



Plateau tournant - Mât

EVA

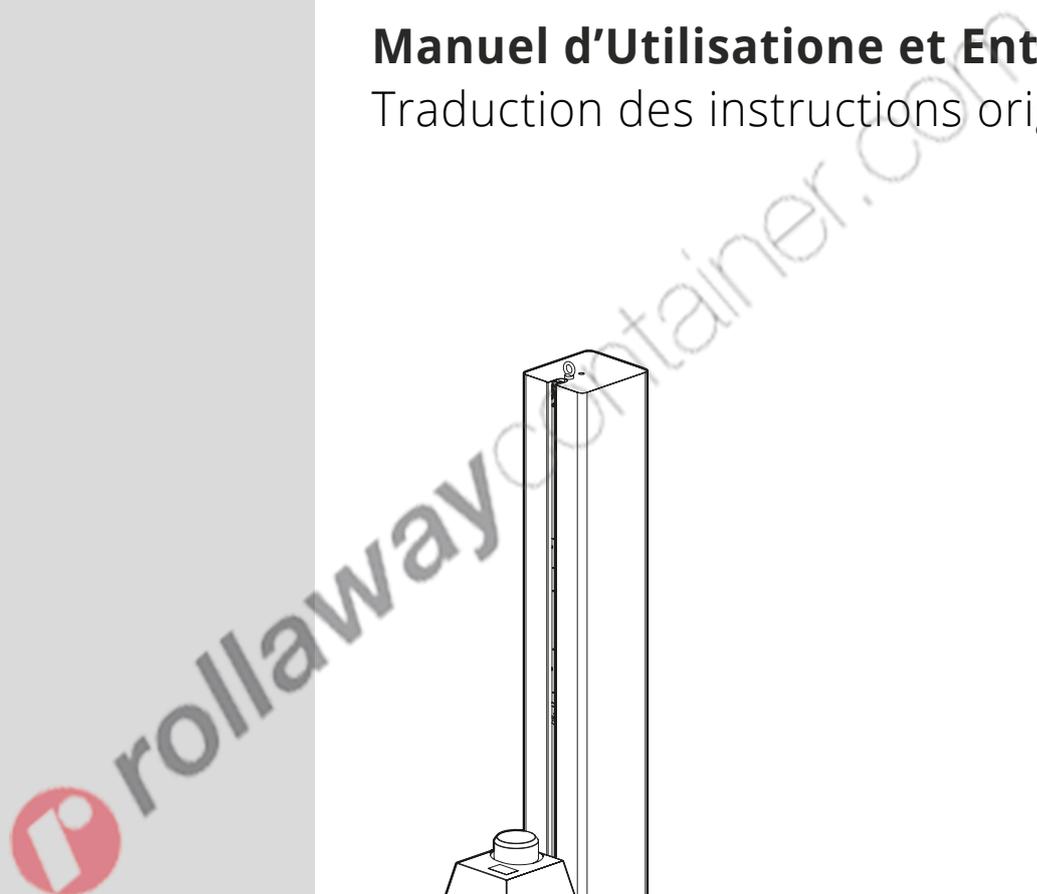
SYNTHESE

SYNTHEX

MYTHO

Manuel d'Utilisation et Entretien

Traduction des instructions originales



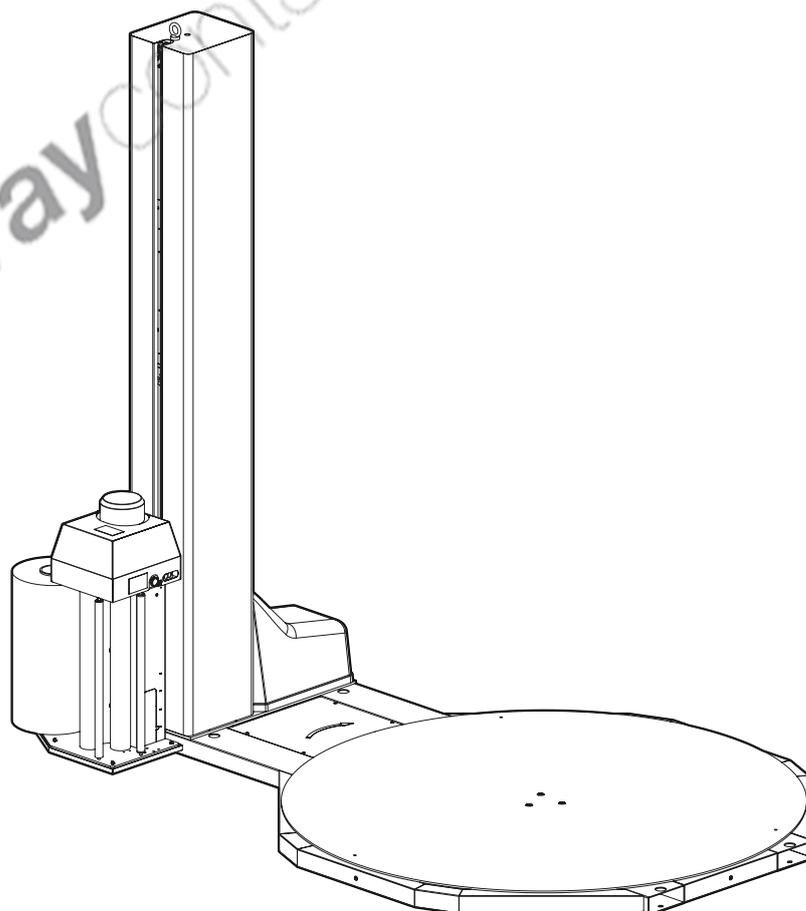
Atlanta Stretch S.p.A.

