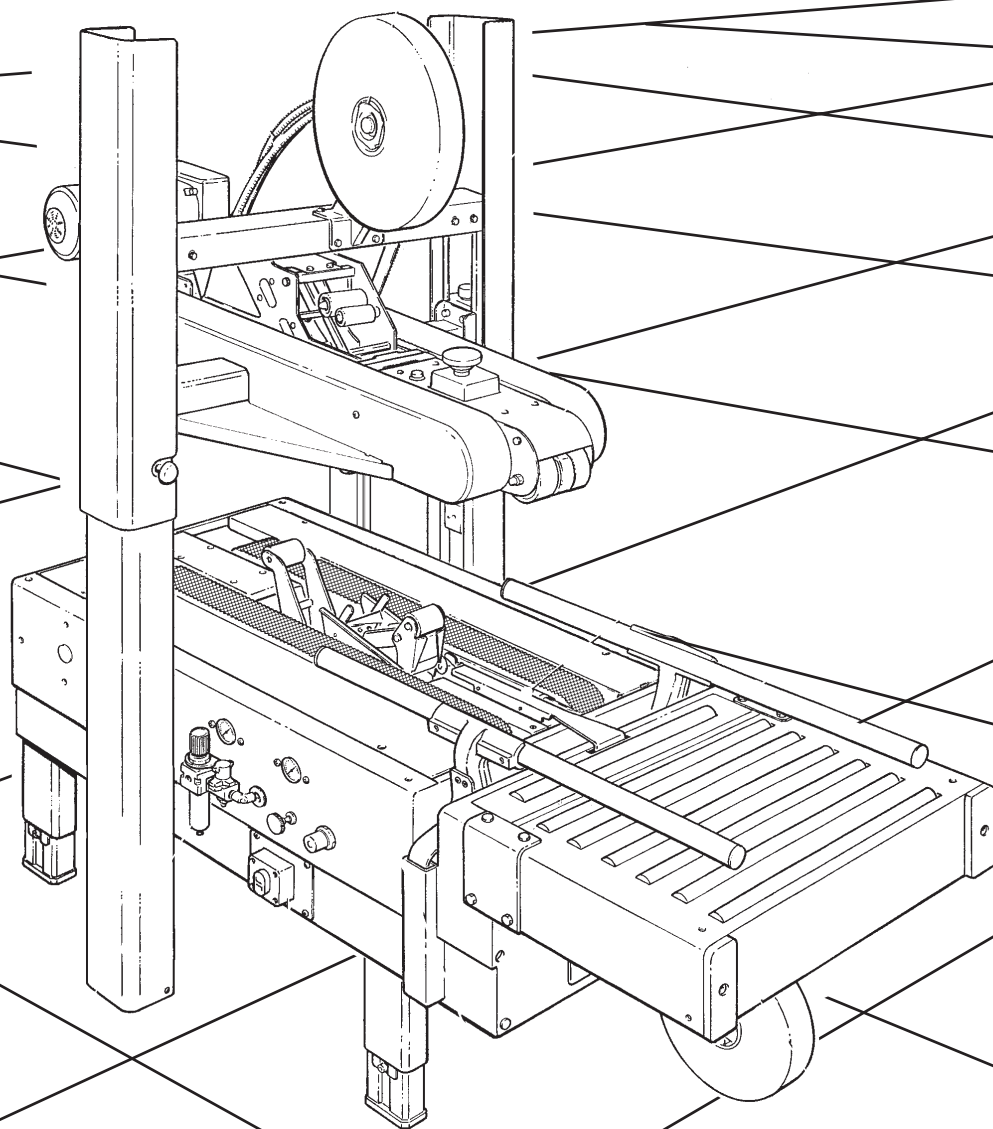




3M-Matic™ 700r-E Type 39600

Machine Enrubaneuse - 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 700r-E à procédé aléatoire.

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

Edition Septembre 2006

Copyright © 3M 2003
Tous droits réservés

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

Publication N. S300199603A
Edition 1

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 niet selectieve dozensluiter 3M-Matic 700r-E geleverd.

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

Uitgave Herfstmaand 2006

Copyright 3M 2003
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. S300199603A
Oplage 1

LE PRESCRIZIONI NORMATIVE

INFORMAZIONI IMPORTANTI

Questa macchina è stata sottoposta ad un collaudo finale sulla funzionalità di tutte:

- parti componenti
- protezioni
- comandi
- comandi di emergenza

Vi chiediamo gentilmente di leggere con attenzione il manuale d'uso e manutenzione allegato, prima di utilizzare la macchina.

Non modificate la macchina; infatti in caso di modifica:

- decade la conformità alle prescrizioni di legge applicate
- la macchina non garantisce la sicurezza per cui è stata progettata e costruita
- decade la garanzia

Ringraziamo per la collaborazione.

LEGAL REGULATIONS

IMPORTANT INFORMATION

This machine has been subjected to a final test on the operation of all:

- component parts
- safety guards
- controls
- emergency controls

Please read the attached instruction and maintenance manual carefully before using the machine.

Do not make any modifications to the machine.

If the machine is modified in any way:

- conformity with the provisions of the law applied is forfeited;
- the safety for which the machine does not guarantee it has been designed and built;
- the guarantee is forfeited.

Thank you for your co-operation.

LES PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

INFORMATIONS IMPORTANTES

Cette machine a été soumise à un test final en vue de vérifier le fonctionnement de toutes:

- les pièces qui la composent
- les protections
- les commandes
- les commandes d'urgence

Nous demandons de bien vouloir lire attentivement le mode d'emploi et d'entretien ci-joint, avant d'utiliser la machine.

Ne modifiez pas la machine: en effet, en cas de modification de la machine:

- celle-ci n'est plus conforme aux prescriptions de la loi appliquées
- la machine ne garantit plus la sécurité pour laquelle elle a été conçue et construite
- la garantie perd sa validité

Nous vous remercions de votre collaboration.

RECHTSVORSCHRIFTEN

WICHTIGE INFORMATIONEN

An der Maschine wurde eine Endkontrolle in Bezug auf die Funktionstüchtigkeit aller:

- Komponenten
- Schutzvorrichtungen
- Steuerungen
- Notsteuerungen durchgeführt

Wir ersuchen Sie höflichst, das beiliegende Gebrauchs- und Wartungshandbuch vor der Verwendung der Maschine aufmerksam durchzulesen.

Keine Änderungen an der Maschine vornehmen; bei Änderungen:

- wird die Konformität mit den Bestimmungen der angewendeten Gesetze verwirkt
- gewährleistet die Maschine nicht die Sicherheit, für die sie geplant und gebaut wurde
- verfällt die Garantie

Danke für Ihre Zusammenarbeit.

LAS PRESCRIPCIONES NORMATIVAS

INFORMACIONES IMPORTANTES

Esta máquina ha sido sometida a una prueba final para comprobar las funciones de todas:

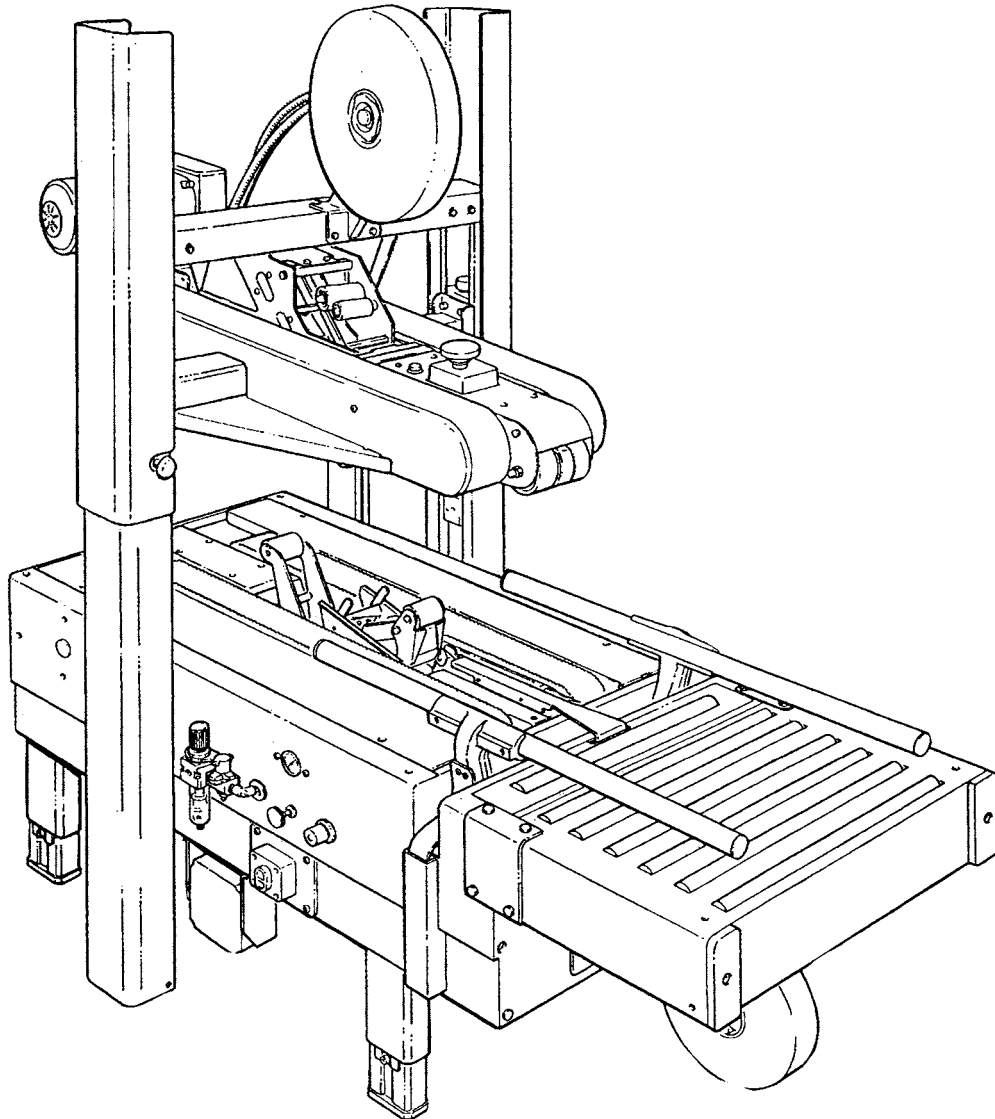
- las partes de sus componentes
- protecciones
- mandos
- mandos de emergencia

Les rogamos que antes de utilizar la máquina lean atentamente el manual de empleo y mantención adjunto.

Asimismo les pedimos que no realicen ninguna modificación en la máquina, ya que en caso de modificación de la misma:

- decae la conformidad con las prescripciones de ley aplicadas
- la máquina no garantiza las condiciones de seguridad para las que ha sido proyectada y fabricada
- decae la garantía

Les agradecemos la colaboración.



700r Mod. 39600

**ENRUBANNEUSE A PROCEDE ALEATOIRE AVEC SYSTEME DE
TRANSMISSION SUPERIEURE ET INFERIEURE**

**NIET SELECTIEVE DOZENSLUITER MET BOVEN- EN
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
Description 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
Chargement et réglage du ruban	11.1-11.2	<i>Vervangen van de rollen plakband</i>	11.1-11.2
Réglages spéciaux	11.7÷11.9	<i>Speciale afstellingen</i>	11.7÷11.9
Fonctionnement	12	<i>Functionering</i>	12
Nettoyage	12.5	<i>Schoonmaakwerkzaamheden</i>	12.5
Recherche des pannes	12.8	<i>Opsporen en verhelpen van problemen</i>	12.8
Entretien	13	<i>Onderhoudswerkzaamheden</i>	13
Lubrification	13.7-13.8	<i>Smeren</i>	13.7-13.8
Remplacement de la lame	13.9	<i>Vervanging van het mesblad</i>	13.9
Remplacement de la courroie	13.10	<i>Vervanging van de drijfriemen</i>	13.10
Liste de contrôle des travaux d'entretien	13.12	<i>Overzicht van onderhoudswerkzaamheden</i>	13.12
Feu de détresse	14.2	<i>Brandgevaar</i>	14.2
Annexes	15	<i>Bijlagen</i>	15
Mesure du niveau acoustique	15.2	<i>Opmeten geluidshinder</i>	15.2
Schémas électriques	16.2-16.3	<i>Electrische schemas</i>	16.2-16.3
Schéma pneumatique	16.4	<i>Pneumatische schema</i>	16.4
Pièces détachées	Dernier chapitre	<i>Reserveonderdelen</i>	Laatste paragraaf

LISTE DES ABREVIATIONS ET DES ACRONYMES AFKORTINGEN EN UITDRUKKINGEN

LISTE DES ABREVIATIONS, DES ACRONYMES ET DES TERMES NON COURANTS, QUI SONT UTILISÉS 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, ONGEBRUIKELIJKE 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
Drw.	=	tekening
Ex.	=	bijvoorbeeld
Fig.	=	afbeeldingsnummer explosietekening (reserveonderdelen)
Figure	=	Figure
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 98/37" et en conformité avec les conditions légales requises au moment de la date de mise sur le marché.

LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT:

Réglementations 98/37/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 dozensluiters zijn ontwikkeld en geproduceerd volgens de „Machine Normen 98/37” 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 98/37 en de bijbehorende Richtlijnen voor hun toepassing in de praktijk
CEN/TC 146/WG2 voor de fabricage van verpakkingsmachines
EN292 1-2 Basisideeën - terminologie - octrooibeschrijving
EN294 Veiligheidsafstanden (bovenste ledematen)
EN349 Minimum tussenruimte
EN418 Noodstopvoorzieningen
EN23741 Akoestiek - Brede band
EN23742 Akoestiek - Gematigde frekwentie en smalle band
CEI/EN60204-1 Veiligheidsvoorzieningen op de machines - Electrische uitrustingen van de machines - Algemene Voorschriften

INTERPRETATIE EN GEBRUIK VAN DE BEDIENINGSHANDLEIDING

HET BELANG VAN DE HANDLEIDING

De bedieningshandleiding is een belangrijk deel van de machine; alle hierin opgenomen informatie is eropgericht, 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 SUR LA MACHINE

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

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

VERZORGING VAN DE HANDLEIDING

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

HET RAADPLEGEN VAN DE HANDLEIDING

De handleiding is uit de volgende delen samengesteld:

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

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



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

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

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

Het aanbrengen van wijzigingen aan de machine is volkomen afhankelijk van interne procedures 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 worden. De gebruiker moet deze aanvullingen gebruiken om deze bedieningshandleiding op de laatste stand te brengen.

2-INFORMATIONS GENERALES

2-ALGEMENE INFORMATIE

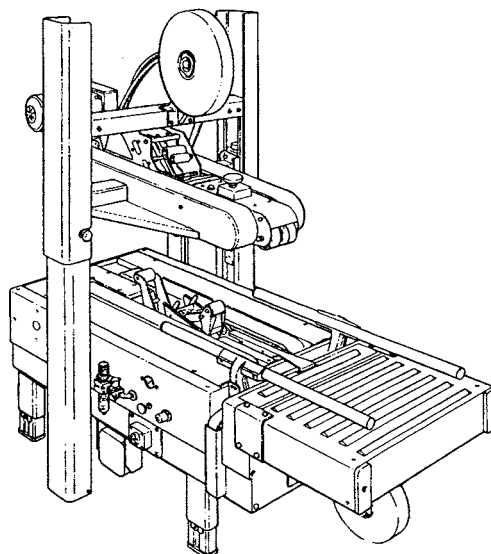
2.1 DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

NAAMPLAATJE MET IDENTIFICERENDE GEGEVENS VAN DE MACHINE EN DE FABRIKANT

3M

3M Masking and Packaging Systems Division

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



3M-Matic™		
700r		
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA		
Type 39600 Ser. No.		
Made in Italy		
V	A	
Hz	W	

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

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

3M

 SUBSIDIARIES:

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

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

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

2.3 GARANTIE

Dans les limites des termes indiqués ci-dessous, le vendeur s'engage auprès de l'acheteur à réparer ou à remplacer gratuitement toute pièce défectueuse, si le 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 en vue de sa réparation ou remplacement. 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 frais de travail, de voyage et d'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 et / ou événements survenus après la livraison
- d'une utilisation non correcte de la machine
- d'un manque de travaux d'entretien
- 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 hiermee in, alle nodige reparaties of de vervanging van geleverde goederen met gebreken voor zijn rekening te nemen, zonder bijkomstige kosten voor de Afnemer, mochten deze gebreken aan het licht komen binnen een tijdsperiode van twaalf (12) maanden, te berekenen vanaf de datum van ingebruikname door de afnemer van de geleverde goederen, maar hoe dan ook in géén geval later dan veertien (14) maanden na de datum van verzending van de goederen. Al machineonderdelen, die aan normale slijtageprocessen onderworpen zijn (zoals bijvoorbeeld aandrijfriemen, gummirollen, dichtingstukken, borstels, enz., maar deze opsomming moet niet als een beperking opgevat worden) en de elektrische onderdelen zijn uitdrukkelijk van deze garantieverklaring uitgesloten. De Afnemer moet onmiddellijk de Leverancier van eventuele geconstateerde gebreken op de hoogte stellen, onder vermelding van het serienummer van de machine. De Afnemer zal het kapotte deel naar de Leverancier terugsturen voor eventuele reparatie of vervanging van het product. De Leverancier zal de benodigde reparatiewerkzaamheden uitvoeren, of het stuk met een nieuw stuk vervangen, binnen een redelijke periode van tijd. Met het uitvoeren van de reparatie, of het vervangen van het kapotte stuk, heeft de Leverancier aan zijn wettelijke garantieverplichtingen voldaan. Voor het geval, dat de reparatie of de vervanging moet plaatsvinden op de plaats, waar de machine geïnstalleerd is, zullen alle uitgaven voor arbeidsuren, reiskosten, onderhoud, verblijf en overnachting van het door de Leverancier gestuurde personeel voor kosten van de Afnemer komen. Deze kosten zullen bij de Afnemer in rekening gebracht worden volgens de normaal geldende standaardtarieven voor serviceverlening van de kant van de Leverancier. De Leverancier is niet verantwoordelijk voor gebreken, die het gevolg zijn van:

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

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

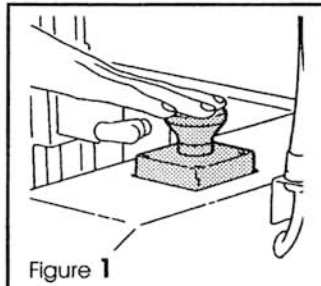


Figure 1

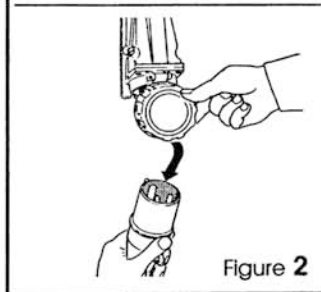


Figure 2

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.

ALGEMENE INFORMATIE OVER VEILIGHEID

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



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

Vóór het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden moet de stroomtoevoer naar de machine toe onderbroken worden (en de toevoer van perslucht afgesloten worden, 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 uw veiligheid te garanderen.

3.2 DEFINITION DES QUALIFICATIONS DES OPERATEURS

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

DEFINITIE VAN DE ARBEIDSKWALIFICATIES VAN HET BEDIENEND PERSONEEL

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

3.3 INSTRUCTIONS POUR UNE UTILISATION SURE DE LA MACHINE

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

VOORSCHRIFTEN VOOR EEN VEILIG GEBRUIK VAN DE MACHINE

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

NIVEAU DE QUALIFICATION 1**OPERATEUR DE MACHINE**

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

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

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

Il est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPERATEUR DE MACHINE, 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 manœuvrer 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 DE MACHINE, 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 manœuvrer sur les panneaux électriques sous-tension, sur les barrettes à bornes, sur les équipements de contrôle, etc.

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

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 1**MACHINEBEDIENER**

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

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 2a**ELECTRISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS**

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

ARBEIDSBEVOEGDHEID 3**SPECIALIST VAN DE FABRIKANT**

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

3.4 CONDITION DE LA MACHINE

Liste des modes de fonctionnement disponibles sur cette machine:

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

BEDRIJFSTOESTAND VAN DE MACHINE

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

- automatische functionering;
- in bedrijf zonder beschermende veiligheidsvoorzieningen;
- tot stilstand gebracht door middel van de hoofdschakelaar;
- tot stilstand gebracht met behulp van de vergrendelbare noodstopknop
- buiten bedrijf met uitgeschakelde elektrische stroomvoorziening
- buiten bedrijf met afgesloten 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	ETAT 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
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 ordinaires.	Circuit électrique débranché.	2	1
Travaux d'entretien extraordinaires (mécaniques).	Marche avec les protections de sécurité hors service.	3	1
Travaux d'entretien extraordinaires (électriques).	Marche avec les protections de sécurité hors service.	2a	1
Travaux d'entretien extraordinaires (pneumatiques).	Circuit électrique débranché.	2	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 KWALIFICATIE-NIVEAUS 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.

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

3.7 RISQUES DE DANGER

La machine à enrubanner modèle 700r-E 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! Couteau tranchant.

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

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

**WAARSCHUWING!** Snijmes voor het 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 veroorzaken bij het personeel.

RESTERENDE GEVAREN

De automatische dozensluiters 700r is gebouwd volgens de EEG Richtlijnen 392, en bevat verschillende veiligheidsvoorzieningen, die nooit verwijderd of uitgeschakeld mogen worden.

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

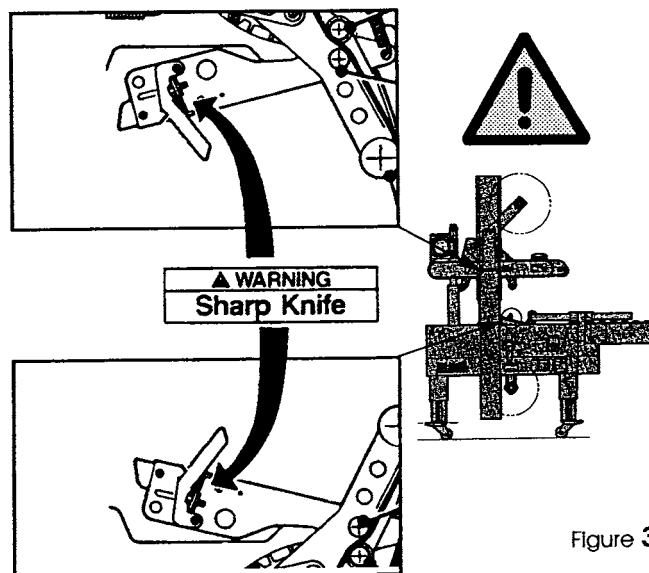


Figure 3

ATTENTION! Courroies de transmission
Ne jamais opérer sur la machine avec les cheveux détachés ou avec des vêtements larges et libres (foulard, cravates, manches,...).
Bien qu'elles soient recouvertes d'une protection, les courroies pourraient être dangereuses.



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

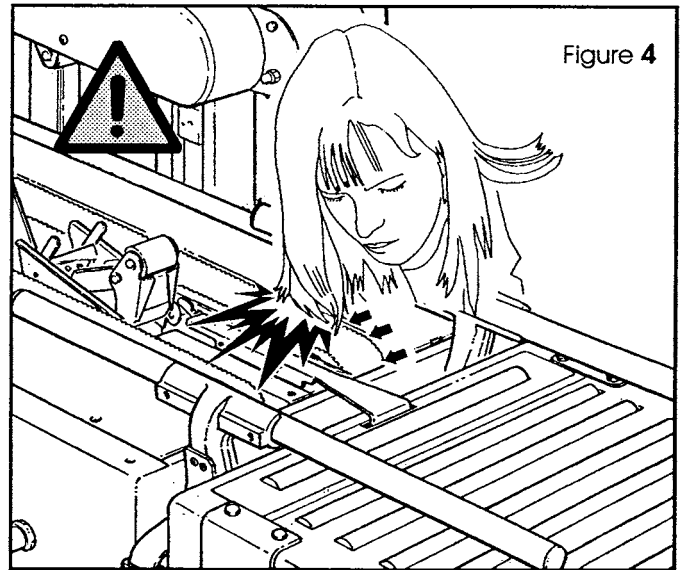


Figure 4

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.

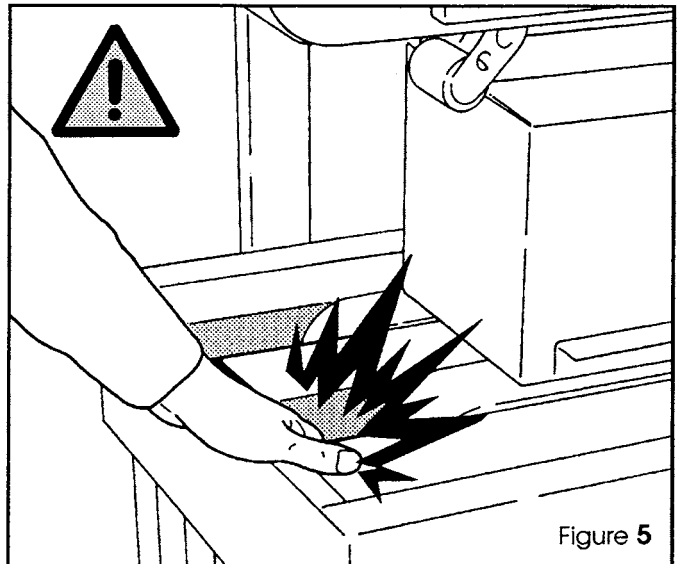


Figure 5

Instruction de sécurité importante pour les utilisateurs des machines à enrubanner 3M – Matic

Cette instruction de sécurité se réfère à la bouteille en polycarbonate fixée au filtre à air sur les machines à enrubanner 3M – Matic type 700R, 700RKS, 800R, 800AF et 800RF

L'instruction suivante a été établie par les producteurs des équipements à comprimé en ce qui concerne les normes de sécurité durant l'utilisation des composants pneumatiques avec les auge en polycarbonate.

1. Les auge en polycarbonate peuvent être fixées avec différents produits chimiques (se référer à la liste suivante pour les exemples). Ces derniers provoquent une fragilisation et de ce fait un défaut de fragilité ou de déformation. Les jauges métalliques devraient être indiquées en cas de présence de produits chimiques nocifs.
2. Il est fortement conseillé d'indiquer lorsque les protections des jauges sont en métal afin de pouvoir fournir une protection supplémentaire pour éviter des dommages mécaniques sur les jauges en polycarbonate.
3. **Toutes les jauges en polycarbonate devraient être contrôlées régulièrement**

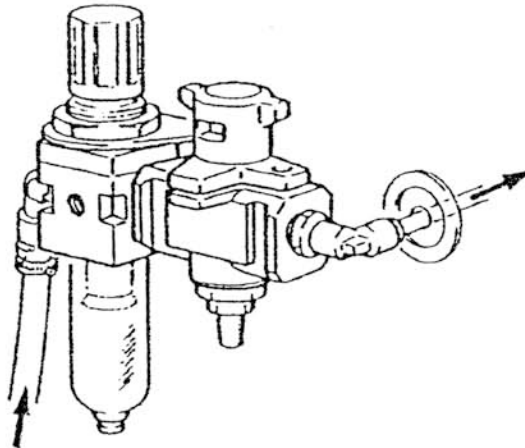
Liste des matériaux nocifs pour les jauges en polycarbonates

Ethanal	Crésol	Lait de chaux
Acide acétique	Cyclohexane	Acide nitrique
Acétone	Cyclohexanone	Essence de mirbane
Acrylonitrile	Cyclohexane	Laque cellulosique
Gaz ammoniac	Méthanol	Tétrachloréthylène
Fluorure	Diméthyle formide	Acide phénique
Solution ammoniacale	Dioxine	Phosphoryle hydrochloride
Sulfure d'ammonium	Tétrachlorure éthane	Phosphoryle trichloride
Antigel	Acétate d'éthyle	Pyridine
Benzène	Ether d'éthyle	Soude caustique
Acide benzoïque	Chlorhydriine d'éthylène	Sulfure de sodium
Alcool benzoïque	Dichlorure d'éthylène	Styrène
Bromobenzène	Acide formique	Chlorure de soufre
Liquide de frein	Ethylène glycol	Acide de soufre
Solution soude caustique	Fréon réfrigérant	Tétrahydronaphtalène
Acide phénique	Essence	Thiofène
Sulfure de carbone	Diamide	Phénylméthane
Tétrachlorure de carbone	Acide chlorhydrique	Térébenthine
Solution de potasse caustique	Diluant pour laque	Xylène
Chlorure de benzène	Chlorure de méthylène	
Chloroforme	Salicylate de méthylène	

N.B. Cette page devrait être insérée dans votre manuel d'instructions 3M – Matic

Wichtiger Sicherheitshinweis für alle Benützer von 3M-Matic Kartonverschließmaschinen

Dieser Sicherheitshinweis betrifft das Luftfiltergefäß aus Polycarbonat, welches bei allen pneumatisch funktionierenden 3M-Matic Kartonverschließmaschinen fester Bestandteil ist: 700r, 700rks, 800r, 800af und 800rf.



Die folgenden Empfehlungen wurden von den Herstellern von Pneumatik-Komponenten für eine sichere Verwendung von Luftfilter-Polycarbonat-Gefäßen herausgegeben:

1. Polycarbonat-Gefäße können von einer Vielzahl von chemischen Produkten geätzt werden (siehe untenstehende Tabelle). Diese Einflüsse bewirken ein Verspröden oder ein Aufweichen mit möglichem Bersten. Werden in der näheren Umgebung aggressive Chemikalien verwendet, müssen Metallgefäße für den Luftfilter vorgeschrieben werden.
2. Um die Polycarbonatgefäße gegen mechanische Schäden besser abzusichern, sind metallische Schutzhüllungen empfohlen.
3. Alle Polycarbonatgefäße müssen regelmäßig auf ihren einwandfreien Zustand geprüft werden.

Einige Chemikalien, die Polycarbonatgefäße angreifen können:

Ammoniak	Natriumsulfid	Pyridin
Ammoniumchlorid	Natronlauge	Schwefelchlorid
Ammoniumhydroxid	Nitrilsäure	Schwefelsäure
Ammoniumsulfat	Nitrobenzol	Silikat-Methylen
Azetaldehyd	Nitrozellulose-Lacke	Styrol
Azeton	Perchlor-Aethylen	Terpentin
Chlor-Methylen	Phenol	Thiophen
Essigsäure	Phosphor-Hydroxydchlorid	Toluol
Frostschutzmittel	Phosphor-Trichlorid	Xylol
Kalkmilch		

Diese Seite bitte in Ihrem 3M-Matic Handbuch beiheften.

3.8 RECOMMANDATIONS ET MESURES DE SECURITES 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. 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 NON CORRECTES ET NON 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 ré-enclenchées.
- Procéder aux travaux de nettoyage et d'entretien seulement après avoir débranché la machine
 - 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 aangegeven arbeidsplaats verwijderen. Het is bovendien ten strengste verboden, de lopende transportbanden aan te raken, of de handen in open ruimtes in het machineframe te steken. De machinebediener moet bovendien goed uitkijken bij het verwisselen van de rollen plakband in de buurt van de scherpe mesbladen.

UITRUSTING VOOR PERSOONLIJKE BESCHERMING

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

AANBEVELINGEN MET BETREKKING TOT VOORSPELBAAR VERKEERD OF NIET-ACCEPTABEL GEDRAG

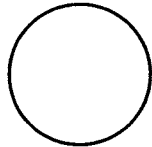
- Het is absoluut verboden te proberen een door de transportbanden voortbewogen doos met de handen tegen te houden. Gebruik hiervoor uitsluitend de NOODSTOPKNOP.
- Het is verboden zonder de veiligheidsbeschermingen te werken.
- Het is verboden de veiligheidsvoorzieningen te verwijderen of uit te schakelen.
- Alleen aan bevoegd personeel mag toestemming verleend worden voor het uitvoeren van afstellingen, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden, die het werken met verminderde veiligheidsvoorzieningen vereisen. Gedurende zulke 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.
- Er mogen geen wijzigingen aan de machine, of aan afzonderlijke onderdelen ervan, uitgevoerd worden. De fabrikant is niet verantwoordelijk voor de gevolgen van dergelijke wijzigingen.
- De machine moet uitsluitend met het gebruik van schone poetslappen of verdunde reinigingsmiddelen schoongemaakt worden. Het is streng verboden sterke oplosmiddelen, of petroleum en dergelijke te gebruiken.
- De installatie van de machine moet plaatsvinden door de aanwijzingen van bijgevoegde schema's en bouwtekeningen op te volgen. De fabrikant draagt geen enkele verantwoordelijkheid voor eventuele schade, die veroorzaakt is door het volgen van verkeerde installatieprocedures.

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

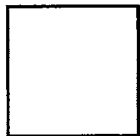
OVERZICHT VAN DE OP DE MACHINE AANGEBRACHTE WAARSCHUWINGEN, ETIKETTEN, MEDEDELINGENBORDEN EN TECHNISCHE SCHEMAS



DANGER - OPPASSEN/GEVAAR

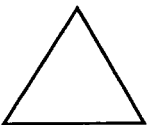


INTERDICTION - VERBOD



INFORMATION - MEDEDELING

a



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

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



b



Attention! Couteau tranchant.

Oppassen! Scherp mes!



c



Arrêt (BOUTON D'ARRET D'URGENCE).

Stop (NOODSTOPKNOP)

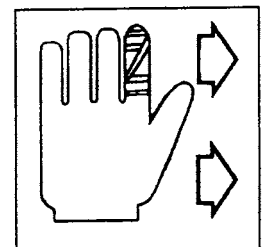


d



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

Bewegende delen, niet met de handen aanraken.



e

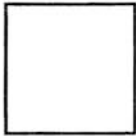


Indique le point du branchement à la terre situé sur le châssis de la machine.

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 vastzetten van de bovenste kleefkop in de ingestelde positie (alleen voor machines, die met de hand op het juiste dozenformaat worden afgesteld)



g



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

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

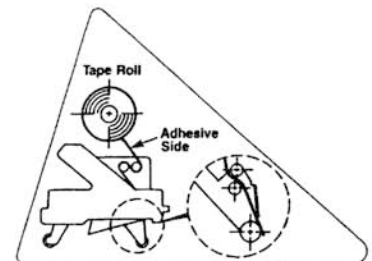


h

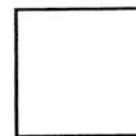


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage supérieure.

Door het plakband te volgen route op de bovenste kleefkop.

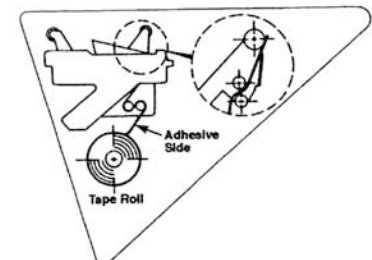


i

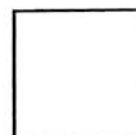


Espace de filetage du ruban pour la tête d'enrubannage inférieure (l'étiquette est placée sur la tête supérieure).

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

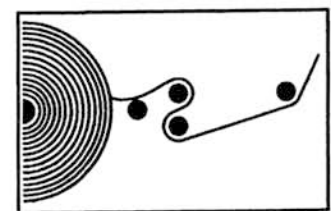


j

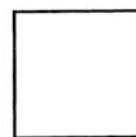


Espace de filetage du ruban pour l'unité d'enrubannage inférieure.

Door het plakband te volgen route op het onderste plakbanddragende montagestel



k



Donnée d'identification de la machine.

Naamplaatje van de machine

3M-Matic™				
700r		V	A	CE
3M Company, St. Paul, MN 55144, USA				
Type 29400	Ser. No.			
Made in Italy		Hz	W	

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

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE 700r-E

Machine à enrubanner à procédé aléatoire équipée d'un système de transmission inférieure et supérieure.

4.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Taux opérationnel = jusqu'à 15 cartons par minute
- Caractéristiques électriques = 230/400 V - 50Hz 3Ph (U.K. 240/415 V)
- 2 moteurs (0.18 HP) 0.12 kW
- Pression air opérationnelle: 6 bar
- Têtes d'enrubannage Accuglide II, largeur maximum du ruban 50 mm.
- Poids = **195 Kg.**
- Vitesse de la courroie de transmission = 20m/min

ALGEMENE BESCHRIJVING VAN DE 700r

Automatische dozensluiser met boven- en onderaandrijving voor uiteenlopende dozenformaten.

TECHNISCHE GEGEVENS

- Bedrijfscapaciteit = tot (maximaal) 15 dozen per minuut
- Benodigde stroomvoorziening = 230/400V 50Hz 3Ph (U.K. 240/ 415V)
- 2 motoren (PK 0,18) 0,12 kW
- Bedrijfsdruk perslucht: 6 BAR
- AccuGlide II kleefkoppen, maximale breedte van het plakband: 50 mm.
- Peso = **195 kg**
- Snelheid van de transportbanden = 20 m. per minuut

4.3 DIMENSIONS DU RUBAN AFMETINGEN VAN HET PLAKBAND

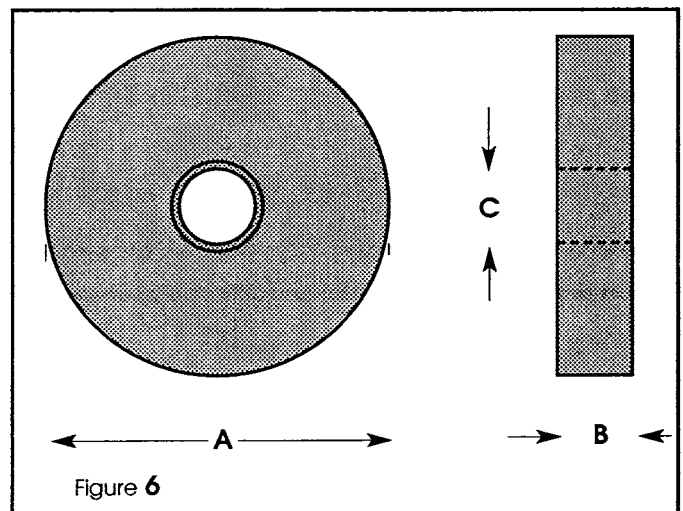
Ruban autocollant - Zelfklevend plakband

PVC

OPP

RUBAN AUTOCOLLANT - PLAKBAND PAPIER

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



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.

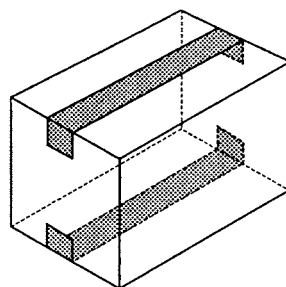


Figure 7

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

DOEL VAN DE MACHINE

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 het gelijktijdig aanbrengen van een strook plakband over de boven- en de onderkleppen van de doos.

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

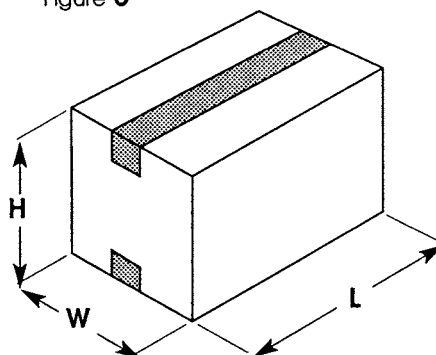
4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

4.5 GAMME DES DIMENSIONS DE LA BOÎTE

La machine à enrubanner 700r-E s'adapte par procédé pneumatique à toutes les 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 dozen sluit 700r regelt zich pneumatisch naar de uiteenlopende te verwerken dozenformaten, die tussen de onderstaand aangegeven lengte-, breedte-, en hoogtematen liggen (deel 1).

Om dozen, die meer dan 625mm. hoog zijn, tot een maximale hoogte van 725 mm., met plakband te sluiten, is het mogelijk, de stand van de buitenste steunpalen te veranderen, zoals te zien is in de onderstaande tekening (deel 2). In dergelijke gevallen neemt ook de minimumhoogte van de doos toe, tot op een hoogte van 170 mm. Zie paragraaf 11.11.

1

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION BASSE BUITENSTE STEUNPALEN IN DE LAAGSTE STAND

DIMENSION DE LA BOITE

DOZENFORMAAT

	MIN	MAX
L	150	
W	150	550
H	120	625

2

COLONNES EXTÉRIEURES EN POSITION HAUTE (Voir 11.14) BUITENSTE STEUNPALEN IN DE HOOGSTE STAND (zie 11.14)

DIMENSION DE LA BOITE

DOZENFORMAAT

	MIN	MAX
L	150	
W	150	550
H	170	725

NOTES

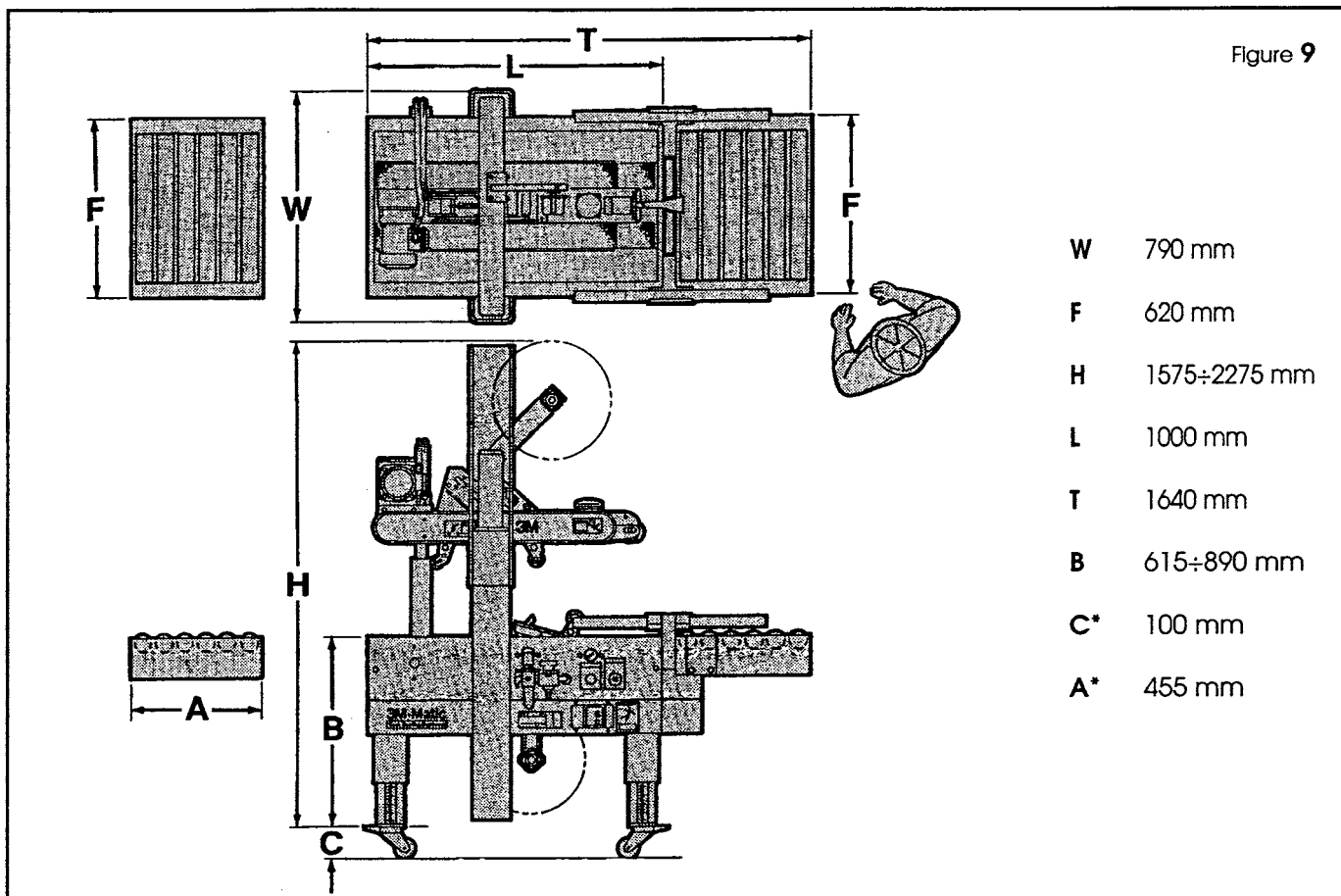
- La longueur de la boîte (L) se réfère à la dimension en direction de la fermeture
- Des modifications spéciales peuvent être apportées par le fournisseur, afin de permettre l'enrubannage de boîtes de dimensions inférieures ou supérieures aux dimensions standard décrites ci-dessous. Au cas où vous soyez intéressés par cette possibilité, contactez votre fournisseur 3M.
- 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 lengte van de doos (L) heeft betrekking op de maat, die in de richting van het aanbrengen van het plakband gemeten wordt.
- Het is mogelijk enkele speciale wijzigingen aan te laten brengen door de machinefabrikant om kleinere of grotere dozenformaten, dan de hier aangegeven standaardmaten, te kunnen verwerken. Mocht er hiervoor interesse bestaan, dan moet men contact opnemen met de plaatselijke 3M vertegenwoordiger en klantendienst.
- 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, waarbij de aanslagsteunen van plaats veranderd moeten worden (zie paragraaf 11.12)

4.6 DIMENSIONS TOTALES

TOTALE AFMETINGEN VAN DE MACHINE



* Tapis d'alimentation de 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 maximum hoogtemaat van de machine slaat op de opstelling, waarbij de buitenste steunpalen op de hoogste stand staan, een plakbandrol met een doorsnee van 410mm is aangebracht en de bovenste kleefkop zich eveneens op de hoogste stand bevindt.

