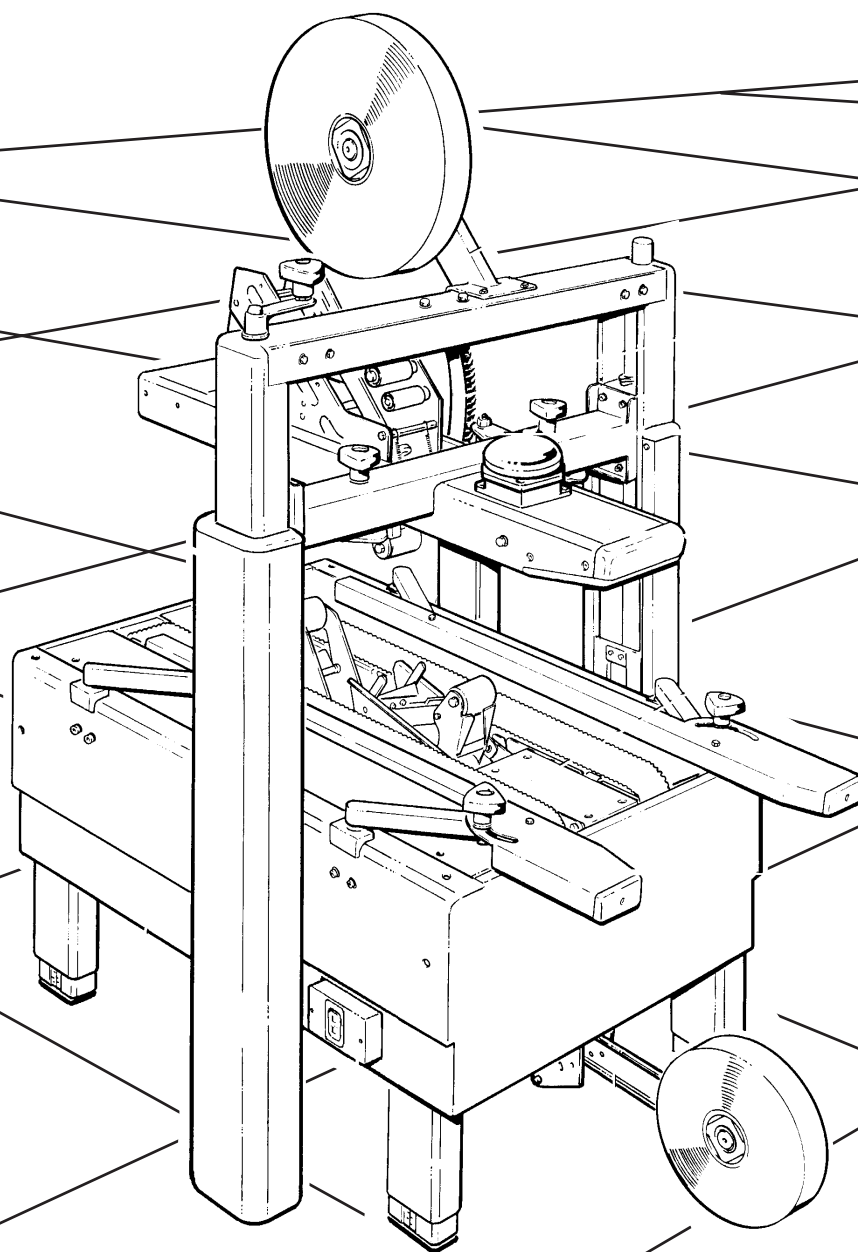




3M-Matic™ 200a-I type 39600

Machine a enrubanner
Automatische Dozensluite

Instructions d'utilisation et pièces détachées
Gebruiksaanwijzingen en lijst van reserveonderdelen



Ce manuel d'instructions décrit les mesures de sécurité, les conditions de transport et de déplacement, les conditions d'entreposage, les instructions de déballage, les instructions de mise en service, d'installation, de fonctionnement, les réglages, les opérations d'entretien, les recherches des pannes, les opérations de réparation et les conditions d'utilisation. Il fournit aussi la liste des pièces détachées de la machine à enrubanner 3M-Matic 200a-I réglable.

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

Edition Septembre 2006

Copyright 3M 2001
Tous droits réservés

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

Publication ISBN SMB00048FH
Edition 0

Deze handleiding geeft een overzicht over de aangebrachte veiligheidsvoorzieningen, over het hanteren, het transporteren, het opslaan, het uitpakken, het voorbereiden, het installeren, het functioneren, het afstellen en het onderhoud van de machine, het zoeken naar de oorzaken van eventuele problemen, de benodigde reparatiewerkzaamheden en de beschikbare klantenservice; tenslotte wordt een opsomming van reserveonderdelen voor de verstelbare dozensluiters 3M-Matic 200a-I geleverd.

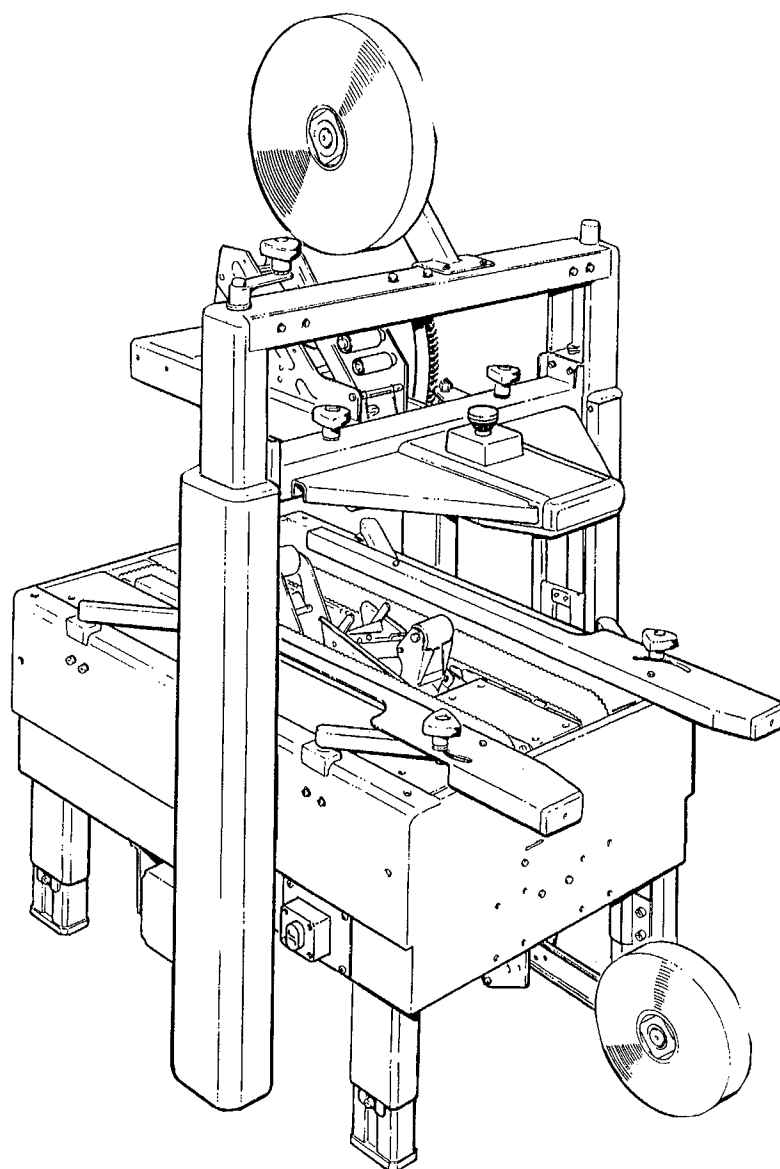
*3M Masking and Packaging Systems Division
3M Center, Bldg. 220-8W-01
St. Paul, MN 55144 - 1000 (USA)*

Uitgave September 2006

*Copyright 3M 2001
Nadruk verboden. Alle rechten voorbehouden*

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

*Publicatie nr. SMB00048FH
Oplage 0*



200a Mod. 39600

**ENRUBANNEUSE REGLABLE AVEC SYSTEME DE TRANSMISSION
INFERIEURE**

VERSTELBARE DOZENSLUITER MET ONDER-AANDRIJVING

	Chapitre		Paragraaf
Spécifications de fabrication	1.1	<i>Fabricagevoorschriften</i>	1.1
Comment utiliser le manuel	1.2	<i>Het gebruik van de handleiding</i>	1.2
Numéro de série	2.1	<i>Serienummer</i>	2.1
Service après-vente	2.2	<i>Klantenservice en hulpverlening</i>	2.2
Garantie	2.3	<i>Garantieverklaring</i>	2.3
Normes de sécurité	3	<i>Veiligheidsvoorzieningen</i>	3
Niveau de qualification des opérateurs	3.6	<i>Kwalificatieniveaus van het bedienend personeel</i>	3.6
Caractéristiques techniques	4	<i>Technische gegevens</i>	4
Dimensions et poids	4.2.-4.6	<i>Afmetingen en gewicht</i>	4.2.-4.6
Transport	5	<i>Wijze van vervoer</i>	5
Déballage	6	<i>Uitpakken</i>	6
Installation	7	<i>Installatie</i>	7
Théorie du fonctionnement	8	<i>Beschrijving van het functioneren</i>	8
Contrôles	9	<i>Besturingselementen op de machine</i>	9
Dispositifs de sécurité	10	<i>Veiligheidsvoorzieningen</i>	10
Montage et réglages	11	<i>Bedrijfsklaar maken van de machine</i>	11
Remplacement du ruban	11.1-11.2	<i>Vervangen van de rollen plakband</i>	11.1-11.2
Réglage de la dimension de la boîte	11.5÷11.7	<i>Instelling van het dozenformaat</i>	11.5÷11.7
Réglages spéciaux	11.10÷11.11	<i>Speciale afstellingen</i>	11.10÷11.11
Fonctionnement	12	<i>Functionering</i>	12
Nettoyage	12.6	<i>Schoonmaakwerkzaamheden</i>	12.6
Recherche des pannes	12.9	<i>Opsporen en verhelpen van problemen</i>	12.9
Entretien	13	<i>Onderhoudswerkzaamheden</i>	13
Lubrification	13.7	<i>Smeren</i>	13.7
Remplacement de la lame	13.9	<i>Vervanging van het mesblad</i>	13.9
Remplacement de la courroie	13.10-13.11	<i>Vervanging van de drijfriemen</i>	13.10-13.11
Liste de contrôle des travaux d'entretien	13.12	<i>Overzicht onderhoudswerkzaamheden</i>	13.12
Feu de détresse	14.2	<i>Brandgevaar</i>	14.2
Annexes	15	<i>Bijlagen</i>	15
Mesure du bruit	15.2	<i>Opmeten geluidshinder</i>	15.2
Schémas électriques	16.2	<i>Electrische schemas</i>	16.2
Pièces détachées	Dernier chapitre	<i>Reserveonderdelen</i>	<i>Laatste paragraaf</i>

LISTE DES ABREVIATIONS ET DES ACRONYMES *AFKORTINGEN EN UITDRUKKINGEN*

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

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

W	=	largeur
H	=	hauteur
L	=	longueur

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

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

W	=	breedte
H	=	hoogte
L	=	lengte

1-INTRODUCTION

1.1 SPECIFICATIONS DE FABRICATION

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

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT:

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

CEN/TC 146/WG2 sur les machines d'emballage
EN 292 1-2 concepts de base -

terminologie - caractéristiques
EN 294 Distances de sécurité (limbes supérieures)

EN 349 Intervalle minimum

EN 418 Equipement d'Arrêt d'Urgence

EN 23741 Facteurs acoustiques - large bande

EN 23742 Facteurs acoustiques - fréquence discrète et à bande étroite

CEI/EN 60204-1 Sécurité des machines - Equipement électrique des machines - Caractéristiques générales

1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL

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

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

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

Les schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans ce manuel. Le matériel utilisant des contrôles PLC (Contrôle Logique Programmable) et/ou des composants électroniques inclura aussi des schémas importants ou des programmes, et en plus la documentation importante sera transmise séparément en annexe.

1-INLEIDING

FABRICAGEVOORSCHRIFTEN

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

VERWEZEN WORDT NAAR DE VOLGENDE TEKSTEN EN DOCUMENTEN:

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

EN/TC 146/WG2 voor de fabricage van verpakkingsmachines

EN292 1-2 Basisideeën - terminologie - octrooiomschrijving

EN294 Veiligheidsafstanden (bovenste ledematen)

EN349 Minimumafstand

EN418 Noodstopvoorzieningen

EN23741 Akoestiek - Brede band

EN23742 Akoestiek - Gematigde frekwentie en smalle band

CEI/EN60204-1 Veiligheidsvoorzieningen op de machines - Elektrische uitrustingen van de machines - Algemene Voorschriften

INTERPRETATIE EN GEBRUIK VAN DE BEDIENINGSHANDLEIDING

BELANGRIJKHEID VAN DEZE HANDLEIDING

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

1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

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

1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel est composé:

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

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



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

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

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

Les modifications concernant la machine sont soumises à des procédures internes du fabricant. Une copie complète et mise à jour du manuel est fournie à l'utilisateur avec la machine. Par la suite, les pages ou les parties de ce manuel contenant des modifications ou des améliorations apportées après la première publication, pourront être transmises à l'utilisateur. L'utilisateur doit les utiliser afin de mettre à jour le manuel.

VERZORGING VAN DE HANDLEIDING

De bedieningshandleiding moet op een droge en schone plaats in de buurt van de machine bewaard worden. Het is absoluut verboden, delen uit de handleiding te verwijderen, te verscheuren of te herschrijven. In geval van verlies of beschadiging van de handleiding kan een nieuwe kopie bij de klantendienst besteld worden onder vermelding van het codenummer van dit document.

RAADPLEGEN VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding bestaat uit:

- de bladzijden met alle gegevens ter identificatie van de machine en dit bijbehorende document: bladzijden **1÷3**;
- inhoudsopgave: bladzijde **4**;
- gebruiksaanwijzingen en opmerkingen over de machine, paragrafen **2÷14**;
- bijlagen, tekeningen en technische schemas, paragrafen **15÷16**
- reserveonderdelen: laatste paragraaf, op het einde van de handleiding

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



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

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

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

Het aanbrengen van wijzigingen aan de machine is volkomen afhankelijk van de interne arbeidsprocedures van de fabrikant. De gebruiker ontvangt een complete en recente uitgave van de handleiding bij de aflevering van de machine. Aanvullende bladzijden of nieuwe delen van de handleiding ontvangt de gebruiker vervolgens alleen, als eventuele verbeteringen of wijzigingen na de eerste uitgave aangebracht zijn. De gebruiker moet deze aanvullingen gebruiken om zijn bedieningshandleiding op de laatste stand te brengen.

2-INFORMATIONS GENERALES

2-ALGEMENE INFORMATIE

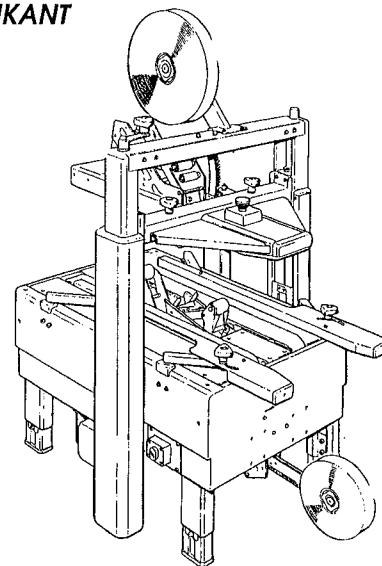
2.1 DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

NAAMPLAATJE MET IDENTIFICERENDE GEGEVENS VAN DE MACHINE EN DE FABRIKANT



3M Masking and Packaging Systems Division

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



3M-Matic™			
200a		V	A
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA			CE
Type 39600 Ser. No.			
Made in Italy		Hz	W

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

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



FILIALES:

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

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

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE
APRES-VENTE LOCAL:
VERTEGENWOORDIGER / DISTRIBUTEUR
OF PLAATSELIJKE KLANTENDIENST:

2.3 GARANTIE

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

Le vendeur n'est pas responsable des défauts résultant:

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

Le vendeur ne sera pas tenu responsable des blessures ou des dommages causés sur les personnes et sur les appareils, et du résultat de la production non satisfaisant.

La garantie s'étend aux matériels non fabriqués par le vendeur, tels que les moteurs et l'équipement électrique, pour lesquels le vendeur aura reçu lui-même une garantie de son fournisseur.

Le vendeur ne garantit pas la conformité de ses machines aux lois en vigueur dans les pays hors CEE, dans lesquels les machines pourraient être installées, et aux lois et aux normes concernant la prévention des accidents et de la pollution.

L'acheteur sera personnellement responsable de la mise à conformité des machines du vendeur aux lois et normes mentionnées ci-dessus. L'acheteur devra indemniser le vendeur et le dégager de toute réclamation d'une tierce personne, au cas où les machines ne soient pas conformes à ces lois et normes.

GARANTIEVERKLARING

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

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

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

3.1 INFORMATIONS GENERALES DE SECURITE

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



La machine est équipée de d'un BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE; en appuyant sur un ce bouton, la machine se bloquera immédiatement, à n'importe quelle phase du cycle de production.

Avant de procéder aux opération d'entretien, débrancher tous les raccords électriques (et pneumatiques, si la machine est équipée d'un système pneumatique).

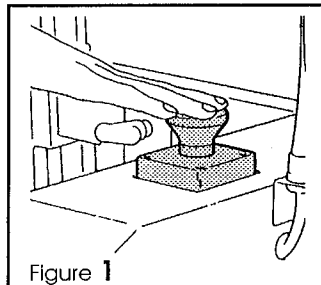


Figure 1

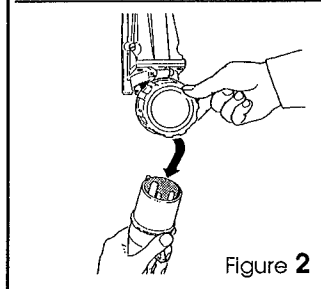


Figure 2

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

3.2 DEFINITION DES QUALIFICATIONS DES OPERATEURS

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

3.3 INSTRUCTIONS POUR UNE UTILISATION SURE DE LA MACHINE

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

ALGEMENE INFORMATIE OVER VEILIGHEID

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



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

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

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

DEFINITIE VAN DE ARBEIDSKWALIFICATIES VAN HET BEDIENEND PERSONEEL

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

VOORSCHRIFTEN VOOR EEN VEILIG GEBRUIK VAN DE MACHINE

Alleen personen, die in bezit zijn van de op de volgende bladzijde beschreven bevoegdheden, mogen tot het werken aan de machine toegelaten worden.

De gebruiker van de machine draagt de verantwoordelijkheid voor het aanstellen van bedienend personeel met de juiste bevoegdheid en een voldoende graad van voorbereiding voor iedere beschreven arbeidstaak.

NIVEAU DE QUALIFICATION 1**OPERATEUR DE MACHINE**

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

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

NIVEAU DE QUALIFICATION 2**TECHNICIEN D'ENTRETIEN MECANIQUE**

Il est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPERATEUR, et en plus il est capable de travailler si la protection de sécurité est hors service, de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine.

Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

NIVEAU DE QUALIFICATION 2a**TECHNICIEN D'ENTRETIEN ELECTRIQUE**

Il est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPERATEUR, et en plus il est capable de travailler si la protection de sécurité est hors service, de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine.

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

NIVEAU DE QUALIFICATION 3**TECHNICIEN SPECIALISE DU FABRICANT**

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 1**MACHINEBEDIENER**

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

N.B.: de productieleider moet ervoor zorgen, dat de machinebediener een goede voorbereiding heeft ontvangen en volledig getraind is in het besturen van de machinefuncties, alvorens hem de machine op gang te laten brengen.

ARBEIDSBEVOEGDHEID 2**MECHANISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS**

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 2a**ELECTRISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS**

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 3**SPECIALIST VAN DE FABRIKANT**

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

3.4 CONDITION DE LA MACHINE

Liste des modes de fonctionnement disponibles sur cette machine:

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

BEDRIJFSTOESTAND VAN DE MACHINE

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

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

3-NORMES DE SECURITE

3.5 NOMBRE D'OPERATEURS

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

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

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

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

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

3-VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

3.5 BENODIGD AANTAL MACHINEBEDIENERS

De arbeidsactiviteiten, die in onderstaande tabel beschreven worden, zijn door de fabrikant geanalyseerd; het aangegeven aantal personen is daarom voor iedere activiteit het juiste aantal personen, dat nodig is voor een goede uitvoering van de gestelde taken.

Een groter of kleiner aantal machinebedieners kan de veiligheid bij het werken in de weg staan.

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

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

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

3.7 RISQUES DE DANGER

La machine à enrubanner modèle 200a a été conçue dans le respect des normes CE 392, et est équipée de différentes protections de sécurité, qui ne devraient jamais être retirées ou mises hors service.

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

ATTENTION! Lame coupe-ruban – Couteau tranchant.

Ne jamais retirer le dispositif de sécurité, qui recouvre la lame située sur le dessus et sur le dessous des unités d'enrubannage. Les lames sont extrêmement coupantes. Toute erreur peut provoquer de graves blessures.



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

RESTERENDE GEVAREN

De automatische dozensluiter 200a is in navolging van de EEG Richtlijnen 392 ontwikkeld en geconstrueerd, en bevat verschillende veiligheidsvoorzieningen, die nooit verwijderd of uitgeschakeld mogen worden.

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

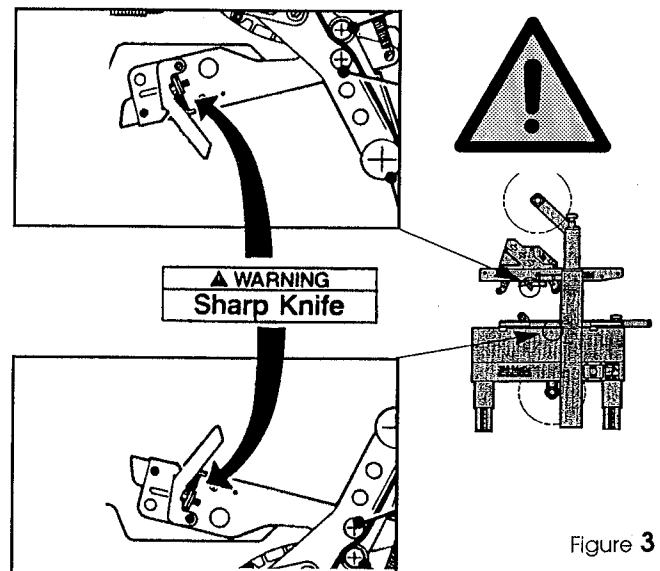


Figure 3

ATTENTION! Rouleaux de compression du rabat latéral.

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



WAARSCHUWING! Zijdelings drukuitoefenende geleiderollers voor de bovenkleppen. De handen nooit bovenop de doos laten rusten, wanneer deze door de transportband vervoerd wordt!

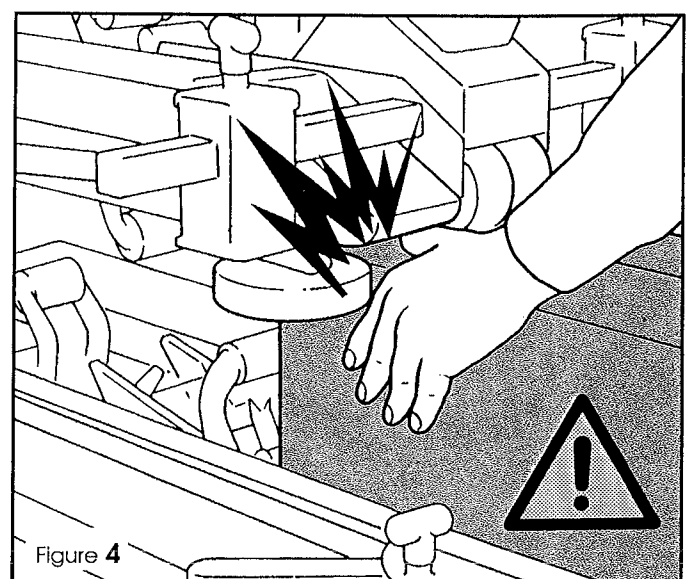


Figure 4

ATTENTION! Creux sur le tapis roulant (convoyeur).

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

Cela pourrait provoquer de graves blessures



WAARSCHUWING! Open holtes in de vervoerslee van het freem.

Het is ten strengste verboden, de handen in uitsparingen op de machine te steken, terwijl deze in gebruik is.

Ernstig letsel kan hiervan het gevolg zijn.

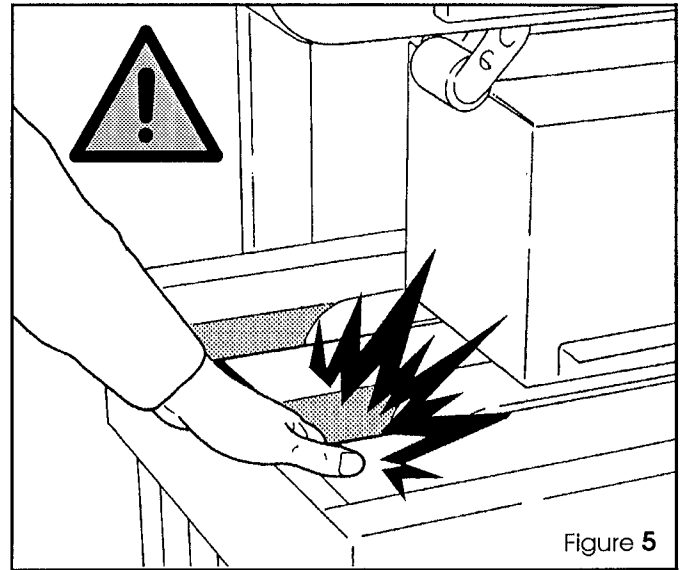


Figure 5

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

L'opérateur de la machine doit, lorsque la machine est en marche, être positionné comme indiqué sur la page 49 - Figure 58. Il ne doit jamais toucher les courroies de transmission ou mettre ses mains à l'intérieur des creux. L'opérateur doit faire attention aux lames durant la phase de remplacement du ruban.

3.9. MESURES DE SECURITE POUR LE PERSONNEL

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

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

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



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

De machinebediener moet zich niet van de op bladzijde 49 in Figure 58 aangegeven arbeidsplaats verwijderen. Het is bovendien ten strengste verboden, de lopende transportbanden aan te raken, of de handen in holtes in het machineframe te steken. De machinebediener moet bovendien goed uitkijken bij het verwisselen van de rollen plakband, wanneer hij zich in de buurt van de scherpe mesbladen bevindt.

UITRUSTING VOOR PERSOONLIJKE BESCHERMING

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

AANBEVELINGEN MET BETREKKING TOT VOORSPELBAAR VERKEERD OF NIET ACCEPTABEL GEDRAG

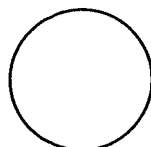
- Het is absoluut verboden te proberen, een door de transportbanden voortbewogen doos met de handen tegen te houden. Gebruik hiervoor uitsluitend de NOODSTOPKNOP.
- Het is verboden zonder de veiligheidsbeschermingen te werken.
- De veiligheidsvoorzieningen mogen absoluut niet uitgeschakeld of verwijderd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



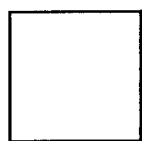
3.11 **TABLEAU RESUMANT LES DANGERS, LES ETIQUETTES, LES PLAQUES ET LES DESSINS EXISTANTS SUR LA MACHINE**
OVERZICHT VAN DE OP DE MACHINE AANGEBRACHTE WAARSCHUWINGEN, ETIKETTEN EN BORDEN MET MEDEDELINGEN EN SCHEMAS



DANGER - OPPASSEN GEVAAR



INTERDICTION - VERBOD



INFORMATION - MEDEDELING

a



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

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



b

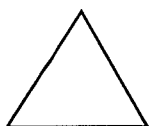


Attention! Couteau tranchant.

Oppassen! Scherp mes!



c



Arrêt (BOUTON D'ARRET D'URGENCE).

Stop (NOODSTOPKNOP)

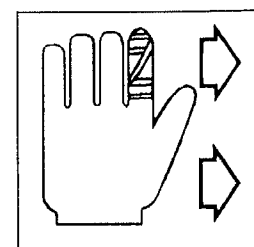


d



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

Bewegende delen niet met de handen aanraken.



e



Indique le point du branchement à la terre.

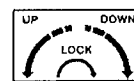
Geeft het punt aan, waar de aardleiding aan het machineframe gekoppeld moet worden



f



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



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

g

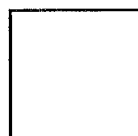


Indique la manivelle pour régler la largeur de la boîte (seulement pour les machines avec un réglage manuel de la dimension de la boîte)



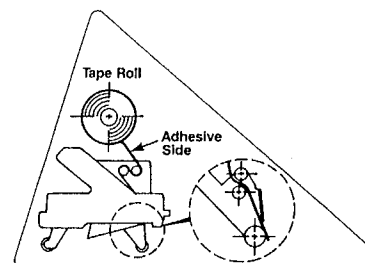
Geeft de handzwengel aan, die gebruikt wordt voor het instellen van de juiste breedte voor de dozen (alleen voor machines, die met de hand op het juiste dozenformaat worden afgesteld)

h

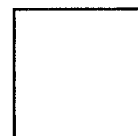


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage supérieure.

Door het plakband te volgen route op de bovenste kleefkop.

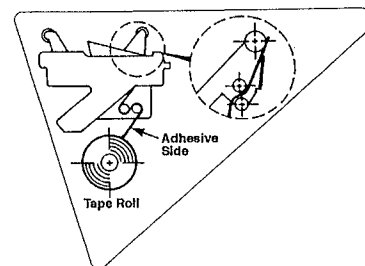


i

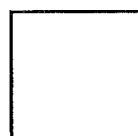


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur la tête supérieure).

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

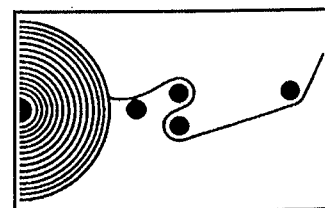


j



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

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



k



Donnée d'identification de la machine.

Naamplaatje van de machine.

3M-Matic™			
200a		V	A
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA		CE	
Type 39400	Ser. No.	Hz	W
Made in Italy			

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

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE 200a

Machine à enrubanner réglable équipée d'un système de transmission inférieure.

4.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Taux opérationnel = jusqu'à 30 cartons par minute
- Caractéristiques électriques = 230/400 V – 50Hz 3Ph (U.K. 240/415 V)
- 1 moteur (0.18 HP) 0.12 kW
- Têtes d'enrubannage AccuGlide II, largeur maximum du ruban 50 mm
- Poids = **130 Kg**
- Vitesse de la courroie de transmission = 20m/min

4.3 DIMENSIONS DU RUBAN AFMETINGEN VAN HET PLAKBAND

Ruban autocollant - *Zelfklevend plakband*

PVC
OPP
RUBAN AUTOCOLLANT
PLAKBAND PAPIER

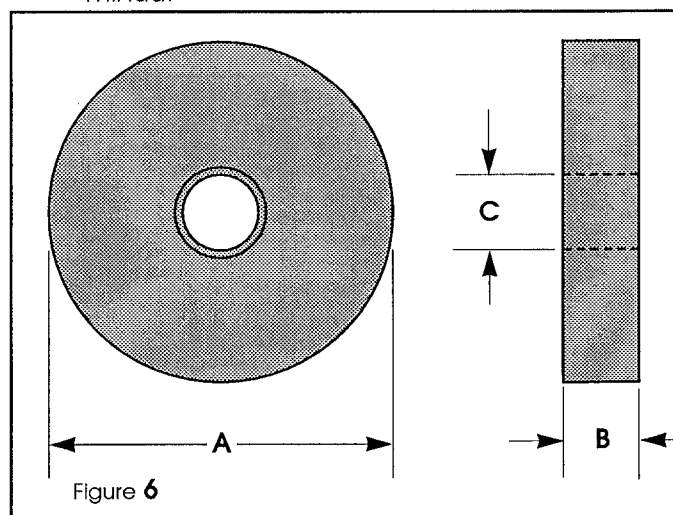
A = 410 mm max
B = 50 mm
C = 76 mm

ALGEMENE BESCHRIJVING VAN DE 200a

Automatische dozensluiter met onderaandrijving en met de hand verstelbare instelling op het dozenformaat.