Via Torrianese, 58
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627145

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com



FR

Rev.2 01/03/2021

 rollawaycontainer.com

1	REMARQUES PRELIMINAIRES	3
1.1	COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS	3
1.1.1	IMPORTANCE DU MANUEL.....	3
1.1.2	CONSERVATION DU MANUEL.....	3
1.1.3	CONSULTATION DU MANUEL.....	3
1.1.4	DROIT D'AUTEUR.....	4
1.1.5	INFORMATIONS RELATIVES AUX IMAGES ET AUX CONTENUS....	4
1.1.6	MISE A JOUR DU MANUEL D'INSTRUCTIONS.....	4
1.1.7	SYMBOLES - LEGENDE ET UTILISATION	5
1.2	DESTINATAIRES DU MANUEL	6
2	SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS	7
2.1	CONSIGNES GENERALES DE SECURITE.....	7
2.2	SIGNALISATION DE SECURITE	8
2.3	RISQUES RÉSIDUELS	10
2.4	DISPOSITIFS DE SECURITE.....	11
2.4.1	VERSION PLATEAU TOURNANT AVEC LOGEMENT POUR TRANSPALETTE.....	12
2.5	ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI)	13
2.6	ASSISTANCE TECHNIQUE	13
3	DESCRIPTION DE LA MACHINE	14
3.1	DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE ...	14
3.2	DESCRIPTION GENERALE.....	15
3.2.1	COMBINAISONS FACULTATIVES ET CHARIOTS.....	22
3.2.2	OPTIONS PLATEAU.....	23
3.2.2.1	APPLICATION PORTE FENÊTRES.....	23
3.2.2.2	GUIDE CHARIOTS (roll container)	26
3.3	CHARIOTS PORTE-BOBINES	28
3.3.1	OPTIONS CHARIOTS.....	36
3.3.1.1	COUPE AUTOMATIQUE.....	36
3.3.1.2	COUPE EN BANDES.....	37

3.3.1.3	ROPING (VERSION MANUELLE)	39
3.3.1.4	ROPING (VERSION AUTOMATIQUE)	40
3.3.1.5	FILM BULLE	43
3.3.1.6	ROULEAU POUR FILET	44
3.3.1.7	PESÉE DU FILM.....	45
3.4	USAGE PREVU - USAGE CORRECT DESTINATION D'EMPLOI.....	46
3.5	USAGE NON PREVU ET NON AUTORISE - USAGE INCORRECT PREVISIBLE ET IMPREVISIBLE	49
3.6	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET EMISSIONS SONORES	50
3.7	POSTES DE TRAVAIL ET DE COMMANDE	52
4	TRANSPORT - MANUTENTION STOCKAGE	54
4.1	EMBALLAGE ET DEBALLAGE.....	54
4.2	TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE.....	55
4.3	TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DEBALLÉE	56
4.4	STOCKAGE DE LA MACHINE EMBALLEE ET DEBALLÉE.....	58
5	INSTALLATION	60
5.1	CONDITIONS AMBIANTES ADMISES	60
5.2	ENCOMBREMENT REQUIS POUR L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN.....	61
5.3	POSITIONNEMENT DE LA MACHINE	62
5.3.1	MACHINE STANDARD.....	62
5.3.2	BAS PROFIL.....	68
5.3.3	MACHINE TRANSPALLETTE.....	69
5.3.4	MACHINE ENCASTRÉE AU SOL (AVEC CHÂSSIS)	74
5.3.5	MACHINE ENCASTRÉE AU SOL (SANS CHÂSSIS)	75
5.3.6	MACHINE AVEC EMBASE DE PESAGE	78
5.3.7	MACHINE AVEC EMBASE TRANSPALLETTE ET PESAGE	79
5.4	BRANCHEMENT ELECTRIQUE.....	80
6	MISE EN SERVICE DE LA MACHINE	81

6.1	TABLEAU ÉLECTRIQUE.....	81
6.2	MODE D'EMPLOI	82
6.2.1	CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FILM	82
6.2.2	MISE EN SERVICE DE LA MACHINE	82
6.2.3	ARRET DU CYCLE.....	83
6.2.4	ARRET MACHINE AU TERME DU TRAVAIL	83
6.2.5	ARRET D'URGENCE	83
6.2.6	CONTROLE EFFICACITE DISPOSITIFS DE SECURITE	84
6.2.7	CONTROLE FONCTIONNEMENT DES BOUTONS D'ARRET D'URGENCE.....	84
7	ENTRETIEN	85
7.1	CONSIGNES GENERALES	85
7.1.1	PRECAUTIONS PARTICULIERES.....	86
7.1.2	NETTOYAGE.....	86
7.2	ENTRETIEN PERIODIQUE	86
7.2.1	ENTRETIEN PROTECTIONS ACTIVES	87
7.2.2	ENTRETIEN QUOTIDIEN	88
7.2.3	ENTRETIEN TRIMESTRIEL	88
7.2.4	ENTRETIEN SEMESTRIEL	91
8	MISE HOURS SERVICE	92
8.1	DEMANTELEMENT, MISE AU REBUT ET ELIMINATION.....	92
8.2	ÉLIMINATION DES COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES (DIRECTIVE DEEE)	
	92	

 rollawaycontainer.com

IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	SE EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EN EC DECLARATION OF CONFORMITY	HU EK MEGFELELÉSI NYILATKOZAT	NL EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DE EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DA EF-ØVERENSSTEMMELSEERKLÆRING	FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE		PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