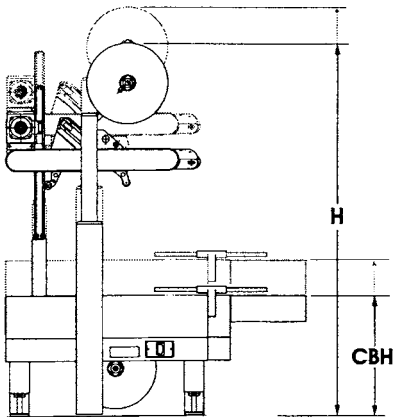
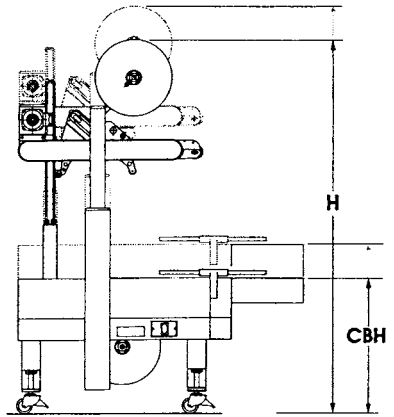
4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE - INLEIDENDE INFORMATIE OVER DE MACHINE

4.7 HAUTEUR DU TAPIS ROULANT (CONVOYEUR)

La machine à enrubanner 700r-E 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 dozensluiter 700r kan op veel 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																		
	<table> <tr> <th>HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE</th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr> <tr> <td>CBH</td><td>615</td><td>890</td></tr> </table>	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE	MIN	MAX	CBH	615	890	<table> <tr> <th>DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN</th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr> <tr> <td>H</td><td>1575</td><td>2175</td></tr> <tr> <td>L</td><td>1000</td><td>1000</td></tr> <tr> <td>W</td><td>790</td><td>790</td></tr> </table>	DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN	MIN	MAX	H	1575	2175	L	1000	1000	W	790
HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE	MIN	MAX																	
CBH	615	890																	
DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN	MIN	MAX																	
H	1575	2175																	
L	1000	1000																	
W	790	790																	
	B AVEC ROULETTES (OPTIONNEL) MET ZWENKWIelen (OP AANVRAAG LEVERBAAR)																		
	<table> <tr> <th>HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE</th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr> <tr> <td>CBH</td><td>615</td><td>990</td></tr> </table>	HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE	MIN	MAX	CBH	615	990	<table> <tr> <th>DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN</th><th>MIN</th><th>MAX</th></tr> <tr> <td>H</td><td>1575</td><td>2275</td></tr> <tr> <td>L</td><td>1000</td><td>1000</td></tr> <tr> <td>W</td><td>790</td><td>790</td></tr> </table>	DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN	MIN	MAX	H	1575	2275	L	1000	1000	W	790
HAUTEUR DU TAPIS ROULANT HOOGTE FREEM MET VERVOERSLEE	MIN	MAX																	
CBH	615	990																	
DIMENSIONS TOTALES TOTALE AFMETINGEN	MIN	MAX																	
H	1575	2275																	
L	1000	1000																	
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 mécanisme de transmission supérieure
- 1 mécanisme de transmission inférieure
- 2 moteurs
- 1 bouton d'arrêt d'urgence
- 1 interrupteur principal
- 1 installation électrique
- 1 installation pneumatique
- 1 convoyeur d'entrée
- 1 assemblage centrage boîte

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 boven aangebrachte aandrijfgroep
- 1 stuk onder aangebrachte aandrijfgroep
- 2 stuks motoren
- 1 stuk noodstopknop
- 1 stuk hoofdschakelaar
- 1 stuk elektrische installatie
- 1 stuk pneumatische installatie
- 1 stuk toevoerrollendband
- 1 stuk centreerinrichting voor dozen

4.9 FONCTIONNEMENT

Fonction des composants pneumatiques

L'alimentation en air déplace les glissières de centrage et la tête d'enrubannage supérieure, ce qui permet de régler automatiquement la machine à enrubanner à la dimension de la boîte, qui doit être enrubannée. Le procédé est le suivant:

1. Un interrupteur de centrage de la boîte **A** situé au centre du transporteur d'alimentation à rouleaux actionne le mouvement des glissières de centrage. Lorsque l'opérateur insère une boîte sur le transporteur d'alimentation comme indiqué sur le schéma 10, le levier s'abaisse ce qui déplace le cylindre à air vers l'avant des glissières de centrage et permet le centrage la boîte.
2. Une fois que la boîte a été centrée par les glissières, l'opérateur la pousse contre l'interrupteur de levée **B** situé sur la tête d'enrubannage supérieure, comme indiqué sur le schéma 11, ce qui provoque le soulèvement de la tête d'enrubannage supérieure par les deux cylindres à air. La tête d'enrubannage supérieure se soulève et se positionne au dessus de la boîte, ce qui permet à l'opérateur d'insérer la boîte sous les courroies de transmission supérieures, 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.

ATTENTION - NE PAS APPROCHER LES MAINS DES COURROIES DE TRANSMISSION DURANT LE REMPLISSAGE DES BOITES

WIJZE VAN FUNCTIONEREN

Functie van de pneumatische machinedelen

De pneumatisch gestuurde centreerinrichting zet de centreer-leisponningen en de bovenaandrijfgroep in beweging, waardoor deze zich automatisch richten naar het formaat van de doos, die vervolgens met plakband afgesloten wordt:

1. Een schakelstang **A** midden op de toevoerrollenband zet de leisponningen in beweging. Door de doos op de toevoerband naar voren te schuiven, zoals te zien is in figure 10, drukt de machinebediener deze hendel omlaag, waardoor de zijdelingse, door luchtcilinders voortbewogen leisponningen zich naar binnen toe bewegen en de doos centreren.
2. Zodra de leisponningen de doos gecentreerd hebben, duwt de machinebediener de doos tegen de schakelknop **B** op de voorkant van de bovenaandrijfgroep (zie figure 11), waardoor de bovenste kleefkop door twee luchtcilinders omhooggetild wordt. De bovenste kleefkop gaat automatisch omhoog, zodat de machinebediener de doos onder de bovenste transportband kan schuiven.

WAARSCHUWING - HANDEN UIT DE BUURT VAN DE TRANSPORTBANDEN HOUDEN BIJ HET INVOEREN VAN DE DOZEN

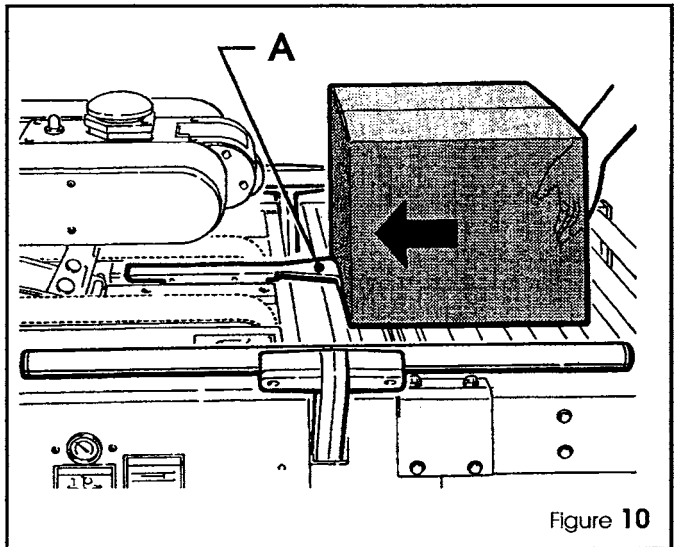


Figure 10

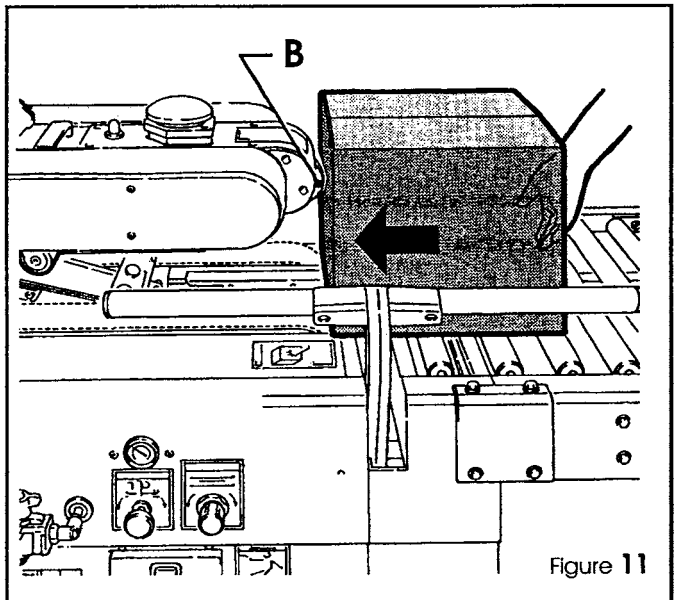


Figure 11

FONCTIONNEMENT (suite)

3. Après que la boîte ait été poussée sous la tête d'enrubannage supérieure, le levier de la soupape de la tête est relâché et l'assemblage de transmission supérieur descend sur le volet supérieur de la boîte comme indiqué sur le schéma 12. Les courroies de transmission C transportent la boîte au travers des têtes d'enrubannage supérieures et inférieures pour pouvoir appliquer le ruban de fermeture.
4. Durant le déplacement de la boîte sur le tapis de la machine, l'interrupteur de centrage est relâché et les glissières de centrage retournent en leur position d'ouverture initiale afin de pouvoir recevoir la boîte suivante.
5. Une fois que la boîte ait été éloignée de la tête d'enrubannage supérieure, le mécanisme de déplacement supérieur descend et retourne en sa position initiale pour pouvoir recevoir la boîte suivante.

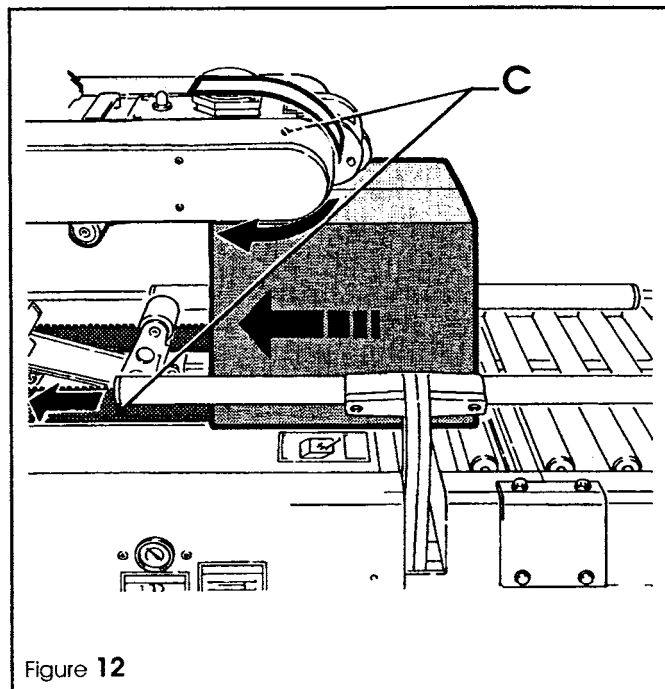


Figure 12

WIJZE VAN FUNCTIONEREN

3. Terwijl de doos zich onder de bovenste kleefkop voortbeweegt, wordt de schakelknop voor de kleefkop vrijgezet, waardoor de bovenste aandrijfgroep naar beneden komt, tot hij bovenop de doos rust (zie figure 12). Nu kunnen de transportbanden de doos grijpen en tussen de kleefkoppen doorvoeren voor het aanbrengen van de stroken plakband.
4. Zodra de doos door de machine voortbeweegt, komt de centreerschakelaar vrij, waardoor de leispuningen weer in hun geopende aanvangspositie terugkeren, klaar voor de volgende doos.
5. Zodra de doos onder de bovenste kleefkop uitkomt, keert de bovenaandrijfgroep weer naar zijn uitgangspositie terug, klaar voor het invoegen van de volgende doos.

MAINTIEN DE LA BOITE, REMPLISSAGE ET FERMETURE

Les glissières de centrage permettent de maintenir la boîte vide dans une position stable afin de pouvoir la remplir manuellement. L'opérateur replie les rabats supérieurs et pousse la boîte (déjà centrée) contre l'interrupteur de levée.

HET VASTHOUDEN, VULLEN EN AFSLUITEN VAN DOZEN

De centreer-leispuningen maken het mogelijk een lege doos stevig vast te houden en met de hand te vullen / te pakken. De machinebediener vouwt vervolgens de bovenkleppen omlaag en duwt de (reeds gecentreerde) doos tegen de schakelknop.

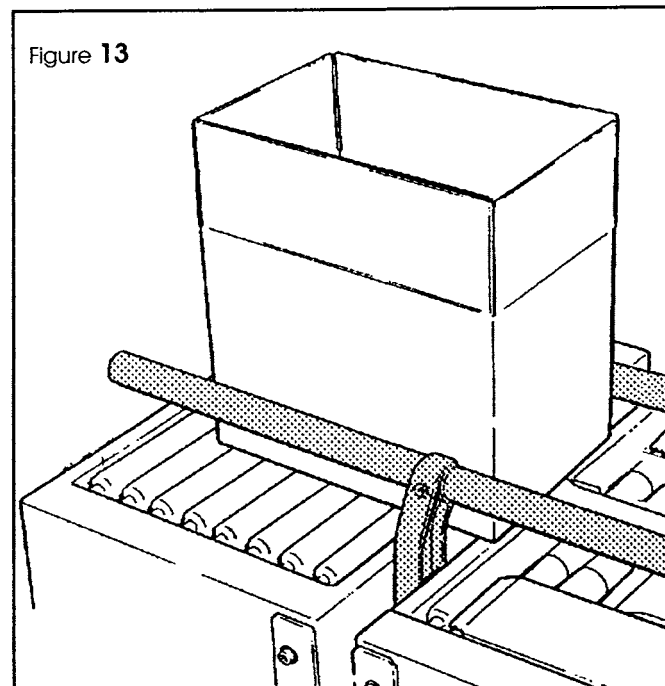


Figure 13

5-TRANSPORT-DEPLACEMENT-ENTREPOSAGE - VERVOER-HANTERING-OPSLAAN

5.1 TRANSPORT ET DEPLACEMENT 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.

GABARIT DE LA MACHINE EMBALLEE

L = longueur **1230 mm**

W = largeur **860 mm**

H = hauteur **1180 mm**

Poids = **221 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 **1230 mm**

W = breedte **860 mm**

H = hoogte **1180 mm**

Gewicht **221 kg**

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

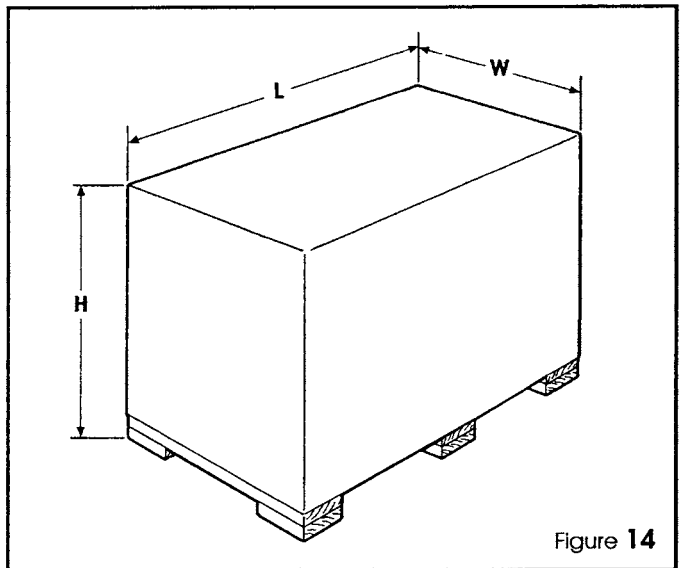


Figure 14

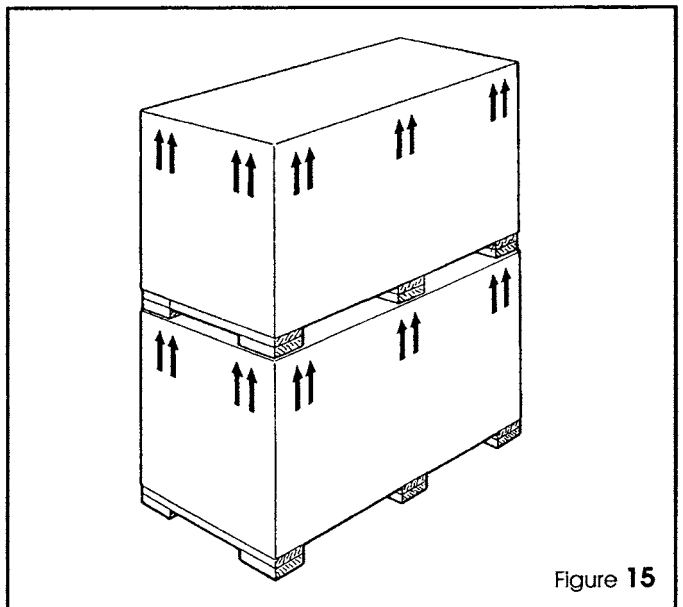


Figure 15

5.2 EMBALLAGE POUR TRANSPORT MARITIME (OPTIONNEL)

Les machines transportées par voie maritime 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.

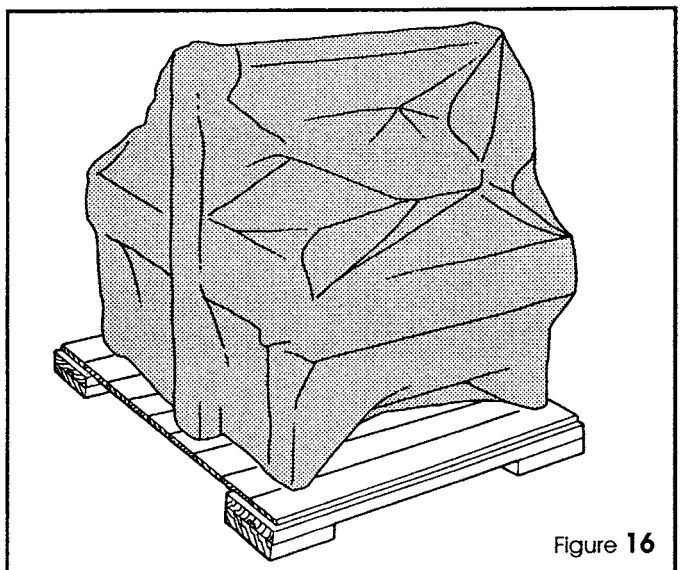


Figure 16

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 le schéma 17 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 moet men een vorkheftruck gebruiken, waarbij goed opgelet moet worden, dat de tanden van de vork op de in figure 17 getoonde punten worden aangebracht en dat ze op geen enkele manier de onderste kleefkop raken.

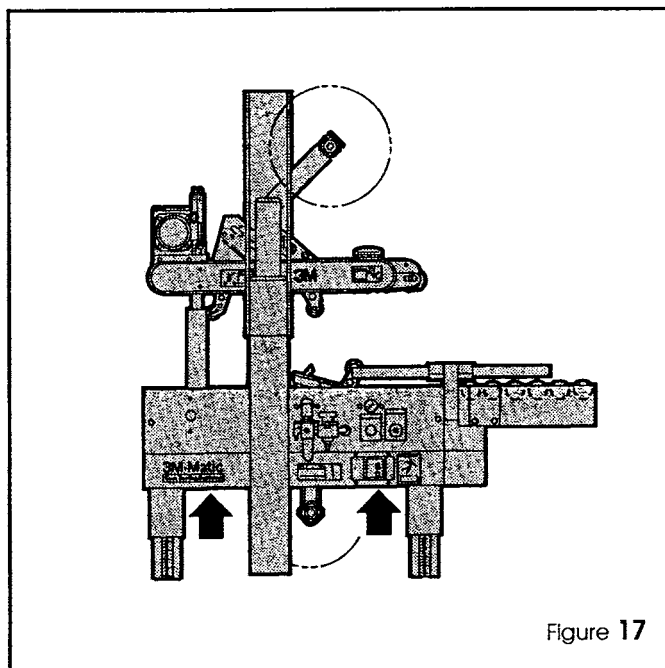


Figure 17

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

En cas de non -utilisation de machine pendant une période prolongée, il est nécessaire de respecter les consignes suivants:

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

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, als deze zich in hun oorspronkelijke verpakking bevinden.

6.1

DEBALLAGE

L'enveloppe collée sur le conteneur de transport 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.

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

Positie van de machine in de verpakingskist.

Couper les brides de fixation. Retirer 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).

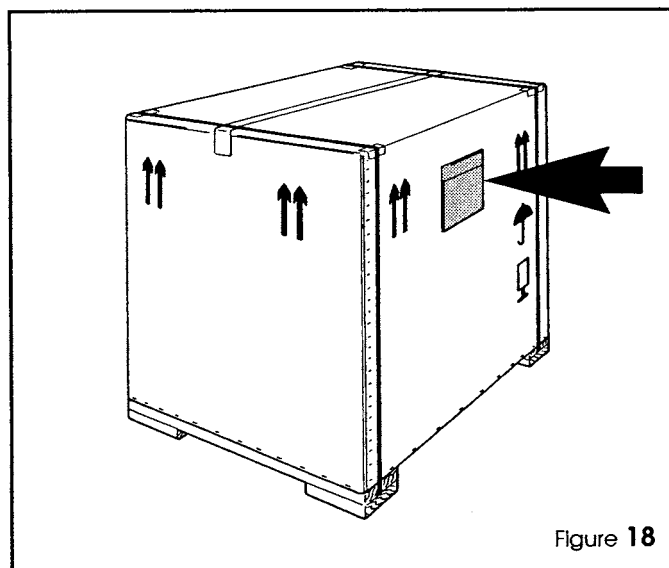


Figure 18

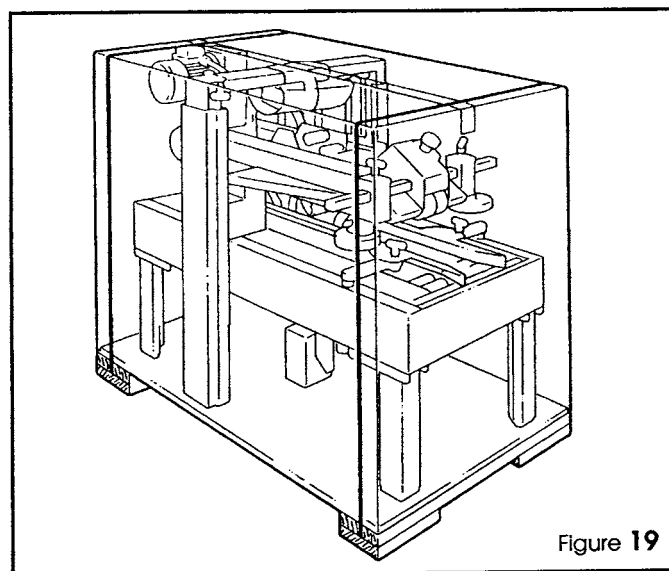


Figure 19

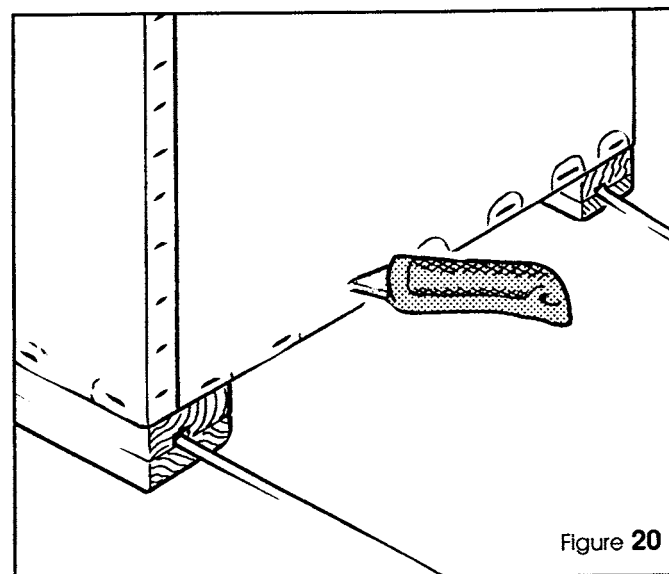


Figure 20

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)

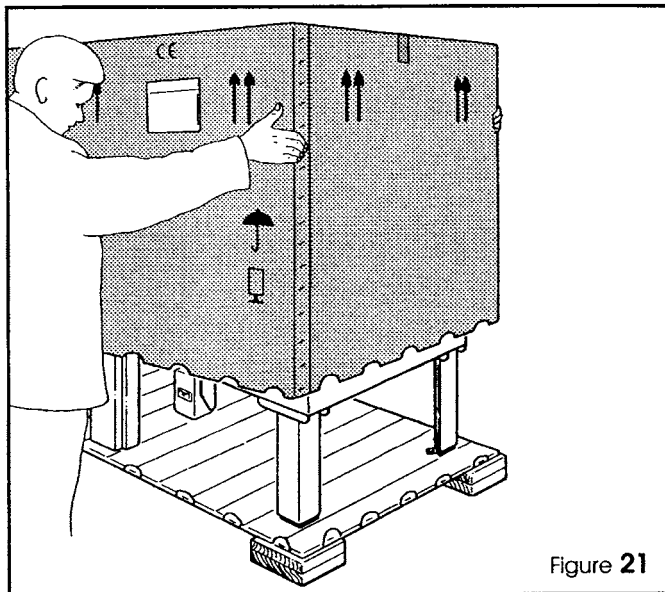


Figure 21

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 schéma 22 (poids de la machine + palette = 200 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 figure 22, op de aangegeven punten onder het pallet met de machine gestoken worden. (Gewicht van de machine + pallet = 200 kg)

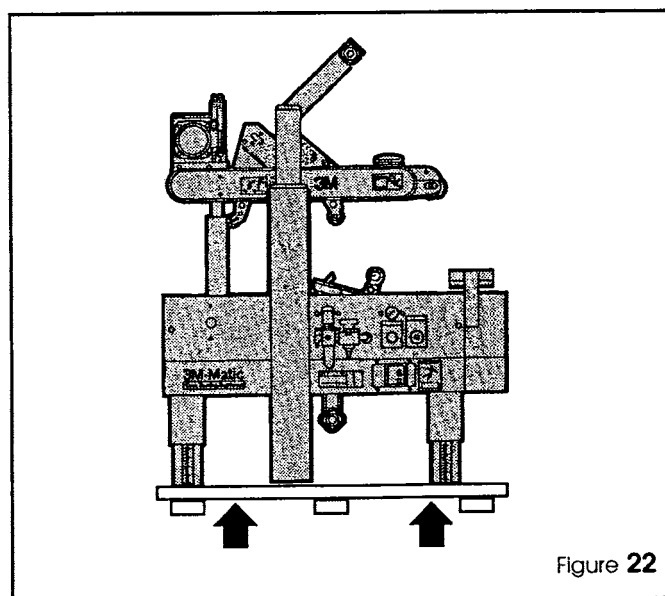


Figure 22

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 gereedschapsdoos te vinden is.

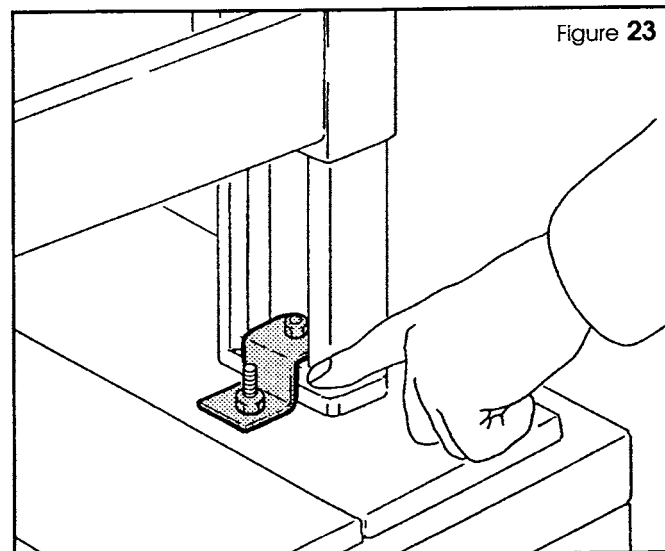


Figure 23

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 le tapis d'alimentation (d'entrée) et une autre boîte 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 bevinden zich twee kartonnen dozen; een bevat de toevoerrolleband en de andere de losse delen, die voor het vervoer verwijderd zijn, met de geleverde reserveonderdelen en het montagegereedschap.

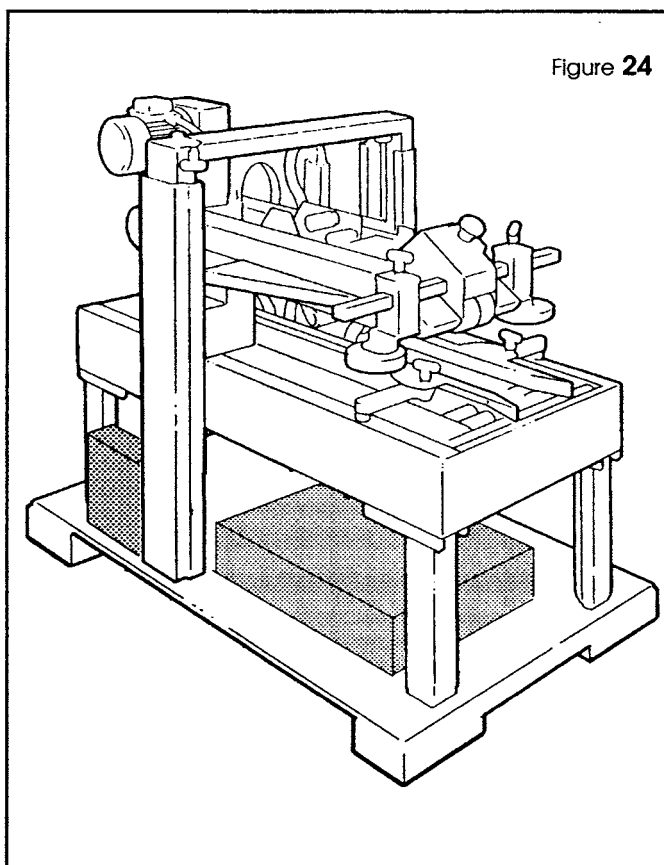


Figure 24

6.2 DESTRUCTION DU MATERIEL D'EMBALLAGE

L'emballage 700r-E 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.

HET WEGGOOIEN VAN HET VERPAKKINGSMATERIAAL

De verpakking van de 700r 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/of geldende wetsnormen in het land van de gebruiker opgevolgd worden.

7.1. CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

- La machine devrait être utilisée dans un endroit sec et relativement propre avec une température 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 er moeten alleen droge en schone dozen gebruikt worden.
- De relatieve vochtigheid van de lucht moet tussen 0% en 80% liggen.

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

Distance minimum du mur:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Hauteur minimum = **2700 mm**

BENODIGDE RUIMTE VOOR HET FUNCTIONEREN VAN DE MACHINE EN DE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

Minimaal benodigde ruimte tussen de machine en de muur:

A = 1000 mm

B = 700 mm

Minimumhoogte van de ruimte = **2700 mm**

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.

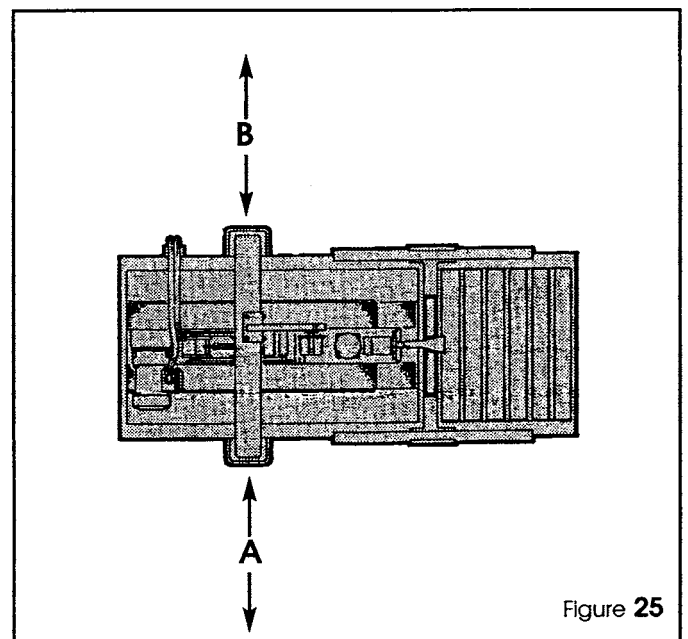


Figure 25

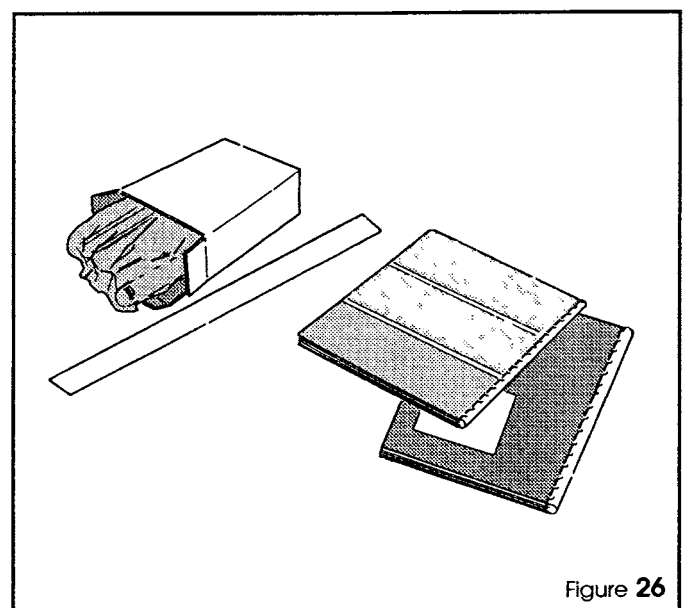


Figure 26

7.4 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

HET PLAATSEN VAN DE MACHINE

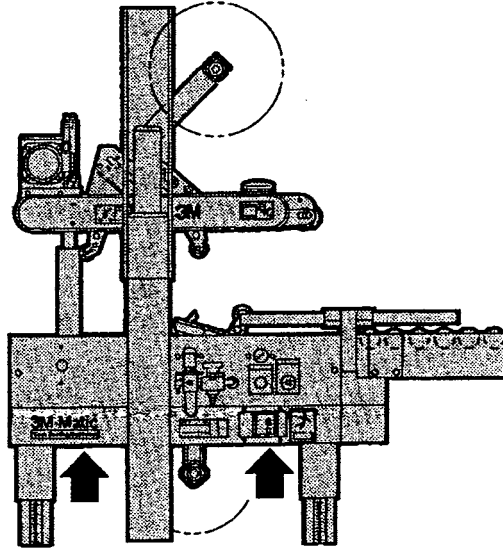


Figure 27

- 1- Soulever la machine en utilisant un chariot élévateur (ou un autre outil approprié). Placer les fourches aux points indiqués sur le schéma 27.
- 2- Desserrer les vis, comme indiqué sur le schéma 28, 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 een vorkheftruck (of ander daarvoor geschikt materieel) opgetild worden, waarbij goed opgelet moet worden, dat de tanden van de hefwerk op de in figure 27 aangegeven punten aangebracht worden.
- 2- de schroeven in de poten, zoals aangegeven in figure 28, 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.

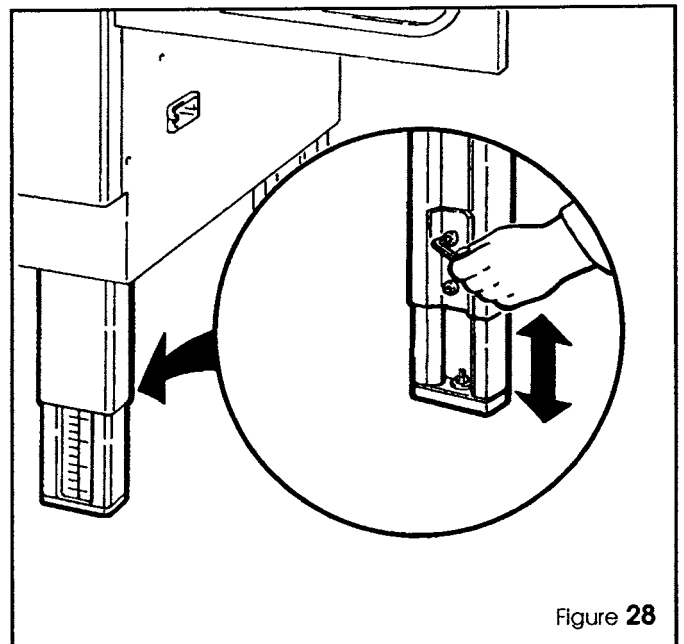


Figure 28

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 câbles en polystyrène.

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

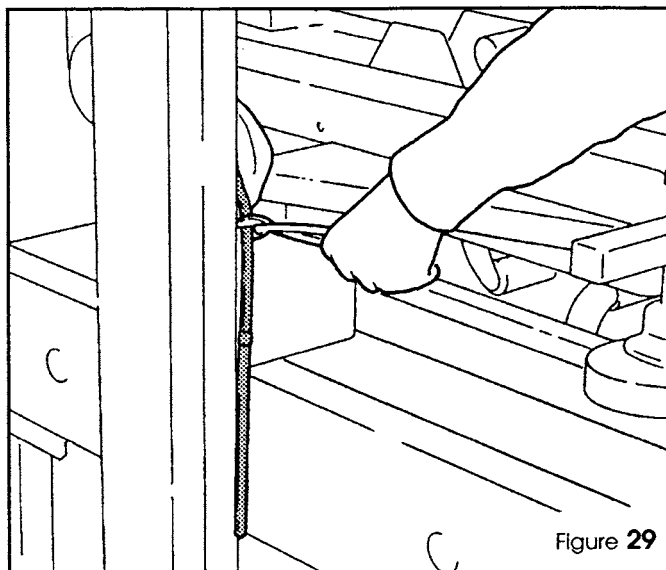


Figure 29

Couper les tirants en plastique, qui fixent 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 freem vastzet.

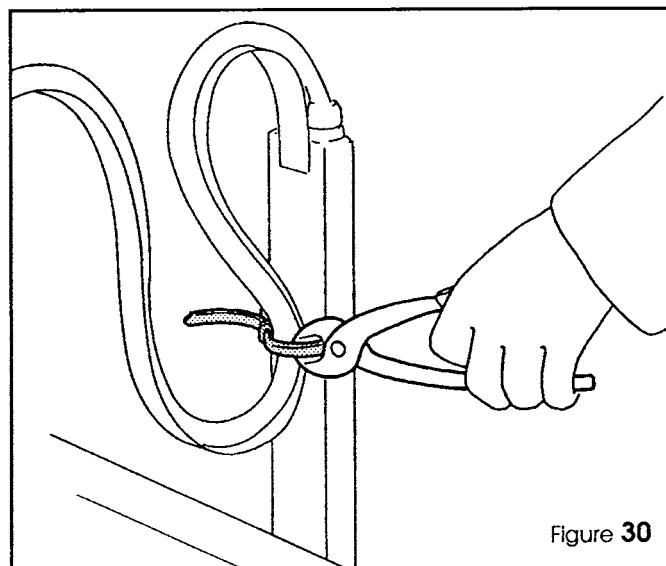


Figure 30

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.

