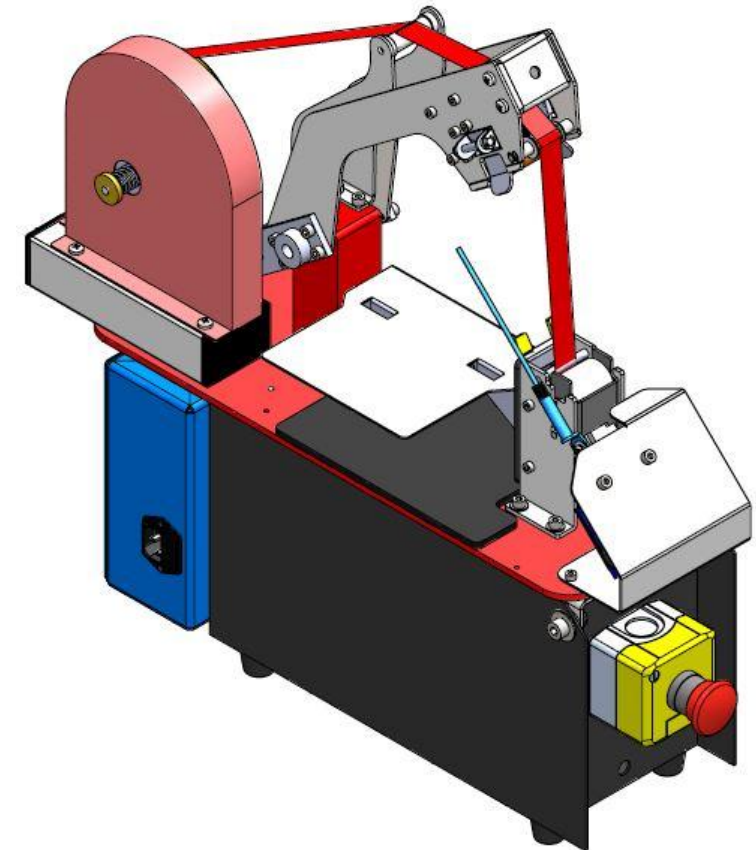


- TABLE DES MATIÈRES -

INTRODUCTION	2
DESCRIPTION	3
AVANT UTILISATION	4
CHANGEMENT ROULEAU GUIDE BANDE	5 & 6
CHANGEMENT PLAQUE GUIDE RUBAN	5 & 6
MISE EN PLACE DE L'ADHÉSIF	7 à 9
RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE TABLE	10
POSITIONNEMENT PRODUIT	11
RÉGLAGE DE LA TENSION DU ROULEAU	12
ENTRETIEN	13 & 14
LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES	15 à 23
SCHÉMA DE CÂBLAGE	24
OPTION IMPRESSION	25 à 28



- INTRODUCTION -

La BOTTELEUSE A RUBAN ADHESIF « SE1 » est une machine polyvalente destinée à attacher différents produits dans :

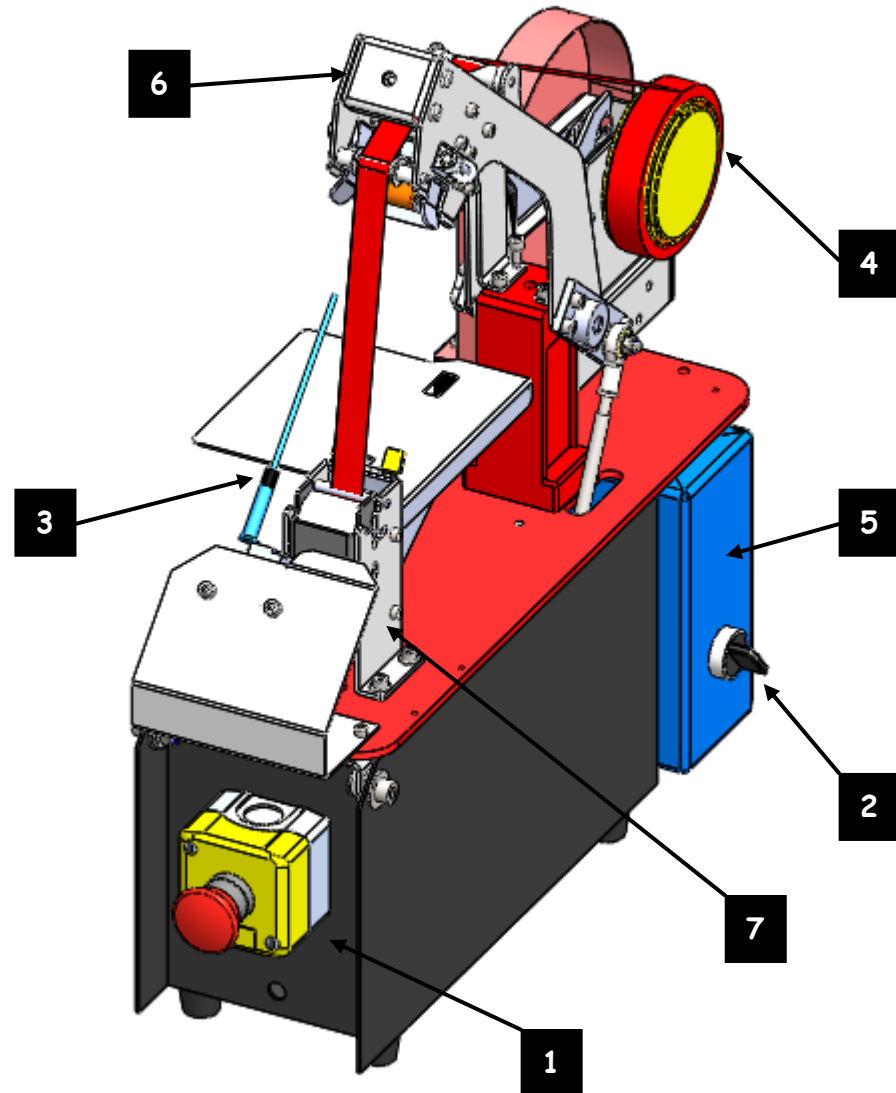
L'INDUSTRIE
L'HORTICULTURE
LE MARAICHAGE

- Elle utilise des rubans adhésifs de largeur 10 mm, 15 mm, 20 mm et 30 mm
- Nous vous recommandons de lire attentivement les pages suivantes d'utilisation et d'entretien de la machine pour en obtenir un bon fonctionnement et une bonne fiabilité.
- Le niveau de pression acoustique continu et équivalent pondéré A, au poste de travail, est inférieur ou égal à 70 dB (A).
- La masse de la machine est d'environ 18 kg pour une machine à 1, il n'est pas nécessaire d'être deux personnes pour déplacer la machine à une tête.
- Ce manuel est valable pour les types : HTM2/1 (SE1).

N °8760 - 03/20

- DESCRIPTION - **BOTTELEUSE À RUBAN ADHÉSIF 1 TÊTE**

1. Arrêt d'urgence (Option)
2. Sélecteur « Marche / Arrêt »
3. Déclencheur automatique
4. Rouleau adhésif
5. Coffret électrique
6. Tête supérieure
7. Tête inférieure



- AVANT UTILISATION - BOTTELEUSE À RUBAN ADHÉSIF 1 TÊTE

Même lorsqu'elle n'est pas ou plus sous tension, la machine présente des risques de blessures ou de brûlures, en particulier lors de la maintenance de la botteuse :



RISQUES D'ÉCRASEMENT DES DOIGTS :

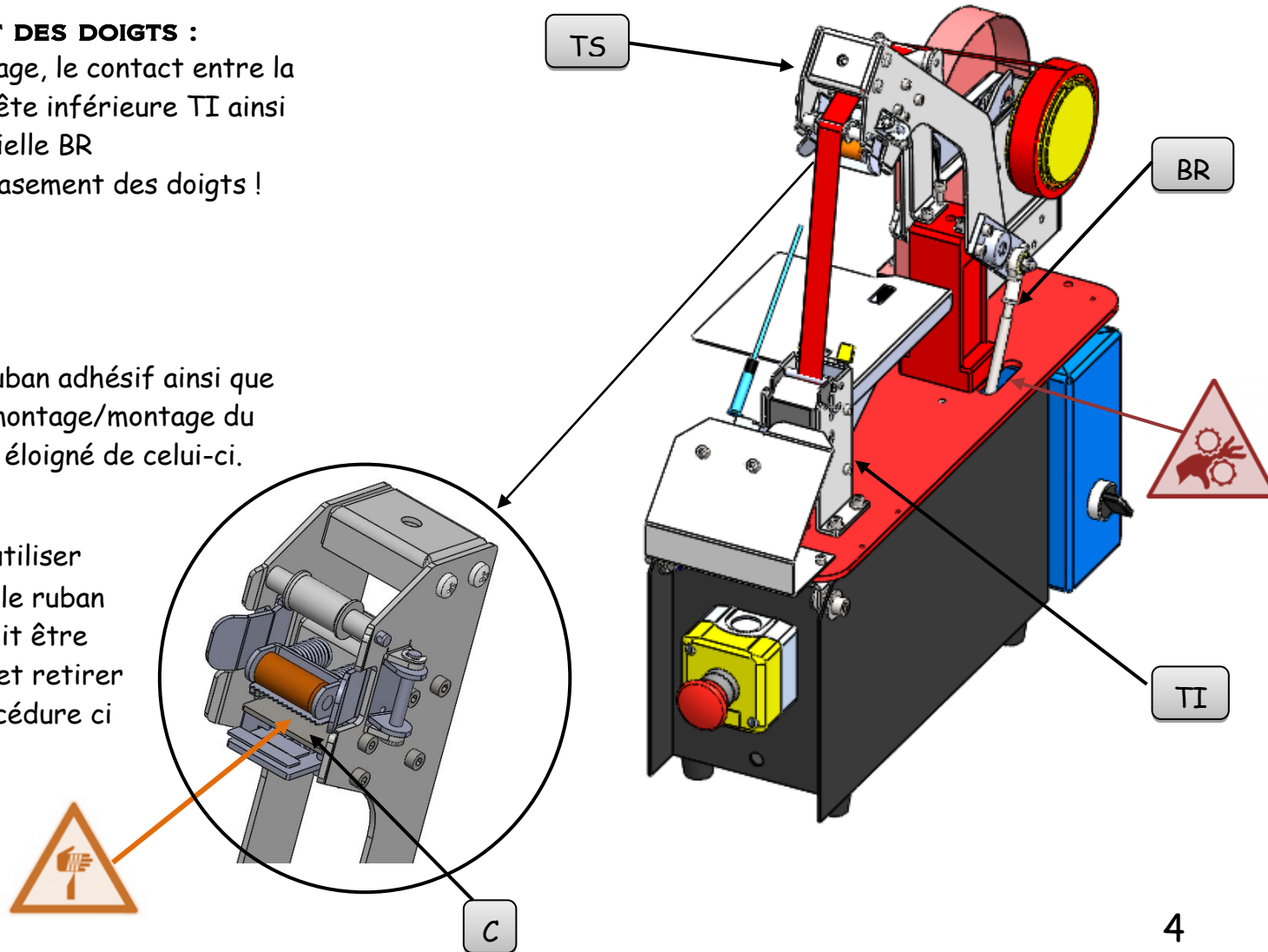
Lors de la phase de bottelage, le contact entre la tête supérieure TS et la tête inférieure TI ainsi que le basculement de la bielle BR présentent un risque d'écrasement des doigts !



Risques de coupures :

Lors de l'engagement du ruban adhésif ainsi que lors des opérations de démontage/montage du couteau C, veillez à rester éloigné de celui-ci.

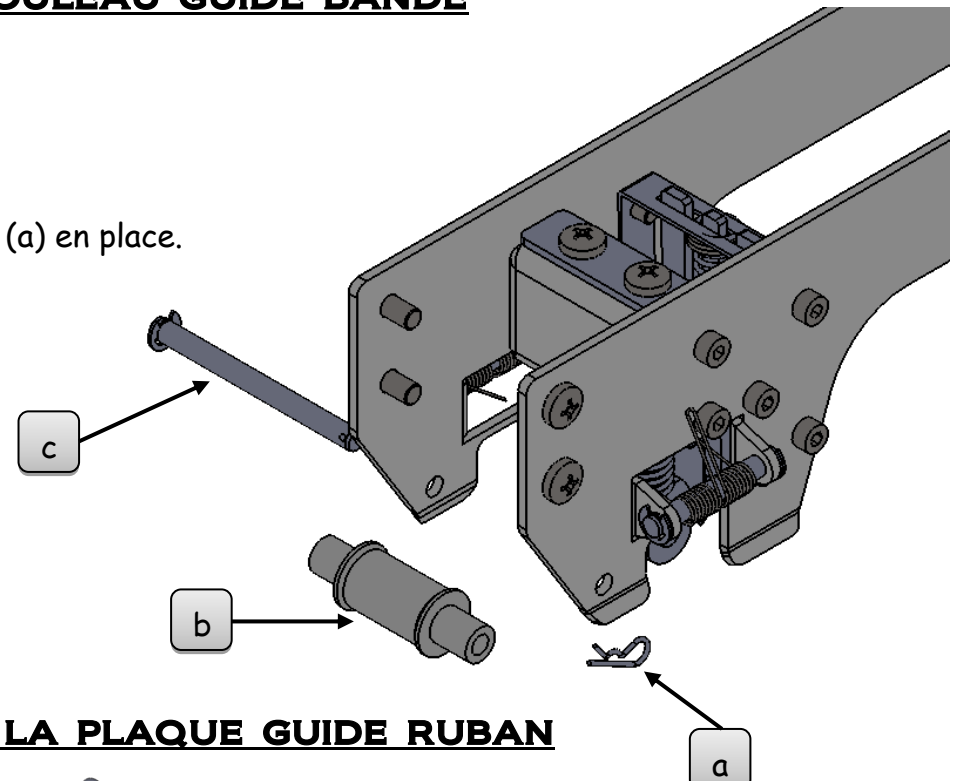
Nota : La machine est réglée pour utiliser du ruban de 20mm de largeur. Lorsque le ruban de 10mm, 15mm ou 30mm de largeur doit être utilisé, changer le rouleau guide ruban et retirer la plaque guide ruban, en suivant la procédure ci après.



