



## Instructions et Liste des Pièces

# 3M-Matic<sup>TM</sup>

## a80f Type 11000

## Fermeuse de Carton

## Réglable et

## Applicateurs de

## Ruban Adhésif

## AccuGlide<sup>TM</sup>

N° Série \_\_\_\_\_  
Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



**3M Industrial Adhesives and Tapes**  
**(3M Adhésifs et Rubans industriels)**  
3M Centre, Bâtiment 220-5E-06  
St. Paul, MN 55144-1000



### Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU  
UTILISER CET ÉQUIPEMENT  
Lisez, comprenez, et suivez  
toutes les instructions de  
sécurité et d'utilisation.

### Pièces de rechange

Il vous est recommandé de  
commander immédiatement les  
pièces de rechange énumérées  
dans la section intitulée "Pièces de  
rechange/Informations de Service".  
Ces pièces devraient s'user avec  
l'utilisation normale et devraient  
être gardées en réserve pour  
réduire au minimum les retards  
de production.

3M-Matic<sup>TM</sup> and AccuGlide<sup>TM</sup> are Trademarks  
3M St. Paul, MN 55144-1000  
Printed in U.S.A.

© 3M 2011 44-0009-2096-5 (B060311-I-FR)



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées **a80f**.

Fermeuse de carton réglable.

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

Édition Avril 2011

Copyright 3M 2011  
Tous droits réservés

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

## Pièces de rechange et Informations de Service

---

à nos clients :

Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: Model a80f - Type 11000 - Numéro de série 13282).

### Plaque signalétique

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



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

3M-Matic™, AccuGlide™ and Scotch™ are  
Trademarks of  
3M St. Paul, MN 55144-1000  
Printed in U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

**TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable a80f  
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+  
STD 2 Pouces)**

| <b>a80f Fermeuse de carton réglable</b>                                      | <b>Page</b> |
|--|-------------|
| Page de couverture   |             |
| Pièces de rechange et Informations de Service .....                          | i - ii      |
| Table des matières .....   | iii - v     |
| Acronymes et Abréviations .....  | vi          |
| <br>   |             |
| <b>1. Introduction</b>   |             |
| 1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue ..... | 1           |
| 1.2 Comment lire et utiliser le Manuel/Document de référence .....           | 2           |
| 1.2.1 Importance du manuel .....   | 2           |
| 1.2.2 Conservation du manuel .....   | 2           |
| 1.2.3 Consultation du manuel .....   | 2           |
| 1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications .....          | 2           |
| <br>   |             |
| <b>2. Généralités</b>  |             |
| 2.1 Informations d'identification .....                                      | 3           |
| 2.2 Garantie/Contenu .....   | 4           |
| <br>   |             |
| <b>3. Sécur</b>  |             |
| 3.1 Informations générales de sécurité .....                                 | 5           |
| 3.2 Explication des termes de mises en garde .....                           | 5           |
| 3.3 Tableau des mises en gardes .....  | 6 - 7       |
| 3.4 Définition des qualifications de l'opérateur .....                       | 8           |
| 3.5 Nombre d'opérateurs .....  | 8           |
| 3.6 Instructions d'utilisation de la machine en toute sécurité .....         | 8           |
| 3.7 Dangers résiduels .....  | 8           |
| 3.8 Prévenir d'autres dangers - Recommandations et mesures .....             | 8           |
| 3.9 Mesures de sécurité individuelles .....                                  | 8           |
| 3.10 Actes incorrect/prévisibles non permis .....                            | 8           |
| 3.11 Niveaux de compétences techniques requises de l'opérateur .....         | 9           |
| 3.12 Emplacement des composants .....  | 10          |
| 3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement .....     | 11          |
| <br>   |             |
| <b>4. Caractéristiques Techniques</b>  |             |
| 4.1 Besoins en énergie .....   | 12          |
| 4.2 Vitesse de fonctionnement .....  | 12          |
| 4.3 Conditions de fonctionnement .....                                       | 12          |
| 4.4 Ruban .....  | 12          |
| 4.5 Largeur de ruban .....   | 12          |
| 4.6 Diamètre du rouleau de ruban .....                                       | 12          |
| 4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard .....                              | 13          |
| Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle                     |             |
| 4.8 Panneau de boîte .....   | 13          |
| 4.9 Bras Panneau de boîte pression .....                                     | 13          |
| 4.10 Capacités de poids et de taille de boîte .....                          | 13          |
| 4.11 Dimensions de la machine .....  | 14          |
| 4.12 Mesure de bruit de machine .....  | 14          |
| 4.13 Recommandations de mise en place.....                                   | 14          |

CETTE PAGE EST BLANCHE

**5. Expédition, manutention, et stockage**

|     |   |    |
|-----|---|----|
| 5.1 | Expédition et manutention de la machine emballée .....            | 15 |
| 5.2 | Empaquetage pour expédition outre-mer .....                       | 15 |
| 5.3 | Manutention et transport de machine extraction de la caisse ..... | 15 |
| 5.4 | Stockage de la machine .....                                      | 15 |

**6. Déballage**

|     |                                      |    |
|-----|--------------------------------------|----|
| 6.1 | Extraction de la caisse .....        | 16 |
| 6.2 | Rejet de matériaux d'emballage ..... | 16 |

**7. Installation**

|      |   |    |
|------|---|----|
| 7.1  | Conditions de fonctionnement .....  | 17 |
| 7.2  | Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine.....                | 17 |
| 7.3  | Trousse à outils fournie avec la machine .....                                    | 17 |
| 7.4  | Positionnement de la machine.....   | 17 |
| 7.5  | Enlèvement des attaches en plastique .....  | 18 |
| 7.6  | Finition du montage .....   | 18 |
| 7.7  | Installation et configuration.....  | 19 |
| 7.8  | Inspection électrique préliminaire .....  | 19 |
| 7.9  | Raccordement de la machine au réseau d'alimentation principal et inspection ..... | 19 |
| 7.10 | Inspection de phases .....  | 19 |
| 7.11 | Raccordements pneumatiques .....  | 20 |
| 7.12 | Convoyeur Assemblée (Optionnelle) .....   | 20 |

**8. Principe de fonctionnement**

|       |  |    |
|-------|--|----|
| 8.1   | Description du cycle de fonctionnement ..... | 21 |
| 8.2   | Définition du mode de fonctionnement .....   | 21 |
| 8.3.1 | Procédure normale d'arrêt .....              | 21 |
| 8.3.2 | Arrêt d'urgence .....                        | 21 |

**9. Dispositifs de sécurité**

|     |   |    |
|-----|---|----|
| 9.1 | Poignées de réglage de largeur de boîte .....                         | 22 |
| 9.2 | Manivelle de réglage de hauteur de boîte .....                        | 22 |
| 9.3 | Commutateur de démarrage/arrêt .....                                  | 22 |
| 9.4 | Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable .....                          | 22 |
| 9.5 | Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif ..... | 23 |
| 9.6 | Bras Panneau de contrôle .....  | 23 |
| 9.7 | Commande l'endroit .....  | 23 |

**10. Dispositifs de sécurité**

|      |                                |    |
|------|--------------------------------|----|
| 10.1 | Garde-lame .....               | 24 |
| 10.2 | Bouton d'arrêt d'urgence ..... | 24 |
| 10.3 | Système électrique .....       | 24 |

CETTE PAGE EST BLANCHE

**11. Mise en place et réglages**

|  |         |
|--|---------|
| 11.1 Réglage de largeur de boîte .....                           | 25      |
| 11.2 Réglage hauteur de boîte .....                              | 25      |
| 11.3 Réglage de galet de compression des rabats supérieurs ..... | 25      |
| 11.4 Changer la longueur de ruban .....                          | 25      |
| 11.5 Vannes Commandes et commutateurs .....                      | 26 - 27 |
| 11.6 Faites passer des boîtes pour vérifier les réglages .....   | 28 - 29 |

**12. Utilisation**

|   |         |
|---|---------|
| 12.1 Position correcte de l'opérateur .....       | 30      |
| 12.2 Démarrage de la machine .....                | 30      |
| 12.3 Lancement de la production .....             | 30      |
| 12.4 Remplacement du ruban .....                  | 30      |
| 12.5 Réglage de la taille de boîte .....          | 30      |
| 12.6 Nettoyage .....                              | 30      |
| 12.7 Tableau des réglages .....                   | 30      |
| 12.8 Inspection des dispositifs de sécurité ..... | 30      |
| 12.9 Dépannage .....                              | 31 - 32 |

**13. Entretien**

|   |         |
|---|---------|
| 13.1 Mesures de sécurité (voir section) .....                                     | 33      |
| 13.2 Outils et pièces de rechange livrés avec la machine .....                    | 33      |
| 13.3 Opérations de Maintenance Inspections recommandées et fréquence .....        | 33      |
| 13.4 Inspections à effectuer avant et après chaque opération de Maintenance ..... | 33      |
| 13.5 Eléments de sécurité (Efficacité d'inspection) .....                         | 33      |
| 13.6 Nettoyage de la machine .....  | 34      |
| 13.7 Nettoyage de la lame de coupe.....   | 34      |
| 13.8 Lubrification .....  | 34      |
| 13.9 Produits de lubrification .....  | 34      |
| 13.10 Remplacement de bague de poulie d'entraînement .....                        | 35 - 36 |
| 13.11 Tension de courroie de boîte d'entraînement .....                           | 37      |
| 13.12 Filtre à air / Disjoncteurs / Tapes - Mise à niveau.....                    | 38 - 39 |
| 13.13 Carnet de travaux de Maintenance .....                                      | 40      |

**14. Instructions supplémentaires**

|  |    |
|--|----|
| 14.1 Informations de rejet de la machine ..... | 41 |
| 14.2 Alerte feu .....                          | 41 |

**15. Annexes et Informations Spéciales**

|   |    |
|---|----|
| 15.1 Déclaration de conformité .....                      | 41 |
| 15.2 Emissions des substances dangereuses .....           | 41 |
| 15.3 Liste éléments sécuritaires .....                    | 41 |
| 15.4 Copie des rapports de test, certification, etc. .... | 41 |

**16. Documentation et informations techniques**

|  |         |
|--|---------|
| 16.1 Pneumatique .....                 | 42      |
| 16.2 Schémas électriques .....         | 43 - 44 |
| 16.3 Pièces de rechange/Commande ..... | 45- 46  |

**Dessins et listes de pièces** ..... 47 - Fin du manuel

**INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN**

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

## ABREVIATIONS ET ACCRONYMES

---

### LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

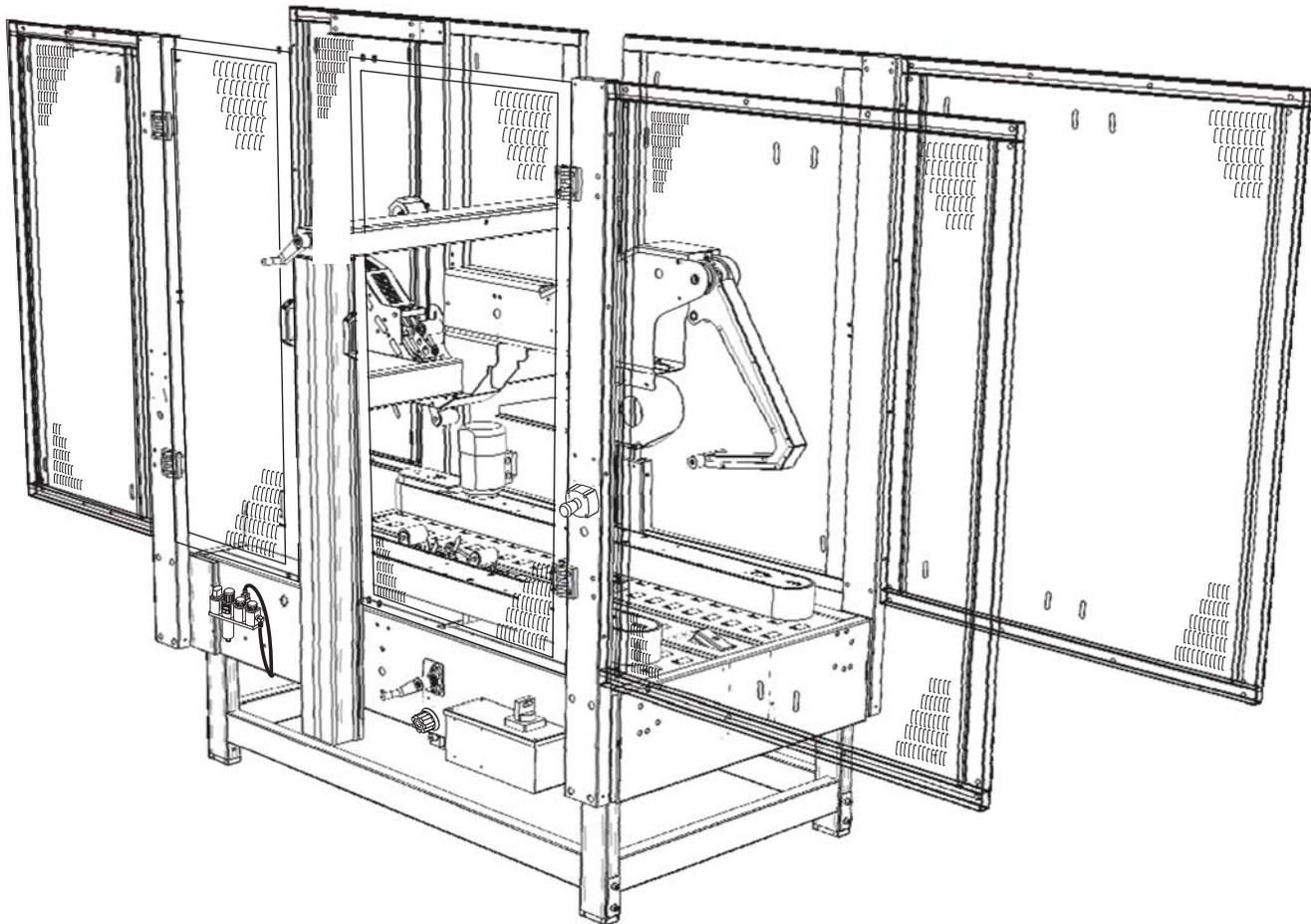
|                |  |
|----------------|--|
| 3M-Matic       | - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000 |
| AccuGlide      | - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000 |
| Scotch         | - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000 |
| Des.           | - dessin                         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

## 1-INTRODUCTION

---

### 1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

The **3M-Matic™ a80f** Scellant l'affaire réglable with **AccuGlide™ 2+ Ruban Adhésif** est utilisé pour sceller les joints automatiquement en haut au centre et en bas de caisses à rabats régulière sans avoir besoin d'un opérateur. Il acceptera remplis conteneurs fendue d'un convoyeur existant, Pliez les rabats en haut et appliquer un "C" du clip **Scotch™** marque boîte de film sensible à la pression ruban d'étanchéité sur les joints haut et en bas de la boîte. Une porte intégrante fournit le bon espacement des boîtes que vous recevez. Convoyeur d'entrée la vitesse ne doit pas dépasser 0,3 m / s [60 FPM] maximum. La machine a été conçu et testé pour une utilisation avec **Scotch™** film case sensible à la pression ruban adhésif.



**3M-Matic™ a80f Réglable Colleuse de carton, Type 11000**

### 1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine directives 89/392/EEC (Modifié 98/37/EEC) et Directive 2006/42/EC (à partir de 29th Dec 2009) en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

#### Documents de référence:

Sécurité:

EN ISO 12100-1&2: Sécurité des machines.

Concepts de base et principes techniques

EN 294: 1992A1: Distances de sécurité

EN 349: Ecart minimal

EN ISO 13850: Equipement d'arrêt d'urgence

EN ISO 3741: Acoustique. Détermination des niveaux de puissance sonore des sources de bruit au moyen de pression acoustique.

EN 60204-1 Sécurité des machines. Equipement électrique des machines Conditions générales

EMC:

EN 61000-6-3: Normes génériques d'émissions: résidentielle, commerciale, et d'industrie légère

EN 55011: Limites et méthodes de mesure des caractéristiques des perturbations radioélectriques des équipements industriels, scientifiques, et médicaux à fréquence radioélectrique

EN 61000-3-2: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limites for d'émissions d'harmoniques

EN 61000-3-3: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limitations de changements de tension, variations de tension et fluctuations dans le réseau public d'alimentation basse tension

EN 61000-6-1: Compatibilité électromagnétique (CEM) Normes génériques. Immunité pour les environnements résidentiels, commerciaux, et d'industrie légère

EN 61000-4-2: Compatibilité électromagnétique (CEM) Décharge électrostatique

EN 61000-4-3: Compatibilité électromagnétique (CEM) Fréquence Radio Réfléchi Champ Electromagnétique

EN 61000-4-4: Compatibilité électromagnétique (CEM) Surtensions transitoires/Pics rapides de Courant

EN 61000-4-5: Compatibilité électromagnétique (CEM) Test de protection aux surtensions

EN 61000-4-6: Compatibilité électromagnétique (CEM) Protection aux perturbations électromagnétiques transmises par conduction

EN 61000-4-11: Compatibilité électromagnétique (CEM) baisses de tension, coupures brèves, interruptions, et tension

### 1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de

carton réglable 3M-Matic™ a80f 3M Et des adhésifs industriels Division de cassettes 3M Centre, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Avril 2011 Copyright 3M Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication  
© 3M 201144-0009-2096-5.

#### 1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintient de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu'il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

#### 1.2.2 Conservation du manuel

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

#### 1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

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

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



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

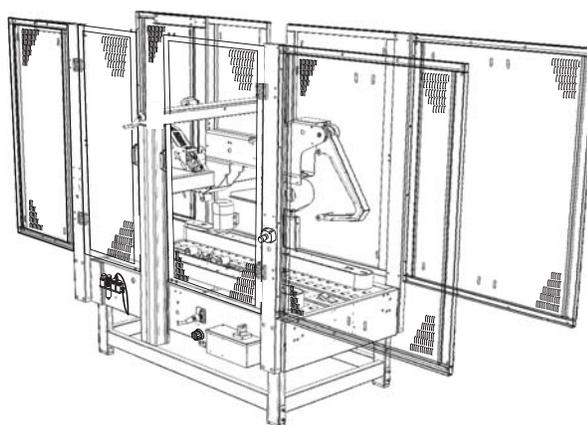
Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées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

## 2-Généralités

---

### 2.1 Informations identifiant le fabricant et la machine

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



|   |               |   |        |       |    |
|---|---------------|---|--------|-------|----|
| <b>3M</b><br>3M Company St. Paul,<br>MN 55144 USA | Part Number   | <b>3M-Matic™</b><br>Pour usage industriel seulement |        |       | CE |
|   | Model         | Year  | Ampere | Watt  |    |
| Type  | Serial Number | Volt  | Herz   | Phase |    |

### 2.2 Garantie

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

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

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

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

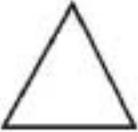
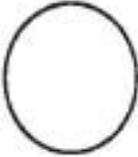
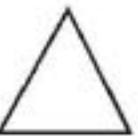
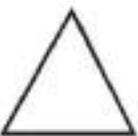
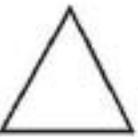
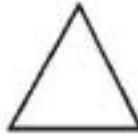
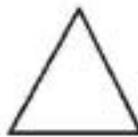
Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme. Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à l'acquéreur la même garantie que celle qui lui est donnée par les fournisseurs de ces éléments. Le constructeur ne garantit pas la conformité des machines avec les dispositions législatives en vigueur dans les pays non membres de L'Union Européenne, tout particulièrement pour ce qui concerne la prévention des accidents et la pollution. L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes.

---

### Contenus— Fermeuse de carton réglable a80f

---

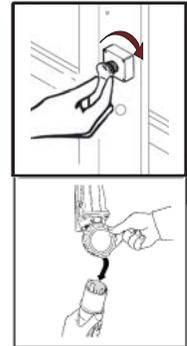
- (1) Fermeuse de carton réglable **a80f**, Type 11000
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

|   |  |   |
|---|--|---|
|    | Attention  |    |
|    | Interdiction   |   |
|    | Information  |    |
|    | Débranchez l'alimentation électrique avant d'essayer tout entretien courant sur la machine |    |
|  | Avertissement! Couteau tranchant   |   |
|  | Stop Arrêt (Bouton d'arrêt d'urgence)  |  |
|  | Gardez les Mains loin des organes mobiles  |  |
|  | Montre le point pour le raccordement du fil de terre sur le bâti de la machine             |  |

### 3.1 Information générales de sécurité

Dessin 3-1

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



La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE (**Dessin 3-1**); Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine (**Dessin 3-1**). Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

### 3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles

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

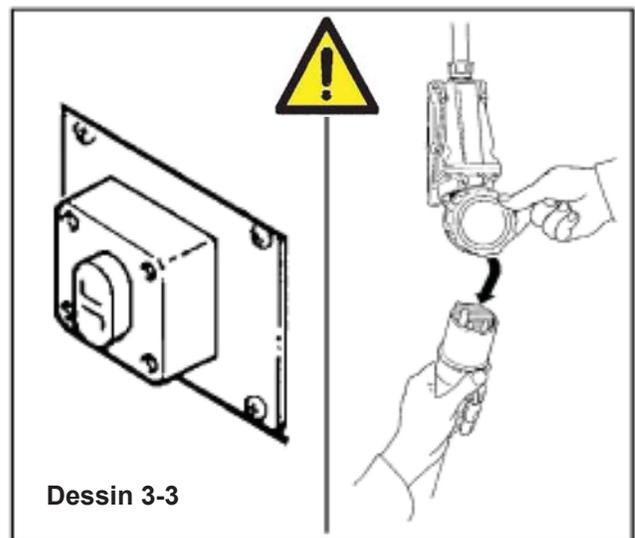
 **AVERTISSEMENT** Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

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

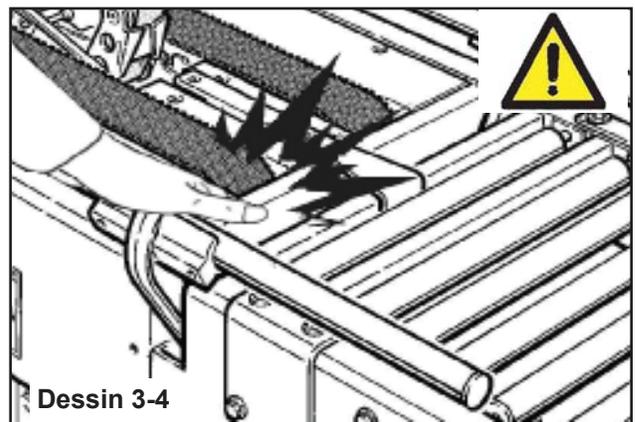


|  |                      |
|--|----------------------|
|   | <b>AVERTISSEMENT</b> |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:</b><ul style="list-style-type: none"><li>- Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds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



|  |                      |
|--|----------------------|
|   | <b>AVERTISSEMENT</b> |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:</b><ul style="list-style-type: none"><li>- Couper l'alimentation électrique alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.</li></ul></li></ul> |                      |

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





### AVERTISSEMENT

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

**la dcftUbh** Lame coupe ruban. Ne jaMais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures (**Dessin 3-5**).



### AVERTISSEMENT

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



### AVERTISSEMENT

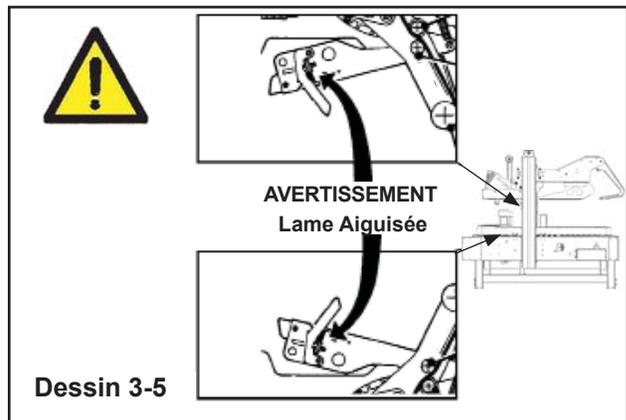
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban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



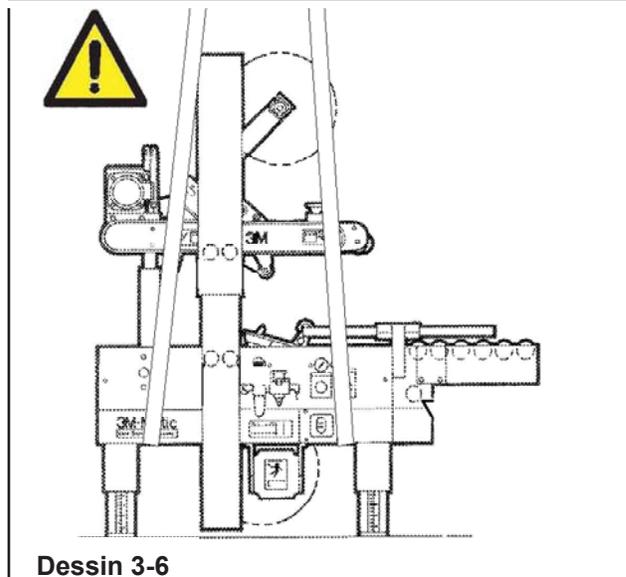
### MISE EN GARDE

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

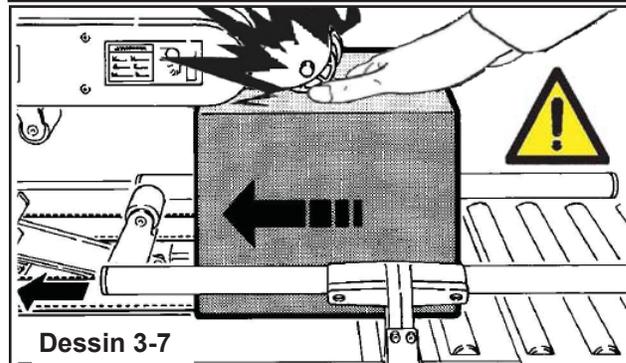
**Important!** Ne gardez jaMais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies (**Dessin 3-7**).



Dessin 3-5



Dessin 3-6



Dessin 3-7



Dessin 3-8

#### 3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant

#### 3.5 Nombre d'opérateurs

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

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

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

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

#### 3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton **a80f** a été conçue suivant les directives CE 89/392/EEC (Modifié 98/37/EEC) et Directive 2006/42/EC (à partir de 29th Dec 2011), et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

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

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



#### AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

#### 3.9 Mesures de sécurité individuelles

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

#### 3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

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

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

**3.11 Les niveaux de compétence de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine**

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l'opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

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

**Compétence 1 - Opérateur de Machine**

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

**Compétence 2 - Technicien d'entretien mécanique II** est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

**Compétence 2a - Technicien de Electricque**

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

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

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

**Compétence 3 - Spécialiste du fabricant**

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

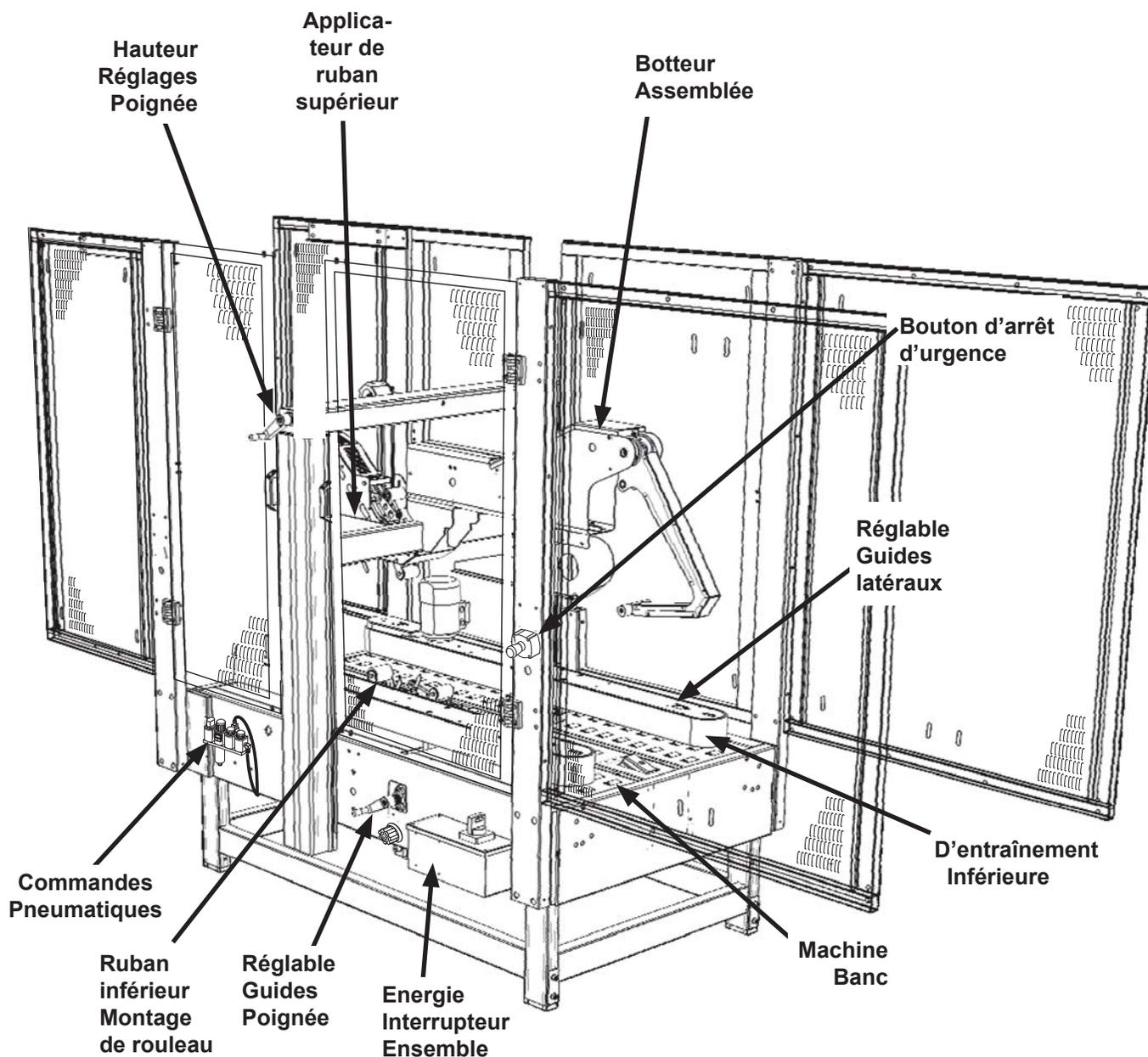
|  |                      |
|--|----------------------|
|   | <b>AVERTISSEMENT</b> |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:</b></li> <li>- Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine</li> </ul> |                      |