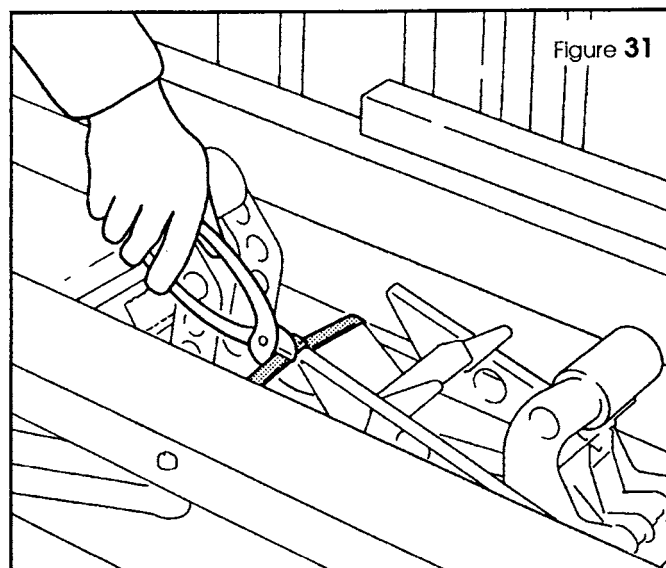


Figure 31

7.6 ASSEMBLAGE

VOLTOOIING VAN DE OPBOUW VAN DE MACHINE

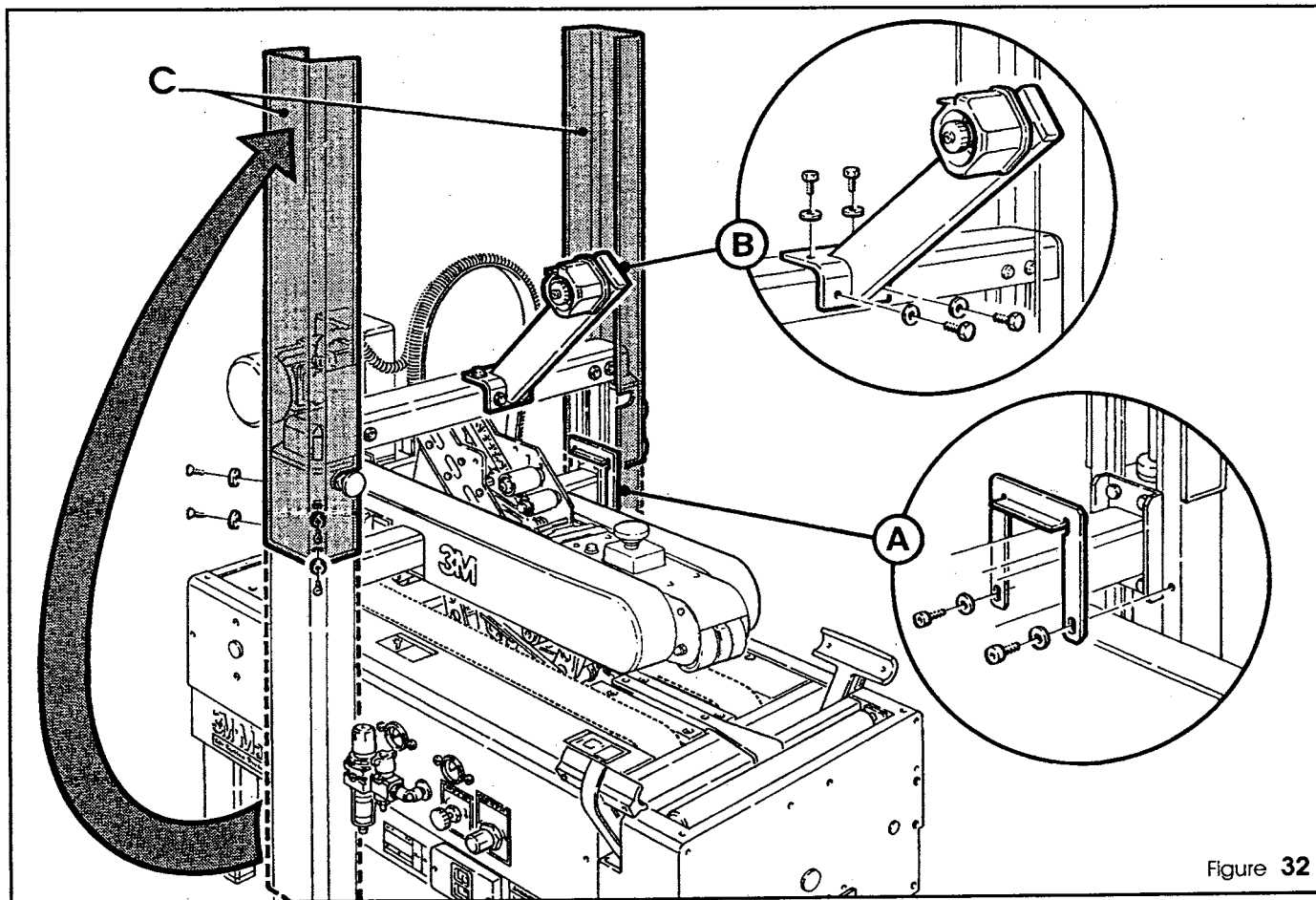


Figure 32

- 1 Enlever les deux brides de fixation à forme de " U " renversé situées sur la barre inférieure comme indiqué sur le schéma 32-A. Ce sont des crochets métalliques qui empêchent le rebondissement de l'assemblage de la tête supérieure durant le transport.
- 2 Installer le crochet à tambour de la bande supérieure sur la barre supérieure, comme indiqué sur le schéma 32-B.
- 3 Les protections en plastique de la colonne, indiquées sur le schéma 32-C, ont été installées à l'envers pour le transport. Elles doivent être renversées pour une utilisation en toute sécurité de la machine. Enlever la pellicule de protection; tourner les protections à 180° et les installer de nouveau sur les colonnes comme indiqué. Repositionner les vis et les rondelles pour fixer les protections.

- 1 Verwijder de U-vormige klemhaken van de onderste dwarsbalk (zie figure 32-A). Het zijn bladmetalen klampen, die het opwippen van de bovenste kleefkopgroep tijdens het vervoer verhinderen.
- 2 Installeer de steunarm met de plakbanddragende trommel op de bovenste dwarsbalk, zoals te zien is in figure 32-B.
- 3 De plastic kolombeschermingen, die in figure 32-C te zien zijn, zijn voor het vervoer ondersteboven geïnstalleerd. Zij moeten omgekeerd worden voor een beveiligd functioneren van de machine. Verwijder de bescherm laag van de paalbeschermingen. Draai de beschermingen 180° omhoog en zet ze als getoond op hun plaats op de steunpalen vast met de oorspronkelijke schroeven en afstandsringetjes.

ASSEMBLAGE TRANSPORTEUR D'ALIMENTATION

1. Retirer le transporteur et les pièces d'assemblage du carton.
2. Vérifier que l'emballage contienne deux plaques de carter angulaires, douze vis à tête hexagonale M8x15 et huit rondelles plates M8.
3. Pour le montage du transporteur d'alimentation se référer au schéma 33 et localiser les quatre trous à boulon situés sur le tapis de sortie du cadre de la machine à enrubanner.
4. Insérer les premiers filetages de chaque vis M8x15 dans les trous. Ne pas utiliser les rondelles avec ces écrous.
5. Attacher le transporteur d'alimentation au dessus des vis en utilisant les trous de serrure inversés situés en fin de tapis. Serrer les quatre vis avec une clé de 13 mm.
6. Se référer au schéma 34. Poser les plaques de carter au dessus des joints entre le transporteur et le cadre sur chaque côté et les fixer avec quatre vis M8x15 et les rondelles M8.

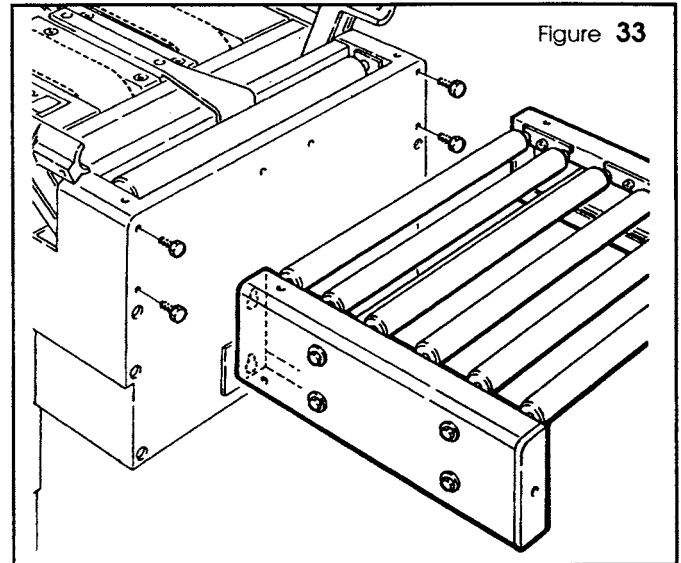


Figure 33

TOEVOERROLLENBAND

1. Haal de rollenband en het pak met losse delen uit de verpakking
2. Controleer, of er twee rechthoekige dekplaten, twaalf M8x15 zeskantige kopschroeven en acht M8 platte dichtringetjes van de verpakking deel uitmaken.
3. Voor het inelkaarzetten van de toevoerrollenband figure 33 raadplegen; zoek eerst de vier schroefgaten op het toevoereind van het freem van de dozensluiter.
4. Een M8x15 schroef in ieder gat aanbrengen en slechts enkele draaiingen van de schroefdraad aanschroeven. Geen afstandsringsen gebruiken met deze schroeven.
5. De rollenband door de spiegaten aan de schroeven haken. Dan de schroeven aandraaien met een 13 mm moersleutel
6. Kijk naar figure 34. Plaats de dekplaten aan weerszijden over de aansluiting tussen de rollenband en het freem en zet ze vast met vier M8x15 schroeven en M8 sluitringetjes.

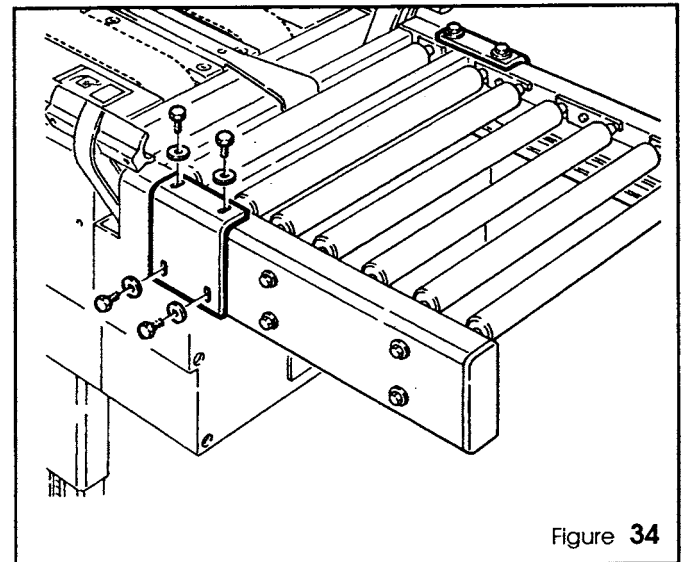


Figure 34

GLISSIÈRES DE CENTRAGE

1. Retirer les deux glissières de centrage et les quatre boulons à six pans de l'emballage.
2. Utiliser une clé mâle normale de 5mm, fixer les glissières de centrage aux guides avec quatre vis M6x20 (deux dans chaque glissière) comme indiqué sur le schéma 35.

CENTREER-LEISPONNINGEN

1. Haal nu de twee leisponningen en vier M6x20 verzonken kopschroeven uit de verpakking.
2. Met een 5mm inbussleutel de leisponningen met vier M6x20 schroeven (twee voor iedere sponning) aan de hevels met dwarsreel bevestigen, zoals getoond wordt in figure 35.

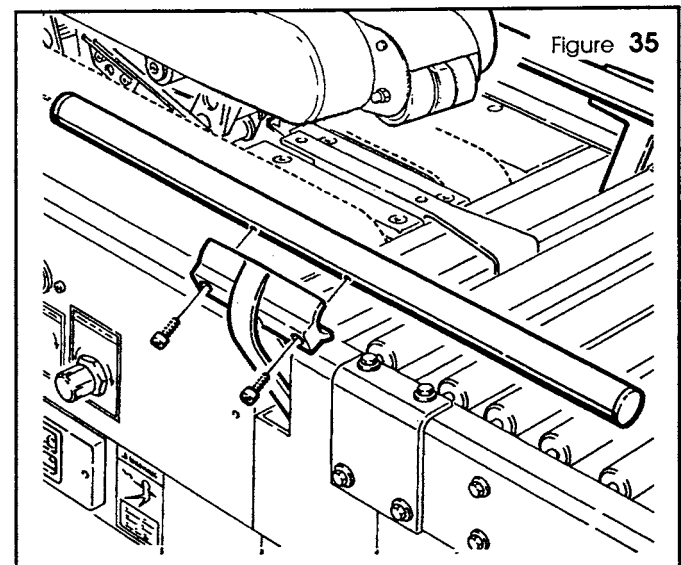
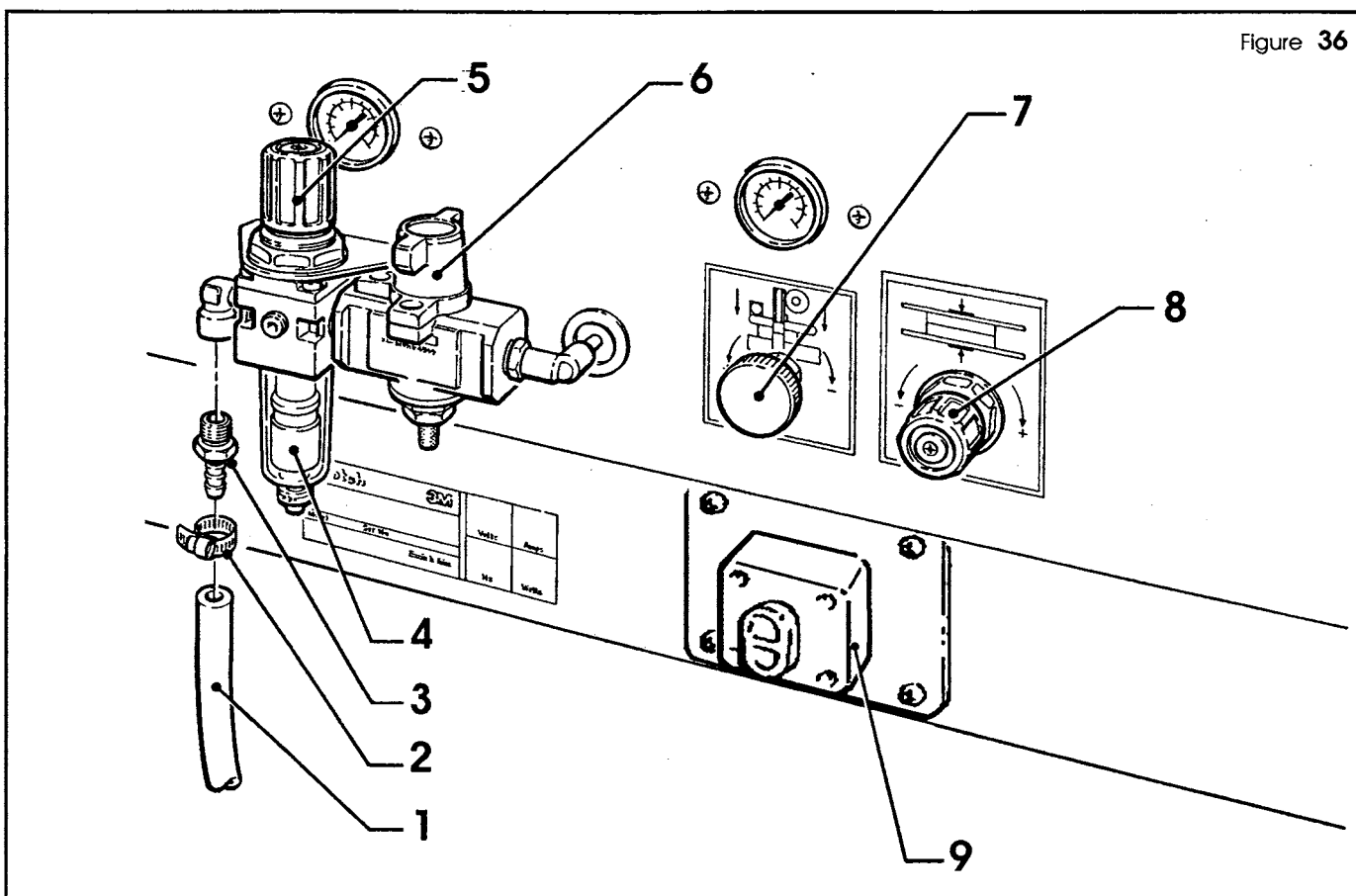


Figure 35

Figure 36



CONTROLES ELECTRIQUES / PNEUMATIQUES

1. Tuyau d'alimentation air
2. Collier de serrage
3. Raccord fileté
4. Filtre à air
5. Manomètre
6. Soupape pneumatique " MARCHÉ/ARRÊT "
7. Régulateur assemblage tapis supérieur
8. Régulateur glissière de centrage
9. Boîtier de contrôle électrique
"MARCHÉ/ARRÊT "

PNEUMATISCHE / ELECTRISCHE
BESTURINGSELEMENTEN

1. slang voor luchttoevoer (door de afnemer geleverd)
2. slangklem
3. fitting met uitstekende randen
4. luchtfilter
5. algemene drukregelaar
6. pneumatische „AAN/UIT” - kraan
7. regelaar voor de bovenaandrijfgroep
8. regelaar voor de leisponningen
9. elektrische schakelkast „AAN/UIT”

7.7 ALIMENTATION EN AIR COMPRIME

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

- 1 - La prise d'alimentation pneumatique principale devrait être reliée à la soupape " MARCHE / ARRET " **A** par l'intermédiaire du raccord livré avec la machine. Le tuyau d'alimentation (8mm. ID) **C** devrait être glissé au dessus du raccord cannelé et serré solidement dans cette position.

ATTENTION: avant de procéder au branchement ou débranchement du raccord pneumatique, positionner toujours la soupape d'admission air sur " OFF ".

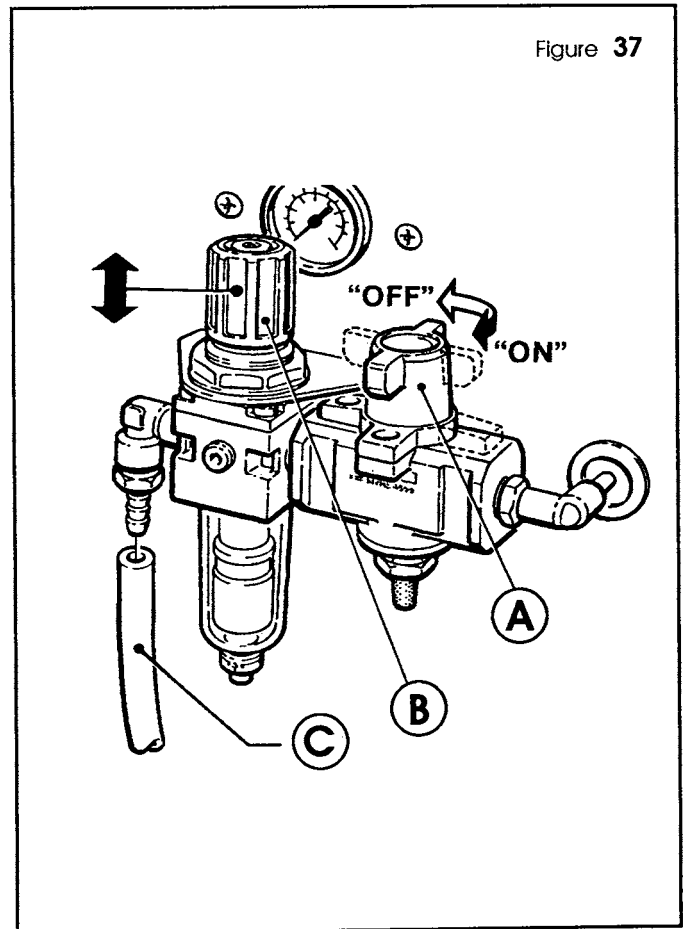
- 2 - Ouvrir l'alimentation en air en mettant la soupape " MARCHE / ARRET " sur la position " SUP ". La soupape peut, conformément aux normes de l'usine, être utilisée comme soupape de fermeture ou soupape de retenue.
- 3 - Vérifier, que la pression soit pré réglée correctement. Si la jauge n'indique pas la pression de 5 bar nécessaire, tirer le bouton **B** utilisé pour régler le régulateur de pression; régler la pression et pousser de nouveau le bouton pour fermer le circuit.

PERSLUCHTTOEVOER

De dozensluiter 700r heeft een toevoer van perslucht nodig met een druk van 6 bar, 75 liter per minuut bij een temperatuur van 21°C. De machine beschikt over een „AAN/UIT” kraan, een drukregelaar en een luchtfilter.

- 1 - De hoofdtoevoer van perslucht moet met de „AAN/UIT” kraan **A** verbonden worden door middel van de bij de machine geleverde fitting. De door de gebruiker geleverde luchtslang met diameter van 8mm moet over de uitstekende randen van de fitting aangebracht en met de slangklem stevig vastgezet worden. **OPPASSEN:**
Zet de luchtkraan altijd op „UIT”, wanneer men de luchttoevoerlijn aan- of uitschakelt.
- 2 - Zet de luchttoevoer aan door de „AAN/UIT”-kraan op SUP te draaien. Naargelang het geplande arbeidsproces biedt de luchtkraan de mogelijkheid tot vergrendelen / blokkeren.
- 3 - Controleer of de vantevoren ingestelde luchtdruk correct is. Als er op de drukmeter niet de vereiste 5 bar luchtdruk af te lezen is, moet men de regelknop **B** van de drukregelaar omhoogtrekken, de druk regelen en dan de regelknop weer omlaagduwen om de knop te vergrendelen.

Figure 37



VERROUILLAGE MECANIQUE

Le système de verrouillage mécanique permet de bloquer l'assemblage de la tête supérieure en position haute pour le filetage et l'entretien du ruban.

1. Pousser et maintenir l'interrupteur de soulèvement **A** (schéma 38)
2. Pousser et tenir le bouton de verrouillage **B**
3. Relâcher l'interrupteur **A**
4. Relâcher le bouton **B**

5. Couper l'alimentation en air

Pour libérer et abaisser l'équipement moteur supérieur:

1. Ouvrir l'alimentation air
2. Pousser et relâcher l'interrupteur **A**

MECHANISCHE GRENDEL

De bovenaandrijfgroep kan in zijn hoogste stand geblokkeerd worden met behulp van de mechanische grendel om het plakband door te steken en onderhoudswerkzaamheden uit te voeren.

1. Houd de schakelknop **A**, die de bovenaandrijfgroep omhoogtilt, ingedrukt terwijl deze zijn hoogste stand bereikt (zie figure 38).
2. Druk nu de knop van grendel **B** in en houd hem ingedrukt.
3. Laat schakelknop **A** gaan.
4. Laat nu knop **B** los.
5. Schakel de luchttoevoer uit.

Om de bovenaandrijfgroep weer vrij te zetten en omlaag te halen moet men:

1. eerst de luchttoevoer aanzetten
2. dan schakelknop **A** indrukken en vrijzetten.

SUPPORTS BUTOIRS

1. Soulever et bloquer l'équipement moteur supérieur dans sa position de fonctionnement
2. Installer les deux supports butoirs, un sur chaque côté en utilisant les trous situés sur la partie inférieure du support comme indiqué sur le schéma 39. Les trous situés sur la partie supérieure ne devraient être utilisés qu'en cas de réglage des deux têtes d'enrubannage pour une longueur de ruban de 50mm.

SCHOKBREKERSTEUNEN

1. de bovenaandrijfgroep in zijn hoogste stand zetten en vergrendelen.
2. breng de twee schokbrekersteunen aan weerszijden van de steunpalen aan, waarbij de schroeven in het onderste paar gaten wordt aangebracht, zoals te zien is in figure 39. Het bovenste stel gaten moet alleen gebruikt worden voor de afstelling van de bovenste en de onderste kleefkoppen op het aanbrengen van een strook plakband van 50mm.

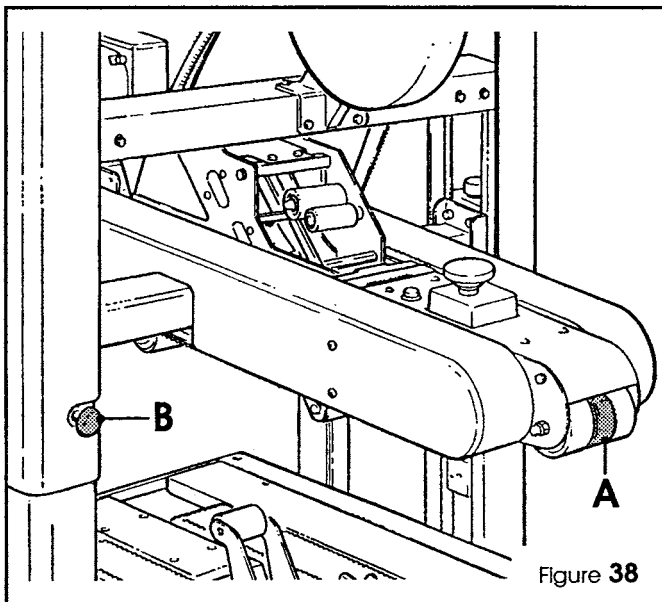


Figure 38

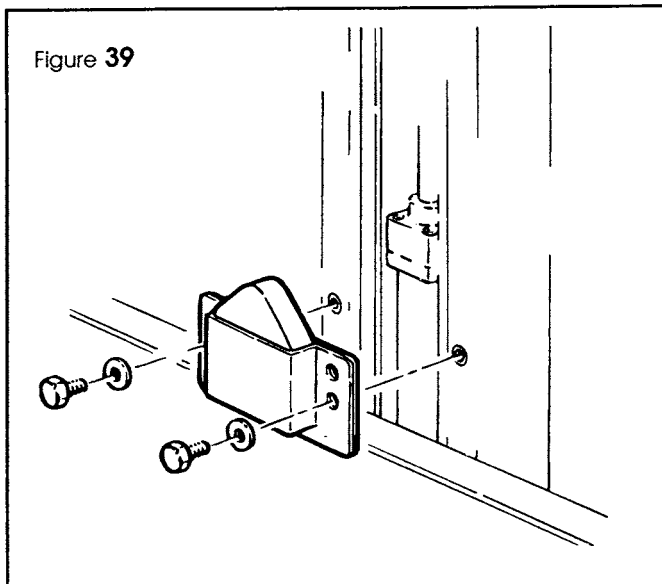


Figure 39

7.8 MONTAGE DES TÊTES D'ENRUBANNAGE

Installer les crochets et les ressorts du mécanisme d'application - 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.

7.9 PORTE ROULEAU DU RUBAN ALTERNATIF

Pour utiliser le porte-rouleau du ruban alternatif, 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. Remplacer 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 le schéma 41.

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 in de machine.
- 4 - Installeer de steunarm met plakbandafwikkelrol in de uitsparing onder aan het freem en zet het geheel met schroeven vast. Zie figure 41.

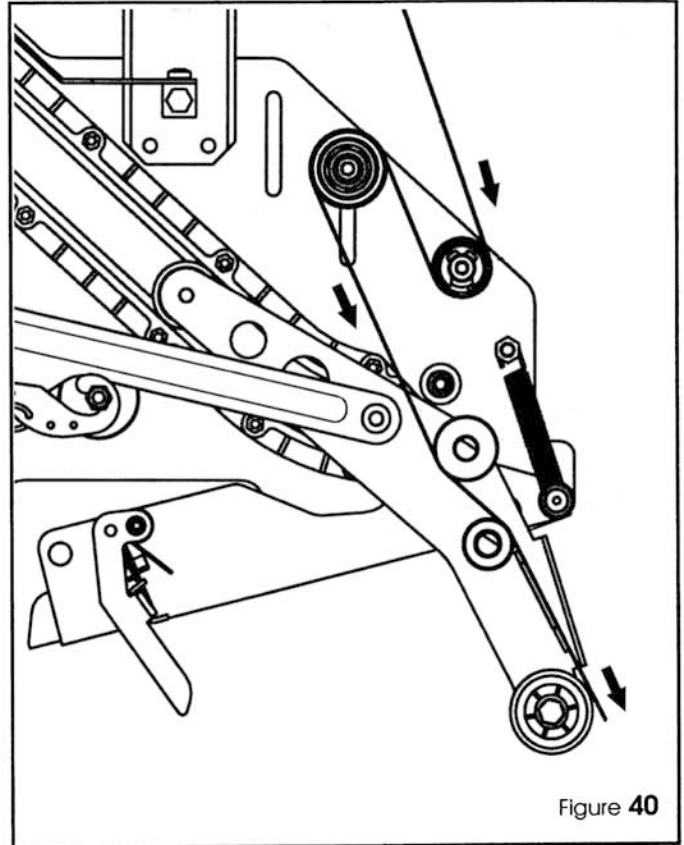


Figure 40

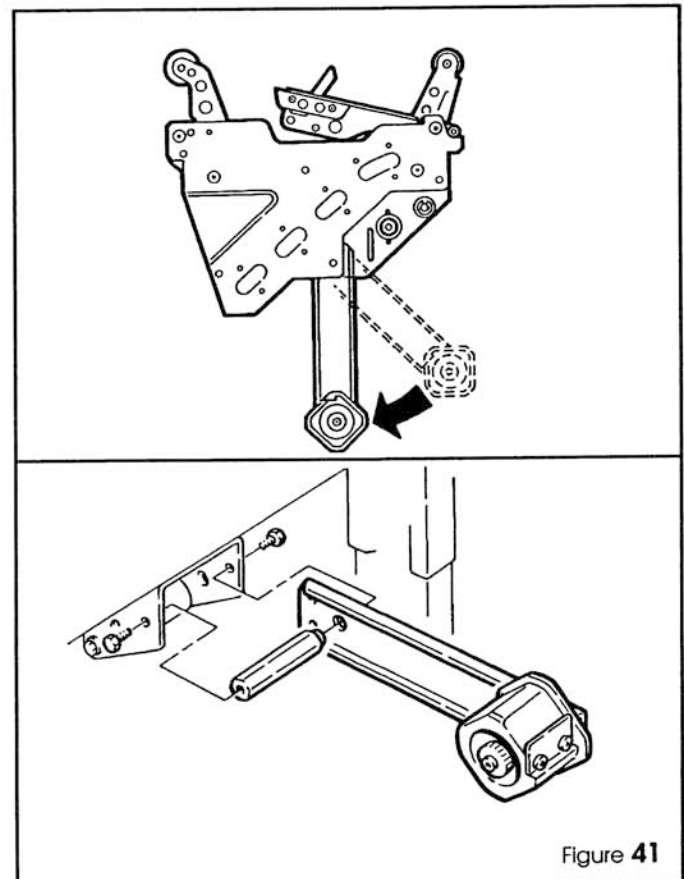


Figure 41

7.10 CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

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

7.10.1 S'assurer, que la douille est équipée d'un circuit protection à la terre et que l'intensité du courant du secteur et la fréquence correspondent aux valeurs indiquées sur la plaque d'identification.

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

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

7.11 BRANCHEMENT DE LA MACHINE AU SECTEUR ET CONTROLE

Alimentation = 0,24 kW

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

Pour les caractéristiques spécifiques de l'interrupteur principal: se référer au paragraphe **15-ANNEXES**

- Pousser LE BOUTON D'ARRET D'URGENCE VERROUILLABLE
- L'interrupteur principal est normalement sur la position ARRET
- Brancher le raccord livré avec la machine à une prise murale, qui correspond aux normes de sécurité de votre pays

VOORAFGAANDE ELECTRISCHE CONTROLES

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

Men moet er zeker van zijn, dat de machine voorzien is van een aardgeleiding, en dat zowel de netspanning, als de frekwentie overeenkomen met de technische gegevens op het identifikatieplaatje 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 = 0,24 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 werd, met een muurstopcontact, waarbij een stekker gebruikt moet worden, die voldoet aan de geldende veiligheidsnormen in het land van gebruiker.

7.12 CONTROLE DES PHASES (POUR LE SECTEUR TRIPHASE SEULEMENT)

Pour brancher correctement la phase, procéder comme suit:

- relâcher le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable, en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (schéma 42)
- pousser le bouton MARCHE situé sur l'interrupteur principal (schéma 43)
- vérifier le sens de rotation des courroies de transmission latérales (schéma 44)
- au cas où les courroies tournent dans la mauvaise direction, inverser les 2 phases sur la prise

EINDCONTROLE FASEAANSLUITINGEN (ALLEEN VOOR DRIEFASESYSTEEM)

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

- zet de vergrendelbare noodstopknop vrij door hem in de richting van de wijzers van de klok te draaien (figure 42).
- druk op knop ON op de hoofdschakelaar (figure 43).
- controleer in welke richting de transportbanden draaien (zie figure 44)
- mochten deze de verkeerde kant op draaien, dan moet de beide fasen in de stekker van plaats verwisselen.

Sens de rotation correct des courroies de transmission latérales.

Korrekte draairichting van de transportbanden.

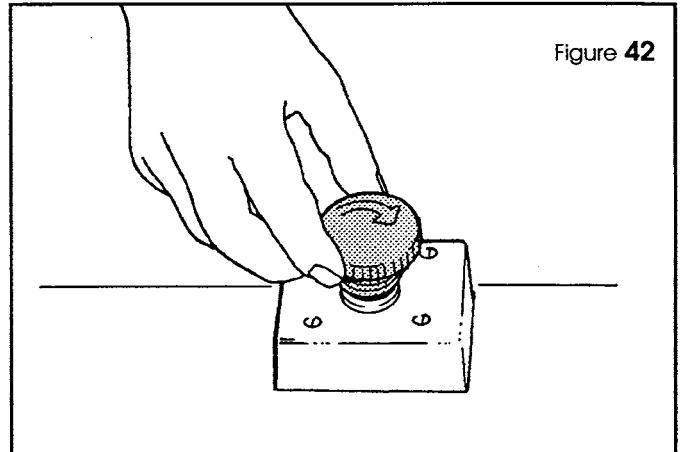


Figure 42

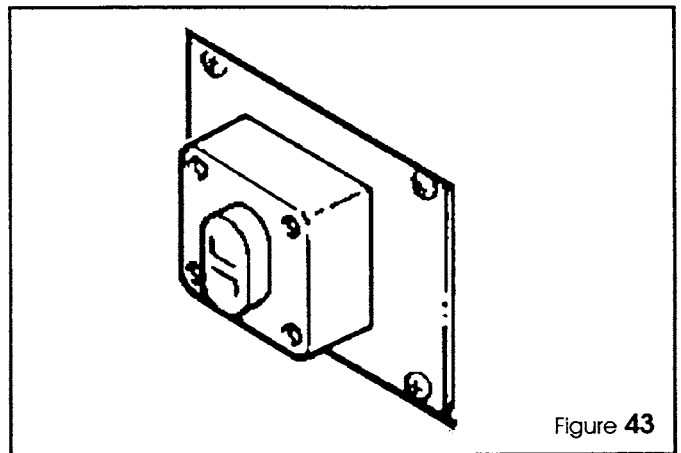


Figure 43

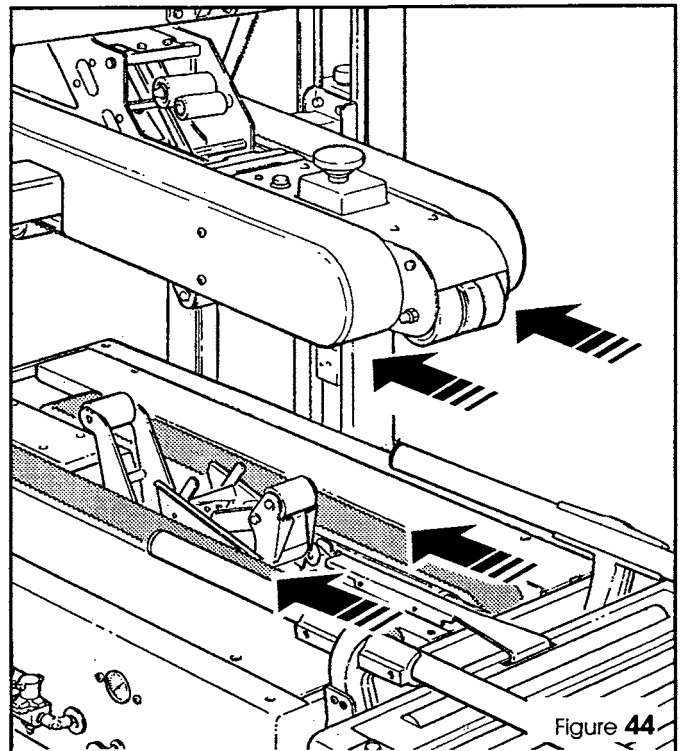


Figure 44

8.1 DESCRIPTION D'UN CYCLE DE PRODUCTION

Après avoir replié les rabats supérieurs de la boîte, l'opérateur pousse la boîte sur l'interrupteur de centrage. Les bras de centrage par fonctionnement pneumatique centrent la boîte. En poussant ultérieurement la boîte contre l'interrupteur de soulèvement situé sur l'assemblage de transmission supérieure, la tête d'enrubannage supérieure se soulève et se positionne au dessus de la boîte, afin que l'opérateur puisse insérer la boîte sous les courroies de transmission supérieures. Les deux courroies transportent la boîte jusqu'à la hauteur des têtes d'enrubannage, qui appliquent automatiquement le ruban sur les jointures inférieures et supérieures du carton. Ensuite le carton est expulsé sur le tapis transporteur de sortie. Les têtes d'enrubannage supérieures retournent en leur position initiale et les bras s'ouvrent complètement.

BESCHRIJVING VAN HET ARBEIDSPROCES

Na het dichtvouwen van de bovenkleppen van de kartonnen doos, schuift de machinebediener deze over de schakelstang voor het centreren van de doos. De pneumatisch gestuurd centreerarmen schuiven de doos in centrale positie. Door de doos nog verder naar voren tegen de schakelknop op de bovenaandrijfgroep te schuiven wordt de bovenste kleefkop omhooggetild, zodat de machinebediener de gevulde doos eronder kan schuiven. De doos wordt nu door de boven- en ondertransportbanden tussen de bovenste en onderste kleefkop geleid, die automatisch een strook plakband over de middennaad aan de onder- en bovenkant van de doos aanbrengen. Daarna wordt de doos op de afvoertransportband afgeworpen. De bovenste kleefkop keert in zijn laagste stand terug en de centreer-leisponningen staan weer volledig open.

8.2 DEFINITION DU MODE MARCHÉ

La machine à enrubanner 700r-E est caractérisée par un seul mode de fonctionnement (automatique):

- le BOUTON D'ARRET D'URGENCE est débloquent
- l'interrupteur principal est positionné sur "MARCHÉ"
- alimentation pneumatique "MARCHÉ"

DEFINITIE VAN MODUS INBEDRIJF

De dozensluiser 700r beschikt slechts over één (automatische) bedrijfswijze waarbij:

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

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.

DEFINITIE VAN MODUS STOP

NORMALE STOPPROCEDURE

Als de hoofdschakelaar op OFF gedraaid wordt, stopt de machine onmiddellijk in een willekeurig punt van het arbeidsproces. Hetzelfde gebeurt, wanneer de elektrische stroom uitvalt, of als de verbinding van de machine met het elektrische stroomnet op andere wijze verbroken wordt.

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)

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)



Attention! le bouton d'arrêt d'urgence ne coupe pas l'alimentation pneumatique.



WAARSCHUWING! Het stoppen van de machine met de noodstopknop onderbreekt niet de toevoer van perslucht.

9.1 SOUPAPE AIR COMPRIME

**"AAN/UIT"- KRAAN VOOR DE TOEVOER VAN
PERSLUCHT**

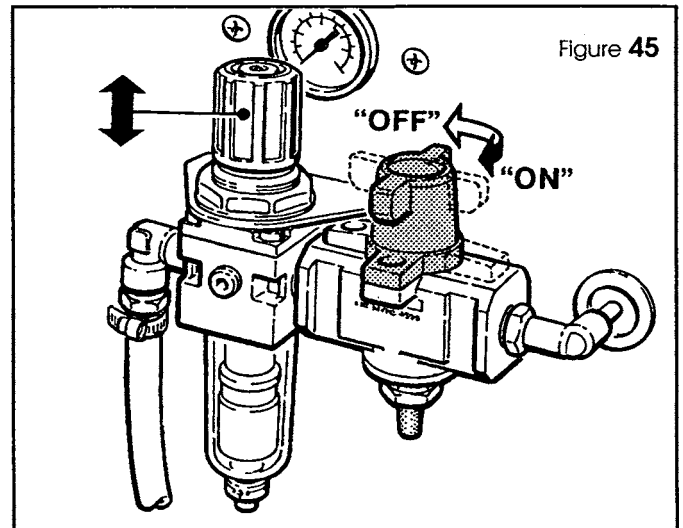


Figure 45

9.2 REGULATEUR DE PRESSION ET MANOMETRE

DRUKREGELAAR EN DRUKMETER

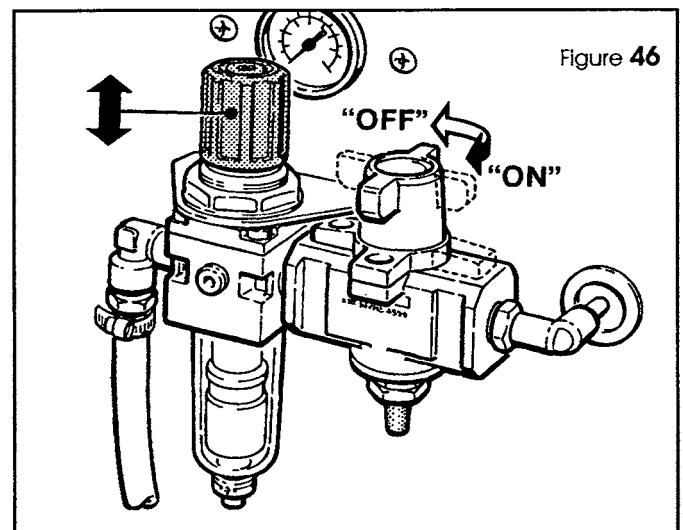


Figure 46

Note: Un régulateur de précision est utilisé pour équilibrer l'équipement moteur supérieur. En raison de la caractéristique de décompression automatique de ce régulateur, une petite quantité d'air sera déchargée en permanence. Cela est normal et correspond à environ 3l/minute. Lorsque la machine ne fonctionne pas, mettre la soupape air comprimé sur la position "ARRET (OFF)".

Opmerking - Een precisiedrukregelaar zorgt ervoor, dat de druk op de bovenaandrijfgroep in evenwicht blijft. Door de zelfontlastende eigenschappen van deze drukregelaar ontsnapt er voortdurend een kleine hoeveelheid perslucht in de buitenlucht. Dit is normaal, de totale hoeveelheid ontsnapte lucht bedraagt ongeveer 3 l/minuut. Als de machine niet gebruikt wordt, moet men de luchtkraan op "UIT" zetten.

9.3 REGLAGE PNEUMATIQUE DES GLISSIERES DE CENTRAGE

Ce régulateur de pression est utilisé pour le réglage des glissières de centrage en fonction du poids des boîtes. La pression devrait être réglée pour pouvoir positionner les boîtes sous les têtes d'enrubannage. Le réglage peut être bloqué en serrant la vis à fentes à croix comme indiqué sur le schéma 47.

CIRCUIT VOOR BEWEGING CENTREERLEISPONNINGEN

De in figure 47 zichtbare regelaar wordt gebruikt voor het precies afstellen van de leispontingen op het gewicht van de te verwerken dozen. De uitgeoefende druk moet voldoende zijn om de dozen centraal onder de kleefkop te plaatsen. De afstelling van de regelaar wordt vastgezet door de philipsschroef stevig aan te draaien. (zie Figure 47)

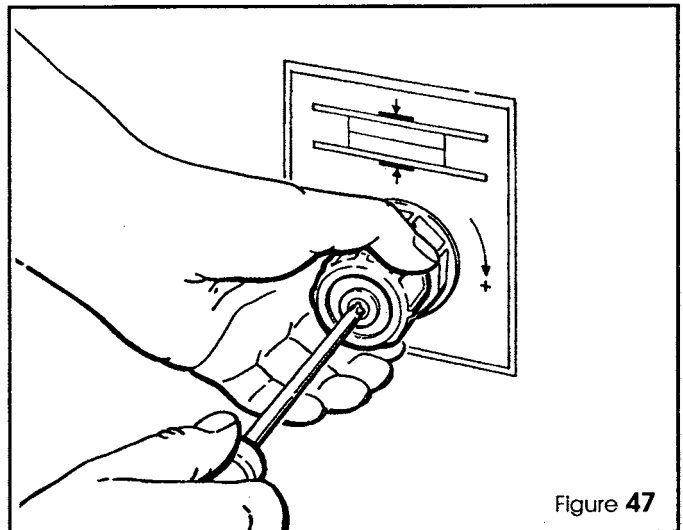


Figure 47

9.4 REGLAGE DE L'ASSEMBLAGE DE LA TETE D'ENRUBANNAGE

"Bas" mouvement du régulateur de pression comme indiqué sur le schéma 48. Le réglage peut être modifié si nécessaire pour la fermeture des boîtes afin d'obtenir une pression correcte contre la boîte, ce qui permet de déplacer de façon appropriée les boîtes sur la machine.

Luchtdrukregelaar voor het gecontroleerd „neerwaarts” bewegen van de bovenaandrijfgroep - zie figure 48. De afstelling van de regelaar bepaalt de druk, die door de bovenaandrijfgroep op de te sluiten doos uitgeoefend wordt.