CHANGEMENT DU ROULEAU GUIDE BANDE

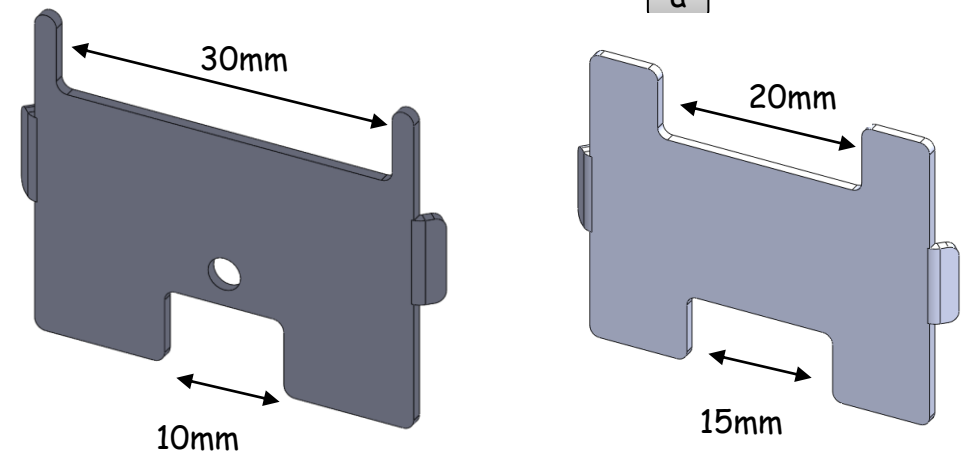
Lorsque le clip (a) est enlevé et l'axe du guide ruban est retiré, le rouleau guide ruban (b) peut être changé. Placer le nouveau guide ruban (b), et remettre l'axe (c) et le clip (a) en place.

1. largeur ruban adhésif 22mm - référence 7301
2. largeur ruban adhésif 16mm - référence 7733
3. largeur ruban adhésif 32mm - référence 7734



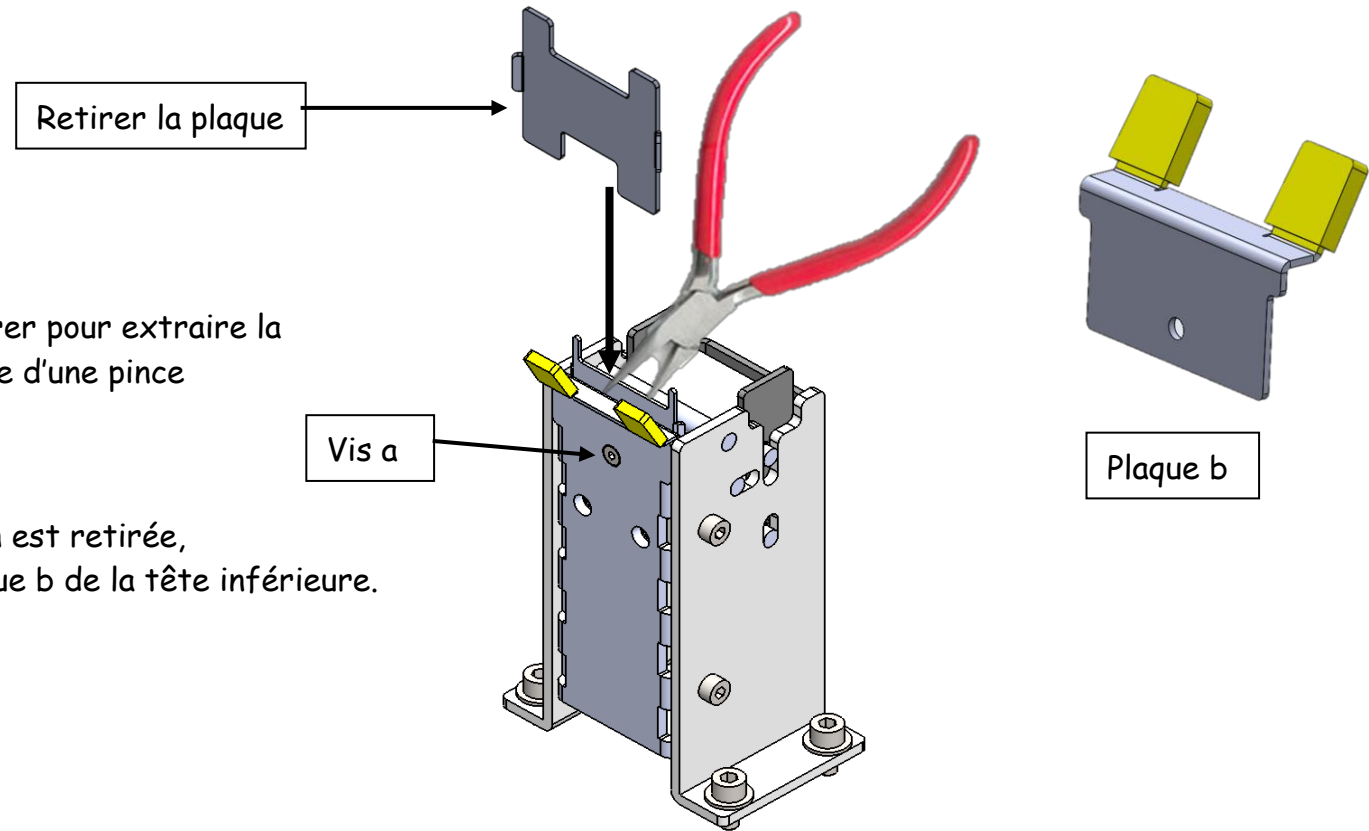
CHANGEMENT DE LA PLAQUE GUIDE RUBAN

La plaque guide ruban doit être changée en fonction de la largeur du ruban utilisé. La plaque guide ruban est utilisé pour un ruban de largeur 20mm. Pour toute autre utilisation de largeur de ruban, retirer la plaque guide ruban selon la procédure ci-dessous.



Plaque guide ruban A

Plaque guide ruban B



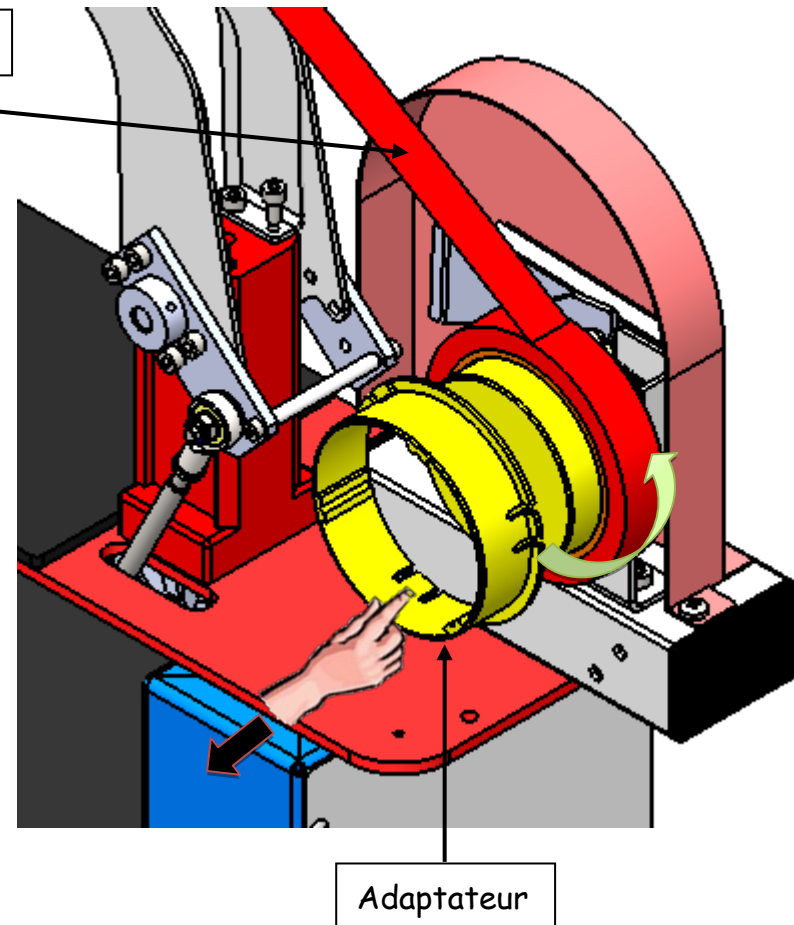
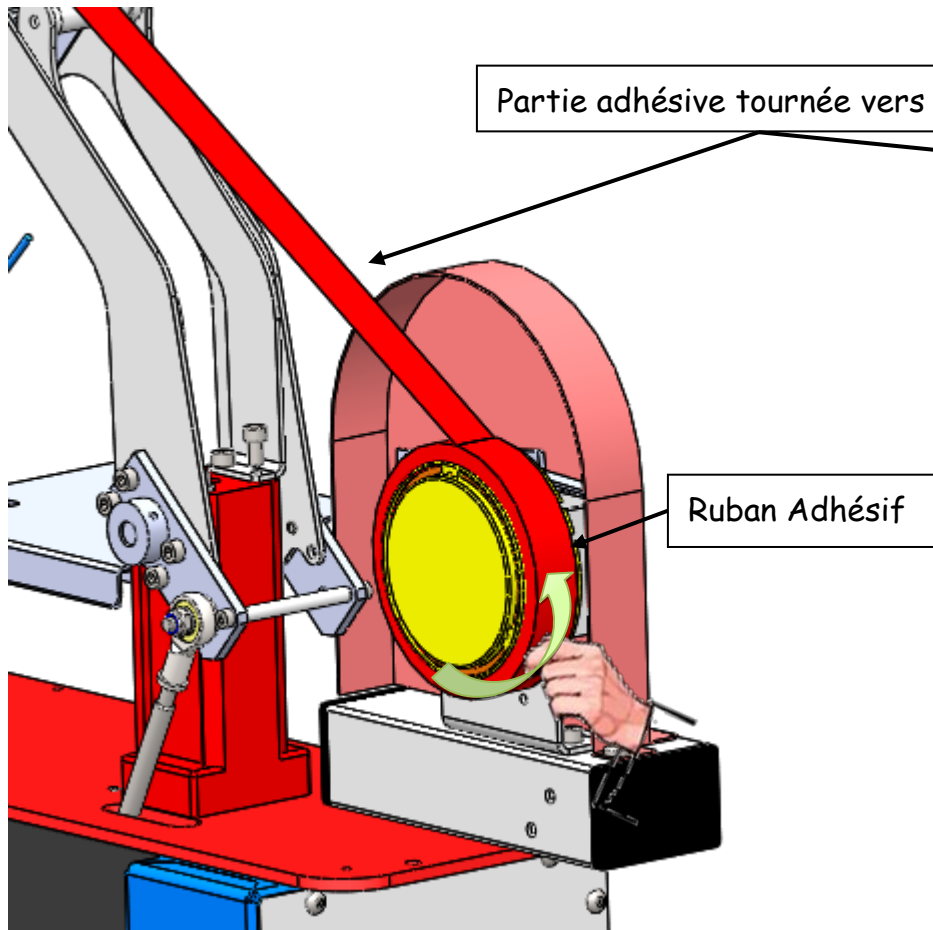
Pour effectuer ce changement, tirer pour extraire la plaque guide de son support à l'aide d'une pince

Lorsque vous la plaque guide ruban est retirée,
Dévisser la vis a et retirer la plaque b de la tête inférieure.

- MISE EN PLACE DE L'ADHÉSIF - 1 - MOYEU

Lorsque le moyeu de ruban de 90mm est utilisé :
Placer le ruban dans le fond de l'adaptateur, la partie
Adhésive du ruban doit être tournée vers le dessus,
(Sens de déroulement).

Lorsque le moyeu de ruban de 75mm est utilisé :
Enlever l'adaptateur et placer le ruban dans le fond du
moyeu, la partie adhésive du ruban doit être tournée
vers le dessus,
(Sens de déroulement).