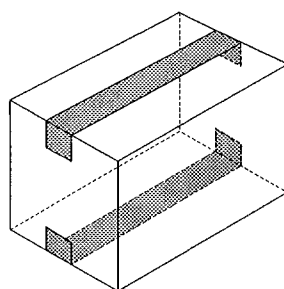
TECHNISCHE GEGEVENS

- Bedrijfscapaciteit = tot 30 dozen per minuut (maximaal)
- Benodigde stroomvoorziening = 230/400V 50Hz 3Ph (U.K. 240/ 415V)
- 1 motor (PK 0,18) 0,12 kW
- AccuGlide II kleefkoppen, maximale breedte van het plakband: 50 mm.
- Peso = **130 kg**
- Snelheid van de transportband = 20 m. per minuut



4.4 BUT DE LA MACHINE

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



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

BEABSICHTIGTER GEBRUCH

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

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

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

4.5 GAMME DES DIMENSIONS DE LA BOITE

La machine à enrubanner 200a peut être réglée manuellement pour enrubanner des boîtes de n'importe quelle dimension comprise dans la gamme indiquée ci-dessous (partie 1).

Pour enrubanner des boîtes d'une dimension comprise entre 625 mm et 725 mm, il est possible de modifier la position des colonnes extérieures, comme indiqué sur le dessin ci-dessous (partie 2). Dans ce cas, même la hauteur minimum de la boîte est augmentée jusqu'à 170 mm. Se référer au paragraphe 11.11.

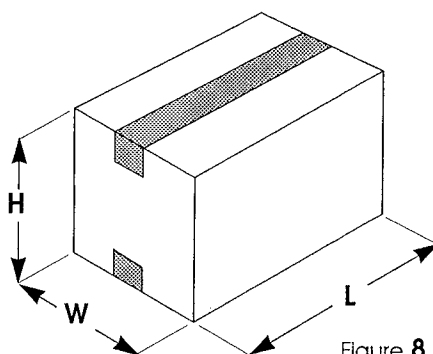


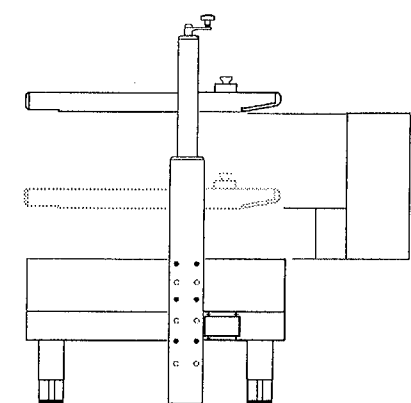
Figure 8

VERSCHILLENDE DOZENFORMATEN

De automatische dozensluiter 200a is met de hand af te stellen op het verwerken van verschillende dozenformaten, die tussen de onderstaand aangegeven lengte-, breedte-, en hoogtematen liggen (deel 1).

Het is mogelijk, de stand van de buitenste steunpalen te veranderen, om dozen, die meer dan 625 mm meten, tot een maximumhoogte van 725 mm, te verwerken; zie onderstaande tekening (deel 2). In dergelijke gevallen neemt ook de minimumhoogte van de dozen toe, tot 170 mm.

Zie paragraaf 11.11.



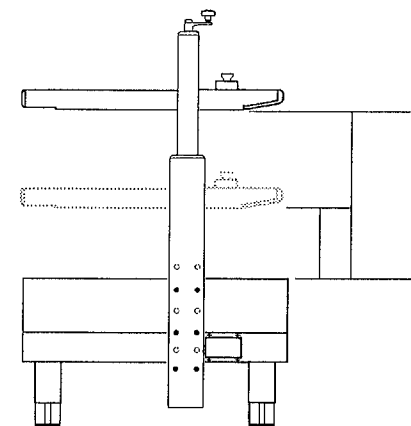
1

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION BASSE LAAGSTE STAND VAN DE BUITENSTE STEUNPALEN

DIMENSION DE LA BOITE

DOZENFORMAAT

	MIN	MAX
L	150	∞
W	150	550
H	120	625



2

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION HAUTE (voir 11.14) HOOGSTE STAND VAN DE BUITENSTE STEUNPALEN (Zie 11.14)

DIMENSION DE LA BOITE

DOZENFORMAAT

	MIN	MAX
L	150	∞
W	150	550
H	170	725

NOTES

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

OPMERKINGEN

- De lengte van de doos (L) heeft betrekking op de maat, die in de richting van het aanbrengen van het plakband gemeten wordt.
- De verhouding tussen de LENGTE en de HOOGTE van de doos (L/H-verhouding) moet 0,6 of meer bedragen. Voor lagere verhoudingen moet eerst proef gedraaid worden, om zeker te kunnen zijn van het goed functioneren, wat onder andere afhangt van zulke wisselvallige factoren als het vulgewicht van de doos en zijn stijfheid.
- Het is mogelijk enkele speciale wijzigingen aan te laten brengen door de machinefabrikant, om grotere of kleinere dozenformaten dan de hier aangegeven standaardmaten, te kunnen verwerken. Mocht er hiervoor interesse bestaan, dan moet men contact opnemen met de plaatselijke 3M vertegenwoordiger en klantendienst.

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

NOTES (Suite)

- La hauteur minimum de la boîte peut être réduite à 90 mm, en réglant les têtes d'enrubannage afin d'appliquer un ruban de 50 mm. Il est nécessaire de remettre en position les arrêts du mat (se référer au chapitre 11.12).

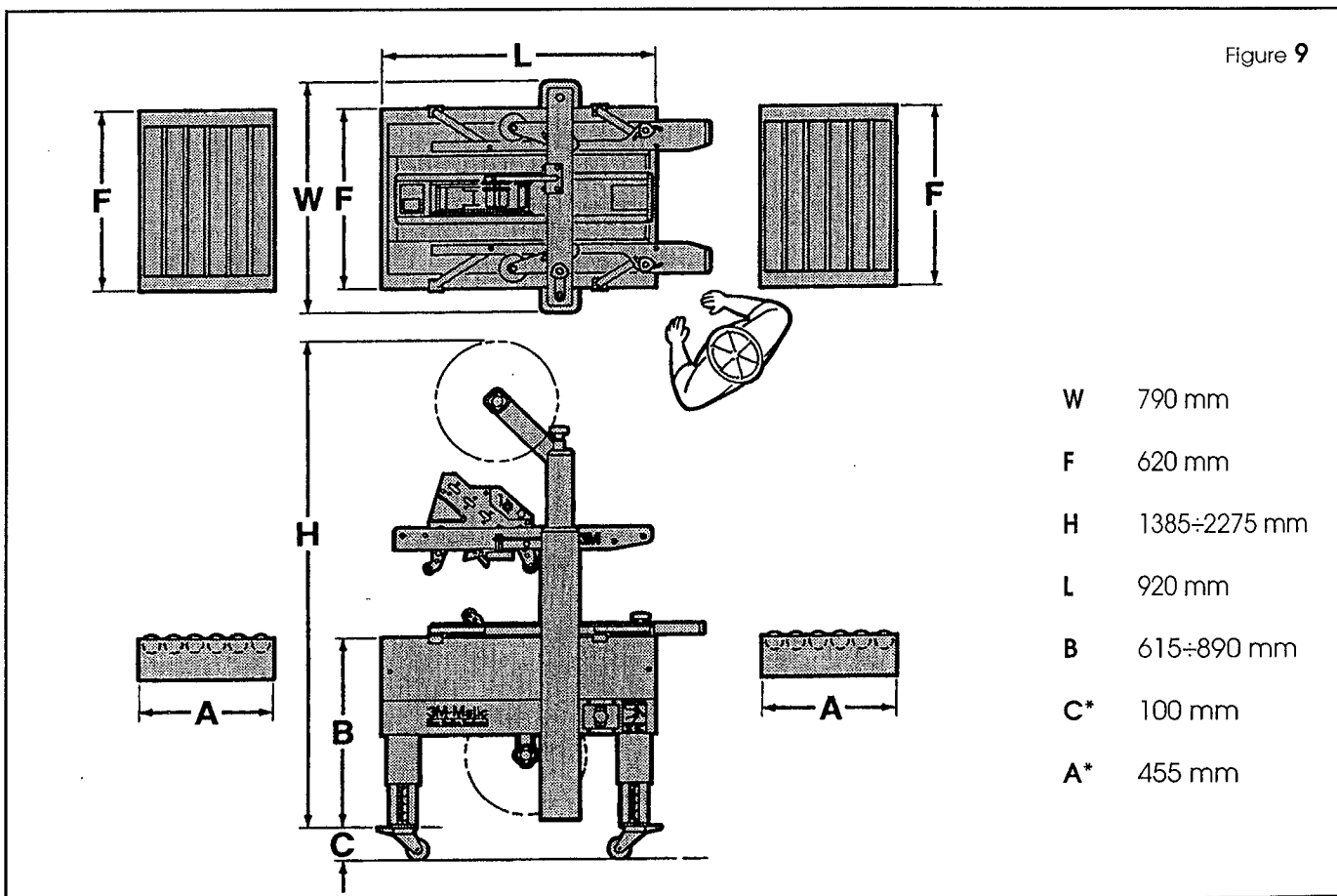
OPMERKINGEN

- De minimumhoogte van de dozen kan tot op 90 mm verminderd worden, door de kleefkoppen af te stellen op het aanbrengen van stroken plakband met een lengte van 50 mm, en hiervoor de aanslagsteunen van plaats te veranderen (zie paragraaf 11.12).

4.6 DIMENSIONS TOTALES

TOTALE AFMETINGEN VAN DE MACHINE

Figure 9



*. Tapis d'alimentation / sortie et les roulettes sont livrés en option.

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

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

Opmerking: de maximale totale hoogtemaat van de machine heeft betrekking op de opstelling, waarbij de buitenste steunpalen zich op de hoogste stand bevinden, een plakbandrol met een doorsnee van 410mm is aangebracht en de bovenste kleefkop zich eveneens op de hoogste stand bevindt.

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

4.7 HAUTEUR DU TAPIS ROULANT (CONVOYEUR)

La machine à enrubanner 200a peut fonctionner avec une large gamme de hauteur de tapis roulant (convoyeur). Il est aussi possible d'installer les roulettes livrées en option.

HOOGTE VAN HET FREEM MET VERVOERSLEE

De automatische dozensluiser 200a kan op vele verschillende hoogtes afgesteld worden. Het is bovendien mogelijk onder de poten de op aanvraag verkrijgbare zwenkwielen aan te brengen.

A

**AVEC DES PIEDS STANDARDS
MET STANDAARDPOTEN**

Technical drawing of a machine with standard feet. The drawing shows a side view of the machine with a vertical frame and a horizontal conveyor belt. Dimension lines indicate the total height (H) and the height from the base to the conveyor (CBH).

HAUTEUR DU TAPIS
ROULANT
HOOGTE FREEM MET
VERVOERSLEE

	MIN	MAX
CBH	615	890

DIMENSIONS TOTALES
TOTALE AFMETINGEN

	MIN	MAX
H	1385	2175
L	920	920
W	790	790

B

**AVEC ROULETTES (OPTIONNEL)
MET ZWENKWIELEN (OP AANVRAAG LEVERBAAR)**

Technical drawing of a machine with casters. The drawing shows a side view of the machine with a vertical frame and a horizontal conveyor belt. Dimension lines indicate the total height (H) and the height from the base to the conveyor (CBH).

HAUTEUR DU TAPIS
ROULANT
HOOGTE FREEM MET
VERVOERSLEE

	MIN	MAX
CBH	615	990

DIMENSIONS TOTALES
TOTALE AFMETINGEN

	MIN	MAX
H	1385	2275
L	920	920
W	790	790

4.8 COMPOSANTS PRINCIPAUX

- 1 tapis roulant (convoyeur)
- 4 Pieds réglables
- 2 colonnes principales
- 2 têtes d'enrubannage
- 1 assemblage tête supérieure
- 1 assemblage de transmission inférieure
- 1 moteur type H63 A4
- 1 bouton d'arrêt d'urgence
- 1 interrupteur principal

BELANGRIJKSTE COMPONENTEN VAN DE MACHINE

- 1 stuk transporttafel met vervoerslee
- 4 stuks verstelbare poten
- 2 stuks steunpalen freem
- 2 stuks kleefkoppen
- 1 stuk bovenste kleefkopgroep
- 1 stuk onder aangebrachte aandrijfgroep
- 1 stuk motor model H63A4
- 1 stuk noodstopknop
- 1 stuk hoofdschakelaar

4.9 MARCHE OPERATIONNELLE

Une fois que la boîte a été remplie, la machine ferme les rabats supérieurs et pousse la boîte sous la tête d'enrubannage supérieure, jusqu'à ce qu'elle soit expulsée par les courroies de transmission.



Tenir les mains positionnées comme indiqué à la Figure 10.

La boîte sera enrubannée automatiquement avec un ruban autocollant, qui sera appliqué sur les rabats supérieurs et inférieurs de la boîte. Ensuite la boîte sera transportée sur le tapis transporteur de sortie.

ARBEIDSTROOM

De bovenkleppen van de volle doos worden dichtgevouwen en de doos wordt onder de bovenste kleefkop geschoven, totdat de transportband deze verder voert.



De handen bij het duwen niet bovenop de doos laten rusten Figure 10.

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

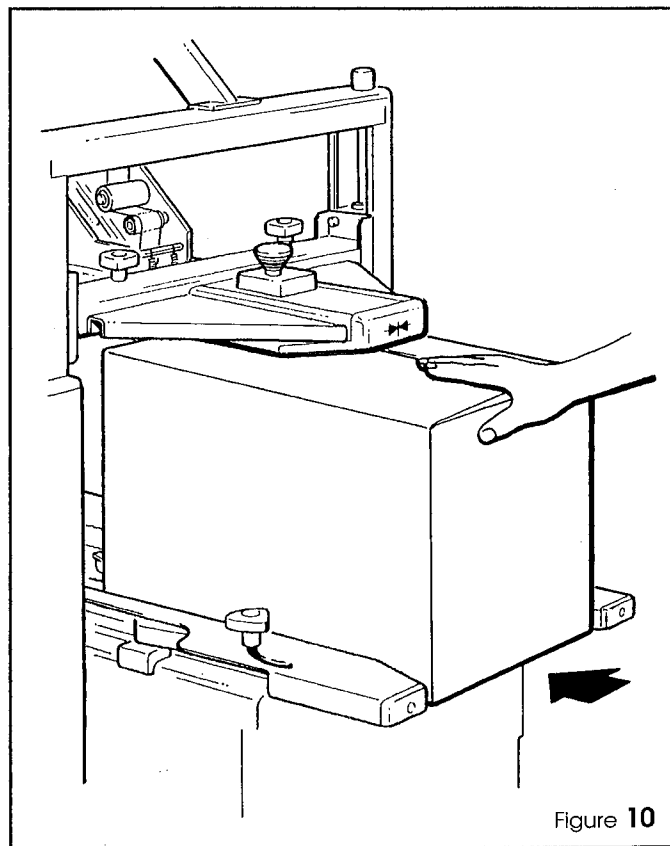


Figure 10

5.1 TRANSPORT DE LA MACHINE EMBALLEE

La machine est fixée sur une palette à l'aide de quatre boulons et peut être soulevée en utilisant un chariot à fourche.

L'emballage est conçu pour le transport routier et aérien. Un emballage optionnel pour le transport maritime est disponible.

GANBARIT DE LA MACHINE EMBALLEE

L = longueur **960 mm**

W = largeur **820 mm**

H = hauteur **1130 mm**

Poids = **150 kg**

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

VERVOER EN HANTERING VAN DE VERPAKTE MACHINE

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

TOTALE AFMETINGEN IN VERPAKTE STAAT

L = lengte **960 mm**

W = breedte **820 mm**

H = hoogte **1130 mm**

Gewicht **150 kg**

Tijdens het vervoer kunnen maximaal 2 machines op elkaar gestapeld worden.

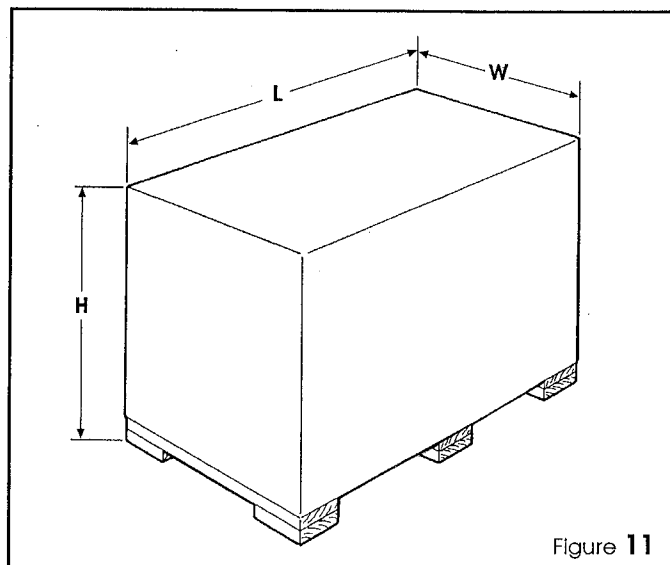


Figure 11

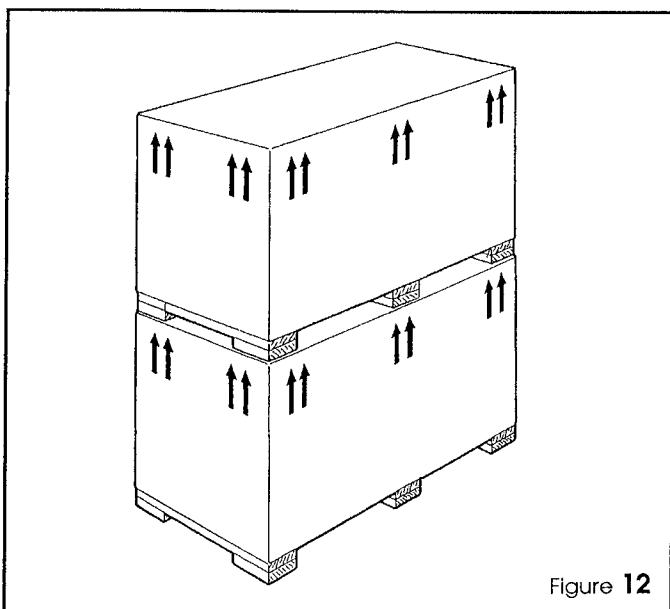


Figure 12

5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (OPTIONNEL)

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

VERPAKKING VOOR VERVOER OVERZEE (FACULTATIEF)

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

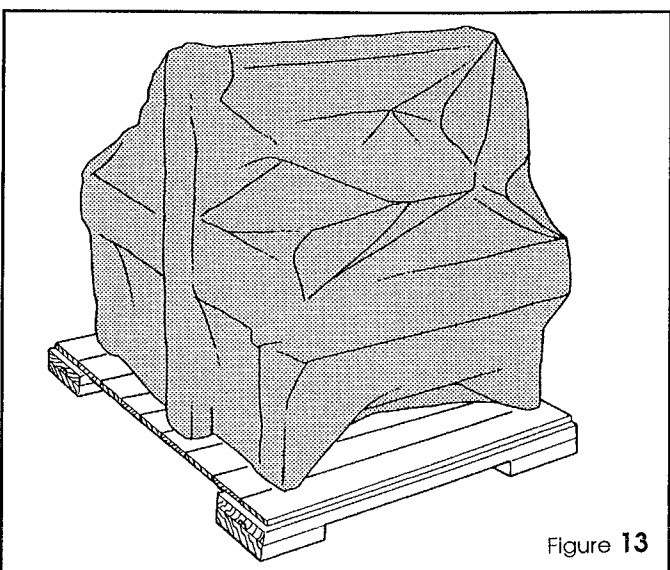


Figure 13

5.3 DEPLACEMENT ET TRANSPORT DE LA MACHINE HORS DE SON EMBALLAGE

La machine non emballée ne devrait pas être déplacée si ce n'est pour de courtes distances et seulement à l'intérieur. Sans la palette de support la machine risque d'être endommagée et peut causer des blessures sur les personnes. Pour déplacer la machine, utiliser des courroies ou des cordes, en faisant attention de les placer aux points indiqués sur la Figure 14 et en s'assurant, qu'elles ne soient pas en contact avec la tête d'enrubannage supérieure.

HANTERING EN TRANSPORT VAN DE UITGEPAKTE MACHINE

De uitgepakte machine moet niet meer van zijn plaats verwijderd worden, tenzij hij slechts over zeer kleine afstanden en binnenshuis vervoerd wordt. Zonder het steunverlenende pallet is de machine aan het gevaar van schadeberokkening blootgesteld en kan ook persoonlijke verwondingen veroorzaken. Voor het verplaatsen van de machine moeten riemen of touwen gebruikt worden, waarbij goed opgelet moet worden, dat deze op de in Figure 14 getoonde punten worden aangebracht en dat ze op geen enkele manier de onderste kleefkop raken.

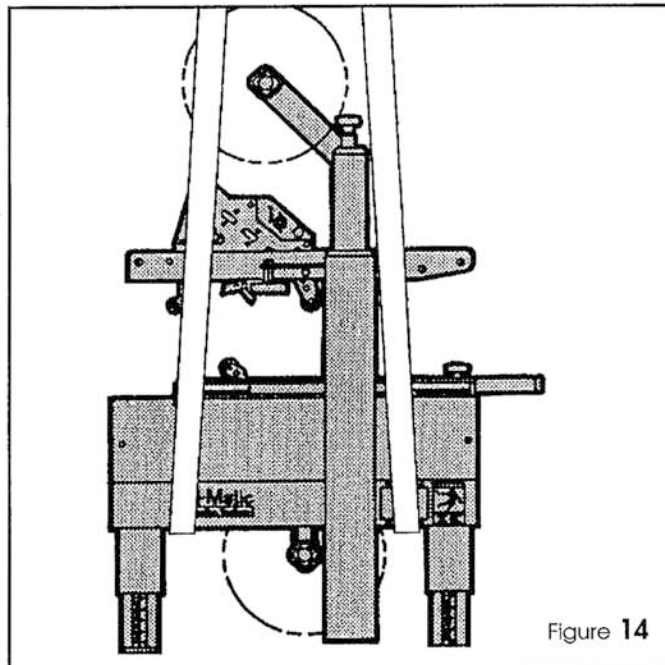


Figure 14

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

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

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

HET OPSLAAN VAN DE VERPAKTE OF UITGEPAKTE MACHINE

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

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

6.1

DEBALLAGE

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

HET UITPAKKEN

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

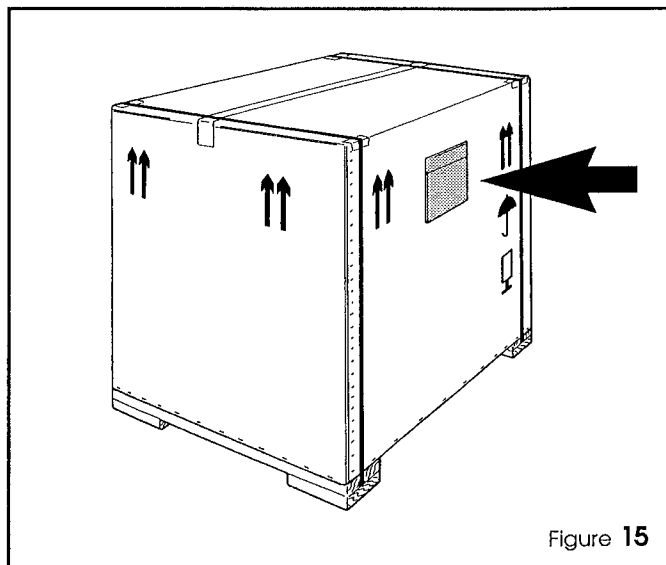


Figure 15

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

Positie van de machine in de verpakingskist.

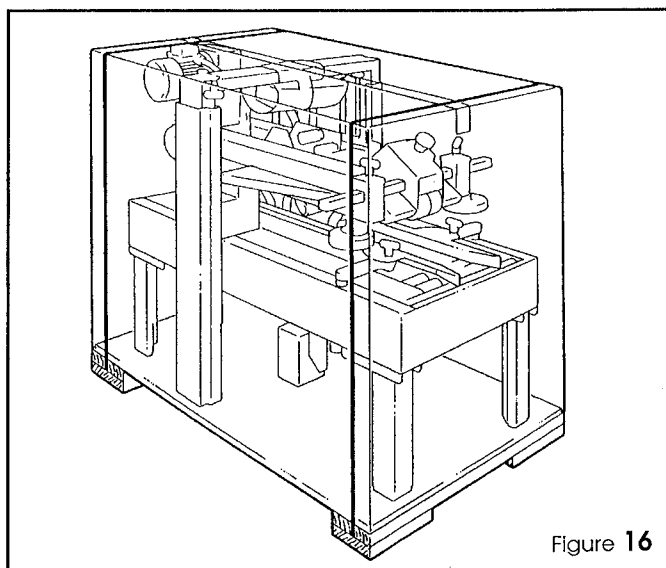


Figure 16

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

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

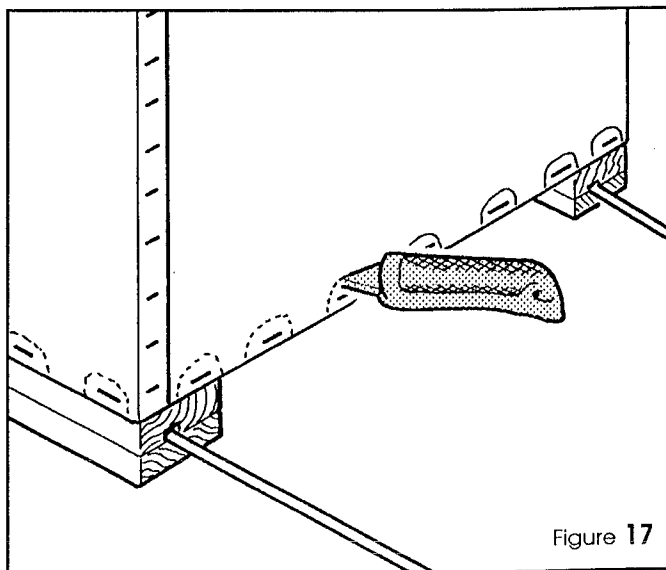


Figure 17

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

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

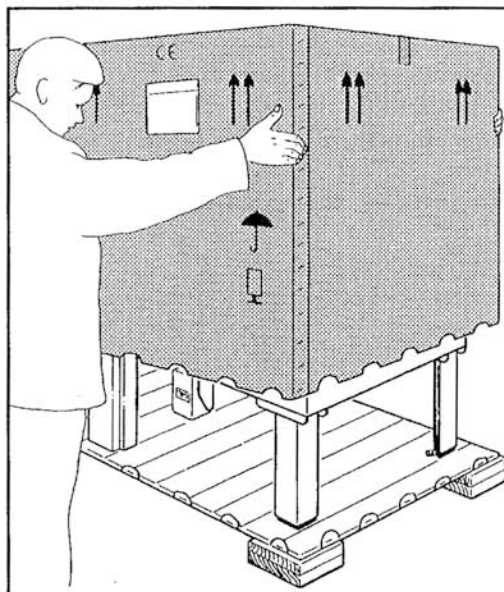


Figure 18

A l'aide d'un chariot élévateur, transporter la machine dans la zone d'opération, tout en soulevant la palette aux points indiqués sur le Figure 19 (poids de la machine + palette = 140 kg).

Breng de machine met een vorkheftruck naar de plaats waar, deze in het vervolg functioneren zal. De vork van de heftruck moet, zoals getoond wordt in afbeelding 19, op de aangegeven punten onder het pallet met de machine gestoken worden. (Gewicht van de machine + pallet = 140 kg).

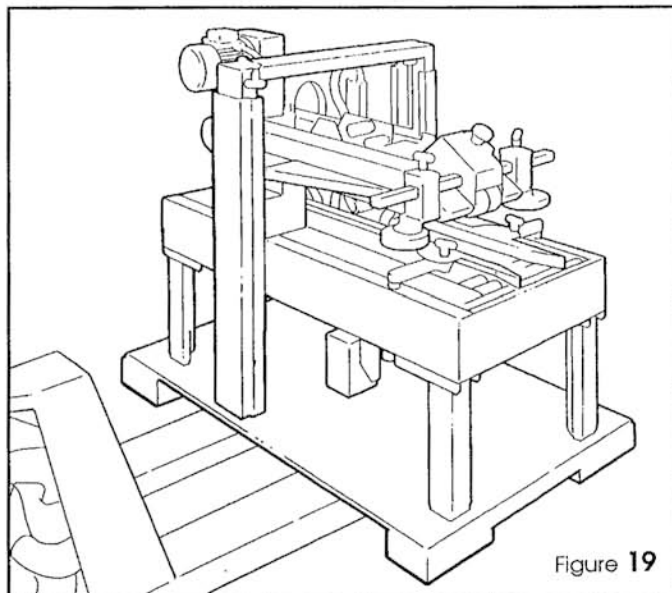


Figure 19

RETRAIT DE LA PALETTE

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

VERWIJDEREN VAN HET PALLET

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

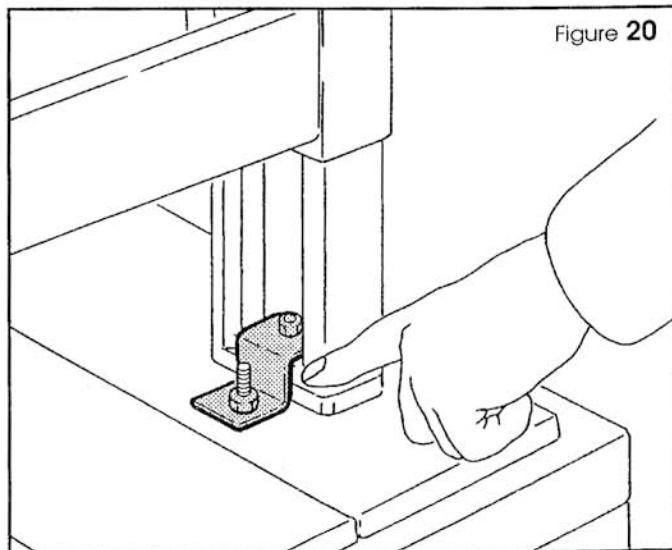


Figure 20

Consulter le manuel d'instruction pour toutes les autres procédures d'installation et de montage. Sous le châssis de la machine vous trouverez une boîte en carton contenant les pièces, qui ont dû être enlevées pour le transport, les pièces détachées et les outils.

Men moet de handleiding met gebruiksaanwijzingen goed bewaren voor latere consultatie bij het opstellen van de machine. Onder het machineframe bevindt zich een kartonnen doos met de losse delen, die voor het vervoer verwijderd zijn, waarin zich ook de geleverde reserveonderdelen en het montagegereedschap bevinden.

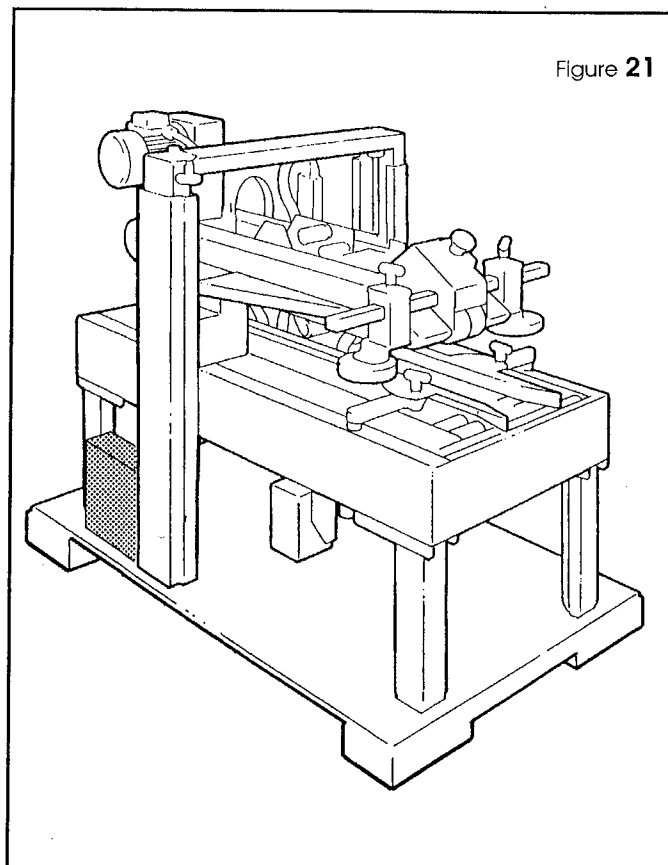


Figure 21

6.2 DESTRUCTION DE L'EMBALLAGE

- L'emballage 200a est composé;
- d'une palette en bois
 - d'un vase d'expédition en carton
 - de supports en bois
 - d'étriers fixes en métal
 - d'une housse de protection en matière plastique cellulaire PU
 - de ficelles en plastique PP
 - de sels desséchants en sachet
 - d'un sachet spécial en polyester laminé / aluminium / polyéthylène (seulement pour l'emballage en cas de transport maritime)
 - d'une housse de protection en polyéthylène

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

ENTSORGUNG DES VERPACKUNGSMATERIALS

De verpakking van de 200a bestaat uit de volgende materialen:

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

Voor het weggooien van de bovengenoemde materialen moeten de milieubeschermende richtlijnen en de in het land van de gebruiker geldende wetbepalingen opgevolgd worden.