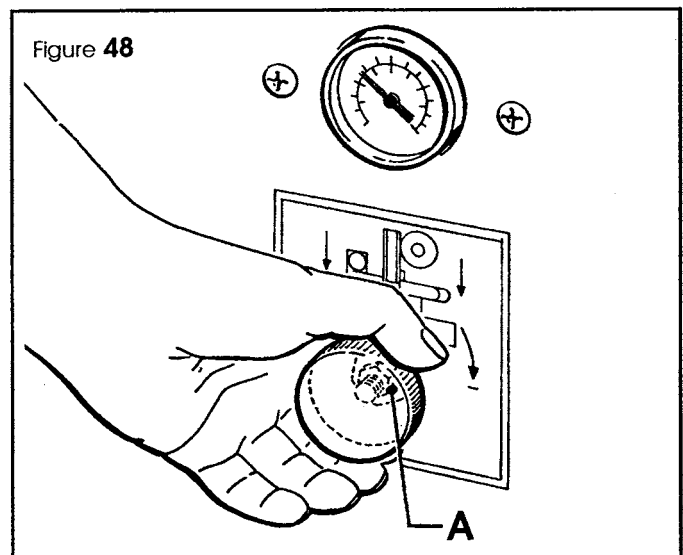


Figure 48

Dans tous les cas, pour enrubanner des boîtes fragiles ou pas assez remplies, ce manomètre peut être utilisé pour régler la pression du mécanisme moteur supérieur sur la valeur minimum, qui permet encore de transporter de façon correcte ces même boîtes sans les endommager. Le réglage du manomètre peut être bloqué à l'aide de l'écrou A situé sur le manomètre comme indiqué sur le schéma 48.

Mocht de doos zich schoksgewijs bewegen, of halverwege onder de kleefkop blijven steken, dan moet de druk op de regelaar verminderd worden, waardoor de door de bovenaandrijfgroep uitgeoefende kracht op de doos, en daarmee de frictie tussen de doos en de transportbanden, toenemen. Voor volgepakte dozen, waar de ingepakte produkten de dooskleppen ondersteunen, is de afstelling van deze drukregelaar niet zo belangrijk, aangezien de dozen de uitgeoefende druk verdragen voor een groot aantal van verschillende afstellingen. Maar mochten halfgevolde of slappe dozen verwerkt worden, dan is deze drukregelaar nuttig om de door de bovenaandrijfgroep uitgeoefende druk zó te balanceren, dat hij voldoende is om de doos door de machine te geleiden, zonder dat deze door de aandrijfgroep ingedrukt wordt. De afstelling van de regelaar kan vergrendeld worden door de borgmoer A, die op figure 48 te zien is, aan te draaien.

9.5 INTERRUPTEUR PRINCIPAL

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

DE HOOFDSCHAKELAAR

De transportbanden voor het vervoer van de doos door de machine worden door de hoofdschakelaar aan en uit gezet.

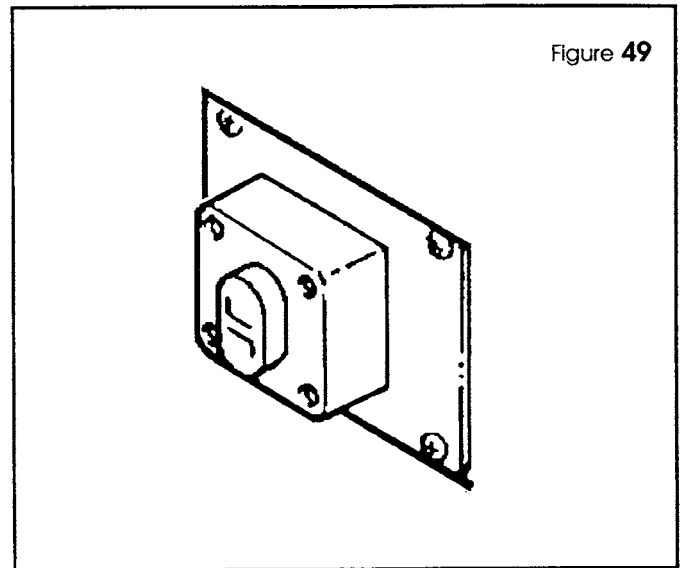


Figure 49

9.6 INTERRUPTEUR D'ARRET D'URGENCE

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

Pour redémarrer:

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



Attention - l'arrêt d'urgence de la machine ne coupe pas l'alimentation en air.

VERGRENDELBARE NOODSTOPKNOP

Door het indrukken van de Noodstopknop wordt de toevoer van elektrische stroom naar de motoren onderbroken en de machine op een willekeurig moment van het arbeidsproces stilgezet. Om de machine weer op gang te brengen, moet men: de noodstopknop ontgrendelen door deze in de richting van de wijzers van de klok om te draaien en vervolgens op de ON knop van de hoofdschakelaar te drukken.



Waarschuwing - De noodstopknop onderbreekt niet de toevoer van perslucht.

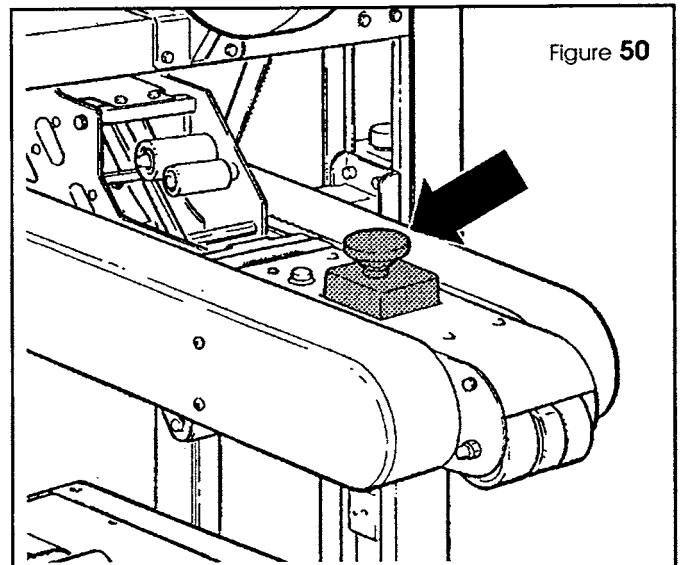


Figure 50

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.

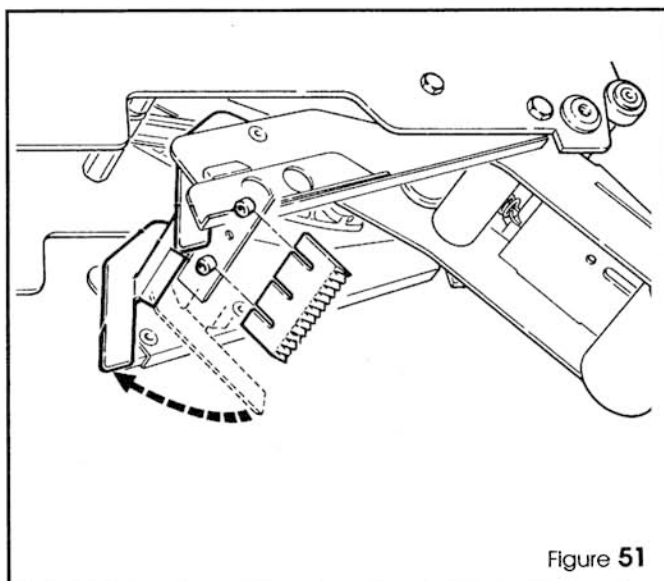


Figure 51

10.2 BOUTON D'ARRET D'URGENCE

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

NOODSTOPKNOP

Deze bevindt zich midden bovenop de machine.

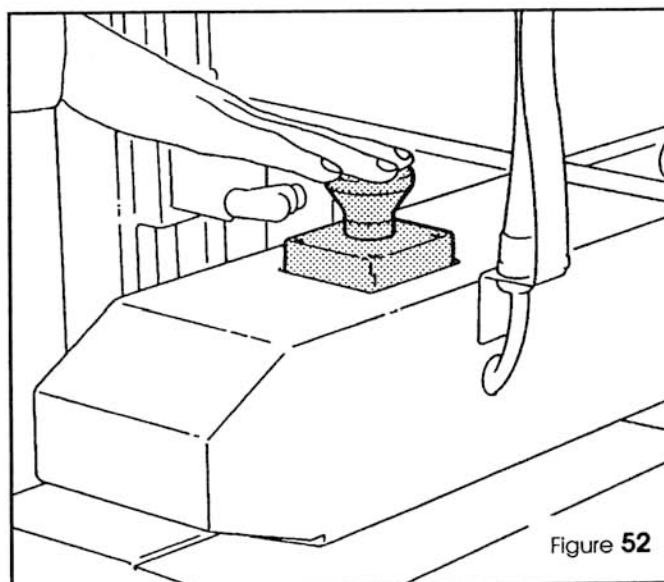


Figure 52

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 diélectriques (se référer au paragraphe 15.5 - ANNEXES).

ELECTRISCHE SYSTEEM

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

10.3 PROTECTIONS DE LA COLONNE

Elles protègent l'opérateur d'un éventuel contact avec le mouvement vertical de l'équipement moteur supérieur.

STEUNPAALBESCHERMINGEN

Deze beschermingshulzen voorkomen, dat de machinebediener tijdens de vertikale beweging met de bovenaandrijfgroep in contact komt.

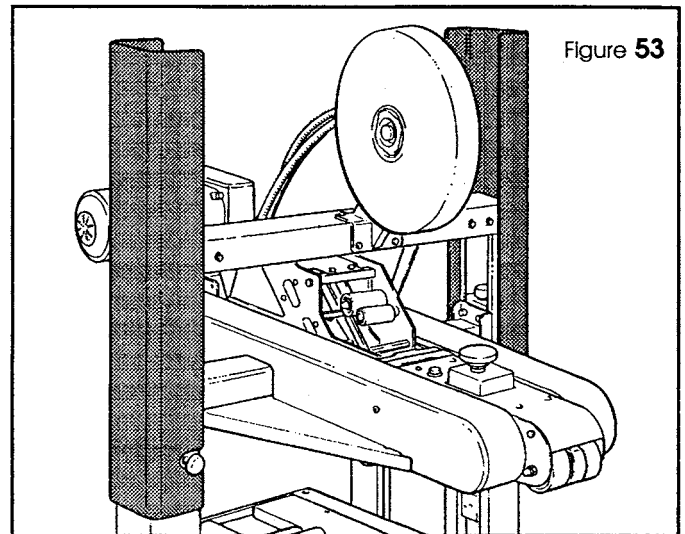


Figure 53

10.4 PROTECTIONS DES COURROIES SUPERIEURES

Elles empêchent, que l'opérateur soit en contact avec les courroies de transmission supérieures.

BESCHERMDLEN VOOR DE BOVENSTE TRANSPORTBANDEN

Verhinderen het contact van de machinebediener met de transportbanden.

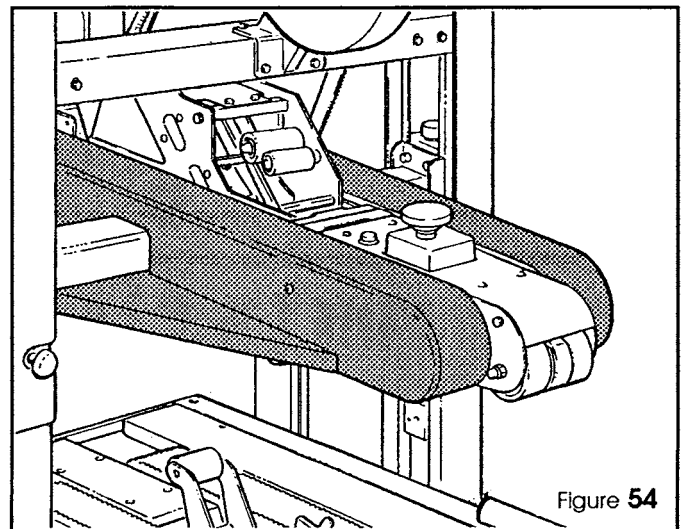


Figure 54

10.5 VERROUILLAGE MECANIQUE

Le verrouillage mécanique permet le maintien de l'équipement moteur supérieur en position soulevée pour pouvoir effectuer le filetage du ruban et les travaux de maintenance en toute sécurité.

L'enclenchement ou l'arrêt de l'air comprimé ne relâche pas le verrouillage mécanique.

MECHANISCHE GRENDEL

De mechanische grendel is aangebracht om de bovenaandrijfgroep op zijn plaats te houden, wanneer deze zich in de hoogste stand bevindt, om zonder gevaar het plakband over de kleefkop aan te kunnen leggen en andere onderhoudswerkzaamheden uit te voeren. Het uitschakelen van de persluchttoevoer beïnvloedt de mechanische grendel niet.

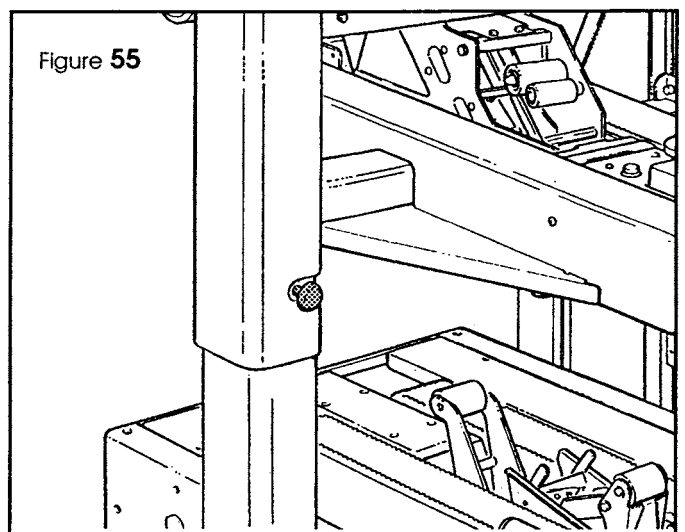


Figure 55

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

11.1 CHARGEMENT DU RUBAN

Soulever l'équipement moteur supérieur et le positionner dans sa position initiale (soulevée) et le bloquer avec un verrouillage mécanique.

Attention - Avant d'effectuer des réglages sur les têtes d'enrubannage ou de charger le ruban, il est nécessaire d'arrêter la machine et de bloquer le bouton d'arrêt d'urgence. Le non respect de ces instructions pourrait entraîner de graves risques de blessure pour l'opérateur.

- L'interrupteur principal électrique doit être sur la position " ARRET "
- Soupape air comprimé " ARRET "
- Prise débranchée

HET OPLADEN VAN DE PLAKBANDROL

Zet de bovenaandrijfgroep in zijn hoogste stand en blokkeer hem in deze positie met de mechanische grendel.

Waarschuwing - Draai eerst de elektrische stroomtoevoer en de toevoer van perslucht uit en haal de stekker uit het stopcontact, voordat men met werk aan de kleeftoppen of met het opladen van de rollen plakband begint. Als men de stekker niet uit het stopcontact haalt, kan ernstig letsel bij het personeel hiervan het gevolg zijn.

- Elektrische hoofdschakelaar op „UIT“
- Luchtkraan op „UIT“
- Stekker uit het stopcontact

11.1.1 TETE D'ENRUBANNAGE SUPERIEURE

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

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

DE BOVENSTE KLEEFKOP

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

Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité supérieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur le schéma 57.

Maak het begin van het plakband goed vast aan het uiteinde van de doorsteeknaald, zoals in figure 57 getoond wordt.

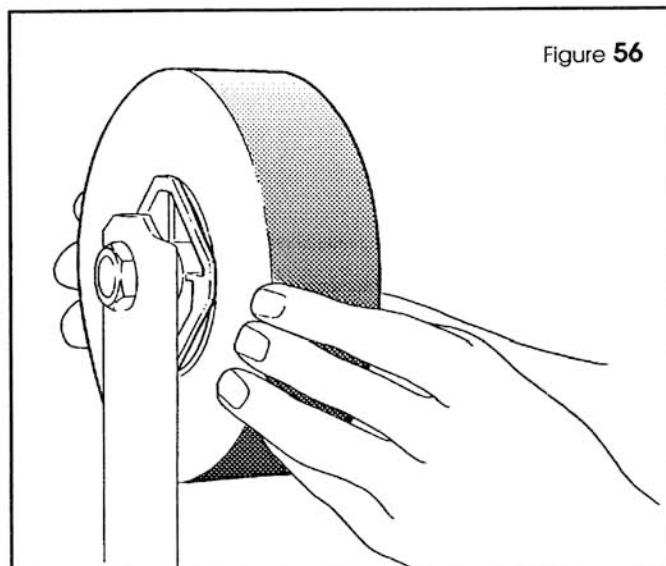


Figure 56

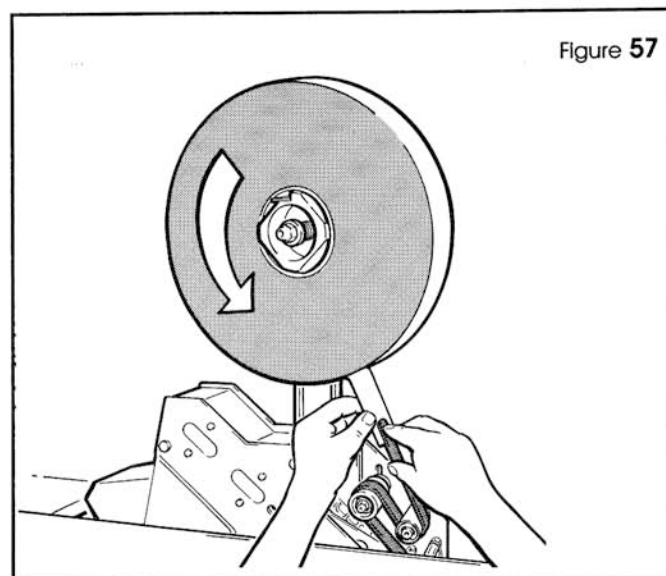


Figure 57

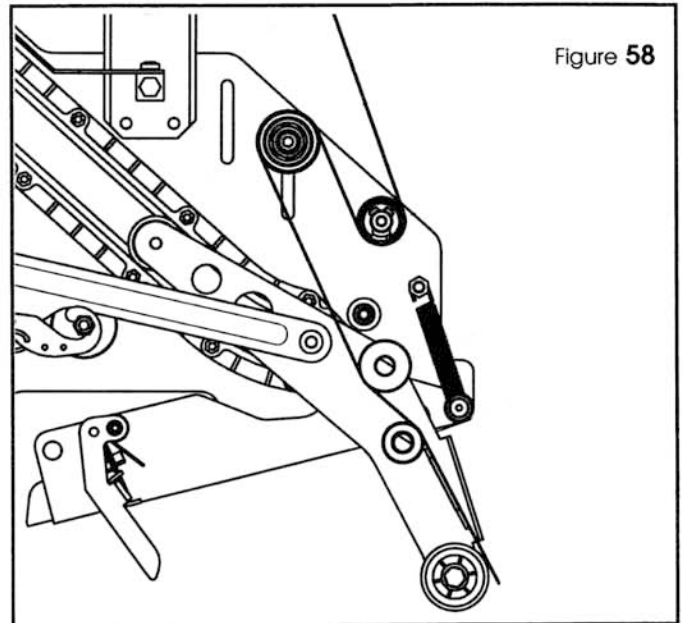
Insérer l'aiguille de filetage vers le bas autour des rouleaux comme indiqué sur le schéma 58.

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 58.

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



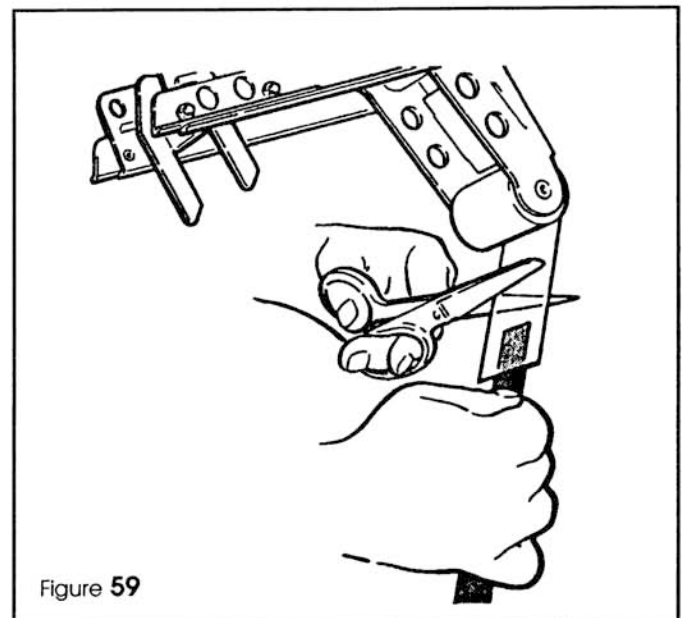
Tirer l'outil de filetage au travers du mécanisme d'application du ruban. Le ruban excédant peut être coupé avec des ciseaux (schéma 59).

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



Haal de doortreknald door het plakbandaanbrengende mechanisme. Het overtollige plakband kan met de schaar op de hoogte van de aanbrengerrol afgeknipt worden (figure 59).

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



11.1.2 TETE D'ENRUBANNAGE INFERIEURE

- Retirer la tête inférieure du tapis du convoyeur et la placer sur une table.

ONDERSTE KLEEFKOP

- Til de onderste kleefkop recht omhoog uit de vervoerslee en zet hem op een tafel.

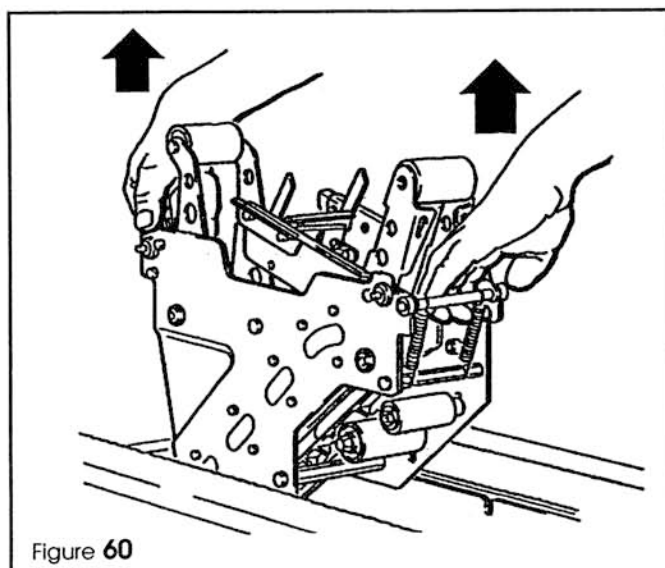


Figure 60

- Utiliser un outil à fileter comme indiqué sur le schéma 61.
- Appliquer l'extrémité du ruban sur l'extrémité inférieure de l'aiguille de filetage, comme indiqué sur le schéma 57.
- 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 (schéma 59).
- Gebruik de doorsteeknaald volgens het in figure 61 getoonde schema.
- Maak nu het uiteinde van het plakband aan de doorsteeknaald vast (zie figure 57)
- Zet de onderste kleefkop terug in de machine.
- Ga vervolgens tewerk als bij de bovenste kleefkop; trek de doorsteeknaald door het plakbandaanbrengende mechanisme. Het overvallende plakband kan met de schaar in de buurt van de aanbrengrol afgeknipt worden (zie figure 59).

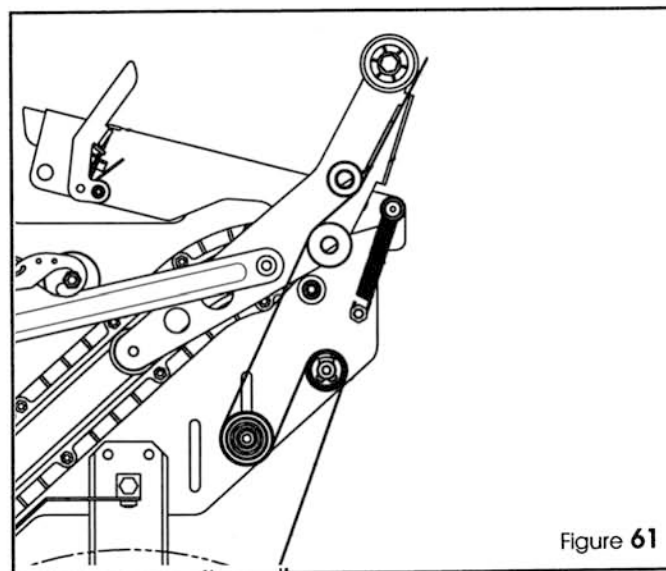


Figure 61

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

11.2 ALIGNEMENT DU CORPS DU RUBAN

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

- A l'aide d'une clé à molette réglable ou d'une clef mixte de 25 mm, desserrer l'écrou de sûreté hexagonal situé sur l'arbre du tambour du ruban derrière le support du tambour du ruban.
- A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, tourner l'arbre du tambour du ruban 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 centrering verbeterd worden:

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

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 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 sterke dozen

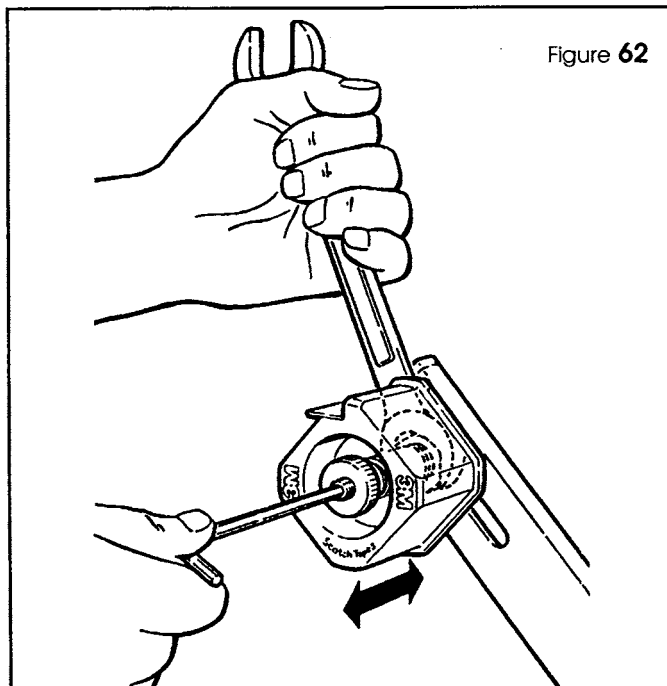


Figure 62

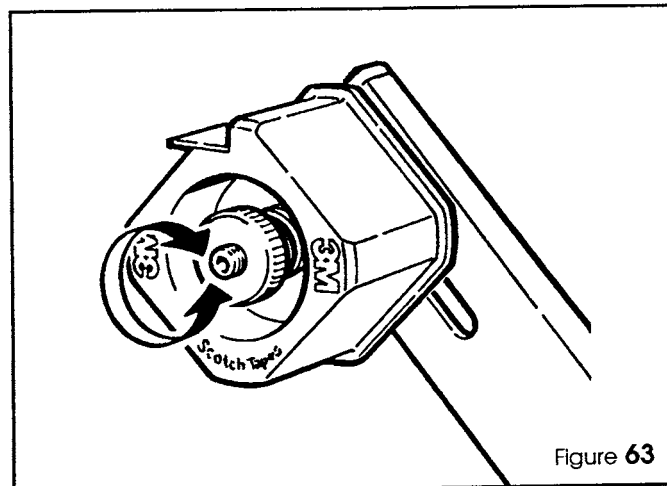


Figure 63

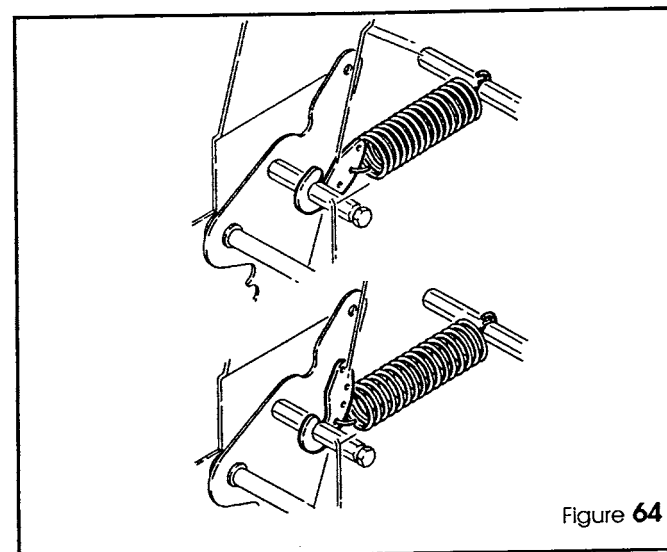


Figure 64

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

11.5 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 11.7.

LENGTE VAN DE AAN TE BRENGEN STROOK PLAKBAND

Men verkrijgt het beste resultaat bij het aanbrengen van het plakband, wanneer de lengte van de strook plakband $70 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$ bedraagt.

Door de stand van de éénwegspanrol **A** op de kleefkop te wijzigen kan men controle uitoefenen op de lengte van de aan te brengen strook plakband. Wanneer de rol verder van de boven- en onderkant van de doos afgezet wordt, vermindert de lengte van de strook plakband. Door de spanrol dichterbij de boven- en onderkant van de doos te zetten, wordt de lengte vergroot. Het is bovendien mogelijk, de lengte van de strook plakband op 50mm af te stellen. Zie paragraaf 11.7.

11.6 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 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 wordt geregeld door aan de stelmoer **B** te draaien.

Figure 65

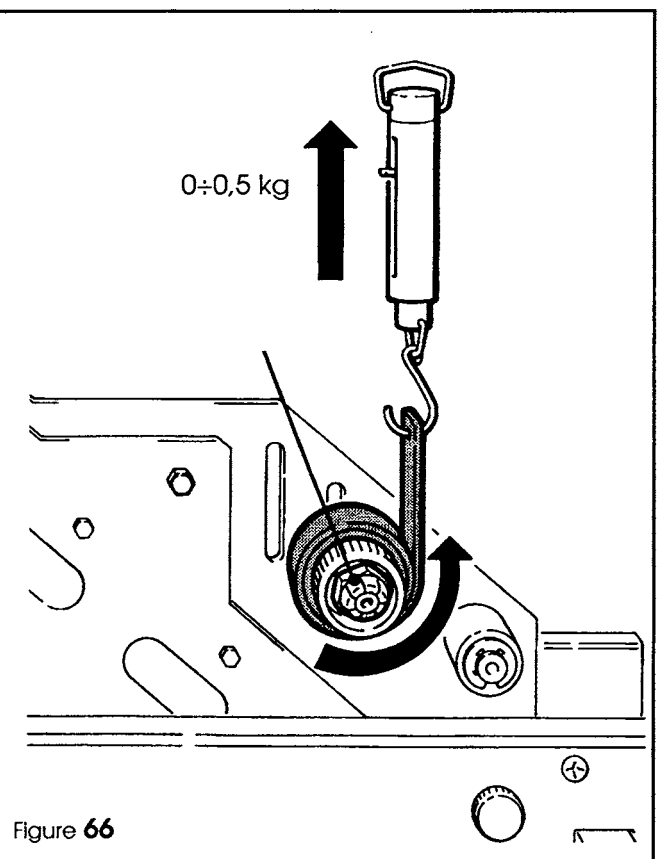
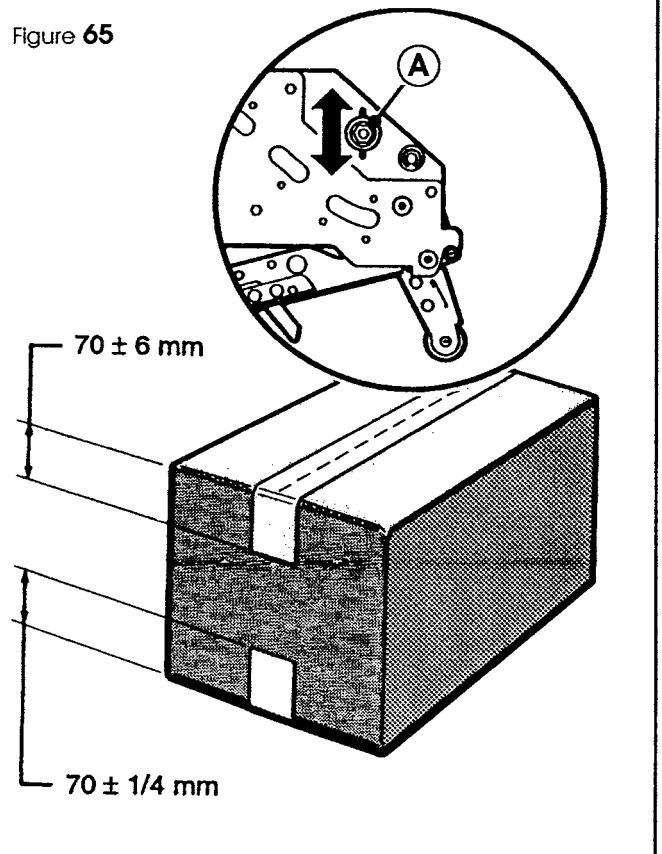


Figure 66

REGLAGES SPECIAUX

11.7 CHANGEMENT DE LA LONGUEUR DU PIED DU RUBAN

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

SPECIALE AFSTELLINGEN

HET WIJZIGEN VAN DE LENGTE VAN DE STROOK PLAKBAND

van 70mm (standaardmaat) naar 50mm.

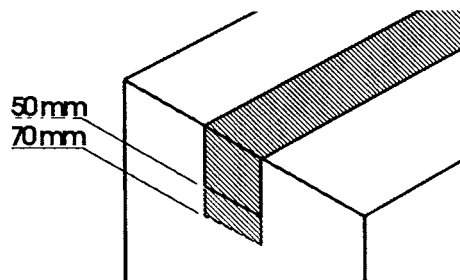
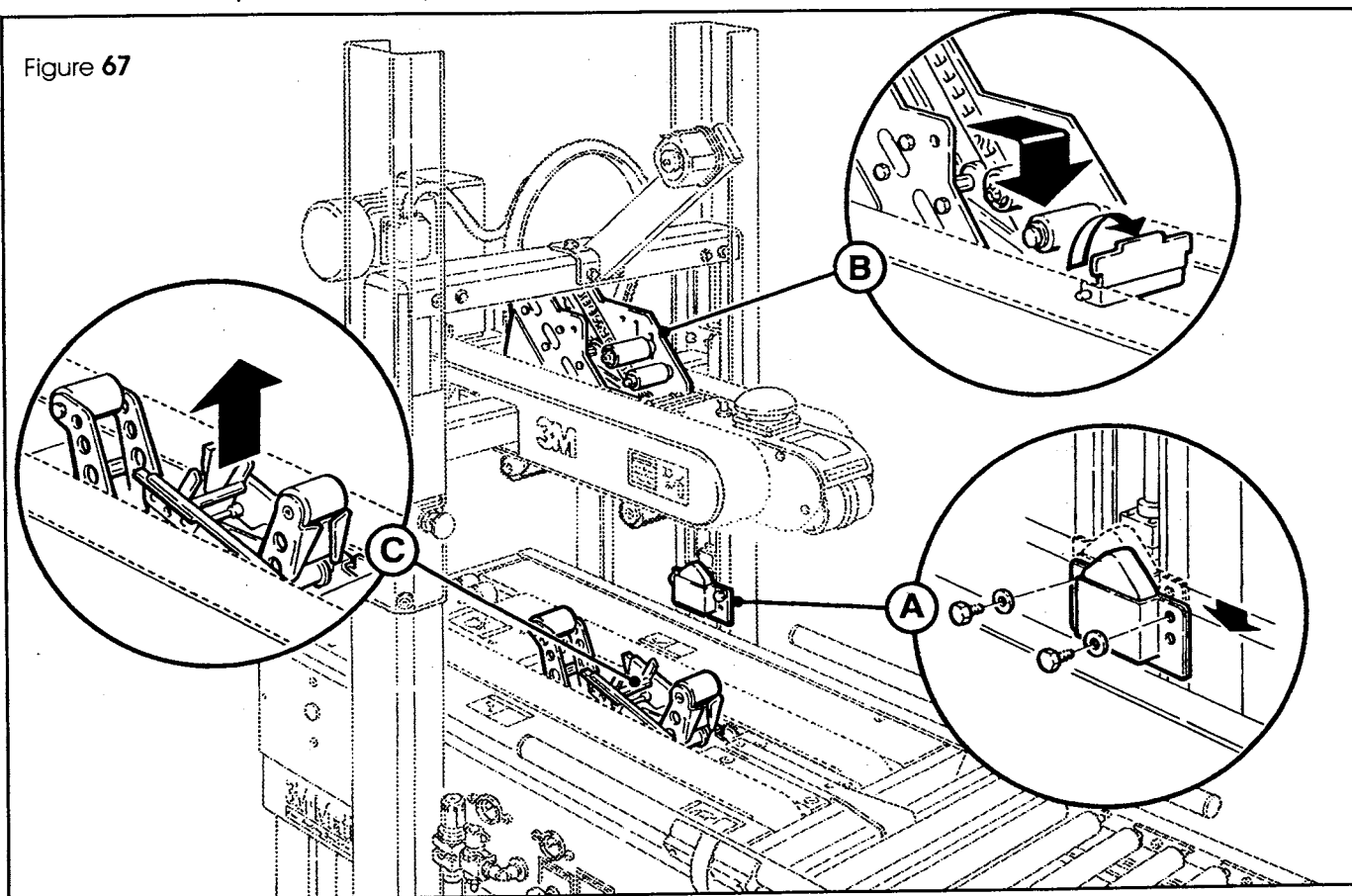


Figure 67



Châssis de la machine à enrubanner

1. Soulever l'équipement moteur supérieur; fermer l'alimentation électrique et pneumatique. Enlever et conserver les vis et les rondelles et l'assemblage arrêt - butoir situé sur les deux colonnes latérales du cadre principal.
2. Remonter et fixer le support d'arrêt en utilisant les trous supérieurs du support d'arrêt et les attaches originales.

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 67-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 le schéma 67-C, verticalement pour l'extraire du tapis de la machine à enrubanner.

Op het freem van de dozensluiser

- 1 - vergrendel de bovenaandrijfgroep in de hoogste stand, schakel de toevoer van perslucht en de stroomvoorziening uit. Verwijder het schokbrekeraanslagstuk van de steunpalen aan beide zijden van het hoofdfreem (de schroeven met sluitringetjes niet weggooien).
- 2 - Nu het aanslagschokbrekerstuk in de bovenste gaten van de aanslagsteun weer aan de staanders vastmaken met gebruikmaking van de oorspronkelijke bevestigingsmiddelen.

Kleefkoppen

- 1 - draai de klembeugel, die de bovenste kleefkop vastzet, omhoog, zoals getoond wordt in figure 67-B.
- 2 - schuif de kleefkop naar voren en haal hem dan recht naar beneden van de dozensluiser af.
- 3 - til de onderste kleefkop recht omhoog, zoals getoond in figure 67-C, om hem uit de vervoerslee op het freem van de dozensluiser te halen.

CHANGEMENT DE LA LONGUEUR DU PIED DU RUBAN

- Pour déplacer la brosse de sa position normale **A** et la repositionner en position **A-A** à l'aide des attaches originales enlever et conserver les deux vis hexagonales.
- Pour retirer les avant-bras de coupe de leur position normale **B** et repositionner les deux avant-bras en position avancée **B-B** à l'aide des attaches originales enlever et conserver les deux vis à tête conique.
- Pour retirer l'assemblage du rouleau de tension unidirectionnel de la rainure **C** située sur le châssis de la tête et le remonter à proximité du haut de la rainure **C-C** à l'aide des attaches originales enlever et conserver l'écrou à tête à six pans et la rondelle

- Draai de beide zeskantige schroeven los, (bij de hand houden) om de borstel uit stand **A** (normale positie) te verwijderen, breng de borstel vervolgens met dezelfde schroeven weer in stand **A-A** aan.
- Verwijder beide platte kopschroeven van de snijmesverlengstukken uit hun normale positie **B** en bevestig de verlengstukken vervolgens in de vooruitgeschoven positie **B-B** met de oorspronkelijke schroeven.
- draai de zeskantige kopschroef met sluitringetje los en verwijder de éénwegspanrol-groep uit gleuf **C** op het freem van de kleeftkop, dan de spanrol-groep weer met zijn eigen schroeven bovenin gleuf **C-C** monteren.

HET WIJZIGEN VAN DE LENGTE VAN DE STROOK PLAKBAND

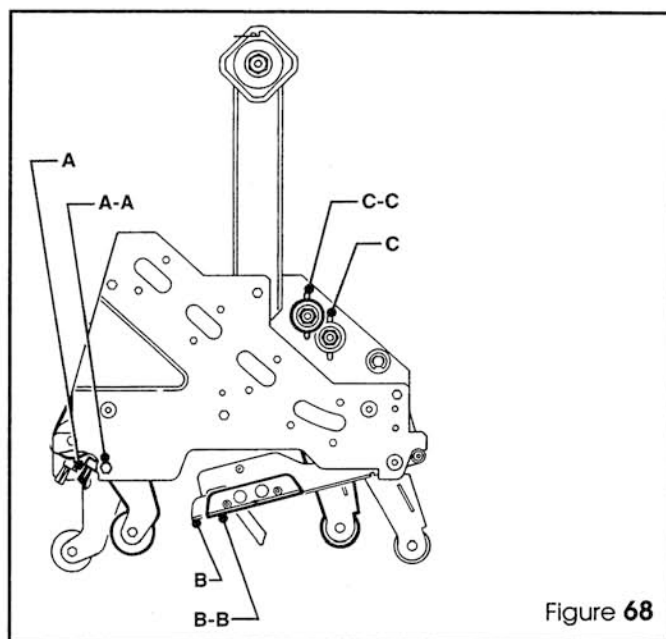


Figure 68

11.8 GAMME DES HAUTEURS DE BOITE

La gamme des dimensions opérationnelle de l'équipement moteur supérieur peut être réglé afin de limiter le mouvement aux hauteurs des boîtes du cycle de fonctionnement en cours. De ce fait la vitesse opérationnelle peut être augmentée. La gamme est délimitée en réglant l'équipement moteur sur la hauteur minimum et en positionnant les butoirs d'arrêt sur un des huit niveaux différents sur le côté latéral des colonnes.

Le schéma 69 montre la hauteur minimum de la boîte avec les butoirs d'arrêt bloqués par les trous inférieurs A aux différents niveaux des colonnes latérales. Si les butoirs sont équipés avec des boulons dans les trous supérieurs B, la hauteur minimum de la boîte dans chaque position diminue de 20 mm.

Après avoir défini la hauteur minimum de fermeture des jointures, positionner les butoirs d'arrêt de la façon suivante:

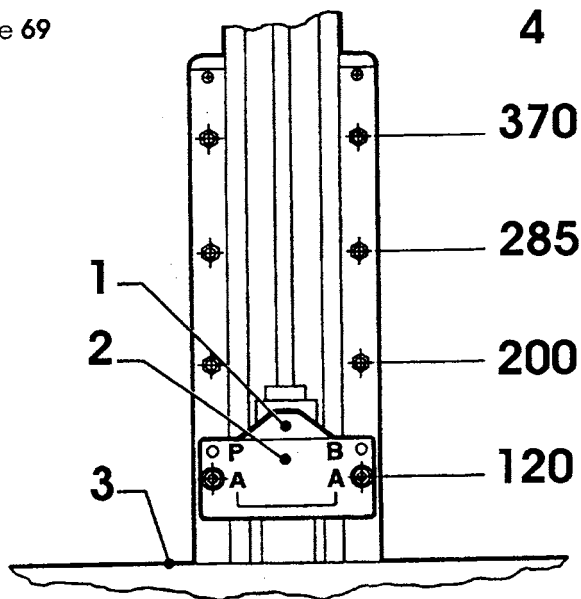
- Verrouiller l'équipement moteur en position supérieure, **fermer les branchements pneumatiques et électriques.**
- Enlever et bloquer l'assemblage butoir d'arrêt sur la position désirée sur les deux colonnes latérales. S'assurer que les butoirs d'arrêt soient remontés et fixés comme indiqués
- Ouvrir l'alimentation d'air et brancher la machine au secteur. La tête d'enrubannage supérieure s'abaissera seulement à mi-parcours, ce qui augmentera la vitesse opérationnelle.

