



Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

800rf Type 40800

Fermeuse de Carton Réglable et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3

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



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



Importantes informations de Sécurité

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

Pièces de Rechange

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

3M-Matic et AccuGlide sont des marques
déposées de 3M, St. Paul, MN 55144-1000
Imprimé aux USA.

© 3M 2012 44-0009-2085-8 (A021012-NA-FC)



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées **3M-Matic 800rf**.

Fermeuse de carton réglable.

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

Édition Février 2012

Copyright 3M 2012
Tous droits réservés

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

Pièces de rechange et Informations de Service

à nos clients :

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

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

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: Model 800rf - Type 40800 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

3M 3M Company St. Paul, MN 55144 USA	Part Number <input type="text"/>	3M-Matic ™ Pour usage commercial seulement	 4000583	
Model <input type="text"/>	Serial Number <input type="text"/>	Year <input type="text"/>	Ampere <input type="text"/>	Watt <input type="text"/>
Type <input type="text"/>		Volt <input type="text"/>	Hertz <input type="text"/>	Phase <input type="text"/>



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

3M-Matic™, AccuGlide™ and Scotch™
sont des marques déposées de
3M St. Paul, MN 55144-1000
Imprimé en U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable 800rf

(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces)

Fermeuse de carton réglable 800rf	Page
Page de couverture	
Pièces de rechange et Informations de Service	i - ii
Table des matières	iii - v
Acronymes et Abréviations	vi
1. Introduction	
1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue	1 - 2
1.2 Comment lire et utiliser le Manuel/Document de référence	2
1.2.1 Importance du manuel	2
1.2.2 Conservation du manuel	2
1.2.3 Consultation du manuel	2
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications	2
2. Généralités	
2.1 Informations d'identification	3
2.2 Garantie/Contenu	4
3. Sécurité	
3.1 Informations générales de sécurité	5
3.2 Explication des termes de mises en garde	5
3.3 Tableau des mises en gardes	6 - 7
3.4 Définition des qualifications de l'opérateur	8
3.5 Nombre d'opérateurs	8
3.6 Instructions d'utilisation de la machine en toute sécurité	8
3.7 Dangers résiduels	8
3.8 Prévenir d'autres dangers - Recommandations et mesures	8
3.9 Mesures de sécurité individuelles	8
3.10 Actes incorrect/prévisibles non permis	8
3.11 Niveaux de compétences techniques requises de l'opérateur	9
3.12 Emplacement des composants	10
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement	11
4. Caractéristiques Techniques	
4.1 Besoins en énergie	12
4.2 Vitesse de fonctionnement	12
4.3 Conditions de fonctionnement	12
4.4 Ruban	12
4.5 Largeur de ruban	12
4.6 Diamètre du rouleau de ruban	13
4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard	13
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle	
4.8 Panneau de boîte	13
4.9 Capacités de poids et de taille de boîte	13
4.10 Dimensions de la machine	14
4.11 Mesure de bruit de machine	14
4.12 Recommandations de mise en place	14

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLE OF CONTENTS (suite)

5. Expédition, manutention, et stockage

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée	15
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel)	15
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse	15
5.4 Stockage de la machine	15

6. Déballage

6.1 Sortie de caisse	16
6.2 Rejet de matériaux d'emballage	16

7. Installation

7.1 Conditions de fonctionnement	17
7.2 Espace requis pour l'utilisation et l'entretien de la machine.....	17
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine	17
7.4 Positionnement de la machine.....	17
7.5 Panneaux de Protection: Intérieur et Extérieur	18
7.6 Branchements pneumatiques et du tableau de commande.....	18 - 21
7.7 Vérification préliminaire des circuits électriques.....	22
7.8 Vérifiez les phases.....	22
7.9 Montage des têtes d'application du ruban.....	23

8. Commandes

8.1 Tableaux de commande.....	24
-------------------------------	----

9. Opération

9.1 Utilisation.....	25 - 27
9.2 Méthodes de fonctionnement	27
9.3 Méthodes d'arrêt	27
9.4 Alarmes	28

10. Dispositifs de sécurité

10.1 Garde-lame	29
10.2 Bouton d'arrêt d'urgence	29
10.3 Système électrique	29

11. Mise en place et réglages

11.1 Chargement de ruban sur l'unité supérieure	30
11.2 Chargement de ruban sur l'unité inférieure	31
11.3 Alignement du tambour du ruban	31
11.4 Réglage du frein à frottement du tambour de ruban	31
11.5 Réglage des unités d'enrubannage en fonction du type de boîtes	31
11.6 Régulateur de pression principal	32
11.7 Pression des guides de centrage	32
11.8 Réglage de la pression des entraînements latéraux	32
11.9 Capteur de hauteur de la boîte	33
11.10 Régulateur de pression de la descente de l'unité supérieure	33
11.11 Régulateurs pneumatiques de vitesse	34
11.12 Régulateurs de vitesse pour le plieur du rabat arrière	35
11.13 Réglage de la hauteur de l'unité supérieure	35
11.14 Réglage du capteur qui arrête la descente de l'unité supérieure	36
11.15 Réglages des rouleaux de compression latérale	37
11.16 Réglage de l'interrupteur magnétique de limite sur le cylindre d'air des moteurs	37
11.17 Utilisation et réglages des cellules photoélectriques	38

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLE OF CONTENTS (suite)

12. Dépannage

12.1 Dépannage guide	39 - 40
----------------------------	---------

13. Entretien

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)	41
13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine	41
13.3 Fréquence recommandée des opérations d'inspection et d'entretien	41
13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance	41
13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires.....	41
13.6 Nettoyage de la machine	41
13.7 Nettoyage des lames de coupe	41
13.8 Vérification des sécurités	42
13.9 Lubrification de la machine	42
13.10 Produits de lubrification	42
13.11 Remplacement de la courroie d'entraînement	43 - 44
13.12 Tension de la courroie d'entraînement	45
13.13 Réglage du frein de descente de l'unité supérieure	45
13.14 Liste des opérations de Maintenance	47

14. Annexes et Informations Spéciales

14.1 Informations de rejet de la machine	49
14.2 Alerte feu	49

15. Enclosures and Special Information

15.1 Déclaration de conformité	49
15.2 Emissions des substances dangereuses	49
15.3 Liste des éléments sécuritaires	49
15.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l'utilisateur.....	49

16. Technical Documentation and Information

16.1 Schémas électriques	51 - 53
16.2 Schéma pneumatique	54
16.3 De rechange et de pièces diverses	55 - 57

Dessins et listes de pièces	59 - Fin du
-----------------------------------	-------------

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN

MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces (Voir MANUEL 2 pour la table des matières)

ABREVIATIONS ET ACCRONYMES

LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

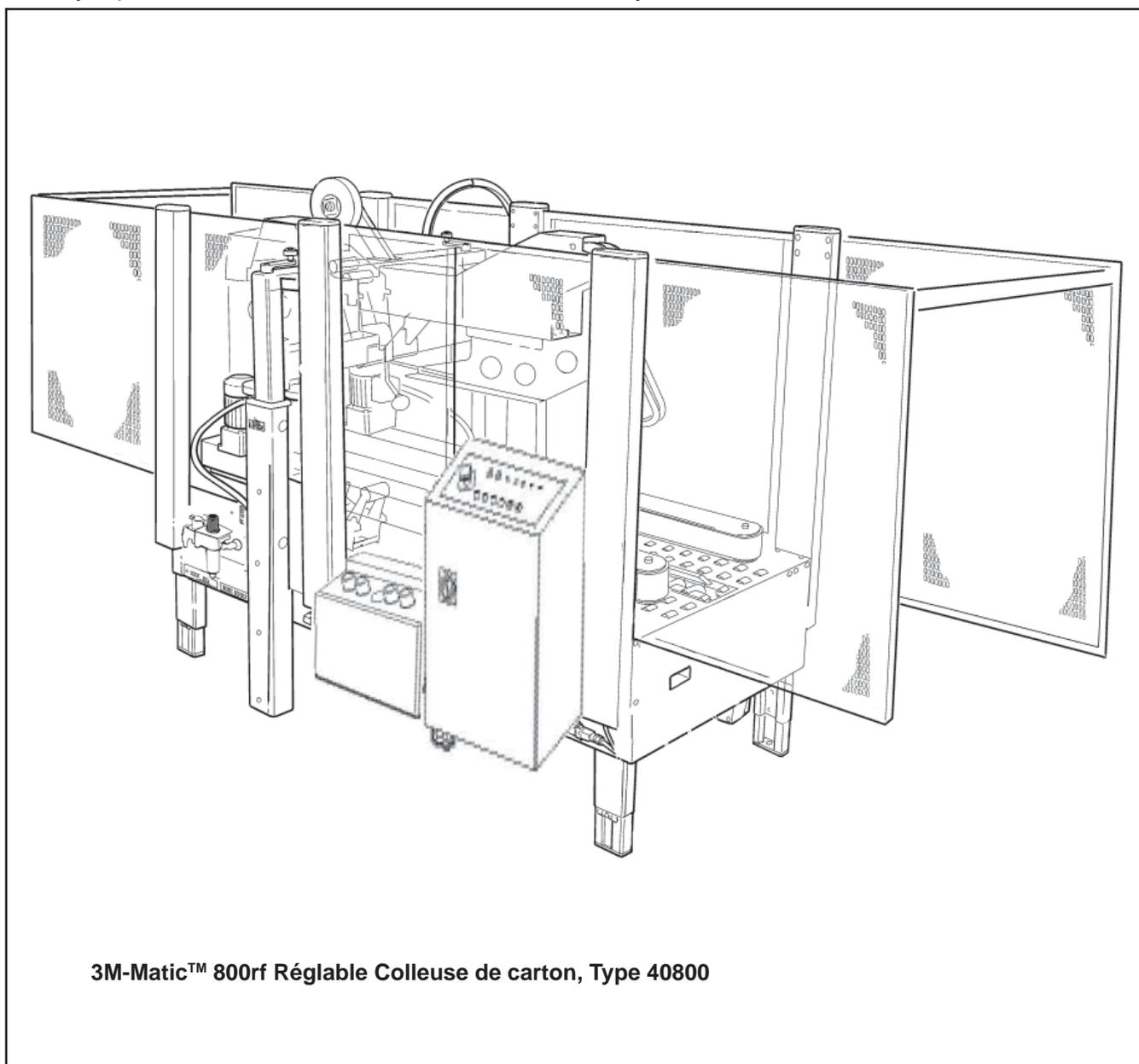
3M-Matic	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
AccuGlide	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Scotch	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Des.	- dessin
Ex.	- par exemple
Fig.	- vue éclatée Dessin no. (pièces)
Dessin	- Illustration
Max.	- maximum
Min.	- minimum
N°	- numéro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

1-INTRODUCTION

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

The **3M-Matic™ 800rf** Scellant l'affaire réglable with **AccuGlide™ 3 Ruban Adhésif** est utilisé pour sceller les joints automatiquement en haut au centre et en bas de caisses à rabats régulière sans avoir besoin d'un opérateur. Il acceptera remplis conteneurs fendue d'un convoyeur existant, Pliez les rabats en haut et appliquer un "C" du clip **Scotch™** marque boîte de film sensible à la pression ruban d'étanchéité sur les joints haut et en bas de la boîte. Une porte intégrante fournit le bon espacement des boîtes que vous recevez. Deux ensembles de courroies à moteurs latéraux assurent le transport des boîtes dans la machine. Convoyeur d'entrée la vitesse ne doit pas dépasser 0,5m / s [100 FPM] maximum. La machine a été conçu et testé pour une utilisation avec Scotch™ film case sensible à la pression ruban adhésif.

L'enrubanneuse 800rf s'utilise avec un convoyeur d'alimentation et un convoyeur de sortie fournis par le client. N'essayez pas de faire fonctionner l'enrubanneuse sans convoyeur d'alimentation et de sortie.



3M-Matic™ 800rf Réglable Colleuse de carton, Type 40800

1- INTRODUCTION (suite)

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ 800rf. 3M Industrial Adhesives and Tapes Division 3M Center, Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Février 2012 Copyright 3M 2012 Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © 3M 2012 44-0009-2085-8.

1.2.1 Importance de ce manuel

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

1.2.2 Conservation du manuel

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

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

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

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



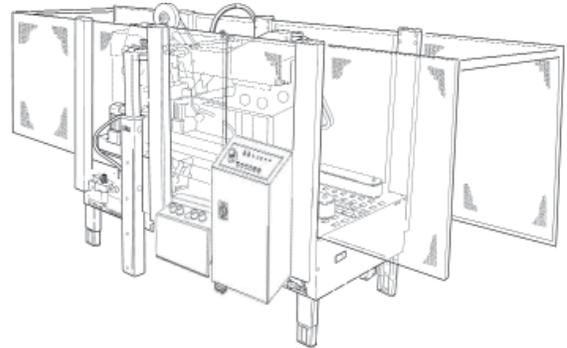
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

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

2-Généralités

2.1 FABRICANT DONNÉES D'IDENTIFICATION ET MACHINE

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



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

2.3 Garantie

Garantie de l'équipement et recours limité : LA GARANTIE CI-DESSOUS EST ETABLIE EN LIEU ET PLACE DE TOUTE AUTRE GARANTIE, FORMELLE OU TACITE, Y COMPRIS, MAIS PAS LIMITE A, TOUTE GARANTIE TACITE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PARTICULIERE A L'EMPLOI ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE DECOULANT D'UNE OPERATION, DE COUTUMES OU D'USAGES DE COMMERCE:

3M vend ses Fermeuses de carton 3M-Matic™ 800rf, Type 40800 avec la garanties suivantes:

1. Les courroies d'entraînement et les couteaux d'applicateurs de ruban, les ressorts et les galets seront exempts de tout défauts pendant quatre-vingt-dix (90) jours après livraison.
2. Toutes les autres pièces de l'applicateur de ruban seront exempt de tout défaut pendant trois (3) ans après la livraison.
3. Toutes autres pièces seront exemptes de tout défauts pendant deux (2) années après la livraison.

Si une pièce s'avère être défectueuse dans sa période de garantie, le recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, à l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer la pièce, à condition que la pièce défectueuse soit renvoyée immédiatement à l'usine de 3M ou un poste de service autorisée désigné par 3M. Une pièce sera présumé être devenu défectueuse après sa période de garantie, sauf si la pièce est reçue ou si 3M est notifié du problème au plus tard cinq (5) jours ouvrables après la période de garantie. Si 3M n'est pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce dans un délai raisonnable, alors 3M, à son gré, remplacera l'équipement ou remboursera le prix d'achat. 3M n'a pas d'obligation de fournir ou de payer pour la main-d'œuvre nécessaire pour installer ou réparer la pièce de rechange. 3M n'a pas l'obligation de réparer ou de remplacer (1) les pièces en panne à cause de la mauvaise utilisation de l'opérateur, la négligence, ou pour une cause accidentelle autre qu'une panne de l'équipement, ou (2) les pièces en panne à cause du manque de lubrification, de nettoyage insuffisant, de mauvais environnement d'utilisation, d'installations inappropriées ou d'une erreur de l'opérateur.

Limitation de responsabilité : 3M et le vendeur ne doivent pas être tenus responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou consécutifs fondée sur la rupture de la garantie, du contrat, la négligence, la responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique.

La garantie de matériel et le recours limité suivant ne peuvent être modifié que par un accord écrit signé par les agents habilités de 3M et le vendeur.

Contenus— Fermeuse de carton réglable 800rf

- (1) Fermeuse de carton réglable **800rf**, Type 40800
- (1) Outil et kit de pièces détachées
- (1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

3-SECURITE

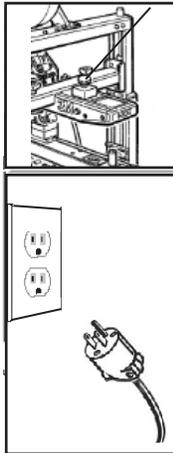
3.1 Information générales de sécurité

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



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

Dessin 3-1



3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles



MISE EN GARDE:

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



AVERTISSEMENT

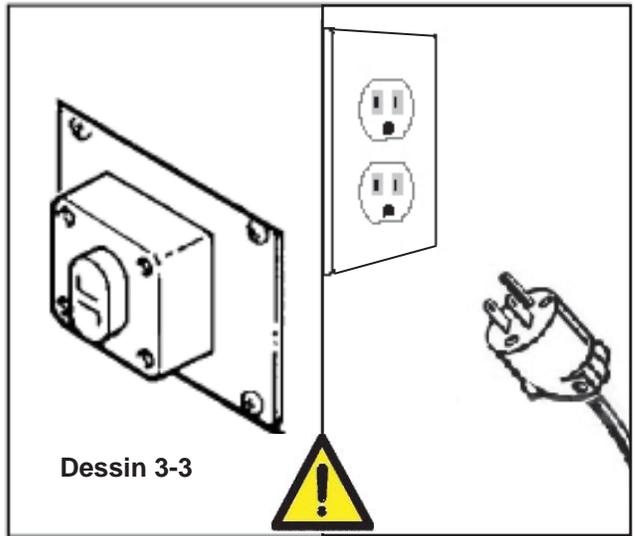
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

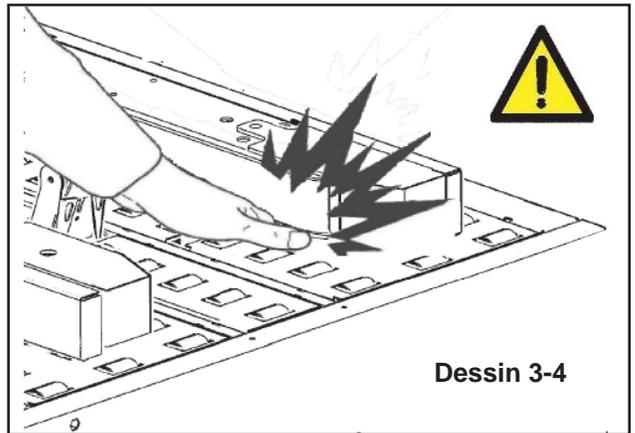
 AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none"> • Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques: <ul style="list-style-type: none"> - Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton. - Permettre uniquement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

	SAFETY INSTRUCTIONS
Dessin 3-2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Shut off machine before adjusting 2. Unplug electric power before servicing 3. Do not leave machine running unattended 4. Refer to instruction manual for complete setup, operating, and servicing information

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



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



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

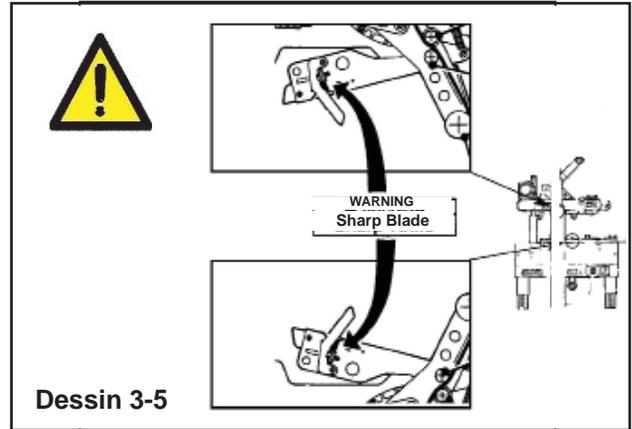
Important! Cavité dans le banc du convoyeur. Ne mettez ja Mais vos Mains à l'intérieur de n'importe quelle partie de la machine pendant qu'elle fonctionne (**Dessin 3-4**). Les blessures sérieuses peuvent s'en suivre.



AVERTISSEMENT

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

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



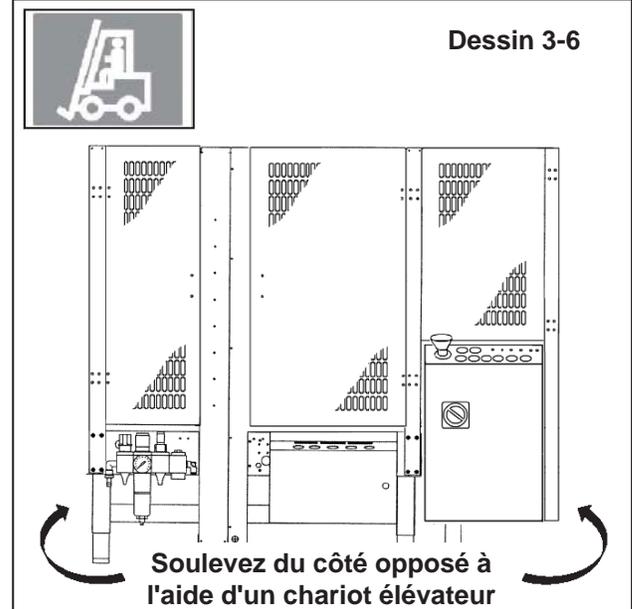
AVERTISSEMENT

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



AVERTISSEMENT

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

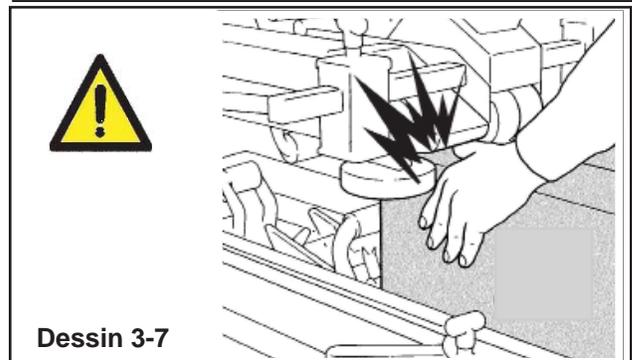


MISE EN GARDE

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

Important! Galets latéraux de compression de rabats. Ne gardez ja Mais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies (**Dessin 3-7**).

Important! Courroies d'entraînement. Ne travaillez jaMais sur la machine avec des cheveux non attachés ou des vêtements flottants tels que foulards, cravates manches. Bien que protégées, les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses (**Dessin 3-8**).



3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant
(Voir la Section 3)

3.5 Nombre d'opérateurs

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

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

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

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

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton **800rf** a été conçue suivant les directives (Voir Spécifications) et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

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

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



AVERTISSEMENT

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

3.9 Mesures de sécurité individuelles

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

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

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

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- nettoyez la machine en utilisant uniquement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

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

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

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

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

Compétence 1 - Opérateur de Machine

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

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

Compétence 2a-Technicien de Electricue

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

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

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

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant

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

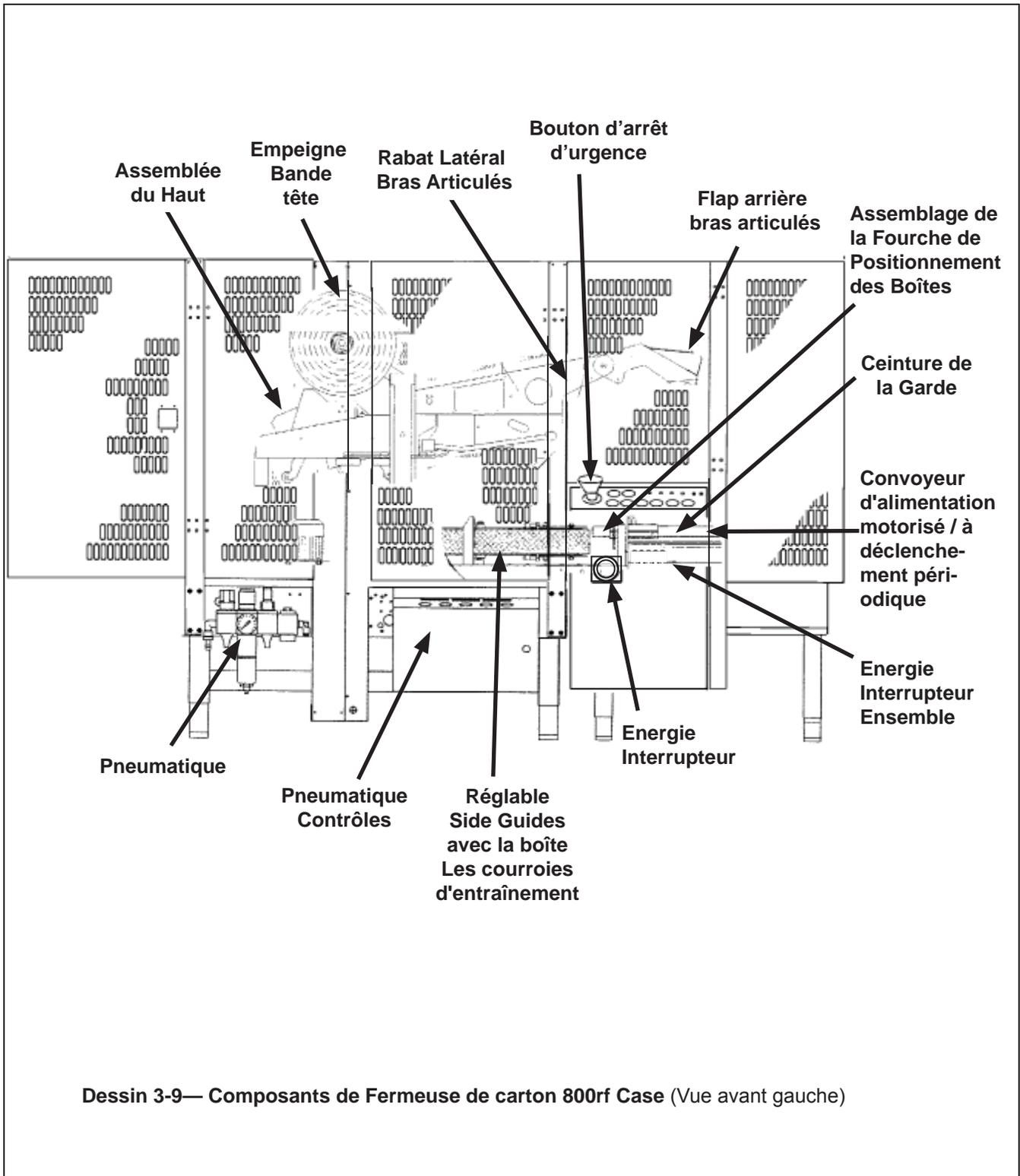
	AVERTISSEMENT
<ul style="list-style-type: none"> • Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques: <ul style="list-style-type: none"> - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine 	

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

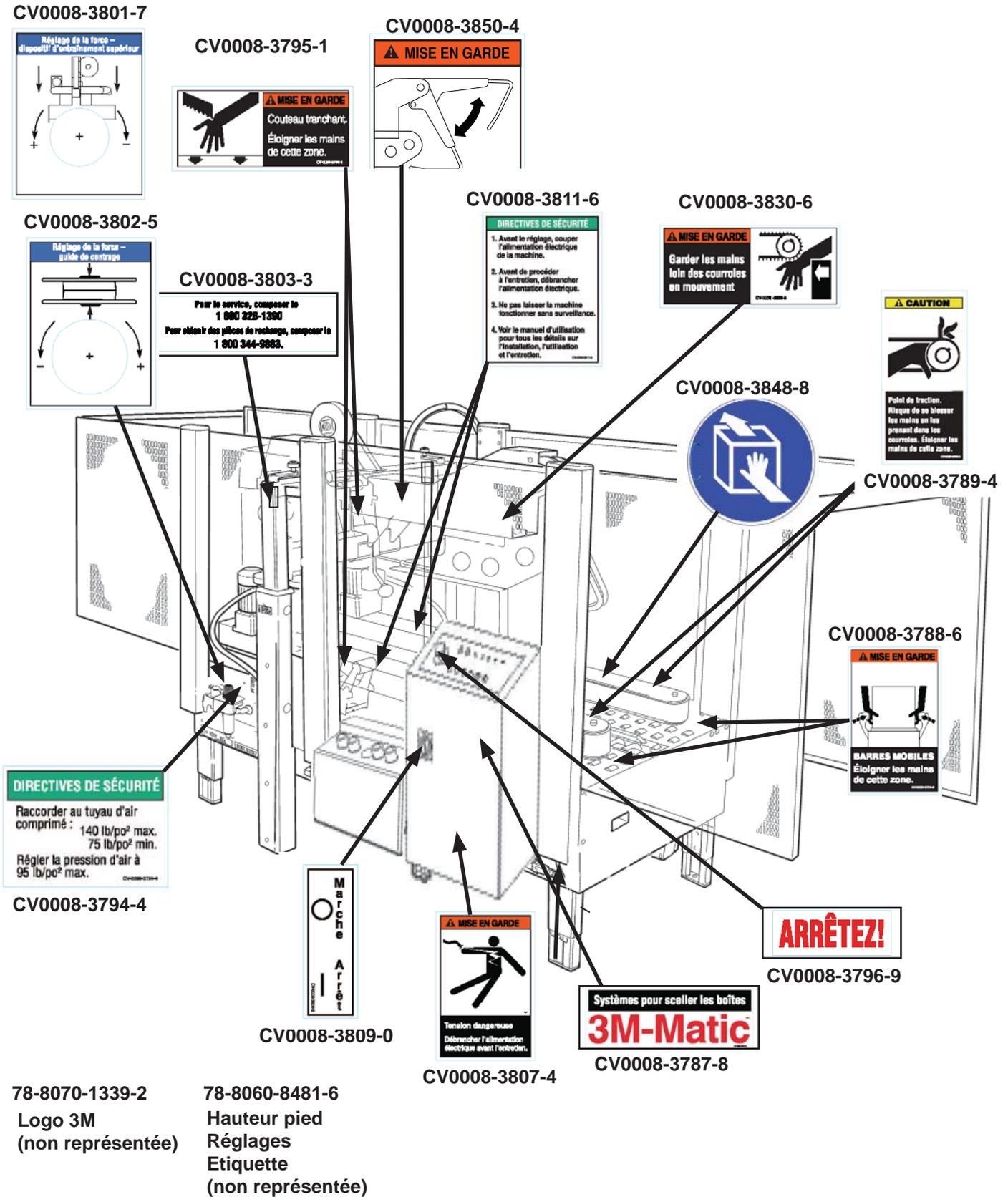
Utilisation	Statut machine	Compé- tences néces- saire de l'opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant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

3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composants et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-9— Composants de Fermeuse de carton 800rf Case (Vue avant gauche)



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

4-CARACTÉRISTIQUES

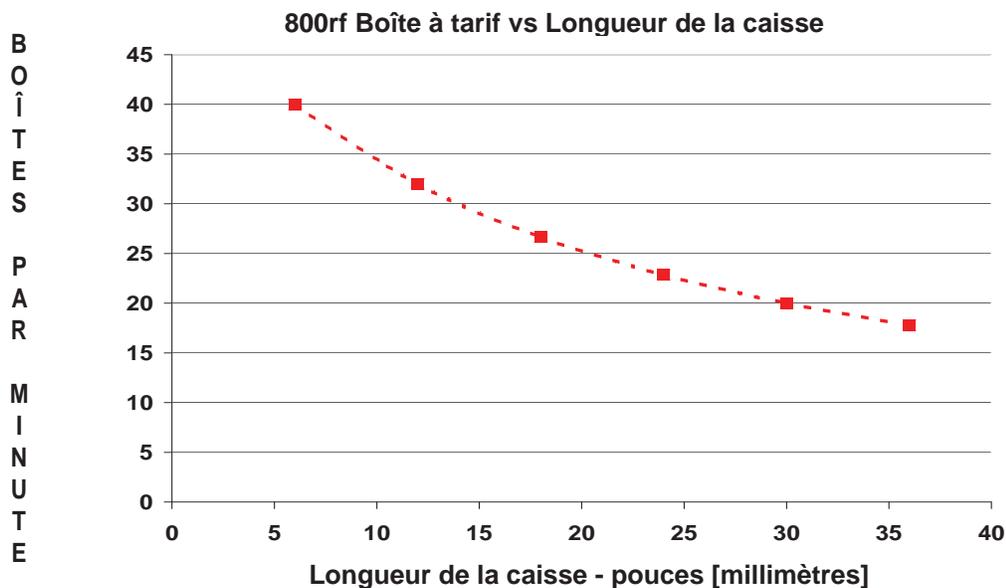
4.1 Alimentation:

Electrique: 120 Volt, 60Hz, 1Ph

La machine est équipée d'un cordon standard d'alimentation de 2.4m [8 pieds] recouvert de néoprène et d'une fiche avec terre. Contactez votre représentant 3M pour des besoins énergétiques non énumérées.

Pneumatique: Une pression de 5 bars relatifs [87 PSIG] à 21 °C, 1,01 bar [3,75 SCFM] à 15 boîtes par minute. Un régulateur de pression est inclus

4.2 Taux d'exploitation:



* Approximative en fonction des conditions d'entrée.

4.3 Conditions d'exploitation:

Utiliser dans un endroit sec, relativement propre environnements 5° to 40° C [40° to 105° F] au nettoyage, les boîtes sèches.

Note – Machine ne doit pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants.

4.4 Bande:

Scotch™ marque boîte de film sensible à la pression bandes d'étanchéité

4.5 Largeur de ruban:

36mm minimum de 48mm maximum

4-SPECIFICATIONS (suite)

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Ce modèle présente des têtes d'enrubannage inférieures et supérieures AccuGlide™ 3 de 72mm de large pour les rubans allant de 48 millimètres [2 pouces] à 72 millimètres [3 pouces].

4.7 Longueur de bande Leg Application - Standard:

70mm ± 6mm

Longueur de bande Leg Application – Optionnelle:

50mm ± 6mm (Voir "Spécial Réglages Procédure - Modification de la longueur des jambes Bande")

4.8 Panneau carton:

Type: Carton à rabats ordinaires,- RSC
125 à 275 P.S.I. test de rupture, seule la paroi B ou C flûte.

4.9 Capacités de poids et de la taille de boîte:

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

B. Taille de boîte:	Minimum	Maximum
Longueur:	150mm [6.0 pouces]	Illimité
Largeur:	150mm [6.0 pouces]*	550mm [21.5 pouces]
Hauteur:	120mm [4.4 pouces]** ***	620mm [24.5 pouces] ***

* Les cartons plus étroit que la largeur de 250mm [10 pouces] pourraient nécessiter des remplacements de courroie plus fréquents en raison de la zone de contact réduite.

** 90mm [3,5 pouces] de hauteur avec les applicateurs réglés pour appliquer des longueurs de rabat de 50mm [2 pouces].

Voir "Procédure de démontage d'applicateur—Changement de longueur debout de rubat".

***Lorsque les colonnes sont réglées en position haute, la dimension « B » minimum/maximum diminue de 90 mm (31/2 pouces) et la dimension « H » maximum augmente de 100 mm (4 pouces). (Voir "Procédure d'installation spéciale - Choix de hauteurs pour les boîtes en carton et le plateau de la machine ").

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme ci-dessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une bonne performance la machine.

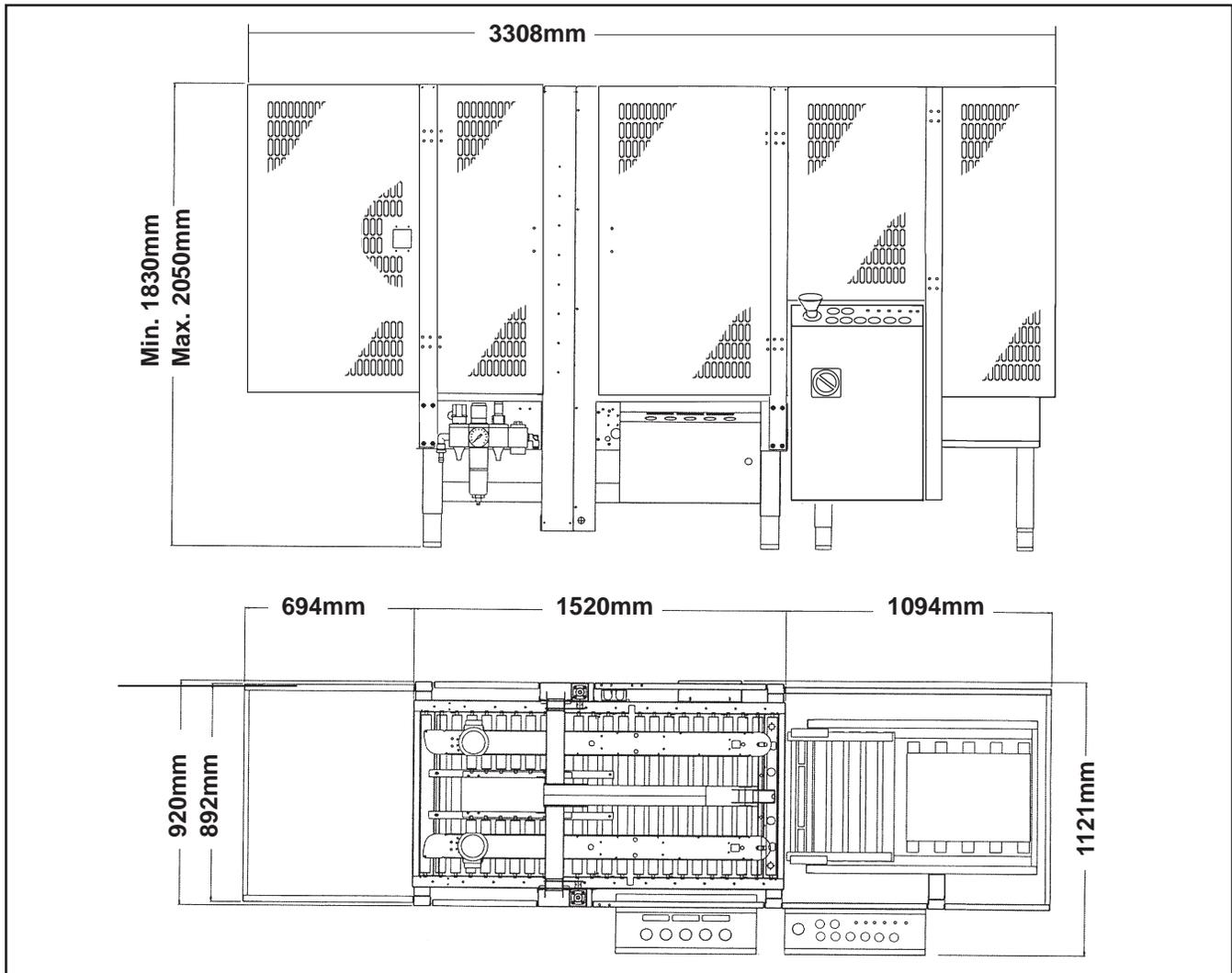
DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:

LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE = DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE 0,6
HAUTEUR DE BOITE

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

4 - CARACTÉRISTIQUES (suite)

4.10 Dimensions de la Machine



Poids – 617 kg [1360 lbs] en caisse (approximatif)
513 kg [1130 lbs] sans caisse (approximatif)

Alimentation : *Électrique: 120 Volt, 60Hz, 1Ph

(*Remarque : les spécifications électriques peuvent ne pas refléter la configuration/les exigences de la machinerie électrique dans votre région)

Pneumatique : La machine nécessite de 5,2 à 9,5 bars

[75 – 140 PSIG]

[11,89 m³/h 21 °C, 101 kPa] [7,0 SCFM] au niveau du régulateur, maximum au maximum du cycle.

La pression de fonctionnement optimal sur la jauge est de 6,55 à 6,9 bars (95 à 100 PSIG).