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

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

### 3.12 Emplacement des composants

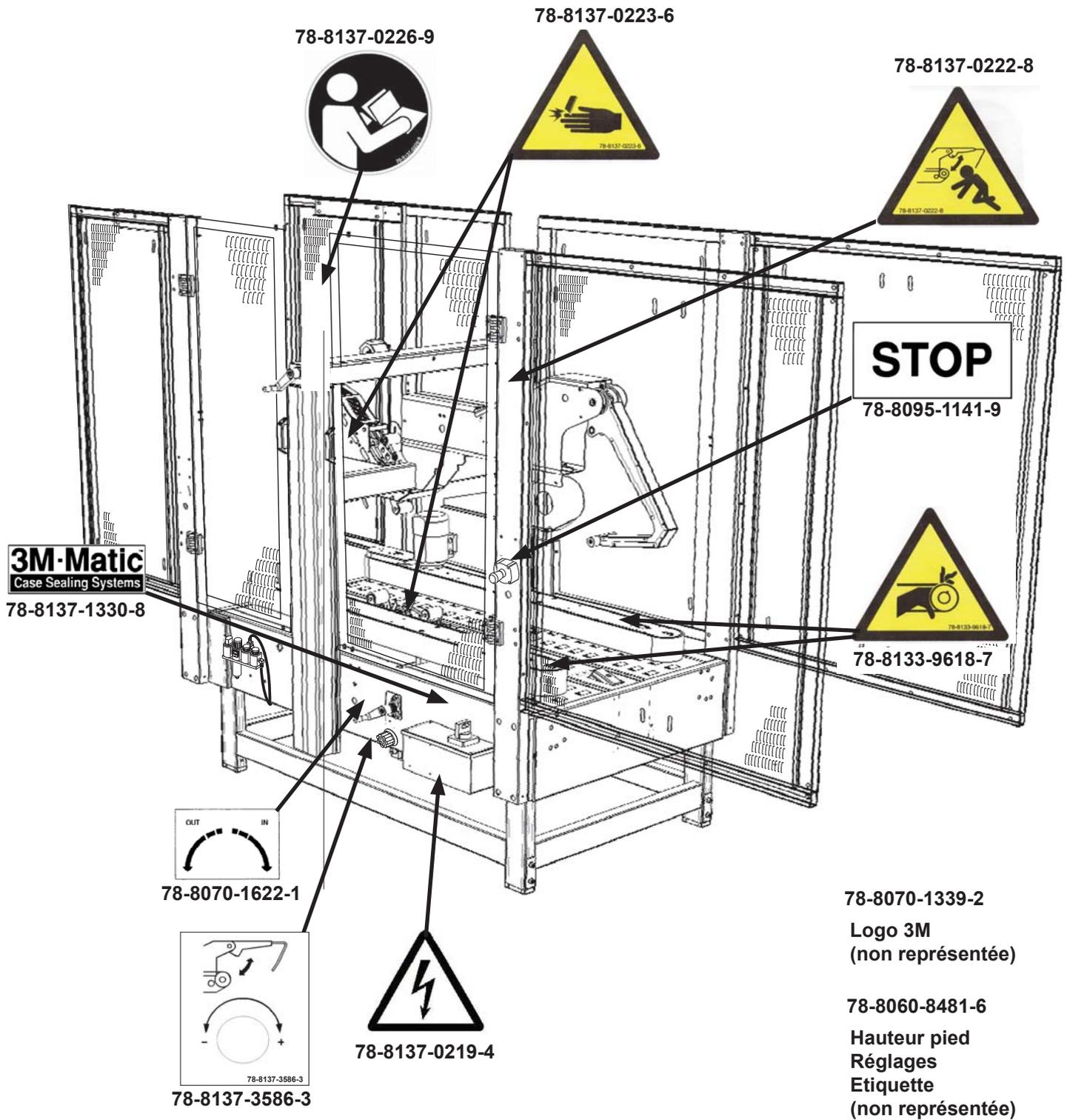
Référez-vous à la **Dessin 3-8** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-8—a80f Composants de Fermeuse de carton (Vue avant gauche)

3-SECURITE (suite)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



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

## 4-CARACTERISTIQUES

### 4.1 Alimentation:

Electrique: 230/400 Volt, 50Hz

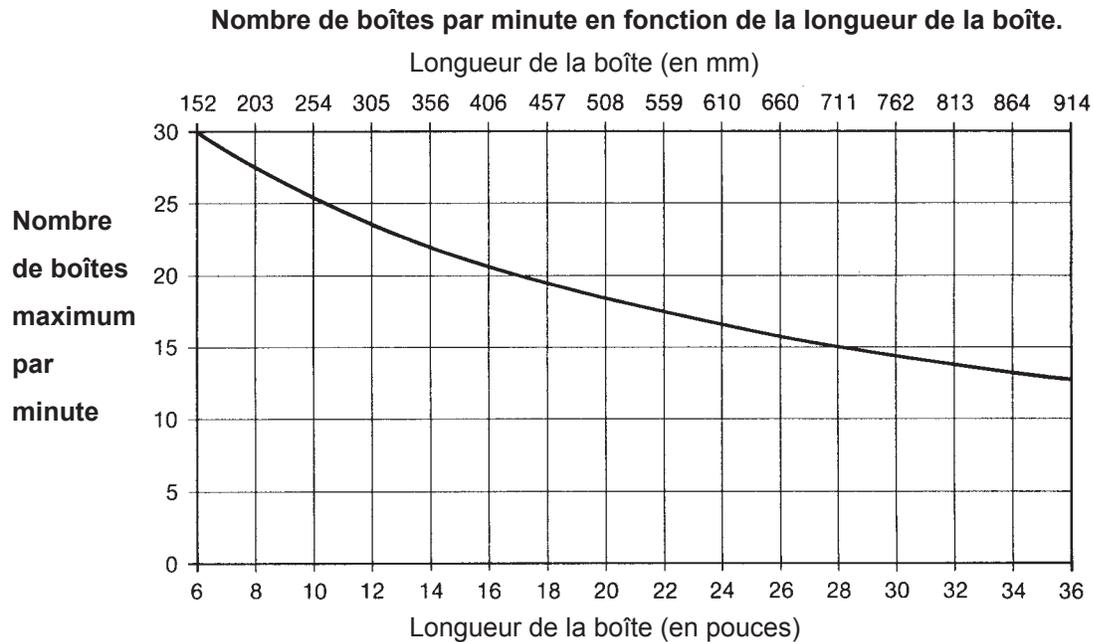
Pneumatique: Une pression de 5 bars relatifs [70PSIG]

110 litres / min à 21 ° C, 1,01 bar [3,75 SCFM] à 15 boîtes par minute

Un régulateur de pression est inclus

### 4.2 Vitesse de fonctionnement:

Jusqu'à 30 boîtes par minute, selon la longueur des boîtes. La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.38m/s [75 pieds par minute ].



Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur.

### 4.3 Conditions de fonctionnement:

Utiliser dans environnement sec, relativement propre de 5°C à 50°C [40°F à 120°F] avec des boîtes propres et sèches.

**Remarque:** La machine ne devrait pas être lavée ou soumise à des conditions d'humidité provoquant la condensation sur les composants.



### AVERTISSEMENT

- Pour réduire les risques associés aux dangers de feu et d'explosion:
  - Ne pas utiliser cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables ou explosifs.

### 4.4 Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

### 4.5 Largeur de ruban:

36mm [1 1/2 Pouce] minimum à 50mm [2 Pouce] maximum

### 4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76mm [3 po].

(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

## 4-CARACTERISTIQUES (suite)

### 4.7 Longueur de rabat appliqué —Standard:

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

### Longueur de rabat appliqué — Optionnelle:

50mm ± 6mm [ 2 pouces ± 0,25 pouces]

Voir “ Procédures de démontage d’applicateur de ruban— Changement longueur de rabat replié “.

### 4.8 Panneau carton:

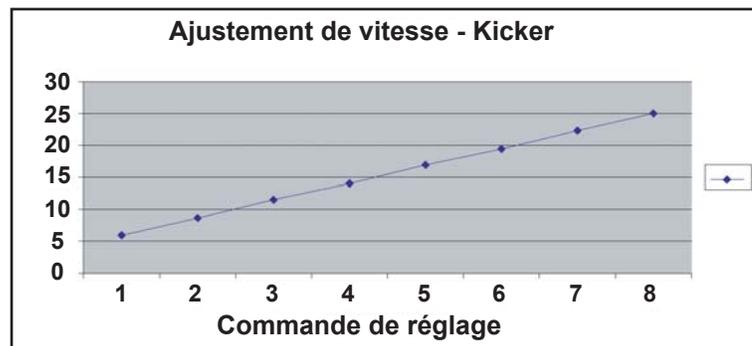
Type: Carton à rabats ordinaires, RSC

essai de résistance à l’éclatement à 125–275 psi, paroi simple ou double B ou cannelure C.

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

### 4.9 Ajustement de vitesse - Botteur

Un réglage fin du calendrier de la kicker boîter (contactez votre 3M Représentant pour plus d’informations)



### 4.10 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 lbs.– 65 lbs. [2.3kg–29.5kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Taille de boîte: **Minimum**

**Maximum**

Longueur: 152mm [6.0 pouces]

610mm [24.0 pouces]

Largeur: 120mm [4.75 pouces]

546mm [21.5 pouces]

Hauteur: 120mm [4.75 pouces]

546mm [21.5 pouces]

**Remarque:** La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme cidessus.

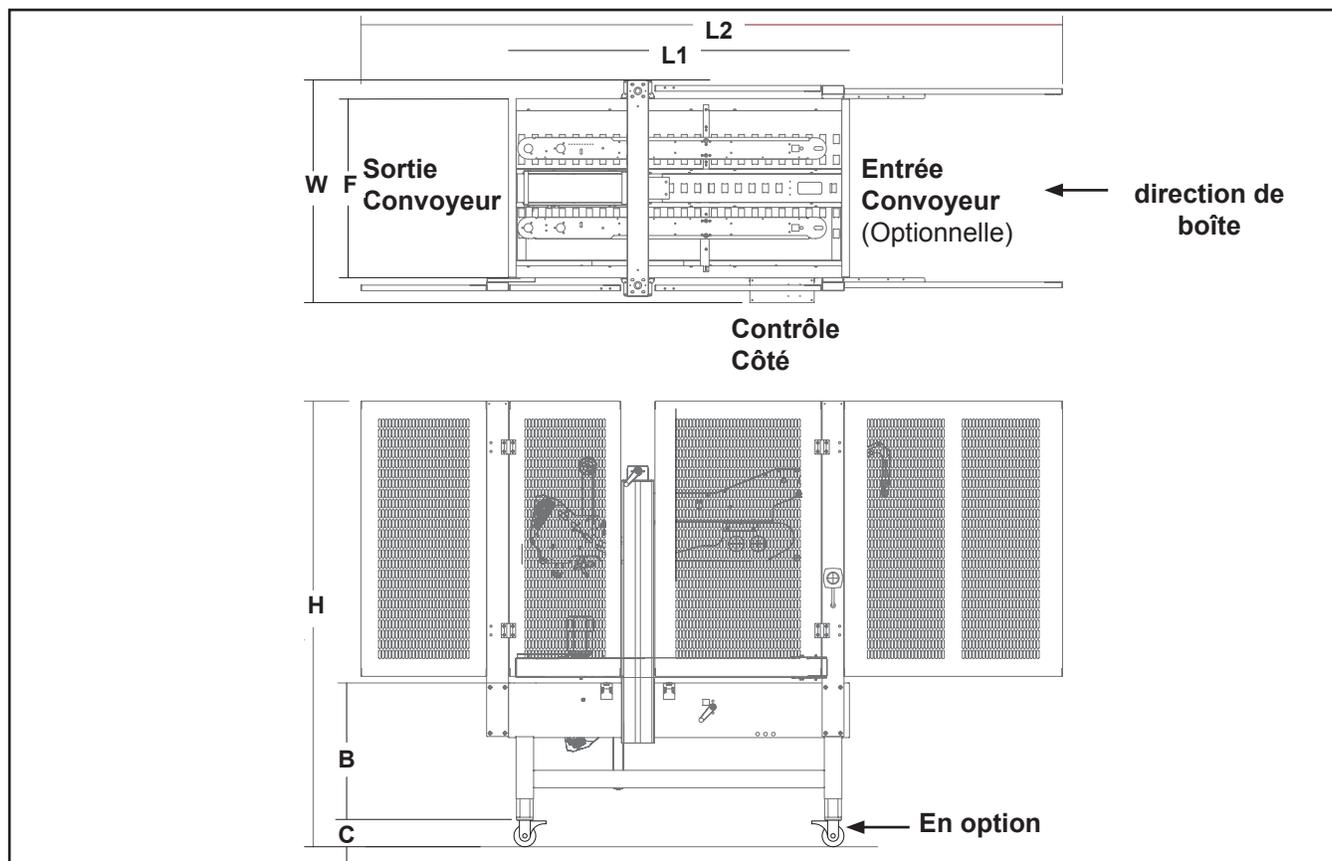
Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d’essai pour assurer une bonne performance la machine.

**DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:**

**$\frac{\text{LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE}}{\text{HAUTEUR DE BOITE}} = \text{DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE } 0,6$**

Pour toute boîte avec un rapport approchant cette limite, effectuez un test pour s’assurer de la performance

#### 4-CARACTERISTIQUES (suite)



#### 4.11 Dimension Machine

|                 | W        | L1       | L2        | H    | B    | F        | C     |
|-----------------|----------|----------|-----------|------|------|----------|-------|
| <b>Minimaal</b> |          |          |           |      |      |          |       |
| mm              | 985      | 1920     | 2375      | 1575 | 610  | 825      | 106   |
| [Pouces]        | [38-3/4] | [75-5/8] | [93-7/16] | [62] | [24] | [32-1/2] | [4.2] |
| <b>Maximaal</b> |          |          |           |      |      |          |       |
| mm              | 985      | 1920     | 2375      | 2185 | 890  | 825      | 106   |
| [Pouces]        | [38-3/4] | [75-5/8] | [93-7/16] | [86] | [35] | [32-1/2] | [4.2] |

Poids: – 290 kg [631 livres] en caisse (approximatif)  
 250 kg [545 livres] sans caisse (approximatif)

#### 4.12 Mesure de bruit de machine:

La pression acoustique est mesurée à une distance de 1 m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche ; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié.

#### 4.13 Recommandations de mise en place:

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

## 5- EXPEDITION-MANUTENTION-STOCKAGE, TRANSPORT

### 5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.
- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

#### Encombrement de l'emballage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

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

### 5.2 Empaquetage pour expédition outre-mer (Optionnel - Dessin 5-3)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.

### 5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

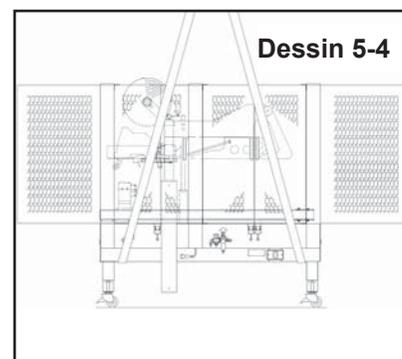
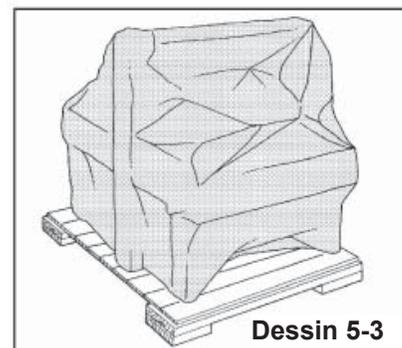
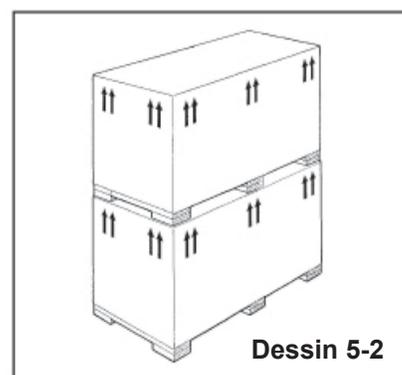
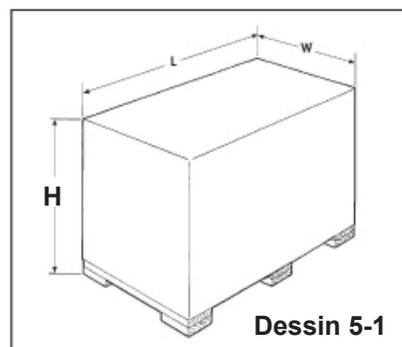
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger applicateur de ruban inférieur (Dessin 5-4).

### 5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

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

- Stockez la machine dans un endroit sec et propre.
- Si la machine est déballée il est nécessaire de la protéger contre la poussière.
- N'empilez rien au-dessus de la machine.
- Il est possible d'empiler un maximum de 2 machines

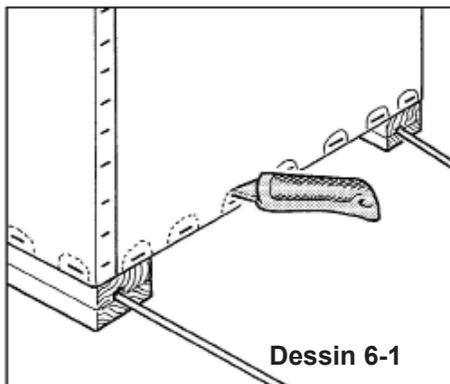
(si elles sont dans leur emballage d'origine).



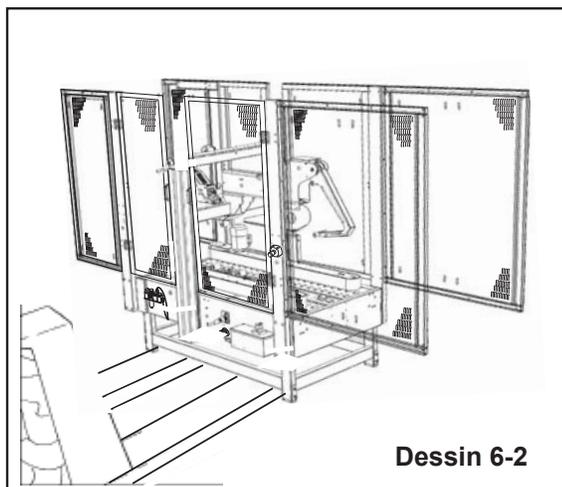
## 6-UNPACKING

### 6.1 Sortie de caisse

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



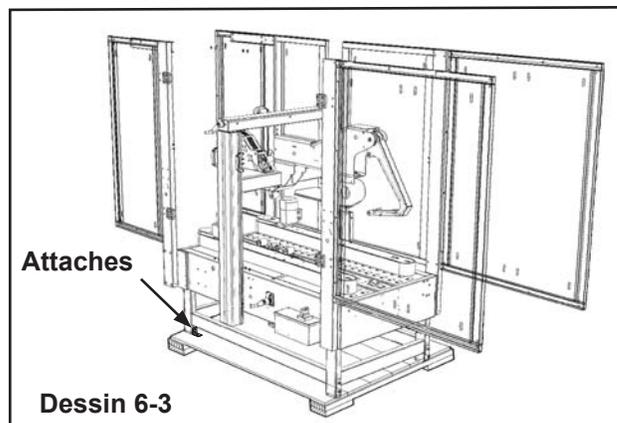
Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).



Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **Dessin 6-2** (poids de la machine + palette = voir Spécification).

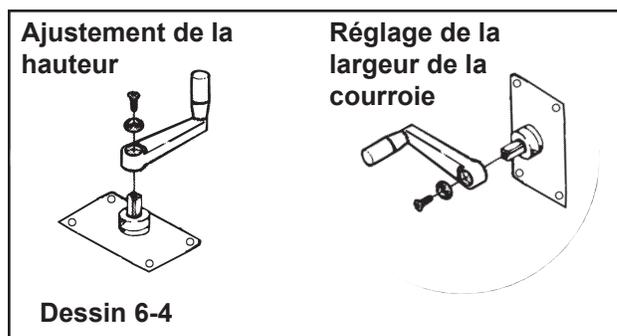
### Retrait de la palette

A l'aide d'une clé mixte de 10mm, retirez les organes d'assemblage qui Maintiennent les pieds de la Fermeuse à la palette à chaque pied (Tel que représenté à la **Dessin 6-3**).



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

A l'aide d'une clé à six pans de 3mm, retirez la poignée de réglage de hauteur et réinstallez-la avec la poignée pointant vers le haut comme le montre la (**Dessin 6-4**).



### 6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de **a80f** se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

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

## 7-INSTALLATION

### 7.1 Conditions de fonctionnement

Xoir Spécification

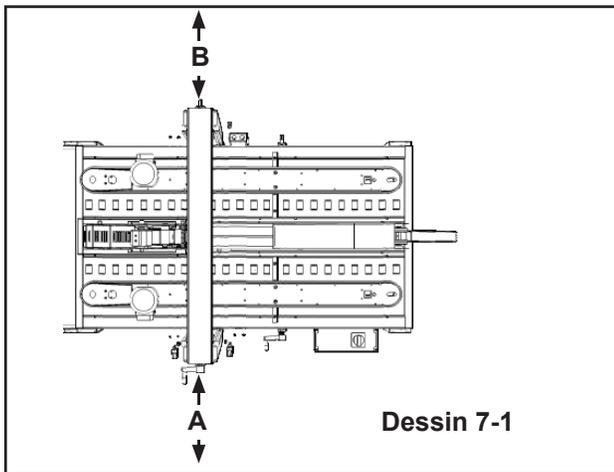
### 7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

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

A = 1,0m. (39.4 pouces)

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

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



### 7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

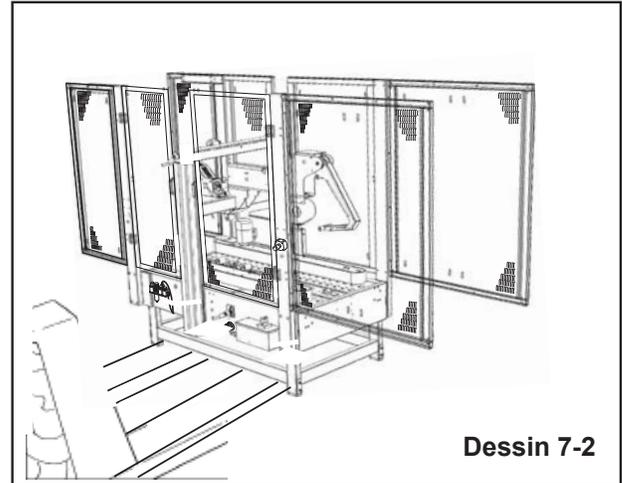
Une trousse d'outils contenant des outils est fourni avec la machine. Ces outils devraient être suffisants pour l'installation de la machine, cependant, d'autres outils fournis par le client seront nécessaires pour entretien machine.



#### AVERTISSEMENT

- Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:
  - Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

### 7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc



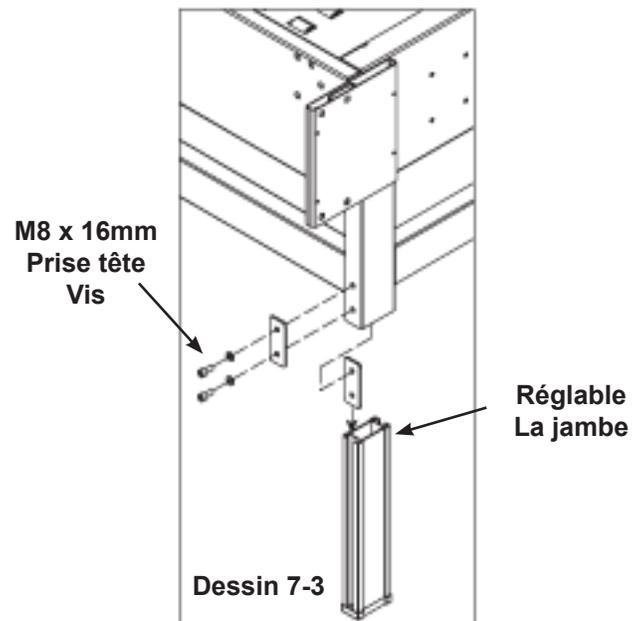
1 - Soulevez la machine avec des sangles ou des cordes en faisant attention à placer les courroies dans les points (**Dessin 7-2**).

Pour fixer la hauteur du banc de la machine, procédez comme suit:

2 - Régler la hauteur du banc de la machine. La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine. Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine (**Dessin 7-3**). Référez-vous aussi à la section "Spécifications".

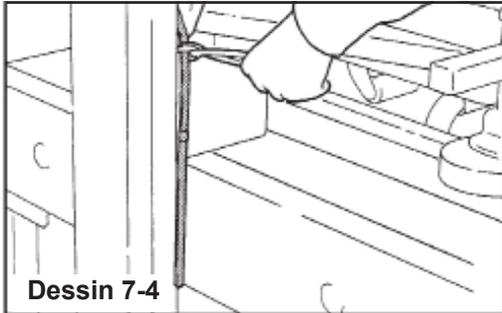
3 - Serrez les vis.

4 - Répétez l'opération pour tous les pieds. (il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au lancher).



### 7.5 Enlèvement des attaches en plastique

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



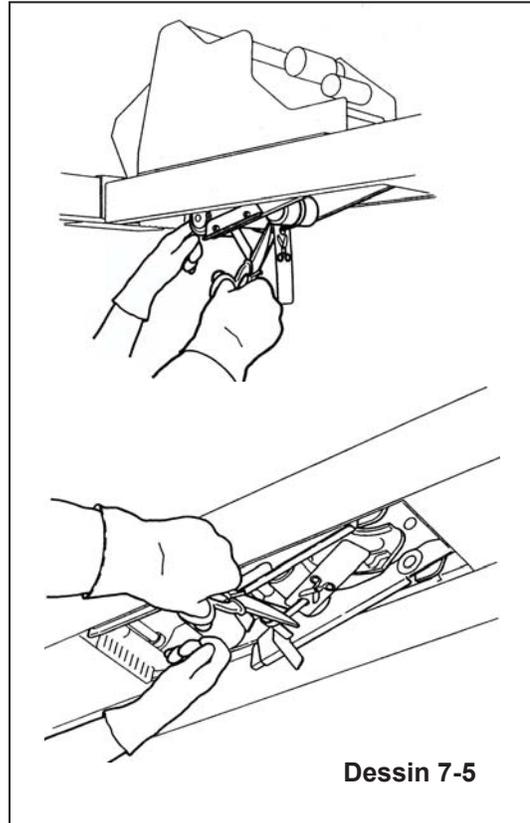
### 7.6 Finition du montage

1. MANIVELLE – Installer la manivelle au-dessus de la colonne de gauche selon indiqué (**Dessin 7-7B**).
2. SUPPORT POUR LE ROULEAU DE RUBAN ADHESIF – Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué (**Dessin 7-7A**).
3. SUPPORT D'ARRÊT – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué sur la **Dessin 7-7C**. Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.

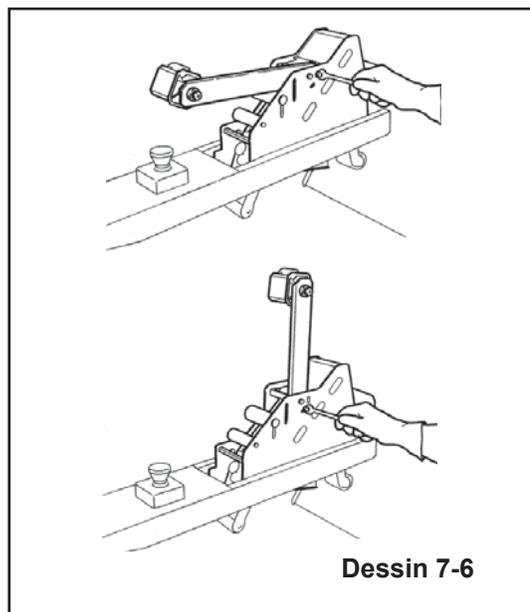


### AVERTISSEMENT

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



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





## AVERTISSEMENT

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

### 7.7 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

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



## AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir l'applicateur de ruban.
- **Pour réduire les risques associés aux tensions électriques dangereuses:**
  - Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.

### 7.8 Inspection électrique préliminaire

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

**7.8.1** Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.

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

**7.8.3** La machine est munie d'un interrupteur principal. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.

### 7.9 Connexion de la machine au secteur et inspection

Pour les spécifications techniques: voir la **section 4 - Spécifications**

- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF. Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

### 7.10 Inspection des phases (Pour les trois phases principales seulement)

Procédure à suivre pour connecter correctement la position des phases:

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

## 7-INSTALLATION (suite)

### 7.11 Branchement pneumatique

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

Pour les caractéristiques techniques de l'alimentation en air comprimé, - **Voir section 4: Caractéristiques.**

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

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

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

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

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



### AVERTISSEMENT

• **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**

- Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.

• **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**

- Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

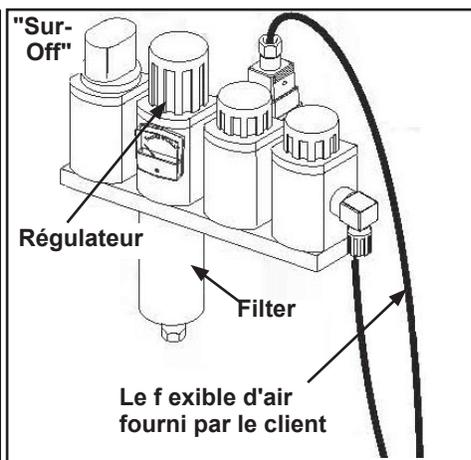
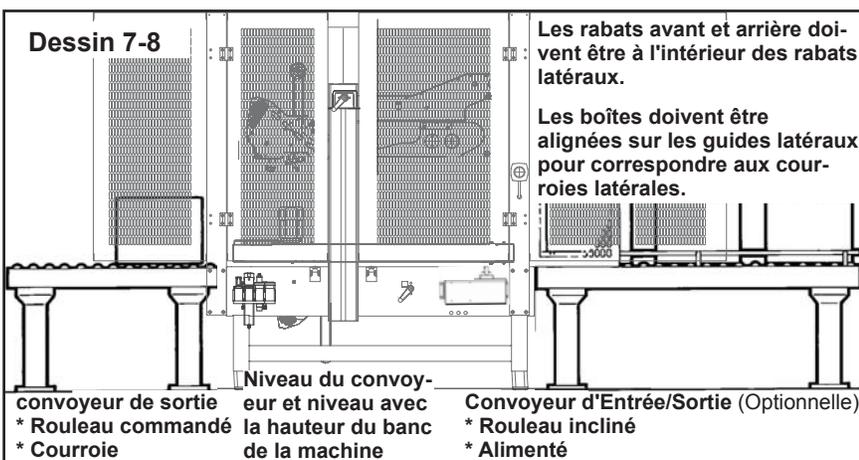
### 7.12 Convoyeur d'Entrée/Sortie (Optionnelle)

1. Retirez le convoyeur et les pièces du carton.
2. Vérifiez que l'emballage contient deux plaques plates, 10 - M8 x 15 hexagone prise tête, et 8 rondelles plates M8.  
Pour assembler le convoyeur d'alimentation, reportez-vous à la **Dessin 7-8** et localisez les trois trous de boulons sur l'extrémité d'alimentation du cadre du scelleur de boîte et les deux trous de boulons sur le convoyeur d'alimentation.
4. Positionnez les plaques plates sur le convoyeur et le cadre de chaque côté et sécurisez.
5. Insérez une vis dans chaque trou de façon que seuls quelques filets prennent.