IT IL FABBRICANTE E PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	RU ИЗГОТОВИТЕЛЬ И ЛИЦО, УПОЛНОМОЧЕННОЕ СОСТАВИТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ:	SE TILLVERKAREN OCH PERSON SOM ÄR BEHÖRIG ATT SAMMANSTÄLLA DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN:
EN THE MANUFACTURER AND AUTHORISED PERSON TO COMPILER THE TECHNICAL FILE:	HU A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ ÖSSZEÁLLÍTÁSÁVAL MEGBIZOTT SZEMÉLY:	NL DE FABRIKANT EN PERSOON DIE GEAUTORISEERD IS OM HET TECHNISCH DOSSIER OP TE STELLEN:
DE DER HERSTELLER IST DIE ZUR ERSTELLUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN BEFUGTE PERSON:	PL PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ:	CZ VÝROBCE A OSOBA OPRAVNĚNÁ K SESTAVENÍ TECHNICKÉHO SOUBORU:
FR LE FABRICANT ET LA PERSONNE AUTORISÉE À CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE:	DK PRODUCENTEN ER AUTORISERET TIL AT UDFØRE DEN TEKNISKE DOKUMENTATION:	FI VALMISTAJA JA TEKNISEN TIEDOTTEEN LAADINTAAN VALTUUTETTU HENKILÖ:
ES EL FABRICANTE Y LA PERSONA AUTORIZADA PARA ELABORAR EL INFORME TÉCNICO:		PT O FABRICANTE E PESSOA AUTORIZADA A CONSTITUIR FASCÍCULO TÉCNICO:

ATLANTA STRETCH Spa, via Torrianese, 58 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАВЯЛЯЕТ ЧТО ОБМОТЧИК СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBIAK SZERINT ÁZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID, DAT DE GEÏDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GEP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOU ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITE QUE LA MACHINE IDENTIFIEE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFICERET SOM	FI VAKUUTETA O MALLA VASTUULLAAN, ETTÄ ILMOITETTU LAITE
ES DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE LA MÁQUINA IDENTIFICADA		PT DECLARA SOB SUA PRÓPRIA RESPONSABILIDADE QUE A MÁQUINA IDENTIFICADA

IT TIPO: AVVOLGITORE	RU ТИП: ОБМОТЧИК	SE TYP: STRÄCKFILMSMASKIN
EN TYPE: WRAPPING MACHINE	HU TÍPUS: TEKERCELŐ	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIJARKA	CZ TYP: BALÍČÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYYPPI: LAVAKÄÄRINTÄLAITE
ES TIPO: ENFARDADORA		PT TYPE: ENVOLVEDOR

IT MODELLO	RU МОДЕЛЬ	SE MODELL
EN MODEL	HU MODEL	NL MODEL
DE MODELL	PL MODEL	CZ MODEL
FR MODÈLE	DK MODEL	FI MALLI
ES MODELO		PT MODELO

--	--	--

IT MATRICOLA	RU СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	SE SERIENUMMER
EN SERIAL NUMBER	HU SOROZATSÁMA	NL SERIENUMMER
DE SERIENUMMER	PL NUMER FABRYCZNY	CZ SÉRIOVÉ ČÍSLO
FR NUMÉRO DE SÉRIE	DK SERIENUMMER	FI SARJANUMERO
ES N° SERIE		PT N° DE SÉRIE

--	--	--

IT E' CONFORME ALLE DIRETTIVE COMUNITARIE	RU СООТВЕТСТВУЕТ ДИРЕКТИВАМ ЕВРОПЕЙСКОГО СООБЩЕСТВА	SE ÄR TILLVERKAD I ÖVERENSSTÄMMEISE MED GÄLLANDE EU-DIREKTIV
EN IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES	HU MEGFELEL A VONATKOZÓ EURÓPAI IRÁNYELVEKNEK	NL CONFORM IS MET COMMUNAUTAIRE RICHTLIJNEN INZAKE
DE ES DEN FOLGENDEN EU-RICHTLINIEN ENTSPRICHT	PL JEST ZGODNA Z ODPOWIEDNIMI DYREKTYWAMI WSPÓLNOTOWYMI	CZ JE V SOULADU S NÁSLEDUJÍCÍ SMĚRNICÍ
FR EST CONFORME AUX DIRECTIVES COMMUNAIRES RELATIVES AUX/A	DK ER UDARBEJDET I ÖVERENSSTÄMMEISE MED DE GÄLDENDE EU-DIREKTIVER	FI ON SEURAAVIEN YHTEISÖN DIREKTIVIEN MUKAINEN
ES ES CONFORME A LAS DIRECTIVAS COMUNITARIAS SOBRE		PT ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS DIRETIVASOMUNITARIAS