DE VERSCHILLENDE HOOGTES VAN DE DOZEN

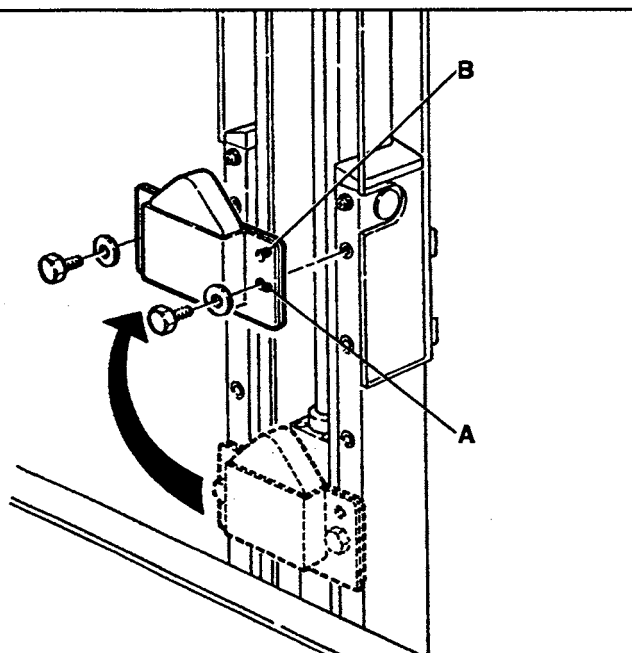
Men kan de totale hoogte, die de bovenaandrijfgroep bereiken moet, tot een minimum beperken door deze af te stellen op de hoogtes van de te verwerken dozen. Op deze manier kan de bedrijfssnelheid verhoogd worden. Dit doel wordt bereikt door het afdalen in de laagste stand van de bovenaandrijfgroep te beperken door de aanslagstootbrekers op een van de acht verschillende aangegeven hoogtes op de zijkant van de kolommen te plaatsen. In figure 69 kan men de verschillende hoogtes op de zijkolommen aflezen, die als minimumhoogte van de doos functioneren, wanneer de aanslagstootbumpers met de schroeven door het onderste stel gaten A daar vastgezet worden. Als de stootbrekers met de schroeven door de gaten B worden aangebracht, dan vermindert de minimumhoogte van de doos op ieder niveau met 20mm. Nadat men de minimumhoogte van de dozen, die gesloten moeten worden, bepaald heeft, kunnen de stootbrekende aanslagstukken op de volgende wijze aangebracht worden:

- vergrendel de bovenaandrijfgroep in zijn hoogste stand, **en schakel de elektrische stroomvoorziening en de persluchttoevoer uit.**
- verplaats de aanslagstootbrekers aan beide zijden naar de verlangde positie op de zijkolommen. Controleer, dat de aanslagstukken weer op dezelfde wijze als tevoren inelkaar gezet zijn en draai ze op de steunpalen vast.
- Schakel de elektrische stroomtoevoer en de voorziening van perslucht weer in. De bovenste kleefkopgroep zal nu slechts gedeeltelijk afdalen - tot de verlangde hoogte, waardoor de bedrijfssnelheid toeneemt.

Figure 69



- 1 - Butoir
- 2 - Support butoir (position normal)
- 3 - Tapis machine
- 4 - Hauteur minimum de la boîte avec le support butoir fixé par les trous "A"



- 1 - stootbreker
- 2 - stootbrekersteun (normale positie)
- 3 - vervoerslee
- 4 - minimumhoogtes voor de dozen, wanneer de schroeven door de gaten "A" zijn aangebracht

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

11.9 PROCEDURE SPECIALE DE MONTAGE POUR LE 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 700r-E, et de réduire la hauteur minimum du tapis du convoyeur.

Note: cela augmente aussi la hauteur minimum de la boîte de 120 à 200 mm.

1. Soulever l'équipement moteur et la tête d'enrubannage supérieurs et placer des cales solides d'une hauteur approximative de 200-205 mm à l'avant et à l'arrière de l'équipement moteur supérieur. Bloquer aussi les deux colonnes à l'aide de pièces d'écartement solides insérées entre les colonnes externes et le sol, comme indiqué sur le schéma 70-A.
2. Enlever les six vis de montage et les rondelles plates, qui fixent chaque colonne au châssis. Schéma 70-B. Conserver les vis.
3. Soulever les colonnes extérieures d'un jeu de trous de montage (100mm) et placer des pièces d'écartement de 100 mm entre les cales sur le sol et chaque colonne, comme indiqué sur le schéma 70-C.

Attention - Les cales et les pièces d'écartement doivent pouvoir supporter un poids minimum de 50 kg.

4. Remonter et serrer les six vis et les rondelles dans chaque colonne, qui a été retirée à la phase 2. Ouvrir l'alimentation en air, soulever et bloquer l'équipement moteur supérieur en position soulevée et enlever toutes les cales et les pièces d'écartement. Si nécessaire, la hauteur du tapis peut maintenant être abaissée jusqu'à 510 mm en réglant les pieds vers le haut (se référer à la page 32)

SPECIALE WIJZE VAN MONTEREN BIJ HET VERANDEREN VAN STAND VAN DE BUITENSTE STEUNKOLOMMEN

Door de buitenste kolommen aan beide zijden een gat hoger te stellen, wordt het mogelijk de maximumhoogte van de dozen, die door de dozensluis 700r verwerkt worden, te vergroten en tegelijkertijd de minimumhoogte van de vervoerslee te verlagen.

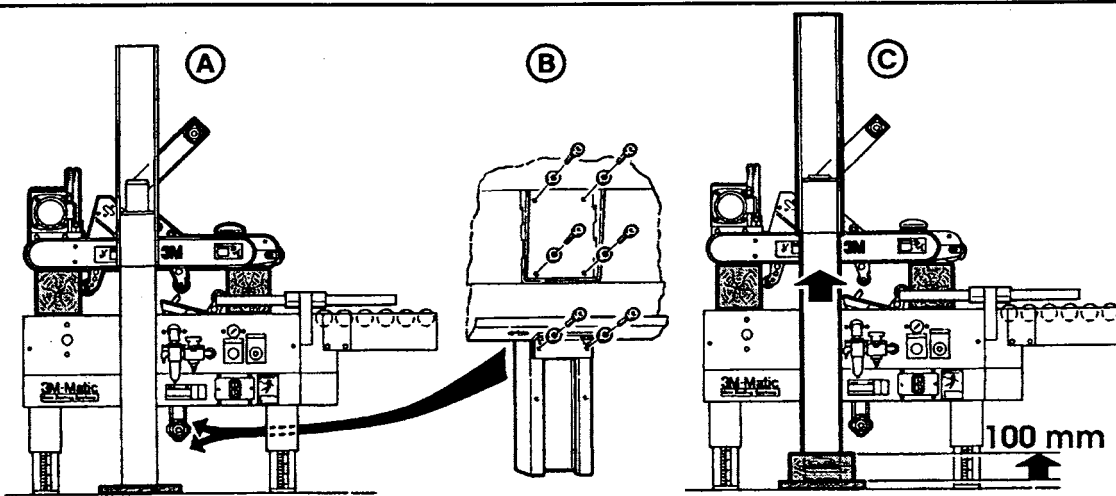
Opmerking: op deze manier wordt ook de minimumhoogte van de doos van 120 naar 200 mm verhoogd.

Waarschuwing - draai de elektrische stroomvoorziening en de luchttoevoer uit en haal de stekker uit het stopcontact, alvorens met de speciale montageprocedure aan te vangen. Als men de stekker niet uit het stopcontact verwijderd, kan hierdoor ernstig letsel bij het personeel veroorzaakt worden. Om de buitenste kolommen één paar montagegaten hoger te zetten, moet men:

1. de bovenste kleeftopgroep opheffen en een paar sterke steunblokken, ongeveer 200 - 205 mm hoog, op de voor- en achterkant van de machine onder de bovenste kleeftopgroep zetten. Zet bovendien een paar sterke blokken onder de buitenste kolommen om afstand te scheppen met de grond, zoals in figure 70-A te zien is.
 2. draai de zes schroeven met gladde dichtringen los, die iedere kolom aan het freem vasthouden (schroeven en ringen bewaren) (zie figure 70-B).
 3. Til de buitenste kolommen één stel montagegaten omhoog (100mm) en zet 100 mm afstandsblokken tussen de steunpalen en de blokken op de grond (zie figure 70-C).
- Waarschuwing - de houten blokken en de afstandsstukken moeten een gewicht van minimaal 50 kg kunnen dragen.**

4. breng de zes schroeven en sluitringen, die in stap 2 verwijderd zijn, weer in iedere kolom op hun plaats aan en draai ze vast. Schakel de toevoer van perslucht weer in, til de bovenste kleeftopgroep omhoog en vergrendel deze in zijn hoogste stand en verwijder tenslotte alle steun- en afstandsblokken. Indien gewenst kan men nu de hoogte van de vervoerslee tot op 510 mm verminderen door de poten naar boven te verstellen (zie Figure 32).

Figure 70



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

JUISTE POSITIE VAN MACHINEBEDIENER BIJ DE MACHINE

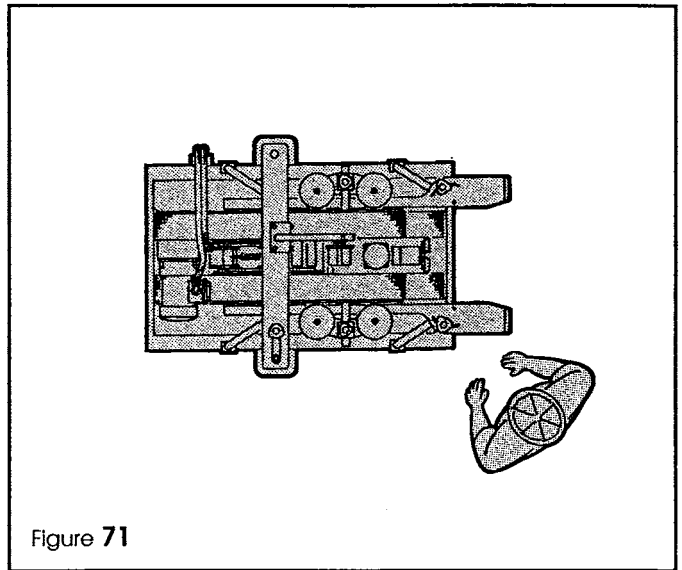


Figure 71

12.2 DEMARRAGE DE LA MACHINE

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

12.3 DEMARRER LA PRODUCTION

Vérifier le fonctionnement correct de tous les dispositifs de sécurité avant de commencer le cycle de production.

12.4 REMPLACEMENT DU RUBAN



Faire très attention aux lames!

Qualification 1 (de 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.

HET OPGANGBRENGEN VAN DE MACHINE

Druk op de hoofdschakelaarknop ON na het ontgrendelen van de NOODSTOPKNOP. Draai ook de toevoer van perslucht op AAN.

STARTPROCEDURE

Controleer alle veiligheidsvoorzieningen en optische meetinstrumenten, die de luchttoevoer in het circuit aangeven. Daarna kan de normale productie een aanvang nemen.

HET VERVANGEN VAN HET PLAKBAND



Goed oppassen! Scherpe mesbladen!

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

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

12.5 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. Couper l'alimentation électrique.



Voordat schoonmaak- of onderhoudswerkzaamheden uitgevoerd worden, moet de machine tot stilstand worden gebracht door op de UIT knop op de elektrische hoofdschakelaar te drukken. Onderbreek de elektrische stroomtoevoer.

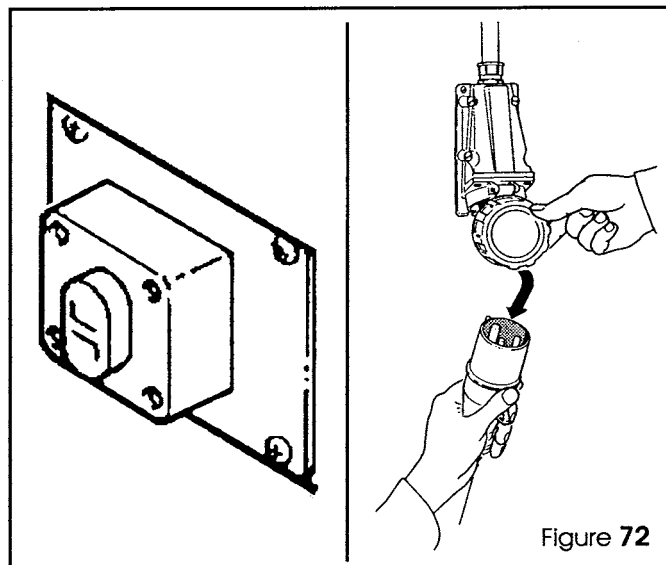


Figure 72



Couper l'alimentation pneumatique.

Onderbreek de toevoer van perslucht.

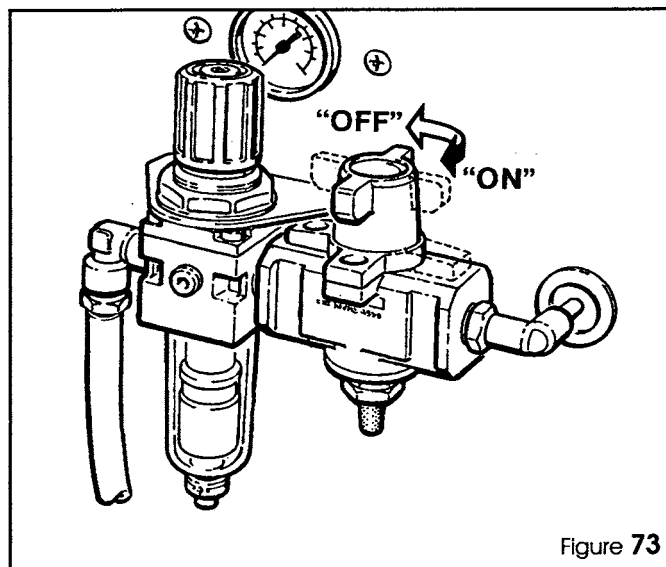


Figure 73

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.

12.6 TABLEAU DES REGLAGES

OVERZICHT VAN SPECIALE AFSTELLINGEN

FONCTIONNEMENT	QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	PARAGRAPHERS
1 Chargement et filetage du ruban	1	11.1
2 Alignement du corps du ruban	1	11.2-11.3
3 Réglage du rouleau de tension unidirectionnel	1	11.6
4 Réglage du ressort d'application du ruban	1	11.4
5 Réglage de la hauteur du tapis	1	7.4
6 Réglage spécial - Changement de la longueur du pied du ruban	2	11.7
7 Réglage spécial - Gamme hauteurs boîtes	2	11.8
8 Réglage spécial - Repositionnement de la colonne	2	11.9

ARBEIDSVERRICHTING	KWALIFICATIE MACHINEBEDIENER	PARAGRAAF
1 Opladen en doorsteken plakband	1	11.1
2 Centreren plakband	1	11.2-11.3
3 Afstelling éénwegspanrol	1	11.6
4 Afstelling aanbrengerveer	1	11.4
5 Afstelling hoogte vervoerslee	1	7.4
6 Speciale afstelling - wijziging lengte strook plakband	2	11.7
7 Speciale afstelling - beperking op laagste dooshoogte	2	11.8
8 Speciale afstelling - verandering van stand kolommen	2	11.9

12.7 CONTROLE DES DISPOSITIFS DE SECURITE

- 1 Protection de la lame des unités d'enrubannage (schéma 51, page 46)
- 2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable (schéma 52, page 46)
- 3 Bouton D'ARRET (OFF) de l'interrupteur principal (schéma 49, page 45 et section 7.10.3)
- 4 Protections colonne (schéma 53, page 47)
- 5 Protections courroie supérieure (schéma 54, page 47)
- 6 Verrouillage mécanique (schéma 55, page 47)

EINDCONTROLE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Mesbescherming kleefkoppen (Figure 51 bladzij 46)
- 2 Vergrendelbare noodstopknop (Figure 52 bladzij 46)
- 3 STOP (UIT) knop op de hoofdschakelaar (Figure 49 bladzij 45 en paragraaf 7.10.3)
- 4 Kolombeschermingen (Figure 53 bladzij 47)
- 5 Beschermdelen bovenste transportbanden (Figure 54 bladzij 47)
- 6 Mechanische grendel (Figure 55 bladzij 47)

12-FONCTIONNEMENT

12.8 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. Le ressort du mécanisme d'application de la tête d'enrubannage est réglé trop haut.	Contrôler les caractéristiques de la machine. La dimensions des boîtes est inférieure à la dimension recommandée, ce qui cause un phénomène de glissement et d'usure prématurée des courroies. Remplacer les courroies de transmission. Régler la pression de l'équipement moteur supérieur, régler le manomètre pour augmenter la pression contre la partie supérieure de la boîte. Tourner le manomètre dans le sens des aiguilles d'une montre. 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 correct. Evaluer le problème et le corriger.

12-FONCTIONNEMENT

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

12-FONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
L'équipement moteur ne se déplace pas ou se déplace très lentement.	La pression de l'air est trop basse. La soupape de soulèvement de la tête est défectueuse. Dispositif de commande de la soupape de soulèvement de la tête est usé. Le silencieux situé sur la sortie supérieure des cylindres de la tête de soulèvement est obstrué ou endommagé. La soupape moteur de la tête est défectueuse.	Débrancher l'alimentation en air. S'assurer que le manomètre indique la valeur zéro. Rebrancher l'alimentation en air et régler le manomètre sur la valeur 5 bar. Nettoyer ou remplacer la soupape de soulèvement de la tête. Remplacer la soupape. Nettoyer ou remplacer le silencieux. Nettoyer ou remplacer la soupape moteur de la tête.
La tête d'enrubannage supérieure ne s'abaisse pas après le cycle d'enrubannage.	Le manomètre de l'équipement moteur supérieur est réglé sur une valeur trop faible. Le manomètre de l'équipement moteur supérieur est défectueux. La soupape unidirectionnelle est défectueuse. La soupape de pression de la tête est défectueuse.	Régler le manomètre de l'équipement moteur supérieur pour augmenter la pression exercée sur la partie supérieure de la boîte. Tourner le manomètre dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Remplacer le manomètre. Nettoyer ou remplacer la soupape. Nettoyer ou remplacer la soupape.
L'équipement moteur supérieur s'abaisse trop rapidement ou trop violemment.	Le manomètre de l'équipement moteur supérieur est réglé sur une valeur trop élevée. Le manomètre de l'équipement moteur supérieur est défectueux. La vis amortisseur n'est pas réglée correctement. Il manque la vis amortisseur.	Régler le manomètre de l'équipement moteur supérieur pour diminuer la pression exercée sur la partie supérieure de la boîte. Tourner le manomètre dans le sens des aiguilles d'une montre. Remplacer le manomètre. Régler la vis amortisseur située à la base du cylindre. Remplacer la vis.
Les glissières de centrage se déplacent trop lentement et non pas à la vitesse normale.	Le manomètre des glissières de centrage est réglé sur une valeur trop faible. Les contrôles de la vitesse du cylindre des glissières n'est pas réglé correctement. La soupape de pression des glissières est défectueuse.	Régler le manomètre. Régler les contrôles vitesse situés sur le cylindre des glissières. Nettoyer ou remplacer la soupape.

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.	Remplacer la lame.
	La tension du ruban est insuffisante.	Augmenter la tension du ruban en réglant le rouleau de tension unidirectionnel.
	De la colle s'est accumulée sur la lame.	Nettoyer et régler la lame.
	La lame n'est pas positionnée correctement.	S'assurer, que la lame soit bloquée au fond contre les boulons montés.
	La lame est sèche.	Lubrifier le tampon graisseur de la lame situé sur la protection de la lame.
	La lame est dans une position trop reculée.	Monter la lame de façon à ce que l'arête coupante soit positionnée à une distance suffisante de l'accès terminal de la tête.
	Il manque un ou les deux ressorts, ou ils sont détendus.	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux.

12-FONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSE	CORRECTION
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.
Le ruban ne se maintient pas dans sa position d'application devant le rouleau d'application.	Le ruban n'est pas fileté correctement. Le rouleau moleté et fixé déborde sur le retour du mécanisme d'application en position d'arrêt. Le rouleau d'application dépasse sur le retour du mécanisme d'application en position d'arrêt. Le rouleau de tension unidirectionnel n'est pas positionné correctement. Le rouleau de tension unidirectionnel est défectueux.	Refileter le ruban. Régler la position du rouleaux de tension dans la fente de montage pour allonger le pied du ruban. Il devrait avoir une légère traînée durant la rotation du rouleau d'application. Au cas où cette traînée n'existe pas, vérifier les ressorts de friction et /ou les chevilles à friction et les remplacer si nécessaire. Positionner le rouleau dans sa fente de montage pour que l'extrémité du ruban s'allonge derrière la ligne central du rouleau d'application. Remplacer le rouleau de tension unidirectionnel.

12.8 LIJST VAN PROBLEMEN EN MOGELIJKE OPLOSSINGEN

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Ondanks het indrukken van de AAN knop op de hoofdschakelaar, zet de machine zich niet in beweging.	De noodstopknop is ingedrukt en vergrendeld. Kortsluiting in het elektrische circuit.	Zet de noodstopknop vrij. Controleer het elektrisch circuit.
Door de magnetothermische beveiliging slaat de hoofdschakelaar af.	De motor staat onder spanning. De thermische beveiliging is niet op de juiste amperage afgesteld.	Controleer of de transportbanden geblokkeerd zijn. Stel af op het juiste amperage.
De transportbanden vervoeren de dozen niet.	Te smalle dozen. Versleten aandrijfriemen. De bovenste kleefkop oefent niet genoeg druk uit. De 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 van de krachtregelaar van de bovenaandrijfgroep om de op de bovenkant van de doos uitgeoefende druk te verhogen. Draai de luchtregelaar tegen de klok in. Verminder de veerdruk.
De transportbanden draaien niet.	De sleepringen ontbreken of zijn versleten. De aandrijfriem is te slap gespannen. De stroomvoorziening is onderbroken. 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	ABHILFE
<i>De transportbanden breken.</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 kussenblokken van de steunpaal staan droog.</i> <i>De kussenblokken van de steunpaal zijn kapot.</i>	<i>Smeer het kussenblok van de steunpaal.</i> <i>Vervang het kussenblok van de steunpaal.</i>
<i>Het plakband is niet centraal op de middennaad van de doos afgesteld.</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 omtrent de doos.</i>
<i>De strook plakband over de voorkant van de doos is te lang.</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 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 het montagegat, dat het plakband net over de middellijn van de aanbrengerrol reikt.</i> <i>Controleer de afstelling van de lengte van de aantebrenge strook plakband.</i>
<i>De onderste en de bovenste kleefkop storen elkaar.</i>	<i>Het aanslagstuk voor de minimumhoogte van de dozen is niet in overeenstemming met de geplande lengte van de strook plakband aangebracht.</i>	<i>Controleer in de handleiding, of alle afstellingen op de machine met de stand van de kleefkoppen overeenkomen.</i>

12-INBEDRIJFNAME

PROBLEEM	OORZAAK	ABHILFE
De bovenaandrijfgroep gaat helemaal niet of te langzaam omhoog.	Onvoldoende luchtdruk. De schakelknop voor het optillen van de kleeftkop functioneert niet. Het mechanisme van de schakelknop is versleten. Verstopte of kapotte uitlaatknalpoten aan het boven-eind van de hefcilinders. Persklep eindbuis is kapot	Onderbreek de toevoer van perslucht. Controleer, dat de hoofddrukregelaar op nul staat. Sluit de toevoer van perslucht weer aan en regel de drukregelaar zo, dat er nu 5 bar op te lezen is. Maak de schakelknop voor het optillen van de kleeftkop schoon. Vervang de schakelknop. Maak de uitlaatknalpoten schoon of vervang ze. Maak de persklep schoon of vervang hem
De bovenste kleeftkop gaat niet omlaag na het aanbrengen van de strook plakband.	De afdalingsregelaar van de bovenaandrijfgroep is niet scherp genoeg afgesteld. De afdalingsregelaar van de bovenaandrijfgroep is kapot. De terugslagklep is kapot Persklep eindbuis is kapot	Stel de krachtregelaar van de bovenaandrijfgroep beter af om de op de bovenkant van de doos uitgeoefende druk te vergroten. Draai de luchtregelaar tegen de klok in. Vervang de regelaar Maak de terugslagklep schoon of vervang hem Maak de persklep schoon of vervang hem
De bovenaandrijfgroep komt te snel of te hard omlaag.	De afdalingsregelaar van de bovenaandrijfgroep is te scherp afgesteld. De afdalingsregelaar van de bovenaandrijfgroep is kapot. Schokdemperschroef is verkeerd afgesteld. Schokdemperschroef ontbreekt.	Stel de krachtregelaar van de bovenaandrijfgroep beter af om de op de bovenkant van de doos uitgeoefende druk te verminderen. Draai de luchtregelaar in de richting van de wijzers van de klok. Vervang de regelaar. Regel de schokdemperschroef aan de basis van de cilinder Vervang de schroef.
De centreerleisponningen bewegen zich langzamer dan normaal.	Regelaar kracht centreersponningen is te laag afgesteld. Snelheidscontrole hefcilinder leisponningen niet goed afgesteld. Eindbuis centreersponningen is kapot.	

12-INBEDRIJFNAME

PROBLEEM	OORZAAK	ABHILFE
Het mes snijdt het plakband niet af, of het afgesneden eind plakband is rafelig of gekarteld.	Het mesblad is bot en/of gedeeltelijk gebroken. Het plakband is te slap gespannen. Plakresten hebben zich op het mesblad opgehoopt.	Stel de regelaar beter af. Stel de snelheidsregeling, die op de hefcilinder van de centreerleisponning gemonteerd is, beter af. Maak de eindbuis schoon of vervang hem.
	Het mesblad is verkeerd aangebracht. De meskling is droog. Het mes is achterstevoren gemonteerd. Eén of beide mesveren zijn uitgerekt of ontbreken.	Vervang het mesblad. Verhoog de spanning op het plakband door de éénwegspanrol beter te regelen. Maak het mesblad schoon en regel opnieuw de stand. Controleer, dat het mesblad onder tegen de bevestigingsbouten aanligt. Olie het smeerkussen voor het mesblad, dat zich op de mesbladbeveiliging bevindt. Monteer het meskling zo, dat het schuine vlak op de voorkant van de kleefkop af wijst. Vervang de kapotte veer/veren.

12-INBEDRIJFNAME

PROBLEEM	OORZAAK	ABHILFE
Het plakband flappert op de achterkant van de doos.	Er staat te veel spanning op de plakbanddragende groep en/of op de éénwegspanrolgroep. De rollen langs de baan van het aantebrenge plakband draaien niet zoals het hoort. Het mesblad snijdt niet zoals het hoort. Het plakband is verkeerd aangelegd. De veer van het aanbrengermechanisme is te slap gespannen.	Regel de éénwegspanrol en/of de plakbanddragende trommelgroep. Verwijder eventuele plakresten van de oppervlakte, van de uiteinden en van de assen en staven van de rollen. Dan de rollen smeren. Veeg al het smeer van de oppervlaktes van de rollen. Zie problemen bij het afsnijden van het plakband. Trek het plakband opnieuw door volgens het schema. Zet de haak van de veer in het ernaast liggende gat steviger vast.
Het plakbandeind blijft niet in de juiste aanbrengstand tegenover de aanbrengerrol staan.	Het plakband is verkeerd aangelegd. De geribde flensrol schiet door bij terugkeer van aanbrengermechanisme naar rustpunt. De aanbrengerrol schiet door bij terugkeer van aanbrengermechanisme naar rustpunt. De eenwegspanrol is verkeerd aangebracht. De eenwegspanrol is kapot.	Het plakband opnieuw inleggen. Regel de stand van de spanrol in het montagegat om de lengte van de aantebrenge strook plakband te vergroten. Bremsrolle in Langloch verstellen, um Bandschenkel zu verlängern. Men moet een lichte weerstand voelen bij het draaien van de aanbrengerrol. Mocht dit niet het geval zijn, dan moet men de frictieveren en/of -pennen controleren en indien nodig vervangen. Plaats de eenwegspanrol zo in het montagegat, dat het uiteinde van het plakband over de middellijn van de aanbrengerrol uitsteekt. Vervang de eenwegspanrol.

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

13.0 MESURES DE SECURITE

(se référer au paragraphe 3)

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

VEILIGHEIDSMATREGELEN

(zie paragraaf 3)

Vaak is men bij het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden en reparaties gedwongen te werken in gevaarlijke omstandigheden. Deze machine is gebouwd 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 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 17mm
- 1 stuk zeskantige dopsleutel 3mm
- 1 stuk zeskantige dopsleutel 4mm
- 1 stuk zeskantige dopsleutel 5mm
- 1 stuk zeskantige dopsleutel 6mm
- 1 stuk platte steeksleutel 7/8mm
- 1 stuk platte steeksleutel 10/13mm
- 1 stuk platte steeksleutel 19/25mm, speciaal 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 klemsleutel
- 1 stuk plakbanddragende steun met wikkelrol
- 1 stuk set rubber stootblokjes voor kleefkop

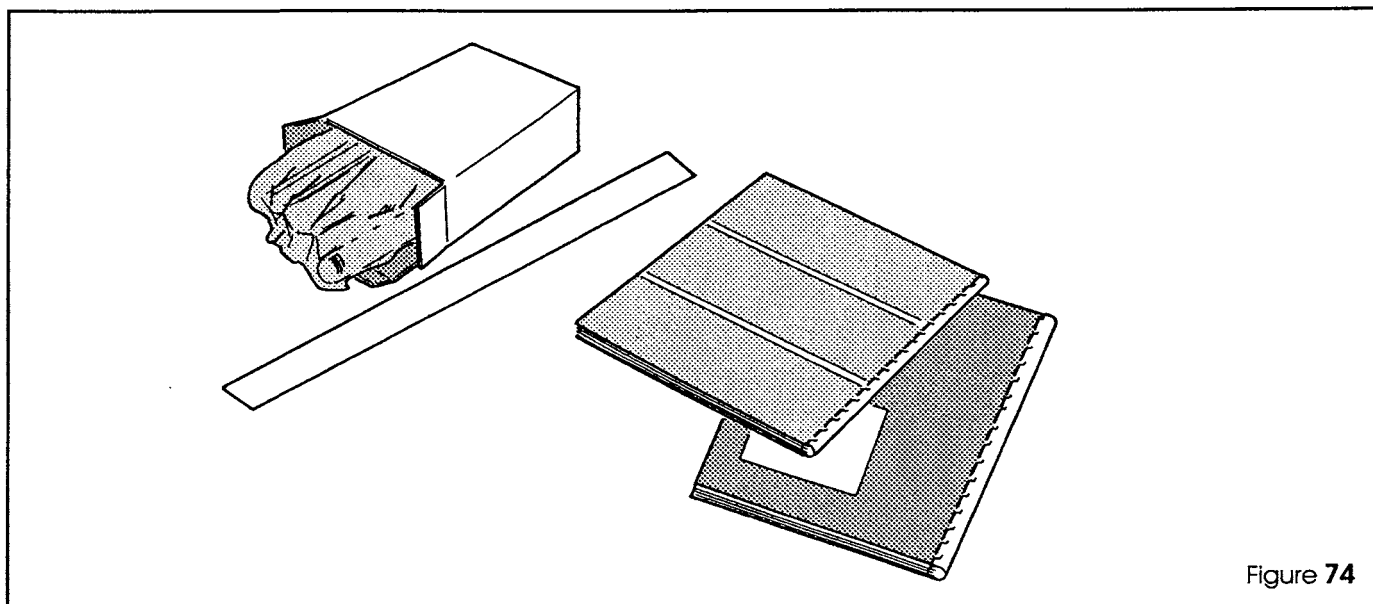


Figure 74

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 FREKVENTIE VAN CONTROLES EN ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

TRAVAUX	FREQUENCE	QUALIFICATION	PARAGRAPHERS
Contrôle des caractéristiques de sécurité	Journalière	1	13.4
Contrôle indicateur visuel	Journalière	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage de la lame du couteau	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification du tampon de feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuelle	2	13.7-13.8
Drainage filtre air	Périodique	1	
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	FREKVENTIE	KWALIFICATIE NIVEAU	PARAGRAAF
Controle van veiligheidsvoorzieningen	dagelijks	1	13.4
Controle van optisch wijzerinstrument	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 olie kussen	wekelijks	2	13.6
Smeren	maandelijks	2	13.17-13.8
Aftappen luchtfilter	periodiek	1	
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 ARRÊT et débrancher la prise de la machine du panneau de contrôle. 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 UIT knop op de hoofdschakelaar indrukken, dan de stekker uit het stopcontact verwijderen. 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 ARRÊT sur l'interrupteur principal
- 5 Protections de sécurité courroies de transmission supérieure
- 6 Soupape alimentation air comprimé MARCHE/ARRÊT
- 7 Indicateur visuel

CONTROLE VAN DE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- 1 Mesbladbescherming bovenste kleefkop
- 2 Mesbladbescherming onderste kleefkop
- 3 Noodstopknop met mechanische vergrendeling (onderbreekt de stroomvoorziening)
- 4 Drukknop STOP/UIT op de hoofdschakelaar
- 5 Beschermplaten bovenste transportbanden
- 6 AAN/UIT kraan luchttoevoer
- 7 Optisch wijzerinstrument

13.5 NETTOYAGE DE LA MACHINE - Qualification 1

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

HET SCHOONMAKEN VAN DE MACHINE - Kwalificatieniveau 1

Eenmaal per week goed schoonmaken met droge doeken of, indien noodzakelijk, verdunde schoonmaakmiddelen. Kartonnen dozen produceren een grote hoeveelheid stof en papiersnippers, wanneer zij door een dozensluitende machine gehanteerd of 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, la nettoyer 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. Un manque d'attention peut causer des blessures graves.

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

HET SCHOONMAKEN VAN HET MESBLAD - Kwalificatieniveau 2

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



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

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

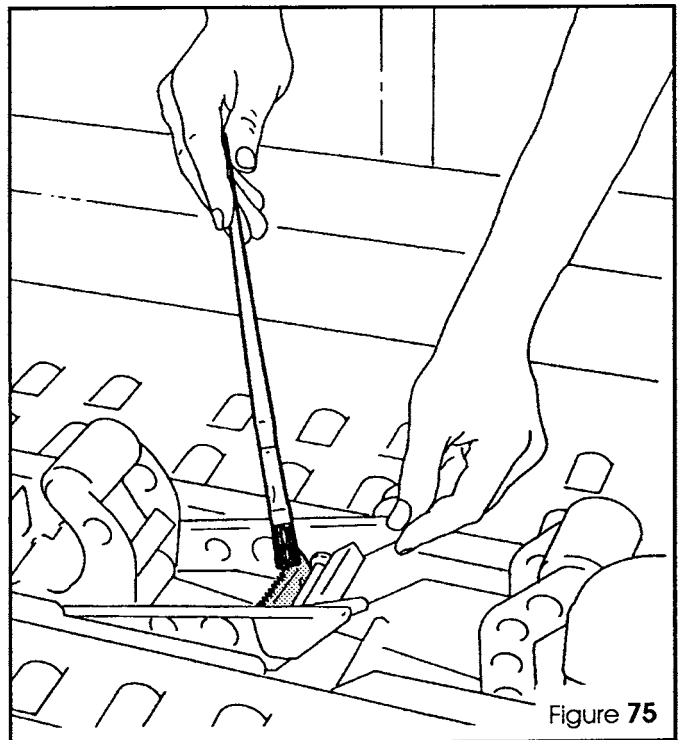


Figure 75

13.7 LUBRIFICATION

Les schémas 76 et 77 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 l'huile non -détergente 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 ➡.

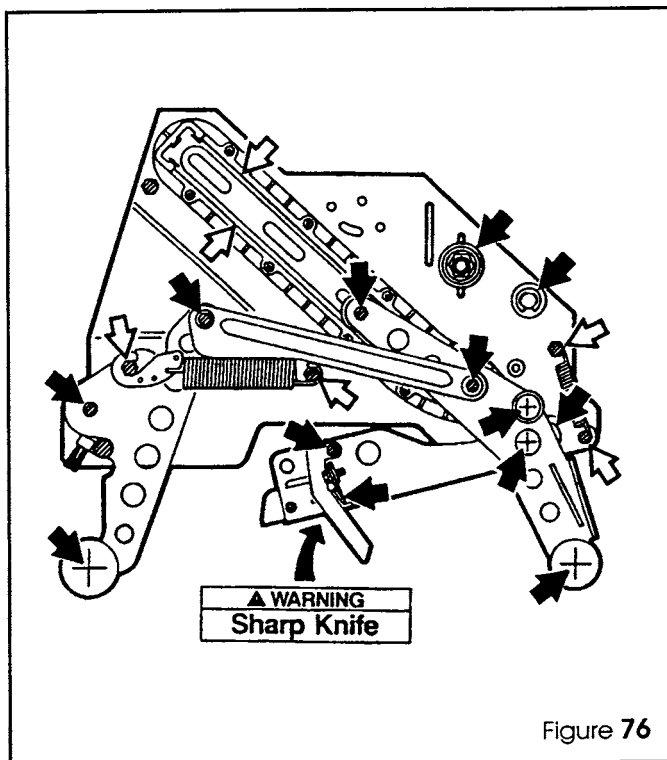


Figure 76

HET SMEREN

De Figure 76 en 77 laten de belangrijkste punten op de kleefkoppen en het freem zien, die iedere 250 werkuren gesmeerd moeten worden. De draaiende delen, die met ➡ pijlen aangegeven zijn, moeten met de niet-detergerende olie SAE #30 gesmeerd worden. Tegelijkertijd moet een kleine hoeveelheid universele smeer op de uiteinden van iedere veer aangebracht worden, op die punten, waar het haakje in een oogje, of in het gat van een paal of stijl haakt, die met 1/2 pijlen aangegeven zijn ➡.

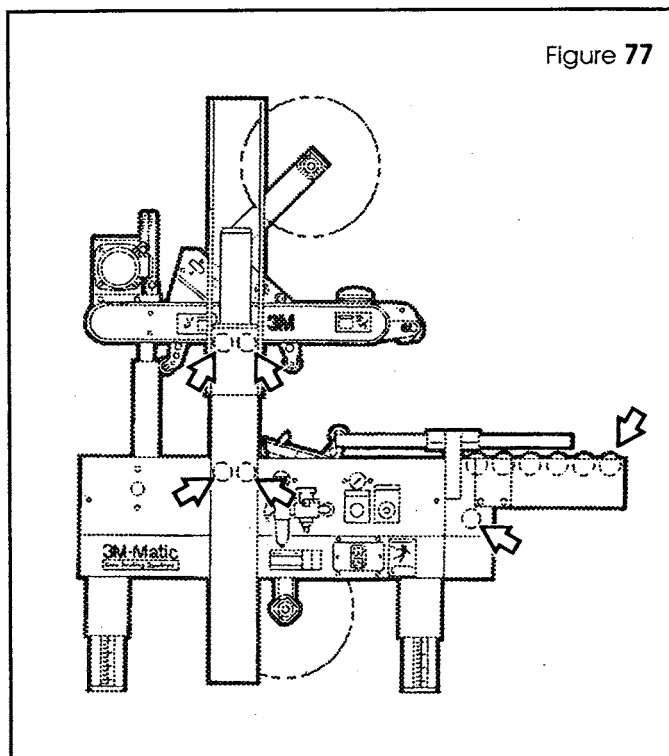


Figure 77

13.8 LUBRIFIANTS

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

SMEERMIDDELEN

Smeer: type metaal/metaal; B.C.190 voor zwaar werk (of smeer voor universeel gebruik met kettingen en/of rollagers)
Smeer: type metaal/plastik; 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.

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

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.

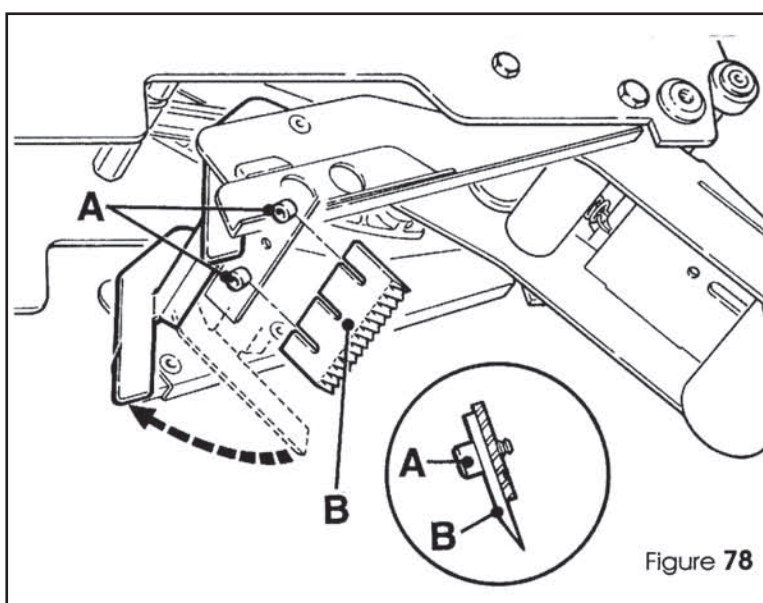
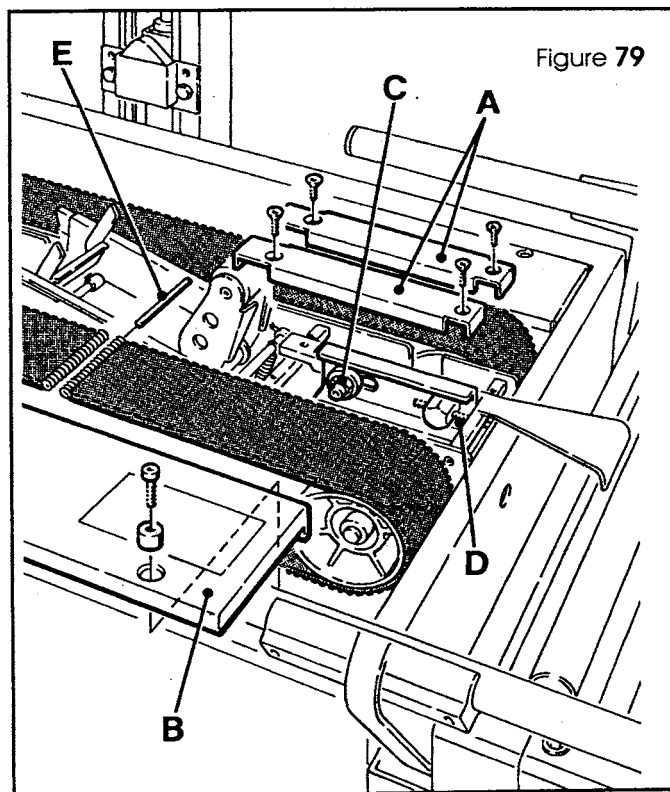


Figure 78

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, page 77
- 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 vier schroeven, maar hou ze 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 wekomt.
- 5 - Verwijder splitpen **E** uit de drijfriem en haal de drijfriem uit de machine.
- 6 - Plaats de nieuwe drijfriem over de aandrijfrollen met de drijfriemlas met naairiemen aan de bovenkant. 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 77 uitgelegd wordt.
- 8 - Breng de zijdelingse en de centrale dekplaten weer op hun plaats aan en zet ieder met zijn eigen schroeven weer vast.