7.1 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

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

BEDRIJFSVOORWAARDEN

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

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

Distance minimum du mur:

A = 1000 mm.

B = 700 mm.

Hauteur minimum = **2700 mm.**

BENODIGDE RUIMTE VOOR HET FUNCTIONEREN VAN DE MACHINE EN HET UITVOEREN VAN ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

Minimaal benodigde ruimte tussen de machine en de muur:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Minimumhoogte van de ruimte = **2700 mm**

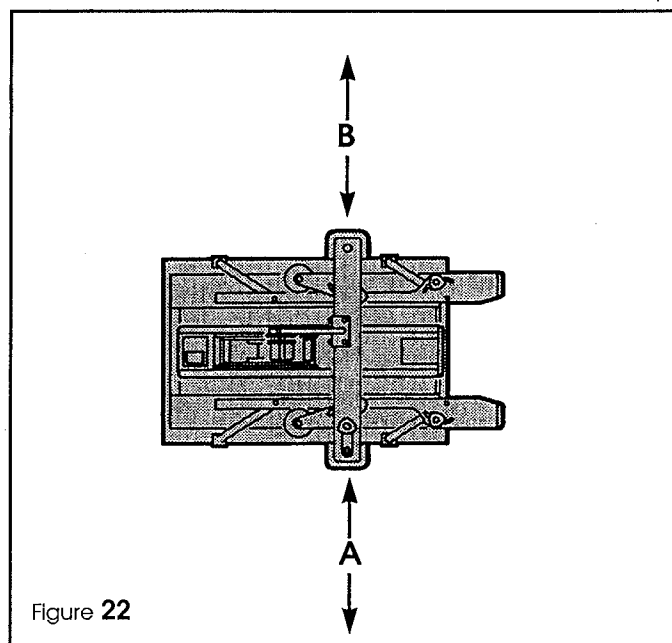


Figure 22

7.3 OUTILS LIVRES AVEC LA MACHINE

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

BIJ DE MACHINE GELEVERDE DOOS MET GEREEDSCHAP

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

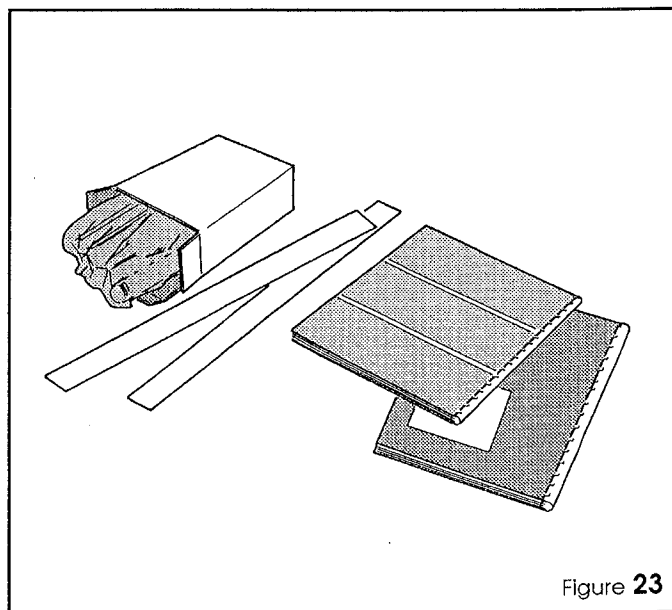


Figure 23

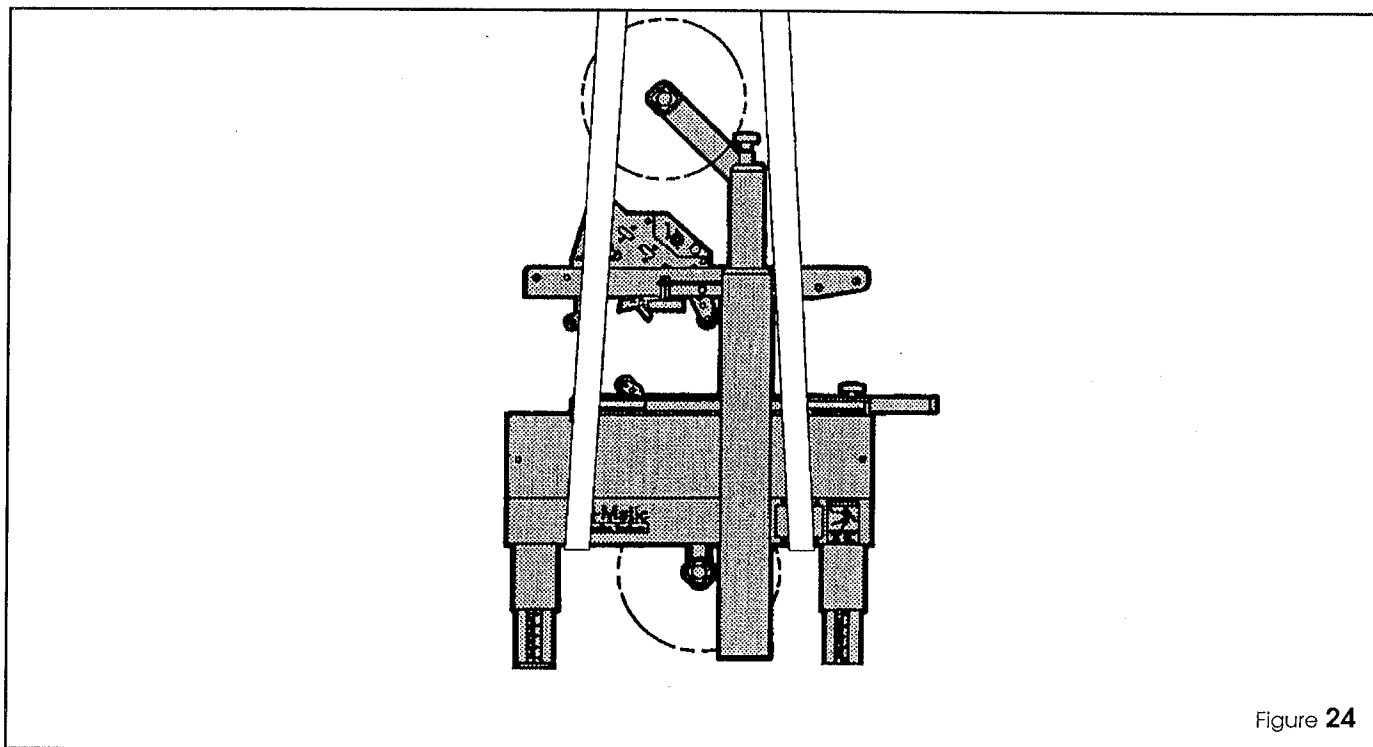


Figure 24

- 1 - Soulever la machine en utilisant un chariot élévateur (ou un autre outil approprié). Placer les fourches aux points indiqués sur la Figure 24.
- 2 - Desserrer les vis, comme indiqué sur la Figure 25, et régler les pieds à la hauteur désirée, en se référant à l'échelle graduée.
- 3 - Serrer les vis.
- 4 - Répéter l'opération pour tous les pieds.

Il n'est pas nécessaire de fixer ou d'ancrer la machine sur le sol.

- 1- de machine moet met touwen of draagriemen opgetild worden, waarbij goed opgelet moet worden, dat de riemen zoals in afbeelding 24 aangegeven aangebracht worden.
- 2- de schroeven in de poten, zoals aangegeven in afbeelding 25, losdraaien en de poten op de gewenste hoogte instellen; gebruik ter vergelijking de op de poten aangebrachte schaalverdeling.
- 3- Draai de schroeven weer vast.
- 4- Herhaal dezelfde handelingen voor iedere poot.

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

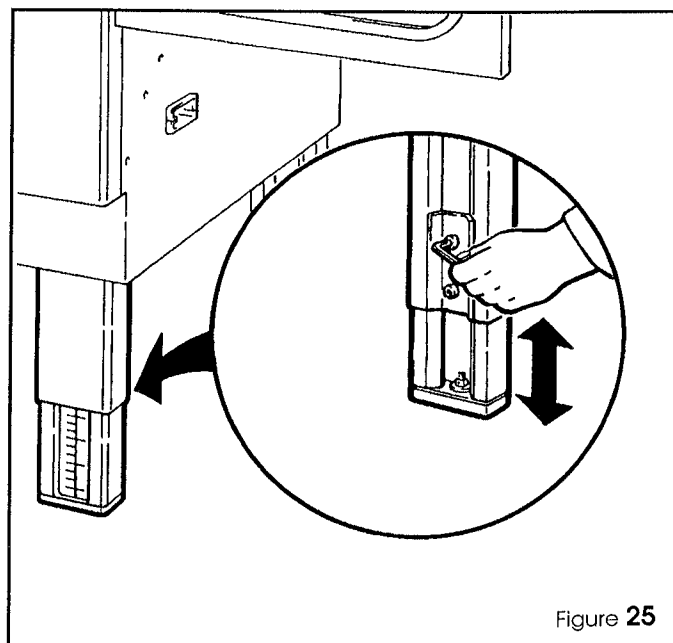


Figure 25

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

Couper les tirants en plastique, qui fixent la tête d'enrubannage supérieure au châssis et retirer les cales en polystyrène.

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

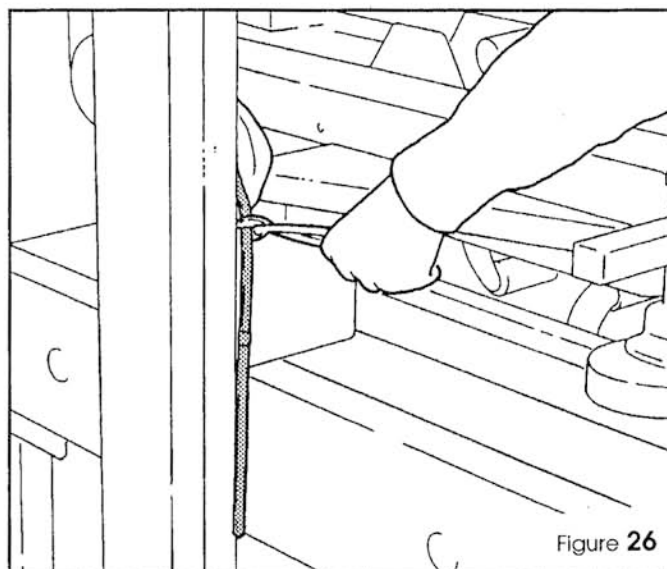


Figure 26

Couper les tirants en plastique, qui fixe la bande et le câble de l'interrupteur ARRET D'URGENCE au châssis.

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

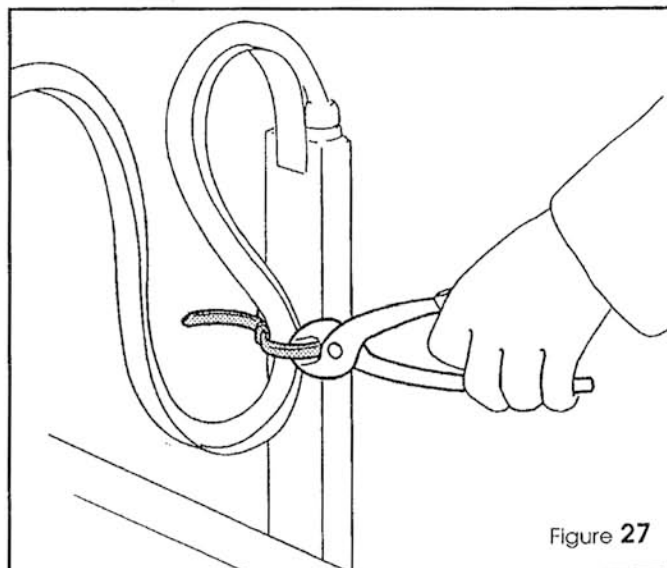


Figure 27

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

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

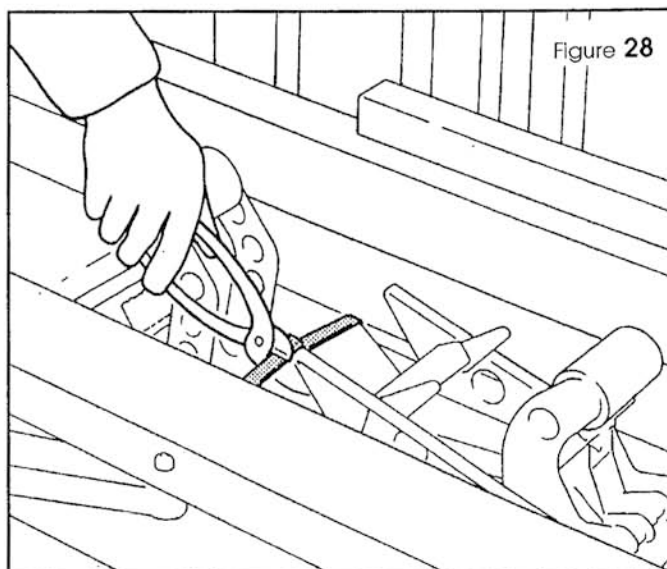


Figure 28

7.6 ASSEMBLAGE

VOLTOOIING VAN DE OPBOUW VAN DE MACHINE

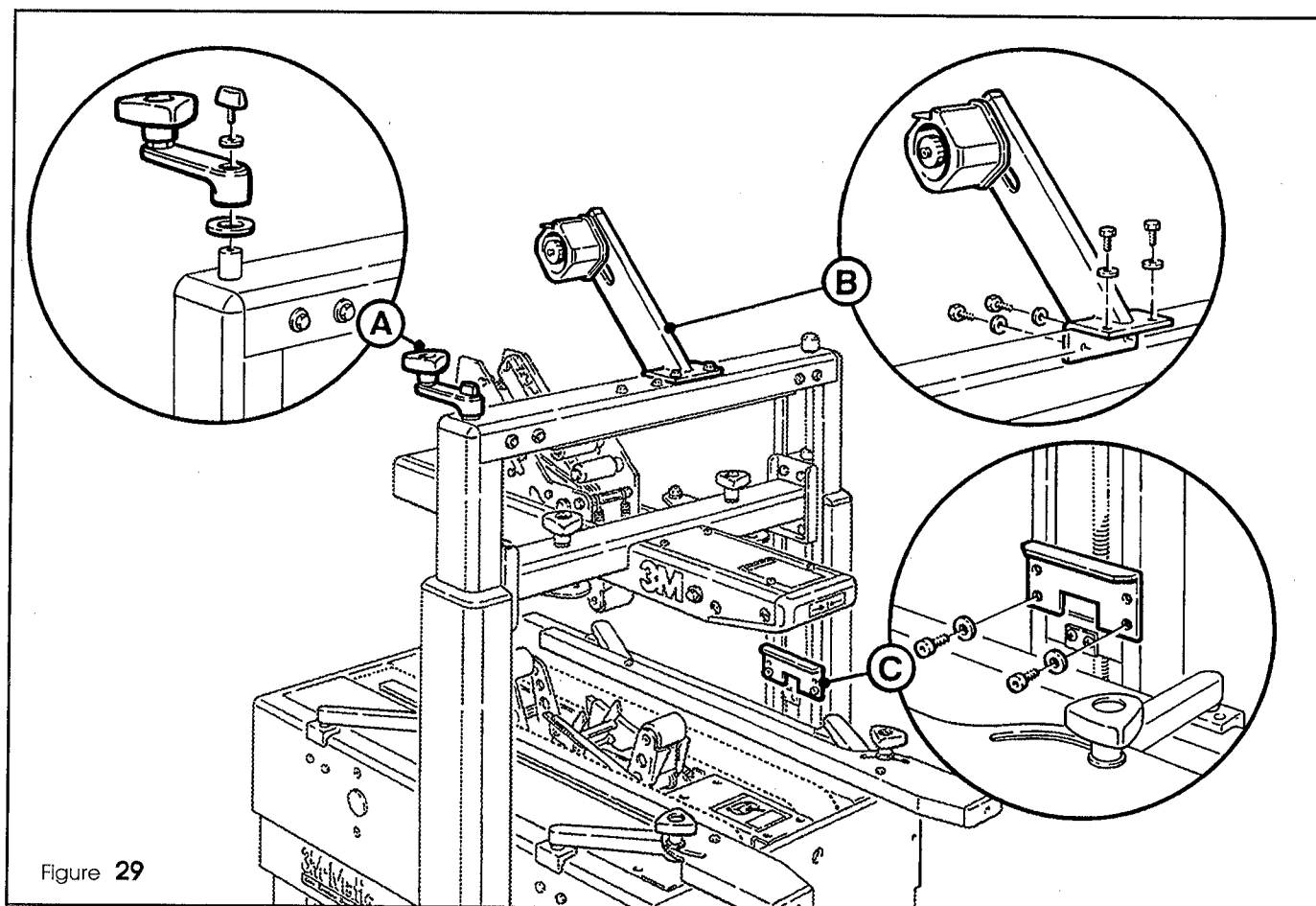


Figure 29

1 MANIVELLE

Installer la poignée de la manivelle au dessus de la colonne gauche comme indiqué sur la Figure 29-A.

2 SUPPORT DU TAMBOUR DU RUBAN

Installer le support supérieur du tambour du ruban sur la crossbar supérieure comme indiqué sur la Figure 29-B.

3 SUPPORT D'ARRET

Soulever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la poignée de la manivelle dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre). Installer les deux supports d'arrêt (livrés avec les pièces détachés). Utiliser les trous inférieurs comme indiqué sur la Figure 29-C. Les trous supérieurs devraient être utilisés seulement lorsque les deux têtes d'enrubannage sont réglées pour l'application d'un embout de ruban de 50mm.

1 HANDKRUK

De handgreep van de draaiwengel bovenop de linkerkolom van de machine aanbrengen, zoals getoond in afbeelding 29-A.

2 STEUNKLAMP VOOR PLAKBANDDRAGENDE TROMMEL

Installeer de steunklamp met plakbanddragende arm boven op de dwarsbalk, zoals in afbeelding 29-B te zien is.

3 AANSLAGSTEUN

Draai de bovenste kleefgroep in de hoogste stand (door de handkruk tegen de klok in te draaien). Breng de twee aanslagsteunen op hun plaats aan (in de zak met bij de machine geleverde losse delen). Gebruik hiervoor het laagste stel gaten, zie afbeelding 29-C. Het erbovenliggende stel gaten wordt alleen gebruikt, wanneer men de kleefkoppen op het aanbrengen van een 50mm lange strook plakband afstelt.

7.7 MONTAGE DES TÊTES D'ENRUBANNAGE

Installer les ressorts du mécanisme d'application du ruban et les crochets - livrés séparément - à l'intérieur des têtes d'enrubannage. Le plus grand ressort noir doit être installé sur la tête d'enrubannage inférieure et le plus petit ressort argenté doit être installé sur la tête d'enrubannage supérieure. Insérer le ressort dans le second trou du crochet. Chaque tête est équipée de deux tiges pourvues de rainures centrales. Le crochet est installé autour de la tige de la pièce d'écartement stationnaire.

VOLTOOING VAN DE INSTALLATIE VAN DE KLEEFKOPPEN

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

7.8 PORTE ROULEAU DU RUBAN EXTERIEUR

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

- 1 - Retirer la tête d'enrubannage inférieure de la machine.
- 2 - Retirer l'assemblage support du tambour du ruban, larder les pièces d'écartement et les attaches de la tête d'enrubannage inférieure.
- 3 - Installer le rouleau d'enroulement alternatif et le support sur la tête située à la place du support du ruban. Replacer la tête inférieure à l'intérieur de la machine.
- 4 - Installer et fixer l'assemblage support du tambour du ruban sur la sortie du cadre inférieur, comme indiqué sur la Figure 31.

BUITENBOORDS AANGEBRACHTE PLAKBANDROLLENHOUDER

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

- 1 - haal de onderste kleefkop van de machine af.
- 2 - verwijder de steun met plakbanddragende afroltrommel, de afstandsbout en bijbehorende bevestigingsmiddelen van de onderste kleefkop.
- 3 - installeer de alternatieve wikkelrol en steunarm op de kleefkop in plaats van de plakbanddragende arm. Zet de onderste kleefkop weer terug op de machine.
- 4 - installeer de plakbanddragende arm met afroltrommel in de uitsparing onder aan het freem en zet het geheel met schroeven vast, zoals getoond in afbeelding 31.

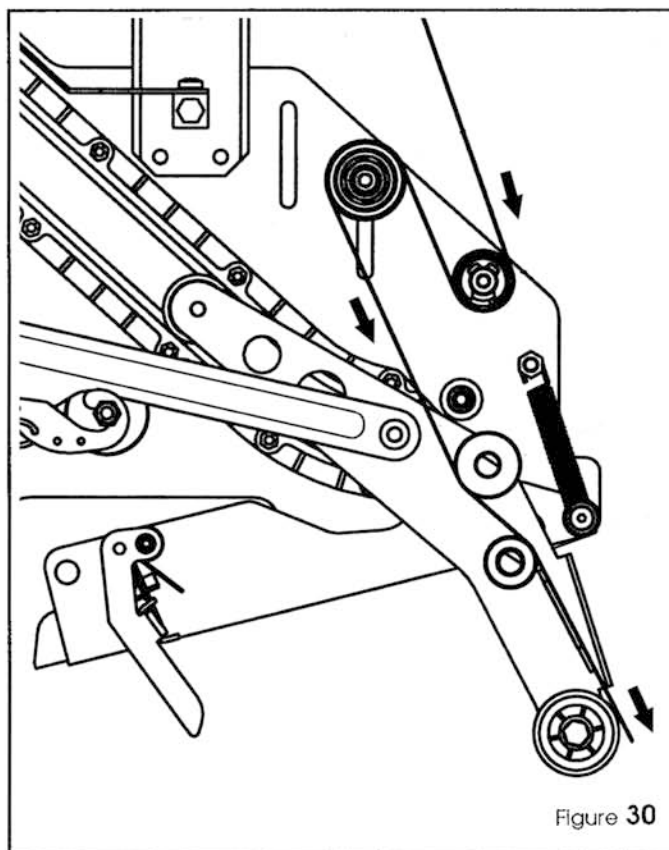


Figure 30

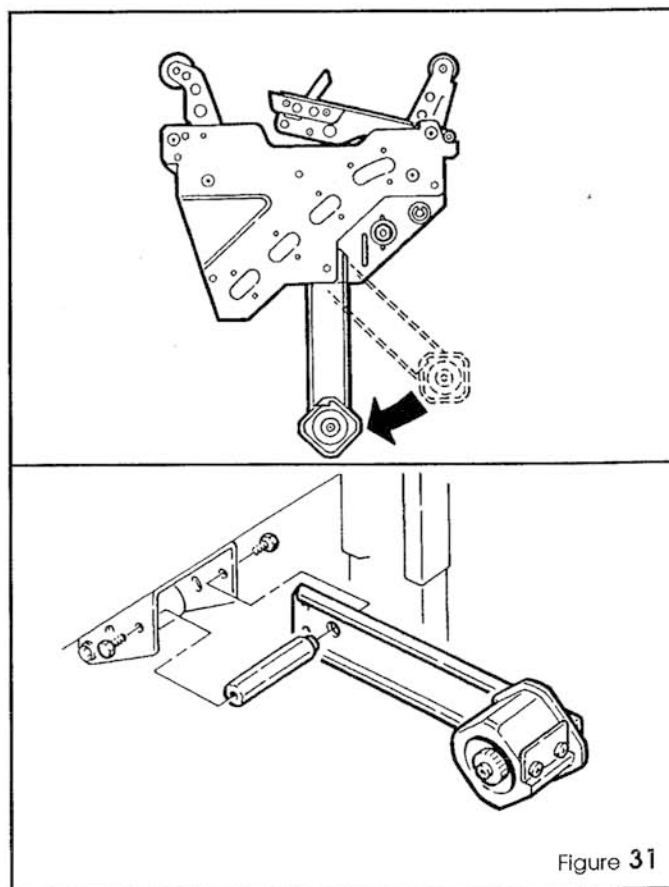


Figure 31

7.9 CONTROLE ELECTRIQUE PRELIMINAIRE

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

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

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

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

7.10. BRANCHEMENT ELECTRIQUE DE LA MACHINE

Courant de secteur = 0,12 kW

Puissance de rupture maximum à l'interrupteur principal = 42 kA (230/400V)

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

- Appuyer sur L'INTERRUPTEUR VERROUILLABLE ARRET D'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur la position ARRET (OFF).
- Brancher le fil livré avec la machine à la prise murale en utilisant une prise conforme aux normes de sécurité en vigueur dans votre pays.

VOORAFGAANDE ELECTRISCHE CONTROLES

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

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

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

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

DE AANSLUITING VAN DE MACHINE OP HET LICHTNET EN EINDCONTROLES

Stroomvoorziening = 0,12 kW

Maximaal afschakelvermogen van de hoofdschakelaar = 42 kA (230/400V)

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

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

7.11 CONTROLE DES PHASES (POUR LE SECTEUR TRIPHASE SEULEMENT)

Pour brancher correctement la phase, procéder comme suit:

- relâcher le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable, en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (Figure 32).
- pousser le bouton MARCHE situé sur l'interrupteur principal (Figure 33).
- vérifier le sens de rotation des courroies de transmission latérales (voir Figure 34).
- au cas où les courroies tournent dans la mauvaise direction, inverser les 2 phases sur la prise.

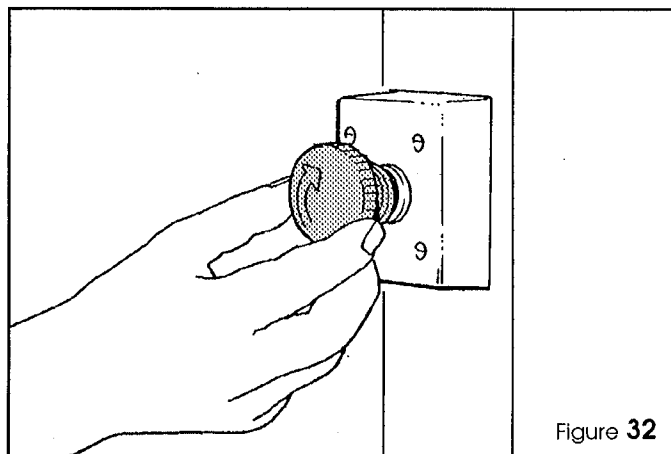


Figure 32

EINDCONTROLE FASEAANSLUITINGEN (ALLEEN VOOR DRIEFASENSYSTEEM)

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

- zet de vergrendelbare noodstopknop vrij door hem in de richting van de wijzers van de klok te draaien (Figure 32).
- druk op knop ON op de hoofdschakelaar (Figure 33).
- controleer in welke richting de transportbanden draaien (Figure 34).
- mochten deze de verkeerde kant op draaien, dan moet de beide fasen in de stekker van plaats verwisselen.

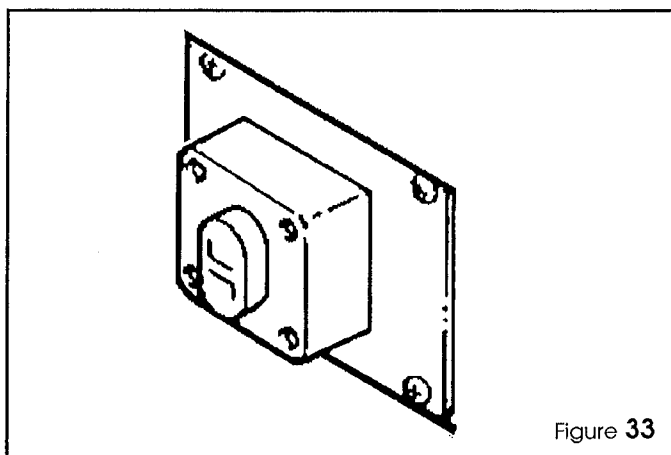


Figure 33

Sens de rotation correct des courroies de transmission latérales.

Korrekte draairichting van de transportbanden.

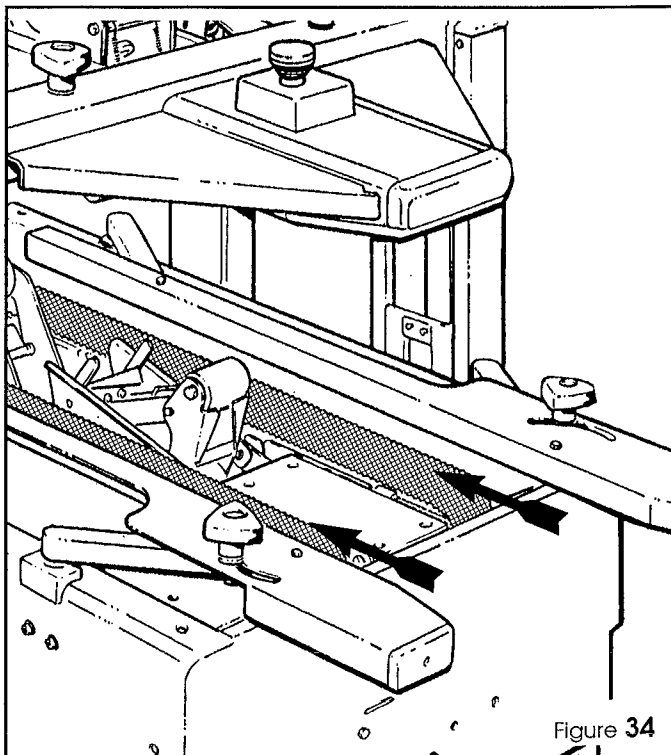


Figure 34

8.1 DESCRIPTION D'UN CYCLE DE PRODUCTION

Après avoir replié les rabats supérieurs de la boîte, l'opérateur pousse la boîte sur le tapis d'alimentation de sortie afin d'éviter, que les rabats supérieurs ne s'ouvrent de nouveau. En poussant ultérieurement la boîte, l'opérateur actionnent les deux courroies inférieures, qui déplacent la boîte jusqu'à la hauteur des têtes d'enrubannage. Les têtes d'enrubannage appliquent automatiquement le ruban sur les jointures inférieures et supérieures. Ensuite le carton est expulsé sur le tapis transporteur de sortie.

8.2 DEFINITION DU MODE MARCHE

La machine à enrubanner 200a est caractérisée par un seul mode de fonctionnement (automatique):

- le BOUTON D'ARRET D'URGENCE est débloqué;
- l'interrupteur principal est positionné sur "MARCHE".

8.3 DEFINITION DU MODE ARRET

8.3.1 PROCEDURE NORMALE D'ARRET

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

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

8.3.2 ARRET D'URGENCE

Le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable est situé sur le panneau central de la machine. (Cette partie n'est pas produite par le fabricant de la machine. Pour les caractéristiques techniques, se référer au paragraphe 15 - Annexes).

