering VAN DE VERPAKTE MACHINE

De machine is met vier bouten aan het pallet bevestigd en kan daarom met een vorkheftruck opgetild worden. De verpakking is geschikt voor het vervoer over land en door de lucht. Op aanvraag is een speciale verpakking voor zeevervoer beschikbaar.

TOTALE AFMETINGEN IN VERPAKTE STAAT

L = lengte **1040** mm
W = breedte **960** mm
H = hoogte **1140** mm
Gewicht **180** kg

Voor de duur van het vervoer mogen maximaal 2 machines op elkaar gestapeld worden.

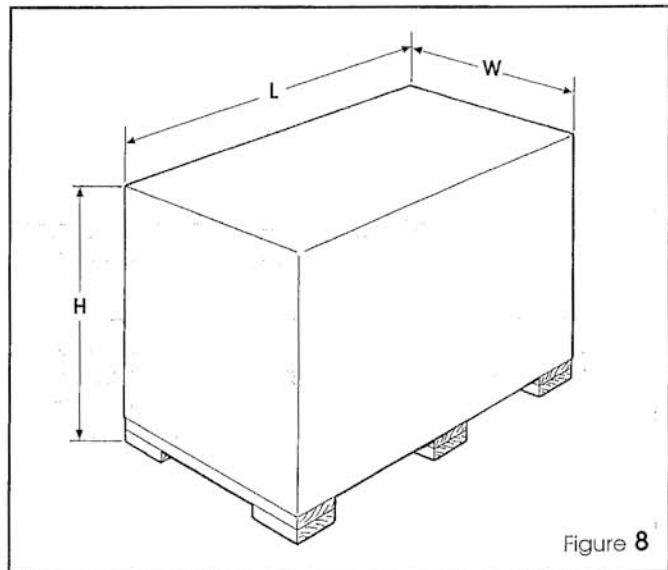


Figure 8

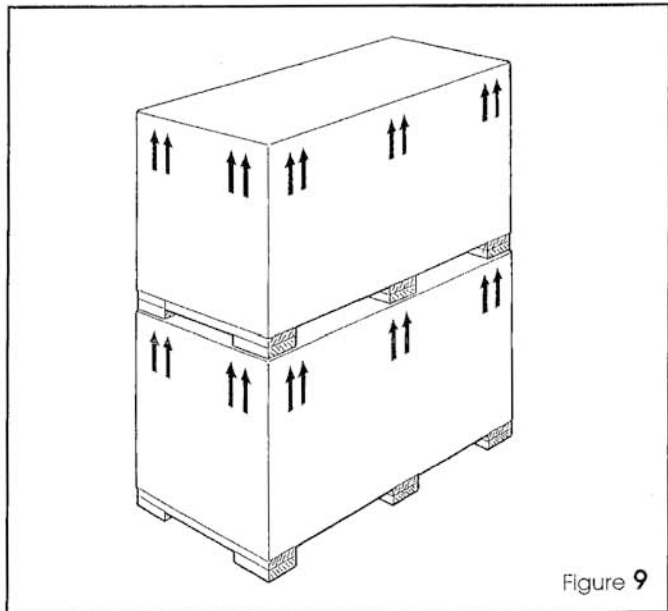


Figure 9

5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (optionnel)

Les machines transportées par voies maritimes sont recouvertes d'une housse en aluminium/polyester/polyéthylène, qui contient des sels desséchants.

VERPAKKING VOOR VERVOER OVERZEE (FACULTATIEF)

De machines, die overzee vervoerd worden, zijn gehuld in uit aluminium, polyester en polytheen samengestelde overtrekken, die vochtwerende zouten bevatten.

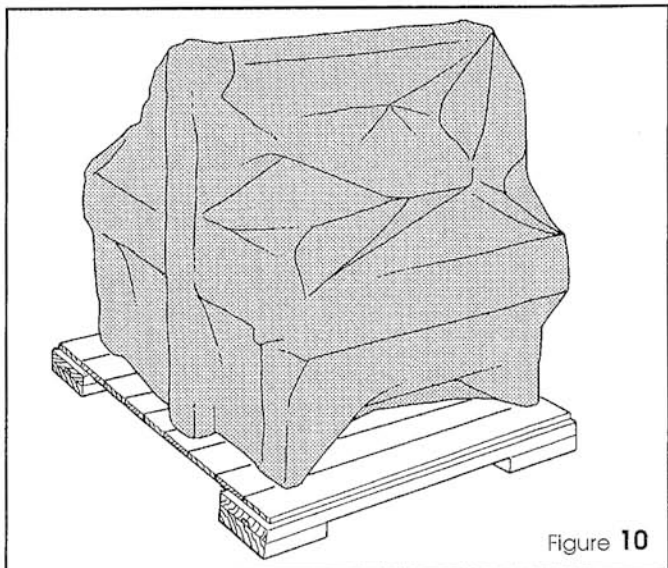


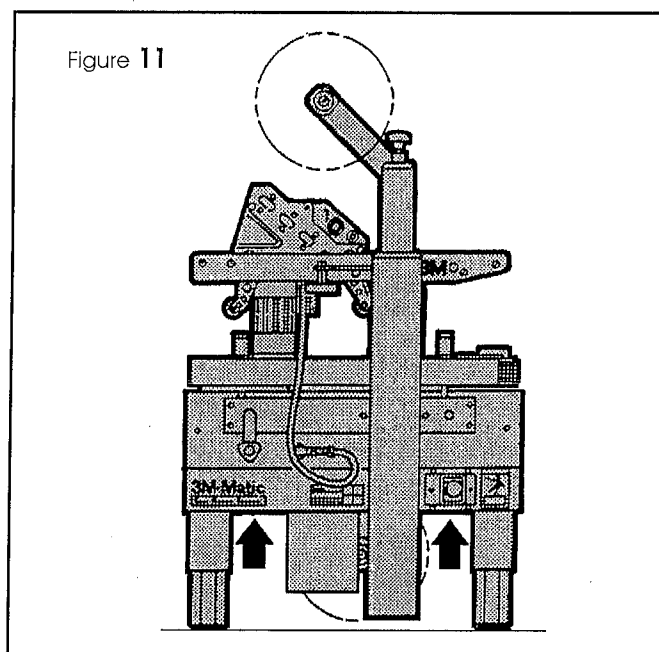
Figure 10

5.3 DEPLACEMENT ET TRANSPORT DE LA MACHINE HORS DE SON EMBALLAGE

La machine non emballée ne devrait pas être déplacée si ce n'est pour de courtes distances et seulement à l'intérieur. Sans la palette de support la machine risque d'être endommagée et durant son déplacement les personnes risquent d'être blessées. Pour déplacer la machine, utiliser des courroies ou des cordes en faisant attention à les placer aux points indiqués sur le Figure 11 et à ne pas interférer avec la tête d'enrubannage inférieure.

HANTERING EN TRANSPORT VAN DE UITGEPAKTE MACHINE

De uitgepakte machine moet niet meer van zijn plaats verwijderd worden, tenzij hij over zeer kleine afstanden en binnenshuis vervoerd wordt. Zonder het steunverlenende pallet is de machine aan het gevaar van schadeberokkening blootgesteld en kan ook persoonlijke verwondingen veroorzaken. Voor het verplaatsen van de machine moeten riemen of touwen gebruikt worden, waarbij goed opgelet moet worden, dat deze op de in afbeelding 11 aangegeven punten worden aangebracht, terwijl vermeden moet worden, dat deze de onderste kleefkop raken.



5.4 ENTREPOSAGE DE LA MACHINE DANS SON EMBALLAGE OU HORS DE SON EMBALLAGE

Au cas où la machine ne doit pas être utilisée pour une longue période, il est nécessaire de respecter les points suivants:

- entreposer la machine dans un endroit sec et propre;
- si la machine n'est pas emballée, il est nécessaire de la protéger de la poussière;
- ne rien déposer sur la machine;
- il est possible d'empiler un maximum de deux machines une sur l'autre, si elles sont encore dans leurs emballages d'origine.

HET OPSLAAN VAN DE MACHINE IN VERPAKTE OF UITGEPAKTE TOESTAND

Als de machine voor langere tijd niet meer gebruikt wordt, dan moeten de volgende voorzorgsmaatregelen getroffen worden:

- de machine moet op een droge en schone plaats opgeslagen worden;
- in uitgepakte toestand moet de machine tegen stof beschermd worden;
- er mogen absoluut geen andere voorwerpen op de opgeslagen machine gestapeld worden;
- er kunnen maximaal twee (2) machines op elkaar gestapeld worden, als deze zich in hun oorspronkelijke verpakking bevinden.

6.1

DEBALLAGE

L'enveloppe collée sur le vase d'expédition contient les instructions de déballage de la machine.

HET UITPAKKEN

In de aan de verpakingskist gehechte enveloppe bevinden zich de benodigde aanwijzingen voor het uitpakken van de machine

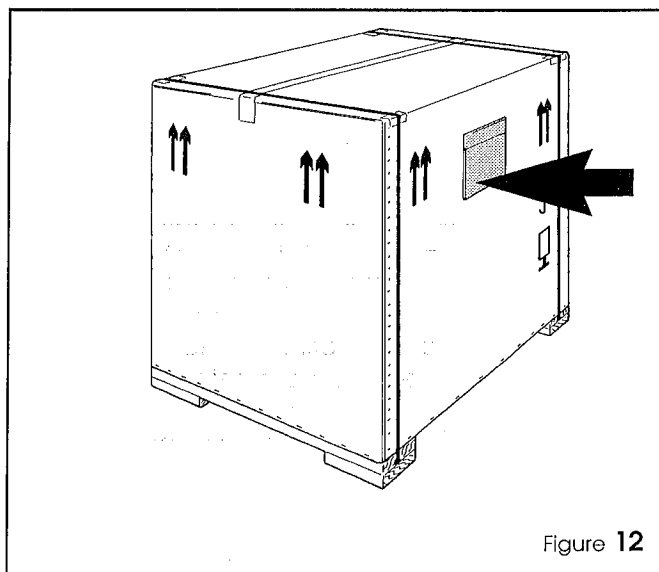


Figure 12

Position de la machine à l'intérieur de son emballage de transport.

Positie van de machine in de verpakingskist.

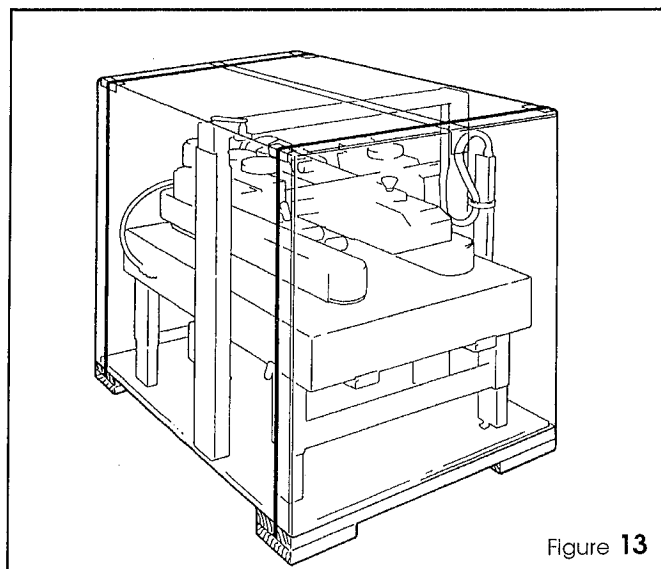


Figure 13

Couper les ficelles. Découper les endroits avec les agrafes situées sur la partie inférieure du vase d'expédition (ou enlever les agrafes avec un instrument approprié).

Eerst moeten de bindstroken om het karton doorgesneden worden. Daarna moet men de hechnieten aan de onderkant van de kartonnen verpakingskist lossnijden, (of met het daarvoor bestemde gereedschap verwijderen).

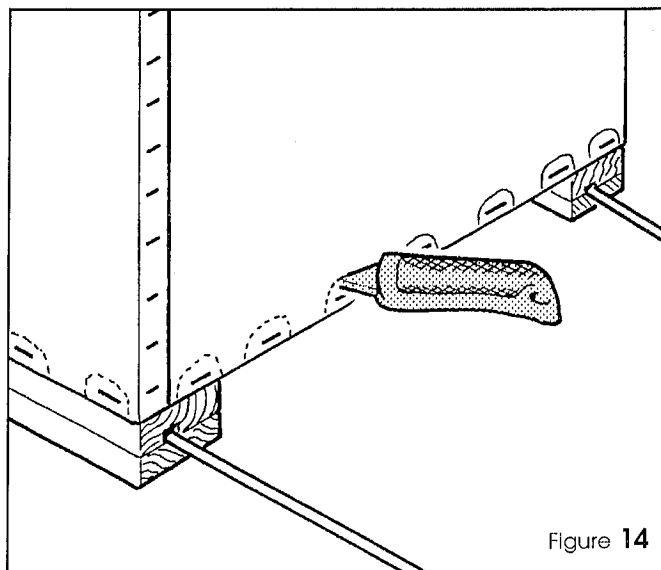


Figure 14

Après avoir enlevé les agrafes, soulever le vase d'expédition afin de pouvoir retirer la machine (cette opération doit être effectuée par deux personnes).

Na het uitsnijden of verwijderen van de hechtningen, moet men de verpakingskist over de machine heen omhoogtillen en verwijderen. (hiervoor zijn twee personen nodig).

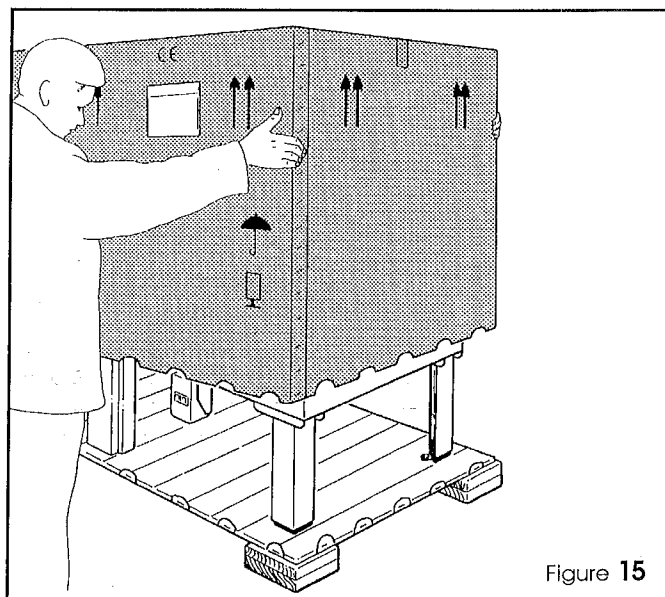


Figure 15

A l'aide d'un chariot élévateur, transporter la machine dans la zone d'opération, tout en soulevant la palette aux points indiqués sur le Figure 16 (poids de la machine + palette = 172 kg).

Breng de machine met een vorkheftruck naar de plaats, waar deze in het vervolg functioneren zal. De vork van de heftruck moet, zoals getoond wordt in afbeelding 16, op de aangegeven punten onder het pallet met de machine gestoken worden. (Gewicht van de machine + pallet = 172 kg).

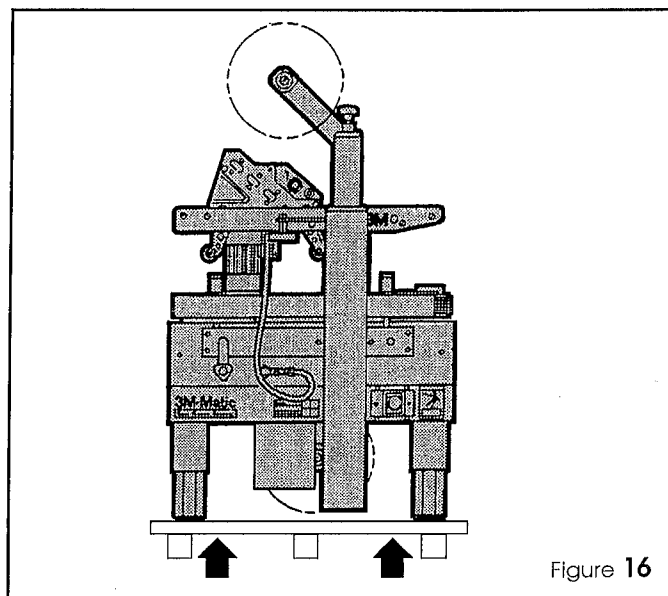


Figure 16

ENLEVEMENT DE LA PALETTE

A l'aide de la clé à fourche fournie avec la machine dans la boîte à outils, desserrer et enlever les écrous et les supports.

VERWIJDEREN VAN HET PALLET

Bouten en steunhaken losdraaien met de open steeksleutel, die in de bij de machine geleverde gereedschapsdoos te vinden is.

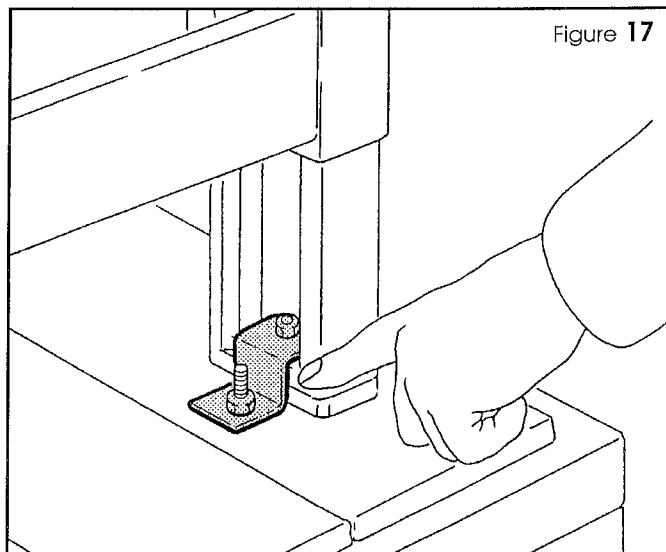


Figure 17

6.2 DESTRUCTION DES MATERIELS D'EMBALLAGE

L'emballage 800a est composé des matériels d'emballage suivants:

- palette en bois
- vase d'expédition en carton
- supports en bois
- étriers fixes en métal
- housse de protection en matière plastique cellulaire PU
- ficelles en plastique PP
- sels desséchants en sachet
- sachet spécial en polyester laminé / aluminium / polyéthylène (seulement pour l'emballage en cas de transport maritime)
- matériel de protection en polyéthylène

Pour la destruction des matériels indiqués ci-dessus, suivre les directives de l'environnement conformément aux lois en vigueur dans votre pays.

HET WEGGOOIEN VAN HET VERPAKKINGSMATERIAAL

De verpakking van de 800a bestaat uit de volgende materialen:

- houten pallet
- kartonnen verpakingskist
- houten steunblokken
- metalen bevestigingssteunen
- beschermend materiaal uit Pu-schuim
- PP plastic bindstroken
- Zak met vochtwerende zouten
- Speciale zak uit lagen polyester, aluminium en polytheen materiaal (alleen voor zeevervoer-verpakking)
- polyethyleen beschermingsmateriaal

Voor het weggooien van de bovengenoemde materialen moeten de milieubeschermende richtlijnen of geldige wetsnormen in het land van de gebruiker opgevolgd worden.

7.1. CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

- La machine devrait être utilisée dans un endroit sec et relativement propre avec une température de 5° à 50°C, avec des boîtes sèches et propres.
- L'humidité relative devrait être comprise entre 0% et 80%.

BEDRIJFSVOORWAARDEN

- De machine moet in bedrijf gezet worden in een droge en redelijk schone omgeving bij een temperatuur van 5° tot 50° C, en er mogen alleen droge en schone dozen gebruikt worden.
- De relatieve vochtigheid van de lucht moet tussen 0% en 80% liggen.

7.2. ESPACE REQUIS POUR L'UTILISATION DE LA MACHINE ET POUR LES TRAVAUX D'ENTRETIEN

Distance minimum du mur:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Hauteur minimum = 2700 mm

BENODIGDE RUIMTE VOOR HET FUNCTIONEREN VAN DE MACHINE EN DE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

Minimaal vereiste ruimte tussen de machine en de muur:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Minimumhoogte van de ruimte = 2700 mm

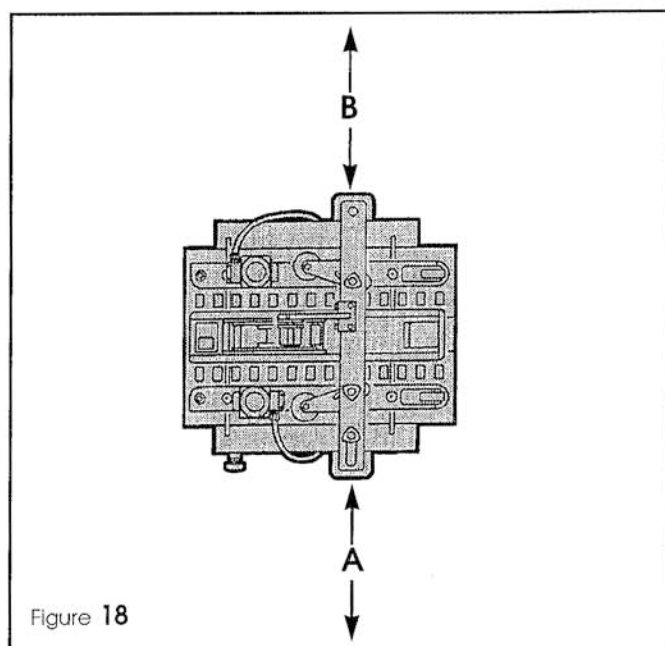


Figure 18

7.3. OUTILS LIVRES AVEC LA MACHINE

La machine est livrée avec tous les outils nécessaires à l'installation et à l'utilisation. Pour une description plus détaillée des outils, se référer au paragraphe 13.1.

BIJ DE MACHINE GELEVERDE DOOS MET GEREEDSCHAP

De machine wordt geleverd met alle benodigde gereedschappen voor de installatie en het gebruik. Voor een gedetailleerde beschrijving van het geleverde gereedschap zie paragraaf 13.1.

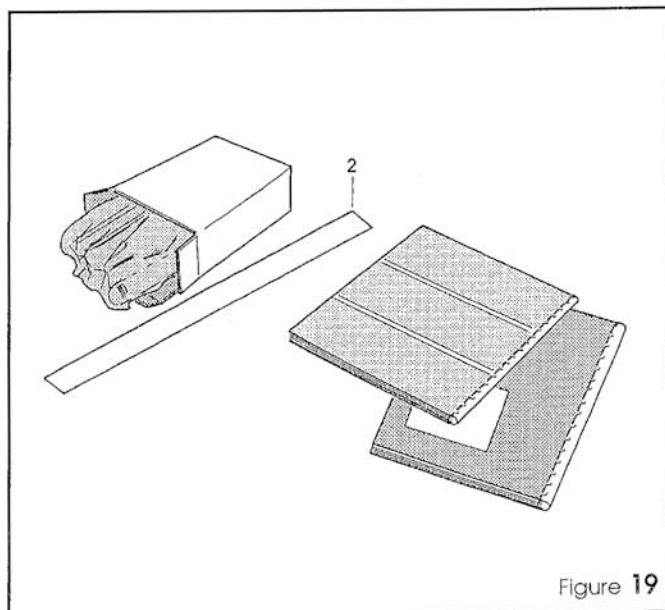


Figure 19

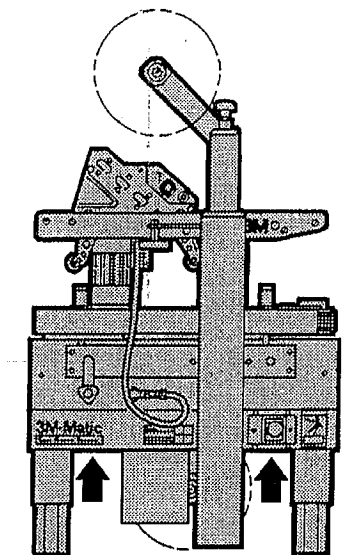


Figure 20

- 1 - Soulever la machine en utilisant les courroies et les cordes et en faisant attention de les placer aux points indiqués sur la Figure 20.
 - 2 - Desserrer les vis , comme indiqué sur la Figure 21 et régler les pieds à la hauteur désirée, en se référant à l'échelle graduée.
 - 3 - Serrer les vis.
 - 4 - Répéter l'opération pour tous les pieds
- Il n'est pas nécessaire de fixer ou d'ancrer la machine au sol.

- 1- De machine moet met touwen of draagriemen opgetild worden, waarbij goed opgelet moet worden, dat de riemen aangebracht worden, zoals in Figure 20 aangegeven is.
- 2- De schroeven in de poten losdraaien, zoals getoond wordt in Figure 21, en de poten op de gewenste hoogte instellen; gebruik ter vergelijking de op de poten aangebrachte schaalverdeling
- 3 - Draai de schroeven weer vast.
- 4 - Herhaal dezelfde handelingen voor iedere poot.

Het is niet nodig de machine te verankeren of aan de vloer te bevestigen.

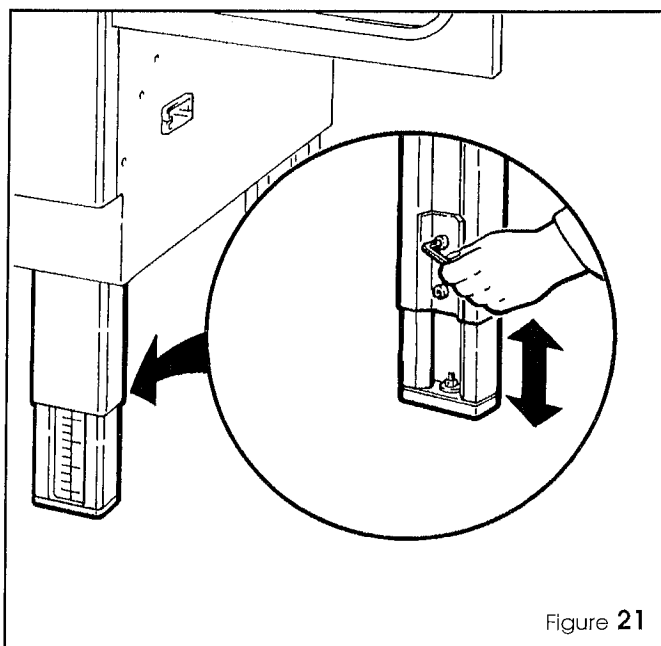


Figure 21

7.5 RETRAIT DES ATTACHES EN PLASTIQUE HET VERWIJDEREN VAN DE PLASTIC BINDSTROKEN

Couper les attaches en plastique, qui fixent la tête supérieure au châssis et retirer les cales en polystyrène.

Snij de plastic bandjes door, die de bovenste kleefkop aan het frame vasthouden en verwijder de polystyreen steunblokken.

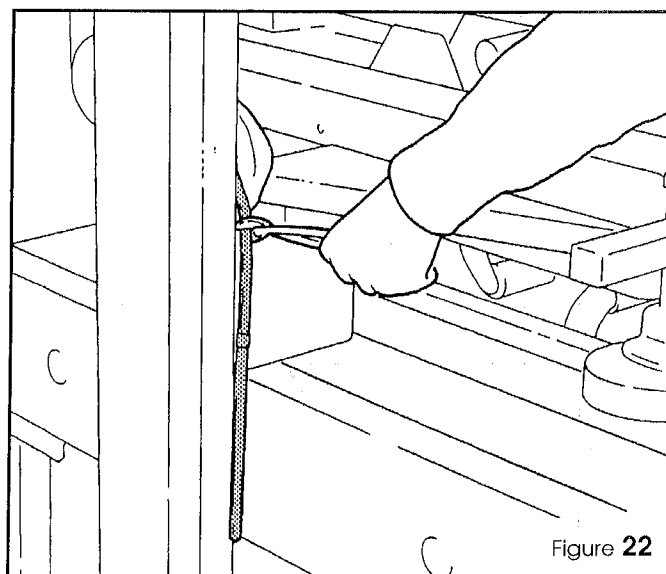


Figure 22

Couper l'attache en plastique, qui fixe l'emballage et le câble de l'ARRET D'URGENCE au châssis.

Snij de plastic bindstrook door, die de NOOSTOPkabel met bijbehorende strip op het frame vastzet.

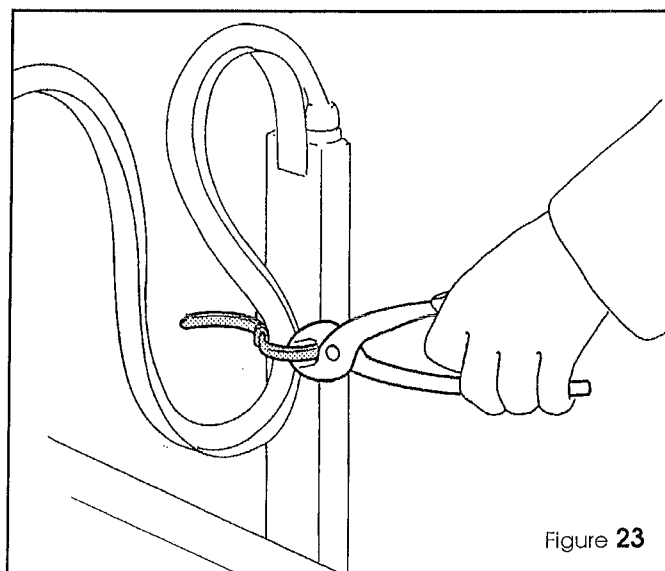


Figure 23

Couper les attaches en plastique, qui fixent la tête d'enrubannage inférieure en position.

Snij de plastic banden door, die de onderste kleefkop op zijn plaats houden.

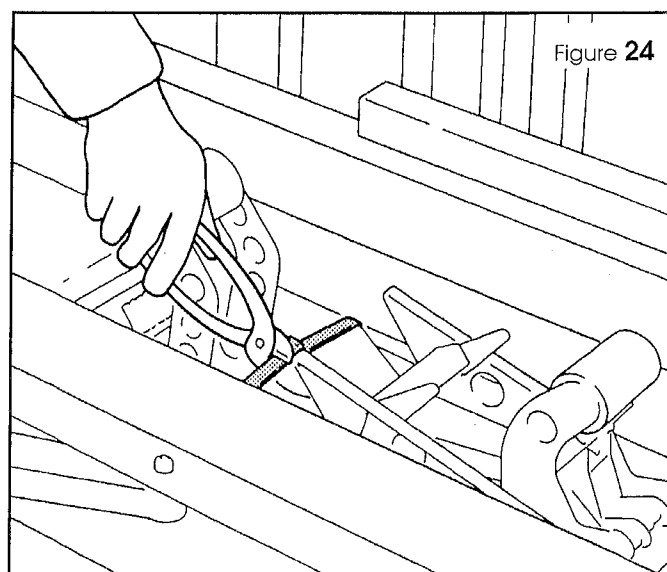
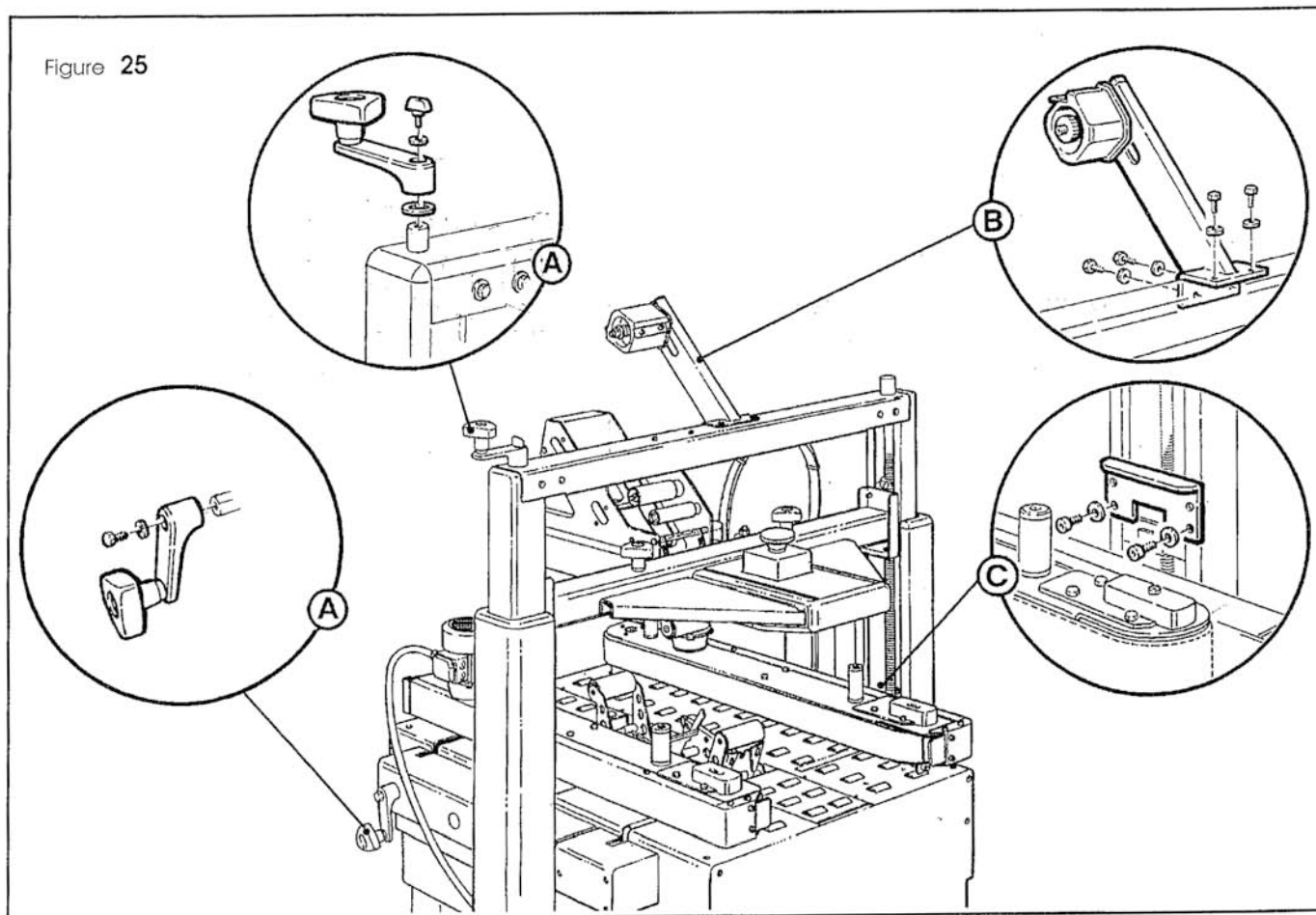


Figure 24

7.6 MONTAGE FINAL DE LA MACHINE

VOLTOOIING VAN DE OPBOUW VAN DE MACHINE

Figure 25

**1 MANIVELLE**

Installer la poignée de la manivelle au dessus de la colonne gauche et à la sortie du tapis de la machine comme indiqué sur la Figure 25-A.

2 SUPPORT DU TAMBOUR DU RUBAN

Installer le support du tambour du ruban supérieur sur la barre supérieure comme indiqué sur la Figure 25-B.

3 SUPPORT D'ARRET

Soulever l'unité de la tête supérieure (tourner la poignée de la manivelle dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre) et installer les 2 supports d'arrêt (fournis dans des sachets à part). Utiliser les trous inférieurs comme indiqué sur le schéma 25-C. Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que lorsque les deux têtes d'enrubannage sont réglées pour appliquer une chute de ruban de 50 mm.

1 HANDKRUK

De handgreep van de draaizwengel bovenop de linkerkolom van de machine aanbrengen, als getoond in Figure 25-A.

2 STEUNKLAMP VOOR PLAKBANDDRAGENDE TROMMEL

Installeer de steunklamp met plakbanddragende arm boven op de dwarsbalk, zoals in Figure 25-B te zien is.

3 AANSLAGSTEUN

Draai de bovenste kleeftgroep in de hoogste stand (door tegen de klok in aan de handdruk te draaien). Breng de twee aanslagsteunen op hun plaats aan (geleverd in de zak met bij de machine geleverde losse delen). Gebruik hiervoor het laagste stel gaten, zie Figure 25-C. Het erbovenliggende stel gaten wordt alleen gebruikt, wanneer men de kleeftkoppen op het aanbrengen van een 50mm lange strook plakband afstelt.

7.7 MONTAGE FINAL DES TÊTES D'ENRUBANAGE

Installer les ressorts du mécanisme d'application du ruban et des crochets (fournis dans des sachets à part) dans les têtes d'enrubannage. Le grand ressort noir doit être utilisé avec la tête inférieure alors que le petit ressort argenté doit être utilisé avec la tête supérieure. Insérer le ressort dans le deuxième trou du crochet. Deux tiges avec des rainures centrales sont situées dans chaque tête. Le crochet doit être installé autour de l'arbre de transmission fixe.

VOLTOOING VAN DE INSTALLATIE VAN DE KLEEFKOPPEN

Installeer de haken en veren van het aanbrenghermechanisme op beide kleefkoppen – haken en veren zijn te vinden in de zak met losse delen. De grotere zwarte veer gaat op de onderste kleefkop en de kleinere zilveren veer op de bovenste kleefkop. Zet iedere veer in het tweede gat van de haak vast. Op iedere kleefkop bevinden zich twee schachten met centrale uitsparingen. De haak wordt rond de stationaire afstandsas aangebracht.

7.8 PORTE ROULEAU DU RUBAN EXTERIEUR

Pour utiliser le porte-rouleau du ruban extérieur, procéder comme suit:

- 1 - Retirer la tête d'enrubannage inférieure de la machine.
- 2 - Retirer l'unité support du tambour du ruban, larder les pièces d'écartement et les attaches de la tête d'enrubannage inférieure.
- 3 - Installer le rouleau d'enroulement alternatif et le support sur la tête située à la place du support du ruban. Replacer la tête inférieure à l'intérieure de la machine.
- 4 - Installer et fixer l'unité support du tambour du ruban sur la sortie du cadre inférieur, comme indiqué sur la Figure 27

BUITENBOORDS AANGEBRACHTE PLAKBANDROLLENHOUDER

Als men de buitenboords aangebrachte plakbandrolhouder wil gebruiken, moet als volgt tewerkgegaan worden:

- 1 - haal de onderste kleefkop van de machine af.
- 2 - verwijder de steun met plakbanddragende afroltrommel, de afstandsbout en bijbehorende bevestigingsmiddelen van de onderste kleefkop.
- 3 - Installeer de alternatieve wikkelrol en steunarm op de kleefkop in plaats van de plakbanddragende arm. Zet de onderste kleefkop weer terug op de machine.
- 4 - Installeer de steunarm met plakbandafwikkelrol in de uitsparing onder aan het frame en zet het geheel met schroeven vast. Zie Figure 27.

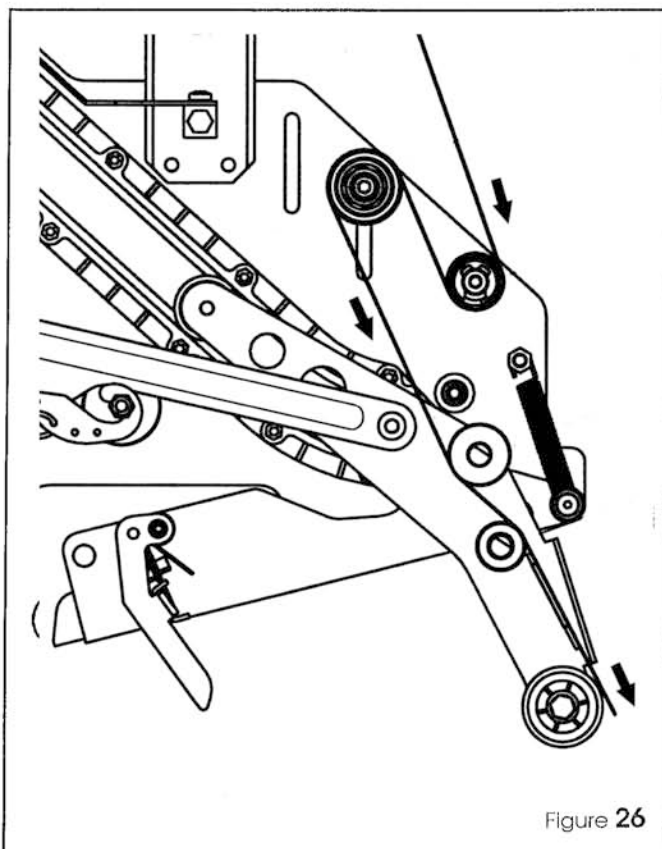


Figure 26

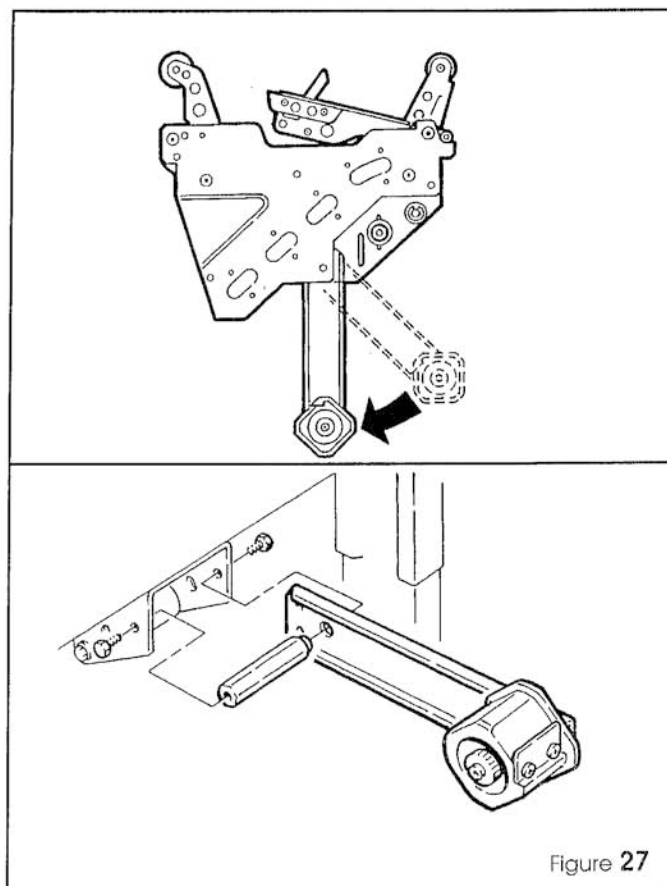


Figure 27

7.9 CONTROLE ELECTRIQUE PRELIMINAIRE

Avant d'effectuer les branchements principaux, effectuer les opérations suivantes:

7.9.1 S'assurer, que la douille soit fournie avec un retour par la terre de protection et que la tension d'alimentation et la fréquence correspondent aux valeurs indiquées sur la plaque d'identification.

