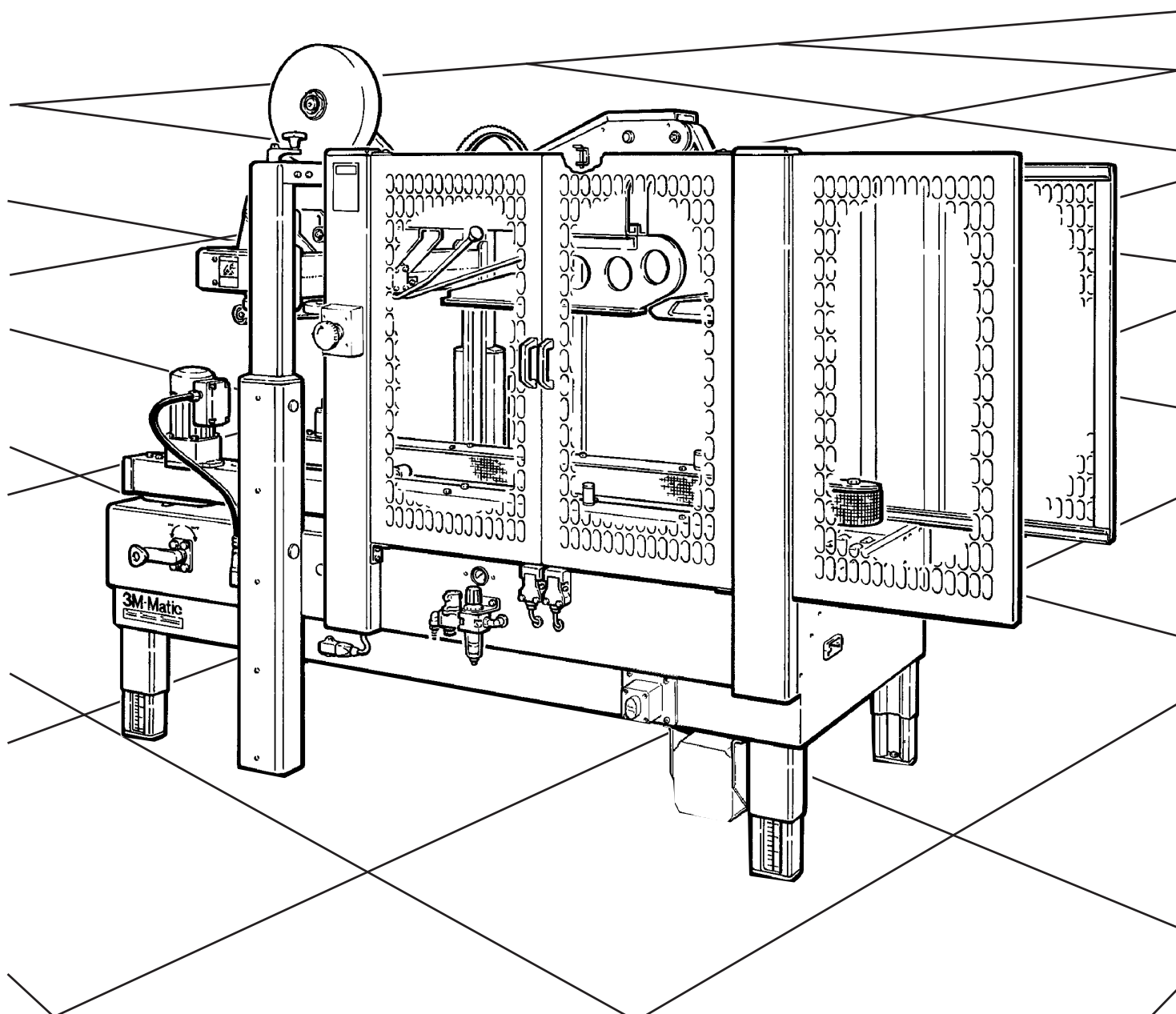




3M-Matic™ 800af

Type 39600

Machine enrubanneuse automatique

Kartonverschliessmaschine

Instructions d'utilisation et pièces détachées -
Bedienungsanleitung und Teileliste

S300167601A.0 Feb. 2007



FR

D

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 800 af réglable et automatique.

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

Edition de **Février 2007**

Copyright 3M 2001
Tous droits réservés

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

Publication n° **S300167601A**
Edition **0**

Bedienungsanleitung für Arbeitssicherheit, Handhabung und Transport, Lagerung, Auspacken, Aufstellung, -Vorbereitung, Inbetriebnahme, Umstellung auf verschiedene Kartonformate, Pflege und Wartung, Fehlersuche und -behebung sowie Ersatzteilliste für den Kartonverschliessautomat 3M-Matic 800af.

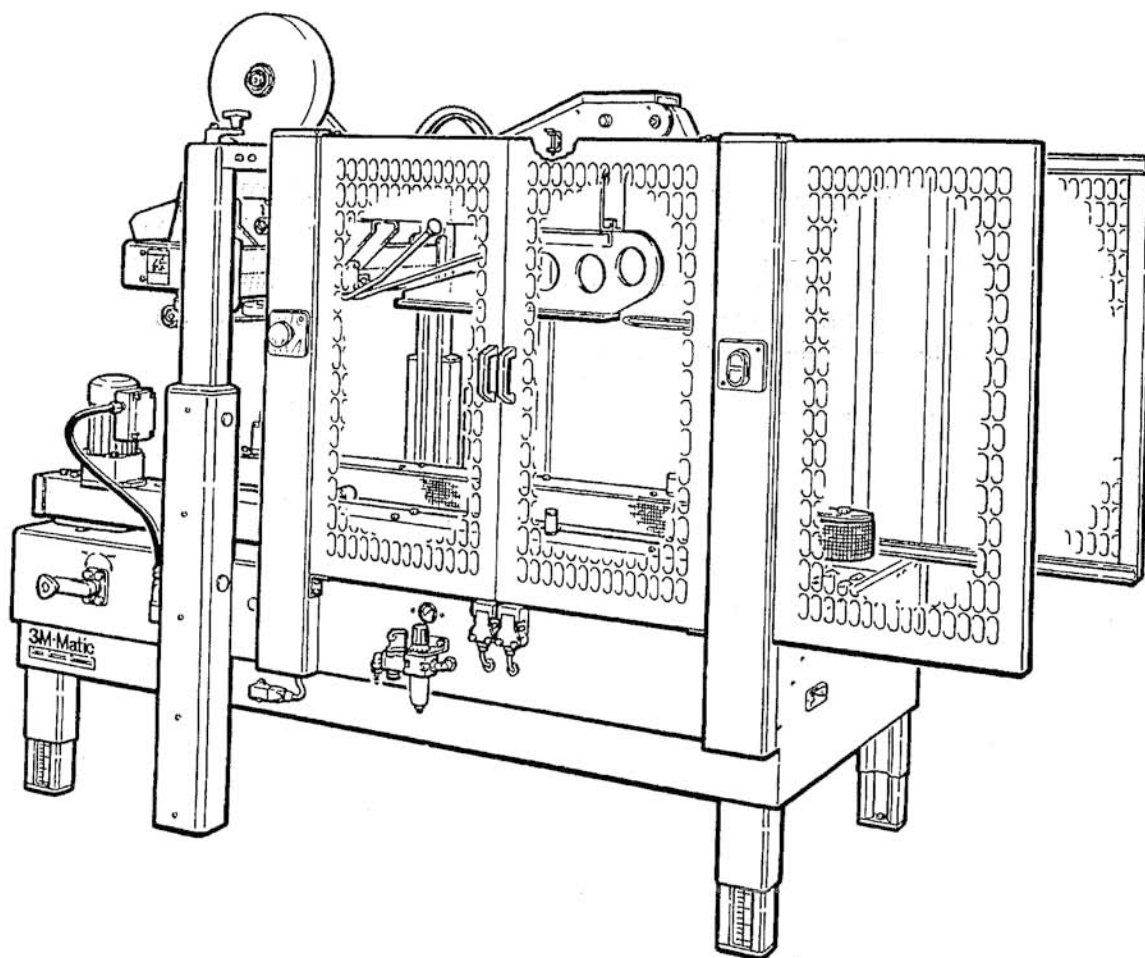
3M Masking and Packaging Systems Division
3M Center, Bldg. 220-8W-01
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)

Ausgabe Februar 2007

*Nachdruck verboten
Alle Rechte vorbehalten © 3M 2001*

Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

Publikation n° **S300167601A**
Auflage **0**



800af Mod. 39600

**ENRUBANNEUSE AUTOMATIQUE ET REGLABLE AVEC PLIEUR
DU RABAT SUPERIEUR ET COURROIES DE TRANSMISSION
LATERALES**

**KARTONVERSCHLIESSAUTOMAT MIT KLAPPENEINFALT-
VORRICHTUNG, SEITLICHEM FÖRDERBANDANTRIEB UND
MANUELLER KARTONFORMATEINSTELLUNG**

	Chapitre		Kapitel
Spécifications de fabrication	1.1	<i>Fabrikationsnormen</i>	1.1
Comment utiliser le manuel	1.2	<i>Betriebsanleitung, Gebrauch der</i>	1.2
Numéro de série	2.1	<i>Matrikel-Nummer</i>	2.1
Service après-vente	2.2	<i>Technischer Service</i>	2.2
Garantie	2.3	<i>Garantie</i>	2.3
Normes de sécurité	3	<i>Sicherheit</i>	3
Niveau de qualification des opérateurs	3.6	<i>Qualifikation des Bedienungspersonals</i>	3.6
Caractéristiques techniques	4	<i>Technische Daten</i>	4
Dimensions et poids	4.2.-4.6	<i>Abmessungen und Gewicht</i>	4.2.-4.6
Transport	5	<i>Transport</i>	5
Déballage	6	<i>Auspacken</i>	6
Installation	7	<i>Aufstellung</i>	7
Théorie du fonctionnement	8	<i>Maschinenfunktion</i>	8
Contrôles	9	<i>Steuerelemente</i>	9
Dispositifs de sécurité	10	<i>Sicherheitsvorrichtungen</i>	10
Montage et réglages	11	<i>Maschinenvorbereitung</i>	11
Remplacement du ruban	11.1-11.2	<i>Klebebandaufnahme</i>	11.1-11.2
Réglage de la dimension de la boîte	11.8÷11.11	<i>Einstellung auf Kartongrösse</i>	11.8÷11.11
Réglage spécial	11.12÷11.14	<i>Sondereinstellungen</i>	11.12÷11.14
Fonctionnement	12	<i>Inbetriebnahme</i>	12
Nettoyage	12.6	<i>Reinigung</i>	12.6
Recherche des pannes	12.9	<i>Störungsanalyse und -behebung</i>	12.9
Entretien	13	<i>Unterhalt und Wartung</i>	13
Lubrification	13.8-13.9	<i>Schmierung</i>	13.8-13.9
Remplacement de la lame	13.11	<i>Messer auswechseln</i>	13.11
Remplacement de la courroie	13.13	<i>Transportbänder auswechseln</i>	13.13
Liste de contrôle des travaux d'entretien	13.14	<i>Reparaturberichte</i>	13.14
Feu de détresse	14.2	<i>Brandfall</i>	14.2
Annexes	15	<i>Anliegende Dokumentation</i>	15
Mesure du bruit	15.2	<i>Lärmemission</i>	15.2
Schémas électriques	16.2-16.3	<i>Elektrische Schaltbilder</i>	16.2-16.3
Schéma pneumatique	16.4	<i>Pneumatisches Schaltbild</i>	16.4
Pièces détachées	Dernier chapitre	<i>Ersatzteile</i>	am Ende des Handbuches

LISTE DES ABREVIATIONS ET DES ACRONYMES *ABKÜRZUNGEN UND AUSDRÜCKE*

LISTE DES ABREVIATIONS, DES ACRONYMES ET DES TERMES NON COURANTS, QUI SONT UTILISÉS DANS CE MANUEL

ZUSAMMENFASSUNG VON VERWENDETEN AUSDRÜCKEN, ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN

3M-Matic	= Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000	3M-Matic	= Eingetragenes Markenzeichen der 3M St. Paul - MN 55144-1000
AccuGlide	= Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000	Accuglide	= Eingetragenes Markenzeichen der 3M St. Paul - MN 55144-1000
Scotch	= Marque déposée de la société 3M St. Paul, MN 55144 – 1000	Scotch	= Eingetragenes Markenzeichen der 3M St. Paul - MN 55144-1000
Drw.	= Dessin	Dis.	= Zeichnung
Ex.	= Par exemple	Ex.	= zum Beispiel
Fig.	= Représentation détaillée du schéma n° (pièces détachées)	Fig.	= Figur Explosionszeichnung (Ersatzteile)
Figure	= Schéma / Dessin	Figure	= Illustration
Max.	= maximum	Max.	= Maximum
Min.	= minimum	Min.	= Minimum
Nr.	= numéro	Nr.	= Nummer
N/A	= pas applicable	N/A	= Nicht anwendbar
OFF	= machine arrêtée	OFF	= "AUS" (Strom-Pressluftzufuhr unterbrochen)
ON	= machine en marche	ON	= "EIN" Maschine operativ
PLC	= Commande (Ordinateur) Logique Programmable	P.L.C.	= frei programmierbare Logik-Steuerung
PP	= polypropylène	PP	= Polypropylen
PTFE	= polytétrafluoréthylène	PTFE	= Polytetrafluoräthylen
PVC	= chlorure de polyvinyle	PVC	= Polyvinylchlorid
W	= largeur	W	= Breite
H	= hauteur	H	= Höhe
L	= longueur	L	= Länge

1.1 SPECIFICATIONS DE FABRICATIONS

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.

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 inclura aussi des schémas importants ou des programmes, et en plus la documentation importante sera transmise séparément en annexe.

FABRIKATIONSNORMEN

Die 3M-MATIC Kartonverschliessmaschinen wurden in Anlehnung an die "Maschinen-Richtlinie 89/392/EWG" entwickelt und gebaut entsprechend den gesetzlichen Vorschriften zum Zeitpunkt der Herstellung.

GRUNDLEGENDE DOKUMENTATION UND TEXTE:

Richtlinie 89/392/EWG und Empfehlungen für deren Einhaltung.
EN/TC 146/WG2 Verpackungsmaschinen.

EN292 1-2 Basiskonzepte- Begriffsbestimmungen - Spezifikationen
EN294 Sicherheitsabstände (obere Gliedmassen)
EN349 Mindestabstände
EN418 Not-Aus-Einrichtung
EN23741 Akustik (breitbandige Quellen)
EN23742 Akustik (tonale und schmalbandige Quellen)

INTERPRETATION UND GEBRAUCH DER BEDIENTUNGSANLEITUNG**BEDEUTUNG DER BEDIENTUNGS-ANLEITUNG**

Dieses Handbuch ist integrierter Bestandteil der Maschine; alle enthaltenen Informationen gewährleisten einen sicheren Betrieb und die perfekte Instandhaltung der Anlage.

Die Bedienungsanleitung muss jederzeit dem Bedienungspersonal zur Verfügung stehen und eventuelle Nachträge sind einzuheften.

Im Falle einer anderweitigen Verwendung oder eines Maschinenverkaufs muss darauf geachtet werden, dass das Handbuch mitgeliefert wird.

Elektrische und pneumatische Schaltbilder sind in der Bedienungsanleitung enthalten. Maschinen mit PLC-Steuerung und/oder elektronischen Komponenten enthalten die Programme und Schaltbilder in den Steuerkonsolen, wobei jedoch ein zweiter Dokumentationssatz separat ausgehändigt wird.

1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

Conserver le 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, 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.

AUFBEWAHRUNG

Die Bedienungsanleitung an einem trockenen und sauberen Ort aufbewahren; Teile dürfen nicht entfernt oder abgeändert werden.

Im Falle von Verlust oder Beschädigung kann vom Technischen Service 3M ein Ersatz angefordert werden unter Bezugnahme auf Maschinenmodell und Matrikel-Nummer.

KONSULTATION BEDIENUNGSANLEITUNG

Die Bedienungsanleitung setzt sich aus den folgenden Teilen zusammen:

- Dokumenten- und Maschinenidentifikation: Seiten 1÷3;
- Inhaltsverzeichnis: Seite 4;
- Instruktionen und Informationen: Kapitel 2÷14;
- Schaltbilder, Zeichnungen: Kapitel 15÷16

Alle Seiten sind numeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile sind mit Fig. Nr. identifiziert.

Alle Sicherheitsinformationen und Warnungen betreffend möglicher Gefahrenstellen sind mit dem Symbol gekennzeichnet.



Wichtige Hinweise betreffend Maschinenfunktionen und Betrieb sind mit dem Symbol:  versehen.

Hervorgehobener Druck wird für technische Spezifikationen oder Funktionen im entsprechenden Kapitel verwendet.

AKTUALISIERUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG IM FALLE VON MASCHINENMODIFIKATIONEN.

Jede Maschinenabänderung unterliegt der internen, technischen Verfahrensordnung des Herstellers.

Der Käufer erhält mit der Maschine die neueste Ausgabe der Bedienungsanleitung. Später können zusätzliche Seiten oder Kapitel über Abänderungen nachgeliefert werden.

Diese Zusatzblätter sind vom Käufer der Bedienungsanleitung beizuheften.

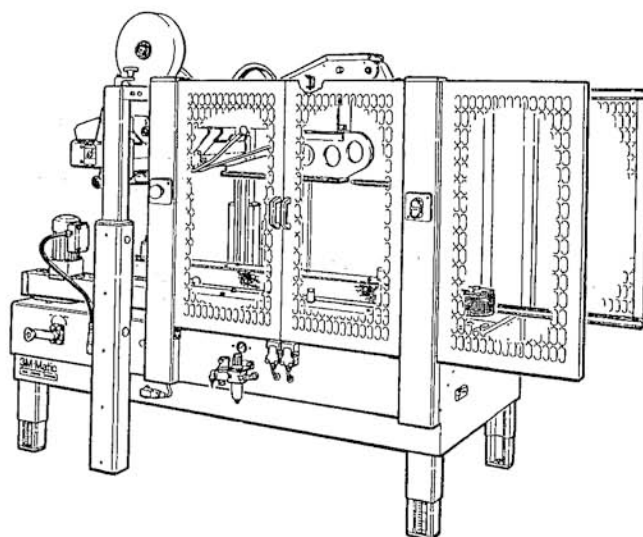
2-INFORMATIONS GENERALES

2.1 DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

3M

**3M Masking and Packaging
Systems Division**

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



3M-Matic™

800af

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

Type 39600 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

ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICE- STELLE UND ERSATZTEILBESCHAFFUNG:

3M

SUBSIDIARIES:

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

*Liste der 3M-Filialen
(Siehe Kapitel 15-Anlagen)*

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE
APRES-VENTE LOCAL:

FACHHÄNDLER-ERSATZTEILDIENT:

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.

GARANTIE

Im Rahmen des weiter unten Angegebenen verpflichtet sich der Lieferant zur Beseitigung sämtlicher im Verlaufe der Gewährleistungsfrist von zwölf (12) Monaten ab Datum der Inbetriebnahme gegebenenfalls auftretenden Konstruktionsmängel, dies jedoch nicht über einen Zeitraum von vierzehn (14) Monaten nach Versanddatum hinaus.

Von der Gewährleistung ausdrücklich ausgenommen sind die Teile, welche als einer normalen Abnutzung unterworfen gelten, so z.B. Keilriemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten usw., sowie die elektrische Ausrüstung. Um in den Genuss der Garantie zu gelangen, hat der Kunde den Lieferanten unverzüglich von irgendwelchen auftretenden Mängeln unter Angabe der Maschinen-Matrikelnummer zu unterrichten. Der Kunde hat dem Lieferanten den für die Instandsetzung oder den Austausch beanstandeten Teil zuzustellen. Der Lieferant wird die Instandsetzung innerhalb einer angemessenen Frist ausführen. Mit der Vornahme der Reparatur oder des Ersatzes erfüllt der Lieferant in vollem Masse seine Gewährleistungspflicht. Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muss, gehen die Kosten für die Arbeitskräfte sowie die Reisespesen und Unterbringungskosten für die Techniker oder Monteure voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Der Lieferant haftet allein für bei normalem Einsatz der Maschine auftretende Mängel. Eine Haftung ist bei Defekten ausgeschlossen, welche auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:

- Nach der Auslieferung erfolgte Einwirkungen
- Fehleinsatz der Maschine
- Mangelnde Wartung
- Vom Auftraggeber vorgenommene Eingriffe oder Reparaturen.

Ferner haftet der Lieferant nicht für allfällige Schädigungen von Personen oder Sachen, die nicht mit der Maschine, für welche Gewähr geleistet wird, in Zusammenhang stehen, noch für einen allfälligen Produktionsausfall.

Für nicht vom Lieferanten hergestelltes Material, wie z.B. elektrische Geräte oder Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Gewährleistungsbedingungen, die er selbst von Seiten der Lieferanten dieses Materials zugestanden bekommt.

Der Lieferant leistet keine Gewähr für die Übereinstimmung der gelieferten Maschinen mit den in einem Nicht-EEC-Land geltenden gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere denjenigen in Bezug auf die Unfallverhütungsvorschriften und die Umweltverschmutzung. Die Anpassung der Maschinen an die erwähnten Vorschriften ist voll und ganz Sache des Auftraggebers. Dieser übernimmt dafür die volle Verantwortung und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, ihn vor irgendwelchen Forderungen seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu bewahren.

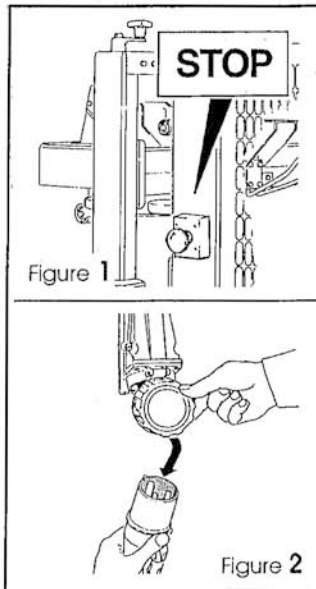
3.1 INFORMATIONS GENERALES DE SECURITE

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 800af est équipée de deux BOUTONS D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLES situés sur les unités - panneaux de protection latéraux de la machine. En appuyant sur un de ces boutons, 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.



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.

3.2 DEFINITION DES QUALIFICATIONS DES OPERATEURS

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

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.

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme der Maschine muss die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Beachtung muss allen Kapiteln geschenkt werden, die mit dem Symbol gekennzeichnet sind.



Der 800af Kartonverschliess-automat ist mit zwei NOTAUSSCHALTERN mit mechanischer Selbstverriegelung versehen. Die Betätigung der NOTAUSSCHALTER bewirken den unmittelbaren Maschinenstopp in jeder Phase des Arbeitszyklus; Strom- und Druckluftzufuhr werden unterbrochen.

Alle Pflege- und Wartungsarbeiten dürfen nur bei unterbrochener Strom- und Druckluftzufuhr durchgeführt werden.

Die Bedienungsanleitung an einem geeigneten Ort aufbewahren; alle enthaltenen Angaben dienen als Nachschlagewerk für den sicheren Betrieb und die langjährige Funktionstüchtigkeit.

AUSBILDUNG DES BEDIENUNGSPERSONALS

- Maschinenbediener
- Mechanische Instandhaltung
- Elektrische Instandhaltung
- Maschinenhersteller-Spezialist

VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG

Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den in den folgenden Paragraphen definierten Qualifikationen entsprechen.

Der Anwender trägt die Verantwortung über Auswahl des Bedienungspersonals mit entsprechendem Ausbildungsgrad und die korrekte Einweisung mit den in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften.

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**TECHNICIEN D'ENTRETIEN ELECTRIQUE**

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 est autorisé à manoeuvrer sur les panneaux électriques sous-tension, sur les barrettes à bornes, sur les équipements de contrôle, 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.

QUALIFIKATION 1**MASCHINENBEDIENER**

Der Maschinenbediener ist ein ausgebildeter Arbeiter, der für die folgenden Operationen qualifiziert ist: Handhabung der Kontrollelemente; Spelsung und Entnahme der Kartons; Einstellung auf Kartonformat; Klebeband-Rollenwechsel; Maschinen-Start und -Stop; Wiederaufnahme Produktion.

N.B.: Die Fabrik- und Abteilungsleitung muss dafür sorgen, dass der Maschinenbediener sorgfältig eingewiesen wird, bevor er die Maschine in Gang setzt.

QUALIFIKATION 2**MECHANISCHER TECHNIKER**

Ein mechanischer Unterhaltstechniker ist ein ausgebildeter Mechaniker, der jederzeit als MASCHINENBEDIENER einsetzbar ist. Er ist in der Lage, die Maschine auch ohne die installierten Sicherheitsvorrichtungen zu bedienen und Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Unterhalts- und Reparaturarbeiten auszuführen. Er darf keine Interventionen an unter Strom stehenden Teilen vornehmen.

QUALIFIKATION 2a**ELEKTROMEISTER**

Ein Elektromeister mit entsprechender Fachausbildung ist jederzeit in der Lage, die MASCHINEN zu betätigen, auch ohne die installierten Sicherheitsvorrichtungen. Er hat die Fähigkeit, alle Unterhalts- und Reparaturarbeiten an unter Strom stehenden elektrischen Komponenten auszuführen, einschliesslich Einsatz von elektrischen Prüf- und Testgeräten.

QUALIFIKATION 3**MASCHINENHERSTELLER-SPEZIALIST**

Qualifizierter Techniker des Herstellers oder des Fachhändlers für aufwendige oder anspruchsvolle Eingriffe an der Maschine - nach Absprache mit dem Anwender.

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.

BETRIEBSART DER MASCHINE

Mögliche Betriebsbedingungen der Kartonverschliessmaschine:

- Automatischer Betrieb;
- In-Gang-Setzen mit entaktivierten Sicherheitsvorrichtungen;
- Stop mittels Hauptschalter;
- Stop mittels Notausschalter mit mechanischer Selbstverriegelung;
- Stop mittels Unterbrechung der Stromzufuhr;
- Druckluftzufuhr geschlossen.

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.

Un nombre inférieur ou supérieur d'opérateurs pourraient se révéler être dangereux.

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.	3	1
Travaux d'entretien extraordinaires (pneumatique).	Circuit électrique débranché.	2	1

3-SICHERHEIT

3.5 ANZAHL DER BETRIEBSPERSONEN

Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten sind vom Hersteller analysiert worden; die für die einzelnen Tätigkeiten notwendige Personenzahl entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit beeinträchtigen.

3.6 QUALIFIKATION DES BETRIEBSPERSONALS FÜR MASCHINENINTERVENTIONEN:

Für jede Arbeit/Intervention ist der minimale Ausbildungsgrad des Betriebspersonals aufgeführt.

ARBEITSBESCHREIBUNG	BETRIEBSART	QUALIFITATION	ANZAHL PERSONEN
Installation und Vorbereitung für Betrieb.	In-Gang-Setzung mit entaktivierten Sicherheitsvorrichtungen.	2 und 2a	2
Einstellung auf Kartonformat.	Gestoppt mittels Notausschalter (verriegelt)	1	1
Klebeband-Rollenwechsel.	Gestoppt mittels Notasschalter (verriegelt)	1	1
Messer auswechseln.	Gestoppt mittels Unterbrechung der Stromzufuhr, Druckluft-Eingangsventil auf "OFF".	2	1
Auswechseln der Transportbänder.	Gestoppt mittels Unterbrechung der Stromzufuhr, Druckluft-Eingangsventil auf "OFF".	2	1
Normaler Pflege- und Wartungs- Service.	Stromzufuhr unterbrochen, Druckluft-Eingangsventil auf "OFF".	2	1
Aussergewöhnlicher mechanischer Unterhalt.	Entaktivierte Sicherheitsvorrichtungen.	3	1
Aussergewöhnlicher elektrischer Unterhalt.	Entaktivierte Sicherheitsvorrichtungen.	3	1
Aussergewöhnlicher pneumatischer Unterhalt.	Stromzufuhr unterbrochen.	2	1

3.7 RISQUES DE DANGER

La machine à enrubanner modèle 800af 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 sur le dessus et sur le dessous des unités d'enrubannage.

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



WARNUNG! Schneidemesser.

Messerschutzvorrichtungen dürfen weder am oberen noch am unteren Beklebekopf entfernt werden.

Die Messer sind sehr scharf. Unvorsichtiges Arbeiten bedeutet Verletzungsgefahr.

SONSTIGE GEFAHREN

Der Kartonverschliessautomat 800af wurde in Anlehnung an die Richtlinien CE 392 entwickelt und mit entsprechenden Sicherheitsvorrichtungen ausgerüstet. Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen zu keiner Zeit entaktiviert oder entfernt werden.

Obwohl unsere Entwicklungsingenieure der Arbeits- und Betriebssicherheit höchste Aufmerksamkeit schenken, ist es absolut notwendig, dass die Maschinenbediener und Wartungstechniker auf die nicht ausschliessbaren Restgefahren hingewiesen werden:

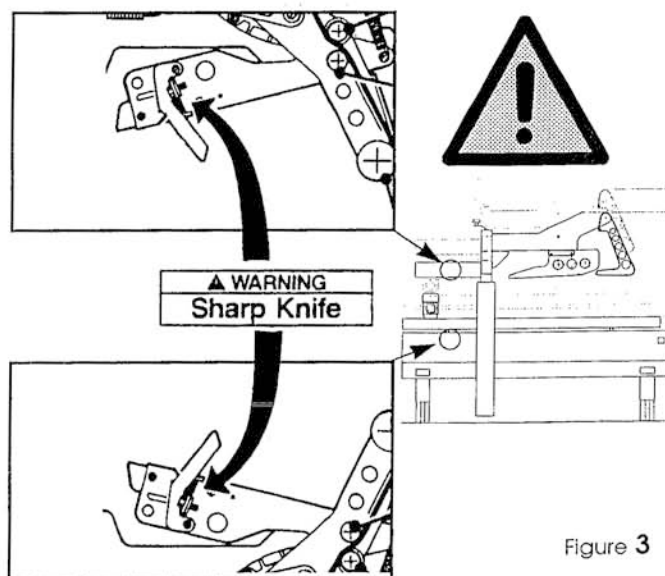


Figure 3

ATTENTION! Système de pliage rapide du rabat postérieur.

Ne pas s'approcher de cette zone. Risque d'être percuté par l'assemblage en mouvement.



WARNUNG! Rückseitiger Klappeneinfalter; Nicht in der Nähe arbeiten; es besteht Gefahr, vom beweglichen Teil getroffen zu werden.

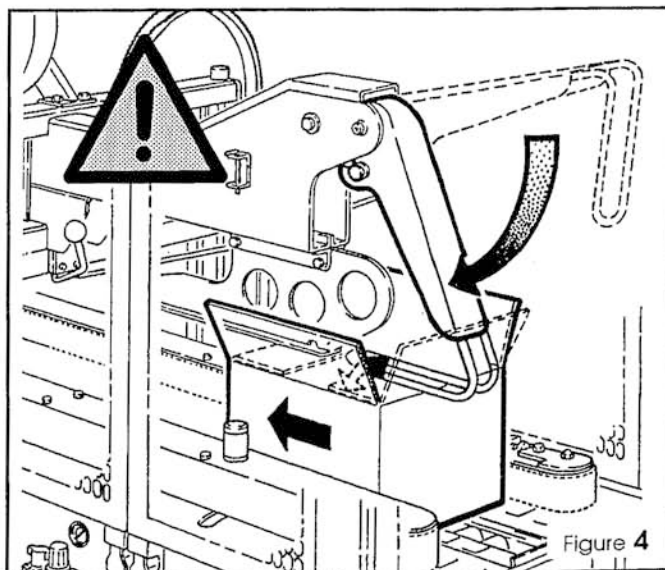


Figure 4

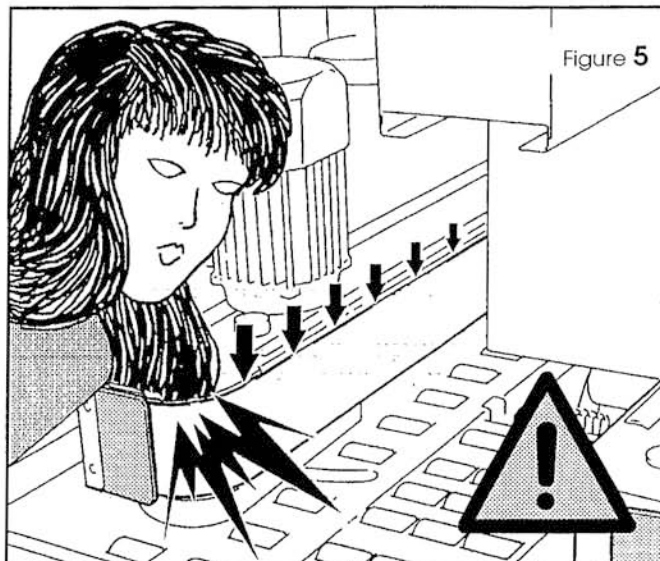
ATTENTION! Courroies de transmission latérales.

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

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



WARNUNG! *Kontinuierlich rotierende Transportbänder: Lange Haare, lose Kleidungsstücke wie Halstücher oder Krawatten sind gefährlich, obwohl die Transportbänder mit Sicherheitsvorrichtungen versehen sind.*



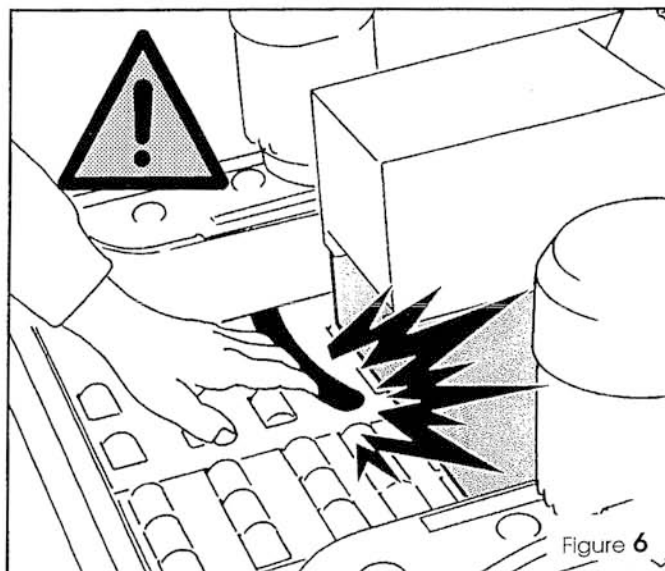
ATTENTION! Creux sur le tapis roulant.

Ne jamais mettre les mains à l'intérieur des parties de la machine, lorsqu'elle est en marche.

Cela pourrait provoquer de graves blessures.



WARNUNG! *Aussparung im Maschinentisch: Hände von Gefahrenzone fernhalten, um Quetschungen zu vermeiden.*

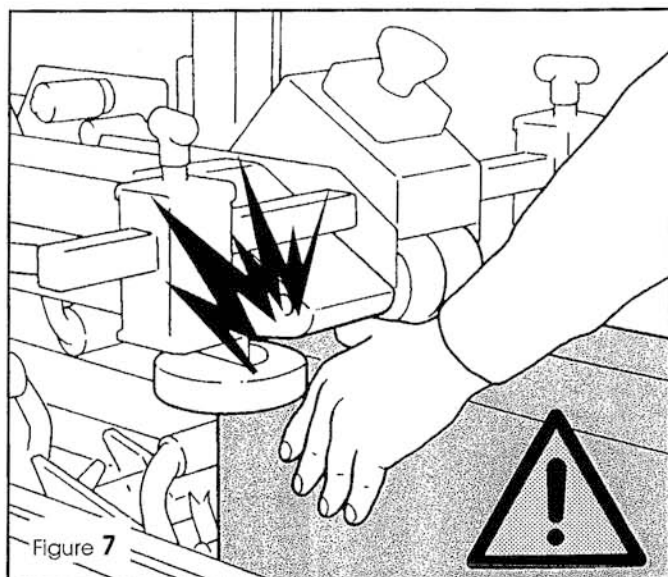


ATTENTION! Rouleaux de compression du rabat latéral.

Ne jamais poser les mains sur la boîte, lorsque celle-ci est transportée par les courroies.



WARNUNG! *Seitliche Anpressrollen. Karton nicht mit den Händen begleiten, wenn dieser von den seitlichen Transportbändern übernommen worden ist.*



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 58 Figure 83. 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.

EMPFEHLUNGEN UND UNFALLVERHÜTUNGSMASSNAHMEN FÜR SONSTIGE GEFAHREN, DIE NICHT AUSGESCHLOSSEN WERDEN KÖNNEN

Der Maschinenbediener muss immer seine Arbeitsposition einhalten (siehe Seite 58, Fig. 83). Hände und lose Kleidungsstücke nicht in die Nähe der rotierenden Transportbänder, Aussparungen und bewegliche Maschinenteile bringen, wenn Maschine in Betrieb ist. Kartons korrekt in die Maschine einschieben. Bei Klebebandrollenwechsel absolute Vorsicht in der Nähe der Schneidmesser!

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.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

(Schutzbrillen, Arbeitshandschuhe, Schutzhelme, Sicherheitsschuhe, Atemschutz, Gehörschutz, etc.) nicht erforderlich; kann aber betriebsmässig vorgeschrieben sein.

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.

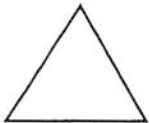
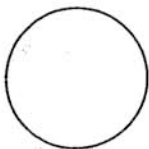
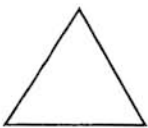
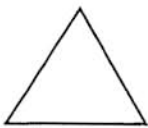
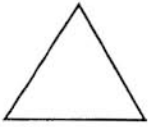
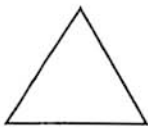
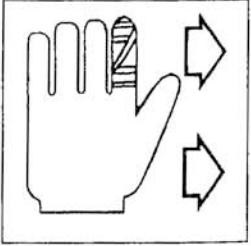
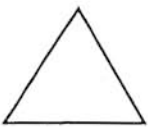


WARNUNGEN BETREFFEND VORAUSSIEHBARER ODER FEHLERHAFTER INTERVENTIONEN

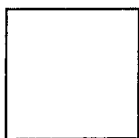
- Niemals einen von der Maschine übernommenen Karton versuchen aufzuhalten, bevor nicht der NOTAUSSCHALTER betätigt worden ist.
- Maschine nicht in Betrieb nehmen, wenn Sicherheitseinrichtungen entfernt worden sind.
- Schutzvorrichtungen dürfen nicht abgeändert oder überbrückt werden.
- Nur eine Person darf an der Maschine Einstellungen vornehmen, wenn Schutzvorrichtungen entfernt wurden; der Zugang für andere Personen ist verboten, bis alle aktiven und passiven Sicherheitsvorrichtungen wieder installiert sind.
- Alle Unterhalts- und Reinigungsarbeiten dürfen nur bei unterbrochener Strom- und Druckluftzufuhr vorgenommen werden.
- Ohne schriftliche Bewilligung seitens des Herstellers 3M dürfen keine Abänderungen an der Maschine oder an Teilen vorgenommen werden.
- Maschine nur mit trockenen Putzlappen oder verdünnten Reinigungsmitteln reinigen. Keine Lösungsmittel oder Benzine verwenden.
- Die Maschinenaufstellung muss gemäss den empfohlenen und vereinbarten Plänen erfolgen. 3M trägt keine Verantwortung für Probleme, die durch abweichenden Installationsmodus verursacht werden.

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

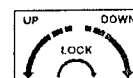
ZUSAMMENFASSUNG DER WARN-/HINWEISETIKETTEN UND SCHEMATISCHEN ILLUSTRATIONEN AN DER MASCHINE

		DANGER - GEFAHR:	
		INTERDICTION - VERPFLICHTUNG/VERBOT	
		INFORMATION - HINWEIS	
a		Débrancher le circuit électrique avant d'effectuer une manoeuvre sur la machine. <i>Stromzufuhr unterbrechen bevor Servicearbeiten an der Maschine begonnen werden.</i>	
b		Attention! Couteau tranchant. <i>Achtung! Scharfes Messer.</i>	
c		Arrêt (BOUTON D'ARRET D'URGENCE). <i>Stop (NOTAUSSCHALTER)</i>	
d		Ne pas approcher les mains des pièces de la machine en mouvement. <i>Hände weg von beweglichen Teilen.</i>	
e		Indique le point du branchement à la terre. <i>Erdungskabel-Verbindung.</i>	

f

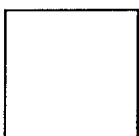


Indique la manivelle pour régler la hauteur de la boîte, et le bouton pour bloquer la tête supérieure en position (seulement pour les machines avec un réglage manuel de la dimension de la boîte).

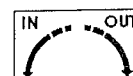


Zeigt die Kurbel für die Einstellung der Kartonhöhe und den Griff, um den oberen Kopf zu arretieren (nur für Maschinen mit manueller Kartonformateinstellung)

g

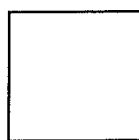


Indique la manivelle pour régler la largeur de la boîte (seulement pour les machines avec un réglage manuel de la dimension de la boîte).



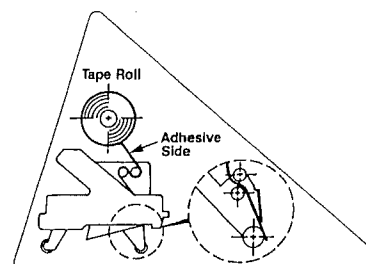
Zeigt die Kurbel für die Einstellung der Kartonbreite (nur für Maschinen mit manueller Kartonformateinstellung)

h

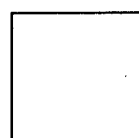


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage supérieure.

Band-Einfädelschema für oberen Beklebekopf

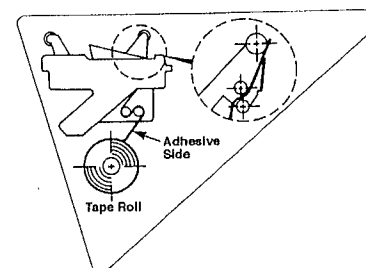


i

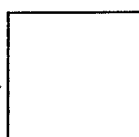


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur la tête supérieure).

Band-Einfädelschema für unteren Beklebekopf (Etikett befindet sich am unteren Beklebekopf)

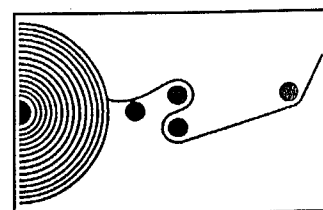


j



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

Band-Einfädelschema für untere, externe Rollenaufnahme



k



Donnée d'identification de la machine.

Maschine-Typenschild

3M-Matic™			
800af-E		V	A
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA		CE	
Type 39600	Ser. No.	Hz	W
Made in Italy			

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

Machine à enrubanner automatique est équipée de courroies de transmission latérales, d'un bras-plier de rabat et d'un système de réglage manuel de la dimension de la boîte.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG 800af

Kartonverschliessautomat mit Klappeneinfaltvorrichtung, seitlichem Förderbandantrieb und manueller Kartonformateinstellung.

4.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Taux opérationnel = se référer au diagramme à la page 25
- Caractéristiques électriques = 230/400 V - 50Hz 3Ph
- 2 moteurs (0,18 HP) 0,12 kW
- Têtes d'enrubannage Accuglide II, largeur maximum du ruban 50 mm. (75 mm pour 800af3)
- Poids = **370** Kg.
- Air barométrique de régime = 6 BAR
- Quantité d'air nécessaire par boîte = 4 litres

TECHNISCHE DATEN

- Leistung = Ausstossdiagram Seite 25
- Stromanschluss standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- 2 Motoren 0,18PS, 0,12kW
- Accuglide II Beklebeköpfe, max. Klebebandbreite 50mm (75mm für 800af3)
- Gewicht = **370** kg
- Betriebsdruck = 6BAR
- Druckluftverbrauch = 4 l pro Karton

4.3 DIMENSIONS DU RUBAN KLEBEBANDMASSE

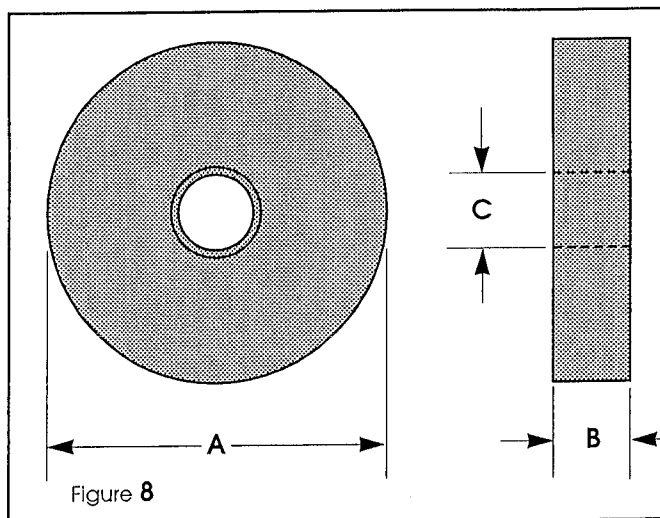
Ruban autocollant - *Selbstklebeband*

PVC

OPP

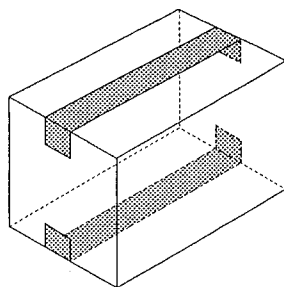
RUBAN AUTOCOLLANT - SELBSTKLEBEBAND
PAPIER

- A = 410 mm max
B = 50 mm
C = 76 mm



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.



BEABSICHTIGTER GEBRAUCH

Mittiger, oberer und unterer Selbstklebeband-U-Verschuss von Versandfaltschachteln (Formatbereich siehe Tabelle in Kapitel 4.5)

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

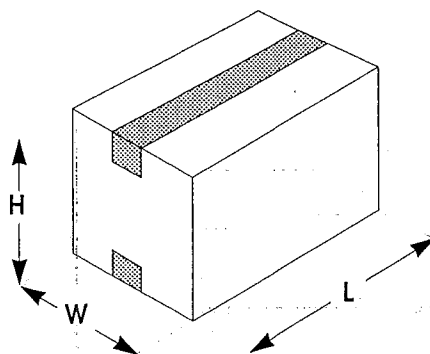
Diese Maschine ist mit einer Standard-Elektroanlage ausgerüstet. Sie darf nicht in explosionsgefährdeter Umgebung eingesetzt werden, wenn ex-geschützte Bauteile oder luftangetriebene Motoren vorgeschrieben sind.

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

4.5 GAMME DES DIMENSIONS DE LA BOITE

La machine à enrubanner 800af peut être réglée 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 comprise entre 625 mm et 725 mm, il est possible de modifier la position des colonnes extérieures, comme indiqué sur le dessin ci-dessous (partie 2). Dans ce cas, même la hauteur minimum de la boîte est augmentée jusqu'à 170 mm. Se référer au paragraphe 11.14.



KARTON - FOMATBEREICH

Der Kartonverschliessautomat 800af kann manuell auf verschiedene Kartonabmessungen eingestellt werden (siehe Tabelle 1 des Formatbereichs in mm).

Für Kartonhöhen über 625mm und bis zum Maximum von 725mm können die äusseren Säulen der Maschine nach oben versetzt werden, wobei sich die Mindest-Kartonhöhe auf 170mm erhöht (siehe Tabelle 2 des Formatbereichs in mm).
Siehe Kapitel 11.14.

1

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION BASSE SÄULEN IN UNTERER (STANDARD) POSITION

DIMENSION DE LA BOITE

KARTONFORMAT

	MIN	MAX
L	150	760
W	115	550
H	120	625

2

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION HAUTE (Voir 11.14) SÄULEN IN OBERER POSITION (Siehe 11.14)

DIMENSION DE LA BOITE

KARTONFORMAT

	MIN	MAX
L	150	760
W	115	550
H	170	725

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 (Hauteur/Longueur) de 0,5 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.

BEMERKUNGEN

- Die Kartonlänge (L) bezieht sich auf die Abmessung in der Klebebandverschluss-Richtung.
- Das Verhältnis L/H (Länge/Höhe) der Kartons sollte grösser sein als 0,5. Für kleinere Werte sollten praktische Maschinenversuche gefahren werden, um die Funktionstüchtigkeit zu prüfen, da Füllgut und Gewicht einen Einfluss haben können.
- Fabrikmäßige Abänderungen gestatten den Einsatz für Kartonabmessungen, die ausserhalb der gelisteten Standardbereiche liegen. Bitte kontaktieren Sie den 3M-Matic Fachhändler oder die 3M-Niederlassung.

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

NOTES

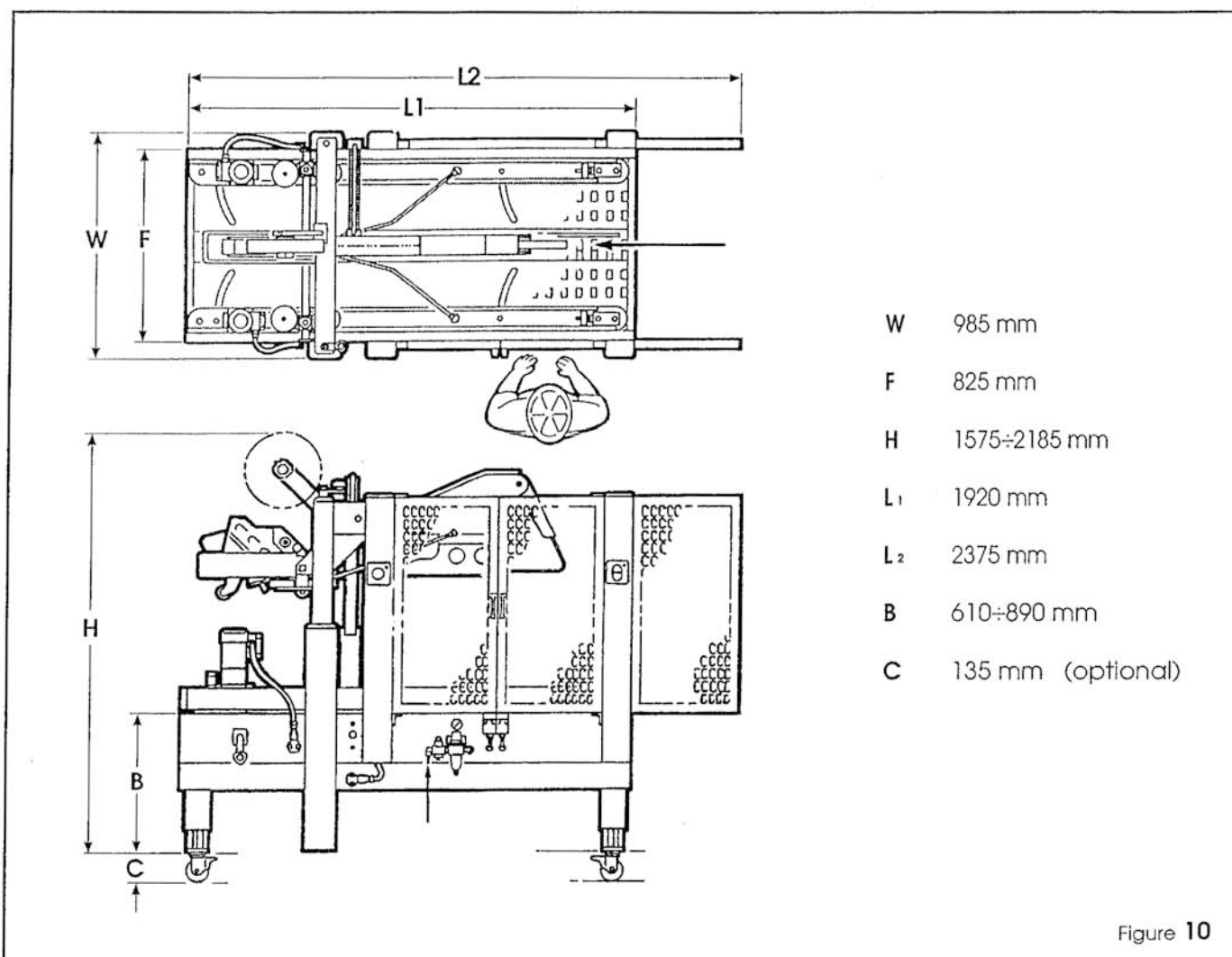
- Si la largeur de la boîte est supérieure à 195 mm, la hauteur minimum de la boîte peut être réduite à 95 mm. Pour enrubanner les boîtes d'une hauteur inférieure à 165 mm et d'une largeur supérieure à 320 mm, il est nécessaire de retirer les rouleaux de compression du rabat supérieur.

FORTSETZUNG BEMERKUNGEN

- Falls der Karton breiter als 195mm ist, kann die Mindesthöhe auf 95mm reduziert werden. Bei Kartons, die niedriger als 165mm und breiter als 320mm sind, müssen die seitlichen Anpressrollen entfernt werden.

4.6 DIMENSIONS TOTALES

MASCHINEN-ABMESSUNGEN



Note: La hauteur maximum de la machine se réfère à la configuration avec la tête supérieure et les colonnes extérieures en position haute. Lors des transport il est toujours conseillé de régler la tête supérieure sur la position la plus basse, en tournant la manivelle (Figure 51 – page 43)

Bemerkung: Die maximale Höhe von 2185mm bezieht sich auf eine Maschine mit nach oben versetzten Säulen und mit komplett nach oben ausgefahrener oberer Verschlussgruppe. Für den Transport sollte die Verschlussgruppe nach unten gekurbelt werden (siehe Figure 51 Seite 43).

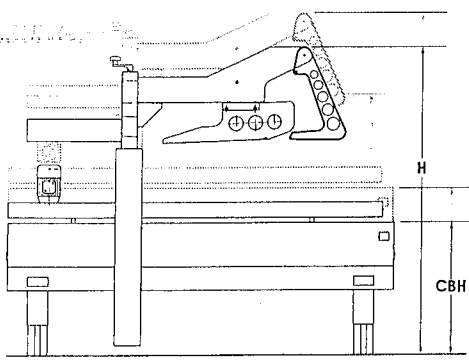
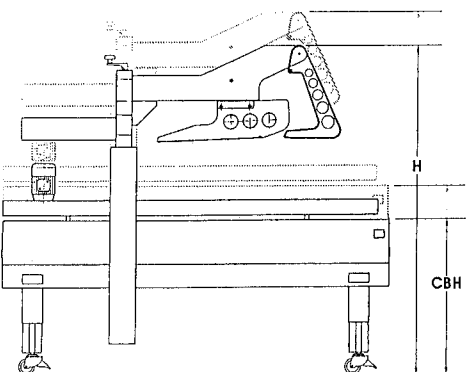
4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

4.7 HAUTEUR DU TAPIS ROULANT (CONVOYEUR)

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

FÖRDERTISCHHÖHE

Die Fördertischhöhe der 800af ist stufenlos einstellbar; bremsbare Gleitrollen können jederzeit nachgerüstet werden (siehe Tabellen A und B).