Soulevez du côté opposé à l'aide d'un chariot élévateur

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

4.12 Recommandations de mise en place:

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

5- EXPEDITION-MANUTENTION-STOCKAGE, TRANSPORT

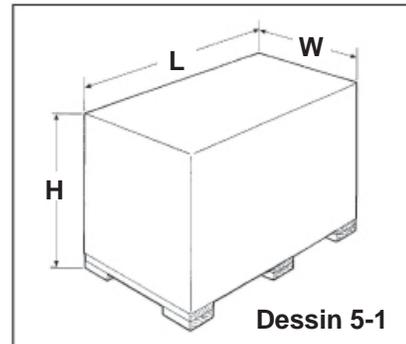
5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

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

Encombrement de l'emballage (Dessin 5-1)

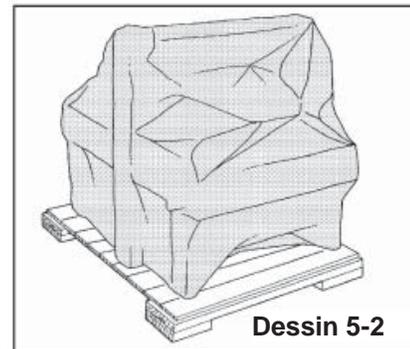
Voir Spécifications.

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



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

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



5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

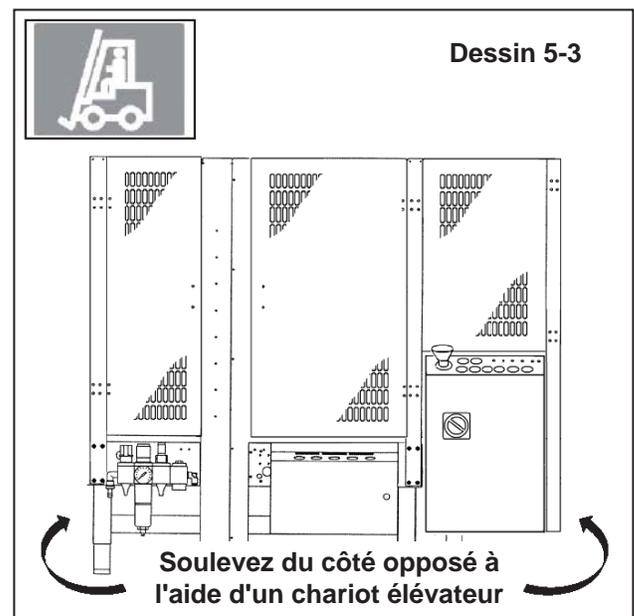
La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur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

5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

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

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

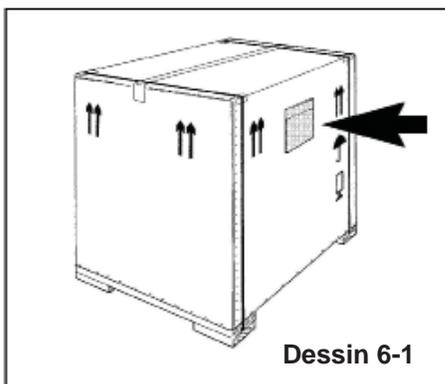
(si elles sont dans leur emballage d'origine).



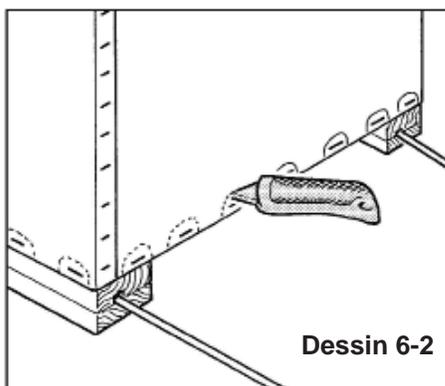
6- DÉBALLAGE

6.1 Sortie de caisse

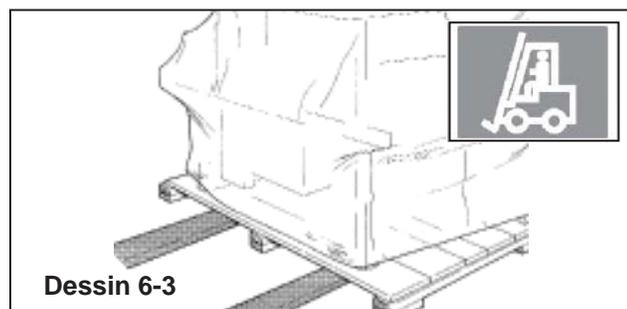
L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse (**Dessin 6-1**).



Coupez les bandes de cerclage. Coupez les positions d'agrafe le long du fond de la caisse d'expédition (ou enlevez les agrafes avec un outil approprié - **Dessin 6-2**).



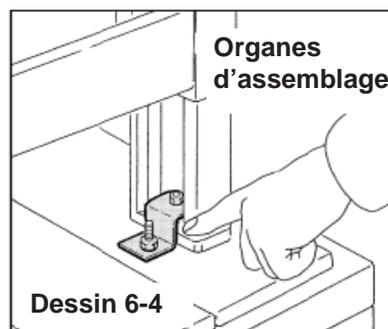
Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).



Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **schéma 6-3** (poids de la machine + palette = voir Spécification de la section).

Retrait de la palette

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



Une boîte en carton se trouve sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'utilisation pour des interventions supplémentaires de la mise en place. La boîte contient également les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils (**Dessin 6-5**).

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l'**800rf** se compose:

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

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

7-INSTALLATION

7.1 Conditions de fonctionnement

Voir Spécification.

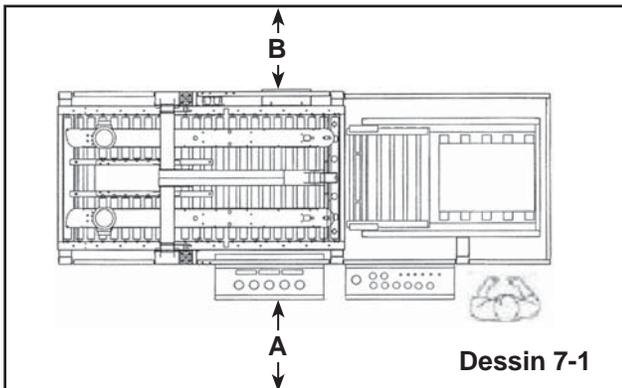
7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

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

A = 1,0m. (39.4 pouces)

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

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

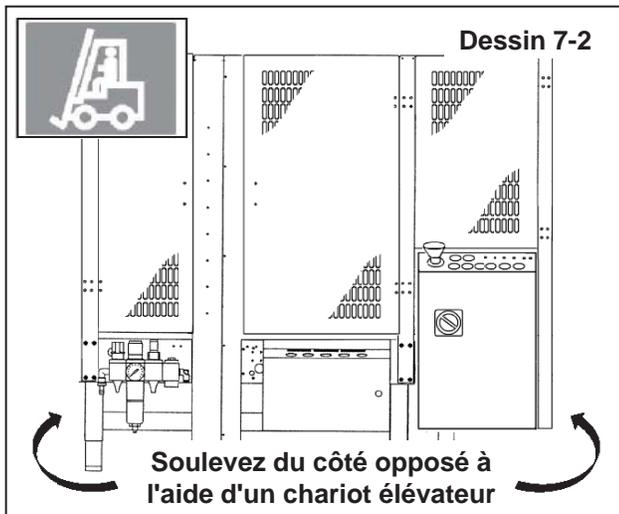


7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Un clé ouverte de 17mm, une clé ouverte de 21mm et une clé à six pans de 17mm sont fournis avec la machine.

La caisse devrait également contenir :

- Une balise d'avertissement avec son support (connectée électriquement, mais pas fixée en place)



800rf-NA-FC



AVERTISSEMENT

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

7.4 Positionnement de la machine/ hauteur de banc

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

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

2 - Régler la hauteur du banc de la machine.

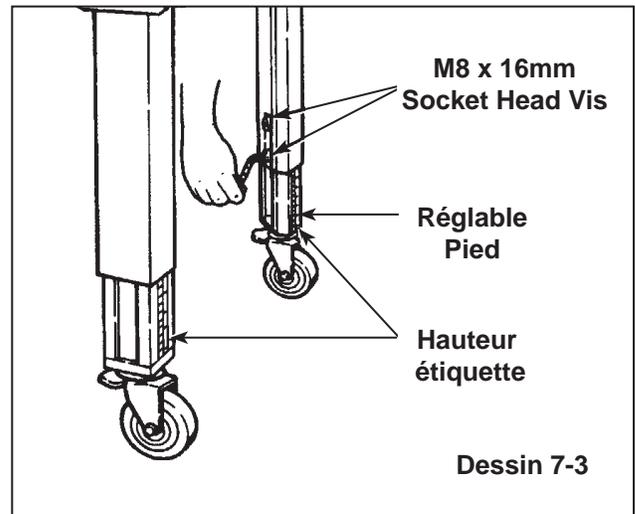
La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine.

Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine (**Dessin 7-3**). Référez-vous aussi à la section "Spécifications".

3 - Serrez les vis.

4 - Répétez l'opération pour tous les pieds.

(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



7.5 Panneaux de Protection : Intérieur et Extérieur

Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence de la machine

Placez et assemblez les panneaux de protection interne (A) et externe (B) avec les supports supérieurs et inférieurs et les plaques de raidissement, comme illustré dans les images (**Dessin 7-4**).

Panneaux de protection interne

Supports (supérieurs et inférieurs) ; 4+4 vis à tête creuse par support (**Dessin 7-5**).

Plaque de raidissement (supérieure) : 2+2 vis à tête creuse (**Dessin 7-6**).

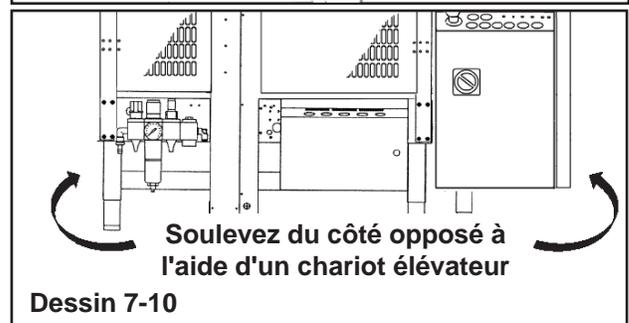
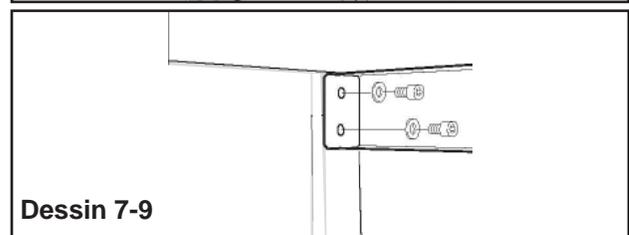
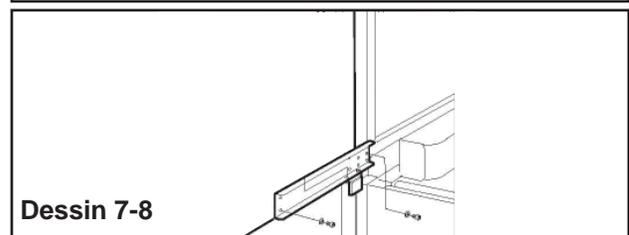
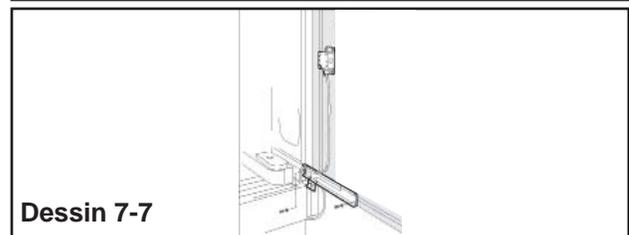
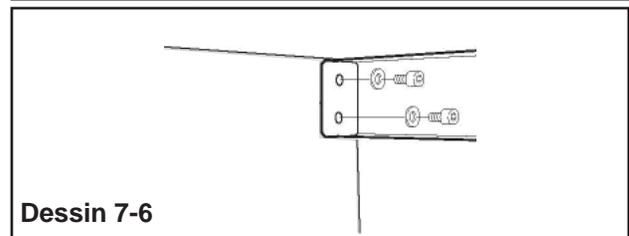
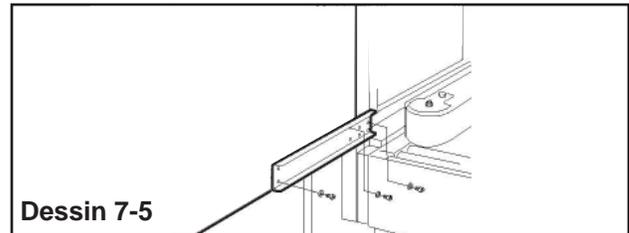
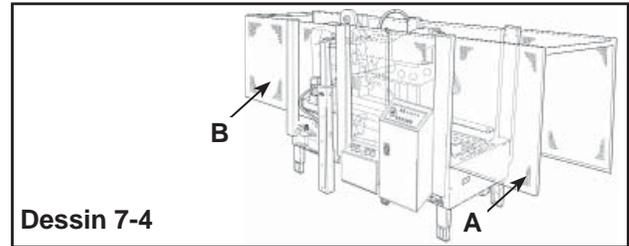
Panneaux de protection externe

Supports (supérieur et inférieur) ; 4+4 vis à tête creuse par support.
Support de gauche (avec cellule photoélectrique préassemblée) ; support de droite (avec réflecteur préassemblé). Assemblez l'unité de bouton-poussoir d'arrêt d'urgence comme illustré (**Dessin 7-7 & 7-8**).

Plaque de raidissement (supérieure) : 2+2 vis à tête creuse (**Dessin 7-9**).

7.6 Connexion entre le convoyeur d'alimentation 800rf

Soulevez le convoyeur d'alimentation en plaçant les fourches sous les points marqués par des étiquettes (**Dessin 7-10**).



7-INSTALLATION (suite)

(Accrochage du convoyeur d'alimentation, suite)

Approchez le convoyeur d'alimentation de la machine et fixez-le en utilisant les vis précédemment enlevées - esconnexion des cellules photoélectriques B10, B1, B2 du convoyeur d'alimentation (**Dessin 7-11**).

B10, B1, B2 infeed conveyor photocells connections (**Dessin 7-12**).



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
 - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.

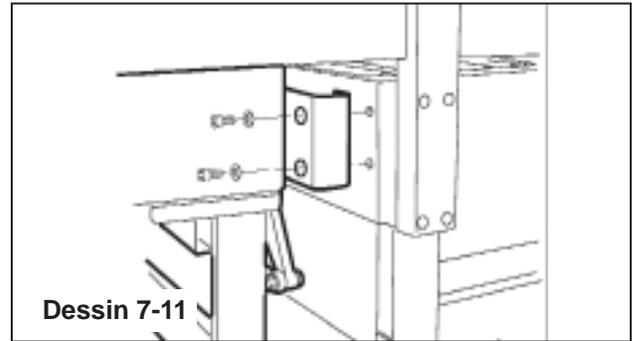
Insérez le connecteur à vis des cellules photoélectriques B10 et B1 dans la prise du poste de travail de l'enrubanneuse, comme illustré. Branchez le câble muni du connecteur à vis qui sort de la machine à la cellule photoélectrique B2 correspondante sur le convoyeur d'alimentation (**Dessin 7-13**).



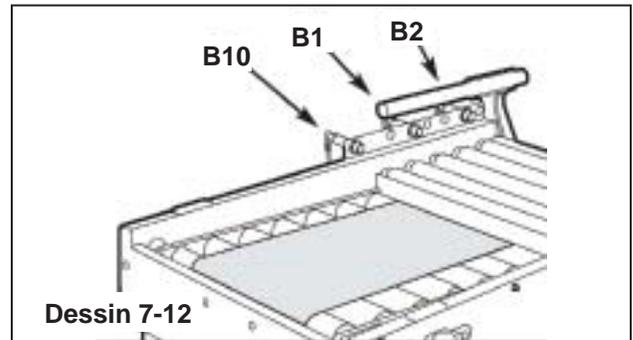
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
 - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
 - Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
 - N'essayez pas de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloquées dans la machine pendant que la machine fonctionne.

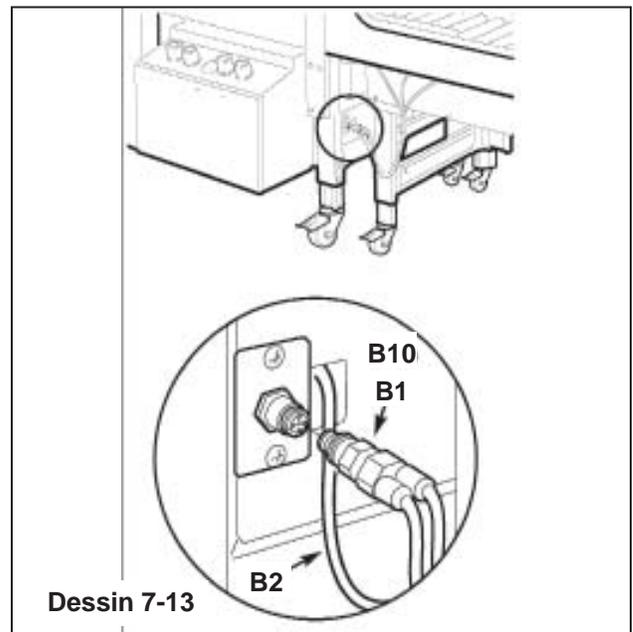
Connectez les tubes d'air de l'enrubanneuse aux prises des cylindres des guides de centrage du convoyeur (1) et au cylindre de la courroie du convoyeur (2). En connectant les tubes d'air aux prises mentionnées ci-dessus, faites attention aux numéros de référence (**Dessin 7-14**).



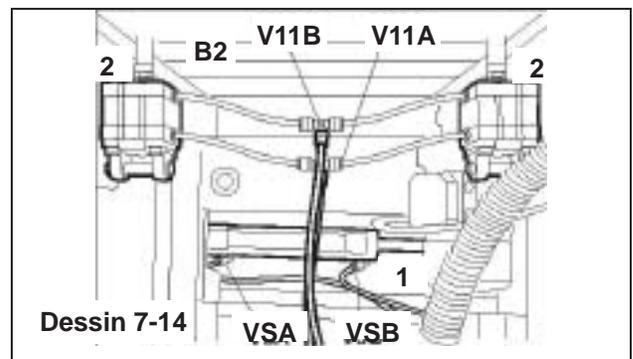
Dessin 7-11



Dessin 7-12



Dessin 7-13



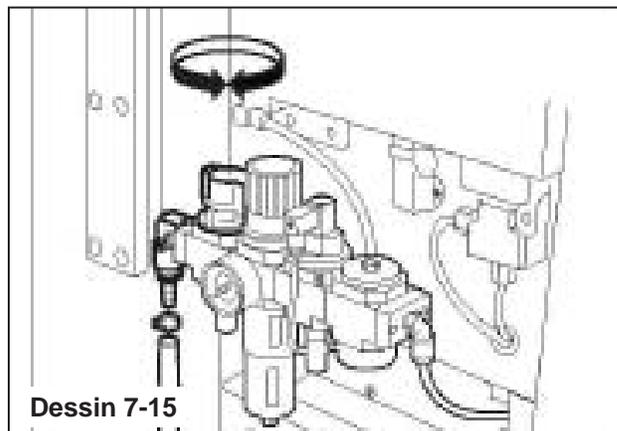
Dessin 7-14

7.6 Branchements pneumatiques et du tableau de commande (suite)

- Branchez un tube d'air sur la vanne MARCHE/ARRÊT (ON/OFF) et attachez-le avec une sangle.

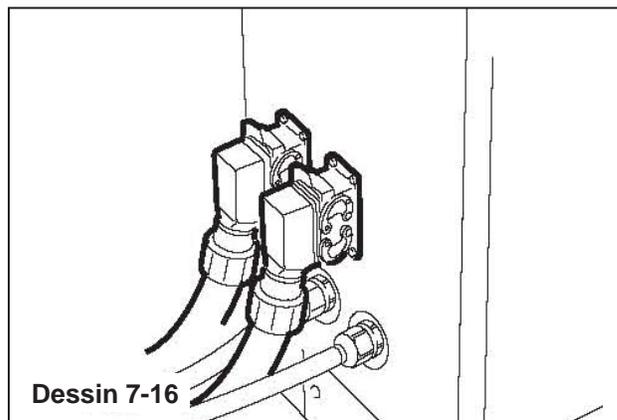
Diamètre intérieur minimum du tube 10mm ;
Pression d'air 6 bars (**Dessin 7-15**).

Alimentez la machine en air par la vanne MARCHE/ARRÊT



Dessin 7-15

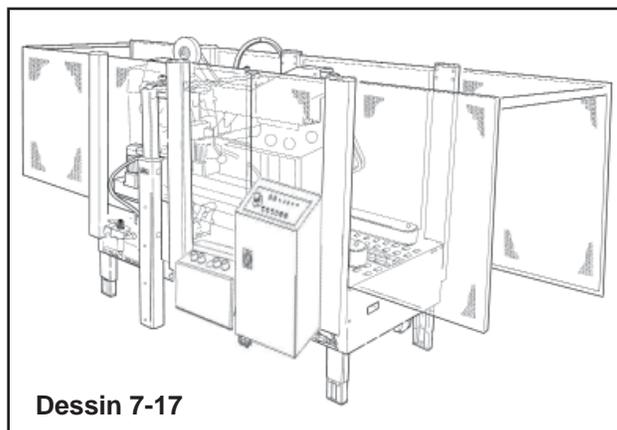
Placez le tableau de commande près de la machine.
Câbles d'alimentation : branchez le câble muni de connecteurs multipolaires en provenance de la machine et du convoyeur sur le tableau de commande (**Dessin 7-16**).



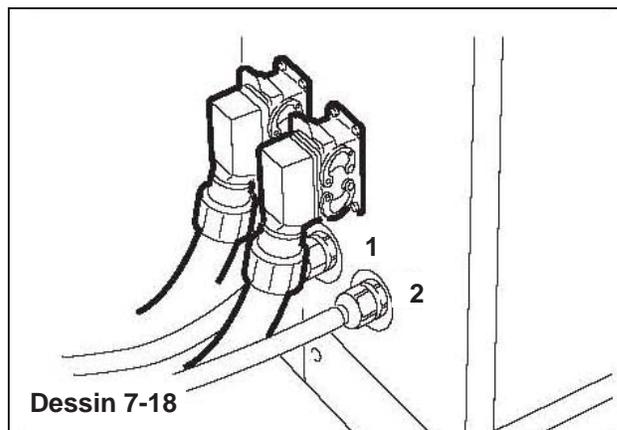
Dessin 7-16

Branchement des boîtes de connexion avant et arrière

Connecteur de la boîte de connexion avant
Connecteur de la boîte de connexion arrière
(1, 2 - **Dessin 7-17 & 7-18**):



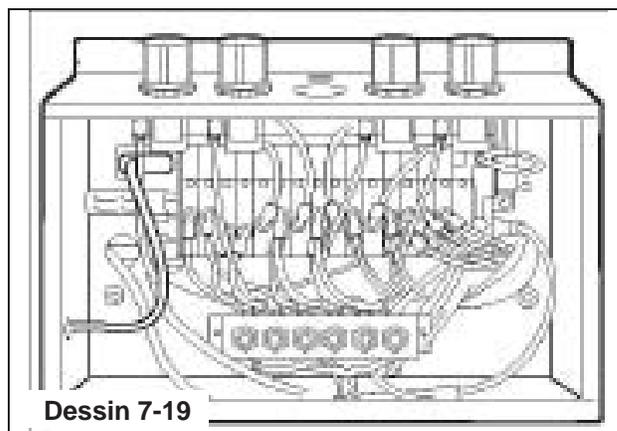
Dessin 7-17



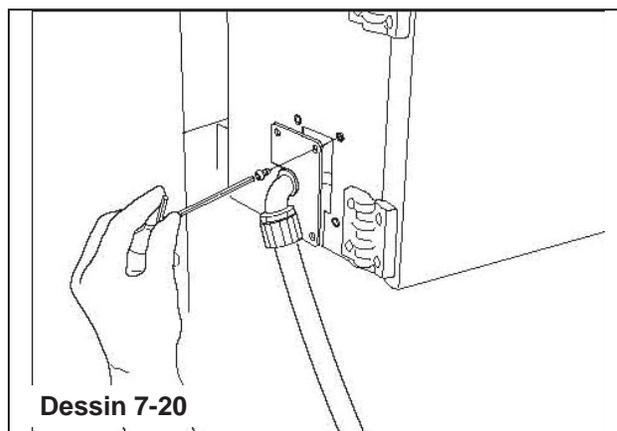
Dessin 7-18

7-INSTALLATION (suite)

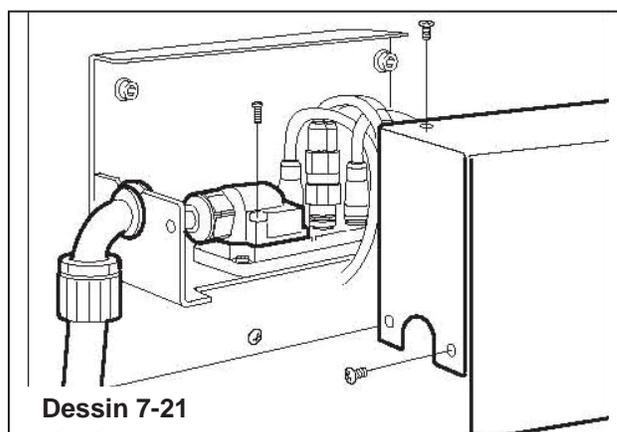
(Pneumatiques et de contrôle des connexions - suite)



Connecteur de la boîte de connexion avant
(Dessin 7-20).



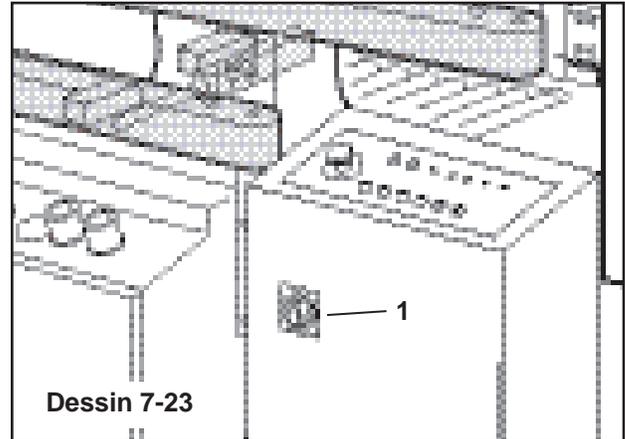
Connecteur de la boîte de connexion arrière
(Dessin 7-21).



7.7 Vérification préliminaire des circuits électriques

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

- Vérifiez que la prise est munie d'un circuit de protection avec mise à la terre et que la tension et la fréquence des alimentations principales satisfont aux spécifications données sur la plaque d'identité de la machine.
- Vérifiez que le branchement de la machine aux alimentations principales est conforme à la loi et à la réglementation de sécurité de votre pays.
- Puissance installée = 0,620 kW
- Branchez le câble d'alimentation (A) du tableau de commande sur une prise électrique c (**Dessin 7-22**).
- Alimentation secteur standard (**Voir les spécifications**).

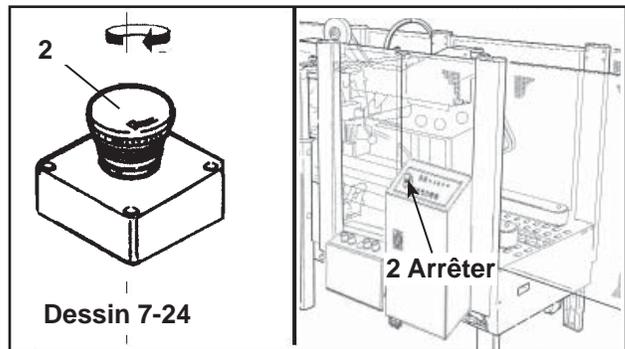


Dessin 7-23

7.8 Vérifiez les phases (Pour le triphasé seulement)

Procédure à suivre pour connecter correctement la position des phases :

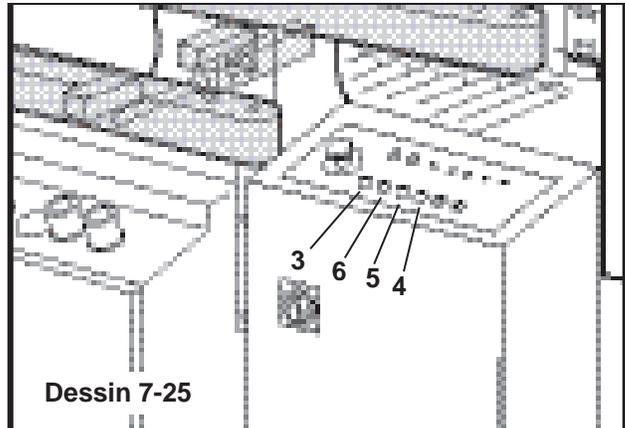
- Placez l'interrupteur principal 1 en position MARCHE (I) (**Dessin 7-23**).
- Vérifiez que les panneaux de protection de sécurité sont bien fermés ;
- Relâchez les boutons poussoirs d'arrêt d'urgence en les tournant dans le sens horaire (**Dessin 7-24**).
- Appuyez sur le bouton 3, AUXILIARIES (auxiliaires);
- Appuyez sur le bouton 4, RESET (réinitialisation);
- Appuyez sur le bouton 5, START (démarrage); (**Dessin 7-25**).



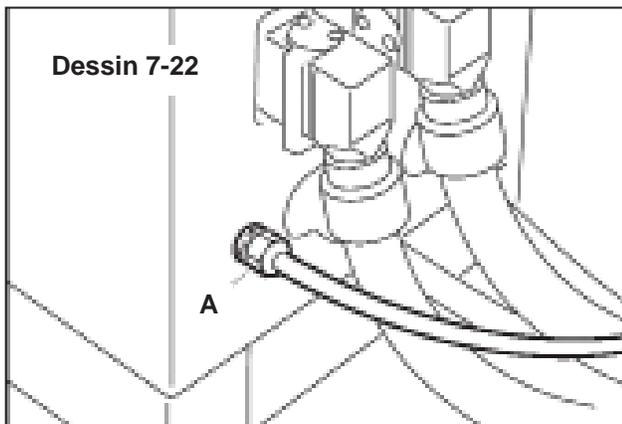
Dessin 7-24

Vérifiez le sens de rotation des courroies latérales d'entraînement. En cas de rotation dans le mauvais sens, suivez les étapes ci-dessous :

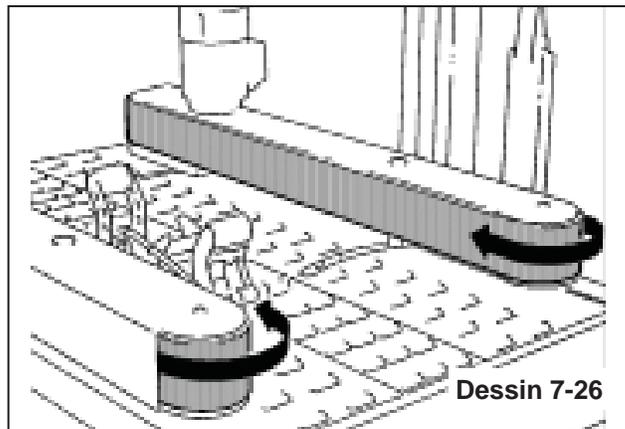
- Appuyez sur le bouton 6, STOP (O) et débranchez la fiche (**Dessin 7-26**).
- Inversez les deux phases sur les bornes de la fiche ;
- Répétez la procédure ci-dessus (**Dessin 7-26**).
- Invert two phases on the terminals of the plug;
- Repeat the above mentioned procedure.



Dessin 7-25



Dessin 7-22



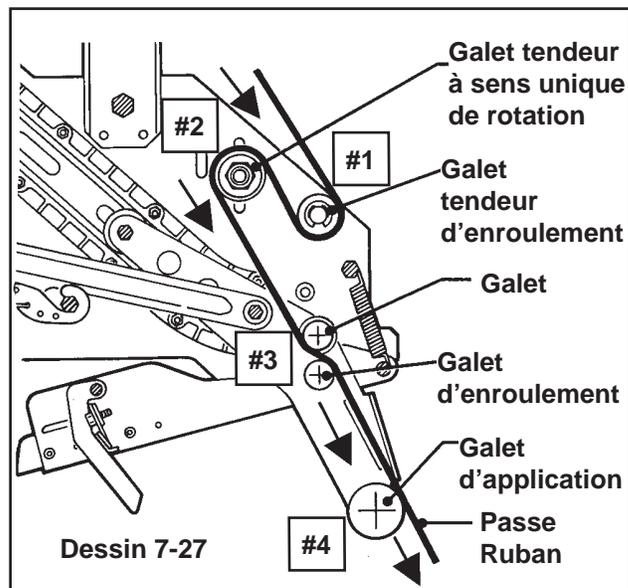
Dessin 7-26

7.9 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

1. Placer la tête d'application du ruban supérieure en position de travail commode
2. Utiliser les **Dessins 7-9** et l'étiquette de montage du ruban. Mettre le rouleau de ruban en place de telle façon que le côté adhésif du ruban soit en face de l'avant de la tête d'application du ruban lorsqu'on déroule celui-ci.
3. Attacher le passe ruban sur l'extrémité du rouleau. Guider le passe ruban autour du galet du rouleau de ruban (Position 1) puis retourner en arrière autour du galet de tension unidirectionnel (Position 2).
4. Continuer à tirer vers le bas sur le passe ruban et guider celle-ci entre les deux galets sur le bras d'application (Position 3).
5. Tirer sur le passe ruban vers le bas jusqu'à ce que le ruban se déplace entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (Position 4) et jusqu'à ce qu'il dépasse du rouleau d'application. Quand il est enfilé correctement, le côté adhésif du ruban devra faire face aux rouleaux moletés en position 2 et aussi en position 3.
6. Couper et enlever tout excès de ruban et répéter ces étapes pour la tête d'application du ruban inférieure.

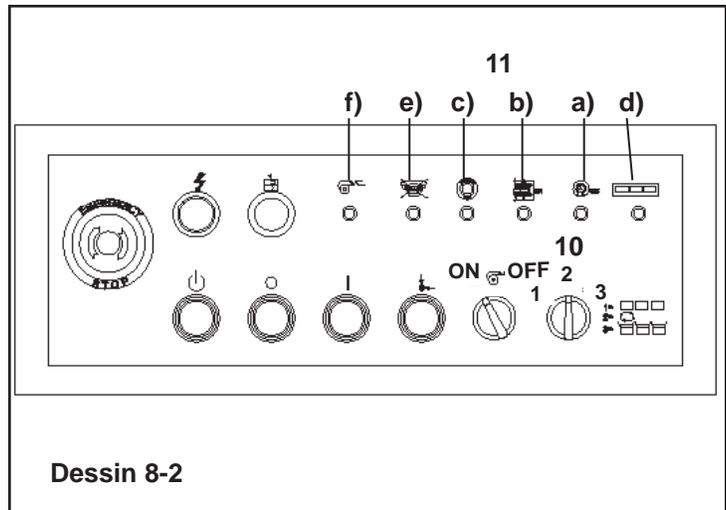
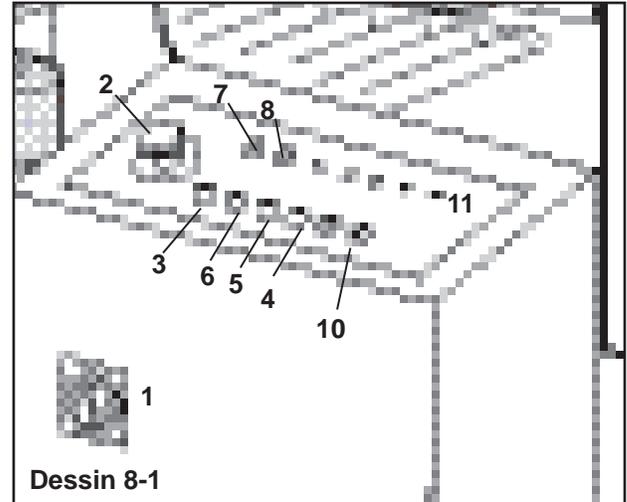
Important – ne pas couper contre le rouleau applicateur- cela pourrait endommager celui-ci.



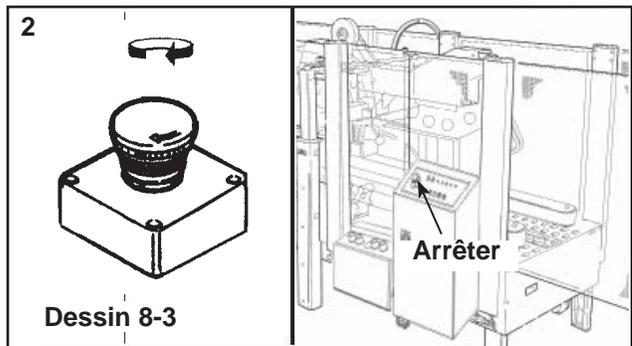
8-COMMANDES

8.1 Tableaux de commande

1. Interrupteur principal (**Dessin 8-1**).
2. Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence (verrouillable)
3. Bouton-poussoir des auxiliaires (habilitation des composants électriques du tableau de commande)
4. Bouton-poussoir de réinitialisation (réinitialisation au début du cycle de travail)
5. Bouton-poussoir de démarrage
6. Bouton-poussoir d'arrêt
7. Voyant d'avertissement de tension
8. Thermal switch warning light
9. Avertissement (voyant clignotant + sonnerie sur le panneau de protection supérieure-non illustré)
10. Utilisation du tableau des modes (**Dessin 8-2**).
 - a) Commutateur de sélection
 - 1) Mode de fonctionnement : unchanging box size (taille de boîte fixe)
 - 2) Mode de fonctionnement : automatic (automatique)
 - 3) Mode de fonctionnement : transit only (traversée seulement)
11. Tableau de bord des voyants d'avertissement
 - a) Dépassement de durée du cycle
 - b) Espacement minimum entre les courroies latérales
 - c) Urgence (le bouton-poussoir d'urgence a été poussé ou un panneau de sécurité ouvert)
 - d) Ligne d'enrubannage occupée complètement
 - e) Basse pression d'air
 - f) Fin de rouleau /rupture du ruban

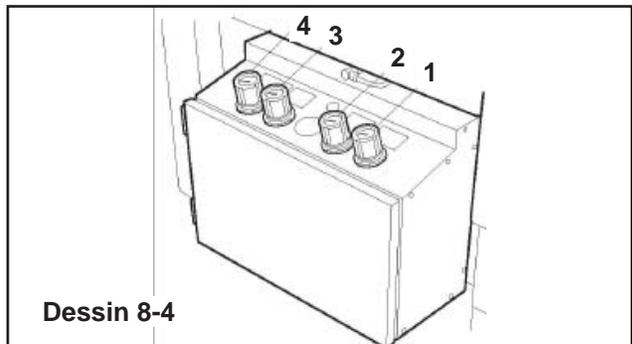


Bouton-poussoir d'urgence verrouillable sur le Tableau de commande (**Dessin 8-3**).



Commandes de la boîte de connexion avant (**Dessin 8-4**).