7.9.2 Vérifier, que le branchement de la machine au réseau soit conforme aux normes en vigueur dans votre pays.

7.9.3 La machine est équipée d'un interrupteur principal ayant une puissance de rupture de 42 kA et un disjoncteur pré-réglé à 120 A. L'utilisateur devra contrôler le courant de court-circuit et devra vérifier, que l'intensité du courant du court-circuit réglé sur le contacteur de la machine soit compatible avec tous les composants du système du réseau.

7.10. BRANCHEMENT DE LA MACHINE AU RESEAU ET CONTROLE

Courant de réseau = 0,24 kW

Courant de rupture à l'interrupteur principal = 42 kA (220/380V)

Pour les caractéristiques techniques de l'interrupteur principal, se référer au paragraphe **15 - ANNEXES**.

- Appuyer sur l'INTERRUPTEUR D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE.
- L'interrupteur principal est normalement en position ARRET.
- Brancher la prise électrique fournie avec la machine à une prise murale utilisant une fiche, qui soit conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

VOORAFGAANDE ELECTRISCHE CONTROLES

Voordat de machine op het elektrische stroomnet wordt aangesloten, moeten de volgende controles uitgevoerd worden:

Men moet er zeker van zijn, dat de machine voorzien is van een aardgeleiding, en dat zowel de netspanning, als de frequentie overeenstemmen met de technische gegevens op het identifikatieplaatje van de machine.

Controleer, dat de aansluiting van de machine op het lichtnet overeenstemt met de in het land van gebruiker voorgeschreven veiligheidsnormen.

De machine is uitgerust met een hoofdschakelaar die een maximaal afschakelvermogen bezit van 42kA en een kortsluitschakelaar, die is afgesteld op 120A. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen van de kortsluitstroom in zijn fabriek en moet nagaan of de ingestelde kortsluitampèrage van de machine in overeenstemming is met alle componenten van het stroomstelsel.

DE AANSLUITING VAN DE MACHINE OP HET LICHTNET EN EINDCONTROLES

Stroomvoorziening = 0,24 kW

Maximaal afschakelvermogen van de hoofdschakelaar = 42 kA (220/380V)

*Voor technische gegevens over de hoofdschakelaar: zie paragraaf **15-BIJLAGEN**.*

- *druk op de VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP*
- *de hoofdschakelaar staat gewoonlijk op OFF*
- *verbind het stroomsnoer, dat bij de machine geleverd werd, met een muurstopcontact, waarbij een stekker gebruikt moet worden, die voldoet aan de geldende veiligheidsnormen in het land van gebruiker.*

7.11 CONTROLE DES PHASES (POUR LE SECTEUR TRIPHASE SEULEMENT)

Pour brancher correctement la phase, procéder comme suit:

- Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable, en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (Figure 28).
- Pousser le bouton MARCHE situé sur l'interrupteur principal. (Figure 29).
- Vérifier le sens de rotation des courroies de transmission latérales (voir Figure 30).
- Au cas où les courroies tournent dans la mauvaise direction, inverser les 2 phases sur la prise.

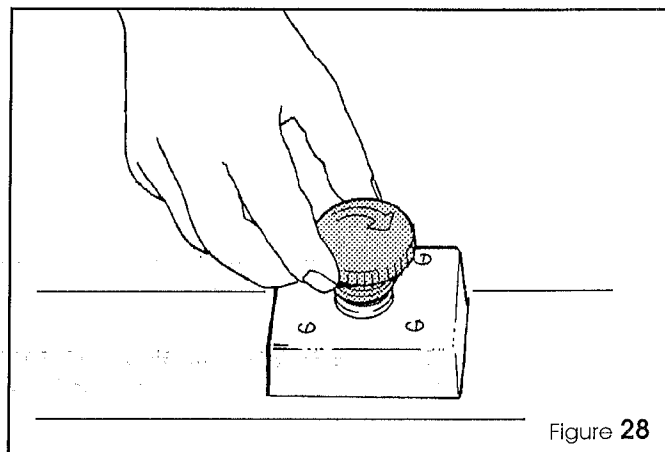


Figure 28

EINDCONTROLE FASEAANSLUITINGEN (ALLEEN VOOR DRIEFASESYSTEEM)

Procedure, die gevolgd moet worden, om de fases op de juiste plaats aan te sluiten:

- zet de vergrendelbare noodstopknop vrij door hem in de richting van de wijzers van de klok om te draaien (Figure 28).
- druk op knop ON op de hoofdschakelaar (Figure 29).
- controleer in welke richting de transportbanden draaien (Figure 30).
- mochten deze de verkeerde kant op draaien, dan moeten de beide fasen in de stekker van plaats verwisselen.

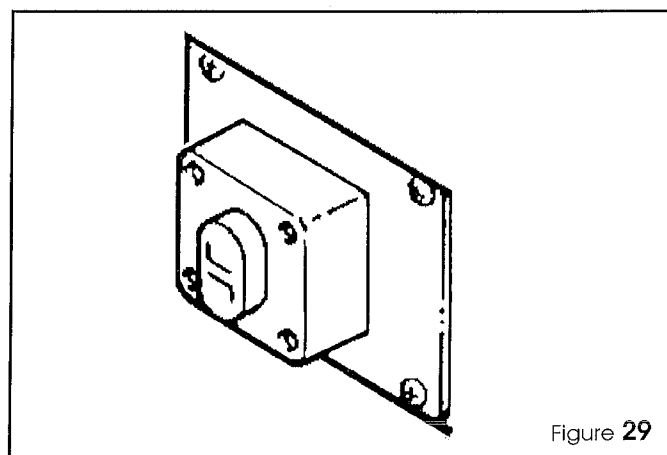


Figure 29

Sens de rotation correct des courroies de transmission latérales.

Korrekte draairichting van de transportbanden.

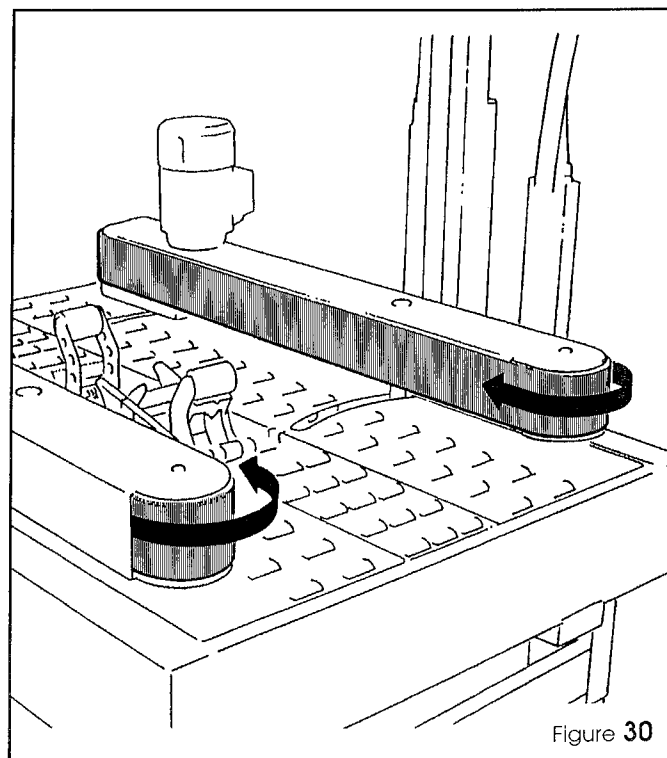


Figure 30

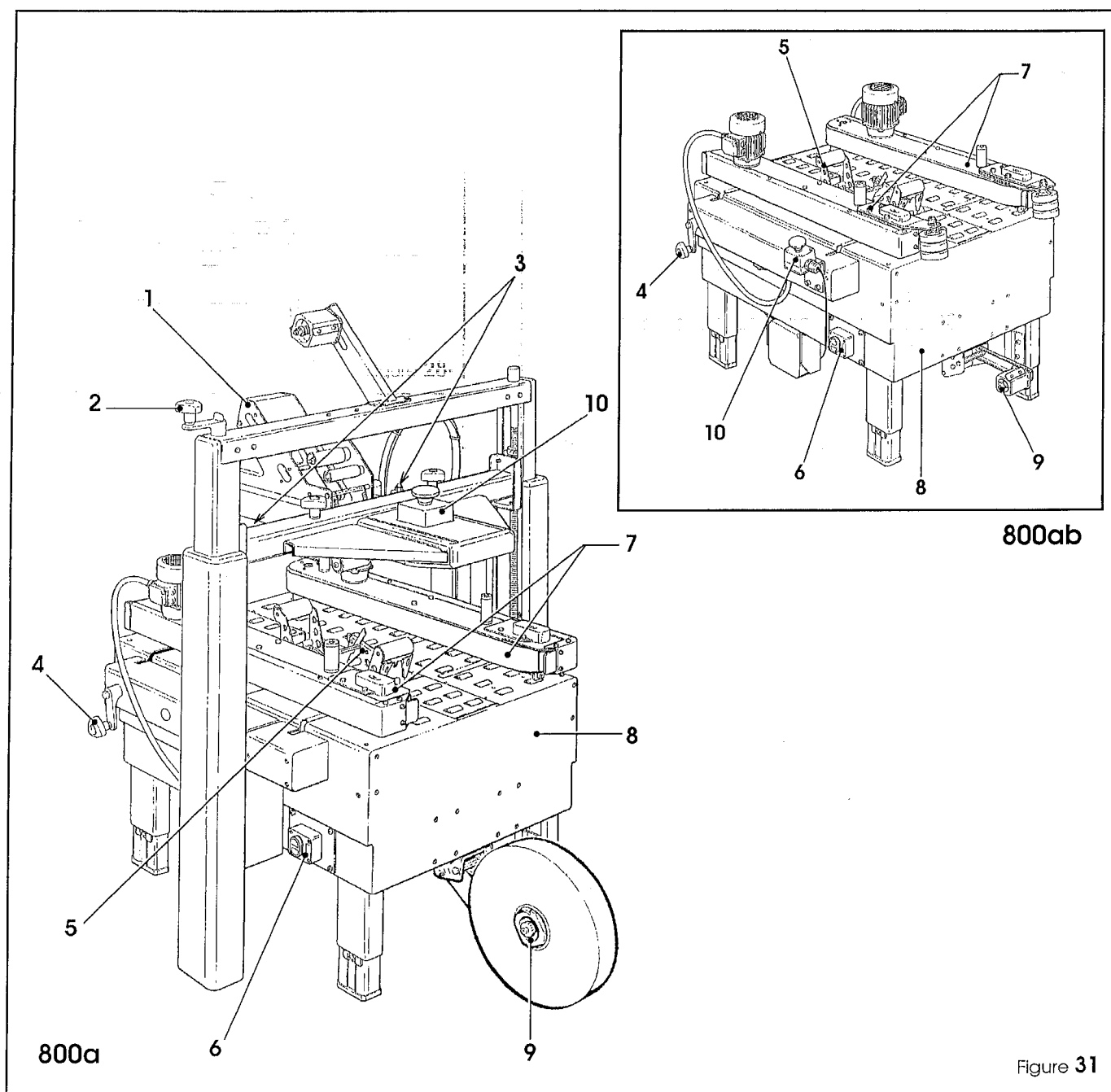


Figure 31

- 1 Tête d'enrubannage supérieure
- 2 Manivelle de réglage de la hauteur de la boîte
- 3 Rouleaux de compression du rabat supérieur
- 4 Manivelle de réglage de la largeur de la courroie de transmission
- 5 Tête d'enrubannage inférieure
- 6 Interrupteur électrique MARCHÉ / ARRÊT
- 7 Courroies de transmission de la boîte réglables
- 8 Tapis d'alimentation de sortie
- 9 Rouleau de ruban alternatif monté extérieurement
- 10 Interrupteur d'arrêt d'urgence

- 1 Bovenste kleefkop
- 2 Handzwengel voor hoogteafstelling
- 3 Zijdelingse drukrollen voor bovenkleppen
- 4 Handzwengel voor afstelling ruimte tussen zijdelingse transportbanden
- 5 Onderste kleefkop
- 6 Elektrische AAN/UIT schakelaar
- 7 Verstelbare transportbanden voor dozen
- 8 Toevoerende ingang machinefreem
- 9 Alternatieve buitenboordse montage van de plakbandwikkelrol
- 10 Noodstopknop

8.1 DESCRIPTION D'UN CYCLE DE FONCTIONNEMENT

Après avoir replié les rabats supérieurs de la boîte, l'utilisateur pousse la boîte sous le tapis d'alimentation de sortie afin d'éviter que les rabats supérieurs ne s'ouvrent. Par la suite les deux courroies de transmission guident la boîte sous la tête d'enrubannage supérieure, qui applique automatiquement le ruban sur les jointures supérieures et inférieures de la boîte. Ensuite la boîte est évacuée sur le convoyeur de sortie.

8.2 DEFINITION DU MODE ARRET

La machine à enrubanner 800a fonctionne seulement en mode automatique lorsque le BOUTON D'ARRET D'URGENCE est débloqué et l'interrupteur principal positionné sur " MARCHÉ "

8.3 DEFINITION OF STOP MODE

8.3.1 PROCEDURE NORMALE D'ARRET

Lorsque l'interrupteur principal est positionné sur ARRET, la machine s'arrête immédiatement et cela à n'importe quel stade du cycle de fonctionnement.

La machine s'arrête aussi en cas de coupure de courant ou lorsque la machine est débranchée du réseau.

8.3.2 ARRET D'URGENCE

Le bouton d'ARRET D'URGENCE verrouillable est situé sur le panneau central supérieur de la machine.

(Cette partie n'est pas produite par le fabricant de la machine. Pour les caractéristiques techniques, se référer au paragraphe 15 – Annexes)

BESCHRIJVING VAN HET ARBEIDSPROCES

Na het dichtvouwen van de bovenkleppen van de kartonnen doos, schuift de machinebediener de doos onder het voorstuk van de bovenste kleefkopgroep, om te voorkomen, dat de bovenkleppen weer opengaan. Door nog wat verder te schuiven wordt de doos door de beide zijdelingse transportbanden gegrepen; de doos wordt door de banden tussen de bovenste en onderste kleefkop geleid, die automatisch een strook plakband over de middenaad aan de onder- en bovenkant van de doos aanbrengen. Daarna wordt de doos op de afvoertransportband afgeworpen.

DEFINITIE VAN MODUS INBEDRIJF

De dozensluiter 800a beschikt slechts over één (automatische) bedrijfswijze waarbij:

- de NOODSTOPKNOP op vrij staat;
- de startknop van de hoofdschakelaar op „ON” staat.

DEFINITIE VAN MODUS STOP

NORMALE STOPPROCEDURE

Als de hoofdschakelaar op OFF gedraaid wordt, stopt de machine onmiddellijk in een willekeurig punt van het arbeidsproces.

Hetzelfde gebeurt, wanneer de elektrische stroom uitvalt, of als de verbinding van de machine met het elektrische stroomnet op andere wijze verbroken wordt.

NOODSTOPPEN

De vergrendelbare NOODSTOPKNOP bevindt zich midden bovenop de machine.

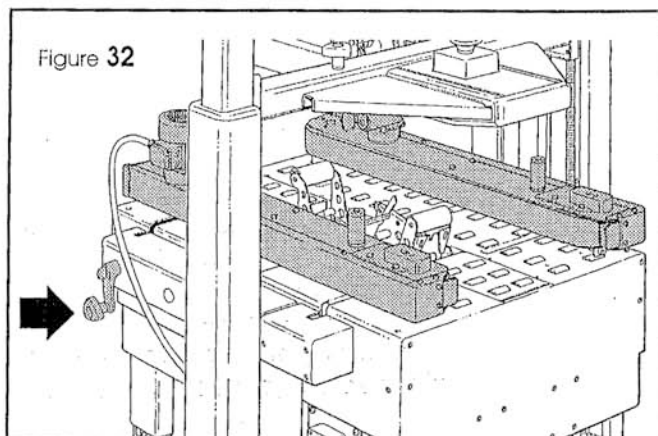
(Dit onderdeel wordt niet door de fabrikant van deze machine geproduceerd. Voor eventuele technische gegevens zie paragraaf 15 – Bijlagen)

9-CONTROLES

9-CONTROLE ELEMENTEN

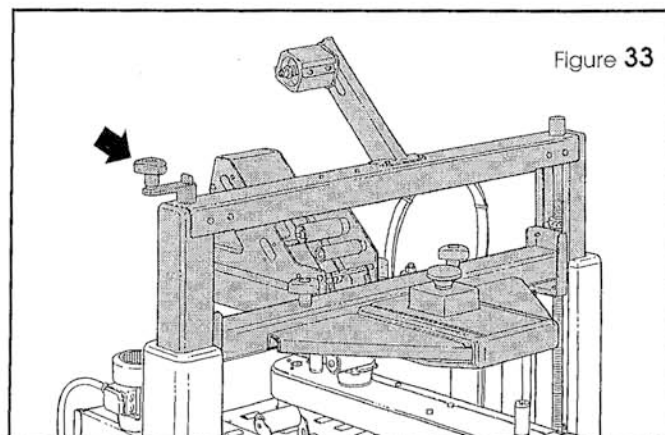
- 9.1 MANIVELLE DE REGLAGE DE LA LARGEUR DE LA COURROIE DE TRANSMISSION

HANDZWENGEL VOOR AFSTELLING BREEDTE TRANSPORTBANDEN



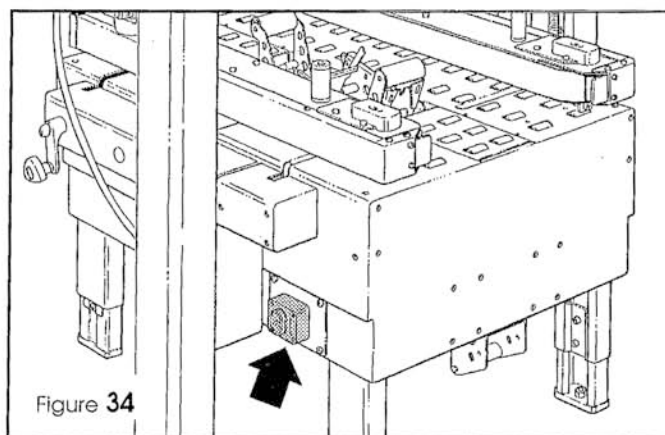
- 9.2 MANIVELLE DE REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

HANDZWENGEL VOOR AFSTELLING HOOGTE DOOS



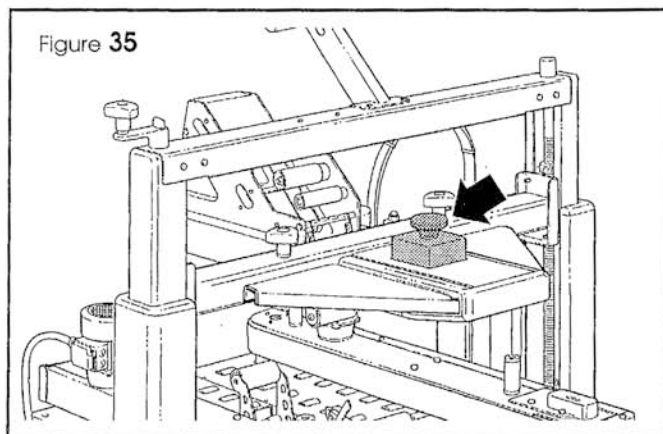
- 9.3 BOUTONS DEMARRAGE / ARRET

START- EN STOPKNOPPEN OP DE HOOFDSCHAKELAAR



- 9.4 BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE

VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP



10.1 PROTECTIONS DE LA LAME

Les unités d'enrubannage supérieures et inférieures sont équipées d'une protection sur la lame.

MESBESCHERMINGEN

De onderste en de bovenste kleefkopgroep zijn beide voorzien van mesbeschermingen.

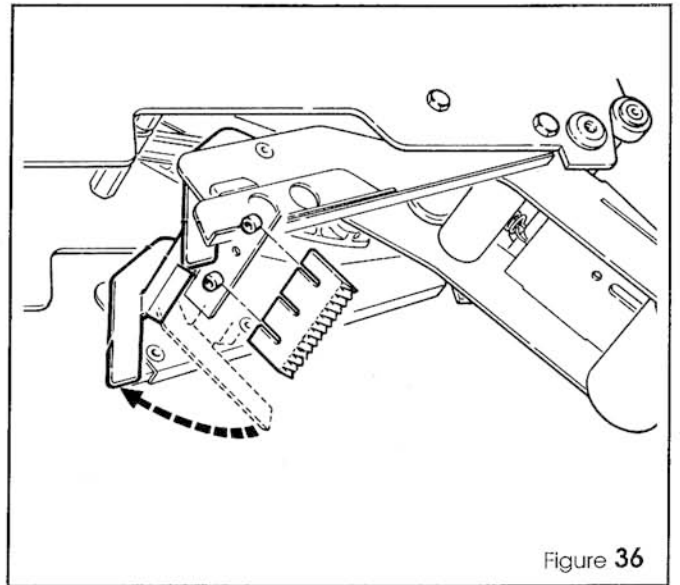


Figure 36

10.2 BOUTON D'ARRET D'URGENCE

Il est situé sur la partie centrale de la machine.

NOODSTOPKNOP

Deze bevindt zich midden bovenop de machine.

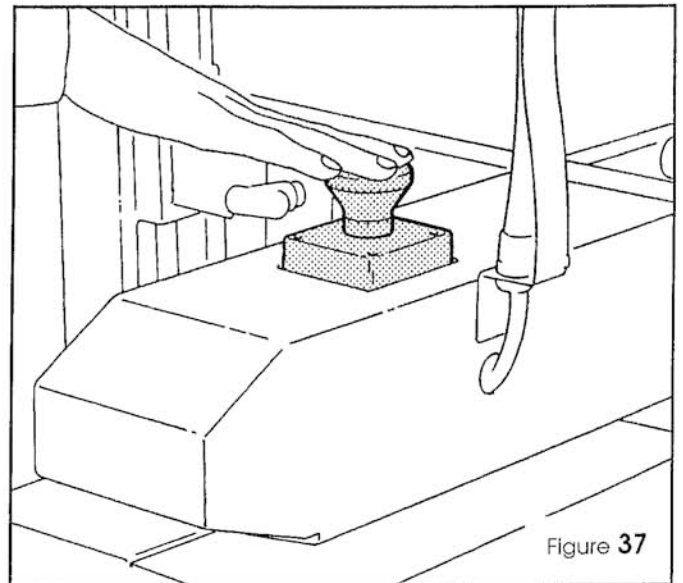


Figure 37

SYSTEME ELECTRIQUE

Le système électrique est protégé par un conducteur à la terre, dont la continuité a été contrôlée lors de l'inspection finale. Le système est aussi soumis à des essais d'isolation et de résistance disruptive (se référer au paragraphe 15.5 - ANNEXES).

ELECTRISCHE SYSTEEM

Het elektrische systeem is beveiligd door een aardleiding, waarvoor bij de eindcontroles een stroomdoorgangstest uitgevoerd moet worden. Het elektrische systeem wordt bij deze gelegenheid ook getest op isolatieweerstand en doorslagsterkte (zie paragraaf 15.5 - BIJLAGEN).

10.3 CLOISONS DE DEVIATION

Protège l'opérateur des risques de contact lors du passage de la boîte sur le tapis de la machine.

DEVIATIEVLEUGELS

Verhinderen de machinebediener de doos te volgen tijdens zijn gang door de machine.

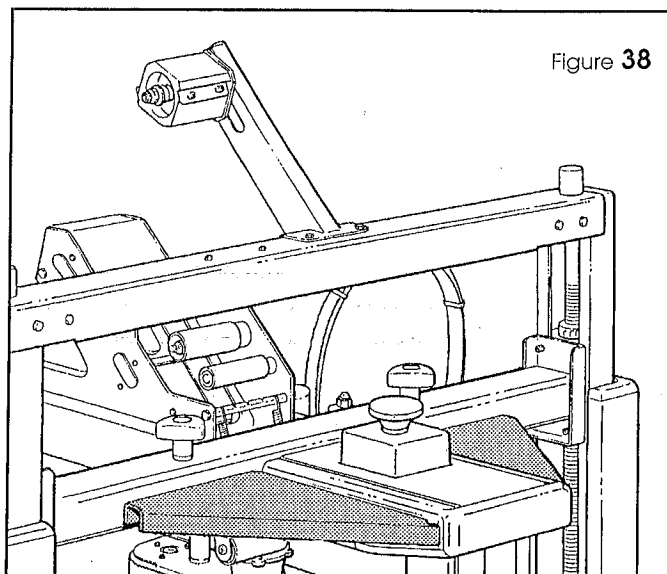


Figure 38

10.4 PROTECTIONS D'ENTREE

Protège l'opérateur des risques de contact avec les courroies latérales.

BESCHERMINGRICHTING AAN TOEVOERZIJDE

Verhinderen de machinebediener in contact te komen met de bewegende transportbanden aan de toevoerzijde van de machine.

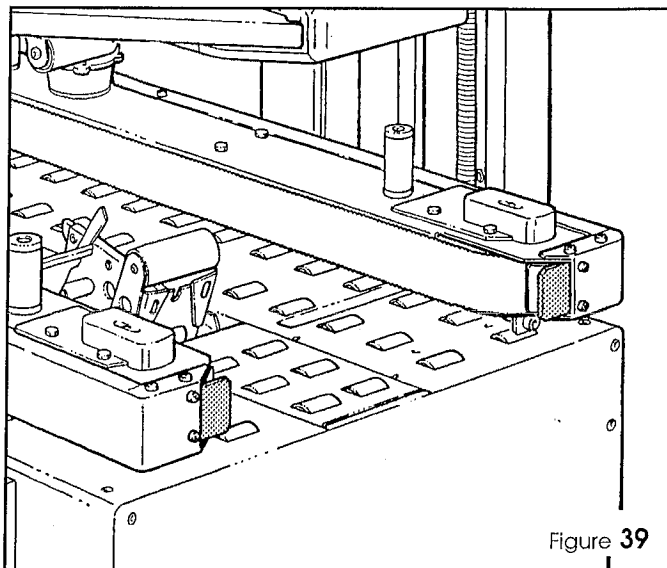


Figure 39

10.5 PROTECTIONS DE LA TETE D'ENRUBANNAGE

Protège l'opérateur des parties du mécanisme de la tête d'enrubannage en mouvement.

BESCHERMDELEN OP KLEEFKOPPEN

Verhinderen het contact tussen de machinebediener en de bewegende delen op het kleefkopmechanisme.

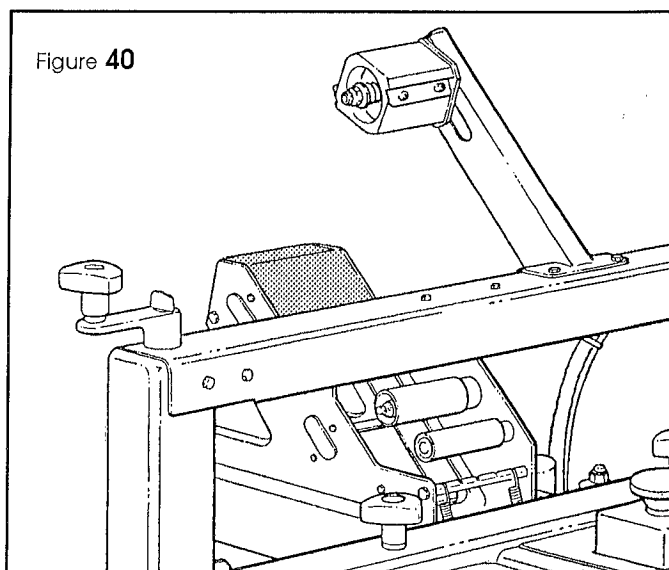


Figure 40

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

Avant d'effectuer les réglages ou de charger le ruban, il est nécessaire d'arrêter la machine et de bloquer le bouton d'arrêt d'urgence.

Voor alle afstellingen en voor het opladen van het plakband moet eerst de machine stilgezet en de noodstopknop vergrendeld worden.

- L'interrupteur principal électrique doit être sur la position " ARRET "
- La prise doit être débranchée

- de elektrische hoofdschakelaar moet op "OFF" staan
- de stekker uit het stopcontact

Le non respect de ces instructions pourrait entraîner de graves risques de blessure pour l'opérateur.



Mochten deze eenvoudige veiligheidsmaatregelen niet opgevolgd worden, dan zou het bedienend personeel hierdoor ernstige verwondingen kunnen oplopen.

11.1 CHARGEMENT DU RUBAN HET OPLADEN VAN DE PLAKBANDROL

11.1.1 TETE D'ENRUBANNAGE SUPERIEURE

Placer le rouleau sur le tambour afin de dérouler le ruban par le bas, avec le côté autocollant vers l'avant.

Placer le rouleau du ruban totalement contre la bride arrière du tambour.

DE BOVENSTE KLEEFKOP

De rol plakband op de afroltrommel plaatsen, zodat het plakband van onderaf met de plakant naar voren toe afgerold kan worden. De rol plakband moet stevig tegen de achterflens van de trommel gedrukt worden.

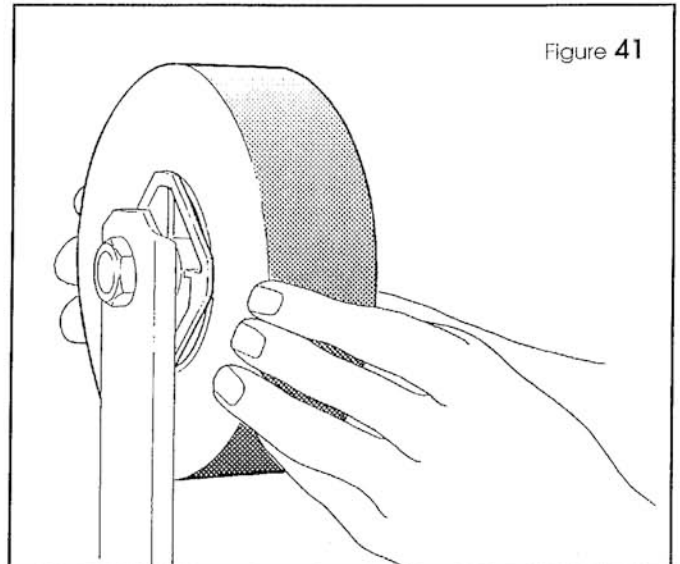


Figure 41

Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité supérieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur le Figure.

Maak het begin van het plakband goed vast aan het uiteinde van de doorsteeknaald, zoals in Figure 42 getoond wordt.

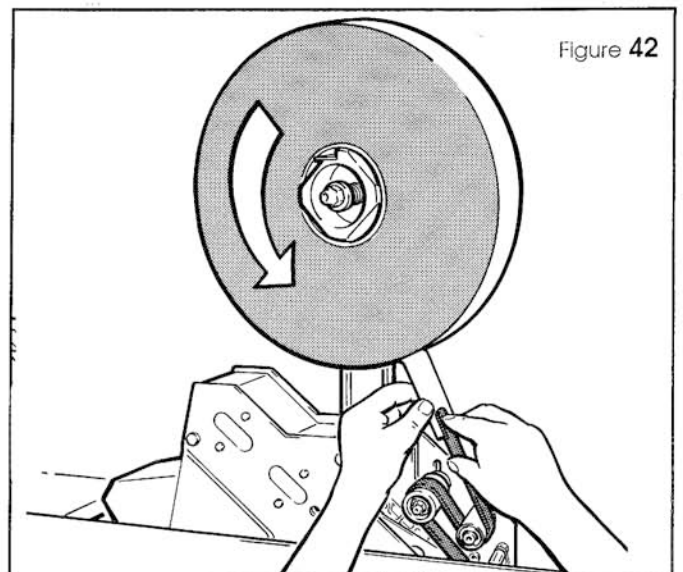


Figure 42

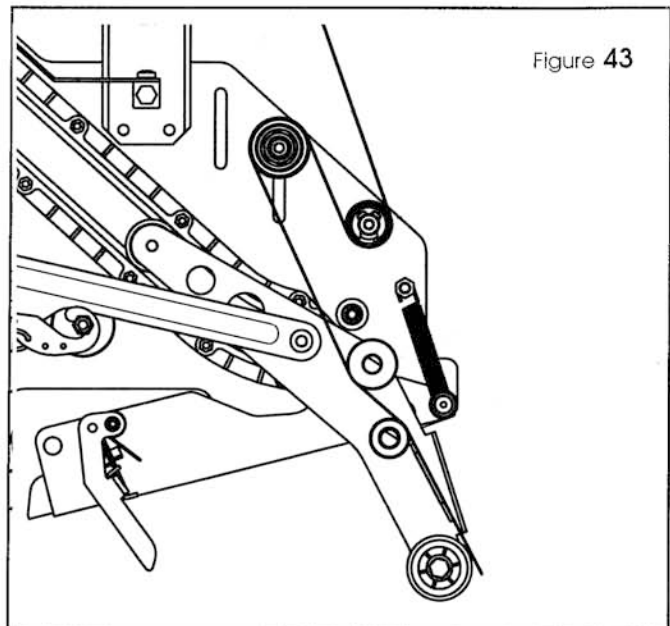
Insérer l'aiguille de filetage vers le bas autour des rouleaux comme indiqué sur la Figure 43.

ATTENTION! Les lames des couteaux sont extrêmement tranchantes; effectuer donc avec soin chaque mouvement.



Steek de doortreknaald naar beneden toe tussen de rollers, zoals aangegeven in afbeelding 43.

WAARSCHUWING! Men moet goed oppassen in de buurt van de mesbladen, aangezien deze uitermate scherp zijn.



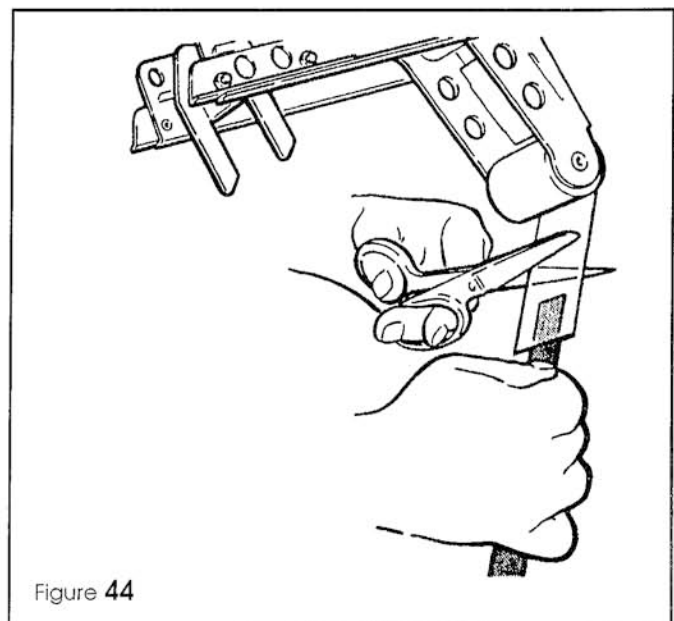
Tirer l'outil de filetage au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (Figure 44)

ATTENTION! Les lames des couteaux sont extrêmement tranchantes; afin d'éviter de vous blesser, effectuer avec soin chaque mouvement.



Steek de doortreknaald door het plakbandaanbrengende mechanisme. Het overtollige plakband kan met de schaar op de hoogte van de aanbrengerrol afgeknipt worden (Figure 44).

WAARSCHUWING! Men moet goed oppassen in de buurt van de mesbladen, aangezien deze uitermate scherp zijn. Als niet de benodigde voorzichtigheid inachtgenomen wordt, kan het personeel ernstig letsel oplopen.



11.1.2 TETE D'ENRUBANNAGE INFERIEURE

- Placer l'unité supérieure dans sa position supérieure à l'aide de la manivelle.
- Til de onderste kleeftkop recht omhoog uit de vervoerslee en zet hem op een tafel.

ONDERSTE KLEEFKOP

- Draai de bovenste kleeftkop met de handzwengel in de hoogste stand.
- Unteren Beklebekopf aus dem Maschinenbett herausnehmen und auf einen Tisch legen.

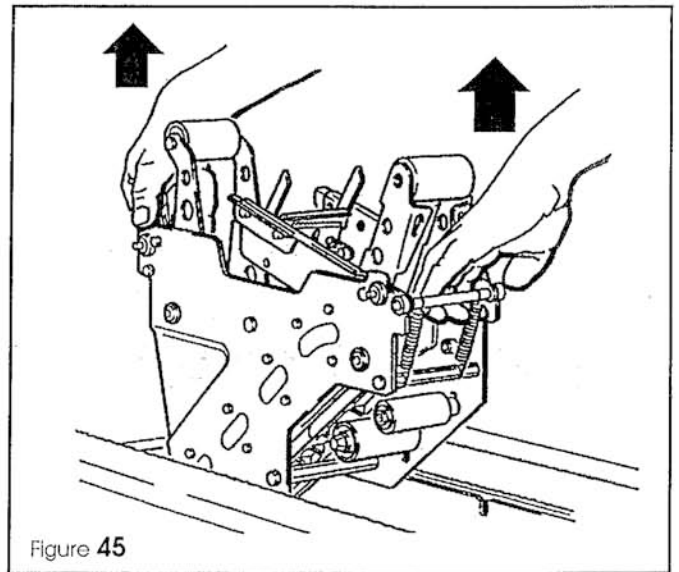


Figure 45

- Utiliser un outil à fileter comme indiqué sur la Figure 46.
- Retirer la tête inférieure du tapis du convoyeur et la placer sur une table Figure 42.
- Remettre la tête d'enrubannage inférieure dans la machine (Figure 46).
- Effectuer les mêmes opérations que pour la tête supérieure: tirer l'outil à fileter au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (Figure 44).
- Gebruik de doorsteeknaald volgens het in Figure 46 getoonde schema.
- Maak nu het uiteinde van het plakband aan de onderkant van de doorsteeknaald vast (zie Figure 42).
- Zet de onderste kleeftkop terug in de machine.
- Ga vervolgens tewerk als bij de bovenste kleeftkop; trek de doorsteeknaald door de plakbandaanbrenger. Het overtollige plakband kan met de schaar in de buurt van de aanbrengrol afgeknipt worden (zie Figure 44).

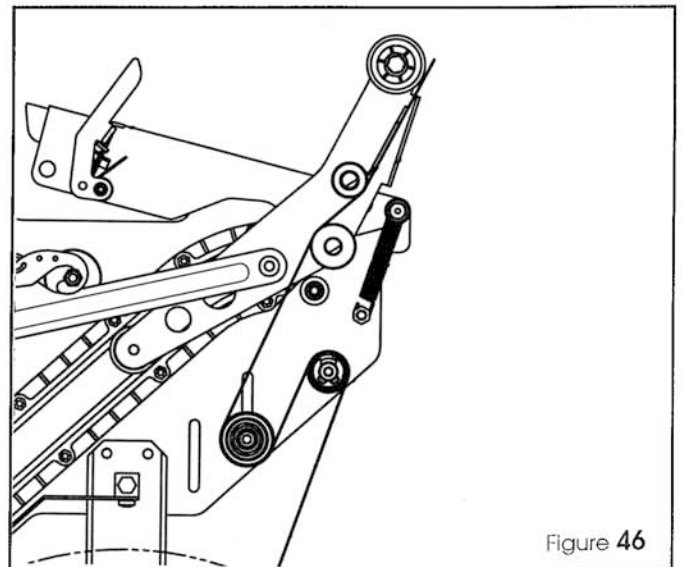


Figure 46

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

11.2 ALIGNEMENT DU CORPS DU RUBAN

Vérifier, que l'alignement du corps du ruban soit correct et si nécessaire effectuer les réglages suivants:

- A l'aide d'une clé à molette réglable ou d'une clef mixte de 25 mm, desserrer l'écrou de sûreté hexagonal situé sur l'arbre du tambour du ruban derrière le support du tambour du ruban.
- A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, tourner l'arbre du tambour du ruban dans le sens des aiguilles d'une montre (CW) ou dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre (CCW) pour effectuer le centrage du corps du ruban.
- Serrer l'écrou de sûreté pour fixer l'arbre dans sa nouvelle position.

HET CENTREREN VAN HET PLAKBAND

Controleer of het plakband goed gecentreerd is; mocht dit niet het geval zijn, dan moet de centrering op de volgende wijze verbeterd worden:

- draai de zeskantige borgmoer op de achterkant van de afroltrommel op de plakbanddragende arm los. Gebruik hiervoor een Engelse sleutel of een 25 mm. open steeksleutel.
- draai het staafje van de plakbandtrommel enigszins naar binnen of naar buiten met een 5mm inbussleutel tot het plakband centraal over het mechanisme ligt.
- draai de zeskantige borgmoer weer vast.

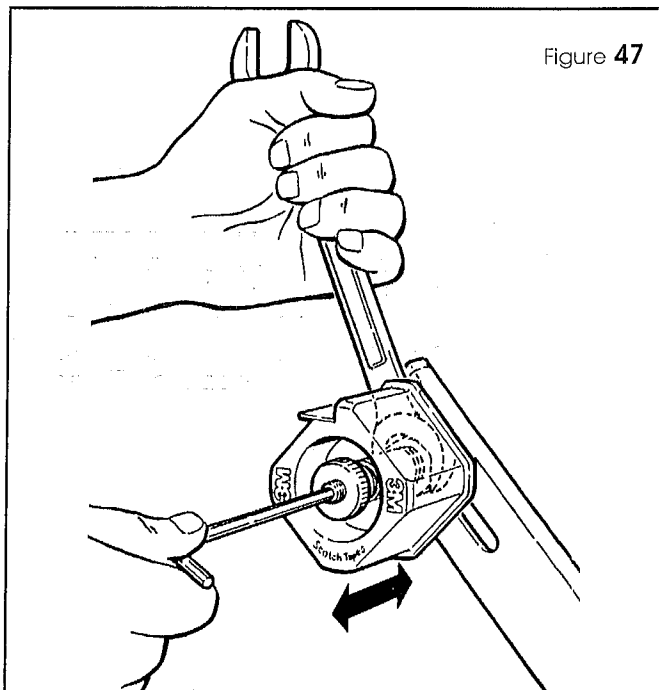


Figure 47

11.3 FREIN DE SURETE A FRICTION

Contrôler le fonctionnement correct du frein de sûreté à friction en effectuant les opérations suivantes:

- Tourner l'écrou de sûreté situé sur l'arbre pour effectuer le réglage de la force de freinage (CW - augmente la force de freinage; CCW - diminue la force de freinage).