- MISE EN PLACE DE L'ADHÉSIF -

2 - TÊTE SUPÉRIEURE ET INFÉRIEURE

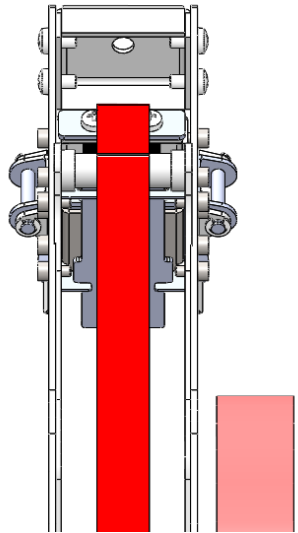
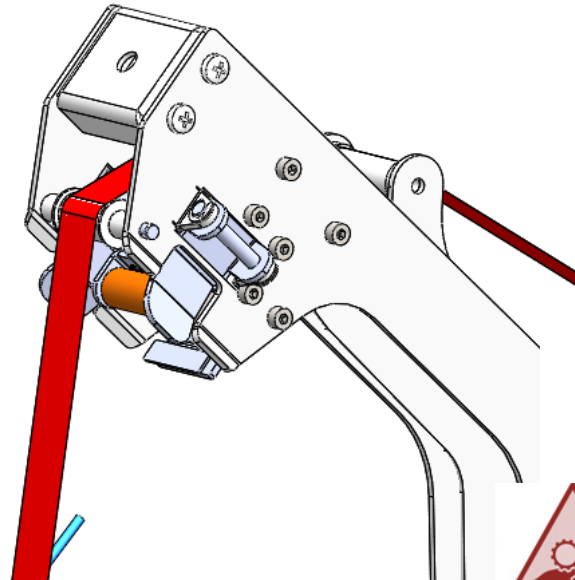
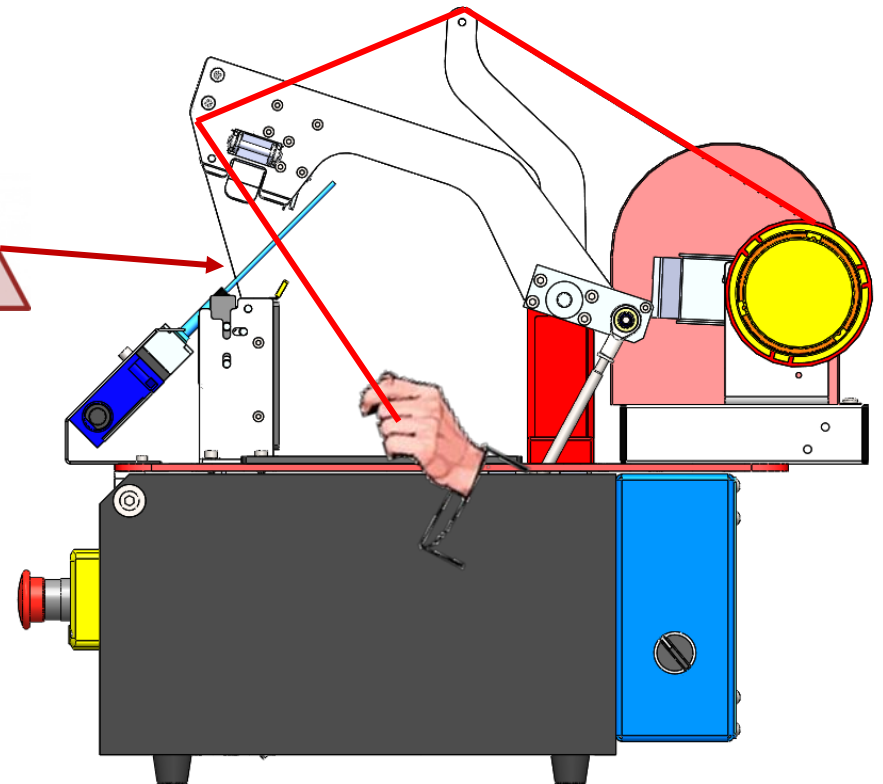


Fig.1



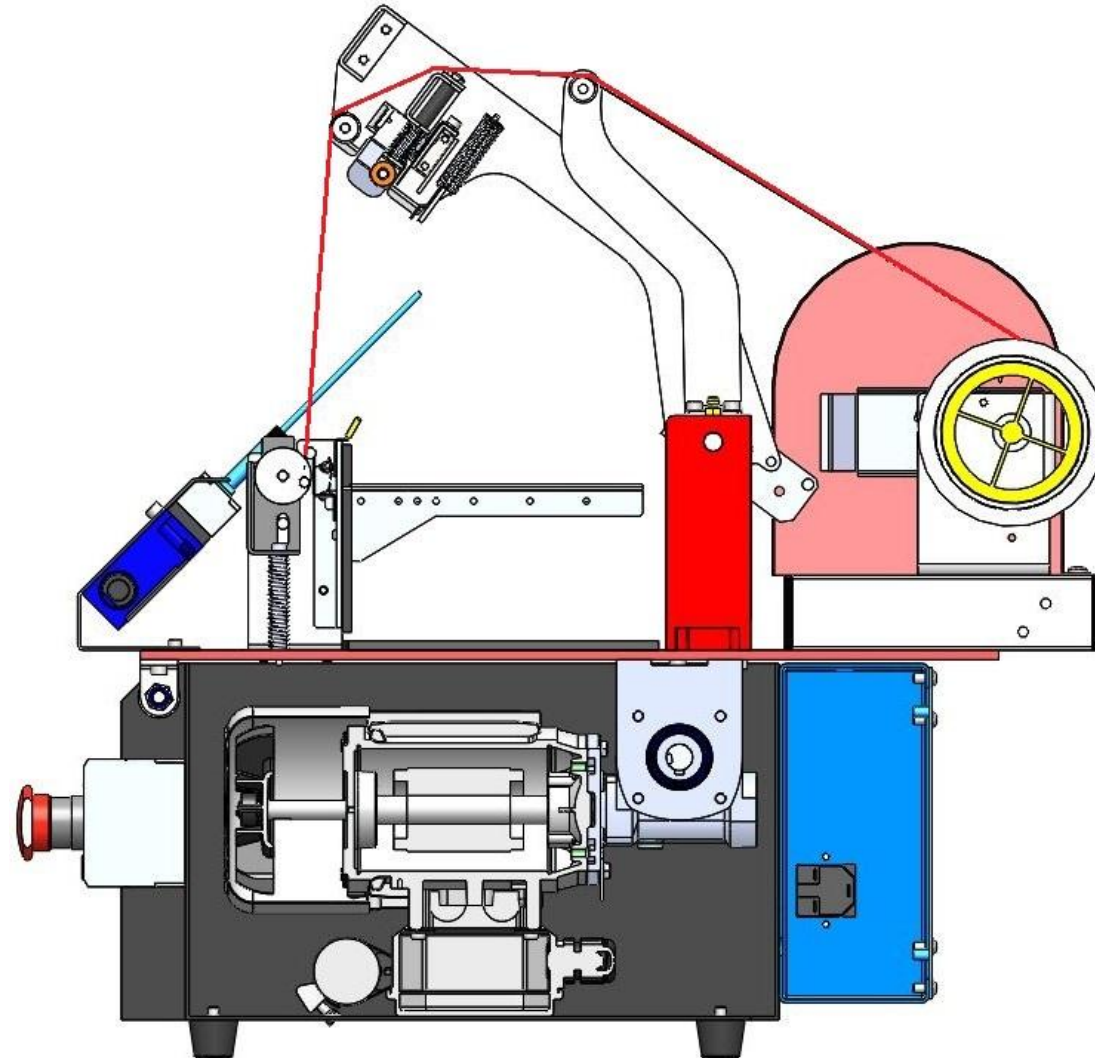
Tenir l'extrémité du ruban et tirer ce dernier jusqu'au rouleau guide bande de la tête supérieure. Introduire l'extrémité du ruban comme montré sur la photo (fig. 2)

Passer l'extrémité du ruban sur le support, et basculer le déclencheur afin d'enclencher la tête supérieure sans relâcher l'extrémité du ruban (fig. 1)



Lorsque le bras de manœuvre est revenu en place, le ruban est pris entre le rouleau de serrage et l'axe. Le morceau de ruban tenu à la main est alors coupé. La machine est prête fonctionner

Nota : Si le ruban ne se prend pas entre le rouleau de serrage et l'axe, recommencer la procédure de mise en place du ruban.

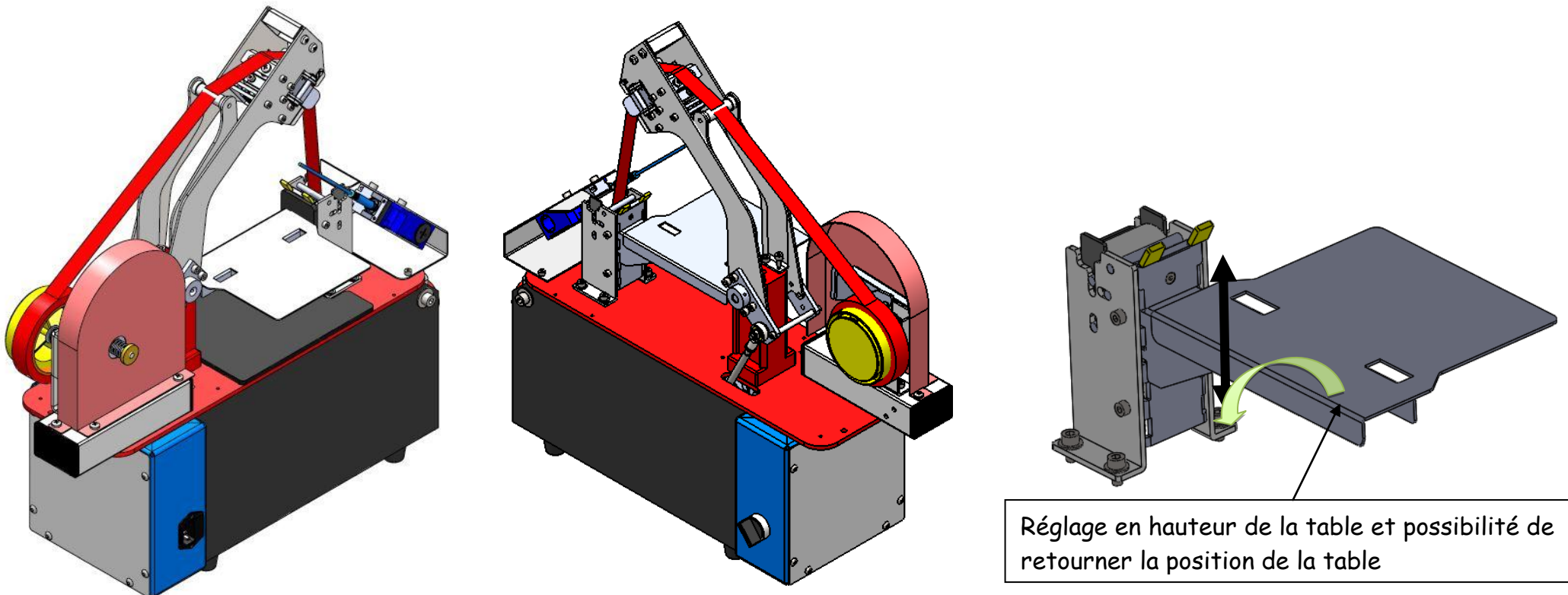


- RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE TABLE -

Bien que la table de cette machine soit installée au deuxième trou en partant du dessus, la hauteur de celle-ci peut être réglée sur 3 étages différents en conformité avec la dimension des articles à botteler.

- Enlever la table en la faisant glisser vers le haut, et la positionner à l'endroit désiré.

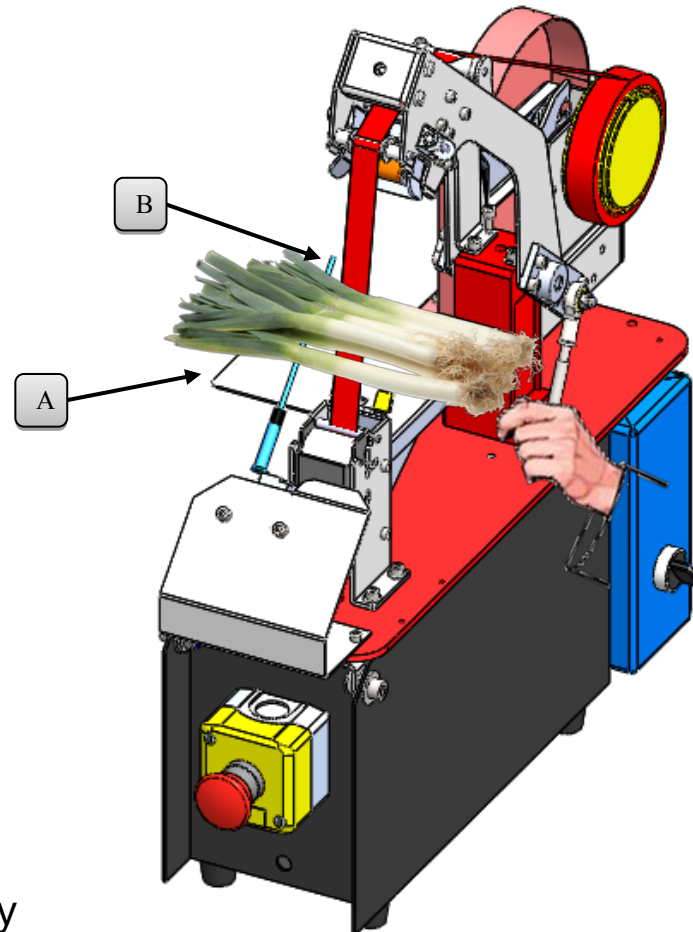
La plaque table de cette machine peut être utilisée dans différentes directions en conformité avec l'article à botteler