1. Régulateur de pression des guides de centrage
2. Régulateur de pression des courroies latérales (motorisations)
3. Régulateur de pression du capteur de hauteur de la boîte
4. Régulateur de pression de l'unité supérieure



9 - OPÉRATION

9.1 Utilisation

- Alimentez la machine en air par la vanne MARCHE/ ARRÊT (ON/OFF) et placez l'interrupteur principal en position MARCHE (ON) (I) ;
- Fermez les panneaux de sécurité ; déverrouillez les boutons poussoirs d'arrêt d'urgence ;
- Appuyez sur le bouton AUXILIARIES (auxiliaires),
- Appuyez sur le bouton RESET (réinitialisation) ; appuyez sur le bouton START (I) (démarrage).

La boîte en provenance du tapis convoyeur d'alimentation éclipse la première cellule photoélectrique (**Dessin 9-1**)

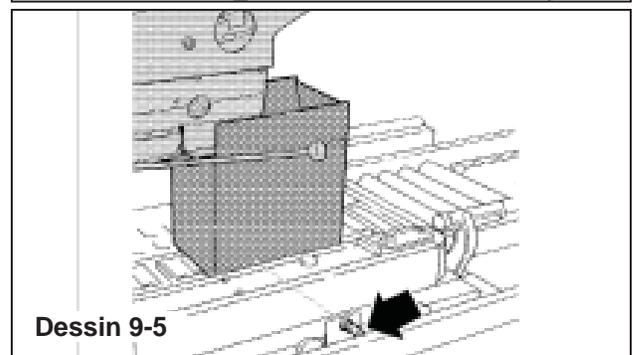
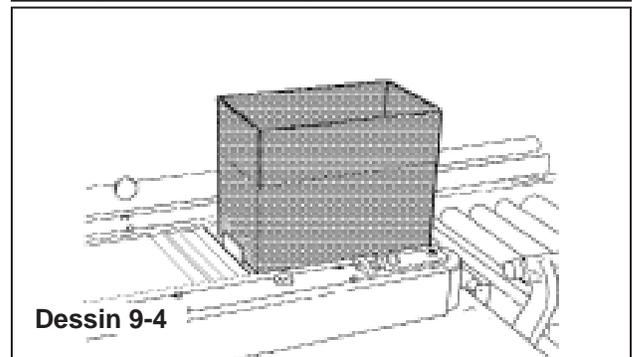
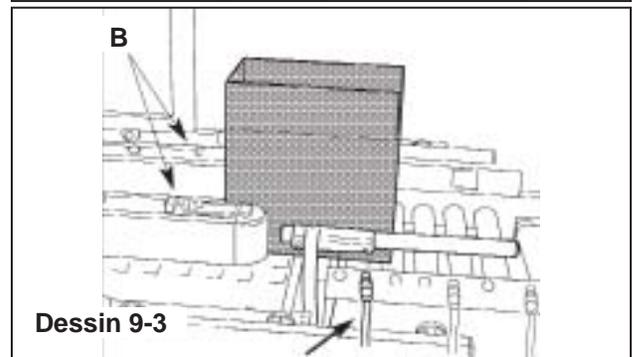
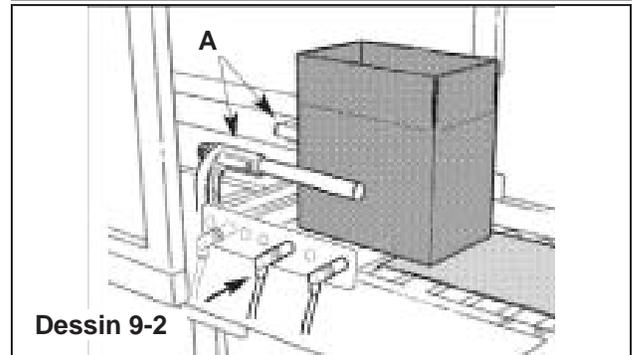
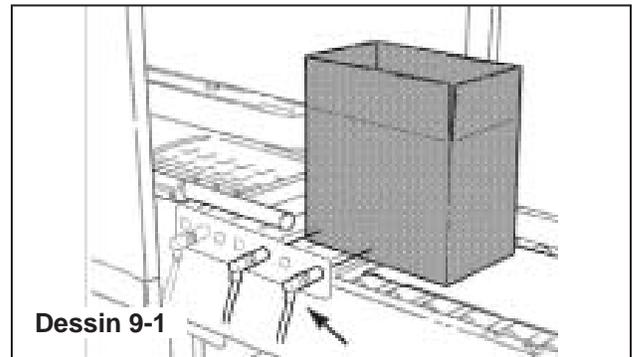
Lorsque la deuxième cellule photoélectrique est éclip­sée, la courroie du convoyeur d'alimentation s'arrête afin d'arrêter la boîte suivante. Les guides latéraux A alignent la boîte (**Dessin 9-2**).

La courroie du convoyeur d'alimentation s'arrête lorsque la boîte suivante éclipse de la première cellule photoélec­trique

Les guides latéraux s'ouvrent et la boîte éclipse la troisième cellule photoélectrique. Les courroies d'entraînement latéral B se posent sur la boîte et si la boîte dépasse les 500mm de long, le bras plieur du rabat arrière est contrôlé (**Dessin 9-3**).

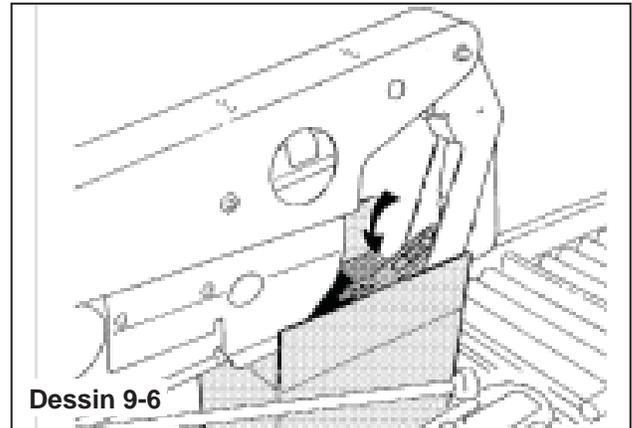
Lorsque la quatrième cellule photoélectrique est éclipsee, les courroies d'entraînement latéral s'arrêtent. La porte située entre les rouleaux positionne la boîte correctement (**Dessin 9-4**).

L'unité supérieure descend alors sur la boîte après avoir plié le rabat avant ; le capteur de hauteur arrête la des­cente de l'unité supérieure (**Dessin 9-5**).

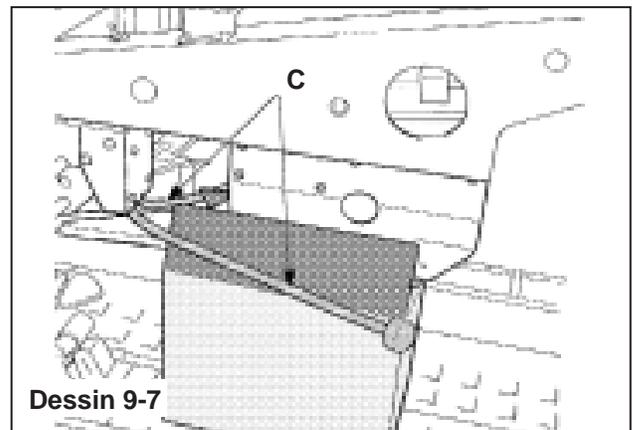


9 - OPÉRATION (suite)

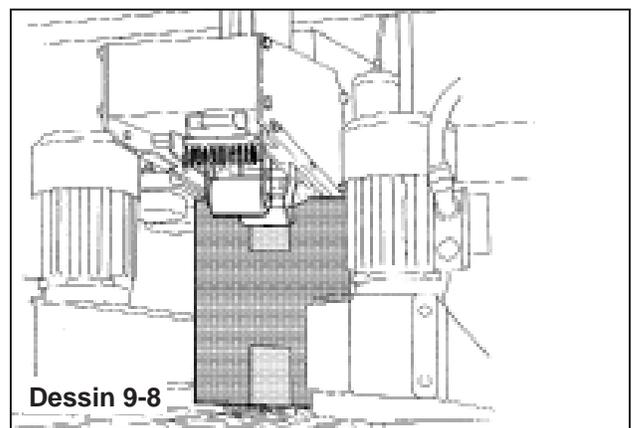
Simultanément, le rabat arrière est plié, la fourche redescend et les courroies latérales redémarrent (**Dessin 9-6**).



Les rabats latéraux sont pliés (**Dessin 9-7**).

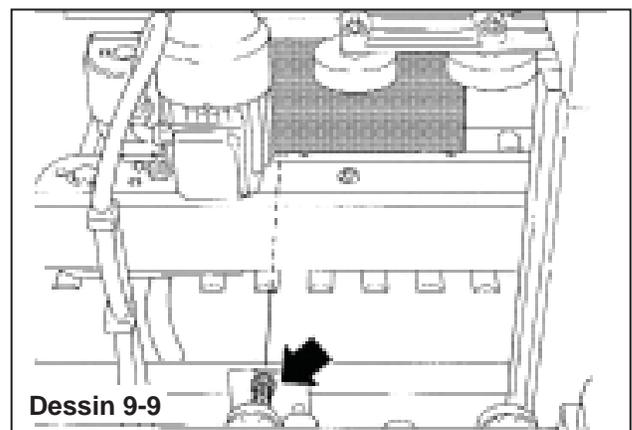


Les deux têtes d'enrubannage appliquent le ruban sur la boîte (**Dessin 9-8**).



Lorsque la boîte dépasse la cinquième cellule photoélectrique, l'unité supérieure remonte, les courroies d'entraînement latéral s'ouvrent et la courroie du convoyeur d'alimentation (sur laquelle la boîte suivante est en attente) se relève et redémarre (**Dessin 9-9**).

L'enrubanneuse recommence un nouveau cycle.



9 - OPÉRATION (suite)

Important! Si la boîte s'arrête dans la machine, pour quelque raison que ce soit, la machine s'arrêtera de fonctionner au bout de 10 secondes. Pour ôter la boîte et redémarrer, suivez les étapes ci-dessous:

- poussez sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence,
- ouvrez le panneau de sécurité,
- retirez la boîte,
- efermez le panneau de sécurité et déverrouillez les boutons poussoirs d'arrêt d'urgence,
- appuyez sur le bouton-poussoir AUXILIARIES (auxiliaires) ;
- appuyez sur le bouton-poussoir RESET (réinitialisation),
- appuyez sur le bouton START (I) pour démarrer le cycle

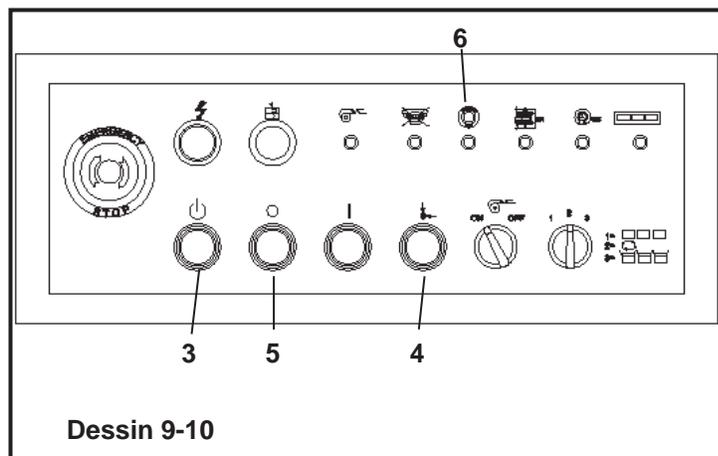
9.2 Méthodes de fonctionnement

Le 800rf ne fonctionne en mode automatique que si :

- le panneau de sécurité est fermé,
- le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence est déverrouillé
- le bouton START est enfoncé et le circuit d'air ouvert.

Modes de fonctionnement automatique

- Taille de boîte fixe (commutateur de sélection 10 sur la position
- 1) La machine reconnaît la taille de la première boîte. L'unité supérieure conserve la même position durant toute la production. L'introduction d'une boîte de taille différente entraîne le bourrage de la machine et l'arrêt au bout de 10 secondes avec l'activation du voyant d'avertissement cycle time out (dépassement de durée du cycle) sur le tableau de commande.
 - Automatique (commutateur de sélection 10 sur la position
 - 2) La machine reconnaît la taille de la boîte à chaque fois qu'une nouvelle boîte est placée sur la courroie du convoyeur d'alimentation.
 - Traversée seulement (commutateur de sélection 10 sur la position
 - 3) L'unité supérieure d'enrubannage n'est pas utilisée; la boîte n'est enrubannée que sur le dessous. En retirant l'unité inférieure d'enrubannage, les boîtes peuvent être simplement transportées de l'entrée à la sortie de la machine; une condition utile lorsque l'enrubanneuse fait partie d'une ligne d'emballage automatique.



Dessin 9-10

9.3 Méthodes d'arrêt

Arrêt normal :

Bouton-poussoir 6-STOP sur le tableau de commande: le bouton-poussoir doit être enfoncé à la fin du cycle de travail.

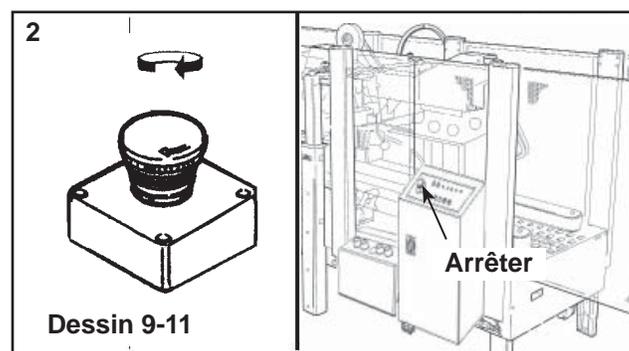
Pour reprendre, appuyez sur le bouton 4-RESET (réinitialisation), puis sur le bouton 5-START (démarrage).

ARRÊT D'URGENCE :

Un bouton-poussoir d'arrêt d'urgence verrouillable a été enfoncé ou un panneau de sécurité ouvert.

Cela interrompt la machine à n'importe quel moment du cycle; le débranchement du circuit pneumatique a le même effet. Pour redémarrer, relâchez les boutons poussoirs d'arrêt d'urgence et refermez les panneaux de sécurité, le cas échéant, puis :

- appuyez sur le bouton--poussoir 3-AUXILIARIES (auxiliaires),
- appuyez sur le bouton-poussoir 4-RESET (réinitialisation),
- appuyez sur le bouton-poussoir 5-START (démarrage) (**Dessin 9-11**).



Dessin 9-11

9.4 Alarmes

Voyant d'avertissement a : activation de l'interrupteur thermique (surcharge du moteur)

- La machine ne peut pas être démarrée ; la machine s'arrête si elle est en fonctionnement
- Pour reprendre, appuyez dans l'ordre sur les boutons poussoirs 3, 4 et 5.

Voyant d'avertissement b : dépassement de la durée du cycle (la machine s'arrête si le cycle d'enrubannage ne s'est pas terminé au bout du temps présélectionné ; environ 10 secondes).

- arrêt machine.
- pour redémarrer, appuyez sur les boutons poussoirs 4 et 5 ; si nécessaire, ouvrez un panneau de sécurité pour résoudre un bourrage, puis appuyez sur les boutons poussoirs 3, 4 et 5.

Voyant d'avertissement c : espacement minimum entre les courroies latérales (boîte d'une taille inférieure aux dimensions minimum ou pas de boîte)

- arrêt machine.
- pour redémarrer, appuyez sur les boutons poussoirs 4 et 5 ; si nécessaire, ouvrez un panneau de sécurité pour résoudre un bourrage, puis appuyez sur les boutons poussoirs 3, 4 et 5.

Voyant d'avertissement d : urgence (le bouton-poussoir d'urgence a été poussé ou un panneau de sécurité ouvert).

- arrêt machine, circuit pneumatique débranché.
- pour reprendre, appuyez sur les boutons poussoirs 3, 4 et 5.

Voyant d'avertissement e : ligne d'enrubannage complète

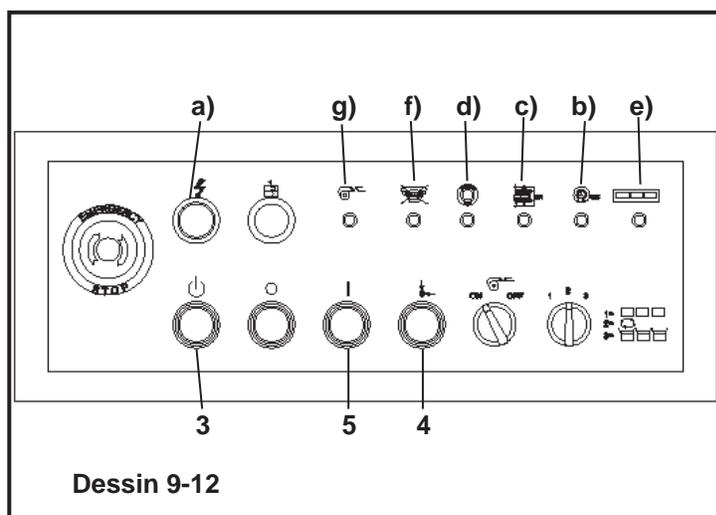
- Arrêt temporaire de la machine, la cellule photoélectrique de la ligne extérieure est éclipée ; le cycle reprendra lorsque la boîte sera enlevée et qu'en conséquence la cellule photoélectrique mentionnée se réactivera.

Voyant d'avertissement f : basse pression d'air (Min. 6 bars ou aucun air)

- La machine ne peut pas être démarrée ; la machine s'arrête si elle est en fonctionnement ;
- Pour reprendre, appuyez sur les boutons poussoirs 4 et 5

Voyant d'avertissement g : fin de rouleau/rupture du ruban

- La machine ne peut pas être démarrée ; la machine s'arrête si elle est en fonctionnement
- Pour reprendre, appuyez sur les boutons poussoirs 3, 4 et 5



10- DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame. (Voir manuel 2: Applicateurs de ruban **AccuGlide™ 3 - 2 pouce**).

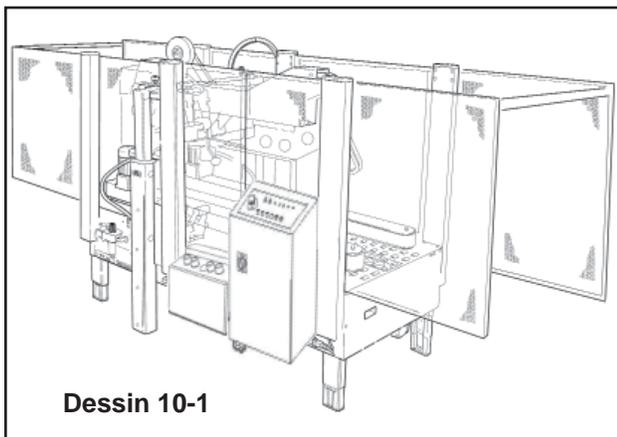


AVERTISSEMENT

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

Panneau de protection

Elle limite l'accès à la machine, ce qui protège l'utilisateur des pièces en mouvement (**Dessin 10-1**).



Dessin 10-1



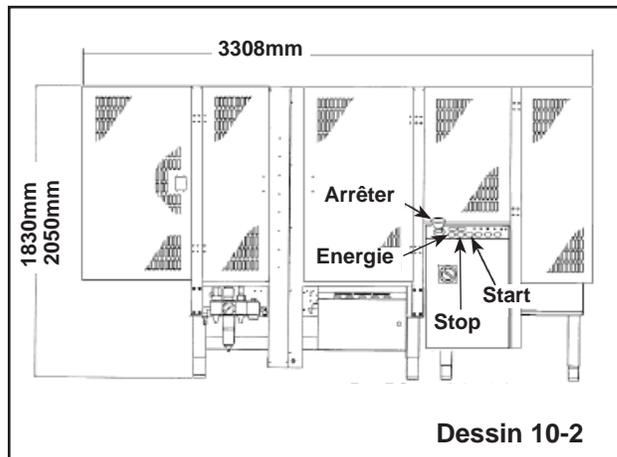
AVERTISSEMENT

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

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine. L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable. Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou (**Dessin 10-1**). Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.

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



Dessin 10-2



AVERTISSEMENT

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

10.3 Système électrique

L'enrubanneuse modèle **800rf Type 40800** est équipée de trois interrupteurs d'ARRÊT. Leurs emplacements sont montrés en **Dessin 10-2**. Appuyez sur n'importe quel bouton-poussoir d'arrêt d'urgence rouge arrête la machine et interrompt intégralement l'alimentation électrique et la pression d'air à l'entrée de l'enrubanneuse. Pour redémarrer la machine, vous devez tourner et relâcher le bouton d'urgence puis appuyer sur le bouton « RESET » (réinitialisation) et sur le bouton « START » (démarrage) sur le tableau de commande électrique. Le bouton STOP du tableau de commande électrique arrête la machine mais n'interrompt pas l'alimentation électrique du contrôleur. Pour redémarrer la machine, vous devez appuyer sur le bouton « RESET » (réinitialisation) puis sur le bouton « START » (démarrage).

Un disjoncteur

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

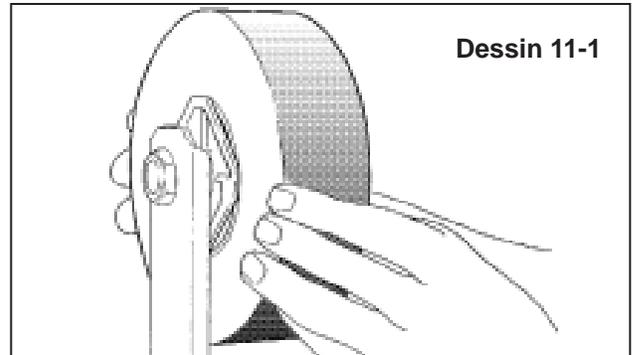
Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:

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

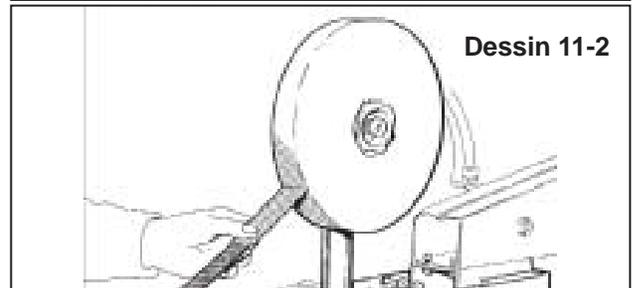
11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES

11.1 Chargement de ruban sur l'unité supérieure

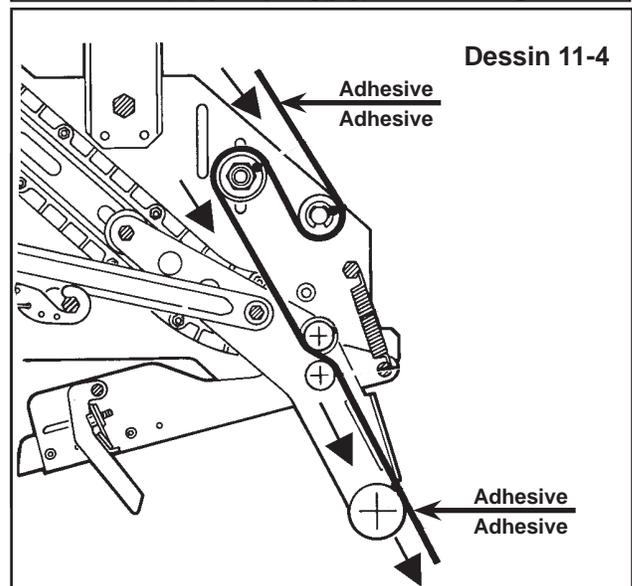
Insérez un rouleau de ruban sur le tambour et poussez-le complètement vers l'avant. Fixez la longueur de bande sur l'outil d'amorçage (fourni avec la trousse d'outils) **Dessin 11-1**.



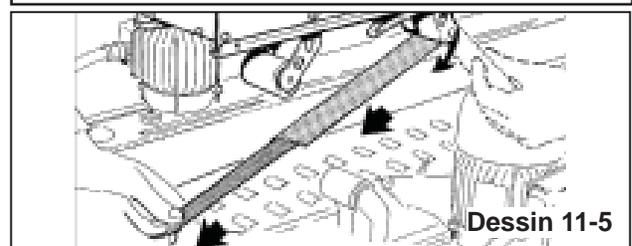
Insérez le guide d'amorce en plastique dans l'unité d'enrubannage. Veillez à garder les mains à distance des lames de coupe du ruban (**Dessin 11-2 and 11-3**).



Suivez le trajet dans l'unité telle qu'il est montré sur la **Dessin (Dessin 11-4)** en vous assurant que la face adhésive du ruban est placée du bon côté.



Tirez et coupez l'excédent de ruban en utilisant une paire de ciseaux, comme illustré (**Dessin 11-5 and 11-6**).



11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES (suite)

11.2 Chargement de ruban sur l'unité inférieure

Retirez l'unité d'enrubannage inférieure de son logement et posez-la sur un établi (**Dessin 11-7**).

- Insérez un rouleau de ruban sur le tambour et passez le ruban dans l'unité pour l'amorcer, comme indiqué sur l'étiquette, de la même manière que pour l'unité supérieure (**Dessin 11-8**).
- Remplacez l'unité inférieure dans son logement.

11.3 Alignement du tambour du ruban

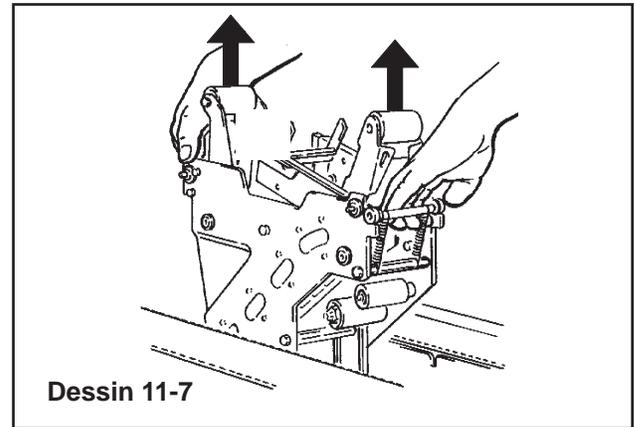
Vérifiez que le ruban est bien centré sur le rouleau de l'unité d'enrubannage. Le cas échéant, dévissez l'écrou 1 et ajustez la vis (2) (**Dessin 11-9**).

11.4 Réglage du frein à frottement du tambour de ruban

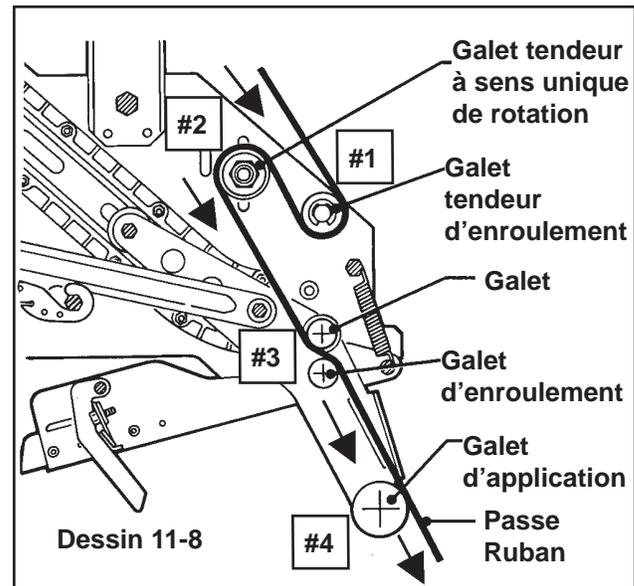
Vérifiez la tension du ruban :-avec un ruban en PVC, le tambour du ruban doit être libre-pour de l'OPP le tambour doit être légèrement freiné.

11.5 Réglage des unités d'enrubannage en fonction du type de boîtes

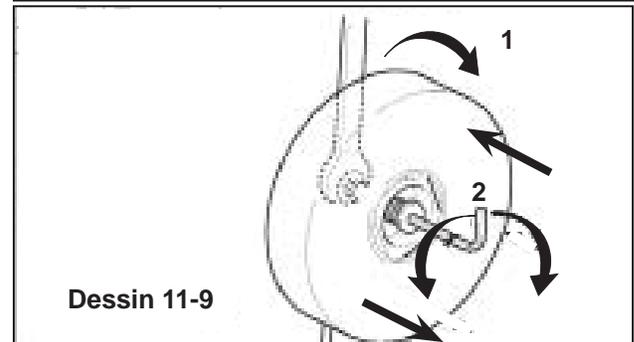
Réglage du ressort principal :-diminuez la tension du ressort pour des boîtes légères ;-augmentez la tension du ressort pour les boîtes lourdes (**Dessin 11-10**).



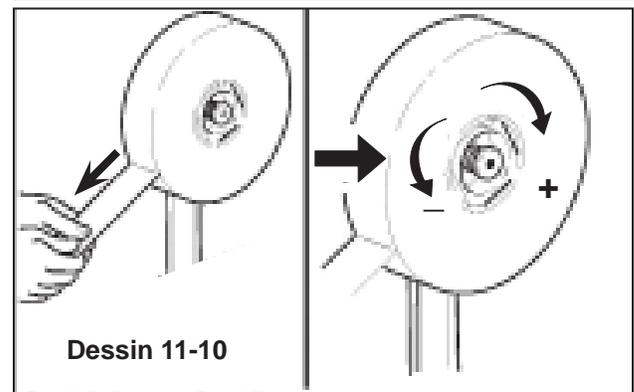
Dessin 11-7



Dessin 11-8



Dessin 11-9



Dessin 11-10



MISE EN GARDE

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

Important – Si les courroies d'entraînement sont autorisés à se glisser sur la boîte, usure de la courroie excessif se produit.

11.6 Régulateur de pression principal

- A) Règle la pression de travail d'entrée
- B) Jauge de lecture de la pression d'entrée

Pression de travail optimale : 6 bars
Diamètre du tube d'alimentation : 10mm

Remarque: au cas où la pression de travail est inférieure à 6 bars ou que le tube d'alimentation est de petit diamètre, certains problèmes de fonctionnements peuvent se produire ! (par ex : l'unité supérieure descend, le bras pilleur du rabat arrière fonctionne mais la machine s'arrête)

11.7 Pression des guides de centrage

- 1) Régulateur de pression avec jauge intégrée. Le régulateur de pression 1 situé sur la boîte de connexion avant règle la pression des guides de centrage du convoyeur d'alimentation.

Pression de travail : de 2,5 à 3,5 bars
(pression à l'entrée : 6 bars).

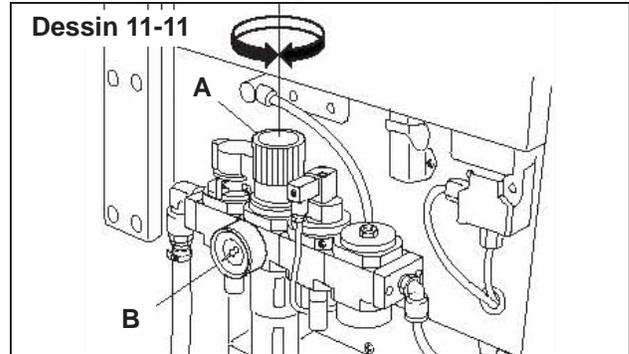
11.8 Réglage de la pression des entraînements latéraux

- 2) Régulateur de pression avec jauge intégrée. Le régulateur de pression 2 situé sur la boîte de connexion avant règle la pression de l'entraînement latéral contre la boîte.

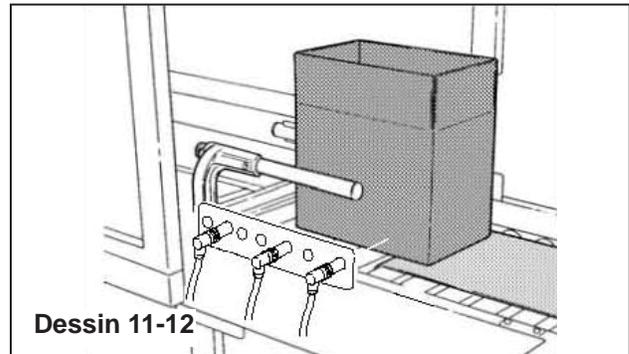
- augmentez la pression pour des boîtes solides ou lourdes.
 - diminuez la pression pour des boîtes légères.
- Pression de travail : de 2,5 à 3,5 bars
Working pressure: 2,5÷3,5 bar

MISE EN GARDE

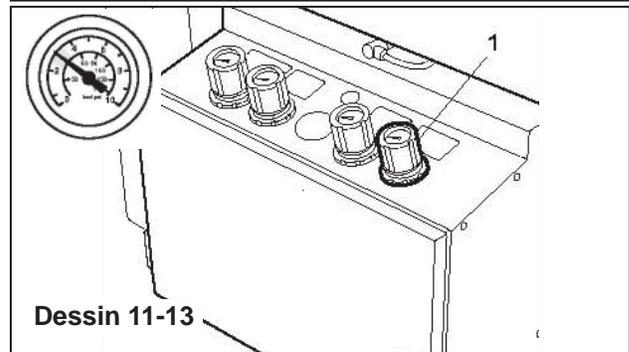
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
 - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
 - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.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



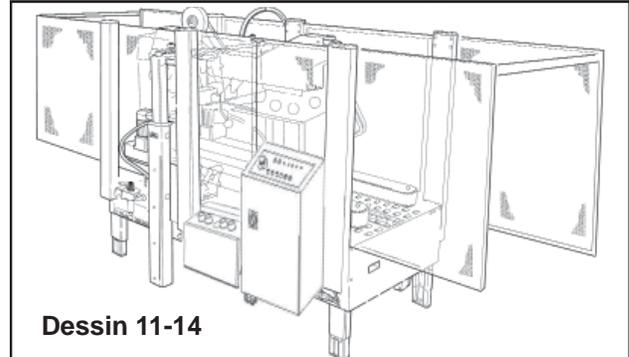
Dessin 11-11



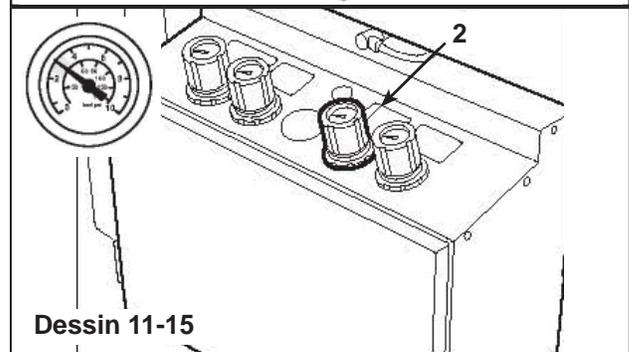
Dessin 11-12



Dessin 11-13



Dessin 11-14



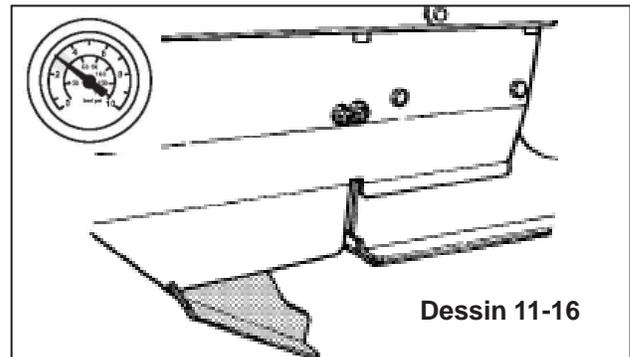
Dessin 11-15

11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES (suite)

11.9 Capteur de hauteur de la boîte

- 3) Régulateur de pression avec jauge intégrée.
Le régulateur de pression 3 règle la pression en fonction de la solidité de la boîte.
- diminuez la pression pour des boîtes légères.
 - augmentez la pression pour des boîtes solides.
 - La pression minimum doit être réglée afin que le bras redevienne automatiquement en place une fois la boîte passée (**Dessin 11-16 / 11-17**).

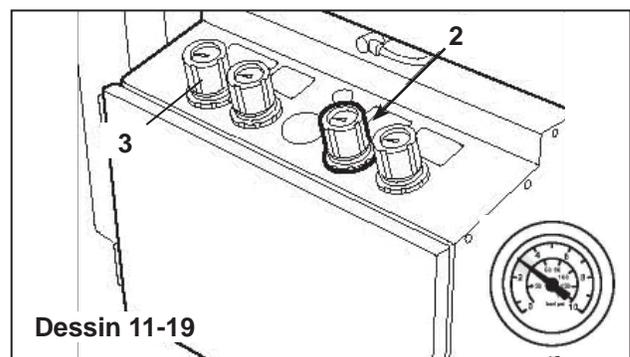
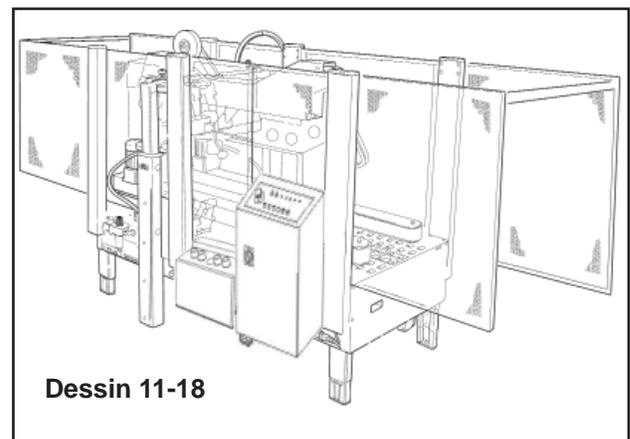
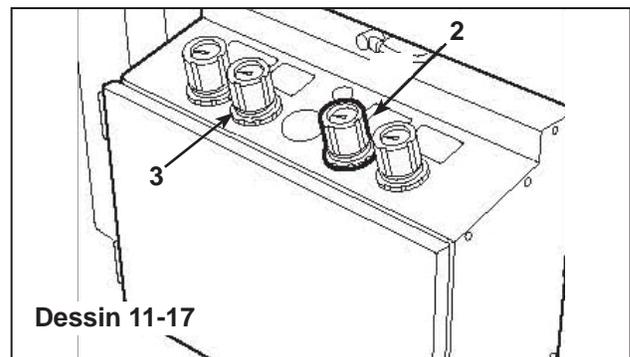
Pression de travail : de 0,5 à 1,5 bar (pression à l'entrée : 6 bars).



11.10 Régulateur de pression de la descente de l'unité supérieure

- 4) Régulateur de pression avec jauge intégrée.
Le régulateur de pression 3 (**Dessin 11-19**) règle la pression en fonction de la solidité de la boîte.
- diminuez la pression pour des boîtes légères.
 - augmentez la pression pour des boîtes solides.

Pression de travail : de 2 à 3 bars (pression à l'entrée: 6 bars)



11 - MISE EN PLACE ET REGLAGES (suite)

11.11 Régulateurs pneumatiques de vitesse

- A) Régulateurs des vitesses d'ouverture et de fermeture des courroies latérales
- B) Régulateurs de la vitesse des guides de centrage (convoyeur d'alimentation)
- C) Régulateurs des vitesses de descente et de remontée de l'unité supérieure

Régulateurs des vitesses d'ouverture et de fermeture des courroies latérales.

Ces opérations ne sont pas fréquentes. Elles ne sont à faire que lorsqu'il a été nécessaire de travailler sur le cylindre pneumatique.