BESCHRIJVING VAN HET ARBEIDSPROCES

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

DEFINITIE VAN MODUS INBEDRIJF

De dozensluiser 200a beschikt slechts over één (automatische) bedrijfswijze waarbij:

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

DEFINITIE VAN MODUS STOP

NORMALE STOPPROCEDURE

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

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

NOODSTOPPEN

De vergrendelbare NOODSTOPKNOP bevindt zich midden bovenop de machine. (Dit onderdeel wordt niet door de fabrikant van deze machine geproduceerd. Voor eventuele technische gegevens zie paragraaf 15 - Bijlagen)

9.1 BOUTONS DE REGLAGE DE LA LARGEUR DE LA BOITE

KNOPPEN VOOR HET AFSTELLEN OP DE BREEDTE VAN DE DOOS

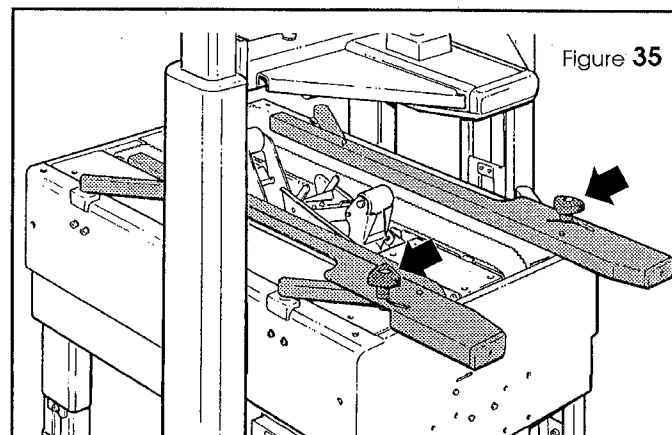


Figure 35

9.2 MANIVELLE DE REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

HANDZWENGEL VOOR HET AFSTELLEN OP DE HOOGTE VAN DE DOOS

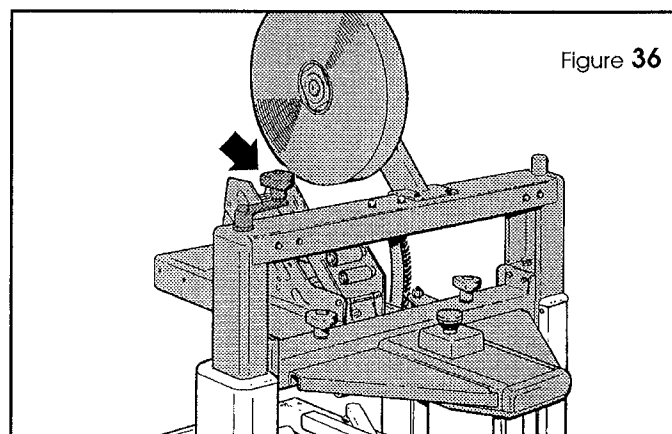


Figure 36

9.3 INTERRUPTEUR DEMARRAGE / ARRET

START- EN STOPKNOPPEN OP DE HOOFDSCHAKELAAR

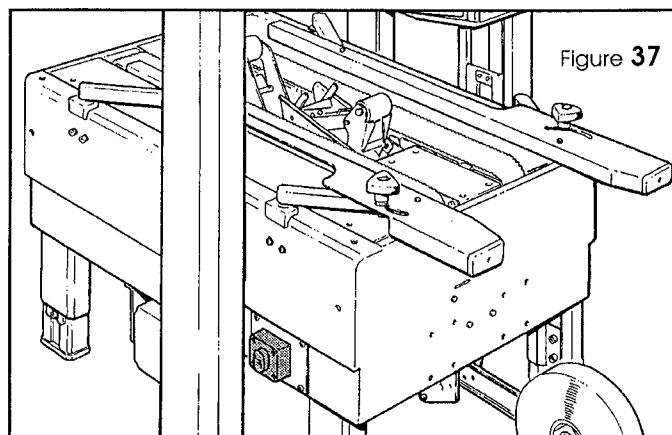


Figure 37

9.4 BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE

VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP

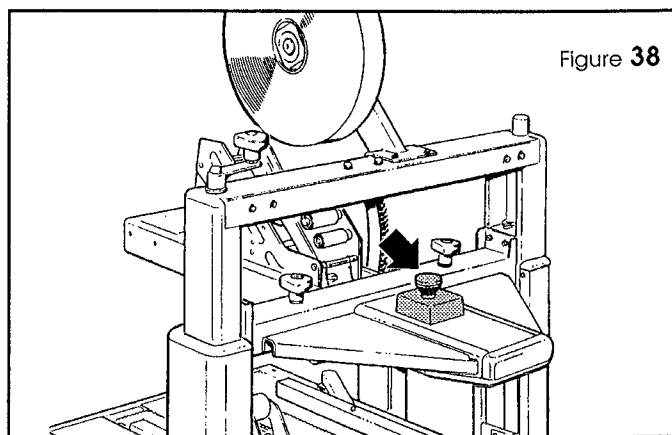


Figure 38

10.1 PROTECTIONS DE LA LAME

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

MESBESCHERMINGEN

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

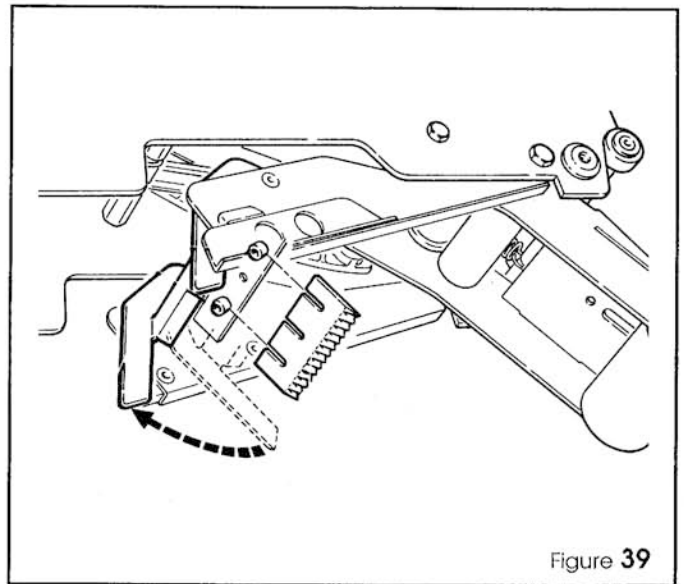


Figure 39

10.2 BOUTON D'ARRET D'URGENCE

Il est situé sur la partie centrale supérieure de la machine.

NOODSTOPKNOP

Deze is centraal bovenop de machine aangebracht.

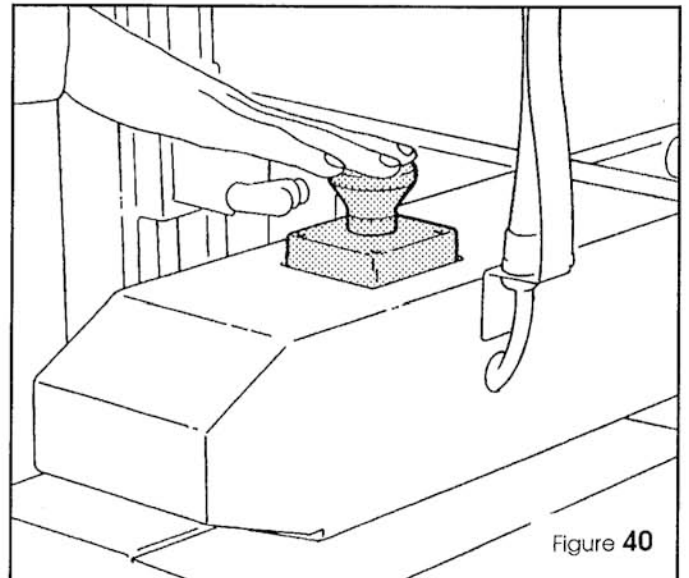


Figure 40

SYSTEME ELECTRIQUE

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

ELECTRISCHE SYSTEEM

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

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

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

- L'interrupteur principal électrique doit être sur la position "ARRET".

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

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

- De elektrische hoofdschakelaar moet op „OFF” staan.



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

11.1 CHARGEMENT DU RUBAN HET OPLADEN VAN DE PLAKBANDROL

11.1.1 TETE D'ENRUBANNAGE SUPERIEURE

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

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

DE BOVENSTE KLEEFKOP

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

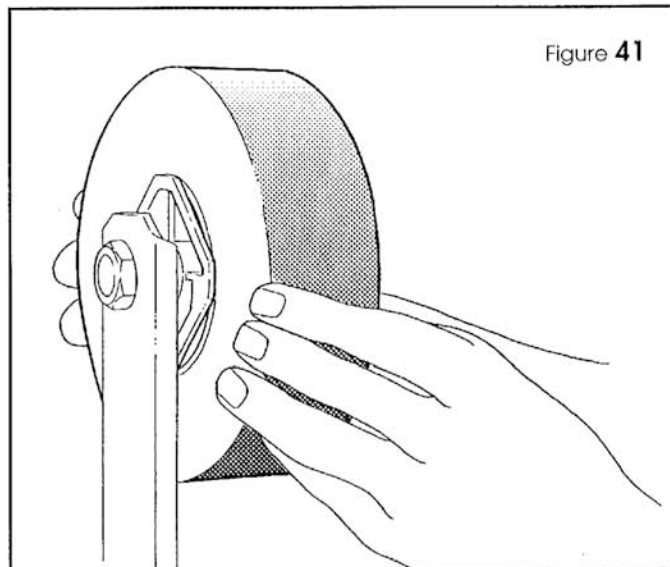


Figure 41

Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité supérieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur la Figure 42.

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

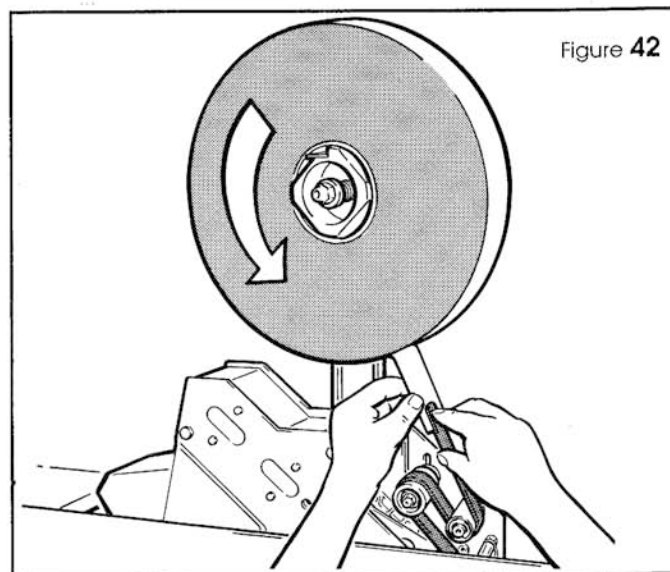


Figure 42

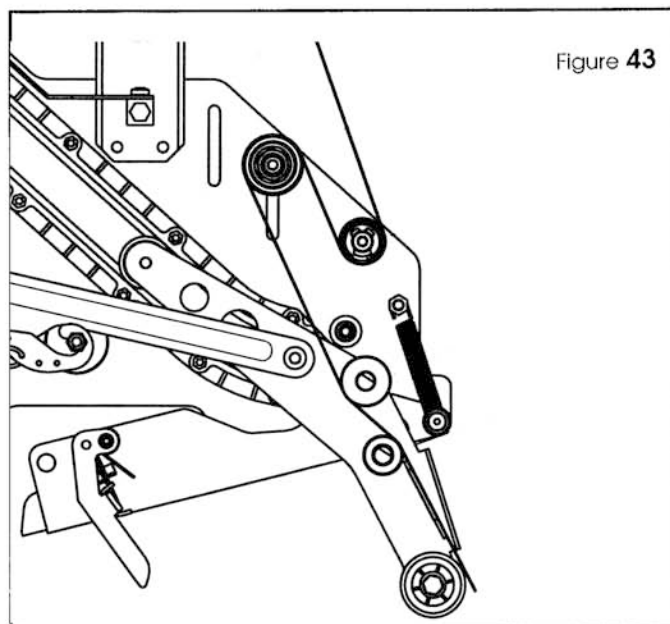
Insérer l'aiguille de filetage vers le bas autour des rouleaux comme indiqué sur la Figure 43.

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



Steek de doortreknald naar beneden toe tussen de rollers door, zoals aangegeven in Figure 43.

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



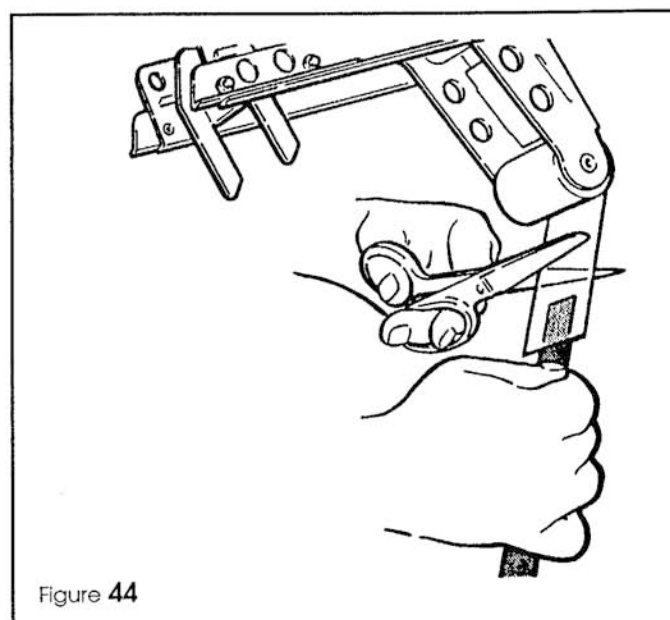
Tirer l'outil de filetage au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (Figure 44)

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



Steek de doortreknald door de plakbandaanbrenger. Het overtollige plakband kan met de schaar op de hoogte van de aanbrengerrol afgeknipt worden (Figure 44).

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



11.1.2 TÊTE D'ENRUBANNAGE INFÉRIEURE

- Placer l'assemblage supérieure dans sa position supérieure à l'aide de la manivelle.
- Retirer la tête inférieure du tapis du convoyeur et la placer sur une table.

ONDERSTE KLEEFKOP

- Draai de bovenste kleefkop met de handzwengel in de hoogste stand.
- Til de onderste kleefkop recht omhoog uit de vervoerslee en zet hem op een tafel.

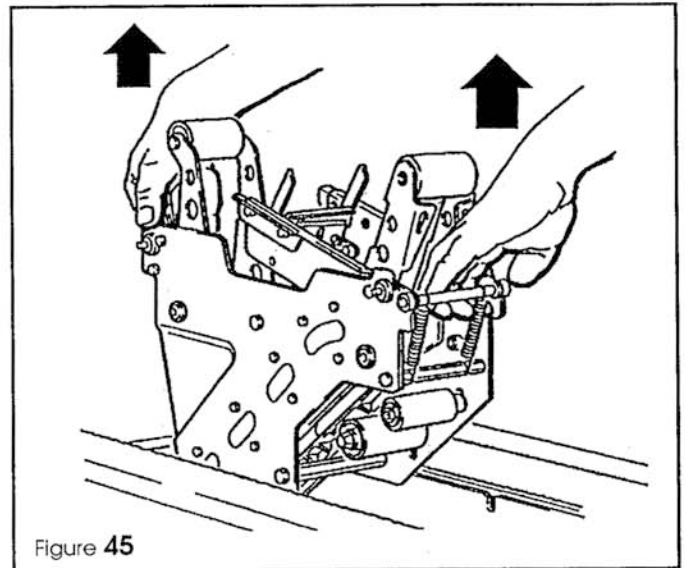


Figure 45

- Utiliser un outil à fileter comme indiqué sur la Figure 46.
- Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité inférieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur la Figure 42.
- Remettre la tête d'enrubannage inférieure dans la machine.
- Effectuer les mêmes opérations que pour la tête supérieure: tirer l'outil à fileter au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (Figure 44).

- Gebruik de doorsteeknaald volgens het in Figure 46 getoonde schema.
- Maak nu het uiteinde van het plakband aan de doorsteeknaald vast (zie Figure 42).
- Zet de onderste kleefkop in de machine terug.
- Ga vervolgens tewerk als bij de bovenste kleefkop; trek de doorsteeknaald door de plakbandaanbrenger. Het overtollige plakband kan met de schaar in de buurt van de aanbrengerrol afgeknipt worden (zie Figure 44).

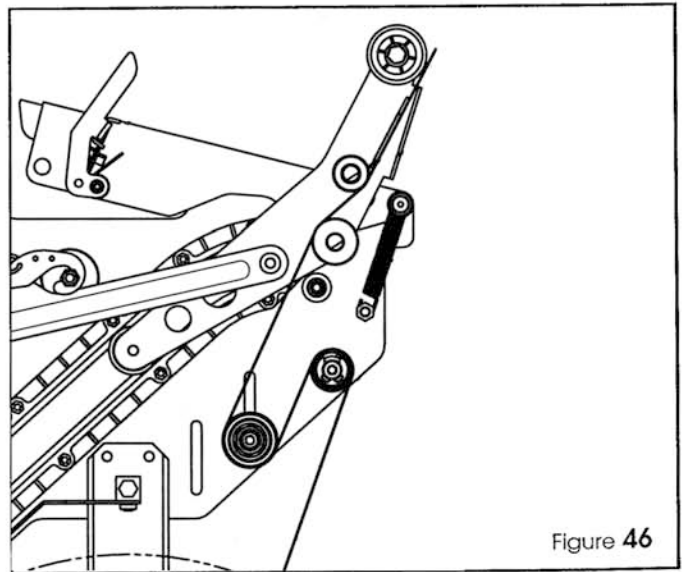


Figure 46

11.2 ALIGNEMENT DU CORPS DU RUBAN

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

- A l'aide d'une clé à molette réglable ou d'une clef mixte de 25 mm, desserrer l'écrou de sûreté hexagonal situé sur l'arbre du tambour du ruban derrière le support du tambour du ruban.
- A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, tourner l'arbre du tambour du ruban vers l'intérieur ou vers l'extérieur, pour effectuer le centrage du corps du ruban.
- Serrer l'écrou de sûreté pour fixer l'arbre dans sa nouvelle position.

HET CENTREREN VAN HET PLAKBAND

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

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

11.3 FREIN DE SURETE A FRICTION

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

- Tourner l'écrou de sûreté situé sur l'arbre pour effectuer le réglage de la force de freinage: dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la force de freinage, et dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour diminuer la force de freinage).

FRICTIEREM VOOR PLAKBANDAFROLTROMMEL

Controleer de frictierem van de plakbandtrommel:

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

11.4 RESSORT DU MECANISME D'APPLICATION DU RUBAN

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

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

AANBRENGERVEER

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

- verminder de veerdruk bij gebruik van slappe of lichtgewicht dozen;
- verhoog de druk bij gebruik van extra stevige dozen.

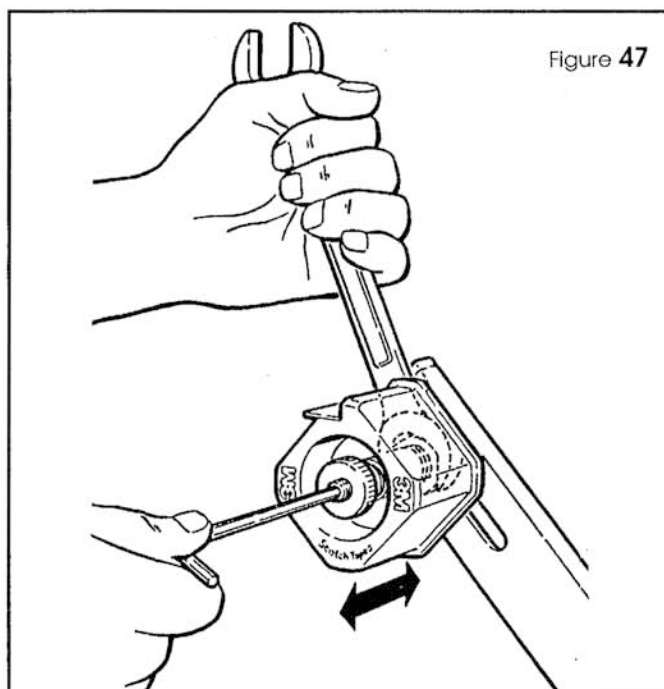


Figure 47

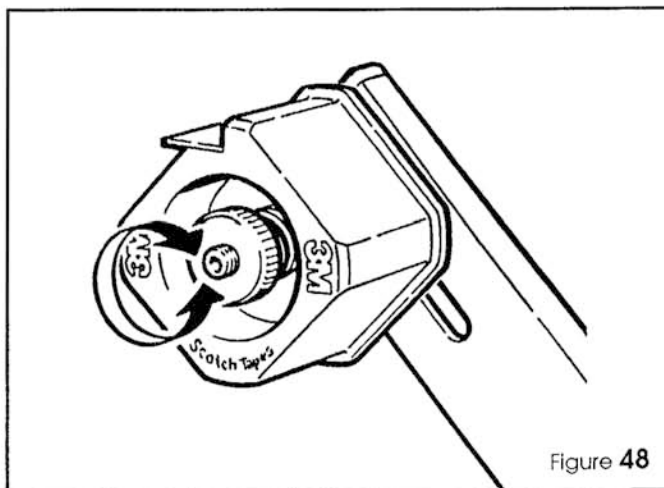


Figure 48

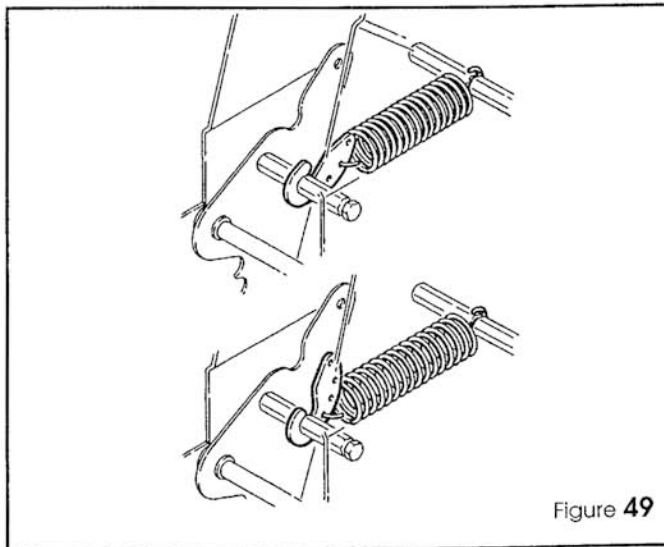


Figure 49

11.5 REGLAGE DE LA LARGEUR DE LA BOITE

Placer la boîte sur le tapis d'alimentation de sortie du tapis et aligner la jointure centrale du rabat supérieur avec les flèches situées sur la partie postérieure du châssis supérieur.

HET AFSTELLEN OP DE BREEDTE VAN DE DOZEN

Zet de doos op het toevoereind aan het begin van de freemtafel, waarbij ervoor gezorgd moet worden, dat de middelnaad tussen de bovenkleppen van de doos op één lijn ligt met de pijltjes op de voorkant van het bovenstel. Schuif de zijspooningen tegen de doos aan en zet ze vast met de daarvoor bestemde knoppen.

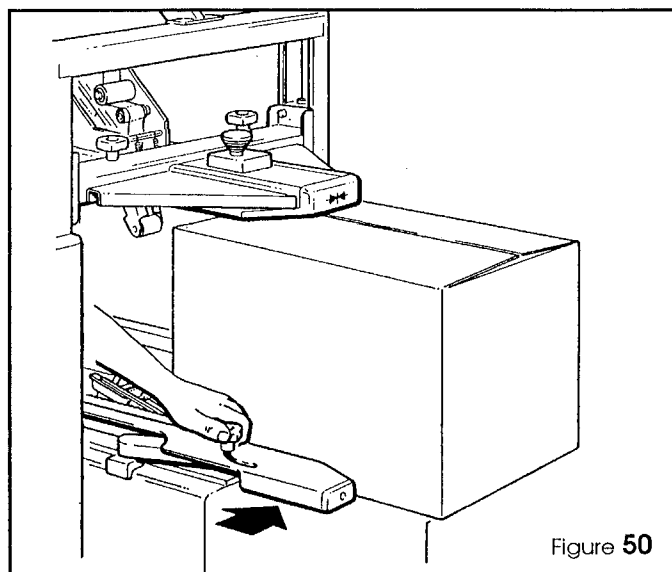


Figure 50

11.6 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BOITE

Il est possible d'abaisser la tête d'enrubannage supérieure en tournant la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce qu'elle exerce une légère pression sur la boîte.

HET AFSTELLEN OP DE HOOGTE VAN DE DOOS

Draai in de richting van de wijzers van de klok aan de handzwengel voor het instellen van de juiste hoogte, tot het hele bovenstel zacht op de doos drukt.

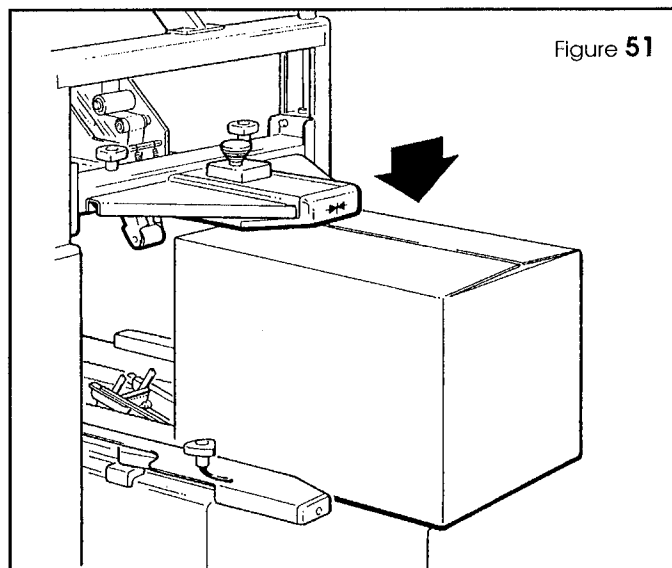


Figure 51

11.7 REGLAGE DES ROULEAUX DE COMPRESSION DU RABAT SUPERIEUR

Placer la boîte sur le tapis d'accès de la machine et appuyer sur le BOUTON D'ARRET D'URGENCE, lorsque la boîte se trouve à proximité des rouleaux de compression. Déplacer vers l'intérieur les rouleaux de compression afin de serrer les rabats supérieurs ensemble. Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence et appuyer sur le bouton électrique ON.

HET AFSTELLEN VAN DE ZIJDELINGS AANGEBRACHTE DRUKROLLEN

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

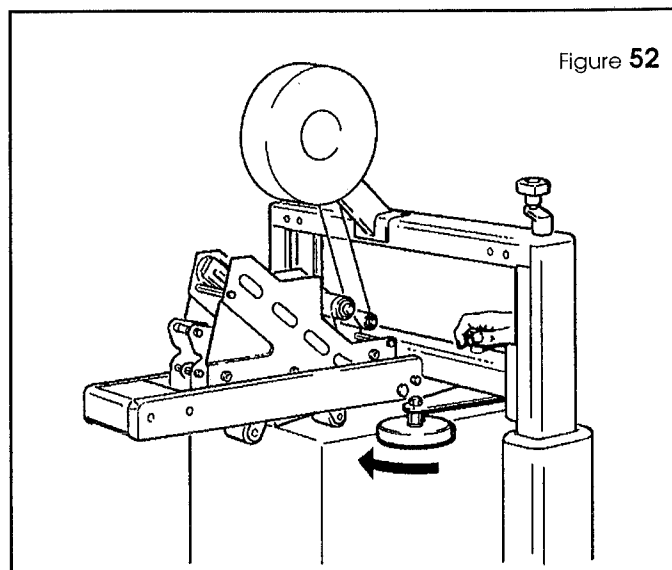


Figure 52

11.8 LONGUEUR DU PIED D'APPLICATION DU RUBAN

Afin d'obtenir une application du ruban correcte, les têtes d'enrubannage devraient maintenir une longueur de $70 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$ pour le pied du ruban.

La position du rouleau de tension unidirectionnel **(A)** sur la tête d'enrubannage peut être réglée afin de contrôler la longueur du pied du ruban.

Pour diminuer la longueur du pied du ruban, éloigner ce rouleau de la surface supérieure ou inférieure de la boîte; pour augmenter la longueur du pied du ruban, rapprocher ce rouleau de la surface supérieure ou inférieure de la boîte. Il est aussi possible de régler la longueur du pied du ruban sur la longueur 50 mm. Se référer au paragraphe 11.10.

LENGTE VAN DE AAN TE BRENGEN STROOK PLAKBAND

Men verkrijgt het beste resultaat bij het aanbrengen van het plakband, wanneer de kleefkoppen een lengte van $70 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$ voor de stroken plakband handhaven.

Door de stand van de éénwegspanningsrol

(A) op de kleefkop te wijzigen, kan men controle uitoefenen op de lengte van de strook plakband. Zet men de éénwegspanrol verder van het boven- of ondervlak van de doos af, dan vermindert de lengte van de strook plakband. Door de rol dichter bij het boven- of ondervlak van de doos te zetten, wordt de aan te brengen strook plakband langer. Het is bovendien mogelijk de strook op een lengte van 50 mm af te stellen. Zie hiervoor paragraaf 11.10.

11.9 ASSEMBLAGE DU ROULEAU DE TENSION UNIDIRECTIONNEL

Le rouleau de tension unidirectionnel est présélectionné en usine. En cas de remplacement de cet assemblage, le rouleau doit avoir une force tangentielle maximum 0.5 kg, lorsqu'il est en mouvement de rotation.

Régler le rouleau de tension unidirectionnel à l'aide de l'écrou de réglage **(B)**.



EENWEGSPANROLGROEP

De éénwegspanrol wordt in de fabriek gebruiksklaar afgesteld. Mocht de hele groep met de spanrol vervangen worden, dan moet men ervoor zorgen, dat de rol een maximale tangentialkracht van 0,5 kg uitoefent. De afstelling van de spanrol kan men regelen door aan de stelmoer te draaien **(B)**.