	A AVEC DES PIEDS STANDARDS STANDARDBEINE		
	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT FÖRDERTISCHHÖHE		DIMENSIONS TOTALES ABMESSUNGEN ÜBER ALLES
	MIN	MAX	MIN MAX
H			1575 2185
L			1920 2375
CBH	610	890	985 985
	B AVEC ROULETTES (OPTIONNEL) MIT GLEITROLLEN (FAKULTATIVES ZUBEHÖR)		
	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT FÖRDERTISCHHÖHE		DIMENSIONS TOTALES ABMESSUNGEN ÜBER ALLES
	MIN	MAX	MIN MAX
H			1710 2320
L			1920 2375
CBH	745	1025	985 985

4.8 COMPOSANTS PRINCIPAUX

- 1 tapis roulant (convoyeur)
- 2 colonnes principales
- 2 têtes d'enrubannage
- 2 assemblages courroies de transmission latérales
- 2 moteurs type H63 A4
- 2 boutons d'arrêt d'urgence
- 1 interrupteur principal
- 1 assemblage enrubannage supérieur / assemblage plieur de rabat
- Système de pliage du rabat postérieur et latéral antérieur
- Gardes de sécurité ouvrables et fixes
- Installation électrique
- Installation pneumatique

MASCHINENZUSAMMENSETZUNG

- 1 Maschinentisch
- 2 Rahmensäulen
- 2 Beklebeköpfe
- 2 Seitliche Transportantriebe
- 2 Motoren Modell H63 A4
- 2 Notausschalter
- 1 Elektrischer Hauptausschalter
- 1 Obere Einfalt-/Verschliessgruppe
- Einfaltsystem für Stirn-/Rück- und Seitenklappen
- Sicherheitsverkleidung mit Türe
- Elektrische Anlage
- Pressluftanlage

4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

4.9 MARCHE OPERATIONNELLE



La machine peut être remplie automatiquement ou manuellement; dans les deux cas il est nécessaire d'installer un convoyeur d'accès (d'alimentation) incliné ou commandé par moteur. Les courroies de transmission tournantes transportent la boîte au travers de la machine en repliant les rabats supérieurs et en appliquant un ruban autocollant au dessus et au dessous de la boîte.

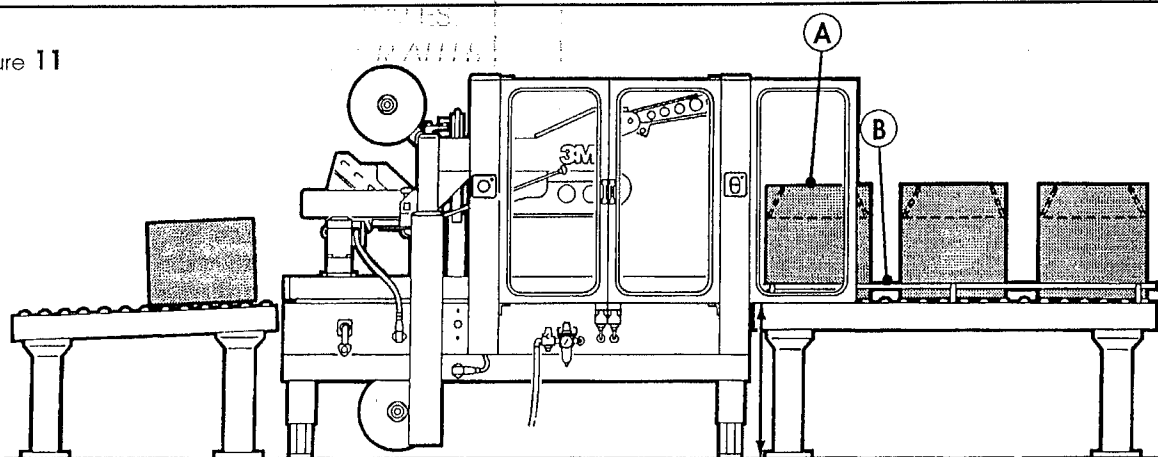
ARBEITSFLUSS

Die Maschine kann automatisch oder manuell beschickt werden; in beiden Fällen wird ein angetriebener oder Schwerkraft-Förderer benötigt.



Die rotierenden Antriebsbänder befördern den Karton durch die Maschine, wobei die oberen Klappen eingefaltet und je ein unterer und oberer Selbstklebeband-U-Verschluss angebracht werden.

Figure 11



- Ⓐ Les rabats postérieurs et antérieurs doivent être glissés sous les rabats latéraux.
- Ⓑ Les boîtes doivent être alignées avec des glissières de guidage afin de s'adapter aux courroies latérales.

- Ⓐ Stirn- und Rückklappe müssen innerhalb der Seitenklappen liegen.
- Ⓑ Seitliche Führungen müssen den zentrierten Einlauf der Kartons in die Förderbänder garantieren

4.10 SCHEMA DE PRODUCTION

AUSSTOSS

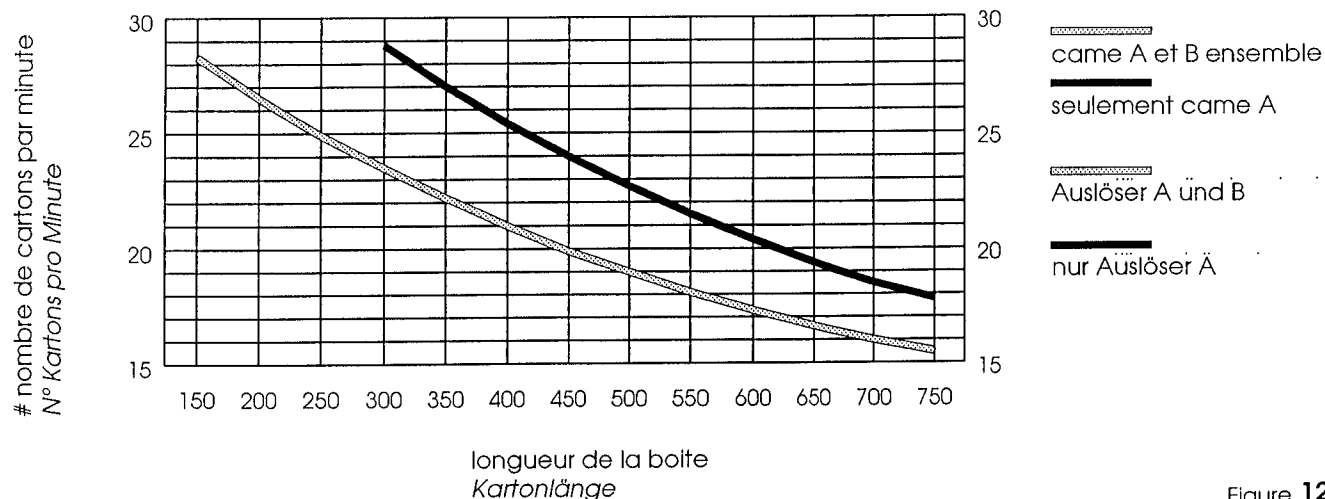


Figure 12

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 **2000** mm

W = largeur **1100** mm

H = hauteur **1730** mm

Poids kg. **436**

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

HANDHABUNG UND TRANSPORT DER VERPACKTEN MASCHINE

Die Maschine ist mittels 4 Stück durchgehenden Schrauben an der Palette gesichert und kann mit einem Gabelstapler oder Hubwagen gehoben werden.

Die Verpackung eignet sich für Land- und Lufttransport, Überseeverpackung auf Anfrage.

ABMESSUNG DER VERPACKUNG

L = Länge **2000** mm

W = Breite **1100** mm

H = Höhe **1730** mm

Gewicht **436** kg

Für Transport und Einlagerung können max. 2 Maschinen aufeinandergestellt werden.

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.

ÜBERSEE-VERPACKUNG (SONDERAUSFÜHRUNG)

Für Übersee-Transporte wird die Maschine in eine Vakuum-Schutzfolie mit wasserentziehenden Salzen gepackt.

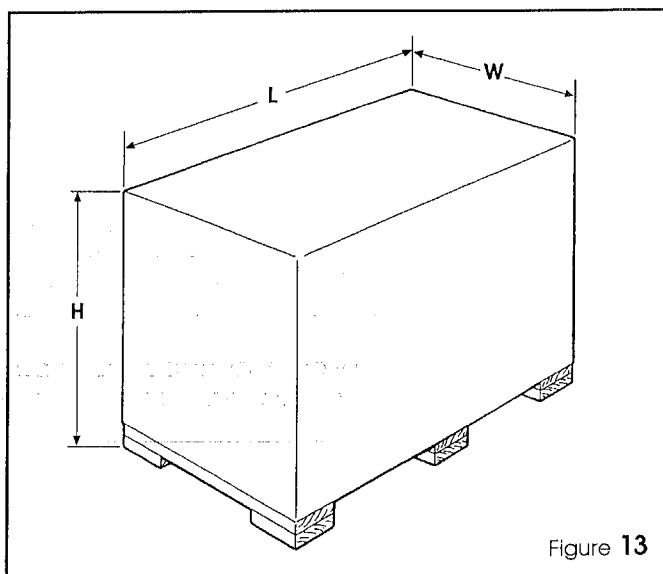


Figure 13

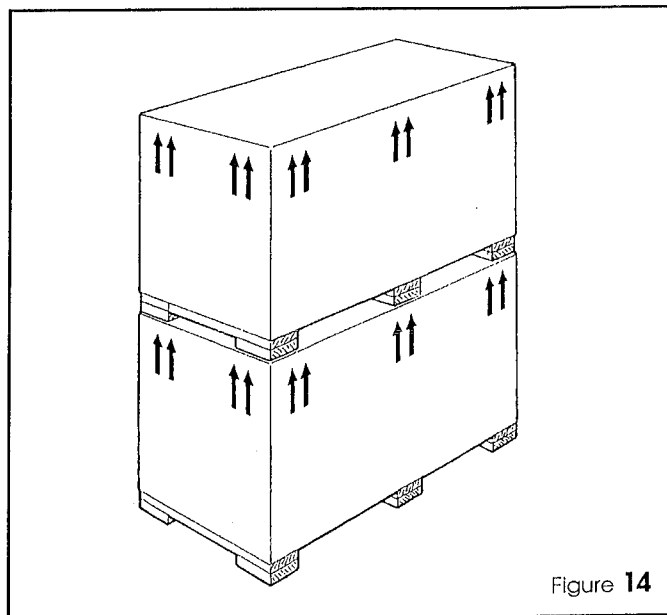


Figure 14

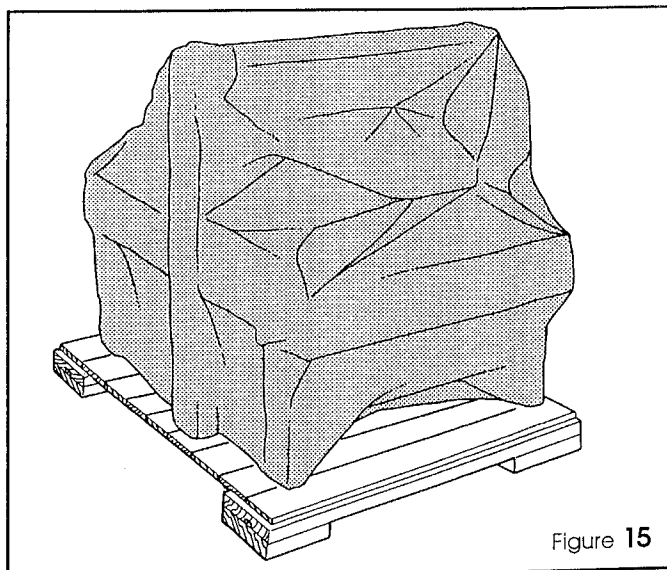


Figure 15

5-TRANSPORT-DEPLACEMENT-ENTREPOSAGE - HANDHABUNG, TRANSPORT UND LAGERUNG

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 peut causer des blessures sur les personnes. Pour déplacer la machine, utiliser un chariot élévateur en plaçant les fourches aux points indiqués sur le schéma 16 et soulignés par les étiquettes suivantes situées sur la machine :

PERMISSIBLE LIFT AREA

FORK HERE

Soulever la machine aux positions indiquées à la Figure 16

Maschine an den in Figure 16 mit Pfeilen gekennzeichneten Punkten anheben.

HANDHABUNG UND TRANSPORT DER AUSGEPACKTEN MASCHINE

Die ausgepackte Maschine sollte nur innerhalb des Einsatzbereiches transportiert werden. Ohne die Transportpalette ist die Maschine Beschädigungen ausgesetzt und stellt eine Gefahrenzone dar. Die Maschine kann mit einem Gabelstapler angehoben werden, wobei die Gabeln an den mit Pfeilen in Figure 16 gekennzeichneten Punkten und folgenden Etiketten markiert, anzusetzen sind:

FORK HERE

oder

PERMISSIBLE LIFT AREA

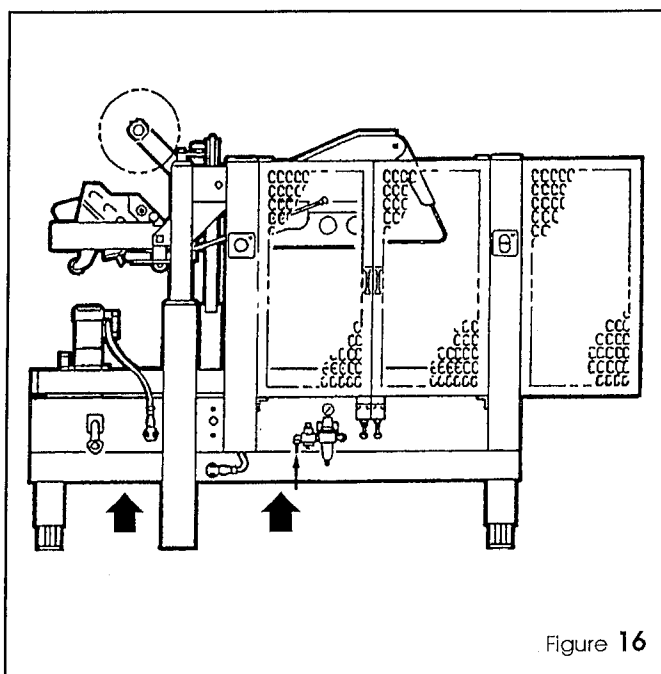


Figure 16

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 poser sur la machine;
- il est possible d'empiler un maximum de deux machine une sur l'autre, si elles sont encore dans leur emballage d'origine.

LAGERUNG DER VERPACKTEN ODER AUSGEPACKTEN MASCHINE

Falls die Maschine für längere Zeit eingelagert werden muss, sind die folgenden Massnahmen zu beachten:

- Maschine an trockenem und sauberen Ort einlagern;
- die ausgepackte Maschine muss gegen Staub geschützt werden;
- keine anderen Gegenstände oder Materialien auf der Maschine deponieren;
- In der Originalverpackung können maximal 2 Maschinen aufein-andergestellt werden.

6.1

DEBALLAGE

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

AUSPACKEN

Der am Versandkarton der Maschine angebrachte Umschlag enthält die Auspackanleitung und das CE-Zertifikat.

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

Maschinenposition im Versandkarton.

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).

*Umreifungen durchschneiden.
Heftklammern am unteren Kartonrand ausschneiden (oder mit geeignetem Werkzeug entfernen).*

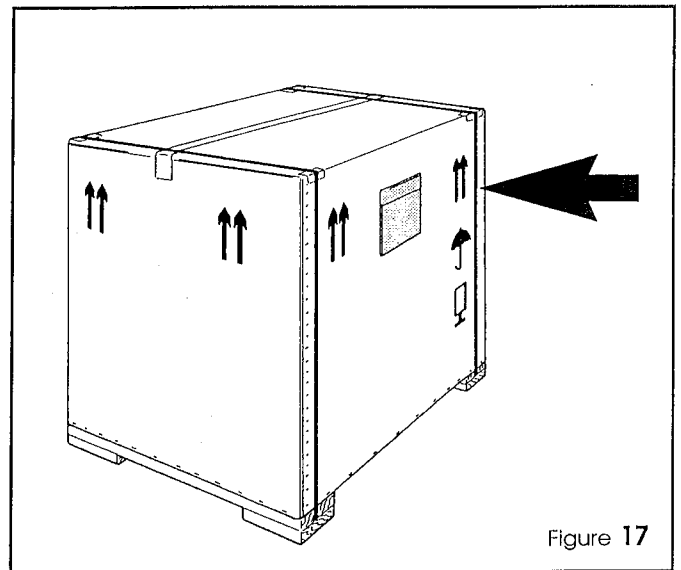


Figure 17

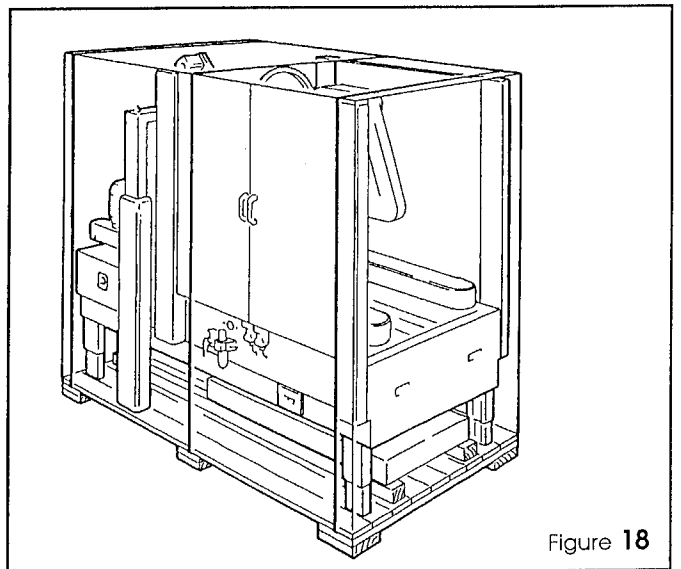


Figure 18

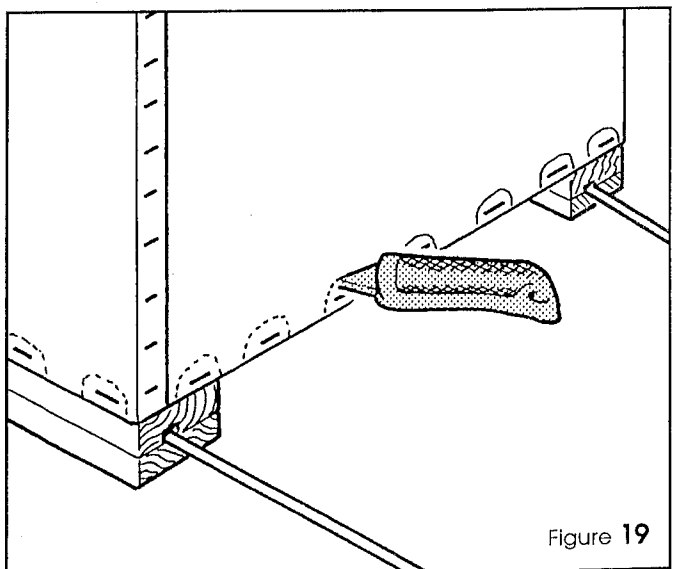


Figure 19

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

Nach dem Ausschneiden oder Entfernen der Heftklammern kann der Versandkarton über die Maschine weggehoben werden (2 Personen).

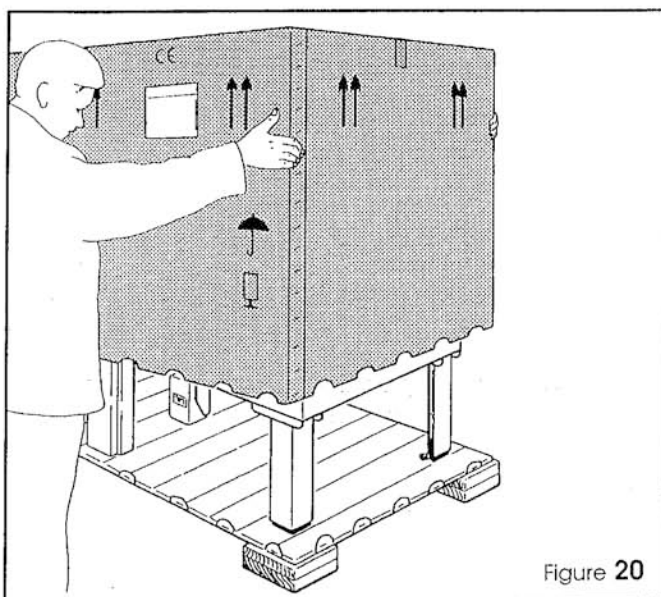


Figure 20

A l'aide d'un chariot élévateur, transporter la machine dans la zone d'opération, tout en soulevant la palette aux points indiqués sur la Figure 21 (poids de la machine + palette = 400 kg).

Maschine mit Gabelstapler oder Handgabelhubwagen in die Arbeitsposition transportieren; Hubgabeln an den mit Pfeilen in Figure 21, gekennzeichneten Punkten positionieren.
(Gewicht Maschine + Palette ca. 400 kg).

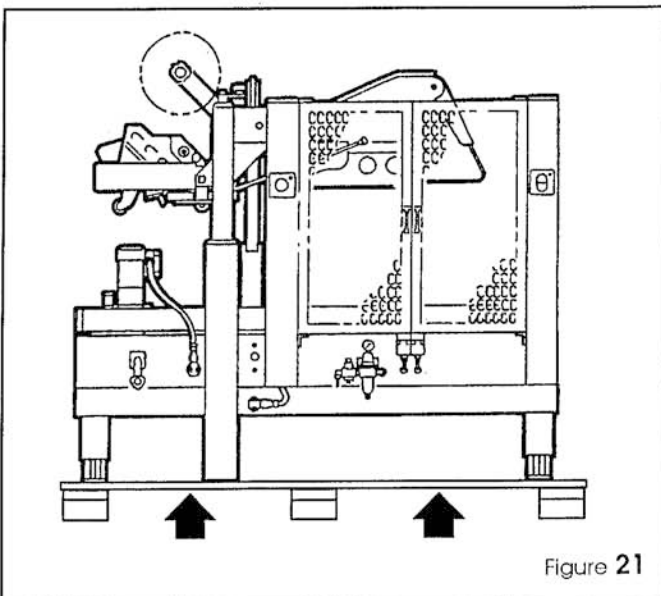


Figure 21

Consulter le manuel d'instruction pour toutes les autres procédures d'installation et de montage. Sous le châssis de la machine vous trouverez deux boîtes en cartons : une boîte contient les gardes de sécurité d'accès de la machine, et l'autre boîte contient les pièces, qui ont dû être enlevées pour le transport, les pièces détachées et les outils.

Für den Maschinenaufbau und Inbetriebnahme die Anweisungen in der Bedienungsanleitung befolgen.
Unter der Maschine befinden sich zwei Kartonschachteln: die grosse enthält die Sicherheitsverkleidungen für den Maschineneingang; die kleine Schachtel enthält die Ausbau- und Ersatzteile sowie den Werkzeugsatz.

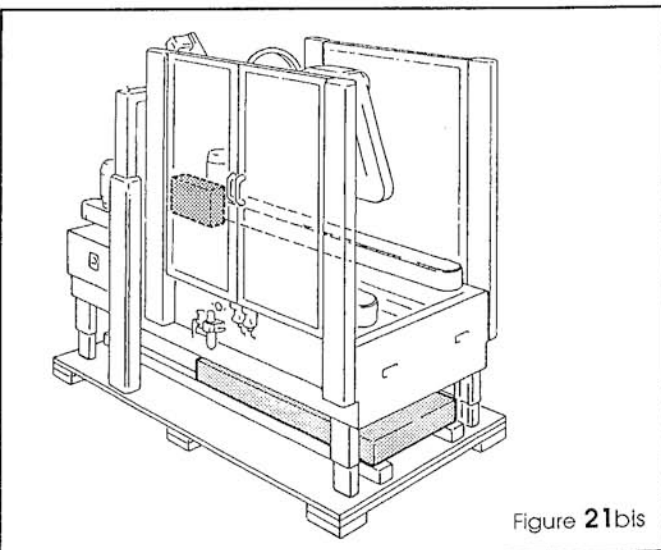


Figure 21bis

RETRAIT DE LA PALETTE

Desserrer et retirer les écrous et supports en utilisant la clé à fourche fournie dans la boîte à outils.

TRANSPORT-PALETTE ENTFERNEN

Muttern und Befestigungswinkel mittels Schlüssel des Werkzeugsatzes lösen und entfernen.

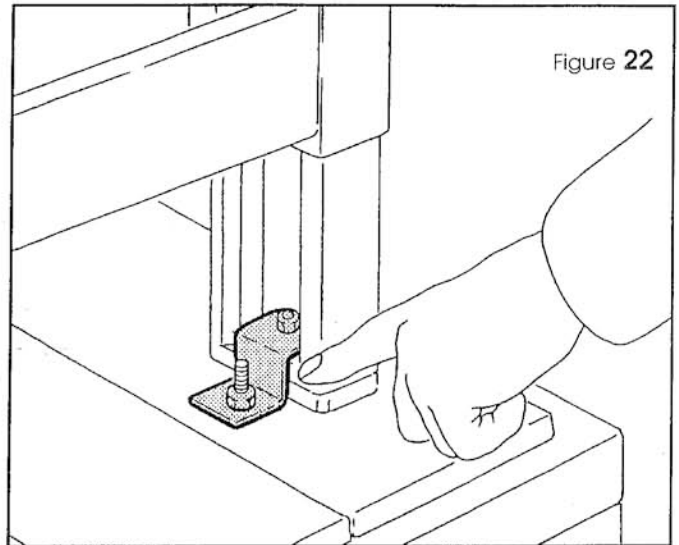


Figure 22

Soulever la machine avec un chariot élévateur aux points indiqués à la Figure 23 (poids de la machine = 370 kg) et retirer la palette de bois.

Maschine mit Gabelstapler an den in Figure 23 gekennzeichneten Punkten anheben (Gewicht ca. kg. 370) und Holzpalette entfernen.

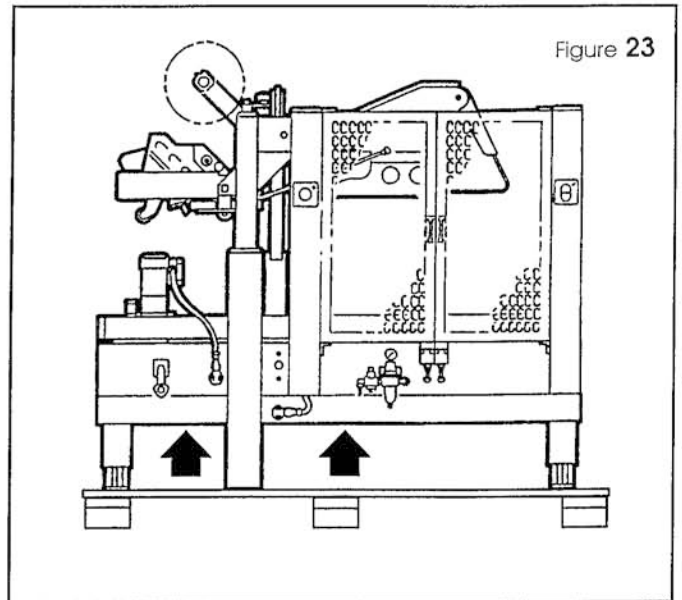


Figure 23

6.2 DESTRUCTION DES MATERIELS D'EMBALLAGE

L'emballage 800af 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.

ENTSORGUNG DES VERPACKUNGSMATERIALS

Die 800af-Verpackung besteht aus:

- Holz-Einwegpalette;
- Versandkarton;
- Holz-Verstrebungen;
- Befestigungswinkel aus Metall;
- PU-Schaum Schutzteile;
- PP-Umreifungsband
- wasserentziehende Salze (Übersee!)
- Vakuum-Schutzfolie aus PET/Aluminium/ Polyethylen (Übersee!)

Die Entsorgung dieser Materialien ist abhängig von den entsprechenden Vorschriften in den einzelnen Ländern.

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 entre 0% et 80%.

BETRIEBSBEDINGUNGEN

- trockene und saubere Umgebung mit Temperaturen zwischen 5° und 50° sowie saubere und trockene Kartons
- relative Luftfeuchtigkeit zwischen 0 und 80%

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.

RAUMBEDARF FÜR MASCHINENBETRIEB UND PFLEGE-/WARTUNGSARBEITEN

Minimum-Abstand von Wand:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Minimum-Deckenhöhe = 2700 mm

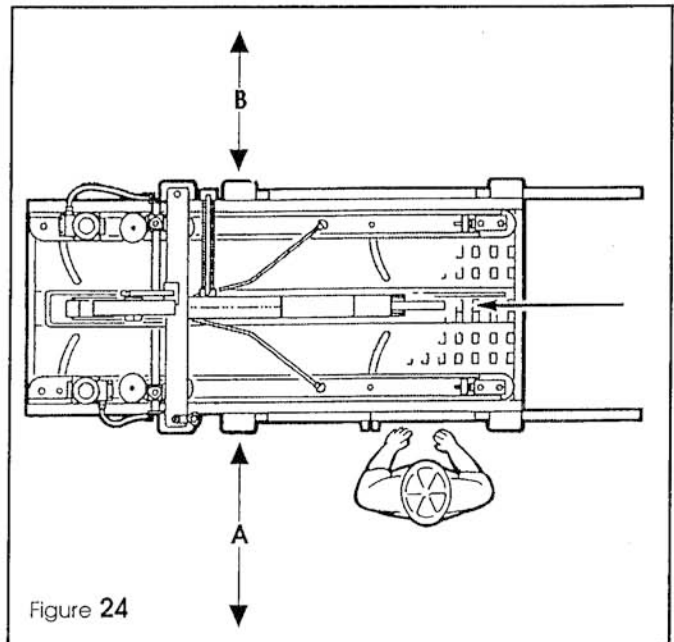


Figure 24

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.

MITGELIEFERTER WERKZEUGSATZ

Der Lieferumfang der Maschine schliesst einen Werkzeugsatz ein, der für den Maschinenaufbau und den Betrieb notwendig ist. Liste der enthaltenen Werkzeuge unter Kapitel 13.1.

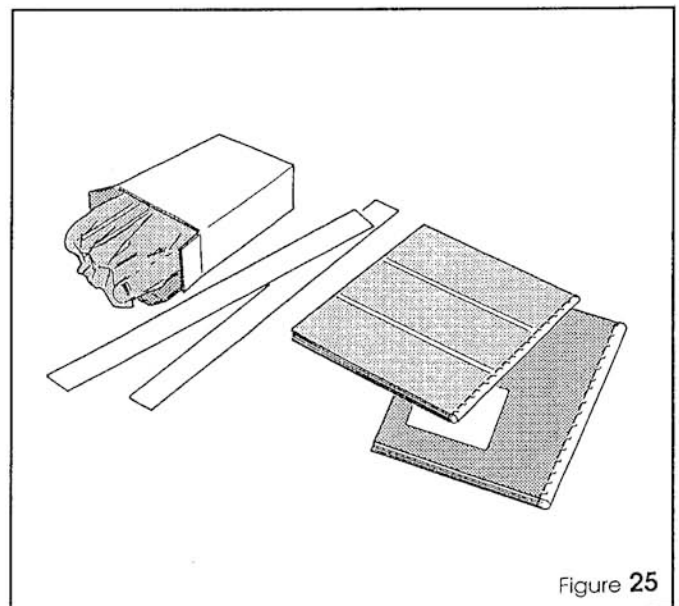


Figure 25

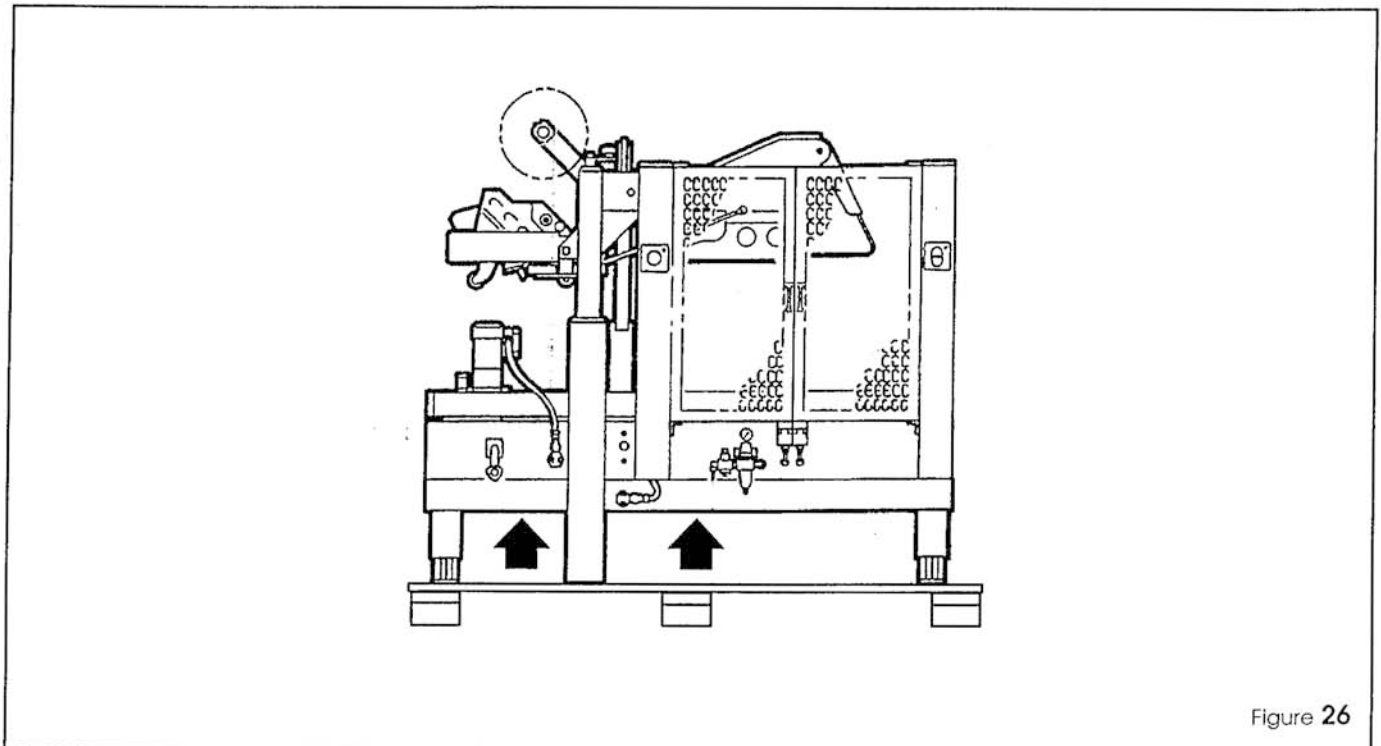


Figure 26

- 1 - Soulever la machine en utilisant un chariot élévateur (ou un autre outil approprié). Placer les fourches aux points indiqués sur la Figure 26.
 - 2 - Desserrer les vis, comme indiqué sur la Figure 27, 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 sur le sol.

- 1- Maschine an den in Figure 26 gekennzeichneten Punkten mit Gabelstapler anheben.
- 2- Beide in Figure 27 illustrierten Schrauben M8x1,25 an einem Bein lösen, aber nicht herausrauben. Bein für die gewünschte Fördertischhöhe einstellen (Höhenskala!).
- 3- Beide Schrauben wieder fest anziehen, um das Bein zu fixieren.
- 4- Übrige Beine auf die gleiche Weise justieren.

Eine Fussbodenverankerung ist nicht notwendig.

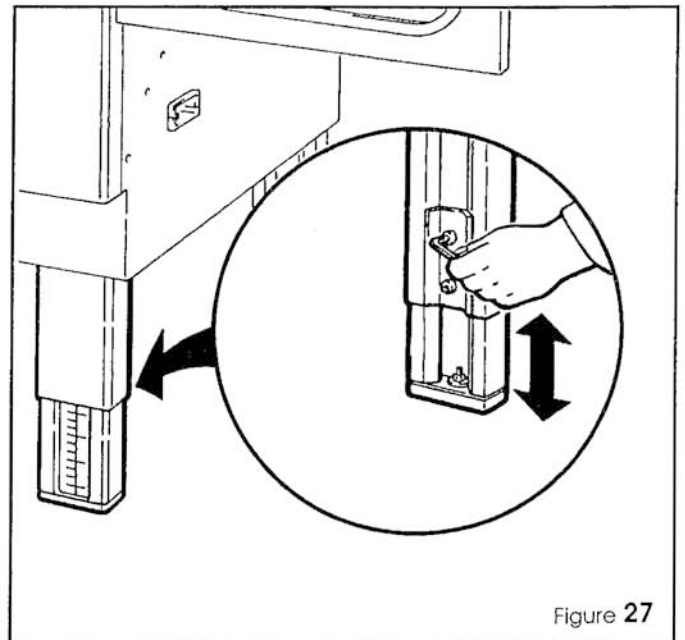


Figure 27

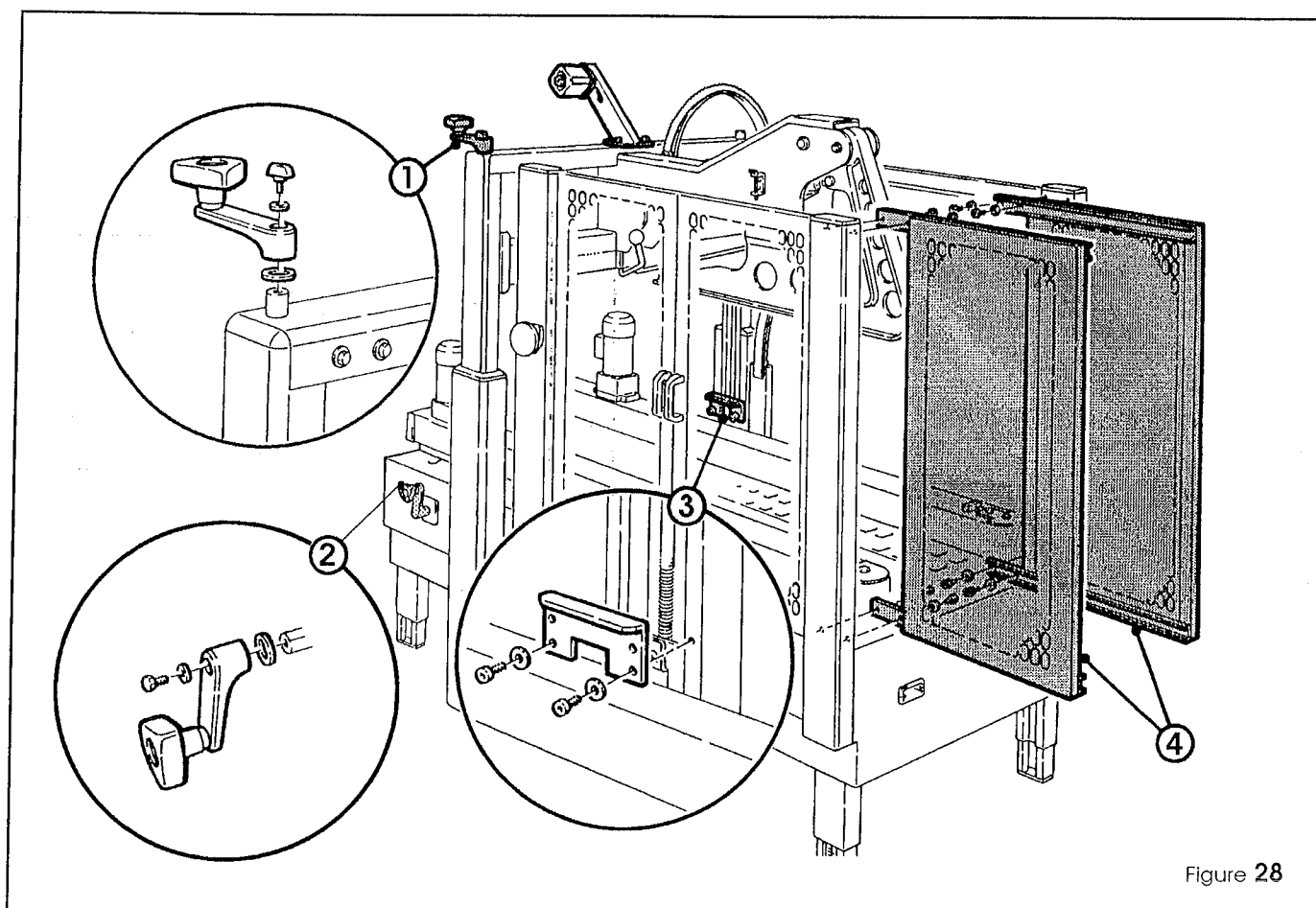


Figure 28

1 MANIVELLE

Installer la manivelle, qui règle la hauteur de l'unité supérieure, au dessus de la colonne.

2 MANIVELLE

Installer la manivelle, qui règle la largeur des courroies de transmission latérales, sur le côté du cadre de la machine.

3 SUPPORT D'ARRET

Soulever l'assemblage 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 sur les deux colonnes.

4 PANNEAUX DE PROTECTION

Installer les deux gardes des extrémités d'alimentation.

1 HANDKURBEL

Kurbel für die Höheneinstellung oben auf der linken Säule anschrauben.

2 HANDKURBEL

Kurbel für die Breitereinstellung am Maschinenrahmen (Seite der Steuerelemente) anschrauben.

3 SÄULENENDANSCHLAG

Zwei Endanschlagwinkel unten an beiden Säulen montieren (siehe Figure 28).

4 SICHERHEITSVERKLEIDUNG MASCHINENEINGANG

Die beiden Sicherheitsverkleidungen mittels der gelieferten Schrauben am Maschineneingang montieren.

7.6

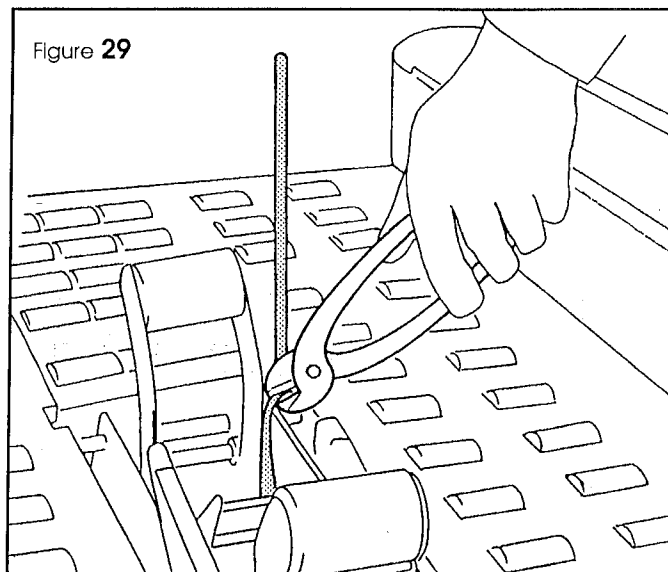
RETRAIT DES TIRANTS EN PLASTIQUE

Couper les tirants en plastique en tenant en position la tête d'enrubannage inférieure.

ENTFERNUNG DER TRANSPORT-BLOCKIERUNG

Befestigungsband zur Transportsicherung des unteren Beklebekopfes aufschneiden.

Figure 29



7.7

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'assemblage 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 situé à la place du support du ruban. Replacer la tête inférieure à l'intérieure de la machine.
- 4 - Installer et fixer l'assemblage support du tambour du ruban sur la sortie du cadre inférieur, comme indiqué sur la

Figure 30

UNTERE AUSSENMONTAGE DER KLEBE BANDABROLLUNG-ALTERNATIV

- 1 - Unteren Beklebekopf aus der Maschine nehmen.
- 2 - Klebebandabrollung abbauen, Abstandsbolzen und Befestigungen entfernen.
- 3 - Wechsel-Umlenkrolle und Halter in Position anstelle der Klebebandabrollung am Beklebekopf montieren. Unteren Beklebekopf wieder in die Maschine einsetzen.
- 4 - Klebebandabrollung am Ausbaufenster am Ausgang des Maschinenrahmens einbauen gemäss Figure 30.

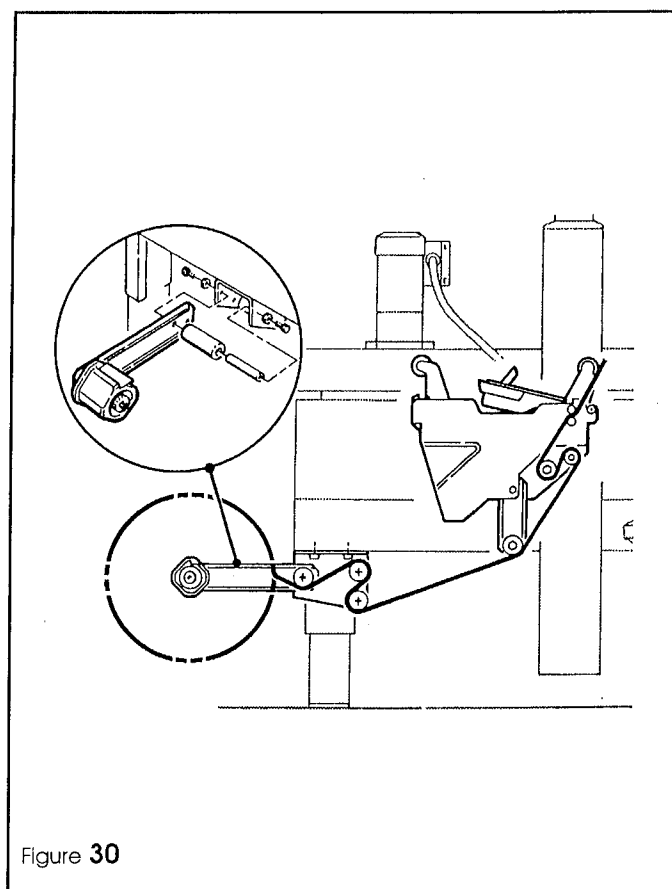


Figure 30

7.8 ALIMENTATION EN AIR COMPRIME

La machine à enrubanner doit être alimentée en air comprimé à 6 bar, 75 litres / min. à 21°C. La machine est équipée d'une soupape " MARCHE / ARRET ", d'un manomètre et d'un filtre.

- 1 - La prise d'alimentation pneumatique principale devrait être reliée à la soupape " MARCHE / ARRET " (A) par l'intermédiaire du raccord livré avec la machine. Le tuyau d'alimentation (8mm. ID) (C) devrait être glissé au dessus du raccord cannelé et serré solidement dans cette position.
- ATTENTION: avant de procéder au branchement ou débranchement du raccord pneumatique, positionner toujours la soupape d'admission air sur " OFF ".
- 2 - Ouvrir l'alimentation en air en mettant la soupape " MARCHE / ARRET " sur la position " SUP ". La soupape peut, conformément aux normes de l'usine, être utilisée comme soupape de fermeture ou soupape de retenue.
- 3 - Vérifier, que la pression soit pré réglée correctement. Si la jauge n'indique pas la pression de 5 bar nécessaire, tirer le bouton (B), utilisé pour régler le régulateur de pression; régler la pression et pousser de nouveau le bouton pour fermer le circuit.

PRESSLUFTANSCHLUSS

Die Kartonverschliessmaschine benötigt 6 bar Pressluft, 75l/Min., bei 21 Grad C. Ein "EIN/AUS"-Ventil, Druckregler und Filter sind an der Maschine vorgesehen.

- 1 - Die Hauptzuleitung wird mit dem mitgelieferten Fitting und der Schlauchklemme am "IN/AUS"-Ventil (A) angeschlossen. Kunden beizustellender 8 mm Luftschlauch (C) sollte über das Fitting geschoben und direkt geklemmt werden.
WARNUNG: Das Ventil muss immer auf "AUS" stehen, wenn die Luftzufuhr angeschlossen oder abgeklemmt wird.
- 2 - Mit Einstellung des Luftventils auf "SUP" wird die Luftzufuhr geöffnet. Das Ventil hat Vorrichtungen zum Abschiessen entsprechend den ev. Werksvorschriften.
- 3 - Überprüfen, ob der anstehende Luftdruck korrekt ist. Den Luftdruckregler am Einstellknopf (B) drehen für notwendige Druckkorrekturen. "EIN/AUS"-Ventil auf "EIN" drehen, um die Pneumatikkomponenten zu aktivieren.

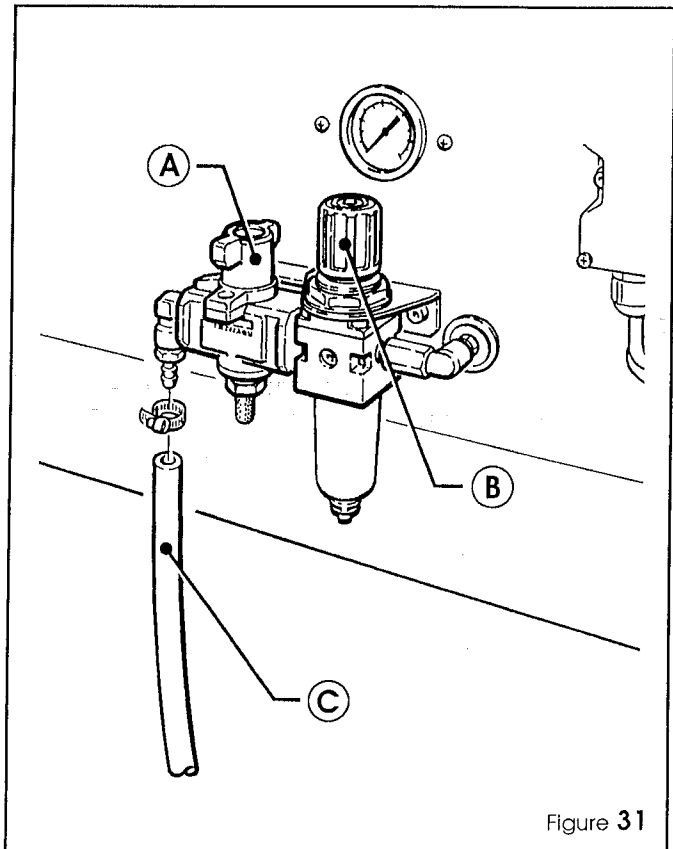


Figure 31

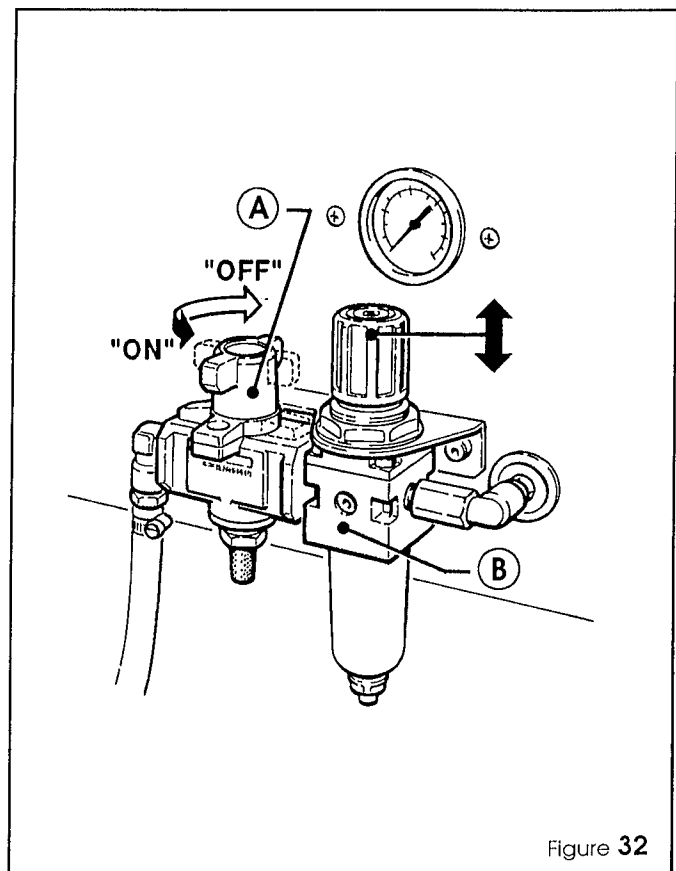


Figure 32

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 l'intensité du courant du secteur et la fréquence correspondent aux valeurs indiquées sur la plaque d'identification.

7.9.2 Vérifier, que le branchement de la machine au secteur 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 secteur.

7.10. BRANCHEMENT ELECTRIQUE (B) ET PNEUMATIQUE (A)

Exemple de la machine + fil électrique et prise avec une fiche femelle.
Capacité d'installation = 0,24 kW
Puissance de rupture à l'interrupteur principal = 42 kA
Air comprimé de régime = 6 BAR

ELEKTRISCHER (B) UND PNEUMATISCHER (A) ANSCHLUSS

Beispiel Verbindung Maschine + Kabel mit Stecker an der Wandsteckdose.
Installierte Leistung = 0,24 kW
Schaltleistung des Hauptschalters = 42 kA (220/380V)
Betriebsdruck Pneumatik = 6 BAR

ELEKTRISCHE KONTROLLEN

Bevor die Maschine ans Stromnetz angeschlossen wird, müssen folgende Kontrollen durchgeführt werden:

Überprüfen, dass das Netz mit einer Fehlerstromschutzschaltung versehen ist und dass die Netzwerte mit den Angaben des Maschinen-Typenschildes übereinstimmen.

Lokale Gesetze und/oder Anschlussvorschriften beachten!

Der Elektrohauptschalter hat einen max. Unterbrechungswert von 42 kA und einen Kurzschlussauslöser, der auf 120A voreingestellt ist.
Der Kunde ist verantwortlich für die Prüfung der Fehlerstromschutzschaltung vor Ort und muss auch sicherstellen, dass die Ampère-Tarierung der Elektroanlage kompatibel ist.

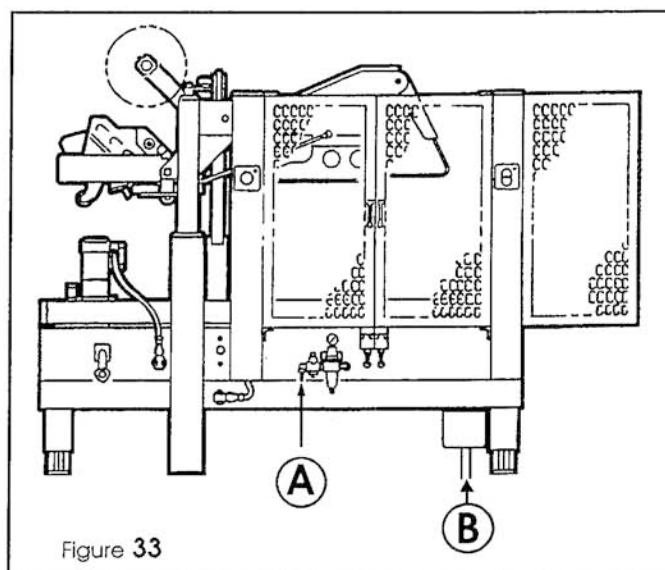


Figure 33

- 7.11** Interrupteur de réglage principal sur la position " OFF "
Relier une prise (en respectant les normes nationales) à la machine.

ATTENTION! S'assurer, que tous les outils et les matériels d'emballage aient été retirés de la machine avant de la faire fonctionner.

*Hauptschalter auf "OFF" stellen
Vorgeschriebenen Steckertyp am
Maschinenkabel anbringen (falls nicht
werksseitig geliefert).*

WARNUNG: Sicherstellen, dass alle Werkzeuge und Packmaterialien von der Maschine entfernt worden sind, bevor die Maschine angeschlossen wird.

Avant d'insérer le fil électrique dans la fiche femelle, s'assurer qu'il existe un circuit de protection et que l'alimentation corresponde aux valeurs indiquées sur la plaque d'identification de la machine.
Le branchement électrique de la machine doit être conforme aux normes nationales.

Bevor die Maschine ans Stromnetz angeschlossen wird, überprüfen, dass das Netz mit einer Fehlerstromschutzschaltung versehen ist und dass die Netzwerte mit den Angaben des Maschinen-Typenschildes übereinstimmen. Lokale Gesetze und/oder Anschlussvorschriften beachten.