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

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

7. Doit être installé directement et de niveau.



## 8- PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

### 8.1 Description du cycle de fonctionnement

L'opérateur appuie sur le carton entre les deux bandes latérales de la boîte de transport, fermeture automatique de la boîte et le poussant à travers applicateurs de ruban qui joint le carton. Le carton est ensuite déchargé sur le convoyeur de sortie.

### 8.2 Définition de mode de fonctionnement

La Fermeuse **a80f** n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

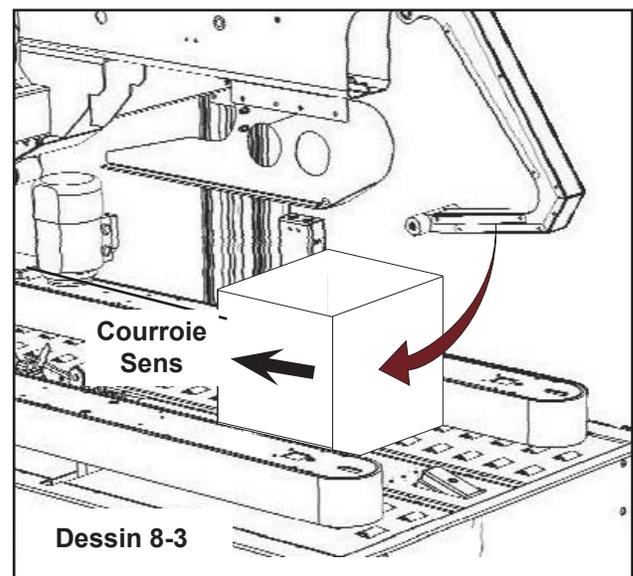
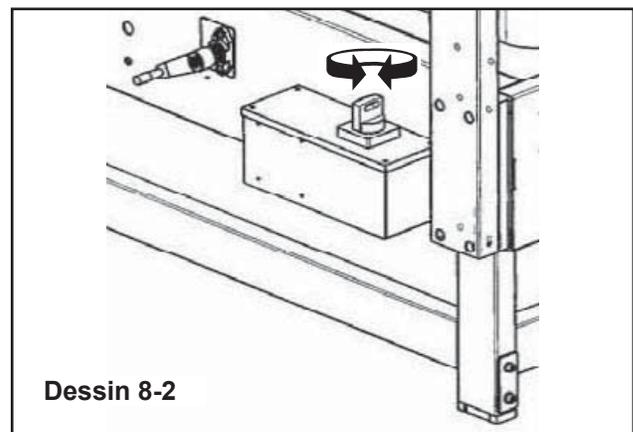
- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé (**Dessin 8-1**)
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (**Dessin 8-2**)

#### 8.3.1 Procédure d'arrêt normal

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

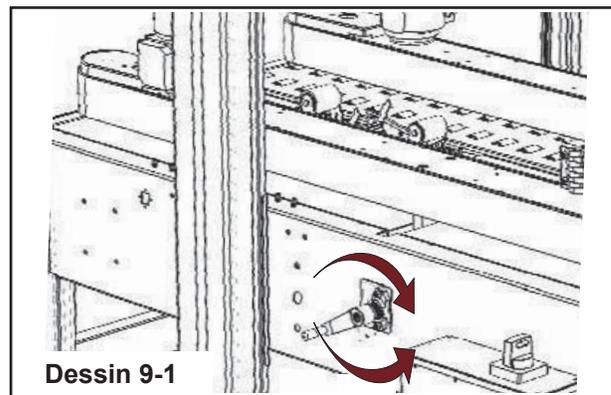
#### 8.3.2 Arrêt d'urgence

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

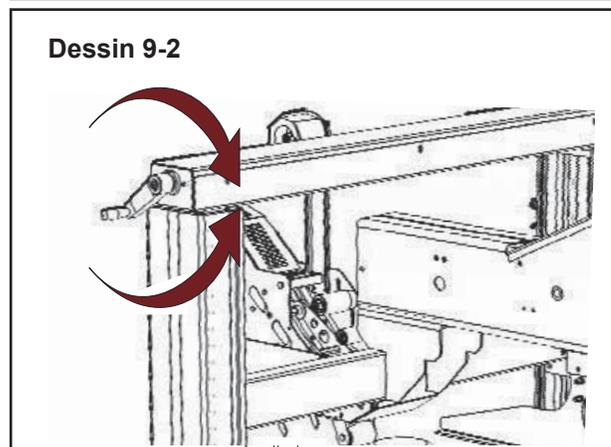


## 9- COMMANDES

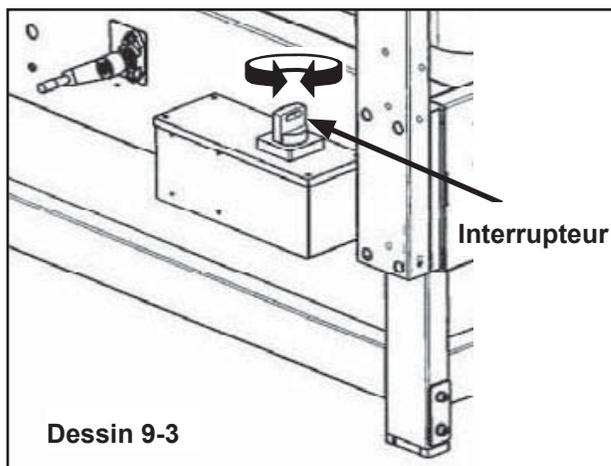
### 9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte



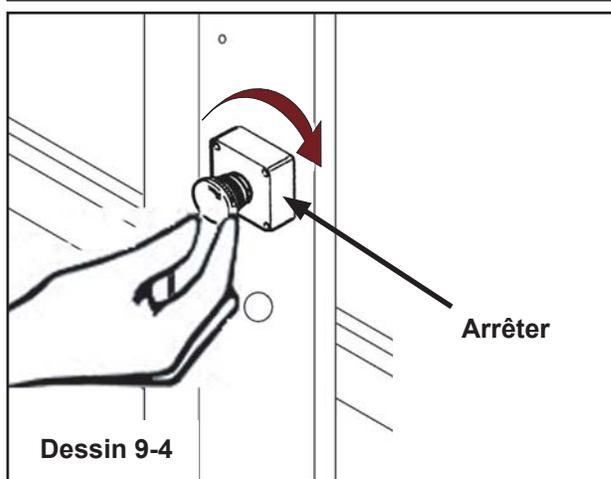
### 9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte



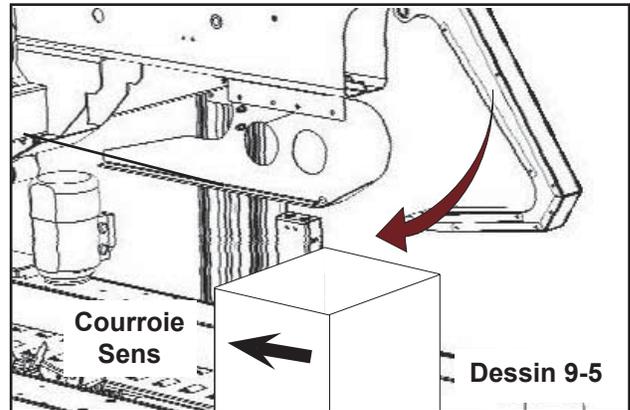
### 9.3 Commutateurs de démarrage/arrêt



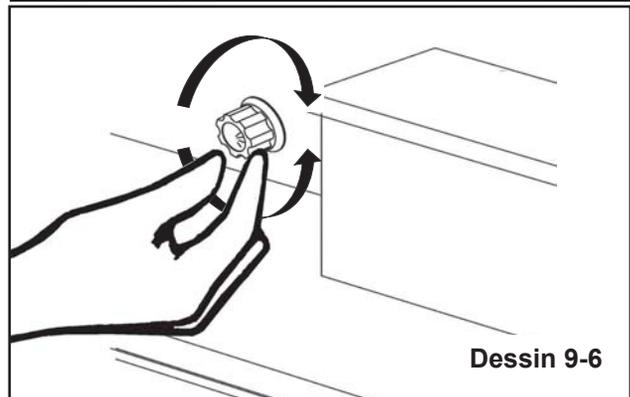
### 9.4 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable



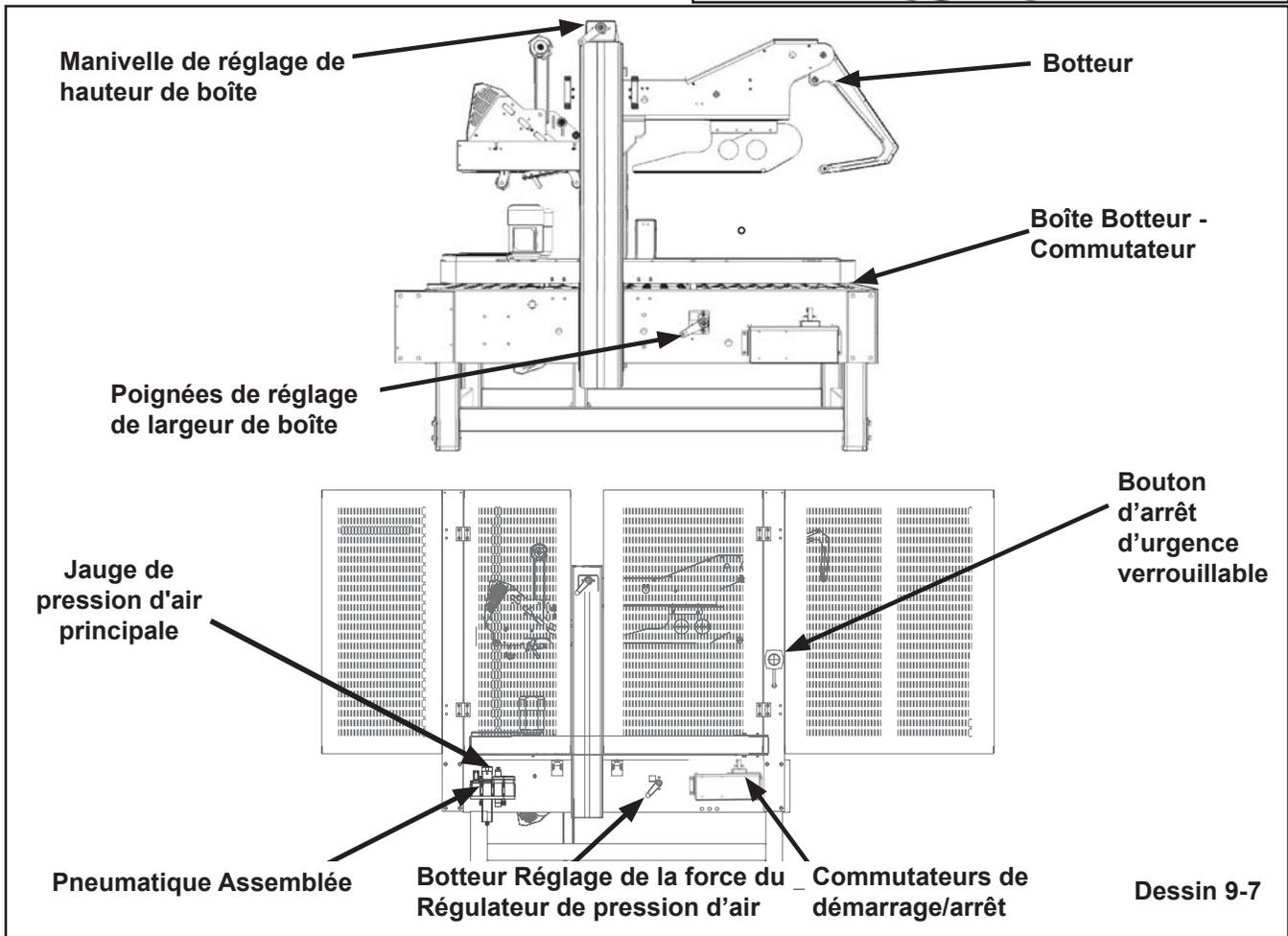
9.5 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif



9.6 Guide de Centrage Régulateur de pression



9.7 Commande l'endroit



### 10.1 Gardes-lames

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



#### AVERTISSEMENT

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

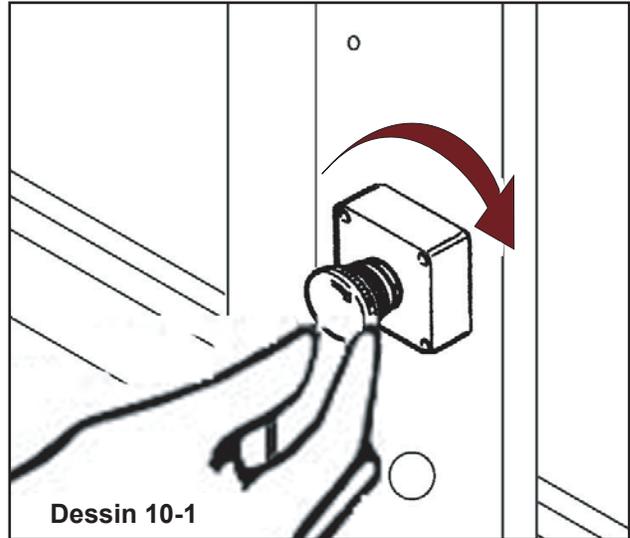
### 10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou (**Dessin 10-1**).

Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.



Dessin 10-1

### 10.3 Système électrique

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

#### Un disjoncteur

La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.



#### AVERTISSEMENT

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



#### AVERTISSEMENT

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



#### AVERTISSEMENT

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

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

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

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

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

## 11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES

### 11.1 Réglage de la largeur de boîte

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

### 11.2 Réglage hauteur de boîte

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

### 11.3 Réglage de compression de rabats supérieurs

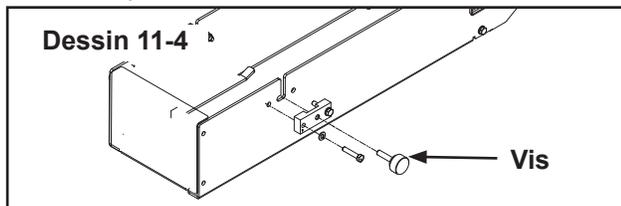
**Remarque:** Cette étape s'applique aux machines portant les galets de compression.

Pour les machines avec galets de compression de boîte, déplacez les galets de compression jusqu'à ce qu'ils touchent les côtés de la boîte. Serrez les poignées pour Maintenir les galets en position de fonctionnement (**Dessin 11-3**).

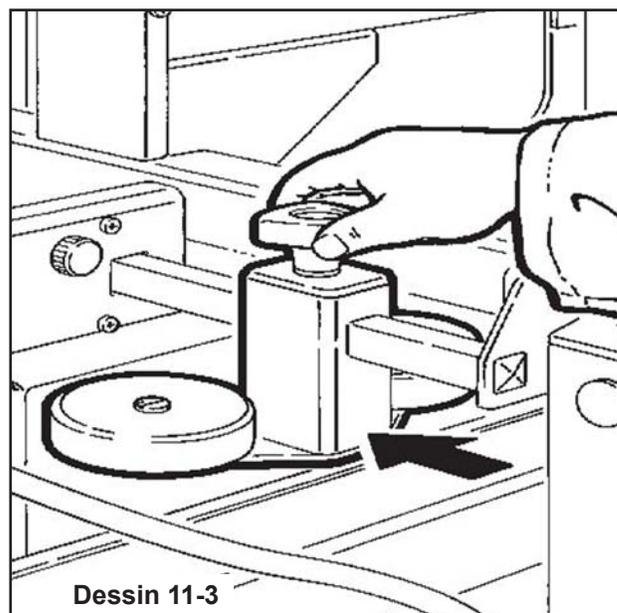
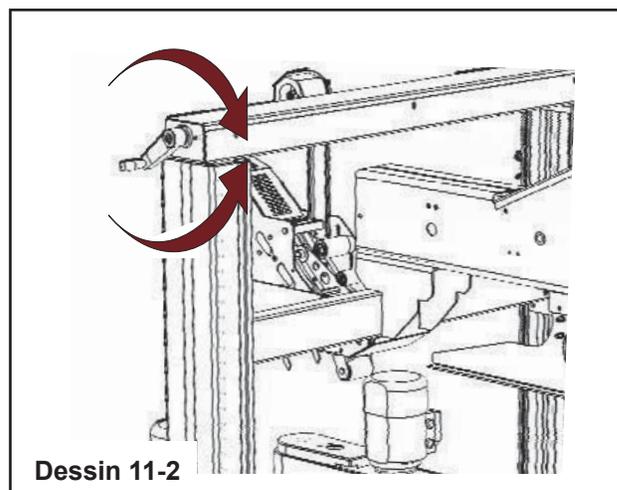
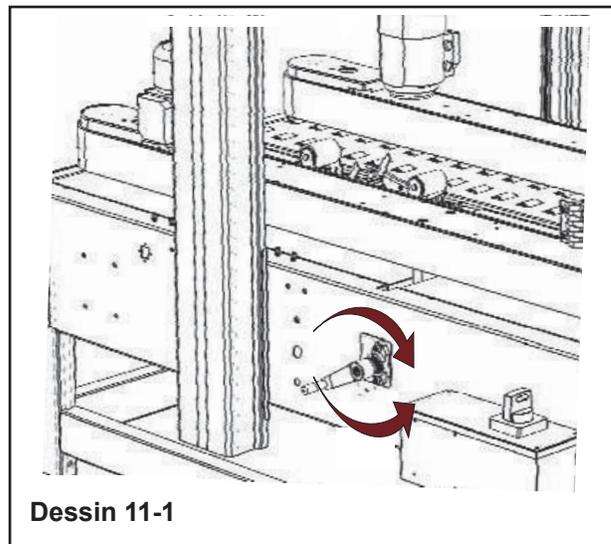
### 11.4 Changer la longueur de partie de ruban recourbée

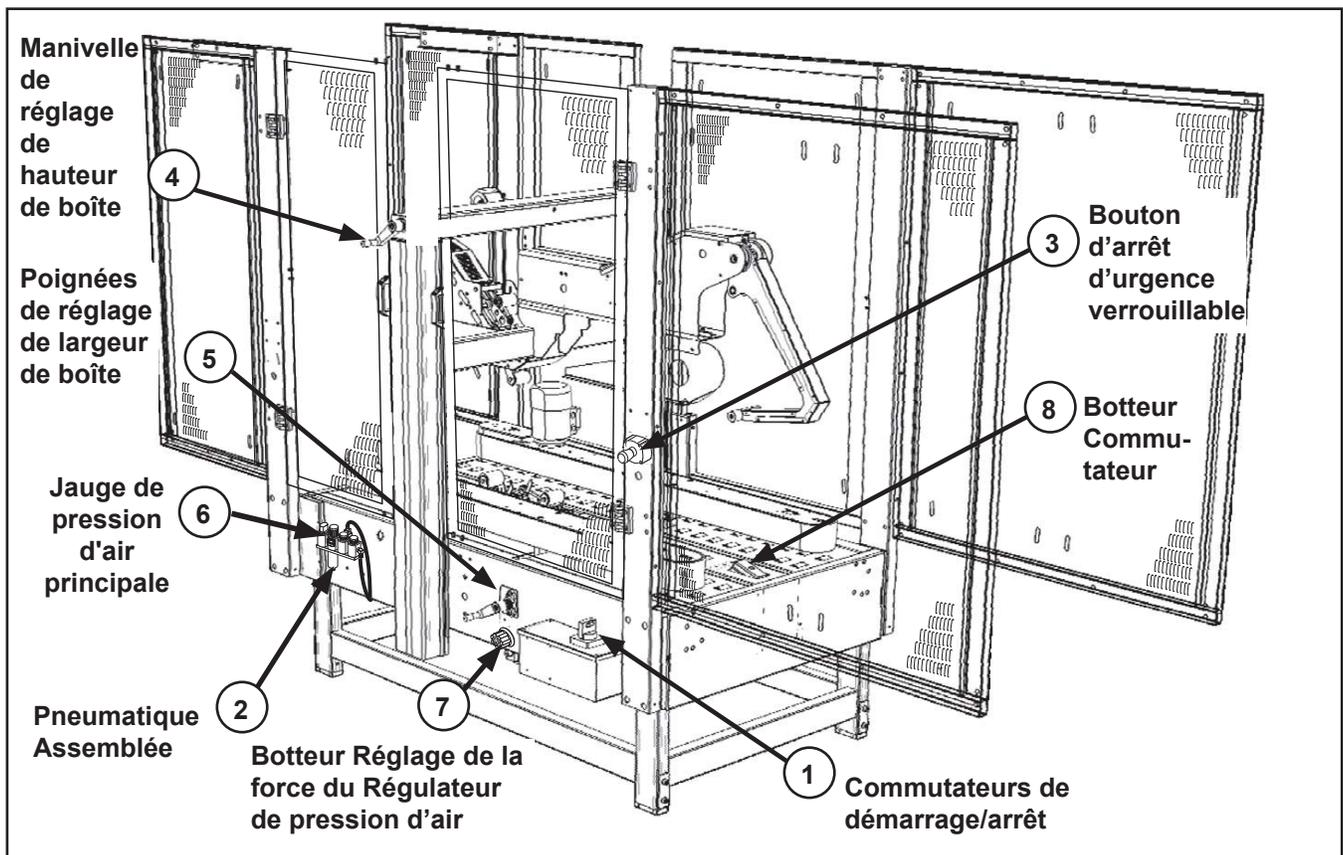
Les applicateurs de ruban sont pré-réglés pour appliquer des rabats de rubans 70mm [2,75 pouces] de long. Pour changer la longueur à 50mm [2,0 pouces], se référer aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 (2<sup>e</sup>). "Procédure de démontage des applicateurs de ruban - Changer la longueur du rabat de ruban"

1. Retirez le ruban de l'applicateur de ruban supérieur et soulevez l'ensemble supérieur à une position de travail convenable.



2. Desserrez les vis de la bride de fixation de l'applicateur supérieur. Eloignez la bride de l'applicateur de ruban (**Dessin 11-4**).
3. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur
4. Soulever l'ensemble supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur (**Dessin 11-5**).
5. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la Fermeuse de carton.
6. Référez-vous au Manuel 2, "réglages- Changement de la longueurs rabat de ruban", la mise en place de l'applicateur de ruban.
7. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.





Dessin 11-4 – Commandes, Valves, et Commutateurs

11.5 Commandes, Valves, et Commutateurs (Dessin 11-4)

**1** **Électrique "on/off" Commutateur**  
 Les courroies de boîte sont activés et dés-activés (OFF est rouge) avec le commutateur électrique sur le côté de la garde en machine à l'extrémité d'entrée.

**Remarque:** La colleuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine. Si le circuit devient surchargé et disjoncteur ouvre le circuit, débranchez le cordon d'alimentation électrique de la machine et déterminez la cause de la surcharge.

**2** **Pneumatique Assemblée – Dessin 10-3**  
 Cet ensemble de commandes de composants pneumatiques, régleme et filtres alimentation en air pour les deux circuits de commande séparée de la fermeuse de caisses.

"On / Off" Valve - "On" se tourner vers "SUP" - "Off" se tourner vers "EXH"

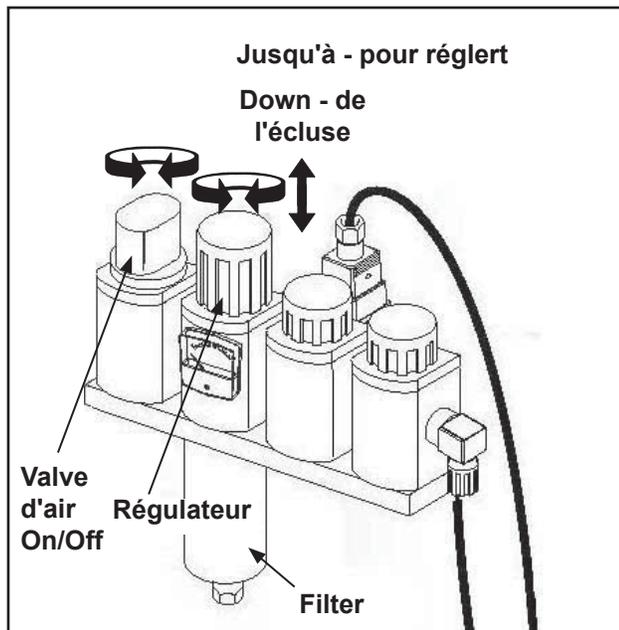
**Remarque:** – Passant d'alimentation en air "Off" saigne automatiquement la pression de l'air par des circuits de cas, l'air scellant.

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

**Remarque:** La valve à air a des dispositions pour cadenassage conformément à la réglementation des plantes.

**Régulateur de pression** - e régulateur de pression régule la pression d'air principale vers la machine pour ajuster la pression, tirez et tournez le bouton, poussez-le pour verrouiller le réglage

Le filtre retient la poussière et l'humidité de l'air de l'atelier avant qu'il n'entre dans les circuits pneumatiques de la scelleuse de boîte.



Dessin 11-5 – Pneumatique Assembler/Filter

- ③ **D'urgence "Stop" commutateur**  
 Les deux urgence "Stop" interrupteurs sont montés pour la convenance d'opérateur, des deux côtés de la fermeuse de caisses. Pousser ou l'autre de ces commutateurs s'arrête sur les moteurs / ceintures et l'air vicié de la botteur rabat.

Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou. et Mettez l'interrupteur en position "ON" (MARCHE).

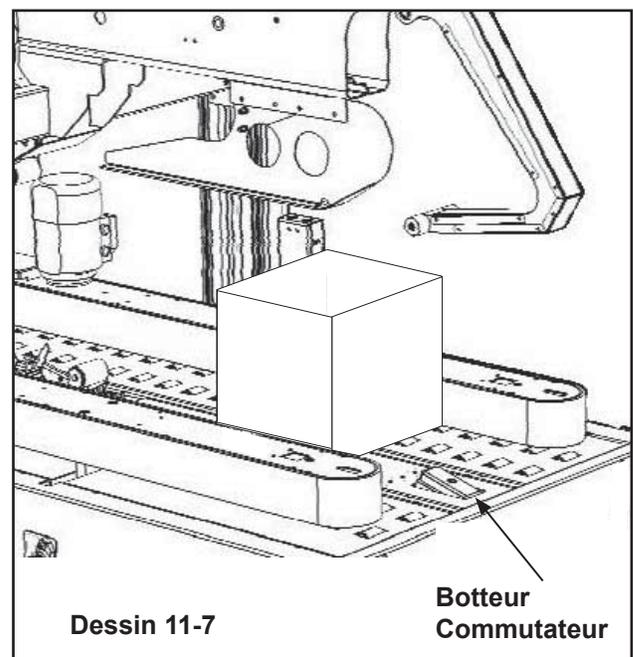
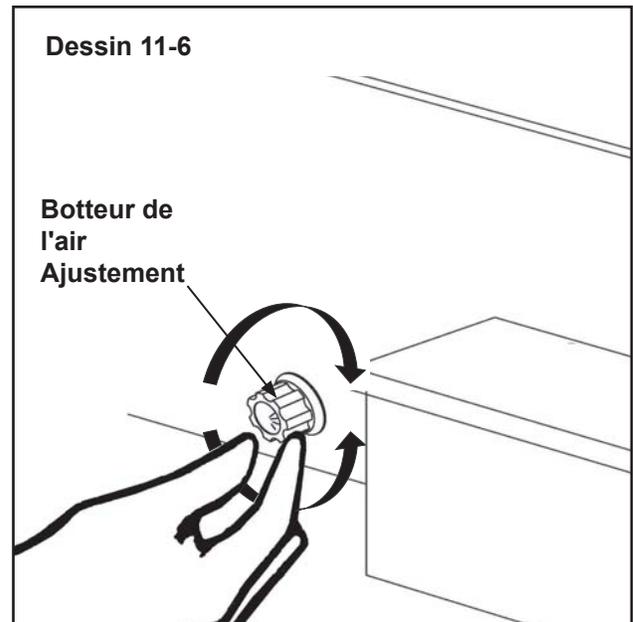
- ④ **Réglage de la hauteur à manivelle Empeigne Bande tête**  
 Soulève et abaisse la tête enregistrement supérieure dossiers rabat / pour accueillir hauteur de la boîte.

- ⑤ **Largeur Ajustement Manivelle**  
 Règle distance entre les courroies latérales pour accueillir largeur de la boîte.

- ⑥ **Indicateur-La pression d'air**  
 L'indicateur d'avertissement optique, situé sur le châssis dossier volet supérieur, indique "rouge" lors de la compression circuit d'air est en marche.

- ⑦ **Boîte Porte La pression d'air Régulateur**  
 Ajuste la force de levage de la porte boîte en fonction du poids de boîtes scellées.

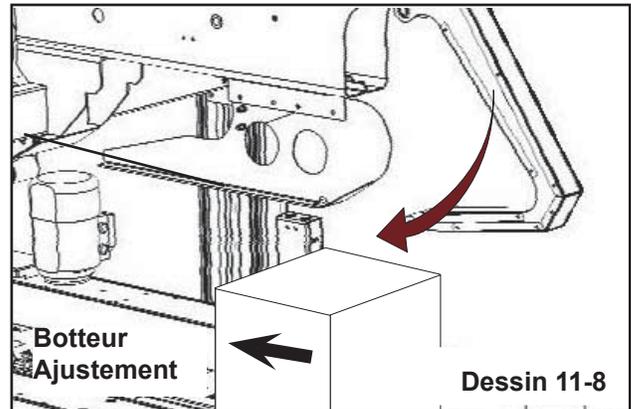
- ⑧ **Botteur Commutateur**  
 La came botteur C gère le dossier volet mineur qui referme le volet mineur. La came botteur doit être réglé par la longueur de la boîte. Voir "Fonctionnement". (Dessin 11-6 and 11-7).



**11.6 Faire passer les boîtes dans la machine pour vérifier les réglages**

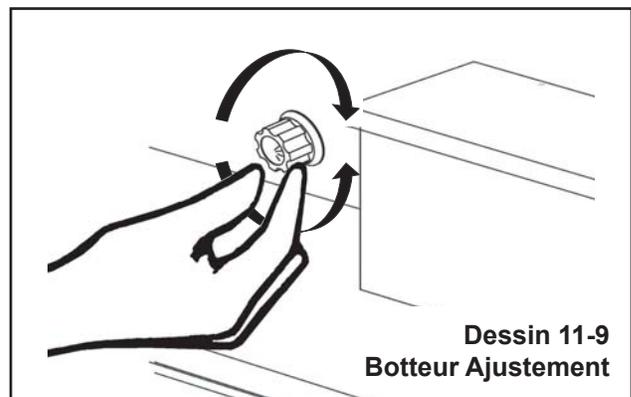
**Dessin 11-8**

Exécuter le test de plusieurs boîtes dans la machine et d'observer l'action rabat coups de pied. Ajuster la came de sorte que le botteur "coups de pied" tôt ou plus tard selon les besoins (**se référer Dessin 11-9**). En général, il est préférable de régler le botteur de "botter" au début parce qu'elle touche le volet supérieur au-dessus du score-ligne qui se traduit dans le repliement des volets plus fiables.