Pour modifier la vitesse, procédez comme suit :

- 1) Dévissez l'écrou de verrouillage
- 2) Tournez le bouton 2 dans le sens horaire des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de fermeture des courroies et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de fermeture des courroies.
- 3) Dévissez l'écrou de verrouillage
- 4) Tournez le bouton 2 dans le sens horaire des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de fermeture des courroies et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de fermeture des courroies.

Régulateurs des vitesses d'ouverture et de fermeture des guides de centrage

Ces opérations ne sont pas fréquentes. Elles ne sont à faire que lorsqu'il a été nécessaire de travailler sur le cylindre pneumatique.

Pour modifier la vitesse, procédez comme suit :

- 1) Dévissez l'écrou de verrouillage 1
- 2) Tournez le bouton 2 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse d'ouverture et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse d'ouverture.
- 3) Dévissez l'écrou de verrouillage 3
- 4) Tournez le bouton 4 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de fermeture des courroies et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de fermeture des courroies.

Régulateurs des vitesses de descente et de remontée de l'unité supérieure

Ces opérations ne sont pas fréquentes. Elles ne sont à faire que lorsqu'il a été nécessaire de travailler sur le cylindre pneumatique.

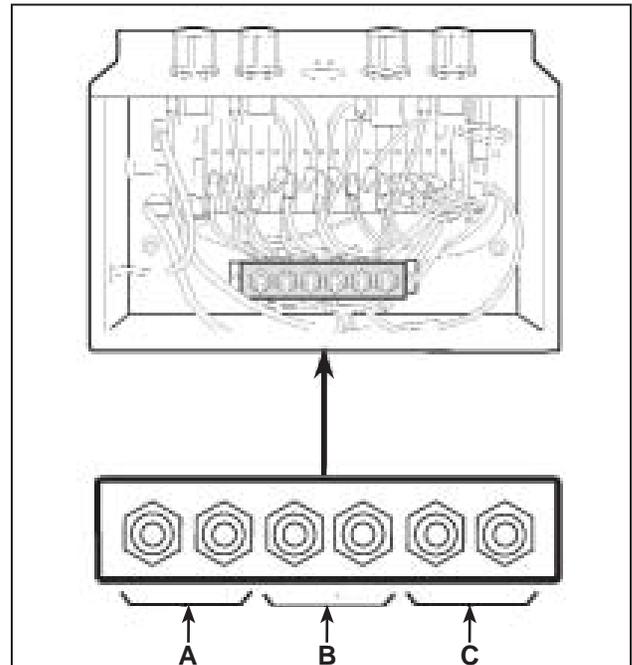
Pour modifier la vitesse, procédez comme suit :

- 1) Dévissez l'écrou de verrouillage 1
- 2) Tournez le bouton 2 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de descente et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de descente.

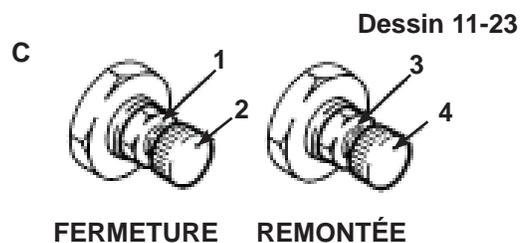
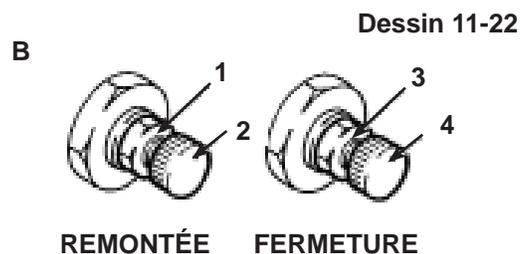
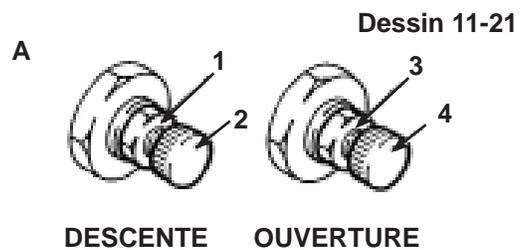
- 3) Dévissez l'écrou de verrouillage 3
- 4) Tournez le bouton 4 dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse de remontée et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de remontée.

FERMETURE
OUVERTURE

DESCENTE
REMONTÉE



Dessin 11-20



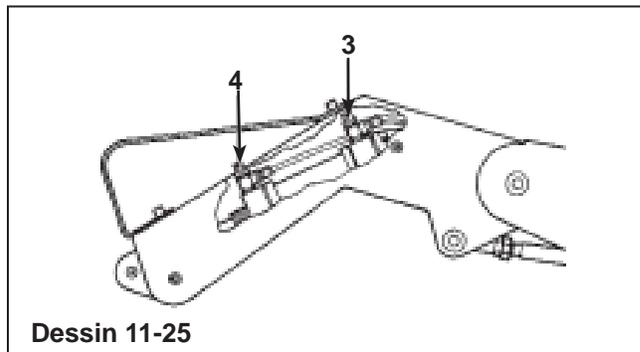
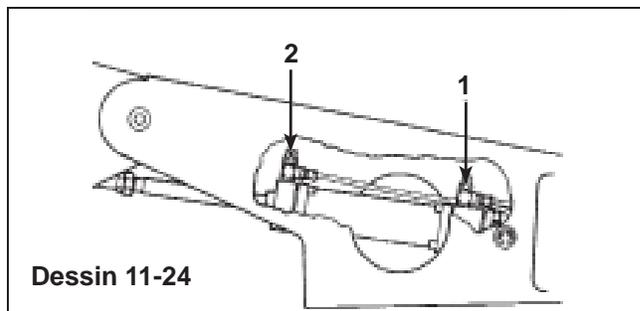
11.12 Régulateurs de vitesse du plieur du rabat arrière

Ces opérations ne sont pas fréquentes. Elles ne sont à faire que lorsqu'il a été nécessaire de travailler sur le cylindre pneumatique.

Pour modifier la vitesse, procédez comme suit :
La vitesse de l'unité de pliage du rabat arrière peut être réglée par les régulateurs de débit installés sur les cylindres pneumatiques.

Il est nécessaire de se servir d'un tournevis introduit dans le trou correspondant au régulateur :

- 1) pour régler la vitesse de descente du bras.
- 2) pour régler la vitesse de remontée du bras.
- 3) pour régler la vitesse de descente du plieur du rabat.
- 4) pour régler la vitesse de remontée du plieur du rabat.

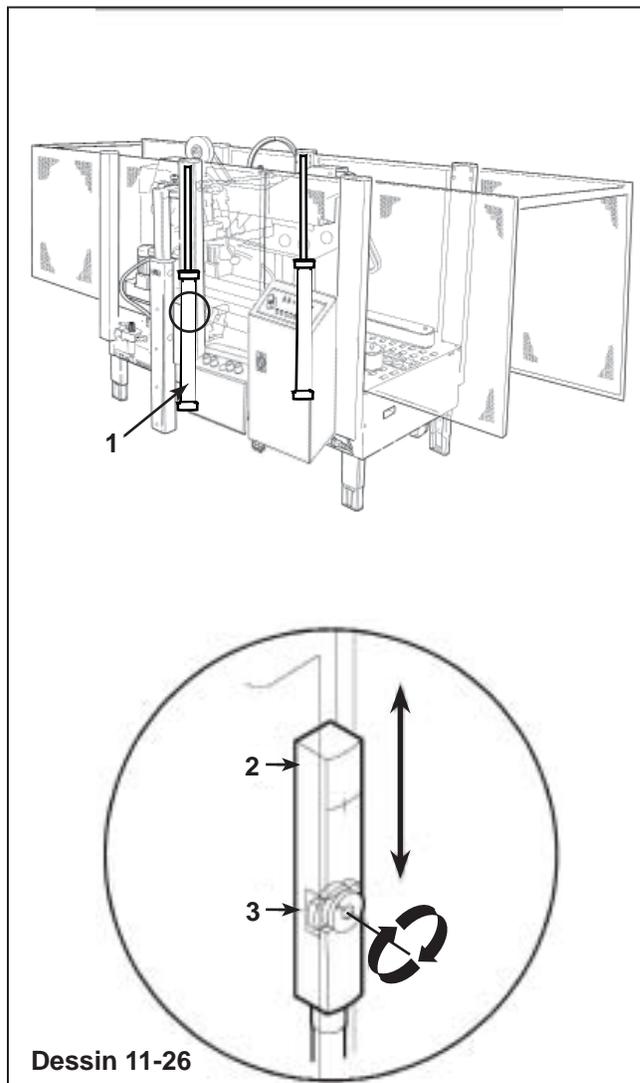


11.13 Réglage de la hauteur de l'unité supérieure

Au cas où la hauteur de la boîte à enrubanner ne dépasse pas 300mm, il est possible de limiter la remontée de l'unité supérieure afin de réduire la durée du cycle d'enrubannage.

Afin de limiter la remontée de l'unité supérieure, déplacez vers le bas le capteur magnétique 2 situé sur le cylindre à air 1, du côté de l'utilisateur, après avoir déposé le panneau de protection. Tournez la vis à came 3 pour replacer le capteur.

Positionnez le capteur de façon à ce que l'unité supérieure s'arrête à 100mm au-dessus de la hauteur des boîtes.



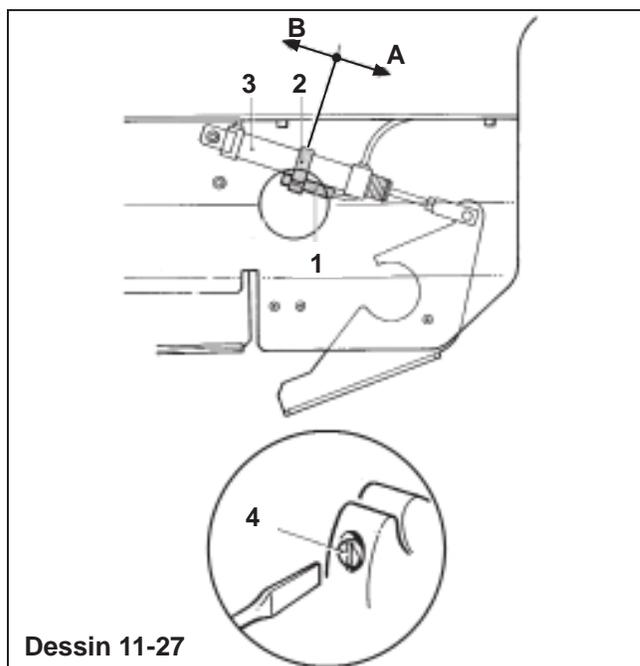
11.14 Réglage du capteur qui arrête la descente de l'unité supérieure

La descente de l'unité supérieure s'interrompt lorsque le capteur 1 est activé (le voyant DEL jaune s'allume.)

Le capteur est installé sur le cylindre 2 auprès du support 3.

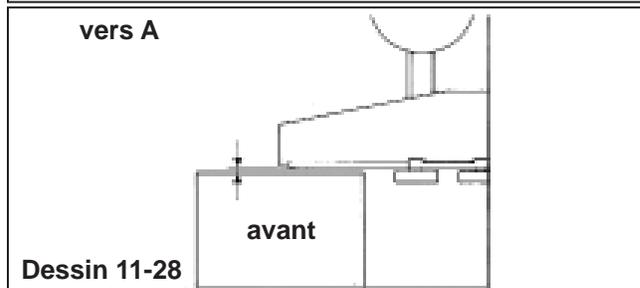
Pour modifier le moment d'intervention du capteur, opérez comme suit :

- 1) Desserrez la vis 4 du support,
- 2) Déplacez le support avec le capteur le long du cylindre ;

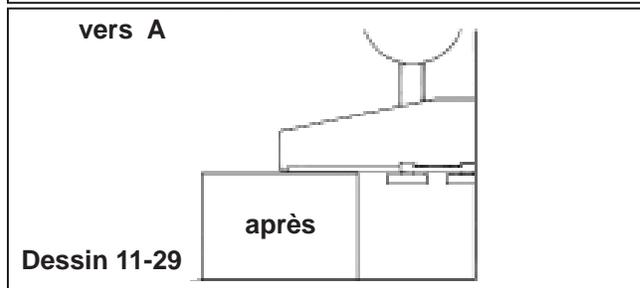


Dessin 11-27

Vers A pour retarder le freinage.

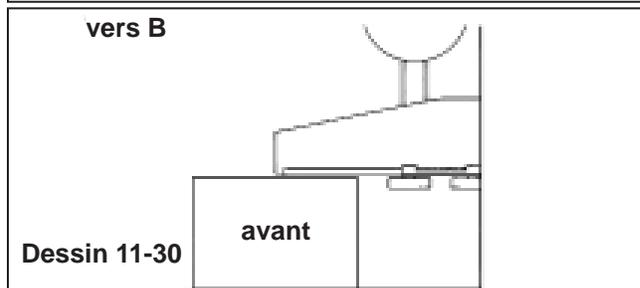


Dessin 11-28

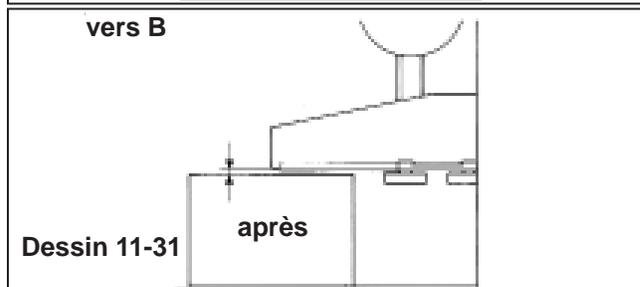


Dessin 11-29

Vers B pour accélérer le freinage.



Dessin 11-30

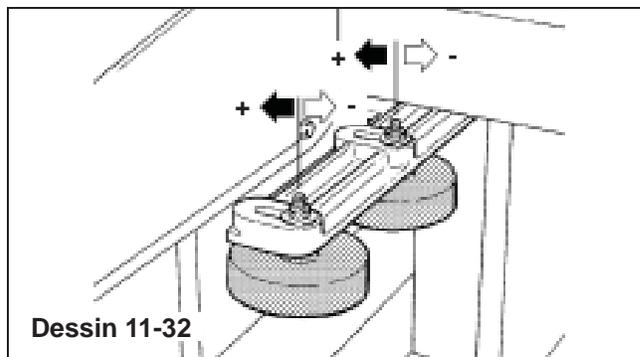


Dessin 11-31

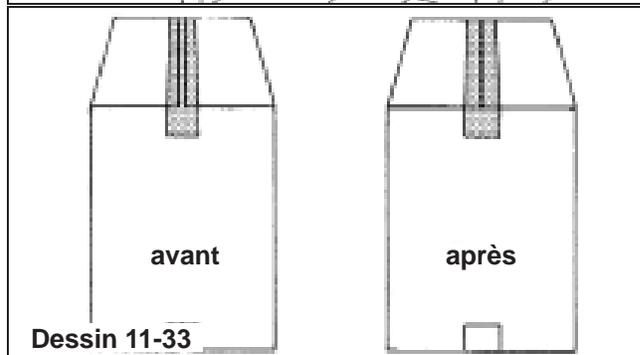
11.15 Réglage des rouleaux de compression latérale

Pour augmenter ou diminuer la pression des rouleaux latéraux sur la boîte, opérez comme suit :

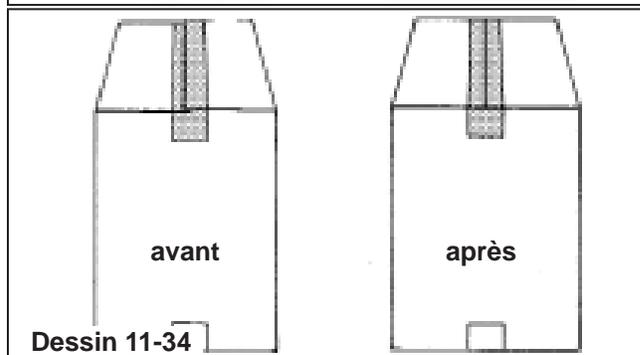
- Desserrez les boulons ;
- Changer la position des rouleaux ;
- Reverrouillez les boulons.



- Augmentez la pression lorsque les rabats supérieurs ne sont pas bien fermés après l'enrubannage.

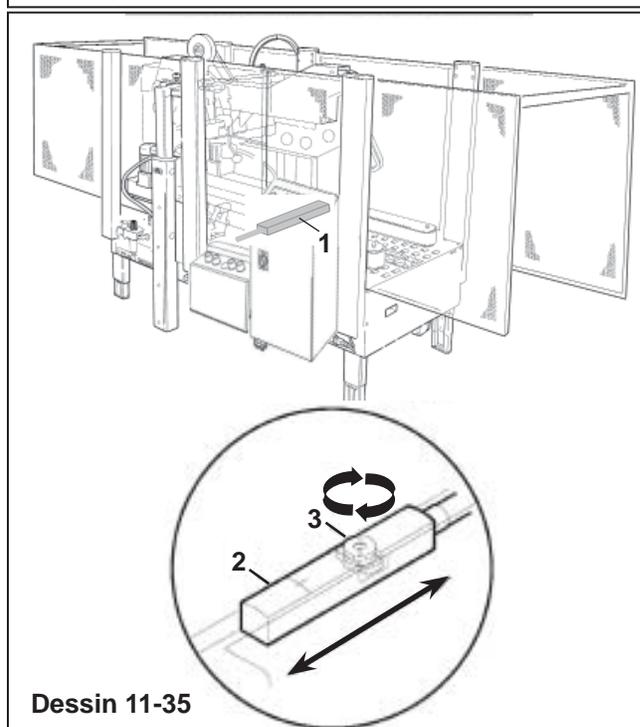


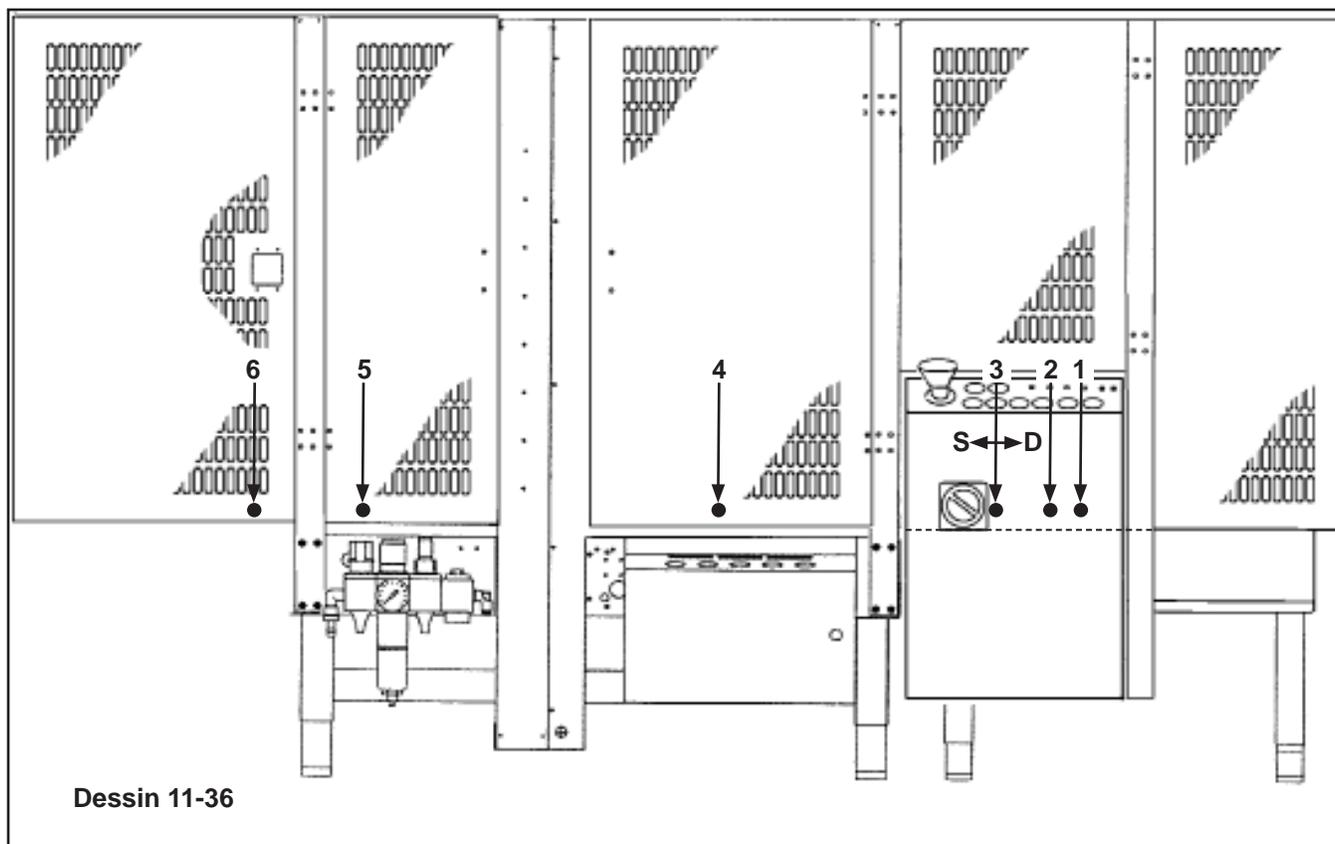
- Diminuez la pression lorsque les rabats supérieurs se chevauchent



11.16 Réglage de l'interrupteur magnétique de limite sur le cylindre d'air des moteurs latéraux

Interrupteur de limite 2 sur le cylindre d'air: vérifiez la fermeture maximum des rouleaux d'entraînement latéral en évitant que les rouleaux de compression viennent toucher l'unité supérieure. De petits réglages sont possibles en déplaçant longitudinalement l'interrupteur de limites sur le corps du cylindre ; pour le faire, desserrez la vis à came 3.





11.17 Utilisation et réglage des cellules photoélectriques

Cellule photoélectrique 1

La cellule photoélectrique ne fonctionne pas immédiatement au démarrage de la machine ; lorsqu'elle est éclipsée par la boîte suivante, le tapis motorisé du convoyeur d'alimentation s'arrête. Aucun réglage n'est nécessaire.

Cellule photoélectrique 2

Lorsqu'elle est éclipsée par une boîte, le tapis motorisé s'abaisse et les guides latéraux recentrent la boîte. Aucun réglage n'est nécessaire.

Cellule photoélectrique 3

Elle contrôle la fermeture de l'entraînement latéral et la descente du plieur de rabat arrière. La position peut être modifiée en fonction de la longueur de la boîte : déplacez la cellule photoélectrique vers le point D pour les boîtes longues, vers le point S pour les boîtes courtes.

Cellule photoélectrique 4

Elle arrête l'entraînement latéral et contrôle la descente de l'unité supérieure. Aucun réglage n'est nécessaire.

Cellule photoélectrique 5

Une fois la boîte passée, elle contrôle la réinitialisation de l'enrubanneuse afin de commencer un nouveau cycle de travail. Aucun réglage n'est nécessaire.

Cellule photoélectrique 6

Lorsqu'elle est éclipsée, elle arrête la machine et active le voyant d'avertissement « full line » (ligne entièrement occupée) sur le tableau de commande. C'est un arrêt temporaire ; la machine redémarre immédiatement lorsque la boîte est retirée et, notamment, la cellule photoélectrique est réarmée. Aucun réglage n'est nécessaire.

12-DÉPANNAGE

L' Dépannage Guide listes des éventuels problèmes de machine, les causes et les corrections. Voir aussi le manuel 2 "Dépannage" pages pour les problèmes de front bande.

12.1 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	Cause	Correction
Tape pas centrée sur la boîte joint	guides de centrage n'est pas centré rabats de la boîte n'est pas d'égale longueur	Réglez les guides de centrage Voir boîte specifications
L'applicateur de ruban adhésif supérieur ne se déplace pas à la fin du cycle d'application de ruban.	Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop faible Régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux Valve unidirectionnelle défectueuse Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse	Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur Remplacer le régulateur Nettoyer ou remplacer la valve Nettoyer ou remplacer la valve
La lame ne coupe pas correctement.	La lame est encrassée d'adhésif. La tension du ruban est insuffisante Les ressorts du levier de coupe sont trop faibles. La lame est endommagée (dents cassées).	Nettoyez-la. Augmentez la friction au niveau du tambour. Remplacez-la. Remplacez la lame
Le ruban n'est pas bien appliqué sur l'arrière de la boîte.	La lame ne coupe pas correctement. Le ressort principal n'est pas sous tension. Les rouleaux des têtes sont encrassés d'adhésif.	Remplacez / nettoyez-les. Réglez la tension du ressort. Nettoyez et lubrifiez les rouleaux
La tête descend et écrase la boîte.	La boîte ne s'arrête pas correctement contre la porte (le dispositif d'arrêt) sur les rouleaux de la machine. Le capteur de hauteur des boîtes n'est pas correctement positionné. Le commutateur de limite magnétique sur le cylindre du capteur de hauteur des boîtes n'est pas correctement positionné ou ne fonctionne pas.	Vérifiez la position de la cellule photoélectrique Vérifiez la pression Vérifiez qu'il n'y a pas de bourrage (de frictions internes) Vérifiez la position de l'interrupteur magnétique de limite. Vérifiez le fonctionnement de l'interrupteur magnétique de limite.

12-DÉPANNAGE (suite)

L' Dépannage Guide listes des éventuels problèmes de machine, les causes et les corrections. Voir aussi le manuel 2 "Dépannage" pages pour les problèmes de front bande.

Note – Réglage de la machine ou bande tête sont décrits dans "Ajustements".
--

12.1 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	Cause	Correction
Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes	Boîtes minces	Vérifiez les caractéristiques de machine.
	Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés	Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies
	L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression	Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction
	Galet de compression de rabats supérieur trop serré	réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle
	Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant	Rajustez les galets de compression
	Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut	Remplacez le support de ressort Réduisez la pression de ressort

13- MAINTENANCE ET REPARATIONS

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

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

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

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

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

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

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

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

13.6 Nettoyage de la machine

Qualification/ Compétence 1

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

13.7 Nettoyage des lames de coupe

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

Important! Prenez garde en travaillant près des lames car elles sont extrêmement tranchantes. Si des précautions ne sont pas prises, des dommages graves au personnel pourraient en résulter. Des lames usées ou endommagées doivent être remplacées rapidement afin de garantir une coupe parfaite du ruban. Lubrifiez la languette graisseuse en feutre sur la garde-lame sans la saturer.

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

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



AVERTISSEMENT

• Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:

- Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
- Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes de d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.

• Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:

- Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

13-MAINTENANCE ET REPARATIONS (suite)

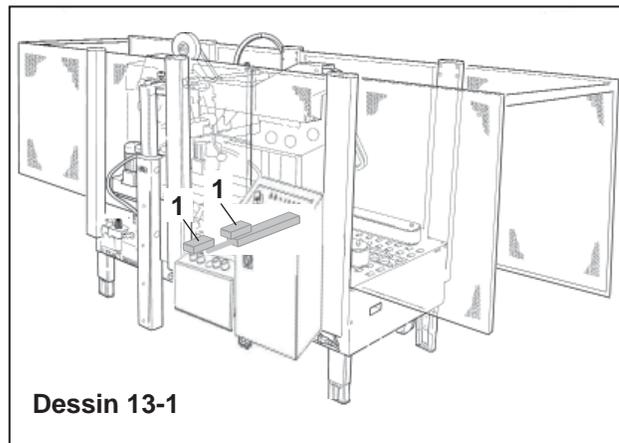
13.8 Vérification des sécurités

- 1) Protection des lames des unités d'enrubannage;
- 2) Boutons poussoirs d'arrêt d'urgence verrouillables;
- 3) Plaques de protection rigides montées sur les entraînements latéraux;
- 4) Panneaux de protection;

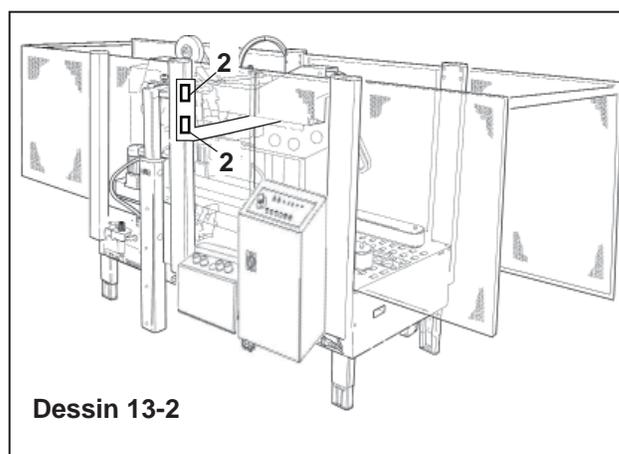
13.9 Lubrification de la machine

Lubrifier tous les trimestres avec du silicone synthétique

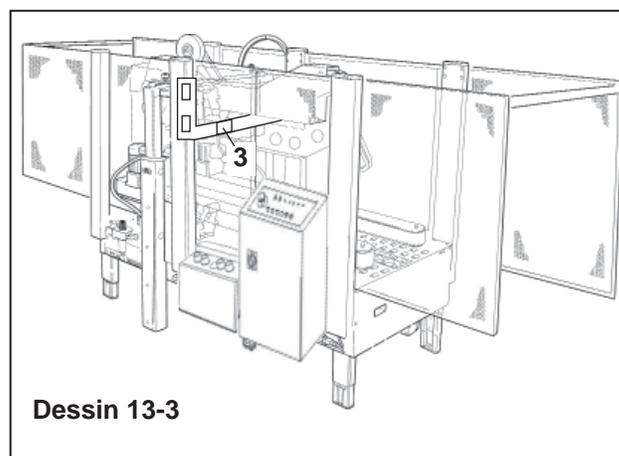
- 1) Faites glisser les guides des billes des barres transversales des entraînements latéraux (lubrifiez les protubérances sur les blocs);



- 2) Colonnes : guide des billes des barres transversales de l'unité supérieure (lubrifiez les protubérances sur les blocs);



- 3) Guide des billes des rouleaux de compression latéraux (lubrifiez les protubérances sur les blocs);



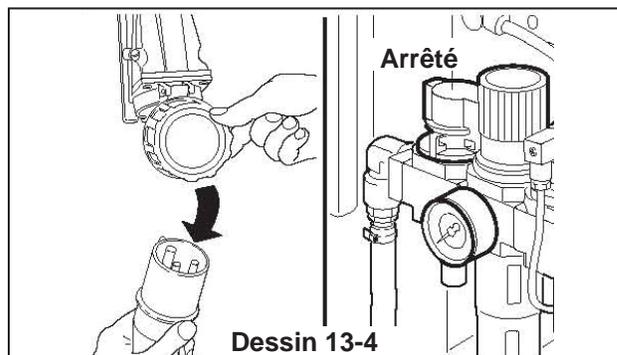
13.10 Produits de lubrification

Graisse; Type métal/plastic; Silicone synthétique



AVERTISSEMENT

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



13.11 Remplacement des courroies des entraînements latéraux

Opérateur: niveau de compétence 2.

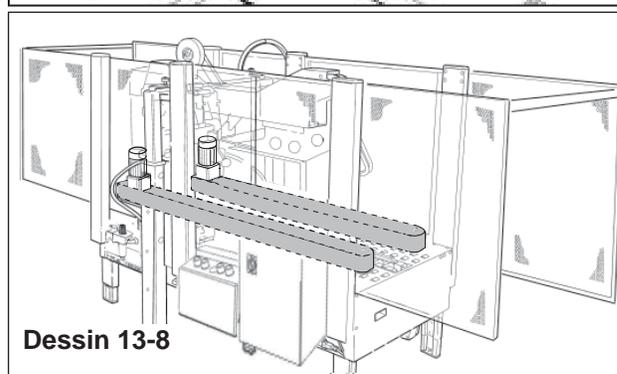
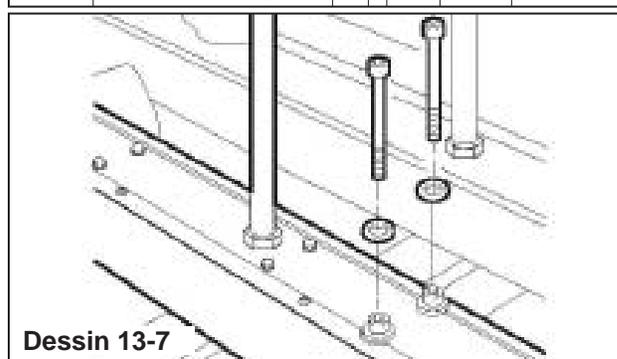
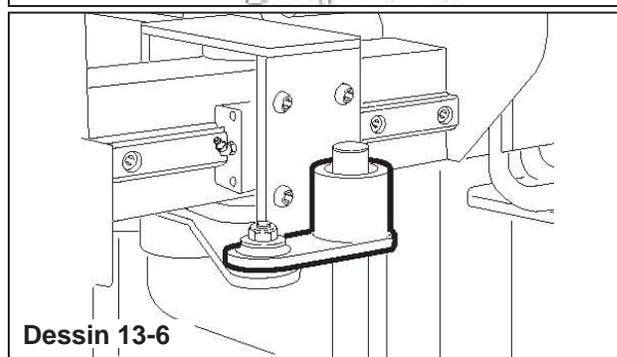
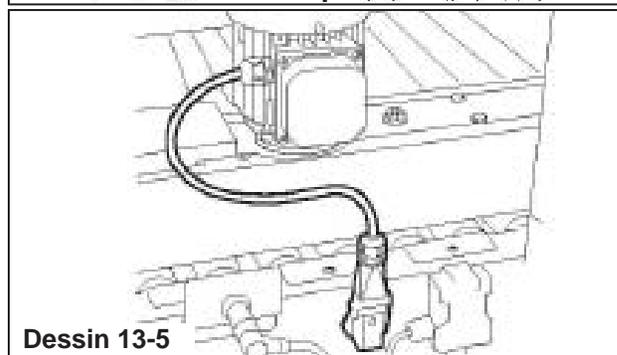
Remarque: afin de transporter la boîte correctement, il est nécessaire que les deux courroies aient le même degré d'usure.

Retirez la prise des alimentations principales et éteignez l'arrivée d'air. Débranchez la prise d'alimentation.

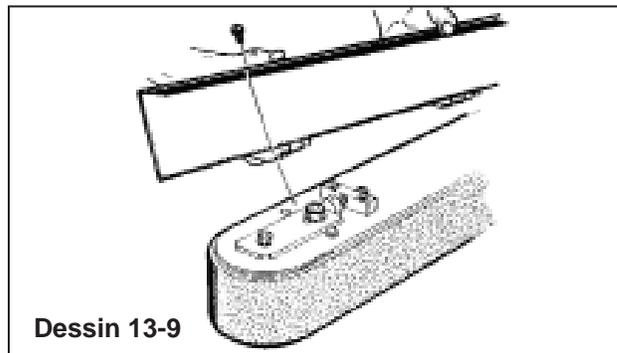
Desserrez et retirez les boulons qui fixent la barre de connexion au plieur de rabat latéral.

Retirez les vis de verrouillage des entraînements latéraux.

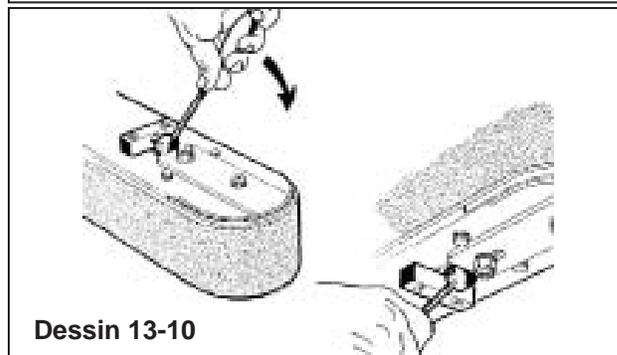
Retirez l'entraînement latéral et placez-le sur une table de travail.



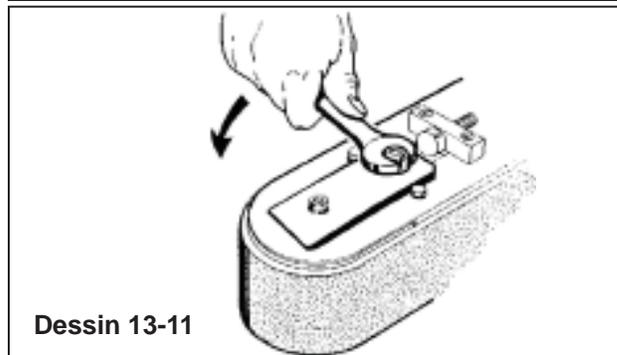
Retirez les vis de verrouillage et les capots de protection.



Retirez les vis de mise sous tension.

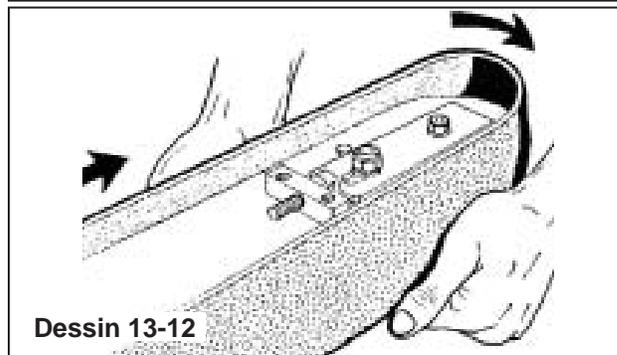


Retirez le boulon de la plaque de tension.



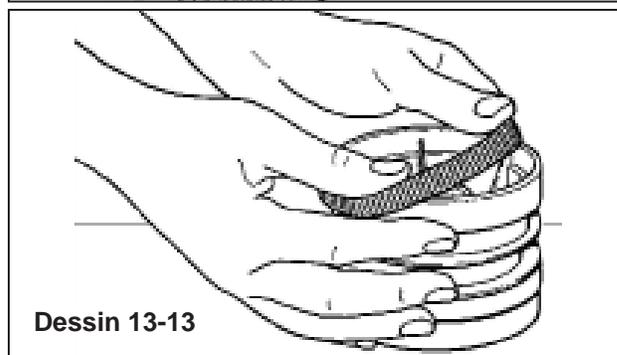
Retirez et remplacez la courroie de l'entraînement.

Important: avant d'insérer la nouvelle courroie, vérifiez l'usure des bagues plastiques oranges sur les poulies de l'entraînement : remplacez-les si elles sont usées.