FRICTIEREM VOOR PLAKBANDAFROLTROMMEL

Controleer de frictierem van de plakbandtrommel:

- draai aan de geribbelde schroef, in de richting van de wijzers van de klok om de remkracht te verhogen, tegen de klok in om deze te verminderen.

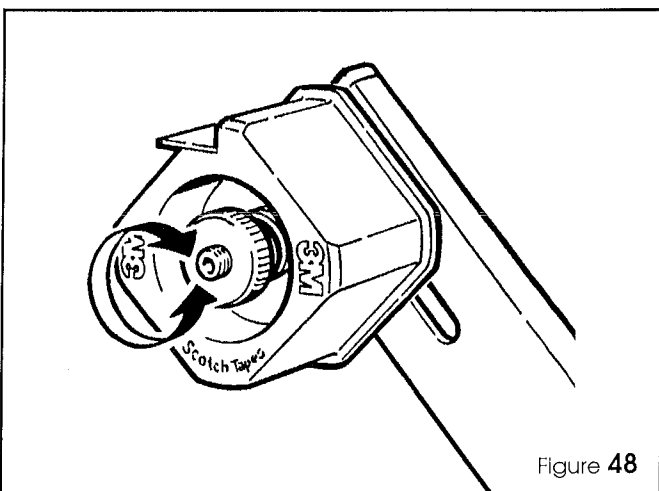


Figure 48

11.4 RESSORT DU MECANISME D'APPLICATION DU RUBAN

Régler le mécanisme d'application du ruban en effectuant les opérations suivantes:

- Réduire la pression exercée par le ressort lorsque vous utilisez des boîtes légères.
- Augmenter la pression exercée par le ressort lorsque vous utilisez des boîtes pleines d'aspérités.

AANBRENGERVEER

Men moet de veer van het plakbandaanbrengende mechanisme op de volgende manier afstellen:

- verminder de veerdruk bij gebruik van slappe of lichtgewicht dozen.
- verhoog de druk bij gebruik van zware en sterke dozen.

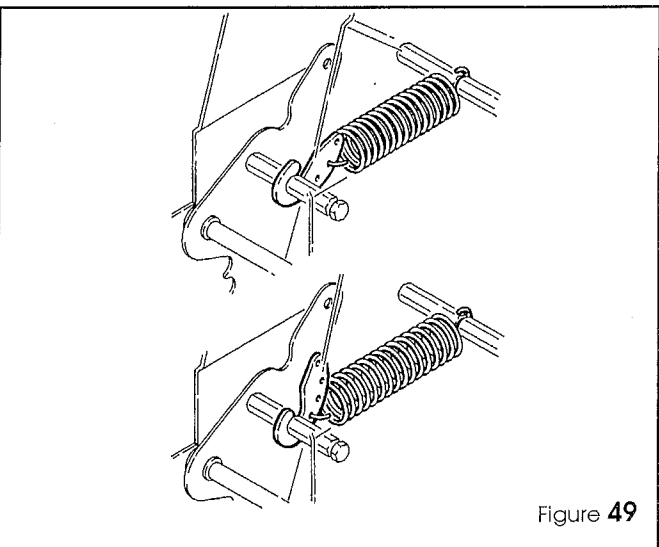


Figure 49

11.5 REGLAGE DES COURROIES DE TRANSMISSION

Placer une boîte remplie de produit sur le tapis d'avancement du convoyeur avec les rabats repliés comme indiqué et faire avancer manuellement la boîte, de façon à ce qu'elle entre en contact avec le rouleau d'application de la tête d'enrubannage inférieure. Tourner la manivelle de réglage de la courroie de transmission afin de positionner les deux courroies de transmission latérales contre les côtés de la boîte.

HET AFSTELLEN OP DE BREEDTE VAN DE DOZEN

Zet een gevulde doos op het toevoerende aan het begin van de freemtafel met dichtgevouwen bovenkleppen (zie afbeelding), en schuif de doos met de hand voorwaarts tot deze de aanbrengerrol van de onderste kleefkop raakt. Draai aan de handzwengel voor het afstellen van de zijdelingse transportbanden tegen de zijkanen van de doos.

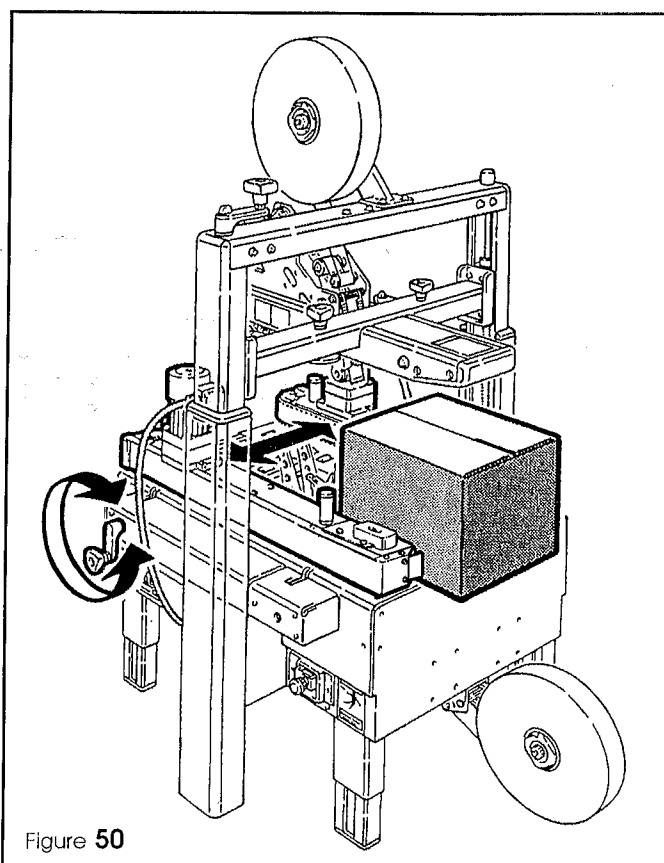


Figure 50

11.6 REGLAGE DE LA TETE D'ENRUBANNAGE SUPERIEURE

Tourner la manivelle de réglage de la hauteur afin de positionner la tête d'enrubannage supérieure contre la boîte. Tourner la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser la tête, et dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour soulever la tête. La tête d'enrubannage supérieure doit être en contact avec les rabats supérieurs de la boîte et les maintenir fermés.

HET AFSTELLEN OP DE HOOGTE VAN DE DOOS

Draai de handzwengel voor het instellen van de hoogte van de bovenste kleefkop in de richting van de wijzers van de klok om de kleefkop te verlagen, tegen de klok in om de kleefkop omhoog te draaien. De bovenste kleefkop moet licht op de doos drukken en de bovenkleppen van de doos dichthouden.

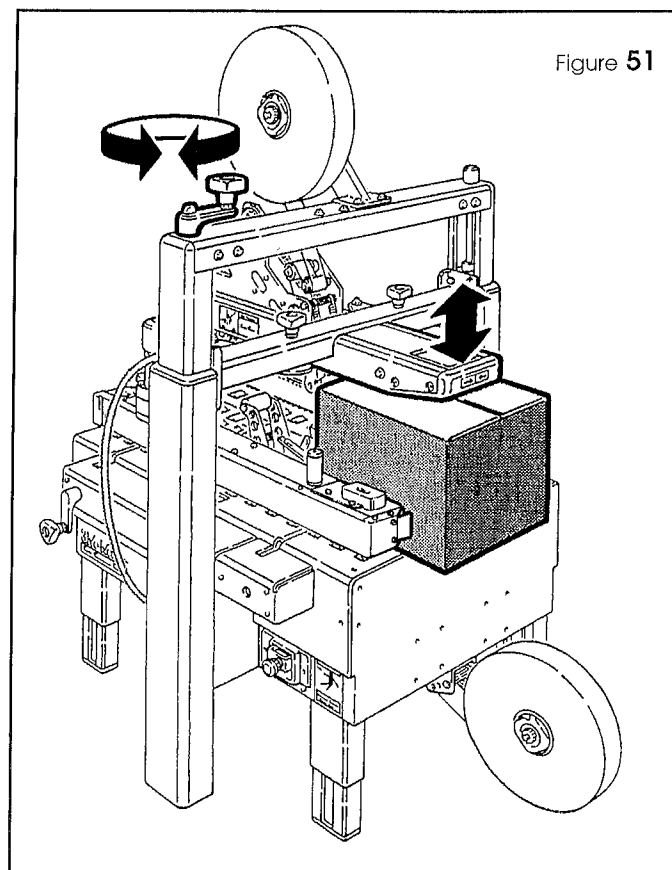


Figure 51

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

11.7 UNITÉ DU ROULEAU DE TENSION UNIDIRECTIONNEL

Faire avancer la boîte sur le convoyeur de la machine et appuyer sur le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE, lorsque la boîte est à proximité des rouleaux de compression. Déplacer les rouleaux de compression vers l'intérieur de façon à ce que ces derniers exercent une forte pression sur les rabats supérieurs. Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence et appuyer sur le bouton électrique MARCHÉ.

HET AFSTELLEN VAN DE ZIJDELINGS AANGEBRACHTE DRUKROLLEN

Laat de doos door de machine lopen en druk op de NOODSTOPKNOP, zodra de doos zich op de hoogte van de drukrollen bevindt. Draai de zijdelings aangebrachte drukrollen tegen de doos aan, totdat de bovenkleppen perfect tegen elkaar aanliggen. Ontgrendel de noodstopknop en druk op de ON knop van de hoofdschakelaar.

11.8 FAIRE AVANCER DES BOITES SUR LE CONVOYEUR POUR CONTROLER LE REGLAGE

ATTENTION - S'assurer que tous les emballages et les outils aient été enlevés de la machine avant de la mettre en fonctionnement.

Appuyer sur l'interrupteur électrique MARCHÉ pour démarrer la rotation des courroies de transmission.

Déplacer la boîte et la positionner en dessous de la tête d'enrubannage supérieure jusqu'à ce qu'elle soit transportée par les courroies. Au cas où il soit difficile de déplacer la boîte ou en cas d'écrasement de la boîte, soulever légèrement la tête. Au cas où la boîte se déplace par à-coups ou se bloque sous la tête supérieure, déplacer légèrement vers l'intérieur les courroies de transmission latérales afin d'augmenter la pression exercée entre la boîte et les courroies de transmission.

ATTENTION - Si les courroies de transmission glissent sur la boîte, il se créera une usure excessive de ces mêmes courroies.

LAAT DE DOZEN DOOR DE MACHINE LOPEN OM DE AFSTELLINGEN VOOR HET DOZENFORMAAT TE CONTROLEREN

WAARSCUWING - Alvorens de machine in bedrijf te zetten, moet gecontroleerd worden, dat alle het verpakkingsmateriaal en gereedschap van de machine verwijderd is.

Druk op knop ON op de hoofdschakelaar om de transportbanden in beweging te zetten. Schuif de doos voorwaarts onder de bovenste kleeftop, totdat deze door de transportbanden gegrepen wordt. Als de doos met moeite onder de kleeftop voortbeweegt of ingedrukt wordt, moet de kleeftop enigszins omhooggedraaid worden. Als de doos zich met horten en stoten voortbeweegt, of onder de kleeftop stil blijft staan, dan moeten de zijwaartse transportbanden licht naar binnen toe aangedraaid worden om de druk op de doos te verhogen.

OPPASSEN - als men de transportbanden langs de dozen laat slippen, dan zullen deze extra snel slijten.

Figure 52

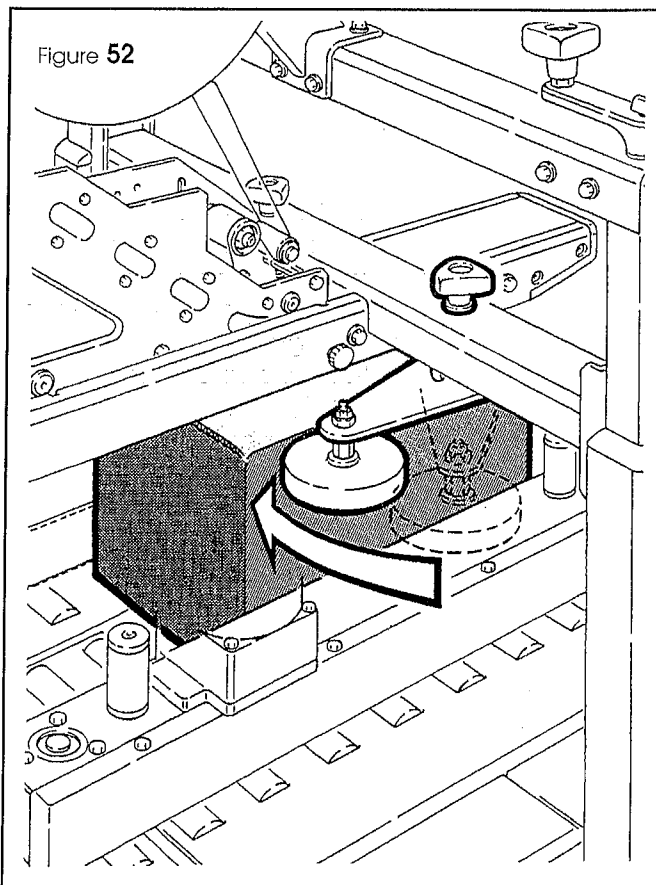
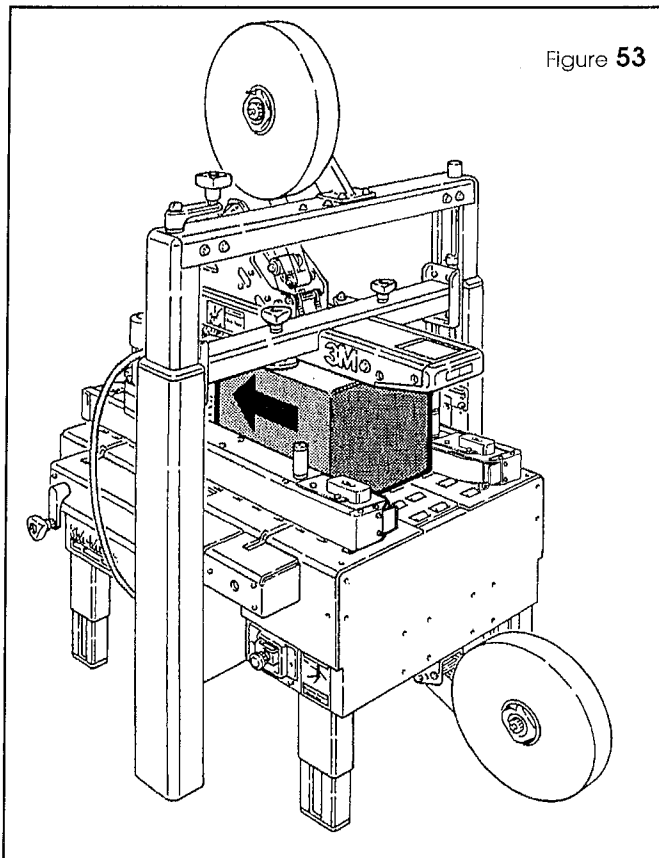


Figure 53



11.9 LONGUEUR DU PIED D'APPLICATION DU RUBAN

Afin d'obtenir une application du ruban correcte, les têtes d'enrubannage devraient maintenir une longueur de $70\text{ mm} \pm 6\text{ mm}$ pour le pied du ruban. La position du rouleau de tension unidirectionnel **(A)** sur la tête d'enrubannage peut être réglée afin de contrôler la longueur du pied du ruban. Pour diminuer la longueur du pied du ruban, éloigner ce rouleau de la surface supérieure ou inférieure de la boîte; pour augmenter la longueur du pied du ruban, rapprocher ce rouleau de la surface supérieure ou inférieure de la boîte. Il est aussi possible de régler la longueur du pied du ruban sur 50 mm . Voir paragraphe 11.11.

LENGTE VAN DE AAN TE BRENGEN STROOK PLAKBAND

Men verkrijgt het beste resultaat bij het aanbrengen van het plakband, wanneer de lengte van de strook plakband $70\text{ mm} \pm 6\text{ mm}$ bedraagt. Door de stand van de éénwegspanrol **(A)** op de kleefkop te wijzigen kan men controle uitoefenen op de lengte van de aantebrenge strook plakband. Wanneer de rol verder van de boven- en onderkant van de doos afgezet wordt, vermindert de lengte van de strook plakband. Door de spanrol dichterbij de boven- en onderkant van de doos zetten, wordt de lengte vergroot. Het is bovendien mogelijk, de lengte van de strook plakband op 50 mm af te stellen. Zie paragraaf 11.11.

11.10 UNITÉ DU ROULEAU DE TENSION UNIDIRECTIONNEL

Le rouleau de tension unidirectionnel est pré-réglé en usine.

En cas de remplacement de cette unité, le rouleau doit avoir une force tangentielle maximum 0.5 kg , lorsqu'il est en mouvement de rotation. Régler le rouleau de tension unidirectionnel à l'aide de l'écrou de réglage **(B)**.



EENWEGSPANROL

De éénwegspanrol wordt in de fabriek afgesteld. Mocht de hele groep met de spanrol vervangen worden, dan moet men ervoor zorgen, dat de rol een maximale tangentialkracht van 0.5 kg uitoefent. De door de spanrol uitgeoefende kracht wordt geregeld door aan de stelmoer **(B)** te draaien.

Figure 54

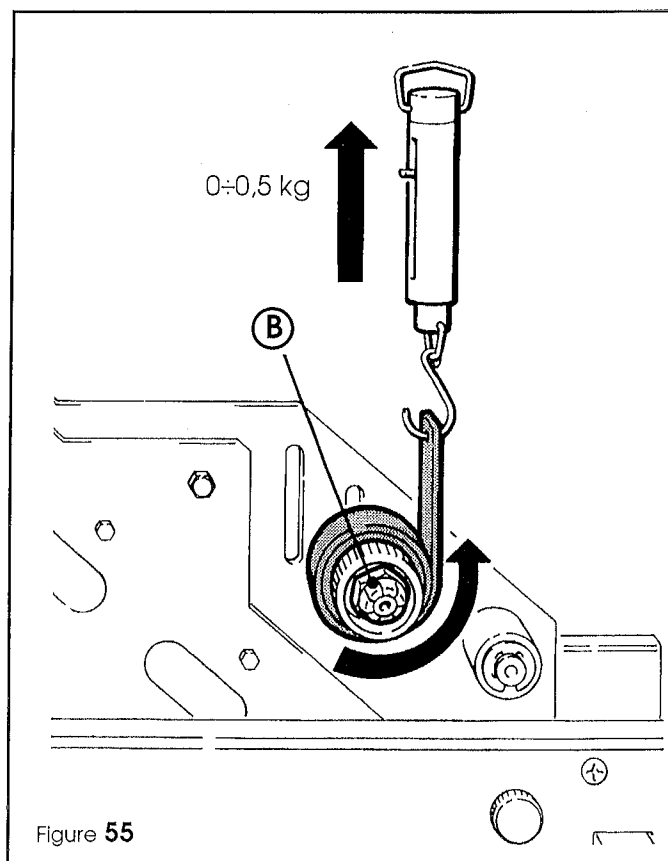
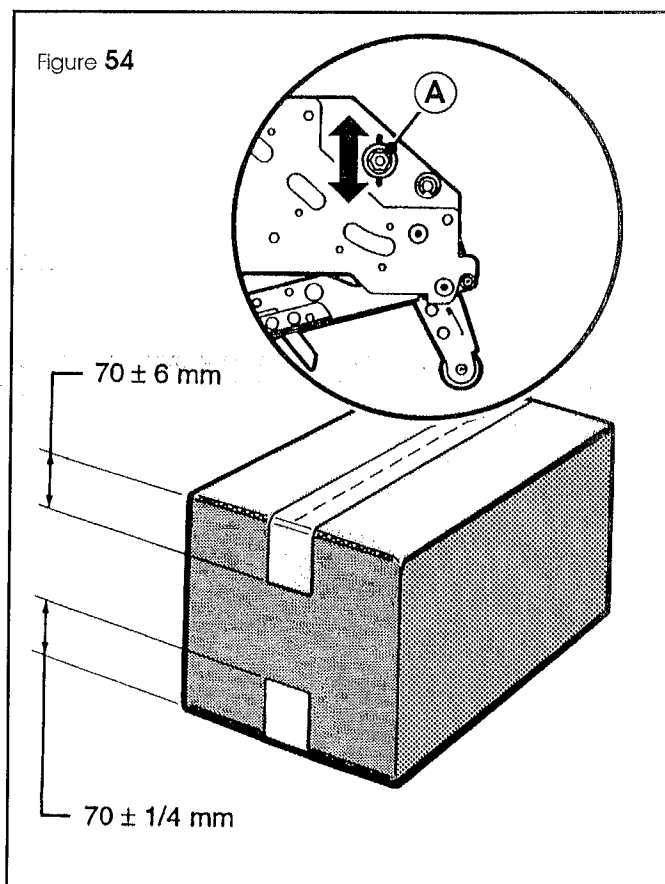


Figure 55

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

REGLAGES SPECIAUX

11.11 CHANGEMENT DE LA LONGUEUR DU PIED DU RUBAN

D'une longueur de 70 mm (standard) à 50 mm.

SPECIALE AFSTELLINGEN

11.11 HET WIJZIGEN VAN DE LENGTE VAN DE STROOK PLAKBAND

Van 70mm (standaardmaat) naar 50mm.

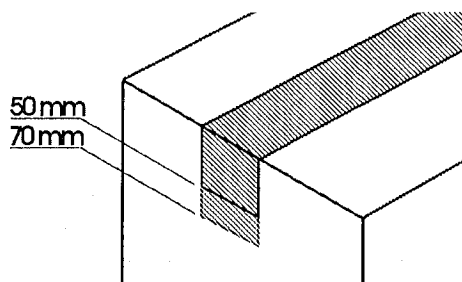
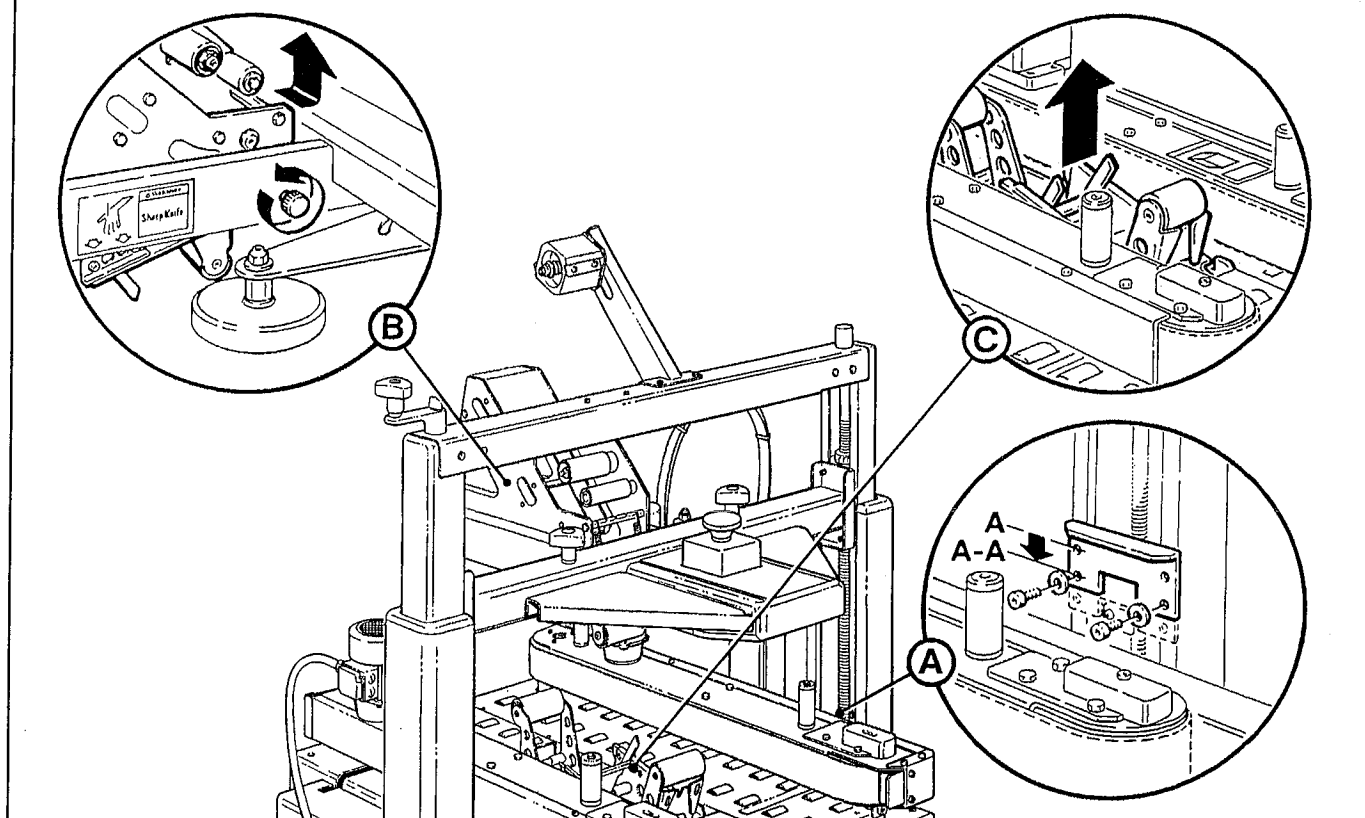


Figure 56



Châssis de la machine à enrubanner (Figure 56-A)

- 1 - Soulever l'unité de la tête d'enrubannage supérieure en tournant la poignée de la manivelle dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- 2 - Enlever et conserver les deux vis et les rondelles, qui bloquent le support d'arrêt en position "A".
- 3 - Remonter et fixer le support d'arrêt en position basse "A-A", à l'aide des attaches originales et en les faisant passer dans les trous supérieurs du support d'arrêt.

Têtes d'enrubannage

- 1 - Desserrer, sans les enlever, les deux vis de fixation, qui bloquent la tête d'enrubannage supérieure comme indiqué sur la Figure 56-B.
- 2 - Faire glisser la tête vers l'avant et vers le bas pour pouvoir l'extraire de la machine à enrubanner.
- 3 - Soulever la tête d'enrubannage inférieure comme indiqué sur la Figure 56-C, verticalement pour l'extraire du tapis de la machine à enrubanner.

Op het freem van de dozensluiser (Figure 56-A)

- 1 - wordt de bovenste kleefkopgroep op de hoogste stand gezet door tegen de klok in aan de handdruk te draaien.
- 2 - Verwijder nu beide schroeven en sluitringetjes, die de aanslagsteun in stand "A" vasthouden.
- 3 - plaats de aanslagsteun in stand "A-A" en maak het plaatje met de verwijderde schroeven en sluitringetjes in de bovenste gaten van de aanslagsteun weer aan de staander vast.

Kleefkoppen

- 1 - draai de beide zekeringsschroeven, die de bovenste kleefkop vastzetten, los, maar niet van hun plaats verwijderen, zoals getoond wordt in Figure 56-B.
- 2 - Schuif de kleefkop naar voren en haal hem dan recht naar beneden van de dozensluiser af.
- 3 - til de onderste kleefkop recht omhoog, zoals getoond in Figure 56-C, om hem uit de vervoerslee op het freem van de dozensluiser te halen.

Changement de la longueur du pied du ruban (suite)

Wijziging lengte plakbandstrook (vervolg)

- Enlever les deux vis hexagonales pour pouvoir retirer la brosse de la position **A** et la remettre en position **A-A** en utilisant les attaches originales. Conserver les deux vis.
- Enlever les deux vis à tête conique pour pouvoir retirer les avant-bras de coupe de la position normale **B** et les remettre en position **B-B** en utilisant les attaches originales. Conserver les deux vis.
- Enlever la vis à tête conique et la rondelle pour pouvoir retirer l'assemblage du rouleau de tension unidirectionnel de la rainure **C** située dans le cadre de la tête, et remonter l'unité du rouleau de tension à proximité du haut de la rainure **C-C** en utilisant les attaches originales. Conserver la vis.
- draai de beide zeskantige schroeven los, (bij de hand houden) om de borstel uit stand **A** (normale stand) te verwijderen, zet de borstel vervolgens met dezelfde schroeven in stand **A-A** weer vast.
- verwijder beide platte kopschroeven van de snijmesverlengstukken uit hun normale positie **B** en bevestig de verlengstukken vervolgens in vooruitgeschoven positie **B-B** met de zojuist verwijderde schroeven.
- draai de zeskantige kopschroef met sluitringetje los en verwijder de éénwegspanrol-groep uit gleuf **C** op het freem van de kleefkop, dan de spanrol-groep weer met zijn eigen schroeven bovenin gleuf **C-C** monteren.

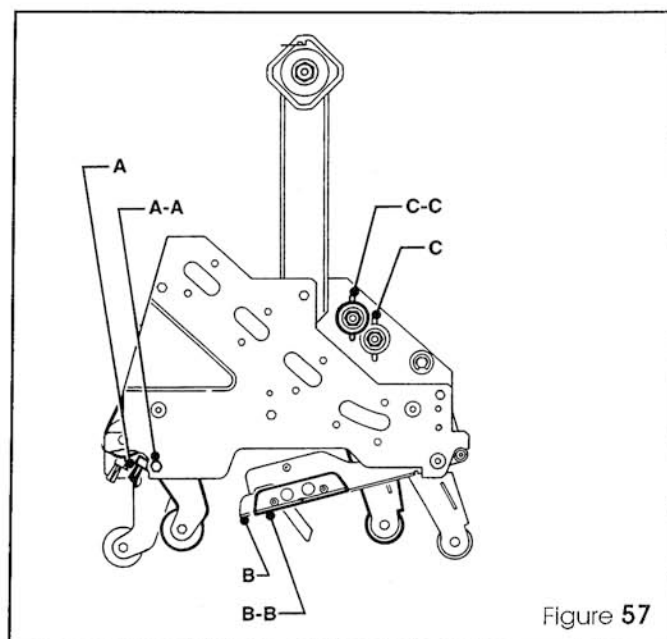


Figure 57

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

11.12 PROCEDURE SPECIALE DE MONTAGE POUR REPOSITIONNER LA COLONNE EXTERIEURE



ATTENTION - AVANT DE PROCÉDER À LA PROCÉDURE SPÉCIALE DE MONTAGE DE LA COLONNE EXTÉRIEURE, DÉBRANCHER LE COURANT ET RETIRER LA PRISE DE LA FICHE; SI LE FIL ÉLECTRIQUE N'EST PAS DÉBRANCHÉ, CELA POURRAIT S'AVÉRER DANGEREUX POUR LE PERSONNEL.

GAMME DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

Pour augmenter la hauteur maximum de la boîte transportée par les machines à enrubanner 800a / 800a3 de 625 à 725 mm et 800asb de 580 à 680 mm, placer les colonnes extérieures sur les trous supérieurs.

Note - cette procédure permet aussi d'augmenter la hauteur minimum de la boîte de 120 à 210mm (800asb: 90 à 110 mm)



ATTENTION - IL EST RECOMMANDÉ D'EFFECTUER CETTE PROCÉDURE PAR UN MINIMUM DE DEUX PERSONNES; LE NON-RESPECT DE CETTE RECOMMANDATION POURRAIT ENTRAÎNER DE GRAVES BLESSURES SUR LES PERSONNES OU DES DÉGÂTS SUR LE MATÉRIEL.

Pour repositionner les colonnes extérieures:

- 1 - Retirer l'écrou spécial 1 du bas de chaque colonne de la tige filetée 2 (Figure 58-A).
- 2 - Retirer le couvercle de plastique de la colonne 3 du haut de chaque colonne extérieure comme indiqué en Figure 58-B.
- 3 - A l'aide de la manivelle soulever l'unité, et enlever les écrous en plastique 4. Soulever l'unité supérieure 6 et la retirer de la colonne extérieure 5. Faire attention à ne pas endommager les tiges filetées. (Figure 58-C).



ATTENTION - LE POIDS APPROXIMATIF DE L'UNITÉ SUPÉRIEURE EST D'ENVIRON 35 KG. SOULEVER L'UNITÉ ET LA RETIRER DE LA COLONNE EXTÉRIEURE À L'AIDE D'UN ENGIN DE LEVAGE, OU EN VOUS FAISANT AIDER D'UNE AUTRE PERSONNE.

SPECIALE WIJZE VAN MONTEREN BIJ VERANDERDE STAND BUITENSTAANDERS



WAARSCHUWING - ALVORENS MET DE SPECIALE MONTAGEPROCEDURE TE BEGINNEN, MOET DE ELECTRISCHE STROOMVOORZIENING UITGESCHAKELD WORDEN EN DE STEKKER VAN HET STROOMSNOER UIT HET STOPCONTACT GEHAALD WORDEN; WORDT HET SNOER NIET UIT HET STOPCONTACT VERWIJDERD, DAN KAN HIERDOOR ERNSTIG LETSEL BIJ HET PERSONEEL VEROORZAAKT WORDEN.

VERSCHILLENDE HOOGTEMATEN

Door de buitenste kolommen aan beide zijden naar de hoogste montagegaten te verstellen, wordt het mogelijk hogere dozen dan normaal te verwerken:
800a/800a3 da 625 a 725 mm
800asb da 580 a 680 mm

NB - op deze manier wordt ook de minimumhoogte van de doos van 120 naar 210 mm verhoogd (800asb: van 90 naar 110 mm)



WAARSCHUWING - HET IS AANBEVOLEN, DAT DEZE BIJZONDERE MONTAGEPROCEDURE DOOR MINSTENS TWEE PERSONEN UITGEVOERD WORDT, OM ERNSTIG PERSOONLIJKE KWETSINGEN OF SCHADEBEROKKENING AAN DE MACHINEUITRUSTING TE VOORKOMEN.

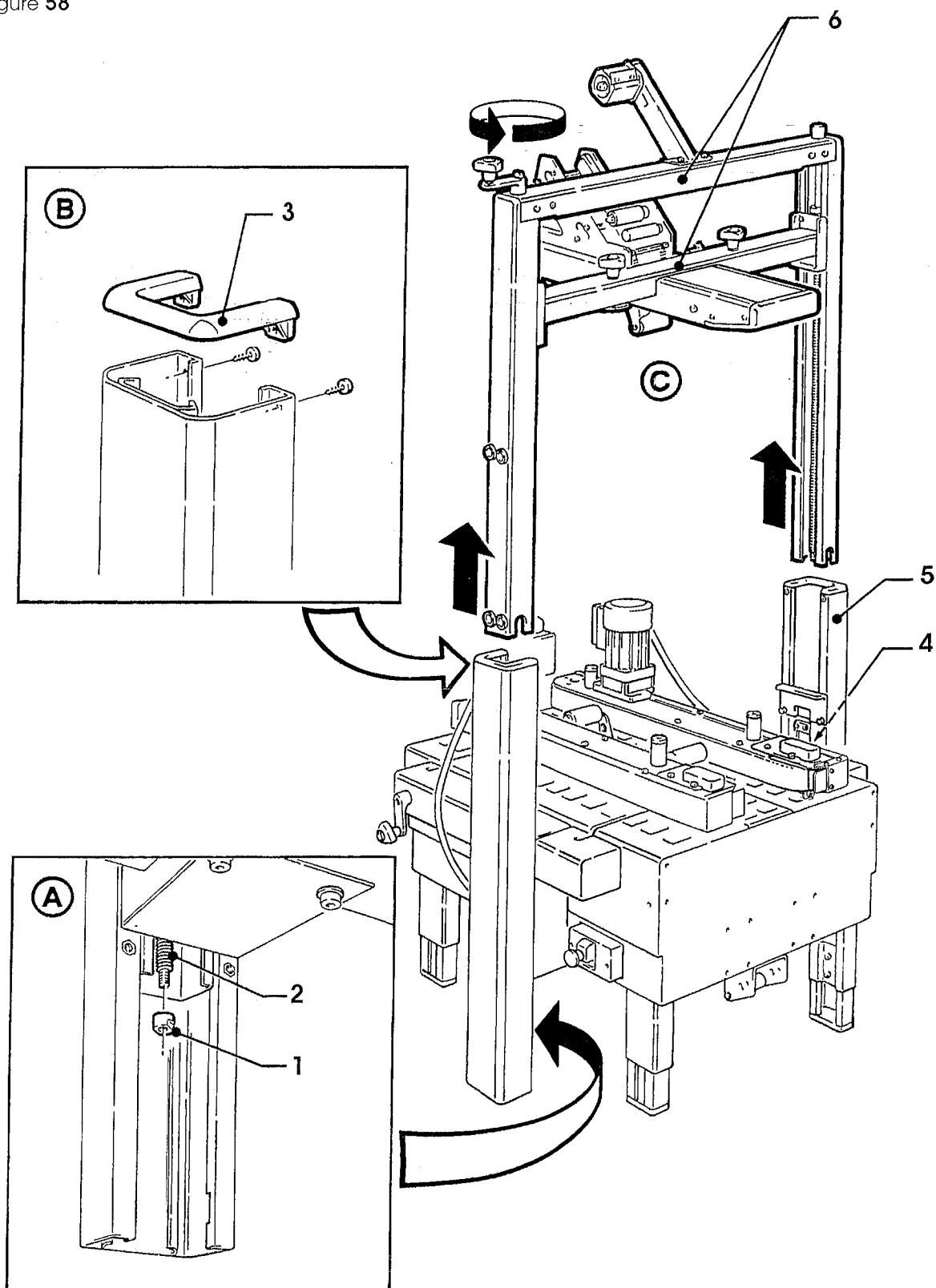
Voor het veranderen van de stand van de buitenste kolommen:

- 1 - Haal de speciale moer 1 van de onderkant van iedere schroefspil 2 (Figure 58-A).
- 2 - Verwijder de plastic afsluitdop 3 van de bovenkant van de kolom, zoals getoond in afbeelding 58-B.
- 3 - Draai het bovenste montagegestel omhoog, tot het uit de kunststofmoeren 4 draait. Til het bovengestel 6 omhoog uit de buitenste steunkolommen 5. Men moet goed oppassen, dat hierbij de schroefspillen niet beschadigd raken; zie Figure 58-C.



WAARSCHUWING - HET GEWICHT VAN HET BOVENSTE MONTAGEGESTEL IS ONGEVEER 35 KG. MEN MOET DAAROM EEN HIJSINSTALLATIE GEBRUIKEN OF ERVOOR ZORGEN, DAT VOLDOENDE HULP AANWEZIG IS, OM HET BOVENGESTEL FYSIEK OMHOOG EN UIT DE BUITENSTE STEUNKOLOMMEN TE TILLEN.

Figure 58



11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

Repositionnement de la colonne extérieure (suite).

- 4 - Retirer la vis à tête à six pans 7 M6x16, la rondelle spéciale 8 et la manivelle de réglage 9.
- 5 - Retirer les couvercles latéraux 10 de chaque côté du tapis de la machine (Figure 59).

Het veranderen van de stand van de buitenste steunkolommen (vervolg)

- 4 - verwijder de zeskante kopschroef, M6x16 7, de speciale sluitring 8 en de handzwengel 9.
- 5 - verwijder de zijdelingse beschermende afdekkingen 10 van beide zijden van de vervoerslee (Figure 59).

- 6 - Enlever la chaîne. Si nécessaire, faire glisser la chaîne sur l'arbre en utilisant la manivelle de réglage, et tourner jusqu'à ce que le maillon principal de la chaîne soit en position adéquate pour être retiré.

IMPORTANT - Avant de retirer la chaîne, marquer les dents de pignon à chaîne antérieurs et postérieurs 12 - 13 à la craie ou à la peinture, afin de pouvoir repositionner les dents de pignon à chaîne au moment du remontage dans la même position qu'avant le démontage. Figure 60-A et B. Ne pas tourner les pignons de chaîne après que la chaîne ait été retirée (cela empêcherait les unités de transmission droite et gauche d'être parallèles).

Retirer le maillon principal de la chaîne 11 et retirer la chaîne (Figure 60-C).

- 6 - verwijder de ketting. Indien nodig, de handzwengel op de as zetten en de ketting draaien laten, tot het hoofdkettingscharnier 11 zich in een gemakkelijk te verwijderen positie bevindt.

Belangrijk - Voordat de ketting van de machine gehaald wordt, moet men de beide kettingwielen en de ketting 12-13 met verf of krijt merken, om er zeker van te zijn, dat deze naderhand weer op dezelfde plaats terug ingebouwd worden. (Zie Figure 60-A en -B). Na het verwijderen van de ketting niet meer aan de kettingwielen draaien, want anders zijn de linker- en de rechteraandrijfgroep niet meer parallel.

Verwijder het hoofdkettingscharnier 11 en verwijder vervolgens de hele ketting (Figure 60-C).