Figure 53

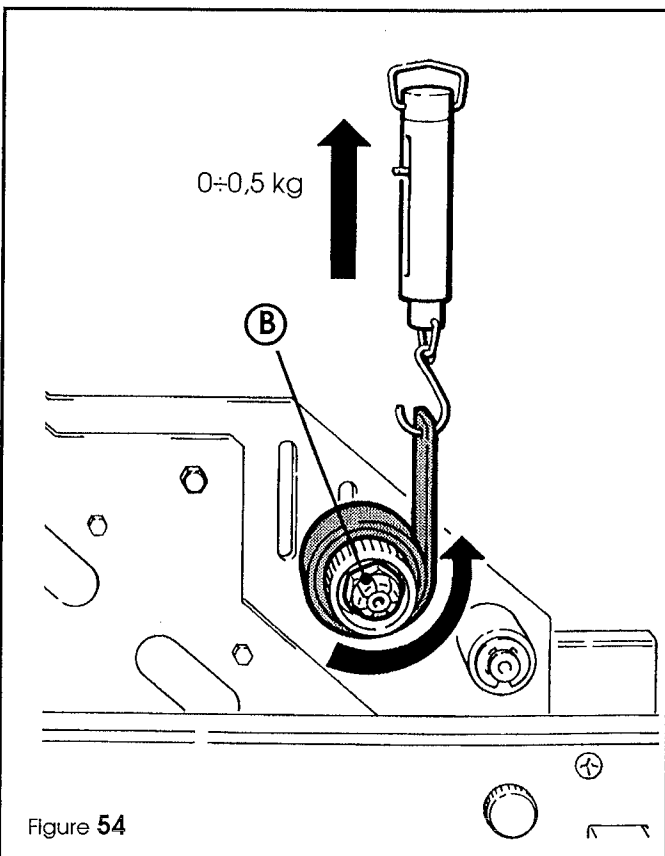
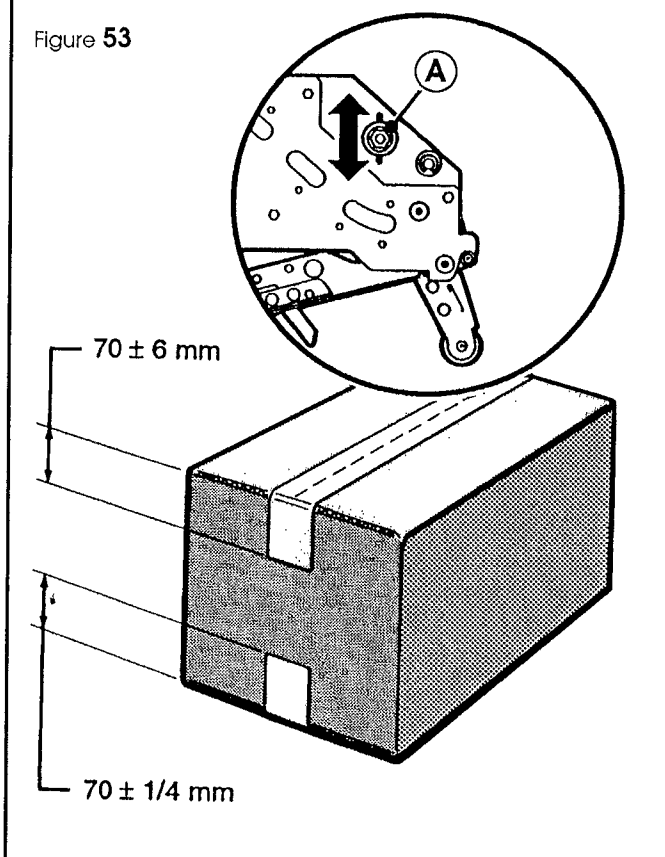


Figure 54

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

11.10 REGLAGES SPECIAUX CHANGEMENT DE LA LONGUEUR DU PIED DU RUBAN

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

11.10 SPECIALE AFSTELLINGEN WIJZIGING VAN DE LENGTE VAN DE STROOK PLAKBAND

van 70mm (standaardmaat) naar 50mm

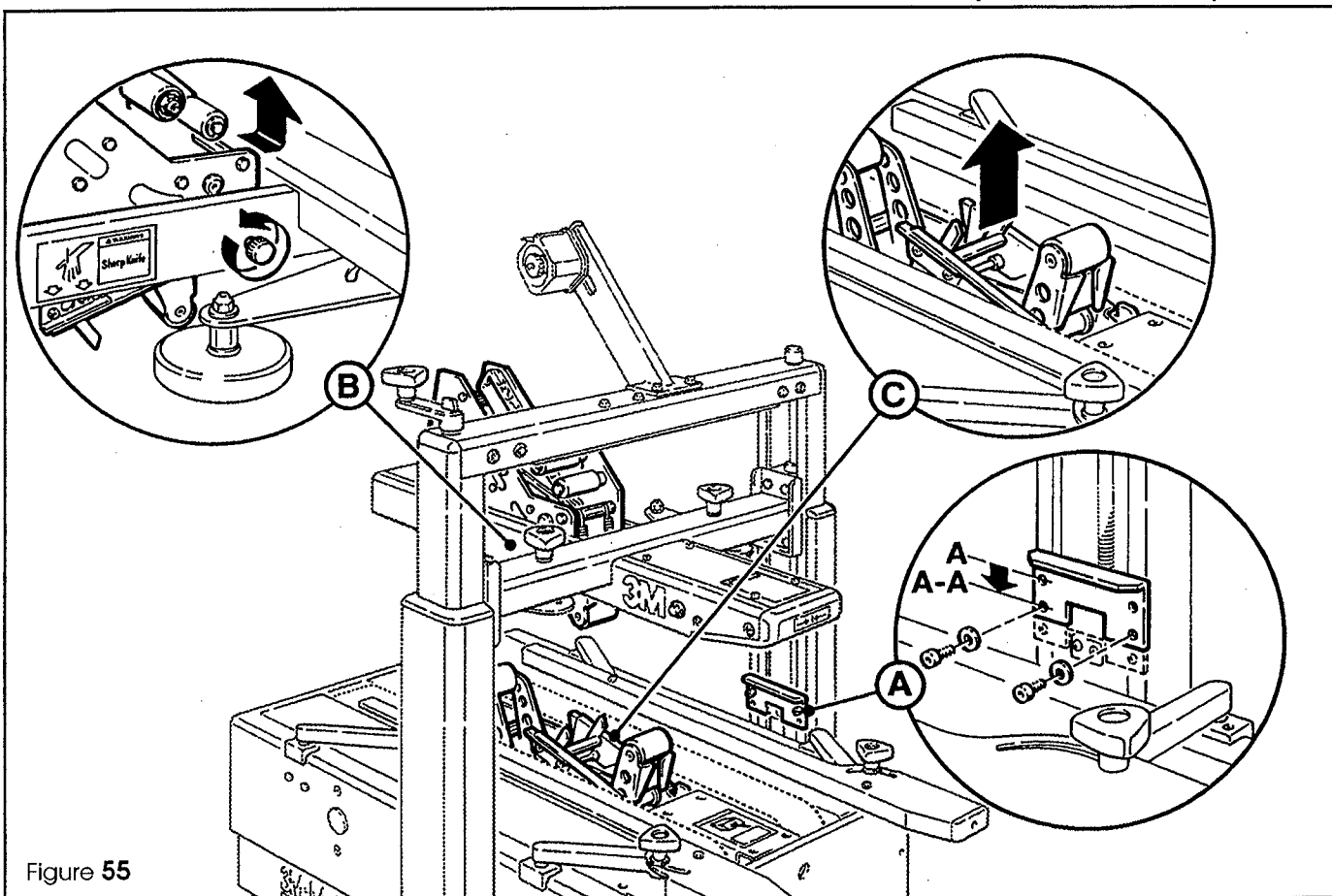
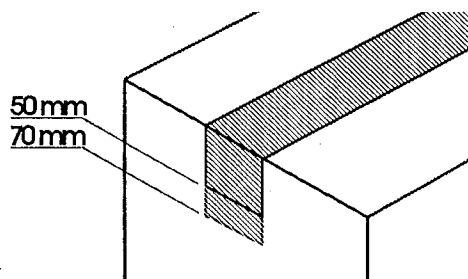


Figure 55

Châssis de la machine à enrubanner

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

Têtes d'enrubannage

- 1 - Desserrer, sans les enlever, les deux vis de fixation, qui bloquent la tête d'enrubannage supérieure comme indiqué sur le schéma 55-B.
- 2 - Faire glisser la tête vers l'avant et la soulever verticalement pour pouvoir l'extraire de la machine à enrubanner.
- 3 - Soulever la tête d'enrubannage inférieure verticalement, comme indiqué sur la Figure 55-C, verticalement pour l'extraire du tapis de la machine à enrubanner.

Op het freem van de dozensluiter

- 1 - zet de bovenste kleeftkopgroep in de hoogste stand door tegen de klok in aan de handkrak te draaien.
- 2 - verwijder beide schroeven en sluitringetjes, die de aanslagsteun in stand "A" vasthouden.
- 3 - plaats de aanslagsteun in stand "A-A" en schroef het plaatje met de schroeven en sluitringetjes in de bovenste gaten van de aanslagsteun weer aan de staander vast.

Kleeftkoppen

- 1 - draai de klembeugel, die de bovenste kleeftkop vastzet, omhoog, zoals getoond wordt in Figure 55-B).
- 2 - schuif de kleeftkop naar voren en til hem dan recht omhoog om hem van de dozensluiter af te halen.
- 3 - Til de onderste kleeftkop recht omhoog, zoals getoond wordt in Figure 55-C om hem uit de vervoerslee op het freem van de dozensluiter te verwijderen.

Changement de la longueur du pied du ruban (suite)

wijziging lengte plakbandstrook (vervolg)

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

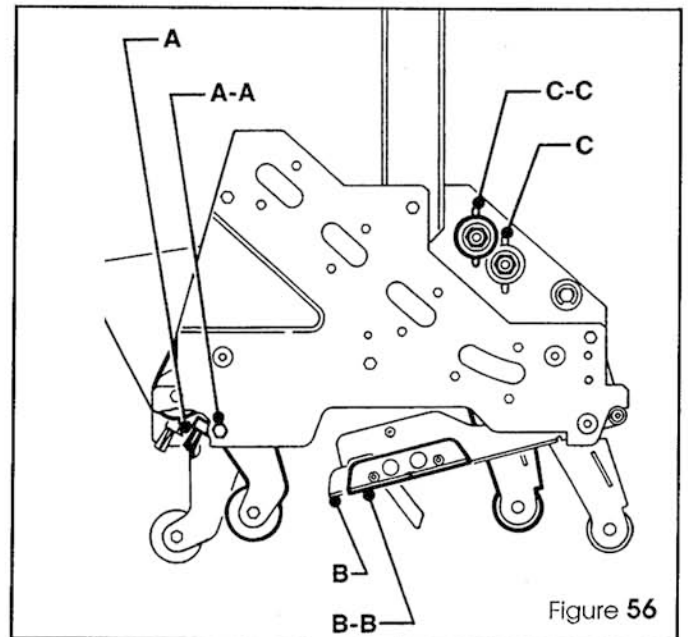


Figure 56

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

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

En soulevant les colonnes extérieures d'un jeu de trous de montage, il sera possible d'augmenter la hauteur maximum de la boîte transportée par la machine à enrubanner 700a-E, et de réduire la hauteur minimum du tapis du convoyeur.

Note: cela augmente aussi la hauteur minimum de la boîte de 120 à 165 mm.

SPECIALE WIJZE VAN MONTEREN BIJ VERANDERDE STAND VAN BUITENSTAANDERS

Door de buitenste kolommen aan beide zijden een gat hoger te stellen, wordt het mogelijk hogere dozen dan normaal te verwerken en tegelijkertijd wordt de minimumhoogte van de vervoerslee verlaagd.

Opmerking: op deze manier wordt ook de minimumhoogte van de doos van 120 op 165 mm gebracht.

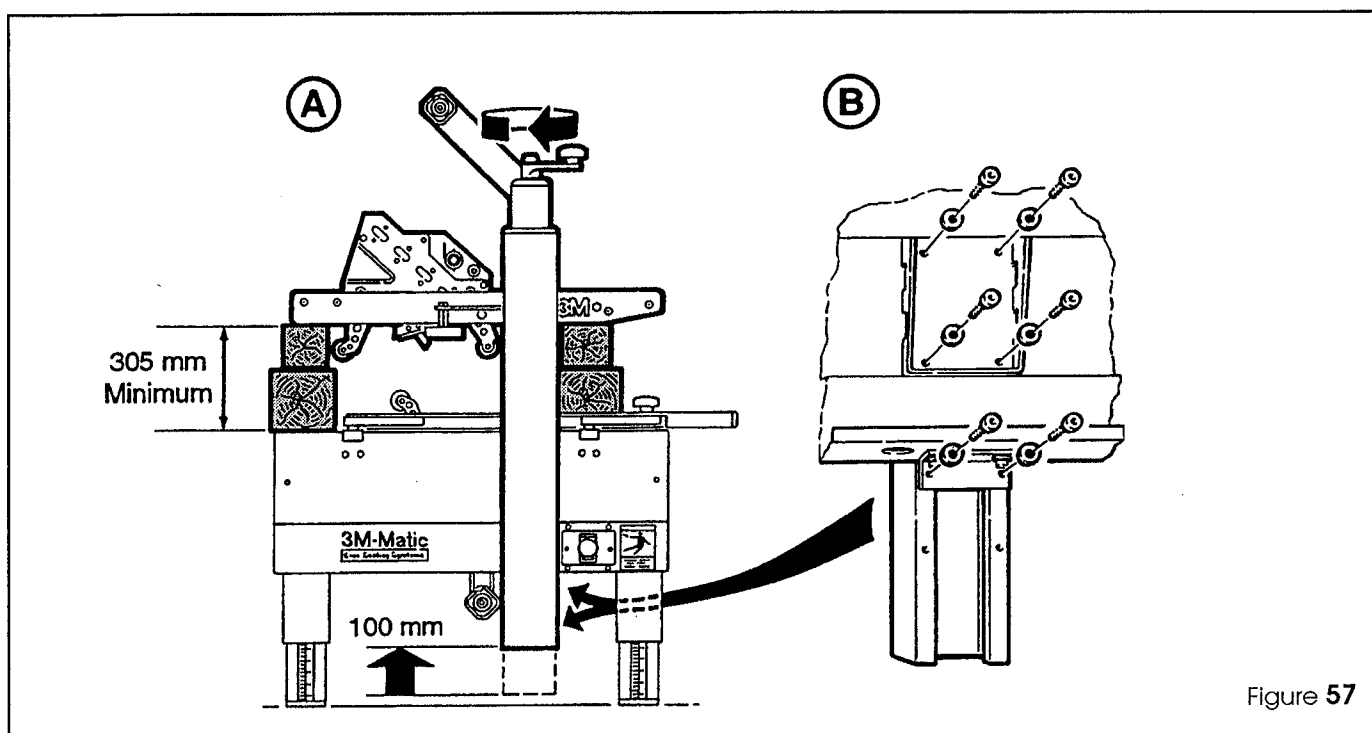


Figure 57

- 1 - Placer des cales solides d'une hauteur approximative de 305 mm à l'avant et à l'arrière de l'assemblage de la tête d'enrubannage supérieure, comme indiqué sur la Figure 57-A.
- 2 - A l'aide de la manivelle abaisser l'assemblage de la tête d'enrubannage, jusqu'à ce qu'il touche ces cales.
- 3 - Enlever les six vis de montage et les rondelles plates, qui fixent chaque colonne au châssis. Figure 57-B. Conserver les vis.
- 4 - Tourner la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever les colonnes extérieures d'un jeu de trou de montage (100 mm).
- 5 - Remonter et serrer les six vis et les rondelles dans chaque colonne. A l'aide de la manivelle soulever l'assemblage de la tête d'enrubannage supérieure et retirer les cales.

- 1 - Zet een paar sterke steunblokken, ongeveer 305 mm hoog, op de voor- en achterkant van de machine onder de bovenste kleefkopgroep, zoals in Figure 57-A getoond wordt.
- 2 - Draai met de draaikruk de bovenste kleefkopgroep omlaag, tot deze de steunblokken raakt.
- 3 - Verwijder de zes schroeven met gladde sluitringen (bij de hand houden), die iedere kolom aan het freem vastzetten; zie Figure 57-B.
- 4 - draai in de richting van de wijzers van de klok aan de handzwengel om de buitenste staander één stel montagegaten hoger te zetten (100 mm).
- 5 - Breng de zes schroeven en sluitringen op hun plaats op de staander aan en draai ze vast. Draai de bovenste kleefkopgroep omhoog en verwijder de steunblokken.

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

JUISTE POSITIE VAN MACHINEBEDIENER BIJ DE MACHINE

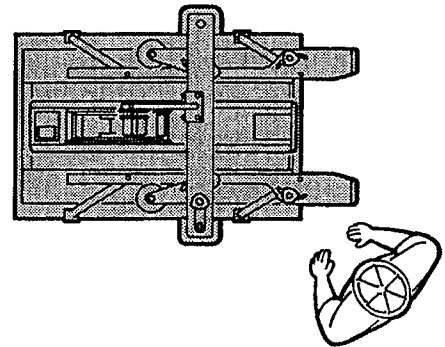


Figure 58

12.2 DEMARRAGE DE LA MACHINE

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

HET OPGANGBRENGEN VAN DE MACHINE

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

12.3 DEMARRER LA PRODUCTION

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

STARTPROCEDURE

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

12.4 REMPLACEMENT DU RUBAN



Faire très attention aux lames!

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

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



Goed oppassen! Scherpe mesbladen!

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

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

12.5 REGLAGE DES DIMENSIONS DE LA BOITE

Répéter toutes les opérations indiquées aux paragraphes 11.5 - 11.6 - 11.7.

HET INSTELLEN VAN HET JUISTE DOZENFORMAAT

Herhaal alle in de paragrafen 11.5 - 11.6 - 11.7 gepresenteerde arbeidshandelingen.

12.6 NETTOYAGE HET SCHOONMAKEN

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



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

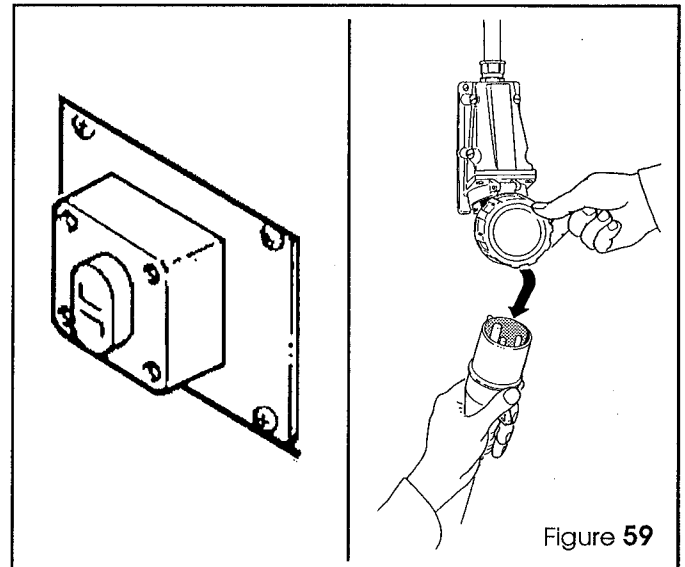


Figure 59

NETTOYAGE - Qualification 1 (de l'opérateur)
Utiliser des chiffons secs ou des produits détergents non agressifs.
Ne pas utiliser de dissolvant, et ne pas exposer à des jets d'eau.

SCHOONMAKEN - machinebediener met arbeidskwalificatie 1
Gebruik droge doeken en niet-agressieve reinigingsmiddelen.
Men moet absoluut nooit OPLOSMIDDELEN of een waterspuit gebruiken.

12.7 TABLEAU DES REGLAGES

OVERZICHT VAN SPECIALE AFSTELLINGEN

FONCTIONNEMENT	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	PARAGRAPHES
1 Chargement et filetage du ruban	1	11.1
2 Alignement du corps du ruban	1	11.2-11.3
3 Réglage du rouleau de tension unidirectionnel	1	11.9
4 Réglage des dimensions de la boîte (H et I)	1	11.5-11.6
5 Rouleaux de compression du rabat supérieur	1	11.7
6 Réglage du ressort d'application du ruban	1	11.4
7 Réglage de la hauteur du tapis	1	7.4
8 Réglage spécial - Changement de la longueur du pied du ruban	2	11.10
9 Réglage spécial - Repositionnement de la colonne	2	11.11

ARBEIDSVERRICHTING	KWALIFICATIE MACHINEBEDIENER	PARAGRAAF
1 Opladen en doorsteken plakband	1	11.1
2 Centreren plakband	1	11.2-11.3
3 Afstelling éénwegspanrol	1	11.9
4 Afstelling dozenformaat (H en Br)	1	11.5-11.6
5 Drukrollen voor bovenklep	1	11.7
6 Afstelling aanbrengerveer	1	11.4
7 Afstelling hoogte vervoerslee	1	7.4
8 Speciale afstelling - wijziging lengte strook plakband	2	11.10
9 Speciale afstelling - verandering van stand kolommen	2	11.11

12.8 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

EINDCONTROLE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Protection de la lame des unités d'enrubannage (Figure 39 page 39)
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable (Figure 40 page 39)
- 3 Bouton D'ARRET (OFF) de l'interrupteur principal (Figure 38 page 38 et section 7.9.3)

- 1 Mesbescherming kleefkoppen (Figure 39 bladzij 39)
- 2 Vergrendelbare noodstopknop (Figure 40 bladzij 39)
- 3 STOP (OFF) knop op de hoofdschakelaar (Figure 38, bladzij 38 en paragraaf 7.9.3)

12-FONCTIONNEMENT

12.9 CONSEILS POUR LA RECHERCHE DES PANNES

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

12-FONCTIONNEMENT

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

12-FONCTIONNEMENT

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

12.9 LIJST VAN PROBLEMEN EN MOGELIJKE OPLOSSINGEN

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

12-INBEDRIJFNAME

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

12-INBEDRIJFNAME

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

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

13.0 MESURES DE SECURITE

(se référer au paragraphe 3)

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

VEILIGHEIDSMAAATREGELEN

(zie paragraaf 3)

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

13.1 OUTILS ET PIECES DETACHEES FOURNIS AVEC LA MACHINE

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

WERTUIGEN EN RESERVEONDERDELEN, DIE BIJ DE MACHINE GELEVERD WORDEN:

- 2 Stuks Mesbladen, met bescherming
- 4 Stuks Veren voor mesblad
- 1 Stuk Verlengstuk veer - boven
- 1 Stuk Verlengstuk veer - onder
- 1 Stuk Speciale buissleutel voor dozen 17 mm
- 1 Stuk zeskantige dopsleutel 3 mm
- 1 Stuk zeskantige dopsleutel 4 mm
- 1 Stuk zeskantige dopsleutel 5 mm
- 1 Stuk zeskantige dopsleutel 6 mm
- 1 Stuk platte steeksleutel 7/8 mm
- 1 Stuk platte steeksleutel 10/13 mm
- 1 Stuk platte steeksleutel 19/25 mm, speciaal
- 1 Stuk gereedschap voor het doortrekken van het plakband
- 2 Stuks aanslagbeugels op kolom
- 4 Stuks zeskante schroeven M8x16
- 8 Stuks zeskante schroeven M8x20
- 12 Stuks platte sluitringen per M8
- 1 Stuk handzwengel (montagegroep)
- 1 Stuk zeskante schroef M6x16
- 1 Stuk sluitring bovenkant handzwengel
- 1 Stuk sluitring onderkant handzwengel
- 1 Stuk klemmsleutel
- 1 Stuk plakbanddragende steun met wikkelrol
- 1 Stuk set rubber stootblokjes voor kleefkop

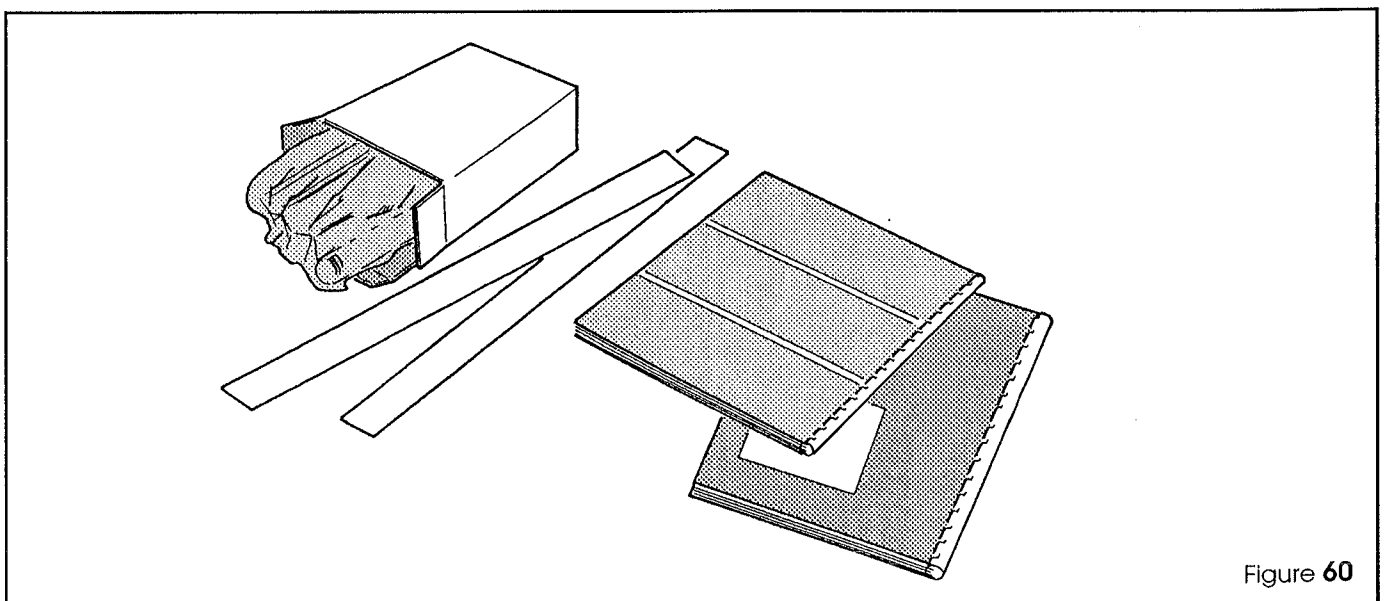


Figure 60

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

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

AANBEVOLEN REGELMAAT EN FREKWENTIE VAN CONTROLE EN ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

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

ARBEIDSHANDELING	FREKWENTIE	KWALIFICATIELEVEL	PARAGRAAF
Controle van veiligheidsvoorzieningen	dagelijks	1	13.4
Schoonmaken van de machine	wekelijks	1	13.5
Schoonmaken van het mesblad	wekelijks	2	13.6
Olieën van het vilt en oliekuizen	wekelijks	2	13.6
Smeren	maandelijks	2	13.17-13.8
Vervanging mesblad	indien versleten	2	13.9
Vervanging aandrijfriem	indien versleten	2	13.10

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

Avant de procéder à chaque opération d'entretien, appuyer sur le bouton ARRET et débrancher la prise de la machine du panneau de contrôle (voir Figure 59, page 50).
 Durant l'opération d'entretien, seul l'opérateur responsable de ces travaux, est autorisé à opérer sur la machine.
 Après chaque opération d'entretien, vérifier les dispositifs de sécurité.

UIT TE VOEREN CONTROLES VOOR EN NA IEDERE ONDERHOUDSBEURT

Vóór iedere onderhoudsbeurt eerst de OFF knop op de hoofdschakelaar indrukken, dan de stekker uit het stopcontact verwijderen (zie Figure 59 op bladzijde 50).
 Tijdens de onderhoudswerkzaamheden mag alleen de voor deze arbeid verantwoordelijke persoon aan de machine werken.
 Aan het eind van iedere onderhoudsbeurt moeten de veiligheidsvoorzieningen op hun efficiëntie gecontroleerd worden.

13.4 CONTROLE DE L'EFFICACITE DES CARACTERISTIQUES DE SECURITE

1. Assemblage de protection de la lame de la tête supérieure
2. Assemblage de protection de la lame de la tête inférieure
3. Boutons d'arrêt d'urgence avec le verrouillage mécanique (interrupteur de marche / arrêt du circuit électrique et pneumatique)
4. Appuyer sur le bouton ARRET sur l'interrupteur principal

CONTROLE VAN DE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Mesbladbescherming bovenste kleefkop
- 2 Mesbladbescherming onderste kleefkop
- 3 Noodstopknop met mechanische vergrendeling (onderbreekt de stroomvoorziening)
- 4 Drukknop STOP/OFF op de hoofdschakelaar

13.5 NETTOYAGE DE LA MACHINE - Qualification 1

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

HET SCHOONMAKEN VAN DE MACHINE - Kwalificatieniveau 1

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

13.6 NETTOYAGE DE LA LAME DU COUTEAU -

Qualification 2

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



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

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

HET SCHOONMAKEN VAN HET MESBLAD - Kwalificatieniveau 2

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



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

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

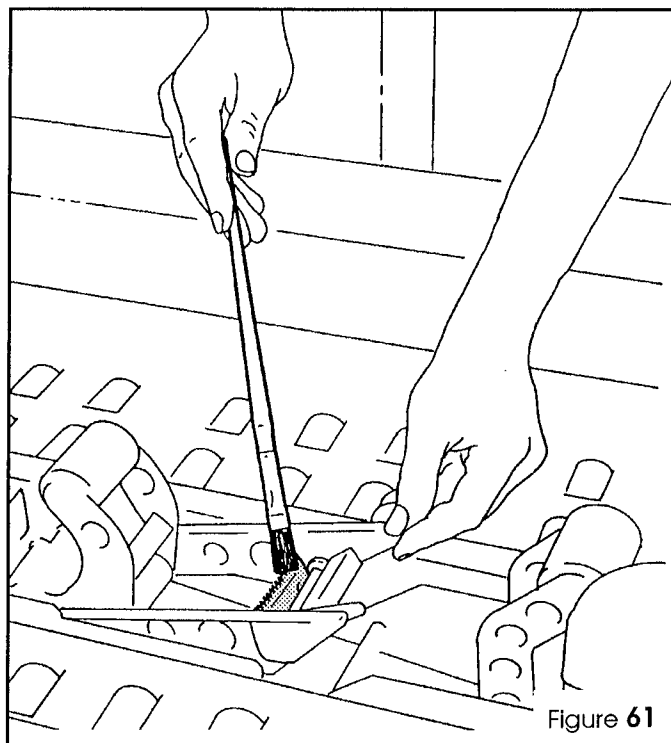


Figure 61

13.7 LUBRIFICATION

Les schémas 62 et 63 représentent la tête d'enrubannage et les parties du châssis, qui devraient être lubrifiées toutes les 250 heures de fonctionnement. Lubrifier les parties tournantes et pivotantes indiquées par les flèches ➡ avec le produit non-dégraissant SAE #30. Dans un même temps, il serait nécessaire d'appliquer une faible quantité de graisse à usages multiples sur l'extrémité de chaque ressort, à l'endroit où la boucle est fixée à un oeillet, à un montant ou à un trou, indiqués par les flèches ⇨.

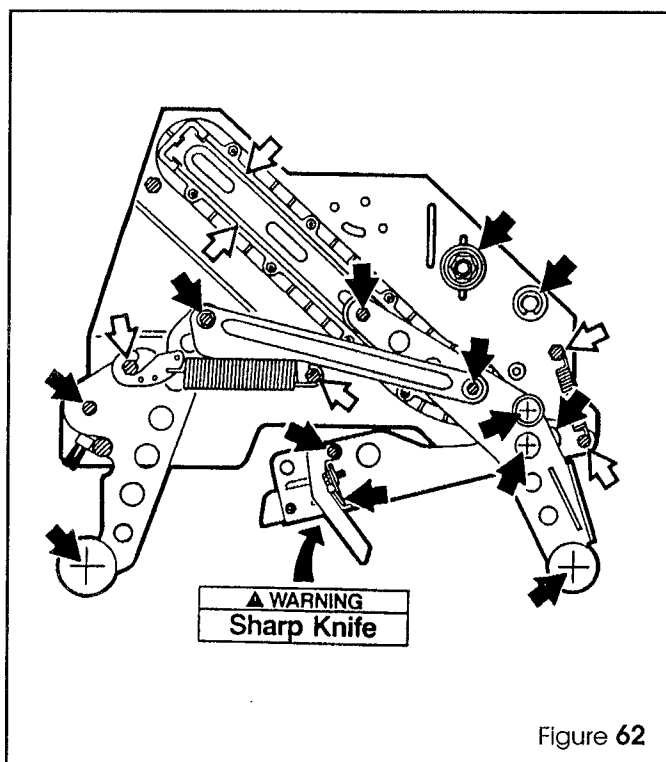


Figure 62

HET SMEREN

Op de afbeeldingen 62 en 63 zijn de belangrijkste punten op de kleeftoppen en op het freem aangegeven, die iedere 250 werkuren geolied moeten worden. De draaiende delen, die met ➡ pijlen aangegeven zijn, moeten met niet-detergerende SAE #30 olie gesmeerd worden. Tegelijkertijd moet men een kleine hoeveelheid universele smeervet aanbrengen op de uiteinden van iedere veer, waar het haakje in een oogje, of in het gat van een paal of stijl haakt, welke met ⇨ pijlen aangegeven zijn ⇨.

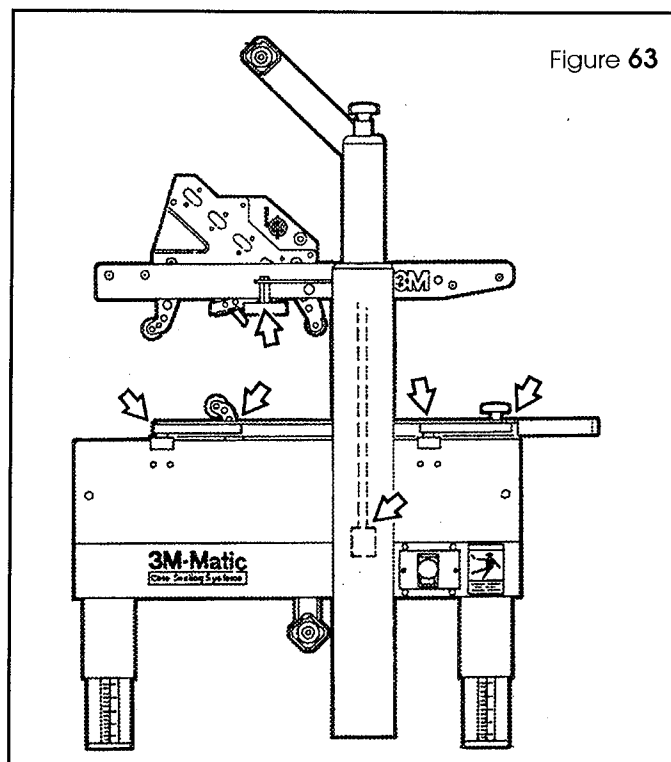


Figure 63

13.8 LUBRIFIANTS

Graisse: type métal / métal; B.C. 190 à haut rendement (ou graisse générale à usages multiples pour les chaînes et/ou les supports)

Graisse: type métal / plastique; M+L (graisse molybdène et PTFE pour les matières plastiques et le métal)

Huile lubrifiante: type normal

DE SMEERMIDDELEN

Smeervet: type metaal/metaal; B.C.190 voor zwaar werk (of universeel smeervet voor kettingen en/of rollagers)

Smeervet: type metaal/plastic; plate master M + L (molybdenium vet en PTFE voor kunststof materialen en metaal)

Smeerolie: normale smeerolie.