2006/42/CE & 2014/30/UE

IT E NORME	RU И НОРМЫ	SE OCH STANDARDER
EN AND STANDARDS	HU ÉS NORMÁK	NL EN NORMEN
DE UND NORMEN	PL I NORMY	CZ A NORMY
FR ET NORMES	DK OG STANDARDER	FI JA MÄÄRÄYKSET
ES Y NORMAS		PT E NORMAS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2006

IT DICHIARAZIONE ORIGINALE IN LINGUA ITALIANA.	RU ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА ДЕКЛАРАЦИИ НА ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ.	SE ÖVERSÄTTNING ORIGINALDEKLARATION PÅ ITALIENSKA.
EN TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN.	HU FORDÍTÁS AZ EREDETI NYILATKOZAT OLASZ NYELVŰ.	NL VERTALING VAN DE ORIGINELE VERKLARING IN HET ITALIAANS.
DE ÜBERSETZUNG DER ORIGINALERKLÄRUNG AUF ITALIENISCH.	PL TRANSLACJA ORYGINALNE OŚWIADCZENIE W JEZYKU WŁOSKIM.	CZ PŘEKLAD ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ V ITALSKÉM JAZYKU.
FR TRADUCTION DES DÉCLARATION ORIGINALE EN LANGUE ITALIENNE.	DK ÖVERSÄTTELSE ORIGINAL ERKLÆRING PÅ ITALIENSK.	FI KÄÄNNÖS ALKUPERÄINEN ILMOITUS.
ES TRADUCCIÓN DE DECLARACIÓN ORIGINAL ENALIANO.		PT TRADUÇÃO DECLARAÇÃO ORIGINAL EM ITALIANO.

IT LUOGO E DATA:	RU МЕСТО И ДАТА:	SE ORT OCH DATUM:
EN PLACE AND DATE:	HU KELLT:	NL PLAATS EN DATUM:
DE ORT UND DATUM:	PL MIEJSCE I DATA:	CZ MÍSTO A DATUM:
FR LIEU ET DATE :	DK DATO OG STED:	FI PAIKKA JA PÄIVÄYS:
ES LUGAR Y FECHA:		PT LOCAL E DATA:

Poggio Torriana

IT IL LEGALE RAPPRESENTANTE (ANGELO FORNI)	RU ЮРИДИЧЕСКИЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ (ANGELO FORNI)	SE JURIDISKT OMBUD (ANGELO FORNI)
EN LEGAL REPRESENTATIVE (ANGELO FORNI)	HU A TÖRVÉNYES KÉPVISELŐ (ANGELO FORNI)	NL DE WETTTELJKE VERTEGENWOORDIGER(ANGELO FORNI)
DE GESETZLICHER VERTRETER (ANGELO FORNI)	PL PRZEDSTAWICIEL USTAWOWY (ANGELO FORNI)	CZ PŘÁVNÍ ZÁSTUPCE (ANGELO FORNI)
FR LE REPRÉSENTANT LÉGAL (ANGELO FORNI)	DK DEN ADMINISTRERENDE DIREKTØR (ANGELO FORNI)	FI LAILLINEN EDUSTAJA (ANGELO FORNI)
ES EL REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)		PT O REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)

ATLANTA STRETCH S.p.a.

 rollawaycontainer.com

1 REMARQUES PRELIMINAIRES

1.1 COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.1.1 IMPORTANCE DU MANUEL

Le manuel d'instructions est une partie intégrale de la machine ; il convient de le conserver pendant toute la durée de vie de la machine et de le transmettre à tout autre usager ou propriétaire éventuel.

Toutes les instructions contenues dans le manuel doivent servir aussi bien à l'opérateur qu'au technicien qualifié chargés de procéder à l'installation, la mise en service, l'utilisation et l'entretien de la machine de manière correcte et sûre.

En cas de doutes ou de problèmes, merci de contacter les centres d'assistance technique.

1.1.2 CONSERVATION DU MANUEL

Utiliser le manuel de façon à ne pas endommager tout ou partie de son contenu.

Quelle qu'en soit la raison, ne pas enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel.

Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur.

Conserver le manuel et les annexes jointes dans un lieu accessible à l'ensemble des personnels et connu de tous.

Toutes les opérations liées à l'utilisation et à l'entretien des composants commerciaux de la machine ne figurant pas dans ce manuel sont contenues dans les opuscules joints correspondants.

1.1.3 CONSULTATION DU MANUEL

Ce manuel d'instructions s'articule comme suit :

- COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE
- INSTALLATION ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT
- INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES SUR LE PRODUIT
- ANNEXES

1.1.4 DROIT D'AUTEUR

Ce manuel contient des informations industrielles réservées qui appartiennent à le FABRICANT.

Tous les droits sont réservés et peuvent être protégés par le droit d'auteur et d'autres lois et traités relatifs à la propriété.

Toute reproduction (y compris partielle) de ce manuel sous quelque forme que ce soit est interdite sans la permission expresse de FABRICANT.