- POSITIONNEMENT DU PRODUIT SUR LA MACHINE - POSITIONNEMENT ET DÉMARRAGE DU CYCLE :

Positionner le produit entre la tête supérieure et inférieure puis déplacer le produit en contact de la table A de la machine tout en maintenant le produit :

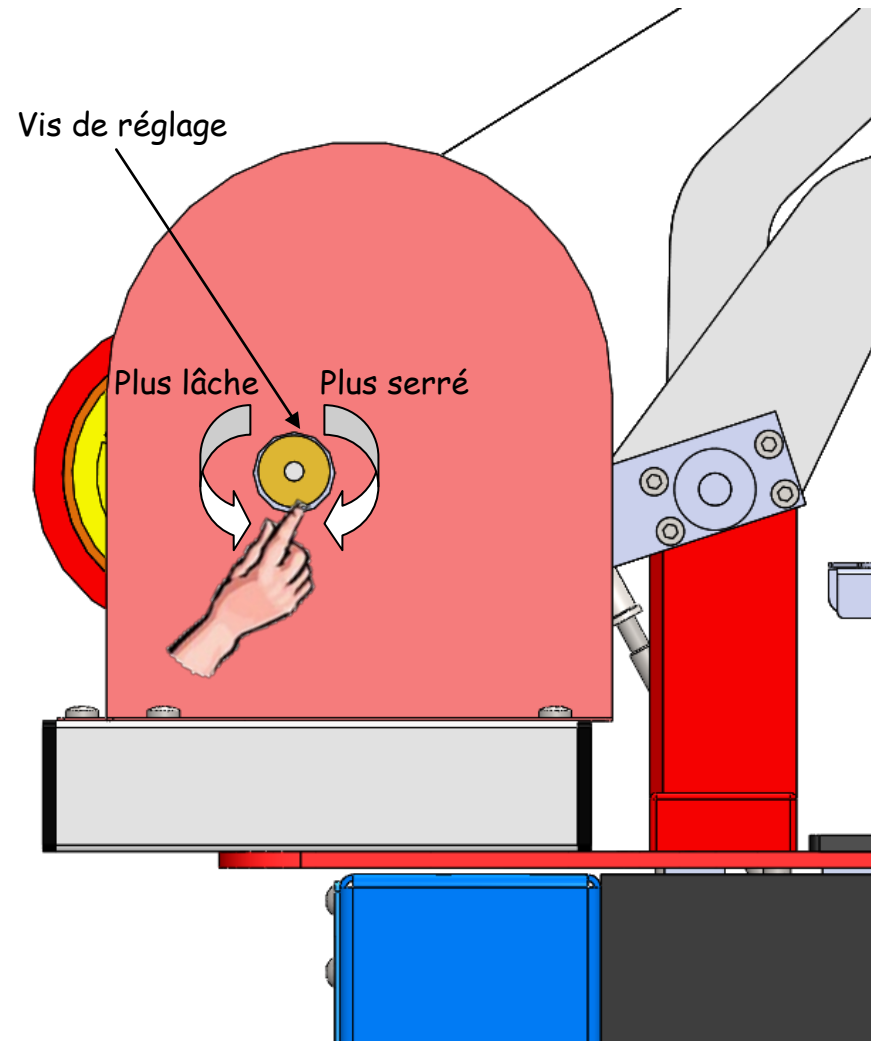
Une fois le produit déposé, celui-ci actionne l'actionneur B de la botteuse qui va faire son cycle. Une fois le cycle terminé, retirer le produit en prenant garde au couteau de la tête supérieure



- RÉGLAGE DE LA TENSION DU ROULEAU -

Lorsqu'un article est bottelé trop serré, ou trop lâche, il faut ajuster la force de bottelage à l'aide de la vis de réglage.

Tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la tension du ruban, et dans le sens contraire, pour la rendre plus lâche.

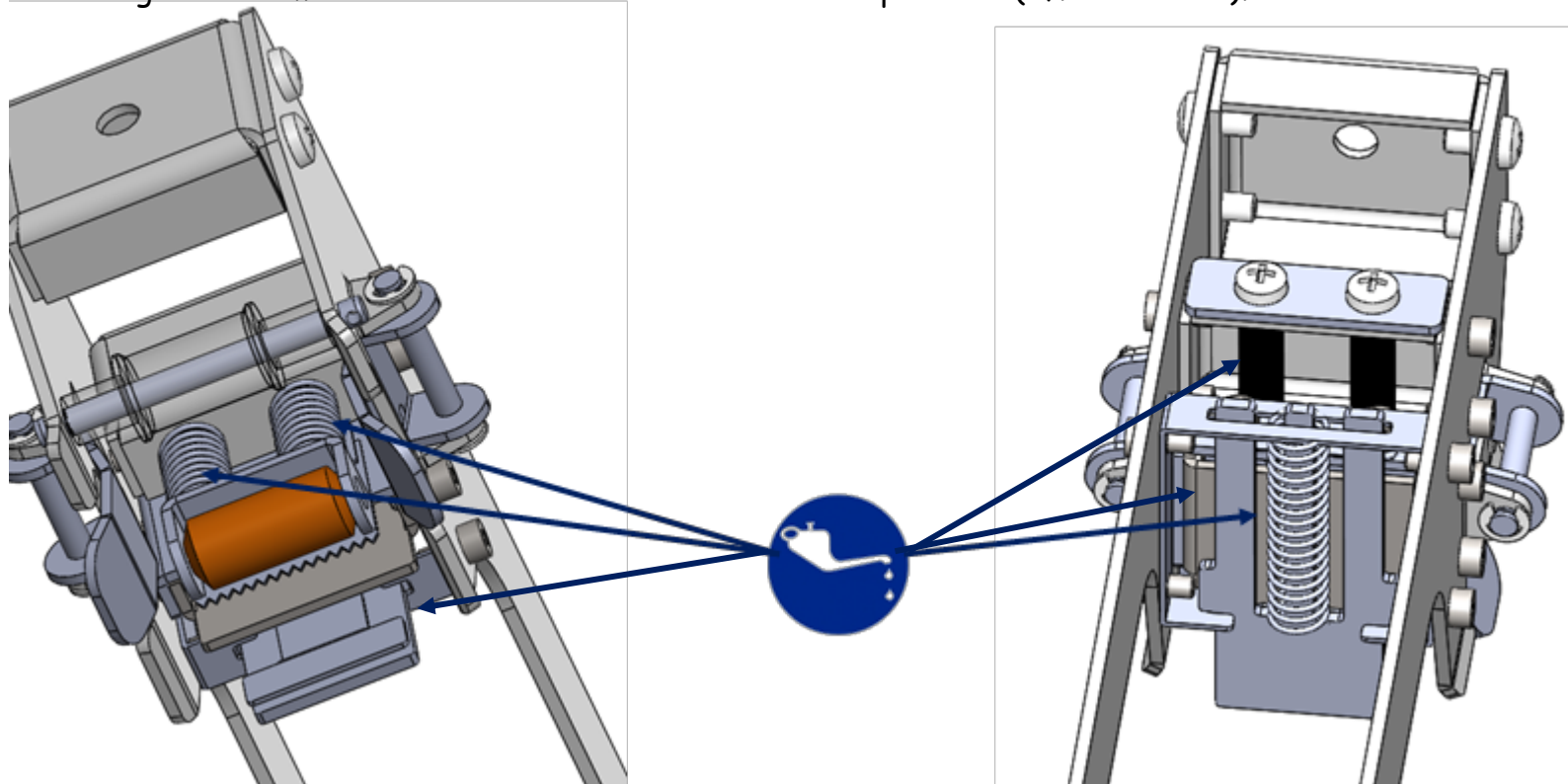


- ENTRETIEN -

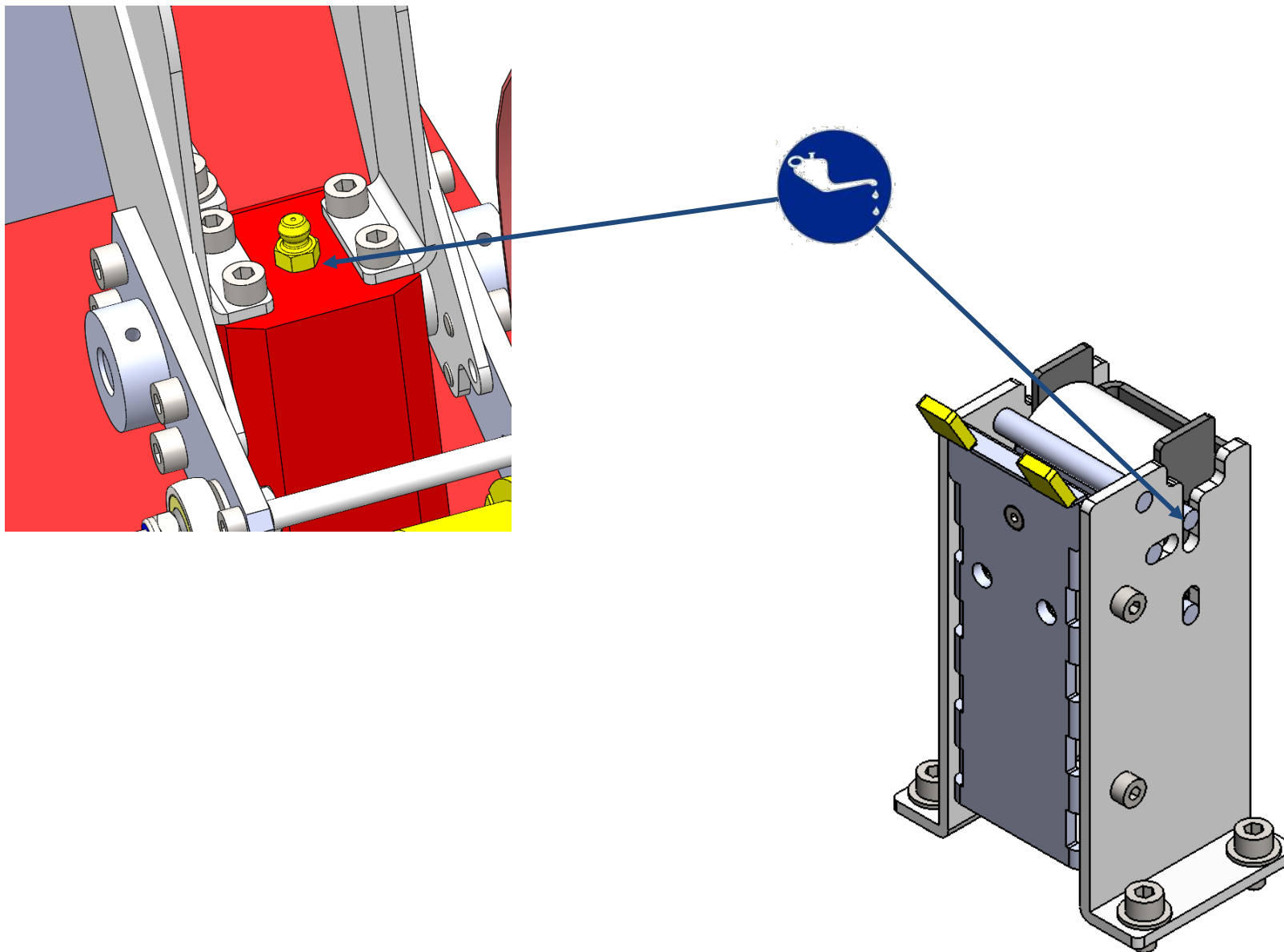
Afin d'assurer un bon fonctionnement, il est indispensable de nettoyer et d'entretenir régulièrement la machine.