AVERTISSEMENT

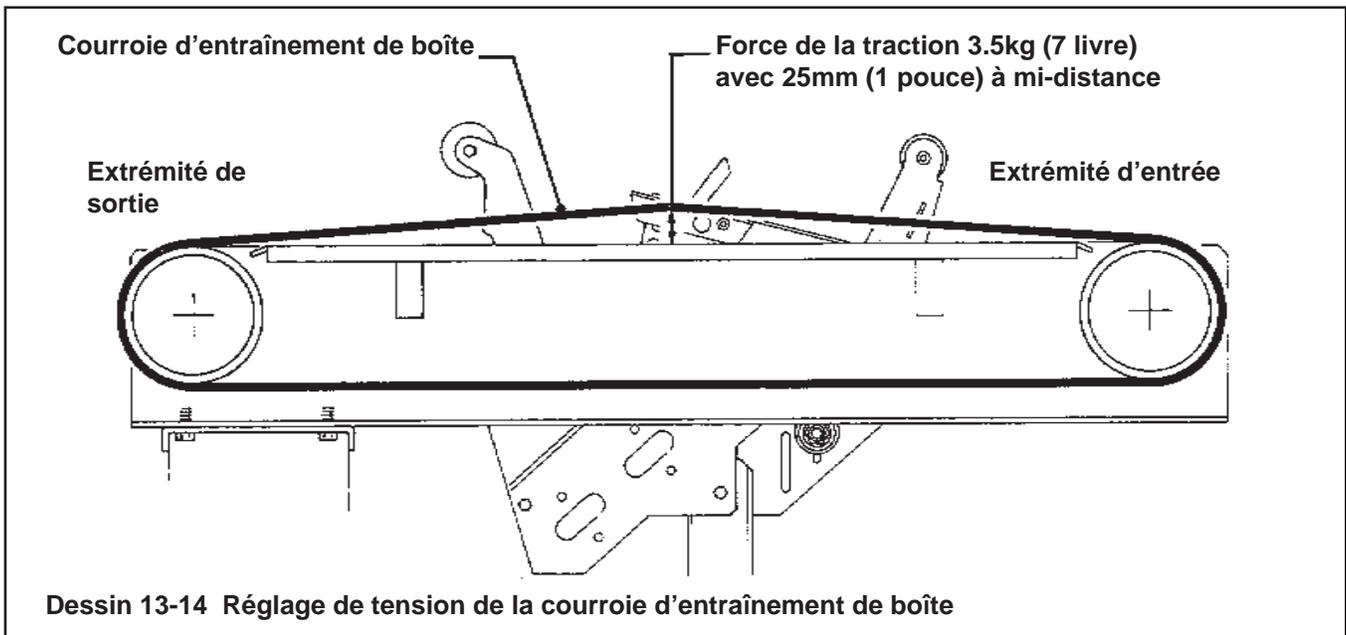
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
 - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.



13.12 Tension de courroie d'entraînement de boîte

Les deux (2) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban. Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages. Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal. La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du coté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 livre] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-14**, décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.



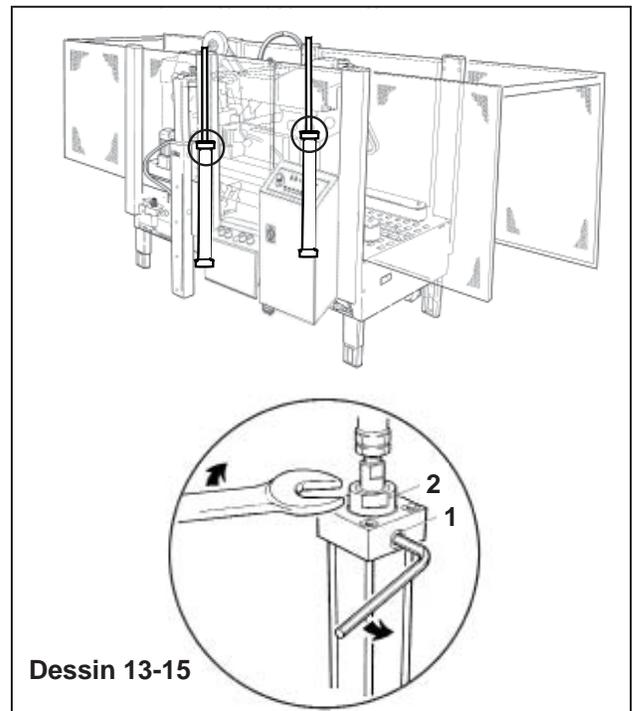
13.13 Réglage du frein de descente de l'unité supérieure

Le réglage du frein doit se faire à un moment où l'unité supérieure ne reste pas en position et a tendance à descendre.

- Desserrez la vis 1
- Tournez l'écrou de blocage 2 dans le sens des aiguilles d'une montre
- Resserrez la vis 1

Effectuez cette opération sur les deux cylindres.

Consultez les illustrations de convoyeurs d'alimentation et les listes de pièces à la fin du manuel.



CETTE PAGE EST BLANCHE

CETTE PAGE EST BLANCHE

14- INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

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

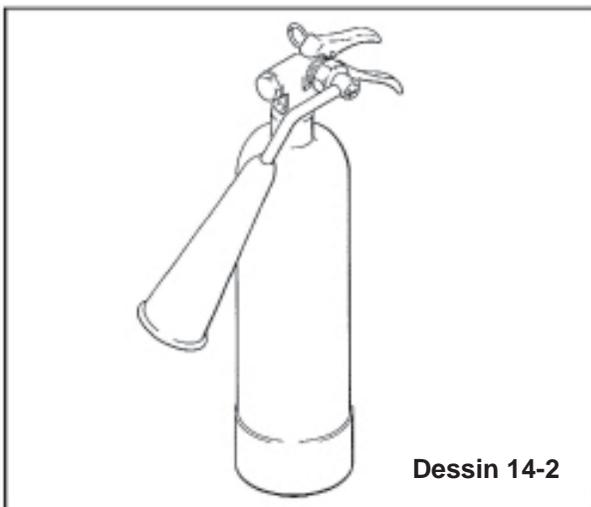
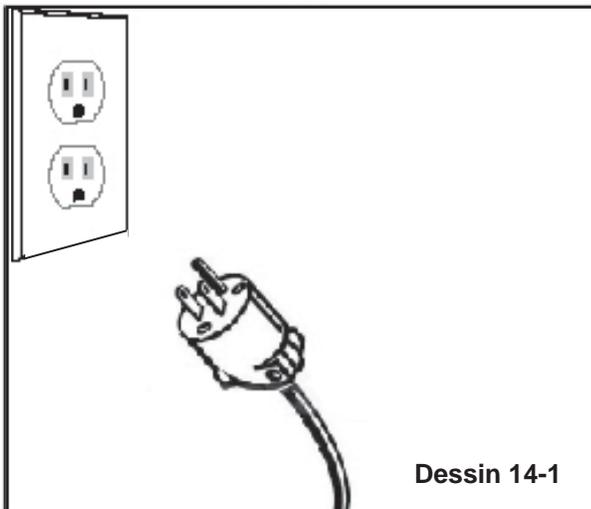
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

14.2 Procédures d'urgence

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

EN CAS DE FEU

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



15- ANNEXES / INFO. SPECIALES

15.1 Déclaration de conformité

N/A

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

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

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

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

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

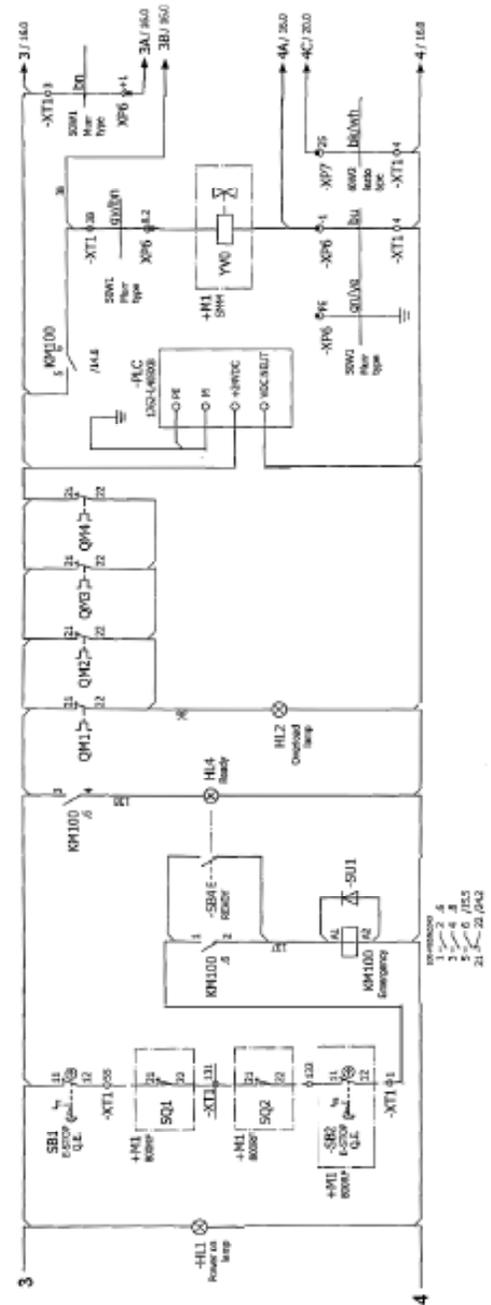
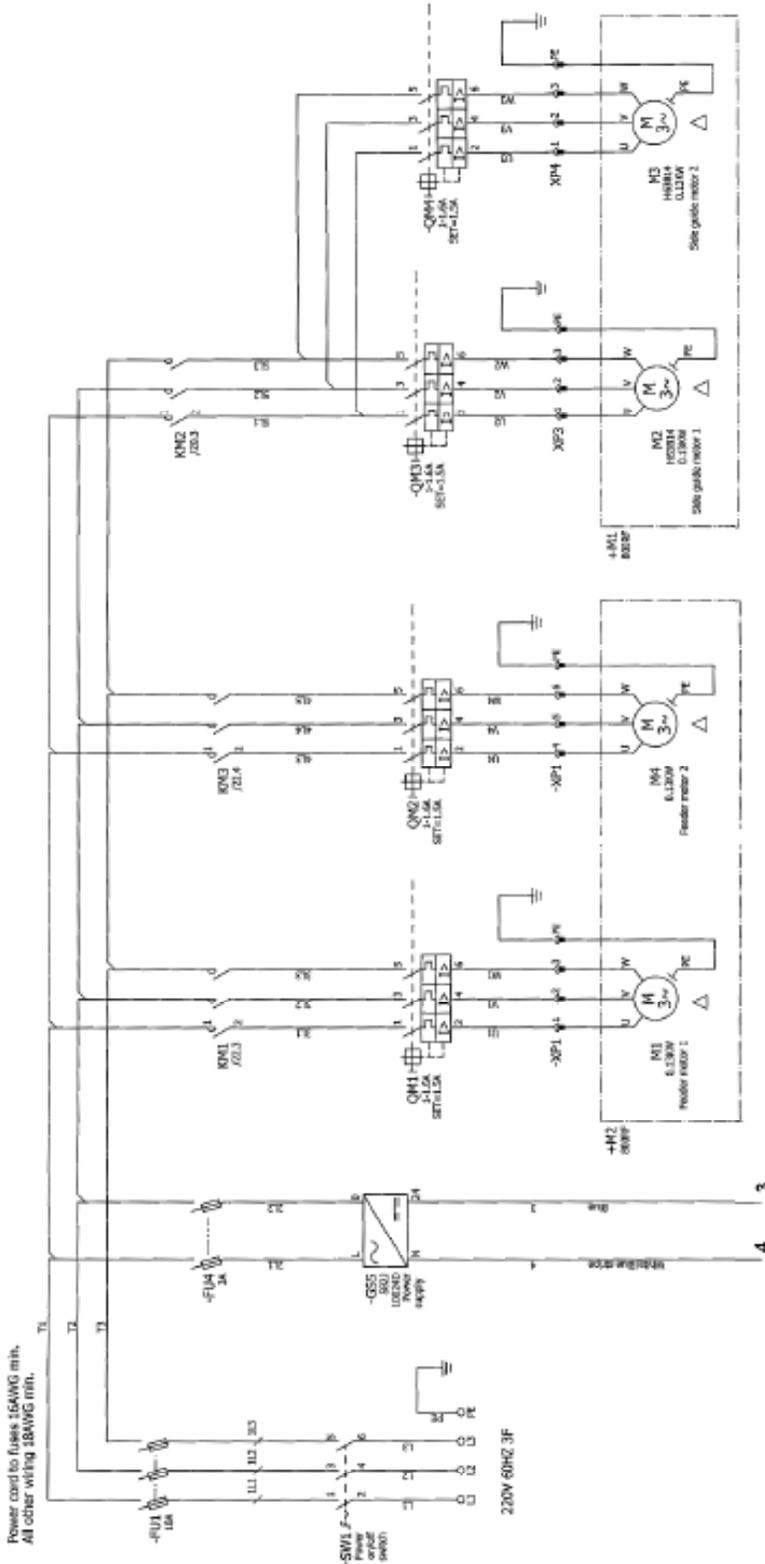
N/A

CETTE PAGE EST BLANCHE

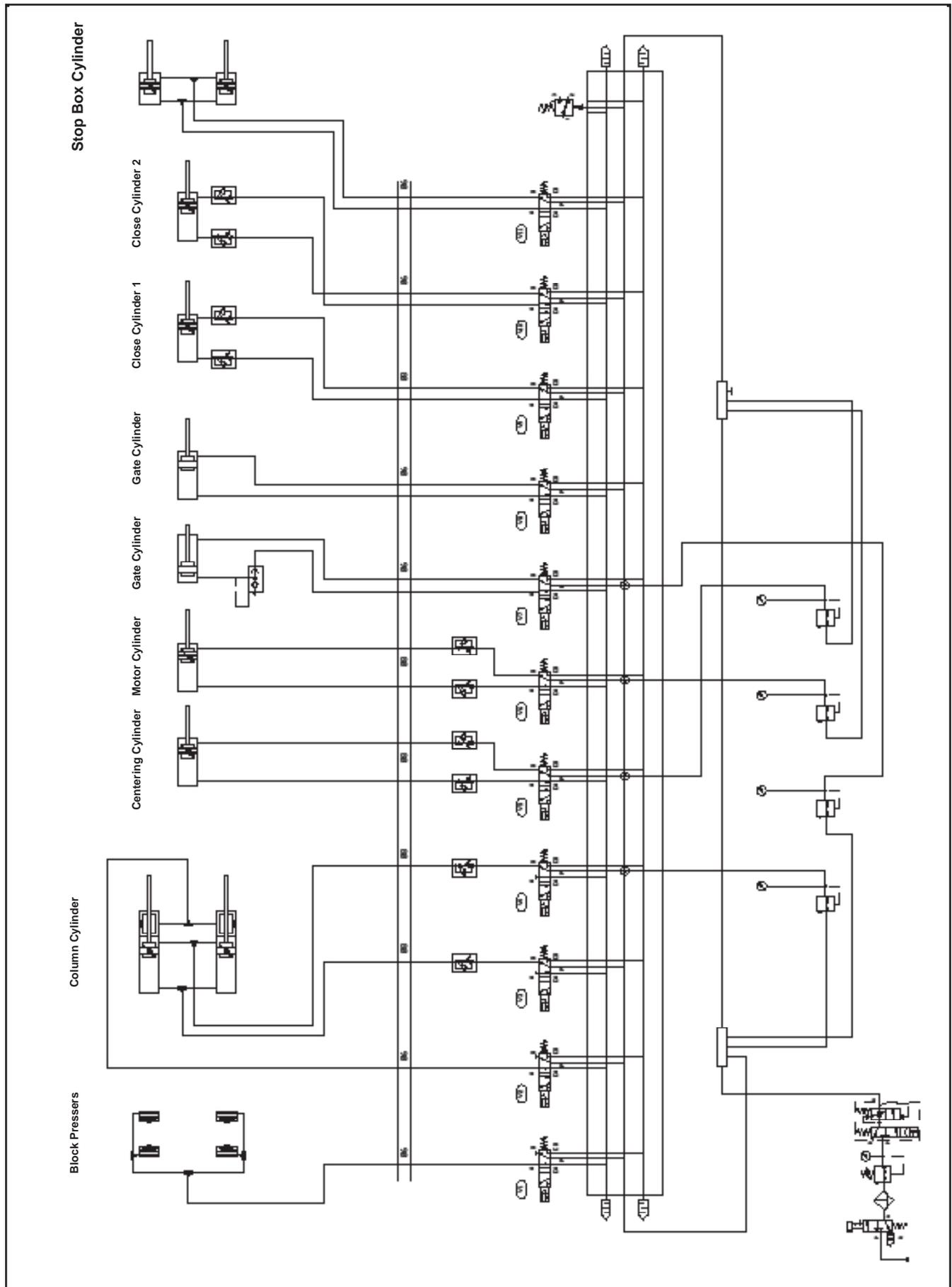


AVERTISSEMENT

- Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:
- Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.
- Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.



16-SCHÉMA PNEUMATIQUE



16-DE RECHANGE ET DE PIÈCES DIVERSES (suite)

16.3 Pièces détachées

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

Qté.	numéro de pièce	Description
2	78-8054-8841-4	Courroie d'entraînement avec goupille

Toutes les pièces énumérées ci-dessus peuvent être commandés séparément et lorsqu'ils sont utilisés doivent être classés et conservés à portée de main pour les pièces de rechange.

Voir aussi Manuel 2 pour les pièces recommandées par la tête enregistrement de rechange.

D'étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs.

Trousse d'outils et de leurs pièces

Une trousse à outils, numéro de pièce TBA. Elle contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d'assemblage métriques de la Fermeuse de carton.

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

Pièces de rechange Service d'information et de commande

Reportez-vous à la première page de ce manuel "Pièces de rechange et d'information" pour commander des pièces de l'information.

CETTE PAGE EST BLANCHE

800rf Random Case Sealer, Type 40800 Frame Assemblies

Pour commander les pièces:

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

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

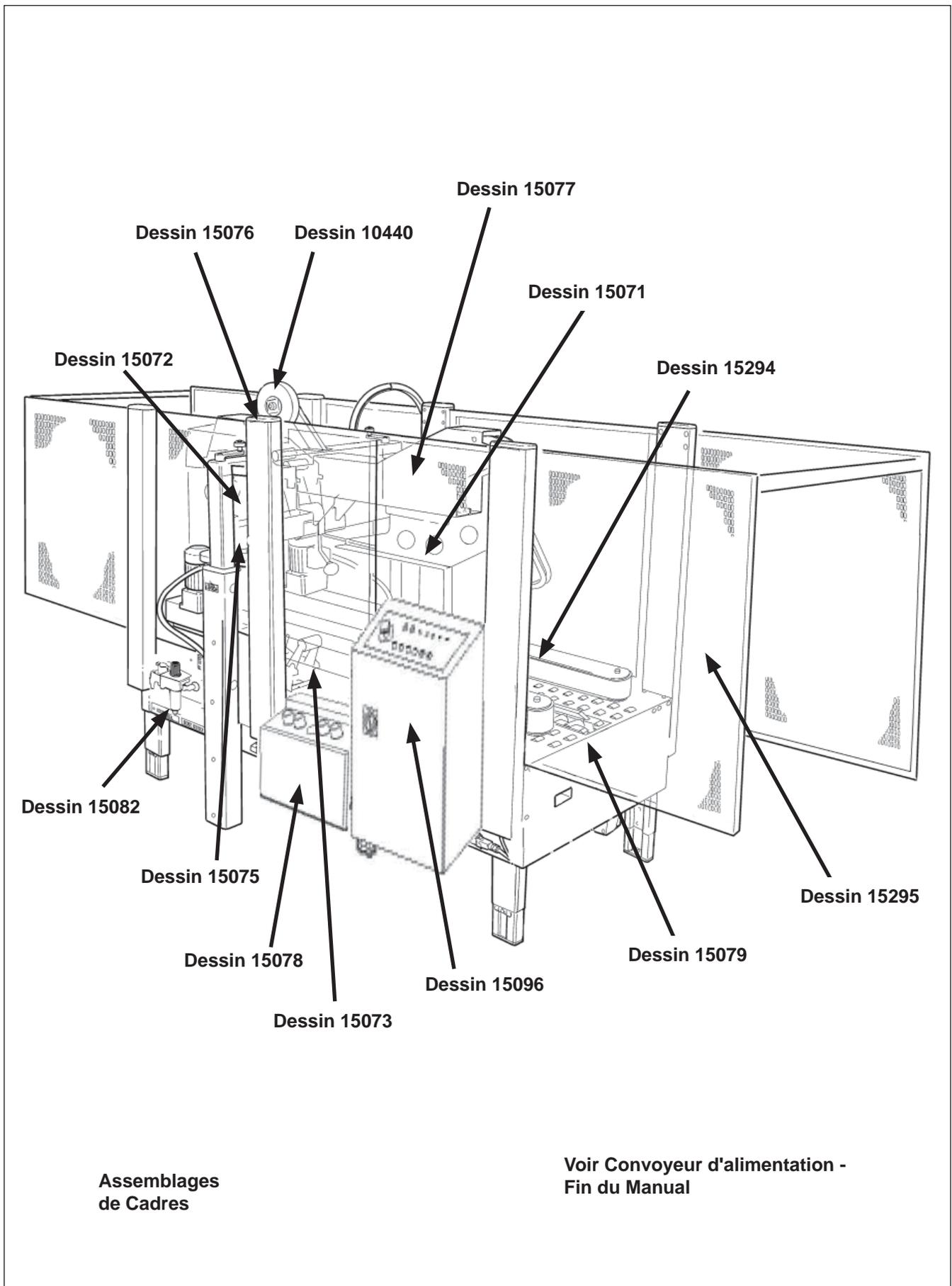
4. Commandez les pièces par le Numéro de la Pièce, la Description et la Quantité nécessaire. Inclure également le modèle/le nom de la machine, le type de machine et le numéro de série situé sur la plaque signalétique.
5. Reportez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**Pièces de rechange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

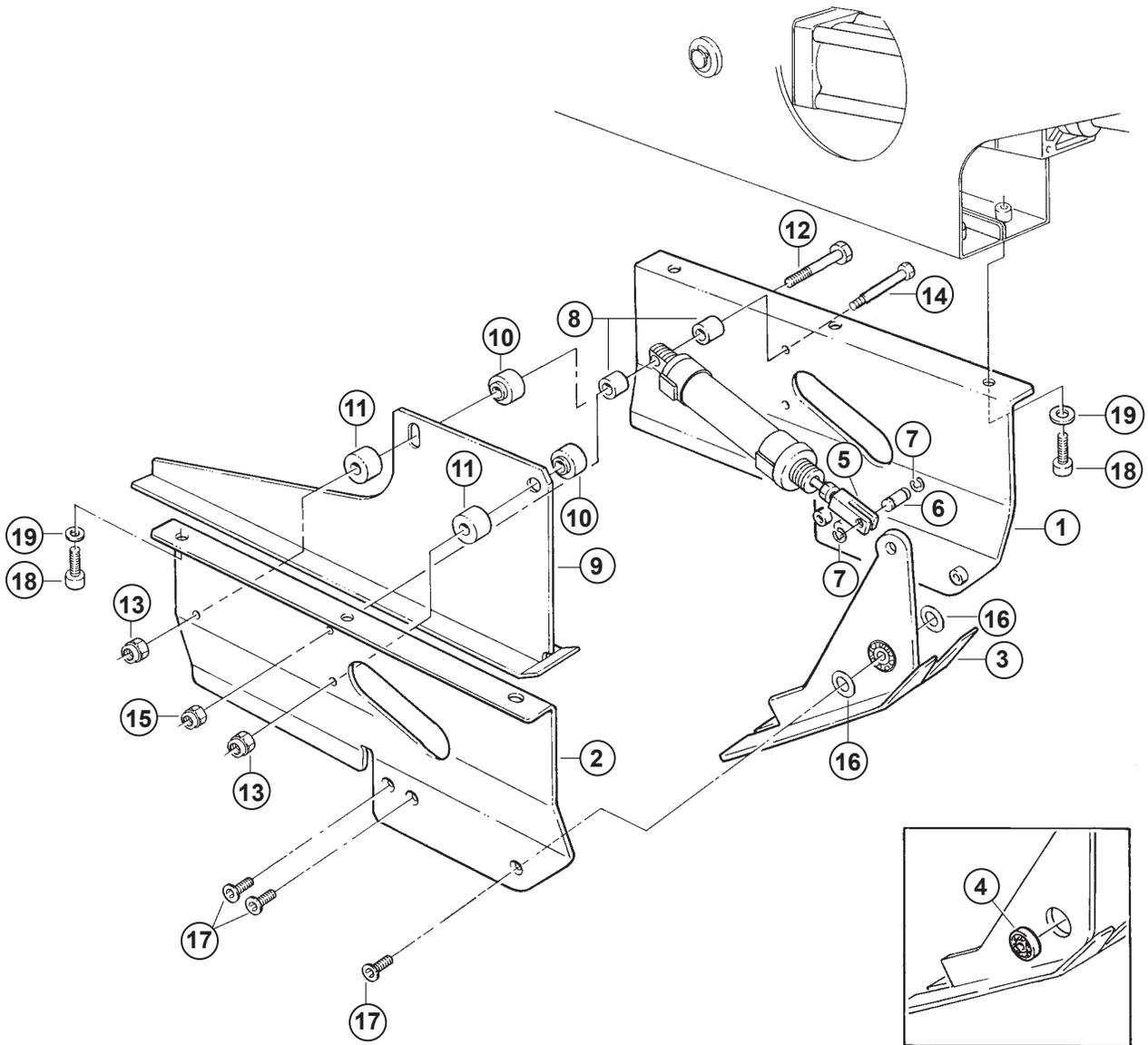
Important – Toutes les pièces énumérées ne sont pas des pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

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

Numéro de pièce	Option/Accessoire
78-8069-3983-7	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
70-0064-4963-4	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ - 2 pouces, Type 10800
70-0064-4962-6	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ - 2 pouces, Type 10800
78-8095-4854-4	2-pouce Attachement de bande Bord Pli, Haute Tête
78-8095-4855-1	2-Pouce Pièce jointe Bande de Fold, Chef Inférieure

CETTE PAGE EST BLANCHE



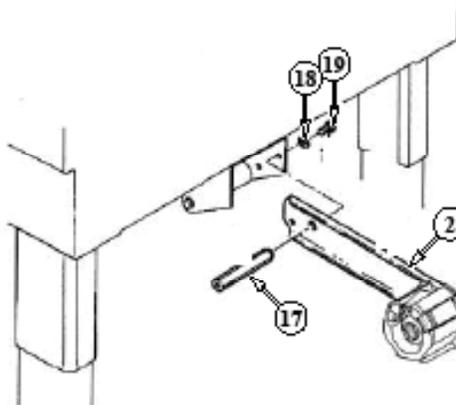
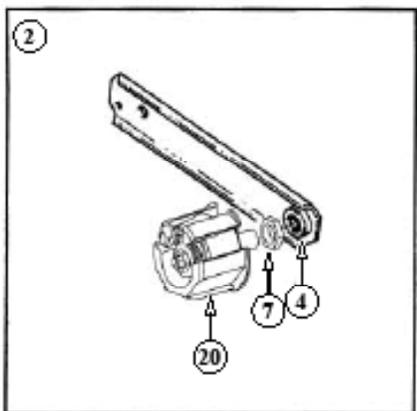
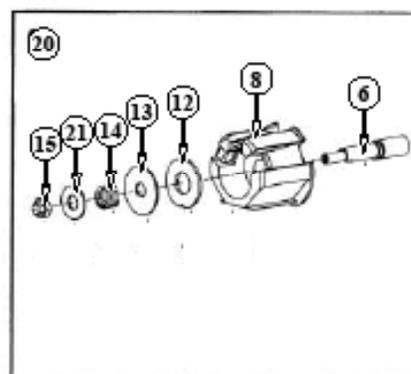
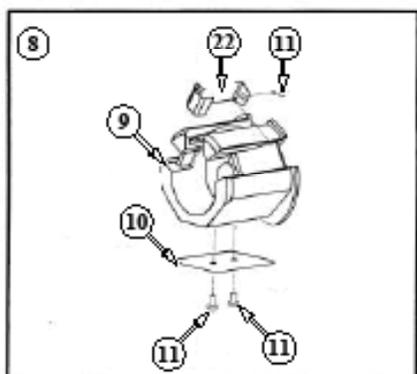
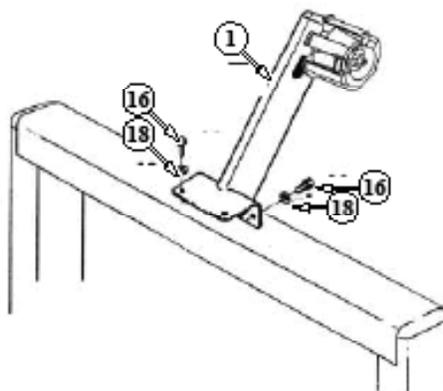
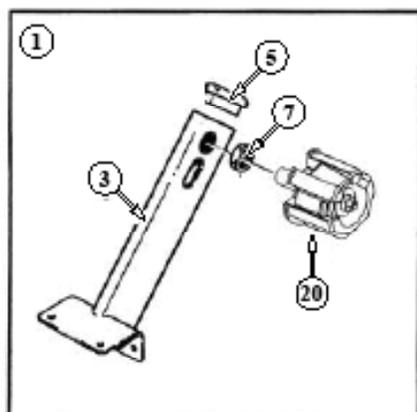


Dessin 15071

800rf

Dessin 15071

Ref. No.	3M Part No.	Description
15071-1	78-8119-8507-2	Support Assy - Guide, R/H
15071-2	78-8119-8508-0	Support - Guide, L/H
15071-3	78-8137-3606-9	Height Positioner
15071-4	78-8060-7568-1	Bearing 618/9 / 9 -17-4
15071-5	78-8076-5081-3	Fork - Cylinder
15071-6	78-8060-7566-5	Stud Fork
15071-7	78-8060-7565-7	Ring
15071-8	78-8060-7558-2	Spacer, Cylinder
15071-9	78-8076-5080-5	Guide - Box
15071-10	78-8060-7561-6	Spacer
15071-11	78-8060-7562-4	Spacer
15071-12	26-1002-5836-2	Screw Hex Hd. M6X40
15071-13	26-1003-6916-9	Nut Locking Plastic Insert M6
15071-14	78-8114-4903-8	Screw - Special, M5
15071-15	26-1005-6859-6	Nut Self Locking M-5
15071-16	78-8119-8510-6	Washer - Special
15071-17	78-8017-9170-4	Screw - Phillips FH M4X8
15071-18	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6X16
15071-19	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6

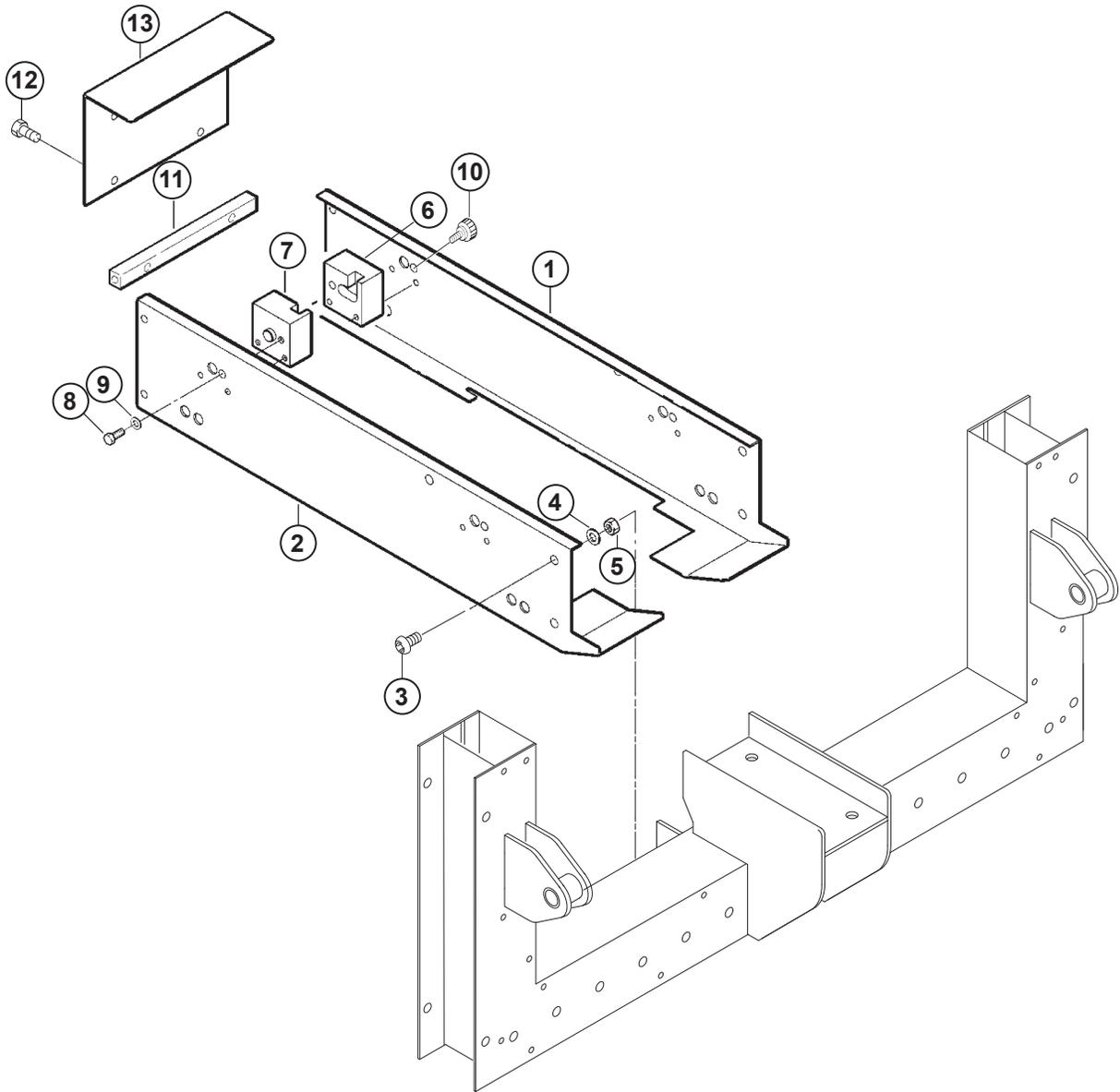


Dessin 10440

800rf

Dessin 10440

Ref. No.	3M Part No.	Description
10440-1	78-8070-1564-5	Tape Roll Bracket Assembly
10440-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
10440-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
10440-4	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10440-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
10440-6	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum
10440-7	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10440-8	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub-Assembly - 2 Inch
10440-9	78-8098-8749-6	Tape Drum
10440-10	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10440-11	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10440-12	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10440-13	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10440-14	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10440-15	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10440-16	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
10440-17	78-8070-1215-4	Spacer – Stud
10440-18	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
10440-19	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10440-20	78-8060-8474-1	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10440-21	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
10440-22	78-8098-8816-3	Latch - Tape Drum

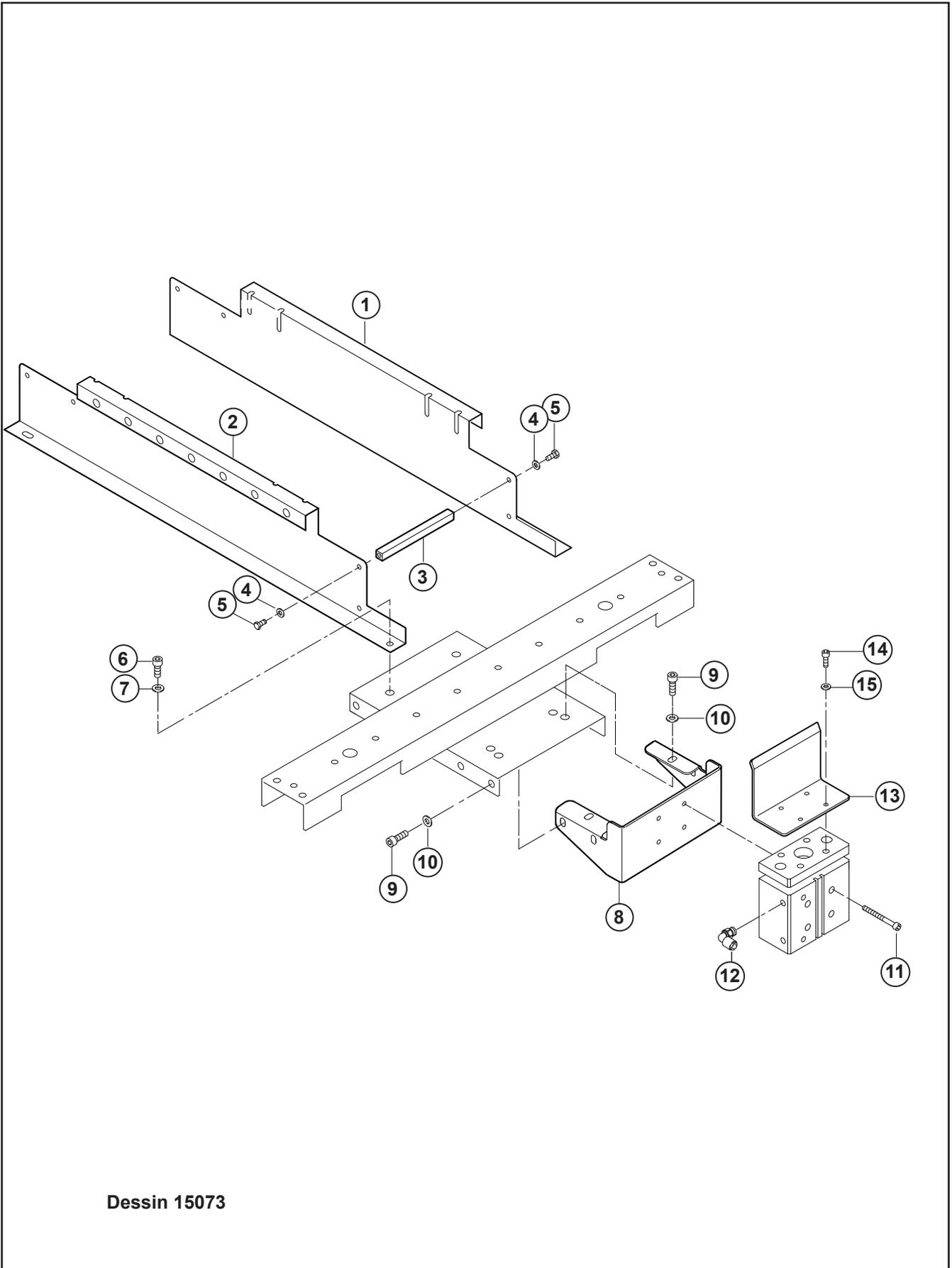


Dessin 15072

800rf

Dessin 15072

Ref. No.	3M Part No.	Description
15072-1	78-8137-3607-7	Frame - Upper Head- R/H
15072-2	78-8137-3608-5	Frame - Upper Head- L/H
15072-3	78-8137-3609-3	Screw - M8 X 20
15072-4	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15072-5	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15072-6	78-8137-3601-1	Holder - Upper Head- R/H
15072-7	78-8137-3611-9	Holder - Upper Head- L/H
15072-8	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd..M-5 X 12
15072-9	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15072-10	78-8137-0902-5	Knurled Knob
15072-11	78-8094-6247-2	Spacer
15072-12	78-8010-7169-3	Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd..
15072-13	78-8137-3612-7	Rear Plate