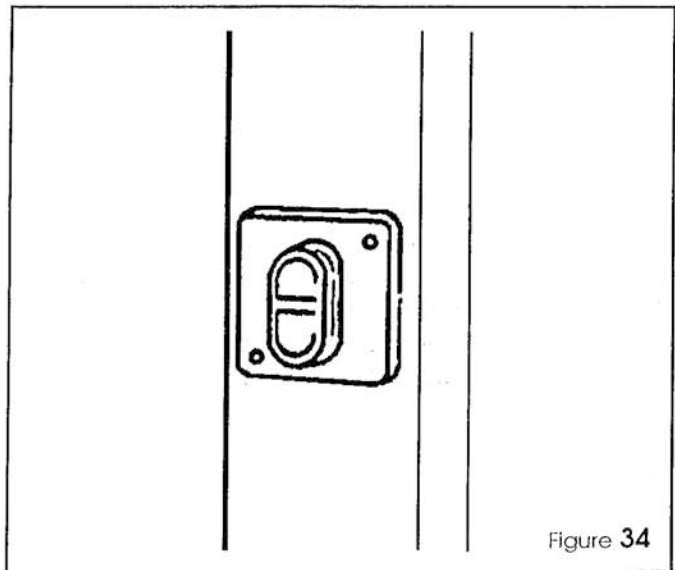


Figure 34

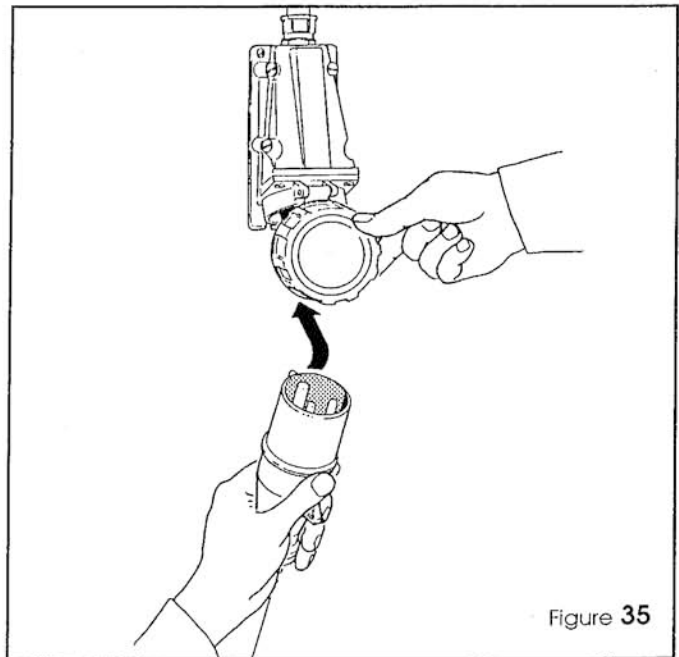


Figure 35

7.12 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.
- pousser le bouton MARCHE situé sur l'interrupteur principal (Figure 37).
- vérifier le sens de rotation des courroies de transmission latérales (Figure 38).
- au cas où les courroies tournent dans la mauvaise direction, inverser les 2 phases sur la prise.

3-PHASEN ANSCHLUSSKONTROLLE

Korrekte Phasenanschlüsse wie folgt überprüfen:

- Notausschalter entriegeln durch Drehen im Uhrzeigersinn (Figure 36).
- "EIN"-Taste am Hauptschalter drücken (Figure 37).
- Vor Inbetriebnahme der Maschine korrekte Rotationsrichtung der Antriebsbänder kontrollieren (Figure 38).
- Falls die Bänder in der falschen Richtung rotieren, müssen die zwei Phasen des Kabelsteckers umgepolt werden.

Sens de rotation correct des courroies de transmission latérales.

Korrekte Rotationsrichtung der Antriebsbänder.

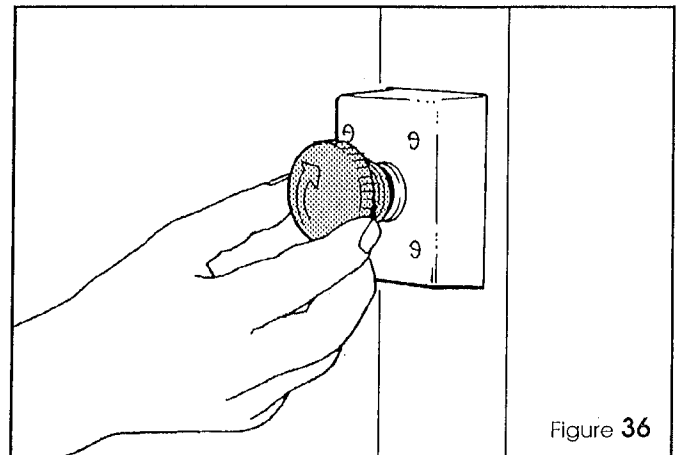


Figure 36

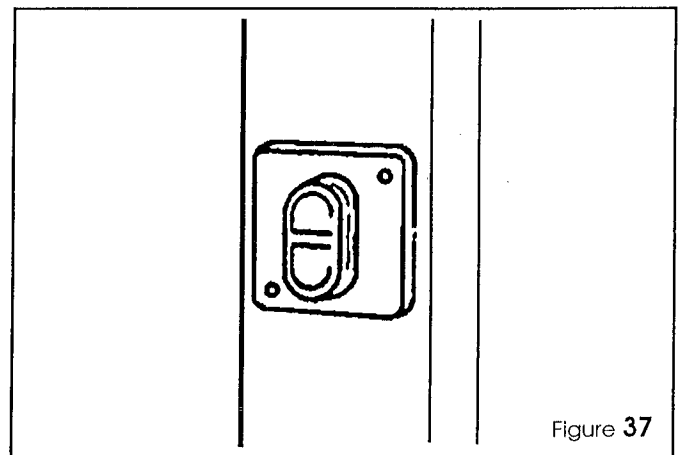


Figure 37

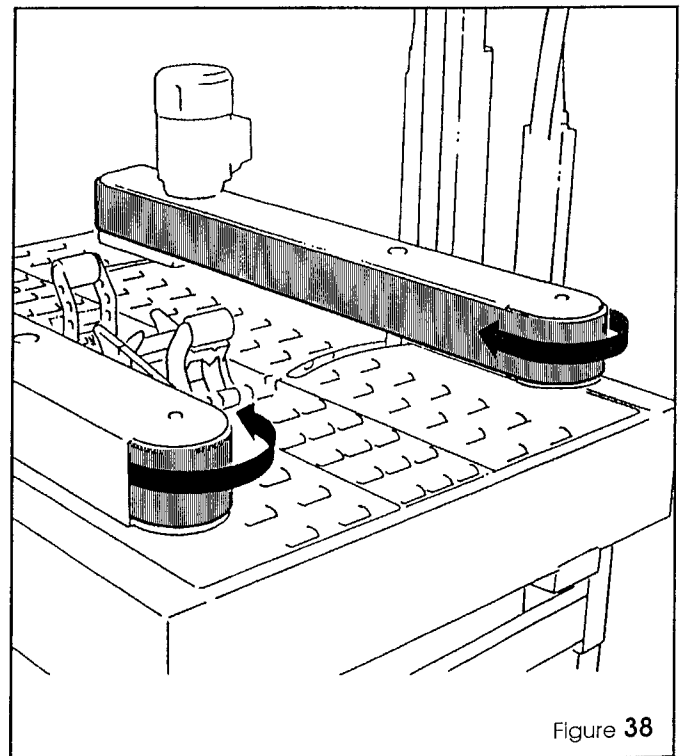


Figure 38

7.13 INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DE LA LIGNE DE PRODUCTION

La machine à enrubanner 800af doit être installée de façon à ce que le tapis du convoyeur soit à plat; elle n'a pas été conçue pour transporter des boîtes en montant. Une vitesse maximum du transporteur de 18 m/mn doit être maintenue pour l'alimentation des boîtes dans la machine. Il est nécessaire de prendre des précautions pour éviter une pression excessive sur la vanne d'alimentation de la machine. Ces précautions permettront de limiter les possibilités d'endommager les boîtes et d'assurer un fonctionnement correct. Un convoyeur d'évacuation (de sortie) doit transporter correctement les boîtes enrubannées hors de la machine.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN EINBAU IN DIE VERPACKUNGSLINIE

Die 800af Kartonverschliessmaschine muss in der Waage ausgerichtet werden. Sie ist nicht konzipiert, um Kartons hoch zu fördern. Ein Einlaufförderer muss die Kartons mit einer Höchstgeschwindigkeit von 18 m/Min. transportieren. Es müssen Vorkehrungen getroffen werden, um äusseren Druck gegen die Einlaufsperrung zu verhindern. Dies wird helfen, Kartonbeschädigungen auf ein Minimum zu reduzieren und guten Ausstoss zu gewährleisten.

Ein geeigneter Maschinenauslauf muss die verschlossenen Kartons wegbefördern.

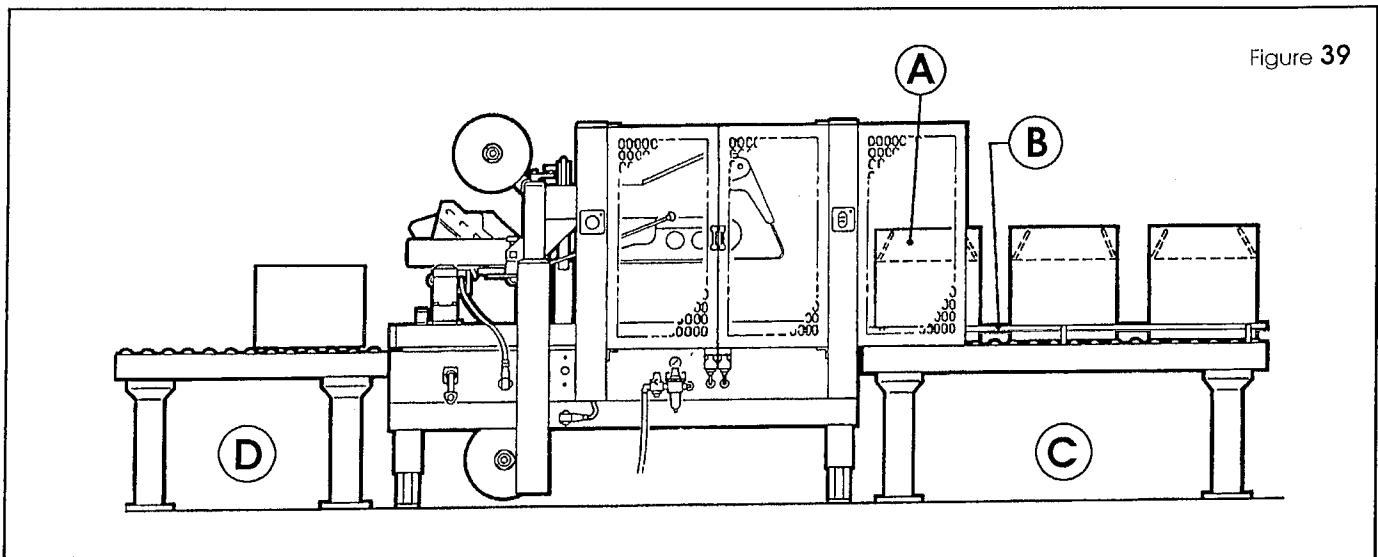


Figure 39

DESCRIPTION D'UNE INSTALLATION

- Ⓐ Les rabats postérieurs et antérieurs doivent être repliés à l'intérieur des rabats latéraux
- Ⓑ Les boîtes doivent être alignées avec les glissières de guidage pour s'adapter aux courroies latérales
- Ⓒ Différents modèles de convoyeurs d'accès (d'alimentation)
 - à rouleaux inclinés
 - motorisés
- Ⓓ Différents modèles de convoyeurs d'évacuation (de sortie)
 - à rouleaux commandés
 - à courroie
 - par gravité

BESCHREIBUNG DES ANLAGENBEISPIELS

- Ⓐ Stir- und Rückklappe müssen innerhalb der Seitenklappen sein.
- Ⓑ Seitliche Führungen müssen den zentrierten Einlauf der Kartons in die Förderbänder garantieren.
- Ⓒ Zuführförderer:
 - geneigte Rollenbahn
 - angetriebene Rollenbahn
- Ⓓ Auslauffördertypen:
 - angetriebene Rollenbahn
 - Band
 - Schwerkraft-Rollen-/Röllchenbahn

- 8.1 La boîte, provenant d'une ligne d'emballage avec les rabats supérieurs ouverts, est insérée dans la machine, exerce une pression sur la came 1 et sur la came réglable 2, qui est située sur le tapis du transporteur, qui actionne la vanne, qui numérote les boîtes en entrée.

Der gefüllte Karton mit offenen oberen Klappen gelangt in die Maschine und drückt auf den fixen Auslöser 1 und anschliessend auf den verstellbaren Auslöser 2 im Fördertisch. Dadurch wird die Maschinen-Eingangssperre aktiviert (Figure 40).

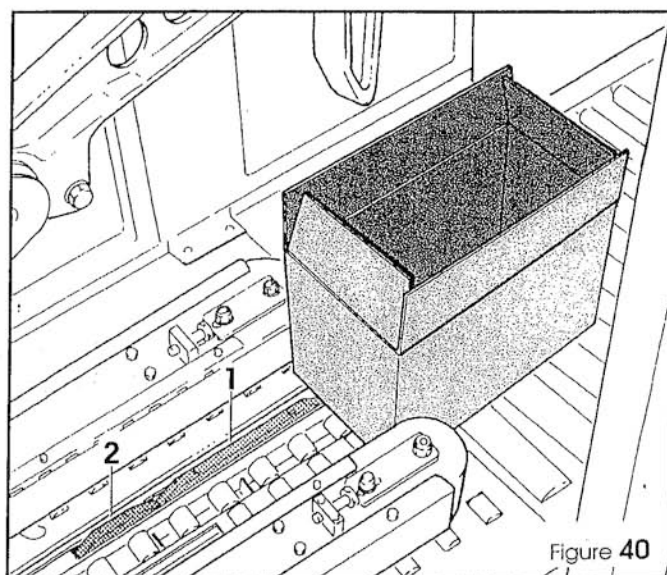


Figure 40

La boîte exerce ensuite une pression sur la came 3, qui actionne le mécanisme de pliage du rabat postérieur.

Der Karton wird gegen die Beklebeköpfe vorwärts befördert und drückt auf den Auslöser 3, der den rückseitigen Klappeneinfalter in Bewegung setzt. (Figure 41).

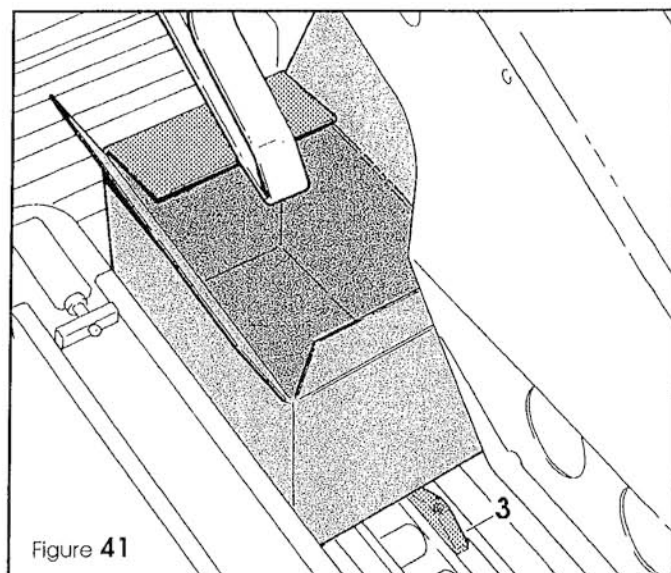


Figure 41

La boîte, avec le rabat postérieur replié, se déplace contre le bras-plier du rabat.

Gleichzeitig erreicht der Karton die Einfaltvorrichtung für die Stirnklappe (Figure 42).

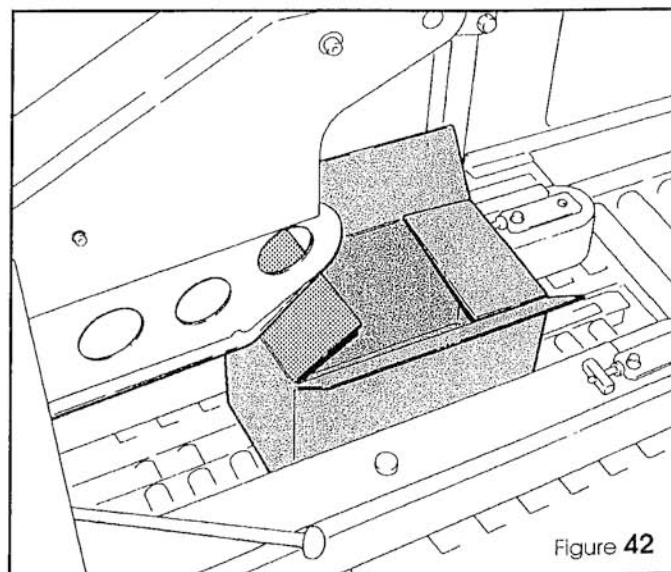


Figure 42

Les glissières de guidage à tige latérales replient les rabats latéraux.

Die Gabelvorrichtung schliesst die beiden Seitenklappen.

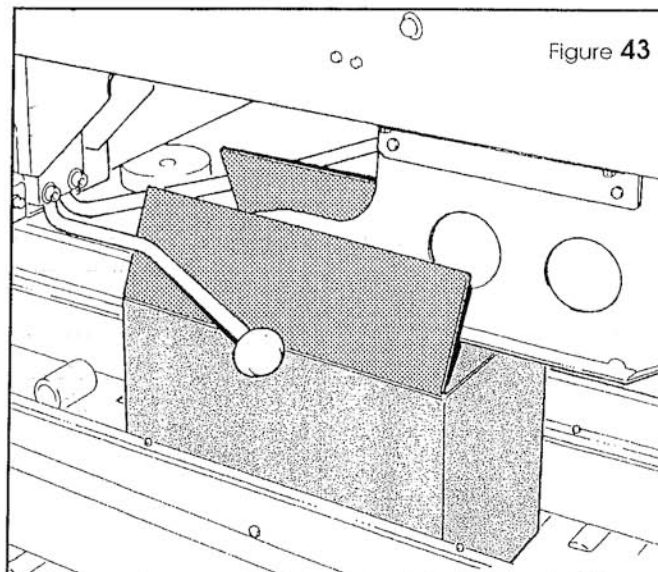


Figure 43

Les rouleaux de compression exercent une pression simultanée sur les rabats.

Die seitlichen Anpressrollen drücken die Seitenklappen dicht zusammen.

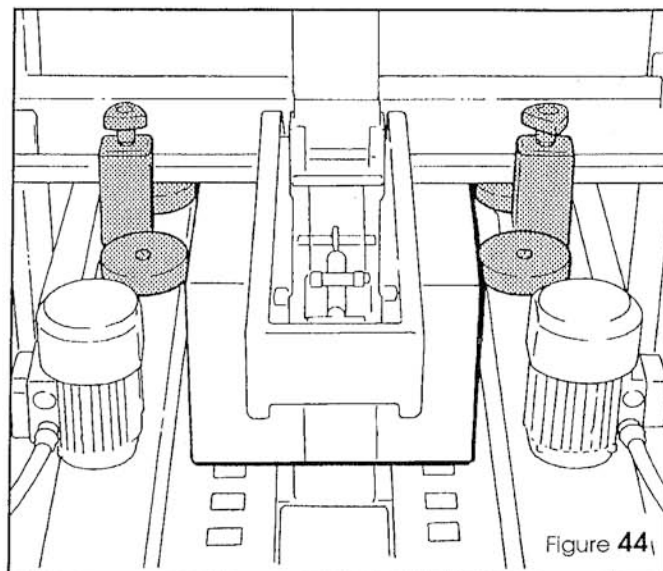


Figure 44

La boîte est transportée entre les têtes d'enrubannage, et le ruban autocollant est appliqué sur les jointures supérieures et inférieures de la boîte.

Die Beklebeköpfe verschliessen den Karton mit einem mittigen, oberen unteren U-Verschluss.

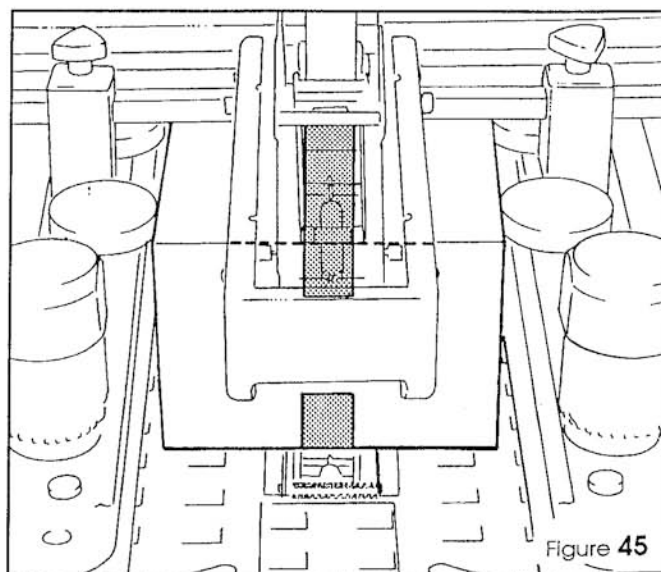


Figure 45

8.2 DEFINITION DU MODE MARCHÉ

La machine à enrubanner 800af fonctionne automatiquement seulement lorsque le BOUTON D'ARRET D'URGENCE est débloquent et l'interrupteur principal positionné sur "MARCHÉ".

8.3 DEFINITION DU MODE ARRET**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 secteur.

8.3.2 ARRET D'URGENCE

Les deux boutons d'arrêt d'urgence verrouillables sont situés sur les panneaux de protections latéraux.
(Cette partie n'est pas produite par le fabricant de la machine. Pour les caractéristiques techniques, se référer au paragraphe 15 – Annexes).

BETRIEBS-MODUS

Der Kartonverschliessautomat 800af kann nur automatisch operieren mit entriegeltem NOTSCHALTER und mit eingedrückter "EIN"-Taste.

ABGESCHALTETE MASCHINE**NORMALER MASCHINEN-STOP**

Das Eindrücken der "AUS"-Taste am Elektroschalter bewirkt den unmittelbaren Stop des Maschinenzklus. Eine Unterbrechung der Stromzufuhr (Stromausfall) hat den gleichen Effekt.

NOTABSCHALTUNG

Die beiden Notausschalter mit mechanischer Selbstverriegelung sind an der Sicherheitsverkleidung auf beiden Maschinenseiten montiert. (Nicht vom Maschinenhersteller gebaute Komponenten - Siehe Kapitel 15 Technische Anlagen).

9.1 SOUPE D'ADMISSION AIR "MARCHÉ/ARRET"

PRESSLUFTVENTIL "EIN/AUS"

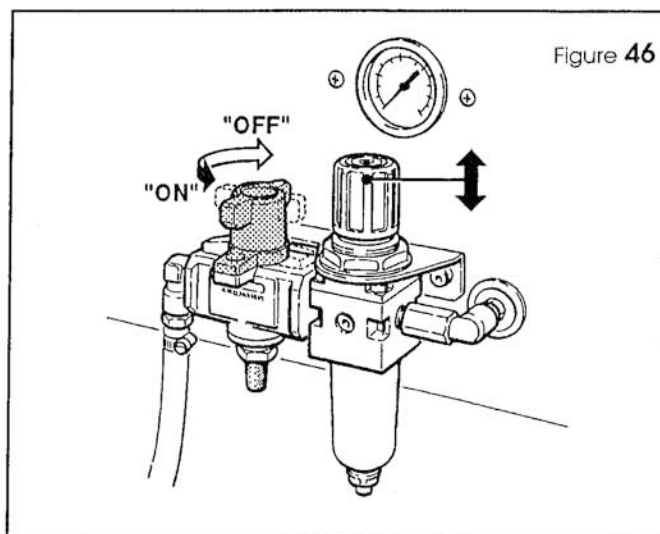


Figure 46

9.2 REGULATEUR DE PRESSION (MANOMETRE) ET JAUGE

DRUCKREGLER UND MANOMETER

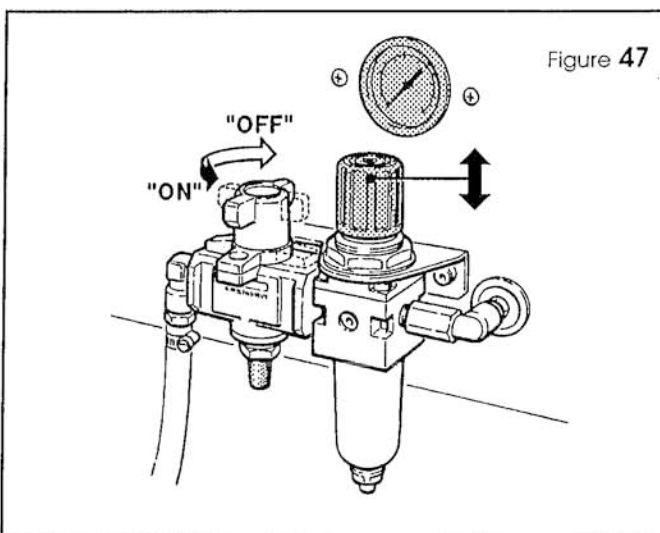


Figure 47

9.3 REGULATEUR DE PRESSION DE LA VANNE

La pression de la vanne est contrôlée par un manomètre monté au dessous et sur l'avant du châssis de la machine. Cet instrument permet d'effectuer le réglage de la force portante de la vanne. En cas de transport de boîtes légères, il est possible de diminuer la pression de la vanne afin de limiter le soulèvement de la boîte.

DRUCKLUFTREGLER EINLAUFSPERRE

Der Luftdruck für die Einlaufsperré wird über den Druckregler, der unterhalb der Maschine montiert ist, geregelt. Das bietet die Möglichkeit, die Bewegungskraft der Sperré einzustellen. Wenn leichte Kartons gefahren werden, kann der Druck reduziert werden, um ein Anheben des Kartons auf ein Minimum zu beschränken.

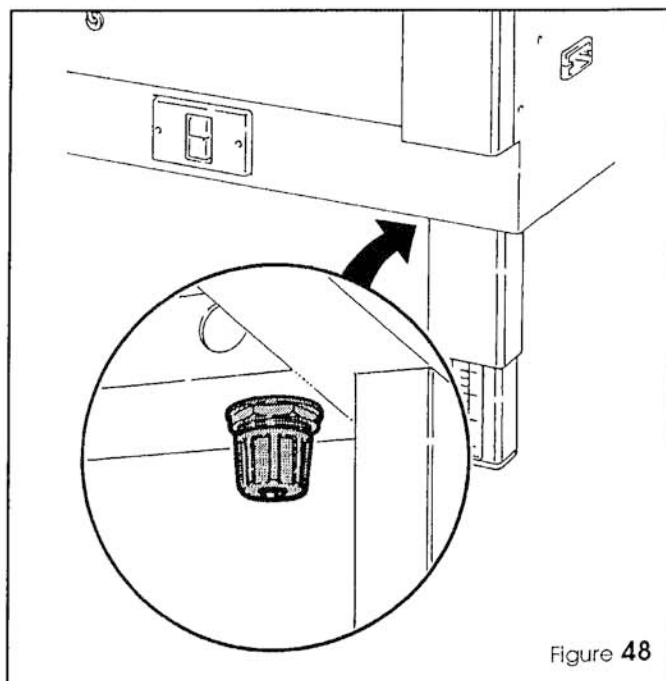


Figure 48

9.4 INTERRUPTEUR PRINCIPAL

Le fonctionnement des courroies de transmission est commandé par un interrupteur électrique (marche/arrêt).

ELEKTROHAUPTSCHALTER

Der Elektroauptschalter startet die Motoren der seitlichen Förderbandantriebe.

9.5 EMERGENCY STOP

L'enclenchement du bouton d'arrêt d'urgence entraîne le blocage immédiat de la machine à n'importe quel stade du cycle de fonctionnement, en coupant le courant électrique transmis aux moteurs et le circuit pneumatique.

Pour redémarrer:

relâcher le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable, en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, appuyer sur le bouton MARCHÉ situé sur l'interrupteur principal.

NOTAUSSCHALTER

Das Drücken des NOTAUSSCHALTERS bewirkt die unmittelbare Maschinenabschaltung wobei gleichzeitig die Strom- und Druckluftzufuhr unterbrochen wird.

Wieder-in-Gang-Setzung:

Notausschalter im Uhrzeigersinn drehen (Enriegelung) und Drucktaste "EIN" am Hauptschalter betätigen.

9.6 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

Il est possible de régler la hauteur de la boîte à l'aide de la manivelle prévue à cet effet, en soulevant et en abaissant la tête d'enrubannage supérieure et les plieurs des rabats.

HÖHENEINSTELLUNG

Kurbel für die Höheneinstellung der oberen Verschliessgruppe (Einstellung auf Kartonhöhe).

9.7 REGLAGE DE LA LARGEUR DE LA BOITE

Il est possible de régler la largeur de la boîte à l'aide de la manivelle prévue à cet effet, en réglant la distance entre les courroies de transmission latérales.

BREITENEINSTELLUNG

Kurbel für die Breiteneinstellung der Förderbänder (Einstellung auf Kartonbreite).

Figure 49

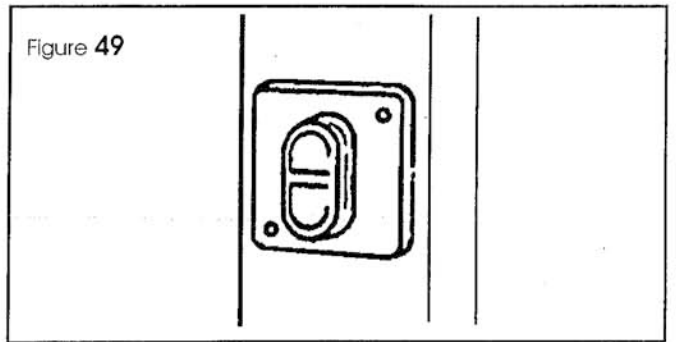


Figure 50

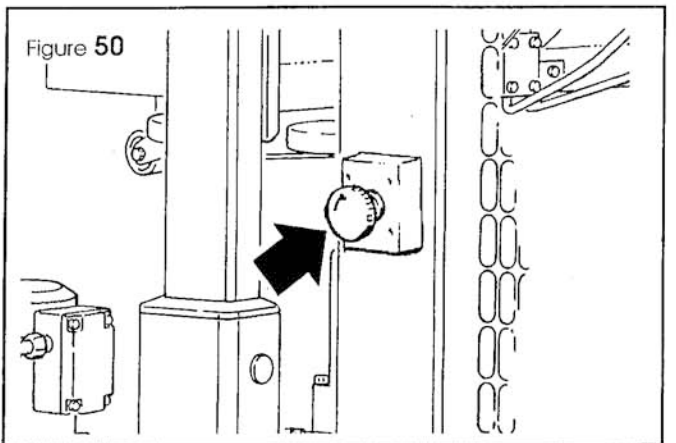


Figure 51

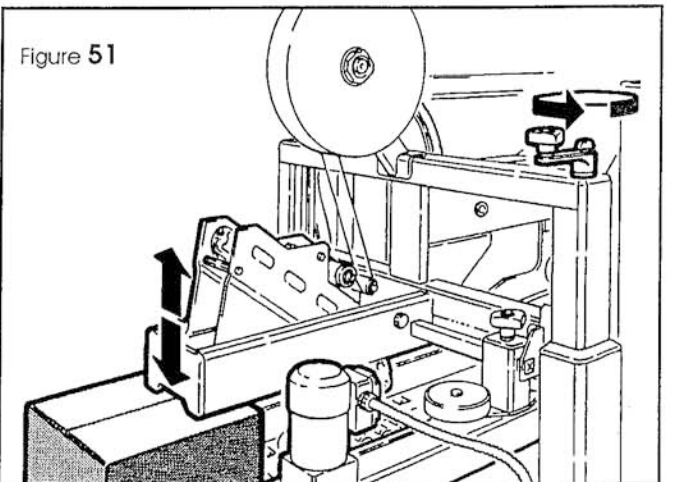
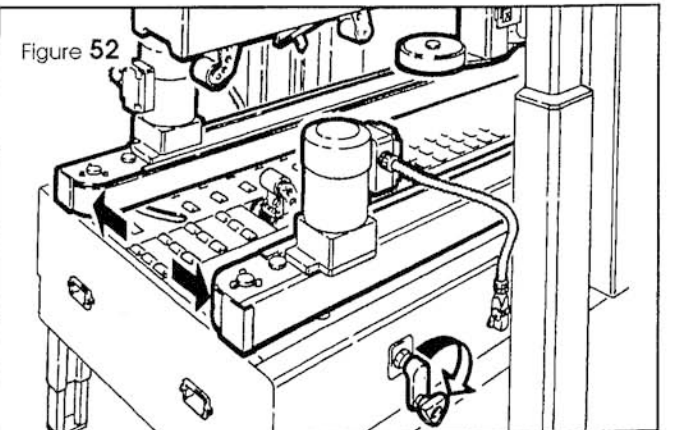


Figure 52



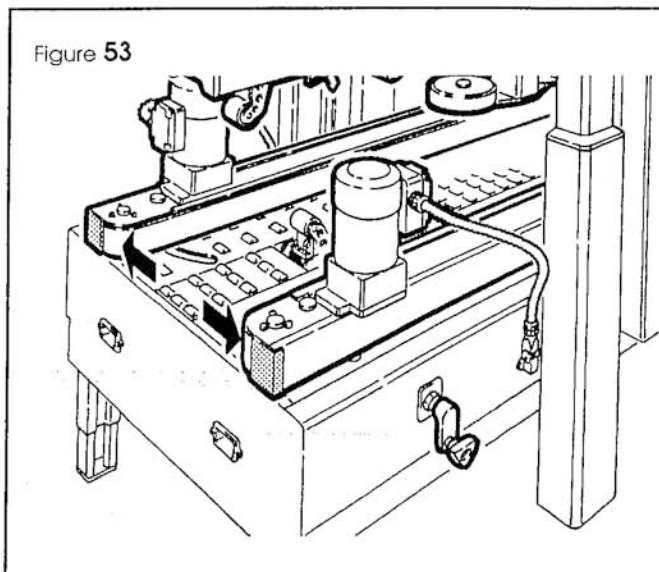
10.1 PROTECTIONS DES COURROIES

Les courroies de transmission sont recouverte d'une protection extérieure; la partie arrière des courroies recouverte d'une protection en plastique flexible.

SEITLICHER FÖRDERBANDANTRIEB

Die Aussenseite der Antriebsbänder ist komplett abgedeckt; das Ende der Bänder ist mit flexiblen Schutzvorrichtungen aus Kunststoff abgesichert.

Figure 53



10.2 PROTECTION DE SECURITE

Les accès latéraux de la machine sont protégés par deux panneaux, qui empêchent l'opérateur d'entrer en contact avec le bras-plieur en mouvement.

SICHERHEITSVERKLEIDUNG

Die Maschineneingangszone ist mit beidseitigen Sicherheitsverkleidungen abgesichert, die einen Kontakt mit dem Klappeneinfalter verhindern.

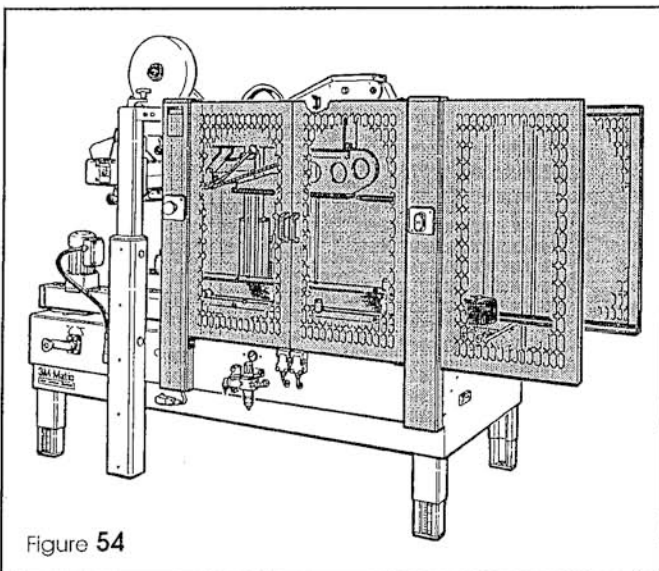


Figure 54

10.3 INTERRUPTEURS DE LA PORTE

L'ouverture de la porte d'accès de sécurité provoque l'arrêt de la machine. Le microinterrupteur monté sur la porte d'accès coupe automatiquement le courant et le circuit pneumatique.

TÜRE-SICHERHEITSSCHALTER

Beim Öffnen der Sicherheitstüre wird die Maschine abgeschaltet. Der elektro/pneumatische Mikroschalter unterbricht die Strom- und Druckluftzufuhr.

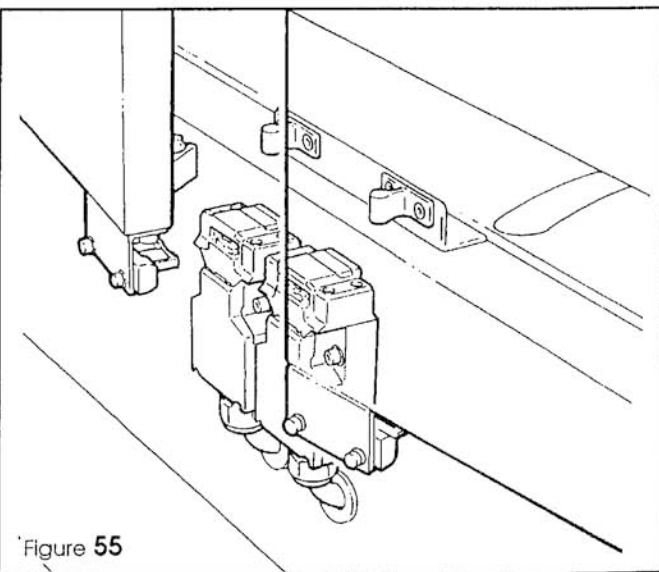


Figure 55

10.4 PROTECTIONS DE LA LAME

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

MESSERSCHUTZ

Die Schneidmesser des oberen und unteren Beklebekopfes sind durch einen orangefarbenen, federgelagerten Messerschutz gesichert.

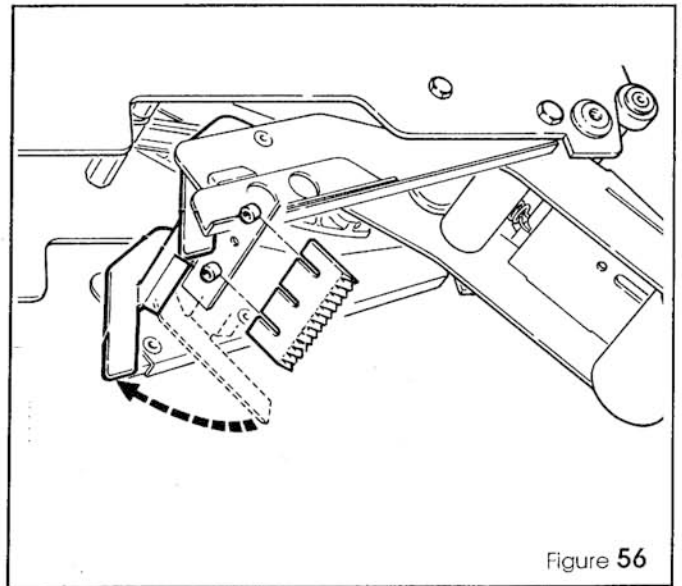


Figure 56

10.5 BOUTON D'ARRET D'URGENCE

Il est situé sur les deux côtés de la machine, sur les montants de sécurité.

NOTAUSSCHALTER

Auf beiden Maschinenseiten an der Sicherheitsverkleidung montiert.

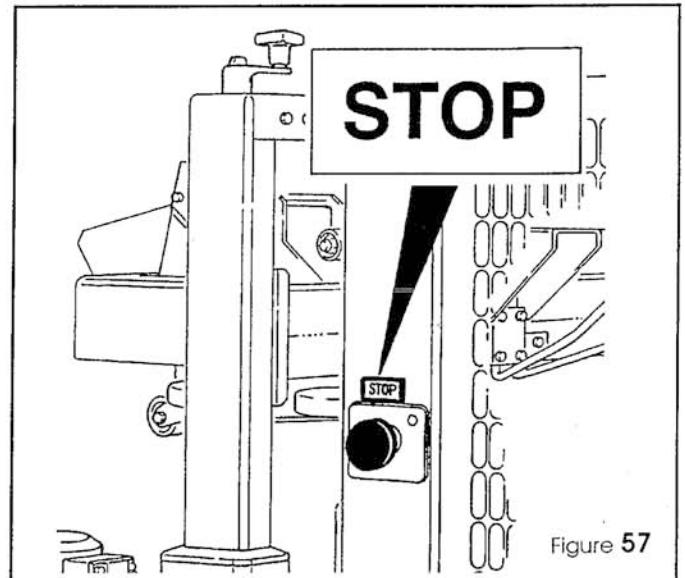


Figure 57

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.

ELEKTRISCHE ANLAGE

Die elektrische Anlage ist geerdet. Die Stromdurchlassprüfung sowie Messung des Isolierwiderstandes und der Durchschlagfestigkeit gehören zur werkseitigen Qualitätskontrolle.

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MASCHINENVORBEREITUNG UND EINSTELLUNGEN

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

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

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

Alle Maschineneinstellungen, sowie das Aufsetzen der Klebebandrollen dürfen nur bei gestoppter Maschine und mit verriegeltem NOTAUSSCHALTER durchgeführt werden.

- Elektro-Hauptschalter "AUS"
- Pressluftventil "AUS"
- Kabel von Steckdose ausgezogen.

Bei Nichtbeachtung dieser elementaren Sicherheitsmassnahmen besteht ernste Verletzungsgefahr.

11.1 CHARGEMENT DU RUBAN KLEBEBANDAUFNAHME

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.

OBERER BEKLEBEKOPF

Klebebandrolle auf Abrollkern setzen und ganz an den hinteren Flansch schieben. Das Klebeband mit der Klebstoffseite nach vorn (=Maschineneingang) von der Rolle abziehen.

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

Bandanfang am oberen Ende der Einfädelhilfe (weisser Plastikstreifen) ankleben.

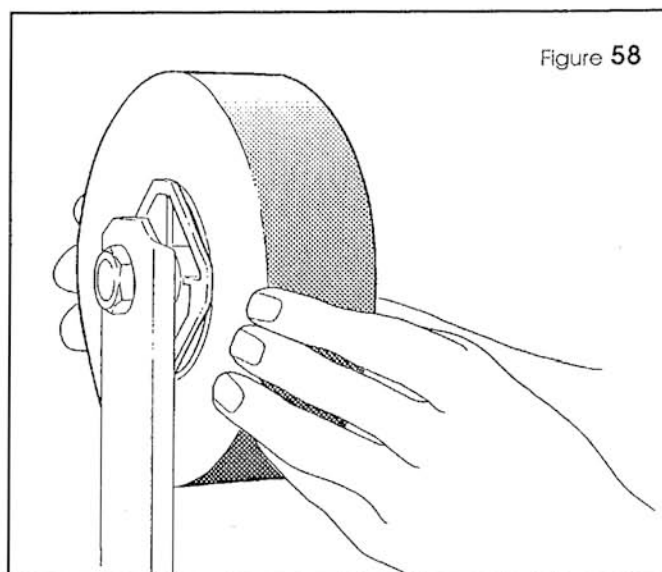


Figure 58

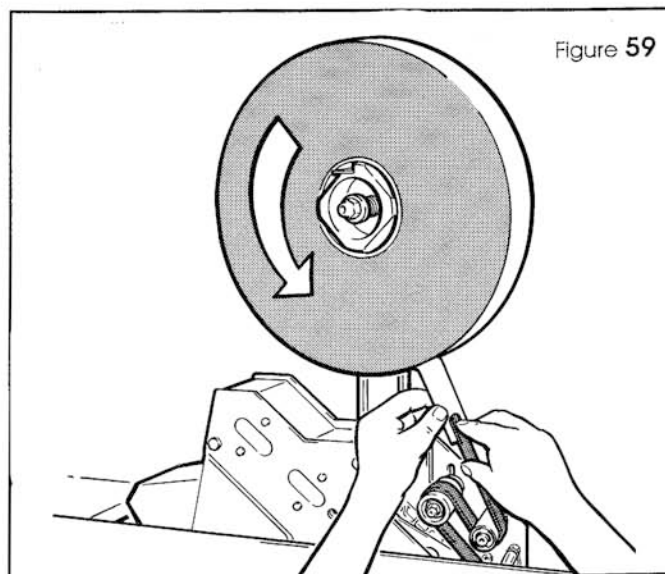
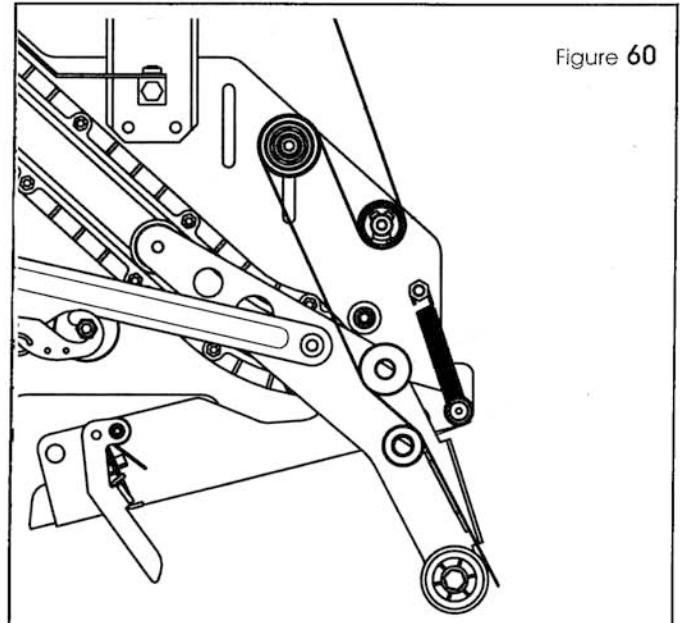


Figure 59

Insérer l'aiguille de filetage vers le bas autour des rouleaux comme indiqué sur la Figure 60. ATTENTION! Les lames des couteaux sont extrêmement tranchantes; effectuer donc avec soin chaque mouvement.



*Einfädel-Plastikstreifen gemäss nebenstehendem Schema einführen (Figure 60).
WARNUNG! Vorsicht beim Arbeiten in der Nähe der Messer!*

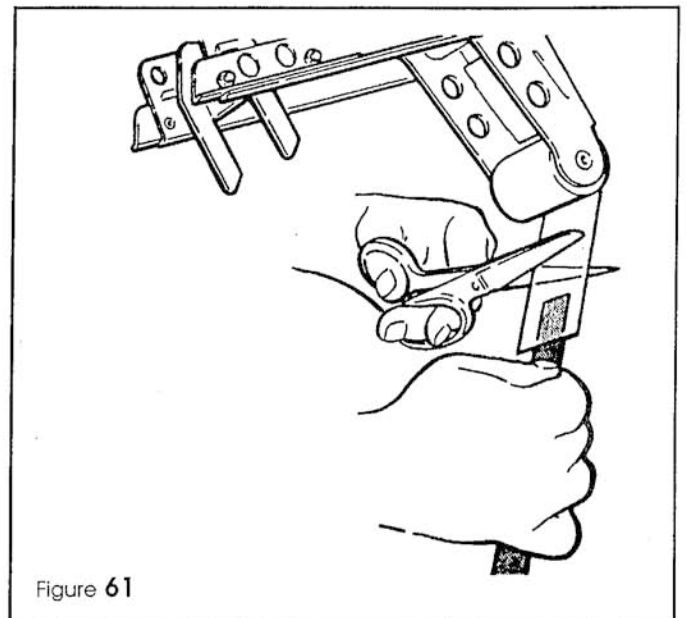


Tirer l'outil de filetage au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (Figure 61)

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

Einfädel-Plastikstreifen durch Verklebemechanismus ziehen; Klebebandüberschuss an der Auftragsrolle mit Schere abschneiden. (Figure 61).

WARNUNG! Vorsicht beim Arbeiten in der Nähe der Messer! Im Falle von Nichtbeachtung der Vorsichtsmassnahmen besteht ernsthafte Verletzungsgefahr.



11 - MONTAGES ET REGLAGES - MASCHINENVORBEREITUNG UND EINSTELLUNGEN

11.1.2 TÊTE D'ENRUBANNAGE INFÉRIEURE

- Placer l'assemblage supérieur dans sa position supérieure à l'aide de la manivelle (se référer à la page 43, Figure 51).
- Retirer la tête inférieure du tapis u convoyeur et la placer sur une table.

UNTERER BEKLEBEKOPF

- Obere Verschlussgruppe mittels Handkurbel in oberste Position bringen (siehe Seite 43, Figure 51).
- Unteren Beklebekopf aus dem Maschinenbett herausnehmen und auf einen Tisch legen.
- Utiliser un outil à fileter comme indiqué sur la Figure 63.
- Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité inférieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur la Figure 59.
- Remettre la tête d'enrubannage inférieure dans la machine.
- 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 61).
- Einfädel-Plastikstreifen gemäss Schema in Figure 63 einführen.
- Bandanfang an Einfädelhilfe ankleben und durch Verklebemechanismus ziehen. Kopf wieder in die Maschine einhängen.

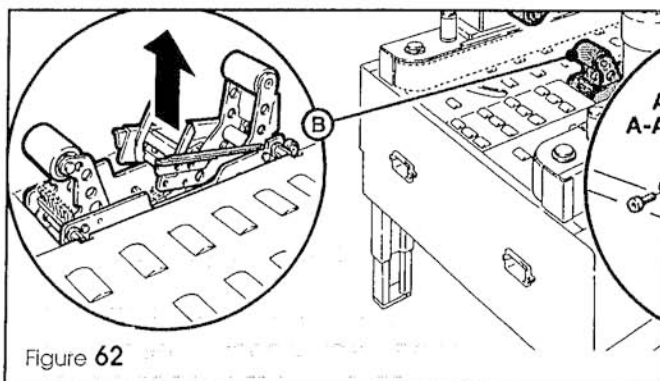


Figure 62

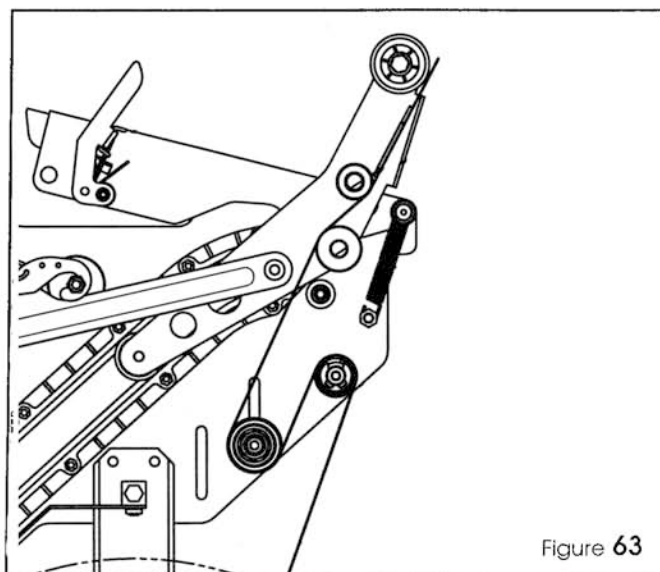


Figure 63

11.2 CHARGEMENT DU RUBAN - TÊTE D'ENRUBANNAGE INFÉRIEURE AVEC UN TAMBOUR ALTERNATIF EXTÉRIEURE

EINFÄDELSHEMA UNTERER BEKLEBEKOPF BEI EXTERNER ROLLENAUFNAHME

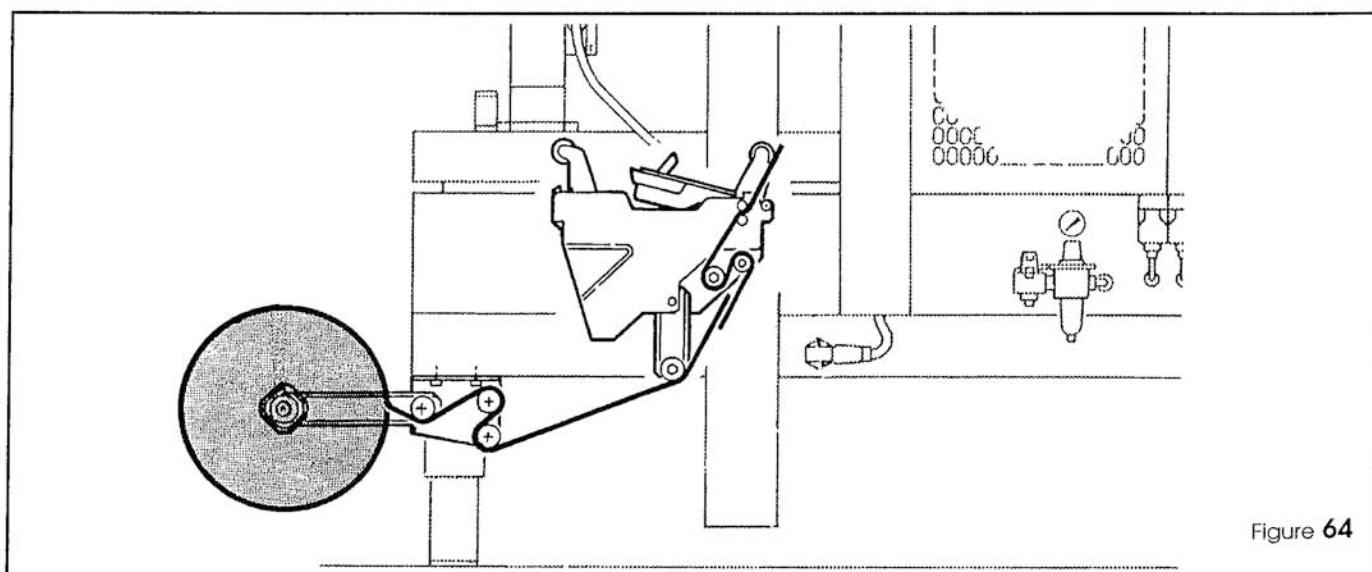


Figure 64

11.3 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 sur la ligne centrale de la tête d'enrubannage.
- Serrer l'écrou de sûreté pour fixer l'arbre dans sa nouvelle position.

KLEBEBAND AUSRICHTEN

- Festellmutter auf der Rückseite des Abrollkerns lösen (25mm Schlüssel).
- Dorn mittels eines 5mm Imbusschlüssels drehen, um das Klebeband auszurichten.
- Festellmutter wieder anziehen.

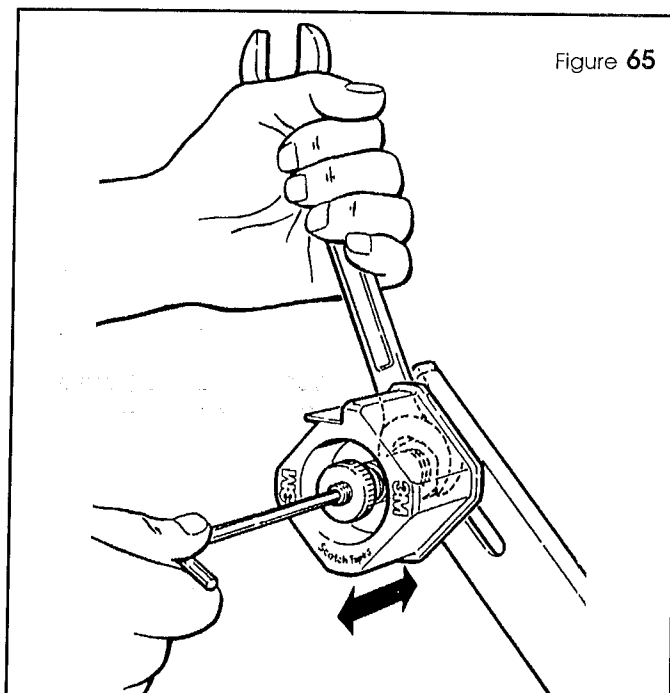


Figure 65

11.4 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)

FRIKTIONSBREMSE DER KLEBEBANDABROLLUNG

- Friktionsbremse der Klebebandabrollung überprüfen:
- Riffelmutter in der Uhrzeigerichtung drehen, um die Abrollspannung zu erhöhen, in die Gegenrichtung um diese zu reduzieren.