**MISE EN GARDE**

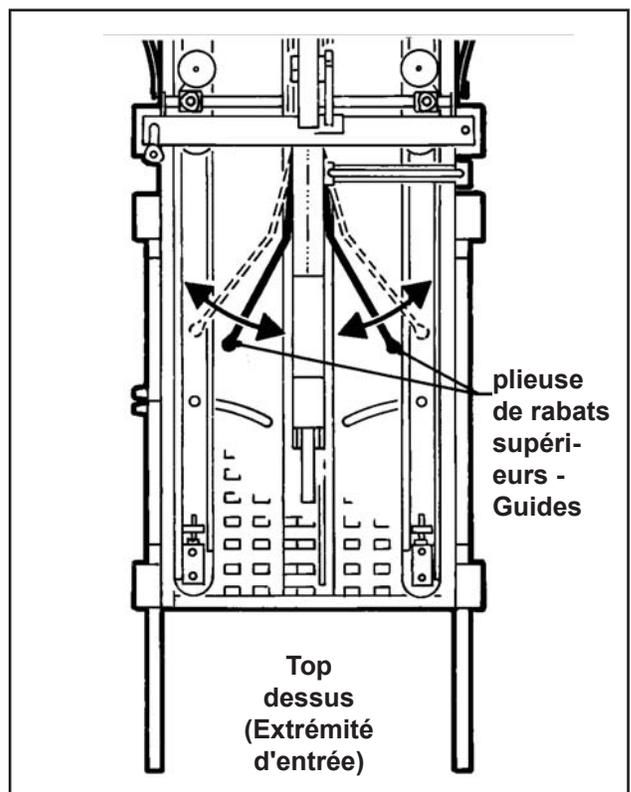
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - N'approchez pas les mains de l'ensemble support de tête supérieure que les boîtes sont transportées à travers la machine.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de boîte de rouleaux de compression.
  - Toujours d'alimentation des boîtes dans la machine en appuyant seulement de la fin de la boîte.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de tapis roulants et les chefs enregistrement.
  - Éloigner les mains de courroies d'entraînement et le botteur volet lorsque l'alimentation des boîtes à la machine.



**Dessin 11-10**

La face supérieure guides de pliage rabat peut être ajustée dans ou hors pour tenir compte de la largeur de la boîte. Pour une performance optimale, les guides latéraux volet rabattable devrait être ajusté à la position la plus étroite ce qui leur permet d'attraper les rabats latéraux qui peuvent être pliées vers l'extérieur dernières vertical.

**Remarque** – rabats de la boîte ne doit pas être pliée vers l'extérieur delà de la verticale de plus de 15 °, quand



**Dessin 11-10 – Faire passer les boîtes dans la machine**

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

Si la case est difficile de se déplacer en vertu de la tête supérieure, ou si elle est broyée, relever la tête en haut un peu.

Si le mouvement de boîte est saccadée ou s'il cesse de en vertu de la tête supérieure, déplacer les courroies légèrement vers l'intérieur d'ajouter plus de pression entre la boîte et les courroies d'entraînement.



### MISE EN GARDE

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

### La tension de la courroie

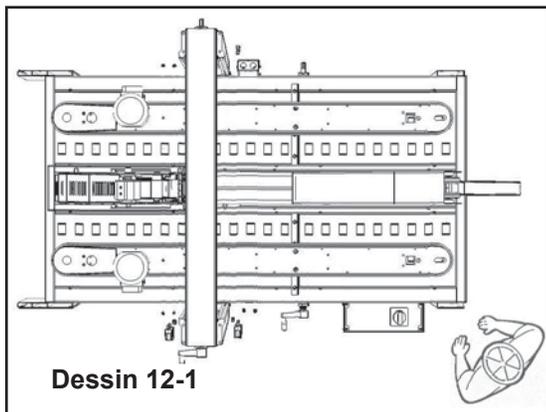
La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les poulies de renvoi sur l'extrémité d'entrée sont positionnés par des vis de réglage de tension.

Pour régler la tension - se référer à la

**Section 13 - Maintenance et réparation):**

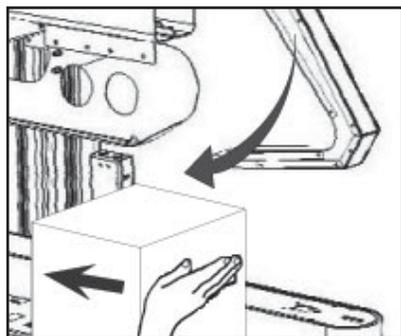
**Important** – S'il est permis aux courroies de glisser sur la boîte, une usure excessive de courroie se produira.

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



Dessin 12-1

Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2**.



Dessin 12-2

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

### 12.2 Démarrage de la machine

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

Mettez l'interrupteur principal sur ON ( 1 ) après que le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE ai été libéré (**Dessin 12-3**).

### 12.3 Lancement de la production

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

### 12.4 Remplacement de ruban et enfilage

**Important! Faites attention aux lames!**

#### Compétence 1 - Operateur

Voir Manuel 2 (2"): Applicateurs de ruban

**AccuGlide™ 2+ STD.**

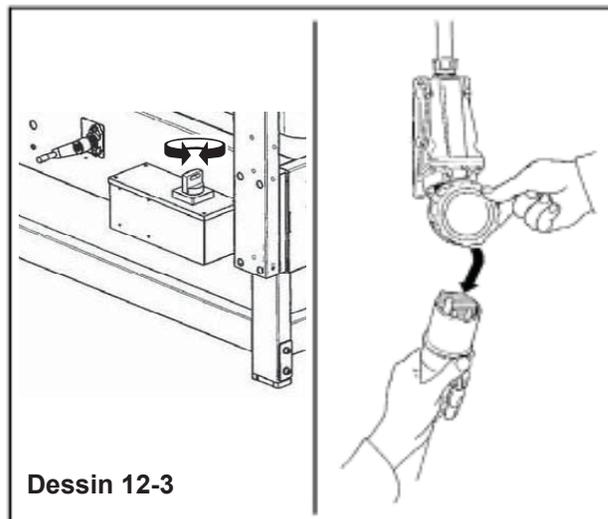
Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.

a80f-I-FR



## AVERTISSEMENT

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



Dessin 12-3

### 12.5 Réglage de la taille de boîte

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

### 12.6 Nettoyage

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le commutateur OFF ( 0 ) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique (**Dessin 12-3**).

### 12.7 Tableau des réglages

#### Qualités

|   |  |   |
|---|--|---|
| 1 | Chargement et enfilage du ruban                          | 1 |
| 2 | Alignement du porte ruban                                | 1 |
| 3 | Réglage du galet tendeur à sens unique de rotation       | 1 |
| 4 | Réglage de taille de boîte (H and L)                     | 1 |
| 5 | Galets de compression des rabats supérieur               | 1 |
| 6 | Réglage du ressort d'application du ruban                | 1 |
| 7 | Réglage de la hauteur du banc de convoyeur               | 1 |
| 8 | Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban | 2 |
| 9 | Réglage spécial-Repositionnement de la colonne           | 2 |

### 12.8 Inspection des dispositifs de sécurité

- 1 Garde-lame des unités d'application de ruban
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
- 3 Commutateur d'ARRÊT/OFF ( 0 ) sur interrupteur principal

## 12.9 Guide recherche de pannes

| PROBLÈME  | CAUSE   | CORRECTION   |
|---|---|--|
| Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes                           | Boîtes minces<br>Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés<br>L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression<br>Galet de compression de rabats supérieur trop serré<br>Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant<br>Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut | Vérifiez les caractéristiques de machine.<br>Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies<br>Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction<br>réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle<br>Rajustez les galets de compression<br>Remplacez le support de ressort<br>Réduisez la pression de ressort |
| Les courroies d'entraînement ne tournent pas  | Les anneaux de friction usés ou manquants<br>Tension de courroies d'entraînement trop faible<br>Déconnexion électrique<br>Le moteur ne tournant pas<br>Disjoncteur<br>Condensateur de moteur<br>Capot du ventilateur moteur bosselé   | Remplacer les anneaux de friction<br>Ajustez la tension de courroie<br>Vérifiez le courant et la prise électrique<br>Évaluez et corrigez   |
| Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux | Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié   | Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine  |
| Les courroies d'entraînement se cassent   | Courroie usée<br>Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes  | Remplacer courroie   |
| Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie                               | L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas  | réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur  |
| Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine                              | Galets de compression secs<br>Roulements de colonne secs<br>Roulements de colonne défectueux  | Lubrifiez les galets de compression<br>Lubrifiez les roulements de colonne<br>Remplacez les roulements de colonne  |

## 12.9 Guide recherche de pannes

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

## 13- MAINTENANCE ET REPARATIONS

### 13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Les opérations de Maintenance et de réparation peuvent impliquer la nécessité de travailler dans des conditions dangereuses.

Cette machine a été conçue en faisant référence aux normes EN292 NOV. 92/6.1.2 et EN292/2NOV. 92/5.3.



### AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes de d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.
- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

### 13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

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

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

### 13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

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

### 13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

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

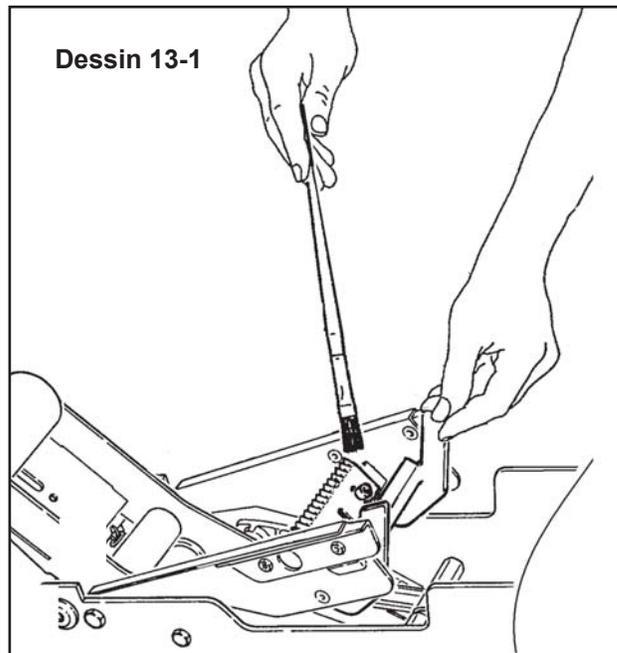
### 13.6 Nettoyage de la machine

#### Qualification / Compétence 1

Un nettoyage hebdomadaire avec des chiffons secs ou des détergents dilués est nécessaire. Les boîtes en carton produisent une quantité importante de poussière et des copeaux de papier lorsqu'elles sont traitées ou prises en charge par les machines à coller les cartons. Si on permet à cette poussière de s'accumuler sur les composants de la machine, elle peut entraîner l'usure des pièces et la surchauffe de moteurs d'entraînement. L'accumulation de poussière est mieux enlevée de la machine avec un aspirateur. Selon le nombre de cartons traités, ce nettoyage doit être effectué chaque semaine. L'accumulation excessive qui ne peut être enlevée par aspiration devrait être enlevée avec un chiffon humide.

### 13.7 Nettoyage des lames de coupe

**Qualification 2** En cas d'accumulation d'adhésif de ruban, nettoyer soigneusement avec du tissu ou pinceau gras (**Dessin 13-1**). L'huile empêche l'accumulation d'adhésif de ruban.



Des lames usées ou endommagées doivent être remplacées rapidement afin de garantir une coupe parfaite du ruban. Lubrifiez la languette graisseuse en feutre sur la garde-lame sans la saturer.



#### AVERTISSEMENT

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

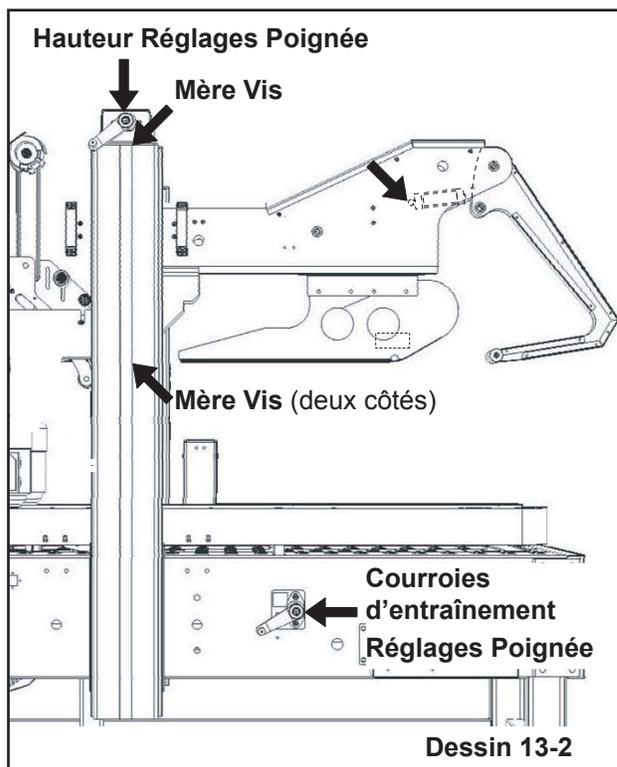
### 13.8 Lubrification

La plupart des parties de la machine, y compris le moteur, sont lubrifiées en permanence et scellées et ne nécessitent pas de lubrifiant supplémentaire.

**Remarque:** Essuyer silicone en excédant. elle va attirer la poussière qui peut provoquer l'usure et le blocage prématuré du matériel. Prenez soin que les silicone ne sont pas laissées sur la surface des galets autour desquels le ruban est enfilé, parce qu'elles peuvent contaminer l'adhésif du ruban.

### 13.9 Produits de lubrification

- Synthétique Silicone Spray peut être utilisé sur le plomb et vis Poignée d'ajustement (**Dessin 13-2**).





### AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper le courant, alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

#### 13.10 Remplacement de courroie et bague de poulie d'entraînement

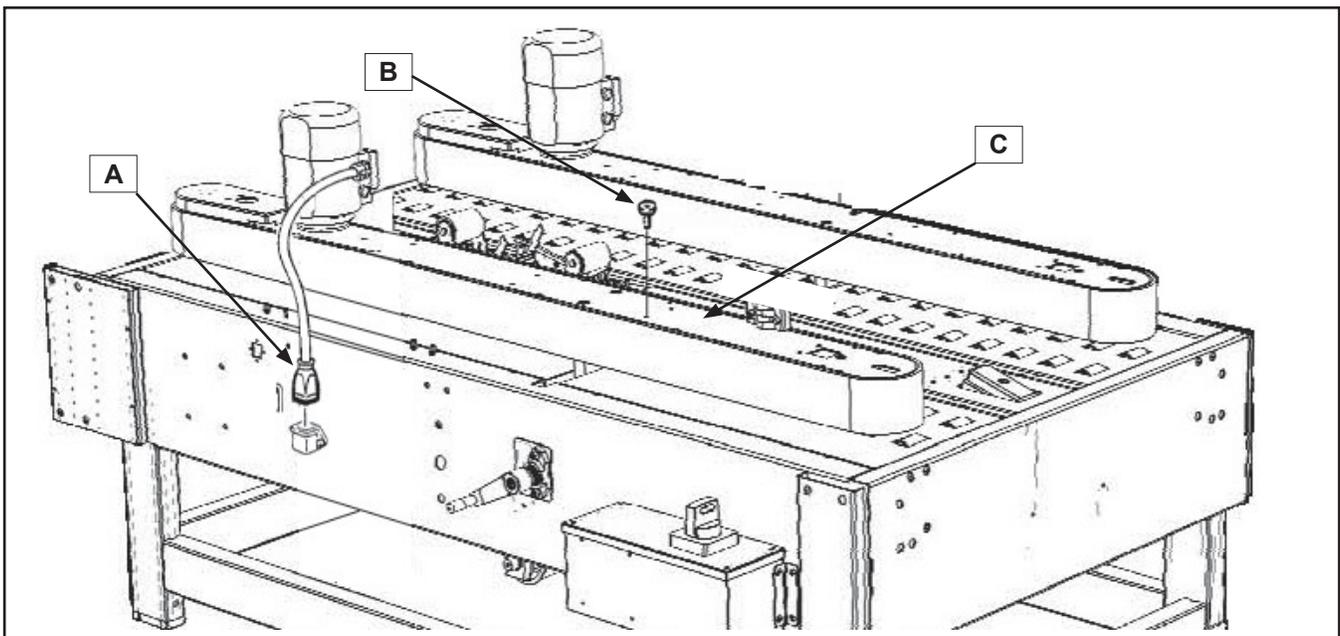
**Remarque** – 3M recommande le remplacement des courroies par paires, en particulier si les courroies sont usées de façon inégale.

#### Remplacement RÉGLAGE DE LA TENSION

(Voir Dessin 13-3)

1. Utiliser le levier de réglage en hauteur et déplacer la tête d'application supérieure en position complètement relevée
2. Débranchez la fiche du moteur (A).
3. Enlever et mettre de côté le couvercle latéral (B) et les attaches (C).

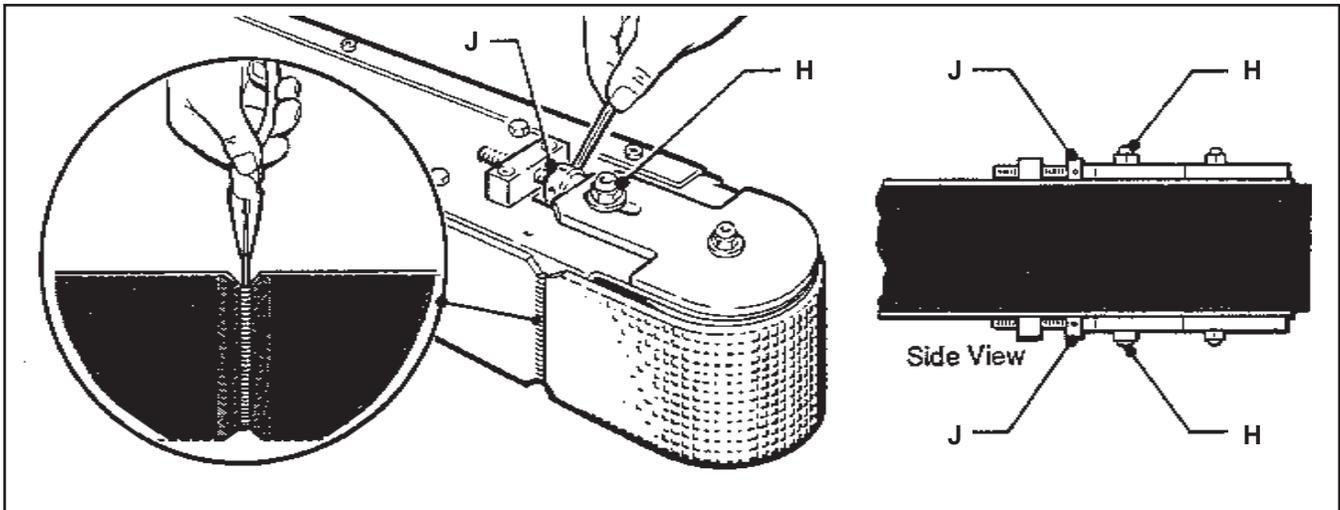
**Remarque** – Garder le moteur en position verticale pour éviter huile de l'engrenage de s'échapper du moteur.



Dessin 13-3 – Remplacement de Courroie

(Voir Dessin 13-4)

4. Desserrez, mais ne retirez pas complètement, le contre-noix (H) des aiguilles d'une montre sur les mécanismes de tension supérieur et inférieur
5. Tourner les vis de ceinture de réglage (J) vers la droite pour mettre fin à l'ajustement sur les majuscules et les assemblées de réduire la tension.
6. Locate belt lacing (joint) by turning belt manually. Remove splicing with pliers. Remove and discard belt.

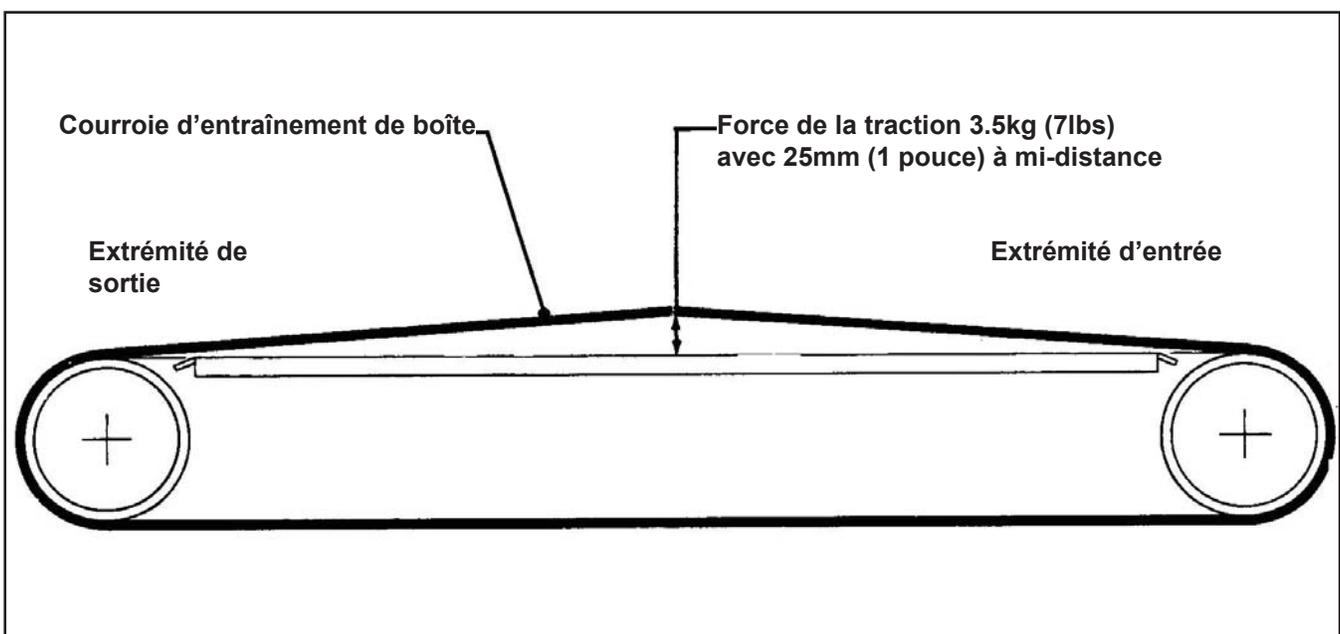


Dessin 13-4 – Remplacement de Courroie / Réglage de tension de la courroie d'entraînement

7. **Important:** La goupille ne doit pas se prolonger au delà du rebord du courroie.
8. Réglez la tension courroie d'entraînement – tourner la vis de réglage (J) également sur les deux ensembles supérieurs et inférieurs. Tournez la vis vers la droite pour réduire la force de la ceinture, dans le sens antihoraire pour augmenter la force.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-8** décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.

9. Inversez la procédure pour régler la tension de la courroie (comme expliqué dans "Ajustements - Tension de la courroie d'entraînement de la boîte.") et pour sécuriser la courroie en place.



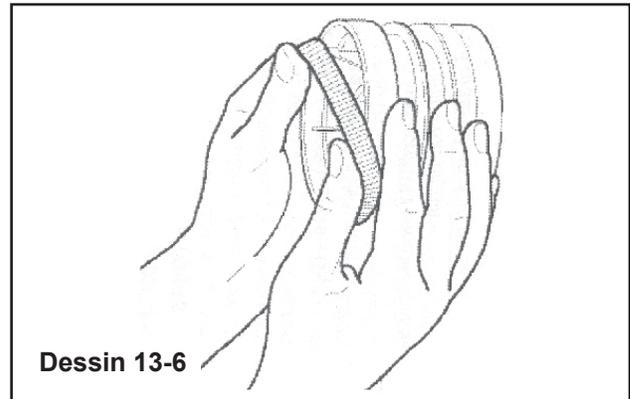
Dessin 13-5 – Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte

## 13- MAINTENANCE ET REPARATIONS (suite)

### 13.11 Remplacement d'anneau de poulie

Anneaux de poulie d'entraînement

Avant d'installer une courroie neuve, vérifiez l'usure des anneaux oranges en plastique de la poulie. S'ils sont fissurés, cassés ou usés lisses, remplacez les anneaux (**Dessin 13-7**).



### AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

### Tension de courroie d'entraînement de boîte

Les deux (2) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban.

Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages.

Le réglage de la tension de ces courroies peut être nécessaire pendant le fonctionnement normal (pour le réglage de la tension de courroie - se référer à **section 11/ mise en place et réglages**). La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du côté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-8** décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.

## 13- MAINTENANCE ET REPARATIONS (suite)

### 13.12 – Filtre à Air / Disjoncteur / Applicateur de ruban supérieur - Mise à niveau - Longueur

#### Filtre à Air – (Dessin 13-7)

Vérifiez périodiquement le filtre à air pour évacuer l'eau et nettoyer si nécessaire. Ne laissez pas l'eau d'aller au delà de l'élément filtrant.

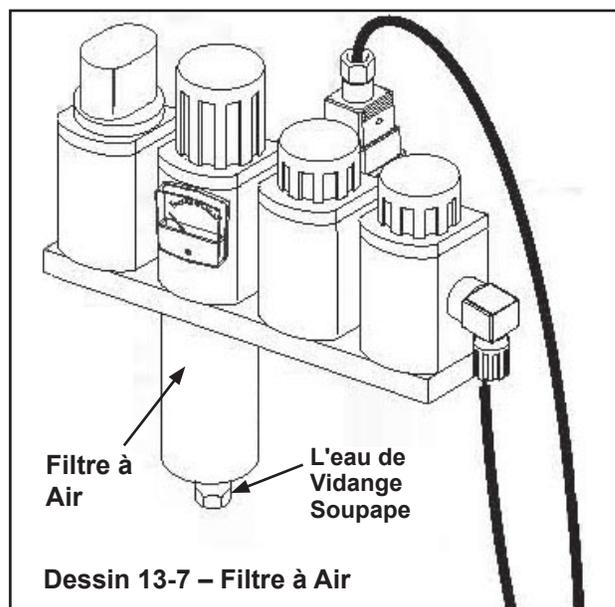
#### 12.5 Disjoncteur

Le scellant boîtier est équipé d'un disjoncteur qui voyage si les moteurs sont surchargés. Situé à l'intérieur du coffret électrique sur le côté du châssis de la machine juste en dessous du lit de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.



#### AVERTISSEMENT

- Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:
  - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes de d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.



Dessin 13-7 – Filtre à Air

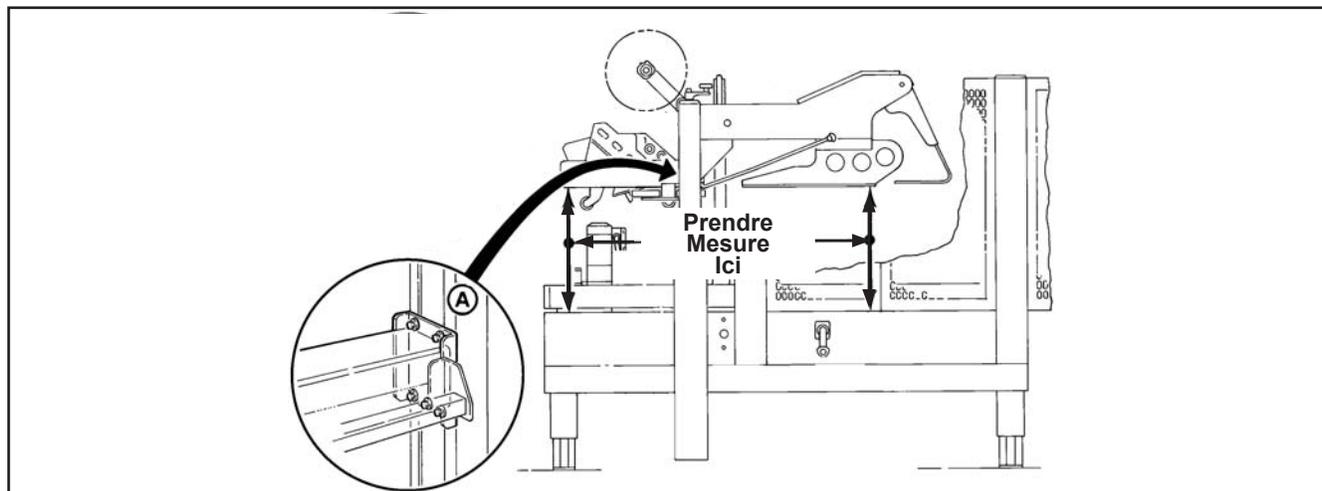
Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

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

#### Chef de bande supérieure mise à niveau

Si l' chef de bande supérieure n'est pas horizontale, il peut être au niveau en ajustant l'écrou auto-bloquant.

1. Desserrez les cinq (5) boulons de chaque côté de la barre transversale montre **Dessin 13-8A**.
2. Prenez la mesure à partir de fin sortie de l'assemblage tête supérieure et avant de ski pliage rabat lit de la machine, comme indiqué dans **Dessin 13-8**. Ensemble supérieur doit être de niveau  $\pm 1,5$  mm [ $\pm 1 / 16$  de pouce].
3. Resserrer cinq (5) boulons de chaque côté de la traverse pour permettre l'ajustement.



Dessin 13-8 – Applicateur de ruban supérieur - Mise à niveau

### Changer la longueur de partie de ruban recourbée (de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces])

Les modifications suivantes apportées à la machine à fermer les caisses permettent de scotcher des boîtes d'une hauteur minimale de 95mm [3-3/4 pouce] hauteur minimale avec des largeurs de boîte plus grande que 195mm [7-3/4 pouce].