1.1.5 INFORMATIONS RELATIVES AUX IMAGES ET AUX CONTENUS

Les images contenues dans ce manuel sont reproduites à titre indicatif dans le but d'apporter des éclaircissements qui permettront à l'utilisateur de mieux assimiler les thèmes abordés.

Ce document peut être sujet à des modifications sans préavis de la part du Fabricant.

1.1.6 MISE A JOUR DU MANUEL D'INSTRUCTIONS

Outre les caractéristiques essentielles du type de machine décrit, le Fabricant se réserve à l'avenir le droit d'apporter à tout moment les modifications sur les organes, les composants et les accessoires qu'il jugera éventuellement nécessaires à l'amélioration du produit ou aux exigences de caractère fonctionnel ou commercial.



1.1.7 SYMBOLES - LEGENDE ET UTILISATION

Le manuel utilise des messages typographiques et des symboles signalétiques qui indiquent des procédures particulières dont le non-respect peut provoquer des dommages aux personnes, aux animaux, aux biens et à l'environnement.

DANGER



*Signale un risque d'accident grave, voire mortel.
Le non-respect des consignes portant ce symbole peut provoquer des dommages graves pour l'opérateur et/ou les personnes exposées.*

AVERTISSEMENT



*Signale un risque d'endommagement de la machine ou du produit traité.
Le non-respect des consignes portant ce symbole peut entraîner un mauvais fonctionnement ou endommager la machine.*

INFORMATIONS



Notes et conseils pour l'emploi de la machine dans les différents modes de fonctionnement.

1.2 DESTINATAIRES DU MANUEL



OPERATEUR/CONDUCTEUR DE LA MACHINE:

Opérateur qui, après avoir suivi un cours de formation sur l'utilisation de la machine, est en mesure d'effectuer les réglages les plus simples.



OPERATEUR CHARGE DE L'ENTRETIEN MECANIQUE:

Technicien qualifié en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des réglages, des réparations et des opérations d'entretien sur les organes mécaniques, sans toutefois pouvoir intervenir sur les installations électriques sous tension.



OPERATEUR CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE:

Technicien qualifié en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des opérations d'entretien et de réparation sur les dispositifs de réglage et les installations électriques, y compris sous tension.



TECHNICIEN QUALIFIE DU FABRICANT:

Technicien qualifié du fabricant ou du distributeur en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des réglages, des réparations, des opérations d'entretien et des procédures complexes sur les organes mécaniques et les installations électriques en fonction des accords pris avec le client.



PERSONNE EXPOSEE:

Toute personne qui se trouve complètement ou en partie dans une zone de danger.

2 SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS

2.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Avant d'accomplir ses tâches, l'opérateur doit être parfaitement au fait de la position et du fonctionnement de toutes les commandes et des caractéristiques de la machine; vérifier chaque jour l'ensemble des dispositifs de sécurité ménagés sur la machine.

- Avant de lancer le cycle d'usinage, l'opérateur doit s'assurer de l'absence de PERSONNES EXPOSEES dans les ZONES DE DANGER.
- L'employeur est tenu de fournir et de s'assurer que les opérateurs portent les dispositifs de protection individuelle prévus par le Directive 89/686/CEE (et amendements successifs). Durant l'utilisation et l'entretien de la machine le port de dispositifs de protection individuelle (DPI) tels que chaussures et combinaison de sécurité conformes aux normes de prévention des accidents est obligatoire.
- Les aires de stationnement de l'opérateur doivent toujours être dégagées et ne pas contenir d'éventuels résidus huileux.
- Défense absolue de s'approcher des éléments mobiles de la machine, comme le chariot et les parties tournantes, lorsque la machine est en cours de fonctionnement.
- Défense absolue de faire fonctionner la machine en mode automatique sans avoir monté les protecteurs fixes et/ou mobiles.
- Défense absolue de désactiver les dispositifs de sécurité installés sur la machine.
- Les opérations de réglage en conditions de sécurité réduites doivent être confiées à une seule personne; l'accès à la machine sera interdit aux personnels non autorisés durant le déroulement de celles-ci.
- Le local qui abrite la machine ne doit pas renfermer de zones d'ombre, de lumières éblouissantes gênantes ni d'effets stroboscopiques dangereux dus à l'éclairage fourni par le fabricant.
- La machine peut fonctionner à l'air libre à des températures ambiantes comprises entre + 5°C et + 40°C.
- L'utilisation de la machine doit être confiée uniquement à des personnels qualifiés.

DANGER



LA MACHINE DOIT ETRE UTILISEE PAR UN SEUL OPERATEUR A LA FOIS. L'USAGE SIMULTANE DE LA MACHINE PAR DEUX OU PLUS DE DEUX OPERATEURS EST INTERDIT.

DANGER


Durant l'ensemble des opérations d'entretien, de réparation ou de centrage, il est IMPERATIF D'AMENER L'INTERRUPTEUR GENERAL EN POSITION 'O'-OFF.

En cas d'intervention dans le tableau électrique, toujours couper la tension en amont de la machine par l'interrupteur général du réseau, étant donné que le bornier reste sous tension même après avoir ouvert le tableau et avoir placé l'interrupteur de la machine sur « OFF ».