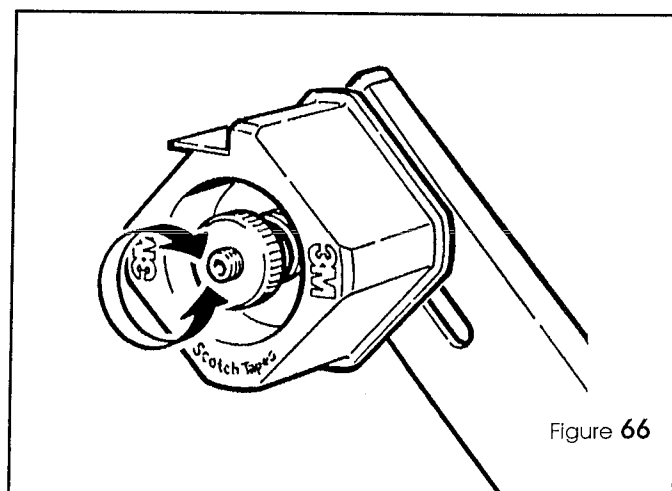


Figure 66

11.5 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

AUFTRAGSMECHANISMUS-FEDER

- für leichte/weiche Kartons kann der Federdruck vermindert werden;
- für schwere und starke Kartons Federdruck evtl. erhöhen (das Federende in andere Löcher einhängen).

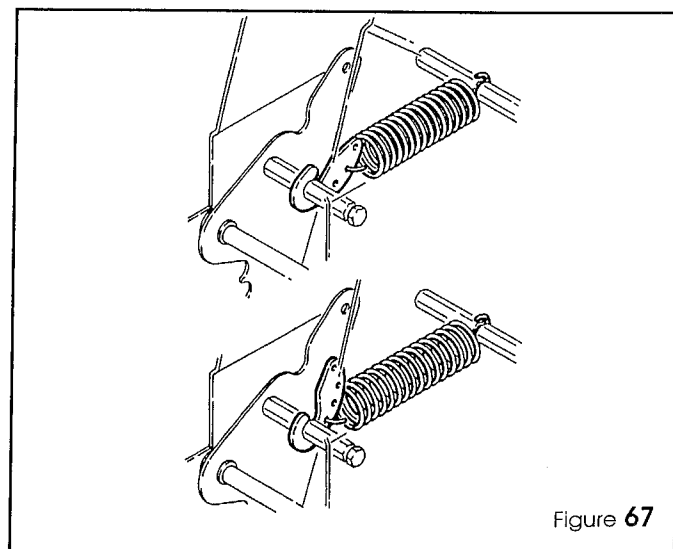


Figure 67

11.6 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 11.12.

EINSTELLUNG DER SCHENKELLÄNGE

Um eine einwandfreie Verklebung zu erreichen, sollte die werkmäßig voreingestellte Schenkellänge von $70 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$ eingehalten werden.

Die Montageposition der Einweg-Bremsrolle (A) beeinflusst die Klebeband-Schenkellänge.

Durch Verschieben der Einweg-Bremsrolle gegen den Karton verlängert sich der Schenkel; bei Verschiebung Richtung Klebebandrolle verkürzt sich der Schenkel.

Es ist auch möglich, die Schenkellänge von 70 auf 50 mm zu verstellen. Siehe Kapitel 11.12.

11.7 ASSEMBLAGE DU ROULEAU DE TENSION UNIDIRECTIONNEL

Le rouleau de tension unidirectionnel est préréglé en usine. En cas de remplacement de cet assemblage, 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).

EINWEG-BREMSROLLE

Die Einweg-Bremsrolle ist ab Werk voreingestellt. Falls eine Auswechslung notwendig wird, muss die Rolle mittels der Einstellmutter (B) auf maximal 0.5 kg Tangential-Spannung eingestellt werden.

Figure 68

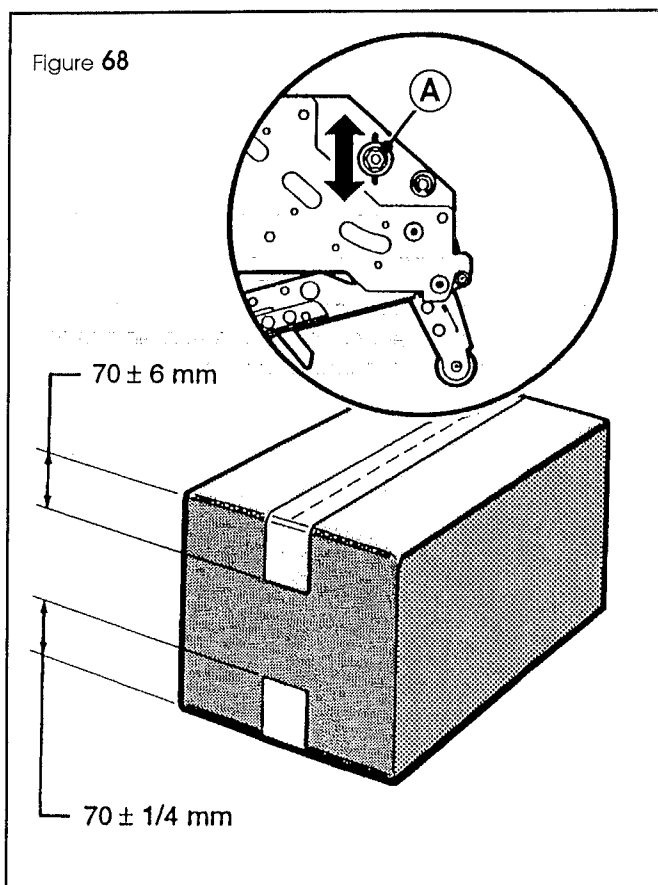
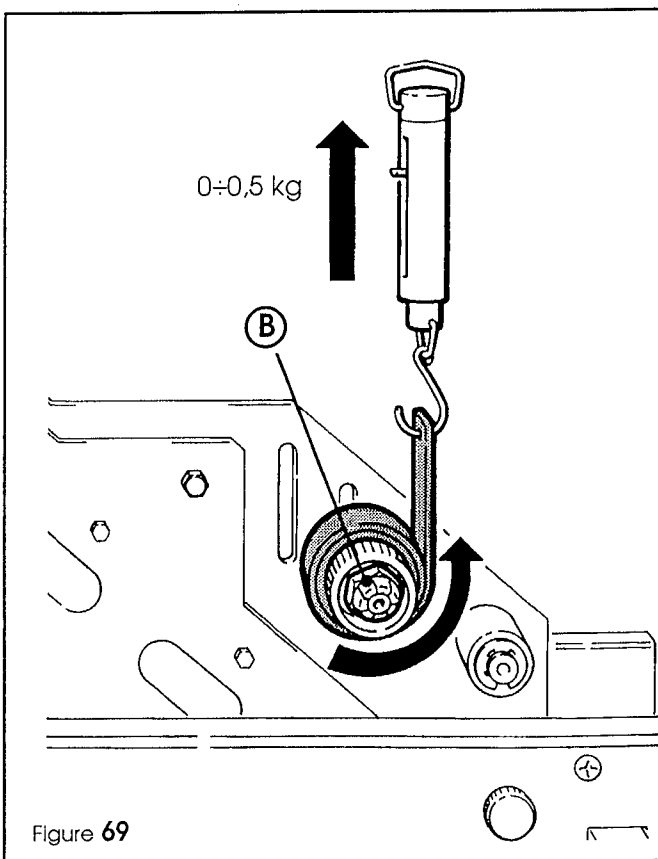


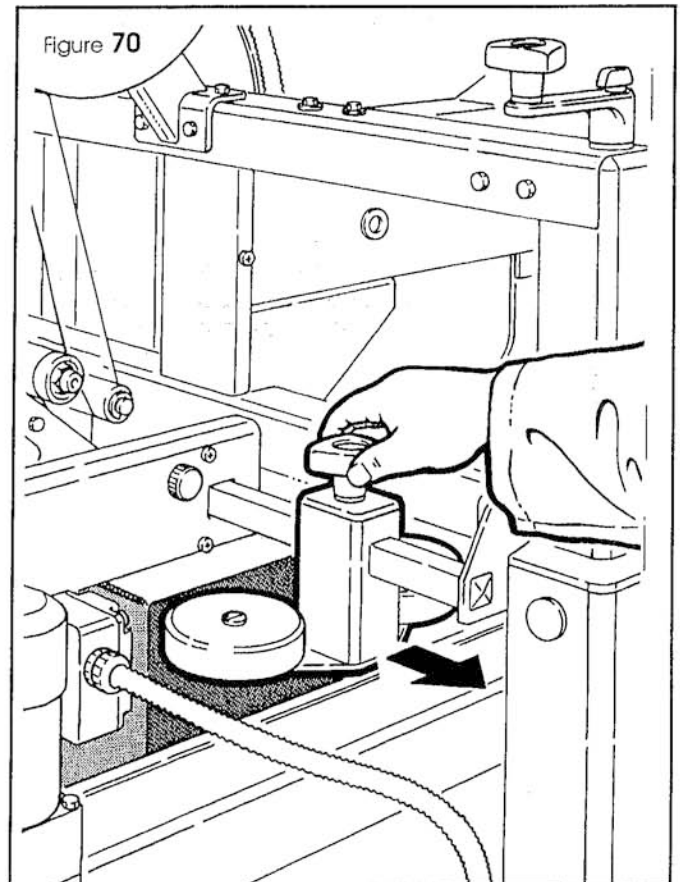
Figure 69



11.8 REGLAGE DES DIMENSIONS DE LA BOITE EINSTELLUNG AUF KARTONGRÖSSE

Déplacer les rouleaux de compression le plus possible vers l'extérieur.

Drehknopf lösen und beide Anpressrollen komplett nach aussen schieben.



Ouvrir les courroies de transmission latérales et soulever l'assemblage de la tête supérieure pour régler la largeur et la hauteur de la boîte sélectionnée.

Placer une boîte, dont les rabats supérieurs sont repliés, sur le tapis d'évacuation de la machine. A l'aide de la manivelle, déplacer vers l'intérieur les courroies latérales jusqu'à ce que les courroies bloquent la boîte.

Ensuite à l'aide de la manivelle, abaisser la tête supérieure jusqu'à ce qu'elle soit positionnée au dessus de la boîte (laisser un espace de 2-3 mm).

Öffnen der seitlichen Antriebsgurte und oberen Beklebekopf nach oben kurbeln, um die Maschine auf die gewünschte Kartongrösse einzurichten.

Einen befüllten Karton mit geschlossenen oberen Klappen, wie in Figure 71 gezeigt, am Auslauf der Maschine positionieren. Seitengurte zusammenfahren, bis die Gurte sicher greifen. Oberen Kopf herunterkurbeln, bis er den Karton oben leicht berührt.

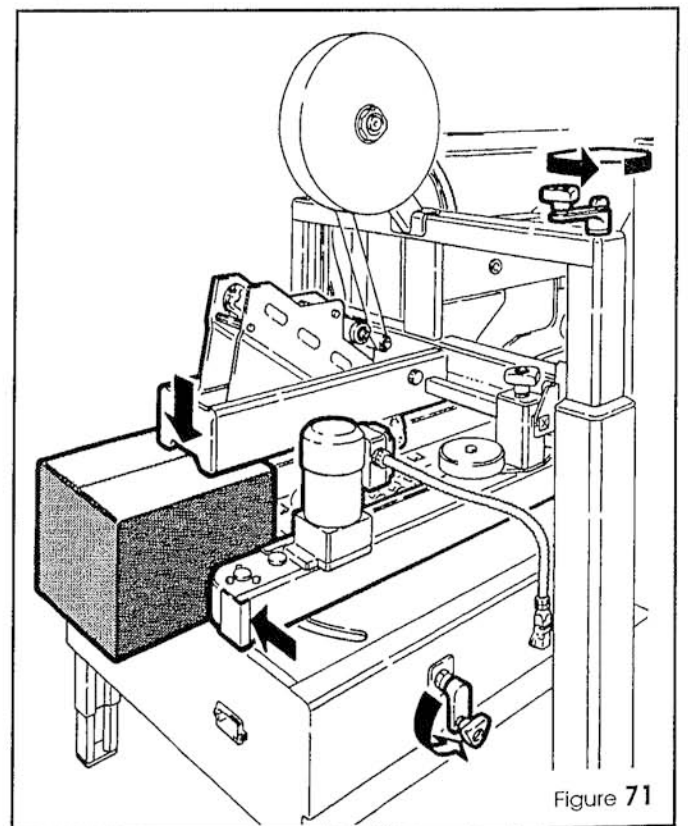


Figure 71

11 - MONTAGES ET REGLAGES - MASCHINENVORBEREITUNG UND EINSTELLUNGEN

11.9 FONCTIONNEMENT DE LA VANNE

(A) = Came fixe de la vanne

(B) = Came démontable de la vanne

Les deux cames de la vanne (A) et (B) sont déjà pré-installées sur la machine 800af. Ces deux cames permettent le transport d'une gamme entière de boîtes (150 – 760 mm). Si la machine transporte seulement des boîtes d'une longueur supérieure à 300 mm, la came (B) peut être enlevée afin d'augmenter les rendements de la production.

EINLAUFSPERRE-STOPPER

(A) = Fixer Auslöser

(B) = Auslöser-Verlängerung

Die 800af wird mit beiden Auslösern (A) und (B) montiert geliefert. Mit beiden Auslösern ist der gesamte Kartonlängenbereich von 150-760mm abgedeckt. Wenn nur Kartons über 300mm Länge verarbeitet werden, kann der Auslöser (B) entfernt werden, um den Ausstoss zu erhöhen.

REGULATEUR DE PRESSION DE LA VANNE

La pression de la vanne est contrôlée par un régulateur monté sous le châssis de la machine. Cela permet de régler la force portante. Si la machine transporte des boîtes légères, la pression de la vanne peut être diminuée afin de réduire le soulèvement de la boîte.

STOPPER DRUCKEINSTELLUNG

Der Luftdruck für Einlaufsperrung wird über den Druckregler, der unterhalb der Maschine montiert ist, geregelt. Das bietet die Möglichkeit, die Bewegungskraft der Sperre einzustellen. Wenn leichte Kartons gefahren werden, kann der Druck reduziert werden, um ein Anheben des Kartons auf ein Minimum zu beschränken.

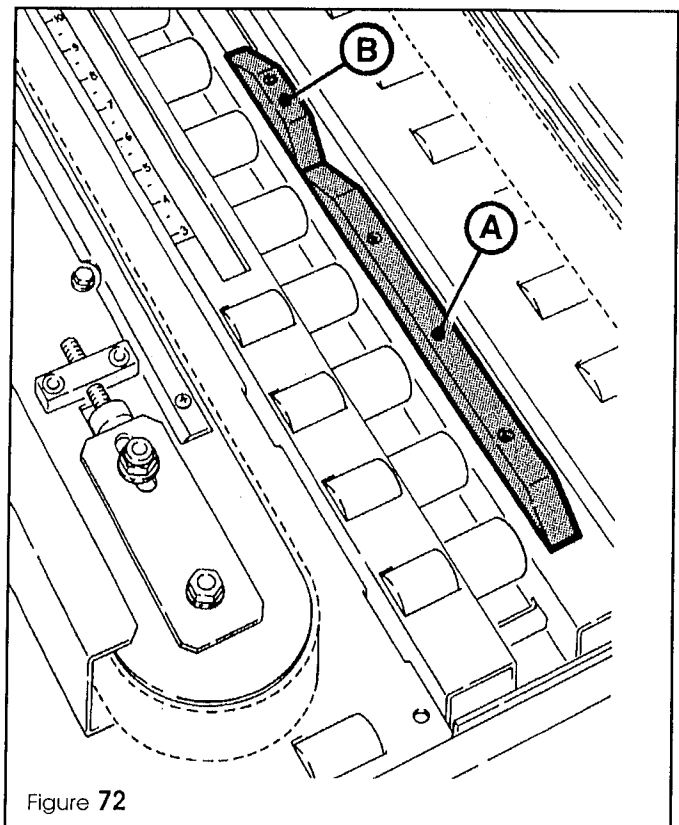


Figure 72

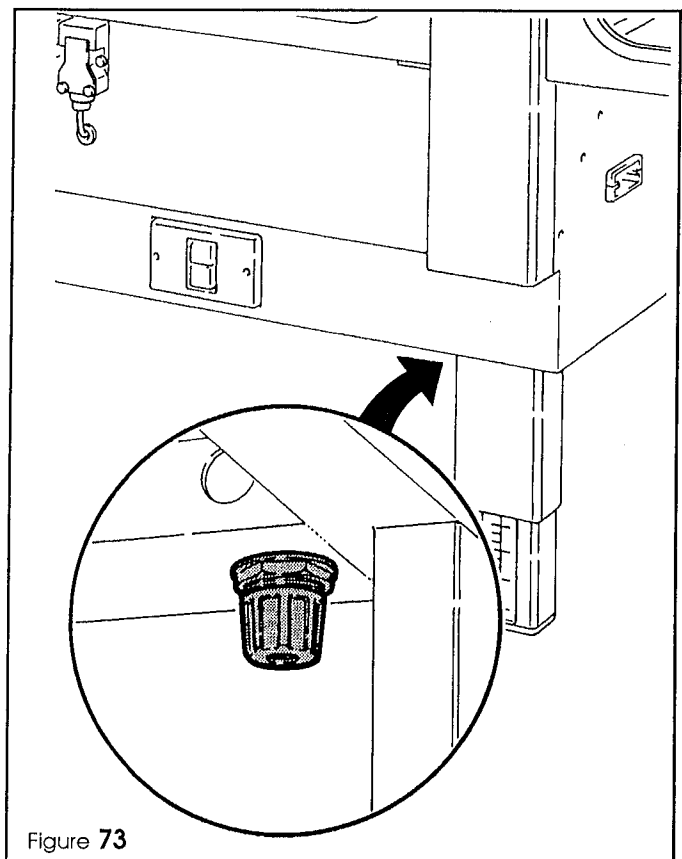


Figure 73

MISE AU POINT DE LA COURSE DE LA VANNE (B)

Initialement la machine est réglée sur la valeur maximum de lève de la vanne de 25 mm. Toutefois il est possible de réduire cette lève si cela s'avère nécessaire pour certaines applications spéciales. Pour faire cela, retirer la section centrale du rouleau

(A) et tourner les écrous de blocage dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que la lève requise soit obtenu.

STOPPER HUBEINSTELLUNG (B)

Der Stopperhub wird anfangs auf das Maximum von 25mm eingestellt. Jedoch kann er, wenn in speziellen Fällen erforderlich, reduziert werden. Um das zu erreichen, muss der Mittelteil (A) der Rollenbahn ausgebaut und die Muttern der Anschlagsschrauben im Uhrzeigersinn gedreht werden, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.

11.10 REGLAGE DES ROULEAUX DE COMPRESSION DU RABAT SUPERIEUR

- relâcher le bouton d'arrêt d'urgence;
- mettre la soupape d'admission d'air MARCHE / ARRET sur la position MARCHE
- appuyer sur le bouton électrique ON pour enclencher la courroie de transmission;
- placer la boîte sur le tapis d'accès de la machine;
- faire transporter la boîte sur le tapis de la machine;
- arrêter la machine lorsque la boîte se trouve à proximité des rouleaux de compression en appuyant sur le BOUTON D'ARRET D'URGENCE
- déplacer vers l'intérieur les rouleaux de compression afin de serrer les rabats supérieurs ensemble;
- redémarrer la machine; relâcher le bouton d'arrêt d'urgence et appuyer sur le bouton électrique ON.

EINSTELLUNG SEITLICHE ANPRESSROLLEN

- Notausschalter entriegeln;
- Druckluftventil öffnen;
- Hauptschalter "EIN"-Taste drücken;
- einen gefüllten Karton in die Maschine einführen;
- Maschine stoppen, wenn der Karton die seitlichen Anpressrollen erreicht hat (mittels NOTAUSSCHALTER);
- beide seitlichen Anpressrollen nach innen schieben, bis die seitlichen Kartondeckel dicht zusammenstossen;
- Drehknöpfe blockieren;
- Notausschalter entriegeln;
- "EIN"-Taste drücken.

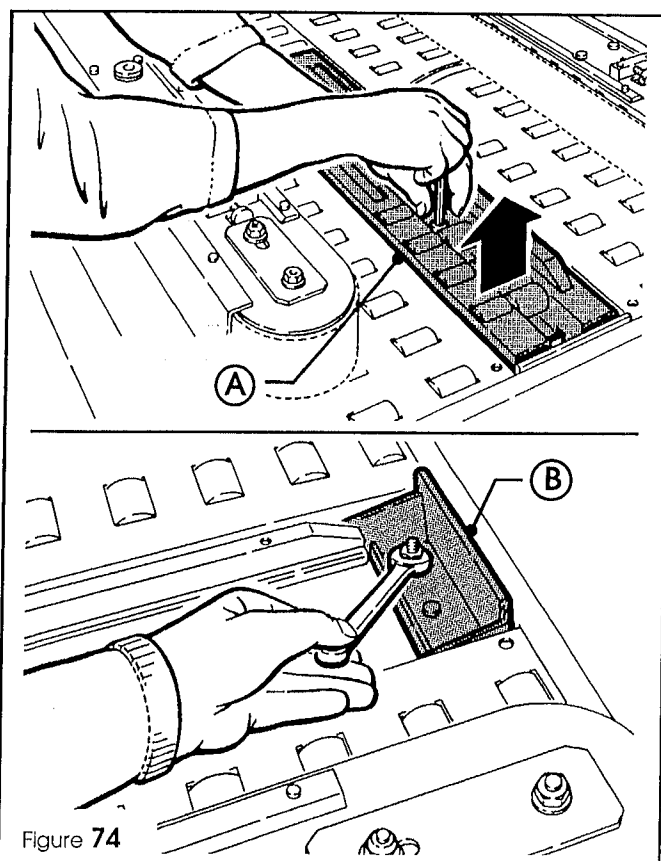


Figure 74

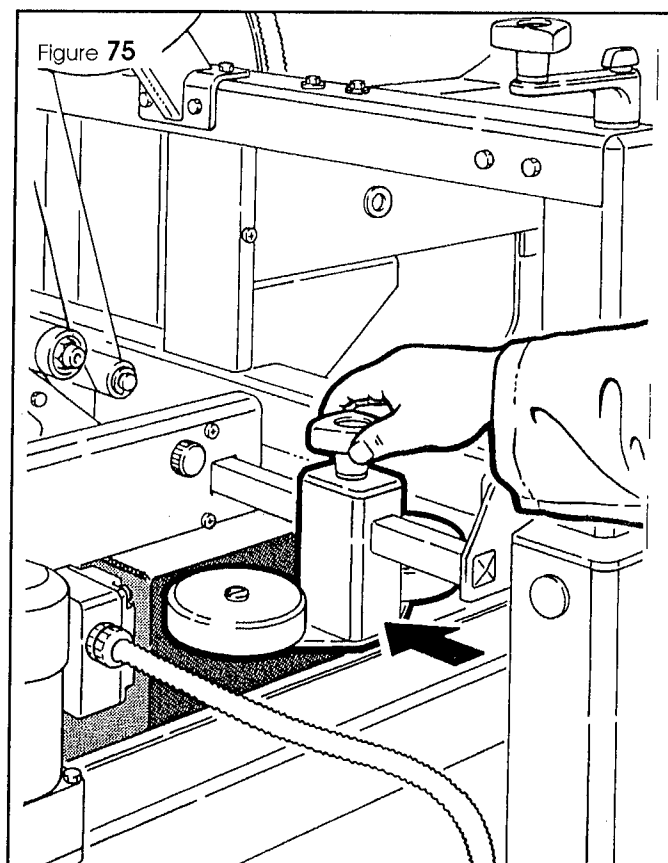


Figure 75

11.11 REGLAGE DE LA CAME DU MECANISME DE PLIAGE RAPIDE EINSTELLUNG SCHLAGAUSLÖSER

Mesurer la distance " X " comme indiqué. Cette dimension permet d'obtenir un point de départ correct pour le réglage de la came de pliage rapide. Régler la came sur la même valeur mesurée auparavant, en utilisant l'échelle de la came comme référence.

Abstand "X" messen wie gezeigt. Dieses Mass liefert einen guten Startpunkt zur Einstellung des Schlagausslösers. Den Auslöser auf die gleiche Zahl wie gemessen auf der Auslöserskala einstellen.

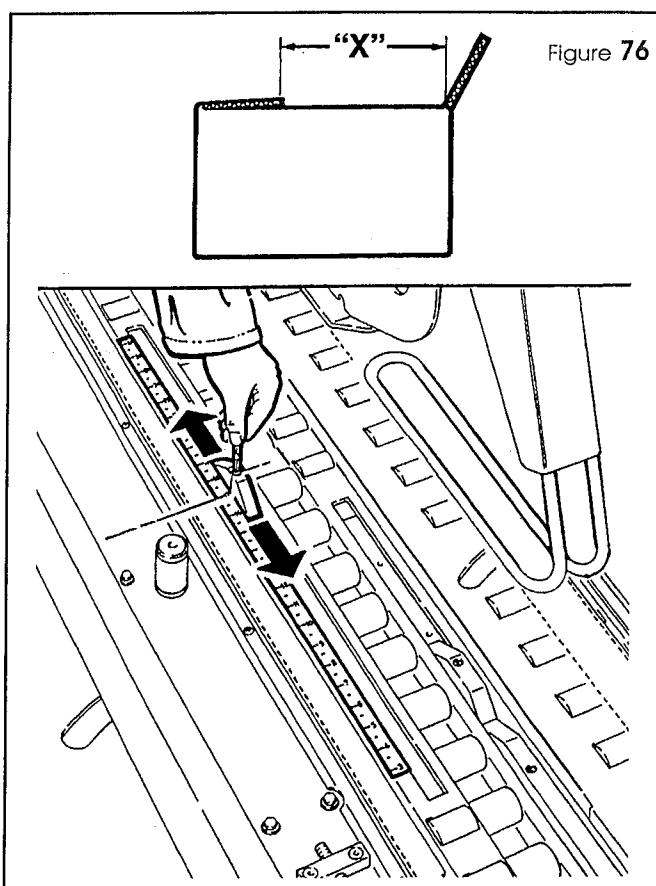


Figure 76

Faire des essais avec plusieurs boîtes et observer le mouvement de pliage du rabat. Régler la came de pliage rapide de façon à ce que le bras "frappe" plus ou moins tôt selon la nécessité.

Mehrere Kartons durch die Maschine laufen lassen und Klappenfaltung beobachten. Schlagausslöser einstellen, dass der Schlag früher oder später erfolgt. Normalerweise ist es besser, dass der Schlag früher erfolgt, weil die Kartonklappe höher oberhalb der Falzlinie getroffen wird, was in ein besseres und zuverlässigeres Umfalten resultiert.

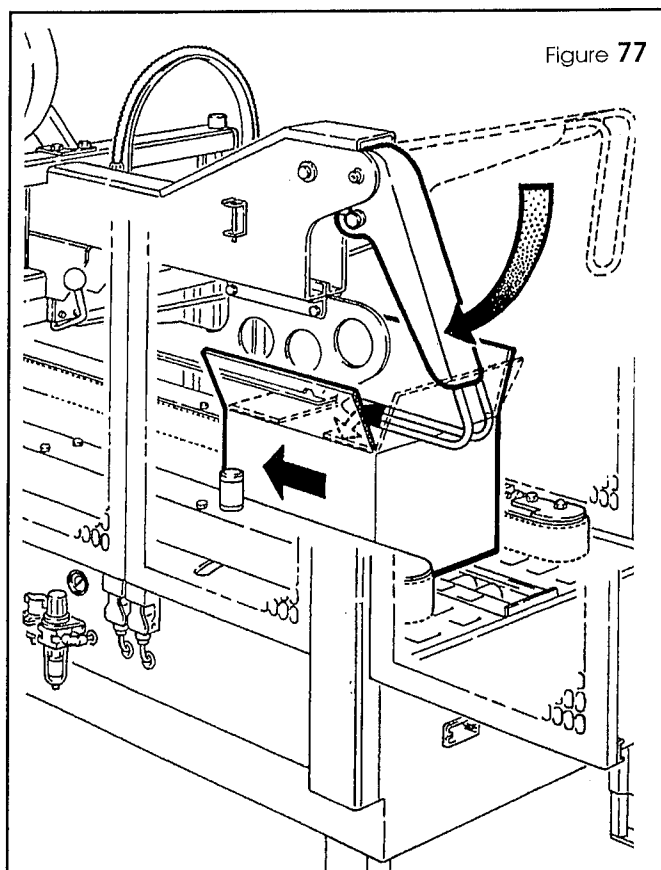


Figure 77

REGLAGES SPECIAUX

11.12 CHANGEMENT DE LA LONGUEUR DU PIED DU RUBAN

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

SONDEREINSTELLUNGEN

11.12 VERKÜRZUNG BAND-SCHENKELLÄNGE von 70mm (STANDARD) auf 50 mm.

Soulever l'assemblage de la tête d'enrubannage supérieure en tournant la poignée de la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Desserrer, sans les enlever, les deux vis de fixation, qui bloquent la tête d'enrubannage supérieure **A**.
- Faire glisser la tête vers l'avant et la soulever verticalement pour pouvoir l'extraire de la machine à enrubanner.
- Soulever la tête d'enrubannage inférieure **B** verticalement pour l'extraire du tapis de la machine à enrubanner.

- oberen Beklebekopf **A** durch Drehen der Handkurbel entgegen dem Uhrzeigersinn hochstellen
- Die beiden Halteschrauben, die den Beklebekopf sichern, lösen, jedoch nicht entfernen.
- Kopf nach vorne schieben, um ihn aus der Maschine zu nehmen.
- Unteren Beklebekopf **B** gerade nach oben aus dem Maschinenbett nehmen.

- 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 coupure de la position normale **B** et 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** dans le châssis de la tête, et remonter l'assemblage du rouleau de tension à proximité du haut de la rainure **C-C** en utilisant les attaches originales. Conserver la vis.

- Die beiden Sechskantschrauben entfernen, um die Bürste von Normalposition **A** zu entfernen und unter Benutzung der alten Befestigungselemente in Pos. **A-A** zu montieren.
- Die beiden Flachkopfschrauben entfernen, um die Verlängerungen der Messerabschnitt-konsole von ihrer Normalposition **B** zu demontieren und beide Verlängerungen in der vorderen Position **B-B** wieder mit Hilfe der Originalschrauben zu befestigen.
- Um die Bremsrolle mit Rücklaufsperr vom Schlitz **C** im Beklebekopf zu demontieren, muss die Sechskantschraube mit Unterlegscheibe entfernt werden. Die Wiedermontage erfolgt in Nähe des Endes von Schlitz **C-C** mit der gleichen Schraube und Unterlegscheibe.

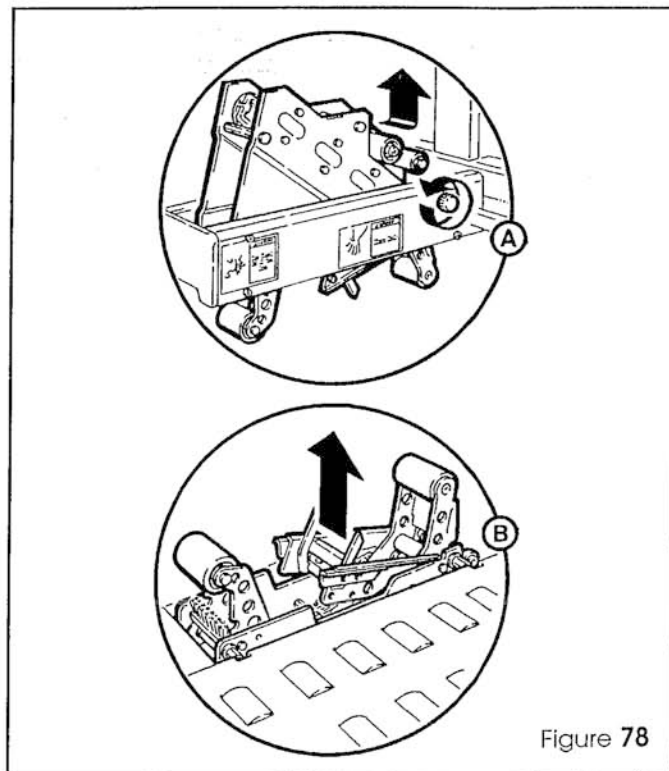
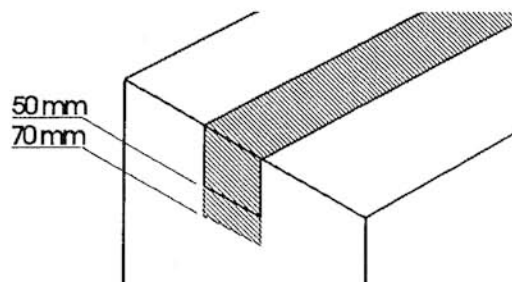


Figure 78

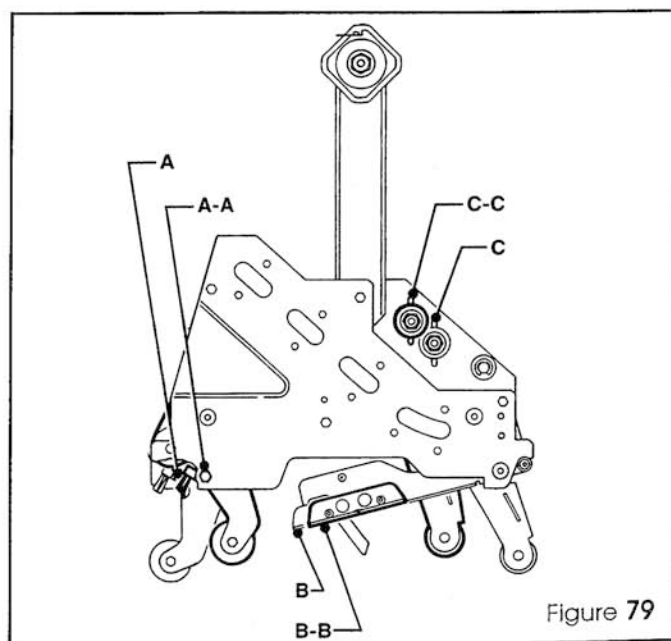


Figure 79

11.13 CHANGEMENT DE LA HAUTEUR DES COURROIES DE TRANSMISSION

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

Enlever la vis à tête creuse à six pans **A**, la rondelle spéciale **B** et la pièce d'écartement **C** (50 mm de hauteur).

Soulever l'assemblage de la courroie de transmission **D** et le désolidariser des pivots de l'assemblage du bras.

Schraube A, Unterlegscheibe B und Distanzstück C von den vorderen und hinteren Schwenkpunkten der Seitenantriebe demontieren.

Ganzen Seitenantrieb D herausheben.

ERHÖHUNG DER SEITLICHEN TRANSPORTBÄNDER

Die seitlichen Transportbänder-Einheiten können um 50 mm erhöht werden, um eine bessere Führung für besonders hohe Kartons zu erreichen. Diese Sondereinstellung verlangt eine minimale Kartonhöhe von 190 mm.

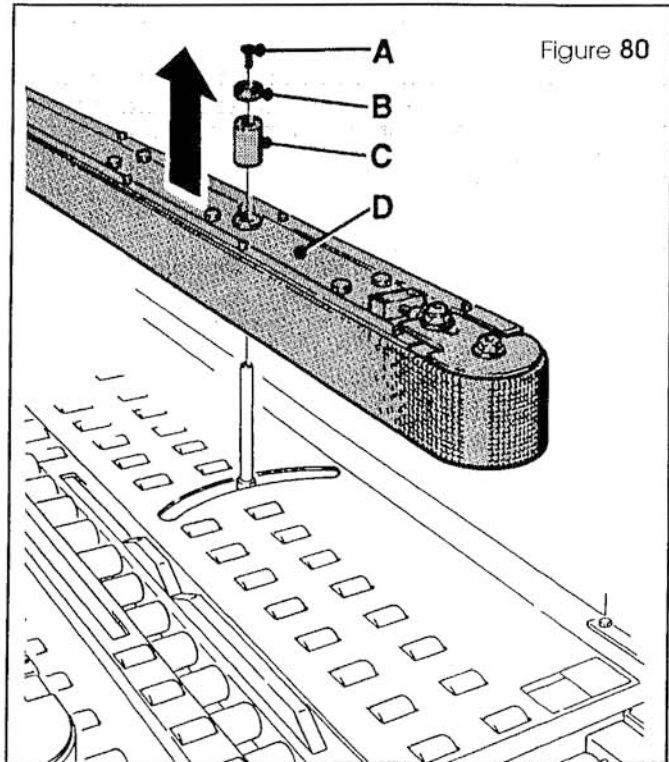


Figure 80

Remonter la pièce d'écartement **C** sur les pivots de l'assemblage du bras postérieur et antérieur.

Monter l'assemblage de la courroie de transmission **D** sur les pivots et le fixer avec les rondelles spéciales **B** et les vis à tête creuse à six pans **A**.

Neuaufbau:
Zuerst Distanzstück C wieder in die vorderen und hinteren Schwenkpunkte der Seitenantriebe einsetzen.

Ganzen Seitenantrieb D wieder einsetzen und mit Unterlegscheibe B und Schraube A sichern.

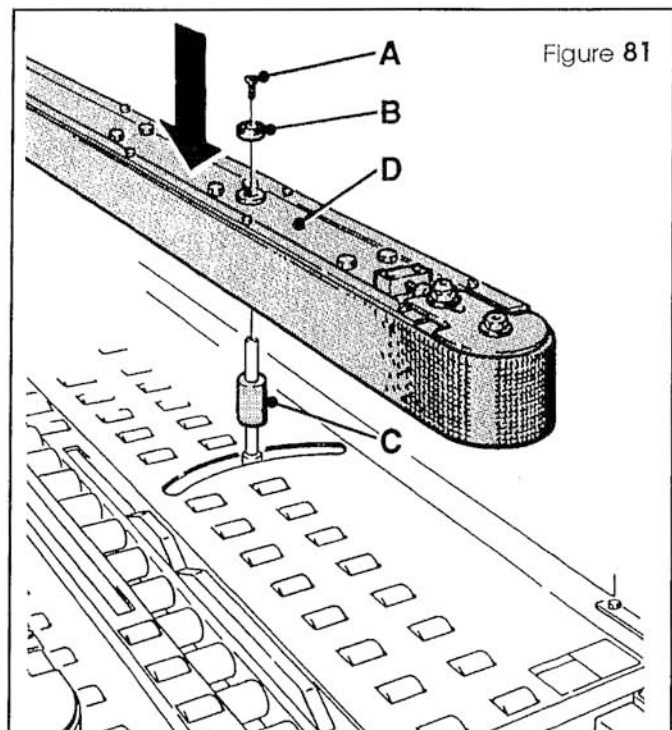


Figure 81

11.14 PROCEDURE SPECIALE DE MONTAGE LORS DU REPOSITIONNEMENT DE LA COLONNE EXTERIEURE

SONDEREINSTELLUNGEN BEI NACH OBEN VERSETZTEN SÄULEN

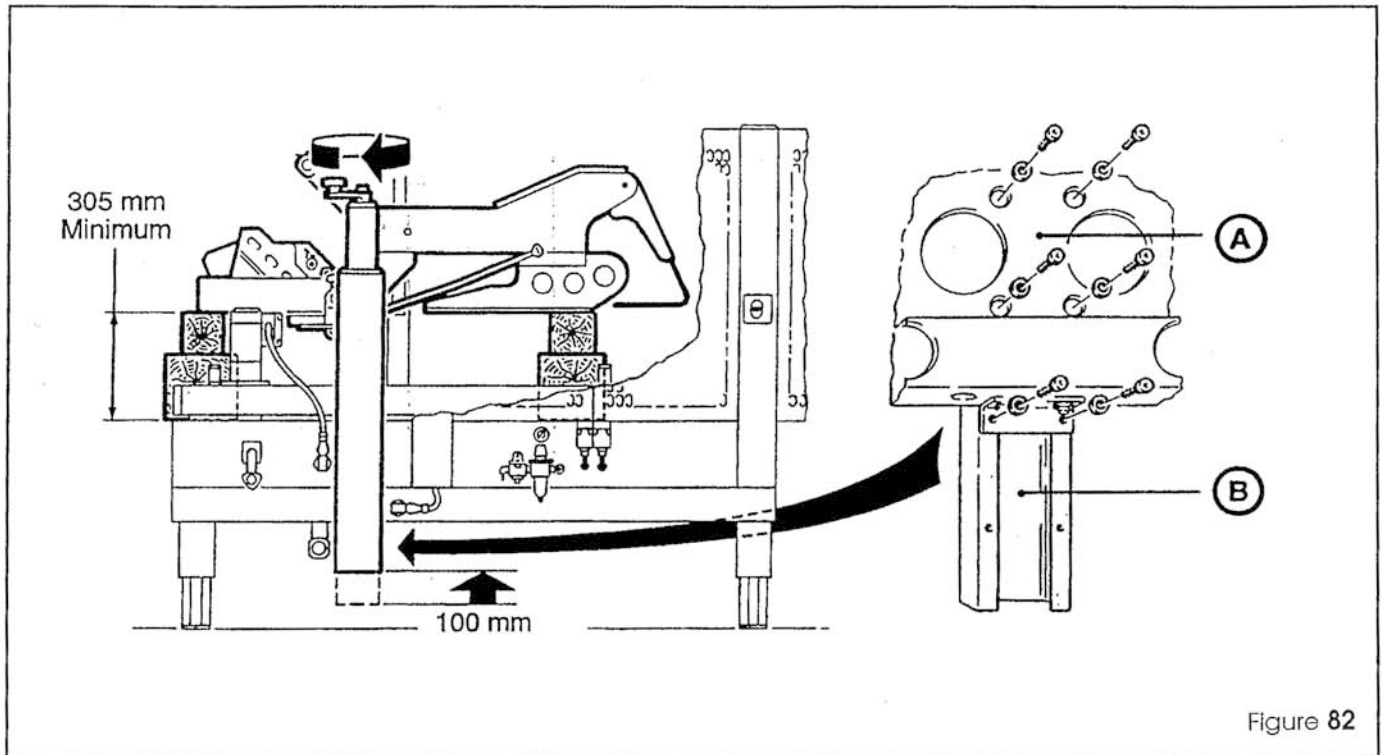


Figure 82

- A l'aide de la manivelle mettre les courroies de transmission latérales en position totalement ouverte.
- A l'aide de la manivelle positionner l'assemblage principal de la tête d'enrubannage à environ 330 mm au dessus du tapis de la machine.
- Placer des cales solides à environ 305mm au dessus du cadre de la tête d'enrubannage sur l'arrière de la tête d'enrubannage et sous le bras plieur du rabat postérieur.
- A l'aide de la manivelle abaisser le cadre de la tête d'enrubannage jusqu'à ce que le poids du cadre supérieur repose sur les cales.
- Enlever les six vis de montage, qui fixent l'assemblage de la colonne (B) au tapis du convoyeur (A). Conserver les vis.
- A l'aide de la manivelle lever de 100 mm la colonne extérieure et remonter les six vis dans chaque colonne. Serrer les vis.
- A l'aide de la manivelle lever la tête d'enrubannage supérieure et retirer les cales.

- Antriebsbänder komplett öffnen.
- Obere Verschlussgruppe in ca. 330 mm Höhe kurbeln.
- Unterstützungsblöcke von ca. 305/310 mm Höhe unter dem oberen Beklebekopfende und Stirnklappen-Einfaltvorrichtung positionieren (siehe Figure 93).
- Obere Verschlussgruppe nach unten kurbeln bis diese komplett auf den Unterstützungsblöcken aufliegt.
- 6 Fixierschrauben, die die Säule (B) am Maschinenrahmen (A) fixieren, entfernen (auf beiden Seiten).
- Mittels Kurbel die äusseren Säulen um 100 mm nach oben versetzen und die 6 Fixierschrauben beidseitig wieder einschrauben und fest anziehen.
- Obere Verschlussgruppe nach oben kurbeln, bis die Unterstützungsblöcke entfernt werden können.

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

KORREKTER STANDORT DES MASCHINEN-BEDIENERS

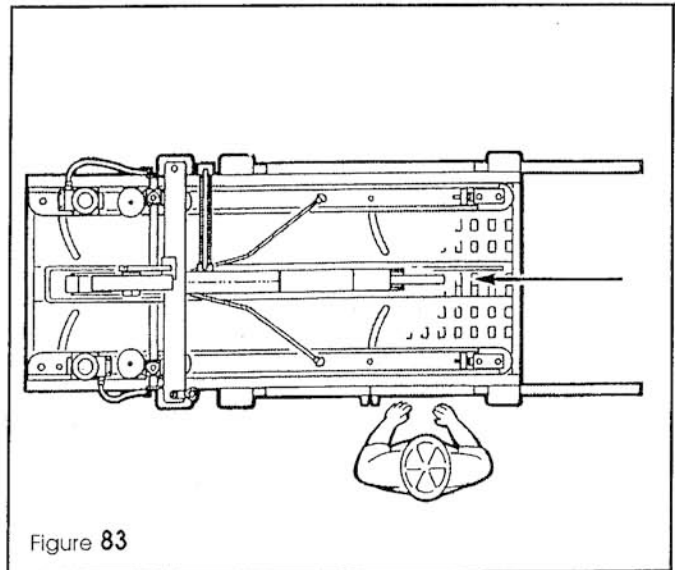


Figure 83

12.2 DEMARRAGE DE LA MACHINE

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

IN-GANG-SETZEN DER MASCHINE

NOTAUSSCHALTER entriegeln und "EIN"-Taste des Hauptschalters drücken.

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.

PRODUKTIONSAUFNAHME

Nachdem die Kartongrösseneinstellung (Breite/Höhe) vorgenommen ist, die Maschine ohne Kartons ingangsetzen und die Funktionstüchtigkeit aller Sicherheitsvorrichtungen prüfen. Erst dann kann die reguläre Produktion aufgenommen werden.

12.4 REMPLACEMENT DU RUBAN



Faire très attention aux lames !

Qualification 1 (du l'opérateur)

Si nécessaire, remplacer le 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

ROLLENWECHSEL KLEBEBAND



Vorsicht beim Arbeiten in der Nähe der Schneidmesser.

Qualifikation 1 Maschinenbediener.

Bei Rollenwechsel wie folgt vorgehen.

- NOTAUSSCHALTER betätigen;
- Operationsschritte gemäss Kapitel 11.1 und 11.2 durchführen. Falls die alte Rolle nicht komplett aufgebraucht ist, kann die neue Rolle direkt mit dem Bandende gespleisst werden.

12.5 REGLAGE DES DIMENSIONS DE LA BOITE

Répéter toutes les opérations indiquées aux paragraphes 11.8 - 11.9 - 11.10 - 11.11

EINSTELLUNG AUF ANDERE KARTONGRÖSSE

Operationsschritte gemäss Beschreibung in Kapitel 11.8 - 11.9 - 11.10 - 11.11 durchführen.

12.6 NETTOYAGE REINIGUNG

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.



*Bevor Pflege- und Wartungsarbeiten ausgeführt werden:
"AUS"- Taste des Elektrohauptschalters drücken, um Stromzufuhr zu unterbrechen.
Kabelverbindung Maschine/Netz unterbrechen.*

Débrancher le circuit pneumatique.



Pressluftventil auf "AUS" stellen, um Luftzufuhr zu unterbrechen.

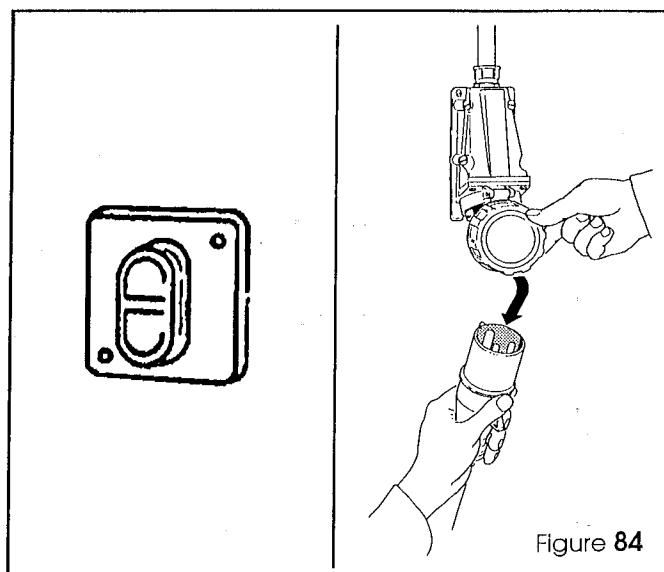


Figure 84

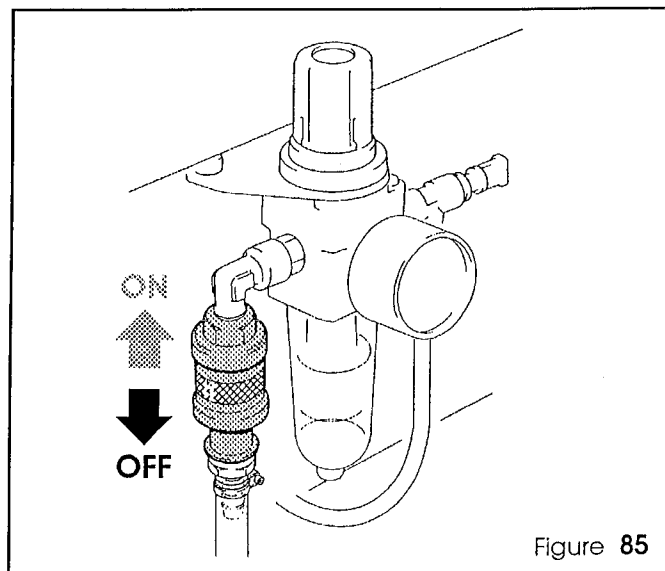


Figure 85

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.

REINIGUNG - Qualifikation 1
Trockene Lappen oder verdünnte Reinigungsmittel verwenden.
Keine Lösungsmittel oder Wasserstrahl benutzen.

12.7 TABLEAU DES REGLAGES

ZUSAMMENFASSUNG DER EINSTELLUNGEN

FONCTIONNEMENT	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR
1 Chargement et filetage du ruban	1
2 Alignement du corps du ruban	2
3 Réglage du rouleau de tension unidirectionnel	2
4 Réglage des dimensions de la boîte (H et l)	1
5 Rouleaux de compression du rabat supérieur	1
6 Course de la vanne	2
7 Pression de la vanne	2
8 Came de pliage rapide C du rabat postérieur	2
9 (Vitesse du cylindre du mécanisme de pliage rapide du rabat postérieur) usine	2
10 Vérifier le fonctionnement correct des dispositifs de sécurité (se référer 12.8)	2a
11 Réglage spécial - Changement de la longueur du pied du ruban	2
12 Réglage spécial - Changement de la hauteur de la courroie de transmission	2
13 Réglage spécial - Repositionnement de la colonne	2

ARBEITSBESCHREIBUNG	QUALIFIKATION
1 Einsetzen der Klebebandrolle und Einfädelkontrolle	1
2 Kontrolle Abrollspannung und Zentrierung	2
3 Einstellung der Einweg-Bremsrolle	2
4 Kartongrösseneinstellung (Höhe und Breite)	1
5 Einstellung seitliche Anpressrollen	1
6 Stopper Hubeinstellung	2
7 Stopper Druckeinstellung	2
8 Einstellung Schlagauslöser	2
9 (Zylindergergeschwindigkeit Schlagauslöser) Hersteller	2
10 Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen (Ref. 12.8)	2a
11 Sondereinstellungen - Verkürzung Band-Schenkellänge	2
12 Sondereinstellungen - Erhöhung der seitlichen Transportbänder	2
13 Sondereinstellungen - Nach oben versetzte Säulen	2

12.8 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

PRÜFUNG DER FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- 1 Protection de la lame des unités d'enrubannage (Figure 56 page 45)
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable (Figure 57 page 45)
- 3 Protections flexibles montées sur les assemblages de transmission (Figure 53 page 44)
- 4 Bouton D'ARRET (OFF) sur l'interrupteur principal (Figure 50 pag. 43 and section 7.9.3)
- 5 Interrupteurs de sécurité situés sur les portes de protection de sécurité (Figure 55 page 44)
- 6 Soupape d'admission air MARCHE / ARRET (Figure 48 page 42)
- 7 Ecrans de protection montés à l'entrée de la machine (Figure 54 page 44)

- 1 Messerschutz des oberen und unteren Beklebekopfes (Figure 56 Seite 45)
- 2 Notausschalter mit mechanischer Selbstverriegelung (Figure 57 Seite 45)
- 3 Schutzvorrichtung aus flexiblem Kunststoff am Ende der Antriebsbänder (Figure 53 Seite 44)
- 4 STOP-Drucktaste "AUS" am Elektrohauptschalter (Figure 50, Seite 43 und Kapitel 7.9.3)
- 5 Sicherheitsschalter an der Türe der Sicherheitsverkleidung (Figure 55 Seite 44)
- 6 EIN/AUS-Ventil der Pressluftzufuhr (Figure 48 Seite 42)
- 7 Montierter Sicherheitsschutz am Maschineneingang (Figure 54 Seite 44)

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.	Les moteurs sont trop sollicités. 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 glissières de guidage ne sont pas centrées. Les rabats de la boîte ne sont pas de la même longueur.	Repositionner le tambour du ruban. Régler les glissières de guidage. Vérifier les caractéristiques de la boîte.
Le mécanisme de poussée du rabat s'enclenche au mauvais moment.	La came du mécanisme de poussée n'est pas réglée correctement.	Repositionner la came du mécanisme de poussée.
La vanne ne se lève pas pour bloquer la boîte successive.	Pression d'air excessive sur la vanne; le cylindre soulève trop la boîte par rapport à la came de la vanne. Les boîtes qui sont introduites dans la machine ne sont pas assez basse et de ce fait elles n'actionnent pas la came.	Réduire la pression d'air de la vanne en utilisant le manomètre.
La vanne se retire trop tôt / le mécanisme de poussée ne s'enclenche pas suffisamment.	La partie amovible de la came de la vanne a été démontée et les boîtes d'une longueur inférieure à 300 mm sont transportées.	Réinstaller la partie amovible de la vanne.
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 cassés. 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'assemblage du tambour du ruban et/ou sur l'assemblage 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'assemblage 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-INBETRIEBNAHME

12.9 STÖRUNGSANALYSE

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Die Maschine lässt sich mit der "EIN"-Drucktaste nicht ingangsetzen.	Der NOTAUSSCHALTER ist verriegelt. Kurzschluss in der elektrischen Anlage. Kurzschluss in der elektrischen Anlage	NOTAUSSCHALTER entriegeln Elektrische Anlage testen.
Die Überlastung schaltet den Elektroschalter aus.	Überhitzter Motor. Der Ampère-Tarierung der Elektroanlage ist zu tief.	Funktionstüchtigkeit der Antriebe prüfen. Überprüfen, dass die Ampère-Belastung der Motoren die Einstellung nicht überschreiten.
Transportbänder nehmen die Kartons nicht mit.	Zu schmale Kartons. Verschlissene Transportbänder. Oberer Kopf erzeugt nicht genug Druck. Beklebekopf-Applikationfeder-vordruck zu hoch.	Maschinenspezifikation überprüfen. Kartons sind schmaler als vorgeschrieben, verursachen Schlupf und vorzeitigen Bandverschleiss. Kartonhöhereinstellung korrigieren. Bänder erneuern. Federspannung zurücknehmen.
Transportbänder bewegen sich nicht.	Verschlissene Bänder oder fehlende Friktionsringe. Bandspannung zu gering. Elektrische Verbindung unterbrochen. Überlastschalter nicht richtig eingestellt. Motor dreht nicht.	Friktionsringe austauschen. Überprüfen und Einstellen der Transportbandspannung. Stecker und elektrische Spannung überprüfen. Überlast auf richtigen Wert einstellen. Ursache feststellen und korrigieren.