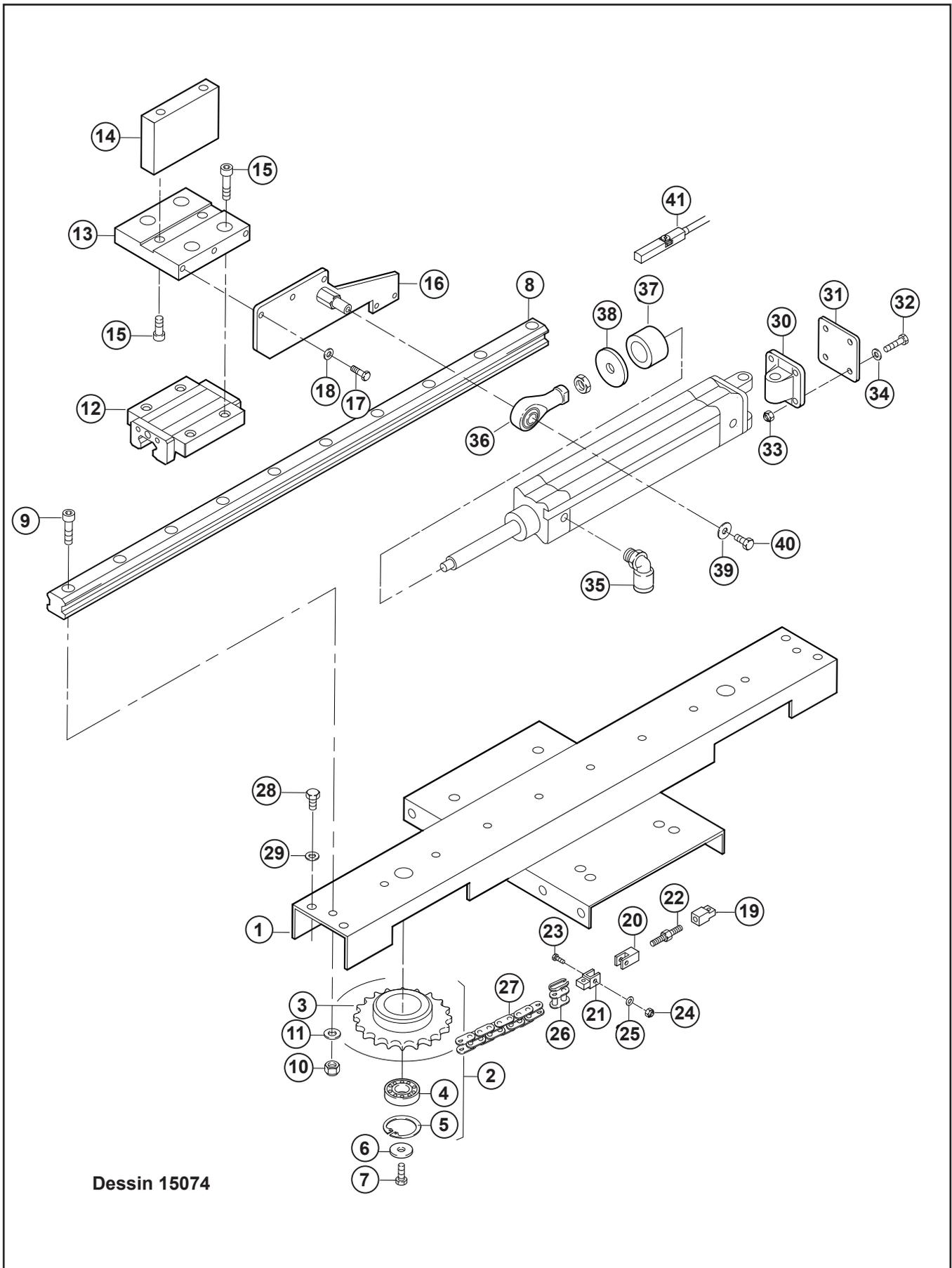


Dessin 15073

800rf

Dessin 15073

Ref. No.	3M Part No.	Description
15073-1	78-8137-3613-5	Frame - Bottom Head- R/H
15073-2	78-8137-3614-3	Frame - Bottom Head- L/H
15073-3	78-8054-8862-0	Spacer - 12 X 12 X 1 - M40
15073-4	78-8010-7169-3	Washer - Flat M6
15073-5	26-1000-0010-3	Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd..
15073-6	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15073-7	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15073-8	78-8137-3615-0	Cylinder Support
15073-9	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15073-10	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15073-11	78-8137-3616-8	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 60
15073-12	26-1005-6893-5	90 Degree Elbow
15073-13	78-8137-3617-6	Plate - Box-Holder
15073-14	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15073-15	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6

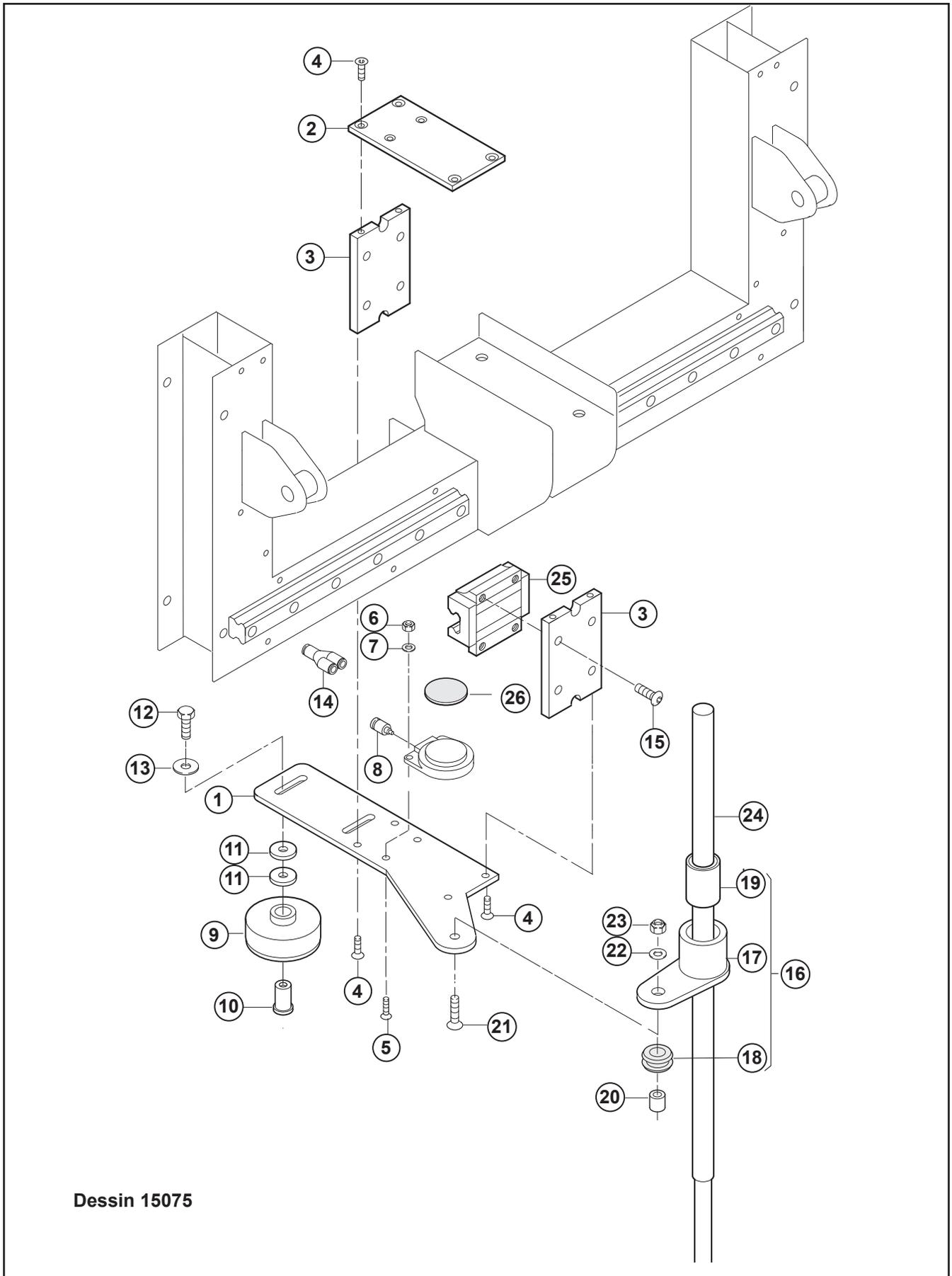


Dessin 15074

800rf

Dessin 15074

Ref. No.	3M Part No.	Description
15074-1	78-8137-3618-4	Crossbar- Drive Assy Guides
15074-2	78-8137-3619-2	Sprocket - 3/8" Assy
15074-3	78-8137-3620-0	Sprocket - 3/8" - 35 Teeth
15074-4	78-8023-2551-0	Bearing - 6005-2RS
15074-5	78-8137-3621-8	Stop Ring
15074-6	78-8052-6709-9	Washer - Special
15074-7	78-8032-0375-7	Screw Metric M6 X 16 Hex Hd..
15074-8	78-8137-3622-6	Rail Linear Guide
15074-9	26-1003-7966-3	Screw, Soc. Hd Hex Soc M8 X 30
15074-10	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15074-11	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15074-12	78-8137-3623-4	Slide Guide
15074-13	78-8137-3624-2	Lower Block
15074-14	78-8137-3625-9	Vertical Block
15074-15	78-8017-9303-1	Screw - Soc.Hd Hex. Hd M10 X2 0
15074-16	78-8137-3626-7	Side Plate
15074-17	78-8032-0375-7	Screw Metric M6X16 Hex Hd..
15074-18	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15074-19	78-8137-3627-5	Wishbone - L/H
15074-20	78-8137-3628-3	Wishbone - R/H
15074-21	78-8137-3629-1	Junction For Chain
15074-22	78-8054-8785-3	Rod - Threaded Right/Left
15074-23	78-8060-8488-1	Screw - Hex Hd.. M5 X 20
15074-24	26-1005-6859-6	Nut Self Locking M-5
15074-25	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15074-26	78-8046-8269-4	Connecting - LINK - 3/8" Pitch Chain
15074-27	78-8137-3630-9	Chain - P=3/8" - L=57
15074-28	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15074-29	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15074-30	78-8137-3631-7	Swinging Flange
15074-31	78-8137-3632-5	Fixing Plate For Cylinder
15074-32	26-1003-5833-7	Screw Hex Hd. 6 X 30
15074-33	78-8091-0418-1	Nut - Self-Locking, M6
15074-34	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15074-35	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15074-36	78-8057-5747-9	Mount, Cylinder Rod End
15074-37	78-8137-3633-3	Buffer For Cylinder
15074-38	78-8060-7699-4	Washer /12-45,5 X 4
15074-39	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15074-40	78-8010-7169-3	Screw-Metric, M6 X 12, Hex Hd..
15074-41	26-1017-3313-2	Limit SwitchSME-8M-DS-24V-K-0,3-M8D

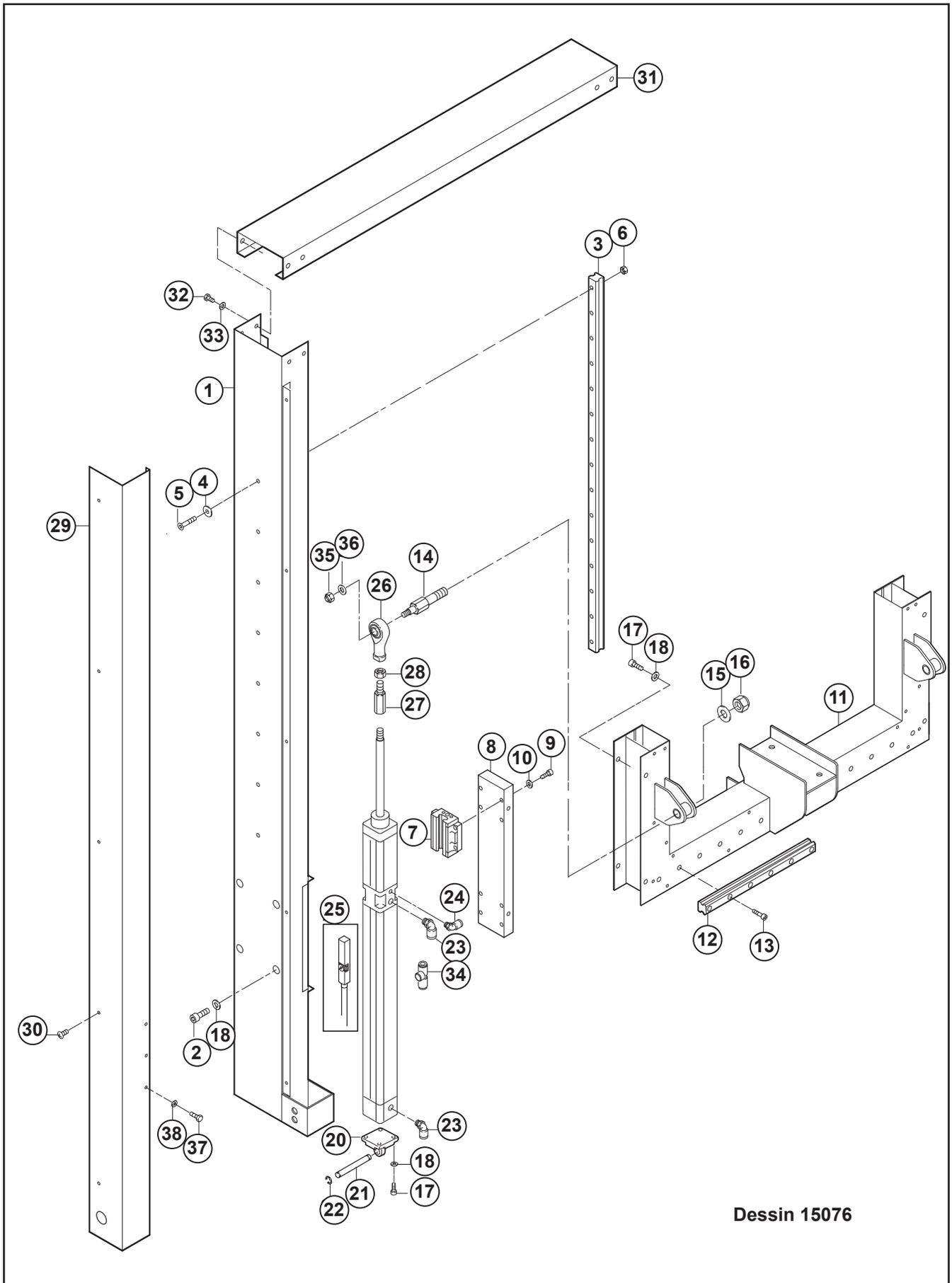


Dessin 15075

800rf

Dessin 15075

Ref. No.	3M Part No.	Description
15075-1	78-8137-3634-1	Bottom Plate For Side Roller R/H
	78-8137-3635-8	Bottom Plate For Side Roller L/H
15075-2	78-8137-3636-6	Top Plate For Side Roller
15075-3	78-8137-3637-4	Block For Union Plates
15075-4	26-1001-9843-6	Screw Flat Soc. Hd.M6 X 16
15075-5	26-1005-5316-8	Screw, Flat Hd. Hex Dr. M5 X 16
15075-6	78-8010-7417-6	Nut - Metric, Hex Stl. M5
15075-7	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5.
15075-8	78-8137-3638-2	Junction
15075-9	78-8114-4977-2	Roller - Compression
15075-10	78-8076-4629-0	Shaft - Roller
15075-11	78-8052-6703-2	Washer - Special
15075-12	26-1003-5842-8	Screw Hex Hd.. M8 X 20
15075-13	26-1004-5507-5	Washer M8
15075-14	78-8076-4664-7	Union - Female
15075-15	78-8137-3609-3	Screw M8 X 20
15075-16	78-8137-3640-8	Rod w/Bearing
15075-17	78-8137-3641-6	Rod - Assy
15075-18	78-8137-3642-4	Rubber Grommet
15075-19	78-8060-7752-1	Bearing - Linear LBCR, O.D. M32
15075-20	78-8137-3643-2	Bushing
15075-21	78-8137-3639-0	Screw - Flat HD, Soc. Dr. M8 X 30
15075-22	26-1004-5507-5	Washer M8
15075-23	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15075-24	78-8137-3644-0	Rod - Guide For Side Roller
15075-25	78-8137-3645-7	Slide Guide
15075-26	78-8137-3646-5	Fixing Plate

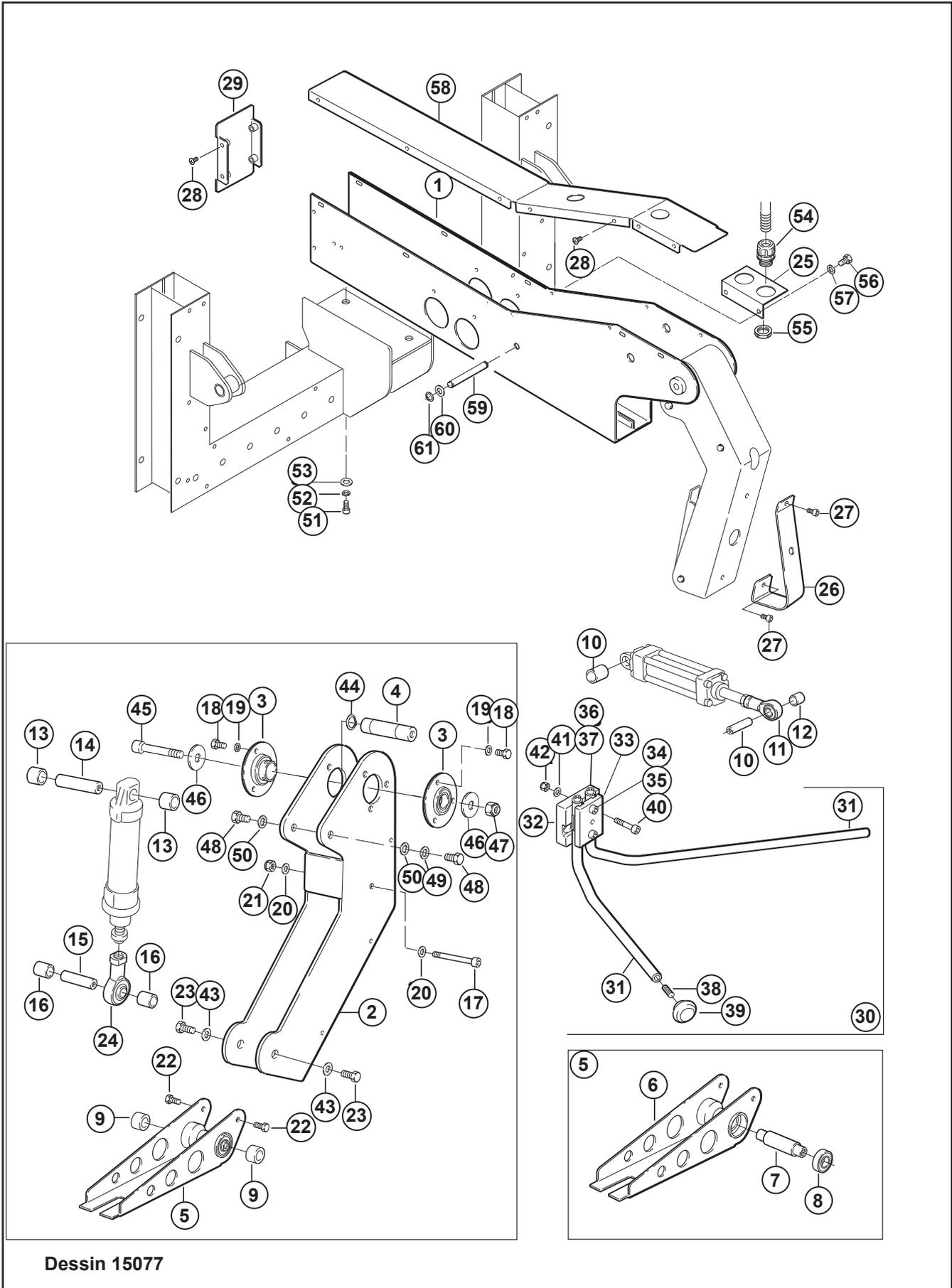


Dessin 15076

800rf

Dessin 15076

Ref. No.	3M Part No.	Description
15076-1	78-8137-3647-3	Outer Column Assy - R/H
	78-8137-3648-1	Outer Column Assy - L/H
15076-2	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15076-3	78-8137-3649-9	Rail - Linear Guide
15076-4	78-8076-5477-3	Washer - Special / 6.5 X 20 X 4
15076-5	78-8060-7918-8	Screw Flat Soc. Hd. M6X25
15076-6	78-8010-7418-4	Nut - Metric, Hex, Stl., M6
15076-7	78-8137-3645-7	Slide Guide
15076-8	78-8137-3651-5	Fixing Block, Crossbar
15076-9	26-1003-7965-5	Screw - Soc. Hd. Hx. Soc. M8 X 25
15076-10	78-8137-3652-3	Lockwasher for M8 Screw
15076-11	78-8137-3653-1	Crossbar, Flap Folder
15076-12	78-8137-3654-9	Rail Linear Guide
15076-13	78-8023-2334-1	Screw-Soc. Hd., Hex. Soc. M6 X 25
15076-14	78-8137-3655-6	Stud - Cylinder
15076-15	78-8094-6339-7	Washer - Flat, M16
15076-16	78-8094-6338-9	Nut - Self Locking, M16
15076-17	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15076-18	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15076-20	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15076-21	78-8094-6335-5	Stud - Cylinder
15076-22	78-8056-3965-1	Ring - 8 DIN 6799
15076-23	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15076-24	26-1005-6893-5	90 Degree Elbow
15076-25	26-1017-3313-2	Limit Switch SME-8M-DS-24V
15076-26	78-8057-5747-9	Mount, Cylinder Rod End
15076-27	78-8137-3656-4	Spacer - Cylinder
15076-28	78-8091-0775-4	Nut - M12 X 1.25
15076-29	78-8137-3657-2	Cover - Cylinder, R/H
	78-8137-3658-0	Cover - Cylinder, L/H
15076-30	78-8129-6103-1	Screw - Special, M4 X 10
15076-31	78-8137-3659-8	Crossbar, Column
15076-32	26-1003-5829-5	Screw Hex Hd..M6 X 12
15076-33	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15076-34	78-8137-3660-6	Quick Exhaust
15076-35	78-8060-7532-7	Nut M12 Self-Locking
15076-36	78-8017-9059-9	Washer-Flat For M12 Screw
15076-37	78-8060-7818-0	Screw, Hex Hd.. M4 X 12
15076-38	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric M4 Nick.



Dessin 15077

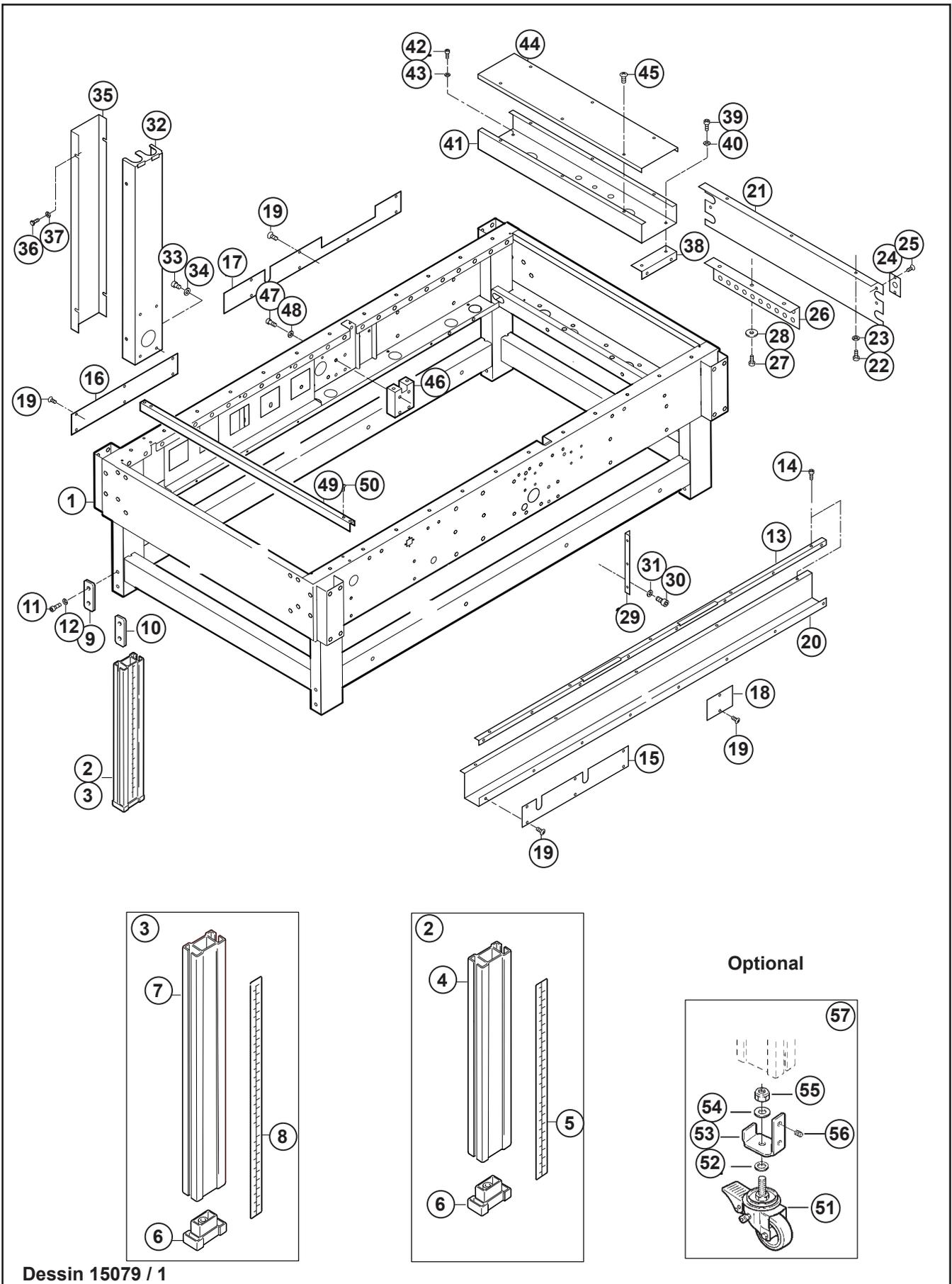
Dessin 15077

Ref. No.	3M Part No.	Description
15077-1	78-8137-3661-4	Support - Side Flap Folder
15077-2	78-8137-3662-2	Arm - Rear Flap Folder
15077-3	78-8137-3663-0	Support NSK
15077-4	78-8137-3664-8	Spacer - Flap Folder
15077-5	78-8119-8809-2	Rear Flap Folder Assy
15077-6	78-8119-8811-8	Flap Folder Assy - Rear
15077-7	78-8091-0554-3	Shaft - Flap Folder
15077-8	78-8023-2410-9	Bearing - 6000-2RS O.D. M26
15077-9	78-8091-0389-4	Spacer - Bearing
15077-10	78-8054-8944-6	Shaft - 12 X M51
15077-11	78-8057-5747-9	Mount, Cylinder Rod End
15077-12	78-8137-3665-5	Spacer
15077-13	78-8137-3666-3	Spacer For Cylinder
15077-14	78-8054-8946-1	Shaft - 5/8 X M51
15077-15	78-8119-8810-0	Pivot - Rear Flap Folder
15077-16	78-8137-3667-1	Spacer - Rear Flap Folder
15077-17	78-8137-3668-9	Screw, Soc. Hd. Hex Soc M5 X 65
15077-18	26-1003-5829-5	Screw Hex Hd.. M6 X 12
15077-19	78-8094-6166-4	Washer - Star, M6
15077-20	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15077-21	26-1005-6859-6	Nut Self Locking M-5
15077-22	26-1003-5829-5	Screw Hex Hd.. M6 X 12
15077-23	78-8010-7169-3	Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd..
15077-24	78-8057-5748-7	Mount, Cylinder Rod End
15077-25	78-8137-3669-7	Bracket
15077-26	78-8076-5076-3	Extension Flap Folder
15077-27	78-8010-7169-3	Screw-Metric, M6 X 12, Hex Hd.
15077-28	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15077-29	78-8137-3670-5	Cover - Rear
15077-30	78-8114-4627-3	Side Flap Folder Assy
15077-31	78-8100-1079-9	Side Flap Folder
15077-32	78-8100-1077-3	Block
15077-33	78-8100-1080-7	Plate - Side Flap Folder
15077-34	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15077-35	26-1003-7966-3	Screw, Soc. Hd Hex Soc M8 X 30
15077-36	78-8010-7209-7	Screw, Soc. Hd.M6 X 12
15077-37	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15077-38	78-8060-7863-6	Threaded Rod M6 X 20
15077-39	78-8076-4546-6	Knob
15077-40	78-8114-4633-1	Screw - Soc. Hd. Hex Hd. M8 X 100
15077-41	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15077-42	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15077-43	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6.
15077-44	78-8017-9079-7	Ring - Snap For M15 Shaft
15077-45	78-8114-4633-1	Screw - Soc. Hd. Hex Hd.. M8 X 100
15077-46	26-1004-5507-5	Washer M8
15077-47	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15077-48	26-1003-5842-8	Screw Hex Hd..M8 X 20
15077-49	78-8100-0833-0	Washer - M8
15077-50	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15077-51	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15077-52	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15077-53	78-8005-5736-1	Lock Washer - For M8 Screw
15077-54	78-8129-6468-8	Union - Straight, BVND-M207
15077-55	78-8129-6469-6	Nut
15077-56	26-1002-5820-6	Screw - Hex Hd. M5 X 16
15077-57	78-8005-5741-2	Washer - Flat, M5
15077-58	78-8137-3671-3	Cover - Upper
15077-59	78-8054-8937-0	Shaft - 12 X M100
15077-60	78-8017-9059-9	Washer-Flat for M12 Screw
15077-61	78-8056-3965-1	Ring - 8 DIN 6799

800rf

Dessin 15078

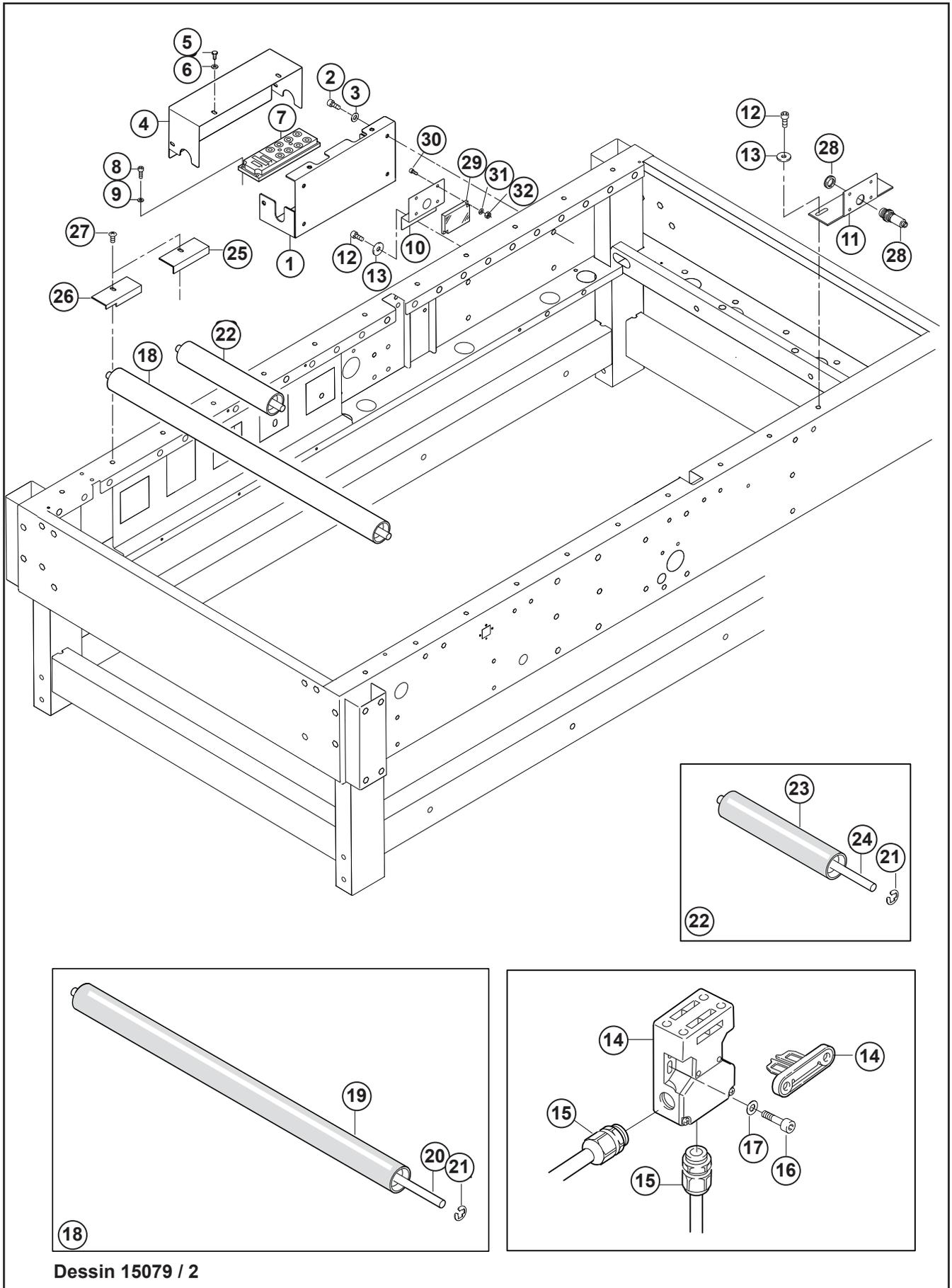
Ref. No.	3M Part No.	Description
15078-1	78-8137-3672-1	Fixing Bracket, Box
15078-2	26-1004-5507-5	Washer M8
15078-3	26-1003-5842-8	Screw Hex Hd.. M8 X 20
15078-4	78-8137-3673-9	Fixing Spacer, Box
15078-5	78-8091-0656-6	Screw - Hex. Soc. Hd. M8 X 12
15078-6	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15078-7	78-8137-3674-7	Pneumatic Box W/INS
15078-8	78-8137-3675-4	Pneumatic Box Gate W/INS
15078-9	78-8119-8549-4	Lock "Southco"
15078-10	78-8119-8548-6	Foam Rubber
15078-11	78-8137-3676-2	Fixing Plate For Gate
15078-12	78-8129-6293-0	Hinge
15078-13	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15078-14	78-8137-3677-0	Flow Regulator Support
15078-15	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15078-16	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15078-17	78-8137-3678-8	Cover For Pneumatic Box
15078-18	78-8137-3679-6	Plate - Pneumatic Box
15078-19	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15078-20	78-8137-3680-4	Adhesive Label - Pneumatic Box
15078-21	78-8114-5064-8	Cap
15078-22	78-8091-0656-6	Screw - Hex. Soc. Hd. M8 X 12



Dessin 15079 / 1

Dessin 15079 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15079-1	78-8137-3681-2	Frame - Conveyor
15079-2	78-8129-6370-6	Leg Assy
15079-3	78-8137-3682-0	Leg Assy L=600
15079-4	78-8129-6096-7	Leg
15079-5	78-8129-6371-4	Label - Leg
15079-6	78-8137-0641-9	Pad - Foot
15079-7	78-8137-3683-8	Leg - Inner
15079-8	78-8137-3684-6	Label - Leg
15079-9	78-8137-0635-1	Clamp - Leg
15079-10	78-8129-6100-7	Bracket
15079-11	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15079-12	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15079-13	78-8137-3685-3	Profile
15079-14	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15079-15	78-8137-3686-1	Cover - Front, R/H
15079-16	78-8137-3687-9	Cover - Front, L/H
15079-17	78-8137-3688-7	Cover - Rear R/H
15079-18	78-8137-3689-5	Cover - Short
15079-19	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15079-20	78-8137-3690-3	Housing - Wire
15079-21	78-8137-3691-1	Cover - Bottom
15079-22	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-23	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-24	78-8137-3692-9	Plate - Cover
15079-25	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15079-26	78-8137-3693-7	Bracket for Bulkhead
15079-27	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-28	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15079-29	78-8137-3694-5	Profile - Cover
15079-30	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-31	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-32	78-8137-3695-2	Housing - Wire
15079-33	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-34	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-35	78-8137-3696-0	Cover for Housing - Wire
15079-36	78-8032-0382-3	Screw-Soc.Hex Hd..M5 X 16 Zinc.PI
15079-37	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15079-38	78-8137-3697-8	Bracket For Housing - Wire
15079-39	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-40	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-41	78-8137-3698-6	Housing - Wire
15079-42	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-43	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-44	78-8137-3699-4	Cover For Housing - Wire
15079-45	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15079-46	78-8137-3700-0	Block - Support
15079-47	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15079-48	78-8094-6227-4	Washer - Special, /8
15079-49	78-8137-3701-8	Profile, Support - Drive
15079-50	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15079-51	78-8098-9076-3	Caster
15079-52	78-8060-8124-2	Spacer - Caster
15079-53	78-8129-6105-6	Bracket - Wheel
15079-54	78-8017-9059-9	Washer-Flat For M12 Screw
15079-55	78-8060-7532-7	Nut M12 Self-Locking
15079-56	78-8129-6104-9	Set Screw - M8 X 8
15079-57	78-8137-3702-6	Wheel Set- /80

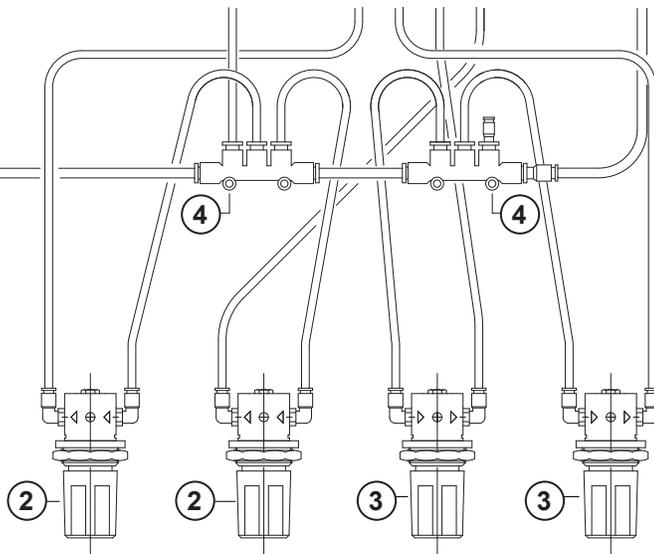
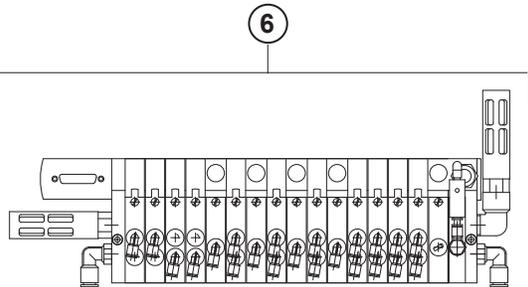
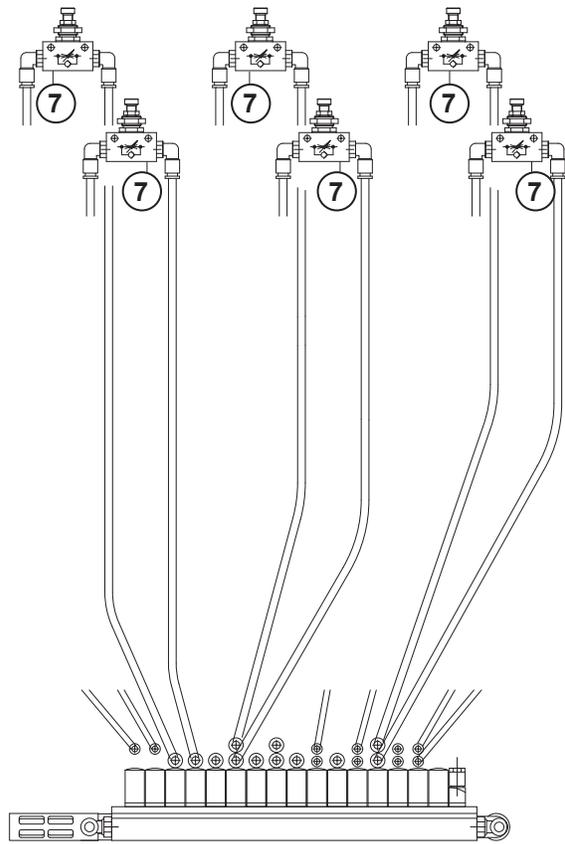
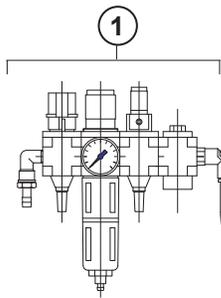
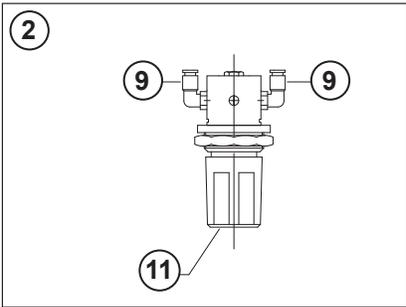
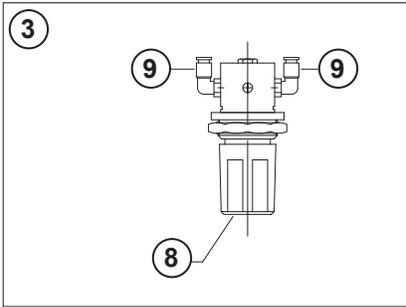
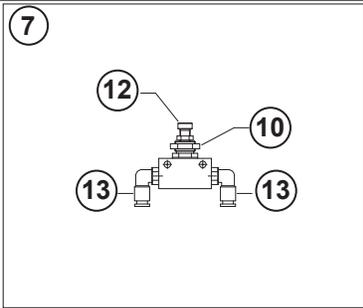


Dessin 15079 / 2

800rf

Dessin 15079 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15079-1	78-8137-3703-4	Support - Plate Connectors
15079-2	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-3	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15079-4	78-8137-3704-2	Carter Protection Connectors
15079-5	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd..M-5 X 12
15079-6	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15079-7	78-8137-3705-9	Basing Housing M12
15079-8	78-8032-0379-9	Screw - Soc. Hd. Hex Hd.. M4 X 16
15079-9	78-8005-5740-3	Washer Plain-Metric M4 Nick.
15079-10	78-8137-3706-7	Plate - Photocell/Reflector
15079-11	78-8137-3707-5	Bracket - Photocell
15079-12	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15079-13	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15079-14	78-8076-4929-4	Security Switch AZ15ZVR
15079-15	78-8076-4532-6	Cord Grip
15079-16	78-8032-0382-3	Screw - Soc. Hex Hd.. M5X16 Zinc.PI
15079-17	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15079-18	78-8137-3708-3	Roller Assy - L=650
15079-19	78-8137-3709-1	Roller - L=650
15079-20	78-8137-3710-9	Shaft - Roller
15079-21	78-8656-3972-4	E-Ring M12
15079-22	78-8137-3711-7	Roller Assy - L=220
15079-23	78-8137-3712-5	Roller - L=220
15079-24	78-8137-3713-3	Shaft - Roller
15079-25	78-8137-3714-1	Bracket - Roller
15079-26	78-8137-3715-8	Bracket - Roller
15079-27	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5X12
15079-28	78-8114-4824-6	Photocell E3F2-R2B4-P1-E
15079-29	78-8076-5057-3	Reflector E39-R1
15079-30	78-8137-3716-6	Screw - Soc. Hd. Hex Hd.. M3 X 10
15079-31	78807645383	Washer - Flat, M3
15079-32	78805955172	Nut-Self-Locking M3 Zinc. PI.