LES COURROIES DE TRANSMISSION INFÉRIEURES

- 1 - Enlever et conserver les vis d'arrêt et les rondelles **A** et **B**, qui fixent les protections de courroie
- 2 - Déplacer la protection de la courroie **C** vers l'extérieur afin de libérer les courroies
- 3 - Enlever et conserver la protection latéral **D** et les quatre vis.
- 4 - Desserrer, sans la retirer, le contre-écrou **E**
- 5 - Desserrer la vis de tension **F** jusqu'à ce que la courroie ne soit plus en tension
- 6 - Désolidariser la cheville de raccord de la courroie **G** et retirer la courroie
- 7 - Positionner la nouvelle courroie sur les poulies en mettant le point de jonction en haut. **Attention: la cheville ne doit pas dépasser sur le bord de la courroie.**
- 8 - Régler la tension de la courroie en respectant la procédure expliquée au paragraphe 13.11.
- 9 - Repositionner la protection frontale et la fixer avec les attaches. Repositionner les protections de la courroie et les fixer avec les attaches

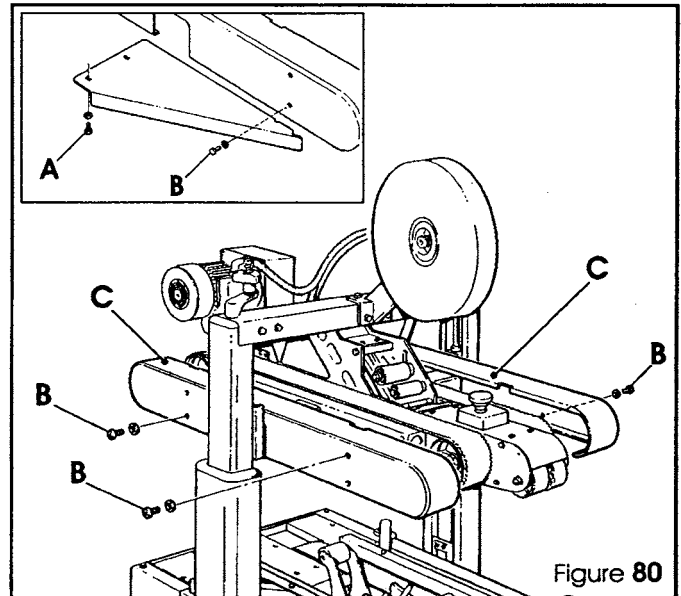


Figure 80

BOVENSTE AANDRIJFRIEMEN

- 1 - Verwijder en bewaar de schroeven en sluitringetjes **A** en **B**, die de beschermplaten van de transportband vastzetten.
- 2 - Draai de beschermplaten **C** naar buiten toe om de drijfriemen vrij te geven.
- 3 - Verwijder de dekplaat **D** van de voorkant samen met de 4 schroeven.
- 4 - Draai de borgmoer **E** los, maar niet van zijn plaats verwijderen,
- 5 - Draai de spanschroef **F** los, totdat de transportband volkomen los hangt.
- 6 - Trek de splitpen **G** uit de drijfriem en verwijder de band.
- 7 - Leg de nieuwe drijfriem over de aandrijfrollen met de riemlas met naairiemen aan de bovenkant. Schuif de splitpen erin. **Opgepast: de pen mag niet buiten de randen van de riem uitsteken.**
- 8 - Regel de spanning van de drijfriem, zoals in paragraaf 13.11 uitgelegd wordt.
- 9 - Breng de centrale dekplaat weer op zijn plaats aan en zet hem met zijn eigen schroeven vast. De beschermplaten in hun oorspronkelijke stand terugzetten en met hun eigen schroeven weer vastzetten.

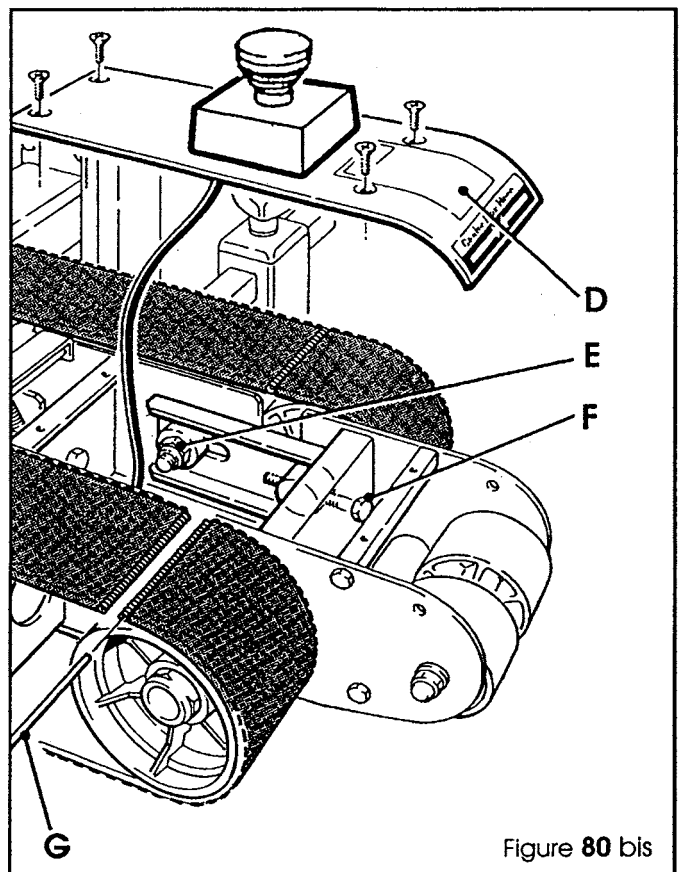


Figure 80 bis

13.11 TENSION DE LA COURROIE DE TRANSMISSION DE LA BOÎTE

Pour régler correctement la tension de la courroie, tourner les vis de réglage **D** (schéma 79 et 80, page 75 et 76) 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 le schéma 81. 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 schroeven **D** te draaien (zie Figure 79 en 80 op bladzijden 75/76) 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, zoals getoond in Figure 81. Draai de borgmoer **C** aan om de spanningsregeling zeker te stellen.

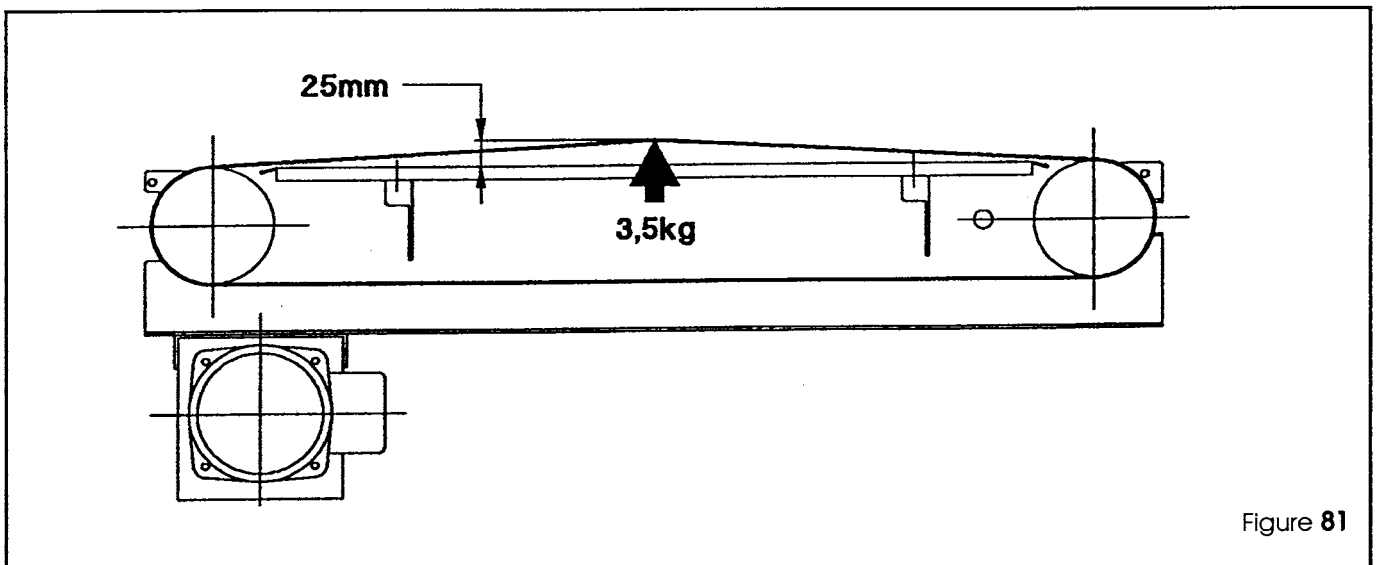


Figure 81

13.12 LISTE DES TRAVAUX D'ENTRETIEN EFFECTUES SUR LA MACHINE

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

700r (3.0.01996.03A)

14.1 INFORMATIONS CONCERNANT LA DESTRUCTION DE LA MACHINE

La machine est composée:

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

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

INFORMATIE OVER AFVALVERWERKING VAN DE MACHINE

De machine is samengesteld uit de volgende materialen:

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

Voor het wegwerpen van onbruikbaargeworden delen van de machine moeten de in het land van de gebruiker geldende 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.

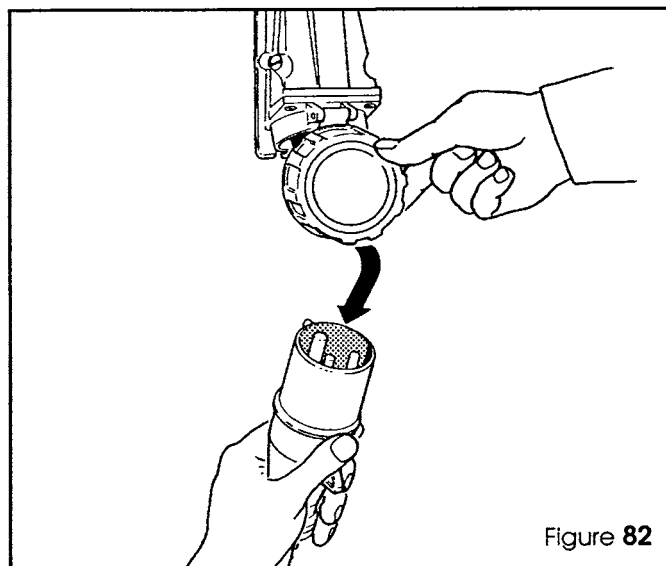


Figure 82

EN CAS D'INCENDIE

Utiliser un extincteur contenant du CO₂.

IN GEVAL VAN BRAND

Brandblussers, die CO₂ bevatten, gebruiken.

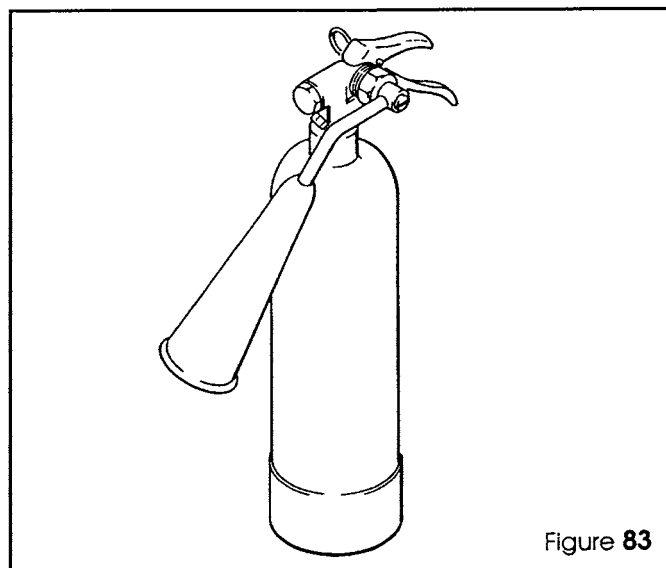


Figure 83

15.1 DECLARATION DE CONFORMITE

Selon les Directives 98/37 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
- Protections fixes à l'entrée de la machine (courroies de transmission supérieures)
- Assemblages protection lame sur les deux têtes d'enrubannage
- 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 700r is conform de EEG Richtlijnen voor Machines 98/37 in datum 14/6/89 en 91/368 in datum 2/6/91, 93/44 in datum 14/6/93 en 93/68 in datum 22/7/93 gebouwd

INFORMATIE OVER DE STERKTE VAN DE DOOR DE MACHINE VEROOORZAAKTE 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.

Deze metingen zijn uitgevoerd met speciaal daarvoor bestemd apparaat: model SPYRI-MICROFOON.

EMISSIE VAN GEVAARLIJKE STOFFEN

geen emissiesesignaleerd.

LIJST VAN VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

Lijst van machinedelen, die als veiligheidsvoorzieningen functioneren

- NOODSTOPKNOP MET MECHANISCHE VERGRENDING
- thermisch uitschakelrelé in schakelkast
- vaste beschermplaten aan de ingang van de machine (bovenste transportbanden)
- 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 toegelicht worden, om ervoor te zorgen, dat deze onderdelen steeds voorradig zijn of met de hoogste prioriteit bijbesteld worden.

GEBRUIK ALLEEN OORSPRONKELIJKE RESERVEONDERDELEN.

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

Electrische proeven

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

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



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

Motori elettrici B14 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

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

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

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

Caratteristiche elettriche generali

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

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

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

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

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

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

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

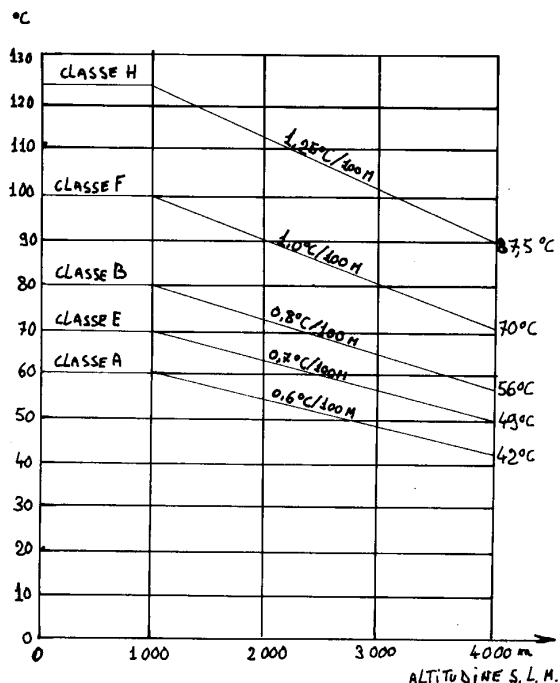
tipi di servizio

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

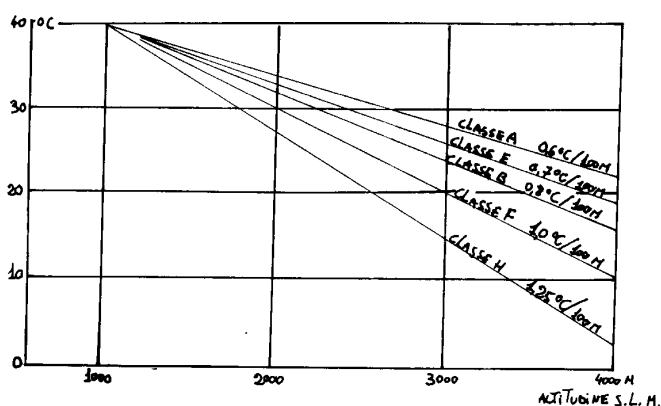
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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

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



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



Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

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

Motori asincroni monofase

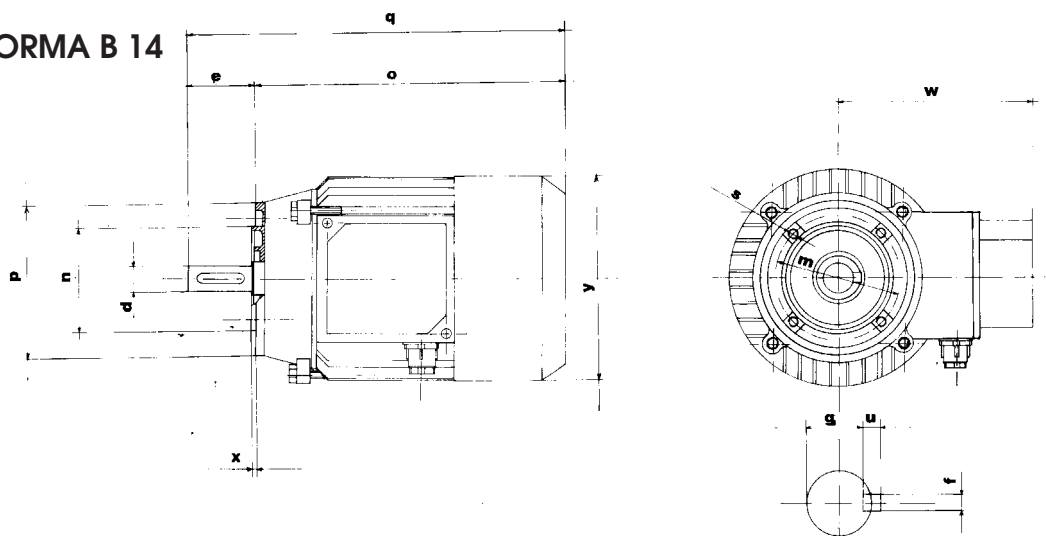
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

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

Dimensioni di ingombro

FORMA B 14



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

tolleranze

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

mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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

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

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+
schuh

Svizzera

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

Australia

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

Austria

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

Belgio

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

Canada

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

Danimarca

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

Finlandia

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

Francia

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

Germania

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

Gran Bretagna

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

Irlanda

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

Italia

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

Norvegia

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

Nuova Zelanda

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

Paesi Bassi

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

Portogallo

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

Sud Africa

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

Spagna

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

Svezia

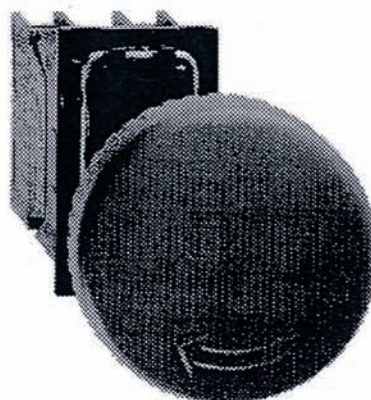
AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna
☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

USA

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

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

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



Fungo d'emergenza rosso

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

Tensione nominale termica I_n

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

Tensione nominale U_n

AC 660 V

Corrente nominale I_n

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

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura 10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

6000 manovre/ora

Durata di vita

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

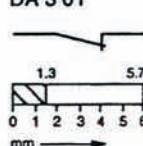
Sicurezza dei contatti

compatibili con l'elettronica
contatti ad H

Schema di funzionamento

DE 3 01

DA 3 01



Informazioni tecniche



ASE
Svizzera



CSA
Canada



UL listed
Stati Uniti



DEMKO
Danimarca



NEMKO
Norvegia



SEMKO
Svezia



Ispettorato Elettrico
Finlandese



CEBEC
Belgio



Germanischer
Lloyd
RFG



Registro
Navale
URSS



Bureau
Veritas
Francia



Lloyd's
Register of
Shipping
Regno Unito

Prescrizioni

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

Omologazioni

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

Tensione di isolamento nominale U_i

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

660 V
600 V

Tensione di prova

Fase-fase
Fase-terra

3 kV, 1s
4 kV, 1s

Durata di vita meccanica

Mio. manovre

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

Mio. manovre

DM 3 / DML 3
3

Classi di utilizzo

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

A 600
Q 600

Temperatura ambiente

in servizio AC-1, AC-11

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

immagazzinaggio, trasporto

Resistenza agli effetti climatici

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

56 giorni

20 cicli

Grado di protezione

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

IP 65

IP 20 elementi di contatto e portalampada

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

IP 40

IP 66

Protezione contro i contatti
accidentali secondo

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

Sicurezza contro shock meccanici

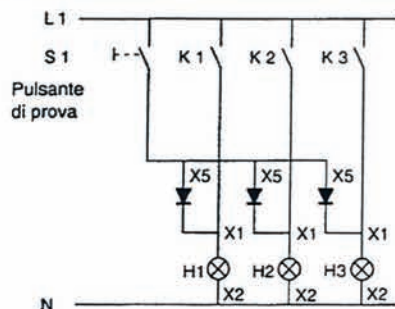
IEC 68-2-27

30 g

Posizione di montaggio

qualsiasi

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



16-DESSINS ET SCHEMAS

***TEKENINGEN EN ELECTRISCHE
SCHEMAS***

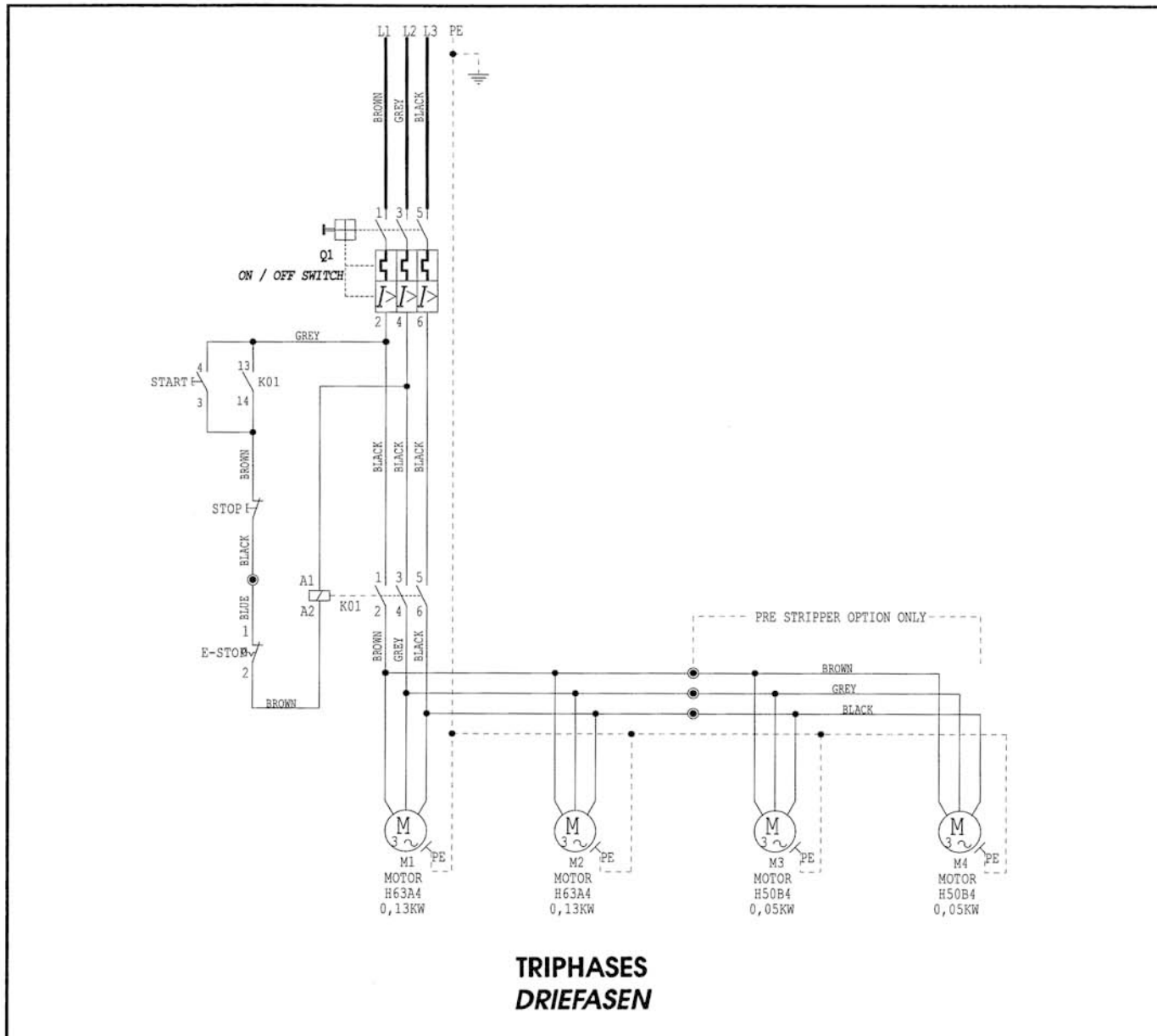
16-DESSINS ET SCHEMAS-TEKENINGEN EN ELECTRISCHE SCHEMAS

16.1 DISPOSITION DE LA MACHINE (se référer au schéma 9, page 22)

LAYOUT VAN DE MACHINE (Zie Figure 9 op bladzij 22)

16.2 SCHEMAS ELECTRIQUES (TRIPHASES)

ELECTRISCHE SCHEMAS (DRIEFASEN)



Legende

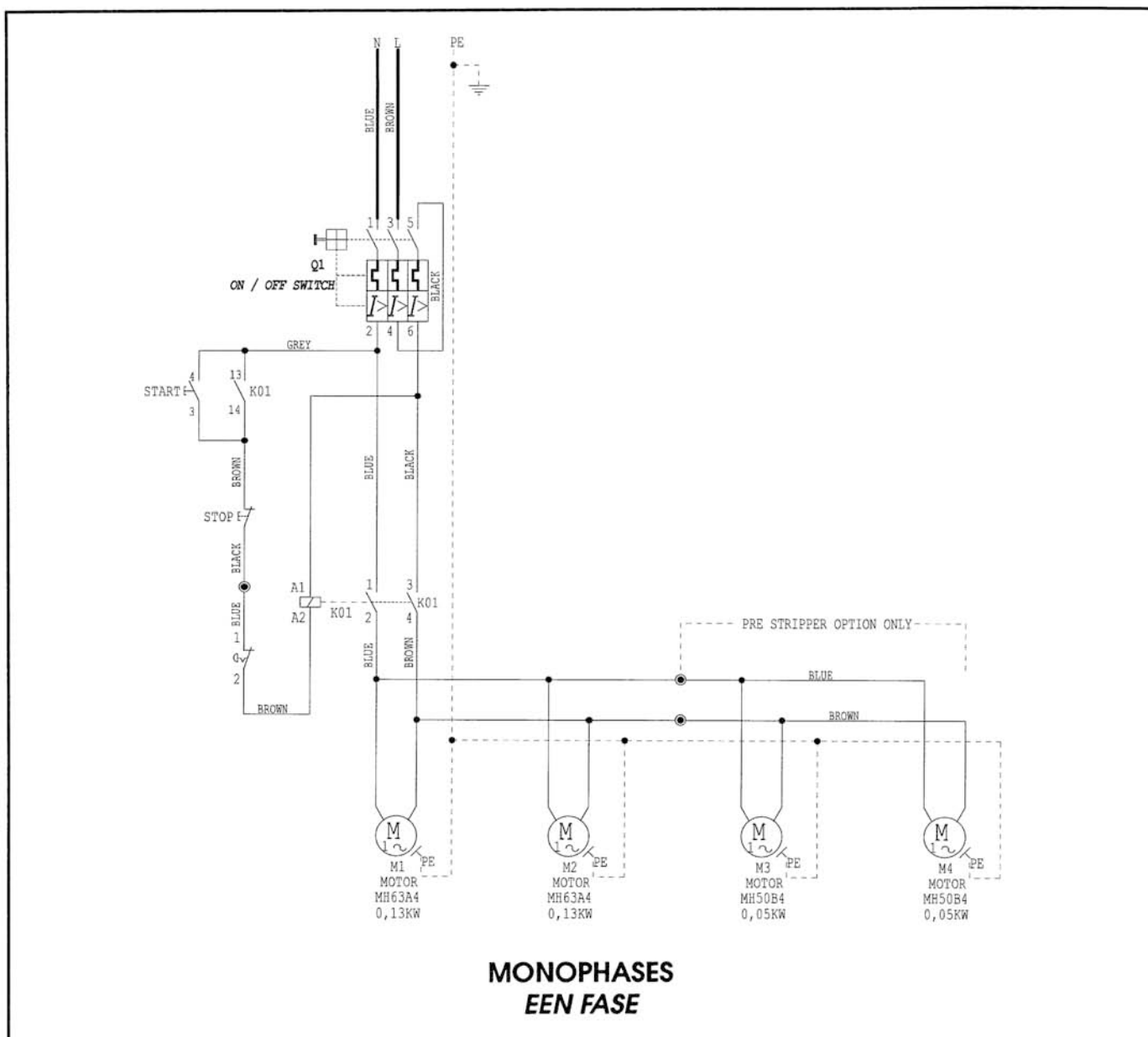
START	bouton " MARCHE (ON) sur l'interrupteur principal
STOP	bouton " ARRET (OFF) sur l'interrupteur principal
E-STOP	arret d'urgence
Q1	Interrupteur magnéto -thermique
K01	Contacteur

Woordverklaring en Afkortingen

START	"AAN" knop op de hoofdschakelaar
STOP	"UIT" knop op de hoofdschakelaar
E-STOP	noodstopknop
Q1	magnetothermische schakelaar
K01	contactelement

16.3 SCHEMAS ELECTRIQUES (MONOPHASES)

ELECTRISCHE SCHEMAS (EEN FASE)

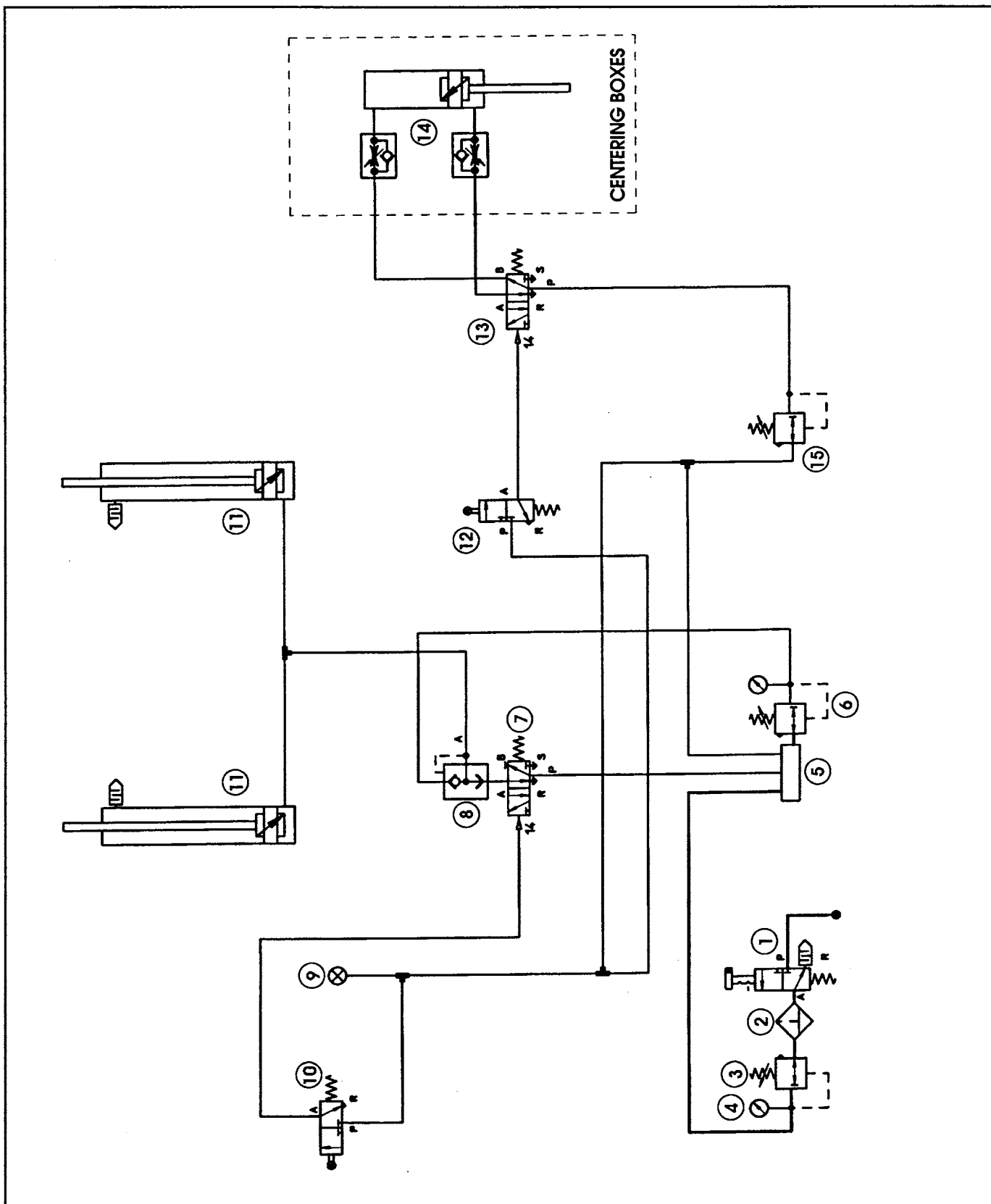


Legende

START	bouton " MARCHÉ (ON) sur l'interrupteur principal
STOP	bouton " ARRET (OFF) sur l'interrupteur principal
E-STOP	arrêt d'urgence
Q1	Interrupteur magnéto -thermique
K01	Contacteur

Woordverklaring en Afkortingen

START	"AAN" knop op de hoofdschakelaar
STOP	"UIT" knop op de hoofdschakelaar
E-STOP	noodstopknop
Q1	magnetothermische schakelaar
K01	contactelement



16.4 SCHEMAS PNEUMATIQUE

LEGENDE

- 1** Soupape MARCHE/ARRET
- 2** Régulateur filtre
- 3** Soupape manomètre
- 4** Manostat
- 5** Manifold
- 6** Réglage force tête d'enrubannage supérieure
- 7** Soupape puissance tête d'enrubannage supérieure
- 8** Soupape simple
- 9** Indicateur air
- 10** Soupape soulèvement tête d'enrubannage supérieure
- 11** Cylindres tête d'enrubannage supérieure
- 12** Soupape glissière de centrage
- 13** Soupape de puissance glissière de centrage
- 14** Cylindre glissière de centrage
- 15** Réglage force glissière de centrage

PNEUMATISCH SCHEMA

WOORDVERKLARING

- 1** AAN/UIT kraan
- 2** filter - regelaar
- 3** drukregelaarventiel
- 4** drukmeter
- 5** verdeelstuk
- 6** krachtregelaar bovenaandrijfgroep
- 7** eindbuis bovenaandrijfgroep
- 8** terugslagklep
- 9** optisch wijzerinstrument luchtdruk
- 10** hefklep bovenaandrijfgroep
- 11** cilinders bovenaandrijfgroep
- 12** schakelaar centreersponningeng
- 13** eindbuis centreersponningen
- 14** cilinder centreersponningen
- 15** krachtregelaar centreersponningen

PIECES DETACHEES

RESERVEONDERDELEN

COMMANDE DE PIECES DETACHEES

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:

HET BESTELLEN VAN DE RESERVEONDERDELEN

Voor het bestellen van reserveonderdelen 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.

700r

Quantité/Hoeveelheid	Ref. No.	3M-numéro de la pièce/stuknummer	Description/Art.-beschrijving
1	2880-15	78-8057-6179-4	Rouleau d'application
1	2881-5	78-8057-6178-6	Coussin du rouleau
1	2881-10	78-8070-1274-1	Ressort de traction supérieure
1	2883-2	78-8017-9173-8	Lame - 65 mm
2	2883-12	78-8052-6602-6	Ressort du couteau
1	2886-10	78-8070-1273-3	Ressort de traction inférieure
2	6244-70/6245-84	78-8070-1531-4	Courroie de transmission W/Croche

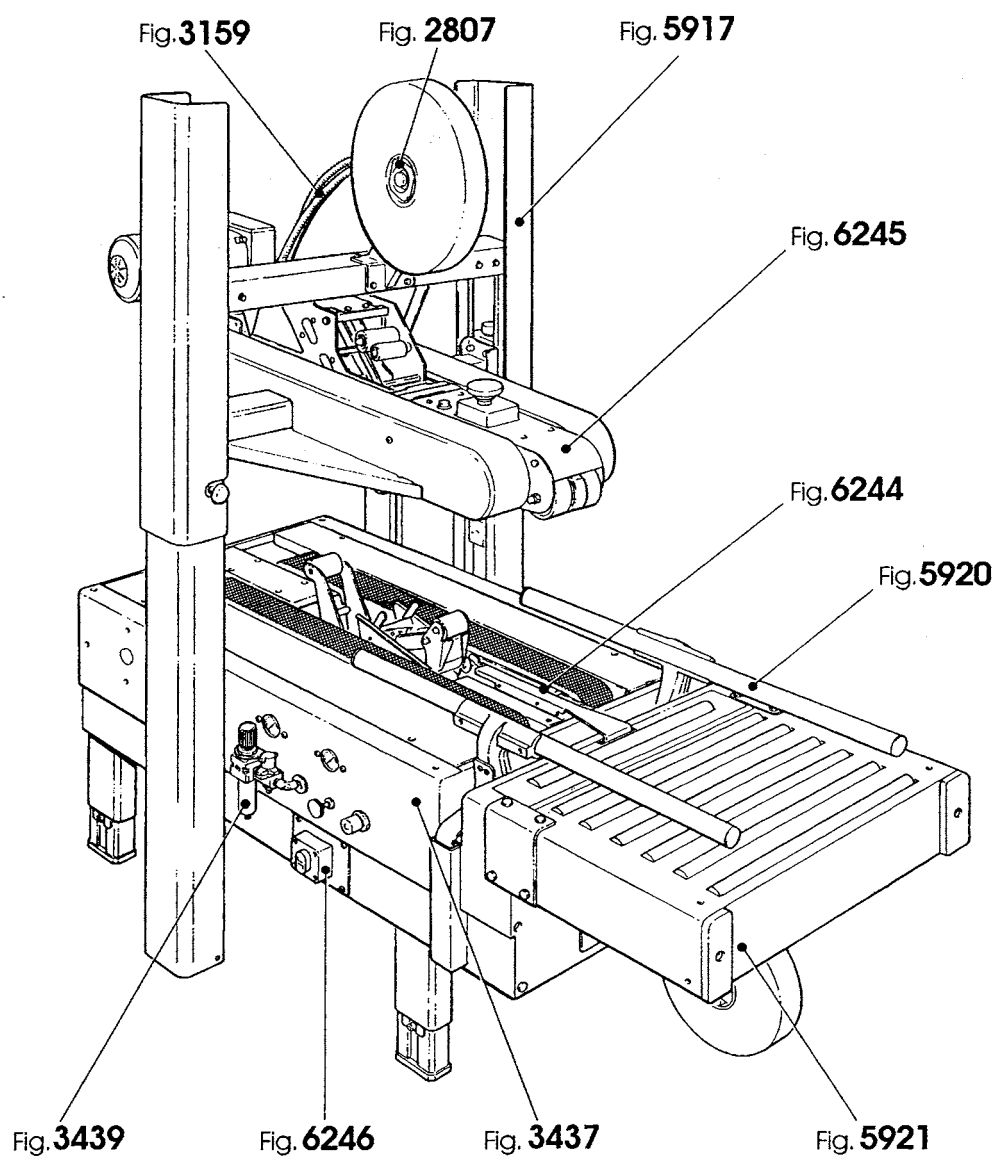
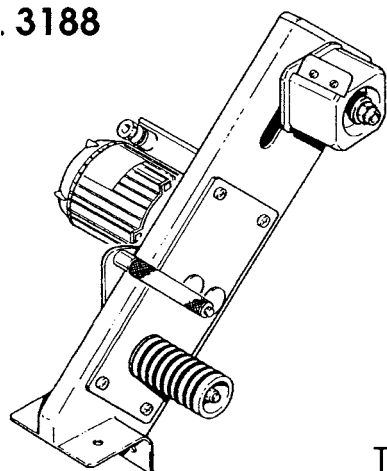


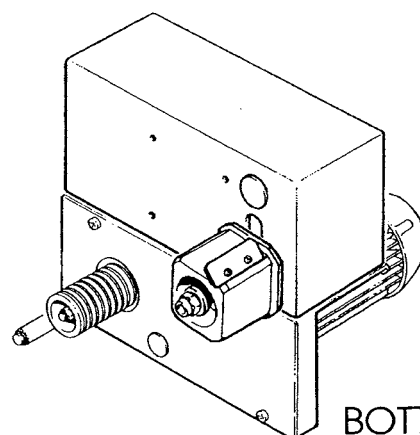
Fig. 3188



TOP

**OPTIONAL
PRESTRIPPER**

Fig. 3189



BOTTOM

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
2807	PORTAROTOLI	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807646332	TAPE ROLL 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 24/02/97

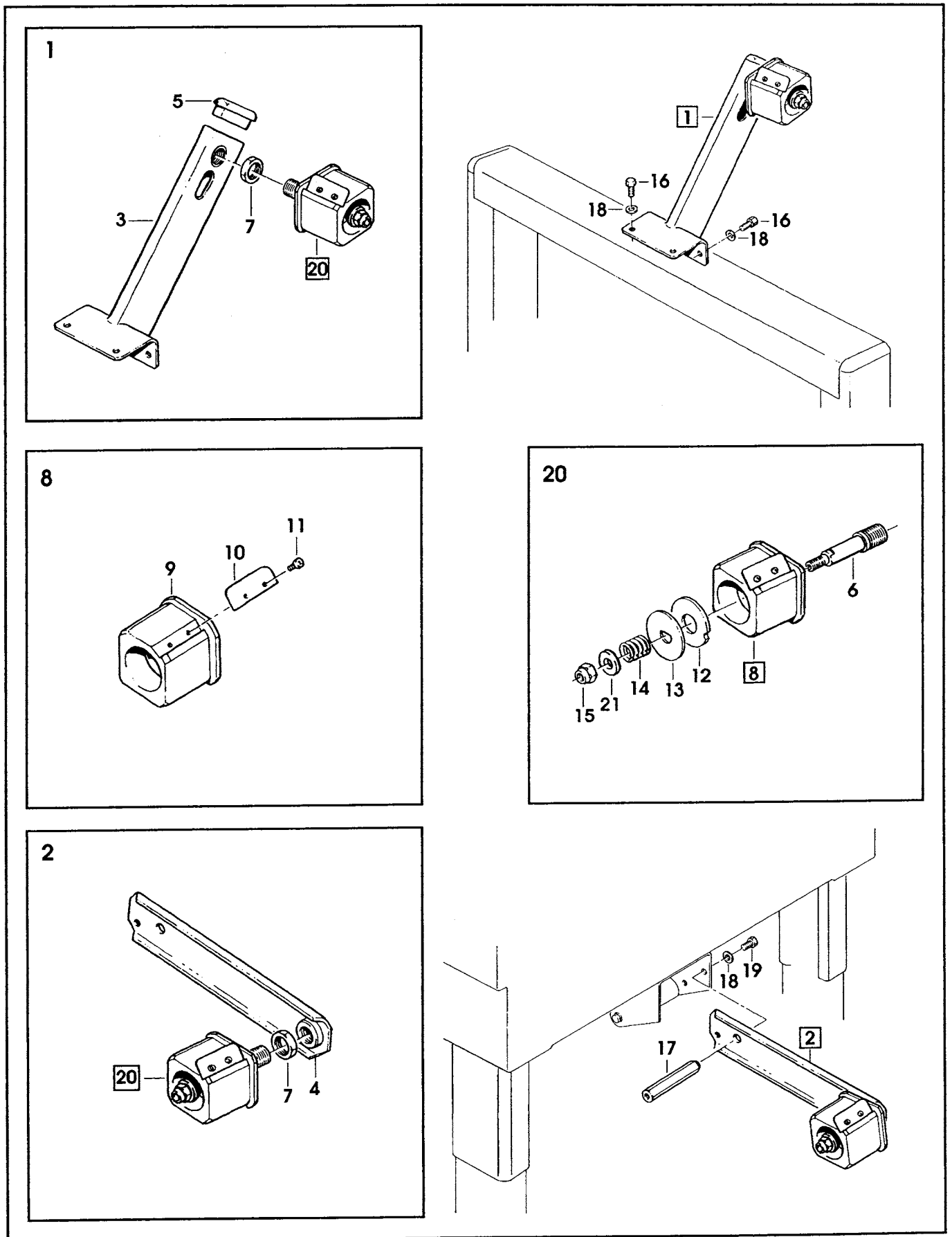


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3159	CANALINA	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807649906	HOUSING - WIRE	PZ	1
2	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
3	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	2
4	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	2
5	78807646365	STRAP - WIRE	PZ	1
6	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	4
7	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	13
8	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	7
9	78807645201	UNION PG13 - SLEEVE /16	PZ	2
10	78807645219	SLEEVING - WIRE, 900 MM /16	PZ	1
11	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	1
12	78806084220	SLEEVING - 1,12 MT.	PZ	1
13	78806080293	CLAMP, 140X3,5	PZ	5
14	78807649666	COVER	PZ	1
15	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	6
16	78801071651	SCREW, FLAT HD SOC.M5X25	PZ	1
17	78804682173	WASHER-SPECIAL	PZ	3
18	78806078727	COVER PLUG STRAIGHT	PZ	2
19	78806078735	PLUG FEMALE	PZ	2
20	78802882080	SCREW - 6PX9,5	PZ	4
21	78807649674	COVER	PZ	2
22	78807649682	TERMINAL	PZ	0,34
23	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	2