13.9 REMPLACEMENT DE LA LAME

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

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

HET VERVANGEN VAN HET MESBLAD

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



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

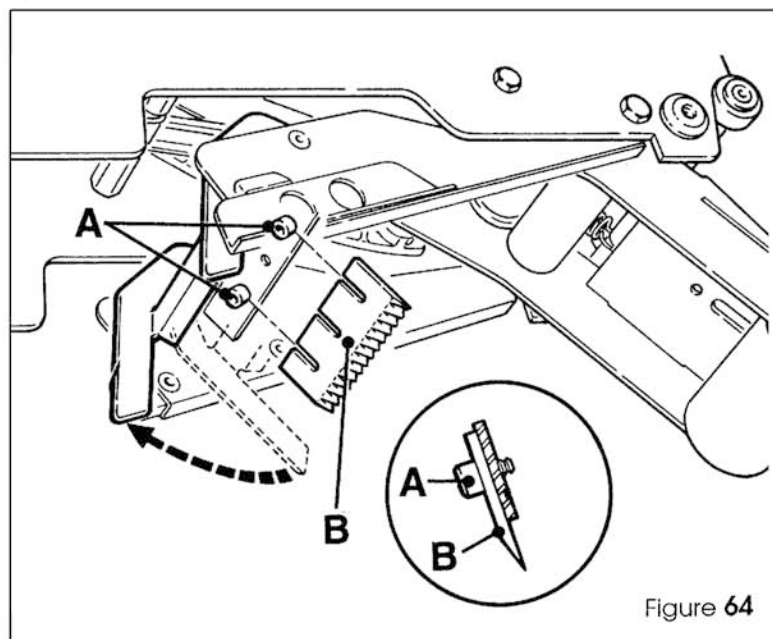


Figure 64

13.10 REMPLACEMENT DE LA COURROIE DE TRANSMISSION

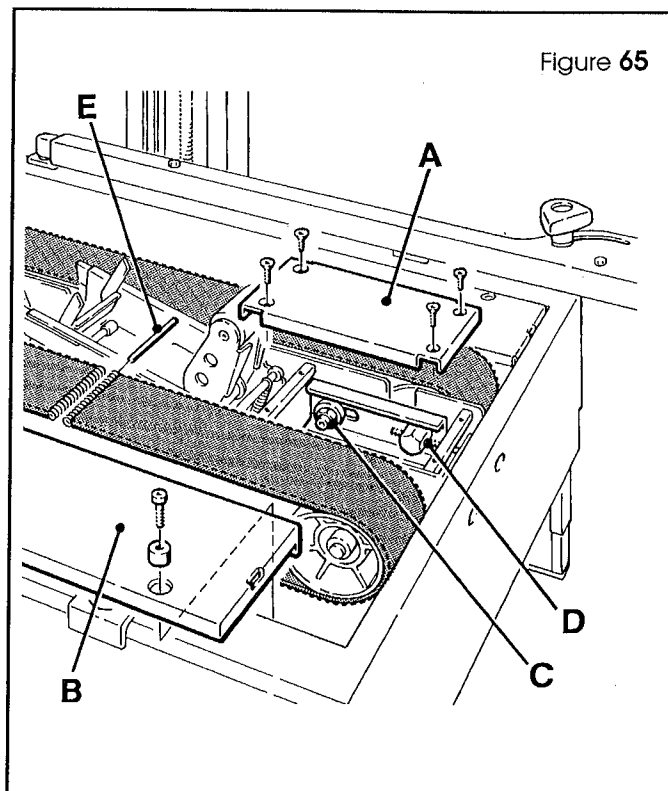
Les courroies de transmission inférieures

- 1 - Enlever et conserver la plaque centrale **A** et les quatre écrous.
- 2 - Enlever et conserver la protection latérale **B** et les attaches
- 3 - Desserrer, mais ne pas retirer, le contre-écrou **C**.
- 4 - Desserrer la vis de tension **D** jusqu'à ce que la courroie soit retirée dans sa totalité.
- 5 - Désolidariser la cheville de la courroie **E** et retirer la courroie.
- 6 - Positionner la nouvelle courroie sur les poulies en mettant le point de jonction en haut. Insérer la cheville. **Attention: la cheville ne doit pas dépasser le bord de la courroie.**
- 7 - Régler la tension de la courroie en respectant la procédure expliquée au paragraphe **13.11**.
- 8 - Repositionner la protection latérale et la plaque centrale et les fixer avec les attaches.

HET VERVANGEN VAN DE AANDRIJFRIEMEN

Onderste aandrijfriemen

- 1 - Verwijder de centrale beschermplaat **A** met de bijbehorende schroeven, maar houd deze bij de hand.
- 2 - Verwijder de zijdelingse dekplaat **B** met bijbehorende schroeven.
- 3 - Draai de borgmoer **C** los, maar niet verwijderen.
- 4 - Draai spanschroef **D** los, totdat de hele drijfriem wegkomt.
- 5 - Verwijder de splitpen **E** uit de drijfriem en haal de drijfriem uit de machine.
- 6 - Plaats de nieuwe drijfriem over de aandrijfrollen, waarbij de drijfriemlas met naairiemen naar boven toe wijst. Schuif de splitpen erin. **Opgepast: de pen mag niet buiten de randen van de riem uitsteken.**
- 7 - Regel de spanning van de drijfriem, zoals in paragraaf **13.11** op bladzijde 65 uitgelegd wordt.
- 8 - Breng de zijdelingse en de centrale dekplaten weer op hun plaats aan en zet ieder met zijn eigen schroeven weer vast.



13.11 TENSION DE LA COURROIE DE TRANSMISSION DE LA BOITE

Pour régler correctement la tension de la courroie, tourner les vis de réglage **D** (Figure 65 page 63) dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la tension, et dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour augmenter la tension.

Tirer la courroie vers l'avant d'environ 25 mm en milieu de travée en utilisant une force de traction de 3-4 kg, comme indiqué sur la Figure 67. Serrer le contre-écrou **C** pour bloquer le réglage de la tension.

HET REGELEN VAN DE TRANSPORTBANDSPANNING

De transportband wordt op de juiste spanning afgesteld door aan de stelschroeven **D** te draaien (zie Figure 65 op bladzijde 63), in de richting van de wijzers van de klok om de spanning te verminderen, tegen de klok in om de spanning te verhogen.

Met behulp van een krachtenkaliber wordt de transportband in het midden van de spanwijdte ongeveer 25mm naar buiten getrokken, met een trekkracht van 3-4 kg; zie Figure 67. Draai de borgmoer **C** aan om de spanningsregeling zeker te stellen.

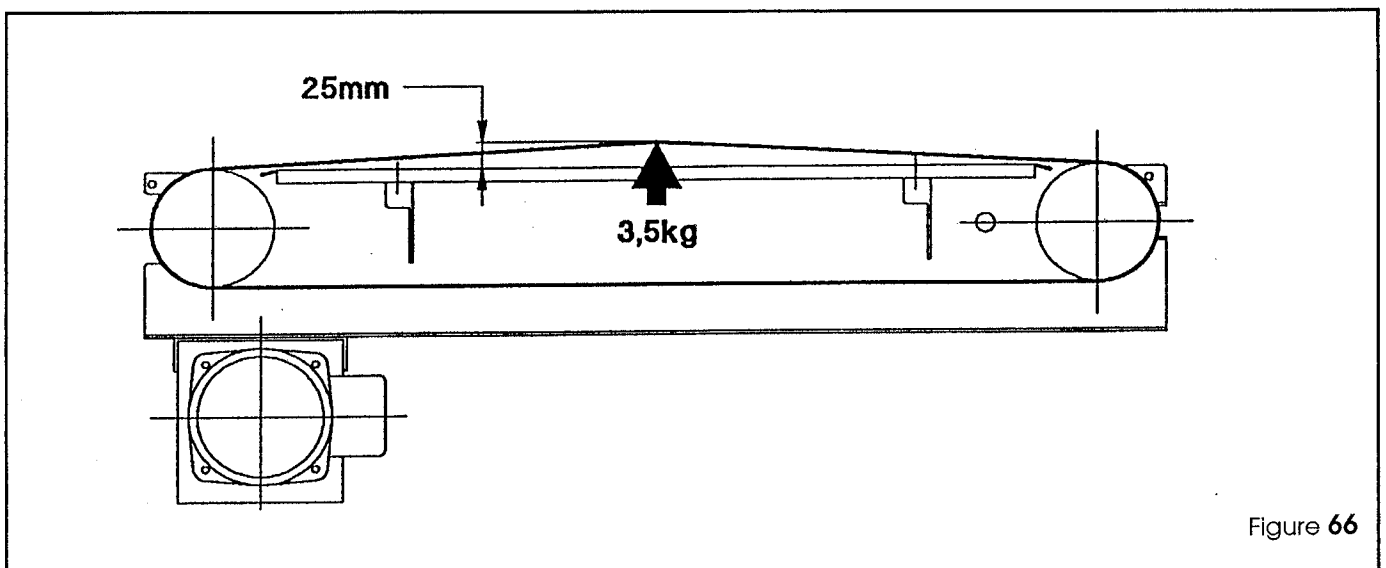


Figure 66

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

13.12 LISTE DES TRAVAUX D'ENTRETIEN EFFECTUES SUR LA MACHINE

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

[illegible]

14.1 INFORMATION FOR DISPOSAL OF MACHINE

La machine est composée:

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

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

INFORMATIE OVER AFVALVERWERKING VAN DE MACHINE

De machine is samengesteld uit de volgende materialen:

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

Voor het wegwerpen van onbruikbaar geworden delen van de machine moeten de in het land van de gebruiker geldende wettige voorschriften opgevolgd worden.

14.2 PROCEDURES D'URGENCE

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

PROCEDURES IN NOODSITUATIES

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

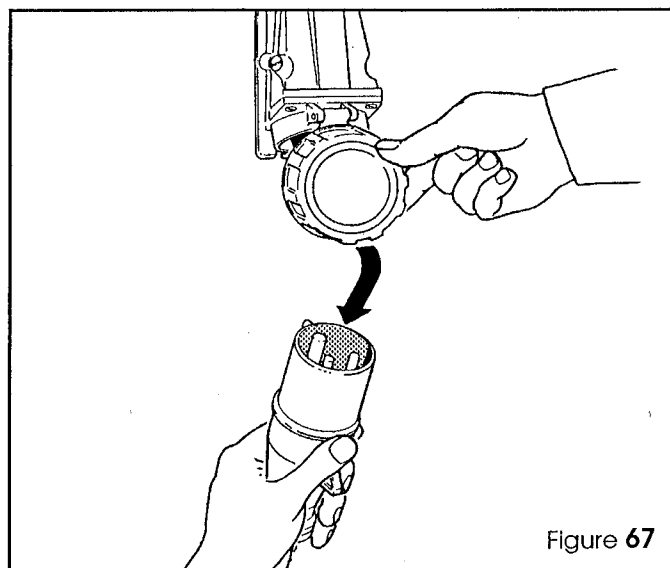


Figure 67

EN CAS D'INCENDIE

Utiliser un extincteur contenant du CO₂

IN GEVAL VAN BRAND

Brandblussers, die CO₂ bevatten, gebruiken.

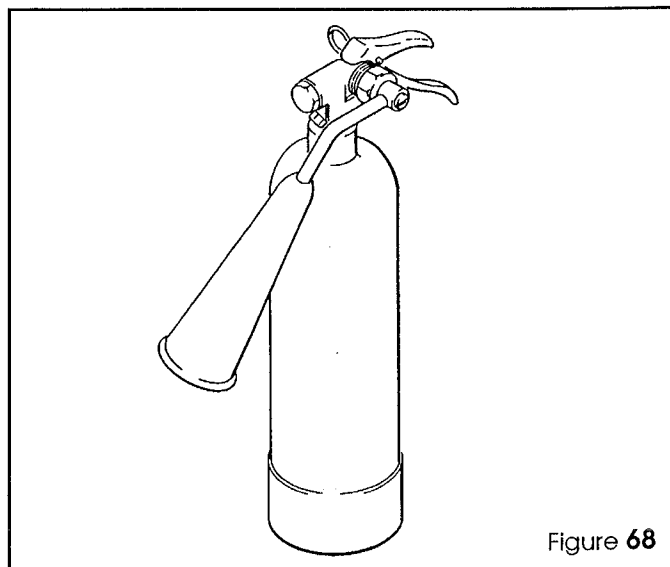


Figure 68

15.1 DECLARATION DE CONFORMITE

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

15.2 INFORMATION ACOUSTIQUE SUR LA MACHINE

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

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

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

15.3 EMISSION DE SUBSTANCES NOCIVES

Aucun substance nocive n'a été décelée.

15.4 LISTE DES CARACTERISTIQUES DE SECURITE

Liste des composants / assemblages ayant des fonctions de sécurité

- BOUTON D'ARRET D'URGENCE AVEC MECANISME DE VERROUILLAGE.
- Interrupteur-disjoncteur thermique dans la boîte des contacteurs.
- Gardes fixes à l'entrée de la machine (courroies de transmission supérieures).
- Blade guard assemblies on both taping heads.
- Conducteur de protection à la terre de l'installation électrique.

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

UTILISER SEULEMENT DES PIECES DETACHEES ORIGINALES POUR REMPLACER LES COMPOSANTS.

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

Essais électriques

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

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

CONFORMITEITSVERKLARING

De dozensluiser 3M-Matic 200a is conform de EEG Richtlijnen voor Machines n° 89/392 van 14/6/89, n° 91/368 van 2/6/91, n° 93/44 van 14/6/93 en n° 93/68 van 22/7/93

INFORMATIE OVER DE STERKTE VAN DE DOOR DE MACHINE VEROORZAAKTE GELUIDSHINDER

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

Akoestische uitstralingsdruk gemeten op een hoogte van 1.6 m. bij gebruik van Scotch PVC plakband: 73 dB

Metingen uitgevoerd met speciaal daarvoor bestemd apparaat: SPYRI-MICROPHON.

EMISSIE VAN GEVAARLIJKE STOFFEN

geen emissies gesignaleerd.

LIJST VAN VEILIGHEIDSVOORZIENINGEN

Lijst van machinedelen, die als veiligheidsvoorzieningen functioneren:

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

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

GEBRUIK ALLEEN OORSPRONKELIJKE RESERVEONDERDELEN

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

Electrische proeven

- 1 - stroomdoorgangscontrole
- 2 - isolatieweerstand
- 3 - hoogspanningstest

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

THIS PAGE IS BLANK



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

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

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

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

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

Caratteristiche elettriche generali

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

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

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

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

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

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

dove: P_n è la potenza nominale espressa in kW

n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

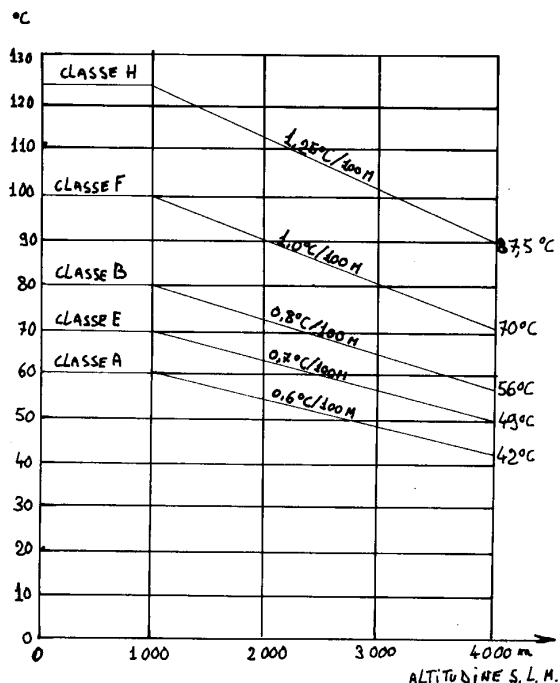
tipi di servizio

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

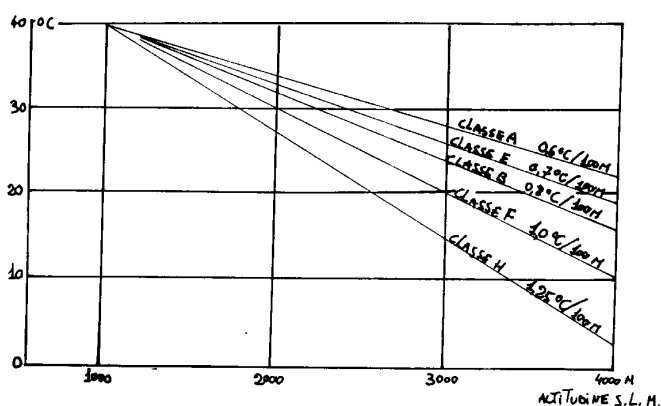
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

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



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



Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

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

Motori asincroni monofase

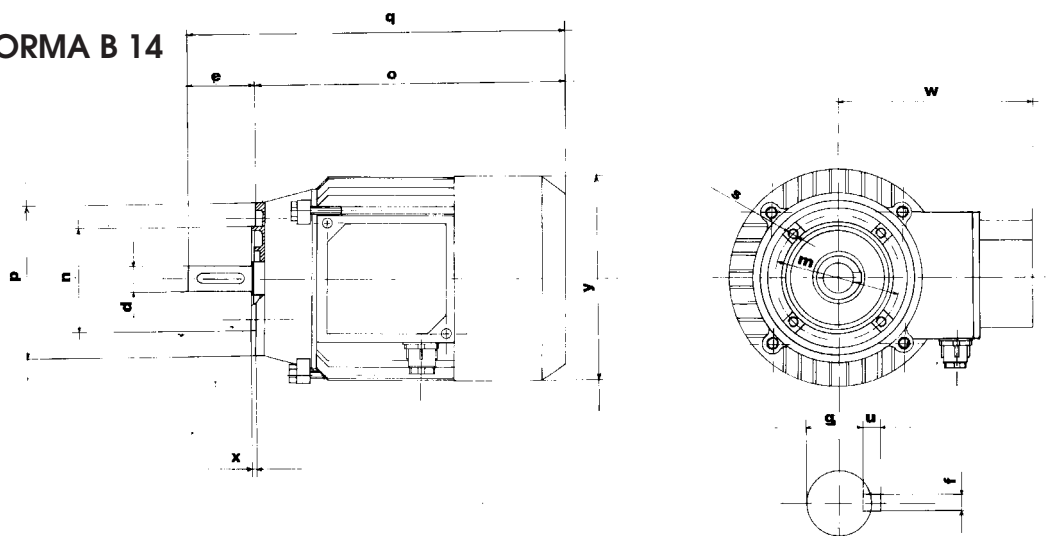
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

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

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



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

tolleranze

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

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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

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

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+
schuh

Svizzera

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

Australia

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

Austria

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

Belgio

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

Canada

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

Danimarca

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

Finlandia

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

Francia

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

Germania

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

Gran Bretagna

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

Irlanda

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

Italia

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

Norvegia

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

Nuova Zelanda

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

Paesi Bassi

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

Portogallo

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

Sud Africa

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

Spagna

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

Svezia

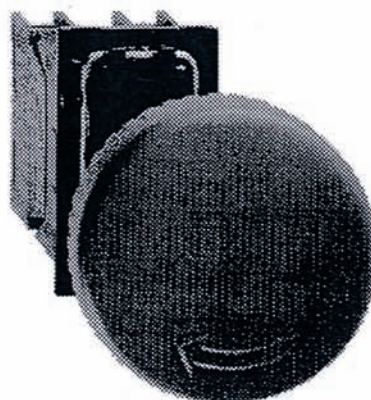
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

USA

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

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

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



Fungo d'emergenza rosso

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

Tensione nominale termica I_n

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

Tensione nominale U_n

AC 660 V

Corrente nominale I_n

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

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura 10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

6000 manovre/ora

Durata di vita

elettrica (AC-11) I_n Mio. manovre 0.1 A 1 A 2 A 3 A
10 3 1 0.5

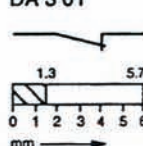
Sicurezza dei contatti

compatibili con l'elettronica
contatti ad H

Schema di funzionamento

DE 3 01

DA 3 01



16-DESSINS ET SCHEMAS

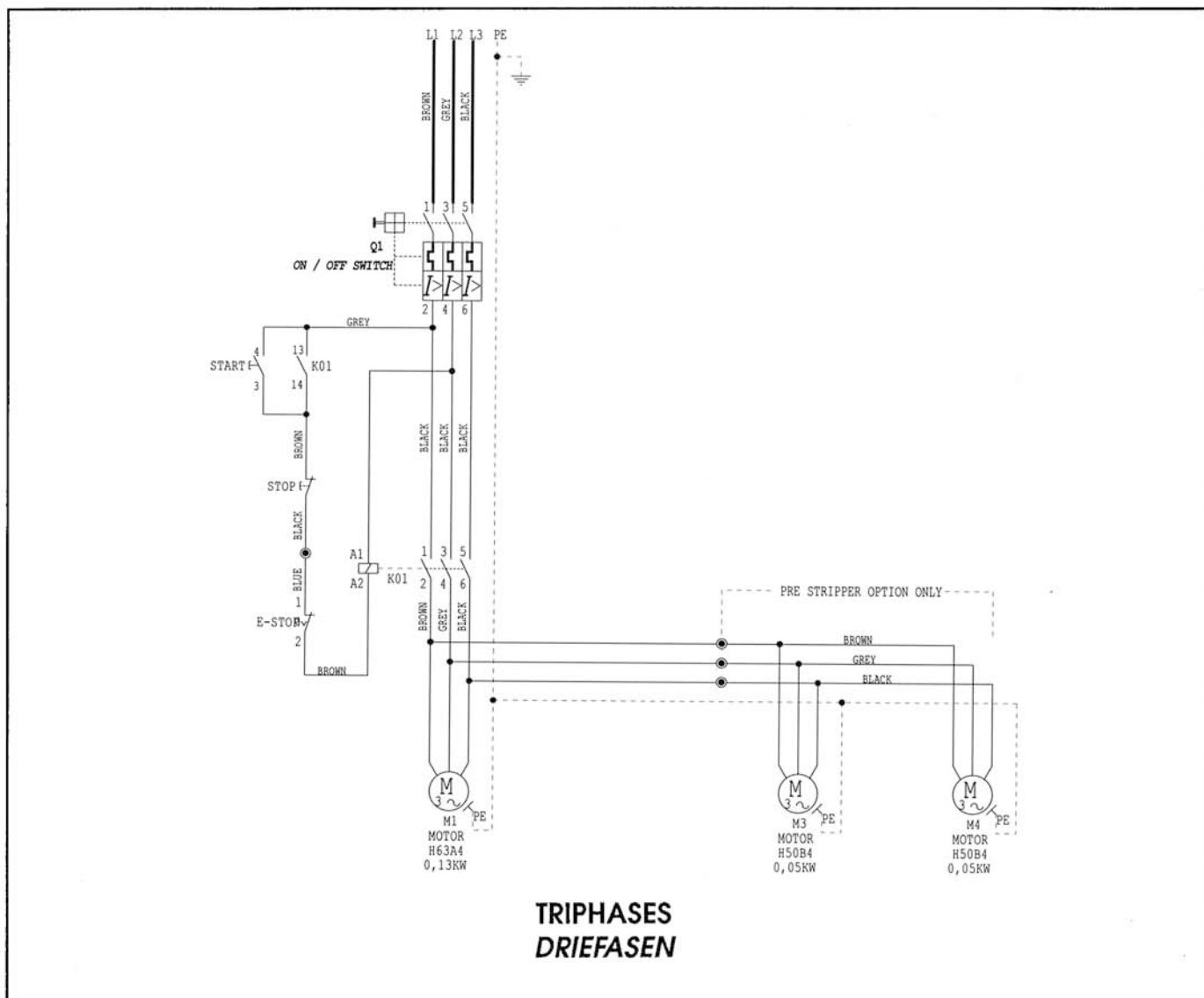
***TEKENINGEN EN ELECTRISCHE
SCHEMAS***

16-DESSINS ET SCHEMAS-TEKENINGEN EN ELECTRISCHE SCHEMAS

16.1 DISPOSITION DE LA MACHINE (voir Figure 9 page 22) LAYOUT VAN DE MACHINE (Zie Figure 9 op bladzij 22)

16.2 SCHEMAS ELECTRIQUES (TRIPHASES)

ELECTRISCHE SCHEMAS (DRIEFASEN)



Legend

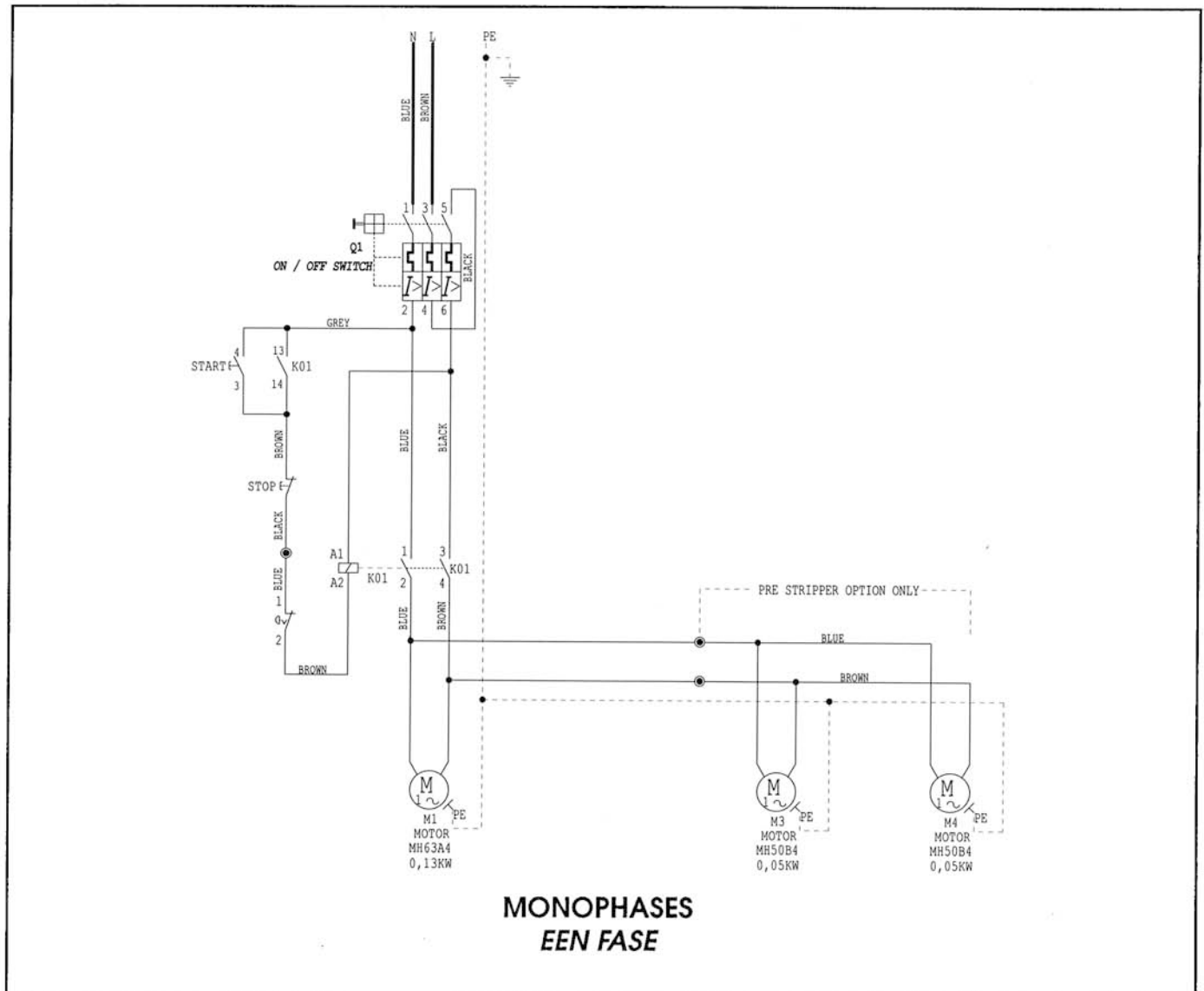
START	bouton "MARCHE" (ON) sur l'interrupteur principal
STOP	bouton "ARRET" (OFF) sur l'interrupteur principal
E-STOP	ARRET D'URGENCE
Q1	Interrupteur magnéto-thermique
K01	Contacteur

Woordverklaring en Afkortingen

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

16.3 SCHEMAS ELECTRIQUES (MONOPHASES)

ELECTRISCHE SCHEMAS (EEN FASE)



Legend

START	bouton "MARCHE" (ON) sur l'interrupteur principal
STOP	bouton "ARRET" (OFF) sur l'interrupteur principal
E-STOP	ARRET D'URGENCE
Q1	Interrupteur magnéto-thermique
K01	Contacteur

Woordverklaring en Afkortingen

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

COMMANDE DE PIECES DETACHEES

HET BESTELLEN VAN DE
RESERVEONDERDELEN

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

- ♦ LE MODELE DE LA MACHINE
- ♦ LE NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE
- ♦ LE NUMÉRO DU SCHÉMA
- ♦ LA POSITION
- ♦ LE NUMÉRO 3M DE LA PIECE (11 CARACTERES)
- ♦ LA DESCRIPTION
- ♦ LA QUANTITÉ

ATTENTION

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

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

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

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

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

WAARSCHUWING

De machine wordt voortdurend herzien en verbeterd door onze productontwikkelaars. Ook de lijst van beschikbare reserveonderdelen wordt van tijd tot tijd op de laatste stand gebracht. Het is daarom **werkelijk belangrijk**, dat bij het bestellen van reserveonderdelen altijd het **serienummer** van de machine wordt vermeld, dat in het metalen naamplaatje op de machine geponst is. De fabrikant behoudt zich het recht voor om zonder voorafgaande mededeling op ieder gewenst moment technische verbeteringen aan de machine aan te brengen.