ATTENTION : Pour toute intervention sous la machine, débrancher la prise secteur

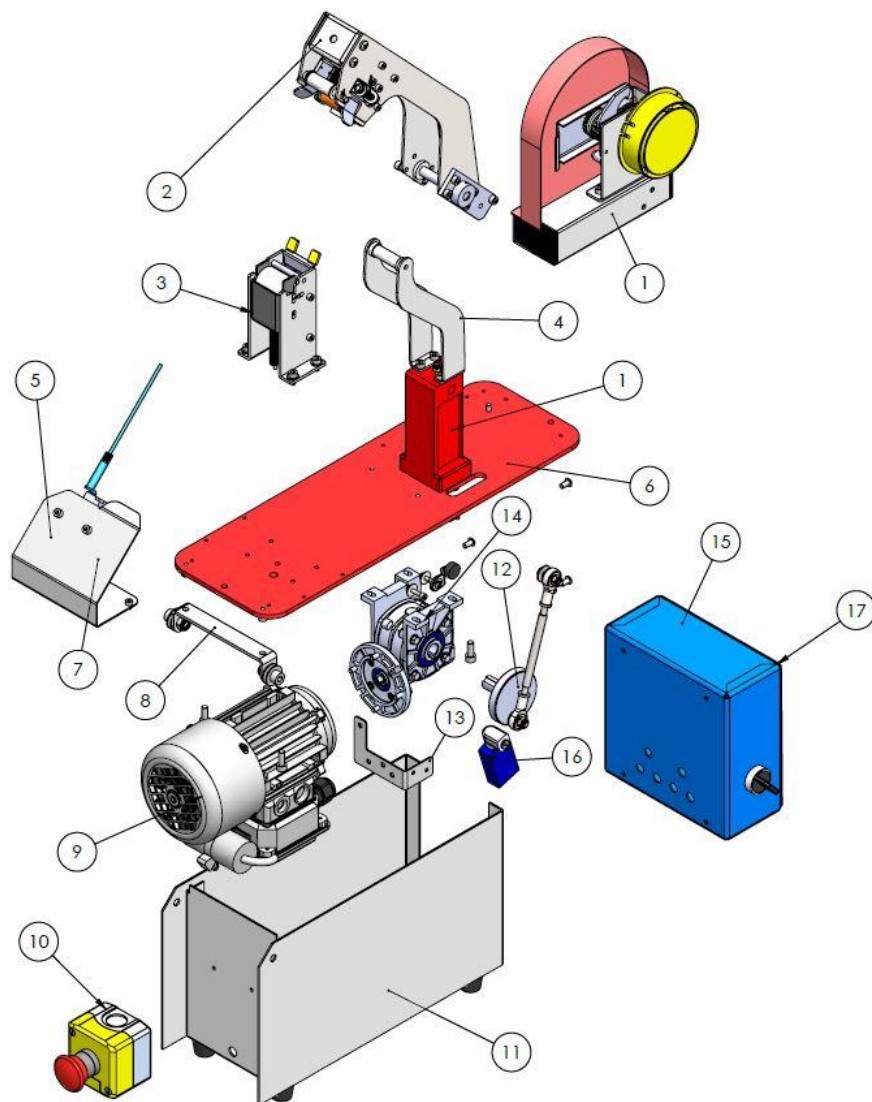
1. DÉBRANCHER la machine du secteur
 2. NETTOYER l'intérieur de la machine avec de l'air comprimé.
Il est important de bien nettoyer avant la lubrification
 3. GRAISSAGE ET LUBRIFICATION (voir schéma ci-après).
- Graisser à la graisse alimentaire les axes et ressorts de tête supérieure (cf. ci-dessous).



Graisser (à l'aide d'une pompe à graisse) à la graisse alimentaire la potence et l'axe du rouleau de la tête inférieure afin que celui-ci coulisse correctement comme indiqué ci-dessous :

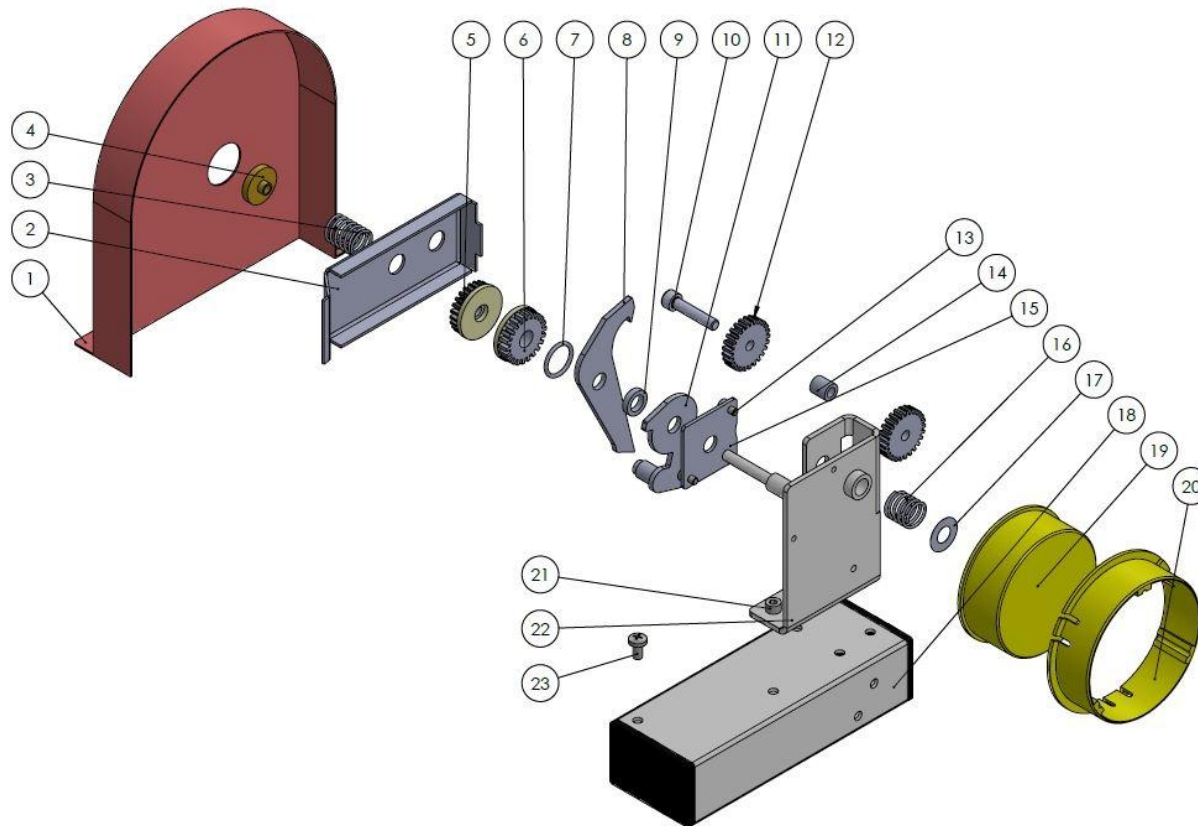


LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES – VUES ÉCLATÉES



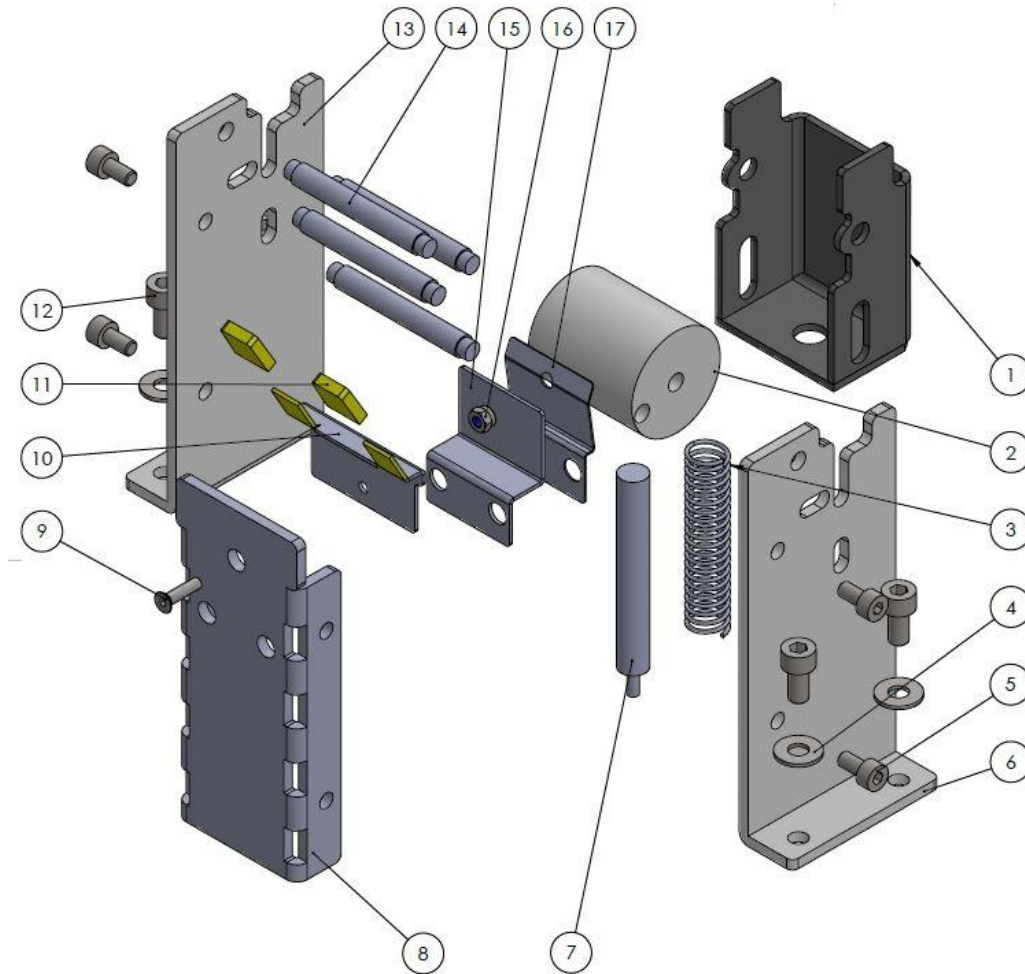
REP.	Numéro de pièce	DESCRIPTION	QTE
1	7718	Ensemble moyeu scotch	1
2	7720	Tête supérieure	1
3	7719	Tête inférieure	1
4	7292	Guide	1
5	1541	Tole support capteur	1
6	7722	Platine SE1	1
7	ZCKD15 + ZCKM1 +ZCKY91+ZCKD59+Z CKY53	Déclencheur	1
8	1533	Charnière scotcheuse	1
9	1901	Moteur	1
10	xalk174	ARU	1
11	1534	Boitier machine	1
12	1528	Excentrique	1
13	1552	Support came SE1	1
14	1902	Réducteur	1
15	3904	Coffret électrique	1
16	2443	Capteur came	1
17	3905	Tole fermeture coffret	1

ENSEMBLE MOYEU RUBAN - 7718



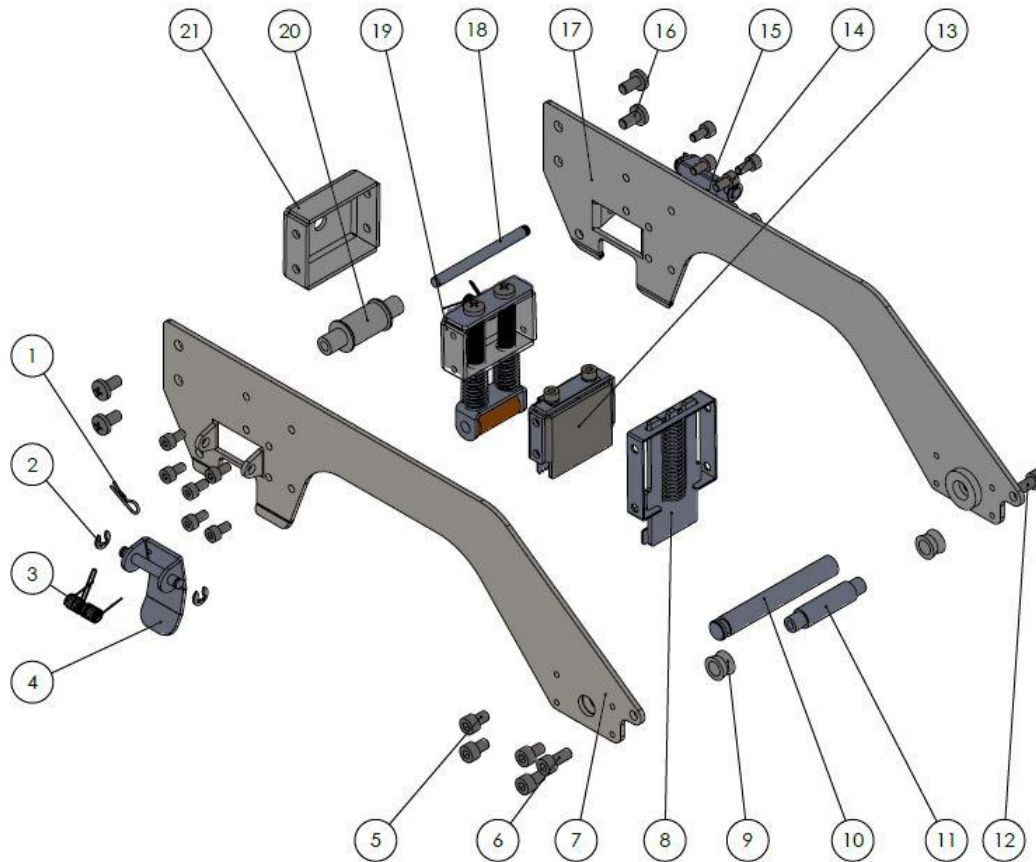
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7716	Couvercle d'embrayage		1
2	7713	Plaque de tension		1
3	7701	Ressort		1
4	7715	Vis de réglage		1
5	7711	Pignon "A"		1
6	7712	Pignon "B"		1
7	7710	Joint		1
8	7709	Crochet		1
9	7708	Collier d'embrayage		1
10	7705	Vis CHc	M6x32	1
11	7707	Plaque d'embrayage		1
12	7702	Pignon		2
13	5185	Vis CHc - DIN 912	M4x6	2
14	7704	Collier de pignon		1
15	7706	Plaque		1
16	7714	Ressort		1
17	7700	Rondelle		1
18	7717	Réhausse moyeu		1
19	7699	Moyeu		1
20	7698	Adaptateur		1
21	2193	Vis CHc - DIN 912	M5x10	2
22	7703	Support moyeu		1
23	2315	Vis TCBL - DIN 7985	M5x10	3