===== Data 24/02/97

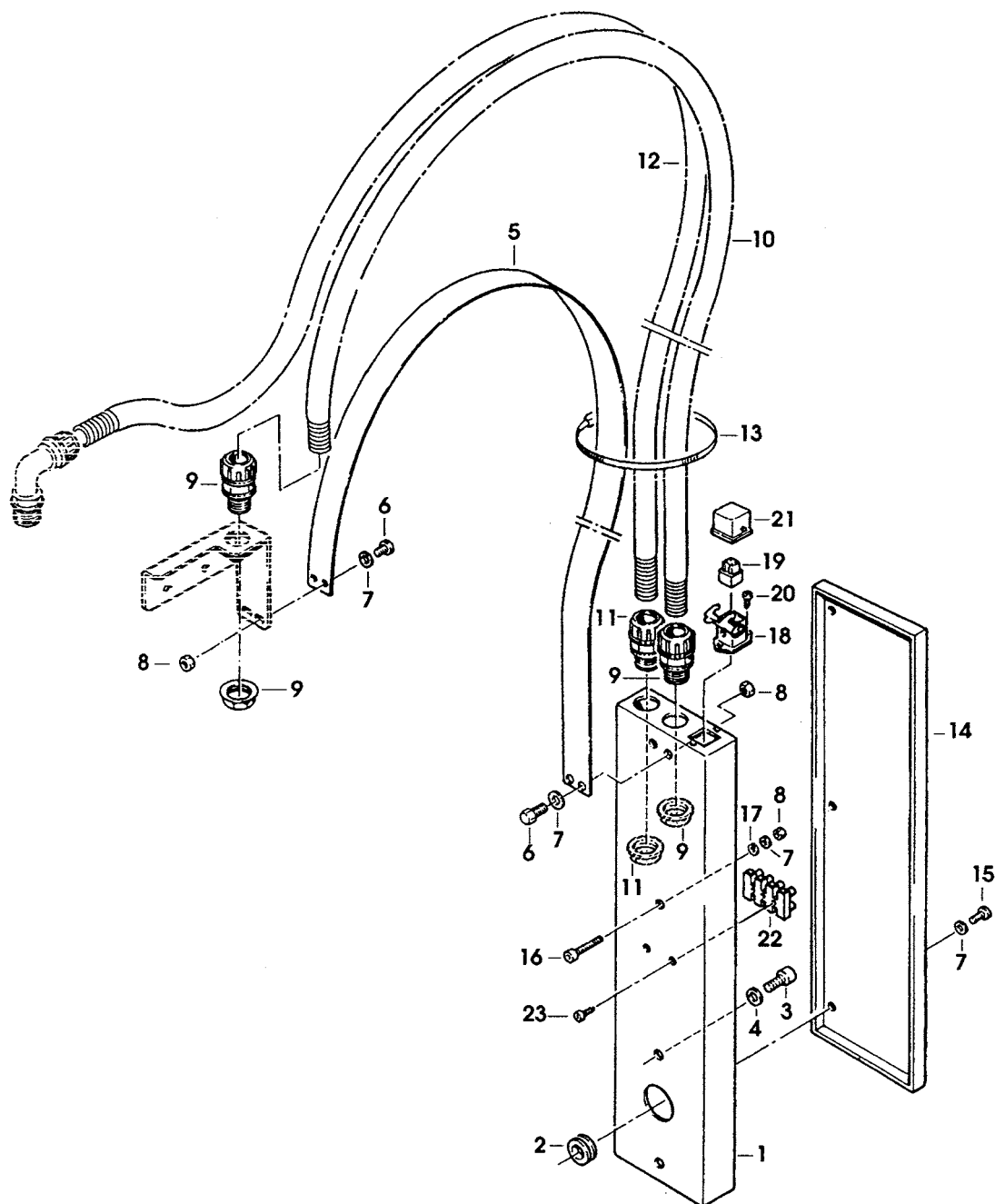


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3437	BANCALE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78809103209	CONVEYOR BED ASS.Y	PZ	1
2	78809103217	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	78807645359	BRACKET	PZ	2
17	78807646258	SCREW - SPECIAL M5X16	PZ	4
19	78801072097	SCREW, SOC.HD.M6X12	PZ	2
20	78807646209	PLANE - CONVEYOR BED	PZ	2
21	78806084865	BUSHING	PZ	4
22	78802323341	SCREW-SOC.HD., HEX. SOC.M6X25	PZ	4
23	78806084873	COVER - SWITCH	PZ	1
24	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
25	78801074176	NUT - METRIC, HEX STL. M5	PZ	8
26	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	2
27	78804682173	WASHER-SPECIAL	PZ	4
28	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
29	78807645375	SCREW - SOC.HD. HEX.HD. M3X25	PZ	4
30	78807645383	WASHER - FLAT, M3	PZ	4
31	78805955172	NUT-SELF-LOCKING M3 ZINC. PL.	PZ	4
32	78807645177	END CAP /22X1	PZ	1
33	78807647017	CAP /28	PZ	2
34	78806081846	CAP /35X1,5	PZ	1
35	78807645367	CAP /45X1.5	PZ	2
36	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
37	78806080608	CASTER ASS.Y /80	PZ	4
38	78806080616	CASTER /80	PZ	4
39	78806081242	SPACER - CASTER	PZ	4
40	78806076994	WASHER /12-45,5X4	PZ	4
41	78801790599	WASHER-FLAT FOR M12 SCREW	PZ	4
42	78806075327	NUT M12 SELF-LOCKING	PZ	4
43	78809107176	SUPPORT - R/H, FILTER ASSY	PZ	1
44	78809106137	SHAFT - VALVE	PZ	1
45	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	1
46	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	1

=====
Data 24/02/97

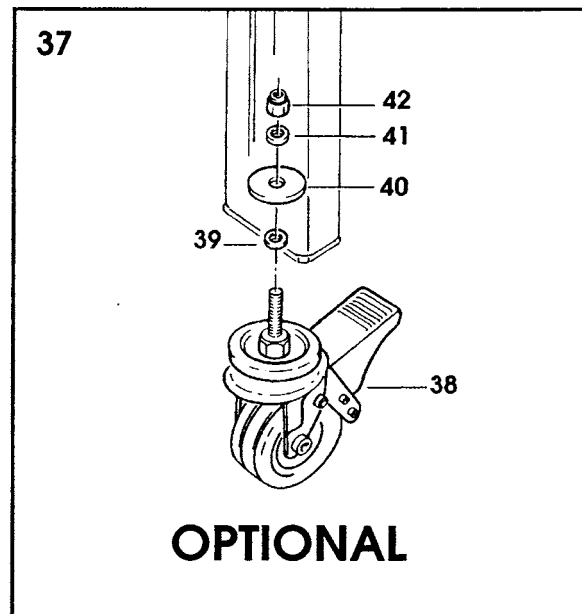
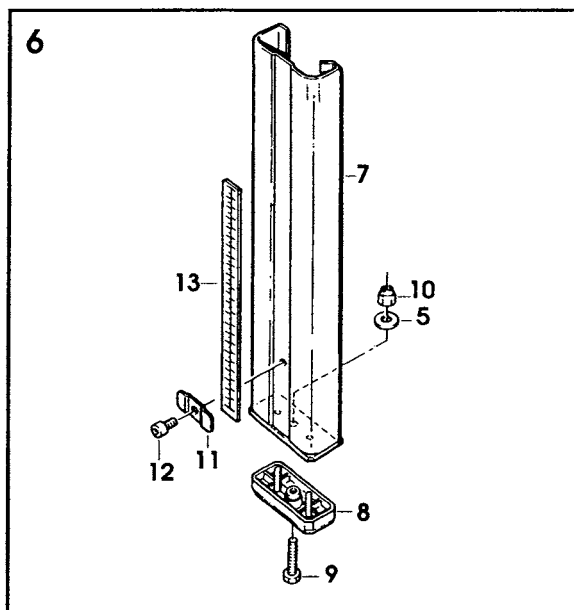
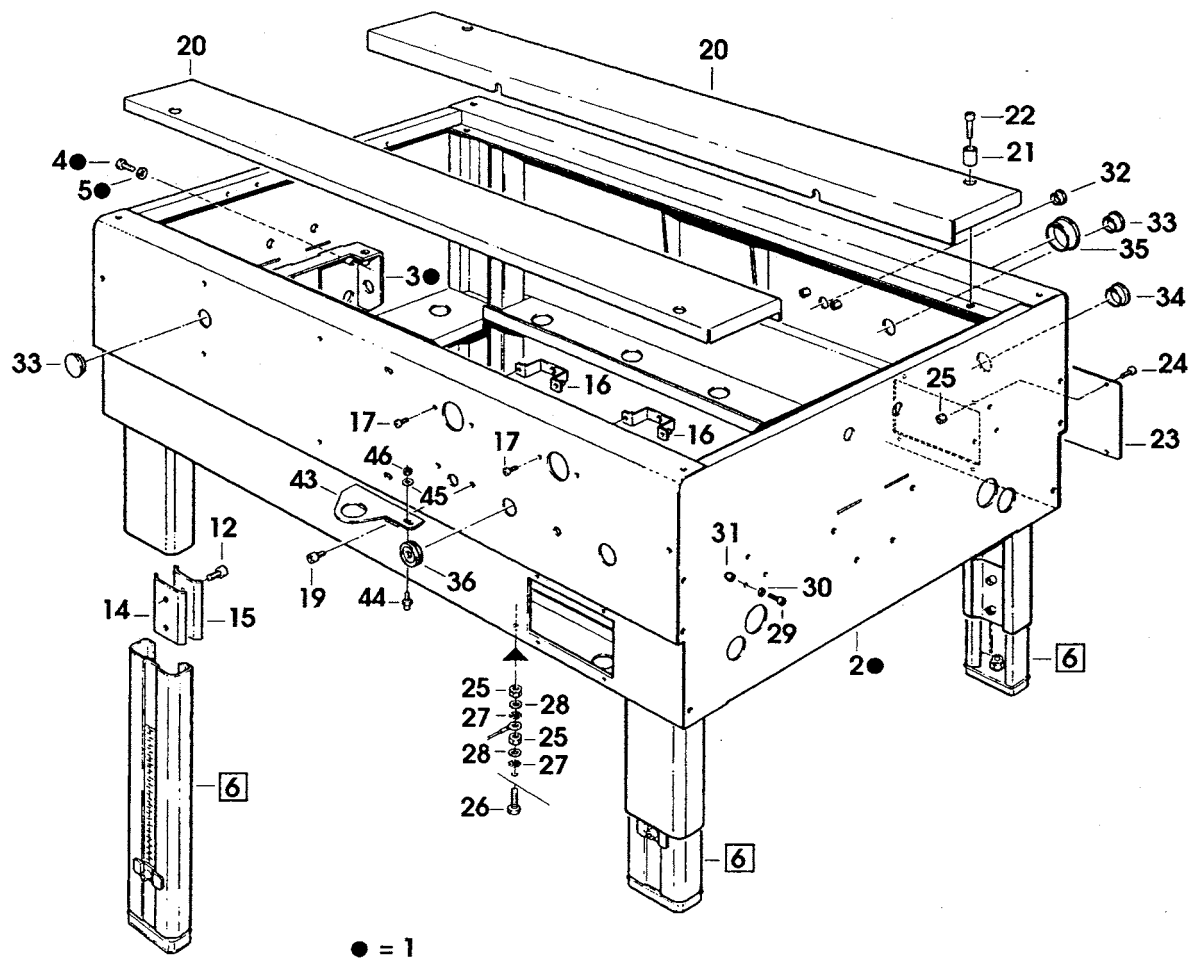
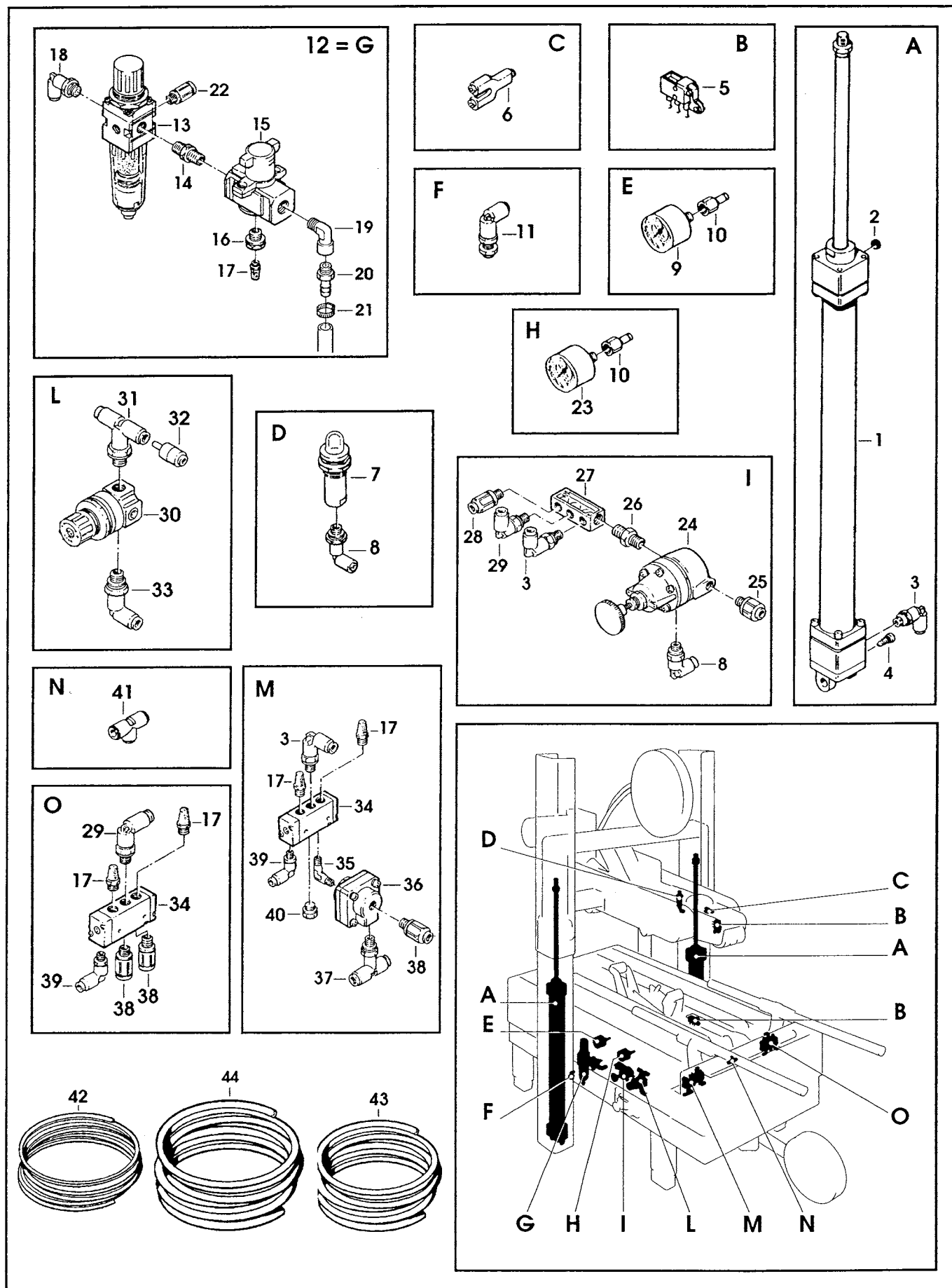


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3439	IMPIANTO PNEUMATICO	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807646639	CYLINDER - AIR /32X580+20	PZ	2
2	78809464577	CAP 1/8"	PZ	2
3	78809103134	ELBOW - 3199.08.10	PZ	4
4	78807646803	SCREW - CUSHIONING, CIL./32	PZ	2
5	78806080913	VALVE - FESTO R/O-3-PK-3	PZ	2
6	78807646647	UNION - FEMALE	PZ	1
7	78807646654	INDICATOR - VISUAL	PZ	1
8	26100559090	ELBOW	PZ	2
9	78805488380	GAUGE - AIR	PZ	1
10	78807646720	UNION - STRAIGHT, FEMALE	PZ	2
11	78809103506	UNION - SPECIAL	PZ	2
12	78809103142	FILTER - EAW 2000, W/O GAGE	PZ	1
13	26101445588	FILTER/REGULATOR W/METAL BOWL SMC EAW2000-F02D-2	PZ	1
14	78806078990	NIPPLE RA 012 1/4"-1/4"	PZ	1
15	78807646696	RIGHT VALVE EVHS-4500 F02-R X116 700r	PZ	1
16	78807646704	REDUCTION - 3/8"-1/8"	PZ	1
17	26100568901	MUFFLER	PZ	5
18	78809103159	ELBOW - 3199.08.13	PZ	1
19	78806079006	UNION	PZ	1
20	26100568976	HOSE CONNECTOR	PZ	1
21	78809104306	CLAMP - /14-24	PZ	1
22	78806078537	UNION - STRAIGHT	PZ	1
23	78807646712	GAUGE - PRESSURE	PZ	1
24	78807646738	REGULATOR - PRESSURE	PZ	1
25	26100569016	UNION STRAINGHT	PZ	1
26	78807646746	NIPPLE - 1/4" - 1/8"	PZ	1
27	78805956337	AIR DISTRIBUTOR	PZ	1
28	78809103167	UNION - STRAIGHT, 3101.08.10	PZ	1
29	26100568935	90 DEGREE ELBOW	PZ	2
30	78807646753	REGULATOR - 0.5-7 BAR , SMC EAR111-F02	PZ	1
31	78807646761	UNION	PZ	1
32	78805757354	FITTING - REDUCER	PZ	1
33	78805507569	UNION - ROTATING	PZ	1
34	78807646779	VALVE V2A 5120-01	PZ	2
35	78801794260	ELBOW - 90*,1/8" MALE X 1/8" MALE	PZ	1
36	78807646787	VALVE - QUICK EXHAUST	PZ	1
37	78809103175	UNION - TEE, 3198.08.10	PZ	1
38	26100569107	UNION STRAIGHT	PZ	3
39	78805757321	FITTING - ELBOW	PZ	2
40	78806076903	CAP	PZ	1
41	78807646795	UNION - TEE	PZ	1
42	78811986666	TUBE - AIR, TU0425B, 5 MT	PZ	1
43	78811986674	TUBE - AIR, TU0604B, 5 MT	PZ	1
44	78811986682	TUBE - AIR, TU0805B, 5 MT	PZ	1
999	78806081754	SEAL KIT-CYLINDER MEGLIANI /32	PZ	1

Data 18/12/1998 =



700r-E

Apr. 1999

Fig. 3439

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5917	COLONNE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807645391	COLUMN - OUTER	PZ	2
2	78807645409	PIN - AIR CYLINDER	PZ	2
3	78806080350	E-RING 7DIN6799	PZ	4
4	78805488216	END - CAP	PZ	8
5	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	20
6	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	12
7	78807645417	PLATE - BUMPER SUPPORT	PZ	2
8	78807645425	BUMPER	PZ	2
9	78807645433	BUSHING - HEIGHT STOP	PZ	1
10	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
11	78807645441	STUD - HEIGHT STOP	PZ	1
12	78807645458	SPRING	PZ	1
13	78810009544	KNOB	PZ	1
14	78807645474	CAP /18	PZ	3
15	78806084915	CAP - COLUMN	PZ	2
16	78807645482	SCREW - SELF-TAPPING 8PX16	PZ	4
17	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	10
18	78807645490	COLUMN ASSY - INNER	PZ	2
19	78807645508	COLUMN - INNER	PZ	2
20	78805486178	BEARING SPECIAL	PZ	16
21	78801791068	SCREW-BEARING SHOULDER	PZ	8
22	78805485899	SCREW SPECIAL	PZ	8
23	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	8
24	78807645516	MOUNTING - ROD	PZ	2
25	78805488232	WASHER - BUMPER	PZ	4
26	78807645524	RING NUT - ROD	PZ	2
27	78805956170	SET SCREW M6X8	PZ	2
28	78807645532	CROSSMEMBER	PZ	1
29	78806078867	SCREW-HEX.HD.M6X16 SPECIAL	PZ	8
30	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
31	78807015041	COVER	PZ	1
32	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	6
33	78807015058	CAP - INNER COLUMN	PZ	2
34	78810011524	GUARD - COLUMN	PZ	2
35	78807654773	WASHER - SPECIAL /6.5X20X4	PZ	8
36	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	8
37	78806084907	PLATE - COLUMN MOUNTING	PZ	2
38	26100455075	WASHER M8	PZ	8
39	78810011532	COLLAR - HEIGHT LOCKING	PZ	2
40	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	2
41	78810011540	WASHER - /30-15-05	PZ	2

===== Data 24/02/97

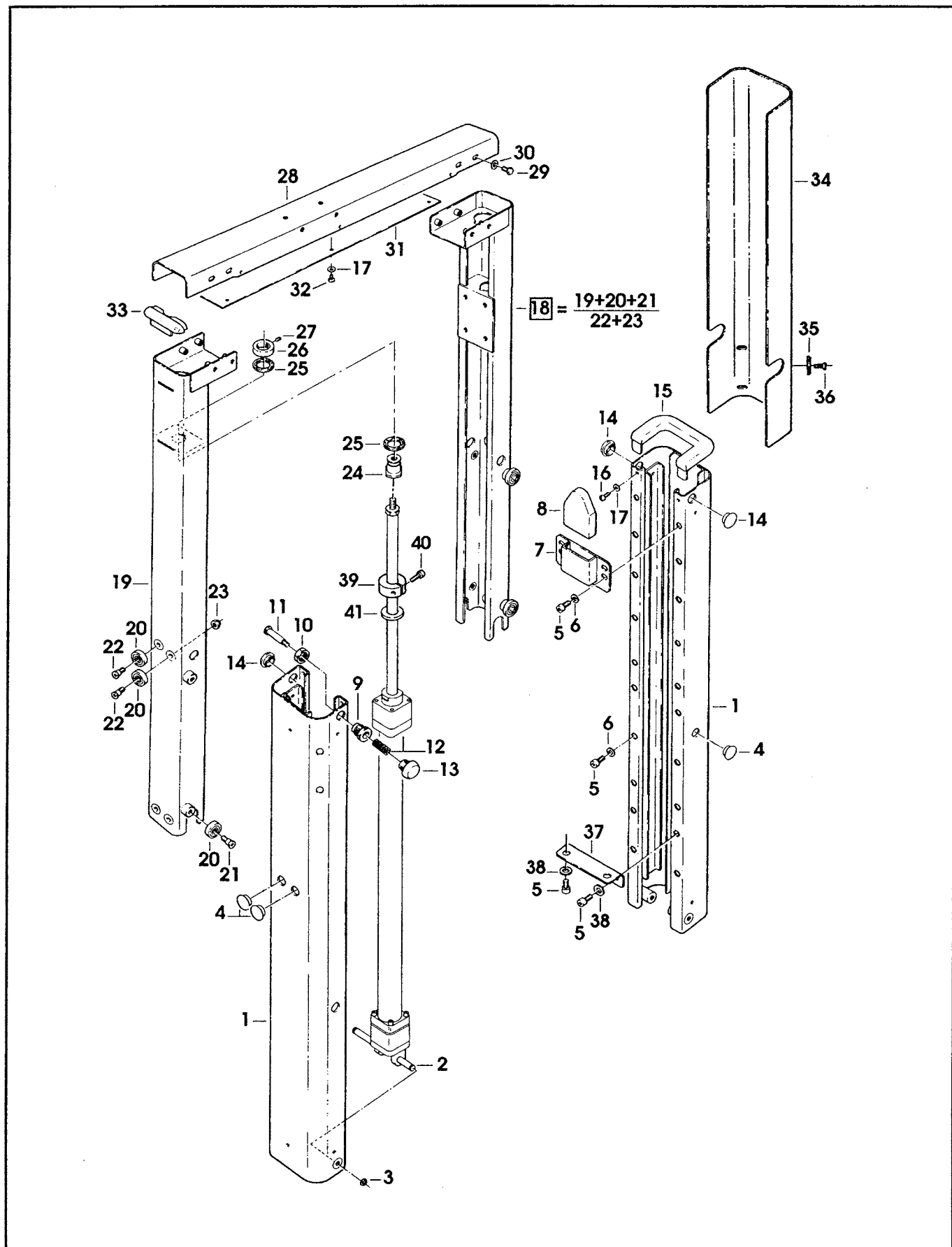
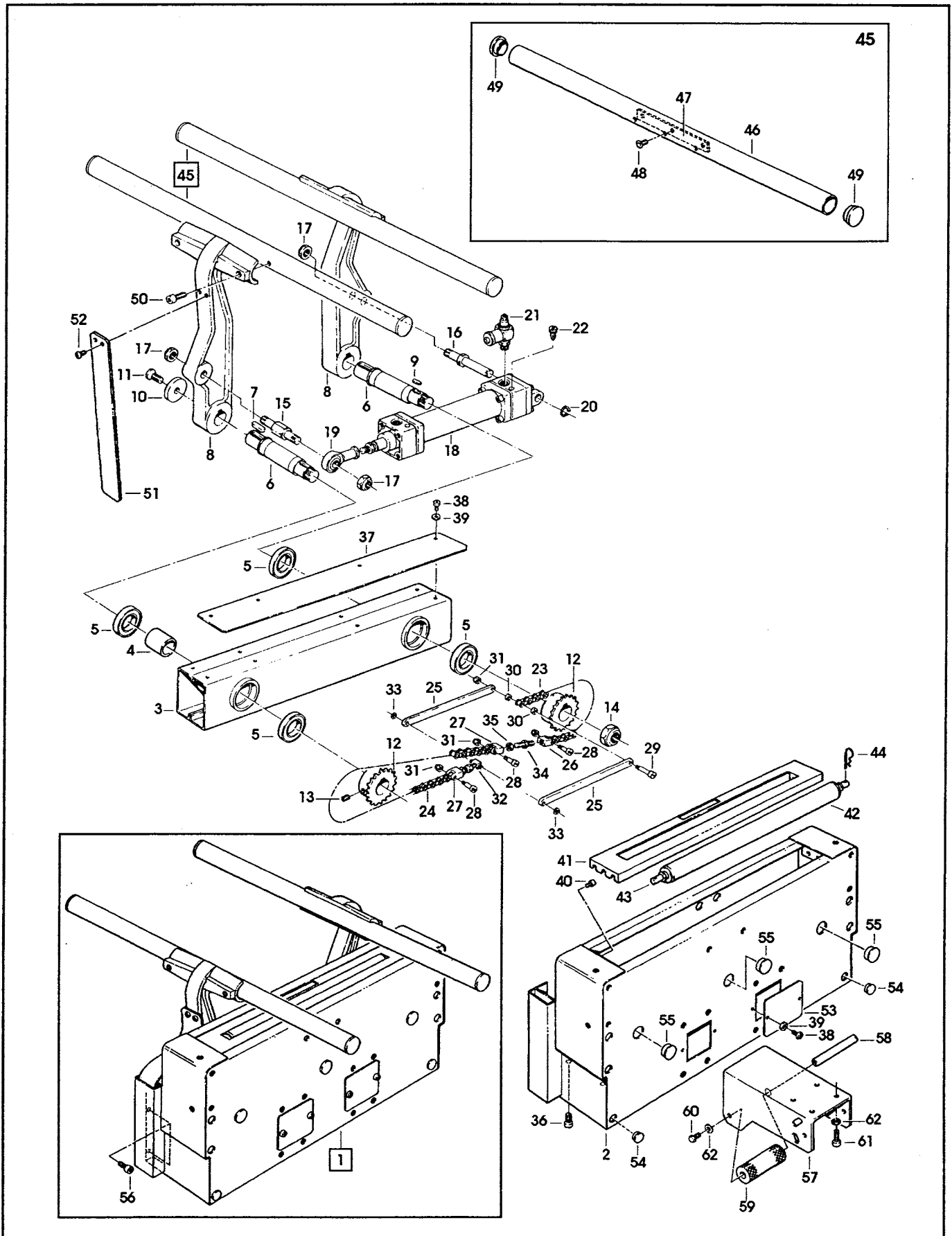


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5920	CENTRATORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810011565	INFEED CONVEYOR ASSEMBLY	PZ	1
2	78810011573	FRAME - INFEED	PZ	1
3	78807645664	FRAME	PZ	1
4	78807645185	SPACER - BEARING	PZ	2
5	78802325510	BEARING-6005-2RS	PZ	4
6	78807645672	PIVOT - INFEED	PZ	2
7	78807645680	KEY 7X8X25	PZ	2
8	78810011581	LEVER - INFEED	PZ	2
9	78807645706	KEY 6X6X15	PZ	2
10	78805485881	WASHER - 8,5/40X6	PZ	2
11	78805485673	SCREW SOC.HD.SPECIAL	PZ	2
12	78807645714	SPROCKET - Z=20	PZ	2
13	78802324794	SCREW - SET W/END CUP, M6X10	PZ	2
14	78806084162	NUT - SPECIAL M20X1	PZ	2
15	78807645722	STUD - JOINT	PZ	1
16	78807645730	PIN - AIR CYLINDER	PZ	1
17	78809105550	NUT - SPECIAL, M12	PZ	3
18	78807645755	CYLINDER - AIR, /40X155	PZ	1
19	78805757479	MOUNT, CYLINDER ROD END	PZ	1
20	78805639651	RING - 8 DIN 6799	PZ	1
21	78809105105	REGULATOR - SPEED	PZ	2
22	78807646530	SCREW - CUSHIONING CYL./40	PZ	1
23	78807645763	CHAIN - 3/8" P=25	PZ	1
24	78807645771	CHAIN - 3/8" P=45	PZ	1
25	78805487879	CHAIN LINK	PZ	2
26	78805487887	CHAIN CONNECTOR	PZ	1
27	78805487861	CHAIN CONNECTOR	PZ	2
28	78806075202	SCREW M3X20	PZ	3
29	78806075194	SCREW M3X25	PZ	1
30	78805487838	WASHER - SPECIAL	PZ	2
31	78805955172	NUT-SELF-LOCKING M3 ZINC. PL.	PZ	4
32	78805487846	BLOCK - CHAIN	PZ	1
33	78805639453	E-RING - M4	PZ	2
34	78805487853	ROD - THREADED RIGHT/LEFT	PZ	2
35	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	2
36	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	8
37	78807645789	COVER - CHAIN	PZ	1
38	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	8
39	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	8
40	26100379432	SCREW-SOC.HD.M4X12	PZ	4
41	78810011599	COVER	PZ	1
42	78810011607	ROLLER - /32X438, W/O SHAFT	PZ	1
43	78810011615	SHAFT - ROLLER	PZ	1
44	78807653858	SPRING	PZ	2
45	78807646480	GUIDE ASSY	PZ	2
46	78807646498	GUIDE - INFEED	PZ	2
47	78807646506	PLATE - GUIDE	PZ	2
48	26100258305	SCREW HEX HD.M6X12	PZ	2
49	78805487796	END - CAP	PZ	4
50	78801072105	SCREW - SOC.HD.HEX.SOC.M6X20	PZ	4
51	78810011623	STRAP - SAFETY	PZ	2
52	78809461458	SCREW - PHILLIS M5X12	PZ	4



700r-E
Type 39600

Feb. 1997

Fig. 5920

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5920	CENTRATORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
53	78807646514	PLATE - INFEED	PZ	2
54	78805488216	END - CAP	PZ	2
55	78806078859	END CAP /25X1,2	PZ	3
56	26100379648	SCREW SOC.HD.HEX SOC.DR.,M8X20	PZ	6
57	78807646522	SUPPORT - BRACKET	PZ	1
58	78806084840	SHAFT - ROLLER	PZ	1
59	78806084857	ROLLER	PZ	1
60	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	1
61	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
62	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	5
999	78806084352	REPAIR KIT - CYLINDER /40	PZ	1

==== Data 24/02/97

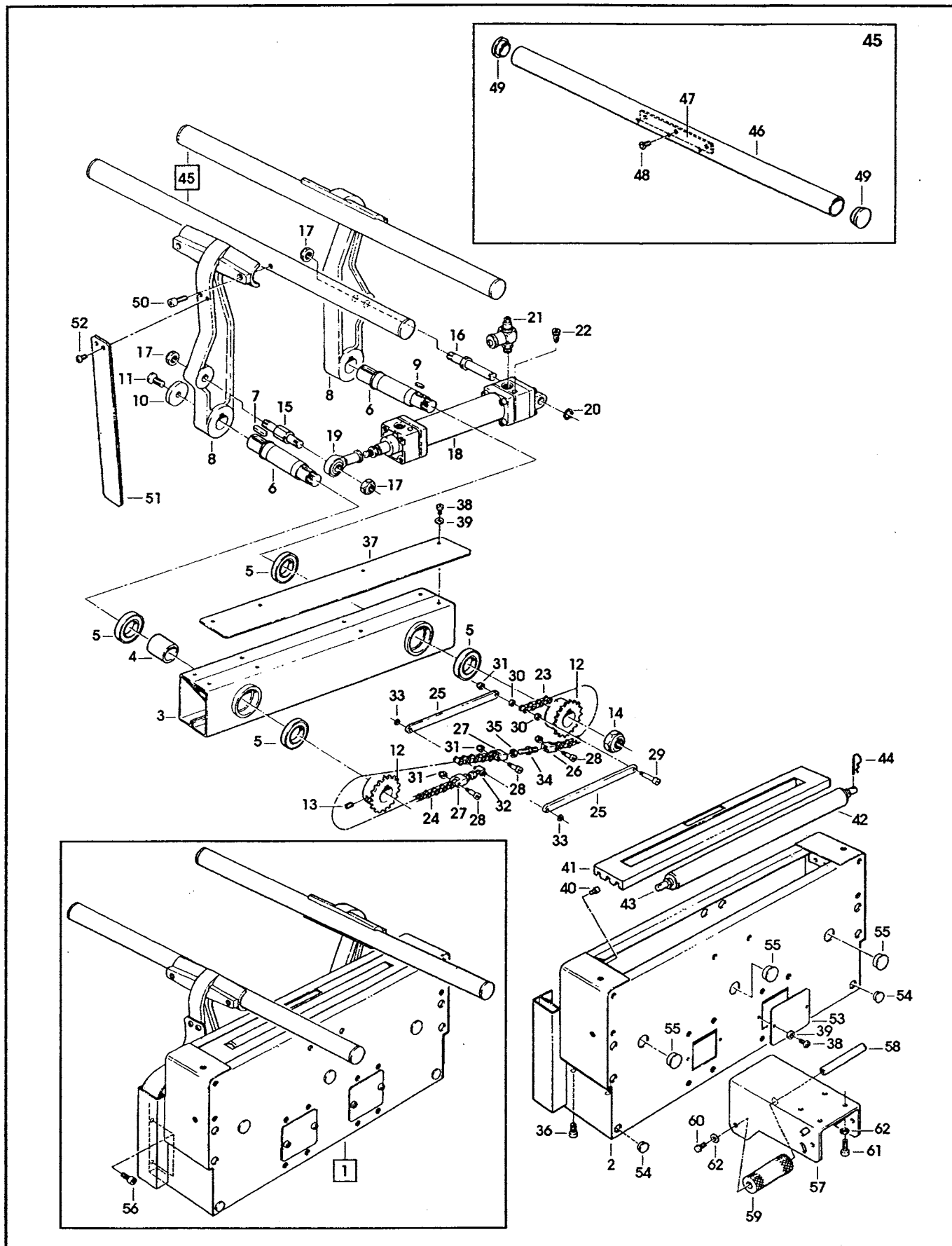


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
5921	PIANETTO A 6 RULLI	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810011631	CONVEYOR ASSY - INFEED	PZ	1
2	78807645136	PLATE - REINFORCEMENT	PZ	1
3	78810011649	PLATE	PZ	2
4	78807646258	SCREW - SPECIAL M5X16	PZ	10
5	78807645797	ROLLER - /32X492	PZ	6
6	78810011664	PLATE - ROLLER	PZ	3
7	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	3
8	78800557403	WASHER PLAIN-METRIC 4MM NICK.	PZ	3
9	78807645110	CAP - FRONT, R/H	PZ	1
10	78807645128	CAP - FRONT, L/H	PZ	1
11	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	2
12	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	2
13	78807645144	BRACKET - INFEED CONVEYOR	PZ	2
14	26100358410	SCREW M8X16	PZ	12
15	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	8

===== Data 24/02/97

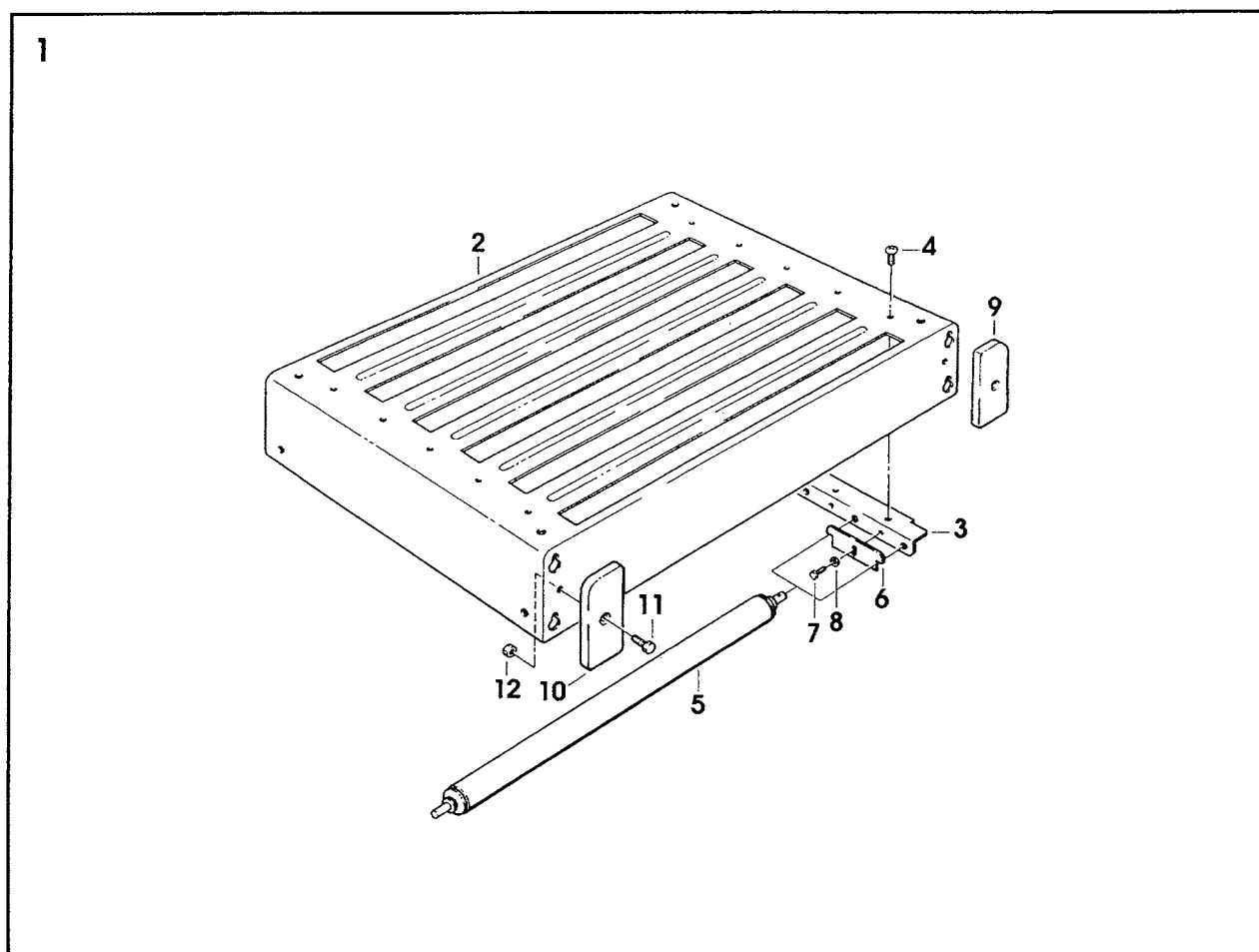
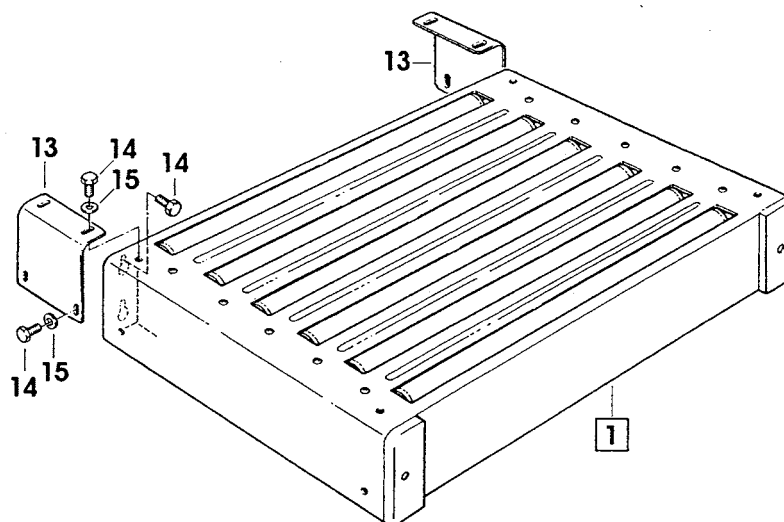