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

200a

Q.té/Hoeveelheid	ref.nr.	3M-numéro de la pièce/3M-stuknummer	Description/Art.-beschrijving
1	2880-15	78-8057-6179-4	Rouleau d'application-Aanbrengerrol
1	2881-5	78-8057-6178-6	Coussin du rouleau-Polijstrol
1	2881-10	78-8070-1274-1	Ressort de traction supérieure
			Veer voor verlengstuk boven
1	2883-2	78-8017-9173-8	Lame - 65 mm-Mesblad 65 mm
2	2883-12	78-8052-6602-6	Ressort du couteau-Veer snijmes
1	2886-10	78-8070-1273-3	Ressort de traction inférieure
			Veer voor verlengstuk onder
2	2902-69	78-8070-9531-0	Courroie de transmission W/Crochet
			Riem voor aandrijving W/haak

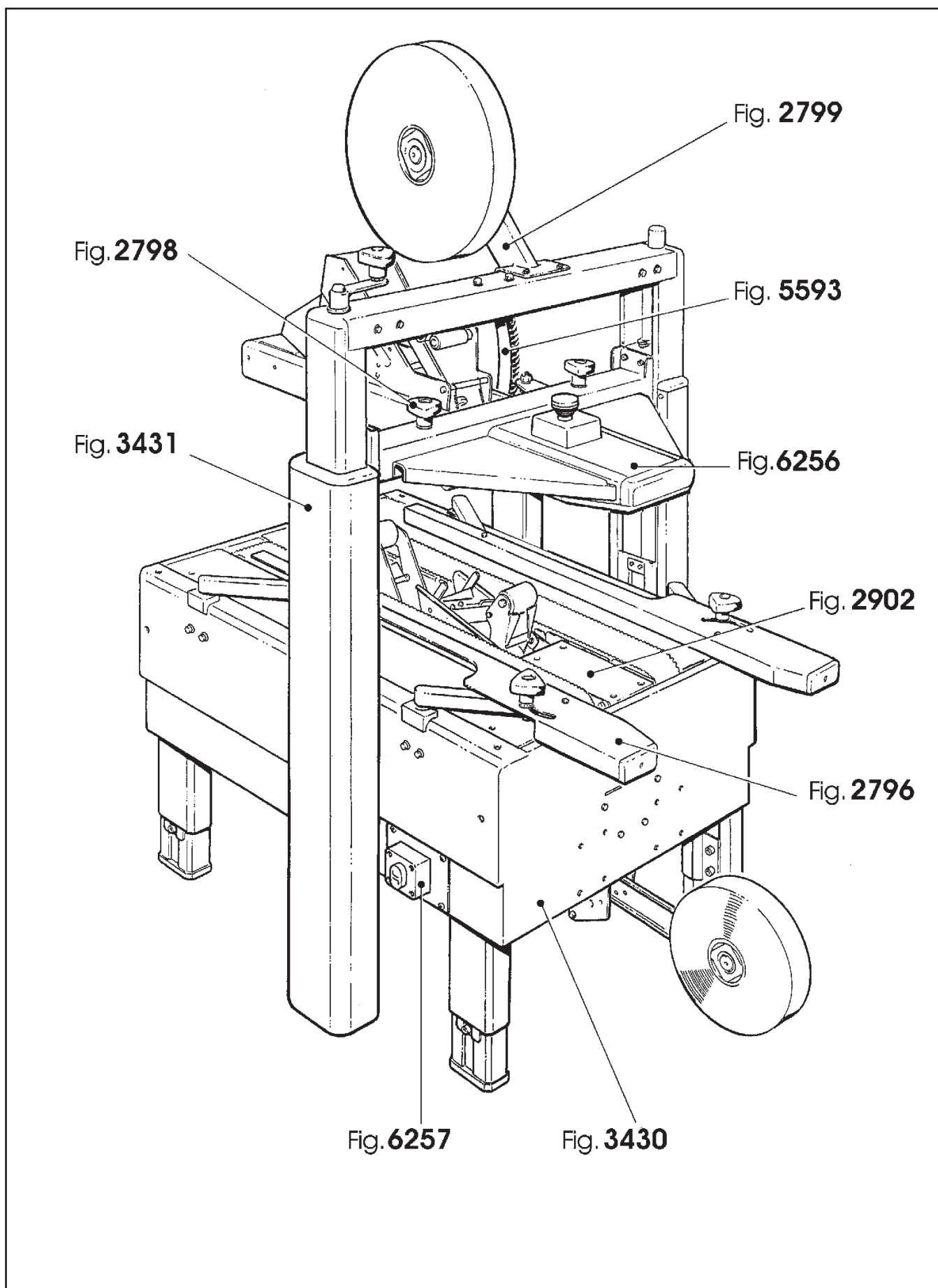
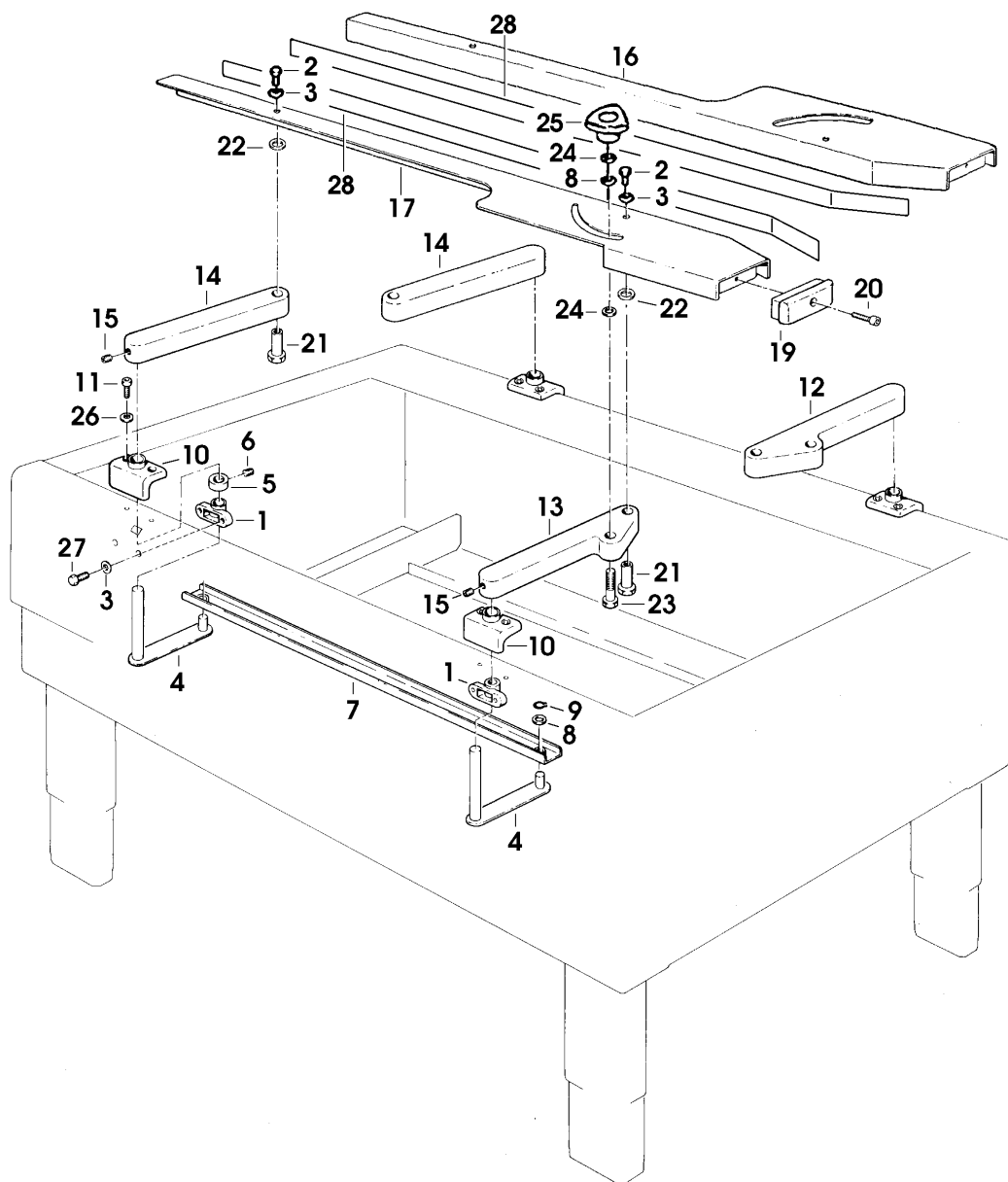


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2796	GUIDE LATERALI	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807015363	SUPPORT - GUIDE ARM	PZ	4
2	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	4
3	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	12
4	78807015371	LEVER WITH PIVOT	PZ	4
5	78807015389	BUSHING	PZ	4
6	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	4
7	78807015397	LINK - GUIDE	PZ	2
8	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	6
9	78805267339	RING, SPECIAL M10	PZ	4
10	78807015405	SUPPORT - LEVER	PZ	4
11	78803203823	SCREW-SOC.HEX HD.M5X16 ZINC.PL	PZ	8
12	78807015413	GUIDE ARM - FRONT, RIGHT	PZ	1
13	78807015421	GUIDE ARM - FRONT, LEFT	PZ	1
14	78807015439	GUIDE ARM - REAR	PZ	2
15	78807645052	SET SCREW - M6X8	PZ	4
16	78807015447	GUIDE - RIGHT	PZ	1
17	78807015454	GUIDE - LEFT	PZ	1
19	78807015462	CAP - GUIDE	PZ	2
20	26100379531	SCREW,SOC HD M5X30	PZ	2
21	78807015470	SHAFT - GUIDE	PZ	4
22	78807015488	WASHER - NYLON 20X12,5X1	PZ	4
23	26100358527	SCREW-HEX HD. M10X40	PZ	2
24	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	4
25	78807015496	KNOB VTR-B-M10	PZ	2
26	78800557353	WASHER-METRIC, LOCK, M5	PZ	8
27	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	8

===== Data 25/02/97 =



200a-I

Feb. 1997

Fig. 2796

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2798	PRESSATORI LATERALI	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807015579	COMPRESSION ROLLER ASSY- RIGHT	PZ	1
2	78807015587	COMPRESSION ROLLER ASSY- LEFT	PZ	1
3	78807015595	SUPPORT - COMPRESSION ROLLER	PZ	2
4	78805486483	ROLLER - PRESSURE	PZ	2
5	78807015603	STUD - ROLLER MOUNTING	PZ	2
6	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	6
7	78807015611	NUT - M10	PZ	2
8	26100455075	WASHER M8	PZ	2
9	26100358410	SCREW M8X16	PZ	2
10	78801790748	WASHER-NYLON 15MM	PZ	4
11	78807015629	TUBE - ROLLER SUPPORT	PZ	2
12	12799117523	WASHER - PLAIN M14	PZ	2
13	78807015637	SCREW - M10X80	PZ	2
14	78807015496	KNOB VTR-B-M10	PZ	2
15	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	2

===== Data 25/02/97 =

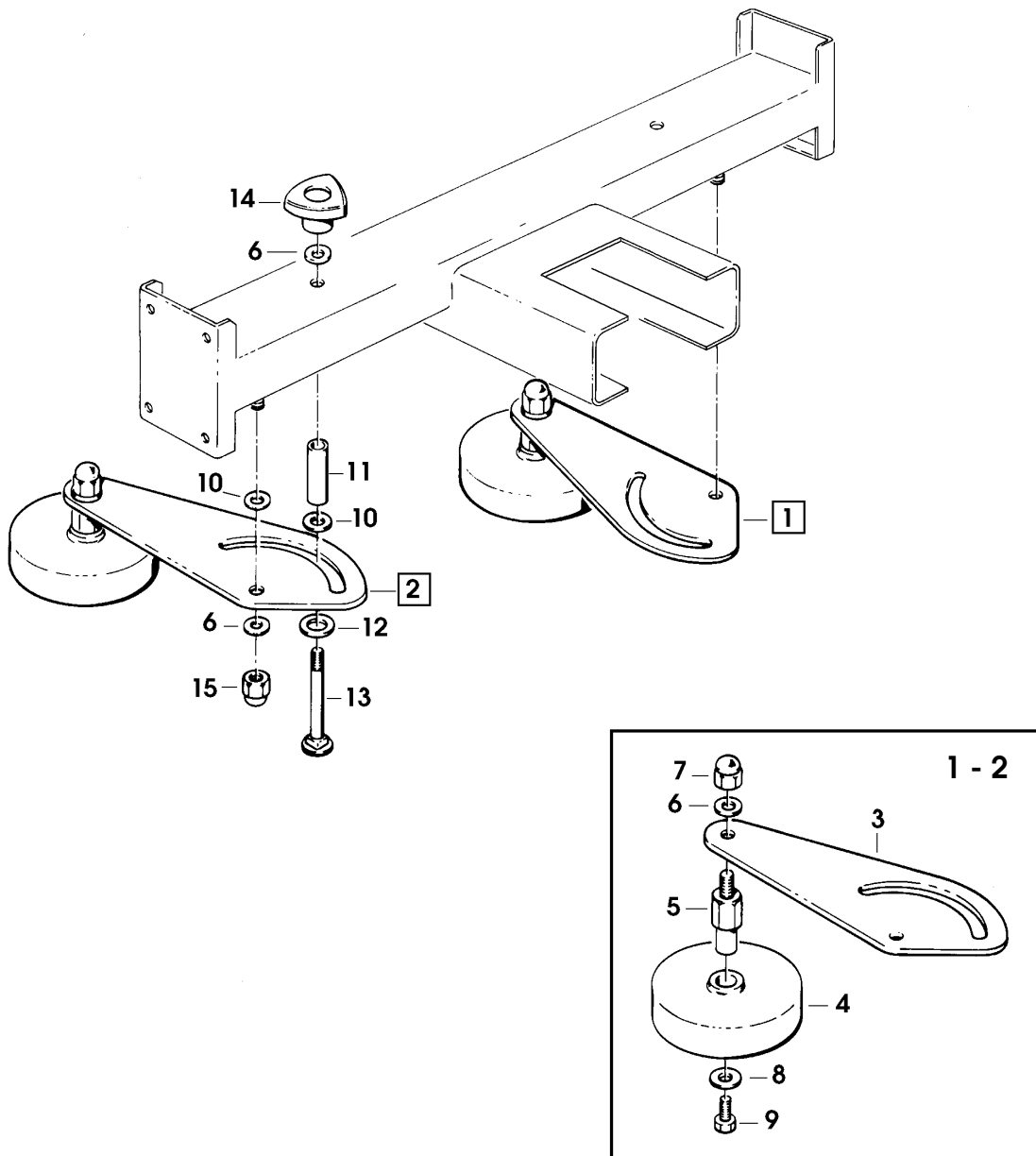


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2799	PORTAROTOLI	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807015645	TAPE DRUM BRACKET ASSY	PZ	1
2	78807015652	TAPE DRUM BRACKET ASS.Y	PZ	1
3	78807015660	BRACKET - TAPE DRUM	PZ	1
4	78807013954	BRACKET - BUSHING ASS.Y	PZ	1
5	78807015686	CAP - BRACKET	PZ	1
6	78807645193	SHAFT - TAPE DRUM	PZ	2
7	78801791696	NUT-M18X1	PZ	2
8	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	2
9	78805267495	TAPE DRUM	PZ	2
10	78805262686	LEAF SPRING	PZ	2
11	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	4
12	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	2
13	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	2
14	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	2
15	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	2
16	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	4
17	78807012154	SPACER - STUD	PZ	1
18	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	7
19	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	3
20	78806084741	TAPE DRUM ASS.Y 2" HEAD W/O BRACKET/LOCK PLATE	PZ	2
21	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2

===== Data 25/02/97 =

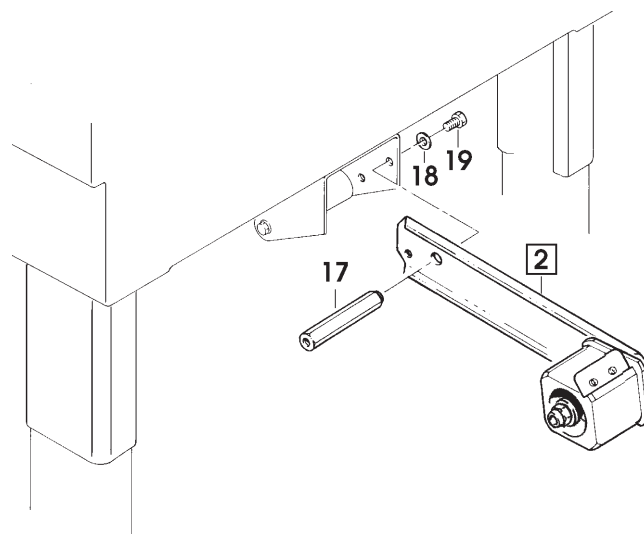
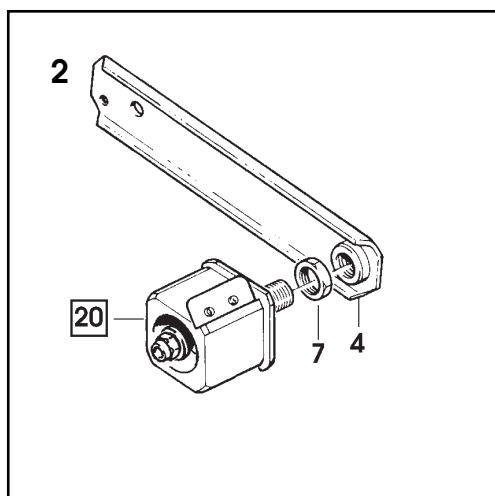
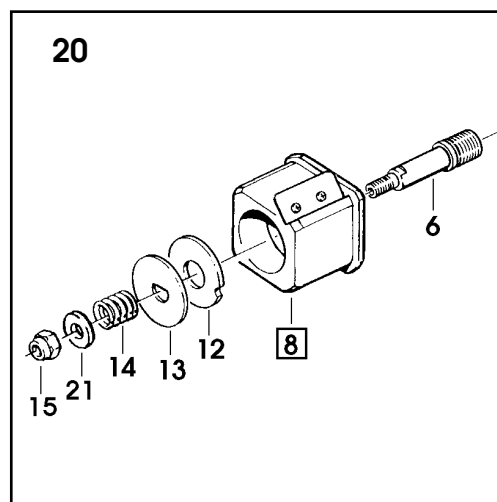
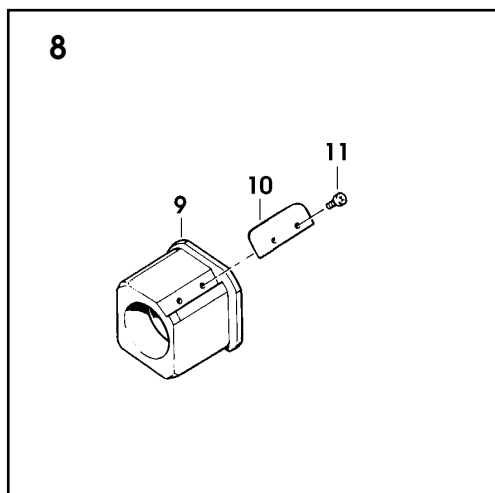
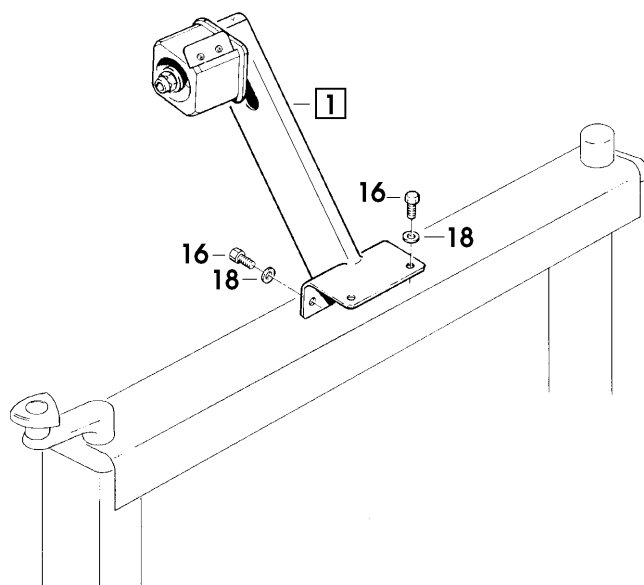
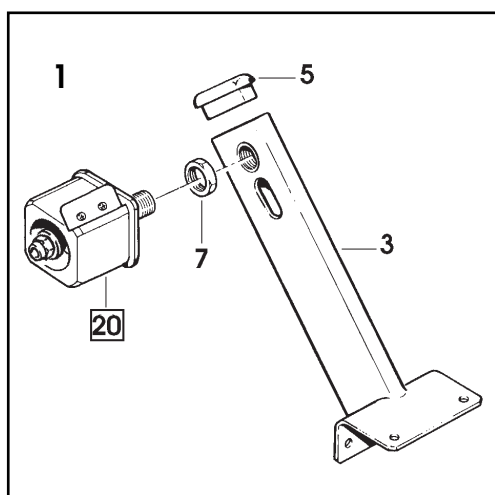


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2902	MOTORIZZAZIONE INFERIORE	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807645250	BOTTOM DRIVE ASS.Y - W/O MOTOR	PZ	1
2	78807015132	FRAME - DRIVE	PZ	1
3	78807015140	SPACER	PZ	2
4	78807015157	SPACER	PZ	2
6	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	8
9	78805267107	ROLLER - IDLER	PZ	2
10	78805267099	WASHER - SPECIAL	PZ	2
11	78801074358	WASHER METRIC LOCK,M6	PZ	2
12	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	2
13	78807015181	SPACER - SHAFT	PZ	2
14	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	2
15	78807015199	SCREW - SOC.HD. HEX.HD. M8X70	PZ	2
16	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	6
17	78807015207	GUIDE - DRIVE BELT	PZ	4
18	26100547574	SCREW - FLAT HD, SOC.DR. M5X20	PZ	8
19	78807645276	GEAR BOX ASS.Y W/O MOTOR	PZ	1
20	78807645284	FRAME - R/H, GEAR BOX	PZ	1
21	78807645292	FRAME - L/H, GEAR BOX	PZ	1
22	78805489750	SPACER	PZ	2
23	78805489776	SPACER	PZ	3
24	26100358204	SCREW - HEX HD.M-5X12	PZ	8
25	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	14
26	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	7
27	78806081465	GEAR BOX PULLEY ASS.Y	PZ	1
28	78805489800	PULLEY TIMING BELT	PZ	1
29	78805489792	HOUSING-BEARING	PZ	1
30	78802882445	KEY - 4 X 4 X 10MM	PZ	1
31	78805489818	SPROCKET - 3/8 PITCH, 11 TEETH	PZ	1
32	78805488778	WASHER, 5,5/20X4	PZ	1
33	78805485774	WASHER - SPECIAL	PZ	1
34	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	1
35	78801071933	SCREW-METRIC, M6X20, HEX.HD.	PZ	7
36	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	3
37	78807645300	PULLEY ASS.Y	PZ	1
38	78805489784	REDUCER-PULLEY	PZ	1
39	78807645318	SHAFT - TIMING PULLEY	PZ	1
40	78801658556	E - RING 10MM	PZ	1
41	78807645805	NUT - SELF LOCKING M8	PZ	2
42	78805758089	TIMING BELT 187L100	PZ	1
43	78805757248	TIMING BELT 187L050 BORAN	PZ	1
44	78805489826	PULLEY-TIMING 11 TEETH	PZ	1
45	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	1
46	78801793015	SCREW-HEX HEAD M8X25	PZ	4
47	26100455075	WASHER M8	PZ	4
48	78800557361	LOCKWASHER-FOR M8 SCREW	PZ	4
49	26100013478	NUT METRIC HEX STL.,M8	PZ	4
50	78807645821	DRIVE SHAFT ASS.Y	PZ	1
51	78805489867	SPROCKET-3/8" PITCH,28 TEETH	PZ	1
52	78805758113	KEY,6X6X20 MM.	PZ	1
53	78805757396	KEY, M5X5X30 MM	PZ	2

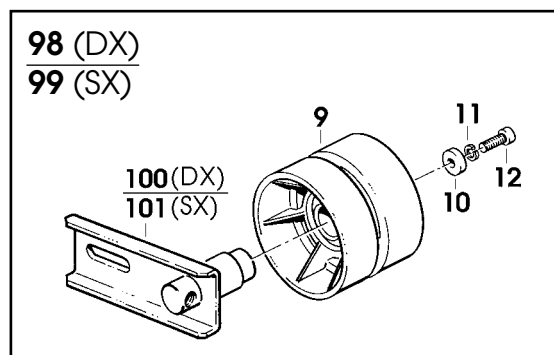
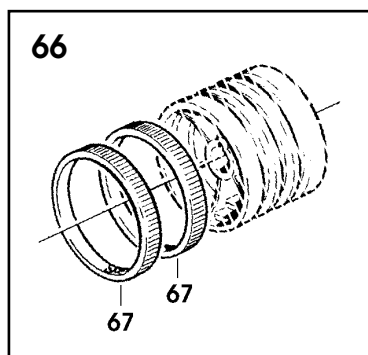
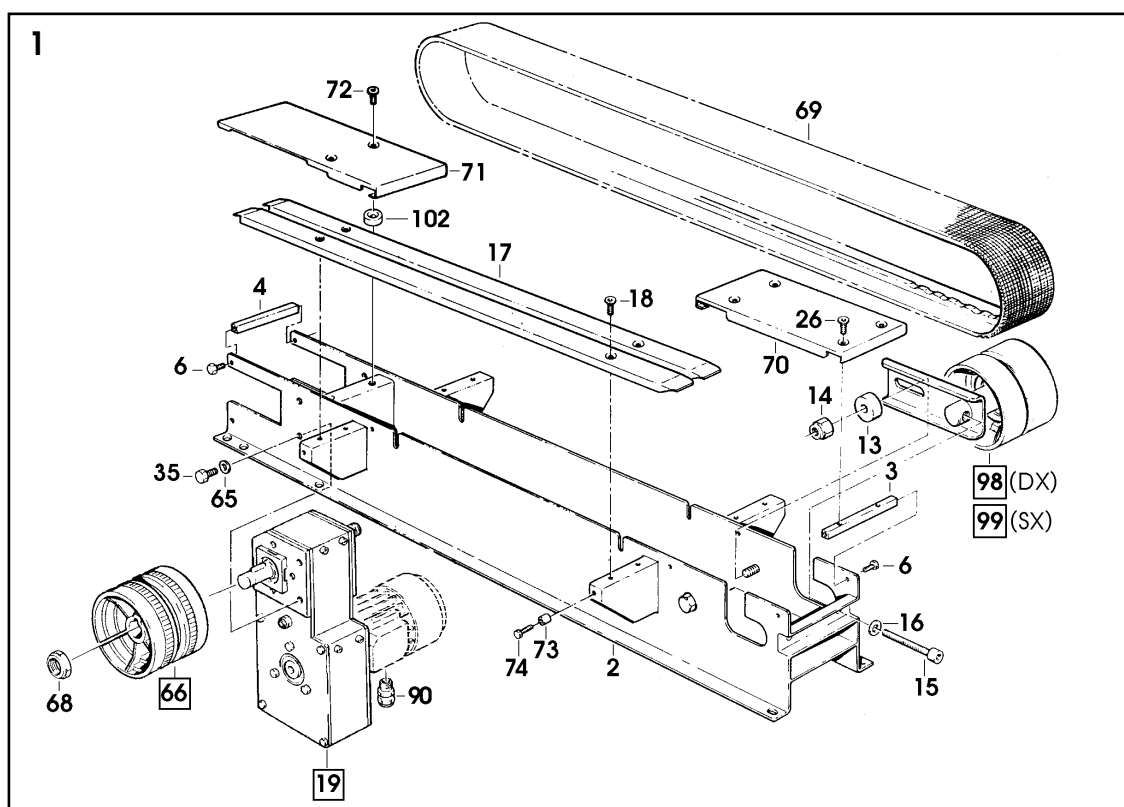
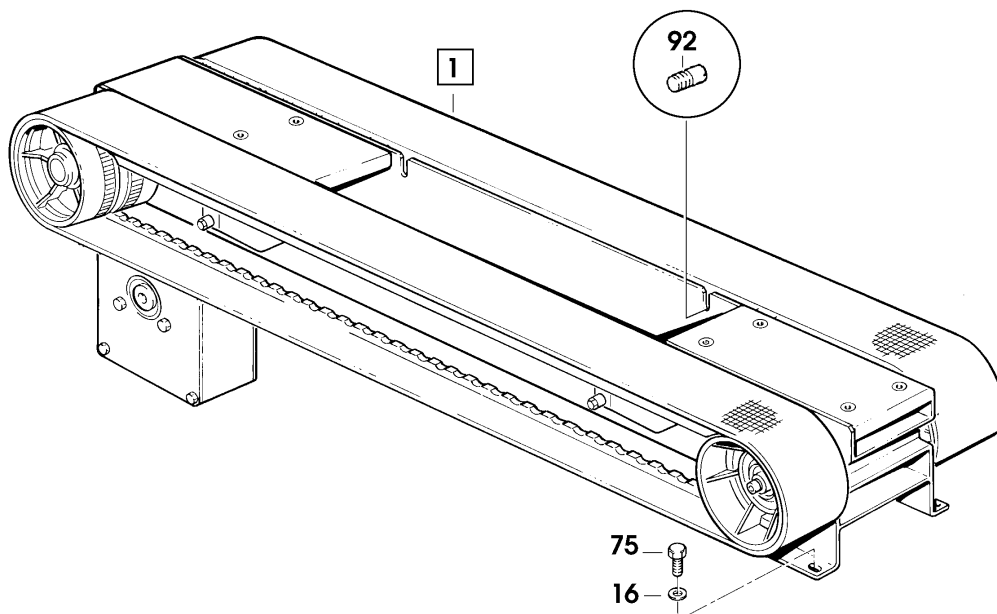


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2902	MOTORIZZAZIONE INFERIORE	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
54	78805489842	BUSHING	PZ	1
55	78805489834	HOUSING-BEARING	PZ	2
56	78807645813	SHAFT - GEAR BOX	PZ	1
57	78805489875	CHAIN-3/8" PITCH,57 PITCH LONG	PZ	1
58	78807645839	COVER - TOP	PZ	1
59	78807645847	COVER - BOTTOM	PZ	1
60	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	6
61	78807645854	SUPPORT - RIGHT, BEARING	PZ	1
62	78807645862	SUPPORT - LEFT, BEARING	PZ	1
63	78803203823	SCREW-SOC.HEX HD.M5X16 ZINC.PL	PZ	8
65	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
66	78807651050	PULLEY ASS.Y - DRIVE	PZ	2
67	78805267131	RING - POLYURETHANE	PZ	4
68	78806084162	NUT - SPECIAL M20X1	PZ	2
69	78807015314	BELT - DRIVE, WITH HOOK	PZ	2
70	78807015322	PLATE - FRONT	PZ	1
71	78807645870	COVER - REAR	PZ	1
72	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	2
73	78807015348	STUD - SIDE PLATE	PZ	4
74	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	4
75	26100358410	SCREW M8X16	PZ	4
81	78805267198	MOTOR - 260/440V - 50HZ 3PHASE	PZ	1
89	78807645904	MOTOR 220V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
90	78807645326	CORD GRIP - ST11	PZ	1
91	78807653726	FAN - MOTOR	PZ	1
92	78807645003	STUD - MOUNTING	PZ	4
93	78810008652	MOTOR - 200/220V, 50/50HZ 3-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
94	78805267180	MOTOR- 220/380V, 50HZ, 3-PHASE	PZ	1
95	78804682678	MOTOR- 110/110V, 50/60HZ 1-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
96	78809106541	MOTOR - 125V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
97	78804682686	MOTOR 1-PH, 220/240V. 50HZ MH63 C4 KW 0.12 B5	PZ	1
98	78810012365	BEL TENSIONING ASSY - R/H	PZ	1
99	78810012373	BELT TENSIONING ASSY - L/H	PZ	1
100	78810012381	BELT TENSIONING - R/H	PZ	1
101	78810012399	BELT TENSIONING - L/H	PZ	1