Figure 59

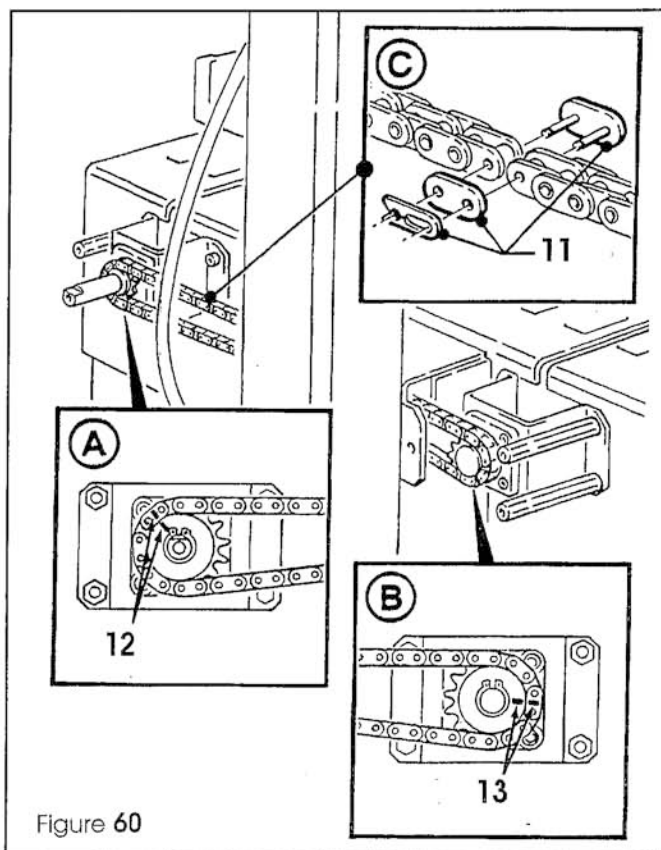
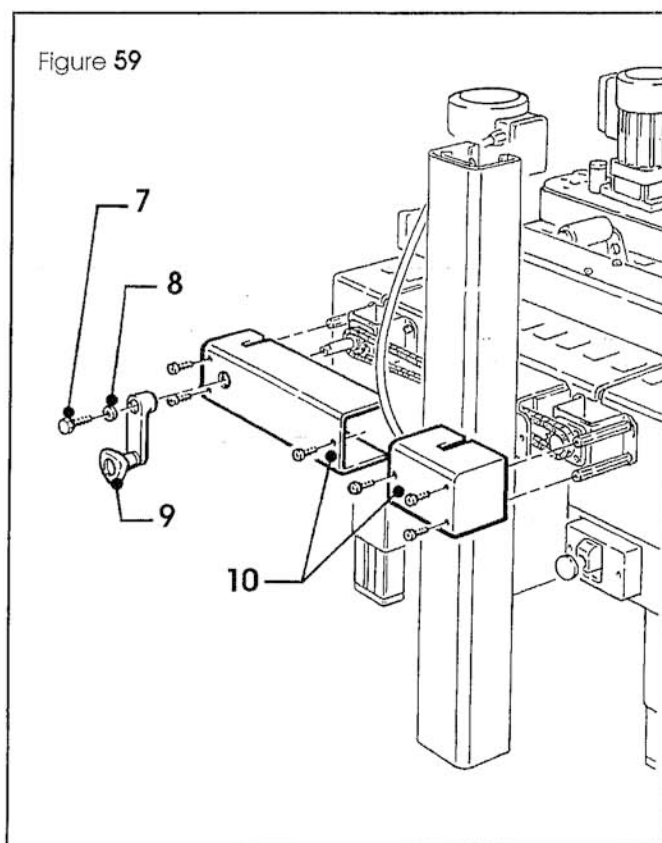


Figure 60

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MONTAGE EN AFSTELLING VAN DE MACHINE

Repositionnement de la colonne extérieure (suite)

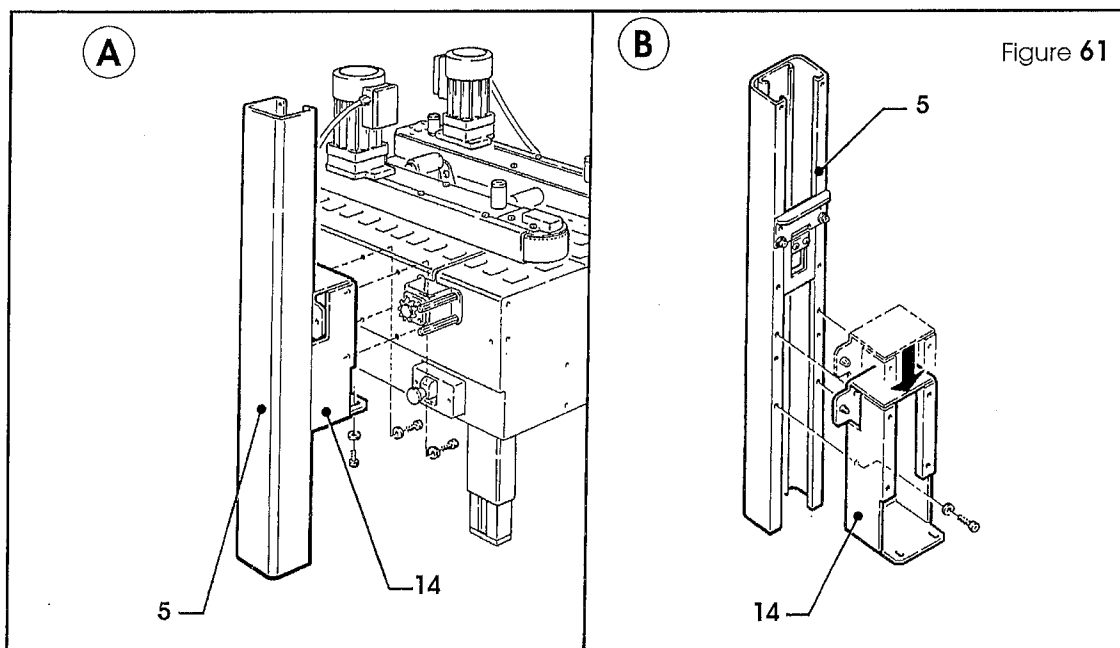
- 7 - Enlever la boulonnerie (les vis à tête à six pans M8x16 et les rondelles plates M6), qui fixent les pièces d'écartement de la colonne au tapis de la machine et retirer les pièces d'écartement **14** et les colonnes **5** du tapis de la machine. Figure **61-A**.
- 8 - Enlever la boulonnerie (les vis à tête à six pans M8x20), qui fixent les pièces d'écartement **14** aux colonnes; positionner la pièce d'écartement à 100 mm au dessous des trous de montage inférieurs et fixer à nouveau les pièces d'écartement à la colonne. Figure **61-B**.
- 9 - Pour le remontage de la machine, effectuer les opérations de la procédure 7-1 dans le sens inverse.

Note - Pour réinstaller l'unité supérieure dans la machine (retré à la phase 3), faire glisser l'unité supérieure vers le bas à l'intérieur des colonnes supérieures, jusqu'à ce que les tiges filetées touchent les écrous en plastique et soutiennent l'unité supérieure. Ensuite, tourner lentement la manivelle de réglage dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre jusqu'à ce que se produisent deux "clicks", un sur chaque écrou en plastique. L'unité supérieure peut alors être abaissée à l'aide de la manivelle (tourner la manivelle de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre) pour installer l'écrou spécial sur le bas de chaque tige filetée.

Het veranderen van de stand van de buitenste steunkolommen (vervolg)

- 7 - verwijder de bevestigingsmiddelen (M8x16 verzonken kopschroeven en M6 eenvoudige sluitringen), waarmee de afstandsstukken **14** aan het machinefreem bevestigd zijn en haal dan de afstandsstukken en de steunpalen **5** van het freem af, zoals aangegeven in Figure **61-A**.
- 8 - Verwijder de bevestigingsmiddelen (M8x20 verzonken kopschroeven), waarmee de afstandsstukken **14** aan de steunpalen bevestigd zijn, haal de afstandsstukken 100mm omlaag en zet ze weer vast in de lagergelegen boorgaten op de kolom. (zie afbeelding **61-B**).
- 9 - Voer nu de onder punten 1 tot 7 uiteengezette demontageprocedure in omgekeerde volgorde weer uit om de machine opnieuw in elkaar te zetten.

Opmerking - Bij het terug-installeren van het bovengestel op de machine (verwijderd onder punt 3) moet men het bovengestel naar beneden toe in de buitenste steunpalen laten glijden, tot de schroefspillen de kunststofmoeren raken en het bovengestel steun verlenen. Dan moet men de handzwengel (voor het afstellen van de juiste hoogte) langzaam tegen de klok in draaien, tot men tweemaal klik hoort, een voor iedere kunststofmoer. Nu kan het bovengestel naar beneden gedraaid worden met de zwengel (in de richting van de wijzers van de klok draaien) en de speciale moer aan de onderkant van iedere schroefspil weer aangebracht worden.



11.13 CHANGEMENT DE LA HAUTEUR DES COURROIES DE TRANSMISSION

Les assemblages des courroies de transmission peuvent soulevés de 50mm, afin de pouvoir transporter des boîtes d'une hauteur supérieure. Cette modification permet d'augmenter la hauteur minimum de la boîte jusqu'à 190mm.

DEMONTAGE (Figure 62)

- 1 - A l'aide de la manivelle, soulever complètement la tête supérieure d'enrubannage.
- 2 - Retirer, et conserver, la vis à tête creuse à six pans **A**, la rondelle spéciale **B** et la pièce d'écartement **C** (50 mm de hauteur).
- 3 - Soulever l'assemblage de la courroie de transmission **D** et la désolidariser des pivots de l'assemblage du bras.

HET VERANDEREN VAN HOOGTE VAN DE TRANSPORTBANDEN

De zijdelings aangebrachte transportbanden kunnen 50mm hoger gezet worden om hogere dozen zonder problemen door de machine te geleiden. Deze verhoogde stand houdt in, dat ook de minimumhoogte van de dozen toeneemt tot 190 mm.

DEMONTEREN (Figure 62)

- 1 - Draai de bovenste kleefkop met de handkruk in de hoogste stand.
- 2 - draai de verzonken kopschroef **A**, het speciale dichtringetje **B** en het afstandsstukje **C** (50 mm hoog) los, (bij de hand houden).
- 3 - Til de hele aandrijfgroep **D** omhoog uit de draaispinnen.

REMONTAGE (Figure 63)

- 1 - Remonter la pièce d'écartement **C** sur les pivots de l'assemblage du bras postérieur et antérieur.
- 2 - Monter l'assemblage de la courroie de transmission **D** sur les pivots et la fixer avec les rondelles spéciales **B** et les vis à tête creuse à six pans **A**.

Note - Les deux assemblages doivent être installés à la même hauteur de fonctionnement.

HERMONTEREN (Figure 63)

- 1 - Zet eerst de afstandsstukken **C** op de beide draaispinnen.
- 2 - Monteer nu de hele aandrijfgroep **D** weer op de draaispinnen en zet ze vast met de speciale dichtringen **B** en de verzonken kopschroeven **A**.

Opmerking - Beide aandrijfgroepen moeten op dezelfde bedrijfshoogte geïnstalleerd worden.

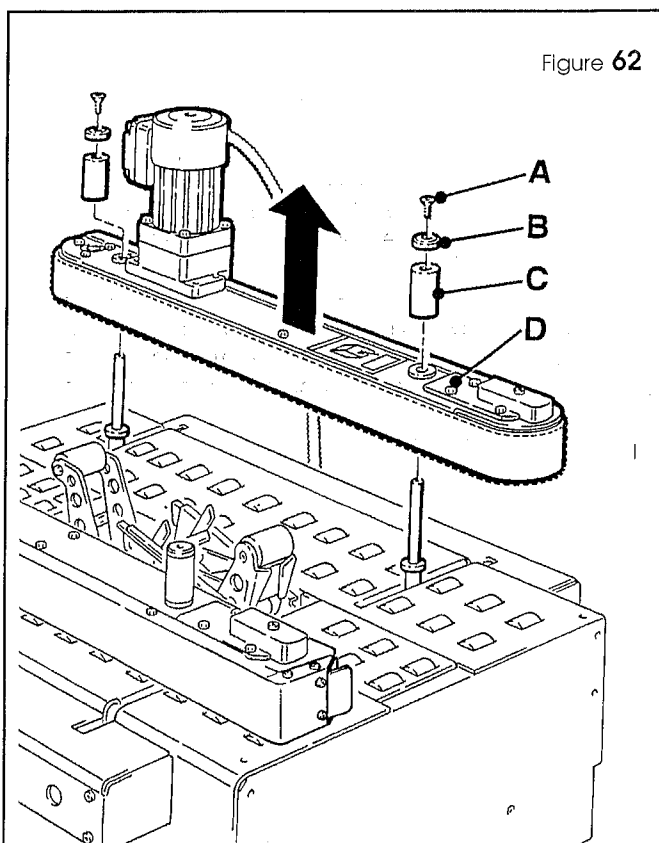


Figure 62

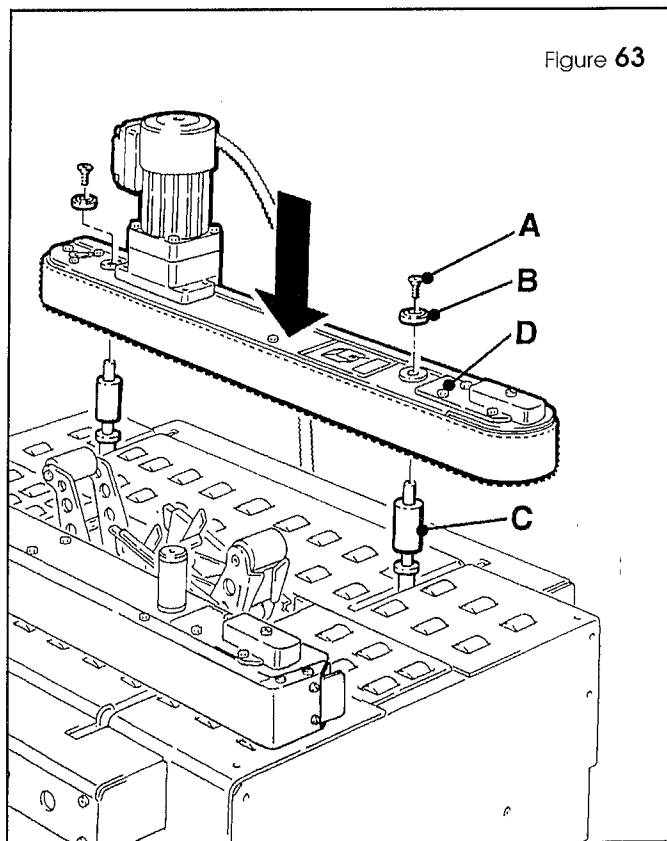


Figure 63

12.1 POSITION DE TRAVAIL CORRECTE DE L'OPERATEUR DE LA MACHINE

JUISTE STANDPLAATS VAN MACHINEBEDIENER BIJ DE MACHINE

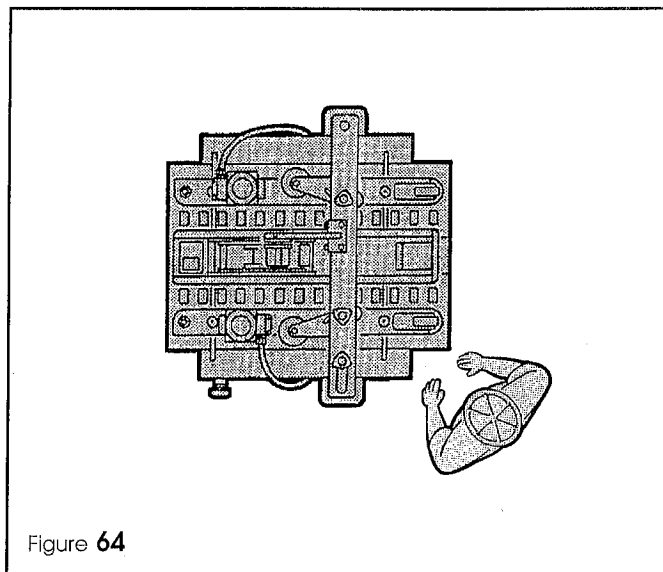


Figure 64

12.2 DEMARRAGE DE LA MACHINE

Appuyer sur l'interrupteur principal MARCHE après avoir relâché le BOUTON D'ARRET D'URGENCE.

HET OPGANGBRENGEN VAN DE MACHINE

Druk op de hoofdschakelaarknop ON na het ontgrendelen van de NOODSTOPKNOP.

12.3 DEMARRER LA PRODUCTION

Après avoir réglé la machine en fonction des dimensions de la boîte (hauteur – largeur), faire fonctionner la machine sans boîte et vérifier le fonctionnement correct des dispositifs de sécurité. Ensuite commencer le cycle de production.

STARTPROCEDURE

Na het afstellen van de machine op de afmetingen van de te verwerken dozen (hoogte – breedte), moet de machine enige tijd leeg draaien om de veiligheidsvoorzieningen te controleren. Daarna kan de normale productie een aanvang nemen.

12.4 REMPLACEMENT DU RUBAN



Faire très attention aux lames!

Qualification 1 (de l'opérateur)
Si nécessaire, remplacer le rouleau du ruban en effectuant les opérations suivantes:

- appuyer sur le BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE;
- répéter toutes les opérations indiquées aux paragraphes 11.1 et 11.2



HET VERVANGEN VAN HET PLAKBAND

Goed oppassen! Scherpe mesbladen.

Machinebediener met arbeidskwalificatie 1
Wanneer dit nodig is, de rol plakband op de volgende manier vervangen:

- druk op de VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP;
- herhaal vervolgens alle in paragraaf 11.1 en 11.2 beschreven arbeidshandelingen.

12.5 REGLAGE DES DIMENSIONS DE LA BOITE

Répéter toutes les opérations indiquées aux paragraphes 11.5 - 11.8.

HET INSTELLEN VAN HET JUISTE DOZENFORMAAT

Herhaal alle in de paragrafen 11.5 - 11.8 beschreven arbeidshandelingen.

12.6 NETTOYAGE HET SCHOONMAKEN

Avant de procéder aux opérations de nettoyage ou d'entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton ARRET situé sur l'interrupteur principal. Débrancher le courant.



Voordat schoonmaak- of onderhoudswerkzaamheden uitgevoerd worden, moet de machine tot stilstand worden gebracht door op de OFF knop op de elektrische hoofdschakelaar te drukken. Sluit de elektrische stroomvoorziening af.

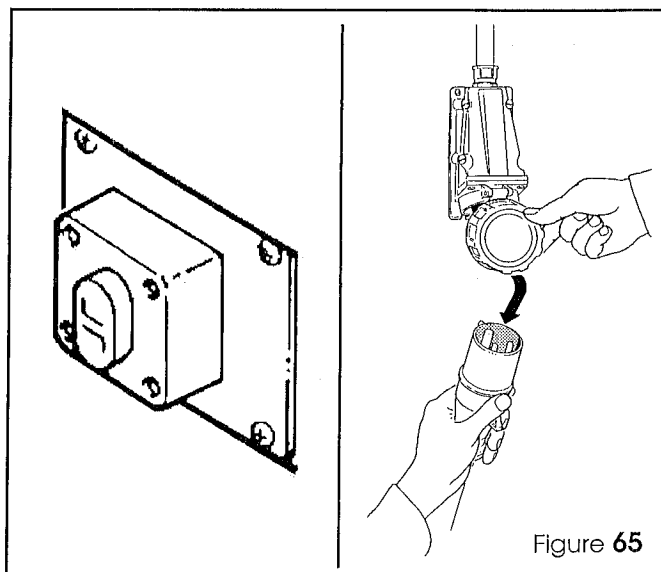


Figure 65

NETTOYAGE - Qualification 1 (de l'opérateur)
Utiliser des chiffons secs ou des produits détergents non agressifs.

Ne pas utiliser de dissolvant, et ne pas exposer à des jets d'eau

SCHOONMAKEN - machinebediener met arbeidskwalificatie 1

Gebruik droge doeken en niet-agressieve reinigingsmiddelen.

*Men moet **absoluut nooit** scherpe oplosmiddelen of een waterspuit gebruiken.*

12-FONCTIONNEMENT

12-INBEDRIJFNAME

12.7 TABLEAU DES REGLAGES

OVERZICHT VAN SPECIALE AFSTELLINGEN

FONCTIONNEMENT	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	PARAGRAPHERS
1 Chargement et filetage du ruban	1	11.1
2 Alignement du corps du ruban	1	11.2-11.3
3 Réglage du rouleau de tension unidirectionnel	1	11.10
4 Réglage des dimensions de la boîte (H et l)	1	11.5-11.6
5 Rouleaux de compression du rabat supérieur	1	11.7
6 Réglage du ressort de l'application du ruban	1	11.4
7 Réglage de la hauteur du tapis du convoyeur	1	7.4
8 Réglage spécial - Changement de la longueur du pied du ruban	2	11.11
9 Réglage spécial - Repositionnement de la colonne	2	11.12
10 Réglage spécial - Changement de la hauteur de la courroie de transmission	2	11.13

ARBEIDSVERRICHTING	KWALIFICATIE MACHINEBEDIENER	PARAGRAAF
1 Opladen en doorsteken plakband	1	11.1
2 Centreren plakband	1	11.2-11.3
3 Afstelling éénwegspanrol	1	11.10
4 Afstelling dozenformaat (H en Br)	1	11.5-11.6
5 Drukrollen voor bovenklep	1	11.7
6 Afstelling aanbrengerveer	1	11.4
7 Afstelling hoogte vervoerslee	1	7.4
8 Speciale afstelling - wijziging lengte strook plakband	2	11.11
9 Speciale afstelling - verandering van stand kolommen	2	11.12
10 Sondereinstellingen - verandering van hoogte transportbanden	2	11.13

12.8 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

EINDCONTROLE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Protection de la lame des unités d'enrubannage (Figure 36 page 39)
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable (Figure 37 page 39)
- 3 Bouton D'ARRET (OFF) situé sur l'interrupteur principal (Figure 34 pag. 38 et paragraphe 7.9.3)

- 1 Mesbescherming kleefkoppen (Figure 36 bladzij 39)
- 2 vergrendelbare noodstopknop (Figure 37 bladzij 39)
- 3 STOP (OFF) knop op de hoofdschakelaar (Figure 34 bladzij 38 en paragraaf 7.9.3)

12-FONCTIONNEMENT

12.9 CONSEILS POUR LA RECHERCHE DES PANNES

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
Lorsque la machine ne démarre pas, après avoir enclenché le bouton MARCHE.	Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est enclenché. Court-circuit dans le système électrique.	Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence. Contrôler le système électrique.
La protection magnétothermique ouvre l'interrupteur principal.	Le moteur est trop sollicité. Le disjoncteur thermique n'est pas réglé sur l'intensité de courant correcte.	Contrôler que les courroies de transmission ne soient pas bloquées Régler l'intensité de courant.
Les courroies de transmission ne transportent pas les boîtes.	Les boîtes sont trop étroites. Les courroies sont usées. La tête d'enrubannage supérieure n'exerce pas une pression suffisante. Il manque le porte-ressort du mécanisme d'application de la tête d'enrubannage. Le ressort du mécanisme d'application de la tête d'enrubannage est réglé trop haut.	Contrôler les caractéristiques de la machine. Les boîtes sont plus petites que ce qu'il est recommandé, ce qui cause un phénomène de glissement et une usure prématurée des courroies. Remplacer les courroies. Régler la hauteur de la boîte à l'aide de la manivelle. Remplacer le porte-ressort. Réduire la pression du ressort.
Les courroies de transmission ne tournent pas.	Il manque les anneaux de friction ou ils sont usés. La tension de la courroie de transmission est trop basse. Le système électrique est débranché. Le disjoncteur n'est pas réglé sur la tension correcte. Le moteur ne fonctionne pas.	Remplacer les anneaux de friction. Régler la tension de la courroie. Contrôler le courant et la prise électrique. Régler le courant sur l'intensité correcte. Evaluer le problème et le corriger.

12-FONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies de transmission se cassent.	Les courroies sont usées.	Remplacer les courroies.
Durant le transport des boîtes sur le tapis de la machine, il se produit un grincement.	Les rouleaux de compression sont secs. Les supports de la colonne sont défectueux.	Lubrifier les rouleaux de compression. Remplacer les supports de la colonne.
Le ruban n'est pas centré sur la jointure de la boîte.	Le tambour du ruban n'est pas centré. Les rabats de la boîte ne sont pas de la même longueur.	Repositionner le tambour du ruban. Vérifier les caractéristiques de la boîte.
Le pied du ruban appliqué sur le devant de la boîte est trop long.	Le ruban n'est pas fileté correctement. La tension du ruban est trop basse. Le mouvement du rouleau moleté est freiné. Le ruban dépasse d'un côté ou frotte sur les agrafes de support du cadre d'application. Le rouleau de tension unidirectionnel n'est pas positionné correctement. Les têtes d'enrubannage ne sont pas montées correctement.	Le ruban doit s'enrouler autour du rouleau avant de s'enrouler autour du rouleau de tension unidirectionnel. Régler le rouleau de tension unidirectionnel. Contrôler la formation de colle entre le rouleau moleté et sa tige. Nettoyer et lubrifier la tige. Enlever tout résidu de lubrifiant des parois du rouleau. Régler l'alignement du corps du ruban. Positionner le ruban dans sa rainure de montage de façon à ce que le ruban s'étende exactement en dessous de la ligne centrale du rouleau d'application. Vérifier les réglages de la longueur du pied.

12-FONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
La lame ne coupe pas le ruban ou l'extrémité du ruban est entaillée ou déchirée.	La lame n'est pas tranchante et/ou les dents de la lame sont cassées. La tension du ruban est insuffisante. De la colle s'est accumulée sur la lame. La lame n'est pas positionnée correctement. La lame est sèche. La lame est dans une position trop reculée. Il manque un ou les deux ressorts, ou il sont détendus.	Remplacer la lame. Augmenter la tension du ruban en réglant le rouleau de tension unidirectionnel. Nettoyer et régler la lame. S'assurer que la lame soit bloquée au fond contre les boulons montés. Lubrifier le tampon graisseur de la lame situé sur la protection de la lame. Monter la lame de façon à ce que l'arête coupante soit positionnée à une distance suffisante de l'accès terminal de la tête. Remplacer le(s) ressort(s) défectueux.
Le ruban dépasse sur le côté arrière de la boîte.	La tension exercée sur l'unité du tambour du ruban et/ou sur l'unité du rouleau de tension unidirectionnel est excessive. Les rouleaux ne tournent pas librement. La lame ne coupe pas le ruban correctement. Le ruban n'est pas fileté correctement. Le ressort du mécanisme d'application n'est pas assez tendu.	Régler le rouleau de tension unidirectionnel et/ou l'unité du tambour du ruban. Enlever l'excès de colle sur la surface, les extrémités et les tiges du rouleau. Enlever toute trace de lubrifiant des surfaces du rouleau. Se référer aux problèmes concernant la coupe du ruban. Refileter le ruban. Accrocher le crochet du ressort au prochain trou plus tendu.

12-INBEDRIJFNAME

12.9 LIJST VAN PROBLEMEN EN MOGELIJKE OPLOSSINGEN

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Ondanks het indrukken van de ON knop op de hoofdschakelaar, zet de machine zich niet in bedrijf.	De noodstopknop is ingedrukt en vergrendeld. Kortsluiting in het elektrische circuit.	Zet de noodstopknop vrij. Controleer het elektrische circuit.
Door de magnetothermische beveiliging slaat de hoofdschakelaar af.	De motor staat onder spanning. De thermische beveiliging is niet op de juiste amperage afgesteld.	Controleer of de transportbanden geblokkeerd zijn. Stel af op het juiste amperage.
De transportbanden vervoeren de dozen niet.	Te smalle dozen. Versleten aandrijfriemen. De bovenste kleefkop oefent niet genoeg druk uit. De aanbrengerveerhouder op de kleefkop ontbreekt.	Controleer de technische gegevens van de machine, de dozen zijn smaller dan aanbevolen, wat slippen en voortijdige slijtage van de transportbanden veroorzaakt. Vervang de drijfriemen. Regel de afstelling van de hoogte van de doos met de handzwengel. Vervang de veerhouder.
De transportbanden lopen niet.	De aanbrengerveer op de kleefkop is te scherp afgesteld. De sleepringen ontbreken of zijn versleten. De aandrijfriem is te slap gespannen. De machine schakelt uit. De stroomonderbreker is verkeerd afgesteld. De motor draait niet.	Verminder de veerdruk. Vervang de sleepringen. Regel de bandspanning. Controleer de stroomvoorziening en het elektrische stopcontact. Stel de juiste stroomwaarde in. Onderzoek het probleem en breng correcties aan.

12-INBEDRIJFNAME

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
De transportband breekt.	De aandrijfriem is versleten.	Vervang de drijfriem.
De machine piept en knarst tijdens het voorbijgaan van de dozen.	De compressierollen staan droog. De kussenblokken van de steunpaal zijn kapot.	Smeer de compressierollen. Vervang het kussenblok van de steunpaal.
Het plakband is niet centraal op de middennaad van de doos afgesteld.	De plakbanddragende trommel is niet gecentreerd. De kleppen van de doos zijn niet allemaal even lang.	Corrigeer de plaatsing van de plakbanddragende trommel. Controleer alle gegevens omtrent de doos.
De strook plakband over de voorkant van de doos is te lang.	Het plakband is verkeerd aangelegd. Het plakband is te slap gespannen. De geribde rol sleept. Het plakband trekt naar een kant of sleept over de steunvlakken van het aanbrengmechanisme. De éénwegspanrol is verkeerd geplaatst. De kleefkoppen zijn verkeerd afgesteld.	Het plakband moet eerst om de wikkelrol geleid worden, en dan om de éénwegspanrol. Stel de éénwegspanrol beter af. Controleer, of er zich plakresten tussen de geribde rol en zijn as opgehoopt hebben. Maak de as schoon en smeer hem. Verwijder al het smeer van de oppervlaktes van de rollen. Stel het plakband gecentreerd af. Plaats de rol op dusdanige wijze in de sponning, dat het plakband net over de middellijn van de aanbrengerrol reikt. Controleer de voorgaande afstellingen van de over de doos aangelegde stroken plakband.

12-INBEDRIJFNAME

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Het mes snijdt het plakband niet af, of het afgesneden eind plakband is rafelig of gekarteld.	Het mesblad is bot en/of gedeeltelijk gebroken.	Vervang het mesblad.
	Het plakband is te slap gespannen.	Verhoog de spanning op het plakband door de éénwegspanrol beter te regelen.
	Plakresten hebben zich op het mesblad opgehoopt.	Maak het mesblad schoon en regel opnieuw de stand.
	Het mesblad is niet goed aangebracht.	Controleer, dat het mesblad onder tegen de bevestigingsbouten aanligt.
	De meskling is droog.	Olie het smeerkussen voor het mesblad, dat zich op de mesbladbeveiliging bevindt.
	Het mes is achterstevoren gemonteerd.	Monteer het meskling op dusdanige wijze, dat het schuine vlak van de voorkant van de kleefkop afwijkt.
	Eén of beide mesveren zijn uitgerekt of ontbreken.	Vervang de kapotte veer/veren.
	Er staat te veel spanning op de plakbanddragende groep en/of op de éénwegspanrolgroep.	Regel de éénwegspanrol en/of de plakbanddragende trommelgroep.
	De rollen langs de baan van het aantebrengen plakband draaien niet zoals het hoort.	Verwijder eventuele plakresten van de oppervlakte, van de uiteinden en van de assen en staven van de rollen. Veeg al het smeer van de oppervlaktes van de rollen.
Het plakband flappert op de achterkant van de doos.	Het mesblad snijdt niet zoals het hoort.	Zie problemen bij het afsnijden van het plakband.
	Het plakband is verkeerd aangelegd.	Trek het plakband opnieuw door volgens het schema.
	De veer van het aanbrengmechanisme is te slap gespannen.	Zet de haak van de veer in het ernaast liggende gat steviger vast.

13-TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE REPARATION-ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN EN REPARATIES

13.0 MESURES DE SECURITE

(se référer au paragraphe 3)

Les travaux d'entretien et de réparation effectués sur la machine peuvent revêtir un caractère dangereux. Cette machine a été conçue dans le respect des normes EN292 NOV. 92/6 1.2 et EN292/2 NOV. 92/5.3.

VEILIGHEIDSMATREGELEN

(zie paragraaf 3)

Vaak is men bij het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden en reparaties gedwongen te werken in gevaarlijke omstandigheden. Deze machine is uitgevoerd volgens de veiligheidsstandaards EN292 NOV. 92/6.1.2 e EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 OUTILS ET PIECES DETACHEES FOURNIS AVEC LA MACHINE

2p.ce Lames du couteau avec protection
4p.ce Ressorts du couteau
1p.ce Ressort de traction - supérieur
1p.ce Ressort de traction - inférieur
1p.ce Clé à pipe spéciale de 17 mm
1p.ce Clé Allen de 3mm.
1p.ce Clé Allen de 4mm.
1p.ce Clé Allen de 5mm.
1p.ce Clé Allen de 6mm.
1p.ce Clé à fourche de 7/8mm.
1p.ce Clé à fourche de 10/13mm.
1p.ce Clé à fourche spéciale de 19/25 mm
1p.ce Outil à fileter le ruban
2p.ce Supports d'arrêt de colonne
4p.ce Vis à tête à six pans M8x20
4p.ce Rondelles plates pour vis M8
2p.ce Unités manivelles
1p.ce Vis à tête à six pans M6x16
2p.ce Rondelles supérieures pour la manivelle
1p.ce Rondelle inférieure pour la manivelle
1p.ce Clé de serrage
1p.ce Support de tambour du ruban avec rouleau enrouleur

WERTUIGEN EN RESERVEONDERDELEN, DIE BIJ DE MACHINE GELEVERD WORDEN

2 stuks mesbladen, met bescherming
4 stuks veren voor mesblad
1 stuk verlengstuk veer - bovenkant
1 stuk verlengstuk veer - onderkant
1 stuk speciale buissleutel voor dozen
1 stuk zeskantige dopsleutel 3 mm
1 stuk zeskantige dopsleutel 4 mm
1 stuk zeskantige dopsleutel 5 mm
1 stuk zeskantige dopsleutel 6 mm
1 stuk platte steeksleutel 7/8 mm
1 stuk platte steeksleutel 10/13 mm
1 stuk platte steeksleutel 19/25 mm, speciaal gereedschap voor het doortrekken van het plakband
2 stuks aanslagbeugels op kolom
4 stuks zeskante schroeven M8x20
4 stuks platte sluitringen voor M8
2 stuks handzwengels (montagegroep)
1 stuk zeskante schroef M6x16
2 stuks sluitringen bovenkant voor handzwengel
1 stuk sluitring onderkant voor handzwengel
1 stuk klamsleutel
1 stuk plakbanddragende steun met wikkelrol

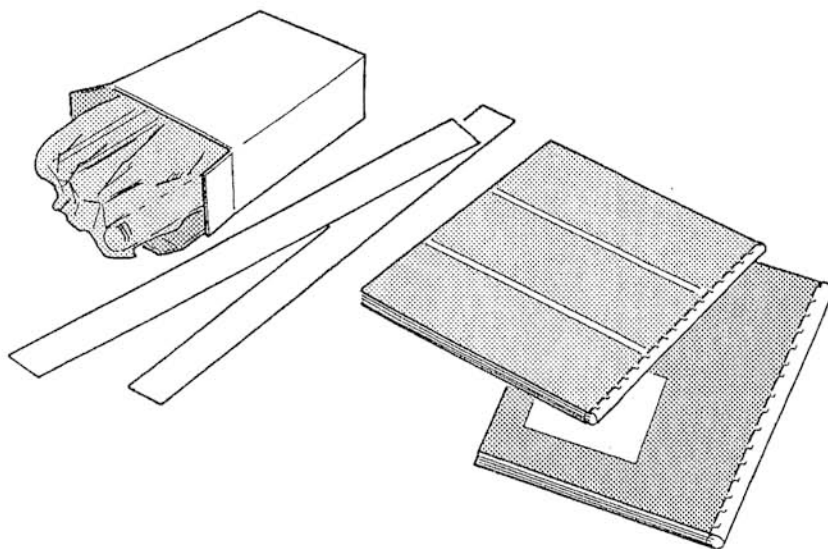


Figure 66

13-TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE REPARATION-ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN EN REPARATIES

13.2 RECOMMANDATIONS EN CE QUI CONCERNE LA FREQUENCE DES CONTROLES ET DES TRAVAUX D'ENTRETIEN

AANBEVOLEN REGELMAAT VAN CONTROLE EN ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

TRAVAUX	FREQUENCE	QUALIFICATION	PARAGRAPHES
Contrôle des caractéristiques de sécurité	Journalière	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage de la lame du couteau	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification de la base de feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuelle	2	13.7-13.8
Remplacement de la lame	Quand elle est usée	2	13.9
Remplacement de la courroie de transmission	Quand elle est usée	2	13.10

ARBEIDSHANDELING	FREKWENTIE	KWALIFICATIE NIVEAU	PARAGRAAF
Controle van veiligheidsvoorzieningen	dagelijks	1	13.4
Schoonmaken van de machine	wekelijks	1	13.5
Schoonmaken van het mesblad	wekelijks	2	13.6
Olieën van het vilt en oliekussen	wekelijks	2	13.6
Smeren	maandelijks	2	13.7-13.8
Vervanging mesblad	indien versleten	2	13.9
Vervanging aandrijfriem	indien versleten	2	13.10

13.3 CONTROLES A EFFECTUER AVANT ET APRES CHAQUE OPERATION D'ENTRETIEN !



Avant de procéder à chaque opération d'entretien, appuyer sur le bouton ARRET et débrancher la prise de la machine du panneau de contrôle (voir Figure 65, page 56).
Durant l'opération d'entretien, seul l'opérateur responsable de ces travaux, est autorisé à opérer sur la machine.
Après chaque opération d'entretien, vérifier les dispositifs de sécurité.

UIT TE VOEREN CONTROLES VOOR EN NA IEDERE ONDERHOUDSBEURT

Vóór iedere onderhoudsbeurt eerst de OFF knop op de hoofdschakelaar indrukken, dan de stekker uit het stopcontact verwijderen (zie afbeelding 65 op bladzijde 56).
Tijdens de onderhoudswerkzaamheden mag alleen de voor deze arbeid verantwoordelijke persoon aan de machine werken.
Aan het eind van iedere onderhoudsbeurt moeten de veiligheidsvoorzieningen op hun efficiëntie gecontroleerd worden.

13.4 CONTROLER L'EFFICACITE DES CARACTERISTIQUES DE SECURITE

- 1 Unité de protection de la lame de la tête supérieure.
- 2 Unité de protection de la lame de la tête inférieure.
- 3 Boutons d'arrêt d'urgence avec verrouillage mécanique (interrupteur de marche / arrêt du circuit électrique).
- 4 Appuyer sur le bouton ARRET situé sur l'interrupteur principal.
- 5 Interrupteur de sécurité situé sur les portes de protection de sécurité.

CONTROLE VAN DE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Mesbladbescherming bovenste kleefkop
- 2 Mesbladbescherming onderste kleefkop
- 3 Noodstopknop met mechanische vergrendeling (onderbreekt de toevoer van elektrische stroom)
- 4 Drukknop STOP/OFF op de hoofdschakelaar
- 5 Beschermplaten bovenkant transportbanden

13.5 NETTOYAGE DE LA MACHINE - Qualification 1

Il est nécessaire d'effectuer un nettoyage hebdomadaire de la machine en utilisant des chiffons secs ou des produits détergents dilués. De façon générale le découpage des boîtes entraîne la création et l'accumulation d'une importante quantité de poussière et de débris de papier dans la machine. Une accumulation excessive de poussière sur les composants de la machine pourrait provoquer une usure ou une surchauffe des moteurs. Il est recommandé d'enlever la poussière accumulée en utilisant un aspirateur d'atelier. En fonction du nombre de boîtes enrubannées, un nettoyage hebdomadaire devrait être effectué sur la machine. La poussière, qui ne peut pas être aspirée, doit être enlevée à l'aide d'un chiffon humide.

13.6 NETTOYAGE DE LA LAME DU COUTEAU - Qualification 2

Au cas où de la colle se soit déposée sur la lame, nettoyer cette dernière soigneusement en utilisant un chiffon ou une brosse imprégnés d'huile. L'huile empêche que la colle du ruban ne se dépose sur la lame.



ATTENTION: Afin de ne pas vous blesser, effectuer avec soin chaque opération de nettoyage effectuée sur les lames, car elles sont très tranchantes.

Les lames usées ou endommagées doivent être remplacées immédiatement afin de garantir une coupure correcte du ruban. Lubrifier la base de feutre de la protection de la lame sans utiliser une quantité excessive de lubrifiant.

HET SCHOONMAKEN VAN HET MESBLAD - Kwalificatieniveau 2

De op het mesblad opgehoopte plakselresten moeten met een geoliede doek of kwast voorzichtig afgeveegd worden. Het gebruik van olie voorkomt het snel opnieuw ophopen van de plakselresten.



WAARSCHUWING! Men moet goed oppassen met werkzaamheden in de buurt van de mesbladen, aangezien deze bijzonder scherp zijn. Als men niet goed uitkijkt, kan het onderhoudspersoneel ernstige verwondingen oplopen.

Botte of beschadigde mesbladen moeten zo snel mogelijk vervangen worden om altijd een perfect afsnijden van het plakband te kunnen garanderen. Het viltkussen op de mesbladbescherming moet regelmatig met olie bijgevuld worden, zonder het in de olie te verzuipen.

HET SCHOONMAKEN VAN DE MACHINE - Kwalificatieniveau 1

Eenmaal per week goed schoonmaken met droge doeken of, indien noodzakelijk, verdunde schoonmaakmiddelen. Kartonnen dozen produceren een grote hoeveelheid stof en papiersnippers, wanneer zij op een dozensluitende machine verwerkt worden. Als men deze stofresten laat ophopen tussen de machineonderdelen, kan dit vroegtijdig verslijten van de aandrijfmotoren tengevolge hebben. Het is het beste deze opgehoopte stof met een stofzuiger te verwijderen. Naargelang de hoeveelheid dozen, die door de machine verwerkt worden, moet de machine minstens eenmaal per week schoongemaakt worden. Overmatig opgehoopte stof, dat niet met de stofzuiger verwijderd kan worden, moet met een vochtige doek weggehaald worden.

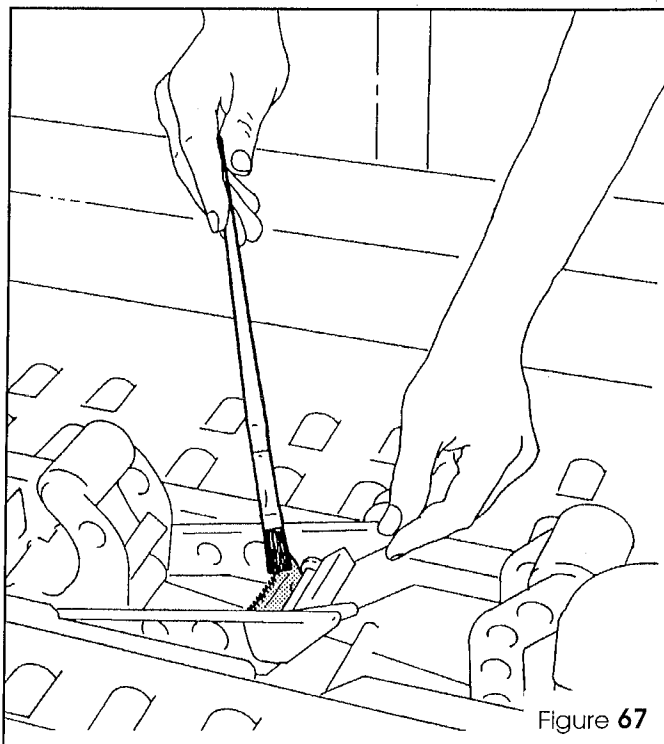


Figure 67

13.7 LUBRIFICATION

Figure 68 et 69 représentent la tête d'enrubannage et les parties du châssis, qui devraient être lubrifiées toutes les 250 heures de fonctionnement. Lubrifier les parties tournantes et pivotantes indiquées par les flèches ➡ avec le produit non-dégraissant SAE #30. Dans un même temps, il serait nécessaire d'appliquer une faible quantité de graisse à usages multiples sur l'extrémité de chaque ressort, à l'endroit où la boucle est fixée à un œillet, à un montant ou à un trou, indiqué par les flèches ➡.