Il est conseillé d'apposer un panneau signalétique sur le tableau de commande à bord de la machine ou sur l'interrupteur général d'alimentation électrique (selon les cas) : le panneau ci-dessus peut reporter l'indication suivante :

ATTENTION! !NE PAS TOUCHER - PERSONNEL TECHNIQUE EN SERVICE.

DANGER


NE PAS OTER LES CARTERS FIXES AVEC LA MACHINE EN MARCHE, TOUJOURS REMONTER CES DERNIERS AU TERME DES OPERATIONS D'ENTRETIEN.

DANGER


NE PAS ESSAYER DE BLOQUER, RALENTIR OU ARRETER LA MACHINE DURANT LE CYCLE DE BANDEROLAGE AUTOMATIQUE. POUR ARRETER LA MACHINE, ENFONCER LE BOUTON D'ARRET OU LE BOUTON D'ARRET D'URGENCE.

Après une intervention de réglage en conditions de sécurité réduites, il convient de rétablir au plus tôt les conditions antérieures en réactivant les protecteurs sur la machine.

Ne modifier sous aucun prétexte des parties de la machine (fixations, perçages, finitions, etc.) pour y adapter des dispositifs supplémentaires. Il est donc conseillé de demander au Fabricant de procéder aux éventuelles modifications requises.

2.2 SIGNALISATION DE SECURITE

» Voir Figure 1 - pag. 9

Les signaux de sécurité décrits dans ce manuel figurent sur la structure de la machine dans les points appropriés et indiquent un danger potentiel car des risques résiduels subsistent.

Les plaques adhésives à bandes jaunes et noires signalent une zone présentant des risques pour les personnels. Faire très attention à proximité de ces signaux.

Les plaques adhésives présentes sur la machine doivent être propres et lisibles.



- Danger haute tension.



- Couper le courant avant d'ouvrir le tableau électrique.



- Défense absolue de retirer les protecteurs fixes.



- Défense absolue de traverser ou de stationner dans les zones abritant des organes en mouvement..



- Lire attentivement le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.



- Points d'ancrage pour les opérations de levage et de manutention avec chariot élévateur.



- Éteindre la machine et débrancher la prise avant de commencer les travaux d'entretien ou de réparation.



- Risque de chute du plateau tournant.



- Danger pour les doigts à cause d'organes mobiles.

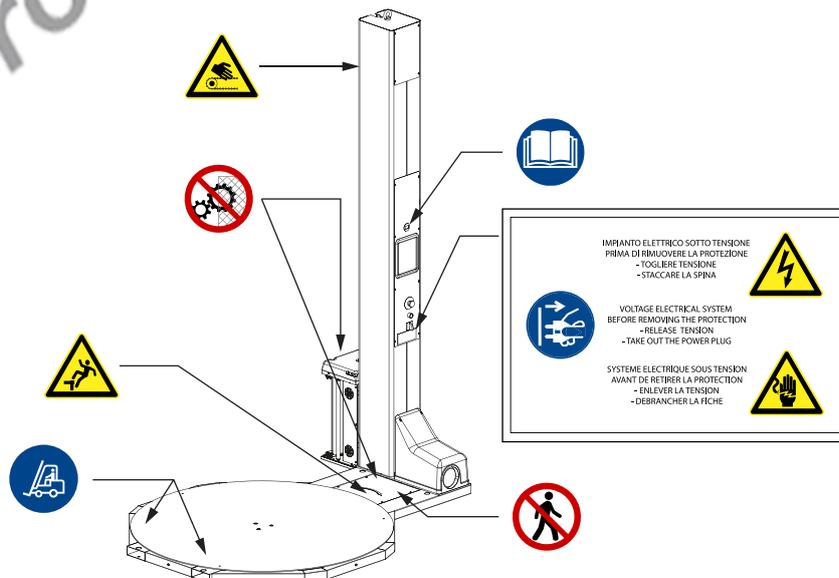


Figure 1

2.3 RISQUES RÉSIDUELS

» Voir Figure 2 - pag. 10

La machine a été conçue et construite pour garantir une utilisation en conditions de sécurité, en éliminant ou en réduisant au minimum les risques résiduels grâce aux dispositifs de sécurité. Il n'a toutefois pas été possible d'éliminer totalement certains risques, décrits ci-après, qui sont inhérents au fonctionnement de la machine.

DANGER



Risque de piégeage

Ne jamais monter sur le plateau tournant (1) en mouvement, dans la mesure où le risque de chute ou de piégeage dans la zone d'enroulement du film subsiste.

DANGER



Risque d'écrasement

Ne pas stationner dans la zone de pivotement du plateau tournant muni d'un logement pour l'introduction de la fourche du transpalette, dans la mesure où le risque d'écrasement subsiste. L'opérateur risque d'avoir un pied bloqué entre la table et l'embase au point (2).

DANGER



Risque d'écrasement

Ne pas stationner ni traverser la zone de déplacement du chariot. En phase de descente, il y a un risque de collision et d'écrasement entre la plaque de sécurité (3) du chariot et le sol.