TÊTE INFÉRIURE - 7719



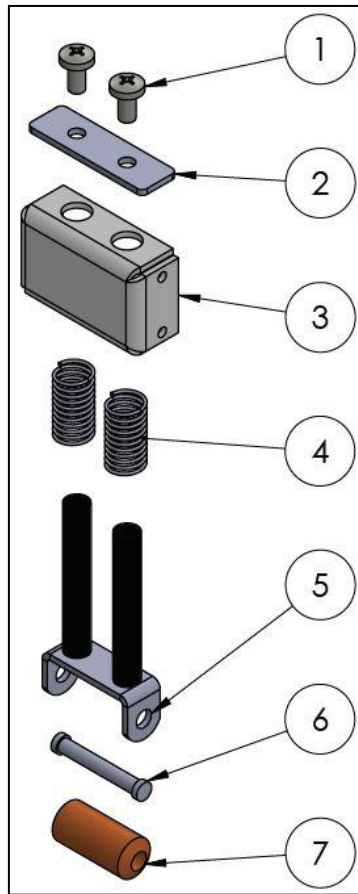
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7327	Support rouleau		1
2	7326	Rouleau		1
3	7323	Ressort		1
4	2659	Rondelle MU	Ø5	4
5	2189	Vis CHc - DIN 912	M4x8	4
6	7291	Support gauche		1
7	7324	Goupille guide		1
8	7325	Support		1
9	7678	Vis FHc - DIN 7991	M3x12	1
10	7315	Plaque		1
11	7316	Cache jaune		2
12	2193	Vis CHc - DIN 912	M5x10	4
13	7328	Support droit		1
14	7312	Axe		4
15	7332	Guide table "A"		1
16	2543	Ecrou frein Nylstop - DIN 985	M3	1
17	7333	Guide table "B"		1

TÊTE SUPÉRIEURE - 7720



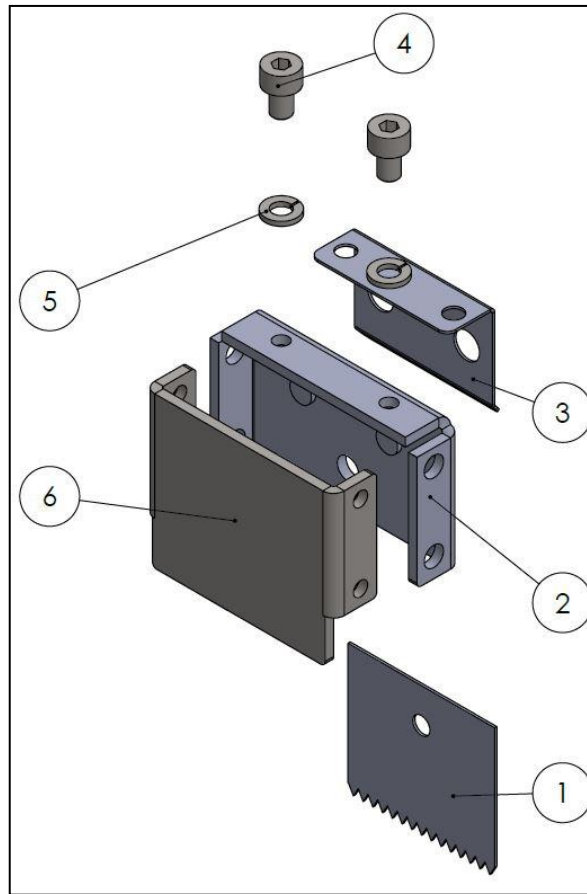
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		Qté
1	7319	Goupille		1
2	2816	Segment d'arrêt pour arbre		5
3	7304	Ressort		2
4	7303	Patte		2
5	2192	Vis CHc - DIN 912	M5x8	4
6	2194	Vis CHc - DIN 912	M5x12	1
7	7294	Bras droit		1
8	7692	Ensemble plaque + ressort		1
9	7318	Bague		2
10	7305	Axe		1
11	7313	Axe		1
12	2193	Vis CHc - DIN 912	M5x10	1
13	7693	Ensemble support couteau		1
14	2189	Vis CHc - DIN 912	M4x8	12
15	7302	Axe levier		2
16	2315	Vis TCBL - DIN 7985	M5x10	4
17	7293	Bras gauche		1
18	7317	Axe		1
19	7696	Ensemble support rouleau		1
20	7301	Rouleau		1
21	7330	Support plaque		1

Ensemble support rouleau - 7696



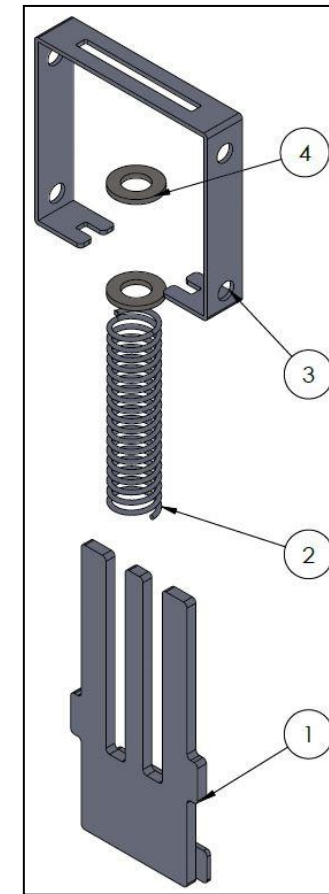
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	2315	Vis TCBL - DIN 7985	M5x10	2
2	7308	Plaque		1
3	7696	Ensemble support rouleau		1
4	7307	Ressort		2
5	7310	Support rouleau		1
6	7309	Axe		1
7	7311	Rouleau		1

Support couteau - 7693



REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7314	Couteau		1
2	7331	Support couteau		1
3	7297	Plaque ressort		1
4	5185	Vis CHc - DIN 912	M4x6	2
5	7653	Rondelle grower - DIN 7980	Ø4	2
6	7298	Plaque couteau		1

Plaque - 7692

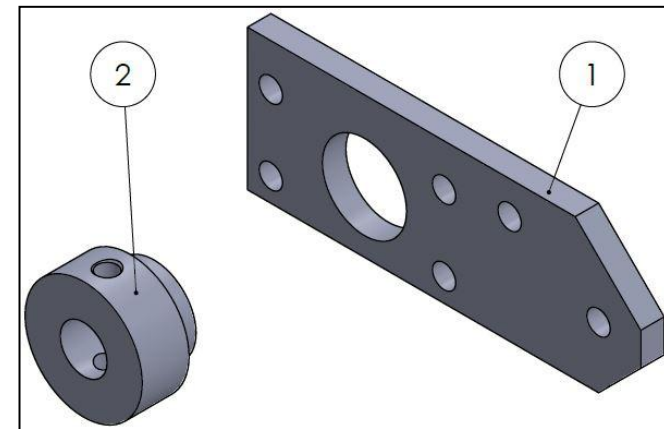
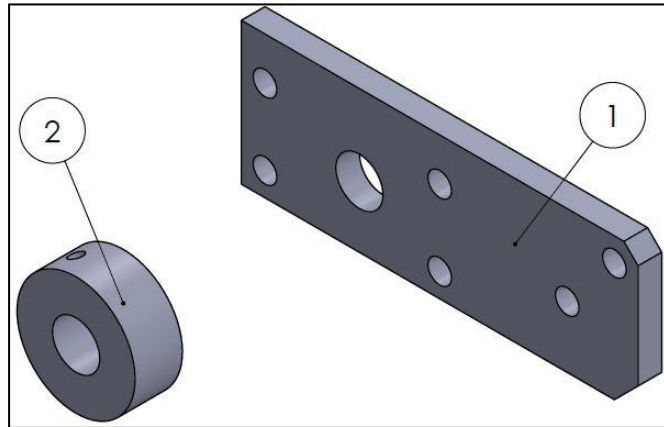


REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7322	Plaque		1
2	7321	Ressort		1
3	7329	Guide ressort		1
4	2740	Rondelle ZU Ø6		2

Ensemble support bielle - 7721 + symétrie 7728

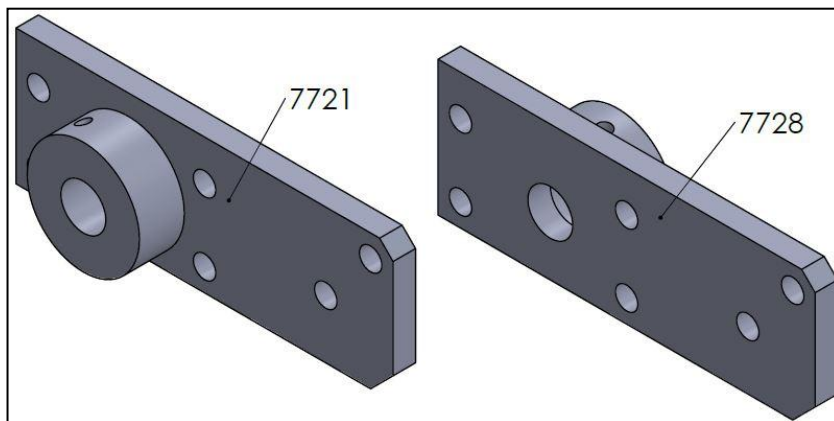
Ensemble support bielle - 7697

Le montage du support bielle pour une ouverture standard est le support 7697. Si l'ouverture est de 185mm, l'ensemble support bielle 7721 est monté de chaque côté de la tête supérieure.



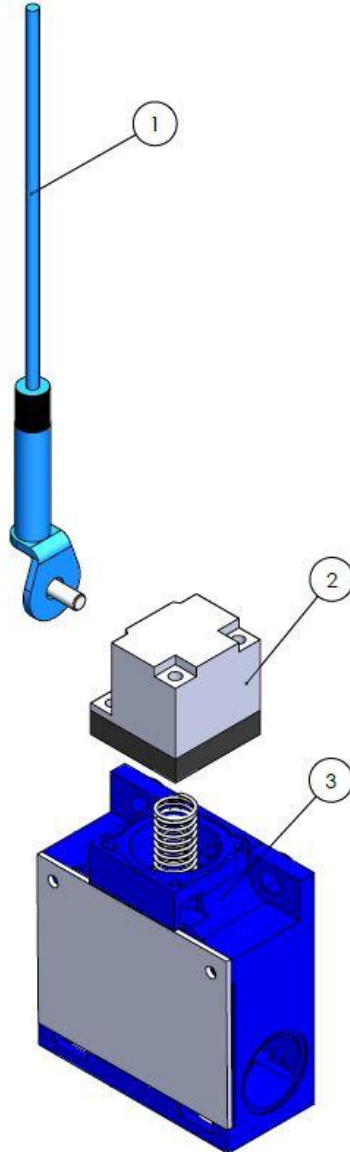
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	8422	Prise de bielle modifié	1
2	2044	Bague de blocage scotcheuse	1

REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	8421	Prise de bielle	1
2	8423	Bague de blocage avec épaulement	1



DÉCLENCHEUR

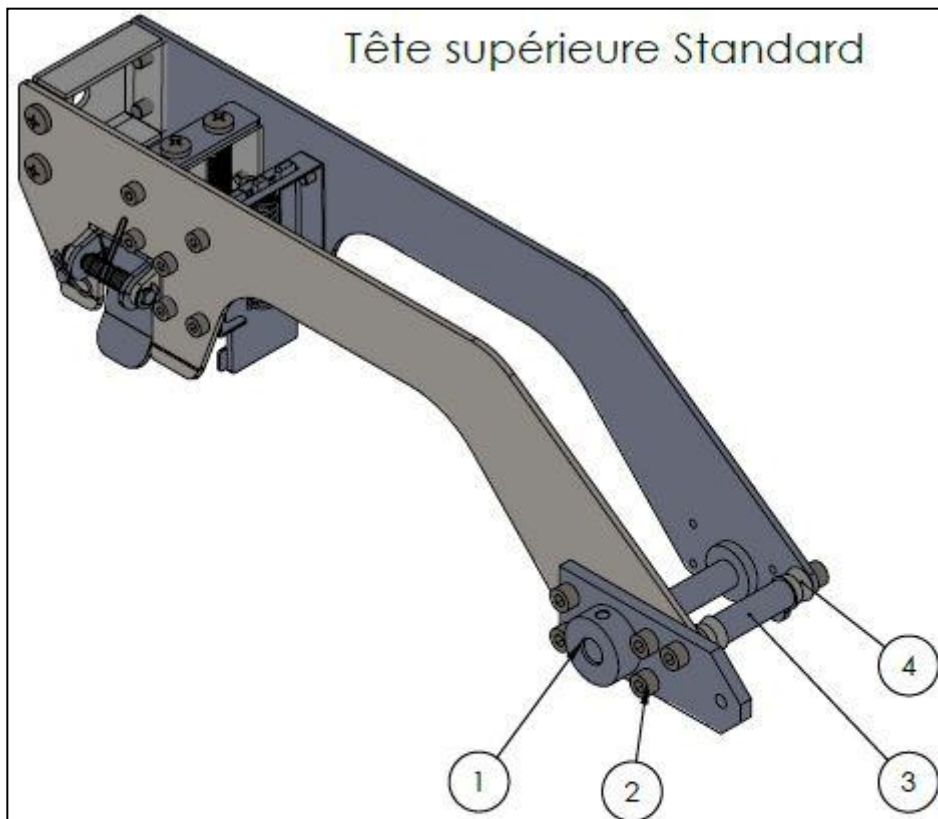
Selon le produit, le type de déclencheur est adapté :