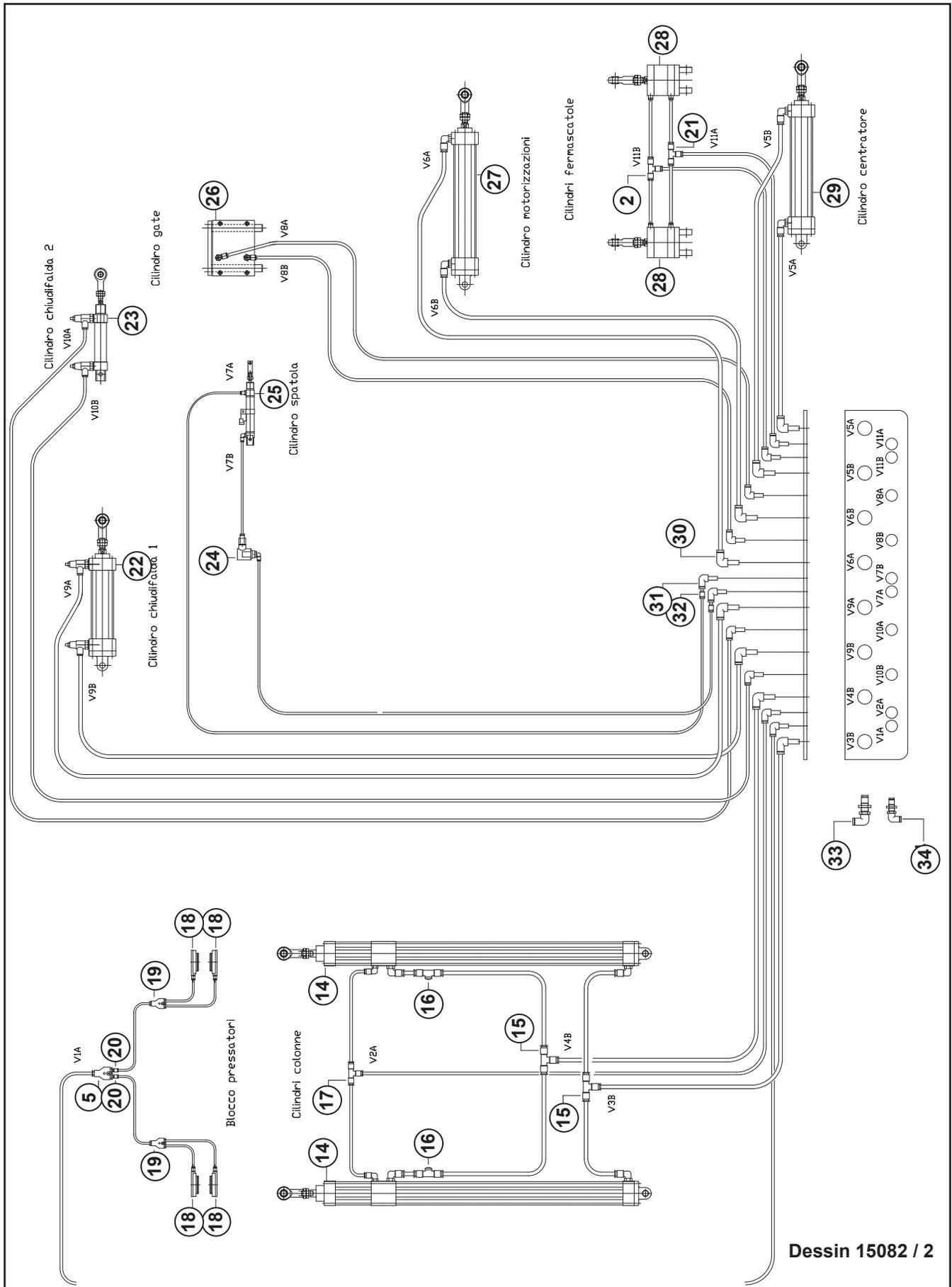


Dessin 15082 / 1

800rf

Dessin 15082 / 1

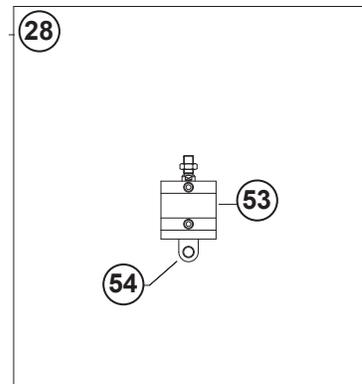
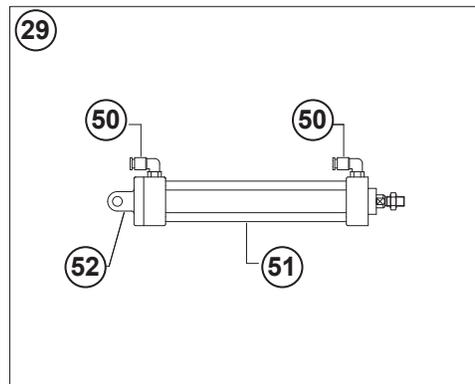
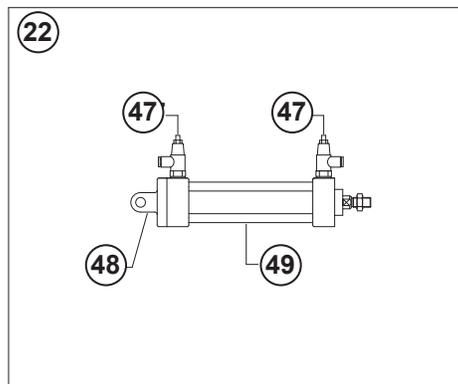
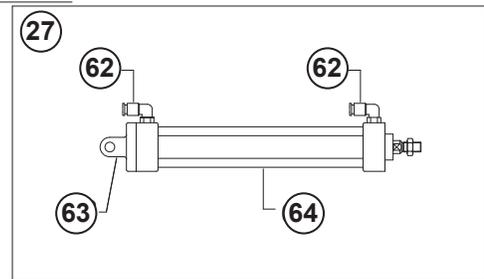
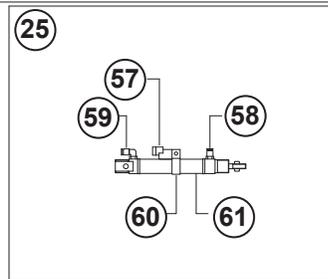
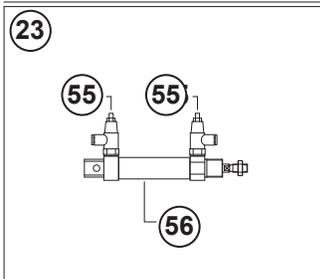
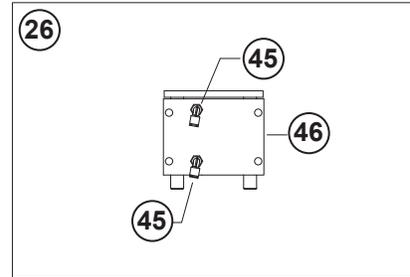
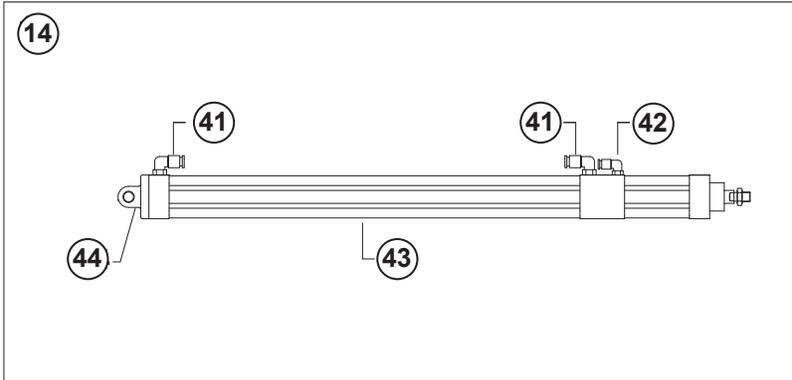
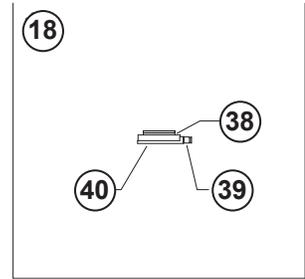
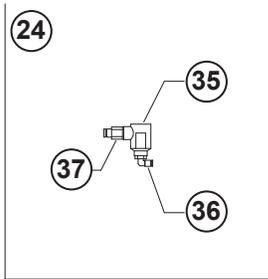
Ref. No.	3M Part No.	Description
15082-1	78-8137-3745-5	Pneumatic Unit
15082-2	78-8137-3746-3	Regulator - Air Pressure 0-6 ATM
15082-3	78-8137-3747-1	Regulator - Air Pressure 0-10 ATM
15082-4	78-8119-8618-7	Union - Multiple, 33041008
15082-5	78-8076-4664-7	Union - Female
15082-6	78-8137-3748-9	Multipolar Connector
15082-7	78-8137-3749-7	Speed Regulator Assy
15082-8	78-8137-3750-5	Regulator W/Gauge - Pressure
15082-9	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-10	78-8060-7529-3	Nut GRM 3/8"
15082-11	78-8137-3751-3	Regulator w/Gauge - Pressure
15082-12	78-8137-3752-1	Flow Regulator
15082-13	78-8119-8628-6	Union - Elbow, 31990817
15082-14	78-8137-3753-9	Cylinder For Columns
15082-15	78-8094-6277-9	Union - Tee, 31040800
15082-16	78-8137-3660-6	Quick Exhaust
15082-17	78-8057-6170-3	Tee - M6 Tubing
15082-18	78-8137-3754-7	Blocking Module
15082-19	78-8094-6079-9	Union - Y, Female
15082-20	78-8057-5735-4	Fitting - Reducer
15082-21	78-8057-6170-3	Tee - M6 Tubing
15082-22	78-8137-3755-4	Cylinder Assy - /40 Stroke 100
15082-23	78-8137-3756-2	Cylinder Assy - /25 Stroke 60
15082-24	78-8119-8652-6	Exhaust Valve Assy
15082-25	78-8137-3757-0	Cylinder Assy - /16 Stroke 50
15082-26	78-8137-3758-8	Cylinder - Barrier
15082-27	78-8137-3759-6	Cylinder Assy - /40 Stroke 200
15082-28	78-8137-3760-4	Cylinder Assy
15082-29	78-8137-3761-2	Cylinder Assy - /40 Stroke 170
15082-30	78-8119-8639-3	Union - Elbow, 31820800



800rf

Dessin 15082 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15082-31	78-8119-8640-1	Union - Elbow, 31820600
15082-32	78-8057-5735-4	Fitting - Reducer
15082-33	78-8091-0350-6	Union - Special
15082-34	78-8076-4666-2	Elbow - Bulkhead
15082-35	78-8013-9935-9	Valve - Quick Exhaust
15082-36	26-1005-6909-9	Elbow
15082-37	78-8076-4672-0	Union - Straight, Female
15082-38	78-8137-3762-0	Locking Plate
15082-39	78-8137-3638-2	Junction
15082-40	78-8137-3763-8	Locking Module
15082-41	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-42	26-1005-6893-5	90 Degree Elbow
15082-43	78-8137-3764-6	Cylinder DNCKE /40 Stroke 450
15082-44	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-45	26-1005-6893-5	90 Degree Elbow
15082-46	78-8137-3765-3	Linear Unit DFM-40-B-P-A-KF
15082-47	78-8137-3766-1	Flow Regulator
15082-48	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-49	78-8076-5170-4	Cylinder DNU-40-100-PPV-A-SN
15082-50	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-51	78-8137-3767-9	Cylinder DNC-40-170-PPV-A
15082-52	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-53	78-8137-3768-7	Compact Cylinder ADNP-50-15
15082-54	78-8137-3769-5	Swinging Flange SNCB-50
15082-55	78-8137-3770-3	Flow Regulator GRLA - 1/8
15082-56	78-8076-5169-6	Cylinder DSN-25-60-P
15082-57	26-1017-3313-2	Limit Switch SME-8M-DS-24V
15082-58	78-8119-8655-9	Union - 31010419
15082-59	78-8057-5732-1	Fitting - Elbow
15082-60	78-8137-3771-1	Fixing Kit SMBR-8-16
15082-61	78-8076-5171-2	Cylinder DSNU 16-50-PPV-A
15082-62	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-63	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-64	78-8137-3772-9	Cylinder DNCB-40-200-PPV-A

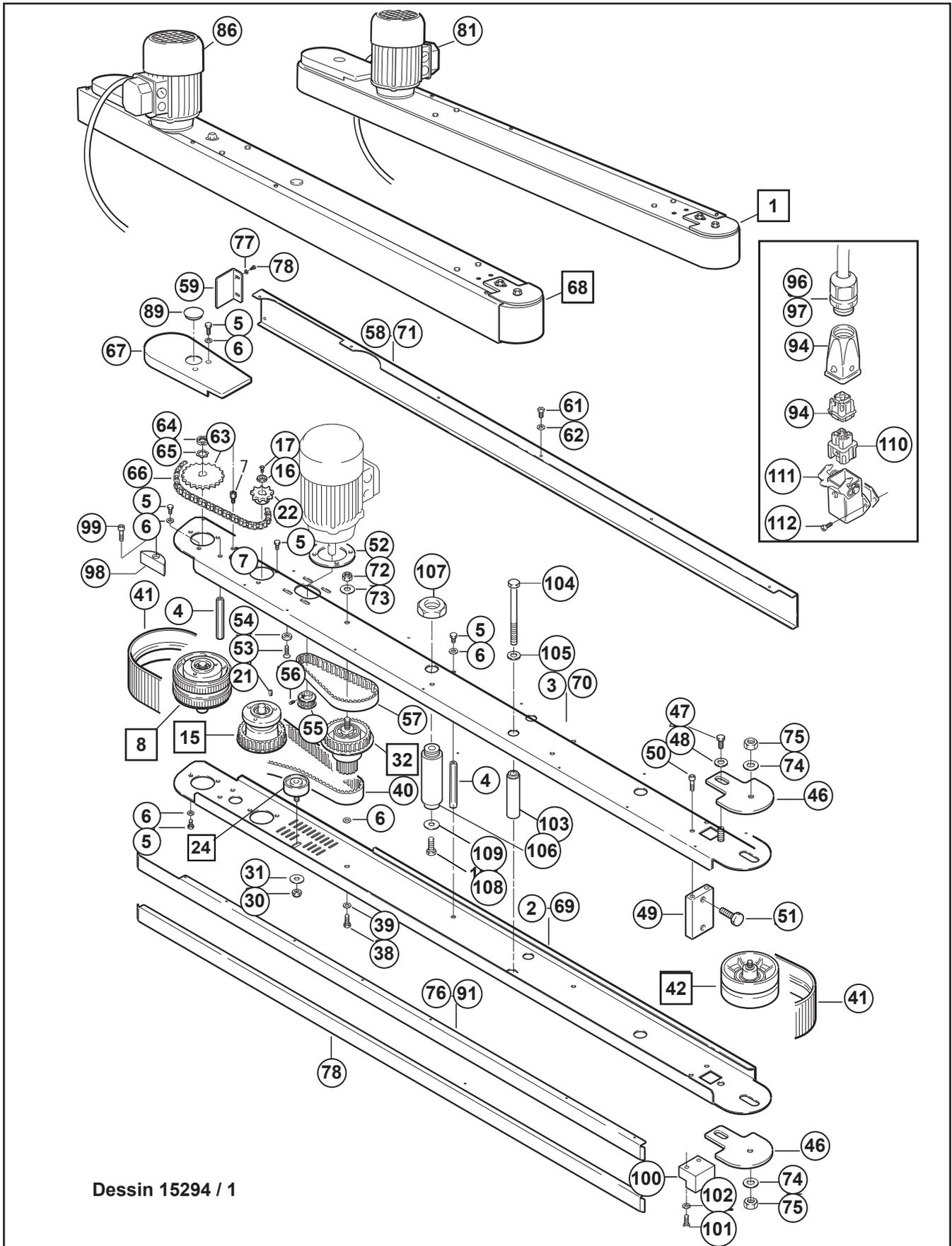


Dessin 15082 / 3

800rf

Dessin 15082 / 3

Ref. No.	3M Part No.	Description
15082-46	78-8137-3765-3	Linear Unit DFM-40-B-P-A-KF
15082-47	78-8137-3766-1	Flow Regulator
15082-48	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-49	78-8076-5170-4	Cylinder DNU-40-100-PPV-A-SN
15082-50	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-51	78-8137-3767-9	Cylinder DNC-40-170-PPV-A
15082-52	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-53	78-8137-3768-7	Compact Cylinder ADNP-50-15
15082-54	78-8137-3769-5	Swinging Flange SNCB-50
15082-55	78-8137-3770-3	Flow Regulator GRLA - 1/8
15082-56	78-8076-5169-6	Cylinder DSN-25-60-P
15082-57	26-1017-3313-2	Limit Switch SME-8M-DS-24V
15082-58	78-8119-8655-9	Union - 31010419
15082-59	78-8057-5732-1	Fitting - Elbow
15082-60	78-8137-3771-1	Fixing Kit SMBR-8-16
15082-61	78-8076-5171-2	Cylinder DSNU 16-50-PPV-A
15082-62	78-8091-0315-9	Elbow - 3199.08.13
15082-63	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15082-64	78-8137-3772-9	Cylinder DNCB-40-200-PPV-A

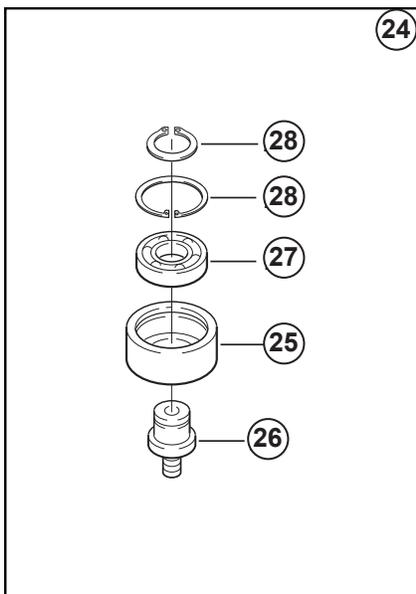
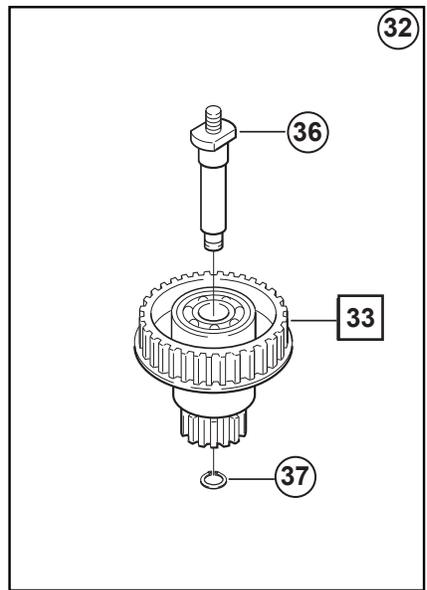
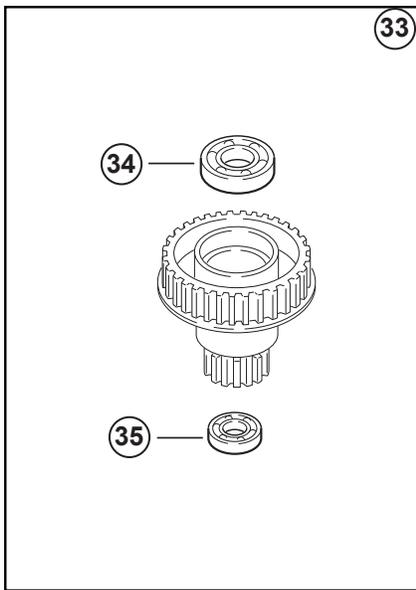
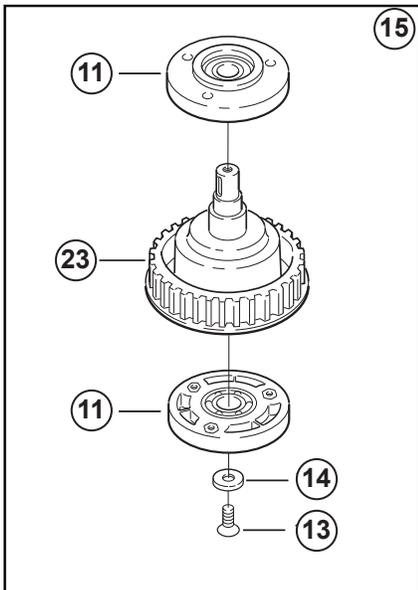
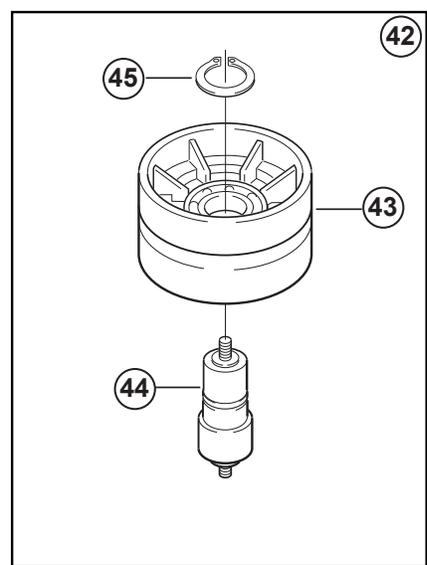
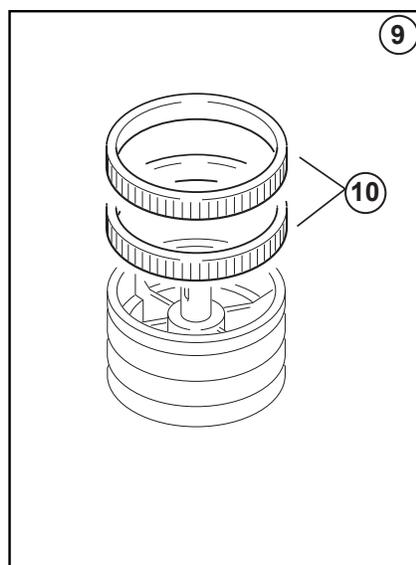
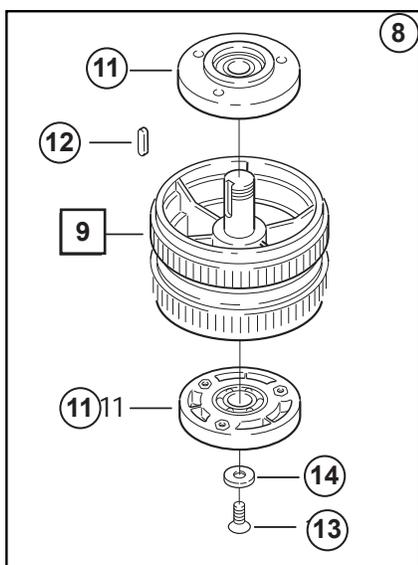


Dessin 15294 / 1

800rf

Dessin 15294 / 1

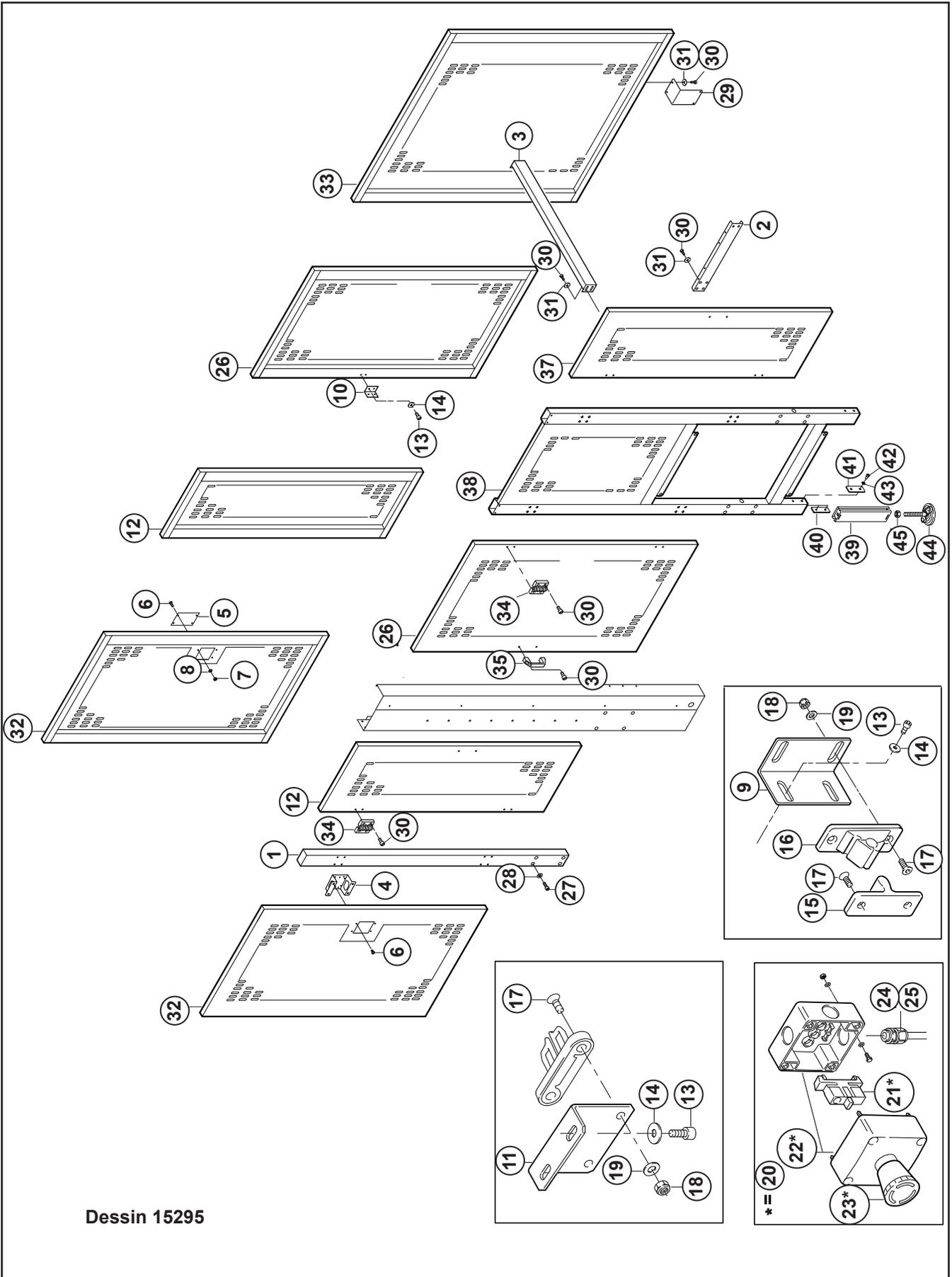
Ref. No.	3M Part No.	Description
15294-1	78-8137-3773-7	Drive Assy - R/H
15294-2	78-8137-3774-5	Guide - Lower, R/H
15294-3	78-8137-3775-2	Guide - Upper, R/H
15294-4	78-8054-8910-7	Spacer - Hexagonal
15294-5	78-8010-7169-3	Screw-Metric, M6 X 12, Hex Hd..
15294-6	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15294-7	78-8054-8891-9	Screw Special
15294-8	78-8137-3776-0	Drive Pulley Assy
15294-9	78-8137-3777-8	Pulley Assy - Drive
15294-10	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15294-11	78-8060-7648-1	Flange Assy - Ball Bearing 6002- 2RS
15294-12	78-8046-8135-7	Key - 5 X 5 X 12mm
15294-13	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12
15294-14	78-8054-8877-8	Washer, 5,5/20X4
15294-15	78-8137-3778-6	Pulley - Keyed
15294-16	78-8054-8877-8	Washer, 5,5/20X4
15294-17	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12
15294-21	78-8028-8244-5	Key - 4 X 4 X 10mm
15294-22	78-8137-3779-4	Sprocket 3/8" Z=13
15294-23	78-8137-3780-2	Pulley - PD30 L075F
15294-24	78-8060-8006-1	Jockey Pulley Assy
15294-25	78-8060-8009-5	Jockey Pulley
15294-26	78-8060-8007-9	PIN-Jockey Pulley
15294-27	78-8060-8008-7	Bearing 6004-2RS
15294-28	78-8017-9061-5	Snap Ring - for M20 Shaft
15294-29	78-8060-8010-3	Snap Ring - M42 Shaft
15294-30	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15294-31	26-1000-0010-3	Washer M8
15294-32	78-8060-8011-1	Wrap Pulley Assy
15294-33	78-8076-5106-8	Pulley Assy - Idler
15294-34	78-8023-2410-9	Bearing - 6000-2RS O.D. M26
15294-35	78-8023-2544-5	Bearing-6203-2RS / 17 - 40 - 12
15294-36	78-8054-8887-7	Shaft - Pulley Wrap
15294-37	78-8016-5855-6	E - Ring M10
15294-38	78-8032-0375-7	Screw Metric M6X16 Hex Hd..
15294-39	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15294-40	78-8137-3781-0	Belt-Timing 240 L 075
15294-41	78-8054-8841-4	Drive Belt 12AF
15294-42	78-8060-8014-5	Idler Roller Assy
15294-43	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15294-44	78-8054-8913-1	Shaft-Roller
15294-45	12-7997-0272-0	E-Ring, M-25
15294-46	78-8137-3782-8	Plate - Belt Adjustment
15294-47	26-1002-4189-7	Screw - HX.HD. M10 X 20
15294-48	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
15294-49	78-8137-3783-6	Block - Drive
15294-50	78-8010-7210-5	Screw - Soc. Hd. Hex Soc. M6 X 20
15294-51	78-8114-4855-0	Screw - Special
15294-52	78-8094-6050-0	Spacer - Motor
15294-53	26-1005-4757-4	Screw - Flat HD, Soc. Dr. M5 X 20
15294-54	78-8060-8073-1	Washer - Motor
15294-55	78-8060-8015-2	Pulley 17 X L050
15294-56	26-1003-8816-9	Screw, Set M5 X 6



Dessin 15294 / 2

Dessin 15294 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15294-57	78-8060-8140-8	Belt-Timing 160 X L050
15294-58	78-8137-3785-1	Cover - Drive, Right
15294-59	78-8137-3786-9	Cover - Drive, Rear
15294-60	78-8129-6100-7	Bracket
15294-61	26-1002-4955-1	Screw - Self Tapping 8P X 13
15294-62	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric M4 Nick.
15294-63	78-8060-8019-4	Sprocket - 3/8" 28 Teeth
15294-64	78-8057-5835-2	Centering Washer
15294-65	78-8057-5834-5	Tab Washer
15294-66	78-8076-4933-6	Chain 3/8" Pitch, 52 Pitch
15294-67	78-8076-5112-6	Cover - Chain
15294-68	78-8137-3787-7	Drive Assy - L/H
15294-69	78-8137-3788-5	Guide - Lower, L/H
15294-70	78-8137-3789-3	Guide - Upper, L/H
15294-71	78-8137-3790-1	Cover - Drive, Left
15294-72	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15294-73	26-1004-5507-5	Washer M8
15294-74	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15294-75	26-1003-6904-5	Nut - Hex, M8
15294-76	78-8137-3791-9	Upper Plate, R/H
15294-77	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15294-78	78-8137-3792-7	Lower Plate
15294-81 & 86	78-8129-6207-0	Motor Self-Braking, 220V 60HZ 3PH
	78-8094-6472-6	Motor - 200/220V 50/60 Hz H63 A4 KW 0.12 B14
	78-8094-6378-5	Motor - 220/415V 50 Hz H63 A4 KW 0.13 B14
	78-8060-7841-2	Motor - 200/220V 50/60 Hz H63 A4 KW 0.12 B14
	78-8094-6473-4	Motor - 100/115V 50/60 Hz 1 Phase
	78-8100-0866-0	Motor - 100/110V 50/60 Hz 1 Phase 0.12 KW
	78-8060-8431-1	Motor - 220/240V 50 Hz 1 Phase
	78-8137-3793-5	Plastic Cap DP-1375
15294-89	78-8137-3793-5	Plastic Cap DP-1375
15294-91	78-8137-3794-3	Upper Plate, L/H
15294-94	78-8060-7877-6	Plug Housing Vertical
15294-96	78-8076-4532-6	Cord Grip
15294-97	78-8137-3795-0	Cable Olflex 400P 4G 1,5mm
15294-98	78-8137-3796-8	Belt Tensioning
15294-99	78-8010-7165-1	Screw, Flat Hd Soc M5 X 25
15294-100	78-8137-3797-6	Slide - Drive
15294-101	26-1003-7960-6	Screw, Soc. Hd M6 X 30
15294-102	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15294-103	78-8137-3798-4	Spacer - Drive
15294-104	78-8137-3799-2	Screw - Metric, M10 X 110, Hex Hd..
15294-105	78-8137-3800-8	Washer 10,5/26 X 4
15294-106	78-8060-7728-1	Sleeve, Threaded
15294-107	78-8076-5104-3	Special Nut M22 X 1,5 /8
15294-108	26-1003-5841-0	Screw M8X16
15294-109	26-1004-5507-5	Washer M8
15294-110	78-8060-7873-5	Plug Female
15294-111	78-8060-7876-8	Cover Plug Lateral
15294-112	78-8137-3801-6	Screw - Phillips Hd, M3 x 10



800rf

Dessin 15295

Ref. No.	3M Part No.	Description
15295-1	78-8137-3717-4	Jamb Assy
15295-2	78-8137-3718-2	Bracket - Guard
15295-3	78-8137-3719-0	Crossbar- Guard
15295-4	78-8137-3720-8	Support - Guard
15295-5	78-8137-3721-6	Closure Plate
15295-6	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15295-7	78-8010-7417-6	Nut - Metric, Hex Stl. M5
15295-8	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15295-9	78-8137-3722-4	Bracket - Lock
15295-10	78-8137-3679-6	Plate - Pneumatic Box
15295-11	78-8137-3723-2	Bracket - Safety Switch
15295-12	78-8137-3724-0	Door L=430
15295-13	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15295-14	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15295-15	78-8076-4931-0	Drawbar - Lock
15295-16	78-8076-4932-8	Lock - Drawbar
15295-17	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12
15295-18	26-1005-6859-6	Nut Self Locking M-5
15295-19	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15295-20	78-8137-3725-7	Emergency Stop Button Assy
15295-21	78-8137-3726-5	Box - Emergency Stop
15295-22	78-8137-3727-3	Contact 3SB3420-0C
15295-23	78-8137-3728-1	Emergency Stop Button
15295-24	78-8076-4532-6	Cord Grip
15295-25	78-8076-5211-6	Set Nut GMP13.5
15295-26	78-8137-3729-9	Door L=700
15295-27	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd.Hex Soc. Dr., M8 X 20
15295-28	78-8137-3652-3	Lockwasher For M8 Screw
15295-29	78-8137-3730-7	Bracket - Income Panel
15295-30	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd.. M6 X 16
15295-31	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15295-32	78-8137-3731-5	Fixed Panel L=700
15295-33	78-8137-3732-3	Entered Fixed Panel
15295-34	78-8129-6293-0	Hinge
15295-35	78-8060-7807-3	Handle
15295-37	78-8137-3733-1	Fixed Panel L=510
15295-38	78-8137-3734-9	Electrical Panel Support Frame
15295-39	78-8137-3735-6	Leg - Inner
15295-40	78-8137-0635-1	Clamp - Leg
15295-41	78-8129-6100-7	Bracket
15295-42	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15295-43	78-8017-9318-9	Washer-Plain-Metric M8
15295-44	78-8129-6433-2	Foot - Leveling
15295-45	26-1003-6906-0	Nut - Metric M-12