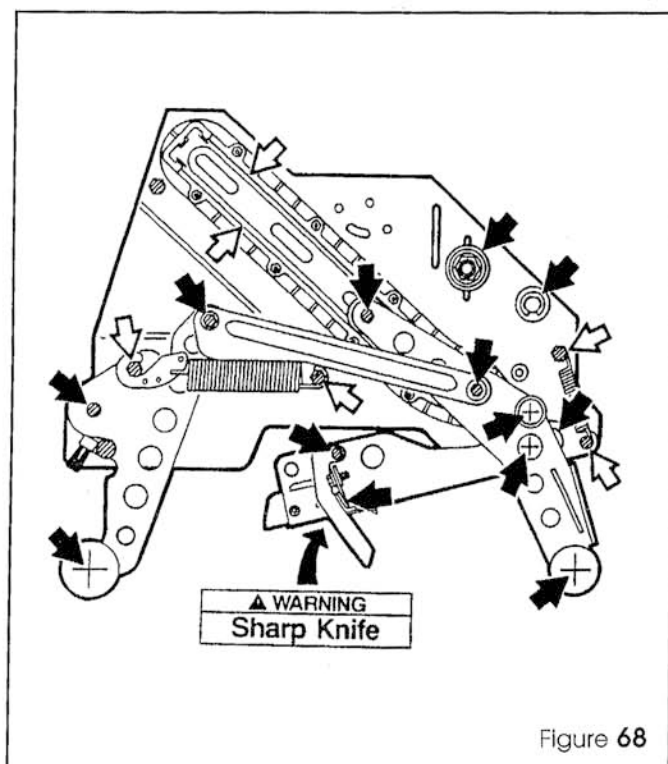


Figure 68

HET SMEREN

De Figure 68 en 69 laten de belangrijkste punten op de kleeftoppen en het freem zien, die iedere 250 werkuren geolied moeten worden. De draaiende delen, die met ➡ pijlen aangegeven zijn, moeten met niet-detergerende olie SAE #30 gesmeerd worden. Tegelijkertijd moet een kleine hoeveelheid universele smeer op de uiteinden van iedere veer aangebracht worden, op die punten, waar het haakje in een oogje, of in het gat van een paal of stijl haakt, die met fi pijlen aangegeven zijn ➡.

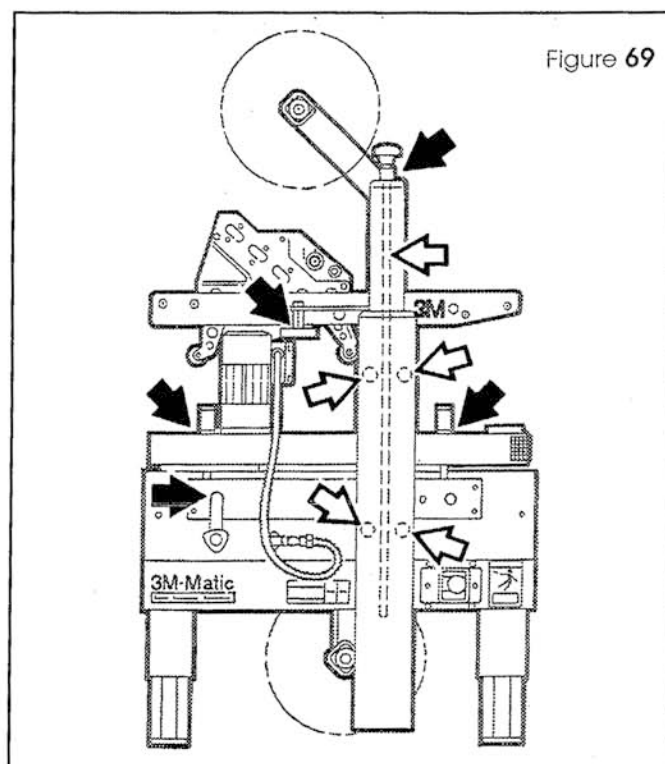


Figure 69

13.8 LUBRIFIANTS

Graisse: type métal / métal; B.C. 190 à haut rendement (ou graisse générale à usages multiples pour les chaînes et/ou les supports)
Graisse: type métal / plastique; M+L (graisse molybdène et PTFE pour les matières plastiques et le métal).
Huile lubrifiante: type normal.

SMEERMIDDELEN

Smeervet: type metaal/metaal; B.C.190 voor zwaar werk (of smeervet voor universeel gebruik met kettingen en/of rollagers)
Smeervet: type metaal/plastik; plate master M + L (molybdenum vet en PTFE voor kunststof materialen en metaal)
Smeerolie: normale smeerolie.

13.9 REMPLACEMENT DE LA LAME

- Desserrer, sans les retirer, les vis **A** de la lame. Retirer et jeter la vieille lame.
- Monter la nouvelle lame **B** en maintenant l'arête coupante loin du support de la lame.
- Abaisser les rainures de la lame contre les vis. Cela permettra de positionner la lame selon l'angle correct. Serrer les vis de la lame afin de la fixer.



ATTENTION! Afin de ne pas vous blesser, effectuer avec soin chaque opération de nettoyage effectuée sur les lames, car elles sont très tranchantes.



HET VERVANGEN VAN HET MESBLAD

- Draai de schroeven **A** van het mesblad los, zonder deze te verwijderen. Het oude mesblad verwijderen en weggooien.
- Monteer het nieuwe mesblad **B** met de schuine kant naar voren toe, dwz. van de mesbladhouder af.
- Druk de uitsparingen op de achterkant van het mesblad goed tegen de op de mesbladhouder achtergebleven schroeven aan. Op deze manier wordt het mesblad met de juiste hoek angebracht. Zet het mesblad vast door de schroeven stevig aan te draaien.

WAARSCHUWING! Pas goed op bij het vervangen van de mesbladen, aangezien deze uitermate scherp zijn. Als niet goed opgepast wordt, kan het onderhoudspersoneel ernstige verwondingen oplopen.

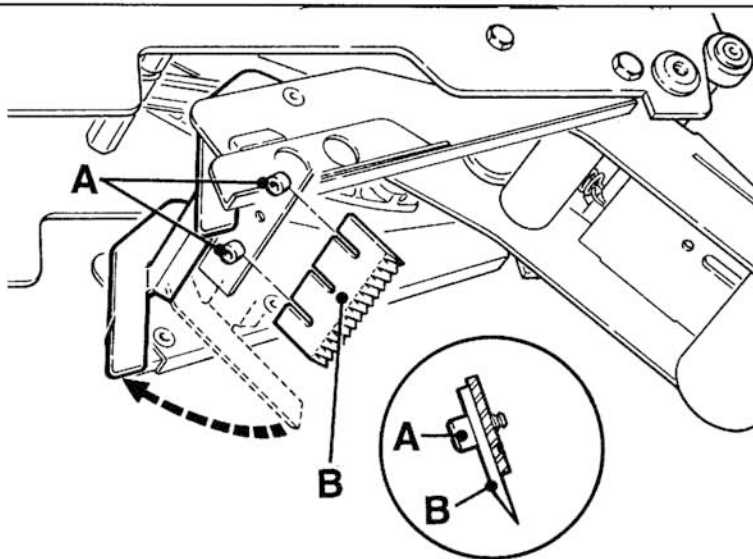


Figure 70

13.10 REMPLACEMENT DE LA COURROIE DE TRANSMISSION



ATTENTION! Avant de procéder au remplacement de n'importe quel composant que ce soit, débrancher le circuit électrique. Au cas où le courant ne soit pas coupé, le personnel pourrait être gravement blessé.



HET VERVANGEN VAN DE AANDRIJFRIEMEN
WAARSCHUWING – Men moet de elektrische stroomvoorziening uitschakelen en het stroomsnoer uit het stopcontact verwijderen, voordat men met de onderhoudswerkzaamheden begint. Het niet inachtnemen van deze elementaire voorzorgsmaatregelen kan ernstig letsel bij het personeel tengevolge hebben.

- 1 - A l'aide de la manivelle soulever complètement l'unité de la tête supérieure.
- 2 - Enlever et conserver les trois vis **A**, les trois rondelles **B** et la protection latérale **C** (Figure 71). Conserver les vis.
- 3 - Enlever et conserver la vis **D**, la rondelle **E** et la rondelle du chapeau **F** et la protection tendeuse **F**.
- 4 - Tourner les vis de réglage de la courroie **G** dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre sur les deux unités de tension supérieure et inférieure jusqu'à ce que la courroie soit détendue. (Figure 72)
- 5 - Localiser l'attache pour courroie en tournant la courroie manuellement. Retirer la cheville avec les pinces. Enlever la vieille courroie et la jeter.

- 1 - Draai de bovenste kleefkop in zijn hoogste stand;
- 2 - dan de drie schroeven **A**, de drie sluitringen **B** en de zijdelingse dekplaat **C** losmaken, maar bij de hand houden (Figure 71);
- 3 - schroef **D**, de sluitring **E** losdraaien en de bedekking van de bandspanner **F** verwijderen, maar bij de hand houden;
- 4 - Draai de spanschroeven **G** op de onderste en bovenste spangroep tegen de klok in, totdat de drijfriem loshangt (Figure 72)
- 5 - Vindt de rijglijn (verbindingspunt) van de aandrijfriem door de band met de hand rond te draaien. Verwijder splitpen met een tangetje. Verwijder de oude riem en gooi hem weg.

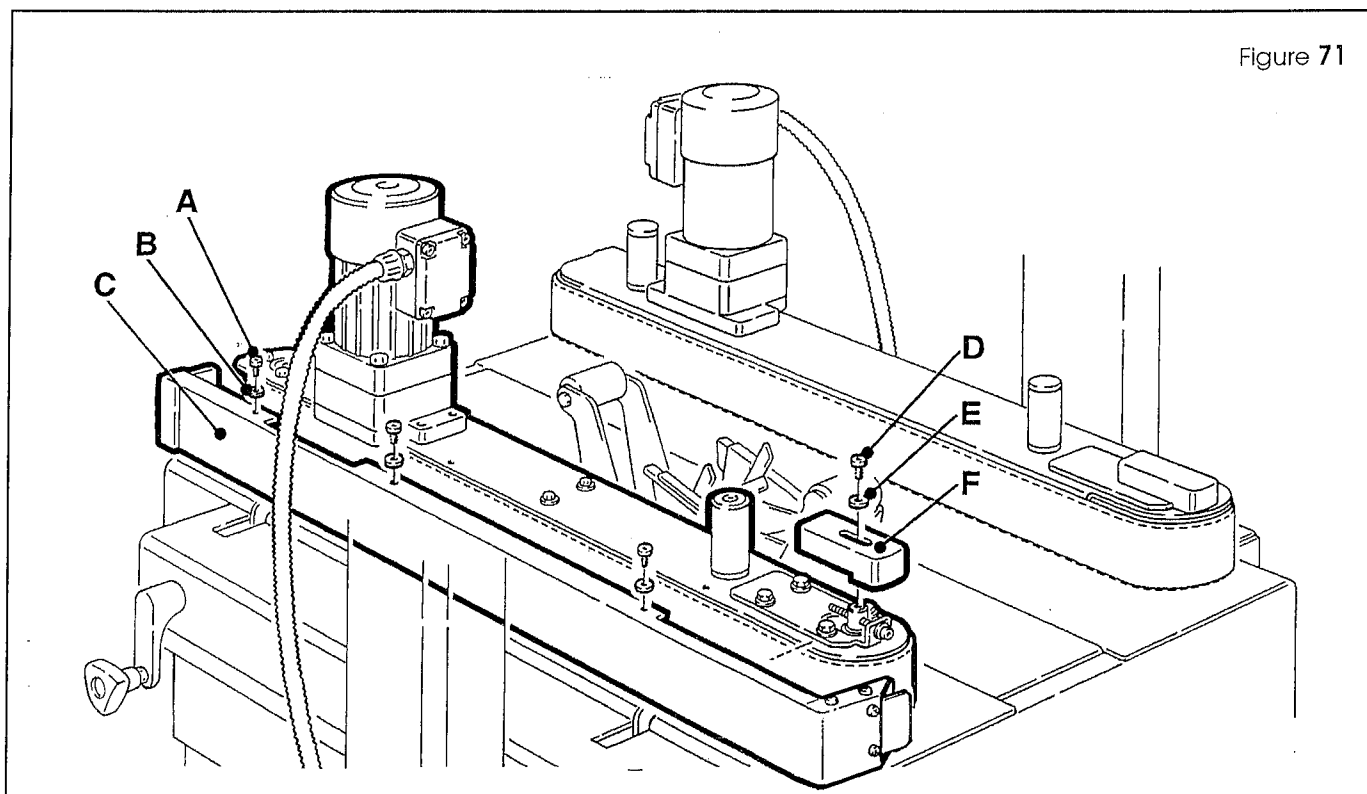
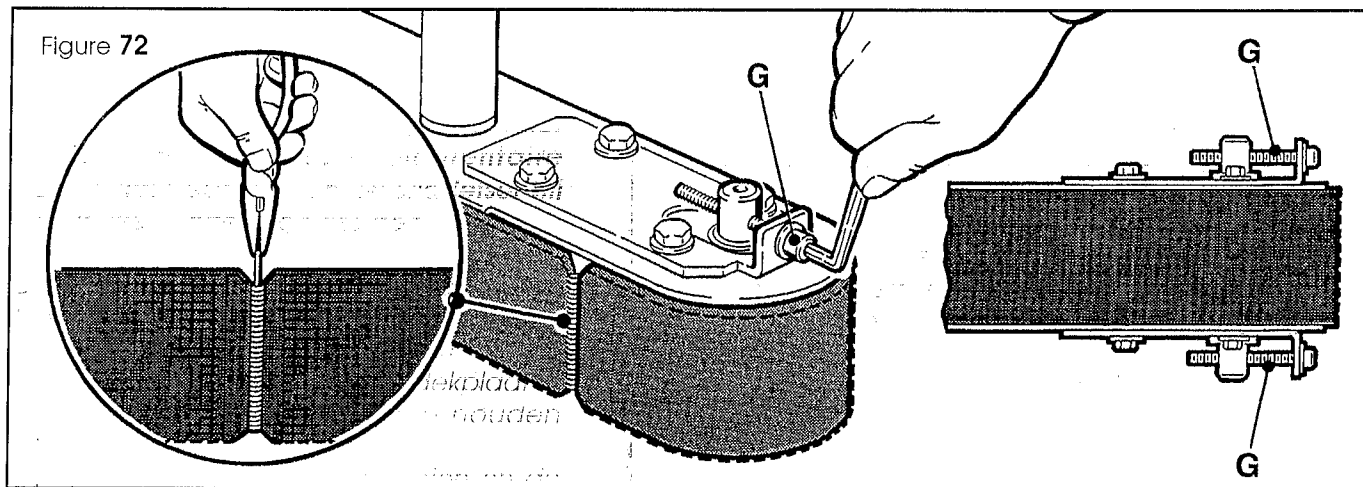


Figure 71

Remplacement de la courroie de transmission (suite)

Transportbänder auswechseln (Fortsetzung)



- 6 - Installer la nouvelle courroie autour des rouleaux de transmission et insérer une nouvelle cheville. La cheville ne doit pas dépasser le bord de la courroie.

IMPORTANT: avant d'installer la nouvelle courroie, contrôler les flèches indiquant la direction de la courroie sur la surface intérieure de la courroie et l'installer en respectant le sens des flèches. Au cas où il n'y ait aucune flèche, cela signifie que la courroie peut être installée indifféremment dans les deux directions.

- 7 - Pour effectuer le réglage de la tension de la chaîne; tourner les vis de réglage **G** situées sur l'unité supérieure et inférieure. Tourner les vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension et dans les sens contraire aux aiguilles d'une montre pour diminuer la tension (Figure 72). A l'aide d'une force de traction de 3,5 kg, tirer la courroie vers l'avant d'environ 25 mm en milieu de travée comme indiqué. (voir Figure 73)

- 8 - Effectuer les procédures des phases 1-3 en sens inverse pour le remontage de l'unité de la courroie de transmission.

- 6 - Plaats de nieuwe aandrijfriem over de aandrijfrollen en schuif een nieuwe splitpen erin. Opgepast; de pen mag niet boven de randen van de riem uitsteken.

Belangrijk: Voor het installeren van de nieuwe aandrijfriem moet men aan de binnenkant van de riem naar de pijlen zoeken, die de draairichting aangeven, en dan de riem in de aangegeven richting aanleggen. Als er geen pijlen aangegeven staan, kan de aandrijfriem willekeurig in een van beide richtingen aangebracht worden.

- 7 - Regel de spanning van de aandrijfriem, door de spanschroeven **G** op de spangroepen aan de onder- en bovenkant van de transportband gelijkmatig aan te draaien. In de richting van de wijzers van de klok draaien, om de spanning te verhogen, of in de tegenovergestelde richting om de spanning te verminderen (zie Figure 72). Met behulp van een krachtmeter wordt de transportband op het midden van de spanwijdte ongeveer 25mm naar buiten getrokken, met een gematigde trekkracht van 3,5 kg; zie Figure 73).

- 8 - Voer de onder punten 1-3 beschreven arbeidsfasen in omgekeerde volgorde uit om de transportbandgroep weer in elkaar te zetten.

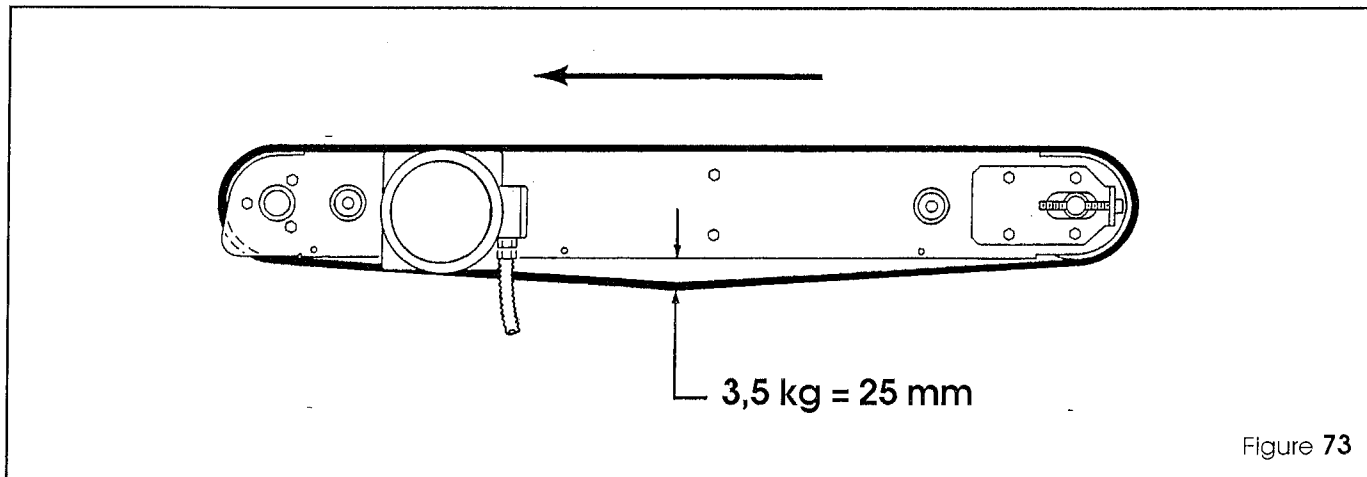


Figure 73

13-TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE REPARATION-ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN EN REPARATIES

13.11 LISTE DES TRAVAUX D'ENTRETIEN EFFECTUES SUR LA MACHINE

**OVERZICHT VAN DE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN,
DIE OP DE MACHINE UITGEVOERD ZIJN**

[illegible]

14.1 INFORMATIONS CONCERNANT LA DESTRUCTION DE LA MACHINE

La machine est composée:

- d'une structure en acier
- de rouleaux en Nylon
- de courroies de transmission en PVC
- de poulies en Nylon

En ce qui concerne la destruction de la machine, il est nécessaire de respecter les règlements spécifiques à chaque pays.

INFORMATIE OVER DE AFVALVERWERKING VAN DEZE MACHINE

De machine is samengesteld uit de volgende materialen:

- stalen structuur;
- nylon rollen;
- PVC aandrijfriemen;
- nylon aandrijfrollen.

Voor het wegwerpen van onbruikbaargeworden delen van de machine moeten de in het land van de gebruiker geldende wettelijke voorschriften opgevolgd worden.

14.2 PROCEDURES D'URGENCE

En cas de danger / d'incendie: débrancher la prise électrique.

PROCEDURES IN NOODSITUATIES

In geval van brand of ander gevaar: de stekker van het op de machine aangesloten stroomsnoer uit het stopcontact halen.

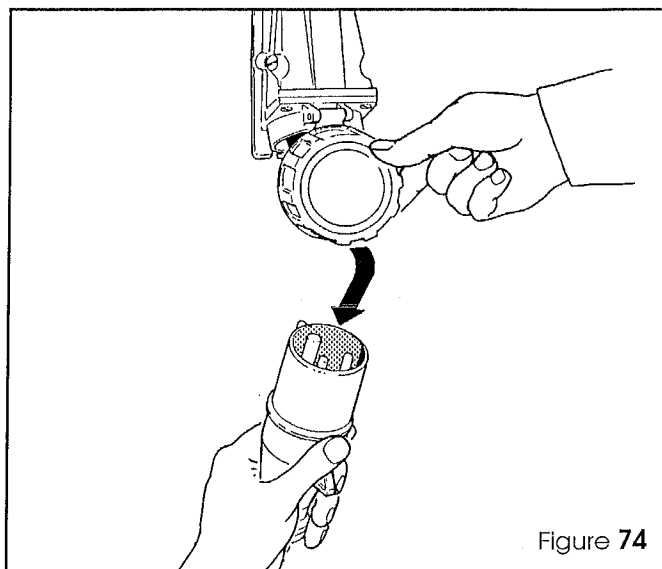


Figure 74

EN CAS D'INCENDIE

Utiliser un extincteur contenant du CO₂

IN GEVAL VAN BRAND

Brandblussers, die CO₂ bevatten, gebruiken.

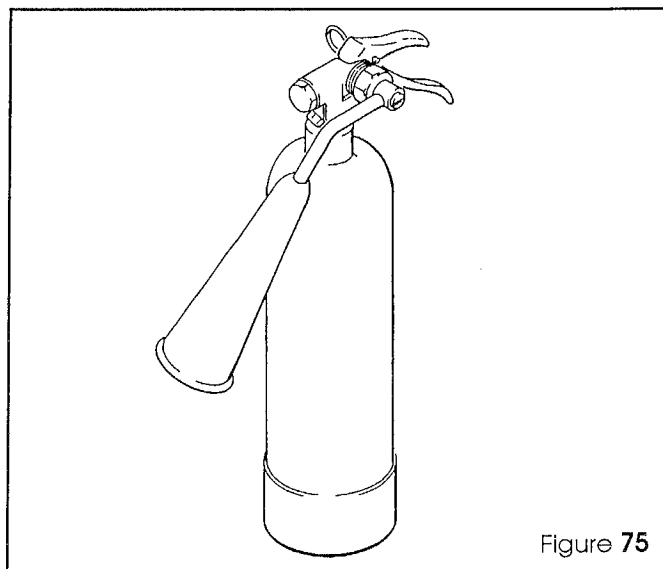


Figure 75

15.1. DECLARATION DE CONFORMITE

Rédigée selon les Directives 89/392 CEE du 14.6.89 et 91/368 du 2.6.91, 93/44 du 14.6.93 et 93/68 du 22.7.93.

CONFORMITEITSVERKLARING

De dozensluiser 3M-Matic 700a is conform de EEG Richtlijnen voor Machines 89/392 gedateerd 14/6/89 en 91/368 gedateerd 2/6/91, 93/44 gedateerd 14/6/93 en 93/68 gedateerd 22/7/93.

15.2. INFORMATION ACOUSTIQUE SUR LA MACHINE

La pression acoustique mesurée à une distance de 1 m de la machine, durant le processus d'enrubannage avec le ruban autocollant Scotch.PVC est de 78dB.

La pression de la radiation acoustique mesurée à une distance de 1.6 m de hauteur, durant le processus d'enrubannage avec le ruban autocollant Scotch PVC est de 73dB.

Les mesures ont été relevées en utilisant un instrument adéquate: modèle MICROPHONE SPYRI.

INFORMATIE OVER HET NIVEAU VAN DE DOOR DE MACHINE VEROORZAAKTE GELUIDSHINDER

Op één meter afstand gemeten geluidsdruk opgewekt door een inbedrijfzijnde dozensluiser, die Scotch PVC plakband gebruikt: 78dB

Akoestische uitstralingsdruk gemeten op een hoogte van 1.6 m. bij gebruik van Scotch PVC plakband: 73 dB. Metingen uitgevoerd met speciaal daarvoor bestemd apparaat: SPYRI-MICROPHON.

15.3. EMISSION DE SUBSTANCES NOCIVES

Aucun substance nocive n'a été décelée

EMISSIE VAN GEVAARLIJKE STOFFEN

geen emissies gesignaleerd.

15.4. LISTE DES CARACTERISTIQUES DE SECURITE

Liste des composants / assemblages et unités ayant des fonctions de sécurité:

- Bouton d'arrêt d'urgence avec mécanisme de verrouillage
- Interrupteur-disjoncteur thermique situé dans la boîte des contacteurs
- Gardes fixes à la hauteur du tapis d'accès (d'alimentation) de la machine
- Unités de protection de la lame sur les deux têtes d'enrubannage
- Conducteur de protection à la terre

NB: toutes les caractéristiques et les composants de sécurité doivent être expliqués et soulignés aux opérateurs et aux personnes responsables des pièces détachées, afin de s'assurer que ces composants soient toujours disponibles ou commandés dans le cadre d'une procédure de priorité.

UTILISER SEULEMENT DES PIECES DETACHEES ORIGINALES

LIJST VAN VEILIGHEIDSVOORZIENINGEN

Lijst van machinedelen/montagegroepen, die als veiligheidsvoorzieningen functioneren

- NOODSTOPKNOP MET MECHANISCHE VERGRENDING.
- thermisch uitschakelrelé.
- vaste beschermplaten aan het begin van de machine.
- mesbeschermingen op beide kleefkoppen.
- aardleidingsbescherming voor de elektrische installatie.

N.B. alle veiligheidsvoorzieningen moeten op de juiste wijze aan het bedienend personeel en de verantwoordelijke persoon voor de reserveonderdelen getoond en toegelicht worden, om ervoor te zorgen, dat deze onderdelen steeds voorradig zijn, of met de hoogste prioriteit steeds bijbesteld worden.

GEBRUIK ALLEEN OORSPRONKELIJKE RESERVEONDERDELEN.

15.5. COPIES DES RAPPORTS DES ESSAIS, DES DOCUMENTS DE CERTIFICATION , ETC, REQUIS PAR L'UTILISATEUR

Essais électriques

1. Continuité à la terre
2. Résistance d'isolation
3. Test à haute- tension

Référence: EN 60204 – 1 par. 20.2.,3.,4.

DOOR DE GEBRUIKER BENODIGDE EN AANTEVRAGEN AFSCHRIFTEN VAN TESTVERSLAGEN, CERTIFICATEN ENZ.

Electrische proeven

- 1 - Stroomdoorgangscontrole
- 2 - Isolatiweerstand
- 3 - Hoogspanningstest

Referentienummer: EN60204-1 par. 20.2.,3.,4.



Via Calabria, 8 – Tel. (02) 90.72.26.65 / 6 / 7
20090 Fizzonasco di Pieve Emanuele (MI)
Telefax (02) 90.72.48.27

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

Il tipo di protezione contro i contatti accidentali e/o l'entrata di corpi estranei e contro l'entrata dell'acqua è espressa, a livello internazionale, da una notazione simbolica composta da un gruppo di 2 lettere e 2 numeri.

IP	Sono lettere di riferimento per il tipo di protezione
1° numero	Da 0 a 5 esprime i livelli crescenti di protezione delle persone contro i contatti elettrici e/o entrata di corpi estranei
2° numero	Da 0 a 8 esprime i livelli crescenti di protezione contro l'entrata dell'acqua

Tabella UNEL n. 05515-71		
Grado di protez.	1° numero	2° numero
IP 54	Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro. Protezione contro i depositi dannosi di polvere. La penetrazione della polvere non è impedita, ma la polvere non deve nuocere al buon funzionamento del motore.	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

Caratteristiche elettriche generali

Potenza nominale: è la potenza meccanica misurata all'albero, espressa in Watt, Kilovatt o in cavalli (HP).

Tensione nominale: la tensione da applicare ai morsetti del motore.

Coppia di spunto (o di avviamento): coppia minima che può fornire il motore a rotore bloccato, con alimentazione a tensione e frequenza nominali.

Coppia massima: è la coppia massima che il motore può sviluppare durante il suo funzionamento con alimentazione a tensione e frequenze nominali.

Coppia nominale: è la coppia corrispondente alla potenza nominale e ai giri nominali. Il valore della coppia nominale si ottiene con la formula:

$$C_n = 974 \frac{P_n}{n} \text{ (kgm)}$$

dove: P_n è la potenza nominale espressa in kW
 n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

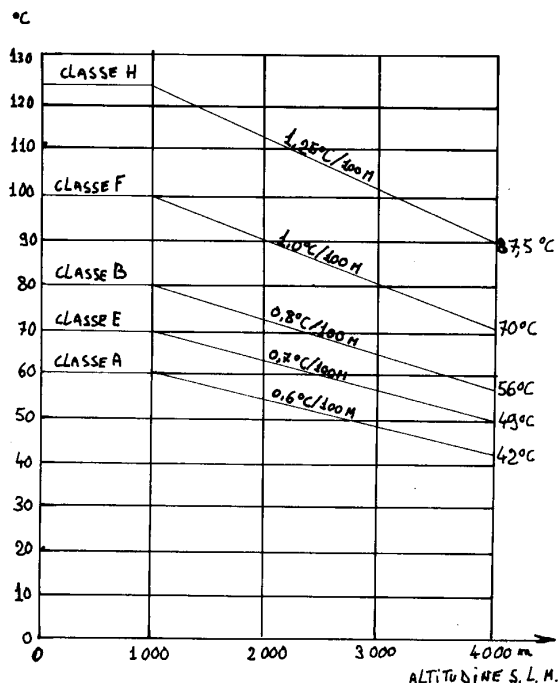
tipi di servizio

S1 = Servizio continuo: il motore funziona a carico costante per un tempo sufficiente a raggiungere l'equilibrio termico.

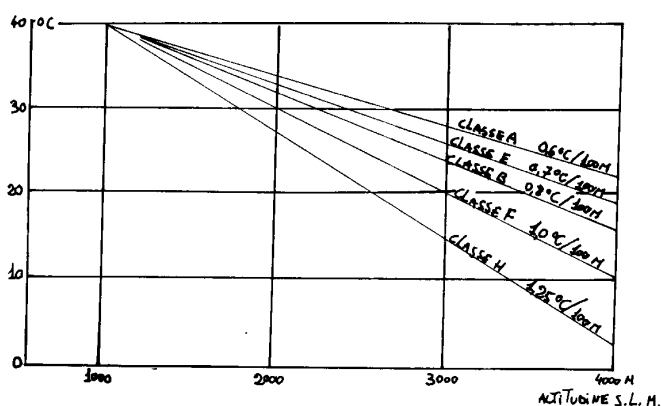
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

S3 = Servizio interamente periodico il motore funziona secondo un ciclo intermittente e in percentuale a carico costante e tempo di riposo.

SOVRATEMPERATURE LIMITI IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE DI INSTALLAZIONE PER PROVE EFFETTUATE AD ALTITUDINE INFERIORE A 1000 m, PER MACCHINE DESTINATE AD INSTALLAZIONE FINO A 4000 m (temperatura del fluido di raffreddamento 40 °C)



VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE necessaria per mantenere le sovratemperature, valide fino a 100 m, anche per altitudini comprese fra 1000 e 4000 m.



Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (380V)	rend.	cos ϕ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1340	0.24	55	0.68	0.044	2.0	2.8	0.000360	3
56 B4	0.09	0.12	1330	0.40	56	0.69	0.064	2.1	2.5	0.000360	3
63 A4	0.12	0.18	1300	0.58	58	0.70	0.103	2.0	2.4	0.000977	4
63 B4	0.18	0.25	1305	0.66	66	0.73	0.138	2.1	2.8	0.00100	4
63 C4	0.24	0.33	1300	0.72	60	0.73	0.160	2.1	3.1	0.00130	4.7
71 A4	0.26	0.35	1380	0.90	68	0.68	0.181	2.3	4.2	0.00270	6
71 B4	0.37	0.50	1370	1.30	66	0.70	0.262	2.5	3.1	0.00330	7
80 A4	0.55	0.75	1390	1.50	72	0.75	0.386	2.2	4.0	0.00630	8.5
80 B4	0.74	1.00	1390	2.20	74	0.73	0.518	2.3	4.2	0.00780	10
90 S A4	1.10	1.50	1390	3.10	74	0.74	0.778	2.2	3.9	0.0100	12
90 L A4	1.50	2.00	1400	4.10	78	0.72	1.03	2.3	4.5	0.0124	15
90 L B4	1.80	2.50	1390	5.30	76	0.72	1.20	2.0	3.9	0.0150	17
100 L A4	2.2	3.00	1390	5.95	76	0.80	1.55	1.9	4.1	0.0185	20
100 L B4	3.00	4.00	1400	7.60	78	0.81	2.05	1.9	4.5	0.0224	22
112 M A4	4.00	5.50	1440	9.80	79	0.80	2.72	2.0	5.5	0.0533	36
132 S A4	5.50	7.50	1440	12.40	82	0.83	3.73	2.2	5.9	0.0898	42
132 M A4	7.40	10.00	1445	16.00	83	0.85	4.96	2.2	6.0	0.118	50
132 M B4	9.20	12.50	1428	19.50	81	0.89	6.19	2.6	7.0	0.150	65

Motori asincroni monofase

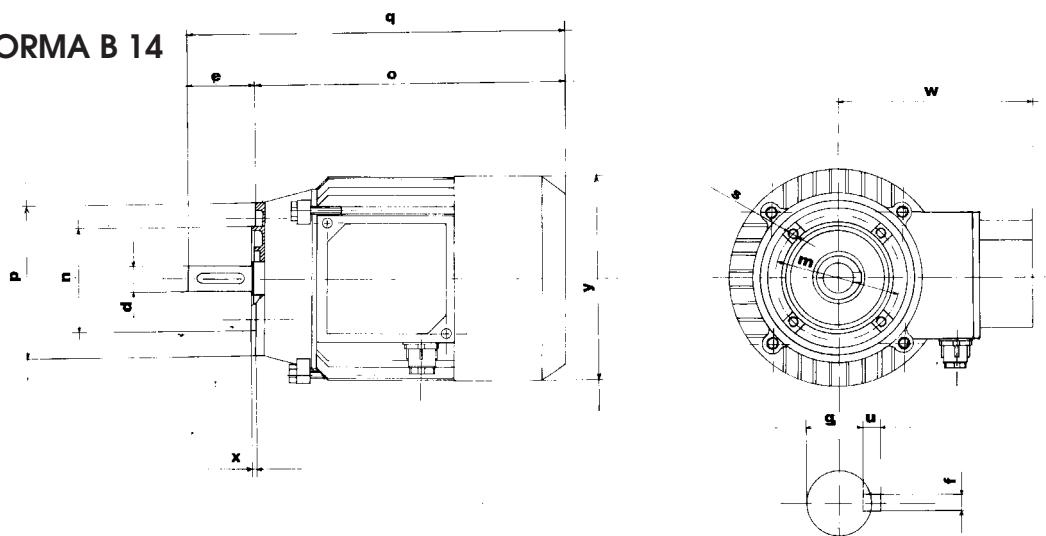
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (220V)	rend.	cos ϕ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	Cond. μ F	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1330	0.74	44	0.83	0.043	0.49	1.7	5	0.000354	3.1
56 B4	0.09	0.12	1300	0.98	44	0.92	0.067	0.50	1.7	5	0.000624	3.5
63 B4	0.11	0.15	1310	1.20	44	0.89	0.074	0.76	2.1	6.3	0.000106	4.3
63 C4	0.18	0.25	1320	1.80	51	0.89	0.132	0.55	2.2	8	0.00130	4.9
71 B4	0.24	0.33	1340	2.40	56	0.81	0.174	0.65	2.6	10	0.00320	7.4
71 C4	0.29	0.40	1350	2.50	64	0.84	0.211	0.57	2.6	12.5	0.00370	7.8
80 A4	0.37	0.50	1370	3.15	58	0.94	0.263	0.74	2.7	16	0.00799	9.8
80 B4	0.55	0.75	1380	4.75	63	0.84	0.380	0.62	3.2	16	0.00965	12.3
80 C4	0.74	1.00	1400	5.60	66	0.91	0.499	0.58	4.2	25	0.0106	13.8

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	65	50	170	80	3	5 MA	2.5	112
63	215	11	23	4	8.5	75	60	192	90	4	5 MA	2.5	126
71	240	14	30	5	11	85	70	214	105	5	6 MA	2.5	141
80	278	19	40	6	15.5	100	80	238	120	6	6 MA	3	157
90 S	308	24	50	8	20	115	95	258	140	7	8 MA	3	179
90 L	325	24	50	8	20	115	95	275	140	7	8 MA	3	179
100	373	28	60	8	24	130	110	313	160	7	8 MA	3.5	180
112	457	28	60	8	24	130	110	335	160	7	8 MA	3.5	222
132 S	442	38	80	10	33.5	165	150	362	200	8	10 MA	3.5	263
132 M	485	38	80	10	33.5	165	150	405	200	8	10 MA	3.5	263

tolleranze

estremità d'albero: la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

Per il significato dei simboli j6, k6, m6 vedere norme UNI 4679. Per le dimensioni delle chiavette corrispondenti al diametro di ciascuna estremità d'albero vedere UNEL Pr 1720.

flangia: la quota N sia per la forma B5 e B14 e loro derivate, è soggetta alla tolleranza j6 fino al diametro 230 mm compreso; h6 oltre questo diametro.

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+
schuh

Svizzera

Sprecher + Schuh Verkauf AG
Dägermoos 5, 5015 Niedererlinsbach
☎ (064) 27 26 26, Fax: (064) 27 29 12

Australia

NHP Electrical Engineering Products Pty. Ltd.
P.O. Box 199, Richmond 3121, Victoria
☎ (03) 429-2999, Fax: (03) 429-1075, Tx.: AA31644

Austria

Sprecher + Schuh Niederspannung GmbH
Bäckermühlweg 1, 4030 Linz
☎ (0732) 85 651-0, Fax: (0732) 85 65 151, Tx.: 22-1975

Belgio

Landis + Gyr NV Dép. Industrie
Av. des Anciens Combattants 190, 1140 Bruxelles
☎ (02) 729 02 11, Fax: (02) 726 23 31 Tx.: 65930

Canada

Sprecher + Schuh Inc.
3610 Nashua Drive, Unit 10
Mississauga, Ontario L4V 1L2
☎ (416) 677-7514, Fax: (416) 677-7663

Danimarca

Inotec A/S, Engineering and Trading Company
Hørkaer 14, 2730 Herlev
☎ (44) 94 80 33, Fax: (44) 94 84 85, Tx.: 35 194

Finlandia

OY D. Klinkmann AB, Försenintie 3, 00370 Helsinki
☎ (90) 51 33 22, Fax: (90) 51 35 41, Tx.: 122 244

Francia

Sprecher + Schuh S.A.
6, Avenue des Andes, 91940 Les Ulis
☎ (1) 69 28 64 46, Fax: (1) 69 28 79 71, Tx.: 603 694

Germania

Sprecher + Schuh GmbH, Postfach 20 04 29
Dieselstrasse 28, 7022 Leinfelden-Echterdingen 2
☎ (0711) 7 99 80-0, Fax: (0711) 7 99 80 40, Tx.: 7-255 470

Gran Bretagna

Sprecher + Schuh U.K. Limited
Hortonwood 30
Telford Shropshire TF1 4ET
☎ 0952 677 033, Fax: 0952 677 311

Irlanda

Sprecher + Schuh Ireland Ltd.
Naas Road Industrial Park, Naas Road, Dublin 12
☎ (01) 50 81 64, Fax: (01) 56 54 74

Italia

Sprecher + Schuh S.r.l.
Via Cardinale Riboldi 161, 20037 Paderno Dugnano (Milano)
☎ (02) 99 060.1, Fax: (02) 99 04 39 39

Norvegia

Brinchmann + Co. A/S, P.O. Box 98, Oppsal, 0619 Oslo 6
☎ (02) 26 31 90, Fax: (02) 26 00 20, Tx.: 77 201

Nuova Zelanda

Sprecher + Schuh (N.Z.) Ltd., Egmont Road,
Private Bag, New Plymouth
☎ (06) 7585715, Fax: (06) 7587938, Tx.: NZ30748

Paesi Bassi

Sprecher + Schuh Nederland B.V.
Postbus 119, 3440 AC Woerden
☎ (03480) 18241, Fax: (03480) 21585

Portogallo

Sprecher + Schuh Portuguesa Lda.
Rua Republica do Paragui, 20, 1700 Lisboa
☎ (01) 759 95 10/759 95 28, Fax: (01) 759 83 56, Tx.: 60 776

Sud Africa

Sprecher + Schuh (Pty) Ltd.
P.O. Box 61506, Marshalltown 2107, Johannesburg
☎ (011) 493 5022, Fax: (011) 493 2425, Tx.: 485 368

Spagna

Sprecher + Schuh Española S.A.
Belmonte de Tajo 31, 28019 Madrid
☎ (91) 565 16 16 Fax: (91) 565 16 87

Svezia

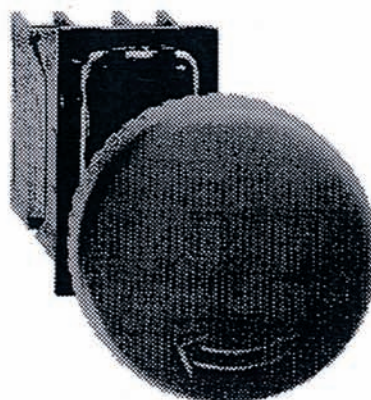
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

USA

Sprecher + Schuh Inc.
15 503 W. Hardy Street, Houston, Texas 77060
☎ (713) 931-7000, Fax: (713) 931-9018

Sprecher + Schuh si riserva di apportare modifiche in qualsiasi momento.