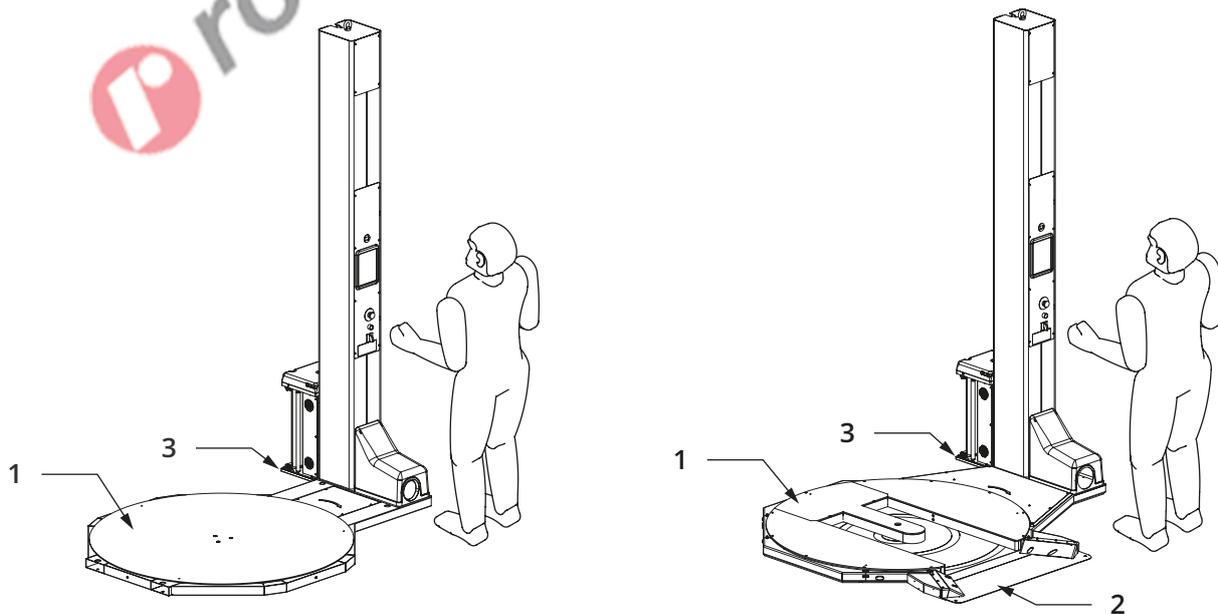


Figure 2

2.4 DISPOSITIFS DE SECURITE

DANGER



La machine a été conçue et construite pour garantir une utilisation sûre dans toutes les conditions prévues par le fabricant, en isolant les parties mobiles et les éléments sous tension avec des PROTECTEURS et des dispositifs de sécurité pour l'arrêt d'urgence de la machine.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages aux personnes, aux animaux ou aux choses survenus à la suite de manipulations forcées des dispositifs de sécurité.

» Voir Figure 3 - pag. 11

- Bouton d'arrêt d'urgence **(A)** sur le tableau électrique.
- La zone supérieure du chariot, où se trouvent les engrenages de transmission du mouvement, est protégée par le protecteur fixe **(B)**.
- Les organes de mise en mouvement du plateau tournant sont protégés par le protecteur fixe **(C)**.
- Le tableau électrique est protégé par le protecteur fixe **(D)**.
- Sous le chariot se trouve une plaque mobile **(E)** avec un dispositif d'interverrouillage commandé par un interrupteur de sécurité qui, en cas de contact avec un corps étranger, arrête la machine et fait remonter le chariot pendant 2 secondes.

N. B. : en cas d'arrêt dû à l'intervention du dispositif **(E)**, il est possible de commander la montée du chariot pour retirer l'objet étranger à l'origine de l'intervention.

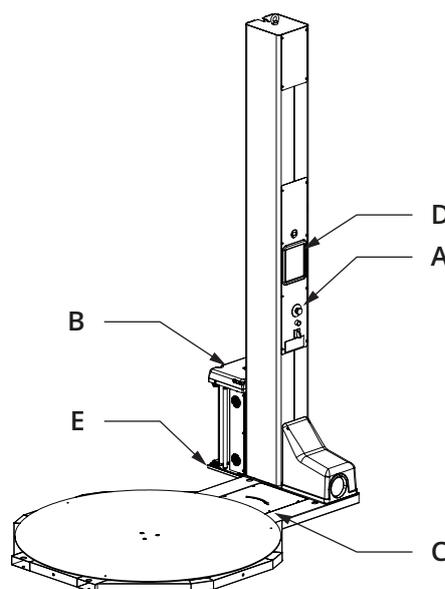


Figure 3

2.4.1 VERSION PLATEAU TOURNANT AVEC LOGEMENT POUR TRANSPALETTE

» Voir Figure 4 - pag. 12

L'entrée du logement pour l'introduction de la fourche du transpalette abrite une photocellule (**G**) qui, une fois voilée, ne permet plus l'actionnement de la machine au moment du départ ou la stoppe immédiatement en cours de fonctionnement.

DANGER



Vérifier le bon fonctionnement de la photocellule de sécurité avant de commencer les opérations.