#### CHÂSSIS DE LA FERMEUSE DE BOÎTES EN CARTON

1. Soulever l'assemblage supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur.

#### Applicateurs de Ruban



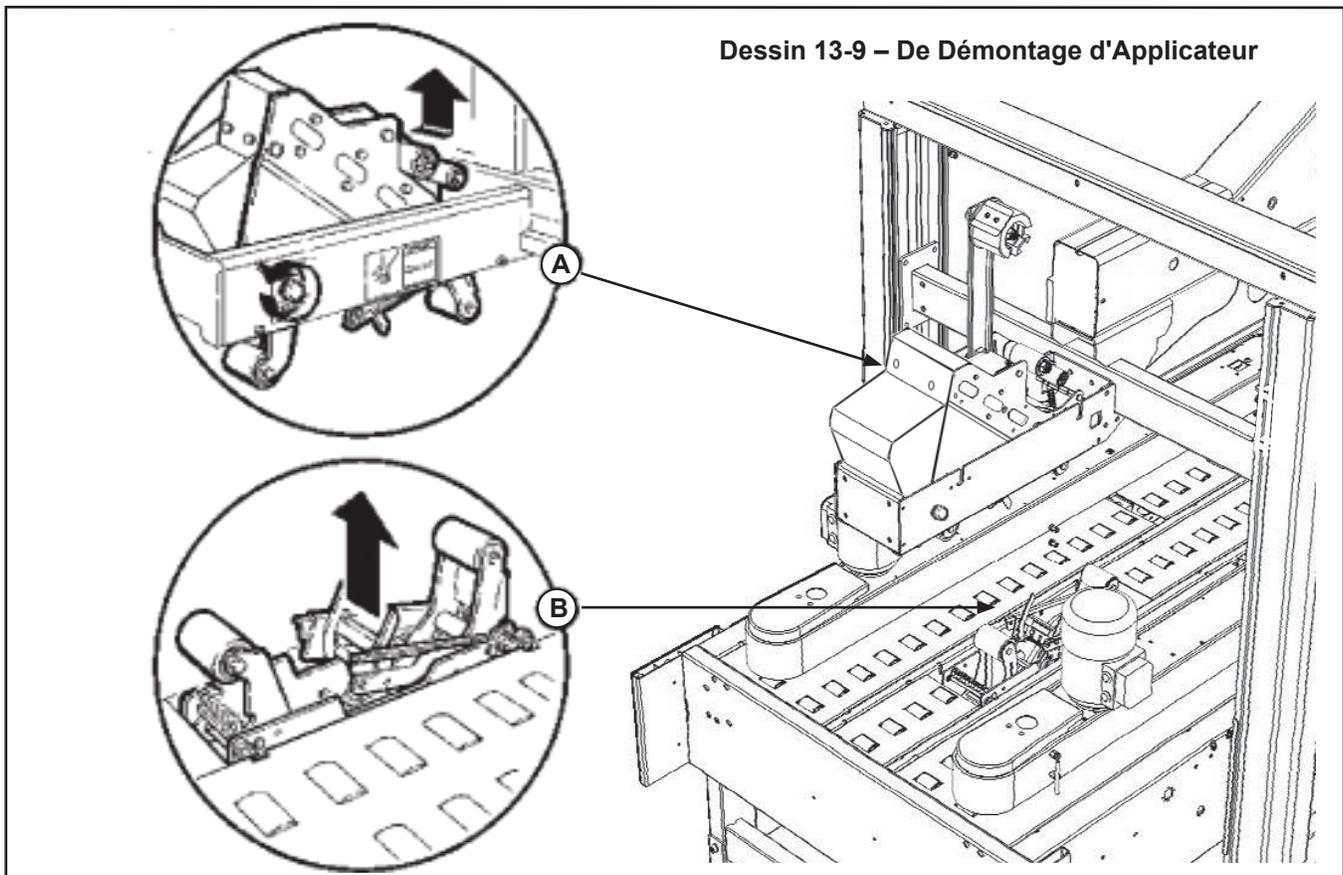
### AVERTISSEMENT

- Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:
  - Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

1. Rouleaux de ruban Enlever la partie supérieure et inférieure l'assemblage.
2. Desserrer, mais ne pas enlever, les deux vis de fixation qui attachent l'applicateur supérieur indiqué. Voir **Dessin 13-9A**. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur.

**ATTENTION** – les chefs de bande pèse environ 7.2 kg [16 livres]. Utilisez mécanique corporelle lorsque de levage ou de maintien de la tête.

3. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la colleuse de carton **Dessin 13-9B**,
4. Référez-vous au Manuel 2, "réglages—Changement de la longueur des parties de ruban repliées", la mise en place de l'applicateur de ruban.
5. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.





**14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)**

La machine est composée de matériaux suivants:

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

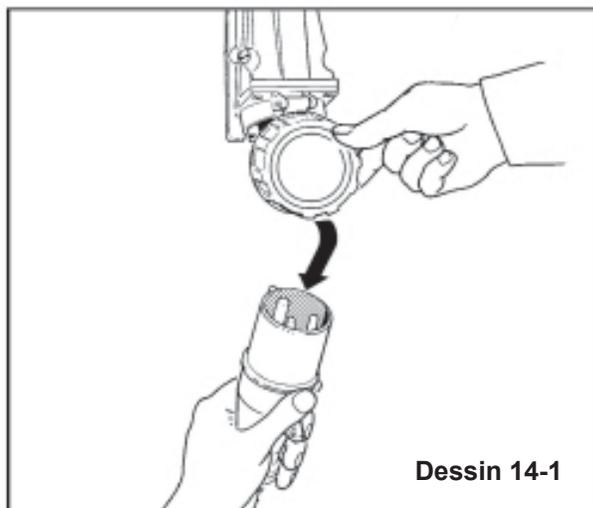
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

**14.2 Procédures d'urgence**

En cas de danger/feu:  
Débranchez la fiche du câble d'alimentation du secteur (**Dessin 14-1**).

**EN CAS DE FEU**

Utilisez un extincteur contenant du CO2 (**Dessin 14-2**).

**15.1 Déclaration de conformité**

Voir la section 1.1.

**15.2 Émission des substances dangereuses**

Rien à signaler

**15.3 Liste des éléments sécuritaires**

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE
- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban
- **Important:** Installer la protection fil de terre sur l'installation électrique.

Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s'assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandés comme une procédure prioritaire.

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

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

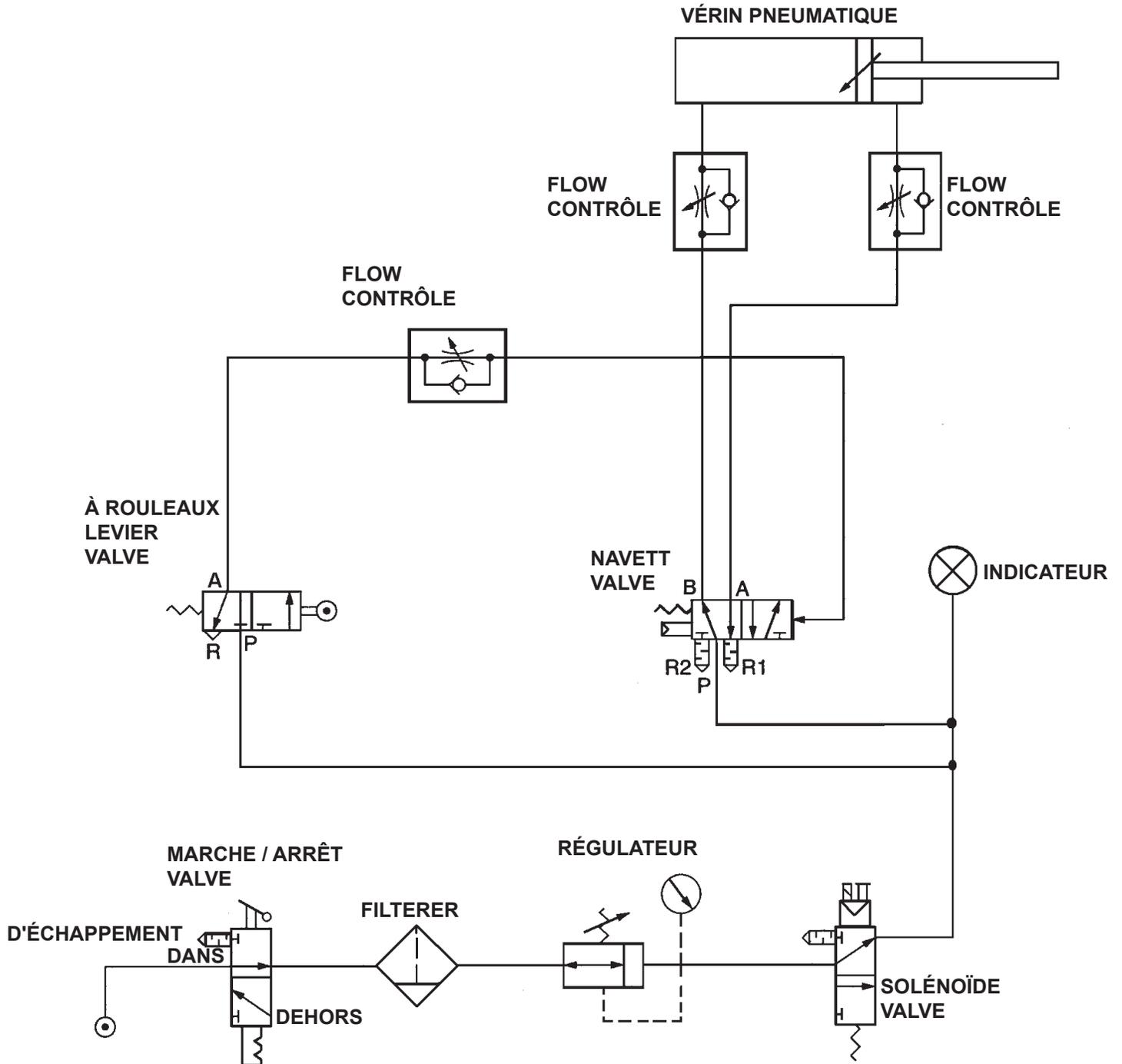
Tests électriques

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

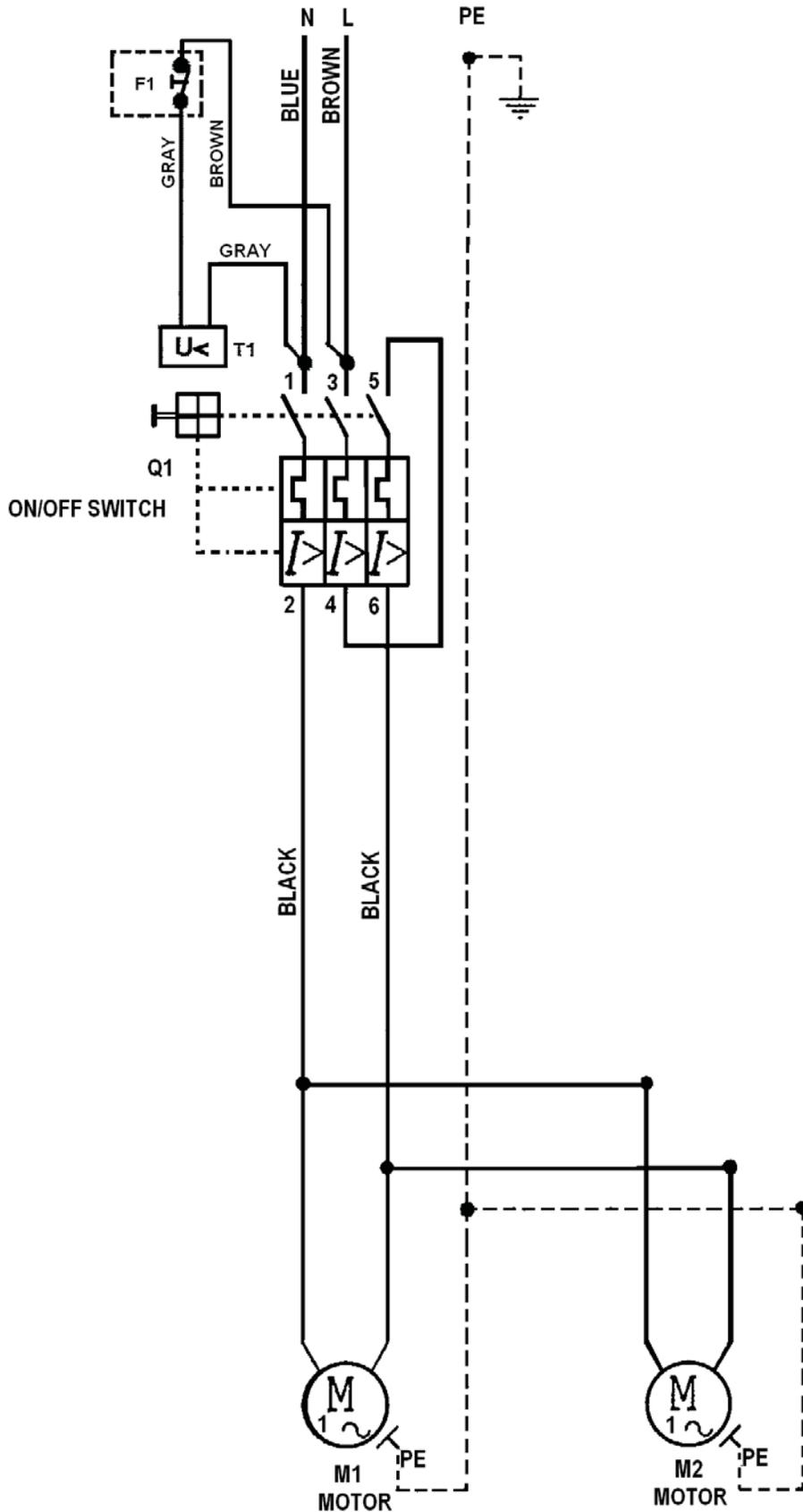
Référence; EN60204-1 par. 20,2, 3., 4.

# 16- SCHEMAS TECHNIQUES

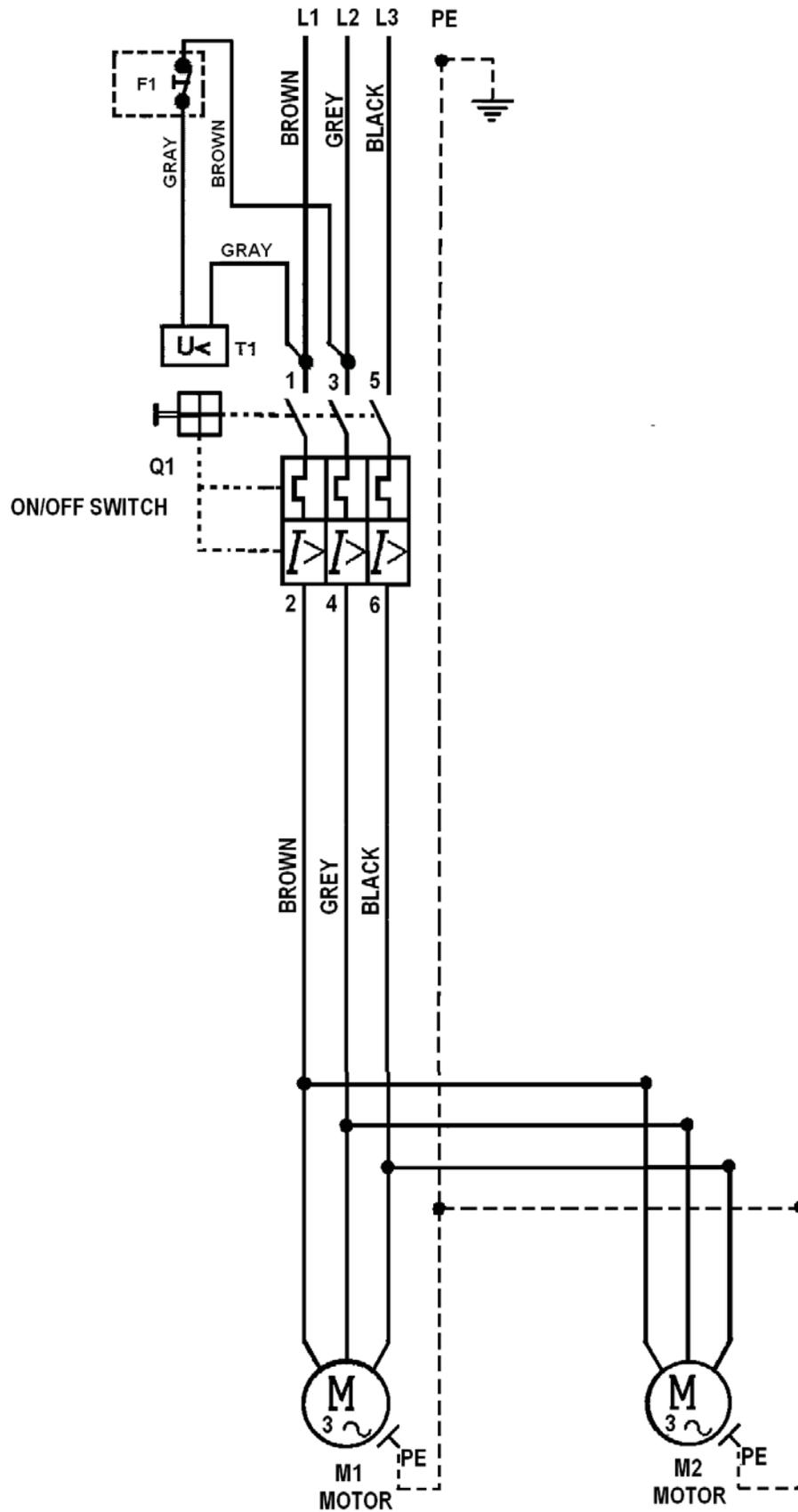
## 16.1 Schémas Pneumatique



16.2 Schémas électriques - 1 Phase



16.2 Schémas électriques - 3 Phase



### 16.3 Commande des pièces de rechange

#### **Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:**

(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- DESSIN NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES)
- DESCRIPTION
- QUANTITE

#### **Important:**

La machine est constamment mise à jour et améliorée par nos concepteurs. Le catalogue des pièces de rechange est également périodiquement mis à jour. Il est très important que toutes les commandes de pièces de rechange fassent référence au numéro de série de la machine (localisé sur la plaque signalétique de la machine).

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

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

#### **a80f**

| <b>Qté.</b> | <b>N° de pièce-3M</b> | <b>Description</b>                    |
|-------------|-----------------------|---------------------------------------|
| 2           | 78-8054-8841-4        | Courroie d'entraînement avec goupille |

#### **Trousse à outils**

Une trousse à outils, numéro de pièce 78-8060-8476-6. Contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d'assemblage métriques de la Fermeuse de carton.

L'outil d'enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

#### **Étiquettes**

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs. Reportez-vous à la section 3-sécurité.

## Fermeuse de carton réglable a80f, Type 11000

### Ensembles du bâti

#### Pour commander les pièces:

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

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

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

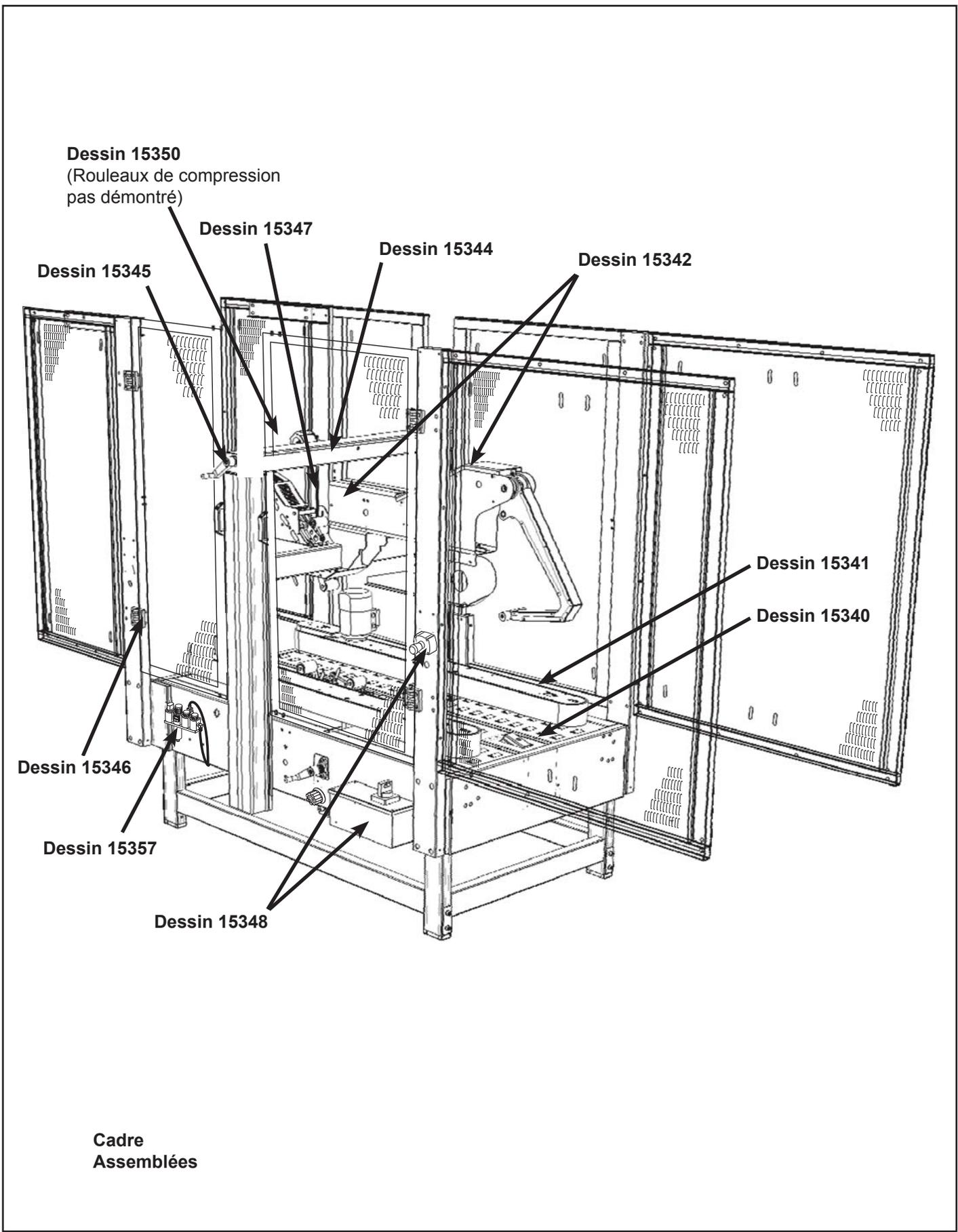
**Important** – Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

#### Options et accessoires

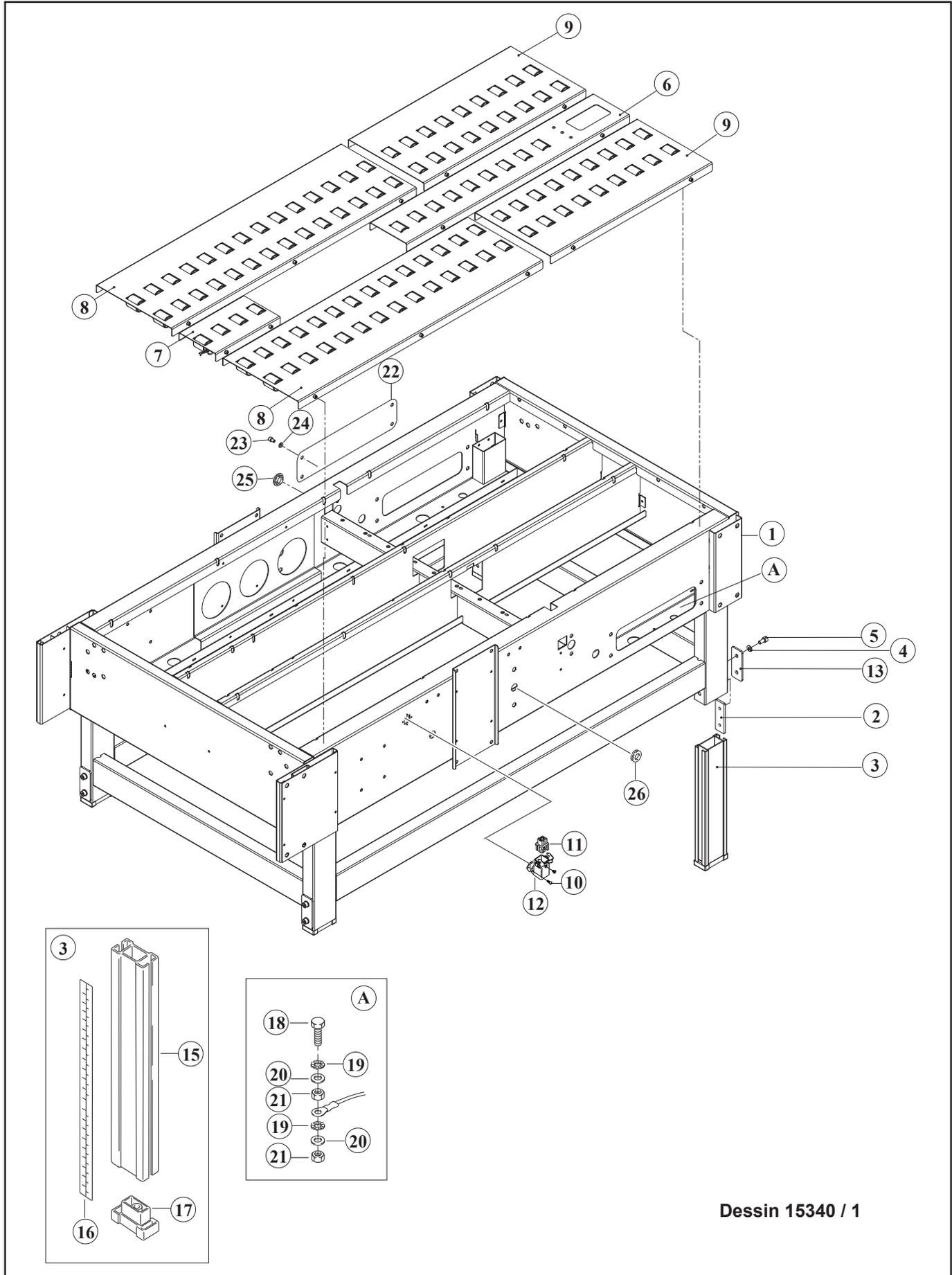
Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

| Part Number    | Option/Accessory  |
|----------------|---|
| 70-0064-0353-2 | Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces |
| 70-0064-0354-0 | Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces |
| 78-8060-8476-6 | Trousse d'outils et pièces                                |
| 70-0066-5937-2 | a80f-if Powered Infeed Conveyor                           |

**a80f Fermeuse de Carton Réglable**



a80f Fermeuse de Carton Réglable



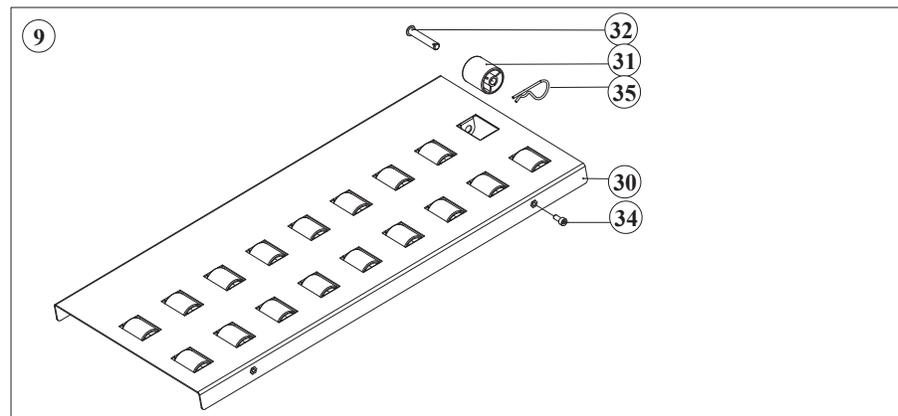
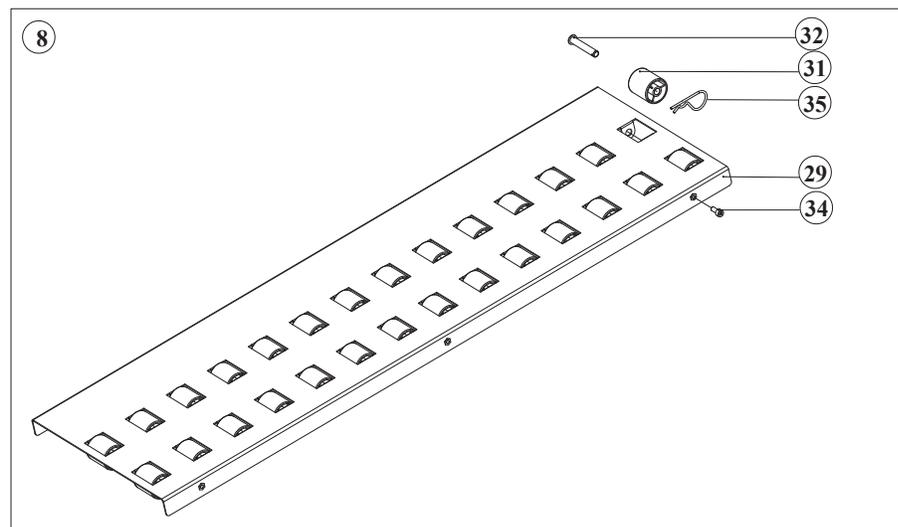
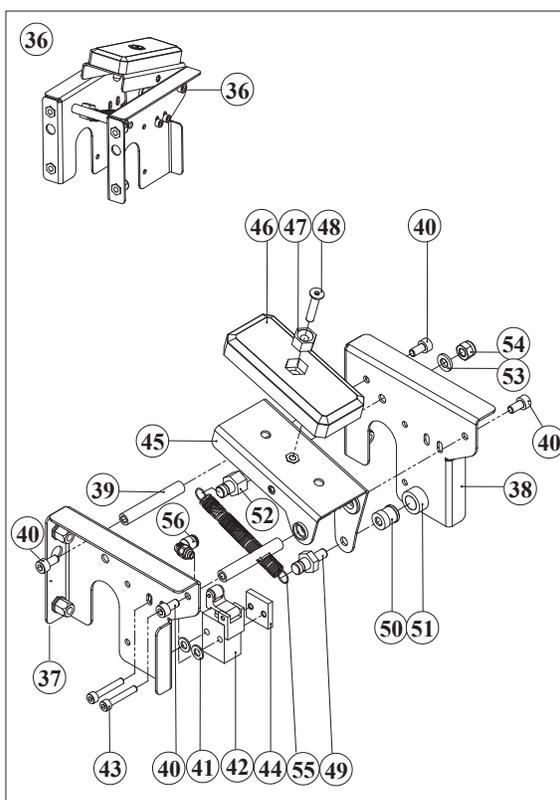
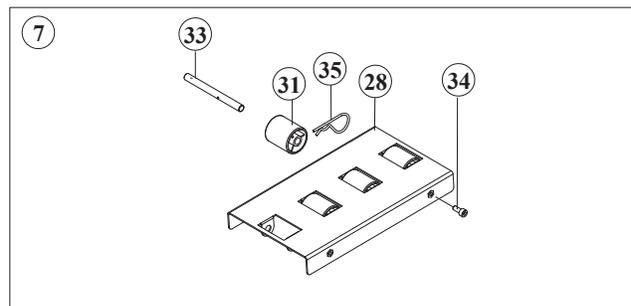
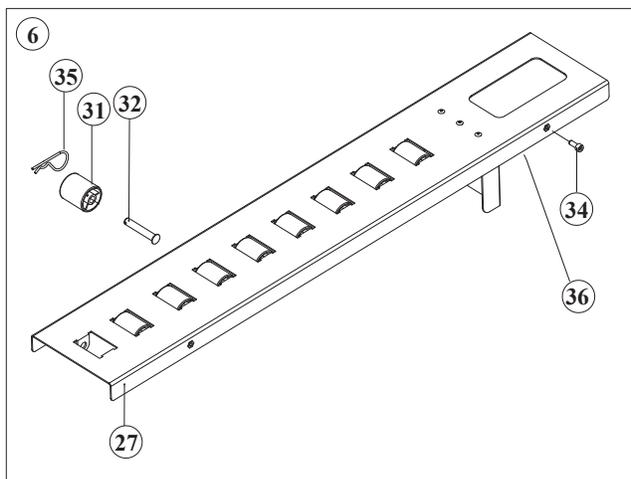
Dessin 15340 / 1

a80f

Dessin 15340 / 1

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                    |
|----------|----------------|--------------------------------|
| 15340-1  | 78-8137-4048-3 | Bed - Conveyor                 |
| 15340-2  | 78-8137-0635-1 | Clamp - Leg                    |
| 15340-3  | 78-8137-0619-5 | Leg Assembly                   |
| 15340-4  | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain Metric 8mm      |
| 15340-5  | 26-1003-7963-0 | Screw - Soc. Hd. M8 X 16       |
| 15340-6  | 78-8137-4049-1 | Conveyor - Center              |
| 15340-7  | 78-8137-0846-4 | Plate w/Rollers Assembly       |
| 15340-8  | 78-8137-4050-9 | Conveyor - Lateral             |
| 15340-9  | 78-8137-4051-7 | Conveyor - Short Lateral       |
| 15340-10 | 78-8028-8208-0 | Screw - 6P X 9,5               |
| 15340-11 | 78-8060-7873-5 | Plug - Female                  |
| 15340-12 | 78-8060-7876-8 | Cover - Plug Lateral           |
| 15340-13 | 78-8129-6100-7 | Bracket                        |
| 15340-15 | 78-8137-0640-1 | Leg Inner                      |
| 15340-16 | 78-8137-4053-3 | Label - Leg                    |
| 15340-17 | 78-8137-0641-9 | Pad - Foot                     |
| 15340-18 | 78-8060-8488-1 | Screw - Hex.Hd. M5 X 20        |
| 15340-19 | 78-8046-8217-3 | Washer - Special               |
| 15340-20 | 78-8005-5741-1 | Washer - Flat M5               |
| 15340-21 | 78-8010-7417-6 | Nut - Metric, Hex Stl. M5      |
| 15340-22 | 78-8137-4054-1 | Cover                          |
| 15340-23 | 26-1003-7957-2 | Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16 |
| 15340-24 | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6               |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