PP DT 3/ SS/5.93/Ue/55/8



Fungo d'emergenza rosso

Design	Tipo Codice	
Sblocco	ø 30 mm	DN 3-30-01
a		18.104.020-61
rotazione	ø 40 mm	DN 3-40-01
		18.104.020-71
	ø 50 mm	DN 3-50-01
		18.104.020-81

Tensione nominale termica I_n

aperto (ambiente 40 °C) 10 A
in custodia (ambiente 60 °C) 6 A

Tensione nominale U_n

AC 660 V

Corrente nominale I_n

AC-1 10 A
AC-11 220 V 240 V 380 V 415 V 500 V 660 V
3 A 3 A 2.5 A 2.2 A 1.5 A 0.75 A
DC-11 24 V 48 V 110 V 220 V 440 V
DE 3 10 / DE 3 01 2 A 0.6 A 0.2 A 0.1 A 0.04 A
DA 3 10 / DA 3 01 1.3 A 0.4 A 0.13 A 0.065 A 0.026 A
DE 3 L01 / DA 3 L01 / DA 3 E10

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura 10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

6000 manovre/ora

Durata di vita

elettrica (AC-11) I_n Mio. manovre 0.1 A 1 A 2 A 3 A

10 3 1 0.5

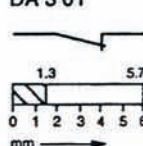
Sicurezza dei contatti

compatibili con l'elettronica
contatti ad H

Schema di funzionamento

DE 3 01

DA 3 01



Informazioni tecniche



ASE
Svizzera



CSA
Canada



UL listed
Stati Uniti



DEMKO
Danimarca



NEMKO
Norvegia



SEMKO
Svezia



Ispettorato Elettrico
Finlandese



CEBEC
Belgio



Germanischer
Lloyd
RFG



Registro
Navale
URSS



Bureau
Veritas
Francia



Lloyd's
Register of
Shipping
Regno Unito

Prescrizioni

IEC 204-1, 337; ASE 1005, 1093; VDE 0113, 0660 parte 201;
BS 4794; CEE 24; CSA C22.2 Nos. 0. 14; UL 508, 486 E

Omologazioni

ASE, CSA, UL, CEBEC, DEMKO, NEMKO, SEMKO,
Seti, Germanischer Lloyd, Bureau Veritas, Registro Navale URSS,
Lloyd's Register of Shipping

Tensione di isolamento nominale U_i

IEC 337, VDE 0110,
gruppo di isolamento C
CSA, UL

660 V
600 V

Tensione di prova

Fase-fase
Fase-terra

3 kV, 1s
4 kV, 1s

Durata di vita meccanica

Mio. manovre

DT/DP DS DTV/DPV DSS/DN/DNS
10 0.5 0.5 0.05

Mio. manovre

DM 3 / DML 3
3

Classi di utilizzo

Servizio pesante (Heavy pilot duty) AC
Servizio leggero (Light pilot duty) DC

A 600
Q 600

Temperatura ambiente

in servizio AC-1, AC-11

-25 °C... +60 °C (T 85)
(all'interno e all'esterno dell'armadio;
in caso di lampade e selettori luminosi,
all'esterno del quadro max. 40°C)
-40 °C... +80 °C

immagazzinaggio, trasporto

Resistenza agli effetti climatici

caldo umido
40°C / 95% umidità relativa
Clima umido alternato
23°C, 83% / 40°C, 93%

56 giorni

20 cicli

Grado di protezione

IEC 529, DIN 40 050
DT - DTV - DL - DS - DSS - DN - DNS

IP 65

IP 20 elementi di contatto e portalampada

DM 3 / DML 3
senza cappuccio di protezione
con cappuccio di protezione

IP 40

IP 66

Protezione contro i contatti
accidentali secondo

VDE 0106, parte 100
(protetto contro il contatto con le dita)

Sicurezza contro shock meccanici

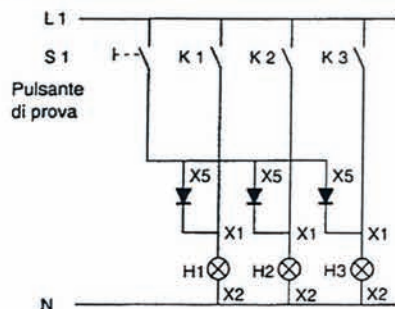
IEC 68-2-27

30 g

Posizione di montaggio

qualsiasi

Esempio di impiego porta lampada con
controllo lampada (DEL.K3)



THIS PAGE IS BLANK

16-DESSINS ET SCHEMAS

***TEKENINGEN EN ELECTRISCHE
SCHEMAS***

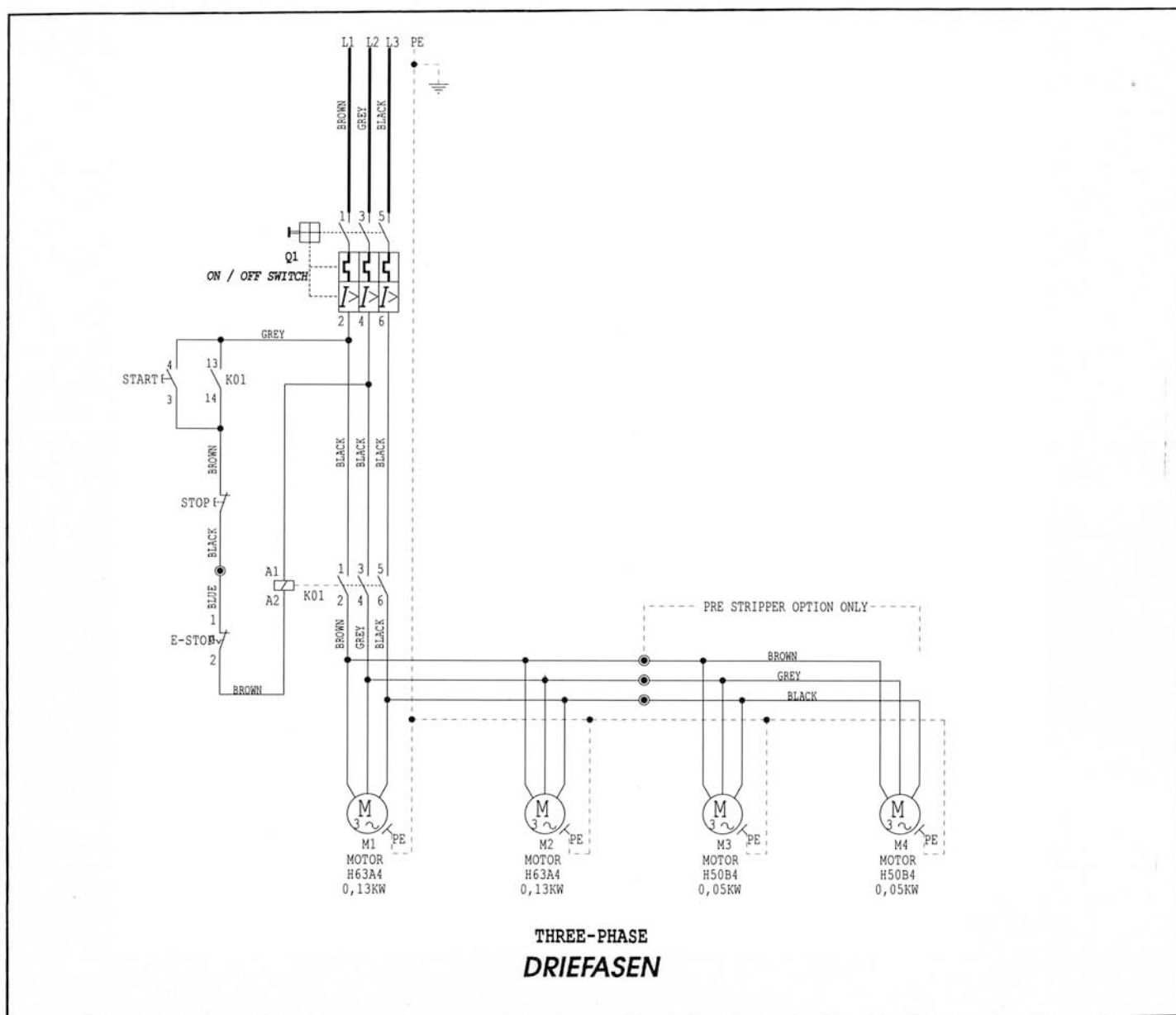
16-DESSINS ET SCHEMAS - TEKENINGEN EN ELECTRISCHE SCHEMAS

16.1 DISPOSITION DE LA MACHINE (voir Figure 6 page 21)

LAYOUT VAN DE MACHINE (Zie Figure 6 op bladzij 21)

16.2 SCHEMAS ELECTRIQUES (TRIPHASES)

ELECTRISCHE SCHEMAS (DRIEFASEN)

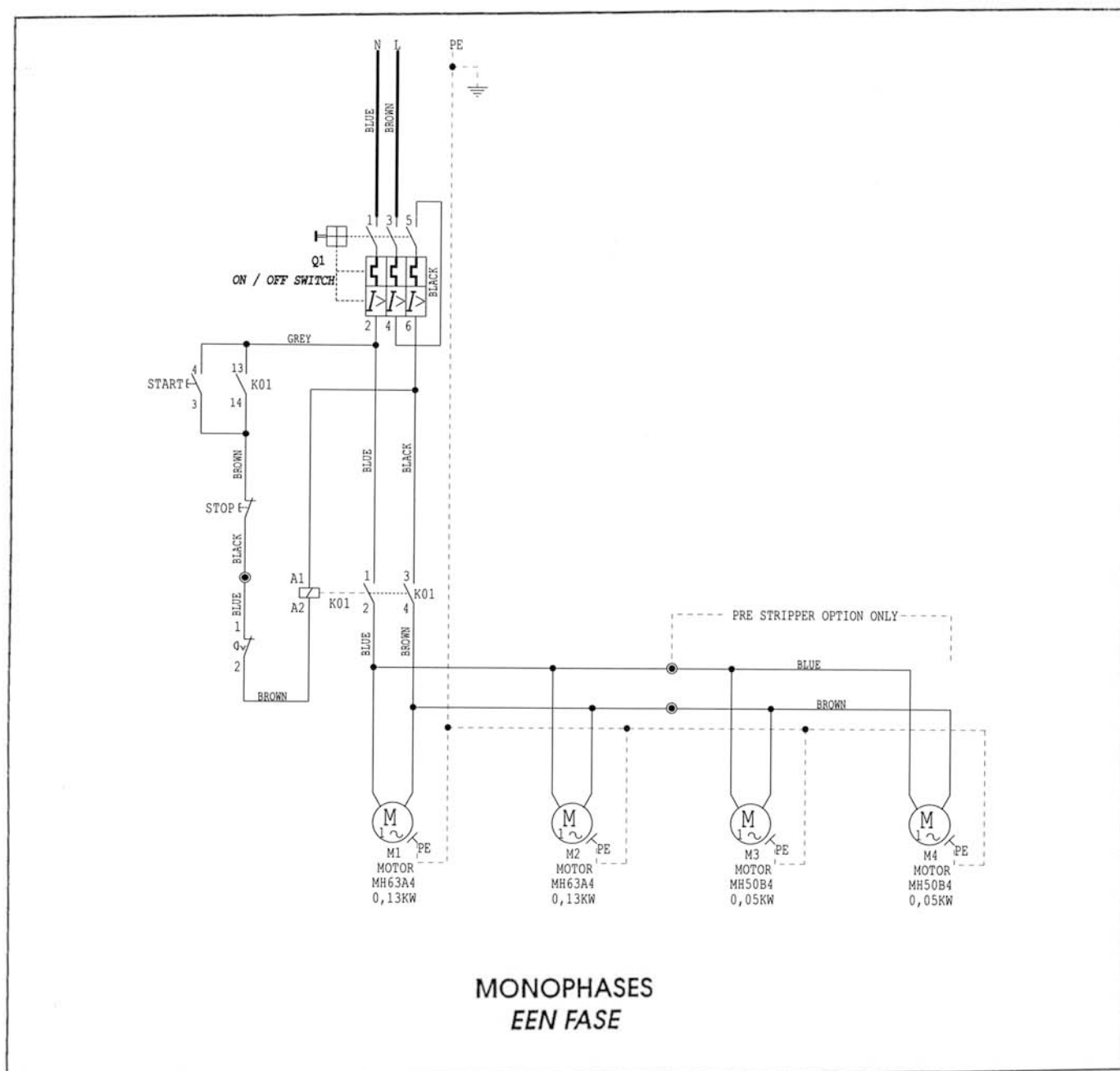


Légende

DEMARRAGE	Bouton " MARCHÉ " sur l'interrupteur principal
ARRET	Bouton " ARRET " sur l'interrupteur principal
E-STOP	Bouton d'arrêt d'urgence
Q1	Interrupteur magnétothermique
K01	Contacteur / interrupteur

Woordverklaring en Afkortingen

START	"ON" knop op de hoofdschakelaar
STOP	"OFF" knop op de hoofdschakelaar
E-STOP	noodstopknop
Q1	magnetothermische schakelaar
K01	contactelement



Légende

DEMARRAGE	Bouton " MARCHÉ " sur l'interrupteur principal
ARRET	Bouton " ARRET " sur l'interrupteur principal
E-STOP	Bouton d'arrêt d'urgence
Q1	Interrupteur magnétothermique
K01	Contacteur / interrupteur

Woordverklaring en Afkortingen

START	"ON" knop op de hoofdschakelaar
STOP	"OFF" knop op de hoofdschakelaar
E-STOP	noodstopknop
Q1	magnetothermische schakelaar
K01	contactelement

PIECES DETACHEES

RESERVEONDERDELEN

COMMANDE DE PIECES DETACHEES

HET BESTELLEN VAN DE RESERVEONDERDELEN

Pour passer une commande de pièces détachées, il est nécessaire d'indiquer:

- ♦ LE MODELE DE LA MACHINE
- ♦ LE NUMÉRO DE SÉRIE
- ♦ LE NUMÉRO DU SCHÉMA
- ♦ LA POSITION
- ♦ LA RÉFÉRENCE 3M DE LA PIÈCE (11 CARACTÈRES)
- ♦ LA DESCRIPTION
- ♦ LA QUANTITÉ

ATTENTION

La machine est soumise à des révisions régulières et à des améliorations effectuées par nos dessinateurs. Le catalogue des pièces détachées est aussi mis à jour de façon continue. Il est très important d'indiquer lors de la commande le **numéro de série** de la machine, qui est gravé sur la **plaque d'identification** en métal appliquée sur la machine.

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

Voor het bestellen van onderdelen moeten de volgende gegevens opgegeven worden:

- ♦ MODEL VAN DE MACHINE
- ♦ SERIENUMMER
- ♦ NUMMER VAN DE AFBEELDING
- ♦ PLAATS (OP DE MACHINE)
- ♦ 3M STUKNUMMER (11 CIJFERS)
- ♦ BESCHRIJVING (VAN HET ARTIKEL)
- ♦ HOEVEELHEID

WAARSCHUWING:

De machine wordt voortdurend herzien en verbeterd door onze productontwikkelaars. Ook de lijst van beschikbare reserveonderdelen wordt van tijd tot tijd op de laatste stand gebracht. Het is daarom **werkelijk belangrijk**, dat bij het bestellen van reserveonderdelen altijd het **serienummer** van de machine wordt vermeld, dat in het metalen naamplaatje op de machine geponst is.

De fabrikant behoudt zich het recht voor om zonder voorafgaande mededeling op ieder gewenst moment technische verbeteringen aan de machine aan te brengen.

Il est donc conseillé de commander les pièces détachées suivantes et de les conserver à disposition:

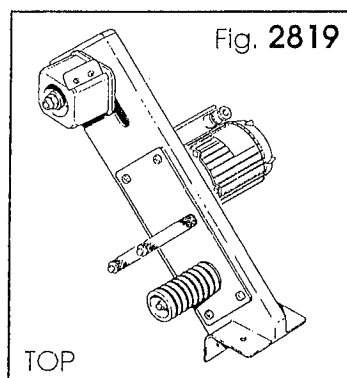
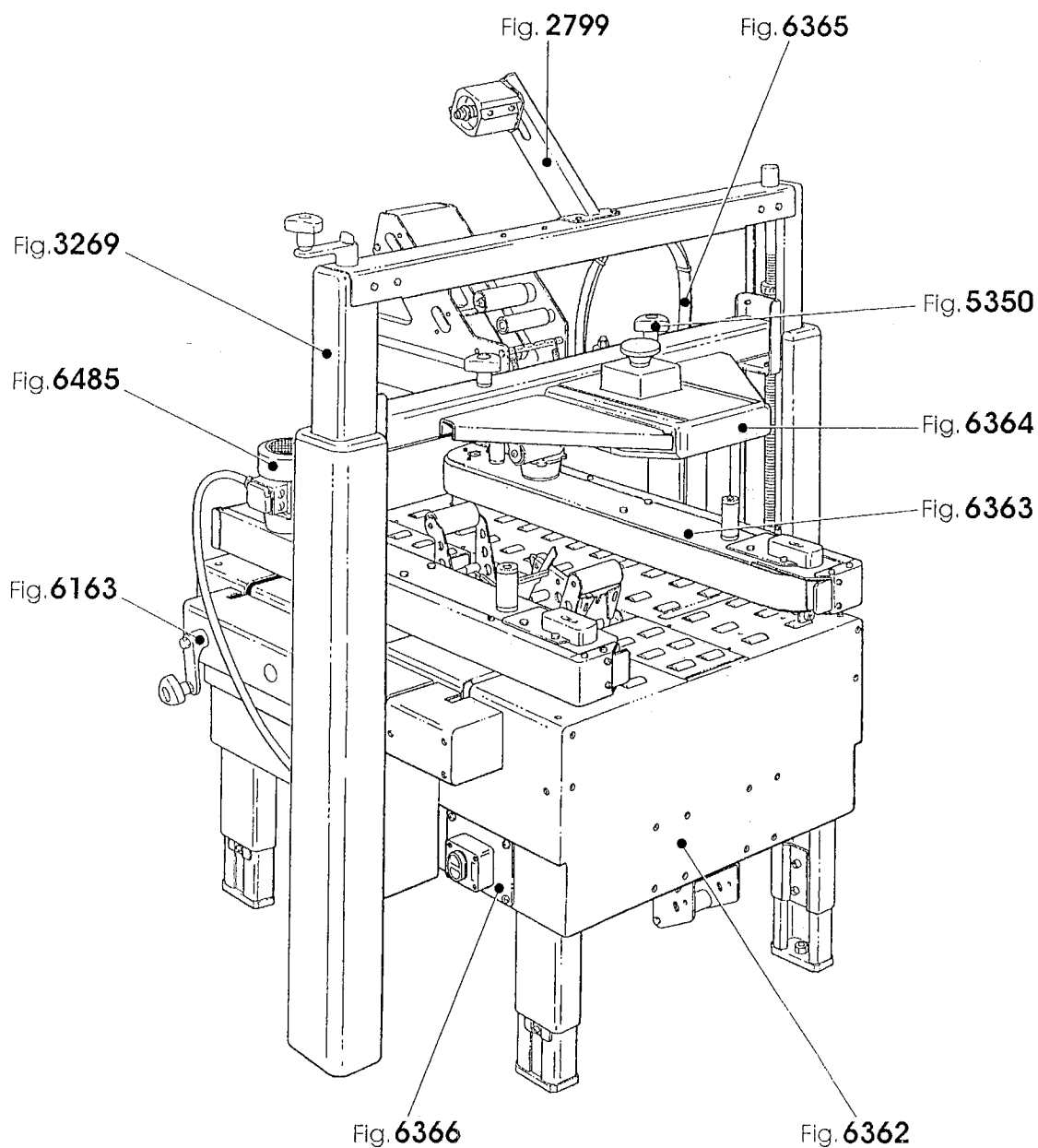
Het wordt aanbevolen, de volgende reserveonderdelen meteen te bestellen en steeds in voorraad te houden.

800a (800ab)

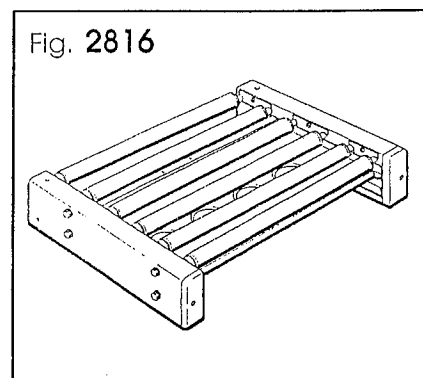
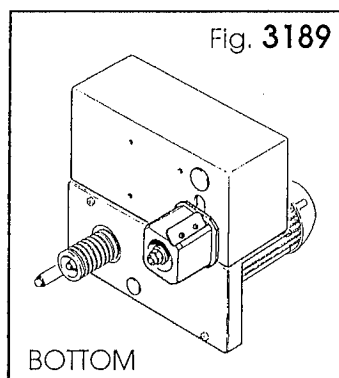
Q.té/Hoeveelheid	Ref. No.	3M-numéro de la pièce/stuknummer	Description/Art.-beschrijving
1	2880-15	78-8057-6179-4	Aanbrengerrol
1	2881-5	78-8057-6178-6	Polijstrol
1	2881-10	78-8070-1274-1	Veer voor verlengstuk boven
1	2883-2	78-8017-9173-8	Mesblad 65 mm.
2	2883-12	78-8052-6602-6	Veer snijmes
1	2886-10	78-8070-1273-3	Veer voor verlengstuk onder
4	6363-66	78-8076-5452-6	Riem voor aandrijving W/haak

800a3

Q.té/Hoeveelheid	Ref. No.	3M-numéro de la pièce/stuknummer	Description/Art.-beschrijving
1	2949-15	78-8057-6181-0	Aanbrengerrol
1	2950-5	78-8057-6178-6	Polijstrol
1	2950-10	78-8070-1274-1	Veer voor verlengstuk boven
1	2952-2	78-8028-7899-7	Mesblad 65 mm.
2	2952-12	78-8052-6602-6	Veer snijmes
1	2955-10	78-8070-1273-3	Veer voor verlengstuk onder
4	6363-66	78-8076-5452-6	Riem voor aandrijving W/haak



OPTIONAL PRESTRIPPER
(FOR E VERSION ONLY)



(FOR J VERSION ONLY)

Cod. prod.: 78-8114-0863-8/E
 Cod. prod.: 78-8114-0862-0/I
 Cod. prod.: 78-8114-0860-4/J

Mag. 1997

800α/2"-E/I/J
 Type 29600

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2799	PORTAROTOLI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807015645	TAPE DRUM BRACKET ASSY	PZ	1
2	78807015652	TAPE DRUM BRACKET ASS.Y	PZ	1
3	78807015660	BRACKET - TAPE DRUM	PZ	1
4	78807013954	BRACKET - BUSHING ASS.Y	PZ	1
5	78807015686	CAP - BRACKET	PZ	1
6	78811987508	STUD	PZ	2
7	78801791696	NUT-M18X1	PZ	2
8	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	2
9	78805267495	TAPE DRUM	PZ	2
10	78805262686	LEAF SPRING	PZ	2
11	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	4
12	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	2
13	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	2
14	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	2
15	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	2
16	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	4
17	78807012154	SPACER - STUD	PZ	1
18	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	7
19	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	3
20	78806084741	TAPE DRUM ASS.Y 2" HEAD W/O BRACKET/LOCK PLATE	PZ	2
21	26100455109	WASHER - PLAIN, M10	PZ	2

Data 22/12/1999 ==

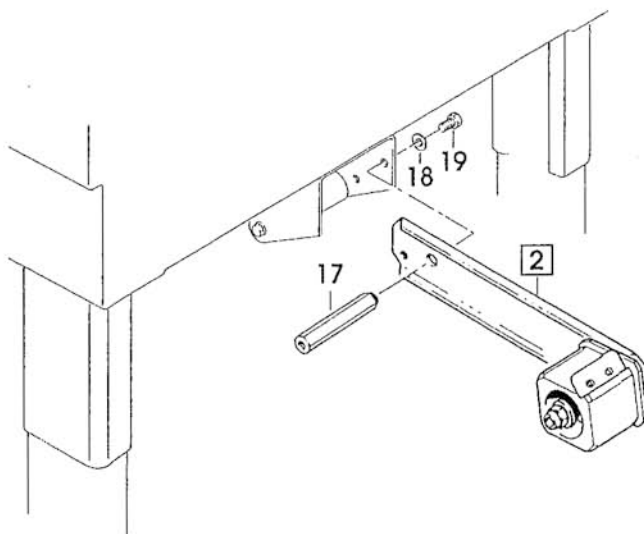
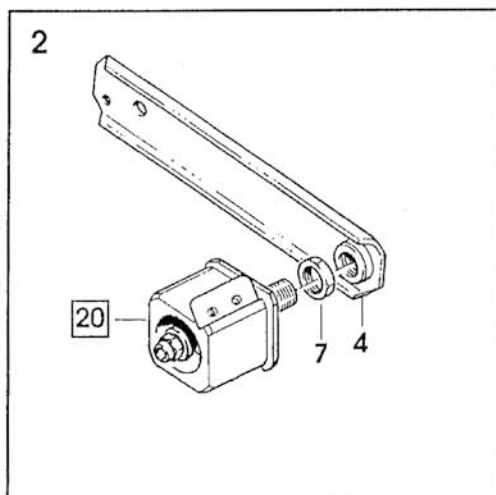
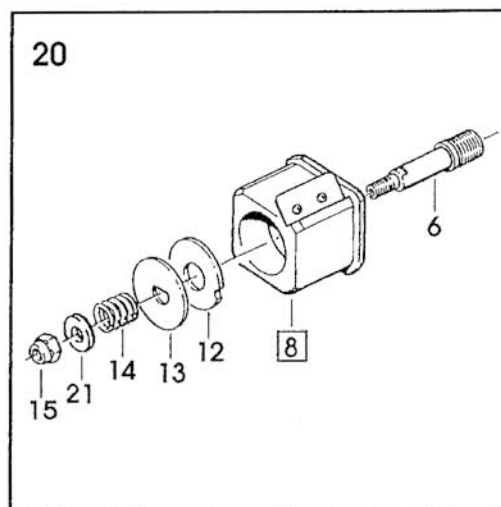
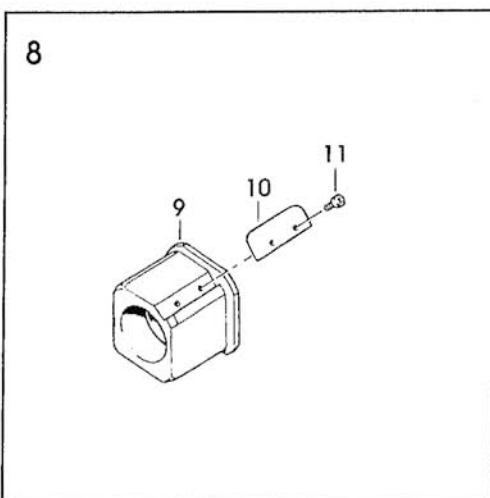
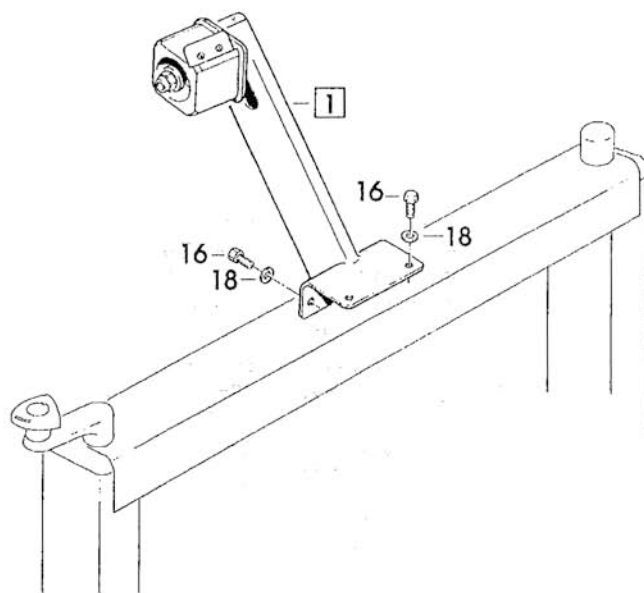
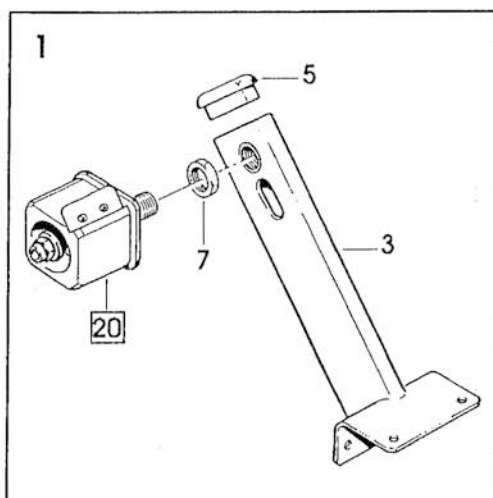
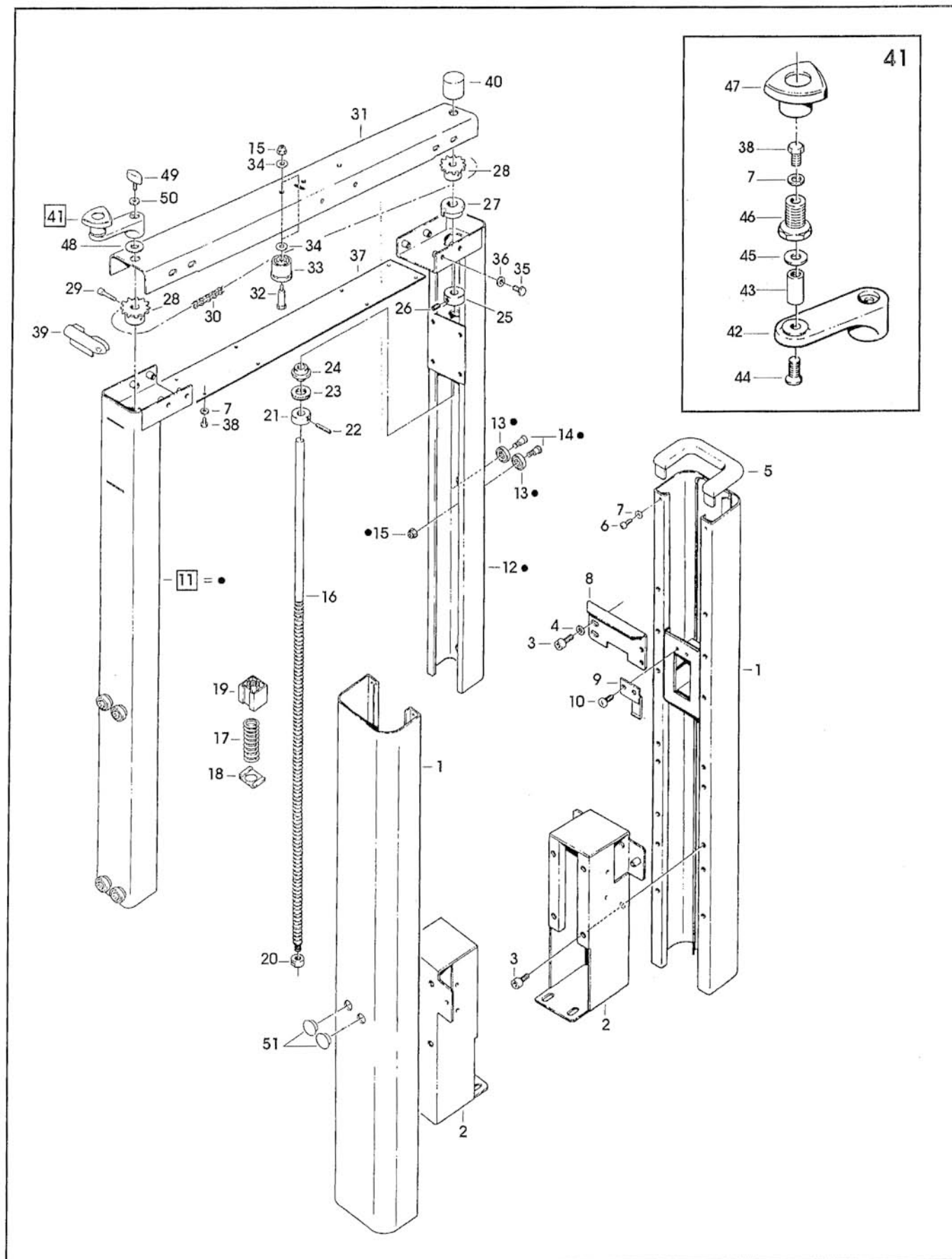


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3269	COLONNE	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78806084899	COLUMN - OUTER	PZ	2
2	78807654260	BRACKET	PZ	2
3	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	12
4	78801793189	WASHER PLAIN-METRIC 8MM	PZ	4
5	78806084915	CAP - COLUMN	PZ	2
6	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	4
7	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	13
8	78806084923	STOP - HEIGHT	PZ	2
9	78807654823	PLATE NUT STOP	PZ	2
10	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
11	78806084949	COLUMN ASS.Y INNER	PZ	2
12	78806084956	COLUMN - INNER	PZ	2
13	78805486178	BEARING SPECIAL	PZ	8
14	78805485899	SCREW SPECIAL	PZ	8
15	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	10
16	78806084964	LEAD SCREW	PZ	2
17	78805489693	SPRING	PZ	2
18	78805489701	BED PLATE FOR SPRING	PZ	2
19	78805485717	PLASTIC NUT	PZ	2
20	78805489685	SPECIAL NUT	PZ	2
21	78805485857	COLLAR	PZ	2
22	78805485865	PIN	PZ	2
23	78805485840	THRUST BEARING	PZ	2
24	78805485832	BUSHING	PZ	2
25	78806084972	BUSHING - LEAD SCREW	PZ	2
26	78805956170	SET SCREW M6X8	PZ	2
27	78806084980	BUSHING - INNER COLUMN	PZ	2
28	78806084998	SPROCKET - 3/8" Z=13	PZ	2
29	26100379465	SCREW - SOC.HD. M4X25	PZ	2
30	78807648189	CHAIN 3/8" PITCH 197 PITCH	PZ	1
31	78807654278	HOUSING - CHAIN	PZ	1
32	78806078784	IDLER SCREW	PZ	2
33	78807015033	ROLLER - CHAIN TENSIONING	PZ	2
34	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	4
35	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	8
36	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
37	78807654286	COVER	PZ	1
38	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	9
39	78807015058	CAP - INNER COLUMN	PZ	2
40	78807015066	COVER - SCREW	PZ	1
41	78807648072	CRANK ASSY	PZ	1
42	78807654229	CRANK ASS.Y	PZ	1
43	78807015090	SHAFT - CRANK	PZ	1
44	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	1
45	78807015108	WASHER - NYLON, /7X15X1	PZ	1
46	78807015116	BUSHING	PZ	1
47	78807015124	KNOB - VTR-B-M12	PZ	1
48	78807648007	WASHER - CRANK	PZ	1
49	78807648213	KEY - STOP	PZ	1
50	78807648098	WASHER - CRANK	PZ	1
51	78805488216	END - CAP	PZ	4

== Data 22/12/1999 ==



800a

Gen. 1999

Fig. 3269

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5350	PRESSATORI LATERALI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810008769	COMPRESSION ROLLER ASSY - R/H	PZ	1
2	78810008777	COMPRESSION ROLLER ASSY - L/H	PZ	1
3	78807015595	SUPPORT :- COMPRESSION ROLLER	PZ	2
4	78805489743	PRESSURE ROLLER	PZ	2
5	78807015603	STUD - ROLLER MOUNTING	PZ	2
6	26100455109	WASHER - PLAIN, M10	PZ	6
7	78807015611	NUT - M10	PZ	2
8	26100455075	WASHER M8	PZ	2
9	26100358410	SCREW M8X16	PZ	2
10	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	4
11	78807015629	TUBE - ROLLER SUPPORT	PZ	2
12	12799117523	WASHER - PLAIN M14	PZ	2
13	78807015637	SCREW - M10X80	PZ	2
14	78807015496	KNOB VTR-B-M10	PZ	2
15	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	2

Data 22/12/1999 ==

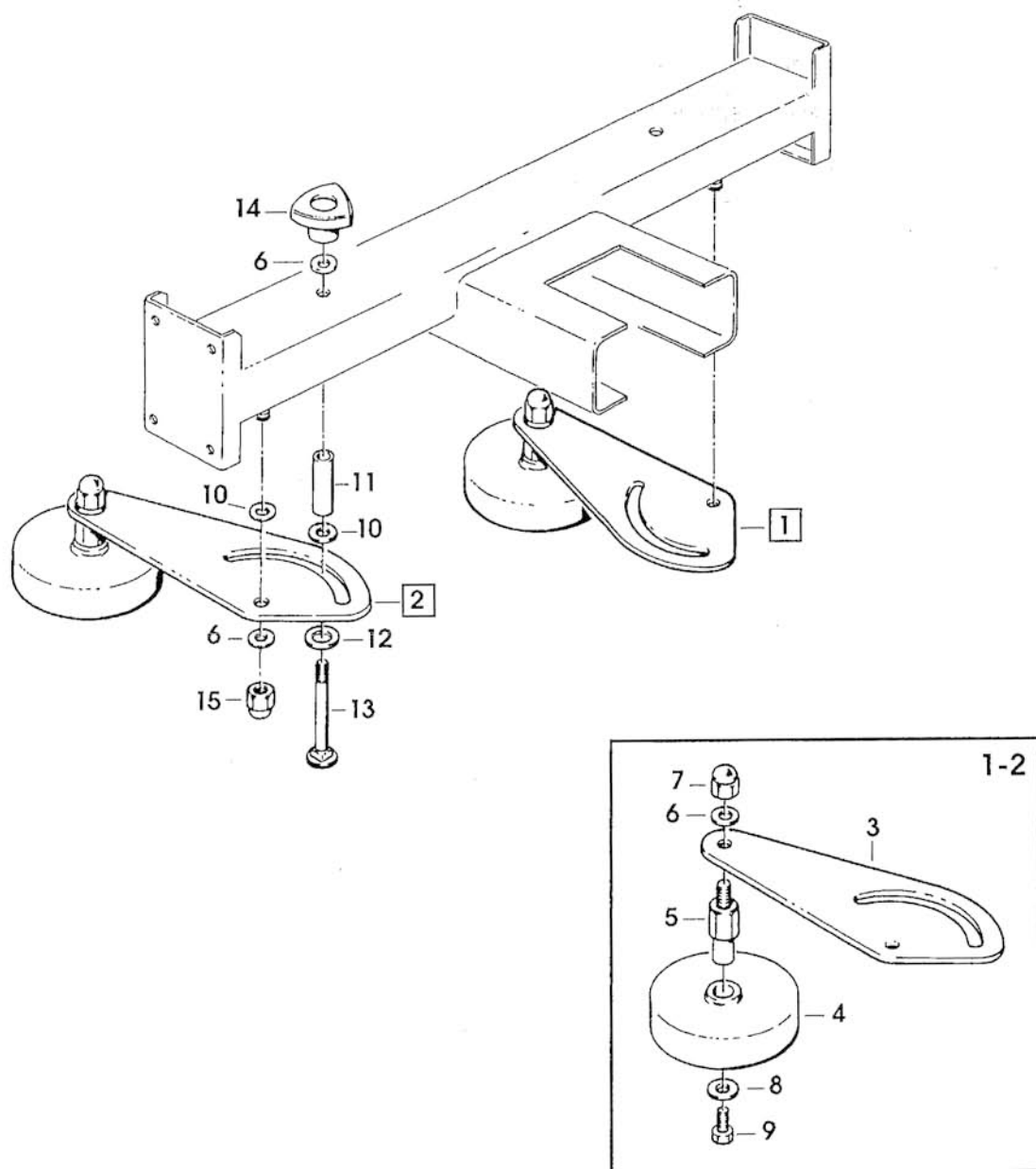
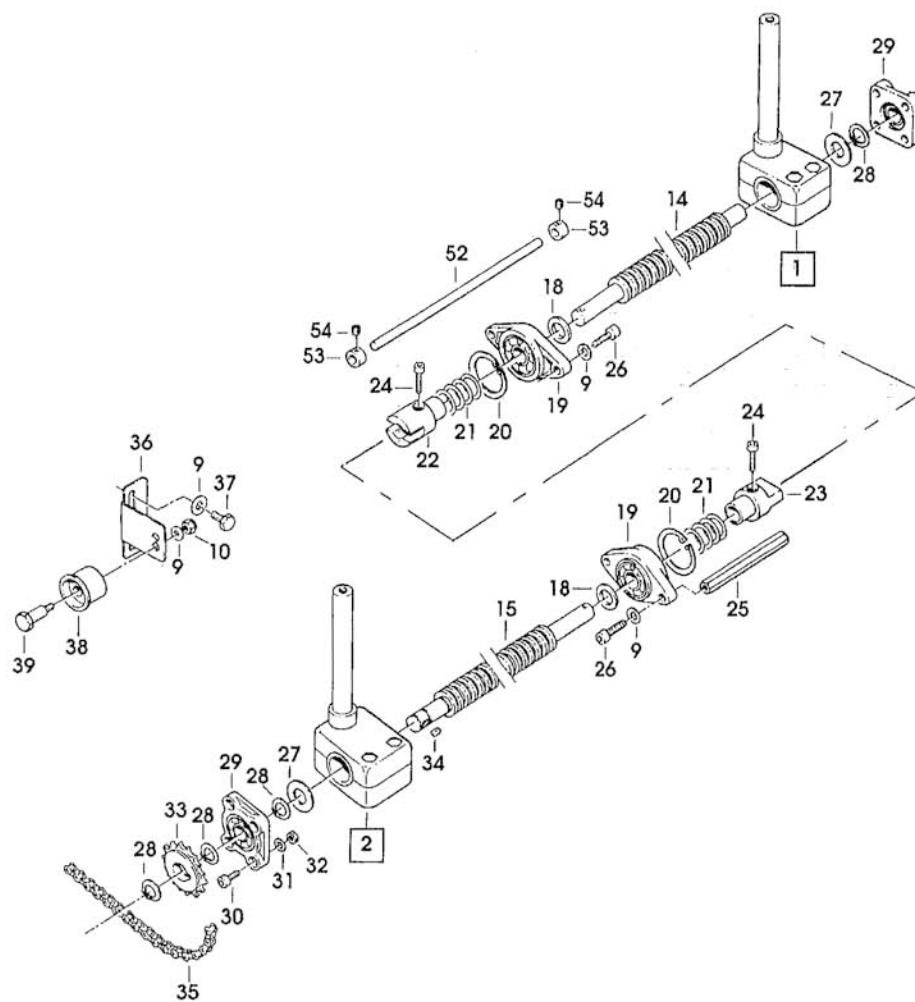