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6244	MOTORIZZAZIONE INFERIORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810012431	DRIVE ASSY - BTM, W/O MOTOR	PZ	1
2	78807646175	FRAME - BOTTOM DRIVE	PZ	1
3	78807015140	SPACER	PZ	1
4	26100358295	SCREW HEX.HD.M6X12	PZ	6
5	78810012365	BEL TENSIONING ASSY - R/H	PZ	1
6	78810012373	BELT TENSIONING ASSY - L/H	PZ	1
7	78810012381	BELT TENSIONING - R/H	PZ	1
8	78810012399	BELT TENSIONING - L/H	PZ	1
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	78807646191	BRACKET - REAR, ROLLER	PZ	2
20	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	4
21	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	8
22	78807645276	GEAR BOX ASS.Y W/O MOTOR	PZ	1
25	78805489750	SPACER	PZ	2
26	78805489776	SPACER	PZ	3
27	26100358204	SCREW - HEX HD.M-5X12	PZ	8
28	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	8
29	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	7
30	78806081465	GEAR BOX PULLEY ASS.Y	PZ	1
31	78805489800	PULLEY TIMING BELT	PZ	1
32	78805489792	HOUSING-BEARING	PZ	1
33	78802882445	KEY - 4 X 4 X 10MM	PZ	1
34	78805489818	SPROCKET - 3/8 PITCH, 11 TEETH	PZ	1
35	78805488778	WASHER, 5,5/20X4	PZ	1
36	78805485774	WASHER - SPECIAL	PZ	1
37	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	1
38	78801071933	SCREW-METRIC, M6X20, HEX.HD.	PZ	7
39	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	3
40	78807645300	PULLEY ASS.Y	PZ	1
41	78805489784	REDUCER-PULLEY	PZ	1
42	78807645318	SHAFT - TIMING PULLEY	PZ	1
43	78801658556	E - RING 10MM	PZ	1
44	78807645805	NUT - SELF LOCKING M8	PZ	2
45	78805758089	TIMING BELT 187L100	PZ	1
46	78805757248	TIMING BELT 187L050 BORAN	PZ	1
47	78805489826	PULLEY-TIMING 11 TEETH	PZ	1
48	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	1
49	78801793015	SCREW-HEX HEAD M8X25	PZ	4
50	26100455075	WASHER M8	PZ	4
51	78800557361	LOCKWASHER-FOR M8 SCREW	PZ	4
52	26100369045	NUT - HEX, M8	PZ	4
53	78807645821	DRIVE SHAFT ASS.Y	PZ	1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6244	MOTORIZZAZIONE INFERIORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
54	78805489867	SPROCKET-3/8" PITCH,28 TEETH	PZ	1
55	78805758113	KEY,6X6X20 MM.	PZ	1
56	78805757396	KEY, M5X5X30 MM	PZ	2
57	78805489842	BUSHING	PZ	1
58	78805489834	HOUSING-BEARING	PZ	2
59	78807645813	SHAFT - GEAR BOX	PZ	1
60	78805489875	CHAIN-3/8" PITCH,57 PITCH LONG	PZ	1
61	78807645839	COVER - TOP	PZ	1
63	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	6
64	78807645854	SUPPORT - RIGHT, BEARING	PZ	1
65	78807645862	SUPPORT - LEFT, BEARING	PZ	1
66	78803203823	SCREW-SOC.HEX HD.M5X16 ZINC.PL	PZ	8
67	78807651050	PULLEY ASS.Y - DRIVE	PZ	2
68	78805267131	RING - POLYURETHANE	PZ	4
69	78806084162	NUT - SPECIAL M20X1	PZ	2
70	78807015314	BELT - DRIVE, WITH HOOK	PZ	2
71	78807645557	SPACER	PZ	2
73	26100379515	SCREW,SOC HD HEX SOC M5X20	PZ	2
74	78805487572	PIN - SPRING HOLDER	PZ	1
75	26100568596	NUT SELF LOCKING M-5	PZ	1
76	78807647744	SPRING	PZ	1
77	26100379473	SCREW SOC.HD.HEX SOX.M4X35	PZ	2
78	78805487580	SPACER - VALVE HOLDER	PZ	2
79	78805956071	PLATE - THREADED	PZ	1
83	26100249551	SCREW-SELF TAP 8PX13	PZ	1
86	78807645607	COVER - RIGHT	PZ	1
87	78807645615	COVER - LEFT	PZ	1
88	78807646183	COVER - REAR	PZ	1
89	78805487515	SPACER	PZ	4
90	26100553168	SCREW, FLAT HD.HEX DR.M5X16	PZ	4
91	78807015348	STUD - SIDE PLATE	PZ	4
92	78806084881	SCREW - HEX.HD. M5X20	PZ	4
93	26100358410	SCREW M8X16	PZ	4
94	78810008652	MOTOR - 200/220V, 50/60HZ 3-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
95	78805267180	MOTOR- 220/415V, 50HZ, 3-PHASE	PZ	1
96	78805267198	MOTOR - 260/440V - 50HZ 3PHASE	PZ	1
97	78804682678	MOTOR- 110/110V, 50/60HZ 1-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
98	78809106541	MOTOR - 125V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
99	78804682686	MOTOR 1-PH, 220/240V. 50HZ MH63 C4 KW 0.12 B5	PZ	1
100	78807645904	MOTOR 220/240V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
101	78807653726	FAN - MOTOR	PZ	1
102	78807645326	CORD GRIP	PZ	1
103	78807645003	STUD - MOUNTING	PZ	4
104	78809107895	FRAME - R/H	PZ	1
105	78809107903	FRAME - L/H	PZ	1
106	78809105980	COVER - GEARBOX	PZ	1
107	78812962179	LINK - ACTUATOR, VALVE	PZ	1

Data 16/05/2002

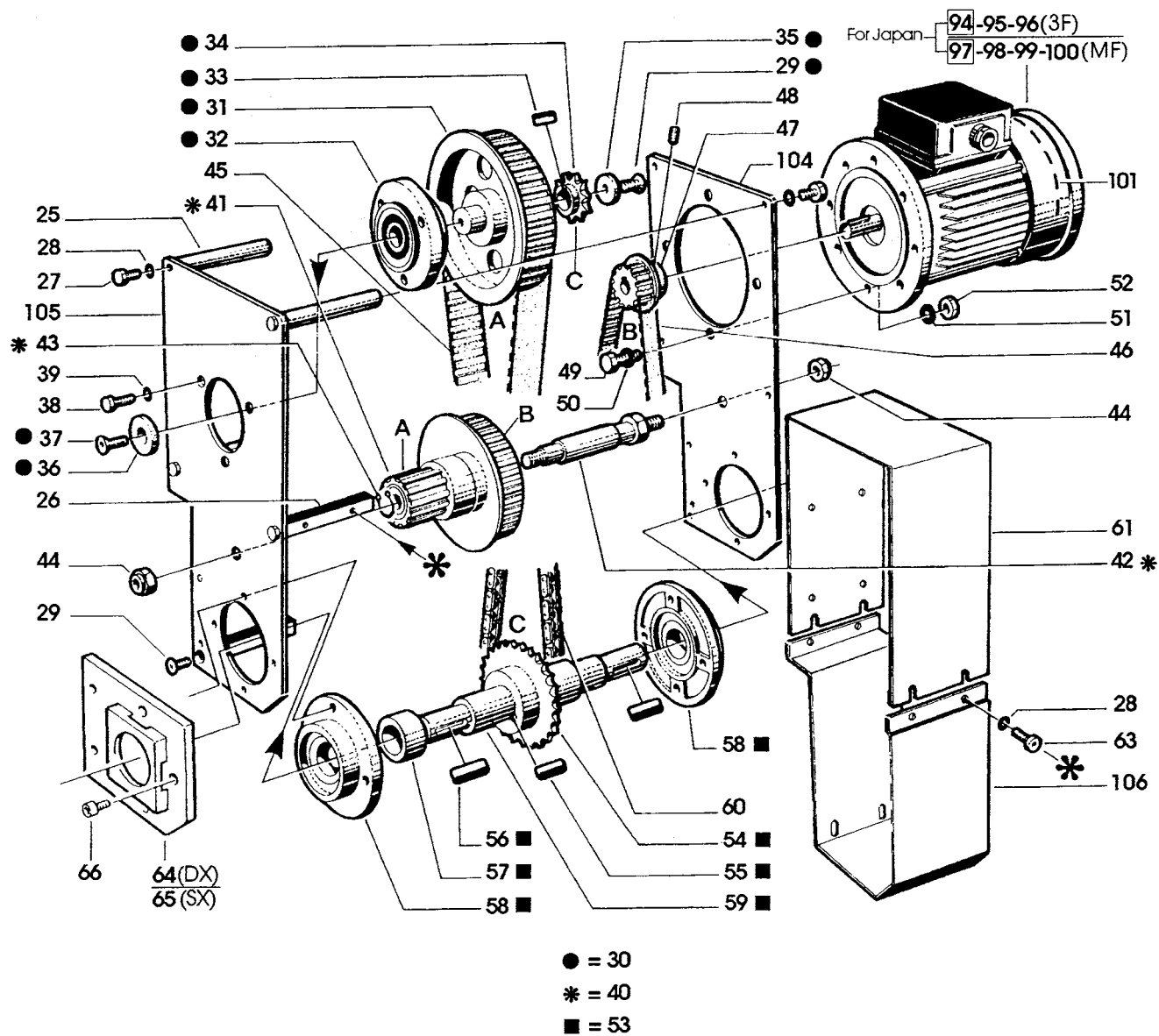


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6245	MOTORIZZAZIONE SUPERIORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78810012449	DRIVE ASSY - TOP, W/O MOTOR	PZ	1
2	78809106707	FRAME - UPPER DRIVE	PZ	1
3	78807015207	GUIDE - DRIVE BELT	PZ	4
4	26100547574	SCREW - FLAT HD, SOC.DR. M5X20	PZ	8
5	78807015892	CLAMP - UPPER HEAD	PZ	1
6	78807015900	SHAFT - ROLLER	PZ	1
7	26100379481	SCREW,SOC.HD HEX SOC.M5X10	PZ	2
8	78807646555	SPACER - VALVE	PZ	1
9	78801071693	SCREW-METRIC, M6X12, HEX HD.	PZ	8
10	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	12
11	78810011300	TUBE - ROLLER	PZ	1
12	78807646563	ROLLER	PZ	2
13	78807646571	LINK - ACTUATOR, VALVE	PZ	1
14	78810011318	SHAFT - ROLLER	PZ	1
15	78810011326	NUT - SPECIAL, M8	PZ	2
16	78801793189	WASHER-PLAIN-METRIC 8MM	PZ	4
17	78807646589	SHAFT	PZ	1
18	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
19	78801658556	E - RING 10MM	PZ	3
20	78807646597	PLATE - VALVE	PZ	1
21	78801071636	SCREW-METRIC, M5X10, HEX.HD.	PZ	2
22	26100379465	SCREW - SOC.HD. M4X25	PZ	2
23	78805956071	PLATE - THREADED	PZ	1
24	78810012365	BEL TENSIONING ASSY - R/H	PZ	1
25	78810012373	BELT TENSIONING ASSY - L/H	PZ	1
26	78810012381	BELT TENSIONING - R/H	PZ	1
27	78810012399	BELT TENSIONING - L/H	PZ	1
28	78805267107	ROLLER - IDLER	PZ	2
29	78805267099	WASHER - SPECIAL	PZ	2
30	78801074358	WASHER METRIC LOCK.M6	PZ	2
31	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	10
32	78807015181	SPACER - SHAFT	PZ	2
33	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	2
34	78807015942	SCREW - HEX.HD. M8X60	PZ	2
35	78807645276	GEAR BOX ASS.Y W/O MOTOR	PZ	1
38	78805489750	SPACER	PZ	2
39	78805489776	SPACER	PZ	3
40	26100358204	SCREW - HEX HD.M-5X12	PZ	8
41	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	20
42	26000158621	SCREW, FLAT HD SOC.M5X12	PZ	3
43	78806081465	GEAR BOX PULLEY ASS.Y	PZ	1
44	78805489800	PULLEY TIMING BELT	PZ	1
45	78805489792	HOUSING-BEARING	PZ	1
46	78802882445	KEY - 4 X 4 X 10MM	PZ	1
47	78805489818	SPROCKET - 3/8 PITCH, 11 TEETH	PZ	1
48	78805488778	WASHER, 5,5/20X4	PZ	1
49	78805485774	WASHER - SPECIAL	PZ	1
50	26100198436	SCREW FLAT SOC.HD.M6X16	PZ	1
51	78801071933	SCREW-METRIC, M6X20, HEX.HD.	PZ	7
52	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	3
53	78807645300	PULLEY ASS.Y	PZ	1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6245	MOTORIZZAZIONE SUPERIORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
54	78805489784	REDUCER-PULLEY	PZ	1
55	78807645318	SHAFT - TIMING PULLEY	PZ	1
56	78807645805	NUT - SELF LOCKING M8	PZ	2
57	78805758089	TIMING BELT 187L100	PZ	1
58	78805757248	TIMING BELT 187L050 BORAN	PZ	1
59	78805489826	PULLEY-TIMING 11 TEETH	PZ	1
60	26100388169	SCREW, SET M5X6	PZ	1
61	78801793015	SCREW-HEX HEAD M8X25	PZ	4
62	26100455075	WASHER M8	PZ	4
63	78800557361	LOCKWASHER-FOR M8 SCREW	PZ	4
64	26100013478	NUT METRIC HEX STL.,M8	PZ	4
65	78807645821	DRIVE SHAFT ASS.Y	PZ	1
66	78805489867	SPROCKET-3/8" PITCH,28 TEETH	PZ	1
67	78805758113	KEY,6X6X20 MM.	PZ	1
68	78805757396	KEY, M5X5X30 MM	PZ	2
69	78805489842	BUSHING	PZ	1
70	78805489834	HOUSING-BEARING	PZ	2
71	78807645813	SHAFT - GEAR BOX	PZ	1
72	78805489875	CHAIN-3/8" PITCH,57 PITCH LONG	PZ	1
73	78809107135	COVER - UPPER	PZ	1
75	26100379499	SCREW SOC. HD. HEX SOC. M5X12	PZ	8
76	78807645854	SUPPORT - RIGHT, BEARING	PZ	1
77	78807645862	SUPPORT - LEFT, BEARING	PZ	1
78	78803203823	SCREW-SOC.HEX HD.M5X16 ZINC.PL	PZ	8
79	78807651050	PULLEY ASS.Y - DRIVE	PZ	2
80	78805267131	RING - POLYURETHANE	PZ	4
81	78806084162	NUT - SPECIAL M20X1	PZ	2
82	78807646837	BRACKET	PZ	1
83	78807647025	GROMMET /28	PZ	1
84	78807015314	BELT - DRIVE, WITH HOOK	PZ	2
85	78809106756	COVER - UPPER, FRONT	PZ	1
86	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
87	78810011482	78810011482	PZ	1
88	78810011490	GUARD - BELT, R/H	PZ	1
89	78807646258	GUARD - BELT, L/H	PZ	1
90	78809106764	SCREW - SPECIAL M5X16	PZ	6
91	78809106764	COVER - UPPER, R/H	PZ	1
92	78809106772	COVER - UPPER, L/H	PZ	1
93	26100258206	SCREW-HEX HD M5X16	PZ	2
94	78810010427	WASHER - /15X6.35X2	PZ	8
95	78810008652	MOTOR - 200/220V, 50/60HZ	PZ	1
96	78805267180	3-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
97	78805267198	MOTOR- 220/380V, 50HZ, 3-PHASE	PZ	1
98	78804682678	MOTOR - 260/440V - 50HZ 3PHASE	PZ	1
99	78809106541	MOTOR- 110/110V, 50/60HZ	PZ	1
100	78809106541	1-PHASE, 0.12 KW	PZ	1
101	78804682686	MOTOR - 125V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
102	78807645904	MOTOR 1-PH, 220/240V. 50HZ	PZ	1
	78807653726	MH63 C4 KW 0.12 B5	PZ	1
	78807651134	MOTOR 220V 60HZ 1-PHASE	PZ	1
		FAN - MOTOR	PZ	1
		UNION - PG11, /12	PZ	1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6245	MOTORIZZAZIONE SUPERIORE	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
103	78811446018	GASKET - OR4067	PZ	1
104	78807645003	STUD - MOUNTING	PZ	4
105	78809107895	FRAME - R/H	PZ	1
106	78809107903	FRAME - L/H	PZ	1
107	78809105980	COVER - GEARBOX	PZ	1

Data 16/02/98

THIS PAGE IS BLANK

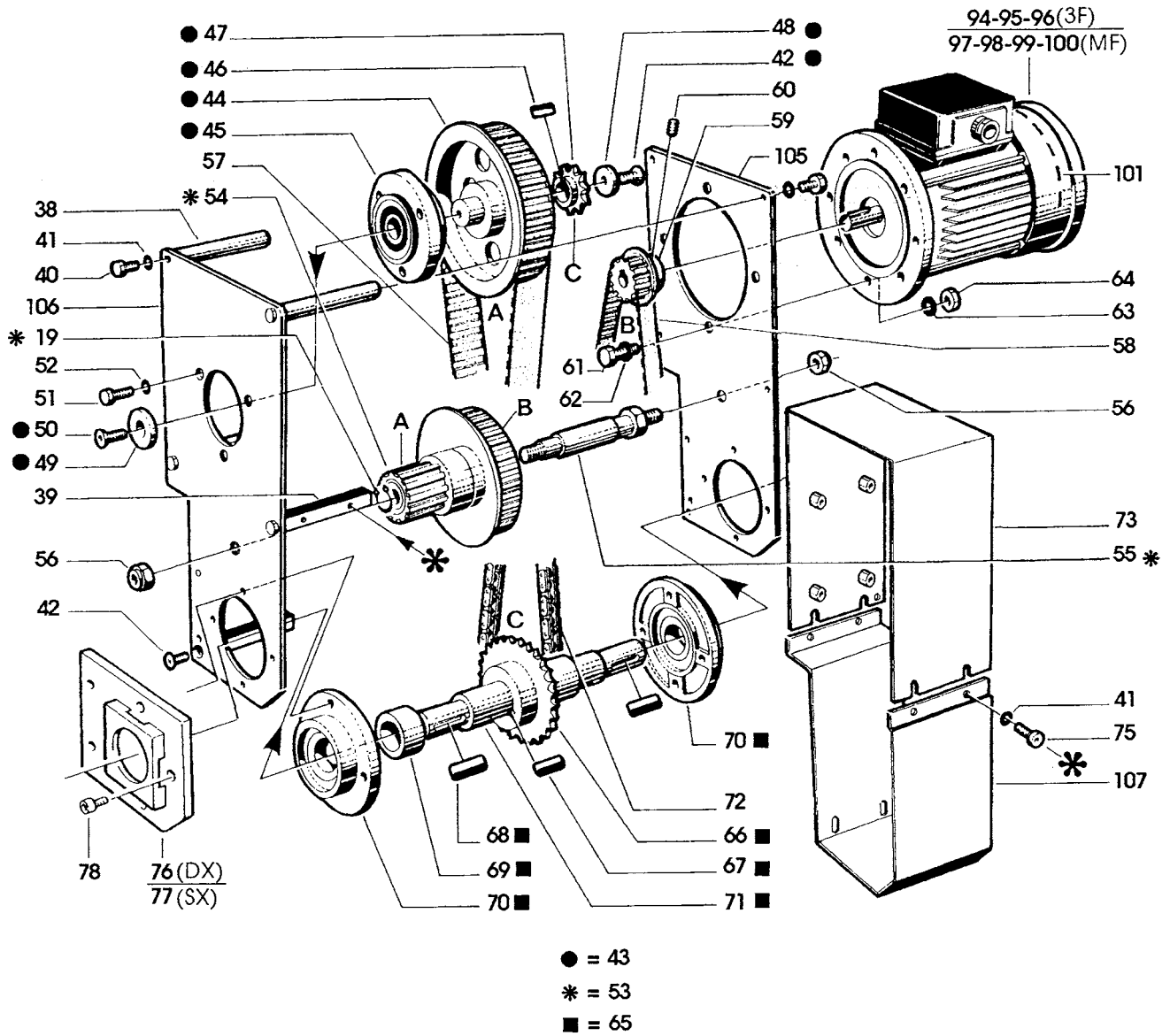
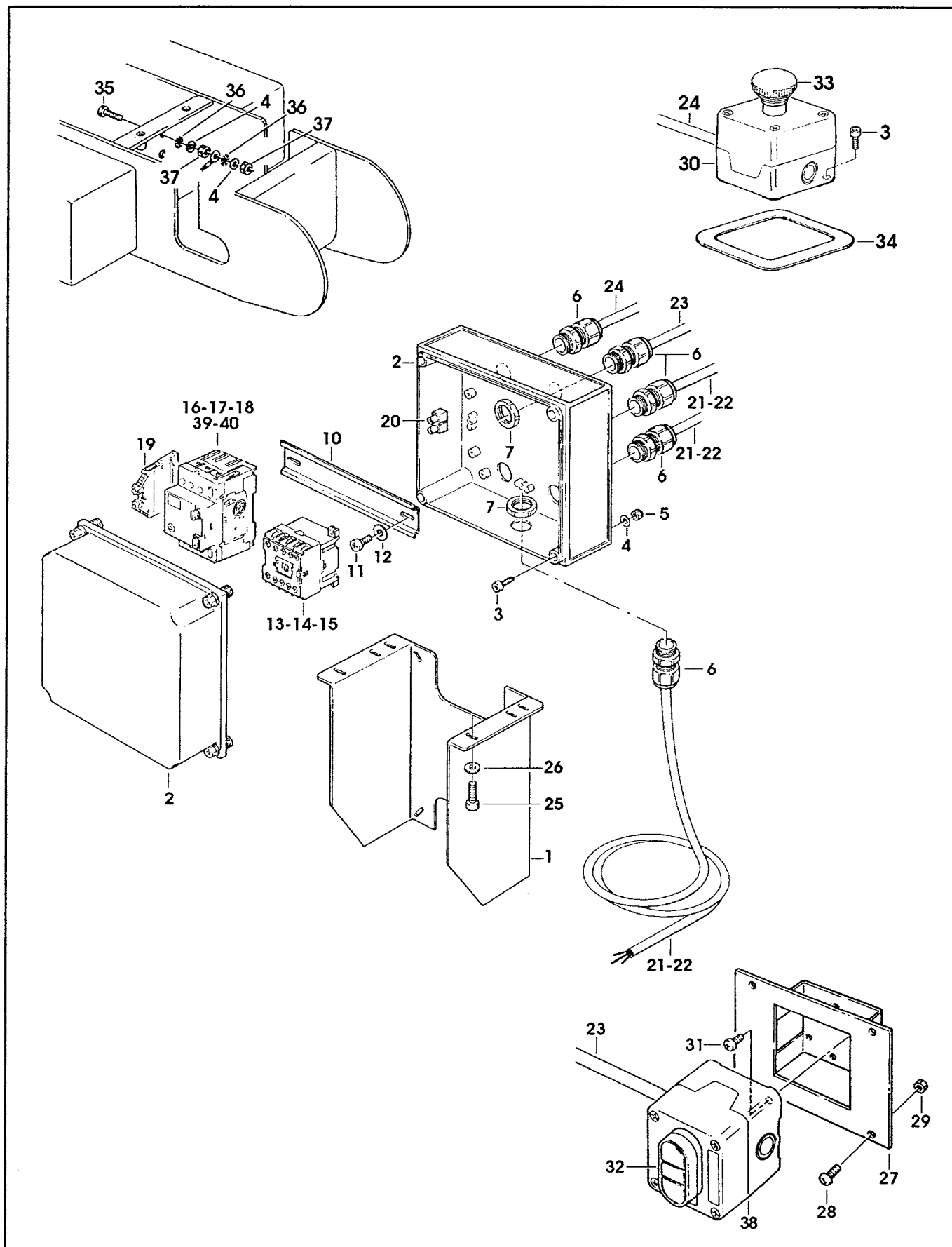


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
6246	IMPIANTO ELETTRICO	0	78811408836	700r-E RANDOM CASE SEALER Type 39600

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

Data 15/09/2000



700r-E
Type 39600

Set. 2000

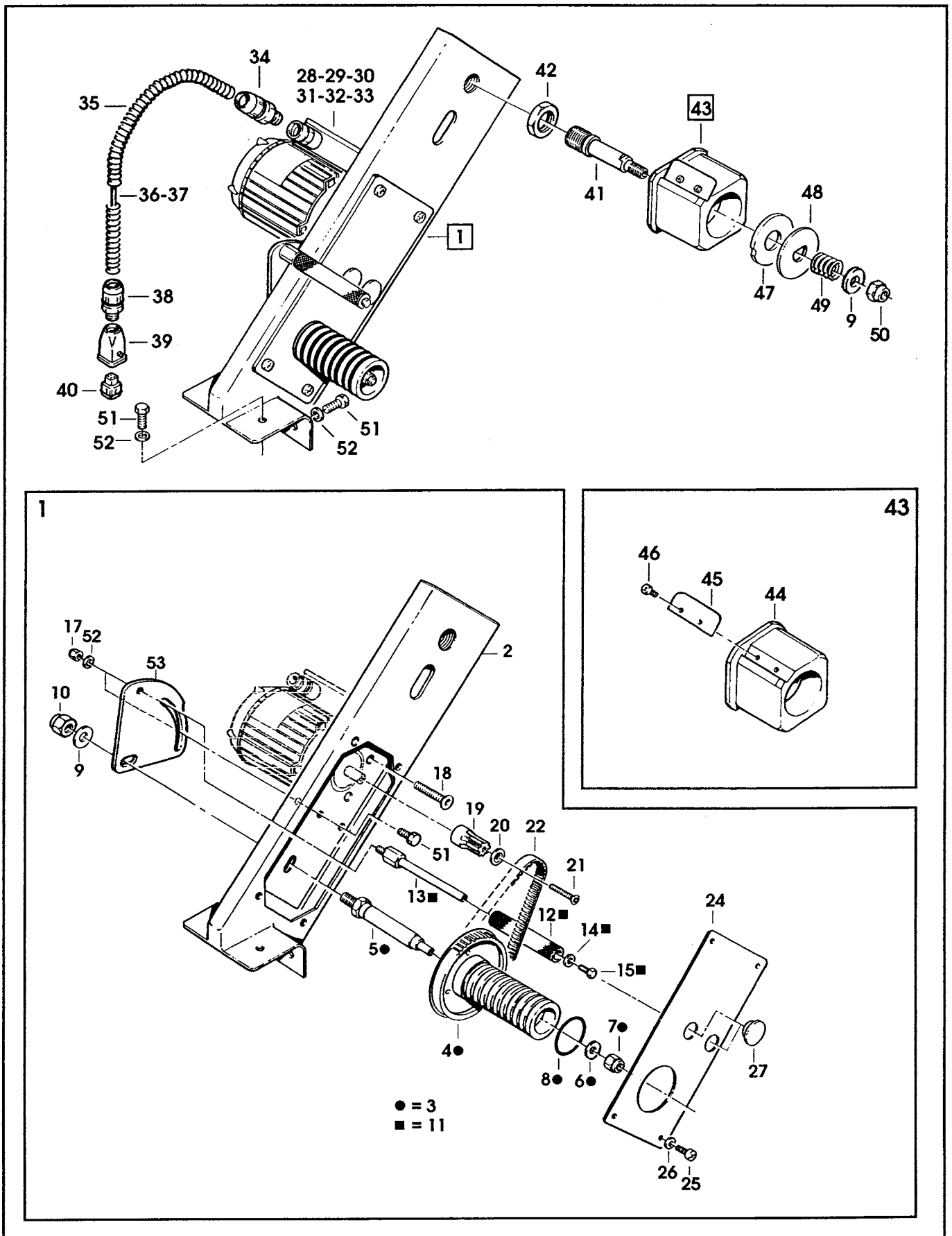
Fig. **6246**

THIS PAGE IS BLANK

OPTIONAL

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3188	SVOLGITORE SUP.DX	0	78806939696	UPPER PRESTRIPPER ATTACHMENT RIGHT HAND, 700a - 700r

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807650151	UPPER PRESTRIPPER ASSY W/O MOTOR - RIGHT HAND	PZ	1
2	78807650169	UPPER PRESTRIPPER, RIGHT HAND	PZ	1
3	78807649971	UNWIND ROLLER	PZ	1
4	78807649989	PULLEY W/ ROLLER	PZ	1
5	78807649997	SHAFT - MOTOR	PZ	1
6	78807650003	WASHER 8.5/18X3	PZ	1
7	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	1
8	78801791753	WASHER O-RING 138MM	PZ	10
9	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
11	78807650011	ROLLER - KNURLED	PZ	1
12	78802878773	ROLLER ASSEMBLY-KNURLED	PZ	1
13	78802878765	SHAFT-KNURLED ROLLER	PZ	1
14	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	1
15	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
17	26100369169	NUT LOCKING PLASTIC INSERT M6	PZ	2
18	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
19	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
20	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
21	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
22	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
24	78807650078	COVER - UPPER PRESTRIPPER	PZ	1
25	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
26	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
27	78807645474	CAP /18	PZ	2
28	78807650086	MOTOR 220/380V 50HZ 3F	PZ	1
29	78807650094	MOTOR 240/415V. 50HZ 3F	PZ	1
30	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
31	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
32	78807650128	MOTOR 220V 50HZ MF	PZ	1
33	78807650136	MOTOR 240V 50HZ MF	PZ	1
34	78806076317	CONNECTOR, 3/8"	PZ	1
35	78807650144	SLEEVE /12, 1010 MM	PZ	1
36	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	1
37	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
38	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	1
39	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
40	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
41	78806084683	SHAFT - TAPE DRUM 2"	PZ	1
42	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
43	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	1
44	78805267495	TAPE DRUM	PZ	1
45	78805262686	LEAF SPRING	PZ	1
46	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	2
47	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
48	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
49	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
50	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1



AS32

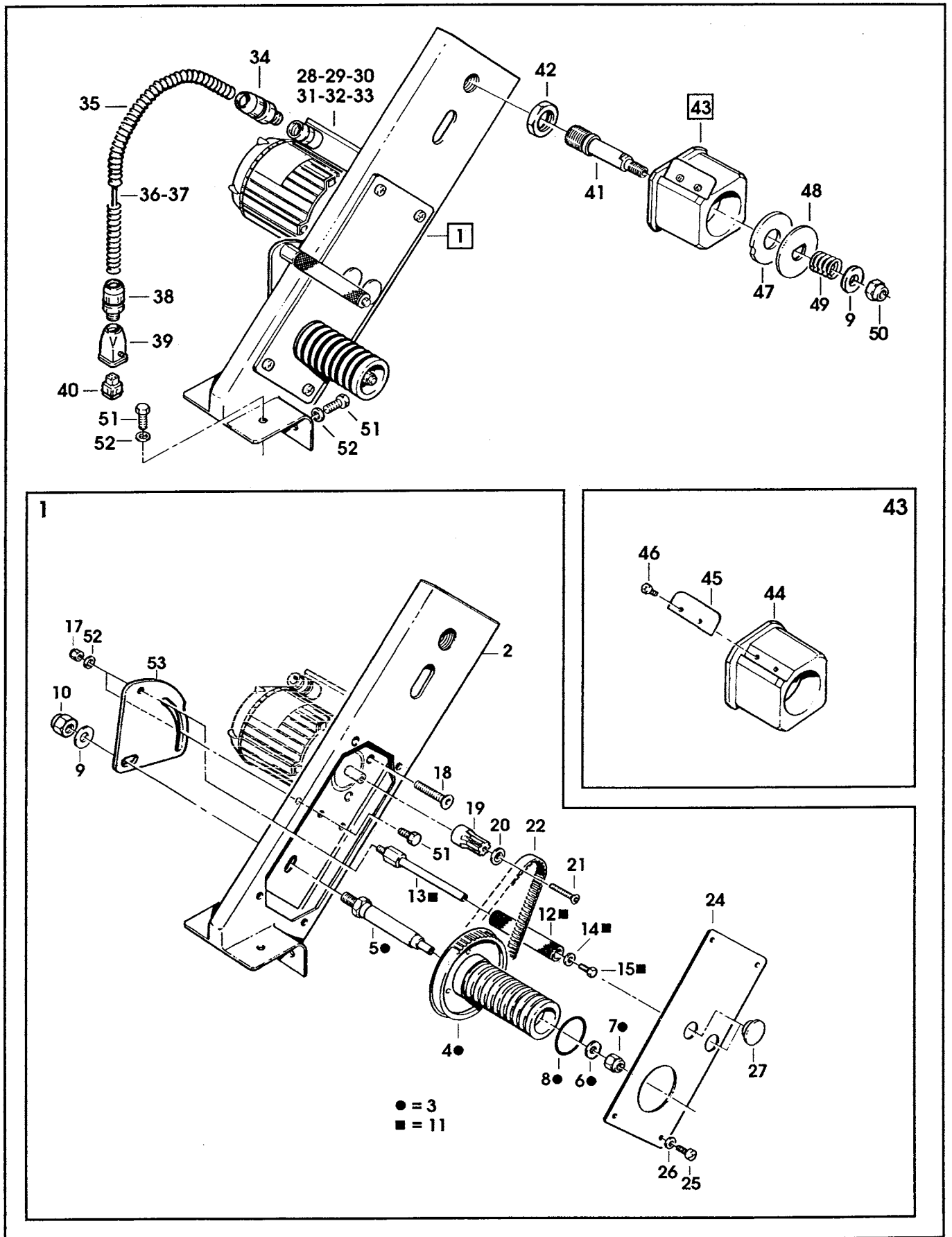
Feb. 1997

Fig. 3188

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Codice	Descrizione
3188	SVOLGITORE SUP.DX	0	78806939696	UPPER PRESTRIPPER ATTACHMENT RIGHT HAND, 700a - 700r

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
51	78803203757	SCREW METRIC M6X16 HEX.HD.	PZ	5
52	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	6
53	78809106871	PLATE - ROLLER STOP	PZ	1

===== Data 24/02/97



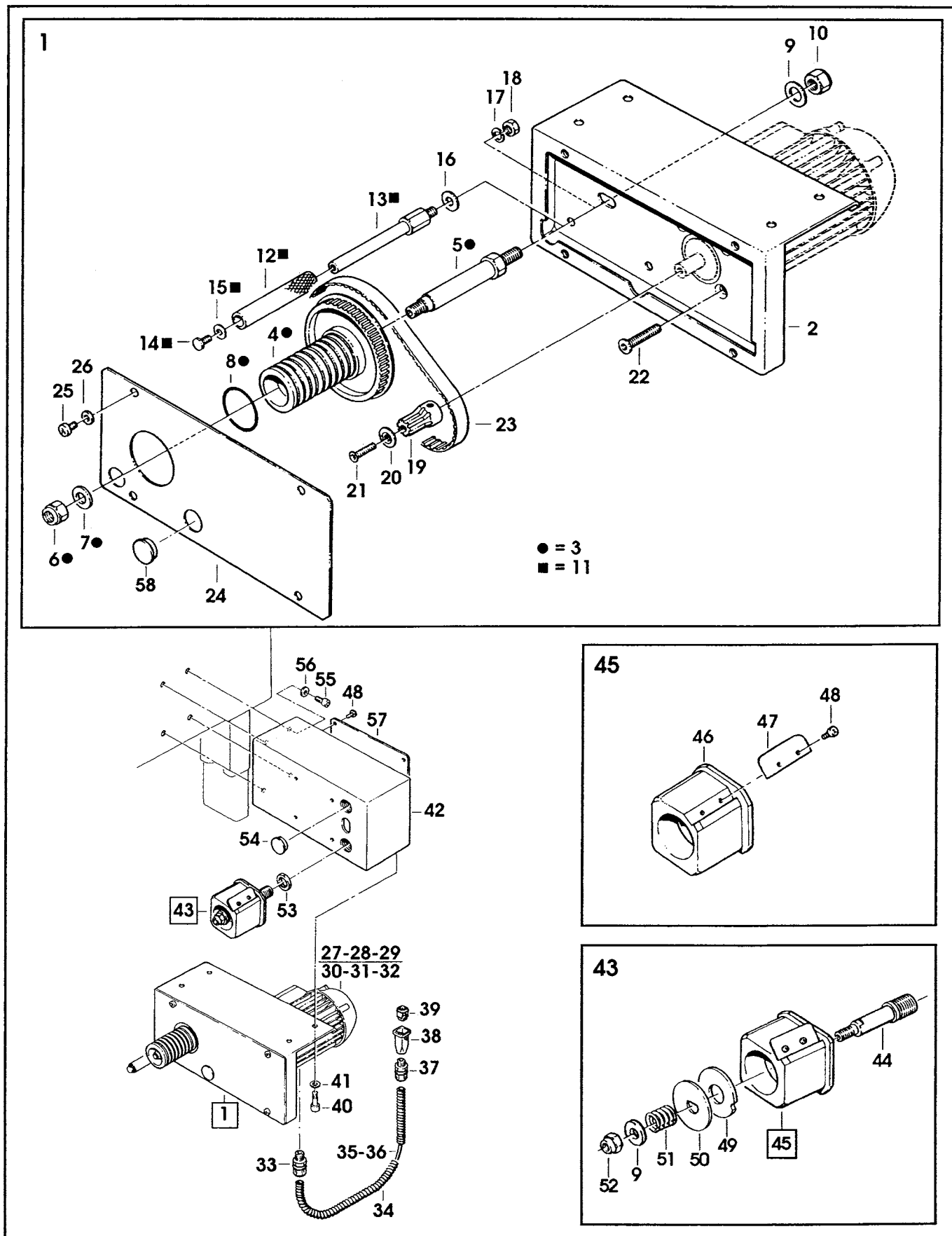
AS32

Feb. 1997

Fig. 3188

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

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	78807650177	LOWER PRESTRIPPER ASSY W/O MOTOR - RIGHT HAND	PZ	1
2	78807650185	LOWER PRESTRIPPER, R/H	PZ	1
3	78807649971	UNWIND ROLLER	PZ	1
4	78807649989	PULLEY W/ ROLLER	PZ	1
5	78807649997	SHAFT - MOTOR	PZ	1
6	78801793130	NUT SELF LOCKING M8 NICK.PL.	PZ	1
7	78807650003	WASHER 8.5/18X3	PZ	1
8	78801791753	WASHER O-RING 138MM	PZ	10
9	78805265663	WASHER - FRICTION	PZ	2
10	26100369185	NUT, PLASTIC INSERT M10 HEX FLANGE	PZ	1
11	78807650011	ROLLER - KNURLED	PZ	1
12	78802878773	ROLLER ASSEMBLY-KNURLED	PZ	1
13	78802878765	SHAFT-KNURLED ROLLER	PZ	1
14	78801071578	SCREW-HEX.HD. M4X10	PZ	1
15	78801790185	WASHER-METRIC, PLAIN, M4 SPEC.	PZ	1
16	78804229199	WASHER - TRIPLE, M6	PZ	1
17	78801074358	WASHER METRIC LOCK,M6	PZ	1
18	78801074184	NUT - METRIC, HEX, STL., M6	PZ	1
19	78807650037	PULLEY PD10 XL37	PZ	1
20	78807650045	WASHER 4.5/20X1	PZ	1
21	78807650052	SCREW - FLATHD. M4X30	PZ	1
22	78807650029	SCREW - FLATHD. M6X40	PZ	4
23	78806081408	TIMING BELT 160XL050	PZ	1
24	78807650193	COVER - LOWER PRESTRIPPER	PZ	1
25	78806080871	SCREW, METRIC M5X10	PZ	4
26	78800557411	WASHER - FLAT, M5	PZ	4
27	78807650086	MOTOR 220/380V 50HZ 3F	PZ	1
28	78807650094	MOTOR 240/415V. 50HZ 3F	PZ	1
29	78807650102	MOTOR 260/440V 50HZ 3F	PZ	1
30	78807650110	MOTOR 115V 60HZ MF W/ CAPACITOR	PZ	1
31	78807650128	MOTOR 220V 50HZ MF	PZ	1
32	78807650136	MOTOR 240V 50HZ MF	PZ	1
33	78806076317	CONNECTOR, 3/8"	PZ	1
34	78806084212	SLEEVEING - 1,32 MT	PZ	1
35	78806080525	CABLE 4X1,5 5MT 3PH	PZ	1
36	78809104330	CABLE - 3X1.5 1-PHASE, 5 MT.	PZ	1
37	78806076267	CONNECTOR PG 11/12	PZ	1
38	78806078776	PLUG HOUSING VERTICAL	PZ	1
39	78806078750	PLUG MALE	PZ	1
40	26100379572	SCREW SOC. HD. HEX HD. M6X16	PZ	4
41	26100000103	WASHER - FLAT M6	PZ	4
42	78809106855	BOX - TAPE ROLL HOLDER	PZ	1
43	78806084741	TAPE DRUM ASS.Y 2" HEAD W/O BRACKET/LOCK PLATE	PZ	1
44	78807645193	SHAFT - TAPE DRUM	PZ	1
45	78807015694	TAPE DRUM ASSY - 2" WIDE	PZ	1
46	78805267495	TAPE DRUM	PZ	1
47	78805262686	LEAF SPRING	PZ	1
48	26100257539	SCREW-SELF TAPPING	PZ	6



AS38

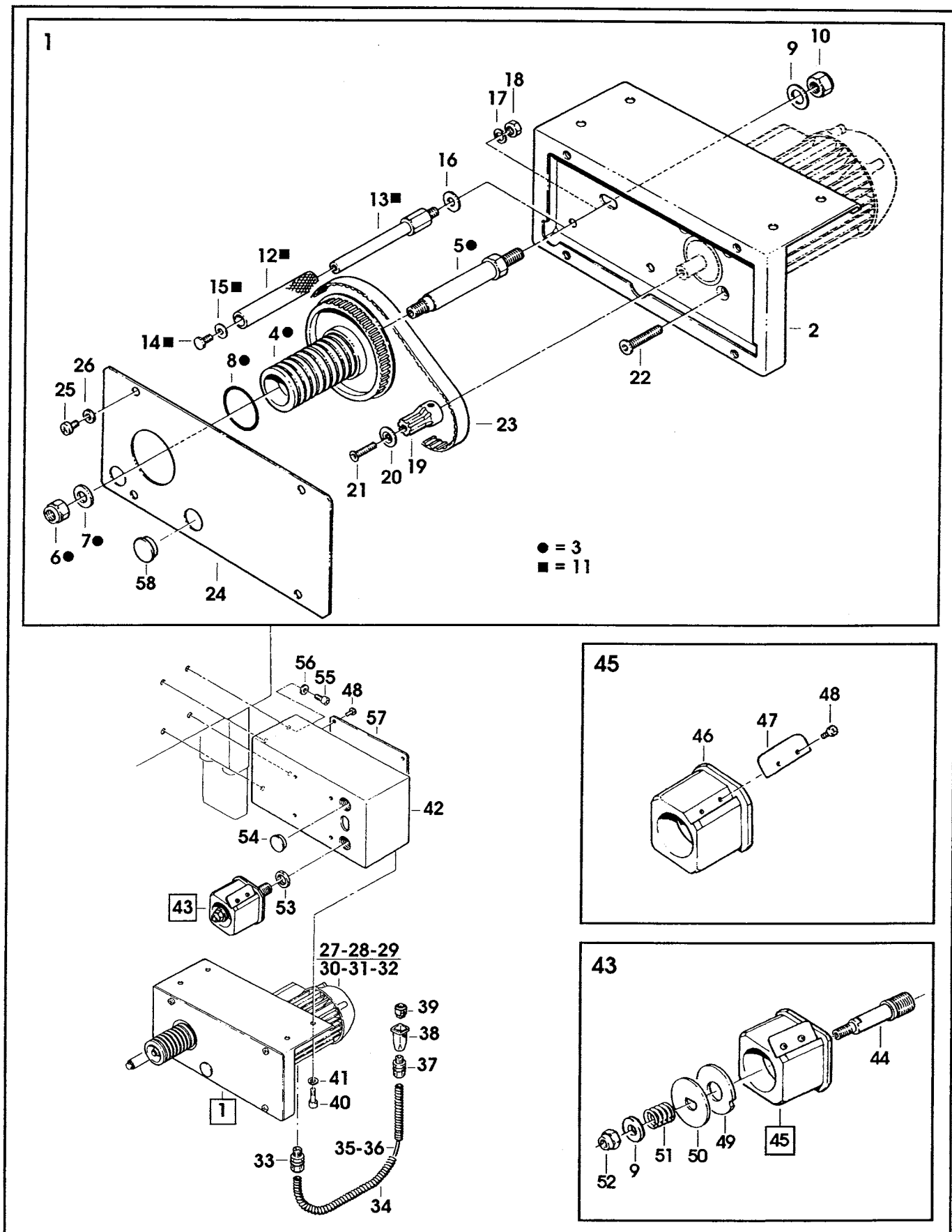
Feb. 1997

Fig. 3189

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

Posizione	Codice	Descrizione	U.M.	Quantita'
49	78806081721	WASHER-FRICTION	PZ	1
50	78805262710	WASHER-TAPE DRUM	PZ	1
51	78810010484	SPRING - CORE HOLDER	PZ	1
52	78801790771	NUT - SELF-LOCKING M10X1	PZ	1
53	78801791696	NUT-M18X1	PZ	1
54	78807647447	PLUG /17	PZ	1
55	26100379630	SCREW - SOC. HD. M8X16	PZ	4
56	78809103514	WASHER - EXTERNAL TAB, M8	PZ	4
57	78807647173	COVER - BOX	PZ	1
58	78807645474	CAP /18	PZ	1

===== Data 24/02/97



AS38

Feb. 1997

Fig. 3189