12-INBETRIEBNAHME

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Transportbandriss.	Verschlissenes Band.	Band austauschen.
Quietschendes Geräusch beim Kartondurchlauf.	Trockene Andruckrollen. Trockene Säulenlager.	Andruckrollen schmieren. Säulenlager ölen.
Klebeband ist nicht mittig auf der Kartonnaht.	Klebebandabrollung nicht mittig. Führungen nicht mittig. Kartonklappen haben unterschiedliche Länge.	Abrollung neu positionieren. Einstellung der Kartongführungen. Kartonspezifikationen überprüfen.
Klappenschliesser kommt zur falschen Zeit.	Falsche Einstellung der Auslösung.	Auslöserposition korrigieren.
Anschlag kommt nicht hoch, um nächsten Karton zu stoppen.	Luftdruck zur Zylinderbetätigung zu hoch und hebt den Karton über den Auslöser.	Druckluft am Druckminderer zurücknehmen.
Anschlag geht zu früh zurück, Kartonschliesser arbeitet nicht. Zwei Kartons hängen zusammen.	Der entfernbare Teil des Auslösers wurde entfernt und Kartons unter 300mm Länge sollen verschlossen werden.	Wiedereinbau des entfernten Auslöserteils.
Der Klebebandschenkel vorne am Karton ist zu lang.	Klebeband falsch eingefädelt. Klebebandspannung zu gering. Die gekordelte Rolle schleift. Klebeband läuft zu einer Seite oder schleift an den Führungslaschen des Auftragsrahmens. Bremsrolle mit Rücklaufsperrung nicht richtig positioniert. Beklebekopf ist nicht richtig eingestellt.	Das Klebeband muss um die Umlenkrolle laufen, bevor es in die Bremsrolle geführt wird. Die Spannung an der rücklaufgesperrten Bremsrolle einstellen. Auf Kleberaufbau überprüfen zwischen Rollenkörper und Achse. Reinigen und Achse schmieren. Jegliches Schmiermittel von der Rollenoberfläche entfernen. Einstellung der Klebebandführung. Rolle im Montageschlitz so positionieren, dass das Klebeband eben über die Mittellinie der Andruckrolle steht. Längeneinstellung überprüfen.

12-INBETRIEBNAHME

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Das Messer schneidet das Klebeband nicht oder das Ende ist gezackt oder ausgefranst.	Messer ist stumpf und/oder hat ausgebrochene Zähne. Unzureichende Klebebandspannung. Kleberaufbau am Messer. Messer ist nicht in richtiger Position. Das Messer ist trocken. Messer falsch herum montiert. Eine oder beide Schneidfedern fehlen oder sind überdehnt. Schnitt ist unzureichend. Andruckrollenoberfläche ist nicht im vollen Kontakt mit dem Beklebekopfrahmen.	Messer austauschen. Klebebandspannung erhöhen durch Veränderung der Spannung an der rücklaufgesperrten Bremsrolle. Reinigen und einstellen. Sicherstellen, dass das Messer unten in den Schlitzen an den Befestigungsschrauben anliegt. Das Filz am Messerschutz ölen. Messer so einbauen, dass die Schräge vom Messerhalter weg zeigt. Federn ersetzen. Zusätzliche Schneidfeder einbauen. Sicherstellen, dass das Rücklaufsperrlager unterhalb der Oberfläche der Bremsrolle liegt. Wenn nicht, Lager tiefer in die Rolle drücken oder Rolle auswechseln.
Klebeband wird am hinteren Beklebeende umgefaltet.	Zuviel Spannung an Klebebandabrollung und/oder in der Bremsrolle. Rollen der Klebebandführung laufen nicht frei. Messer schneidet schlecht. Tape ist falsch eingefädelt. Der Auftragsmechanismus hat zu geringe Federspannung.	Klebebandabrollung und/oder Bremsrollenspannung einstellen. Klebstoffrückstände beseitigen von Oberfläche und Enden und Bolzen. Bolzen schmieren. Rollenoberfläche von Schmiermittel reinigen. Siehe Klebeband-schneideprobleme. Neu einfädeln. Feder im Haken ein Loch enger stellen.

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

SICHERHEITSHINWEISE

(Siehe Kapitel 3)

Die Durchführung von Unterhalts- und Reparaturarbeiten kann zu Gefahrensituationen Anlass geben. Die Entwicklung dieser Maschine basiert auf den Normen EN292 Nov. 92/6.1.2 und EN292/2, Nov. 92/5.3.

13.1 OUTILS ET PIECES DETACHEES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- 2ea. Lames du couteau avec protection
- 2ea. Lames du couteau avec protection (modèle 800af3)
- 4ea. Ressorts du couteau
- 1ea. Ressort de traction - supérieur
- 1ea. Ressort de traction - inférieur
- 1ea. Clé à pipe spéciale de 17mm.
- 1ea. Clé Allen de 3 mm.
- 1ea. Clé Allen de 4 mm.
- 1ea. Clé Allen de 5 mm.
- 1ea. Clé Allen de 6 mm.
- 1ea. Clé à fourche de 7/8 mm.
- 1ea. Clé à fourche de 10/13 mm.
- 1ea. Clé à fourche de 19/25 mm. spéciale
- 1ea. Outil à fileter le ruban
- 2ea. Supports d'arrêt de colonne
- 4ea. Vis à tête à six pans M8x16
- 8ea. Vis à tête à six pans M8x20
- 12ea. Rondelles plates pour vis M8
- 2ea. Unités manivelles
- 1ea. Vis à tête à six pans M6x16
- 1ea. Rondelle supérieure pour la manivelle
- 1ea. Rondelle inférieure pour la manivelle
- 1ea. Clé de serrage
- 1ea. Support de tambour du ruban avec rouleau enrouleur
- 1ea. Ensemble de buttoirs en caoutchouc pour la tête d'enrubannage

WERKZEUGE UND ERSATZTEILE, DIE MIT DER MASCHINE GELIEFERT WERDEN:

- 2 Stück Schneidmesser, 2", geschützt
- 2 Stück Schneidmesser, 3", geschützt (800af3)
- 4 Stück Feder Schneidevorrichtung
- 1 Stück Hauptfeder oben
- 1 Stück Hauptfeder unten
- 1 Stück Spezial-Hohlschlüssel - 17 mm
- 1 Stück Imbuss-Schlüssel 3 mm
- 1 Stück Imbuss-Schlüssel 4 mm
- 1 Stück Imbuss-Schlüssel 5 mm
- 1 Stück Imbuss-Schlüssel 6 mm
- 1 Stück Maulschlüssel 7/8 mm
- 1 Stück Maulschlüssel 10/13 mm
- 1 Stück Maulschlüssel 19/25 mm - spezial
- 1 Stück Einfädelhilfe
- 2 Stück Säulen-Endanschlagwinkel
- 4 Stück Imbuss-Schrauben M8 x 16
- 8 Stück Imbuss-Schrauben M8 x 20
- 12 Stück Unterlegscheiben, flach für M8
- 2 Stück Hand-Kurbeln (komplett)
- 1 Stück Imbuss-Schraube M6 x 16
- 1 Stück Unterlegscheibe oben für Kurbel
- 1 Stück Unterlegscheibe unten für Kurbel
- 1 Stück Spannschlüssel
- 1 Stück Klebebandabrollung mit Umlenkrolle
- 1 Stück Gummi-Stopper für Beklebeköpfe

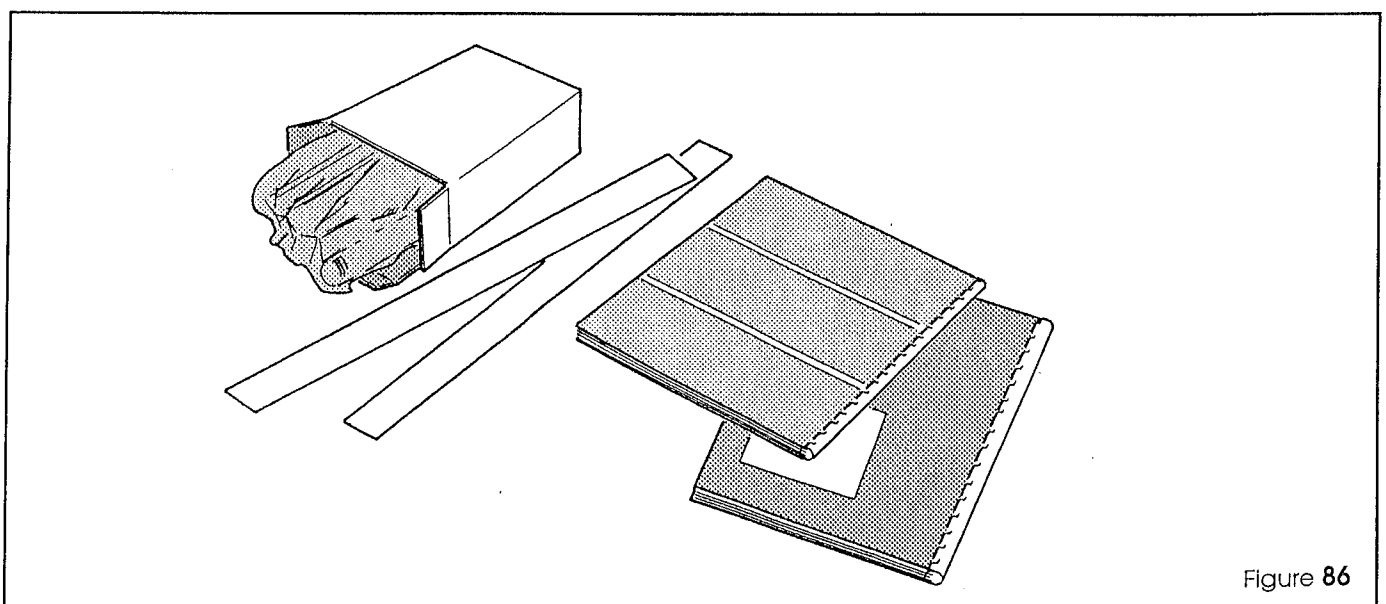


Figure 86

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

ART UND HÄUFIGKEIT DER WARTUNGS- UND SERVICEARBEITEN

TRAVAUX	FREQUENCE	QUALIFICATION
Contrôle des caractéristiques de sécurité	Journalière	1
Contrôle des voyants lumineux	Journalière	1
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1
Nettoyage de la lame du couteau	Hebdomadaire	2
Lubrification de la base de feutre	Hebdomadaire	2
Lubrification	Mensuelle	2
Drainage du filtre	Périodique	1
Remplacement de la lame	Quand elle est usée	2
Remplacement de la courroie de transmission	Quand elle est usée	2

ARBEITSBESCHREIBUNG	HÄUFIGKEIT	QUALIFIKATION
Kontrolle Sicherheitsvorrichtungen	täglich	1
Kontrolle optische Anzeigen	täglich	1
Maschinenreinigung	wöchentlich	1
Messerreinigung	wöchentlich	2
Messerfilz ölen	wöchentlich	2
Schmierung	monatlich	2
Filter reinigen	periodisch	1
Messer auswechseln	wenn erforderlich	2
Transportband-Auswechslung	wenn erforderlich	2

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 34-35, page 36). 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.

KONTROLLMASSNAHMEN VOR UND NACH JEDER WARTUNGSARBEIT

Bevor irgendwelche Unterhalts- und Wartungsarbeiten unternommen werden, muss die "AUS"-Taste des Hauptschalters gedrückt und die Stromzufuhr unterbrochen werden (Figure 34-35 Seite 36). Während der Unterhalts-/Wartungsarbeit darf sich nur die für die Arbeit verantwortliche Person an der Maschine betätigen. Nach Beendigung der Arbeit muss die Funktionstüchtigkeit aller Sicherheits-vorrichtungen überprüft werden.

13.4 CONTROLE L'EFFICACITE DES CARACTERISTIQUE DE SECURITE

- 1 Assemblage de protection de la lame de la tête supérieure.
- 2 Assemblage de protection de la lame de la tête inférieure.
- 3 Boutons d'arrêt d'urgence avec le verrouillage mécanique (interrupteur de marche / arrêt du circuit électrique et pneumatique).
- 4 Protections de sécurité de la courroie de transmission postérieure en matière plastique flexible.
- 5 Appuyer sur le bouton ARRET sur l'interrupteur principal.
- 6 Interrupteur de sécurité situé sur les portes de protection de sécurité.
- 7 Soupape d'admission air MARCHE / ARRET.
- 8 Panneaux de sécurité montés à la hauteur du tapis d'accès (d'alimentation) de la machine.

KONTROLLE SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- 1 Messerschutz des oberen Beklebekopfes
- 2 Messerschutz des unteren Beklebekopfes
- 3 Funktion NOTAUSSCHALTER (unterbricht Strom- und Pressluftzufuhr)
- 4 Schutzvorrichtung aus Kunststoff am Ende der Antriebsbänder
- 5 STOP-Drucktaste "AUS" am Elektro-Hauptschalter
- 6 Sicherheitsschalter an der Türe der Sicherheitsverkleidung
- 7 EIN-/AUS-Ventil der Pressluftzufuhr
- 8 Montierter Sicherheitsschutz am Maschineneingang

13.5 CONTROLE DES VOYANTS LUMINEUX

Avant de démarrer la production avec la machine, il est nécessaire de contrôler tous les jours, que la jauge située sur le régulateur principal et le voyant de pression d'air optique situé sur le système de fermeture du rabat postérieur fonctionnent correctement.

13.6 NETTOYAGE DE LA MACHINE - Qualifikation 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.

KONTROLLE OPTISCHE ANZEIGEN

Vor Produktionsaufnahme muss täglich die korrekte Funktion des Manometers am Pressluft-Druckregler und die optische Druckluftanzeige am rückseitigen Klappeneinfalter geprüft werden.

MASCHINENREINIGUNG - Qualifikation 1

Die Maschine sollte wöchentlich mit einem trockenen Lappen oder verdünntem Reinigungsmittel gesäubert werden. Pappkartons produzieren eine Menge Staub und Papierschnitzel, wenn sie in der Maschine verarbeitet werden. Wenn sich dieser Staub an den Maschinentellen aufbaut, kann es zum Verschleiss von Teilen und Überhitzung der Antriebsmotoren kommen. Der Staub kann mittels eines Industriestaubsaugers von der Maschine entfernt werden, oder im Falle von grösserem Schmutzaufbau mit einem feuchten Tuch. In Abhängigkeit von Anzahl und Art der Kartons, die in der Maschine verschlossen werden, sollte diese Reinigung etwa einmal pro Woche erfolgen.

13.7 NETTOYAGE DE LA LAME DU COUTEAU -

Qualifikation 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. Should tape adhesive build-up occur, carefully wipe clean with oily cloth or brush. Oil prevents the build-up of tape adhesive.



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.

REINIGUNG DER SCHNEIDEMESSER - Qualifikation 2

Wenn Klebstoffaufbau auftritt, vorsichtig mit einem öligen Lappen oder Pinsel reinigen. Öl verhindert den Klebstoffaufbau.



WARNUNG!

Vorsicht beim Arbeiten in der Nähe der Messer. Bei Nichteinhaltung der Vorsichtsmassnahmen besteht ernsthafte Verletzungsgefahr.

Stumpfe oder beschädigte Messer müssen ausgetauscht werden, um ein gutes Abschneiden des Klebebandes zu gewährleisten. Das Filzbett muss regelmässig geölt, aber darf nicht übersättigt werden.

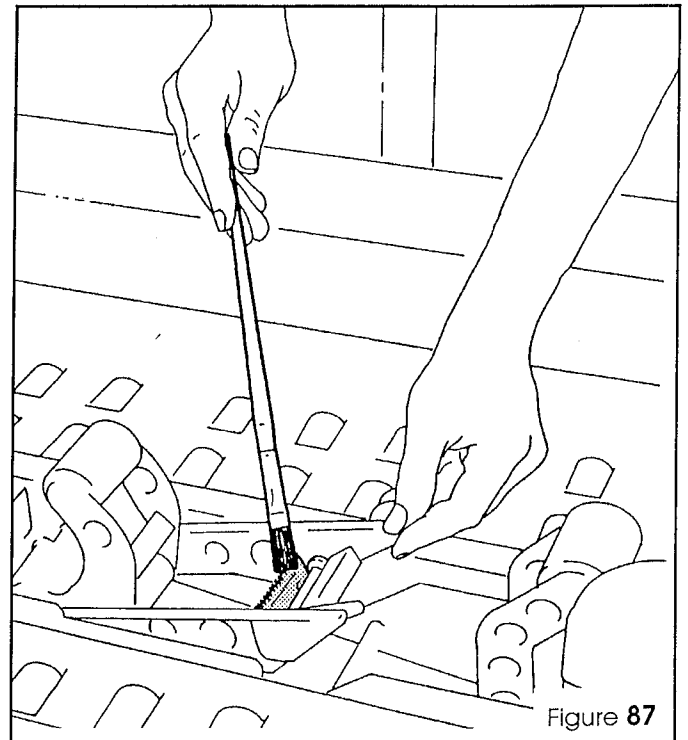


Figure 87

13.8 LUBRIFICATION

Figure 88 et 89 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 oeillet, à un montant ou à un trou, indiqués par les flèches ⇨.

SCHMIERUNG

Die Figure 88 und 89 zeigen die Punkte an Beklebekopf und Maschinenrahmen, die nach 250 Betriebsstunden geschmiert werden sollten. Schmierung der rotierenden Punkte und der Schwenkstellen, durch Pfeile ➡ markiert mit SAE #30 -Öl. Zur gleichen Zeit sollte eine kleine Menge Universalfett am Ende jeder Feder, die mit einer Öse und einem Bolzen oder einer Bohrung gesichert ist, aufgetragen werden - mit Pfeilen ⇨ markiert.

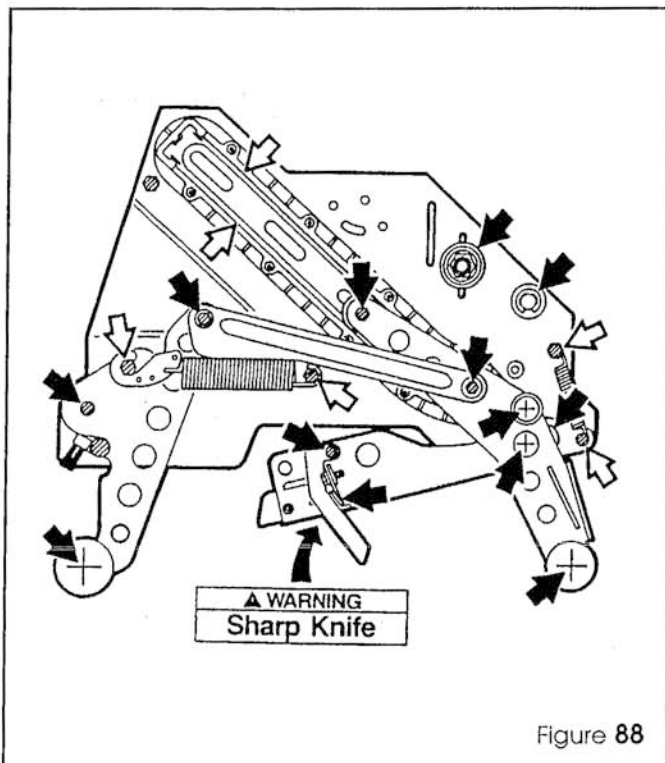


Figure 88

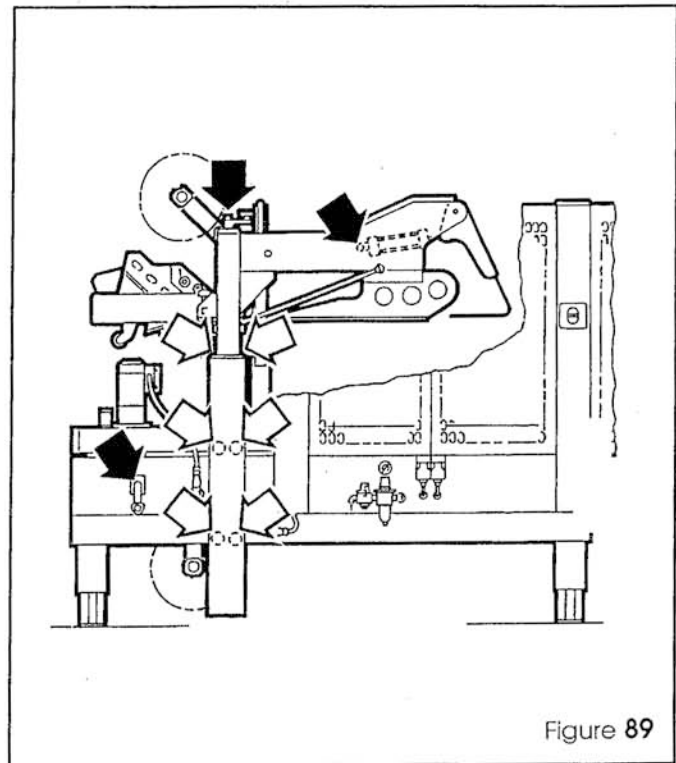


Figure 89

13.9 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.

SCHMIERMITTEL

Schmierfette:

Typ METALL/METALL: B.C. 190 HEAVY DUTY (oder Universalfett für Ketten und/oder Kugellager)

Typ METALL/KUNSTSTOFF: PLATE MASTER M+L (Molybdänfett und PTFE für Kunststoffmaterial und Metall)

Schmieröl: normale Schmierölprodukte

13.10 DRAINAGE DU FILTRE A AIR

Contrôler de façon périodique le filtre à air. Le drainer en appuyant sur la petite soupape située en bas du filtre (voir page 42, Figure 46).

LUFTFILTER-ENTLEERUNG

Periodisch Luftfilter überprüfen.
Kondenswasser mittels Druck auf das kleine Bodenventil ablassen.
(siehe Figure 46, Seite 42)

13.11 REMPLACEMENT DE LA LAME

- Desserrer les vis **A** de la lame. Retirer et jeter la vieille lame. Conserver les vis
- Monter la nouvelle lame **B** en maintenant l'arrête 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.

MESSER AUSWECHSELN

- Messerschrauben **A** lösen, aber nicht entfernen. Altes Messer entfernen und vernichten.
- Neues Messer **B** mit der Schräge vom Messerhalter wegführend montieren.
- Die Rundungen der Messerschlitze müssen an den Befestigungsschrauben anliegen, so wird der richtige Winkel der Messerposition sichergestellt. Messerschrauben fest anziehen, um das Messer sicher zu halten.



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

Wichtig: Nach Einbau des neuen Messers sicherstellen, dass sich der Messerschutz frei bewegen lässt.



WARNING: Vorsicht beim Auswechseln der Messer, die sehr scharf geschliffen sind. Bei Nichtbeachtung der Vorsichtsmassnahmen besteht ernsthafte Verletzungsgefahr.

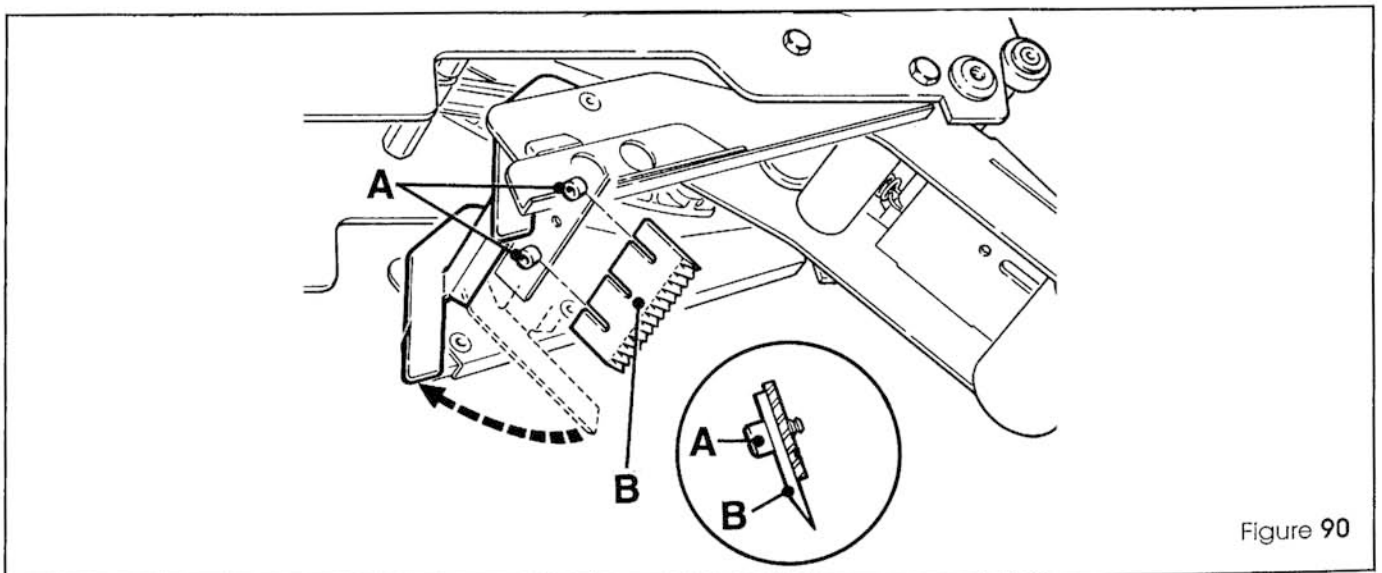


Figure 90

13.12 REMPLACEMENT DE LA COURROIE DE TRANSMISSION



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

- En premier il est nécessaire de soulever complètement l'assemblage de la tête supérieure à l'aide de la manivelle de réglage de la hauteur.
- Débrancher la prise du moteur **A**.
- Enlever les cinq vis **B** et la protection latérale **C**. Conserver les vis.
- Enlever la vis **D**, la rondelle **E** et la rondelle du chapeau **F** et la rondelle d'insertion **F** des pivots de l'assemblage du bras antérieur et postérieur. Conserver la vis et les rondelles.
- Soulever l'assemblage de la courroie de transmission **G** et la désolidariser des pivots de l'assemblage du bras.



TRANSPORTBÄNDER AUSWECHSELN

WARNUNG: Bevor irgendwelche Teile demontiert werden, muss die Stromzufuhr unterbrochen werden. Nichteinhaltung dieser Vorschrift kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

- Zunächst ist es notwendig, den oberen Beklebekopf mit der Höhenverstellkurbel in die oberste Position zu bringen.
- Stromzufuhr zum Motor durch Ziehen von Stecker **A** unterbrechen.
- Die fünf Schrauben **B** entfernen und aufbewahren, ebenso Seitenverkleidung **C**.
- Schraube **D**, Unterlegscheibe **E** und Abstandsscheibe **F** von dem vorderen und hinteren Schwenkarm entfernen und aufbewahren.
- Bandantriebseinheit **G** von den Schwenkarmen heben.

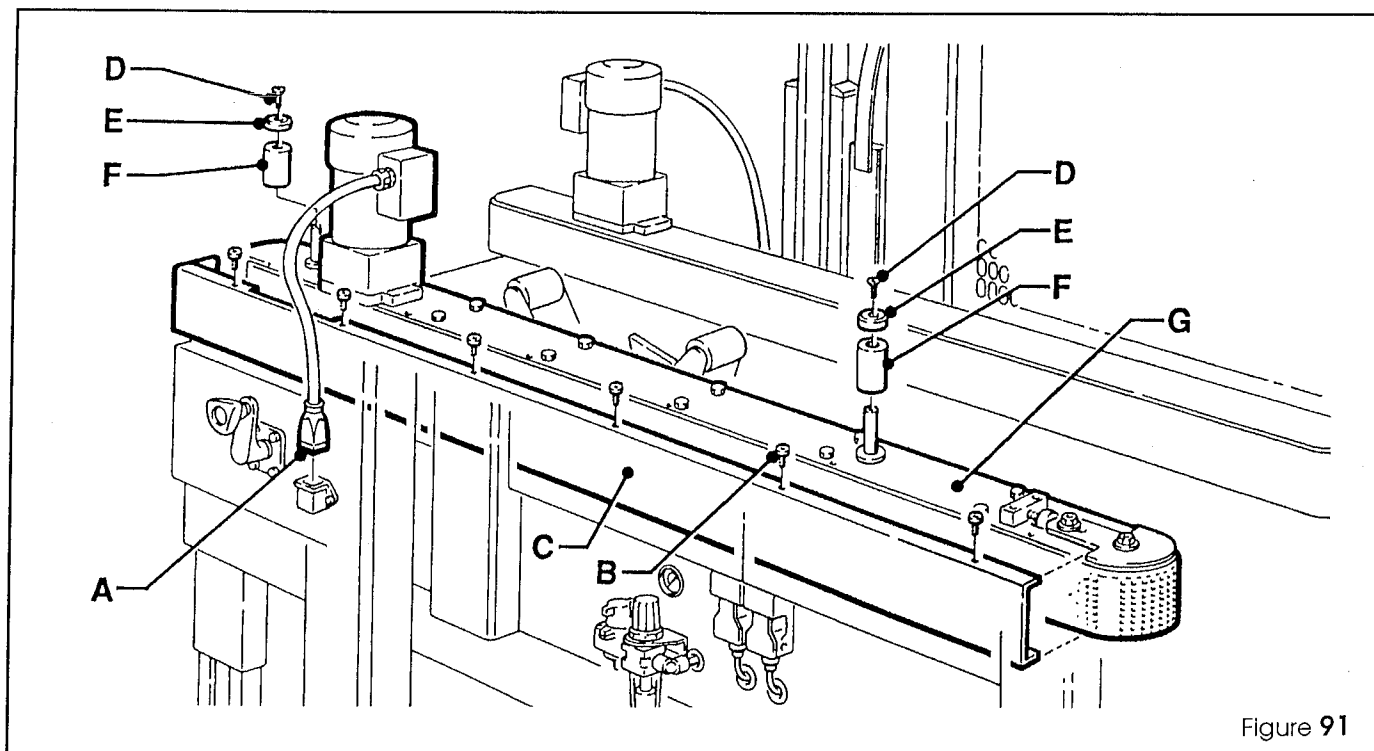


Figure 91

- Desserrer , mais ne pas enlever l'écrou de blocage **H** situé sur les assemblages de la courroie supérieur et inférieur.
- Tourner les vis **J** de réglage de la tension de la courroie dans le sens des aiguilles d'une montre pour achever le réglage sur les deux assemblages.

- Feststellmutter **H** sowohl an der oberen wie unteren Transportspanneinrichtung lösen, aber nicht entfernen.
- Bandspannungseinstellschrauben **J** an der oberen und unteren Einheit im Uhrzeigersinn bis zum Ende drehen.

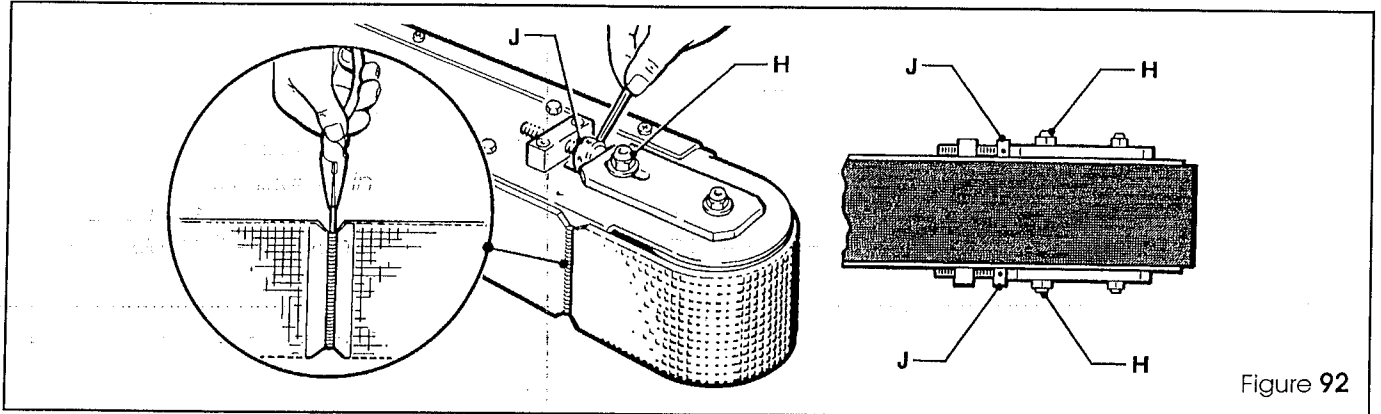


Figure 92

- Localiser l'attache de la courroie en tournant la courroie manuellement. Enlever la cheville et les nippers. Retirer la courroie et la jeter.
- 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, la courroie peut être installée dans les deux directions.
- 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.
- Pour effectuer le réglage de la tension de la chaîne; tourner les vis de réglage **J** situées sur l'assemblage supérieur et inférieur d'un même nombre de tours. Tourner les vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la tension et dans les sens contraire aux aiguilles d'une montre pour augmenter la tension.
- Tirer la courroie vers l'avant d'environ 25 mm en milieu de travée comme indiqué avec une force de traction de 3-4 kg. Serrer l'écrou de fixation **H** situé sur les deux assemblages pour bloquer le réglage de la tension.
- Effectuer les procédures en sens inverse pour le remontage des composants.

- Durch Drehen von Hand ist der Bandspleiss in Position zu bringen und der Stift mittels Zange zu entfernen. Altes Band entfernen und vernichten.
- WICHTIG: Vor Einbau des neuen Transportbandes ist die Innenfläche auf Laufrichtungspfeile zu prüfen und das Band entsprechend einzubauen. Wenn keine Pfeile sichtbar sind, kann das Band in beliebiger Richtung installiert werden.
- Das Transportband ist um die Antriebsrollen zu legen und ein neuer Verbindungsstift einzusetzen. Der Stift darf nicht über die Bandkante hinausragen.
- Zur Einstellung der Bandspannung sind die Einstellschrauben **J** gleichmässig an der unteren und oberen Verstelleinheit zu drehen, im Uhrzeigersinn um die Bandspannung zu reduzieren, entgegen dem Uhrzeigersinn, um die Spannung zu erhöhen.
- Benutzen Sie eine Abzugshilfe, um das Band in der Mitte um etwa 25 mm mit 3 - 4 kg Zugkraft nach aussen zu ziehen. Feststellmutter **H** an beiden Verstelleinheiten anziehen, um die Spannungseinstellung zu sichern.
- Die Transporteinheit mit umgekehrter Handlungsweise wieder zusammensetzen.

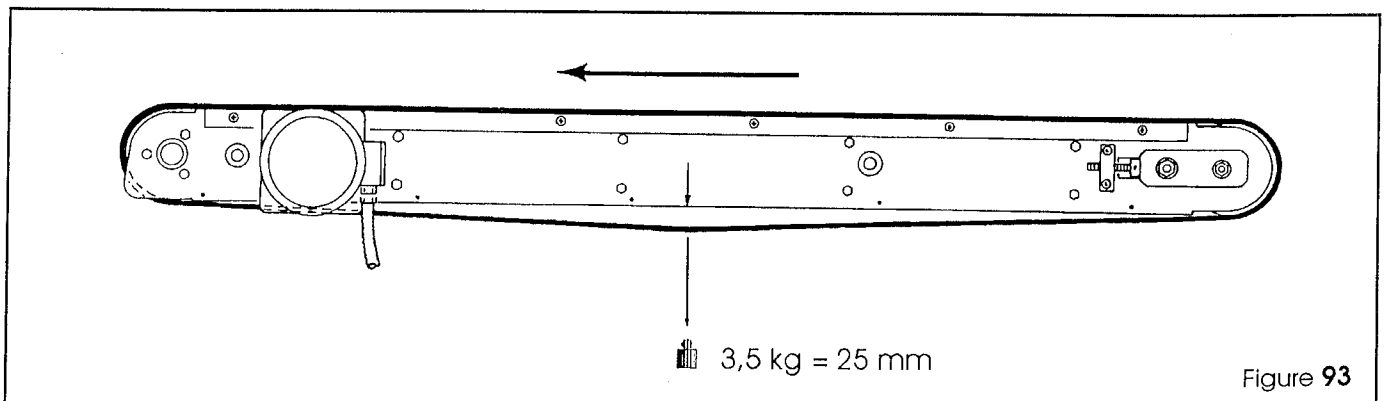


Figure 93

13.13 MISE A NIVEAU DE LA TETE D'ENRUBANNAGE SUPERIEURE

AUSRICHTUNG DER OBEREN VERSCHLISSGRUPPE

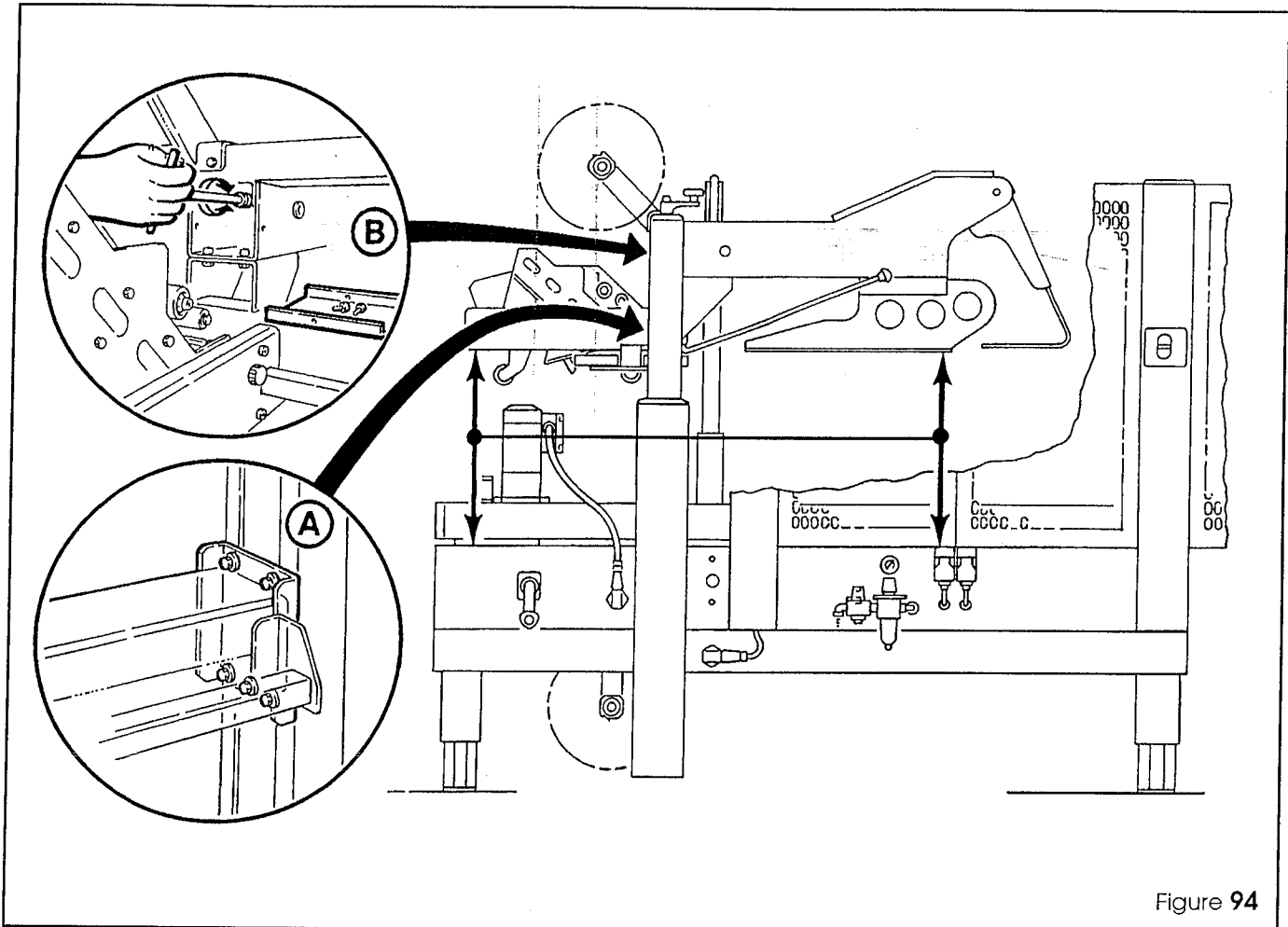


Figure 94

- Desserrer les cinq boulons situés sur chaque côté de la traverse comme indiqué sur le schéma A.

- Retirer le couvercle d'accès comme indiqué sur le schéma B et serrer ou desserrer l'écrou de sûreté jusqu'à ce que la tête supérieure soit à niveau.

- Mesurer la distance entre l'extrémité d'évacuation de l'assemblage de la tête supérieure et du mécanisme de pliage du rabat au tapis de la machine, comme indiqué sur le Figure 94. L'assemblage supérieur doit être à niveau avec une marge $\pm 1,5$ mm.

- Serrer les cinq boulons situés sur chaque côté de la traverse pour bloquer le réglage.

- Fixierschrauben der oberen Verschliessgruppe an den beiden Säulen lösen ohne diese zu entfernen (siehe Abbildung A).

- Abdeckung der Einfaltvorrichtung entfernen und Spannmutter anziehen oder lösen bis die Verschliessgruppe waagrecht ausgerichtet ist (siehe Abbildung B).

- Abstand zwischen Maschinenbett und oberem Beklebekopf am Maschinen-
ausgang muss mit der Distanz zwischen
Maschinenbett und Stirnklappeneneinfalter
übereinstimmen (siehe Figure 94)
Max. Toleranz: $\pm 1,5$ mm.

- Die 5 seitlichen Fixierschrauben an beiden
Säulenseiten wieder fest anziehen.

13-UNTERHALT UND WARTUNG

REPARATUR-BERICHTE (EINTRAGUNGEN VON
BESONDEREN REPARATURARBEITEN)

BESCHREIBUNG DER AUSGEFÜHRTEN REPARATUR

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There is no handwriting or printed text on the paper.

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.

MASCHINENENTSORGUNG

Die Maschine setzt sich aus den folgenden Materialien zusammen:

- Stahlstruktur;
- Nylonrollen;
- PVC-Antriebsbänder;
- Nylon-Riemenscheiben.

Die Maschine muss gemäss den gültigen Vorschriften entsorgt werden.

14.2 PROCEDURES D'URGENCE

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

VORGEHEN IN NOTSITUATIONEN

Im Falle von Gefahr/Feuer:
Maschinenkabel aus Steckdose ziehen.

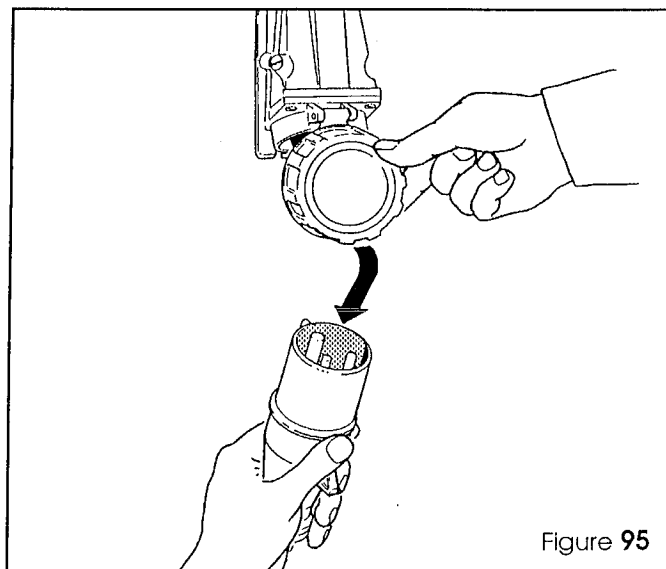


Figure 95

EN CAS D'INCENDIE

Utiliser un extincteur contenant du CO₂.

IM BRANDFALL

Bei Feuerausbruch CO₂-Löschgerät einsetzen.

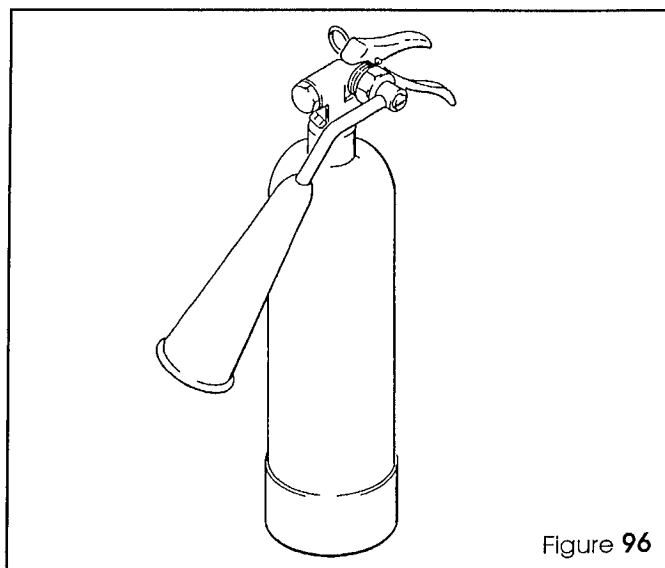
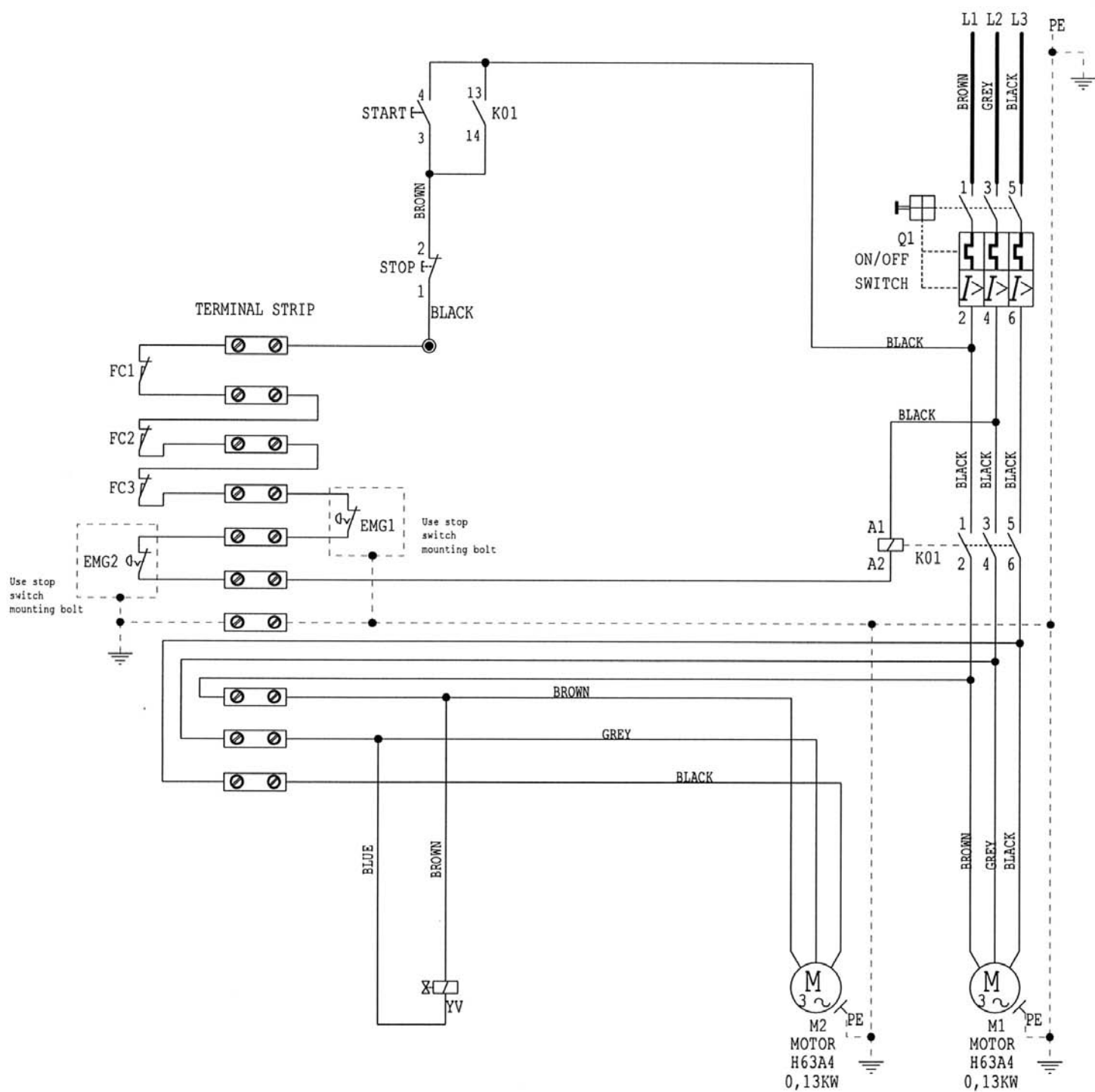
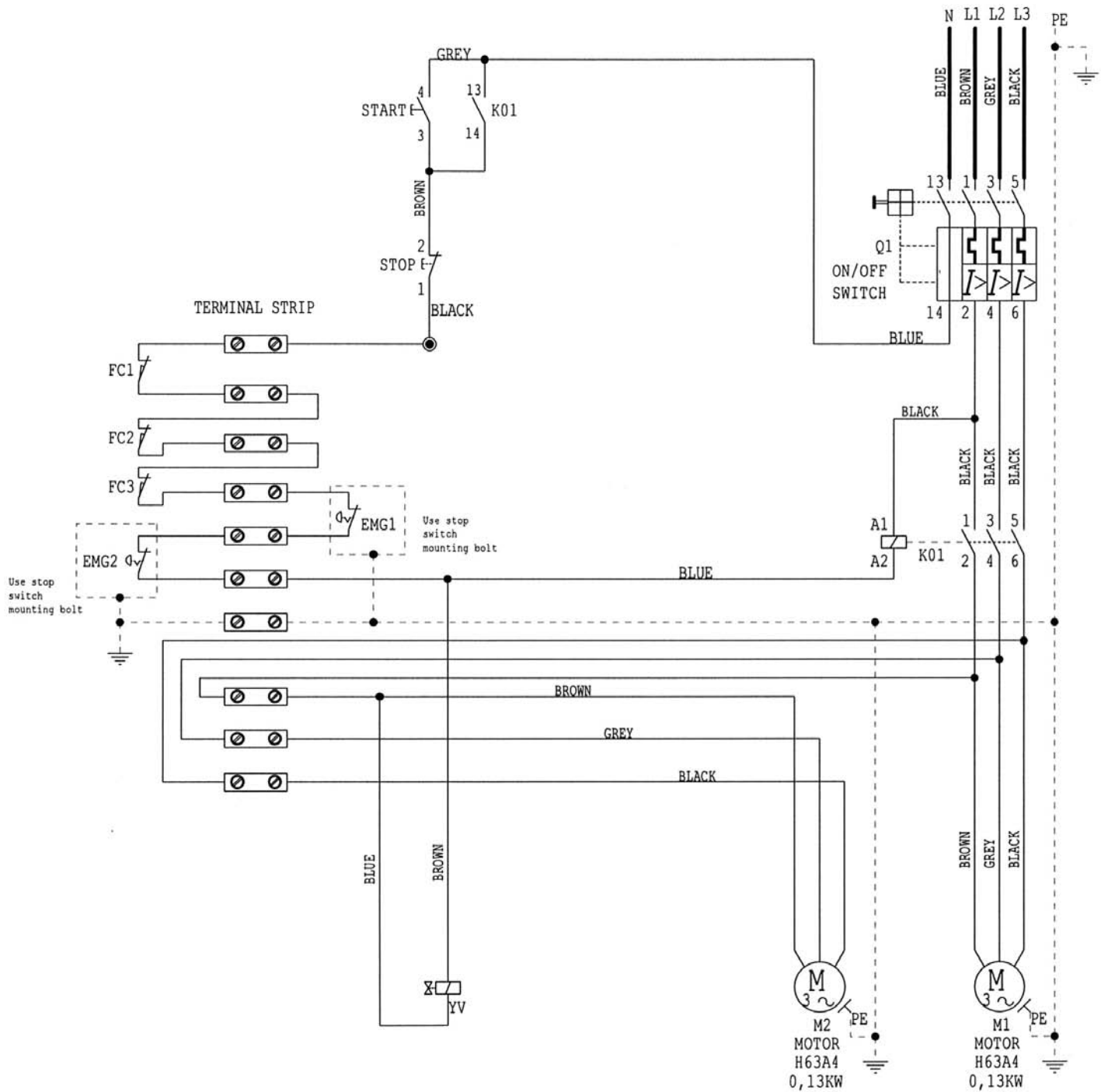


Figure 96



200/240 V TRIFASE



380/440 V TRIFASE

15.1. DECLARATION DE CONFORMITE

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.

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.

15.3. EMISSION DE SUBSTANCES NOCIVES

Aucune substance nocive n'a été détectée.

15.4. LISTE DES CARACTERISTIQUES DE SECURITE

Liste des composants / assemblages ayant des fonctions de sécurité:

- BOUTON D'ARRET D'URGENCE AVEC MECANISME DE VERROUILLAGE.
- Interrupteur-disjoncteur thermique dans la boîte des contacteurs.
- Interrupteur de sécurité sur la porte de protection.
- Soupape d'admission air MARCHE / ARRET avec système de verrouillage et de retenue.
- Electrovanne de coupure du circuit pneumatique avec interruption du courant.
- Gardes fixes à la hauteur du tapis d'accès (d'alimentation) de la machine.
- Assemblages de protection de la lame sur les deux têtes d'enrubannage.
- Protections de la courroie située à l'extrémité postérieure en matière plastique flexible.
- 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 POUR REMPLACER LES COMPOSANTS.

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.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

mit Maschinenrichtlinien 89/392 CEE vom 14-06-89 und 91/368 vom 20-6-91, 93/44 del 14-06-93 und 93/68 del 22-07-93

ANGABEN ÜBER LÄRMEMISSION DER MASCHINE

Geräuschpegel-Messungen: Schalldruck gemessen bei 1 m Abstand zur Maschine bei Einsatz von Scotch PVC-Selbstklebeband für Kartonverschluss: 78 dB.

Schalldruck gemessen in 1,6 m Höhe bei Einsatz von Scotch PVC-Selbstklebeband: 73 dB

Verwendetes Messinstrument: SPYRI-MICROPHON

ANGABEN ÜBER EMISSION VON STRAHLUNG, ABGASE, STAUB ETC.

N/A für die 3M-Matic Verschlussmaschinen.

LISTE VON SICHERHEITSFUNKTIONEN

- NOTAUSSCHALTER MIT MECHANISCHER SELBSTVERRIEGELUNG
- Überlastungsauslöser in Verteilerkasten
- Sicherheitsschalter an Schutztüre
- Pressluftventil EIN/AUS mit Schloss-Sicherungsmöglichkeit
- Magnetventil stoppt Pressluftzufuhr bei Stromunterbrechung
- fixierte Schutzvorrichtung am Maschineneingang
- Messerschutz für beide Beklebeköpfe
- Schutzvorrichtung aus flexiblem Kunststoff am Antriebsbandende
- Erdung der elektrischen Anlage.

N.B. Alle Schutzvorrichtungen und verwendeten Bauteile müssen dem Bedienungspersonal und dem Verantwortlichen für Ersatzteile genau erklärt werden. Es ist wichtig, dass diese Teile jederzeit greifbar sind oder mit Priorität bestellt werden.

NUR ORIGINALTEILE BENUTZEN

KOPIEN VON PRÜFBERICHTEN, ZERTIFIKATEN, ETC. VOM KUNDEN ANGEFORDERT

Elektrische Prüfungen

- 1 - Stromdurchlassprüfung
- 2 - Isolierwiderstand
- 3 - Durchschlagfestigkeit

Ref.: 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.