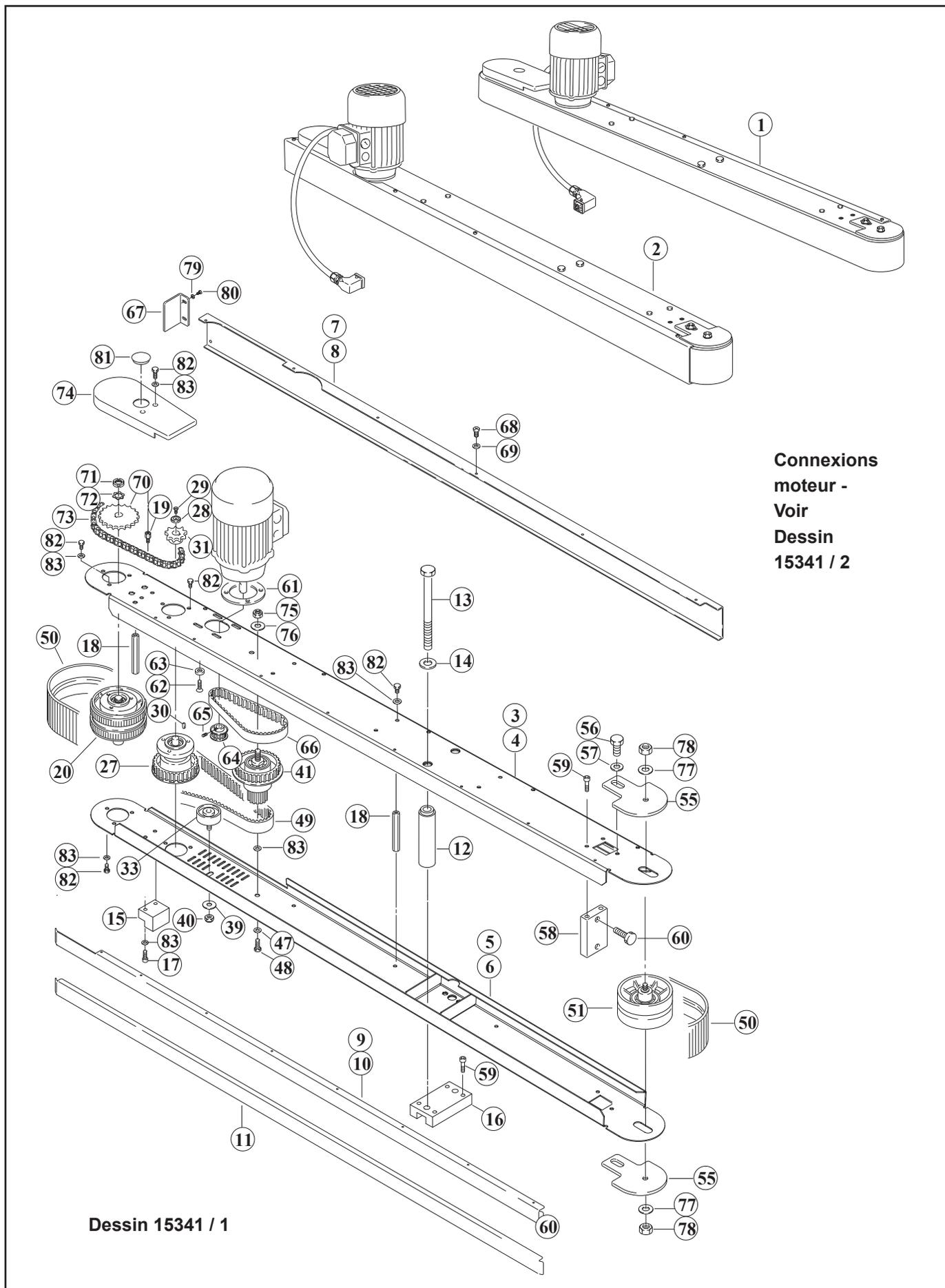
Dessin 15340 / 2

a80f

Dessin 15340 / 2

| <b>Ref. No.</b> | <b>3M Part No.</b> | <b>Description</b>               |
|-----------------|--------------------|----------------------------------|
| 15340-25        | 78-8076-4536-7     | Cap /45 X 1.5                    |
| 15340-26        | 78-8060-7758-8     | Grommet DG 13,5                  |
| 15340-27        | 78-8137-4055-8     | Conveyor - Central, Infeed       |
| 15340-28        | 78-8137-0852-2     | Central Conveyor                 |
| 15340-29        | 78-8137-4056-6     | Conveyor - Lateral Exit          |
| 15340-30        | 78-8137-4057-4     | Conveyor - Short, Lateral Infeed |
| 15340-31        | 78-8060-7693-7     | Roller 32 X 38                   |
| 15340-32        | 78-8076-5384-1     | Shaft - Roller                   |
| 15340-33        | 78-8137-0853-0     | Plate w/Rollers Assembly         |
| 15340-34        | 26-1003-7949-9     | Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12  |
| 15340-35        | 78-8137-0735-9     | Pin / 1,8                        |
| 15340-36        | 78-8137-4058-2     | Cam                              |
| 15340-37        | 78-8137-0770-6     | Valve Support L/H                |
| 15340-38        | 78-8137-0757-3     | Valve Support R/H                |
| 15340-39        | 78-8137-0753-2     | Hinge                            |
| 15340-40        | 26-1003-7948-1     | Screw, Soc.Hd Hex Soc.M5 X 10    |
| 15340-41        | 78-8005-5741-1     | Washer - Flat, M5                |
| 15340-42        | 26-1005-6358-9     | 3 Way - 2 Position Valve         |
| 15340-43        | 26-1003-7946-5     | Screw - Soc.HD. M4 X 25          |
| 15340-44        | 78-8059-5607-1     | Plate - Threaded                 |
| 15340-45        | 78-8137-0693-0     | Cam                              |
| 15340-46        | 78-8137-0825-8     | Red Pad - Foot                   |
| 15340-47        | 78-8137-0754-0     | Holder - Hex. Wrench             |
| 15340-48        | 78-8091-0537-8     | Screw - Allen, M5 X 25           |
| 15340-49        | 78-8137-0767-2     | Holder - Spring                  |
| 15340-50        | 78-8137-0755-7     | Hose Connector                   |
| 15340-51        | 78-8070-1269-1     | Bumper                           |
| 15340-52        | 78-8137-0758-1     | Holder - Spring                  |
| 15340-53        | 26-1000-0010-3     | Washer - Flat M6                 |
| 15340-54        | 78-8091-0418-1     | Nut - Self Locking, M6           |
| 15340-55        | 78-8137-0759-9     | Spring                           |
| 15340-56        | 78-8057-5732-1     | Fitting - Elbow                  |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



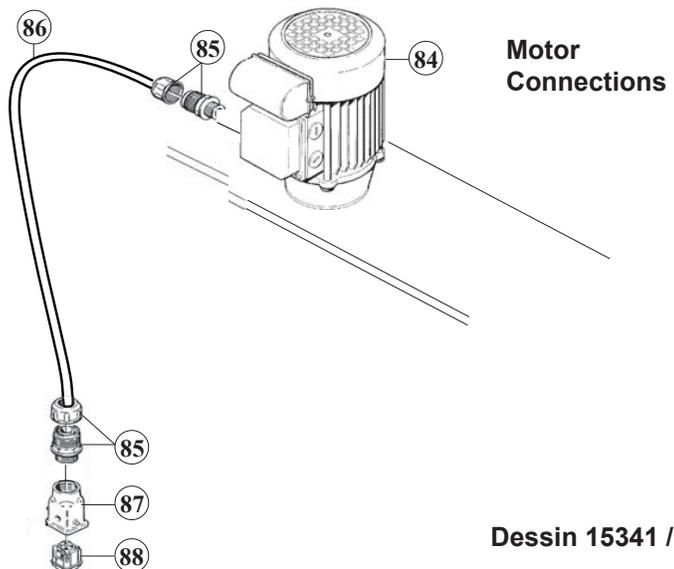
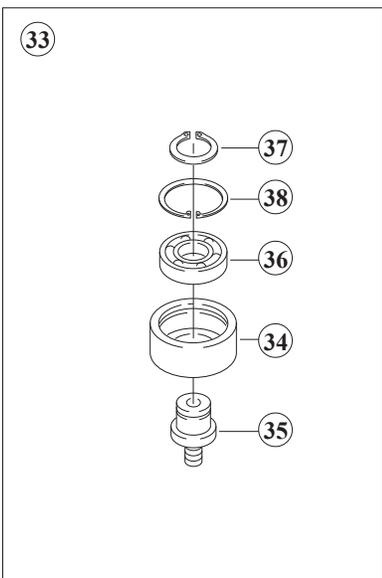
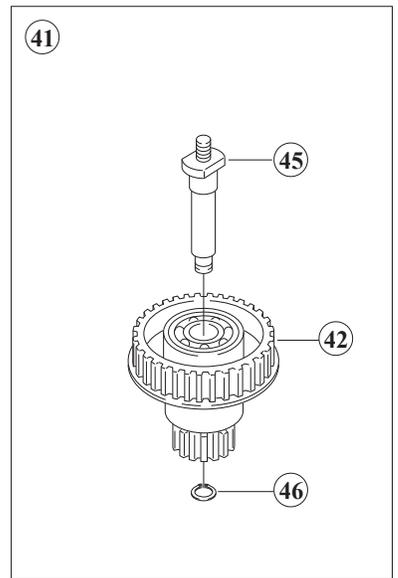
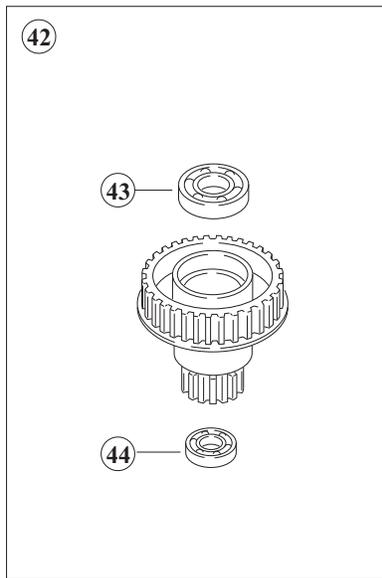
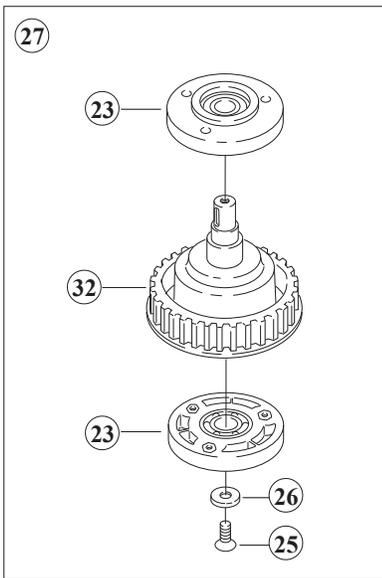
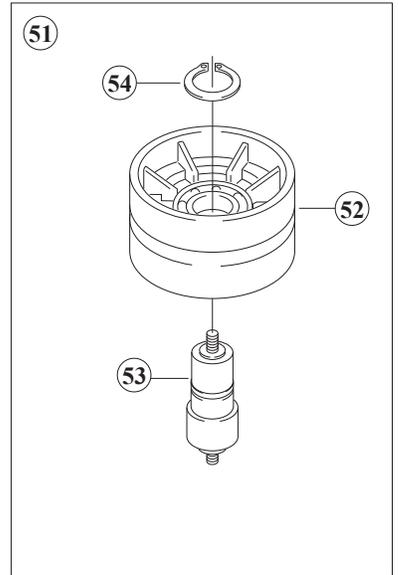
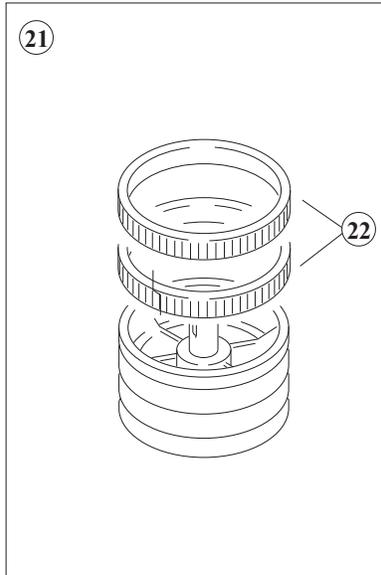
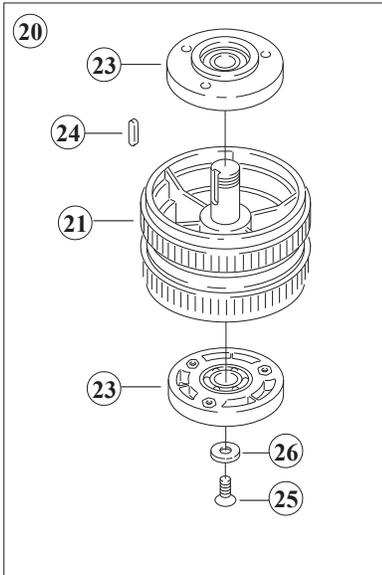
Connexions  
 moteur -  
 Voir  
 Dessin  
 15341 / 2

Dessin 15341 / 1

## Dessin 15341 / 1

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                          |
|----------|----------------|--------------------------------------|
| 15341-1  | 78-8137-4059-0 | Drive Assy - R/H                     |
| 15341-2  | 78-8137-4060-8 | Drive Assy - L/H                     |
| 15341-3  | 78-8137-4061-6 | Guide - Upper, R/H                   |
| 15341-4  | 78-8137-4062-4 | Guide - Upper, L/H                   |
| 15341-5  | 78-8137-4063-2 | Guide - Lower, R/H                   |
| 15341-6  | 78-8137-4064-0 | Guide - Lower, L/H                   |
| 15341-7  | 78-8137-4065-7 | Cover - Drive, R/H                   |
| 15341-8  | 78-8137-4066-5 | Cover - Drive, L/H                   |
| 15341-9  | 78-8137-3791-9 | Upper Plate, R/H                     |
| 15341-10 | 78-8137-3794-3 | Upper Plate, L/H                     |
| 15341-11 | 78-8137-3792-7 | Lower Plate                          |
| 15341-12 | 78-8137-3798-4 | Spacer - Drive                       |
| 15341-13 | 78-8137-3799-2 | Screw - Metric, M10 X 110, Hex Hd.   |
| 15341-14 | 78-8137-3800-8 | Washer / 10,5 / 26 X 4               |
| 15341-15 | 78-8137-3797-6 | Slide - Drive                        |
| 15341-16 | 78-8137-4067-3 | Fixing Block                         |
| 15341-17 | 26-1003-7960-6 | Screw, Soc. Hd M6 X 30               |
| 15341-18 | 78-8054-8910-7 | Spacer - Hex                         |
| 15341-19 | 78-8054-8891-9 | Screw Special                        |
| 15341-20 | 78-8137-3776-0 | Drive Pulley Assy                    |
| 15341-21 | 78-8137-3777-8 | Pulley Assy - Drive                  |
| 15341-22 | 78-8052-6713-1 | Ring - Polyurethane                  |
| 15341-23 | 78-8060-7648-1 | Flange Assy - Ball Bearing 6002- 2RS |
| 15341-24 | 78-8046-8135-7 | Key - 5 X 5 12mm                     |
| 15341-25 | 26-0001-5862-1 | Screw, Flat Hd. Soc.M5 X 12          |
| 15341-26 | 78-8054-8877-8 | Washer, 5,5/20 X 4                   |
| 15341-27 | 78-8137-3778-6 | Pulley - Keyed                       |
| 15341-28 | 78-8054-8877-8 | Washer, 5,5 / 20 X 4                 |
| 15341-29 | 26-0001-5862-1 | Screw, Flat Hd Soc.M5 X 12           |
| 15341-30 | 78-8028-8244-5 | Key - 4 X 4 X 10mm                   |
| 15341-31 | 78-8060-8019-4 | Sprocket - 3/8" 28 Teeth             |
| 15341-32 | 78-8137-3780-2 | Pulley - PD30 L075F                  |
| 15341-33 | 78-8060-8006-1 | Jockey Pulley Assy                   |
| 15341-34 | 78-8060-8009-5 | Jockey Pulley                        |
| 15341-35 | 78-8060-8007-9 | Pi - Jockey Pulley                   |
| 15341-36 | 78-8060-8008-7 | Bearing 6004-2RS                     |
| 15341-37 | 78-8017-9061-5 | Snap Ring - for 20mm Shaft           |
| 15341-38 | 78-8060-8010-3 | Snap Ring - 42mm Shaft               |
| 15341-39 | 78-8017-9313-0 | Nut Self Locking M8 Nick. PI.        |
| 15341-40 | 26-1004-5507-5 | Washer M8                            |
| 15341-41 | 78-8060-8011-1 | Wrap Pulley Assy                     |
| 15341-42 | 78-8076-5106-8 | Pulley Assy - Idler                  |
| 15341-43 | 78-8023-2410-9 | Bearing - 6000-2RS O.D. 26mm         |
| 15341-44 | 78-8023-2544-5 | Bearing - 6203-2RS / 17 - 40 - 12    |
| 15341-45 | 78-8054-8887-7 | Shaft - Pulley Wrap                  |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



Dessin 15341 / 2

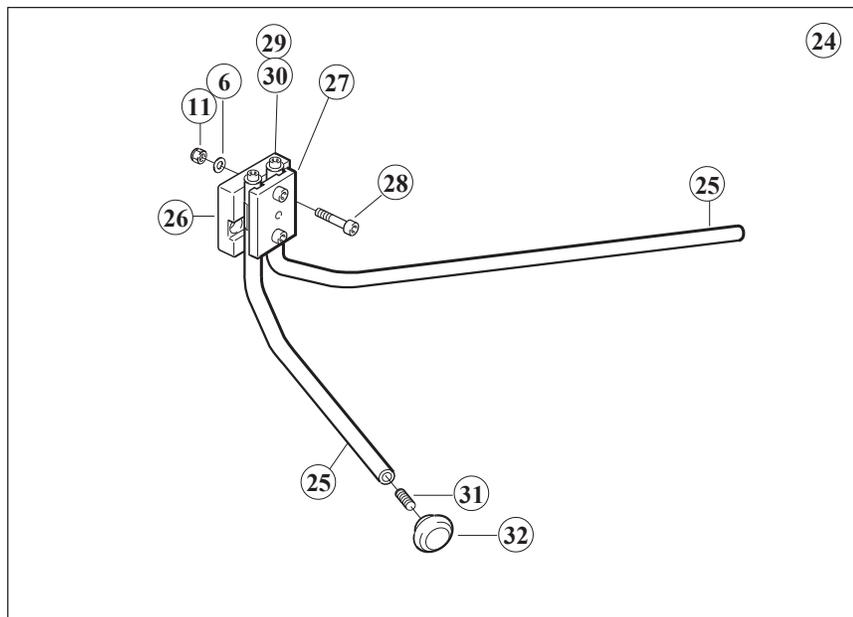
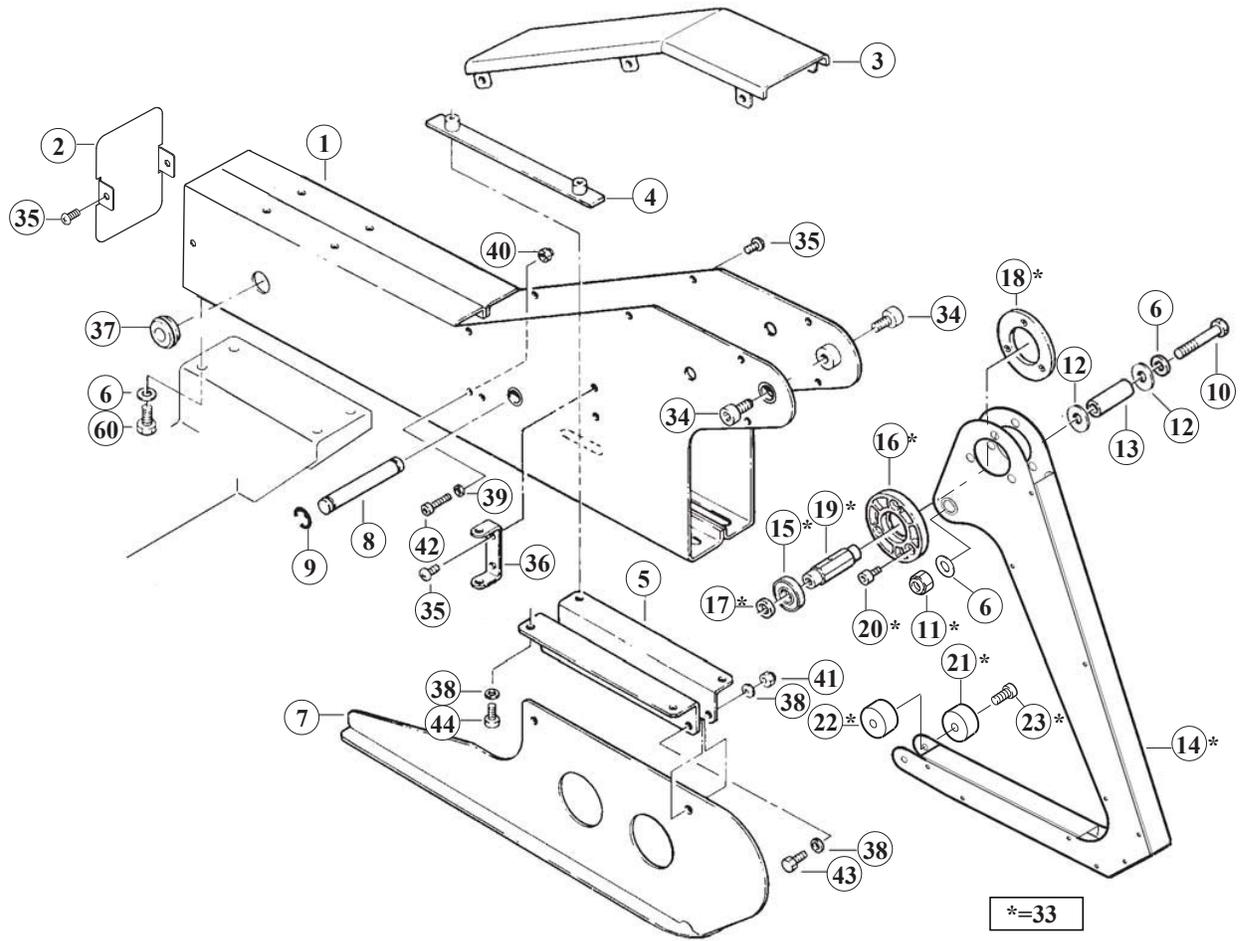
## Dessin 15341 / 2

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                         |
|----------|----------------|-------------------------------------|
| 15341-46 | 78-8016-5855-6 | E - Ring 10mm                       |
| 15341-47 | 78-8032-0375-7 | Screw Metric M6 X 16 Hex. Hd.       |
| 15341-48 | 78-8042-2919-9 | Washer - Triple, M6                 |
| 15341-49 | 78-8137-3781-0 | Belt - Timing 250 L 075             |
| 15341-50 | 78-8054-8841-4 | Drive Belt 12AF                     |
| 15341-51 | 78-8060-8014-5 | Idler Roller Assy                   |
| 15341-52 | 78-8052-6710-7 | Roller - Idler                      |
| 15341-53 | 78-8054-8913-1 | Shaft - Roller                      |
| 15341-54 | 12-7997-0272-0 | E-Ring, M-25                        |
| 15341-55 | 78-8137-3782-8 | Plate - Belt Adjustment             |
| 15341-56 | 26-1002-4189-7 | Screw - Hex. Hd. M10 X 20           |
| 15341-57 | 26-1004-5510-9 | Washer- Plain, M10                  |
| 15341-58 | 78-8137-3783-6 | Block - Drive                       |
| 15341-59 | 78-8010-7210-5 | Screw - Soc. HD. Hex. Soc. M6 X 20  |
| 15341-60 | 78-8114-4855-0 | Screw - Special                     |
| 15341-61 | 78-8094-6050-0 | Spacer - Motor                      |
| 15341-62 | 26-1005-4757-4 | Screw - Flat HD, Soc. Dr. M5 X 20   |
| 15341-63 | 78-8060-8073-1 | Washer- Motor                       |
| 15341-64 | 78-8054-8885-1 | Pulley - Timing 14 Teeth 60HZ Motor |
| 15341-65 | 26-1003-8816-9 | Screw, Set M5 X 6                   |
| 15341-66 | 78-8060-8140-8 | Timing Belt 160 X L050              |
| 15341-67 | 78-8137-3786-9 | Cover - Drive, Rear                 |
| 15341-68 | 26-1002-4955-1 | Screw - Self Tap 8P X 13            |
| 15341-69 | 78-8005-5740-3 | Washer Plain-Metric 4mm Nick.       |
| 15341-70 | 78-8060-8019-4 | Sprocket - 3/8" 28 Teeth            |
| 15341-71 | 78-8057-5835-2 | Centering Washer                    |
| 15341-72 | 78-8057-5834-5 | TAB Washer                          |
| 15341-73 | 78-8137-4068-1 | Chain P3/8" - L=51                  |
| 15341-74 | 78-8076-5112-6 | Cover - Chain                       |
| 15341-75 | 78-8017-9313-0 | Nut Self Locking M8 Nick.PI.        |
| 15341-76 | 26-1004-5507-5 | Washer M8                           |
| 15341-77 | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm         |
| 15341-78 | 26-1003-6904-5 | Nut - Hex, M8                       |
| 15341-79 | 78-8005-5741-1 | Washer- Flat, M5                    |
| 15341-80 | 26-1003-5820-4 | Screw - Hex Hd. M5 X 12             |
| 15341-81 | 78-8137-3793-5 | Plastic Cap DP-1375                 |
| 15341-82 | 78-8010-7169-3 | Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd.    |
| 15341-83 | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                    |