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6163	REGOLAZ.MOTORIZZAZIONI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810012290	SHAFT ASSY - DRIVE, R/H	PZ	2
2	78810012308	SHAFT ASSY - DRIVE, L/H/	PZ	2
3	78807654013	BLOCK - UPPER	PZ	4
4	78807654021	BLOCK - LOWER	PZ	4
5	78807654039	NUT - BLOCK, R/H	PZ	2
6	78807654047	NUT - BLOCK, L/H	PZ	2
7	78807654054	BUSHING - BLOCK	PZ	8
8	78807652397	SCREW - HEX. HD. M6X50	PZ	8
9	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	19
10	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	9
11	78810012209	SHAFT - DRIVE MOUNT	PZ	4
12	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	4
13	78800557361	LOCKWASHER-FOR M8 SCREW	PZ	4
14	78807654070	SCREW - CENTERING, R/H	PZ	1
15	78807654088	SCREW - CENTERING, L/H	PZ	1
16	78807654096	SCREW - HANDLE, R/H	PZ	1
17	78807654104	SCREW - HANDLE, L/H	PZ	1
18	78807654112	SPACER - SCREW	PZ	4
19	78807654120	FLANGE W/ BEARING	PZ	4
20	78806080103	SNAP RING-42MM SHAFT	PZ	4
21	78807654138	SPRING	PZ	4
22	78807654146	COUPLING - SCREW	PZ	2
23	78807654153	COUPLING - FEMALE, SCREW	PZ	2
24	26100379465	SCREW - SOC.HD. M4X25	PZ	4
25	78807654161	SPACER - HEX. 10X107	PZ	4
26	78802323341	SCREW-SOC.HD., HEX. SOC.M6X25	PZ	8
27	78807654179	SPACER	PZ	4
28	78801790797	RING - SNAP FOR 15 MM SHAFT	PZ	8
29	78807654187	SUPPORT - SCREW	PZ	4
30	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	16
31	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	16
32	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	16
33	78807654195	SPROCKET - 3/8" Z=16	PZ	2
34	78804681357	KEY - 5 X 5 12MM	PZ	2
35	78807654203	CHAIN - 3/8", 133 PITCH	PZ	1
36	78807654211	SUPPORT - TENSION ROLLER	PZ	1
37	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	2
38	78807015033	ROLLER - CHAIN TENSIONING	PZ	1
39	78806078784	IDLER SCREW	PZ	1
40	78807648072	CRANK ASSY	PZ	1
41	78807654229	CRANK ASS.Y.	PZ	1
42	78807015090	SHAFT - CRANK	PZ	1
43	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	1
44	78807015108	WASHER - NYLON, /7X15X1	PZ	1
45	78807015116	BUSHING	PZ	1
46	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	1
47	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
48	78807015124	KNOB - VTR-B-M12	PZ	1
49	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	1
50	78807648098	WASHER - CRANK	PZ	1
51	78807015066	COVER - SCREW	PZ	1
52	78807654237	SHAFT	PZ	2

FRONT



• = Pos.3 and 4
to be ordered
always together

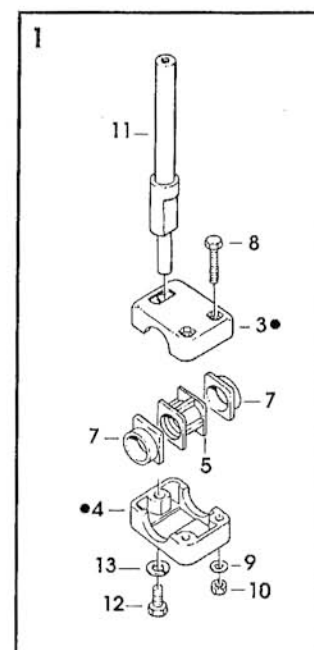
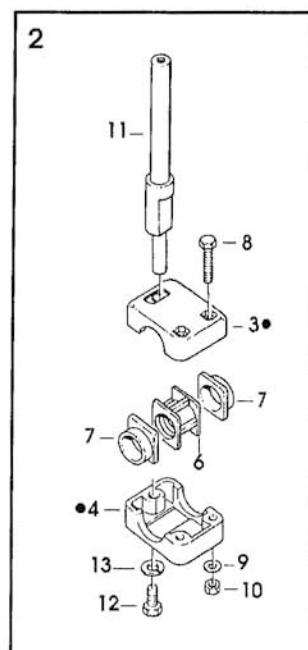
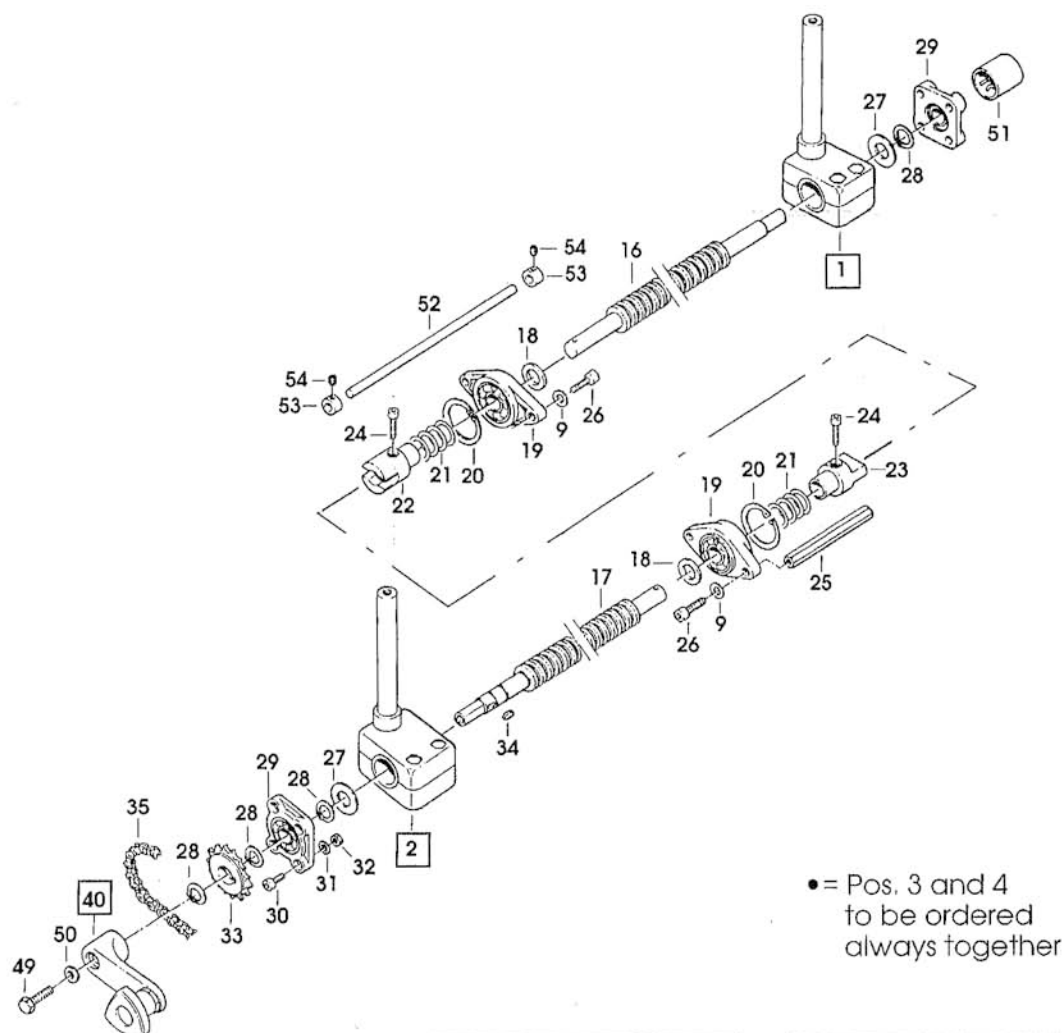


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6163	REGOLAZ.MOTORIZZAZIONI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
53	78807654245	BLOCK	PZ	4
54	78807654252	SET SCREW - M4X3	PZ	4

Data 22/12/1999

REAR



• = Pos. 3 and 4
to be ordered
always together

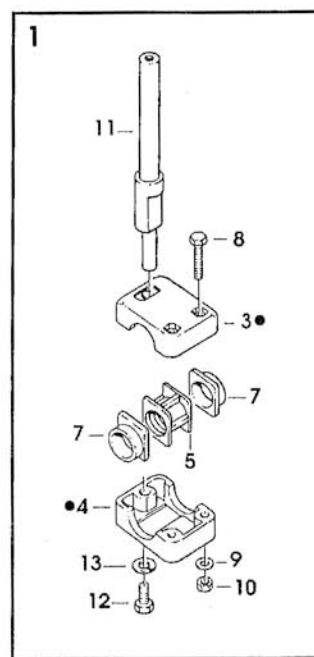
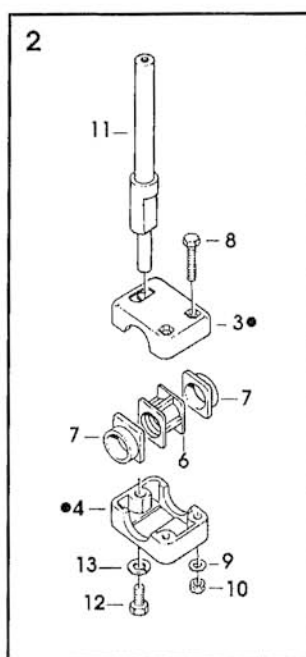
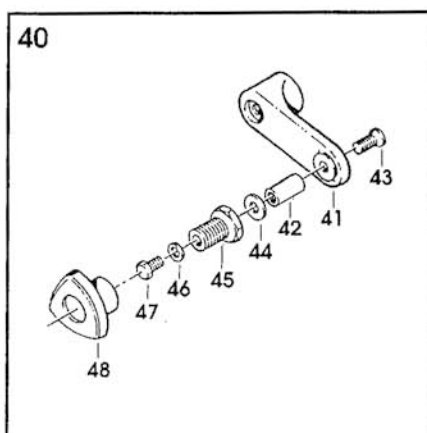


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6362	BANCALE	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER. TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807653809	BED - CONVEYOR	PZ	1
2	78807653817	LEG ASS.Y - INNER, W/ STOP	PZ	4
3	78807653825	LEG - INNER	PZ	4
4	78806084808	PAD - FOOT	PZ	4
5	78805508674	SCREW HEX HD. M8X30	PZ	4
6	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	4
7	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	18
8	78807653833	STOP - LEG	PZ	4
9	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	24
10	78806084816	LABEL - HEIGHT	PZ	4
11	78805266760	CLAMP - OUTER	PZ	4
12	78805266778	CLAMP - INNER	PZ	4
13	78806076937	ROLLER 32X38	PZ	70
14	78807653841	SHAFT - ROLLER	PZ	56
15	78807653858	SPRING	PZ	56
16	78809461003	CONVEYOR ASSY - FRONT	PZ	1
17	78807653874	CONVEYOR - FRONT	PZ	1
18	78809107804	SHAFT - CENTRAL, ROLLER	PZ	3
19	78809107812	SHAFT - SIDE, ROLLER	PZ	4
20	26100358287	SCREW - SPEC., HEX. HD. M6X10	PZ	3
21	78807653890	MOUNTING - CONVEYOR	PZ	4
22	78809461011	CONVEYOR ASSY - REAR	PZ	1
23	78807653916	CONVEYOR - REAR	PZ	1
24	78807653924	SUPPORT - TAPE DRUM	PZ	1
25	78806084832	SUPPORT - OUTBOARD ROLL MOUNT	PZ	1
26	78806084840	SHAFT - ROLLER	PZ	1
27	78806084857	ROLLER	PZ	1
28	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	9
29	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	5
30	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
31	78806084873	COVER - SWITCH	PZ	1
32	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	16
33	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	8
34	78807653932	PLATE - TAPE BRACKET SUPPORT	PZ	4
35	78807653940	SPACER	PZ	8
36	78807653957	COVER - SIDE, FRONT, R/H	PZ	1
37	78807653965	COVER - SIDE, FRONT, L/H	PZ	1
38	78810012035	COVER - SIDE, REAR, R/H	PZ	1
39	78810012043	COVER - SIDE, REAR, L/H	PZ	1
40	78807645177	END CAP /22X1	PZ	1
41	78806078768	COVER PLUG LATERAL	PZ	2
42	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	4
43	78806078735	PLUG FEMALE	PZ	2
44	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	2
45	78804682173	WASHER - SPECIAL	PZ	4
46	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
47	78807649914	SPACER	PZ	4
48	26100358410	SCREW M8X16	PZ	2
49	78806080608	CASTER ASSY	PZ	4
50	78806080616	CASTER	PZ	4
51	78806081242	SPACER - CASTER	PZ	4
52	78806076994	WASHER /12-45,5X4	PZ	4

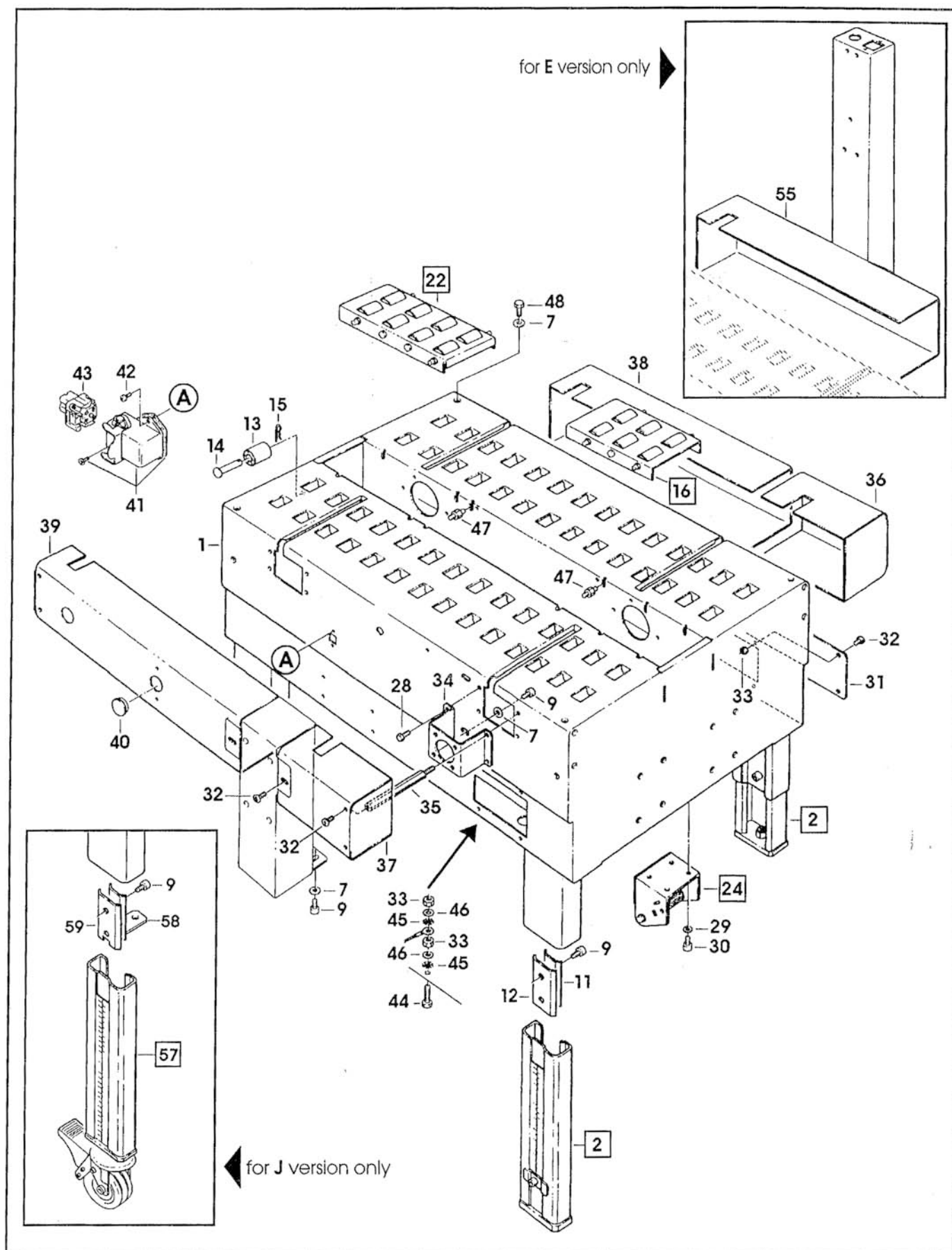


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6362	BANCALE	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
53	78801790599	WASHER-FLAT FOR M12 SCREW	PZ	4
54	78806075327	NUT M12 SELF-LOCKING	PZ	4
55	78809105121	COVER/WIRE HOUSING ASSY	PZ	1
57	78809106517	LEG W/ CASTER	PZ	4
58	78809106525	BRACKET 1 LEG	PZ	4
59	78809106533	PLATE - THREADED	PZ	4

Data 22/12/1999 ==

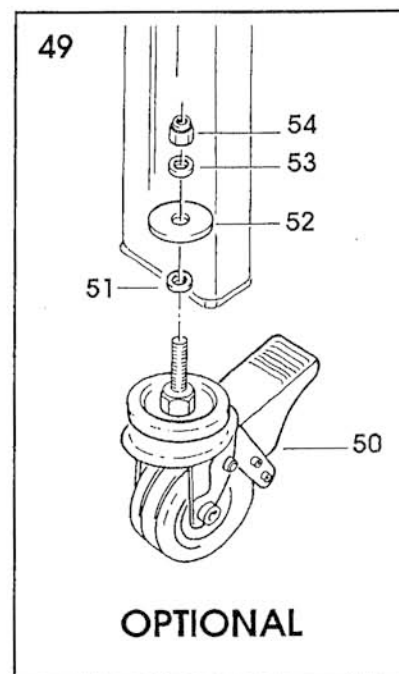
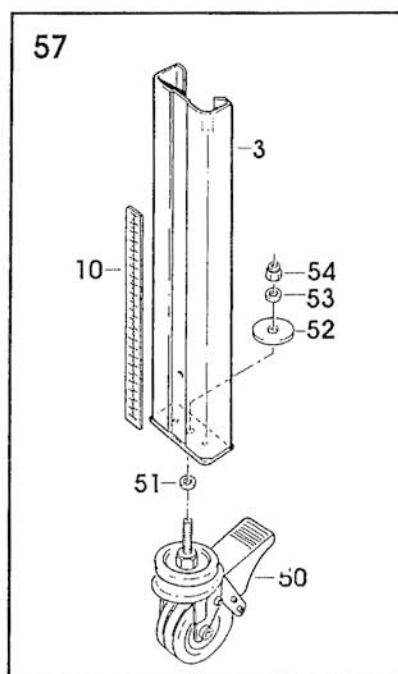
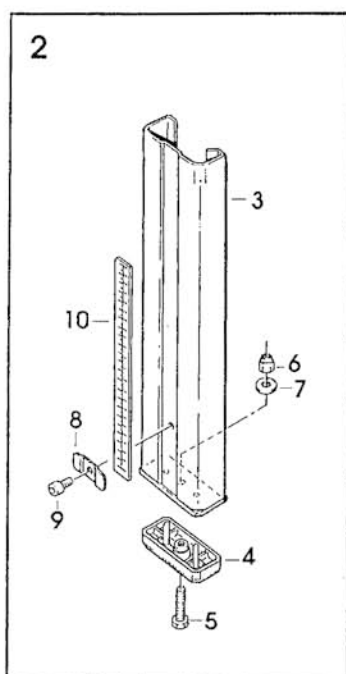
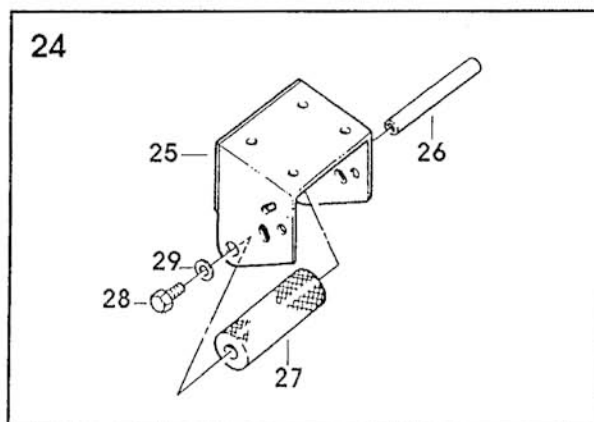
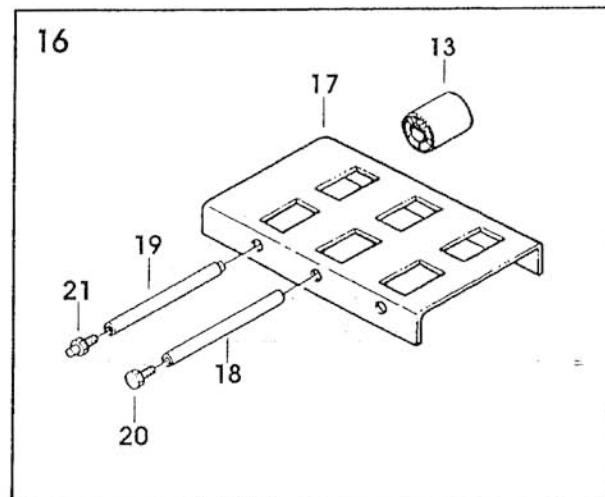
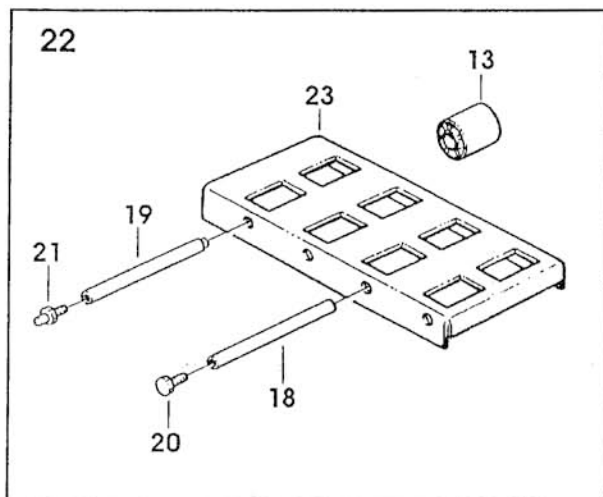


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6363	MOTORIZZAZIONI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER. TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78811447305	SIDE DRIVE ASSY - R/H W/O MOTOR	PZ	1
2	78811447313	SIDE DRIVE ASSY - L/H W/O MOTOR	PZ	1
3	78811447222	GUIDE - LOWER, R/H	PZ	1
4	78811447230	GUIDE - LOWER, L/H	PZ	1
5	78811447248	GUIDE - UPPER, R/H	PZ	1
6	78811447255	GUIDE - UPPER, L/H	PZ	1
7	78805506611	SPACER	PZ	12
8	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	46
9	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	34
10	78806081341	WRAP PULLEY ASS.Y	PZ	2
11	78806081358	PULLEY-WRAP 12A	PZ	2
12	78802324109	BEARING - 6000-2RS	PZ	2
13	78802325445	BEARING-6203-2RS	PZ	2
14	78805506652	SHAFT-PULLEY WRAP	PZ	2
15	78801658556	E - RING 10MM	PZ	2
16	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	2
17	26100455075	WASHER M8	PZ	4
18	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	4
19	78806081366	DRIVE PULLEY ASS.Y-KEYED	PZ	2
20	78805488869	PULLEY - KEYED	PZ	2
21	78805488893	SUPPORT - PULLEY, KEYED	PZ	2
22	26100060362	BEARING - 6003-2RS	PZ	4
23	78806075475	SPACER	PZ	2
24	78802882445	KEY - 4 X 4 X 10MM	PZ	2
25	78806080053	SPROCKET - 3/8", 11 TEETH	PZ	2
26	78805488778	WASHER, 5,5/20X4	PZ	4
27	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	4
28	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	6
29	78801878816	BELT TIMING 21 L050	PZ	2
30	78809105238	PULLEY ASSY - JOCKEY	PZ	2
31	78809105246	PULLEY - JOCKEY	PZ	2
32	78806080087	BEARING 6004-2RS	PZ	2
33	78806080103	SNAP RING-42MM SHAFT	PZ	2
34	78809105253	SHAFT - PULLEY	PZ	2
35	78801790615	SNAP RING-FOR 20MM SHAFT	PZ	2
36	78809460500	SPACER - MOTOR	PZ	2
37	26100547574	SCREW - FLAT HD, SOC.DR. M5X20	PZ	8
38	78806080731	WASHER - MOTOR	PZ	8
39	78806080152	PULLEY 17XL050	PZ	2
40	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	2
41	78806080160	BELT, TIMING 190XL050	PZ	2
42	78807654435	PULLEY ASS.Y - IDLER	PZ	2
43	78805506603	ROLLER-IDLER	PZ	2
44	78807654443	SHAFT - IDLER PULLEY	PZ	2
45	12799702720	E-RING, M-25	PZ	2
46	78807654450	TENSIONER - BELT	PZ	4
47	78807654468	WASHER - SHAFT	PZ	4
48	78807015199	SCREW - SOC.HD. HEX.HD. M8X70	PZ	4
49	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	4
50	78809107143	ROLLER - DRIVE, 800a-E	PZ	2

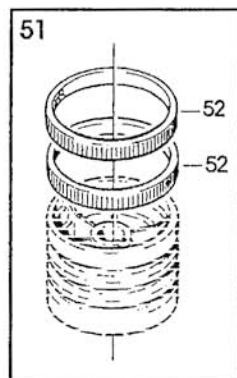
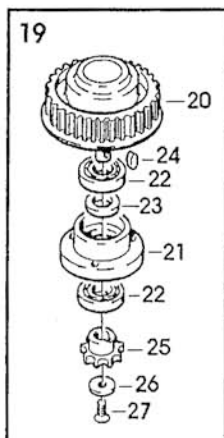
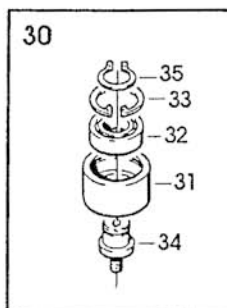
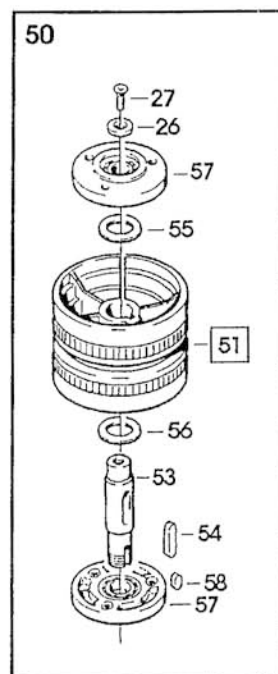
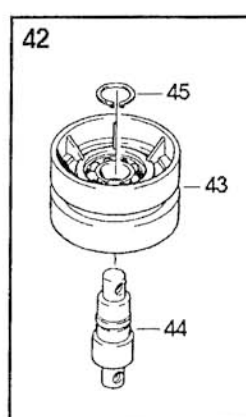
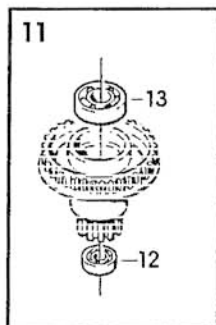
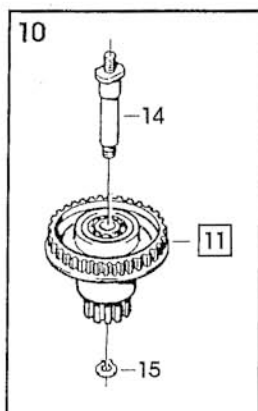
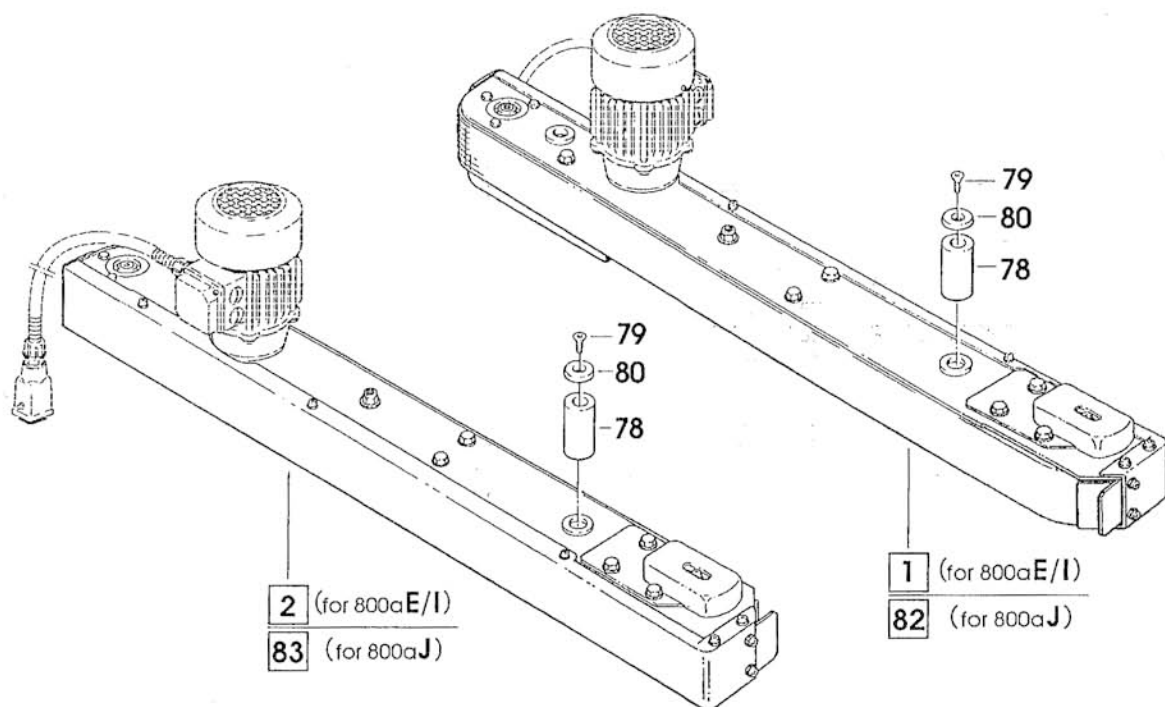


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6363	MOTORIZZAZIONI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
51	78807654419	ROLLER - DRIVE	PZ	2
52	78805267131	RING - POLYURETHANE	PZ	4
53	78805506694	SHAFT-PULLEY KEYED	PZ	2
54	78805757396	KEY, M5X5X30 MM	PZ	2
55	78809103829	BELLEVIILLE WASHER /16	PZ	2
56	78805506686	WASHER,15/26X1	PZ	2
57	78807654427	FLANGE ASS.Y	PZ	4
58	78804681357	KEY - 5 X 5 12MM	PZ	2
59	78806080194	SPROCKET - 3/8" 28 TEETH	PZ	2
60	78805758352	CENTERING WASHER	PZ	2
61	78805758345	TAB WASHER	PZ	2
62	78806080202	CHAIN, 3/8"PITCH L=50	PZ	2
63	78805488919	SCREW SPECIAL	PZ	4
64	78807652587	COVER - CHAIN	PZ	2
65	26100379481	SCREW,SOC.HD HEX SOC.M5X10	PZ	4
66	78807654526	BELT - BOX DRIVE	PZ	2
67	78807654484	COVER - BELT TENSIONER	PZ	2
68	78805508500	SCREW-CAP M4X6	PZ	2
69	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	16
70	78811447263	COVER - DRIVE, R/H	PZ	1
71	78811447271	COVER - DRIVE, L/H	PZ	1
72	78810012142	GUARD - RUBBER	PZ	2
73	78810012159	GUARD - METAL	PZ	2
74	78807652553	SCREW - PHILLIPS HD, M4X12	PZ	4
75	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	6
76	78810012134	GUARD - BELT	PZ	2
77	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	4
78	78807654534	ROLLER	PZ	4
79	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	4
80	78805485774	WASHER - SPECIAL	PZ	4
81	78805488851	PULLEY-TIMING 14 TEETH FOR 60HZ MOTOR	PZ	2
82	78811447321	SIDE DRIVE ASSY - R/H W/O MOTOR	PZ	1
83	78811447339	SIDE DRIVE ASSY - L/H W/O MOTOR	PZ	1
84	78811449095	BELT - TIMING 188XL050	PZ	2

Data 22/12/1999 ==

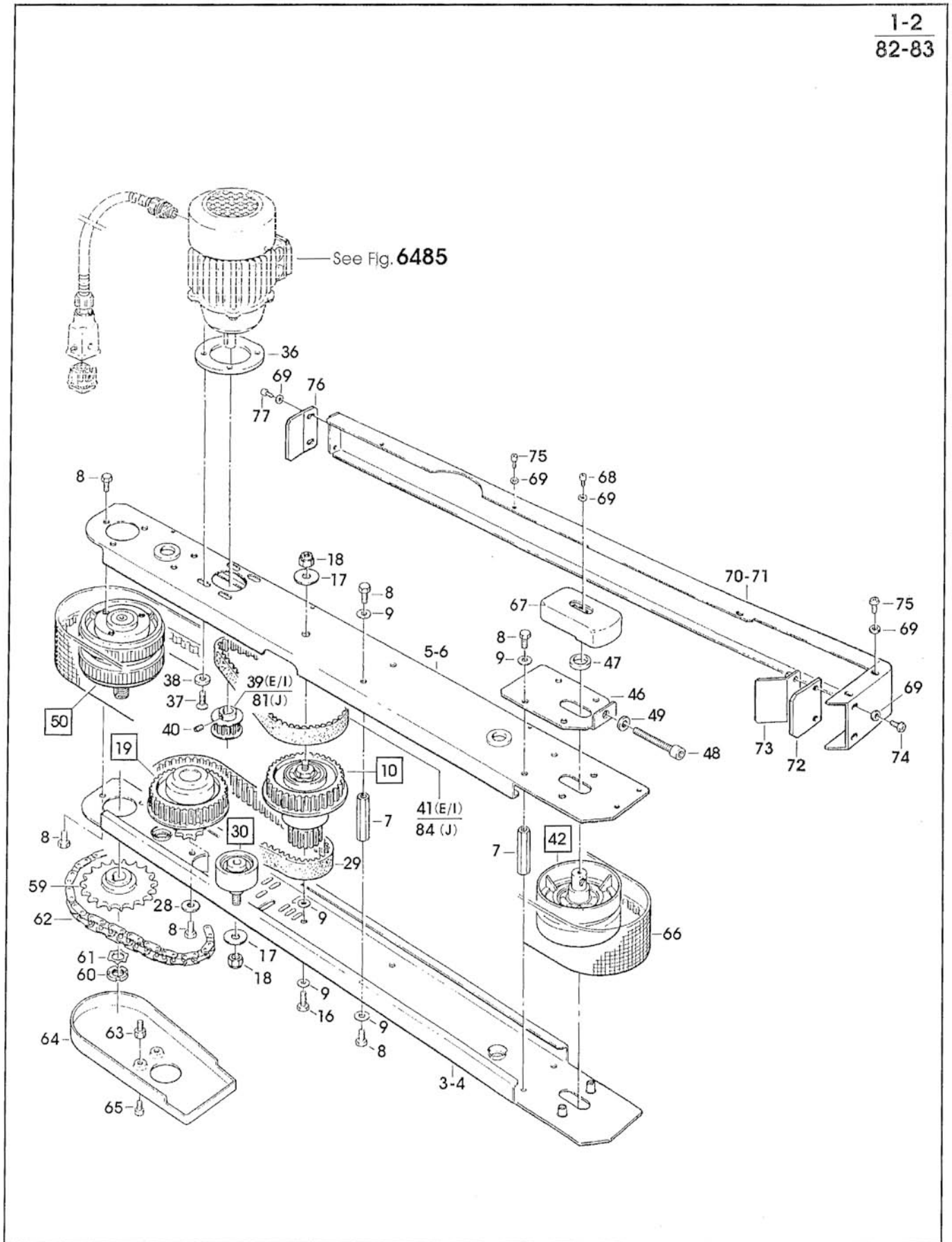


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6364	PORTA UNITA' SUPERIORE	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER. TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809105139	CROSS BAR - LOWER	PZ	1
2	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	8
3	78810010427	WASHER - /15X6.35X2	PZ	8
4	78810012167	FRAME - R/H	PZ	1
5	78810012175	FRAME - L/H	PZ	1
6	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	4
7	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	6
8	26100369045	NUT - HEX, M8	PZ	2
9	78807015744	SLIDE - FRONT, RIGHT	PZ	1
10	78807015751	SLIDE - FRONT, LEFT	PZ	1
11	78807015769	SLIDE - REAR, RIGHT	PZ	1
12	78807015777	SLIDE - REAR, LEFT	PZ	1
13	78807015538	SPACER	PZ	4
14	78807015546	STUD	PZ	3
15	78806076937	ROLLER 32X38	PZ	9
16	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	8
17	78807015553	BLOCK - UPPER HEAD	PZ	2
18	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	1
19	78805489552	CLAMP,BRACKET	PZ	1
20	26100358204	SCREW - HEX HD.M-5X12	PZ	2
21	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
22	78807645177	END CAP /22X1	PZ	1
23	78809105147	COVER - UPPER	PZ	1
24	78809105386	SCREW - HEX.HD. M4X20	PZ	1
25	78807647165	STAR WASHER - M4	PZ	2
26	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	2
27	78801074168	NUT-METRIC, HEX, STEEL M4	PZ	2
28	78807649914	SPACER	PZ	4
29	78809105030	GUARD - R/H	PZ	1
30	78809105048	GUARD - L/H	PZ	1
31	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	4
32	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
33	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	2
34	78810012407	PLATE	PZ	1
35	78806080293	CLAMP	PZ	1

Data 22/12/1999 ==

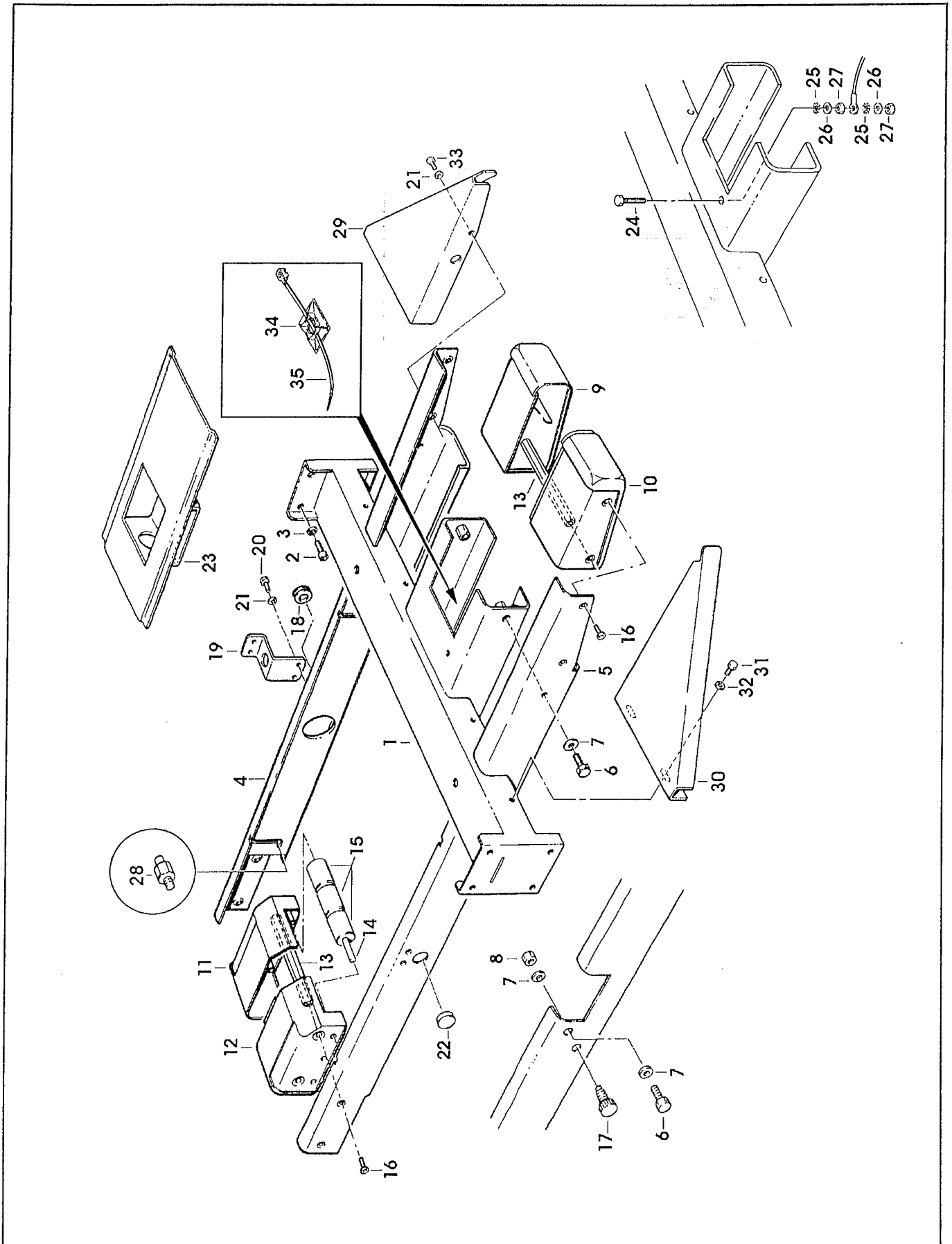
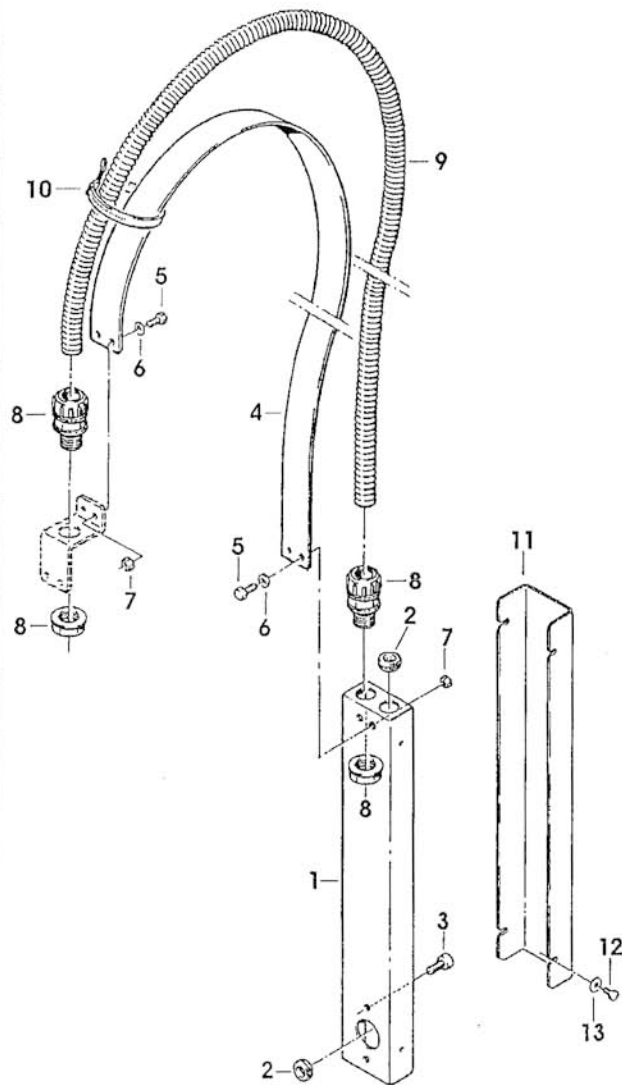