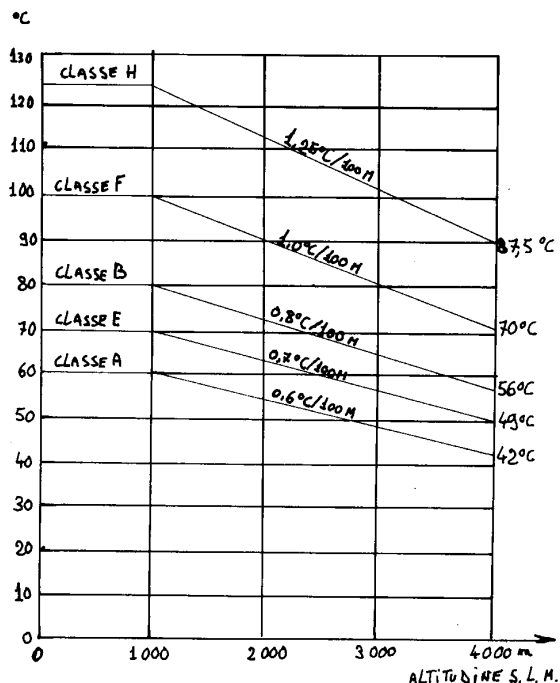
tipi di servizio

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

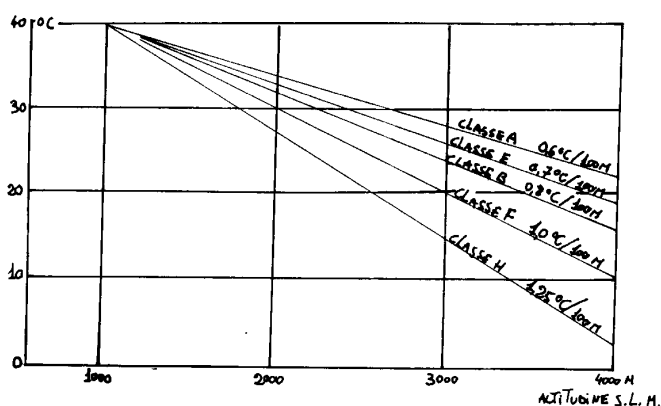
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

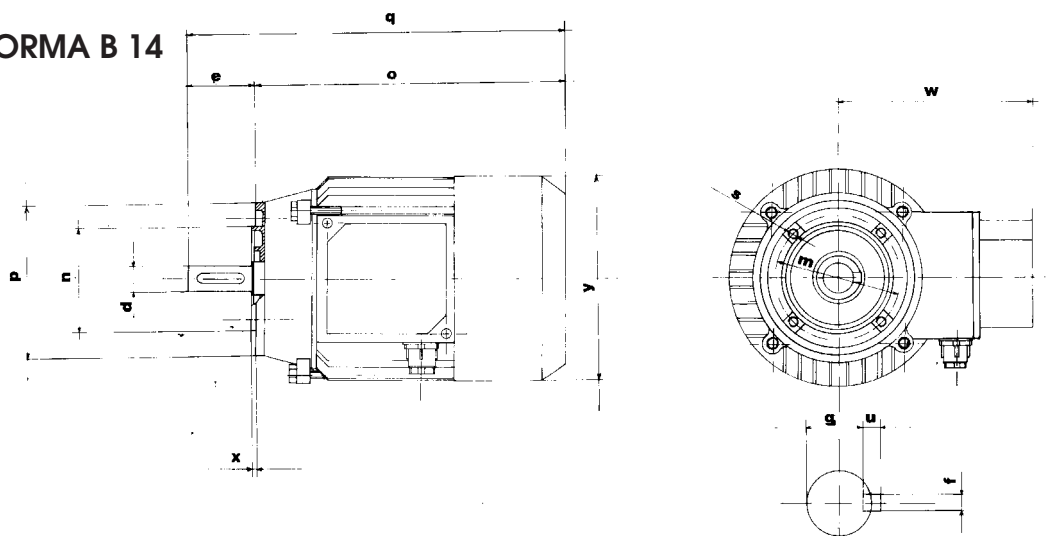
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

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

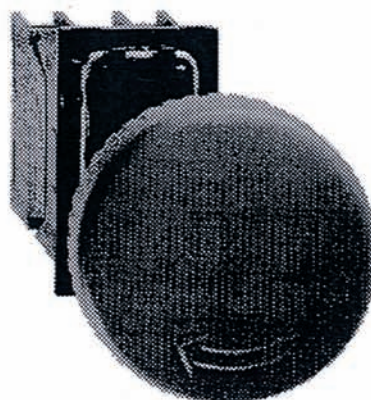
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

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 a rotazione	ø 30 mm	DN 3-30-01
	ø 40 mm	18.104.020-61
	ø 50 mm	DN 3-40-01
		18.104.020-71
		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

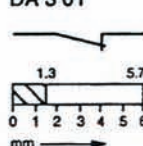
Sicurezza dei contatti

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

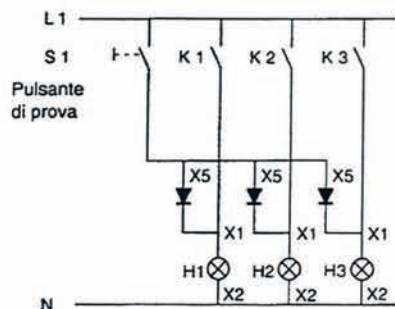
IEC 68-2-27

30 g

Posizione di montaggio

qualsiasi

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



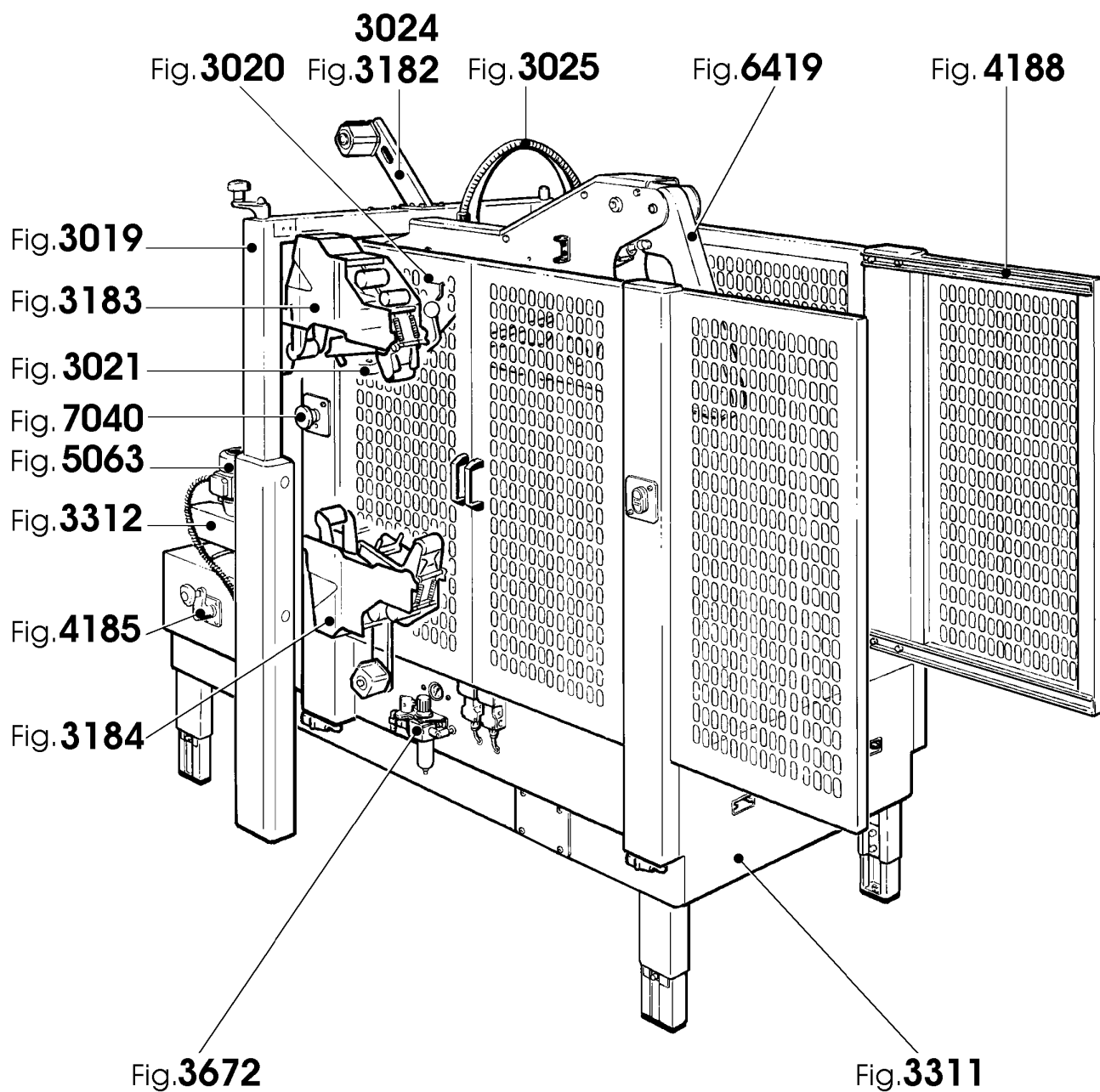


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3019	COLONNE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807648106	COLUMN - OUTER	PZ	2
2	78806084907	PLATE - COLUMN MOUNTING	PZ	2
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	20
4	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	12
5	78806084931	PLATE - NUT STOP	PZ	2
6	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
7	78806084923	STOP - HEIGHT	PZ	2
8	78806084915	CAP - COLUMN	PZ	2
9	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	4
10	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	13
11	78807648114	GUIDE - OUTER COLUMN	PZ	2
12	78807645037	SCREW - M6X12	PZ	10
13	78807648122	PLUG - OUTER COLUMN	PZ	8
14	78807648130	COLUMN ASSY - INNER	PZ	2
15	78807648148	COLUMN - INNER	PZ	2
16	78805956253	BEARING	PZ	8
17	26100043509	BEARING-6002-2RS	PZ	8
18	78807648155	SCREW - BEARING	PZ	8
19	78807648163	BUSHING - ECCENTRIC	PZ	8
20	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	8
21	78807648171	LEAD SCREW	PZ	2
22	78805489974	SPRING	PZ	2
23	78805489701	BED PLATE FOR SPRING	PZ	2
24	78809105519	NUT - LEAD SCREW	PZ	2
25	78805489685	SPECIAL NUT	PZ	2
26	78805485857	COLLAR	PZ	2
27	78805485865	PIN	PZ	2
28	78805485840	SPACER	PZ	2
29	78805485832	BUSHING	PZ	2
30	78806084972	BUSHING - LEAD SCREW	PZ	2
31	78805956170	SET SCREW M6X8	PZ	2
32	78806084980	BUSHING - INNER COLUMN	PZ	2
33	78806084998	SPROCKET - 3/8" Z=13	PZ	2
34	26100379465	SCREW - SOC.HD. M4X25	PZ	2
35	78807648189	CHAIN 3/8" PITCH 197 PITCH	PZ	1
36	78807648197	CROSSMEMBER - CHAIN	PZ	1
37	78806078784	IDLER SCREW	PZ	2
38	78807015033	ROLLER - CHAIN TENSIONING	PZ	2
39	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	4
40	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	2
41	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	8
42	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
43	78807648205	COVER - CHAIN	PZ	2
44	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	9
45	78807015058	CAP - INNER COLUMN	PZ	2
46	78807648072	CRANK ASSY	PZ	1
47	78807654229	CRANK ASS.Y	PZ	1
48	78807015090	SHAFT - CRANK	PZ	1
49	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	1
50	78807015108	WASHER - NYLON, /7X15X1	PZ	1
51	78807015116	BUSHING	PZ	1
52	78807015124	KNOB - VTR-B-M12	PZ	1

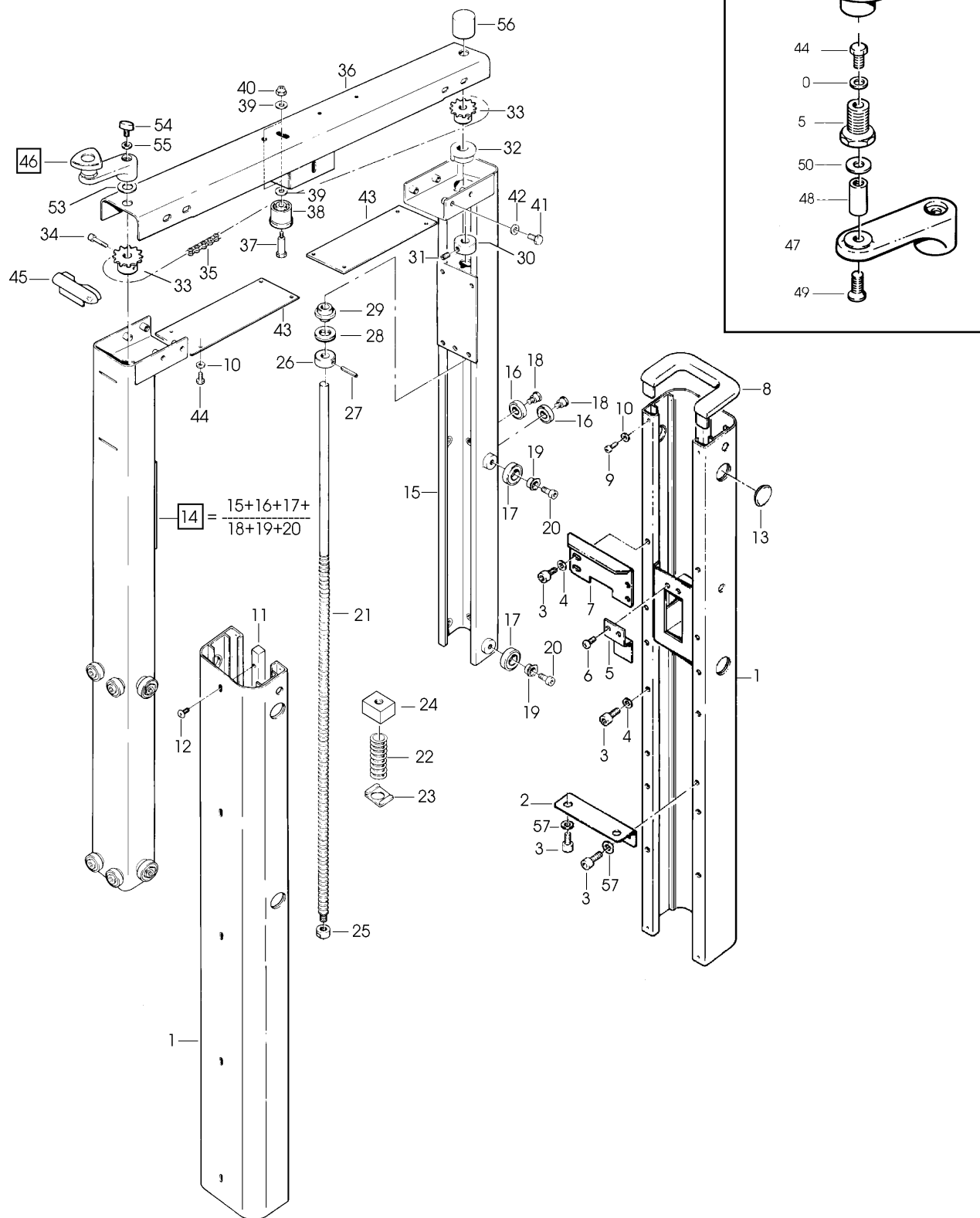


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3019	COLONNE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
53	78807648007	WASHER - CRANK	PZ	1
54	78807648213	KEY - STOP	PZ	1
55	78807648098	WASHER - CRANK	PZ	1
56	78807015066	COVER - SCREW	PZ	1
57	26100455075	WASHER M8	PZ	8

==== Data 10/03/98 =====

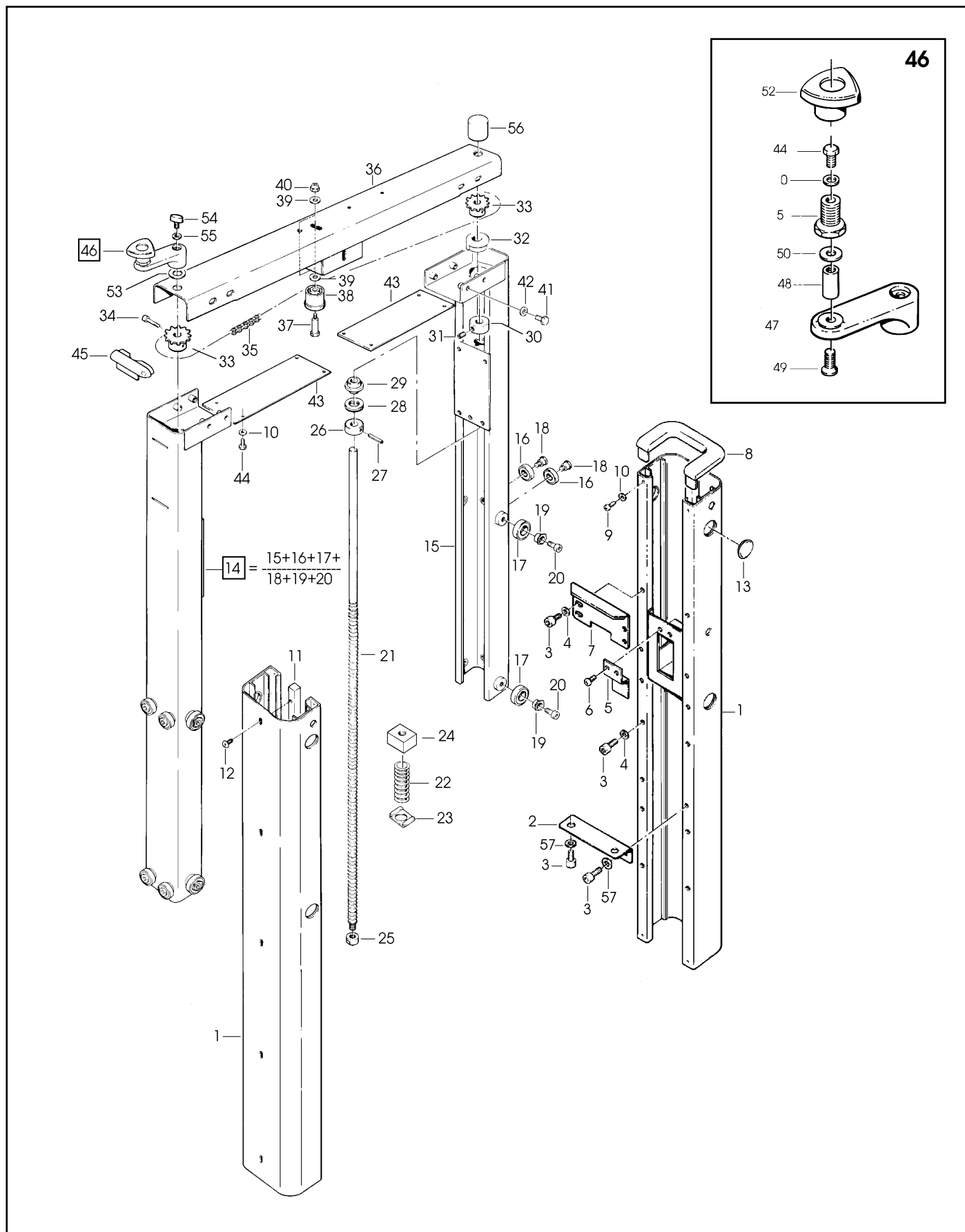


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3020	PORTA UNITA' SUPERIORE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807648221	SUPPORT - UPPER HEAD	PZ	1
2	78807648239	COVER - REAR	PZ	1
3	26100379515	SCREW,SOC HD HEX SOC M5X20	PZ	4
4	78807648247	FRAME - UPPER, RIGHT	PZ	1
5	78807648254	FRAME - UPPER, LEFT	PZ	1
6	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	8
7	78807015553	BLOCK - UPPER HEAD	PZ	2
8	78807648262	SUPPORT - RIGHT ROLLER	PZ	1
9	78807648270	SUPPORT - LEFT ROLLER	PZ	1
10	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	4
11	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	4
12	78805266521	CAP - END	PZ	2
13	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	10
14	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	2
15	78811447867	SLIDE	PZ	1
16	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
17	78802882148	WASHER	PZ	8
18	78810010369	WASHER	PZ	10

Data 10/03/98

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3021	PRESSATORI LATERALI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER. TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807646266	COMPRESSION ROLLER ASS.Y	PZ	2
2	78807646274	SUPPORT - COMPRESSION ROLLER	PZ	2
3	78807646282	ROLLER - COMPRESSION	PZ	4
4	78807646290	SHAFT - ROLLER	PZ	4
5	26100358410	SCREW M8X16	PZ	4
6	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	4
7	78807646308	PLATE - TUBE, ROLLER	PZ	2
8	78807646316	SCREW - M10X35	PZ	2
9	78807646324	CAP - SUPPORT	PZ	2
10	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	2
11	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
12	78807015496	KNOB VTR-B-M10	PZ	2

Data 10/03/98 ==

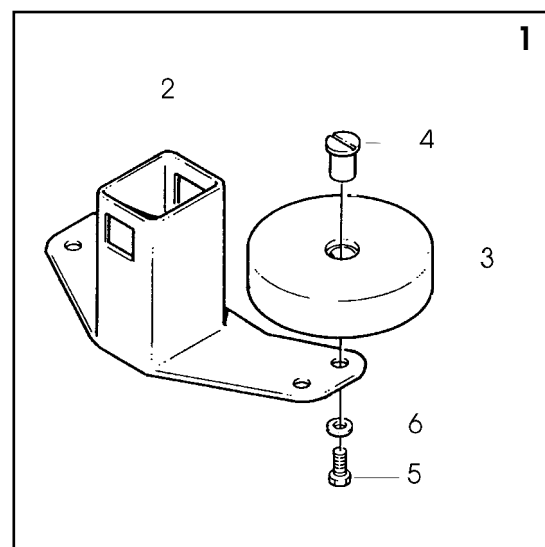
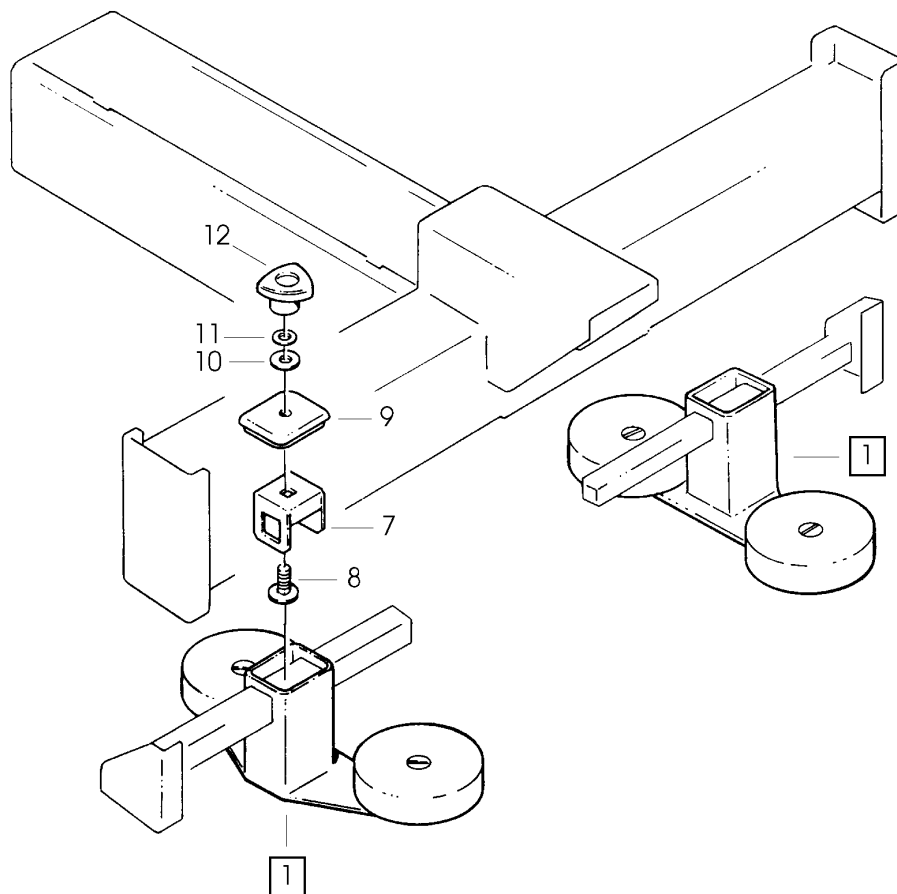


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3024	PORTAROTOLI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807649344	TAPE DRUM BRACKET ASSY	PZ	1
2	78807649351	TAPE DRUM BRACKET ASSY.	PZ	1
3	78807015660	BRACKET - TAPE DRUM	PZ	1
4	78807013954	BRACKET - BUSHING ASS.Y	PZ	1
5	78807015686	CAP - BRACKET	PZ	1
6	78806084626	SHAFT - TAPE DRUM 3" HEAD	PZ	2
7	78801791696	NUT-M18X1	PZ	2
8	78807647314	TAPE DRUM ASSY - 3" WIDE	PZ	2
9	78805488158	TAPE DRUM ASSEMBLY	PZ	2
10	78805488166	LEAF SPRING	PZ	2
11	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	6
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	78807647421	SPACER - TAPE DRUM BRACKET	PZ	1
18	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	7
19	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	3
20	78807647322	TAPE DRUM ASS.Y, 3" HEAD W/O BRACKET/LOCK/PLATE	PZ	2
21	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2

Data 10/03/98

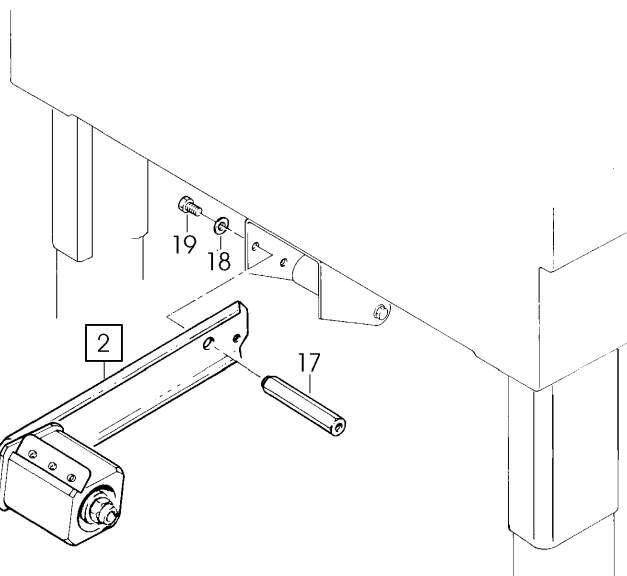
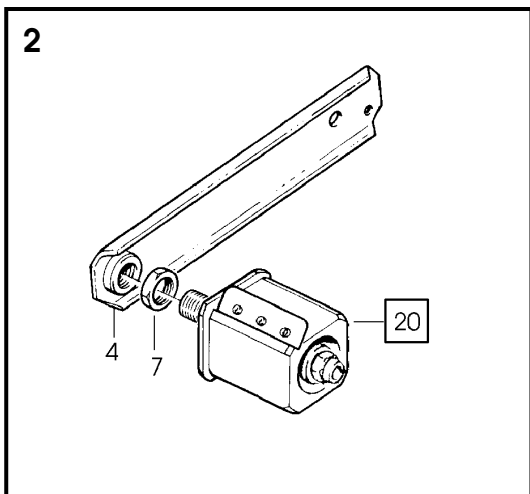
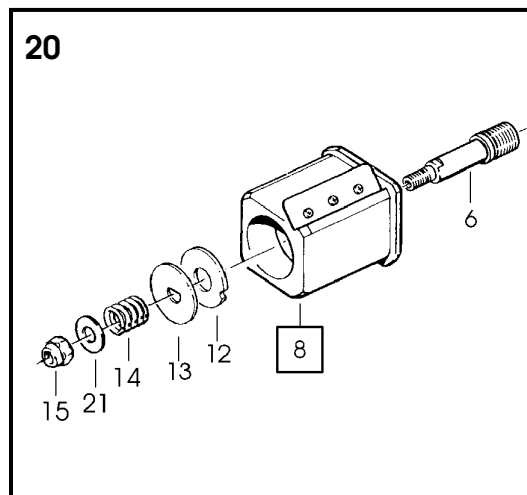
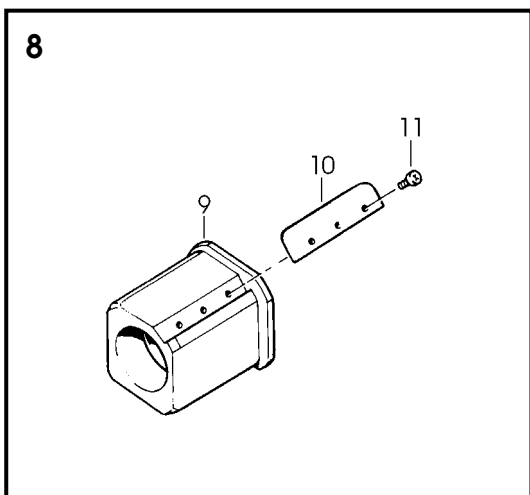
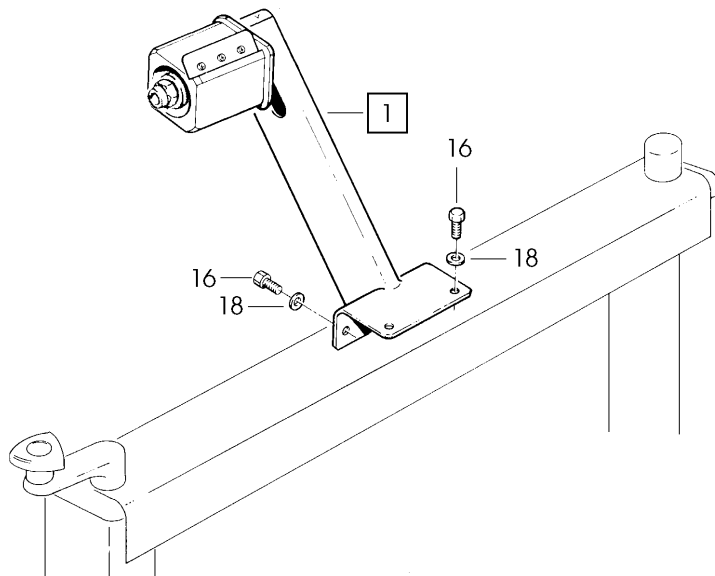
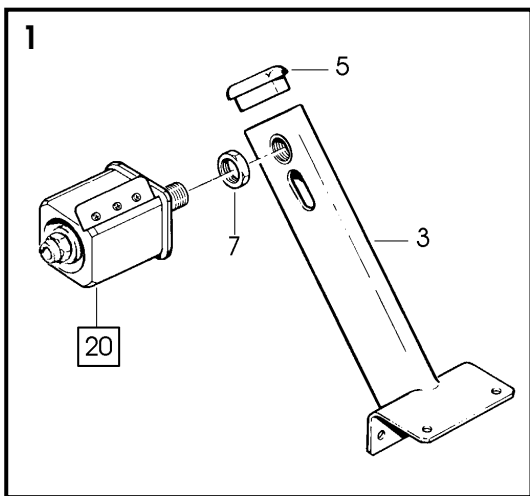


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3025	CANALINA	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809106608	HOUSING - WIRE	PZ	1
2	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
4	78807648726	STRAP - WIRE	PZ	1
5	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	4
6	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	6
7	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	4
8	78807648734	PLATE - STRAP	PZ	1
9	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	2
10	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	1
13	78806080293	CLAMP, 140X3,5	PZ	6
14	78807646415	COVER	PZ	1
15	78807648759	SCREW - HEX.HD. M4X8 W/ EXT. TOOTH LOCKWASHER	PZ	4
16	78807645201	UNION PG13 - SLEEVE /16	PZ	2
17	78807652298	SLEEVING - /16, 1180 MM.	PZ	1

Data 10/03/98

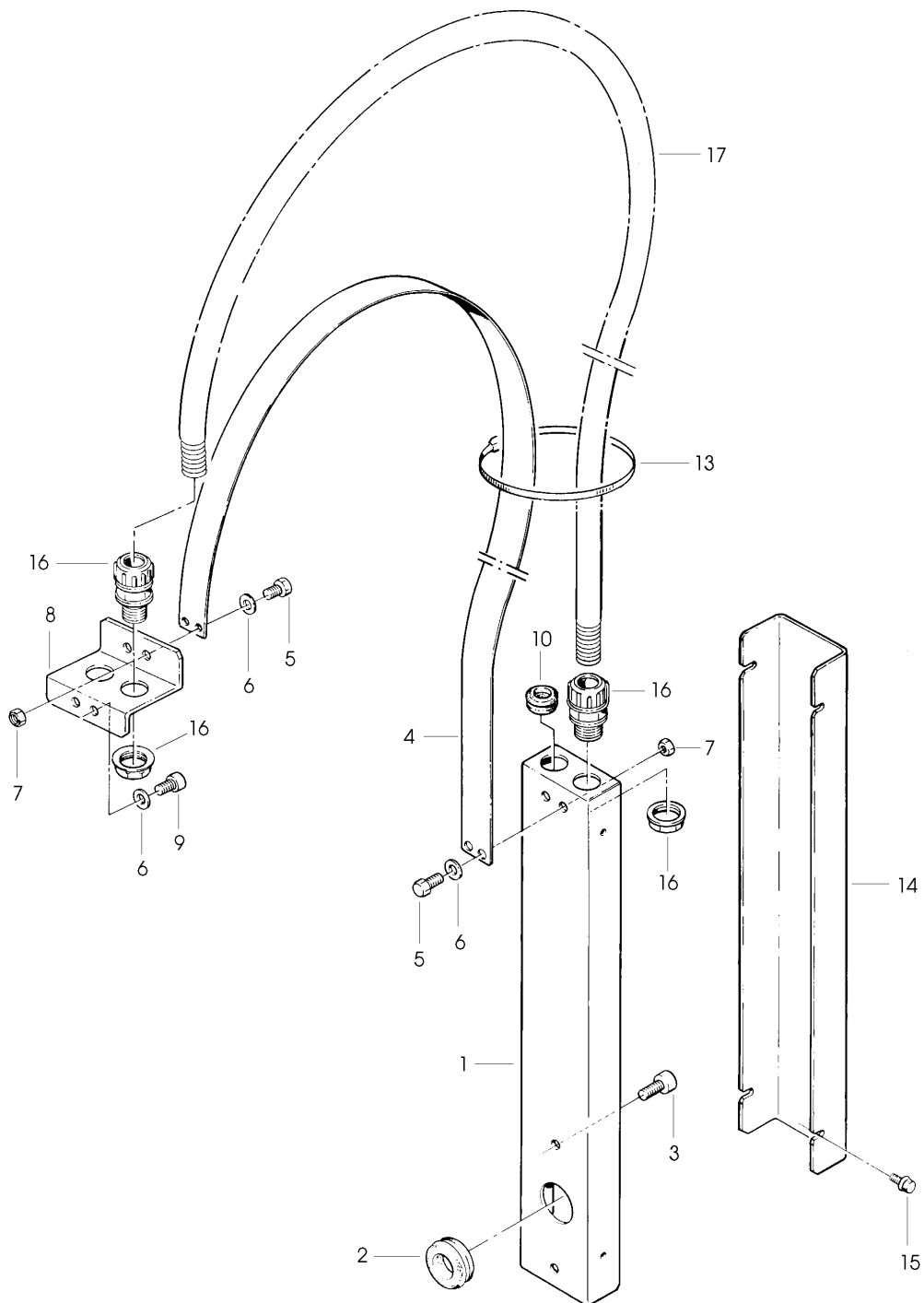


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3182	PORTAROTOLI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

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	78807645193	SHAFT - TAPE DRUM	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	78807647421	SPACER - TAPE DRUM BRACKET	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	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2

Data 10/03/98

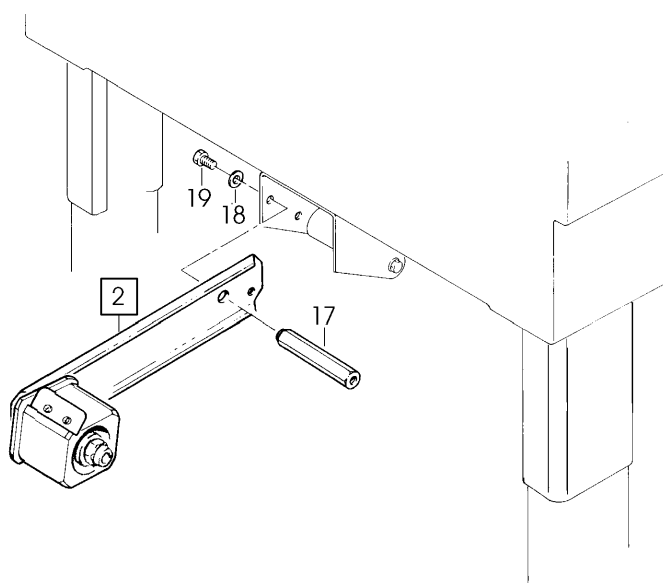
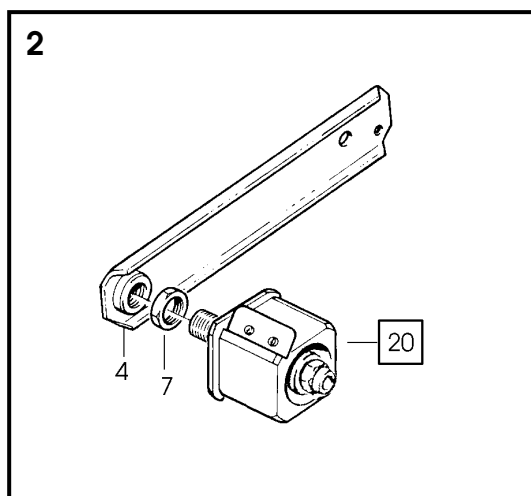
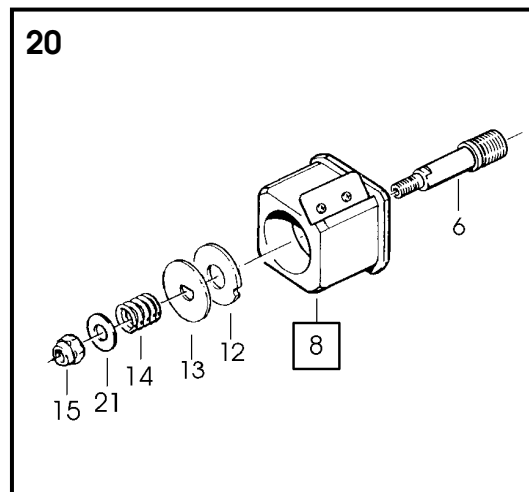
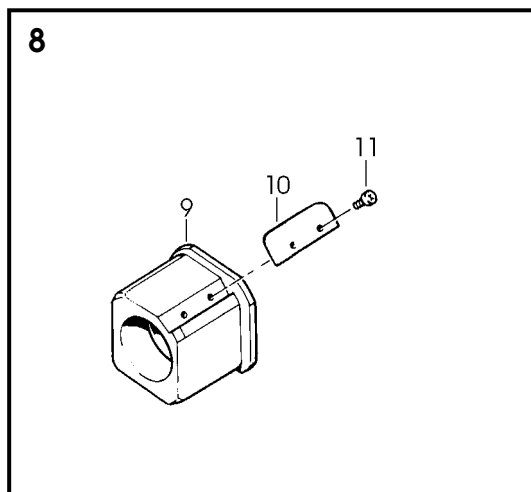
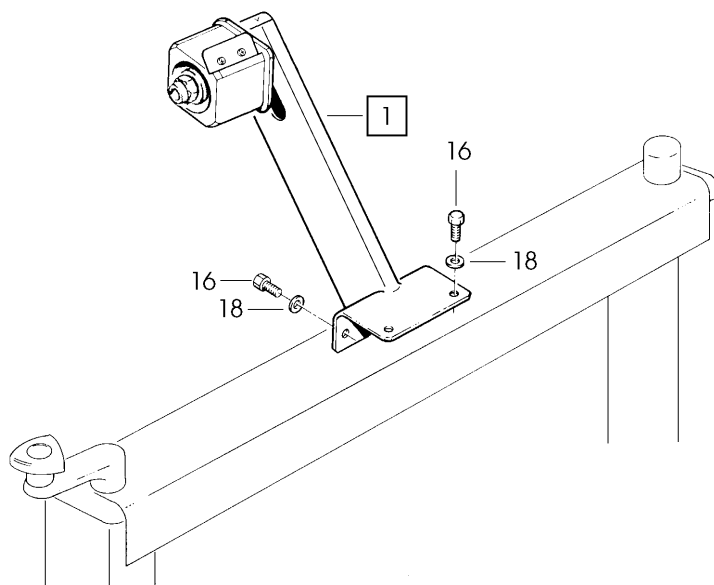
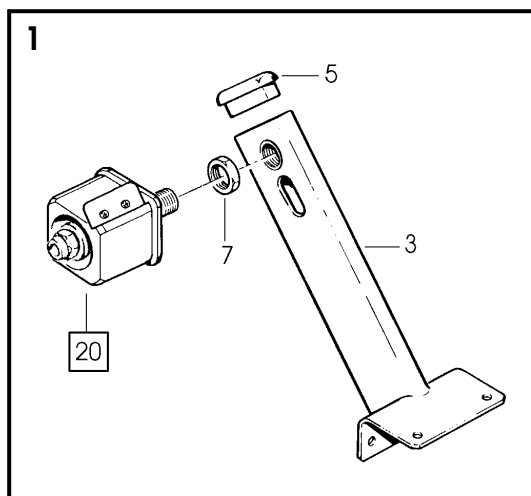
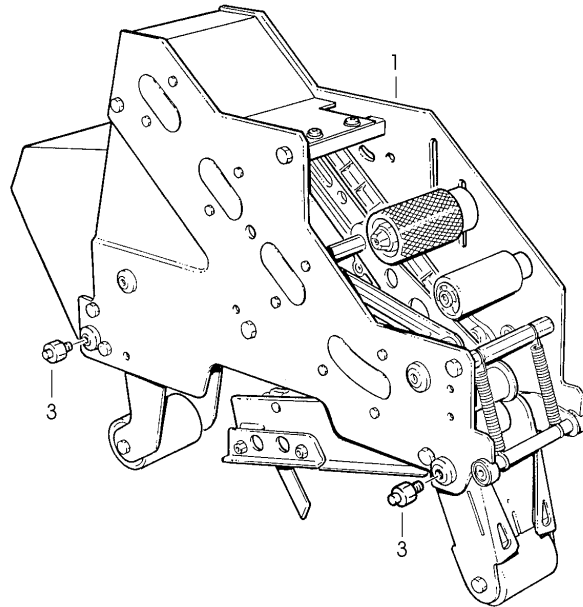


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3183	DISTANZIALI SUPP. K13/14 TOP	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78811408281	ACCUGLIDE II - 2", UPPER TYPE 39600	PZ	1
2	78811408307	ACCUGLIDE II - 3", UPPER TYPE 39600	PZ	1
3	78807649914	SPACER	PZ	4
4	78807645003	STUD - MOUNTING	PZ	4

Data 10/03/98

K13 TOP



K14 TOP

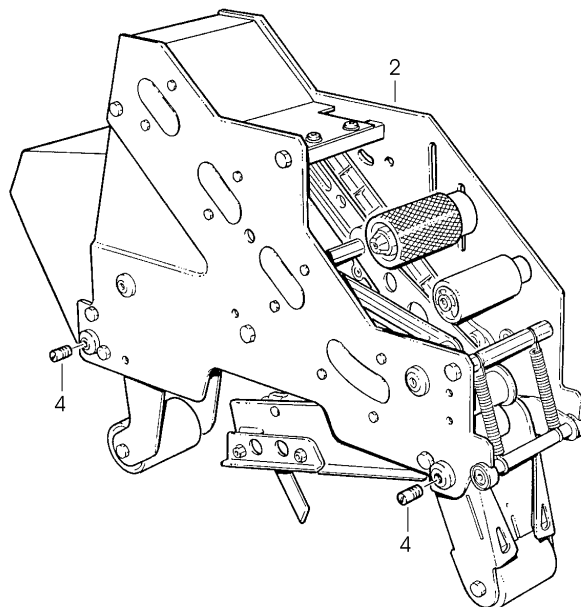
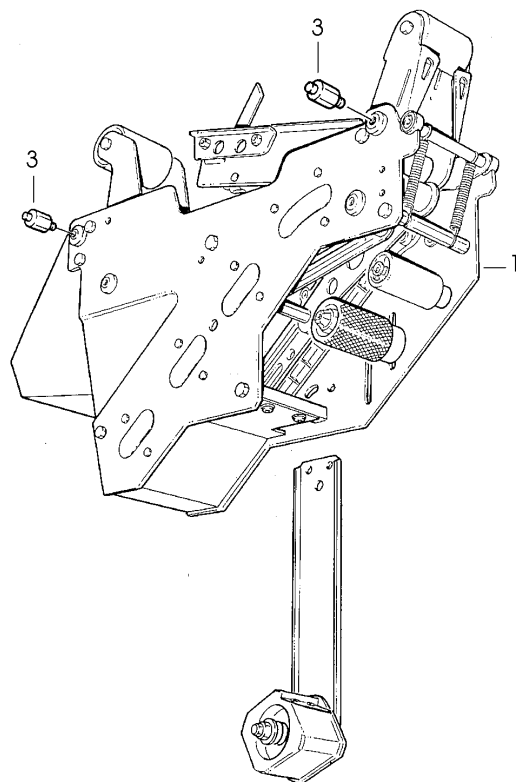


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3184	DISTANZIALI SUPP.K13/14 BOTTOM	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78811408299	ACCUGLIDE II - 2", LOWER TYPE 39600	PZ	1
2	78811408315	ACCUGLIDE II - 3", LOWER TYPE 39600	PZ	1
3	78806084600	STUD - 2" BOTTOM HD MOUNT	PZ	4
4	78805507452	STUD - 3" BOTTOM HEAD MOUNT	PZ	4

Data 10/03/98

K13 BOTTOM



K14 BOTTOM

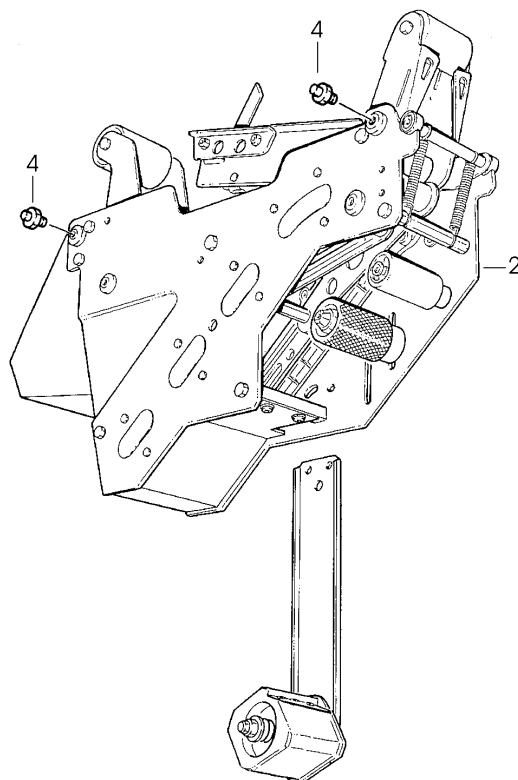


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3311	BANCALE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807647470	BED - CONVEYOR	PZ	1
4	78806084808	PAD - FOOT	PZ	4
5	78805508674	SCREW HEX HD. M8X30	PZ	4
6	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	6
8	78806084816	LABEL - HEIGHT	PZ	4
9	78805266760	CLAMP - OUTER	PZ	4
10	78805266778	CLAMP - INNER	PZ	4
11	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	13
12	78807647488	CENTER FRAME - RIGHT	PZ	1
13	78807647496	CENTER FRAME - LEFT	PZ	1
14	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	10
15	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	13
16	78806077224	SPACER L=144	PZ	2
18	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	24
19	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	35
20	78807647512	BEARING SUPPORT - GATE	PZ	2
21	78807647520	GATE ASSY	PZ	1
22	78807647538	SPACER - GATE	PZ	2
23	78807647546	WASHER - SPECIAL, GATE	PZ	2
24	78807647553	SUPPORT - GATE CYLINDER	PZ	1
25	78807647561	SHAFT - CYLINDER, GATE	PZ	1
26	78805639651	RING - 8 DIN 6799	PZ	2
27	78807647579	BUMPER	PZ	2
32	78807647611	PLATE	PZ	1
33	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	4
35	78801072097	SCREW, SOC.HD.M6X12	PZ	10
36	78807647629	CONVEYOR ASSY - REAR	PZ	1
37	78807647637	CONVEYOR - REAR	PZ	1
38	78806076937	ROLLER 32X38	PZ	160
39	78805266943	SHAFT /8X128	PZ	8
40	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	27
41	26100379481	SCREW,SOC.HD HEX SOC.M5X10	PZ	4
42	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	16
43	78807647645	CONVEYOR ASSY - CENTER	PZ	1
44	78809103563	CONVEYOR - CENTER	PZ	1
45	78807647660	SHAFT /8X83	PZ	9
46	78805488570	SHAFT - 8X43MM	PZ	10
47	78807647678	CONVEYOR ASSY - RIGHT	PZ	1
48	78807647686	CONVEYOR ASSY - LEFT	PZ	1
49	78807647694	CONVEYOR - RIGHT	PZ	1
50	78807647702	CONVEYOR - LEFT	PZ	1
51	78807647710	SHAFT - ROLLER	PZ	56
52	78806080350	E-RING 7DIN6799	PZ	56
53	26100238661	SCREW - FLAT HD.HX.DR.M5X10	PZ	12
54	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	9
55	78807647728	SUPPORT ASSY W/ CAM - GATE	PZ	1
56	78807647736	SUPPORT ASSY - CAM, GATE	PZ	1
57	26100379473	SCREW SOC.HD.HEX SOX.M4X35	PZ	6
58	78805487580	SPACER - VALVE HOLDER	PZ	4
59	78805956071	PLATE - THREADED	PZ	2
60	78805487572	PIN - SPRING HOLDER	PZ	2
61	26100568596	NUT SELF LOCKING M-5	PZ	2

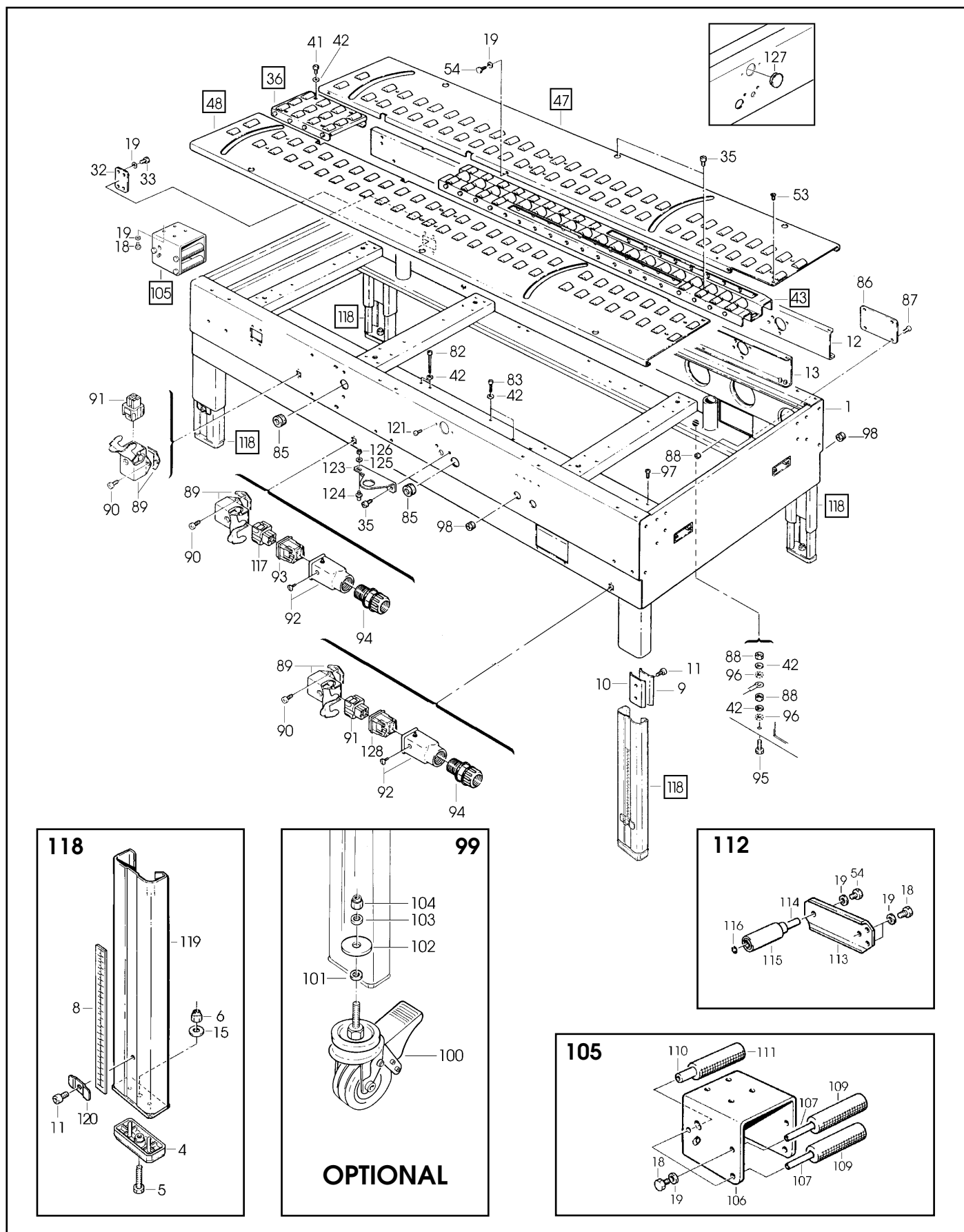


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3311	BANCALE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
62	78807647744	SPRING	PZ	2
63	78805507460	FRONT ACTUATOR LINK 12AF BLACK	PZ	2
64	78805507478	LINK-REAR ACTUATOR 12AF BLACK	PZ	2
65	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	2
66	78805488588	SPACER - 8X26,5MM	PZ	5
67	78807647751	SUPPORT ASSY - CAM	PZ	1
68	78807647769	CAM - LONG	PZ	1
69	78807647777	CAM - SHORT	PZ	1
70	26100379531	SCREW, SOC HD M5X30	PZ	4
71	78802323341	SCREW-SOC.HD., HEX. SOC.M6X25	PZ	4
72	78803203823	SCREW-SOC.HEX HD.M5X16 ZINC.PL	PZ	6
73	78807647785	ACTUATOR ASSY	PZ	1
74	78807647793	SUPPORT - ACTUATOR	PZ	1
75	26100369144	NUT, PLASTIC INSERT M4	PZ	2
76	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	2
77	78807647801	GUIDE - RIGHT, ACTUATOR	PZ	1
78	78807647819	GUIDE - LEFT, ACTUATOR	PZ	1
79	78807647827	ACTUATOR - FLAP FOLDER	PZ	1
80	78807647835	PLATE - ACTUATOR	PZ	1
81	78807647843	SCREW SOC.HD. HEX.HD. M6X35	PZ	1
82	78806075822	SCREW, SOC.HD.HEX.SOC.M5X70	PZ	2
83	26100379549	SCREW - SOC.HD M5X35	PZ	2
85	78807647025	GROMMET - HEYCO SB1093-13	PZ	3
86	78806084873	COVER - SWITCH	PZ	2
87	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	8
88	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	10
89	78806078768	COVER PLUG LATERAL	PZ	5
90	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	10
91	78806078735	PLUG FEMALE	PZ	3
92	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	3
93	78806075913	PLUG	PZ	2
94	78807645326	CORD GRIP	PZ	3
95	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	1
96	78804682173	WASHER - SPECIAL	PZ	2
97	78809464791	SCREW - SELF-TAPPING, 6PX30	PZ	2
98	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	5
99	78807647868	CASTER /100	PZ	4
100	78806078479	CASTER /100	PZ	4
101	78806081242	SPACER - CASTER	PZ	4
102	78806076994	WASHER /12-45,5X4	PZ	4
103	78801790599	WASHER-FLAT FOR M12 SCREW	PZ	4
104	78806075327	NUT M12 SELF-LOCKING	PZ	4
105	78807650250	SUPPORT ASS.Y = TAPE ROLL BRACKET	PZ	1
106	78807650276	SUPPORT - TAPE ROLL BRACKET	PZ	1
107	78807650284	SHAFT - ROLLER	PZ	2
109	78807650300	ROLLER - KNURLED	PZ	2
110	78807650318	SHAFT - ROLLER	PZ	1
111	78807650326	ROLLER - KNURLED, 110,5 MM	PZ	1
112	78811447172	BRACKET ASSY	PZ	1
113	78807650334	BRACKET	PZ	1
114	78811447180	SHAFT	PZ	1