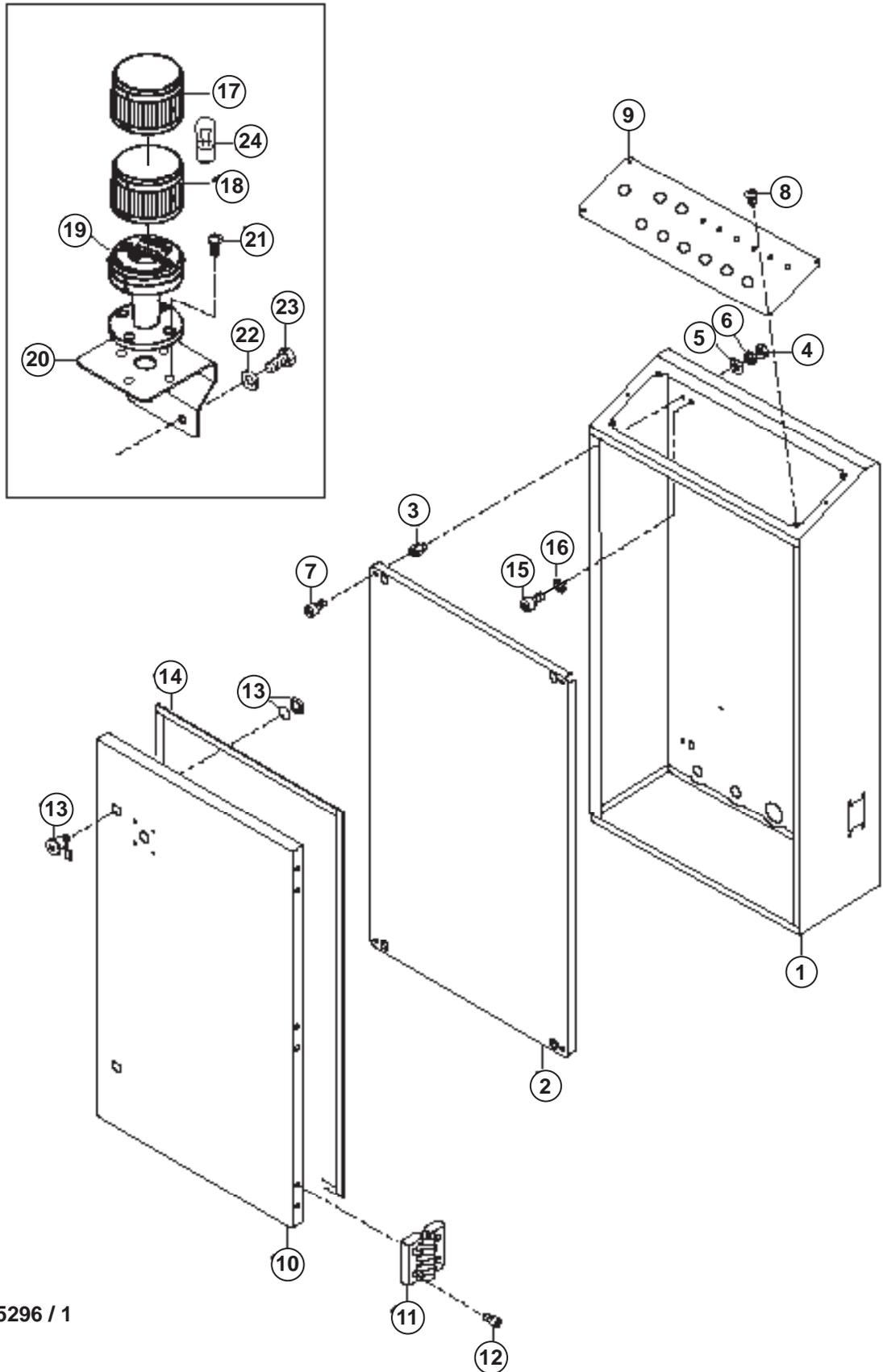
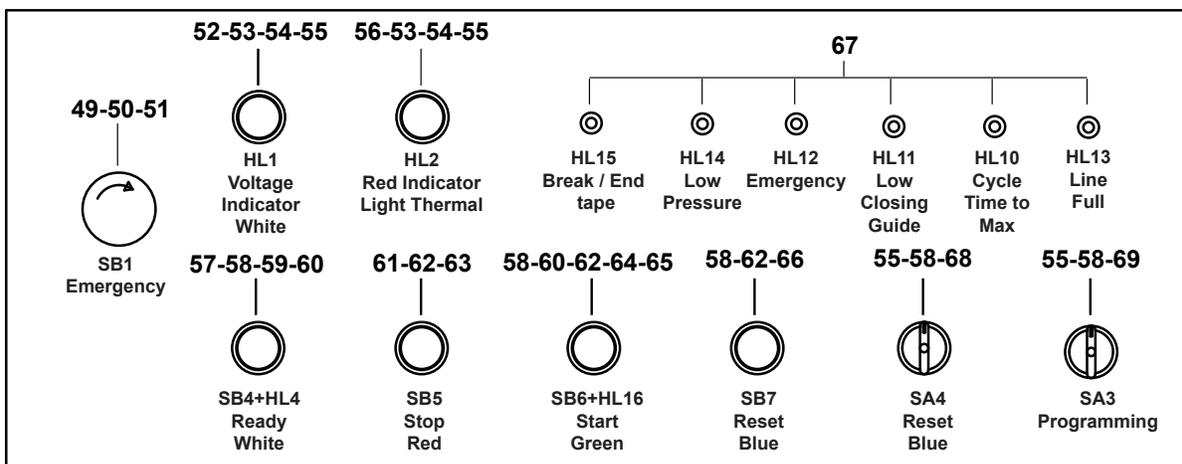
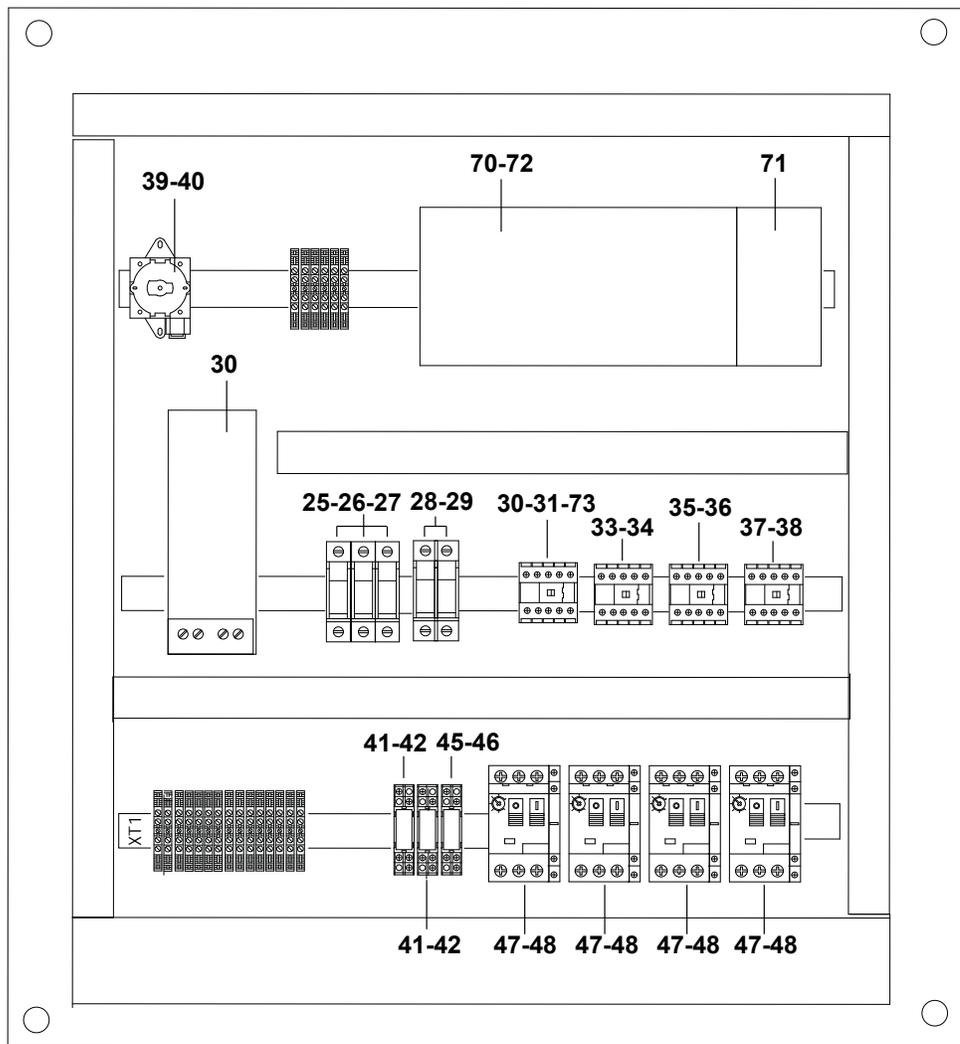


Figure 15296 / 1

Dessin 15296 / 1

Ref No	3M Part Number	Description
15296-1	78-8137-3737-2	Box - Electric
15296-2	78-8137-3738-0	Panel - Electric Box
15296-3	78-8060-7814-9	Spacer, Electric Box
15296-4	78-8010-7418-4	Nut - Metric, Hex, Stl., M6
15296-5	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15296-6	78-8137-3739-8	Washer - Lock M6
15296-7	78-8010-7209-7	Screw, Soc.HD.M6 X 12
15296-8	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15296-9	78-8137-3740-6	Switchboard
15296-10	78-8137-3741-4	Door - Electric Box
15296-11	78-8129-6293-0	Hinge
15296-12	26-1003-7957-2	Screw Soc. HD. Hex HD. M6 X1 6
15296-13	78-8119-8549-4	Lock "Southco"
15296-14	78-8119-8548-6	Foam Rubber
15296-15	26-1003-7964-8	Screw Soc.Hd.Hex Soc.Dr.,M8 X 20
15296-16	78-8137-3652-3	Lockwasher M8
15296-17	78-8137-3736-4	Buzzer
15296-18	78-8137-3742-2	Lamp - Red
15296-19	78-8137-3743-0	Module Base
15296-20	78-8137-3744-8	Bracket Plate
15296-21	78-8032-0382-3	Screw-Soc.Hex HD.M5 X 16 Zinc. Pl
15296-22	78-8010-7209-7	Washer - Flat M6
15296-23	26-1000-0010-3	Screw, Soc.HD.M6 X 12
15296-24	78-8119-8587-4	Lamp BA15D 5W 30V
15296-25	78-8137-6012-7	Fuse UL10-F 600V
15296-26	78-8137-5995-4	3-Pole Fuse-Holder
15296-27	78-8137-6010-1	Fuse Holder 10 X 38
15296-28	78-8137-6011-9	Fuse UL3-F 600V
15296-29	78-8137-4084-8	Fuse Holder 10,3 X 38
15296-30	78-8137-5996-2	Power Supply
15296-31	78-8137-6008-5	Contacteur 24VCC
15296-32	78-8119-8945-4	Surge Suppressor - 199-MSMD1
15296-33	78-8137-6008-5	Contacteur 24VCC
15296-34	78-8119-8945-4	Surge Suppressor - 199-MSMD1
15296-35	78-8137-6008-5	Contacteur 24VCC
15296-36	78-8119-8945-4	Surge Suppressor - 199-MSMD1
15296-37	78-8137-6008-5	Contacteur 24VCC
15296-38	78-8119-8945-4	Surge Suppressor - 199-MSMD1
15296-39	78-8137-4089-7	Switch16A
15296-40	78-8137-6006-9	Knob



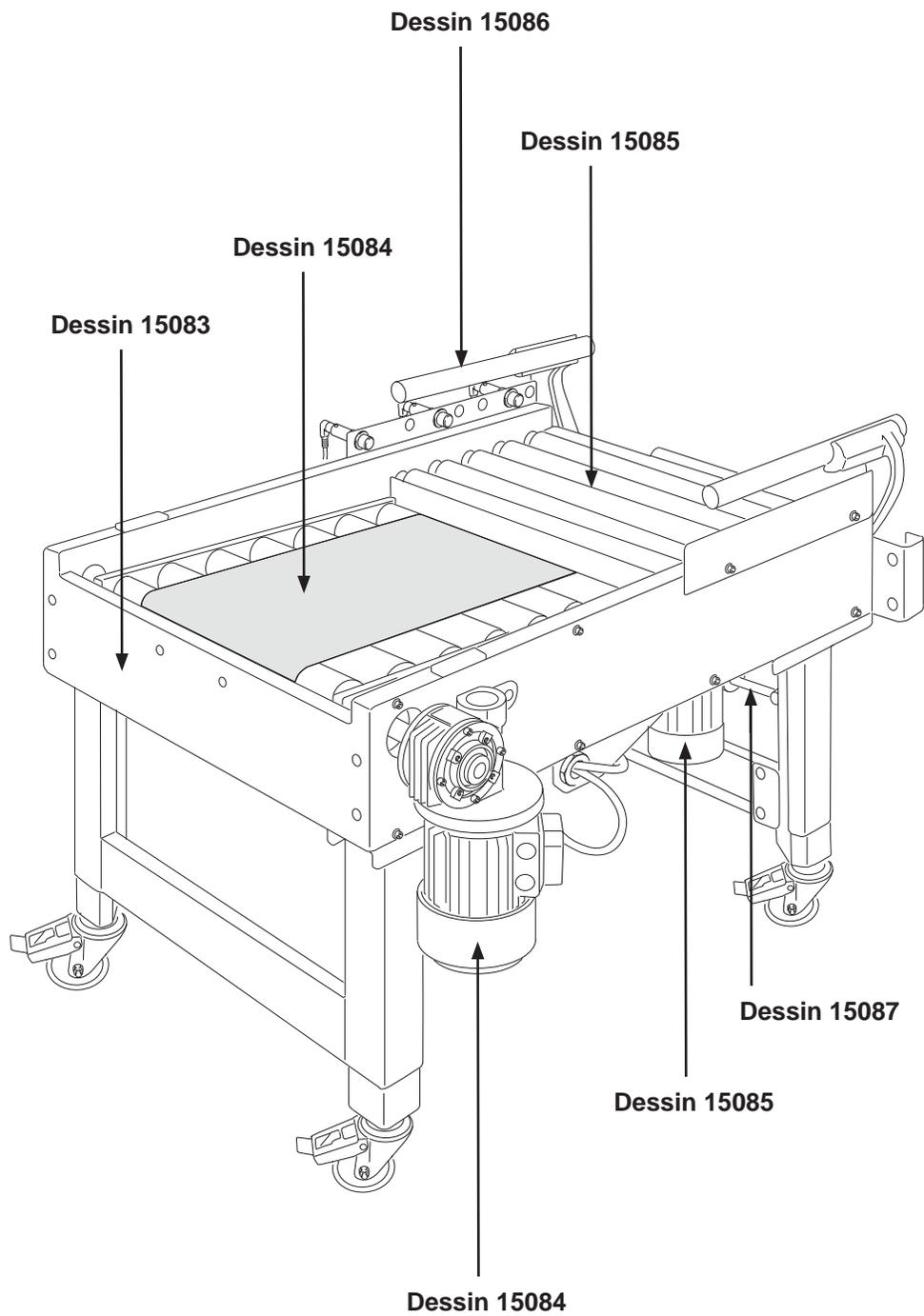
Dessin 15296 / 2

800rf

Dessin 15296 / 2

Ref No	3M Part Number	Description
15296-41	78-8137-6015-0	Relays G2R-2 24VDC
15296-42	78-8137-4085-5	Socket
15296-43	78-8137-6015-0	Relays G2R-2 24VDC
15296-44	78-8137-4085-5	Socket
15296-45	78-8137-6015-0	Relays G2R-2 24VDC
15296-46	78-8137-4085-5	Socket
15296-47	78-8137-6017-4	Contact
15296-48	78-8137-0778-9	Automatic Switch
15296-49	78-8137-0609-6	Emergency Button
15296-50	78-8137-0797-9	Latch & contact.
15296-51	78-8137-4099-6	Contact Holder
15296-52	78-8137-5997-0	Lamp-Holder White
15296-53	78-8137-5999-6	Lamp-Holder
15296-54	78-8119-8801-9	Light - BA9S, 30V
15296-55	78-8137-4099-6	Contact Holder
15296-56	78-8137-5998-8	Lamp-Holder Red
15296-57	78-8137-6016-8	White Unstable Button
15296-58	78-8137-4098-8	Contact 800F - PX10
15296-59	78-8137-4099-6	Contact Holder
15296-60	78-8119-8801-9	Light - BA9S, 30V
15296-61	78-8137-6004-4	Red Light Button
15296-62	78-8137-4099-6	Contact Holder
15296-63	78-8137-0797-9	Latch & contact.
15296-64	78-8137-6000-2	Green Light Button
15296-65	78-8137-5999-6	Lamp-Holder
15296-66	78-8137-6005-1	Blue Light Button
15296-67	78-8137-6009-3	LED Assy
15296-68	78-8137-4093-9	Black Selector
15296-69	78-8137-6007-7	3-Position Selector
15296-70	78-8137-6017-6	PLC Micrologix
15296-71	78-8137-6013-5	8-Output Module
15296-72	78-8137-6014-3	Micrologix Memory Module

CETTE PAGE EST BLANCHE

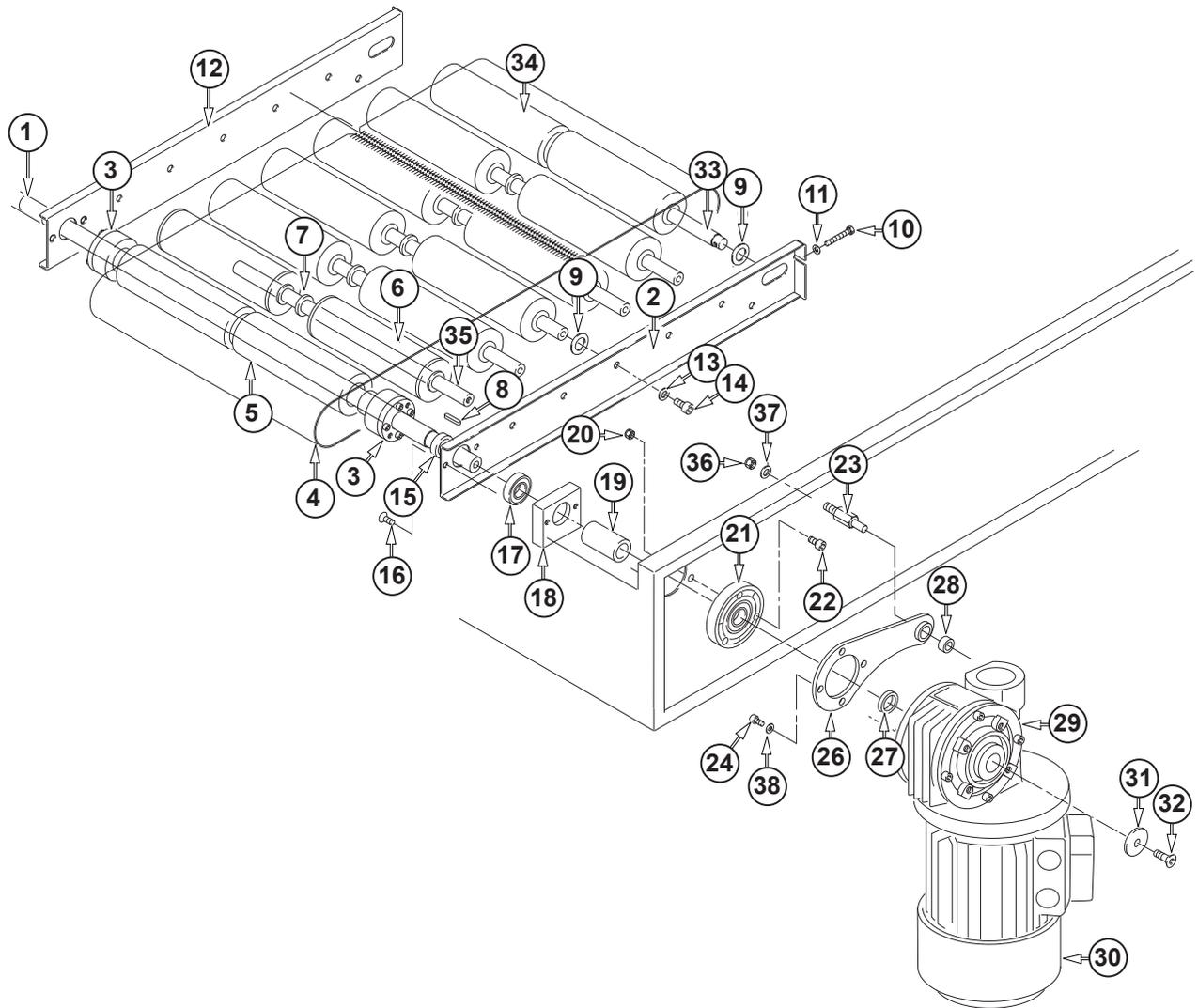


**Convoyeur d'alimentation
Assemblages de Cadres**

800rf

Dessin 15083

Ref. No.	3M Part No.	Description
15083-1	78-8137-6095-2	Bed Assembly - Conveyor
15083-2	78-8137-6096-0	Assembly - Left Leg
15083-3	78-8137-6097-8	Assembly - Right Leg
15083-4	78-8076-5041-7	Leg – Left
15083-5	78-8076-5040-9	Leg – Right
15083-6	78-8052-6678-6	Leg – Inner
15083-7	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
15083-8	78-8060-7697-8	Bracket - Special
15083-9	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15083-10	78-8060-8061-6	Caster
15083-11	78-8060-8124-2	Spacer - Caster
15083-12	78-8060-7699-4	Washer /12-45, 5 X 4
15083-13	78-8017-9059-9	Washer - Flat for M12 Screw
15083-14	78-8060-7532-7	Nut M12 Self-Locking
15083-15	78-8052-6680-2	Label - Leg Height Adjustment
15083-16	78-8076-5339-5	Leg Plate
15083-17	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15083-18	78-8137-6098-6	Support - Leg Cross Bar
15083-19	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15083-20	78-8137-6099-4	Box Stop
15083-21	78-8137-6100-0	Cover - Right Side
15083-22	78-8137-6101-8	Cover - Left Side
15083-23	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15083-24	78-8032-0382-3	Screw - Soc. Hex Hd. M5 X 16 Zinc Pl.
15083-25	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15083-27	78-8137-6102-6	Support - Photocell
15083-28	78-8137-6103-4	Support - Reflectors
15083-29	78-8114-4824-6	Photocel E3F2-R2B4-P1-E
15083-30	78-8076-5057-3	Reflector E39-R1
15083-31	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 X 10
15083-32	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric M4 Nick.
15083-33	78-8010-7416-8	Nut - Plastic Insert - M4
15083-35	78-8129-6225-2	Profile, Support - Drive
15083-36	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
15083-37	78-8076-5348-6	Support - External Roller
15083-38	26-1003-5829-5	Screw Hex Hd. M6 X 12
15083-39	78-8076-5349-4	Roller Assembly
15083-40	78-8052-6668-7	Snap - Roller
15083-41	78-8137-6104-2	Connector Bracket
15083-42	78-8057-5716-4	Screw - Flat Soc. Hd. - M8 X 15
15083-43	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15083-44	78-8137-6105-9	Bracket
15083-45	78-8052-6679-4	Pad – Foot
15083-46	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 X 20
15083-47	26-1004-5507-5	Washer – M8
15083-48	78-8017-9313-0	Nut – Self-Locking, M8

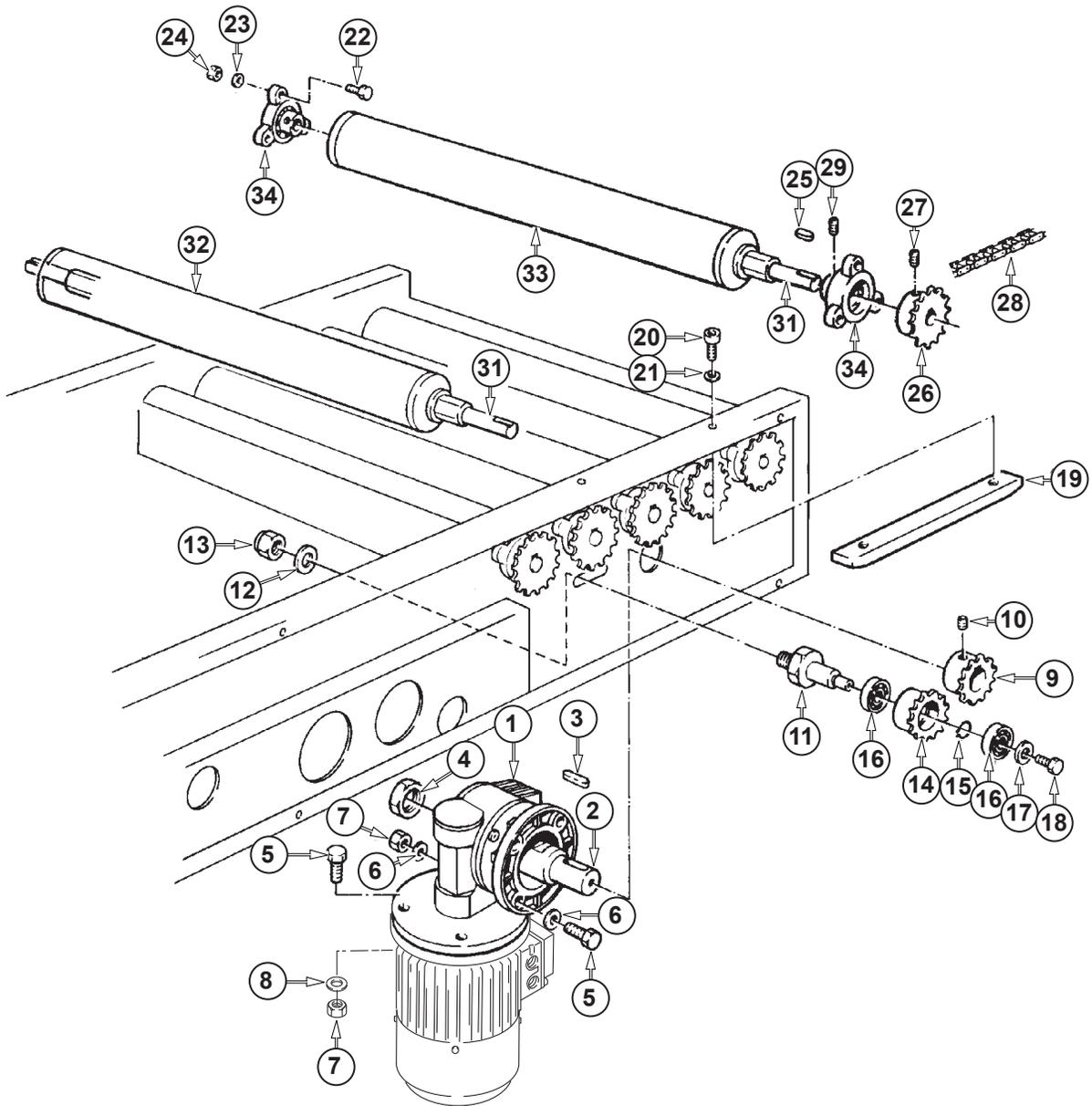


Dessin 15084

800rf

Dessin 15084

Ref. No.	3M Part No.	Description
15084-1	78-8137-6106-7	Shaft - Motor
15084-2	78-	Frame - Right Side
15084-3	78-8137-6108-3	Roller Assembly
15084-4	78-8076-5309-8	Belt
15084-5	78-8137-6109-1	Powered Roller
15084-6	78-8137-6110-9	Roller 6 X 6 X 20
15084-7	78-8076-5302-3	Snap - Roller
15084-8	78-8057-5811-3	Key - 6 X 6 X 20mm
15084-9	78-8055-0668-6	Washer
15084-10	26-1005-5318-4	Screw M6 X 55 Zinc.
15084-11	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15084-12	78-8137-6128-1	Frame - Left Side
15084-13	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15084-14	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15084-15	78-8137-6129-9	Snap - Roller 25 X 9
15084-16	78-8137-6111-7	Screw - Special M6 X 16
15084-17	78-8137-6112-5	Bearing
15084-18	78-8137-6113-3	Support - Bearing
15084-19	78-8137-6114-1	Spacer
15084-20	26-1003-6916-9	Nut – Locking, M6, Plastic Insert
15084-21	78-8091-0725-9	Bearing
15084-22	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M6 X 16
15084-23	78-8137-6115-8	Pivot
15084-24	78-8010-7209-7	Screw - Soc. Hd. M6 X 12
15084-26	78-8129-6331-8	Actuator - Arm
15084-27	78-8137-6102-6	Snap - Roller 25 X 5
15084-28	78-8070-1269-1	Spacer
15084-29	78-8137-6117-4	Flange
15084-30	78-8100-0865-2	Motor - 220/220v, 50/60 Hz, 3 Phase
	78-8076-5361-9	Motor - 220/415v, 50 Hz, 3 Phase
	78-8057-5716-4	Motor - 260/440v, 50 Hz, 3 Phase
15084-31	78-8137-6118-2	Washer
15084-32	78-8137-6119-0	Screw - Flat Soc. Hd. - M8 X 15
15084-33	78-8137-6120-8	Tension Shaft
15084-34	78-8137-6119-0	Roller - Idler
15084-35	78-8017-9318-9	Pin
15084-36	78-8094-6243-1	Nut – Self-Locking, M8
15084-37	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15084-38	78-8094-6243-1	Washer M6



Motor - See Figure 15084

Dessin 15085

800rf

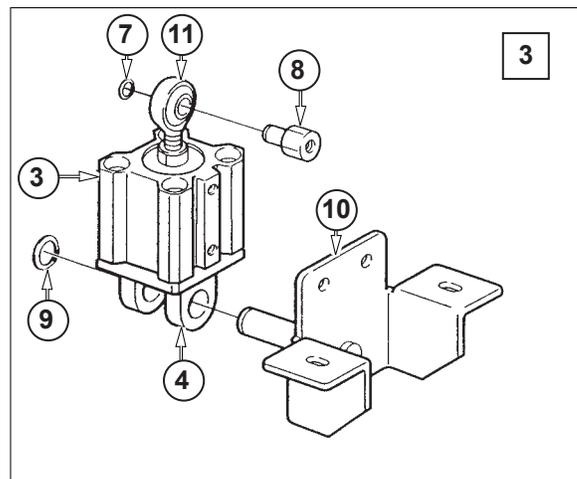
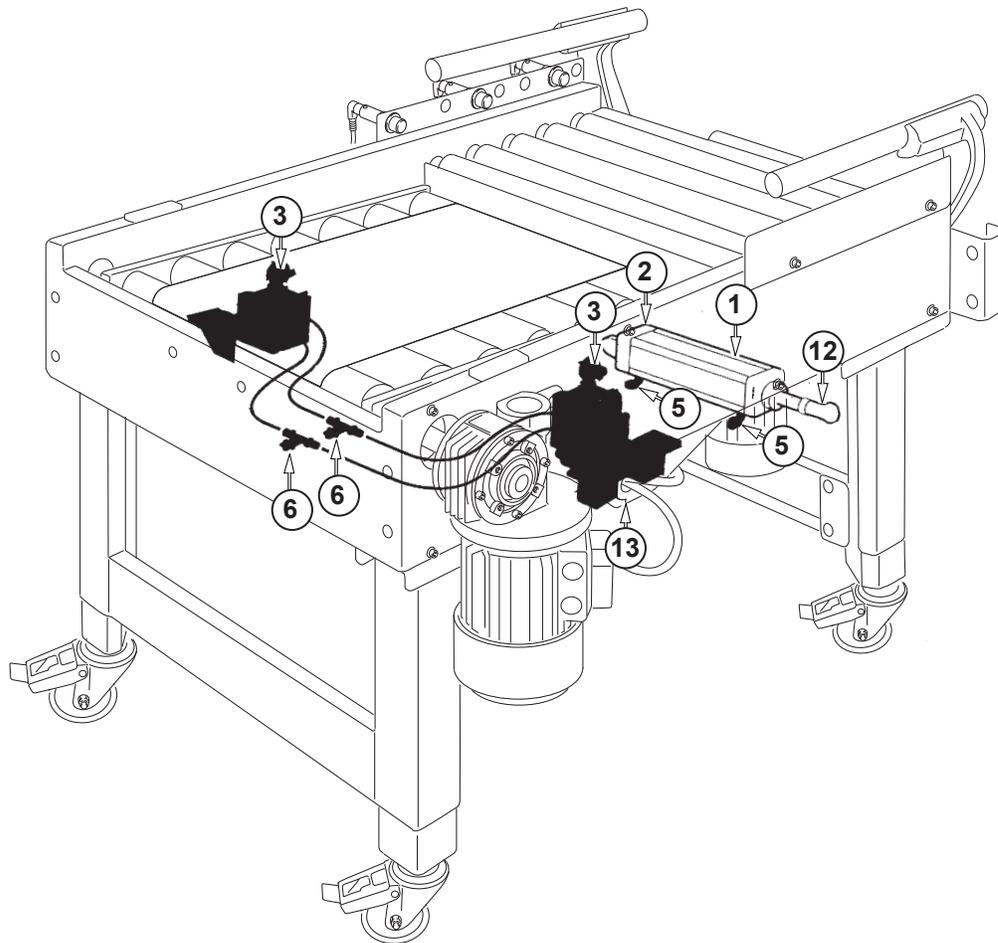
Dessin 15085

Ref. No.	3M Part No.	Description
15085-1	78-8137-6117-4	Flange
15085-2	78-8076-5365-0	Pin - Gear 24 X 171
15085-3	78-8057-5811-3	Key - 6 X 6 X 20mm
15085-4	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
15085-5	78-8017-9301-5	Screw - M8 X 25
15085-6	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric M8
15085-7	78-8059-5619-6	Nut M8
15085-8	78-8005-5736-1	Lockwasher – For M8 Screw
15085-9	78-8076-5366-8	Sprocket - Z=16, 3/8"
15085-10	78-8059-5617-0	Set Screw M6 x 8
15085-11	78-8076-5367-6	Shaft - Chain Tension
15085-12	78-8059-5623-8	Washer
15085-13	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, M10 Hex Flange
15085-14	78-8076-5368-4	Sprocket - Z=15, 3/8"
15085-15	78-8060-7830-5	Washer 30 X 5
15085-16	78-8059-5625-3	Bearing
15085-17	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
15085-18	78-8010-7169-3	Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd.
15085-19	78-8059-5615-4	Chain Rail
15085-20	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M6 x 16
15085-21	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15085-22	83-0002-7336-3	Screw - Hex Hd M4 X 14 Zinc Pl
15085-23	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric M4 Nick
15085-24	78-8010-7416-8	Nut - Plastic Insert - M4
15085-25	78-8059-5611-3	Key, 4 X 4 X 15mm
15085-26	78-8076-5370-0	Sprocket - Z=17, 3/8"
15085-27	78-8059-5613-9	Set Screw M5 X 14
15085-28	78-8059-5616-2	Chain - 3/8" Pitch L=81 Links
15085-29	78-8091-0726-7	Set Screw M5 X 5
15085-31	78-8114-5092-9	Pin - Shaft
15085-32	78-8114-4832-9	Roller - Rubber
15085-33	78-8137-6121-6	Roller Assembly
15085-34	78-8010-7416-8	Flange - Roller Assembly

800rf

Dessin 15086

Ref. No.	3M Part No.	Description
15086-1	78-8137-6122-4	Frame - Infeed
15086-2	78-8023-2551-0	Bearing – 6005-2RS
15086-3	78-8137-6097-8	Shaft - Centering Lever
15086-4	78-8057-5811-3	Key - 6 X 6 X 20mm
15086-5	78-8076-5353-6	Key - 6 X 6 X 25mm
15086-6	78-8076-5358-5	Spacer
15086-7	78-8076-5355-1	Sprocket 3/8" Z=20
15086-8	78-8059-5617-0	Set Screw M6 x 8
15086-9	78-8054-8777-0	Chain – 3/8 Inch Pitch, 41 Pitch Long
15086-10	78-8137-6123-2	Chain – 3/8 Inch Pitch, 31 Pitch Long
15086-11	78-8054-8784-6	Block – Chain
15086-12	78-8054-8787-9	Chain Link
15086-13	78-8056-3945-3	E-Ring - M4
15086-14	78-8054-8783-8	Washer – Special
15086-15	78-8060-7519-4	Screw – M3 x 25
15086-16	78-8059-5517-2	Nut – Self Locking, M3
15086-17	78-8054-8788-7	Connector – Chain
15086-18	78-8054-8786-1	Connector – Chain
15086-19	78-8060-7520-2	Screw – M3 x 20
15086-20	78-8054-8785-3	Rod – Threaded Right/Left
15086-21	78-8010-7418-4	Nut - Metric, Hex, Stl., M6
15086-22	78-8076-5356-9	Stud - Joint 10 X 42
15086-23	78-8137-6124-0	Frame
15086-24	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
15086-25	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15086-26	78-8076-5358-5	Washer
15086-27	78-8076-5359-3	Centering Lever - Right
15086-28	78-8076-5360-1	Centering Lever - Left
15086-29	78-8076-5361-9	Washer
15086-30	78-8057-5716-4	Screw - Flat Soc. Hd. - M8 x 15
15086-31	78-8076-5362-7	Guide Assembly
15086-32	78-8076-5363-5	Plate – Guide
15086-33	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M6 x 16
15086-34	78-8054-8779-6	End – Cap
15086-35	78-8057-5747-9	Mount – Cylinder Rod End
15086-36	78-8076-5364-3	Screw M12 X 5
15086-37	78-8017-9059-9	Washer - Flat for M12 Screw
15086-38	78-8060-7532-7	Nut M12 Self-Locking
15086-39	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr., M8 X 20
15086-40	78-8017-9318-9	Washer - Flat M8
15086-41	26-1017-3315-7	Mount – Cylinder Rod End



Dessin 15087

800rf

Dessin 15087

Ref. No.	3M Part No.	Description
15087-1	78-8137-3767-9	Cylinder DNC-40-170-PPV-A
15087-2	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15087-3	78-8137-3768-7	Compact Cylinder ADNP-50-15
15087-4	78-8137-3769-5	Swinging Flange SNCB-50
15087-5	78-8091-0315-9	Elbow – 3199.08.13
15087-6	78-8057-6170-3	Tee - M6 Tubing
15087-7	78-8016-5855-6	E - Ring M10
15087-8	78-8137-6125-7	Pin - Cylinder
15087-9	78-8023-2234-3	Ring - Snap for M12 Shaft
15087-10	78-8137-6126-5	Bracket Support - Cylinder
15087-11	78-8057-5747-9	Mount – Cylinder Rod End
15087-12	78-8137-6127-3	Pin - Clevis
15087-13	26-1005-6888-5	Tubing 6/4 - Connector

CETTE PAGE EST BLANCHE