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6365	CANALINA	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810012183	HOUSING - WIRE	PZ	1
2	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	2
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
4	78807646365	STRAP - WIRE	PZ	1
5	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	4
6	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	12
7	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	6
8	78806076317	CONNECTOR, 3/8"	PZ	2
9	78806081549	SLEEVING (0,90 MT)	PZ	1
10	78806080293	CLAMP	PZ	5
11	78810012191	COVER - HOUSING	PZ	1
12	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	4
13	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	4
14	78804682173	WASHER - SPECIAL	PZ	8
15	78807649682	TERMINAL	PZ	0,34
16	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	2
17	78801071651	SCREW, FLAT HD SOC.M5X25	PZ	1
18	78809105154	COVER - HOUSING	PZ	1
19	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	6
20	78806078727	COVER PLUG STRAIGHT	PZ	2
21	78806078735	PLUG FEMALE	PZ	2
22	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	4
23	78807649674	COVER	PZ	2
24	78805488216	END - CAP	PZ	1

== Data 22/12/1999 ==

for I/J version



for E version

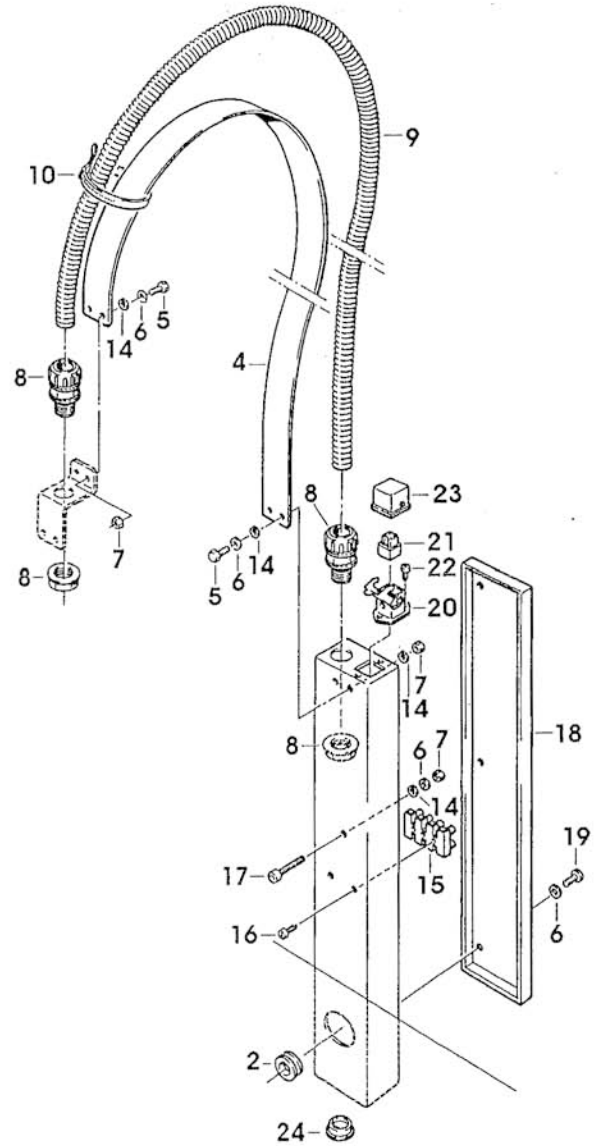


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6366	IMPIANTO ELETTRICO	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809463793	SUPPORT - BOX	PZ	1
2	78809463801	BOX	PZ	1
3	26100379457	SCREW - SOC.HD. M4X20	PZ	6
4	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	4
5	26100369144	NUT, PLASTIC INSERT M4	PZ	4
6	78807647157	CORD GRIP	PZ	5
7	78807652116	SET NUT GMP13.5	PZ	5
10	78809463827	GUIDE - MOUNTING	PZ	1
11	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	2
12	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	2
13	78810008306	CONTACTOR - CA4-5-10 220V 50HZ	PZ	1
14	78810008314	CONTACTOR - CA4-5-10 380V 50HZ	PZ	1
15	78809463835	CONTACTOR - SPRECHER+ SCHUH CA4-5-10 110V 60HZ	PZ	1
16	78810007555	SWITCH - KTA 3-25, 2.5-4 A	PZ	1
17	78807653783	SWITCH - THERMAL, SPRECHER + SCHUH KTA 3-25 1.6-2.5A	PZ	1
18	78811446000	SWITCH - THERMAL, KTA3-25 6.3-10A	PZ	1
19	78809463843	CLAMP	PZ	1
20	78807649682	TERMINAL	PZ	0,08
21	78806080525	CABLE 4X1.5 5MT 3PH	PZ	1
22	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
23	78802879094	POWER CORD U.S.A.	PZ	1
24	78809462233	CABLE - SJTO 16/4	PZ	1
25	78806080533	WIRE - 3-POLE, 5 METERS LENGTH	PZ	1
26	78807651761	CABLE FROR 07 3X0.75, 5 M.	PZ	1
27	78810010385	CABLE - 3X20 AWG, 5 MT	PZ	1
28	78807652736	CABLE - 3X1, 5M	PZ	1
29	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
30	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
31	78810010393	SUPPORT - ON/OFF SWITCH	PZ	1
32	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
33	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	4
34	78807651944	BOX - E-STOP, YELLOW ALLEN BRADLEY	PZ	1
35	78801792579	SCREW-PHILLIS HEAD, M4X10	PZ	2
36	78809463868	SWITCH - ON/OFF, DM3N-C-01/10 ALLEN BRADLEY	PZ	1
37	26101458458	E-STOP - /40, W/ LATCH+CONTACT BLOCK, 800EM-MTS44-3LX01	PZ	1
38	78810012340	COLLAR	PZ	1
39	JT210012467	CONNECT THE 100V ELECTRICAL PLUG ADAPTER	PZ	1
40	JT210012475	CONNECT THE 200V ELECTRIC PLUG	PZ	1
41	78811448964	BOX - ON/OFF, GREY ALLEN BRADLEY	PZ	1
42	78807652231	SWITCH - THERMAL, KTA 3-25 1-1.6A	PZ	1
43	78811989652	SWITCH - KTA 3-25, 4-6.3 A.	PZ	1

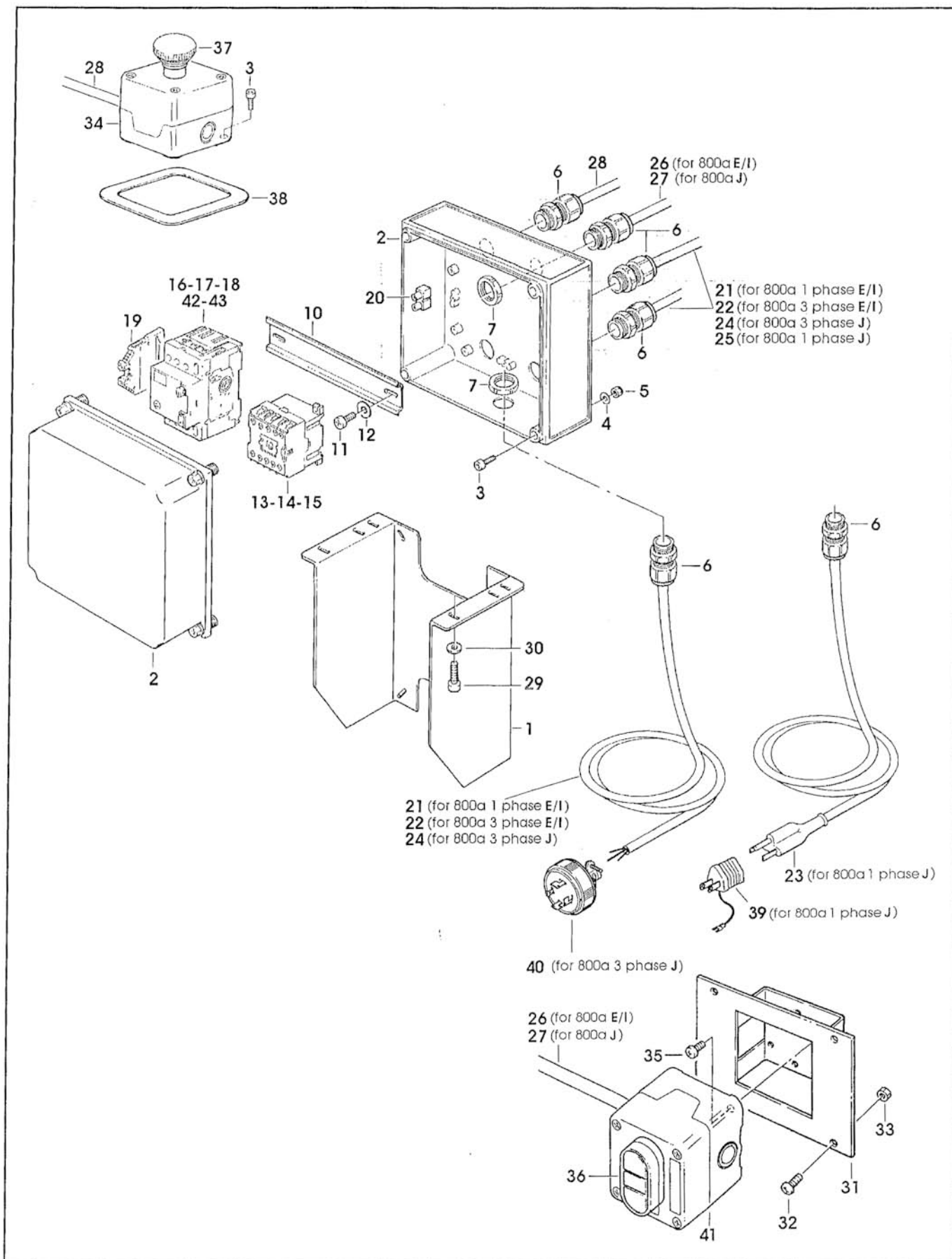
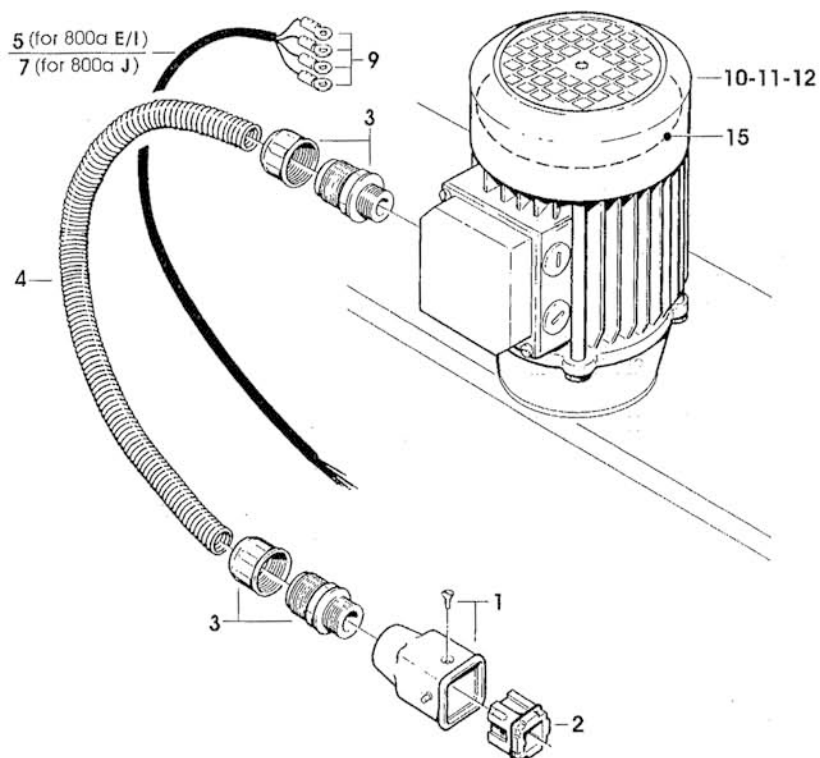


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6485	MOTORI ELETTRICI	0	78811408620	800a-I ADJUST. CASE SEALER, TYPE 29600

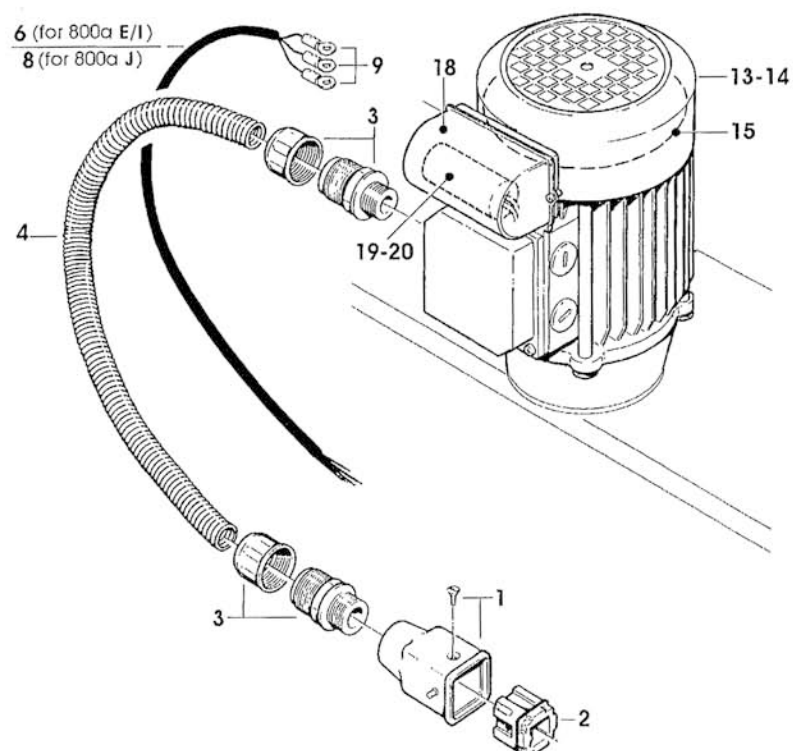
Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	2
2	78806078750	PLUG MALE	PZ	2
3	78806076267	CONNECTOR	PZ	4
4	78806081549	SLEEVING (0,90 MT)	PZ	2
5	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	1
6	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
7	78809462233	CABLE - SJTO 16/4	PZ	1
8	78806080533	WIRE - 3 POLE, 5 METERS LENGTH	PZ	1
9	78806078800	EYELET TERMINAL /4 RED	PZ	8
10	78809464726	MOTOR - 200/220V, 50/60HZ 3-PHASE	PZ	2
11	78809463785	MOTOR - 3PH, 220/260V 50/60HZ H63 A4 KW 0.12 B14	PZ	2
12	78806078412	MOTOR 260/440V 50HZ 3F H63	PZ	2
13	78809464734	MOTOR - 100/115V, 50/60HZ, 1-PHASE	PZ	2
14	78806084311	MOTOR 220-240V, 50HZ 1-PH.	PZ	2
15	78807652264	FAN - MOTOR, F.63	PZ	2
18	78811449178	HOUSING - CAPACITOR FOR MOTOR MH63	PZ	2
19	78811449202	CAPACITOR - 25MF 250V	PZ	2
20	78811986757	CAPACITOR - 5mF, 450V	PZ	2

Data 22/12/1999 ==



3- Phase

1- Phase



800a

Gen. 1999

Fig. 6485

THIS PAGE IS BLANK

OPTIONAL

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2816	PIANETTO A 6 RULLI	0	78806939241	CONVEYOR EXTENSION ATTACHM.

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807645086	CONVEYOR - INFEED	PZ	1
2	78807645094	FRAME - R/H	PZ	1
3	78807645102	FRAME - L/H	PZ	1
4	78807645110	CAP - FRONT, R/H	PZ	1
5	78807645128	CAP - FRONT, L/H	PZ	1
6	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	2
7	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	2
8	78807645136	PLATE - REINFORCEMENT	PZ	1
9	26100358410	SCREW M8X16	PZ	20
10	78801793189	WASHER PLAIN-METRIC 8MM	PZ	16
11	78807645797	ROLLER - /32X492	PZ	6
12	78807645078	PLATE - INFEED	PZ	3
13	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	3
14	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	3
15	78807645144	BRACKET - INFEED CONVEYOR	PZ	2

Data 23/12/1999 ==

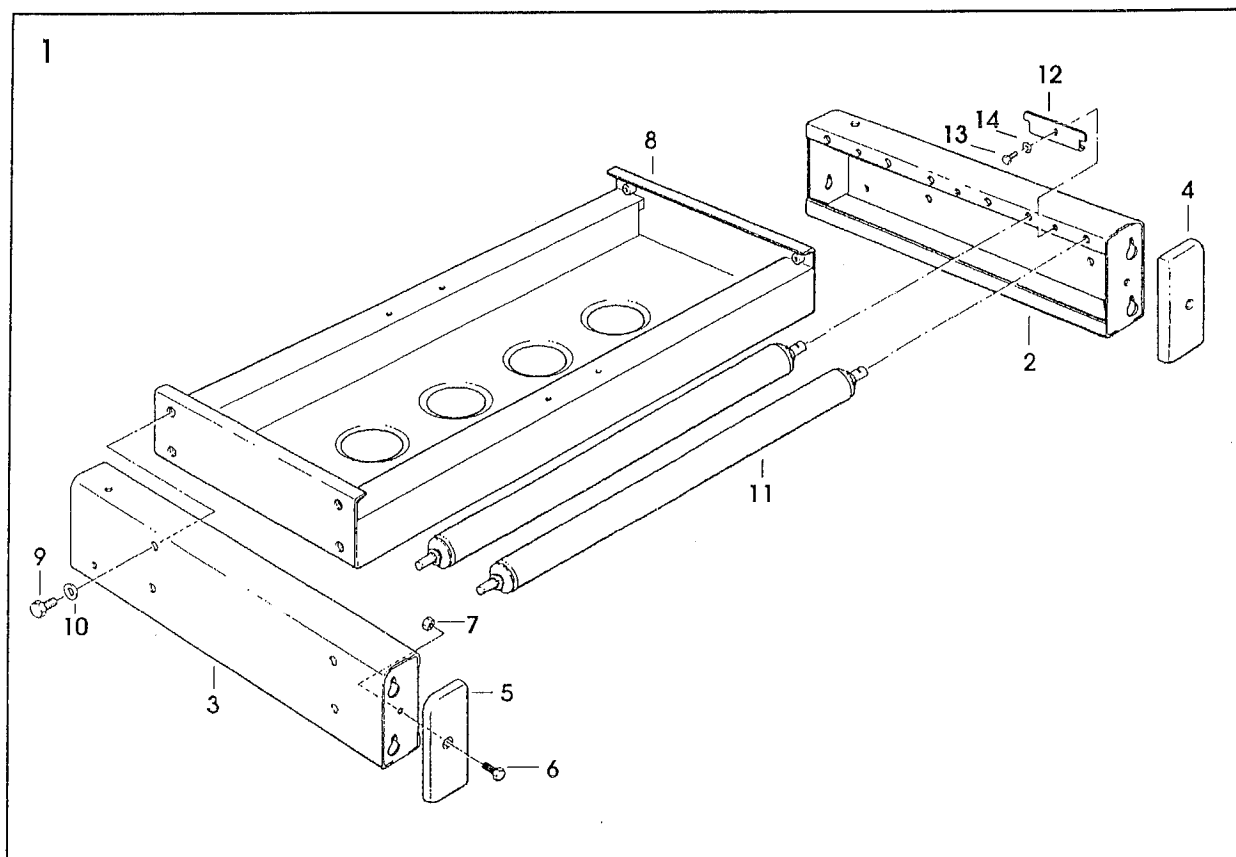
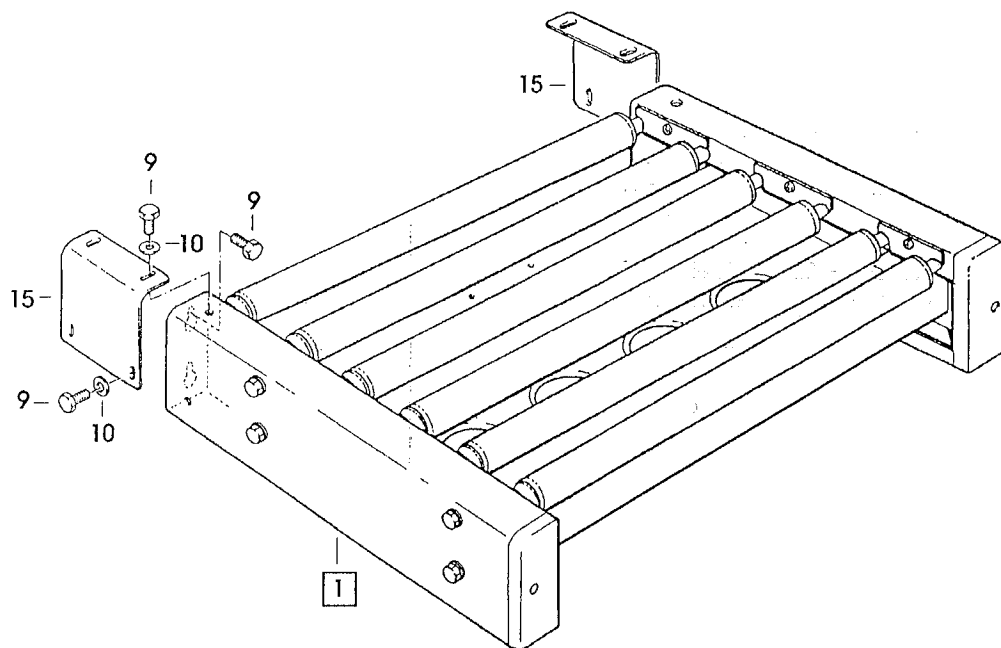
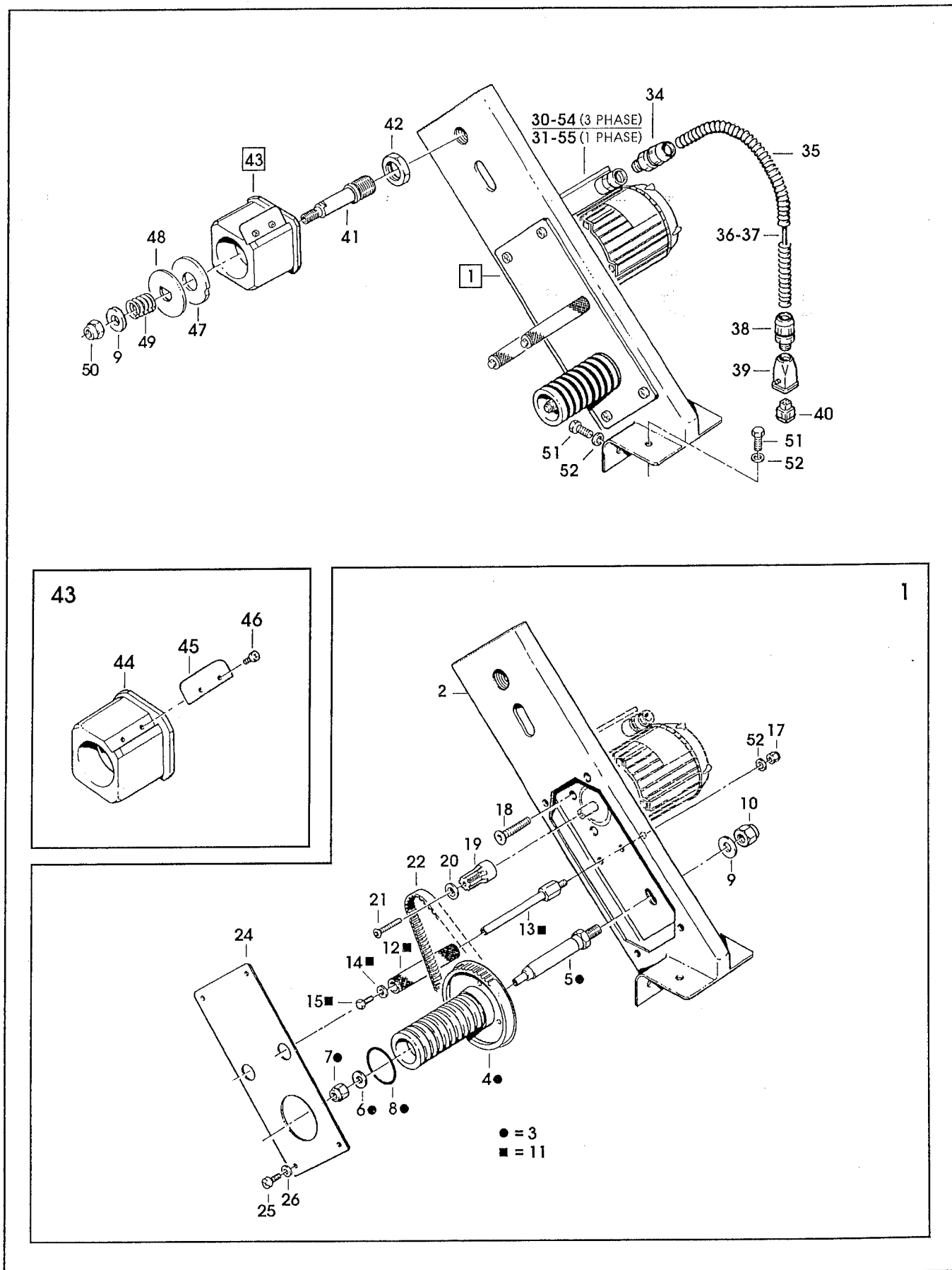


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2819	SVOLGITORE SUP.SX	0	78806939852	UPPER PRESTRIPPER ATTACHMENT LEFT HAND - 200a

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807649955	UPPER PRESTRIPPER ASSY W/O MOTOR, LEFT HAND	PZ	1
2	78807649963	UPPER PRESTRIPPER, LEFT HAND	PZ	1
3	78807649971	UNWIND ROLLER	PZ	1
4	78807649989	PULLEY W/ ROLLER	PZ	1
5	78807649997	SHAFT - MOTOR	PZ	1
6	78807650003	WASHER 8.5/18X3	PZ	1
7	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	1
8	78801791753	WASHER O-RING 138MM	PZ	10
9	26100455109	WASHER - PLAIN, M10	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
11	78807650011	ROLLER - KNURLED	PZ	1
12	78802878773	ROLLER ASSEMBLY-KNURLED	PZ	1
13	78802878765	SHAFT-KNURLED ROLLER	PZ	1
14	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	1
15	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
17	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	2
18	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
19	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
20	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
21	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
22	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
24	78807650078	COVER - UPPER PRESTRIPPER	PZ	1
25	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
26	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
27	78807645474	CAP	PZ	2
30	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
31	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
35	78805489594	SLEEVEING - WIRE	PZ	1
36	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	1
37	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
38	78806076267	CONNECTOR	PZ	2
39	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
40	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
41	78811987508	STUD	PZ	1
42	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
43	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	1
44	78805267495	TAPE DRUM	PZ	1
45	78805262686	LEAF SPRING	PZ	1
46	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	2
47	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
48	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
49	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
50	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1
51	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	5
52	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	6
53	78809106871	PLATE - ROLLER STOP	PZ	1
54	78809463611	MOTOR - 3PH, 220/440V, 50/60HZ H50 B4 KW 0.05 B14	PZ	1
55	78809463637	MOTOR - 1PH, 220/240V, 50/60HZ	PZ	1



AS31

Mag. 1997

Fig. 2819

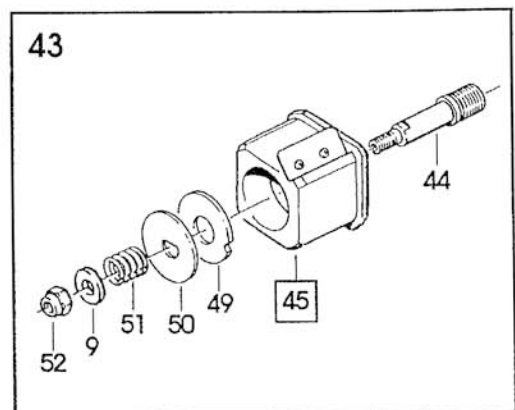
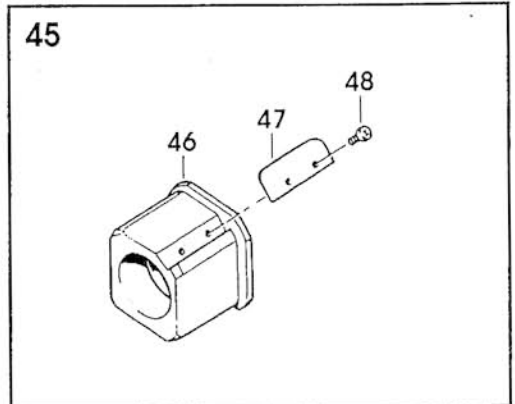
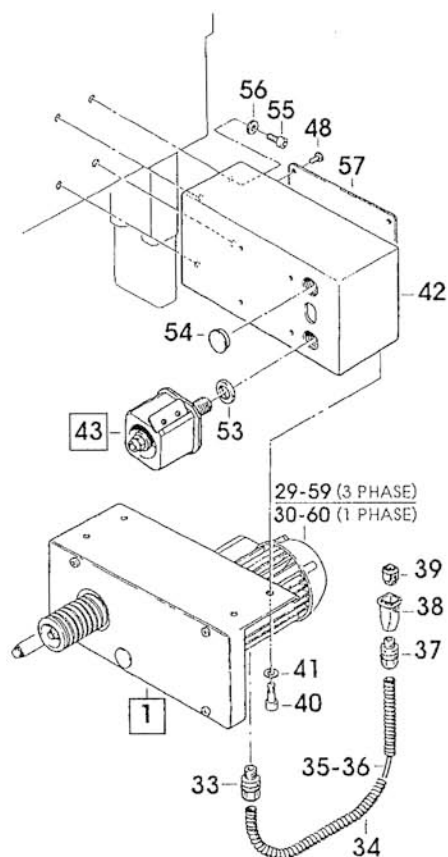
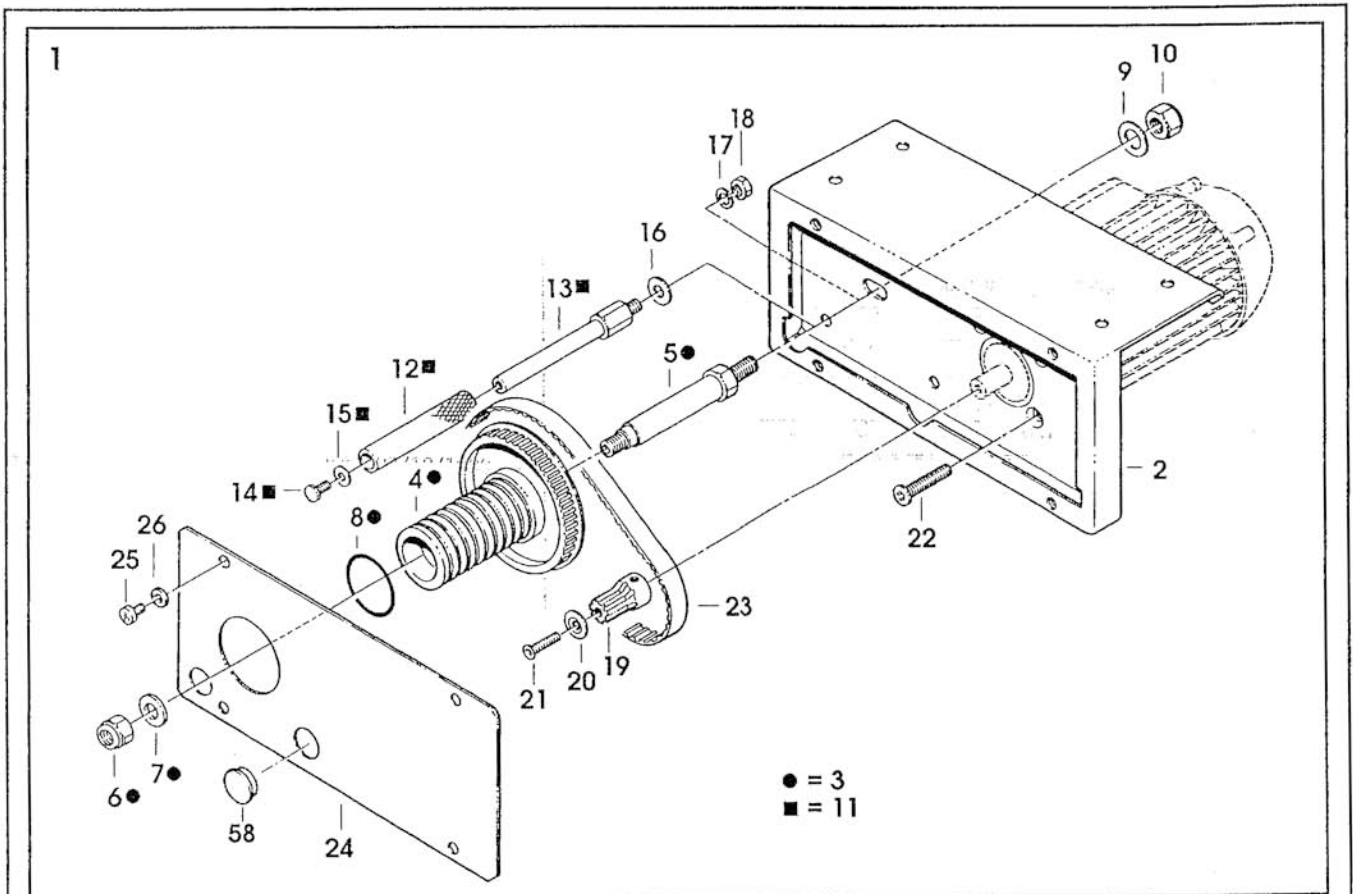
Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3189	SVOLGITORE INF.DX	0	78806939704	LOWER PRESTRIPPER ATTACHMENT RIGHT

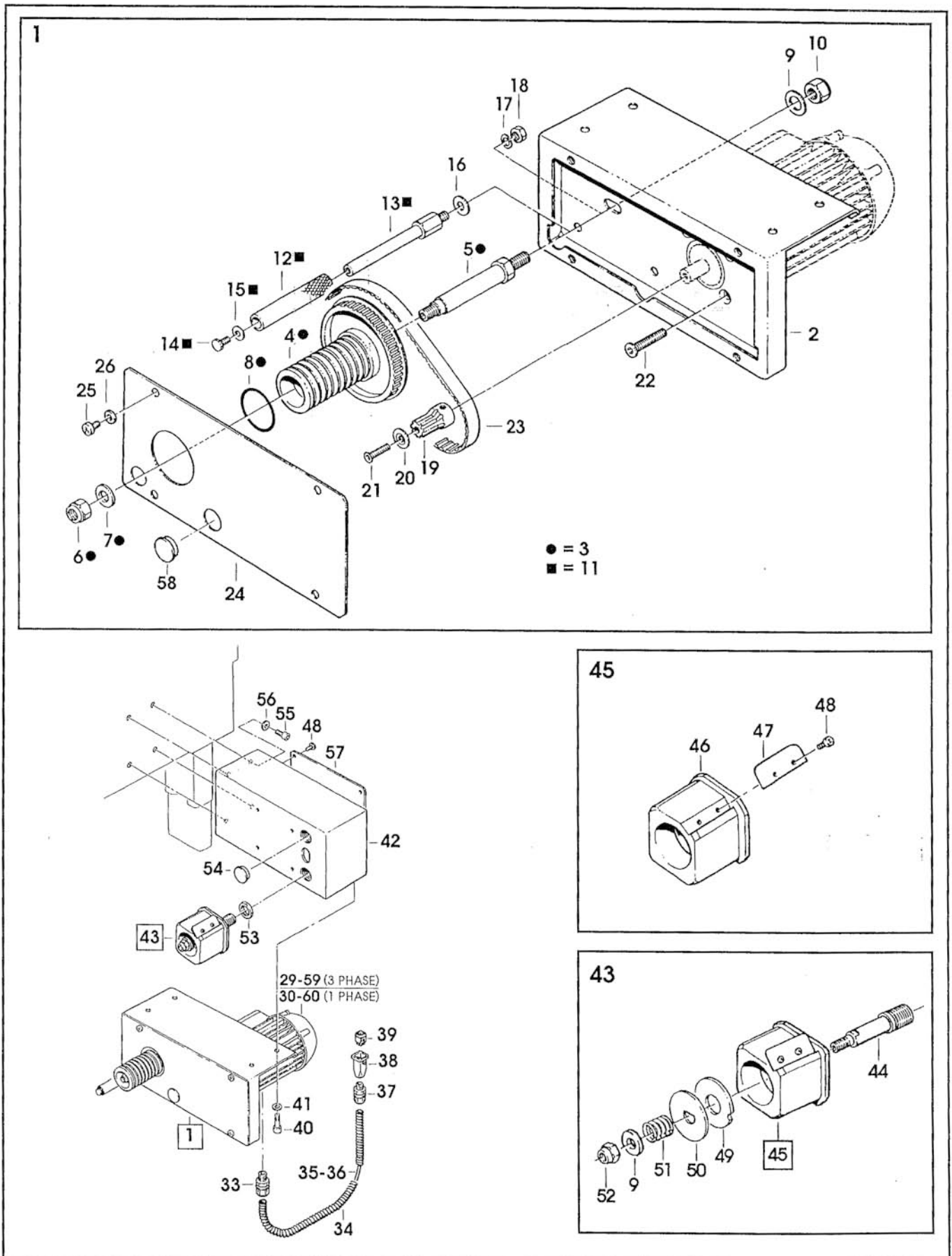
Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807650177	LOWER PRESTRIPPER ASSY W/O MOTOR - RIGHT HAND	PZ	1
2	78807650185	LOWER PRESTRIPPER, R/H	PZ	1
3	78807649971	UNWIND ROLLER	PZ	1
4	78807649989	PULLEY W/ ROLLER	PZ	1
5	78807649997	SHAFT - MOTOR	PZ	1
6	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	1
7	78807650003	WASHER 8.5/18X3	PZ	1
8	78801791753	WASHER O-RING 138MM	PZ	10
9	26100455109	WASHER - PLAIN, M10	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
11	78807650011	ROLLER - KNURLED	PZ	1
12	78802878773	ROLLER ASSEMBLY-KNURLED	PZ	1
13	78802878765	SHAFT-KNURLED ROLLER	PZ	1
14	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
15	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	1
16	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	1
17	78801074358	WASHER METRIC LOCK,M6	PZ	1
18	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	1
19	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
20	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
21	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
22	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
23	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
24	78807650193	COVER - LOWER PRESTRIPPER	PZ	1
25	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
26	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
29	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
30	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
34	78811449020	SLEEVE - /12, 1600 mm	PZ	1
35	78806080525	CABLE 4X1.5 5MT 3PH	PZ	1
36	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
37	78806076267	CONNECTOR	PZ	2
38	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
39	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
40	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
41	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
42	78809106855	BOX - TAPE ROLL HOLDER	PZ	1
43	78806084741	TAPE DRUM ASS.Y 2" HEAD W/O BRACKET/LOCK PLATE	PZ	1
44	78811987508	STUD	PZ	1
45	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	1
46	78805267495	TAPE DRUM	PZ	1
47	78805262686	LEAF SPRING	PZ	1
48	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	6
49	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
50	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
51	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
52	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1
53	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3189	SVOLGITORE INF.DX	0	78806939704	LOWER PRESTRIPPER ATTACHMENT RIGHT

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
54	78807647447	PLUG /17	PZ	1
55	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	4
56	78809103514	WASHER - EXTERNAL TAB, M8	PZ	4
57	78807647173	COVER - BOX	PZ	1
58	78807645474	CAP	PZ	1
59	78809463611	MOTOR - 3PH, 220/440V, 50/60HZ H50 B4 KW 0.05 B14	PZ	1
60	78809463637	MOTOR - 1PH, 220/240V, 50/60HZ	PZ	1

== Data 23/12/1999 ==





AS38

Mag. 1997

Fig. 3189

THIS PAGE IS BLANK