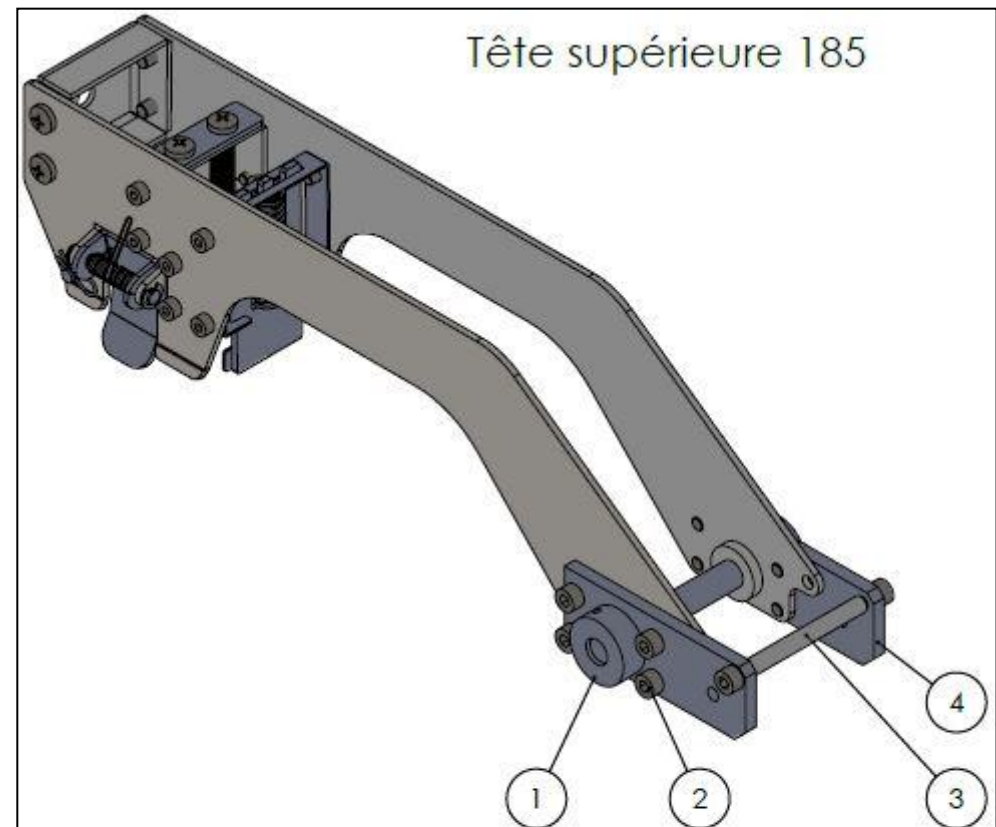
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	zcky91	Tige avec ressort capteur	1
2	zckd15	Tête de capteur	1
3	zckm1	Capteur	1

ou

REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	zcky53	Tige droite	1
2	zckd59	tête de capteur	1
3	zckm1	Capteur	1

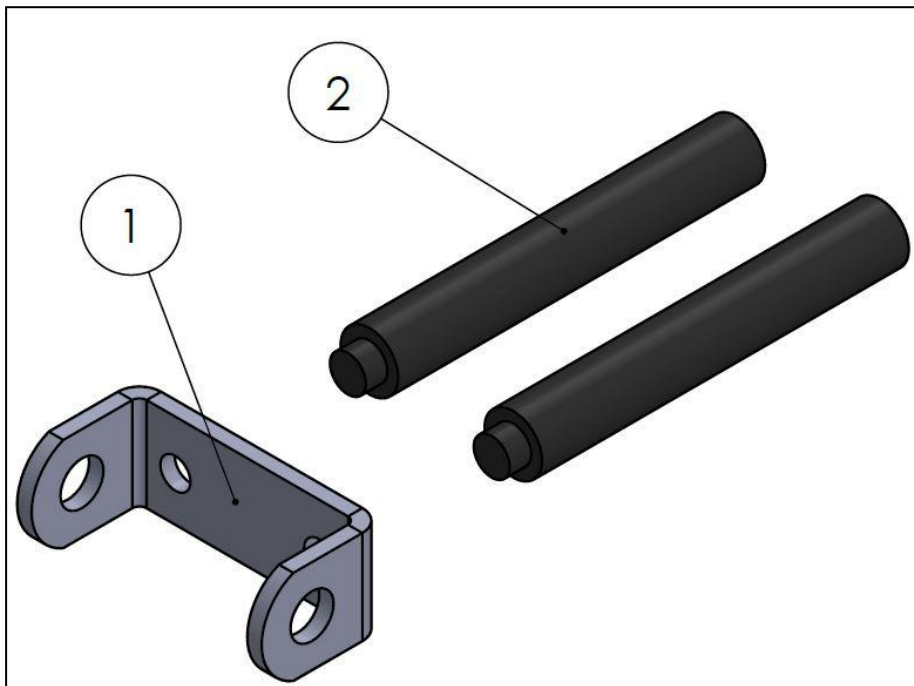


REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7697	Support bielle standard		1
2	2192	Vis CHc - DIN 912	M5x8	4
3	7313	Axe		1
4	7318	Bague		2



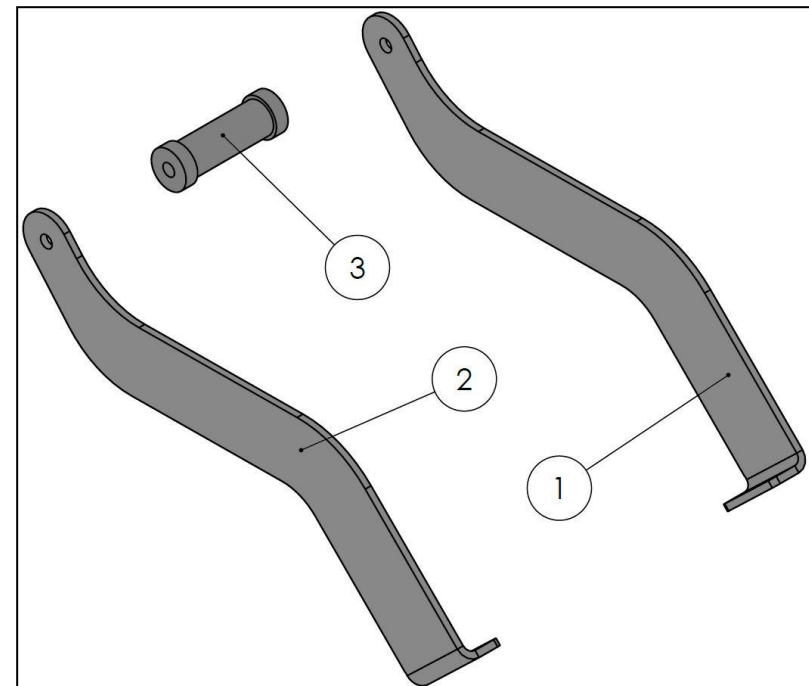
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION		QTE
1	7721	Support bielle 185		1
2	2192	Vis CHc - DIN 912	M5x8	8
3	6044	Axe cage tête inférieure		1
4	7728	Support bielle 185 Symétrique		1

Support rouleau - 7310



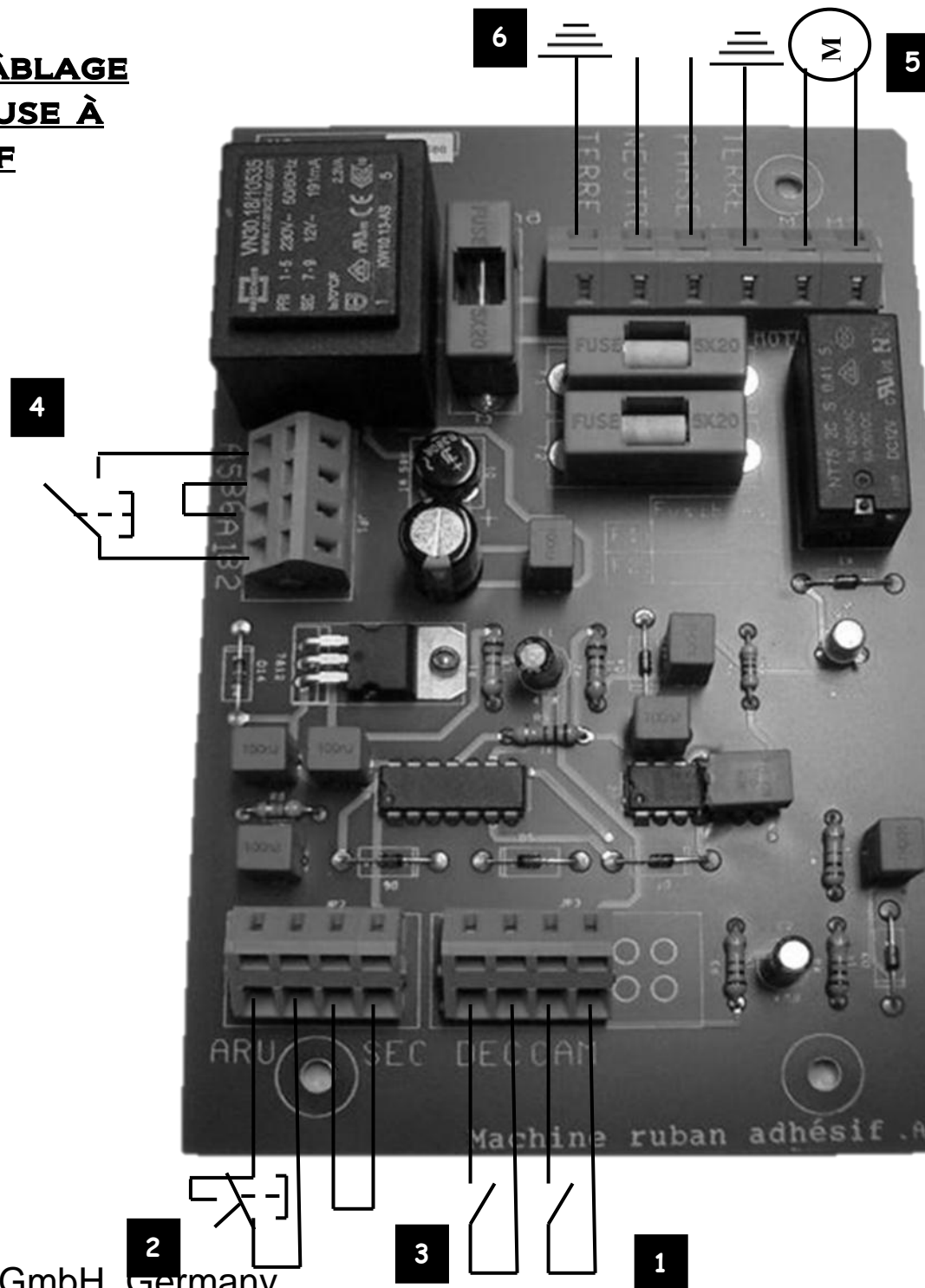
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	7310	Support rouleau	1
2	7695	Axe taraudé	2

Guide - 7292



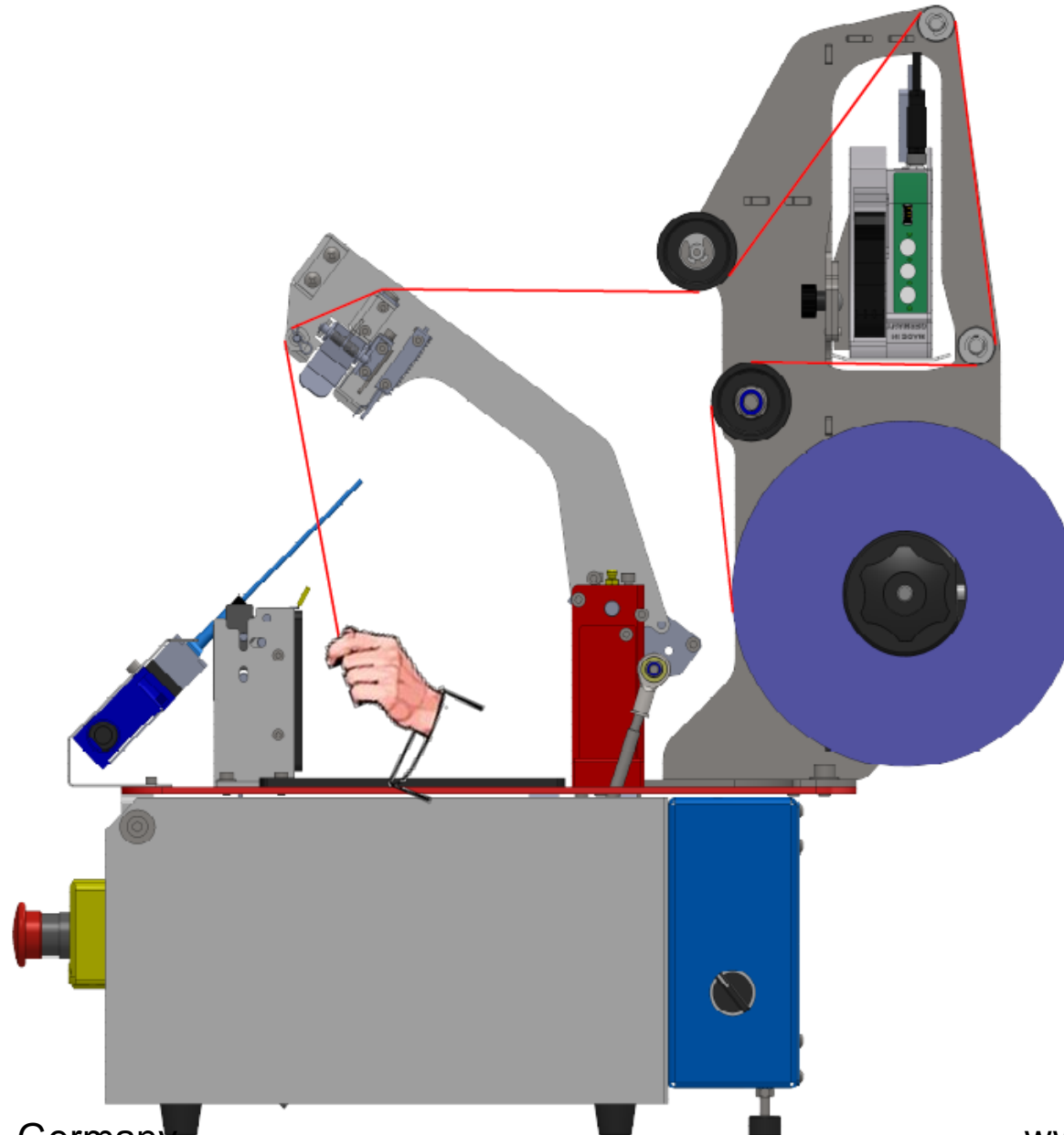
REP.	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	7723	Bras support rouleau droit	1
2	7724	Bras support rouleau gauche	1
3	7725	Rouleau	1