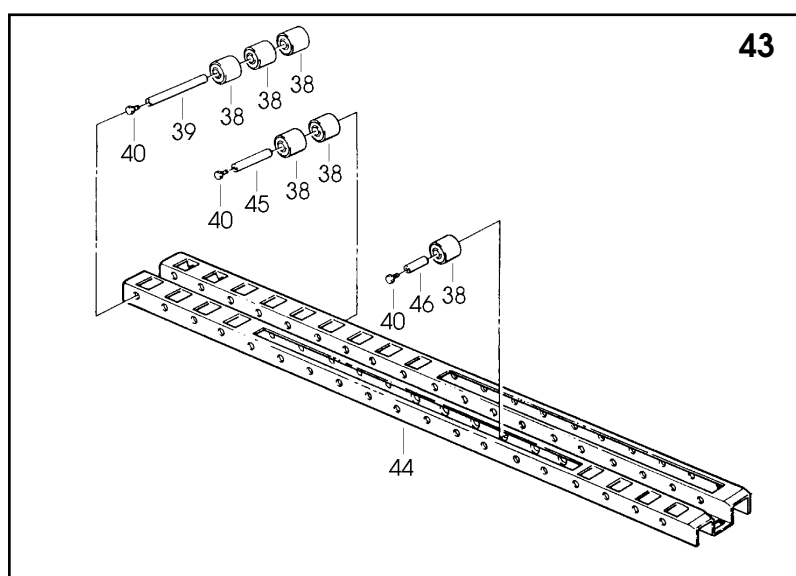
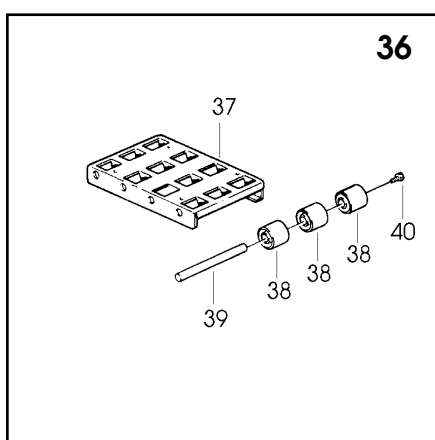
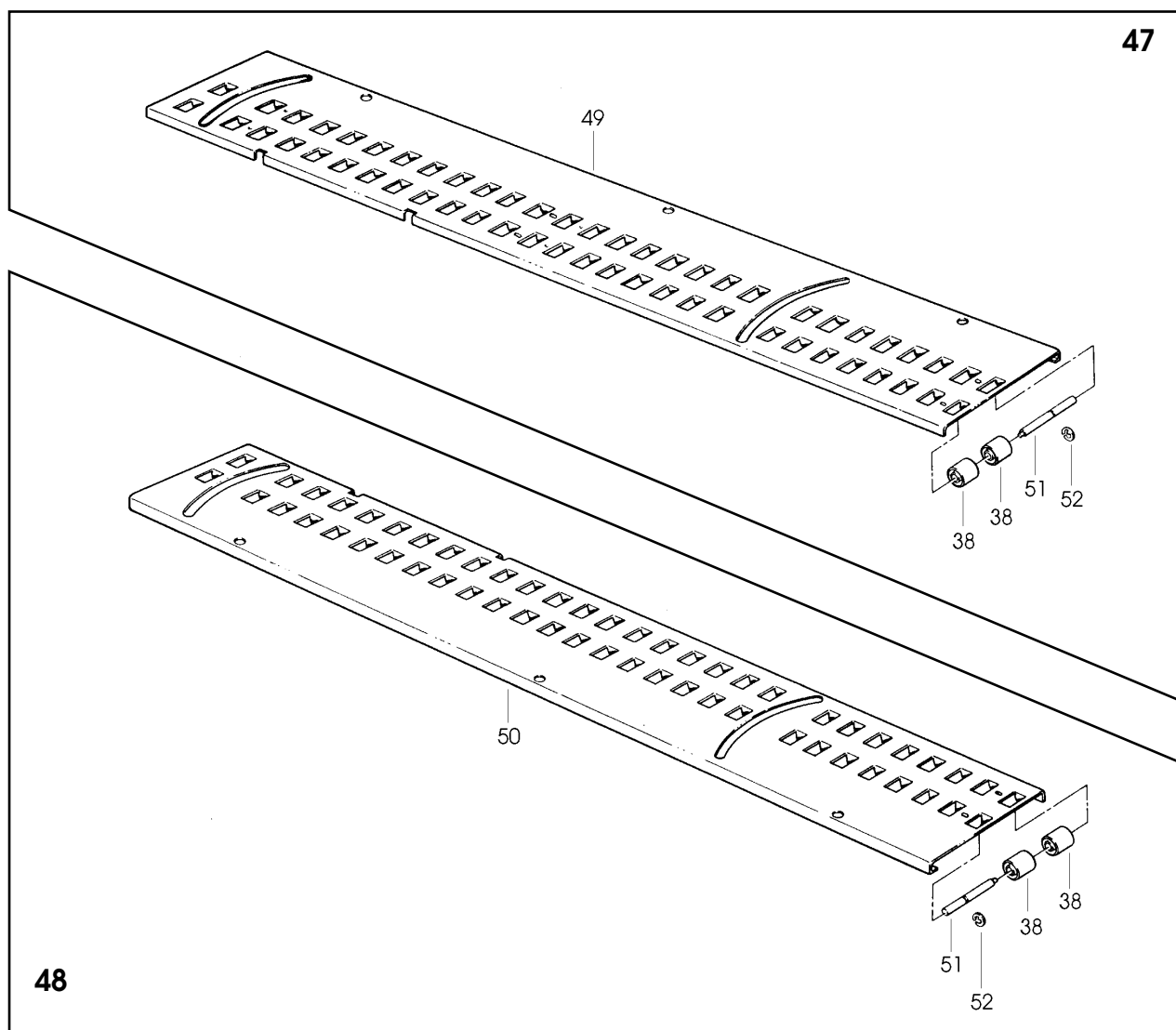
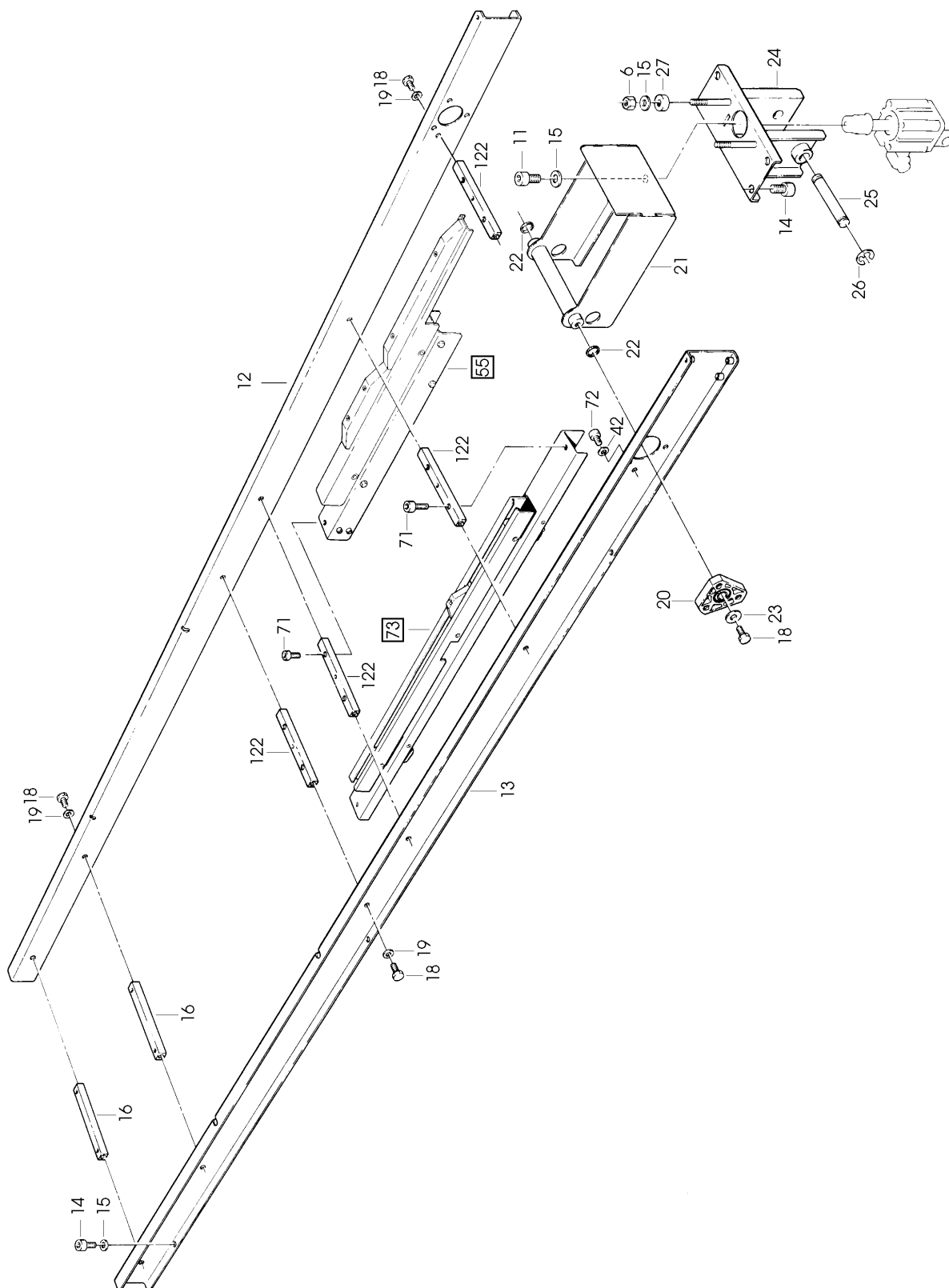


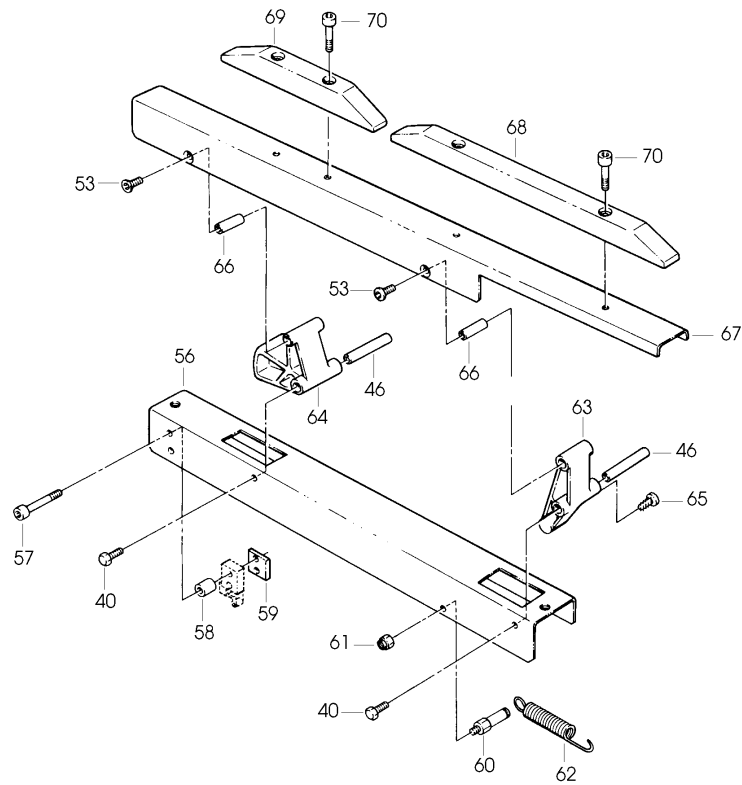
Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3311	BANCALE	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
115	78811447198	ROLLER	PZ	1
116	26100016133	RING - RETAINING 10DIN6799	PZ	1
117	78806075921	SOCKET	PZ	2
118	78807653817	LEG ASS.Y - INNER, W/ STOP	PZ	4
119	78807653825	LEG - INNER	PZ	4
120	78807653833	STOP - LEG	PZ	4
121	78807646258	SCREW - SPECIAL M5X16	PZ	2
122	78809106962	SPACER	PZ	4
123	78809106129	PLATE - L/H	PZ	1
124	78809106137	SHAFT - VALVE	PZ	1
125	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	1
126	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	1
127	78807645367	CAP /45X1.5	PZ	1
128	78806078750	PLUG MALE	PZ	1

==== Data 22/12/1998 ====



55



73

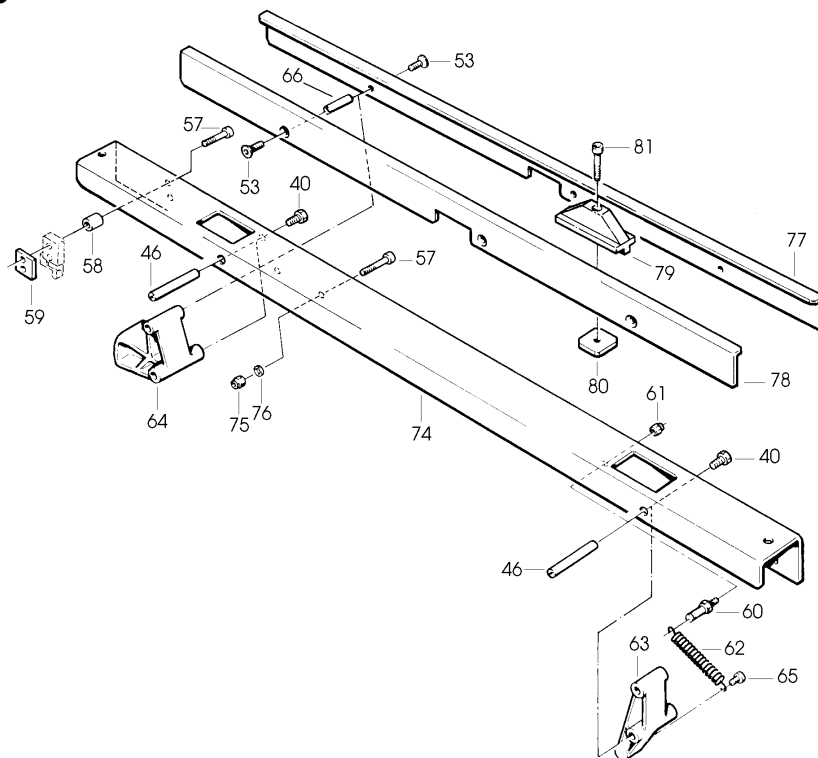
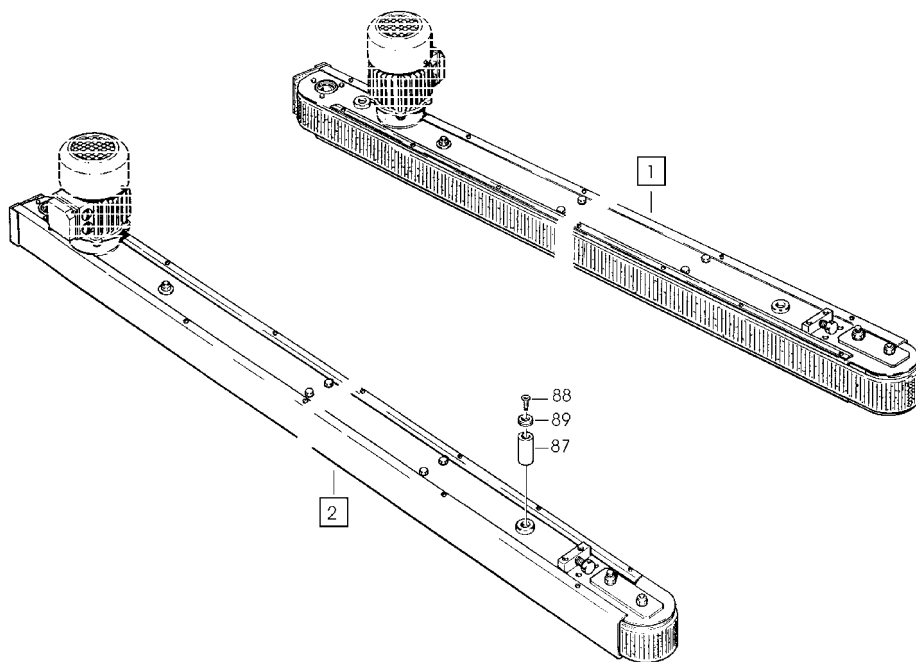


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3312	GR.MOTORIZZAZIONI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807652439	DRIVE ASS.Y - RIGHT, W/O MOTOR	PZ	1
2	78807652447	DRIVE ASS.Y - LEFT, W/O MOTOR	PZ	1
3	78807652454	GUIDE - LOWER, RIGHT	PZ	1
4	78807652462	GUIDE - LOWER, LEFT	PZ	1
5	78807652470	GUIDE - UPPER, RIGHT	PZ	1
6	78807652488	GUIDE - UPPER, LEFT	PZ	1
7	78806079956	PIN, ROLLER	PZ	152
8	78806079964	ROLLER	PZ	152
9	78807652496	PLATE - REAR, RIGHT	PZ	2
10	78807652504	PLATE - REAR, LEFT	PZ	2
11	78807652512	PLATE - RIGHT	PZ	1
12	78807652520	PLATE - LEFT	PZ	1
13	78807652538	PLATE - RIGHT, STRAIGHT	PZ	1
14	78807652546	PLATE - LEFT, STRAIGHT	PZ	1
15	78807652553	SCREW - PHILLIPS HD, M4X12	PZ	36
16	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	52
17	78805489107	SPACER - EXAGONAL	PZ	24
18	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	66
19	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	52
20	78805488919	SCREW SPECIAL	PZ	4
21	78807648627	PULLEY - DRIVE	PZ	2
22	78807651050	PULLEY ASS.Y - DRIVE	PZ	2
23	78805267131	RING - POLYURETHANE	PZ	4
24	78805488786	SHAFT - PULLEY KEYED	PZ	2
25	78805488794	WASHER, /20,5MM	PZ	4
26	78801790961	NUT-SPECIAL M18X1	PZ	2
27	78807654427	FLANGE ASS.Y	PZ	4
28	78805757396	KEY, M5X5X30 MM	PZ	2
29	78805488778	WASHER, 5,5/20X4	PZ	4
30	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	4
31	78804681357	KEY - 5 X 5 12MM	PZ	2
32	78806080038	DRIVE PULLEY ASS.-KEYED	PZ	2
33	78805508252	PULLEY - KEYED	PZ	2
34	78805488893	SUPPORT - PULLEY, KEYED	PZ	2
35	26100060362	BEARING - 6003-2RS	PZ	4
36	78806075475	SPACER	PZ	2
37	78802882445	KEY - 4 X 4 X 10MM	PZ	2
38	78806080053	SPROCKET - 3/8", 11 TEETH	PZ	2
39	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	6
40	78806080061	JOCKEY PULLEY ASS.Y	PZ	2
41	78806080095	JOCKEY PULLEY	PZ	2
42	78806080079	PIN-JOCKEY PULLEY	PZ	2
43	78806080087	BEARING 6004-2RS	PZ	2
44	78806080103	SNAP RING-42MM SHAFT	PZ	2
45	78801790615	SNAP RING-FOR 20MM SHAFT	PZ	2
46	26100455075	WASHER M8	PZ	4
47	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	4
48	78806080111	WRAP PULLEY ASS.Y	PZ	2
49	78807651068	PULLEY ASS.Y - IDLER	PZ	2
50	78802325445	BEARING-6203-2RS	PZ	2
51	78802324109	BEARING - 6000-2RS	PZ	2
52	78805488877	SHAFT - PULLEY WRAP	PZ	2



1-2

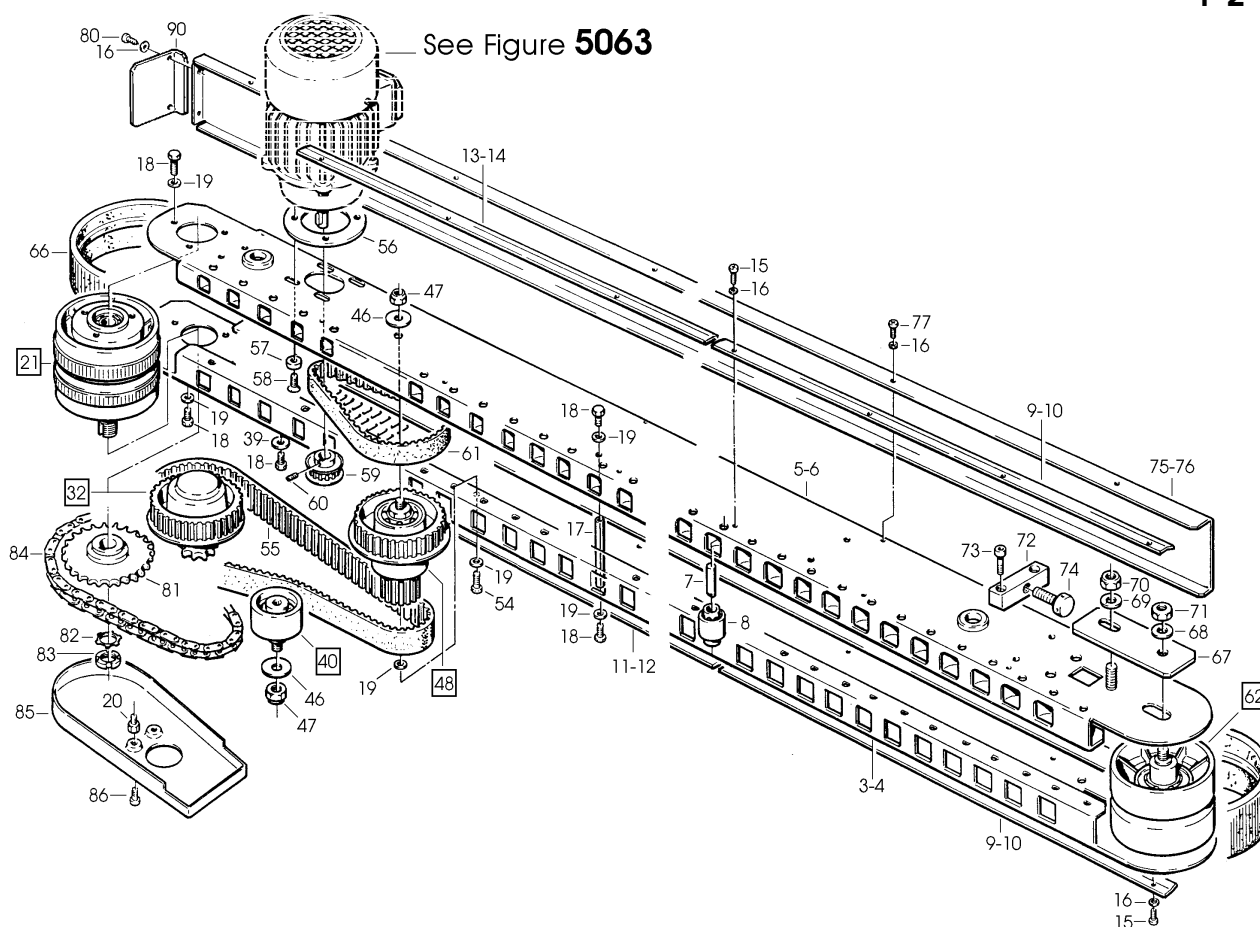


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3312	GR.MOTORIZZAZIONI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
53	78801658556	E - RING 10MM	PZ	2
54	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	2
55	78806080137	BELT-TIMING 210 L 075	PZ	2
56	78809460500	SPACER - MOTOR	PZ	2
57	78806080731	WASHER - MOTOR	PZ	8
58	26100547574	SCREW - FLAT HD. SOC.DR. M5X20	PZ	8
59	78806080152	PULLEY 17XL050	PZ	2
60	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	2
61	78806080160	BELT, TIMING 190XL050	PZ	2
62	78806080145	IDLER ROLLER ASS.Y	PZ	2
63	78805267107	ROLLER - IDLER	PZ	2
64	78805489131	SHAFT - ROLLER	PZ	2
65	12799702720	E-RING, M-25	PZ	2
66	78807648650	BELT - BOX DRIVE	PZ	2
67	78807648643	TENSIONING - BELT	PZ	4
68	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	4
69	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	4
70	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	4
71	26100013478	NUT METRIC HEX STL.,M8	PZ	4
72	78805489032	BLOCK - BELT	PZ	4
73	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	8
74	78805489040	SCREW - BELT ADJUSTMENT	PZ	4
75	78807652561	COVER - DRIVE, RIGHT	PZ	1
76	78807652579	COVER - DRIVE, LEFT	PZ	1
77	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	12
80	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	4
81	78806080194	SPROCKET - 3/8" 28 TEETH	PZ	2
82	78805758345	TAB WASHER	PZ	2
83	78805758352	CENTERING WASHER	PZ	2
84	78806080202	CHAIN, 3/8"PITCH L=50	PZ	2
85	78807652587	COVER - CHAIN	PZ	2
86	26100379481	SCREW,SOC.HD HEX SOC.M5X10	PZ	4
87	78809107663	SPACER - DRIVE	PZ	4
88	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	4
89	78805485774	WASHER - SPECIAL	PZ	4
90	78811447875	GUARD - BELT	PZ	2

Data 10/03/98

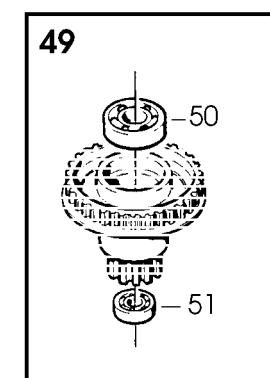
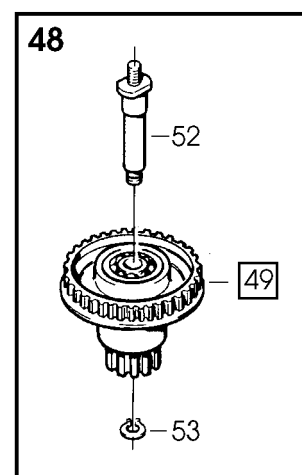
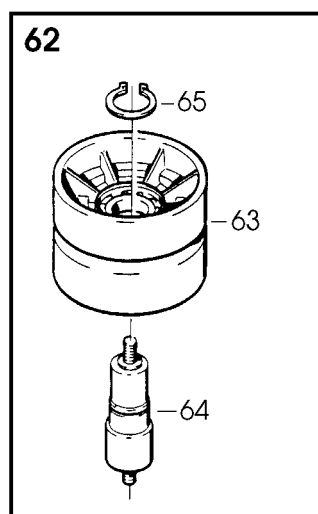
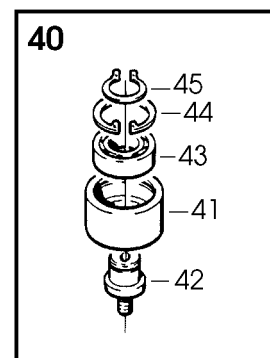
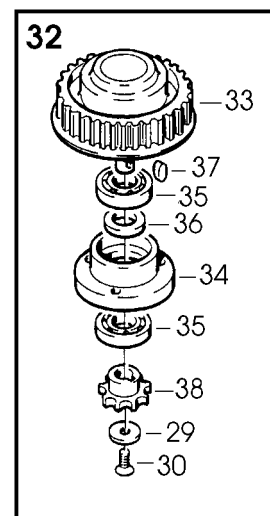
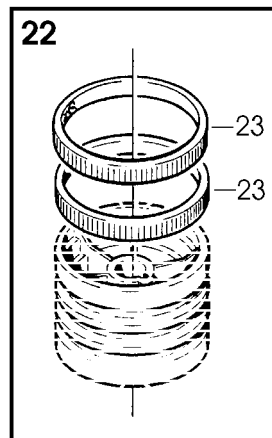
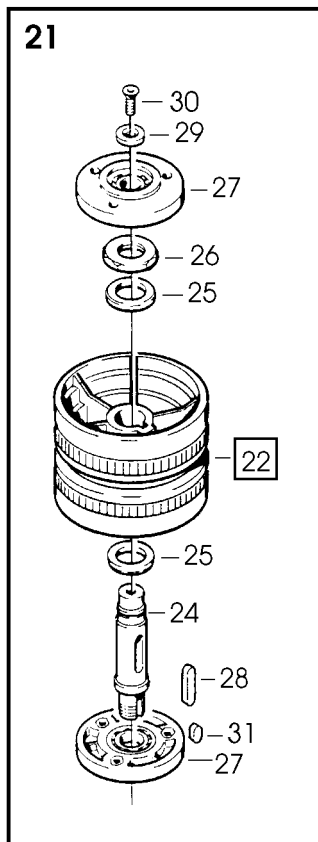


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3672	IMPIANTO PNEUMATICO	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809104249	FILTER/REGULATOR ASS.Y	PZ	1
2	26101445588	FILTER/REGULATOR W/METAL BOWL	PZ	1
		SMC EAW2000-F02D-2		
3	78806078990	NIPPLE RA 012 1/4"-1/4"	PZ	1
4	78809107150	VALVE - SMC EVHS-4500 F02-	PZ	1
		X116		
5	78806079006	UNION	PZ	1
6	26100568976	HOSE CONNECTOR	PZ	1
7	78807646704	REDUCTION - 3/8"-1/8"	PZ	1
8	26100568901	MUFFLER	PZ	5
9	78805488380	GAUGE - AIR	PZ	1
10	78807648858	ELBOW KQL08-02S	PZ	4
11	78809104199	VALVE - MFHE-3-1/4"	PZ	1
12	78807648866	MUFFLER 1/4"	PZ	1
13	78807648874	UNION - STRAIGHT KQH08-02S	PZ	1
14	78807648882	ELBOW	PZ	4
15	78806076515	JUNION FR-8-1/8"	PZ	1
16	78807648890	UNION - STRAIGHT KHQ08-03S	PZ	2
17	78807648908	ELBOW KQL06-01S	PZ	3
18	78807648916	UNION - STRAIGHT KQH04-01S	PZ	3
19	78806076903	CAP	PZ	4
20	26100563589	3 WAY - 2 POSITION VALVE	PZ	2
21	78807648924	ELBOW KQL04-M5	PZ	5
22	78809104231	GAUGE W/ SUPPORT	PZ	1
23	78806076564	VALVE - ONE-SHOT, FESTO	PZ	1
		VLK-3-PK-3		
24	78807648940	PRESSURE REGULATOR EAR111	PZ	1
25	78807648957	ELBOW KQL06-02S	PZ	1
26	78807648965	UNION - STRAIGHT KQH06-02S	PZ	1
27	78807646779	VALVE V2A 5120-01	PZ	1
28	78807648973	UNION - STRAIGHT KQH06-01S	PZ	3
29	78807648981	UNION - KQT06-00	PZ	1
30	78807648999	UNION - STRAIGHT KQR04-06	PZ	1
31	78807649005	FLOW REGULATOR AS2000F-06	PZ	1
32	78807649013	AIR CYLINDER ECQ 2B 40-25	PZ	1
33	78807649021	BALL JOINT CQ2	PZ	1
34	78807649039	HINGE - CYLINDER /40	PZ	1
35	78807649047	EXTENSION - CONICAL RA016 1/8"	PZ	1
36	78801399359	VALVE - QUICK EXHAUST	PZ	1
37	78807649054	UNION KQH04-00	PZ	3
38	78807649062	UNION KQH08-00	PZ	1
39	78807646654	INDICATOR - VISUAL	PZ	1
40	78807649070	AIR CYLINDER C92SB40-125	PZ	1
41	78807649088	HINGE	PZ	1
42	78805757479	MOUNT, CYLINDER ROD END	PZ	1
43	78807649096	FLOW REGULATOR EAS2200F02-085	PZ	2
44	78807649104	VALVE EVFA 3230-02F	PZ	1
45	78811986666	TUBE - AIR, TU0425B, 5 MT	PZ	3
46	78811986674	TUBE - AIR, TU0604B, 5 MT	PZ	1
47	78811986682	TUBE - AIR, TU0805B, 5 MT	PZ	1
48	78807652280	CLAMP - 95X2.4	PZ	7
49	78807645359	BRACKET	PZ	1

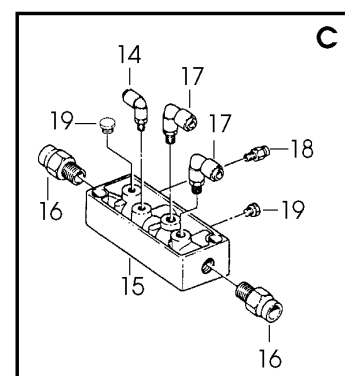
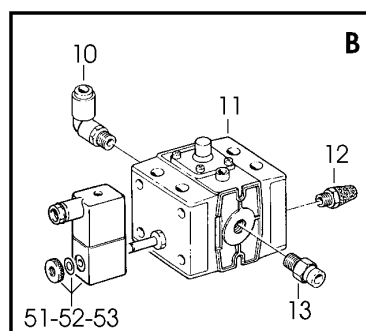
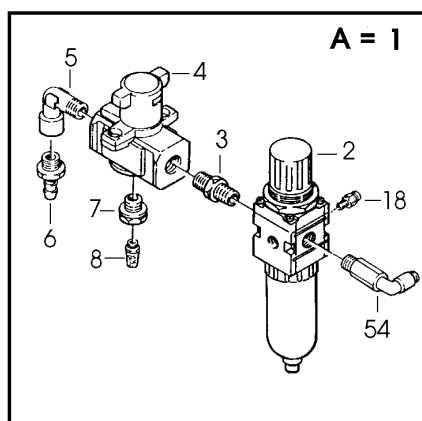
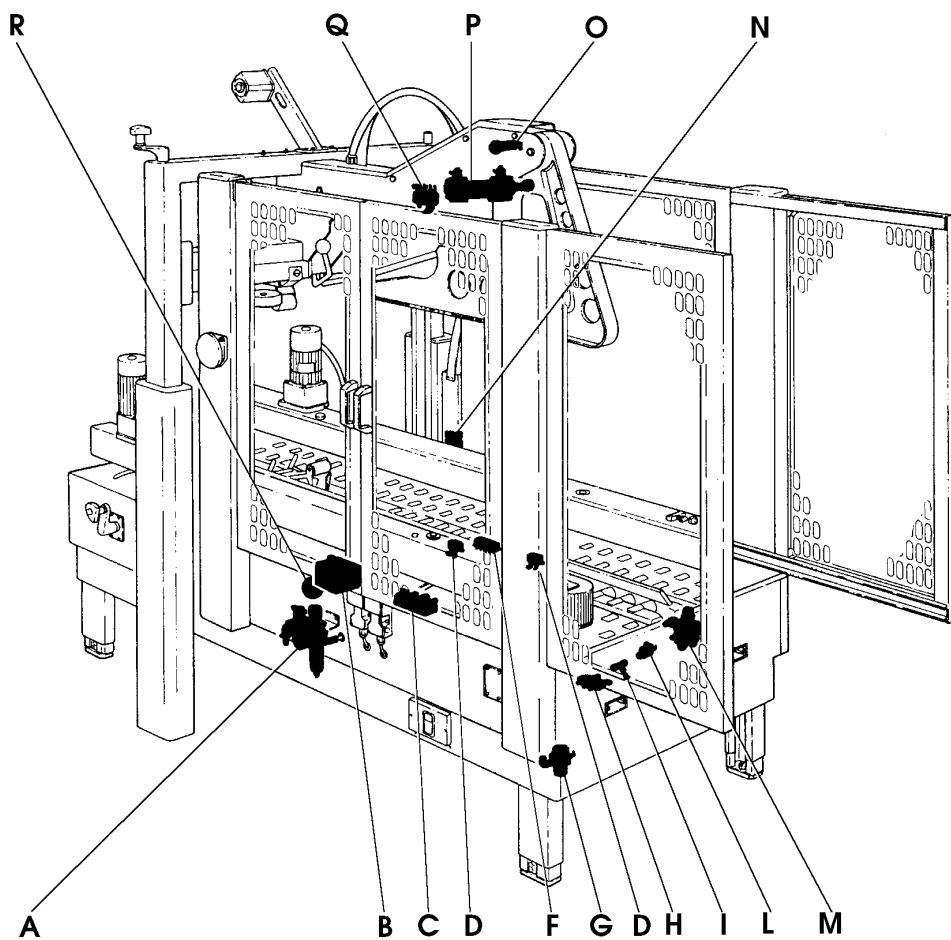


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3672	IMPIANTO PNEUMATICO	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
50	78807646720	UNION - STRAIGHT, FEMALE	PZ	1
51	78809104207	COIL - MAGNETIC, MSFW 110V, 50/60HZ	PZ	1
52	78809103589	COIL - MSFW 220V	PZ	1
53	78809104355	COIL - 240V 50HZ 1-PHASE	PZ	1
54	78809104223	ELBOW - KQW08-02S	PZ	1
55	78806075822	SCREW, SOC.HD.HEX.SOC.M5X70	PZ	4
56	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
57	26100568596	NUT SELF LOCKING M-5	PZ	4

==== Data 22/12/1998 ====

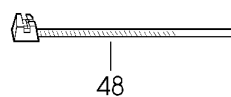
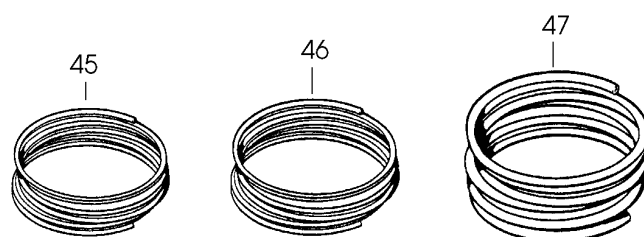
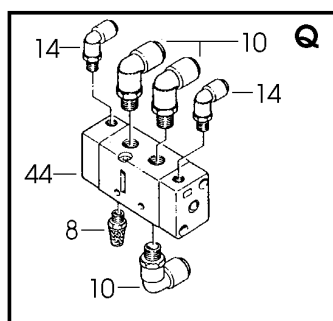
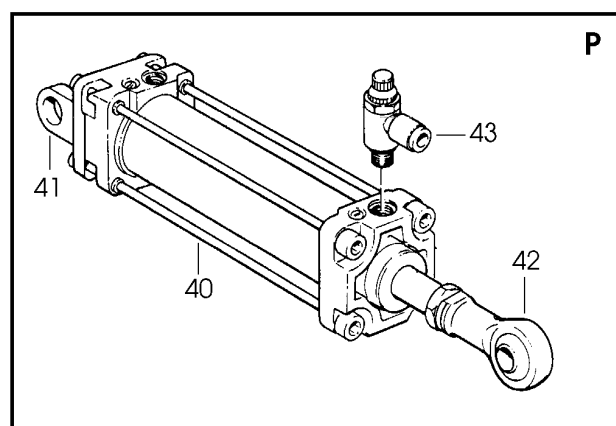
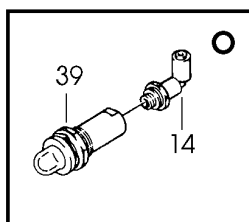
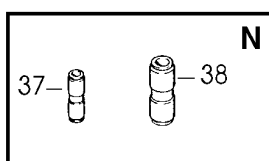
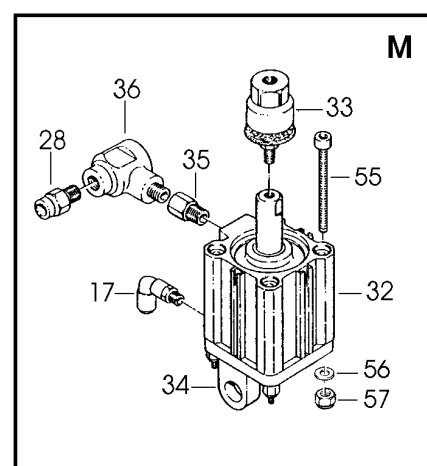
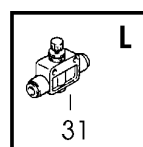
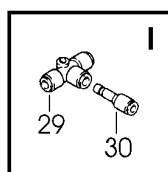
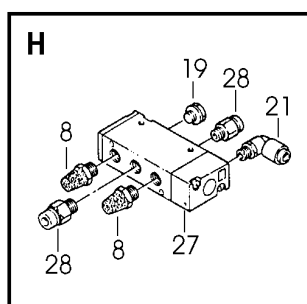
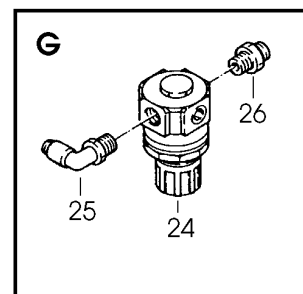
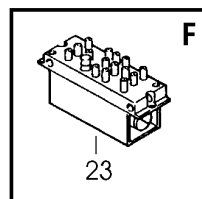
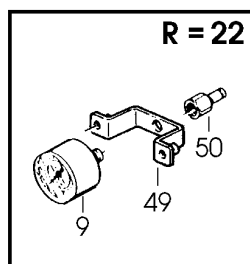
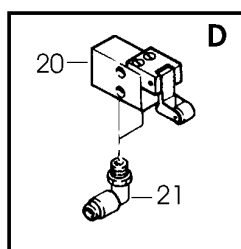


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
4185	LEVE COMANDO MOTORIZZAZIONI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809107416	ARM ASS.Y - FRONT, R/H	PZ	1
2	78809107424	ARM ASS.Y - FRONT, L/H	PZ	1
3	78809107432	ARM ASS.Y - REAR, R/H	PZ	1
4	78809107440	ARM ASS.Y - REAR, L/H	PZ	1
5	78807647918	BUSHING	PZ	8
6	78806075343	WASHER	PZ	4
7	78806075210	LOCK RING	PZ	4
8	78807647926	BAR - COUPLING	PZ	2
9	78806075251	NUT, M10 RIGHT FLAT	PZ	2
10	78806075467	NUT M10 LEFT FLAT	PZ	2
11	78807647934	BALL JOINT KA 10 D	PZ	2
12	78807647942	BALL JOINT KAL 10 D	PZ	2
13	78807647959	SPACER	PZ	4
14	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	8
15	78807647967	SCREW - SOC.HD. HEX.HD. M10X80	PZ	4
16	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	4
17	78807647975	CHAIN - 3/8" PITCH, 59 PITCH	PZ	1
18	78807647983	CHAIN - 3/8" PITCH, 47 PITCH	PZ	1
19	78805487879	CHAIN LINK	PZ	2
20	78805487838	WASHER - SPECIAL	PZ	2
21	78806075194	SCREW M3X25	PZ	1
22	78805955172	NUT-SELF-LOCKING M3 ZINC. PL.	PZ	4
23	78805487846	BLOCK - CHAIN	PZ	1
24	78805639453	E-RING - M4	PZ	2
25	78805487853	ROD - THREADED RIGHT/LEFT	PZ	2
26	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	2
27	78805487861	CHAIN CONNECTOR	PZ	2
28	78805487887	CHAIN CONNECTOR	PZ	1
29	78806075202	SCREW M3X20	PZ	3
30	78807647991	NUT - ARM	PZ	1
31	78806078867	SCREW-HEX.HD.M6X16 SPECIAL	PZ	5
32	78807647546	WASHER - SPECIAL, GATE	PZ	1
33	78807648015	SCREW - CENTERING	PZ	1
34	78806079816	BUSHING, DOWEL	PZ	1
35	78805485865	PIN	PZ	2
36	78806079840	WASHER, BELLEVILLE	PZ	18
37	78806079832	WASHER	PZ	1
38	78806080368	WASHER - NYLON	PZ	2
39	78806084360	PLASTIC NUT	PZ	1
40	78807648023	RING NUT	PZ	1
41	78807648031	SET SCREW M5X8	PZ	1
42	78807648049	BUSHING - THREADED	PZ	1
43	78807648056	PLATE W/ BUSHING	PZ	2
44	78807648064	PLATE	PZ	1
45	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
46	78807648072	CRANK ASSY	PZ	1
47	78807654229	CRANK ASS.Y	PZ	1
48	78807015090	SHAFT - CRANK	PZ	1
49	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	1
50	78807015108	WASHER - NYLON, /7X15X1	PZ	1
51	78807015116	BUSHING	PZ	1

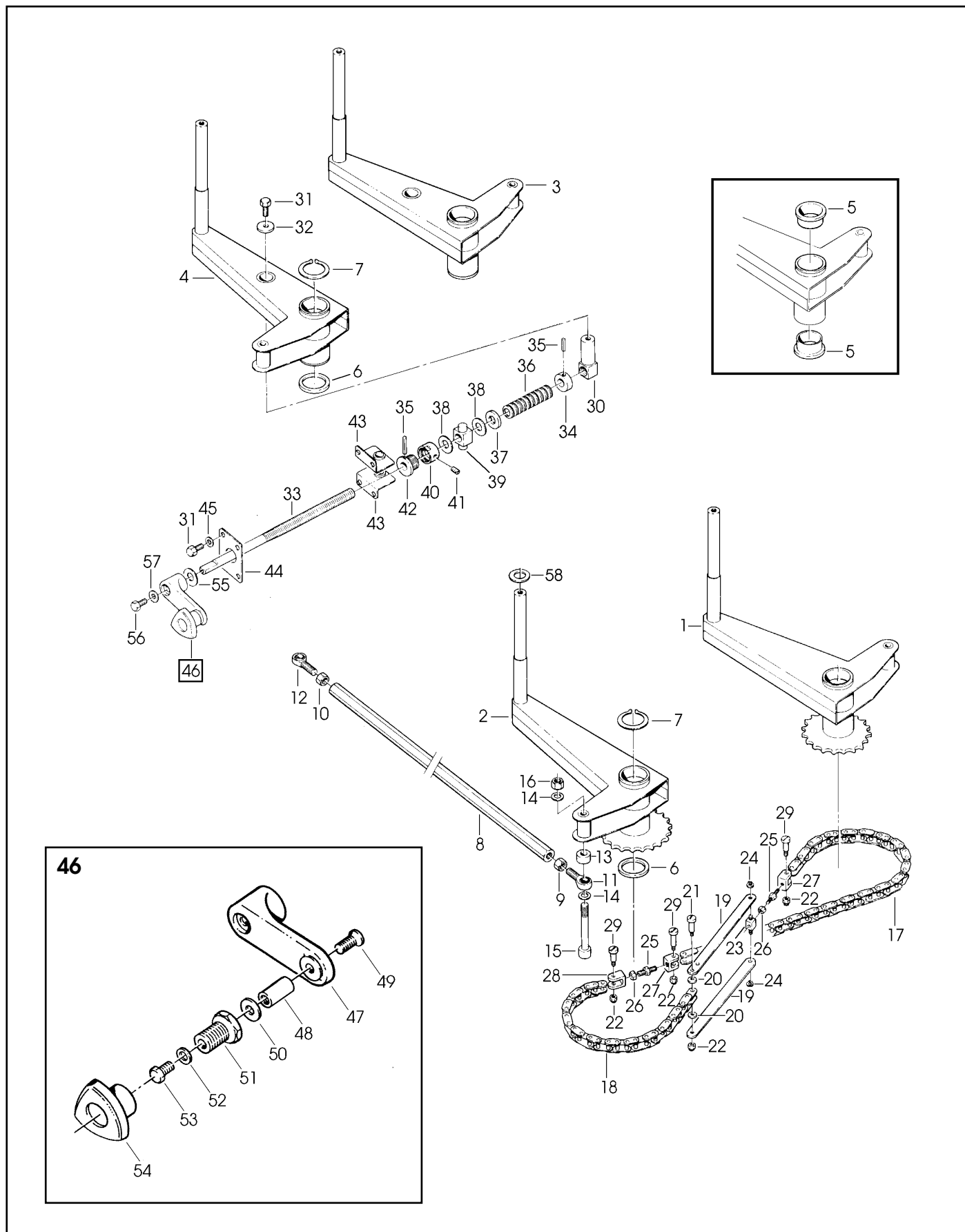


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
4185	LEVE COMANDO MOTORIZZAZIONI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
52	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	1
53	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
54	78807015124	KNOB - VTR-B-M12	PZ	1
55	78807015488	WASHER - NYLON 20X12,5X1	PZ	1
56	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	1
57	78807648098	WASHER - CRANK	PZ	1
58	78806075418	WASHER	PZ	4

Data 10/03/98

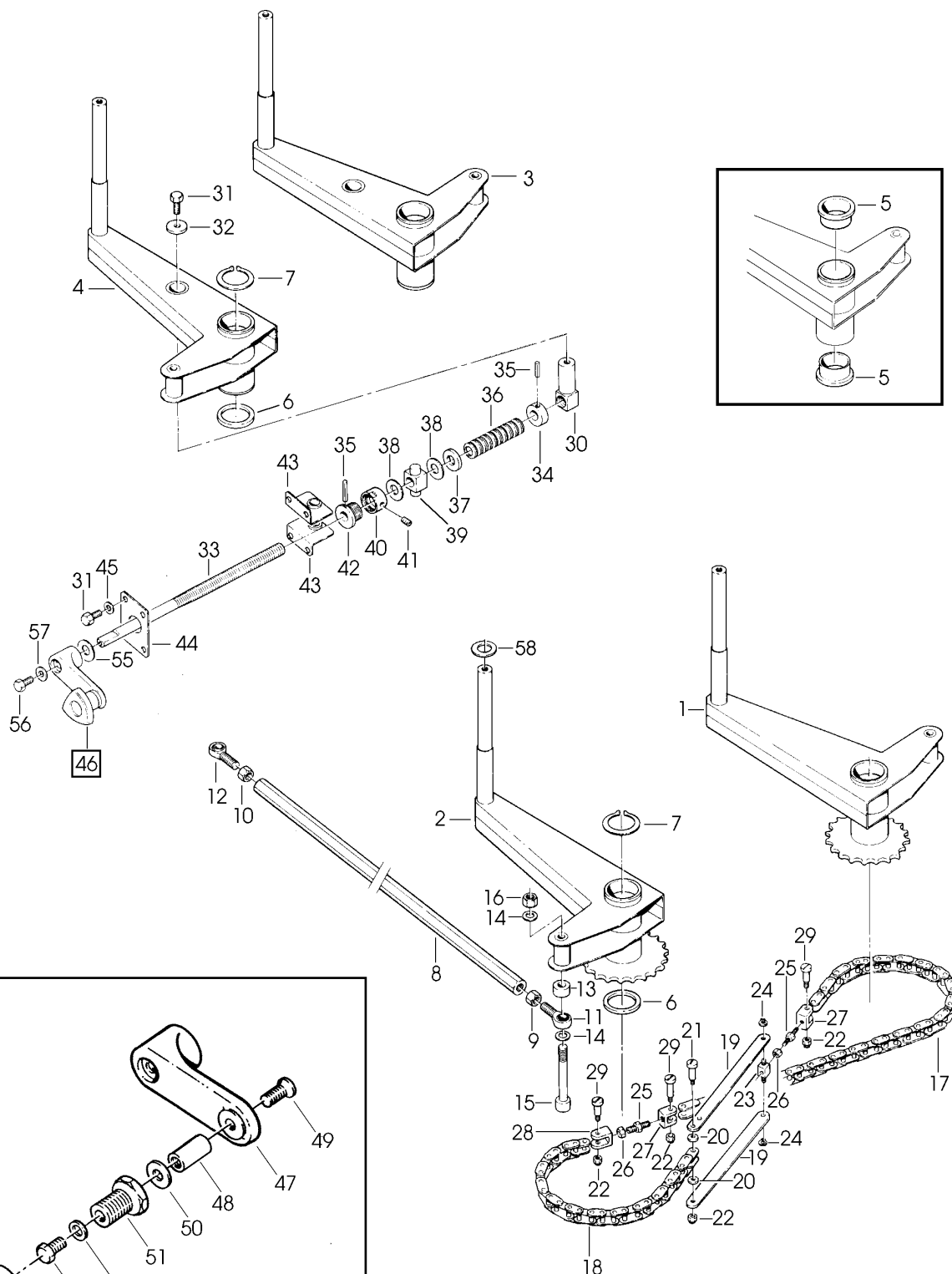


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
4188	PROT.ANTINFORTUNISTICA	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
3	78807649146	JAMB - REAR, LEFT	PZ	2
4	78807649153	JAMB - FRONT, LEFT	PZ	2
5	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	16
6	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	24
7	78807645110	CAP - FRONT, R/H	PZ	2
8	78807645128	CAP - FRONT, L/H	PZ	2
9	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	8
10	78807649161	HINGE	PZ	8
11	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	24
12	78809107689	WING ASSY - RIGHT	PZ	1
13	78809107697	WING ASSY - LEFT	PZ	1
14	78809107705	WING	PZ	2
15	78806078073	HANDLE	PZ	2
16	78809107713	POCKET	PZ	1
17	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	8
18	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	16
19	78801072097	SCREW, SOC.HD.M6X12	PZ	10
20	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	4
21	78809107721	PANEL ASS.Y	PZ	1
22	78809107739	PANEL ASS.Y - INFEED	PZ	2
23	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	8
24	78807649302	SQUARE - SUPPORT	PZ	1
25	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	2
26	78807649310	DRAWBAR - LOCK	PZ	2
27	78807649328	LOCK - WING	PZ	2
28	26100547582	SCREW - FLAT HD, SOC.DR. M4X10	PZ	4
29	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	4
30	78801074168	NUT-METRIC, HEX, STEEL M4	PZ	4
31	78807649922	PLATE - SECURITY SWITCH	PZ	2
32	78807649294	SECURITY SWITCH AZ15ZVR	PZ	2
33	26100568596	NUT SELF LOCKING M-5	PZ	4
34	26100379515	SCREW,SOC HD HEX SOC M5X20	PZ	4
35	78807645326	CORD GRIP	PZ	5
36	78807646456	LOCK NUT	PZ	3
37	78811447883	PLATE	PZ	1
38	26100357073	SCREW - PHILLIPS DR. M4X16	PZ	2