## Connexions moteur:

|          |                |  |
|----------|----------------|--|
| 15341-84 | 78-8100-0865-2 | Motor - 200/220v, 50/60 Hz, 3 Phase        |
|          | 78-8052-6718-0 | Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase           |
|          | 78-8052-6719-8 | Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase           |
|          | 78-8046-8267-8 | Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw |
|          | 78-8091-0654-1 | Motor - 125v, 60 Hz, 1 Phase               |
|          | 78-8046-8268-6 | Motor - 220/240v, 50 Hz, 1 Phase 0.12kw    |
|          | 78-8100-0866-0 | Motor - 100/110v, 50/60 Hz, 1 Phase 0.12kw |
|          | 78-8076-4590-4 | Motor - 220/240v, 60 Hz, 1 Phase           |
| 15341-85 | 78-8076-4532-6 | Cord Grip                                  |
| 15341-86 | 78-8137-5955-8 | Cable - Flex                               |
| 15341-87 | 78-8060-7877-6 | Plug Housing - Vertical                    |
| 15341-88 | 78-8060-7875-0 | Plug - Male                                |

a80f Fermeuse de Carton Réglable

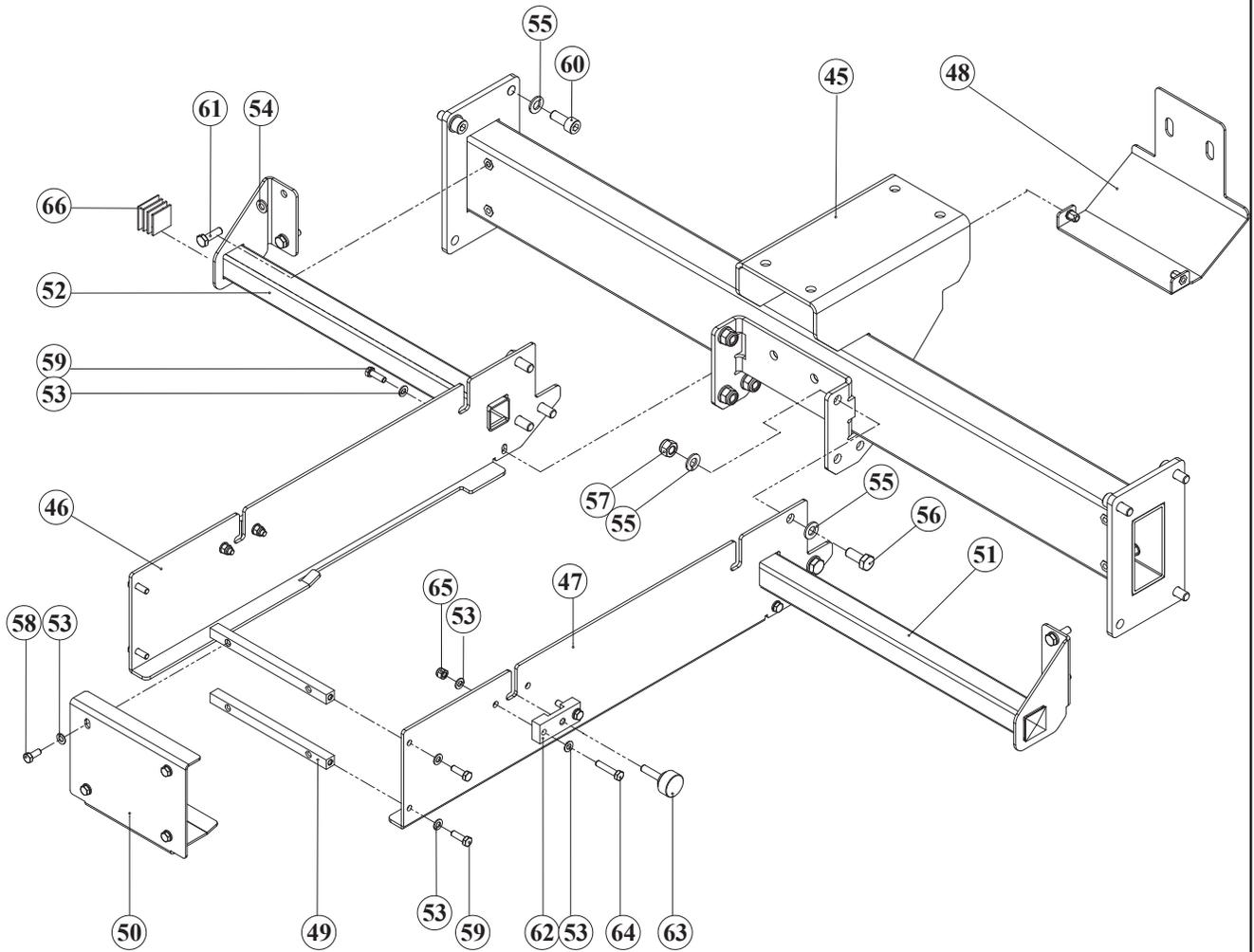


Dessin 15342 / 1

## Dessin 15342 / 1

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                             |
|----------|----------------|---|
| 15342-1  | 78-8137-4073-1 | Support - Flap Folder                   |
| 15342-2  | 78-8137-4074-9 | Cover - Rear                            |
| 15342-3  | 78-8137-4075-6 | Cover - Flap Folder                     |
| 15342-4  | 78-8076-4833-8 | Strap                                   |
| 15342-5  | 78-8137-4076-4 | Plate- Box Guide                        |
| 15342-6  | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm             |
| 15342-7  | 78-8114-4629-9 | Flap Folder - Front                     |
| 15342-8  | 78-8076-4831-2 | Pin - Air Cylinder                      |
| 15342-9  | 78-8056-3965-1 | Ring - 8 DIN 6799                       |
| 15342-10 | 26-1002-5949-3 | Screw - Hex. Hd. M8 x 60                |
| 15342-11 | 78-8017-9313-0 | Nut - Self Locking M8 Nick. Pl.         |
| 15342-12 | 78-8017-9059-9 | Washer - Flat for M12 Screw             |
| 15342-13 | 78-8114-4696-0 | Spacer- Cylinder.                       |
| 15342-14 | 78-8137-4077-2 | Flap Folder                             |
| 15342-15 | 26-1000-4350-9 | Radial Ball Bearing - 6002-2RS, O.D. 32 |
| 15342-16 | 78-8114-4709-9 | Support - Bearing                       |
| 15342-17 | 78-8114-4712-3 | Spacer- Bearing                         |
| 15342-18 | 78-8114-4710-7 | Washer - Support                        |
| 15342-19 | 78-8114-4711-5 | Shaft - Support, Hex.                   |
| 15342-20 | 78-8010-7209-7 | Screw, Soc. Hd. M6 X 12                 |
| 15342-21 | 78-8137-4078-0 | Bushing, Side                           |
| 15342-22 | 78-8137-4079-8 | Bushing, Middle                         |
| 15342-23 | 26-1003-7960-6 | Screw, Soc.Hd M6 X 30                   |
| 15342-24 | 78-8114-4627-3 | Side Flap Folder Assy                   |
| 15342-25 | 78-8100-1079-9 | Side Flap Folder                        |
| 15342-26 | 78-8100-1077-3 | Block                                   |
| 15342-27 | 78-8100-1080-7 | Plate- Side Flap Folder                 |
| 15342-28 | 78-8070-1519-9 | Screw - Soc. Hd. Hex. Hd. M8 X 70       |
| 15342-29 | 78-8010-7209-7 | Screw - Soc. Hd.M6 X 12                 |
| 15342-30 | 78-8042-2919-9 | Washer - Triple, M6                     |
| 15342-31 | 78-8060-7863-6 | Grain M6 X 20                           |
| 15342-32 | 78-8076-4546-6 | Knob                                    |
| 15342-33 | 78-8137-4080-6 | Flap Folder, Rear                       |
| 15342-34 | 26-1003-7964-8 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20     |
| 15342-35 | 78-8017-9066-4 | Screw - Metric, M5 X 12                 |
| 15342-36 | 78-8091-0740-8 | Holder - Hex. Wrench                    |
| 15342-37 | 78-8060-7785-1 | Grommet DG 16                           |
| 15342-38 | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                        |
| 15342-39 | 78-8005-5740-3 | Washer Plain - Metric 4mm Nick.         |
| 15342-40 | 26-1003-6914-4 | Nut, Plastic Insert M4                  |
| 15342-41 | 26-1003-6916-9 | Nut Locking Plastic Insert M6           |
| 15342-42 | 26-1003-7947-3 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. M4 X 35         |
| 15342-43 | 78-8032-0375-7 | Screw Metric M6 X 16 Hex. Hd.           |
| 15342-44 | 78-8010-7210-5 | Screw - Soc. Hd. Hex. Soc. M6 X 20      |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



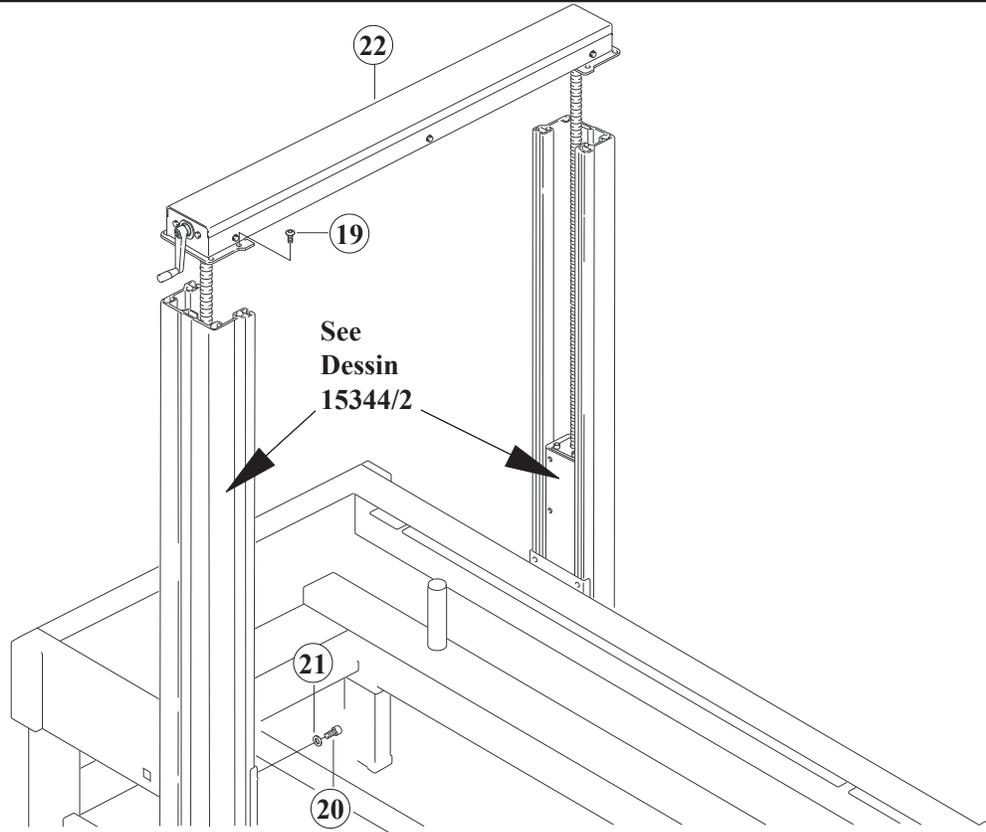
Dessin 15342 / 2

a80f

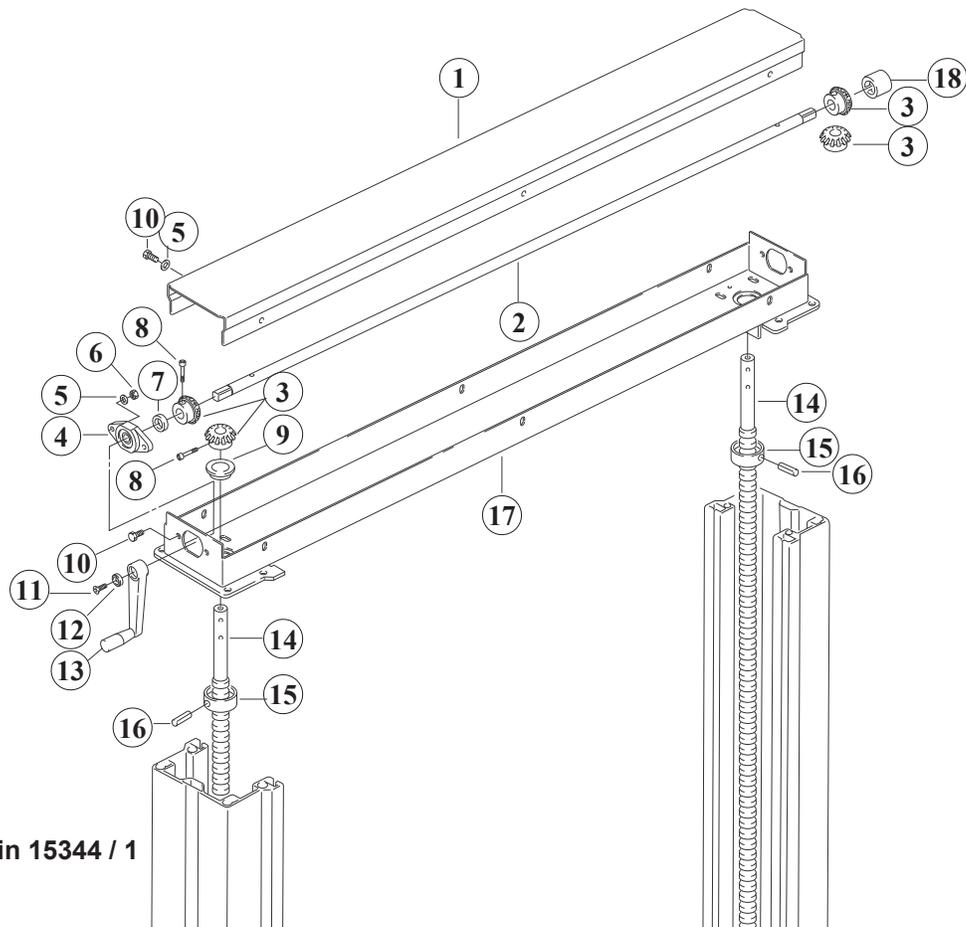
Dessin 15342 / 2

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                         |
|----------|----------------|-------------------------------------|
| 15342-45 | 78-8137-5921-0 | Cross Bar, Flap Folder              |
| 15342-46 | 78-8137-5922-8 | Frame - Upper Head, R/H             |
| 15342-47 | 78-8137-5923-6 | Frame - Upper Head, L/H             |
| 15342-48 | 78-8137-5925-1 | Upper Plate                         |
| 15342-49 | 78-8137-5926-9 | Spacer                              |
| 15342-50 | 78-8137-5927-7 | Cover - Upper Frame                 |
| 15342-51 | 78-8137-5928-5 | Support - L/H Roller                |
| 15342-52 | 78-8137-5929-3 | Support - R/H Roller                |
| 15342-53 | 78-8005-5741-1 | Washer - Flat M5                    |
| 15342-54 | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                    |
| 15342-55 | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm         |
| 15342-56 | 26-1003-5842-8 | Screw Hex. Hd. M8 X 20              |
| 15342-57 | 78-8017-9313-0 | Nut Self Locking M8 Nick. Pl.       |
| 15342-58 | 26-1003-5820-4 | Screw - Hex Hd. M5 X 12             |
| 15342-59 | 26-1002-5820-6 | Screw - Hex Hd. M5 X 16             |
| 15342-60 | 26-1003-7964-8 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20 |
| 15342-61 | 78-8010-7193-3 | Screw - Metric, M6 X 20, Hex. Hd.   |
| 15342-62 | 78-8137-5930-1 | Fixing Block                        |
| 15342-63 | 78-8137-5931-9 | Knob                                |
| 15342-64 | 78-8018-7616-6 | Screw - Metric, M5 X 25, Hex Hd.    |
| 15342-65 | 26-1005-6859-6 | Nut - Self-Locking M5               |
| 15342-66 | 78-8052-6652-1 | Cap - End                           |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



22

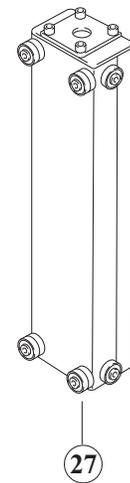
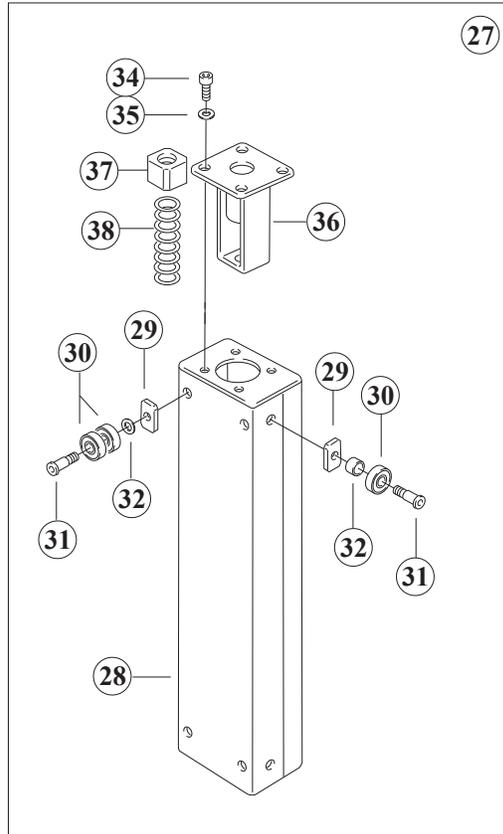
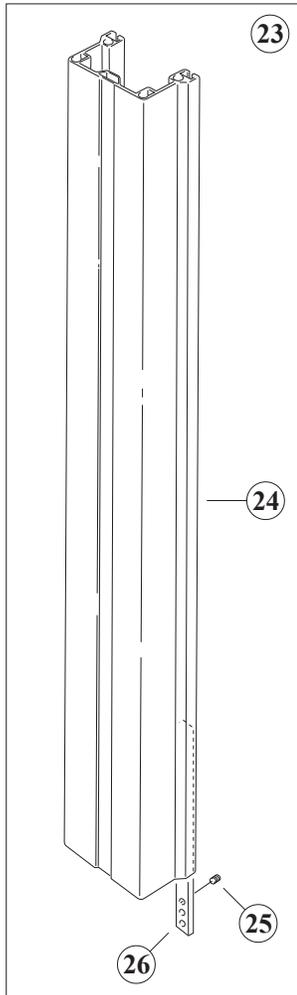


a80f

Dessin 15344 / 1

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                         |
|----------|----------------|-------------------------------------|
| 15344-1  | 78-8137-5904-6 | Cover - Crossbar                    |
| 15344-2  | 78-8137-5907-9 | Shaft                               |
| 15344-3  | 78-8137-5905-3 | Sprocket                            |
| 15344-4  | 78-8129-6304-5 | Support w/Bearing                   |
| 15344-5  | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                    |
| 15344-6  | 78-8010-7418-4 | Nut - Metric, Hex, Stl., M6         |
| 15344-7  | 78-8129-6308-6 | Spacer - Sprocket                   |
| 15344-8  | 26-1003-7946-5 | Screw - Soc.Hd. M4 X 25             |
| 15344-9  | 78-8060-8125-9 | Bushing                             |
| 15344-10 | 78-8032-0375-7 | Screw Metric M6 X 16 Hex.Hd.        |
| 15344-11 | 26-0001-5862-1 | Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12         |
| 15344-12 | 78-8060-8073-1 | Washer - Motor                      |
| 15344-13 | 78-8129-6118-9 | Handle                              |
| 15344-14 | 78-8137-5906-1 | Screw - Leading                     |
| 15344-15 | 78-8129-6143-7 | Bushing                             |
| 15344-16 | 78-8054-8586-5 | Pin                                 |
| 15344-17 | 78-8137-5902-0 | Crossbar - Upper                    |
| 15344-18 | 78-8070-1506-6 | Cover - Screw                       |
| 15344-19 | 78-8076-4503-7 | Screw - M6 X 12                     |
| 15344-20 | 26-1003-7964-8 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20 |
| 15344-21 | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm         |
| 15344-22 | 78-8137-5903-8 | Crossbar - Upper                    |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



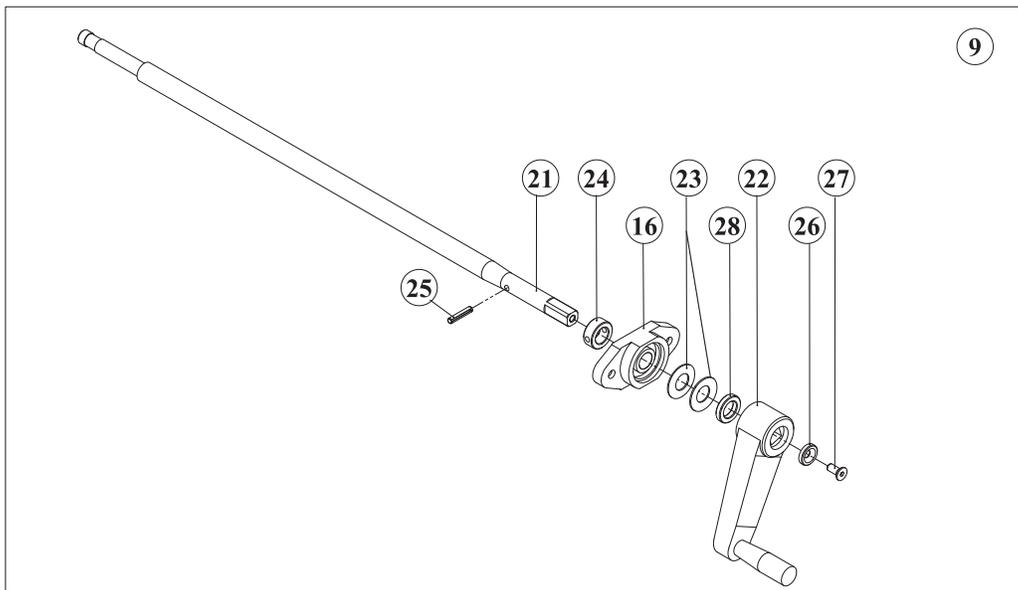
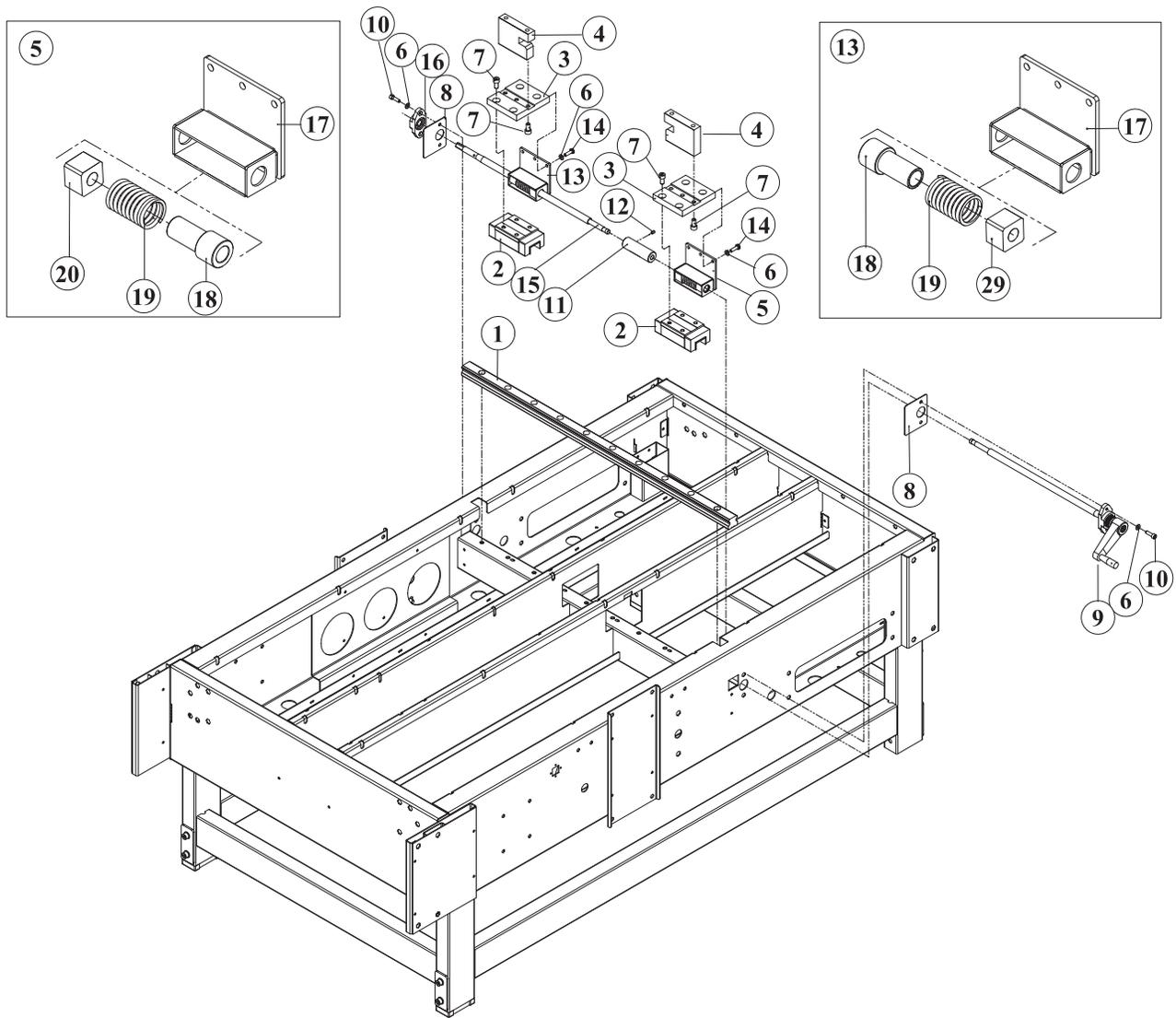
Dessin 15344 / 2

a80f

Dessin 15344 / 2

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                 |
|----------|----------------|-----------------------------|
| 15344-23 | 78-8137-5944-2 | Fixing Plate - Column       |
| 15344-24 | 78-8137-5945-9 | Fixed Column                |
| 15344-25 | 78-8060-7889-1 | Set Screw M8 X 10           |
| 15344-26 | 78-8137-0895-1 | Plate - Column              |
| 15344-27 | 78-8137-5946-7 | Column - Inner, Assy        |
| 15344-28 | 78-8137-5947-5 | Column - Innew              |
| 15344-29 | 78-8129-6311-0 | Plate                       |
| 15344-30 | 78-8129-6147-8 | Bearing - Ball              |
| 15344-31 | 78-8129-6312-8 | Screw - Bearing             |
| 15344-32 | 78-8129-6314-4 | Washer - Special, 18/7      |
| 15344-33 | 78-8129-6313-6 | Washer - Special            |
| 15344-34 | 26-1003-7963-0 | Screw - Soc. Hd. M8 X 16    |
| 15344-35 | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm |
| 15344-36 | 78-8137-5948-3 | Support - Nut               |
| 15344-37 | 78-8129-6125-4 | Nut                         |
| 15344-38 | 78-8129-6317-7 | Spring - Column             |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



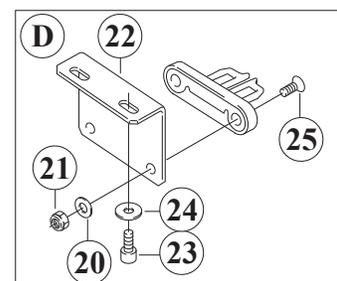
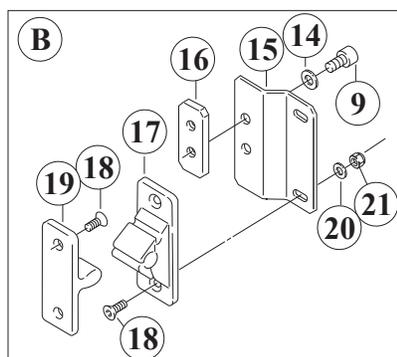
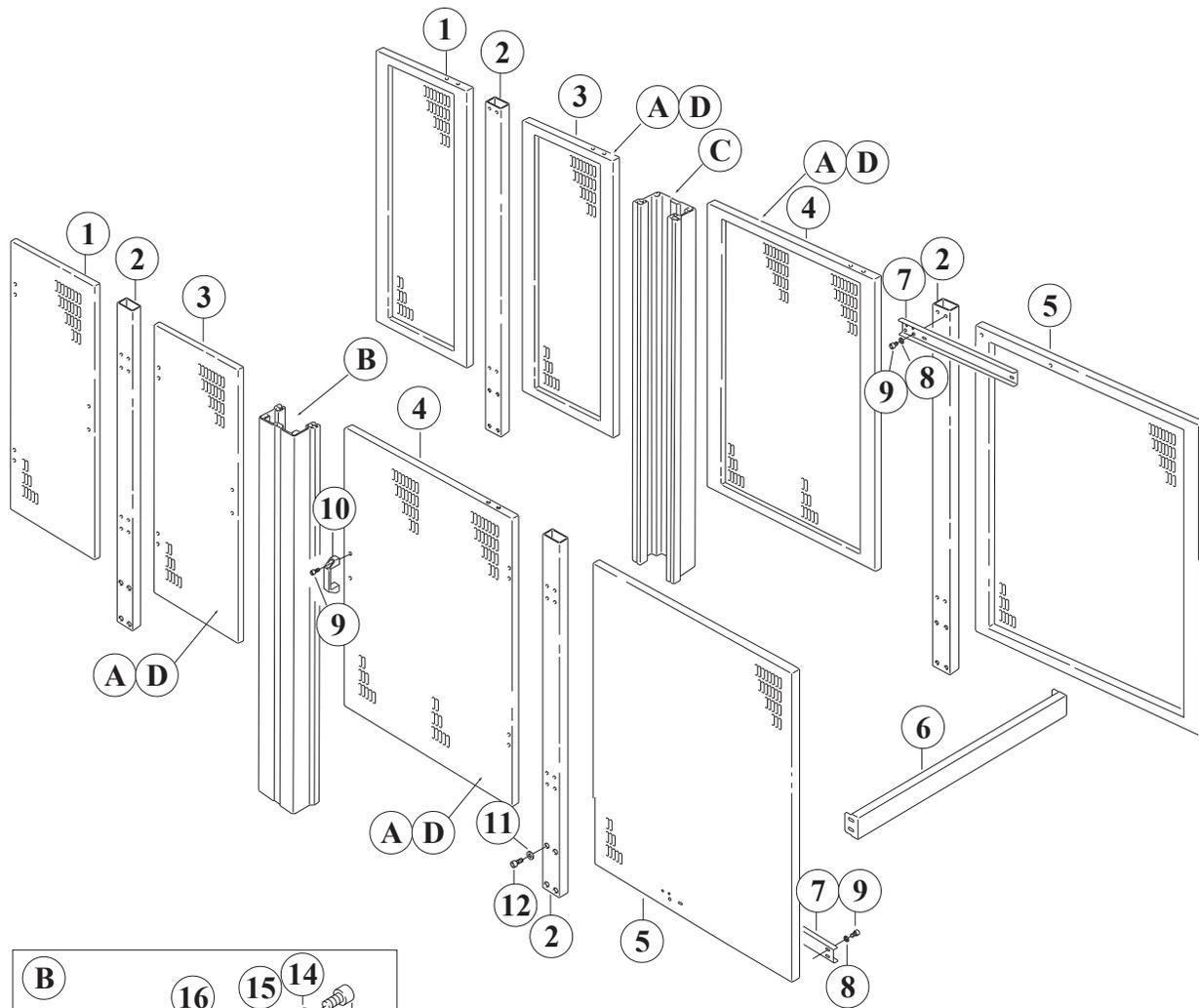
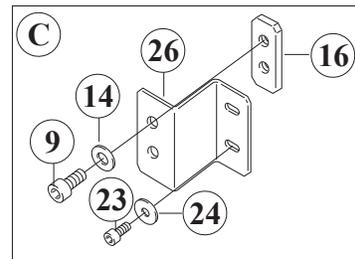
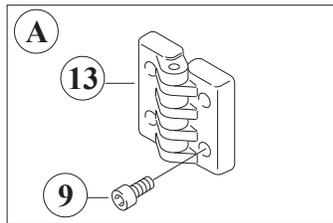
Dessin 15345

a80f

Dessin 15345

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                        |
|----------|----------------|------------------------------------|
| 15345-1  | 78-8137-5908-7 | Guide MRR-30-816-N                 |
| 15345-2  | 78-8137-5909-5 | Slider                             |
| 15345-3  | 78-8137-5910-3 | Support Plate - Lower              |
| 15345-4  | 78-8137-5911-1 | Support Plate - Upright            |
| 15345-5  | 78-8137-5912-9 | Support L/H Assy - Nut             |
| 15345-6  | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                   |
| 15345-7  | 26-1003-7963-0 | Screw - Soc. Hd. M8 X 16           |
| 15345-8  | 78-8137-5913-7 | Protection Plate - Guide           |
| 15345-9  | 78-8137-5914-5 | Adjustment Screw Assy.             |
| 15345-10 | 78-8010-7210-5 | Screw - Soc. Hd. Hex. Soc. M6 X 20 |
| 15345-11 | 78-8137-5915-2 | Coupling - Screw                   |
| 15345-12 | 78-8119-8994-2 | Set Screw M5 x 8                   |
| 15345-13 | 78-8137-5916-0 | Support R/H Assy - Nut             |
| 15345-14 | 78-8010-7193-3 | Screw - Metric, M6 X 20, Hex. Hd.  |
| 15345-15 | 78-8137-5917-8 | Screw, Centering R/H               |
| 15345-16 | 78-8129-6304-5 | Support w/Bearing                  |
| 15345-17 | 78-8137-5918-6 | Nut Support Assy                   |
| 15345-18 | 78-8137-0919-9 | Bushing                            |
| 15345-19 | 78-8137-5919-4 | Spring / 36                        |
| 15345-20 | 78-8129-6126-2 | Nut                                |
| 15345-21 | 78-8137-5920-2 | Screw, Centering L/H               |
| 15345-22 | 78-8129-6118-9 | Handle                             |
| 15345-23 | 78-8060-7984-0 | Washer, Belleville                 |
| 15345-24 | 78-8129-6113-0 | Bushing                            |
| 15345-25 | 78-8137-0922-3 | Pin, Spring 4 x 20                 |
| 15345-26 | 78-8060-8073-1 | Washer - Motor                     |
| 15345-27 | 26-0001-5862-1 | Screw, Flat Hd Soc.M5 X 12         |
| 15345-28 | 78-8119-8844-9 | Spacer                             |
| 15345-29 | 78-8129-6125-4 | Nut                                |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