===== Data 25/02/97 =

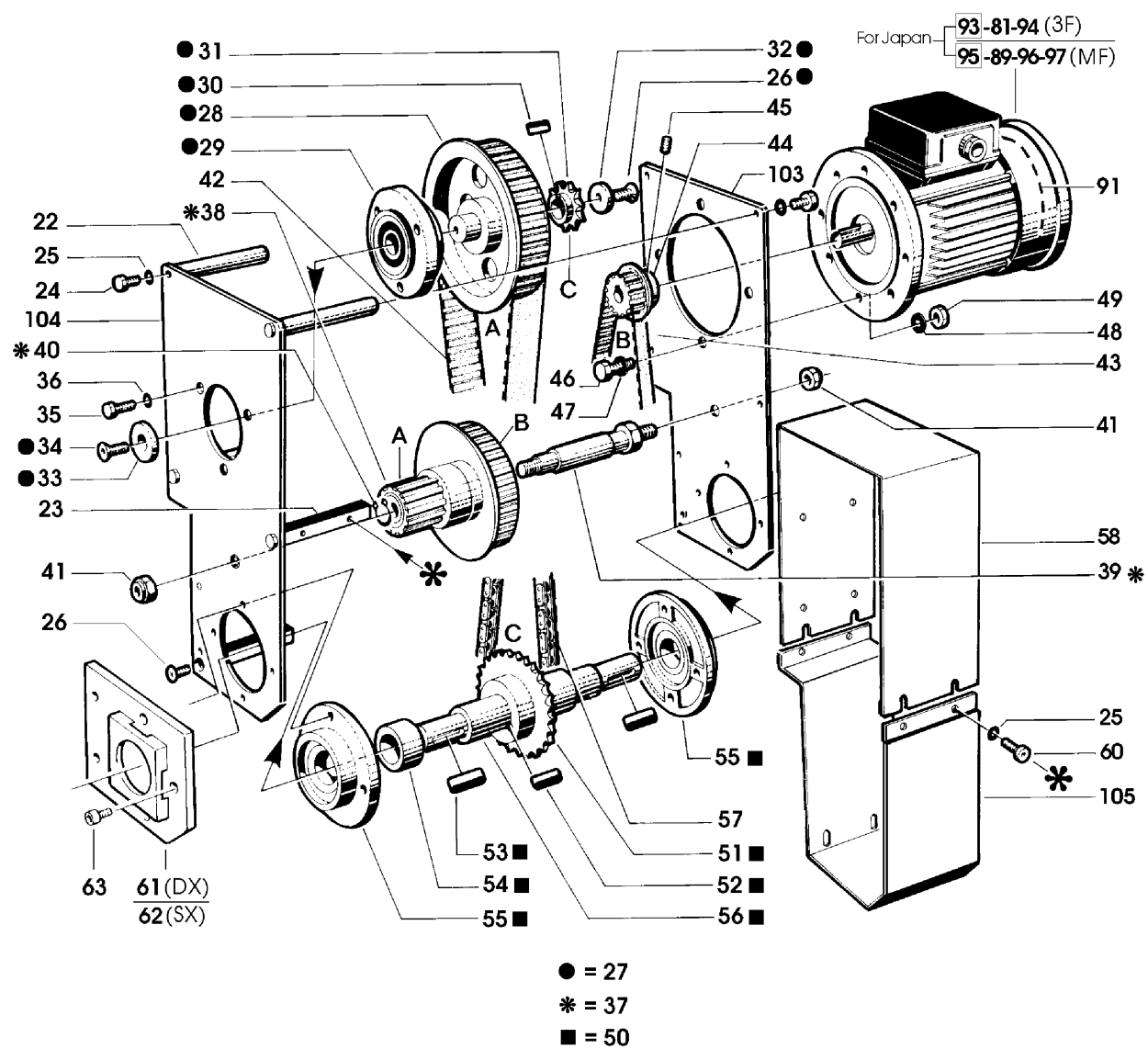
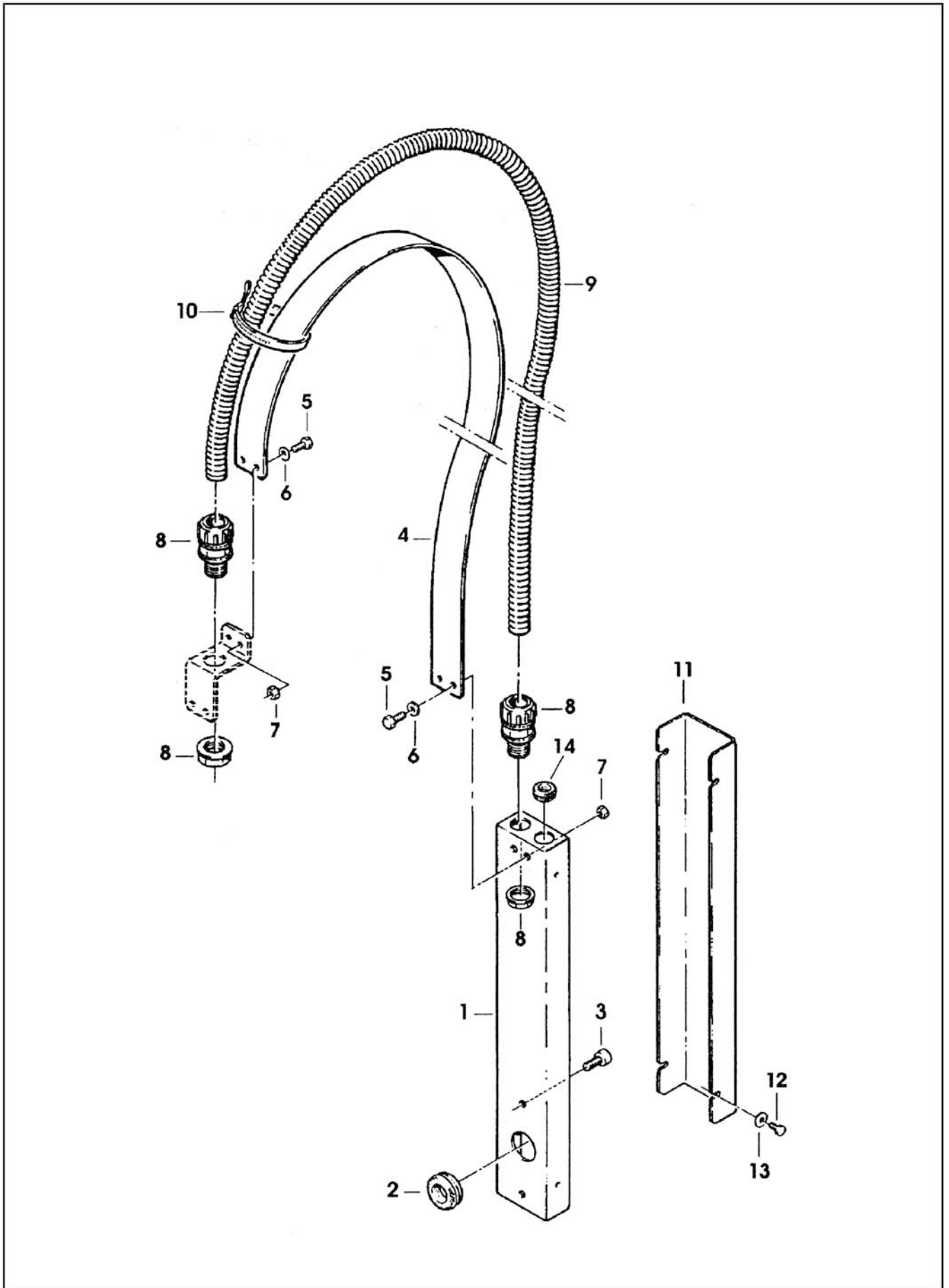


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3157	CANALINA	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809106608	HOUSING - WIRE	PZ	1
2	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
4	78807646365	STRAP - WIRE	PZ	1
5	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	4
6	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
7	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	4
8	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	2
9	78806081549	SLEEVING (0,90 MT)	PZ	1
10	78806080293	CLAMP, 140X3,5	PZ	5
11	78807646415	COVER	PZ	1
12	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	4
13	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	4
14	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	1

===== Data 25/02/95



200a-I

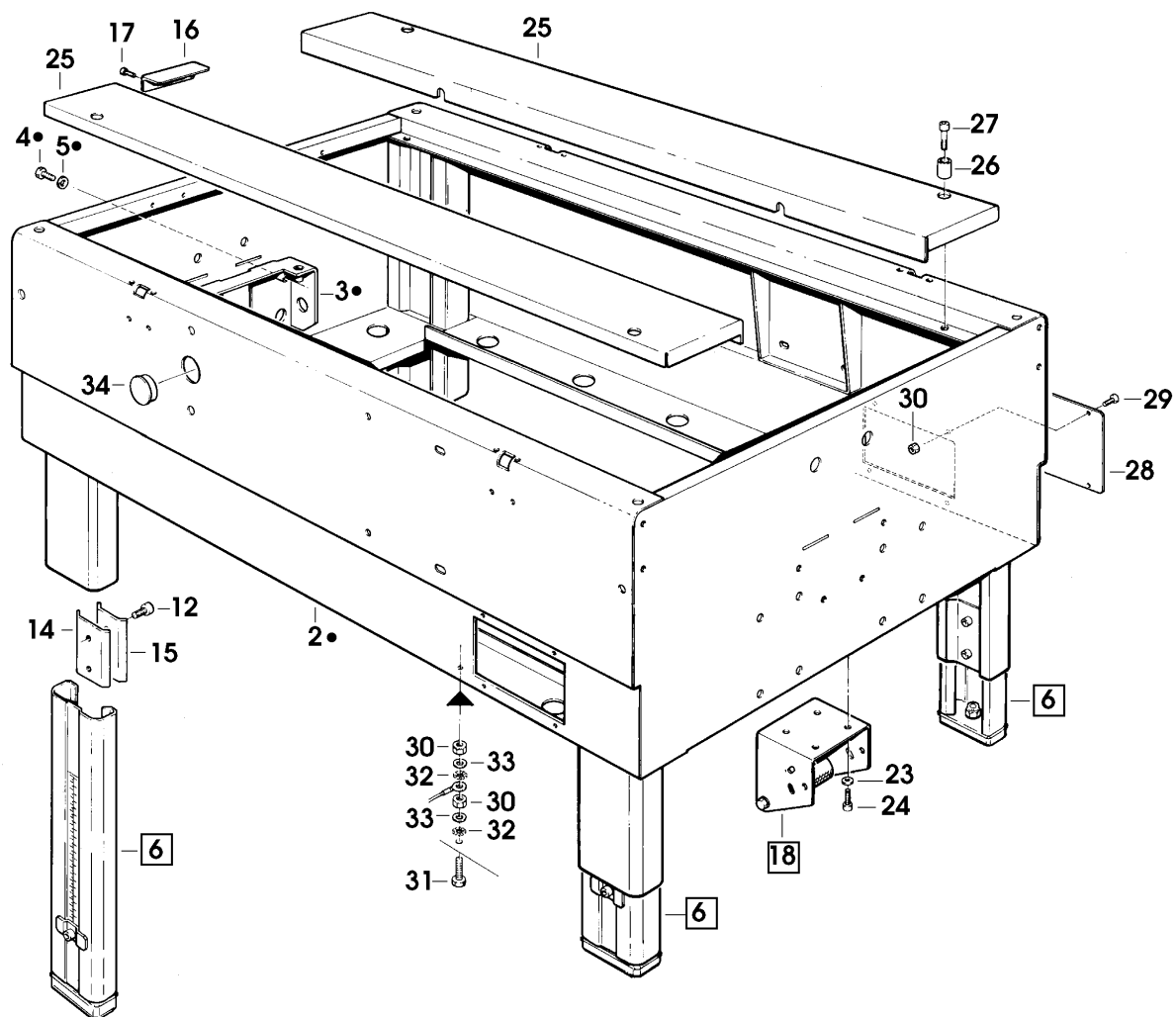
Feb. 1997

Fig. 3157

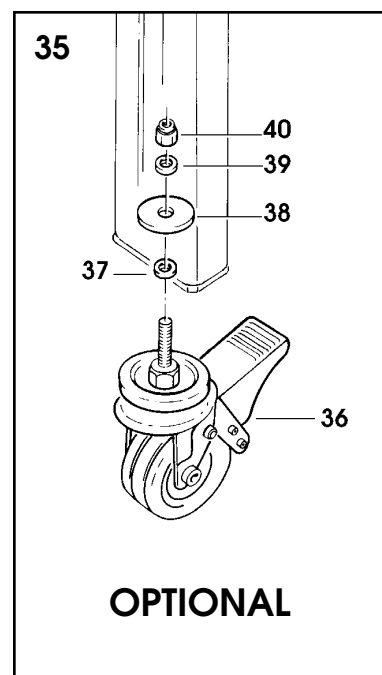
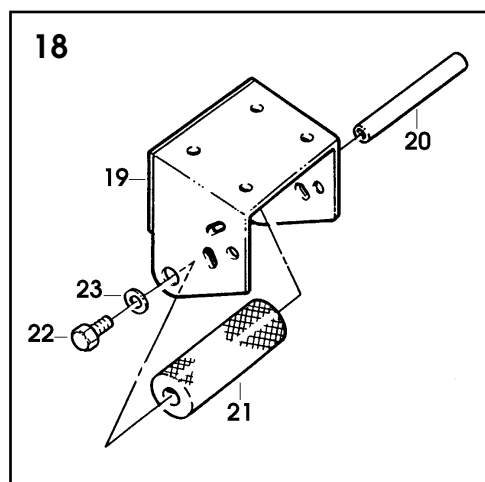
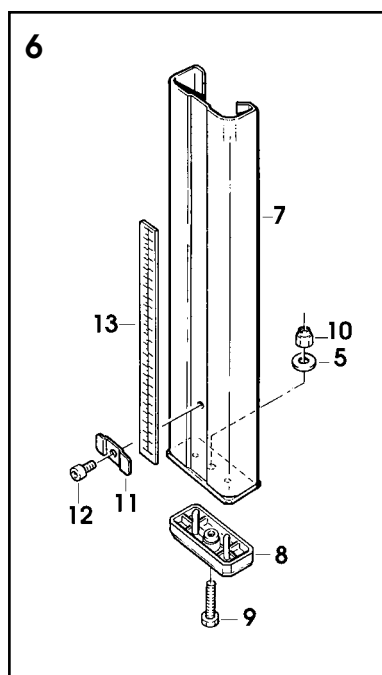
Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3430	BANCALE	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809103050	CONVEYOR BED ASS.Y	PZ	1
2	78809103068	BED - CONVEYOR	PZ	1
3	78809103076	SUPPORT - DRIVE	PZ	2
4	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	8
5	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	12
6	78807653817	LEG ASS.Y - INNER, W/ STOP	PZ	4
7	78807653825	LEG - INNER	PZ	4
8	78806084808	PAD - FOOT	PZ	4
9	78805508674	SCREW HEX HD. M8X30	PZ	4
10	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	4
11	78807653833	STOP - LEG	PZ	4
12	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	12
13	78806084816	LABEL - HEIGHT	PZ	4
14	78805266778	CLAMP - INNER	PZ	4
15	78805266760	CLAMP - OUTER	PZ	4
16	78806084824	PLATE - PROTECTION	PZ	2
17	26100379481	SCREW,SOC.HD HEX SOC.M5X10	PZ	4
18	78807653924	SUPPORT - TAPE DRUM	PZ	1
19	78806084832	SUPPORT - OUTBOARD ROLL MOUNT	PZ	1
20	78806084840	SHAFT - ROLLER	PZ	1
21	78806084857	ROLLER	PZ	1
22	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	1
23	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	5
24	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
25	78807015793	PLANE - CONVEYOR BED	PZ	2
26	78806084865	BUSHING	PZ	4
27	78802323341	SCREW-SOC.HD., HEX. SOC.M6X25	PZ	4
28	78806084873	COVER - SWITCH	PZ	1
29	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
30	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	8
31	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	2
32	78804682173	WASHER-SPECIAL	PZ	4
33	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
34	78807647017	CAP /28	PZ	1
35	78806080608	CASTER ASS.Y /80	PZ	4
36	78806080616	CASTER /80	PZ	4
37	78806081242	SPACER - CASTER	PZ	4
38	78806076994	WASHER /12-45,5X4	PZ	4
39	78801790599	WASHER-FLAT FOR M12 SCREW	PZ	4
40	78806075327	NUT M12 SELF-LOCKING	PZ	4

===== Data 25/02/97 =



● = 1



200a-I

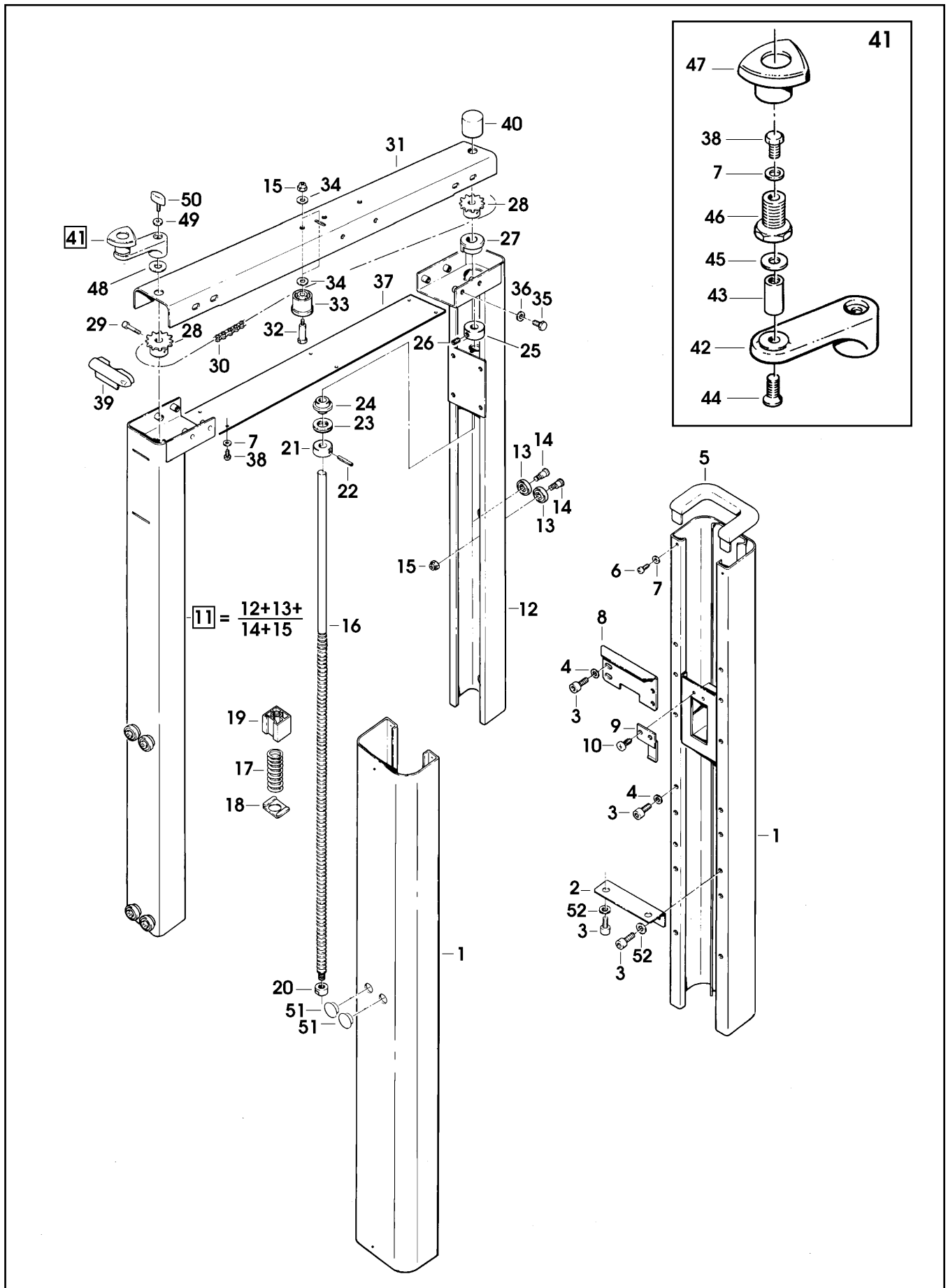
Feb. 1997

Fig. 3430

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3431	COLONNE	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78806084899	COLUMN - OUTER	PZ	2
2	78806084907	PLATE - COLUMN MOUNTING	PZ	2
3	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	20
4	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	12
5	78806084915	CAP - COLUMN	PZ	2
6	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	4
7	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	11
8	78806084923	STOP - HEIGHT	PZ	2
9	78807654823	PLATE - NUT STOP	PZ	2
10	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
11	78806084949	COLUMN ASS.Y - INNER	PZ	2
12	78806084956	COLUMN - INNER	PZ	2
13	78805486178	BEARING SPECIAL	PZ	8
14	78805485899	SCREW SPECIAL	PZ	8
15	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	10
16	78806084964	LEAD SCREW	PZ	2
17	78805489693	SPRING	PZ	2
18	78805489701	BED PLATE FOR SPRING	PZ	2
19	78805485717	PLASTIC NUT	PZ	2
20	78805489685	SPECIAL NUT	PZ	2
21	78805485857	COLLAR	PZ	2
22	78805485865	PIN	PZ	2
23	78805485840	SPACER	PZ	2
24	78805485832	BUSHING	PZ	2
25	78806084972	BUSHING - LEAD SCREW	PZ	2
26	78805956170	SET SCREW M6X8	PZ	2
27	78806084980	BUSHING - INNER COLUMN	PZ	2
28	78806084998	SPROCKET - 3/8" Z=13	PZ	2
29	26100379465	SCREW - SOC.HD. M4X25	PZ	2
30	78807015017	CHAIN - 3/8" P=156	PZ	1
31	78807015025	HOUSING - CHAIN	PZ	1
32	78806078784	IDLER SCREW	PZ	2
33	78807015033	ROLLER - CHAIN TENSIONING	PZ	2
34	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	4
35	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	8
36	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
37	78807015041	COVER	PZ	1
38	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	7
39	78807015058	CAP - INNER COLUMN	PZ	2
40	78807015066	COVER - SCREW	PZ	1
41	78807648072	CRANK ASSY	PZ	1
42	78807654229	CRANK ASS.Y	PZ	1
43	78807015090	SHAFT - CRANK	PZ	1
44	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	1
45	78807015108	WASHER - NYLON, /7X15X1	PZ	1
46	78807015116	BUSHING	PZ	1
47	78807015124	KNOB - VTR-B-M12	PZ	1
48	78807648007	WASHER - CRANK	PZ	1
49	78807648098	WASHER - CRANK	PZ	1
50	78807648213	KEY - STOP	PZ	1
51	78805488216	END - CAP	PZ	4
52	26100455075	WASHER M8	PZ	8

===== Data 25/02/97 =



200a-I

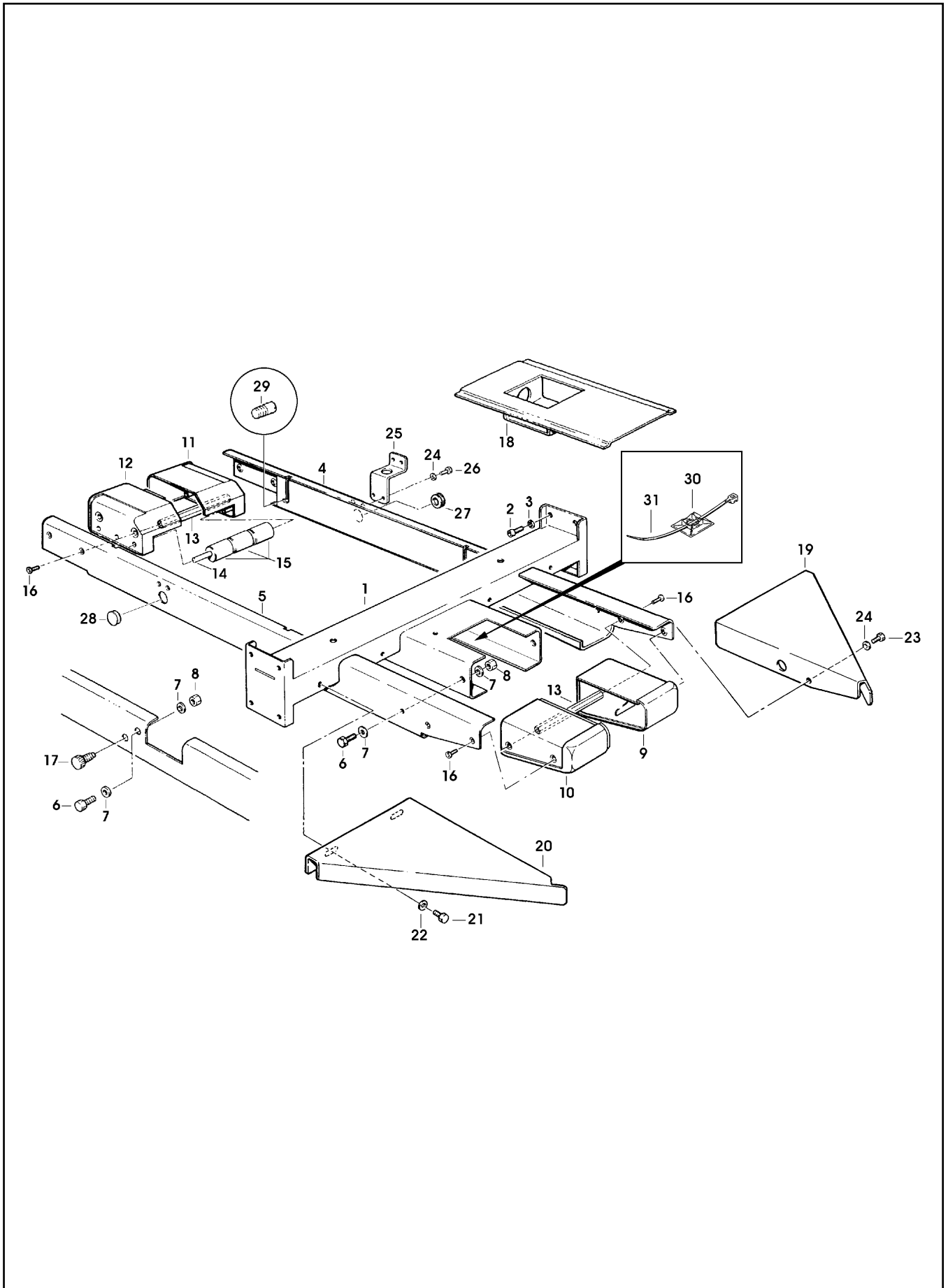
Dic. 1998

Fig. 3431

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6256	PORTA UNITA' SUPERIORE	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809106657	CROSSBAR - LOWER	PZ	1
2	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	8
3	78810010427	WASHER - /15X6.35X2	PZ	8
4	78807015512	SIDE PLATE - RIGHT	PZ	1
5	78807015520	SIDE PLATE - LEFT	PZ	1
6	26100358428	SCREW HEX.HD.M8X20	PZ	4
7	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	8
8	26100013478	NUT METRIC HEX STL.,M8	PZ	4
9	78807015744	SLIDE - FRONT, RIGHT	PZ	1
10	78807015751	SLIDE - FRONT, LEFT	PZ	1
11	78807015769	SLIDE - REAR, RIGHT	PZ	1
12	78807015777	SLIDE - REAR, LEFT	PZ	1
13	78807015538	SPACER	PZ	4
14	78807015546	STUD	PZ	3
15	78806076937	ROLLER 32X38	PZ	9
16	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	6
17	78807015553	BLOCK - UPPER HEAD	PZ	2
18	78809105147	COVER - UPPER	PZ	1
19	78809105030	GUARD - R/H	PZ	1
20	78809105048	GUARD - L/H	PZ	1
21	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	4
22	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
23	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	2
24	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
25	78805489552	CLAMP,BRACKET	PZ	1
26	26100358204	SCREW - HEX HD.M-5X12	PZ	2
27	78806077588	FAIRLEAD /20	PZ	1
28	78807645177	END CAP /22X1	PZ	1
29	78807645003	STUD - MOUNTING	PZ	4
30	78810012407	PLATE	PZ	1
31	78806080293	CLAMP, 140X3,5	PZ	1

===== Data 25/02/97 =



200a-I

Type 39600

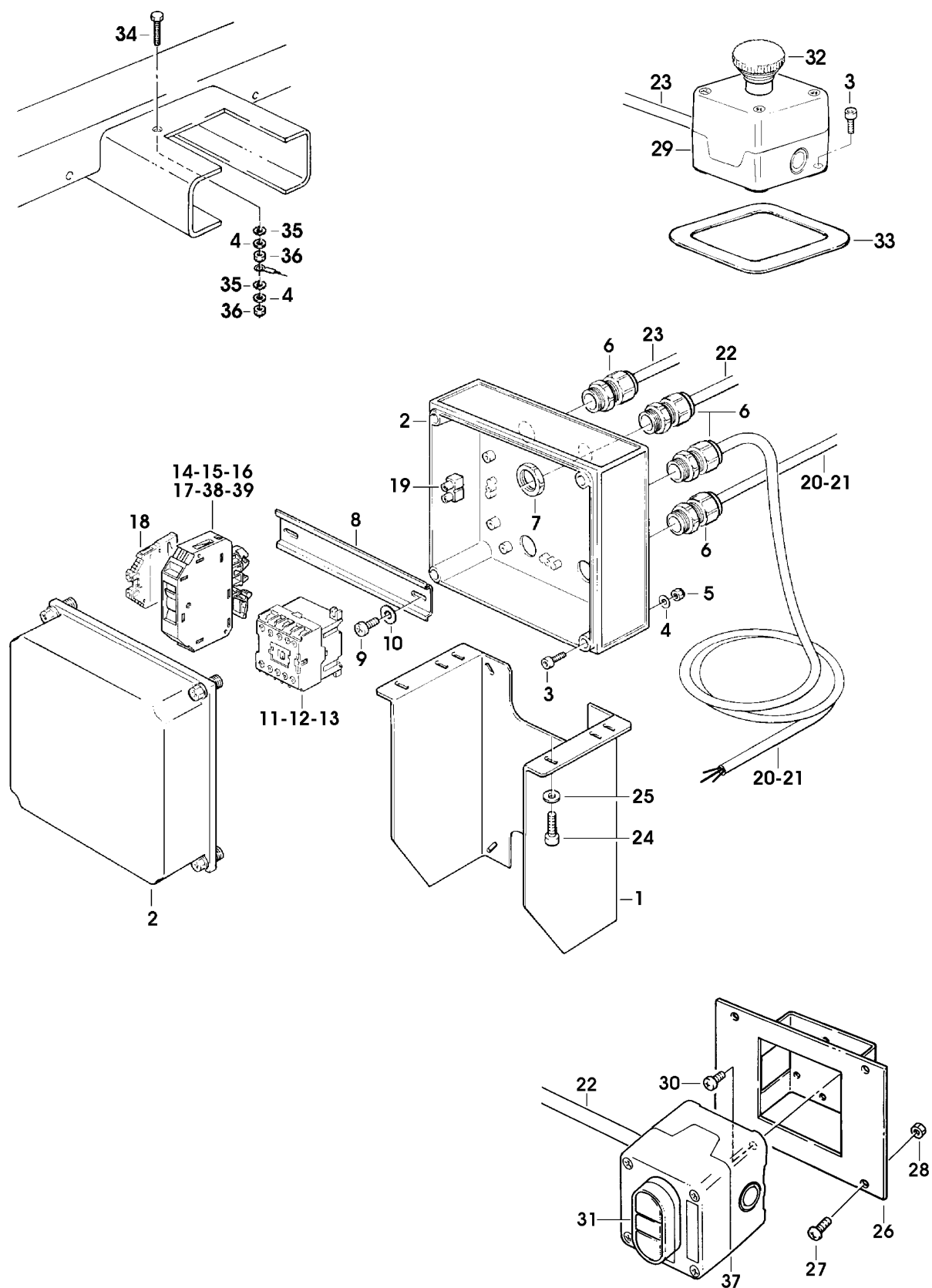
Feb. 1997

Fig. **6256**

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6257	IMPIANTO ELETTRICO	0	78811408521	200a-E ADJUSTABLE CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809463793	SUPPORT - BOX	PZ	1
2	78809463801	BOX	PZ	1
3	78809463819	SCREW - SOC.HD, HEX.HD. M4X15	PZ	6
4	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	6
5	26100369144	NUT, PLASTIC INSERT M4	PZ	4
6	78807647157	CORD GRIP	PZ	4
7	78807652116	SET NUT GMP13.5	PZ	4
8	78809463827	GUIDE - MOUNTING	PZ	1
9	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	2
10	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	2
11	78810008306	CONTACTOR - CA4-5-10 220V 50HZ	PZ	1
12	78810008314	CONTACTOR - CA4-5-10 380V 50HZ	PZ	1
13	78809463835	CONTACTOR - SPRECHER+ SCHUH CA4-5-10 110V 60HZ	PZ	1
14	78807652231	SWITCH - THERMAL, KTA 3-25 1-1.6A	PZ	1
15	78807652272	SWITCH - THERMAL, KTA-3-25-0.63-1A	PZ	1
16	78810007555	SWITCH - KTA 3-25, 2.5-4 A	PZ	1
17	78807653783	SWITCH - THERMAL, SPRECHER + SCHUH KTA 3-25 1.6-2.5A	PZ	1
18	78809463843	CLAMP	PZ	1
19	78807649682	TERMINAL	PZ	0,08
20	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	1
21	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
22	78807651761	CABLE FROR 07 3X0.75, 5 M.	PZ	1
23	78807652736	CABLE - 3X1, 5M	PZ	1
24	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
25	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
26	78810010393	SUPPORT - ON/OFF SWITCH	PZ	1
27	78801790664	SCREW - METRIC, M5X12	PZ	4
28	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	4
29	78807651944	BOX - E-STOP, YELLOW ALLEN BRADLEY	PZ	1
30	78801792579	SCREW-PHILLIS HEAD, M4X10	PZ	2
31	78809463868	SWITCH - ON/OFF, DM3N-C-01/10 ALLEN BRADLEY	PZ	1
32	26101458458	E-STOP - /40, W/ LATCH+CONTACT BLOCK, 800EM-MTS44-3LX01	PZ	1
33	78810012340	COLLAR	PZ	1
34	78809105386	SCREW - HEX.HD. M4X20	PZ	1
35	78807647165	STAR WASHER - M4	PZ	2
36	78801074168	NUT-METRIC, HEX, STEEL M4	PZ	2
37	78811448964	BOX - ON/OFF, GREY ALLEN BRADLEY	PZ	1
38	78811989652	SWITCH - KTA 3-25, 4-6.3 A.	PZ	1
39	78811446000	SWITCH - THERMAL, KTA3-25 6.3-10A	PZ	1

Data



THIS PAGE IS BLANK