SCHÉMA DE CÂBLAGE POUR BOTTELEUSE À RUBAN ADHÉSIF

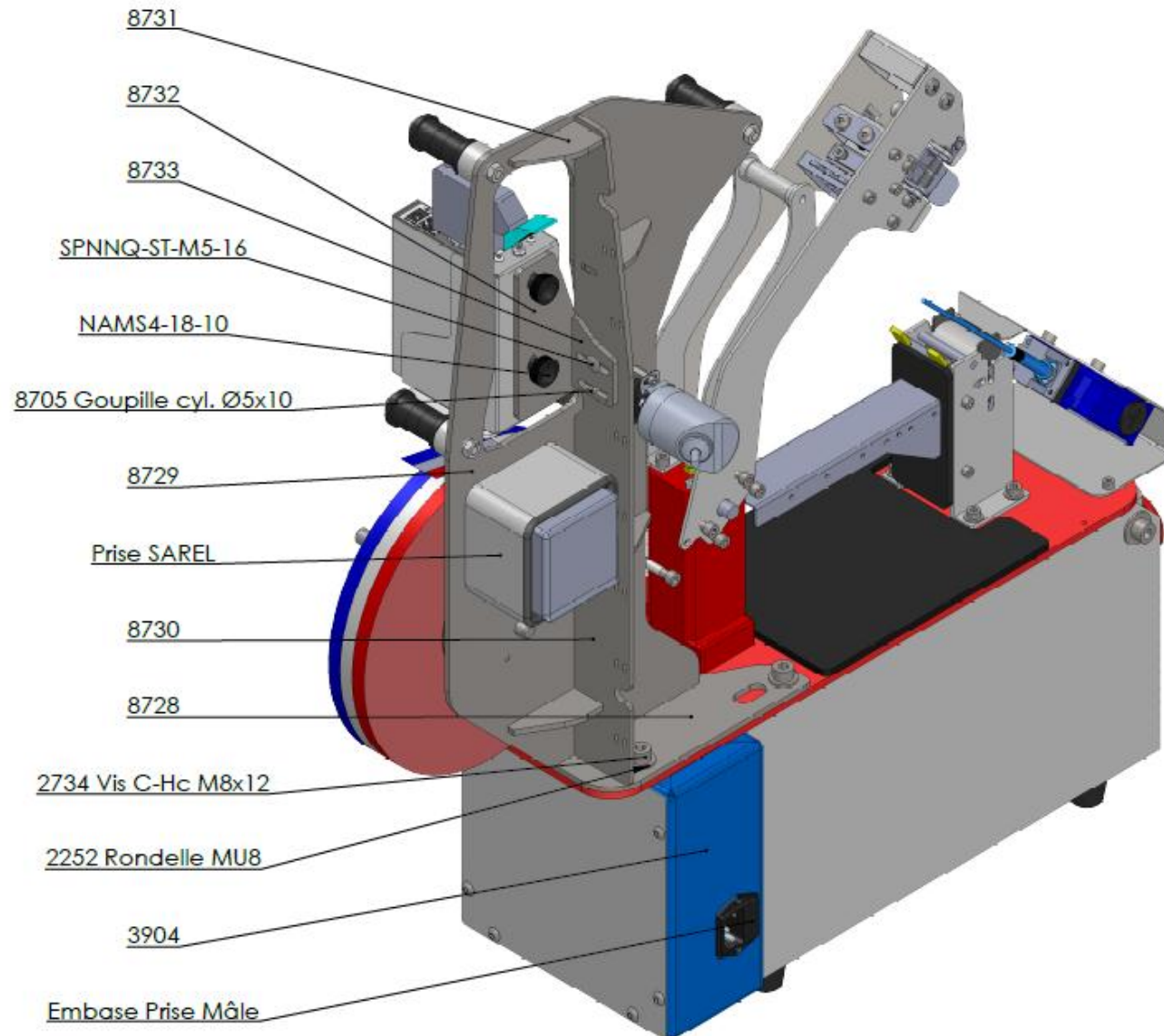


Repère	Désignation	Référence
1	Fin de course	Xcmn2115L2
2	Arrêt d'urgence	Xalk178
3	Déclencheur	Voir page 21
4	Marche / Arrêt	ZB5AD2 ZD5A2101
5	Moteur	1901
6	Alimentation	338320030

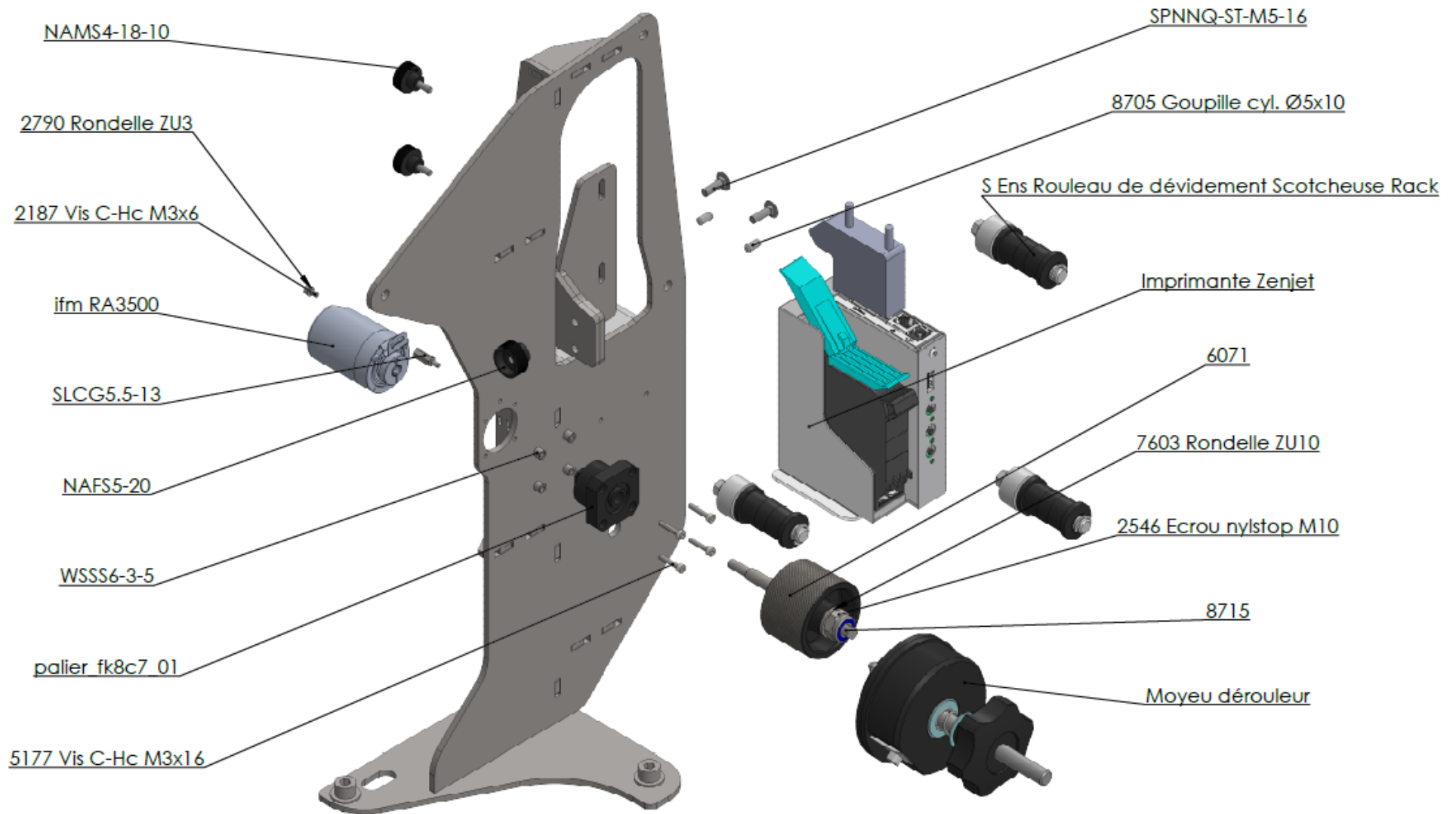
- OPTION IMPRESSION - CHEMINEMENT DE L'ADHÉSIF



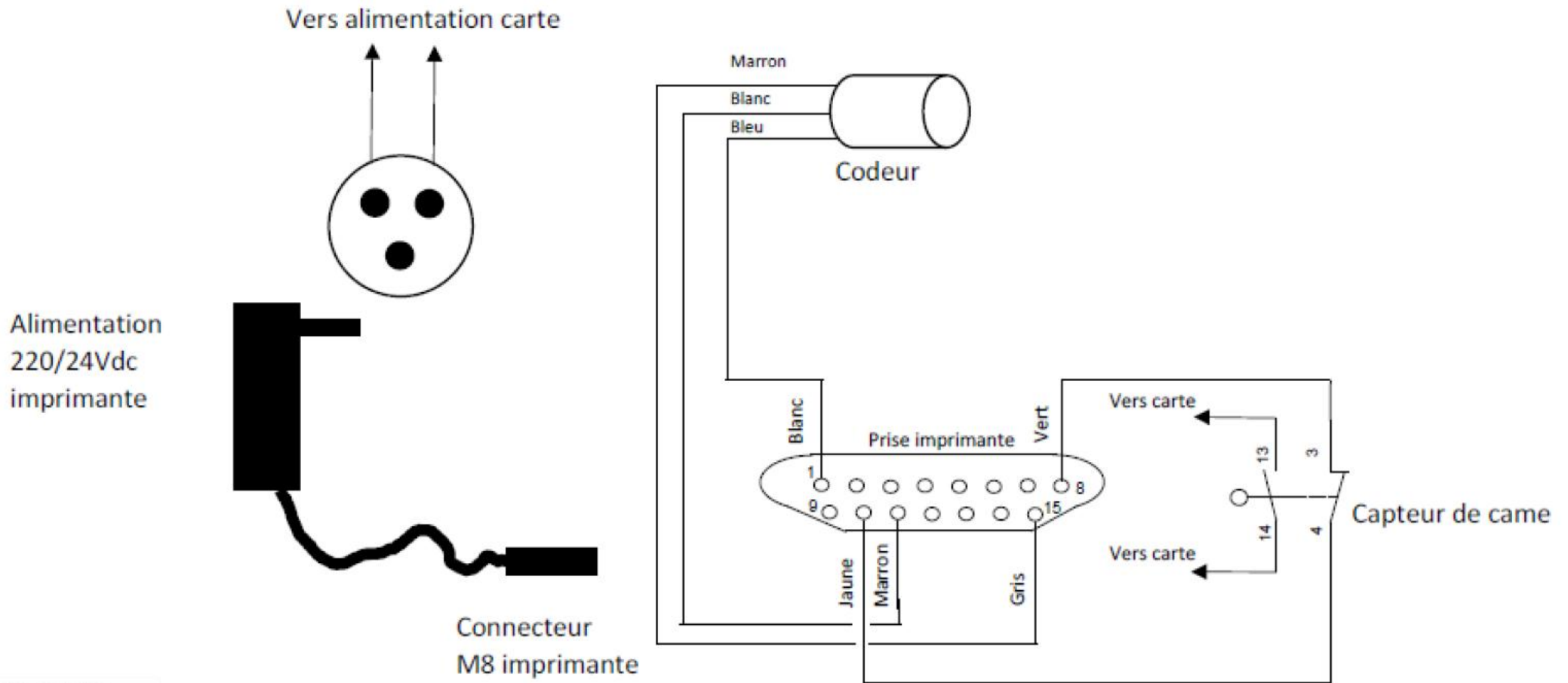
- NOMENCLATURE -



- VUE ÉCLATÉE -



CÂBLAGE POUR BOTTELEUSE À RUBAN ADHÉSIF AVEC IMPRIMANTE



lecture rectangulaire