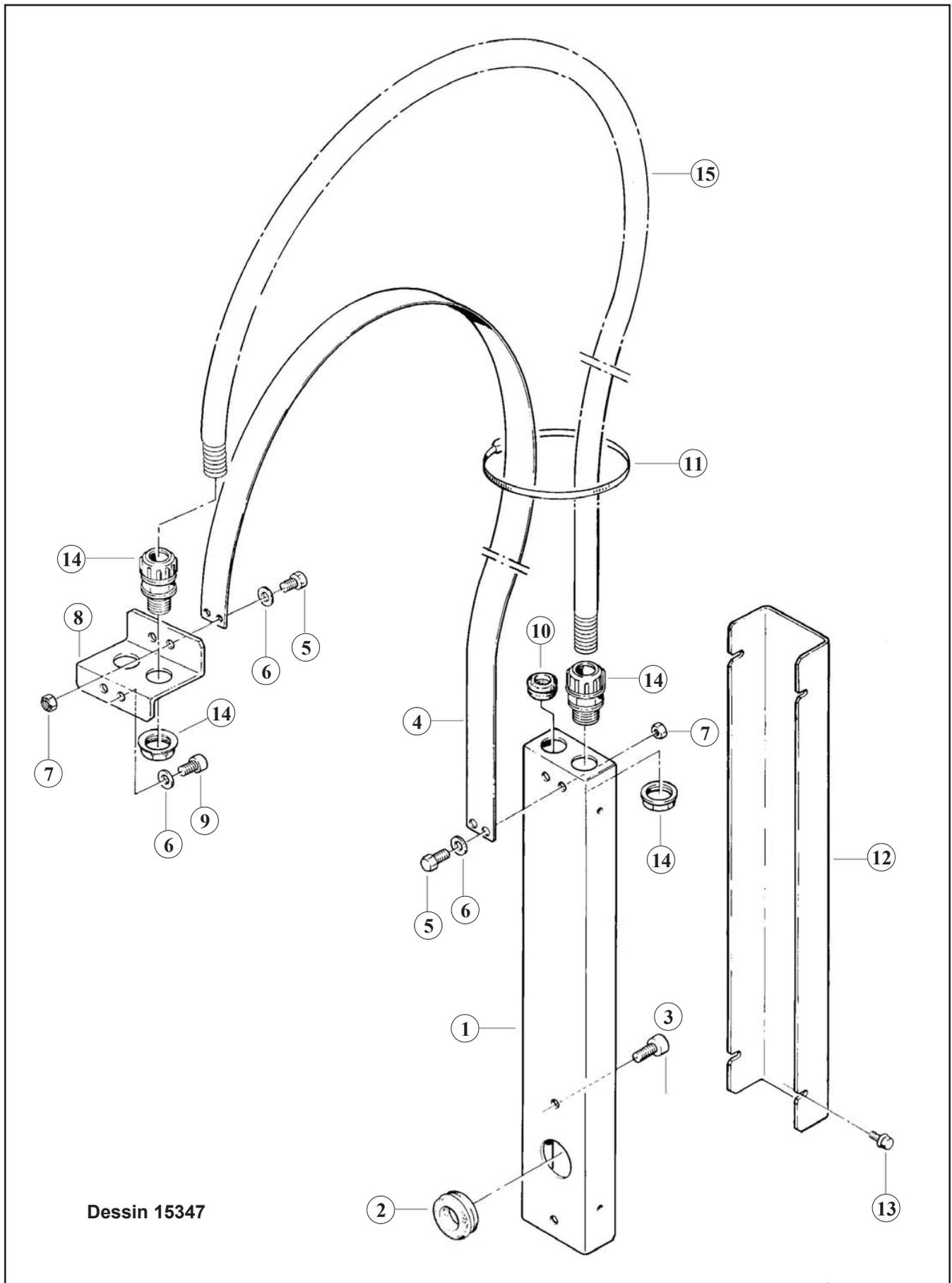
Dessin 15346

a80f

Dessin 15346

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                          |
|----------|----------------|--------------------------------------|
| 15346-1  | 78-8137-5932-7 | Exit Panel                           |
| 15346-2  | 78-8137-5934-3 | Jamb                                 |
| 15346-3  | 78-8137-5935-0 | Door L=510 - Safety Guard            |
| 15346-4  | 78-8137-5936-8 | Door L=740 - Safety Guard            |
| 15346-5  | 78-8137-5937-6 | Fixed Panel - Entry                  |
| 15346-6  | 78-8137-5938-4 | Crossbar - Safety Guard              |
| 15346-7  | 78-8137-5939-2 | Panel Mounting Bracket               |
| 15346-8  | 78-8042-2919-9 | Washer- Triple, M6                   |
| 15346-9  | 26-1003-7957-2 | Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16       |
| 15346-10 | 78-8060-7807-3 | Handle                               |
| 15346-11 | 78-8017-9318-9 | Washer - Plain - Metric 8mm          |
| 15346-12 | 26-1003-7964-8 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. Hd., M8 X 20 |
| 15346-13 | 78-8129-6293-0 | Hinge                                |
| 15346-14 | 78-8137-5940-0 | Washer                               |
| 15346-15 | 78-8137-5941-8 | Plate                                |
| 15346-16 | 78-8129-6290-6 | Plate                                |
| 15346-17 | 78-8076-4932-8 | Lock - Wing                          |
| 15346-18 | 26-0001-5862-1 | Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12          |
| 15346-19 | 78-8076-4931-0 | Drawbar - Lock                       |
| 15346-20 | 78-8005-5741-1 | Washer- Flat, M5                     |
| 15346-21 | 26-1005-6859-6 | Nut - Self-Locking M5                |
| 15346-22 | 78-8137-5942-6 | Bracket Switch                       |
| 15346-23 | 26-1003-7949-9 | Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12      |
| 15346-24 | 26-1005-5316-8 | Washer                               |
| 15346-25 | 78-8129-6293-0 | Screw, Flat Hd. Hex Dr. M5 X 16      |
| 15346-26 | 78-8137-5943-4 | Mounting Bracket Door                |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



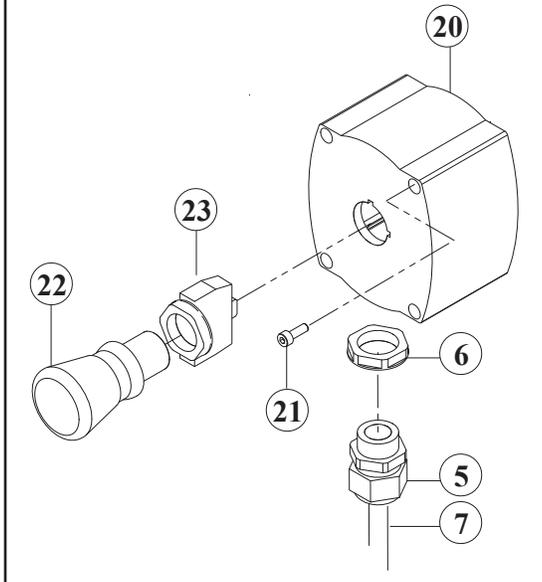
Dessin 15347

a80f

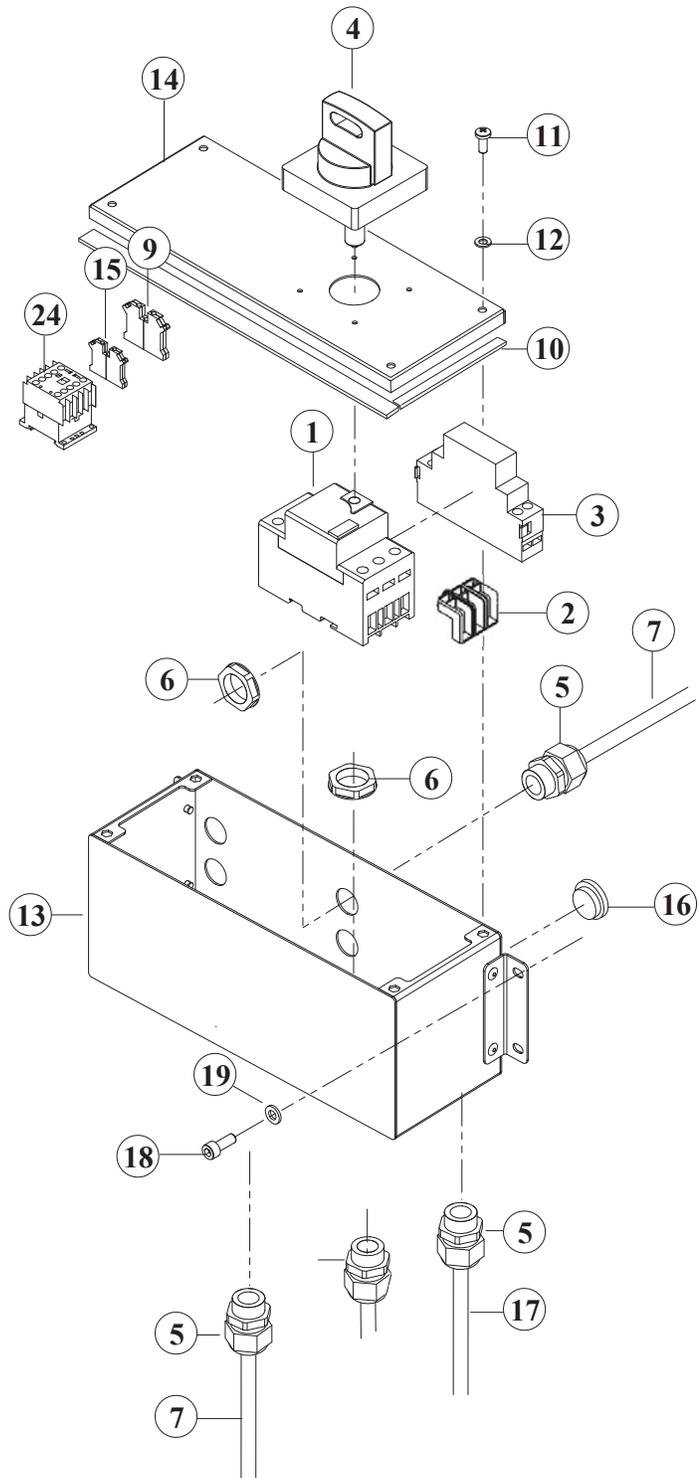
**Dessin 15347**

| <b>Ref. No.</b> | <b>3M Part No.</b> | <b>Description</b>                |
|-----------------|--------------------|-----------------------------------|
| 15347-1         | 78-8091-0660-8     | Housing - Wire                    |
| 15347-2         | 78-8076-4702-5     | Grommet - Heyco SB1093-13         |
| 15347-3         | 78-8091-0656-6     | Screw - Hex. Soc. Hd. M8 X 12     |
| 15347-4         | 88-1375-9491-7     | Strap - Wire                      |
| 15347-5         | 78-8010-7163-6     | Screw - Metric, M5 X 10, Hex. Hd. |
| 15347-6         | 78-8005-5741-1     | Washer - Flat, M5                 |
| 15347-7         | 26-1005-6859-6     | Nut - Self-Locking M5             |
| 15347-8         | 78-8091-0660-8     | Plate - Strap                     |
| 15347-9         | 26-1003-7949-9     | Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12   |
| 15347-10        | 78-8060-7758-8     | Grommet DG13,5                    |
| 15347-11        | 78-8060-8029-3     | Clamp                             |
| 15347-12        | 78-8137-4052-5     | Cover Housing                     |
| 15347-13        | 83-0002-7336-3     | Screw - Hex Hd M4 X 14 Zinc Pl    |
| 15347-14        | 78-8076-4520-1     | Union PG13 - Sleeve /16           |
| 15347-15        | 78-8076-5229-8     | Sleeving - /16, 1180mm            |

**Bouton  
d'arrêt  
d'urgence  
verrouillable**



**Dessin 15348**

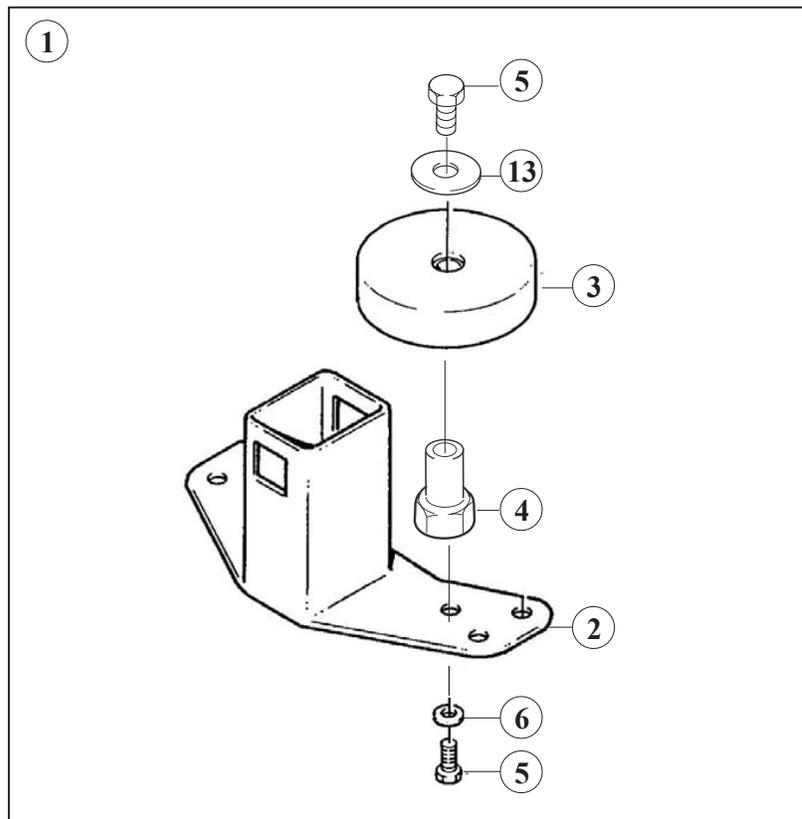
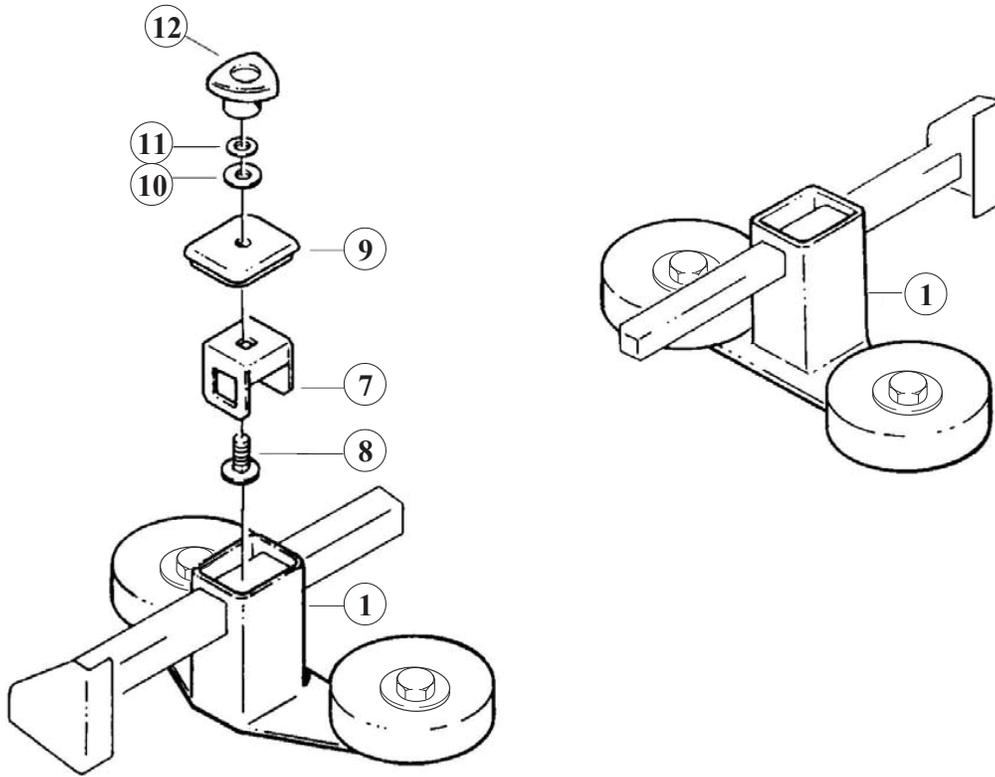


a80f

Dessin 15348

| Ref. No. | 3M Part No.    | Description                                |
|----------|----------------|--|
| 15348-1  | 78-8137-0778-9 | Circuit Breaker - Allen Bradley 1.0 - 1.6A |
|          | 78-8137-0779-7 | Circuit Breaker - Allen Bradley 1.6 - 2.5A |
|          | 78-8137-0603-9 | Circuit Breaker - Allen Bradley 2.5 - 4A   |
|          | 78-8137-0780-5 | Circuit Breaker - Allen Bradley 4.0 - 6.3A |
| 15348-2  | 78-8137-0782-1 | Spacer                                     |
| 15348-3  | 78-8137-0604-7 | Coil - Under Voltage 120V                  |
|          | 78-8137-0783-9 | Coil - Under Voltage 220V 50 Hz            |
|          | 78-8137-0785-4 | Coil - Under Voltage 400V 50 Hz            |
|          | 78-8137-0786-2 | Coil - Under Voltage 415V 50 Hz            |
| 15348-4  | 78-8137-0606-2 | Lockable Knob                              |
| 15348-5  | 78-8137-0607-0 | Cable Gland                                |
| 15348-6  | 78-8129-6469-6 | Nut  |
| 15348-7  | 78-8137-5956-6 | Cable                                      |
|          | 78-8060-8053-3 | Cable                                      |
|          | 78-8076-5176-1 | Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt               |
|          | 78-8076-5273-6 | Cable – 3X1, 5Mt                           |
|          | 78-8060-8052-5 | Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph                     |
|          | 78-8091-0433-0 | Cable – 3X1.5 1 Ph, 5 Mt                   |
|          | 78-8094-6384-3 | Clamp                                      |
| 15348-10 | 78-8119-8554-4 | Adhesive Rubber Seal                       |
| 15348-11 | 78-8094-6145-8 | Screw- Phillips M5 X 12                    |
| 15348-12 | 78-8005-5741-1 | Washer - Flat, M5                          |
| 15348-13 | 78-8137-5950-9 | Box - Switch                               |
| 15348-14 | 78-8137-5951-7 | Cover                                      |
| 15348-15 | 78-8091-0412-4 | Terminal - VU 4-2.5                        |
| 15348-17 | 78-8137-5957-4 | Cable                                      |
|          | 78-8060-8053-3 | Cable                                      |
|          | 78-8076-5176-1 | Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt               |
|          | 78-8076-5273-6 | Cable – 3X1, 5Mt                           |
|          | 78-8060-8052-5 | Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph                     |
|          | 78-8091-0433-0 | Cable – 3X1.5 1 Ph, 5 Mt                   |
|          | 78-8094-6384-3 | Clamp                                      |
| 15348-18 | 26-1003-7957-2 | Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16             |
| 15348-19 | 26-1000-0010-3 | Washer - Flat M6                           |
| 15348-20 | 78-8137-0608-8 | Plastic Box                                |
| 15348-21 | 26-1003-7943-2 | Screw - Soc. Hd. M4 X 12                   |
| 15348-22 | 78-8137-0609-6 | Emergency Button                           |
| 15348-23 | 78-8137-0797-9 | Contact Cartridge w/Latch                  |

a80f Fermeuse de Carton Réglable



Dessin 15350

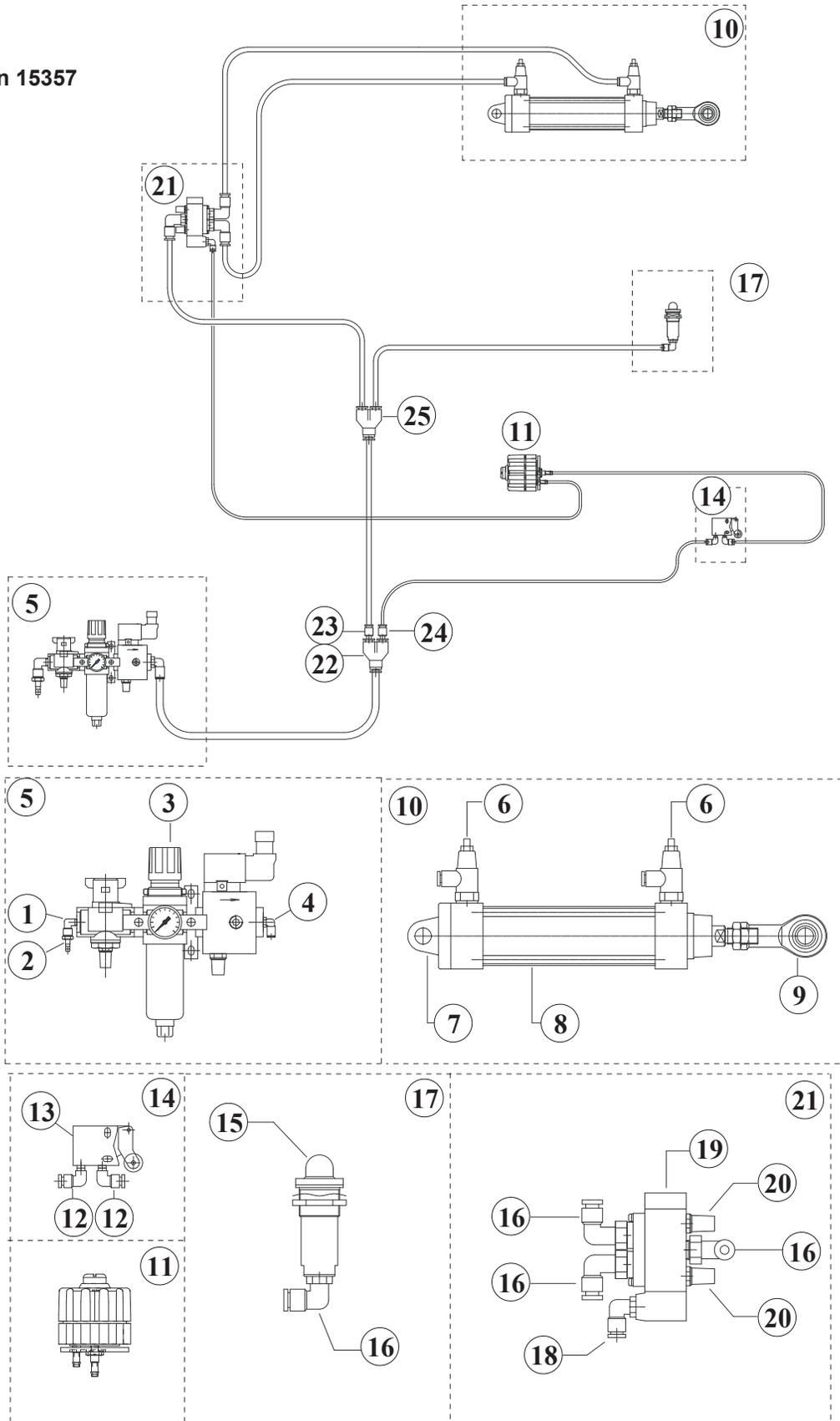
a80f

Dessin. 15350

| <b>Ref. No.</b> | <b>3M Part No.</b> | <b>Description</b>           |
|-----------------|--------------------|------------------------------|
| 15350-1         | 78-8137-5953-3     | Side Roller Assy             |
| 15350-2         | 78-8137-5952-5     | Support - Compression Roller |
| 15350-3         | 78-8054-8974-3     | Pressure Roller              |
| 15350-4         | 78-8137-5954-1     | Shaft - Roller               |
| 15350-5         | 26-1003-5841-0     | Screw M8 X 16                |
| 15350-6         | 78-8017-9318-9     | Washer - Plain - Metric 8mm  |
| 15350-7         | 78-8076-4630-8     | Plate - Tube, Roller         |
| 15350-8         | 78-8076-4631-6     | Screw - M10 X 35             |
| 15350-9         | 78-8076-4632-4     | Cap - Support                |
| 15350-10        | 78-8017-9074-8     | Washer - Nylon 15mm          |
| 15350-11        | 26-1004-5510-9     | Washer - Plain, M10          |
| 15350-12        | 78-8070-1549-6     | Knob VTR-B-M10               |
| 15350-13        | 78-8052-6703-2     | Washer - Special             |

a80f Fermeuse de Carton Réglable

Dessin 15357



a80f

**Dessin 15357**

| <b>Ref. No.</b> | <b>3M Part No.</b> | <b>Description</b>         |
|-----------------|--------------------|----------------------------|
| 15357-1         | 78-8060-7900-6     | Union                      |
| 15357-2         | 26-1005-6897-6     | Hose Connector             |
| 15357-3         | 78-8137-5958-2     | Air Handling Unit          |
| 15357-4         | 78-8091-0313-4     | Elbow - 3199.08.10         |
| 15357-5         | 78-8137-5959-0     | Air Handling Unit Assy     |
| 15357-6         | 78-8137-5960-8     | One Way Flow Regulator     |
| 15357-7         | 26-1017-3315-7     | Swinging Flange            |
| 15357-8         | 78-8137-5961-6     | Cylinder DNCB-40-125-PPV-A |
| 15357-9         | 78-8057-5747-9     | Mount, Cylinder Rod End    |
| 15357-10        | 78-8137-5962-4     | Cylinder Assy              |
| 15357-11        | 78-8137-5963-2     | Flow Regulator             |
| 15357-12        | 78-8057-5732-1     | Fitting- Elbow             |
| 15357-13        | 26-1005-6358-9     | 3 Way - 2 Position Valve   |
| 15357-14        | 78-8137-5964-0     | Valve                      |
| 15357-15        | 78-8076-4665-4     | Indicator - Visual         |
| 15357-16        | 26-1005-6893-5     | 90 Degree Elbow            |
| 15357-17        | 78-8129-6391-2     | Indicator Assy             |
| 15357-18        | 78-8055-0756-9     | Union - Rotating           |
| 15357-19        | 78-8137-5965-7     | Pneumatic Valve            |
| 15357-20        | 26-1005-6890-1     | Muffler                    |
| 15357-21        | 78-8137-5966-5     | Valve Assy                 |
| 15357-22        | 78-8114-4704-0     | Union - 3140A0800          |
| 15357-23        | 78-8114-4705-7     | Union - KQR 06-08          |
| 15357-24        | 78-8137-5967-3     | Reducing Nipple            |
| 15357-25        | 78-8094-6079-9     | Union - Y, Female          |
| 15357-26        | 78-8119-8640-1     | Union Elbow                |
| 15357-27        | 78-8114-4653-9     | Joint                      |
| 15357-28        | 78-8060-7861-0     | End Cap                    |

CETTE PAGE EST BLANCHE



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

Edition 02

**Company Name:** 3M Italia S.p.A.  
**Company Address:** Via Norberto Bobbio, 21  
20096 Pioltello Milano  
Italy

declares herewith, that the following described machines:

**A80F,800AF,800RF**

with the serial numbers 50000 until 99999

**Is to conform to the following pertinent regulations:**

EC Machinery Directive: 2006/42/EC

EC EMC Directive: 2004/108/EEC

**Applied standards and technical specifications:**

**Safety:**

EN 415-1 :2000+A1:2009 Safety of Packaging Machines  
EN ISO 12100-1&2: Safety of Machinery.  
Basic Concepts and Technical Principles  
EN ISO 13857:2008: Safety Distances  
EN 349: 1993 +A1:2008 Minimum Gap  
EN ISO 13850: + correction : Emergency Stop Equipment  
EN ISO 3741: Acoustics. Determination of sound  
power levels of noise sources using sound pressure  
EN 60204-1 Safety of machinery. Electrical  
equipment of machines—general requirements  
EN ISO 14121-1:2007 Safety of machinery. Risk  
assessment. Principles.

**EMC:**

EN 61000-6-3: Generic emission standard: residential,  
commercial, and light industry  
EN 55011: Limits and methods of measurement of  
radio disturbance characteristics of industrial, scientific,  
and medical (ISM) radio frequency equipment

EN 61000-3-2: Electromagnetic Compatibility (EMC)  
Limits. Limits for Harmonic Current Emissions  
EN 61000-3-3: Electromagnetic Compatibility (EMC)  
Limitations of voltage changes, voltage fluctuations,  
and flicker in public low-voltage supply systems  
EN 61000-6-1: Electromagnetic Compatibility (EMC)  
Generic standards. Immunity for residential,  
commercial, and light industrial environments  
EN 61000-4-2: Electromagnetic Compatibility (EMC)  
Electrostatic Discharge  
EN 61000-4-3: Electromagnetic Compatibility (EMC)  
Radiated Radio Frequency Electromagnetic Field  
EN 61000-4-4: Electromagnetic compatibility (EMC)  
Electrical Fast Transient/Burst  
EN 61000-4-5: Electromagnetic compatibility (EMC)  
Surge Immunity Test  
EN 61000-4-6: Electromagnetic compatibility (EMC)  
Immunity to conducted disturbances  
EN 61000-4-11: Electromagnetic compatibility (EMC)  
Voltage dips, short interruptions, and voltage

**EN - Person authorised to compile the technical file:**

**DE - Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:**

**NL - Persoon gemachtigd om de technische documentatie te verzamelen:**

**IT - Persona autorizzata alla compilazione della documentazione tecnica:**

**FR - Personne autorisée à compiler le fichier technique.**

**ES - Persona autorizada para recopilar archivo técnico:**

**PO - Osoba upowazniona do wprowadzenia zmian w danych technicznych**

Roberto Mercante, Via Norberto Bobbio , 21, 20096 Pioltello Milano, Italy +39 (0)2-70352348

**CE Certification Date: 2011**

**Signer: Sergio De Masi**

**Title: Technical and Quality Manager 3M Italy**

**Signature:**