Data 16/02/1999 ==

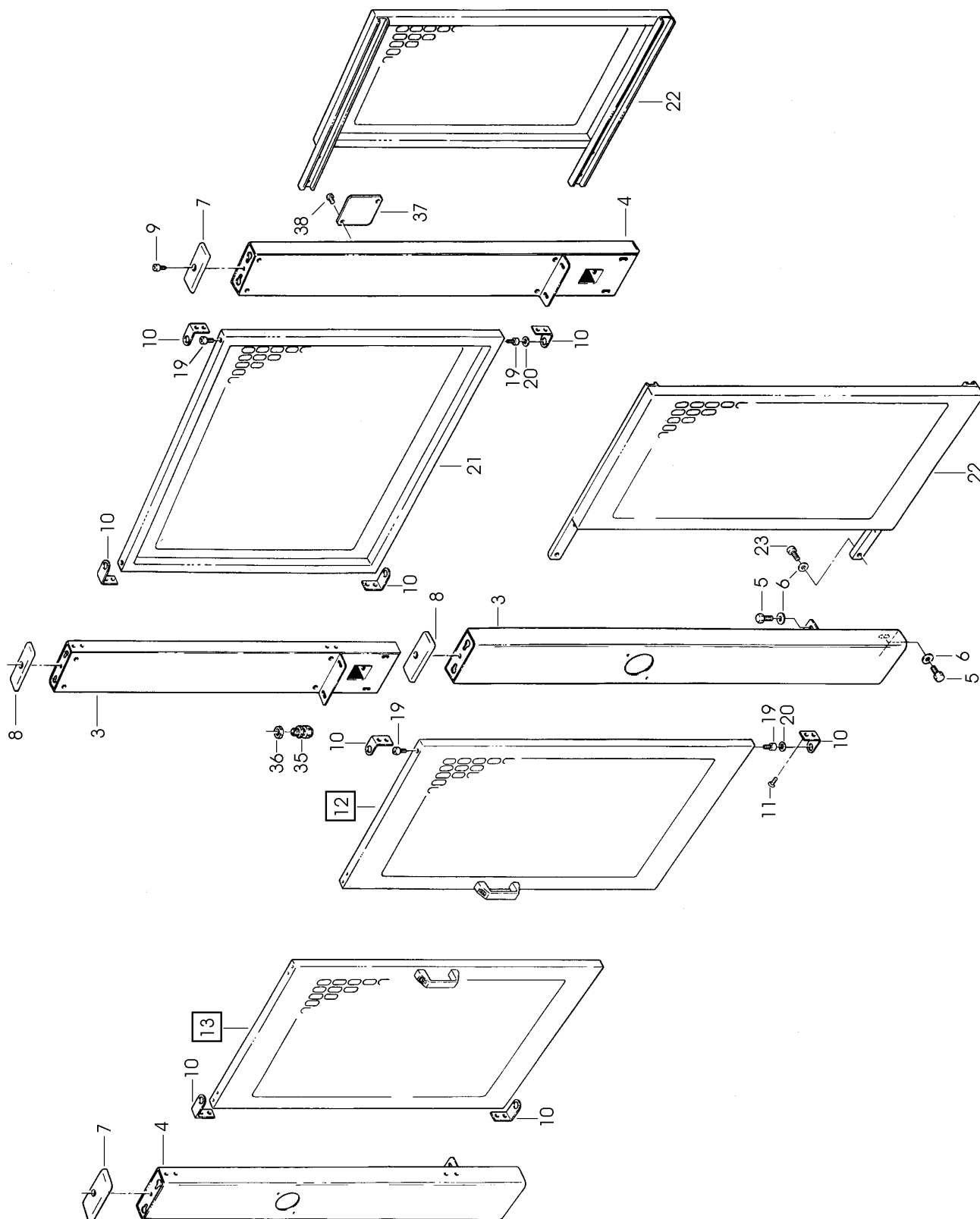


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
4188	PROT.ANTINFORTUNISTICA	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
3	78807649146	JAMB - REAR, LEFT	PZ	2
4	78807649153	JAMB - FRONT, LEFT	PZ	2
5	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	16
6	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	24
7	78807645110	CAP - FRONT, R/H	PZ	2
8	78807645128	CAP - FRONT, L/H	PZ	2
9	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	8
10	78807649161	HINGE	PZ	8
11	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	24
12	78809107689	WING ASSY - RIGHT	PZ	1
13	78809107697	WING ASSY - LEFT	PZ	1
14	78809107705	WING	PZ	2
15	78806078073	HANDLE	PZ	2
16	78809107713	POCKET	PZ	1
17	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	8
18	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	16
19	78801072097	SCREW, SOC.HD.M6X12	PZ	10
20	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	4
21	78809107721	PANEL ASS.Y	PZ	1
22	78809107739	PANEL ASS.Y - INFEED	PZ	2
23	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	8
24	78807649302	SQUARE - SUPPORT	PZ	1
25	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	2
26	78807649310	DRAWBAR - LOCK	PZ	2
27	78807649328	LOCK - WING	PZ	2
28	26100547582	SCREW - FLAT HD, SOC.DR. M4X10	PZ	4
29	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	4
30	78801074168	NUT-METRIC, HEX, STEEL M4	PZ	4
31	78807649922	PLATE - SECURITY SWITCH	PZ	2
32	78807649294	SECURITY SWITCH AZ15ZVR	PZ	2
33	26100568596	NUT SELF LOCKING M-5	PZ	4
34	26100379515	SCREW.SOC HD HEX SOC M5X20	PZ	4
35	78807645326	CORD GRIP	PZ	5
36	78807646456	LOCK NUT	PZ	3
37	78811447883	PLATE	PZ	1
38	26100357073	SCREW - PHILLIPS DR. M4X16	PZ	2

==== Data 16/02/1999 =====

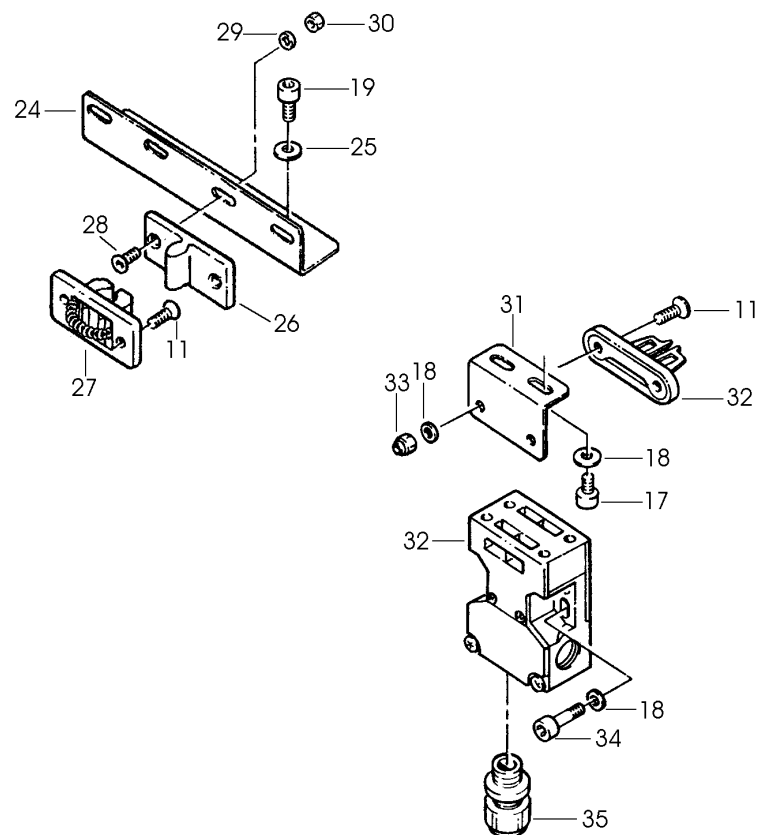
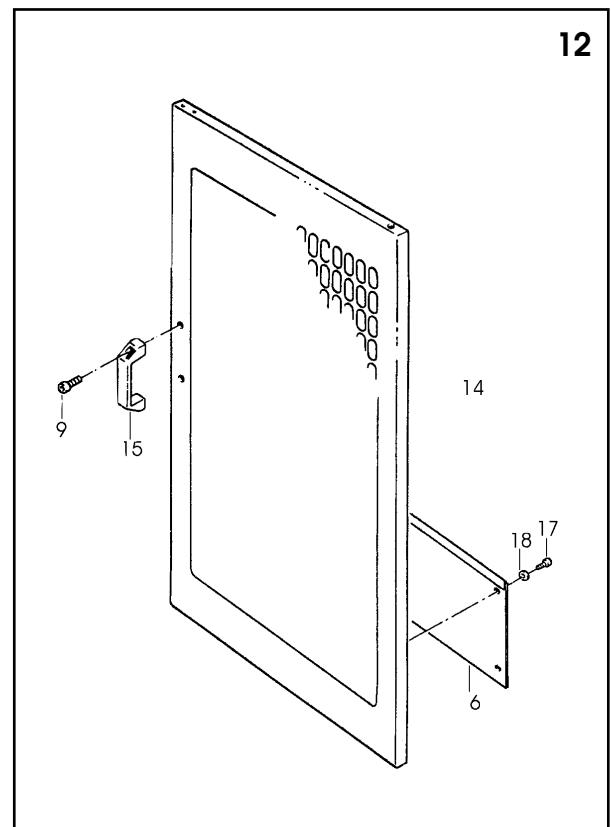
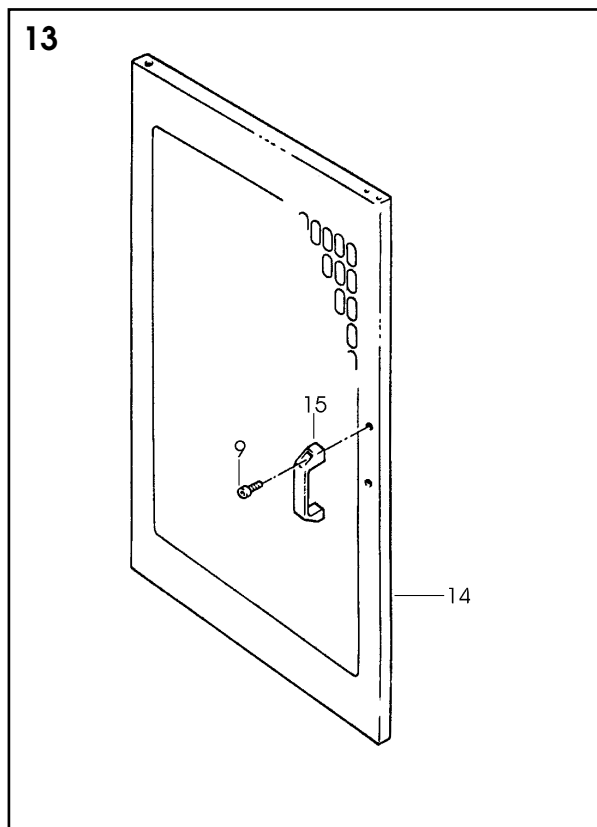


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5063	MOTORI ELETTRICI	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78806076317	CONNECTOR, 3/8"	PZ	2
2	78807652595	SLEEVING /12, 650MM	PZ	2
3	78806076267	CONNECTOR	PZ	2
4	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	2
5	78806078750	PLUG MALE	PZ	2
6	78806080525	CABLE 4X1.5 5MT 3PH	PZ	1
7	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
8	78809464726	MOTOR - 200/220V, 50/60HZ 3-PHASE	PZ	2
9	78809463785	MOTOR - 3PH, 220/260V 50/60HZ H63 A4 KW 0.12 B14	PZ	2
10	78809464734	MOTOR - 100/115V, 50/60HZ, 1-PHASE	PZ	2
11	78806084311	MOTOR 220-240V, 50HZ 1-PH.	PZ	2
12	78807652264	FAN - MOTOR, F.63	PZ	2
14	78806078412	MOTOR 260/440V 50HZ 3F H63	PZ	2
15	78809103902	MOTOR 220V, 60HZ, 1-PH.	PZ	2
16	78811449178	HOUSING - CAPACITOR FOR MOTOR MH63	PZ	2
17	78811449202	CAPACITOR - 25MF 250V	PZ	2
18	78811986757	CAPACITOR - 5mF, 450V	PZ	2

==== Data 22/12/1998 ====

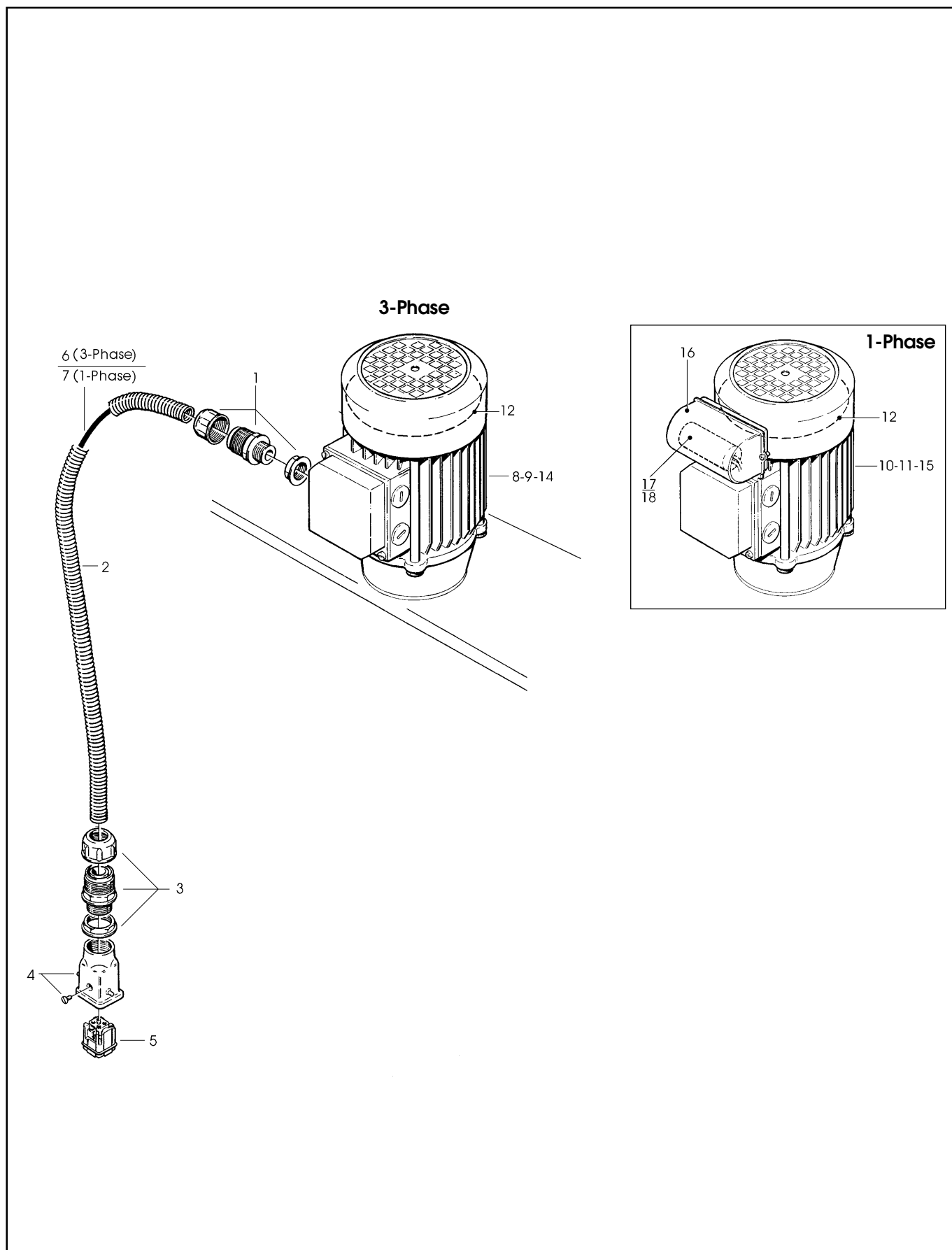


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6419	CHIUDIFALDE ANT./POST./LATER.	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809107390	SUPPORT - FRONT FLAP FOLDER	PZ	1
2	78801793015	SCREW-HEX HEAD M8X25	PZ	4
3	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	12
4	78807648320	PLATE - BOX GUIDE	PZ	2
5	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	4
6	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
7	78807648338	STRAP	PZ	2
8	78811447065	FLAP FOLDER - FRONT	PZ	1
9	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	2
10	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	2
11	78811447073	FLAP FOLDER ASSY - REAR	PZ	1
12	78811447081	FLAP FOLDER - REAR	PZ	1
13	78811447099	SUPPORT - BEARING	PZ	2
14	78811447107	WASHER - SUPPORT	PZ	2
16	78811447115	SHAFT - SUPPORT, HEX.	PZ	1
17	26100043509	BEARING-6002-2RS	PZ	2
18	78811447123	SPACER - BEARING	PZ	2
19	78811446950	SPACER - CYLINDER	PZ	1
20	26100259493	SCREW - HEX.HD. M8x60	PZ	1
21	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	2
22	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	2
23	78807648312	PIN - AIR CYLINDER	PZ	1
24	78805639651	RING - 8 DIN 6799	PZ	2
25	78809107408	HOLDER - HEX. WRENCH	PZ	1
26	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	10
27	26100379473	SCREW SOC.HD.HEX SOX.M4X35	PZ	2
28	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	2
29	26100369144	NUT, PLASTIC INSERT M4	PZ	2
30	78806077851	FAIRLEAD /22	PZ	2
31	26100455075	WASHER M8	PZ	1
32	78807648304	COVER - FLAP FOLDER SUPPORT	PZ	1
33	78807648403	COVER	PZ	1
34	78811447131	FLAP FOLDER ASSY - SIDE	PZ	1
35	78811447917	BLOCK - SIDE FLAP FOLDER	PZ	1
36	78811447149	SIDE FLAP FOLDER - R/H	PZ	1
37	78811447156	SIDE FLAP FOLDER - L/H	PZ	1
38	78811447925	PLATE - SIDE FLAP FOLDER	PZ	1
39	78806078958	SCREW M8X35	PZ	4
40	78801072097	SCREW, SOC.HD.M6X12	PZ	8
41	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	2
42	26100379655	SCREW - SOC.HD.HX.SOC.M8X25	PZ	2
43	78806078636	GRAIN M6X20	PZ	2
44	78806078628	KNOB ASSY	PZ	2
45	78801790599	WASHER-FLAT FOR M12 SCREW	PZ	2

Data 10/03/98 :

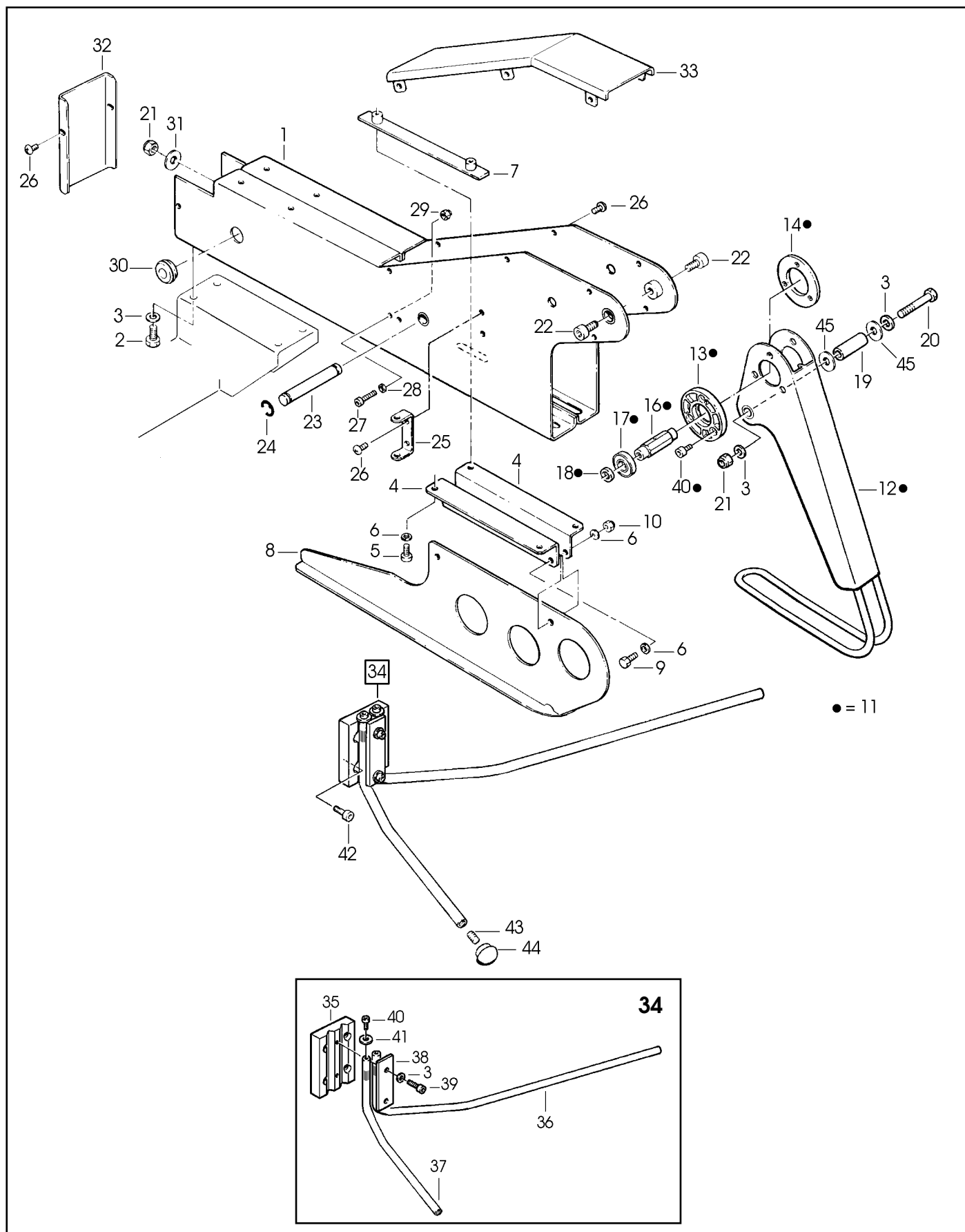
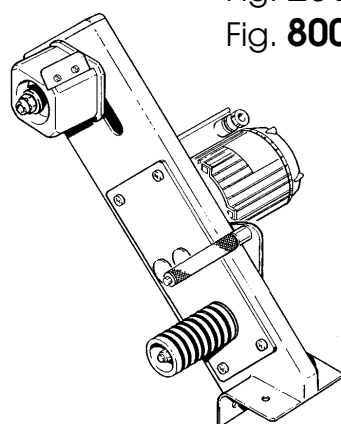
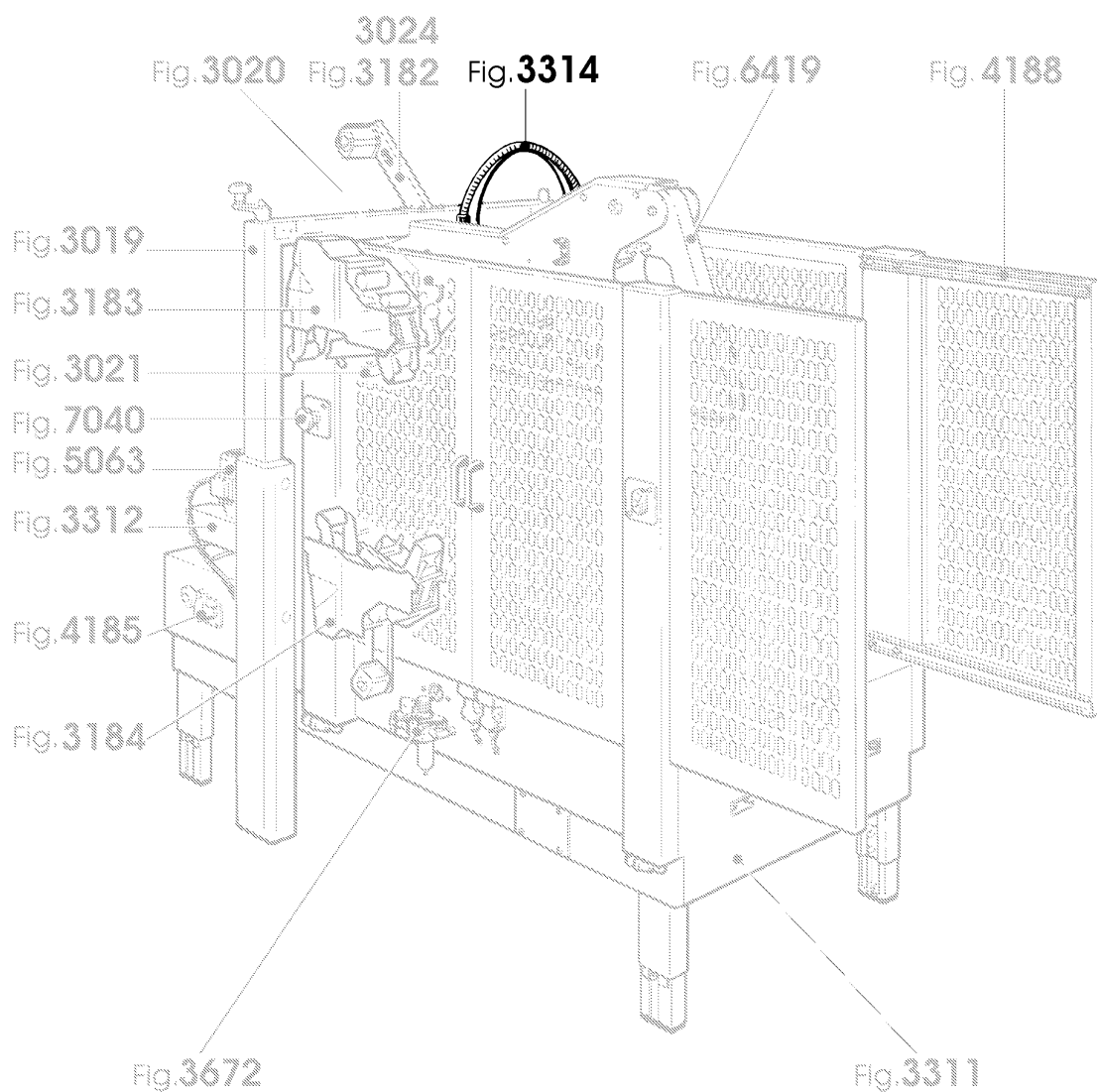


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
7040	IMPIANTO ELETTRICO	0	78811408745	800af-I AUTOMATIC CASE SEALER, TYPE 39600

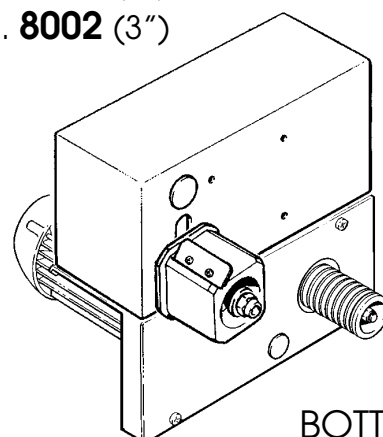
Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809463793	SUPPORT - BOX	PZ	1
2	78809463801	BOX	PZ	1
3	26100379457	SCREW - SOC.HD. M4X20	PZ	4
4	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	4
5	26100369144	NUT, PLASTIC INSERT M4	PZ	4
6	78807647157	CORD GRIP	PZ	5
7	78807652116	SET NUT GMP13.5	PZ	5
10	78809463827	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	78809463835	CONTACTOR - SPRECHER+ SCHUH CA4-5-10 110V 60HZ	PZ	1
15	78810007555	SWITCH - KTA 3-25, 2.5-4 A	PZ	1
16	78807653783	SWITCH - THERMAL, SPRECHER + SCHUH KTA 3-25 1.6-2.5A	PZ	1
17	78811446000	SWITCH - THERMAL, KTA3-25 6.3-10A	PZ	1
18	78807652249	CONTACT KT-3-25-PA-11	PZ	1
19	78811448907	CLAMP	PZ	1
20	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	2
21	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	2
22	78809104322	CABLE - 5X1.5 , 5 MT.	PZ	1
23	78807651761	CABLE FROR 07 3X0.75, 5 M.	PZ	1
24	78807652736	CABLE - 3X1, 5M	PZ	1
25	78807646027	TERMINAL	PZ	1
26	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
27	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
28	78807648817	PULL BOX	PZ	1
29	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
30	78807645326	CORD GRIP	PZ	8
31	78807646456	LOCK NUT	PZ	8
32	78807649682	TERMINAL	PZ	0,75
33	78811987748	SCREW - SELF-TAPPING, 4Px19	PZ	2
34	78811448956	SUPPORT - GREY, ON/OFF	PZ	1
35	78809463868	SWITCH - ON/OFF, DM3N-C-01/10 ALLEN BRADLEY	PZ	1
36	26100357073	SCREW - PHILLIPS DR. M4X16	PZ	6
37	78809464742	SUPPORT - YELLOW, E-STOP	PZ	2
38	26101458458	E-STOP - /40, W/ LATCH+CONTACT BLOCK, 800EM-MTS44-3LX01	PZ	2
39	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	2
40	78804682173	WASHER - SPECIAL	PZ	2
41	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	2
42	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	2
43	78807652744	PULL BOX - 3-PHASE	PZ	1
44	78807652751	PULL BOX - 1-PHASE	PZ	1
45	78810008322	WIRE - FROR 07 3X1 (5 M.)	PZ	1
46	78807652231	SWITCH - THERMAL, KTA 3-25 1-1.6A	PZ	1
47	78811989652	SWITCH - KTA 3-25, 4-6.3 A.	PZ	1

Data 18/09/2000 ==



TOP

**OPTIONAL
PRE-STRIPPER
SYSTEM**



BOTTOM

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 0-RING 138MM	PZ	10
9	78805265663	WASHER - FRICTION	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	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
26	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
27	78807645474	CAP /18	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 PG 11/12	PZ	2
39	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
40	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
41	78807645193	SHAFT - TAPE DRUM	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

Data 10/03/98

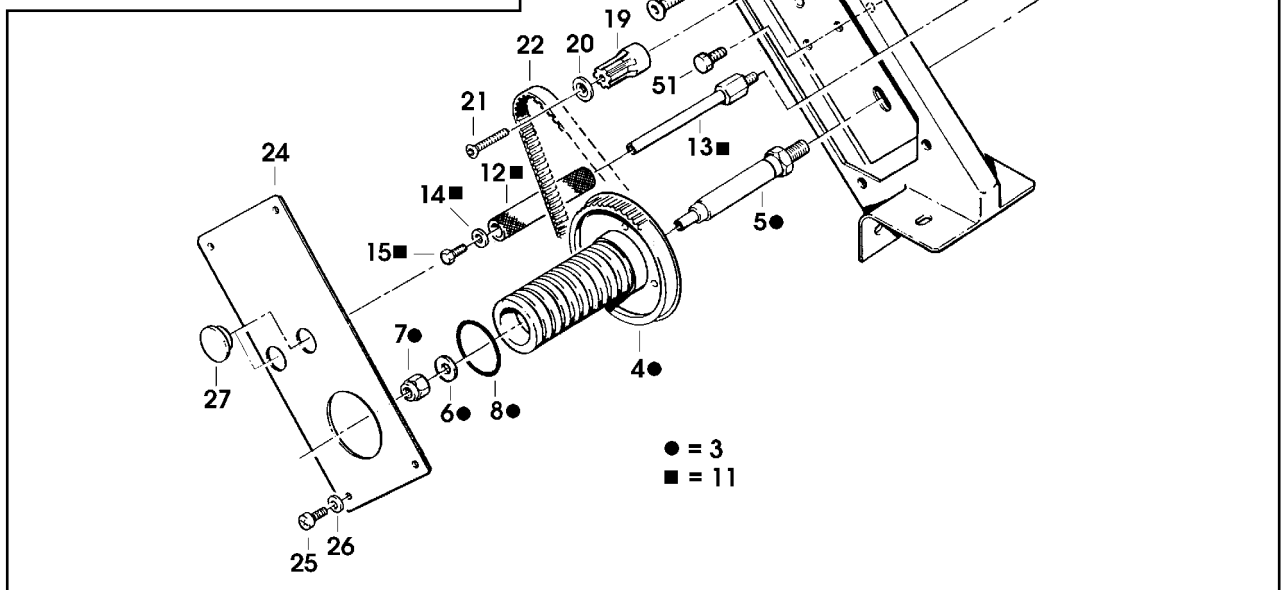
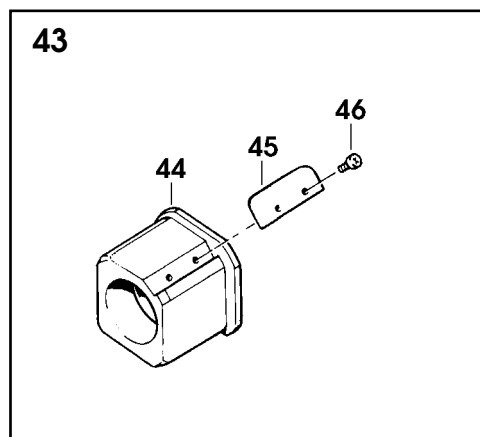
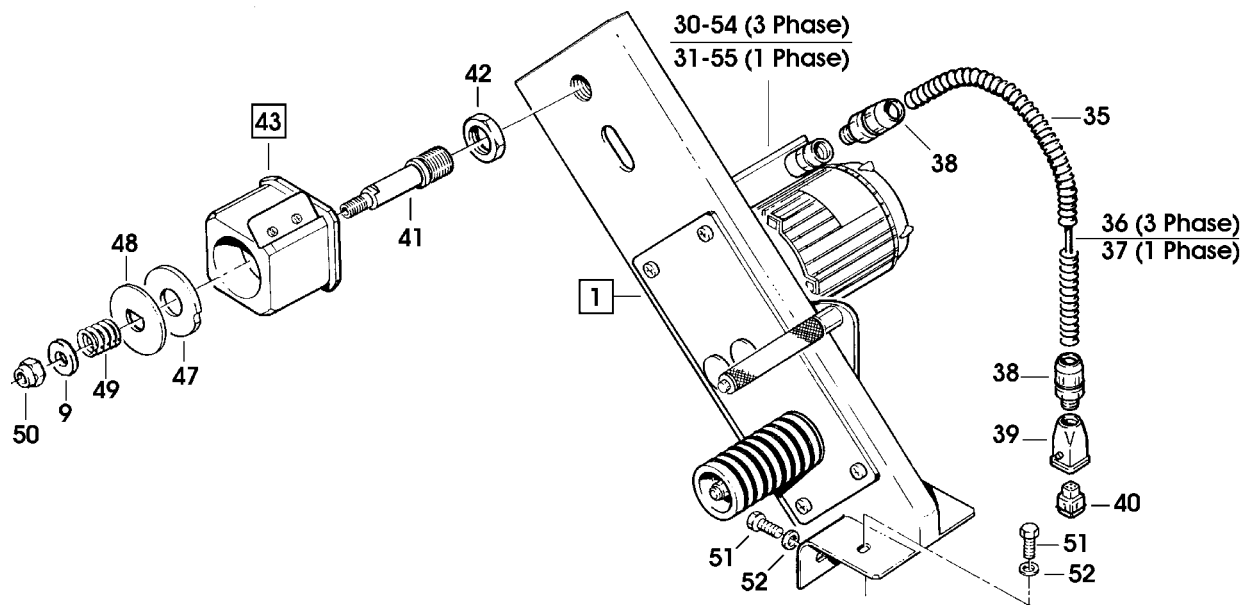


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3190	SVOLGITORE INF.SX	0	78807955147	LOWER PRESTRIPPER ATTACHMENT LEFT

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807650201	LOWER PRESTRIPPER ASSY W/O MOTOR - LEFT HAND	PZ	1
2	78807650219	LOWER PRESTRIPPER, L/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 0-RING 138MM	PZ	10
9	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	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	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	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 PG 11/12	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	78809106863	BOX - TAPE ROLL HOLDER	PZ	1
43	78806084741	TAPE DRUM ASS.Y 2" HEAD W/O BRACKET/LOCK PLATE	PZ	1
44	78807645193	SHAFT - TAPE DRUM	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
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 /18	PZ	2
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 10/03/98

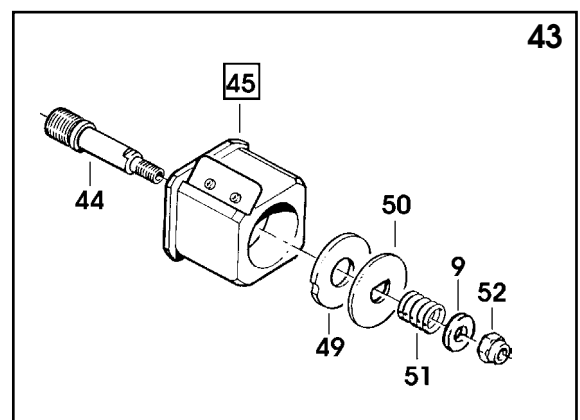
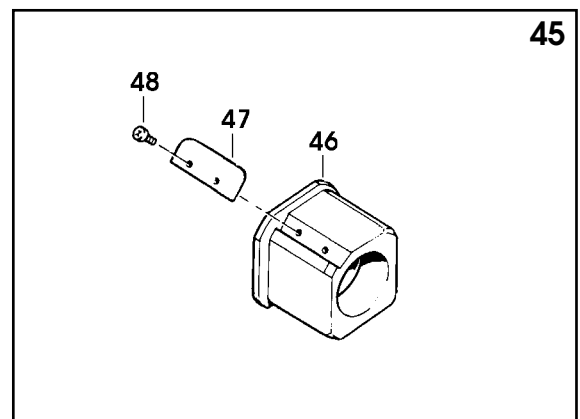
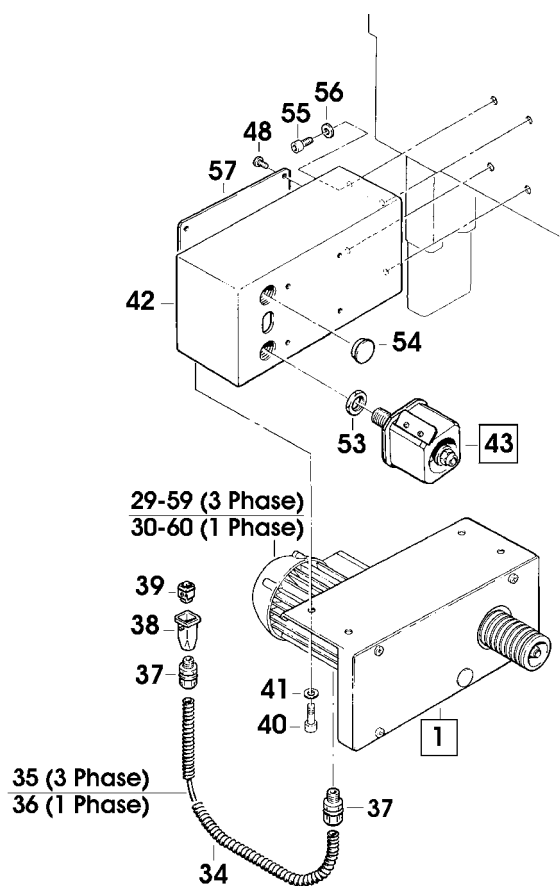
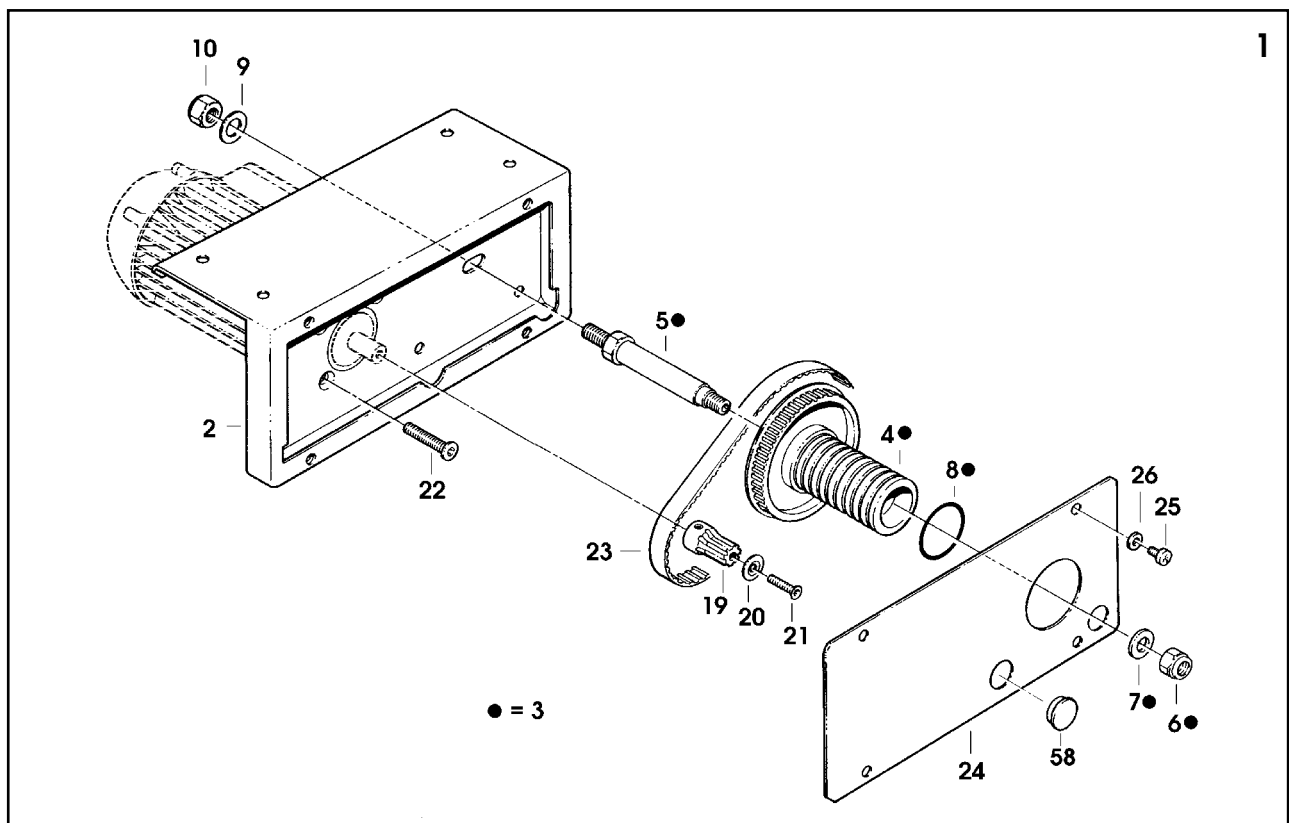


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3314	CANALINA	0	78811408752	800af-E AUTOMATIC CASE SEALER type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807649880	HOUSING - WIRE	PZ	1
2	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
4	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	2
5	78807648726	STRAP - WIRE	PZ	1
6	78801071636	SCREW-METRIC. M5X10. HEX.HD.	PZ	4
7	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	13
8	78801074176	NUT - METRIC. HEX STL. M5	PZ	7
9	78807648734	PLATE - STRAP	PZ	1
10	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	2
11	78807645201	UNION PG13 - SLEEVE /16	PZ	2
12	78807652298	SLEEVING - /16, 1180 MM.	PZ	1
13	78806080293	CLAMP, 140X3,5	PZ	6
14	78801071651	SCREW, FLAT HD SOC.M5X25	PZ	1
15	78804682173	WASHER-SPECIAL	PZ	3
16	78807649682	TERMINAL	PZ	0,34
17	78806084493	SCREW - SELF TAPING 10PX19	PZ	2
18	78807649898	COVER	PZ	1
19	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	6
20	78806078727	COVER PLUG STRAIGHT	PZ	2
21	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	4
22	78806078735	PLUG FEMALE	PZ	2
23	78807649674	COVER	PZ	2
24	78805488216	END - CAP	PZ	1

Data 10/03/98

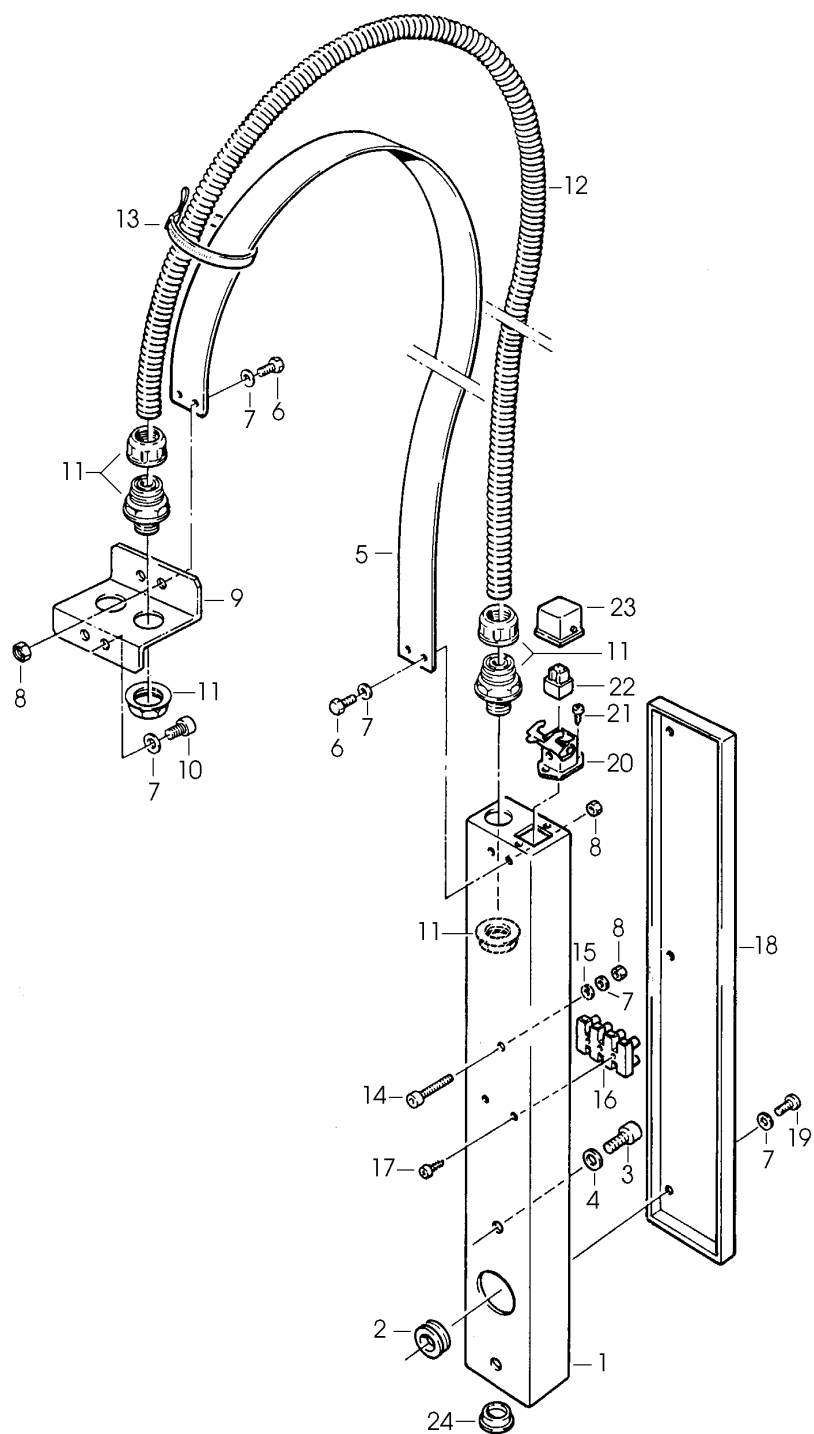
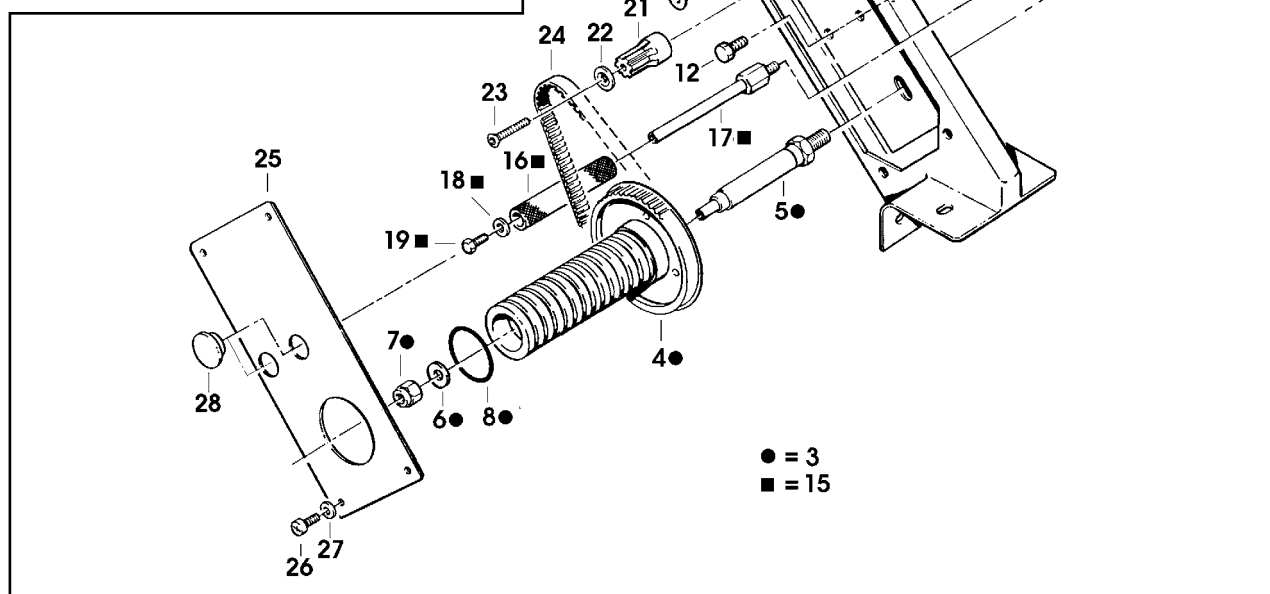
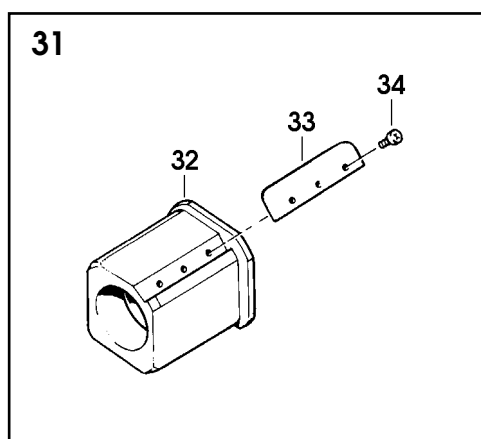
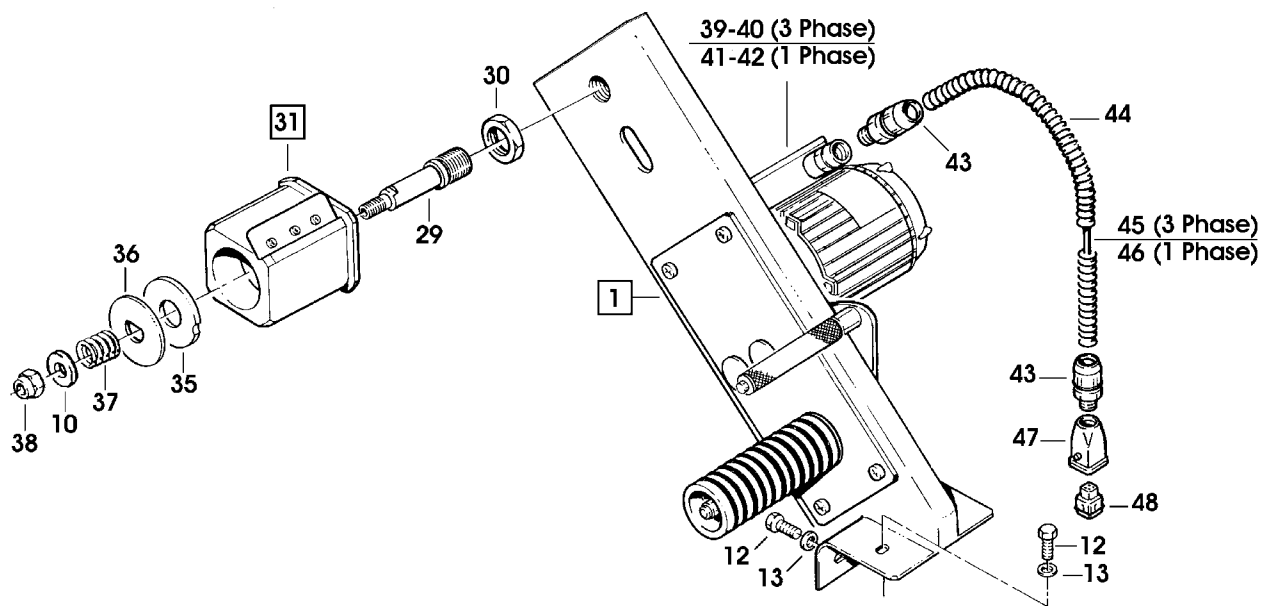


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
8001	SVOLGITORE SUP.SX	0	78811449012	UPPER PRESTRIPPER ATTACHMENT LEFT HAND, 3" WIDE

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78811448998	PRESTRIPPER ASSY - TOP, L/H 3" WIDE	PZ	1
2	78807649963	UPPER PRESTRIPPER, LEFT HAND	PZ	1
3	78809463579	ROLLER ASSY	PZ	1
4	78809463587	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	13
9	78809106871	PLATE - ROLLER STOP	PZ	1
10	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
11	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
12	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	5
13	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	6
14	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	2
15	78809463595	ROLLER - KNURLED	PZ	1
16	78802878773	ROLLER ASSEMBLY-KNURLED	PZ	1
17	78809463603	SHAFT - ROLLER	PZ	1
18	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	1
19	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
20	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
21	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
22	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
23	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
24	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
25	78807650078	COVER - UPPER PRESTRIPPER	PZ	1
26	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
27	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
28	78807645474	CAP /18	PZ	2
29	78806084626	SHAFT - TAPE DRUM 3" HEAD	PZ	1
30	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
31	78807647314	TAPE DRUM ASSY - 3" WIDE	PZ	1
32	78805488158	TAPE DRUM ASSEMBLY	PZ	1
33	78805488166	LEAF SPRING	PZ	1
34	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	3
35	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
36	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
37	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
38	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1
39	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
40	78809463611	MOTOR - 3PH, 220/440V, 50/60HZ H50 B4 KW 0.05 B14	PZ	1
41	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
42	78809463637	MOTOR - 1PH, 220/240V, 50/60HZ	PZ	1
43	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	2
44	78805489594	SLEEVEING - WIRE	PZ	1
45	78806080525	CABLE 4X1.5 5MT 3PH	PZ	1
46	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
47	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
48	78806078750	PLUG MALE	PZ	1



AS31/3"

Feb. 1998

Fig. 8001

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
8002	SVOLGITORE INF.SX	0	78810009098	BTM PRESTRIPPER ATTACHMENT LEFT HAND, 3" WIDE

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78811449004	PRESTRIPPER ASSY - BTM, L/H 3" WIDE	PZ	1
2	78807650219	LOWER PRESTRIPPER, L/H	PZ	1
3	78809463579	ROLLER ASSY	PZ	1
4	78809463587	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	13
9	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
11	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
12	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
13	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
14	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
15	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
16	78807650193	COVER - LOWER PRESTRIPPER	PZ	1
17	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
18	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
19	78807645474	CAP /18	PZ	2
20	78809106863	BOX - TAPE ROLL HOLDER	PZ	1
21	78807647173	COVER - BOX	PZ	1
22	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	7
23	78807647322	TAPE DRUM ASS.Y, 3" HEAD W/O BRACKET/LOCK/PLATE	PZ	1
24	78806084626	SHAFT - TAPE DRUM 3" HEAD	PZ	1
25	78807647314	TAPE DRUM ASSY - 3" WIDE	PZ	1
26	78805488158	TAPE DRUM ASSEMBLY	PZ	1
27	78805488166	LEAF SPRING	PZ	1
28	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
29	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
30	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
31	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1
32	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
33	78807647447	PLUG /17	PZ	1
34	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	4
35	78809103514	WASHER - EXTERNAL TAB, M8	PZ	4
36	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
37	78809463611	MOTOR - 3PH, 220/440V, 50/60HZ H50 B4 KW 0.05 B14	PZ	1
38	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
39	78809463637	MOTOR - 1PH, 220/240V, 50/60HZ	PZ	1
40	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	2
41	78811449020	SLEEVE - /12, 1600 mm	PZ	1
42	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
43	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
44	78806080525	CABLE 4X1.5 5MT 3PH	PZ	1
45	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
46	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
47	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4

Data 10/03/98