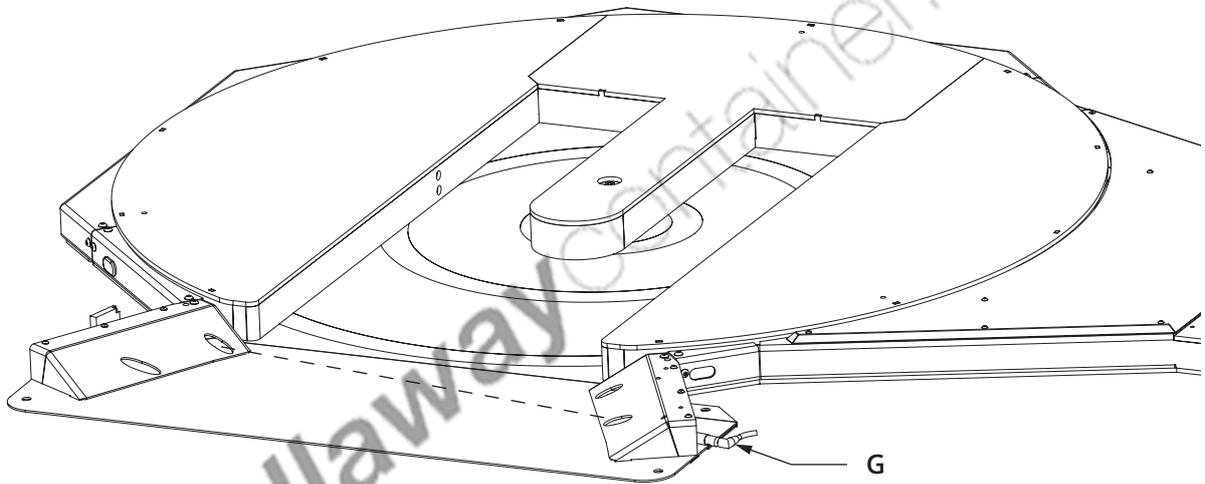


Figure 4

2.5 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI)

Pour le déplacement, l'installation, l'utilisation, la maintenance et le démantèlement, les équipements suivants sont les Équipements de Protection Individuelle nécessaires.



- Port de gants obligatoire



- Port de chaussures de sécurité obligatoire.



- Port de vêtements de protection obligatoire.



- Port du casque obligatoire.

2.6 ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour toute information et demande d'assistance, l'utilisateur devra communiquer au Fabricant les données suivantes:

- Modèle de la machine
- Numéro de série
- Année de fabrication
- Date d'achat
- Nombre approximatif d'heures de fonctionnement
- Indications détaillées concernant une exécution particulière ou le défaut relevé.

ASSISTANCE TECHNIQUE

voir COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Seul l'emploi de pièces de rechange d'origine est en mesure de garantir et de préserver l'excellent rendement de nos machines.

3 DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1 DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

voir COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La plaque d'identification, fixée à l'embase de la machine, contient les données suivantes:

- Nom et adresse du Fabricant
- Désignation du type
- Modèle de la machine
- Numéro de série
- Année de fabrication
- Poids (kg)
- Tension nominale (Un)
- Fréquence de fonctionnement (Hz)
- Nombre de phases
- Courant nominal (In)
- Courant de court-circuit (Icc)
- Pression air (bars)
- Consommation air (NI/cycle).

» Voir Figure 5 - pag. 14

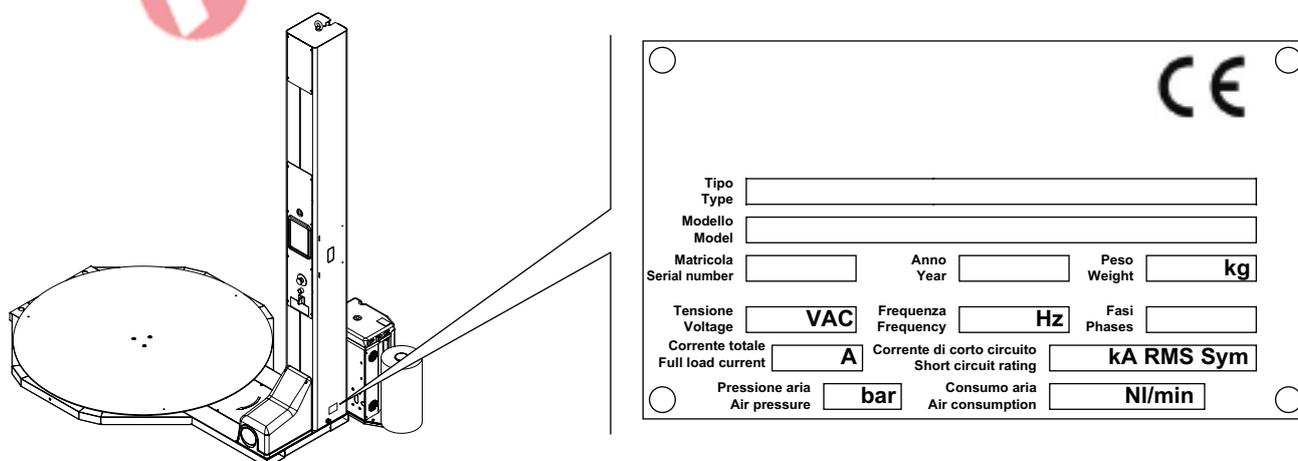


Figure 5

3.2 DESCRIPTION GENERALE

Banderoleuse est une semi-automatique conçue pour enrôler un film étirable autour de produits palettisables afin de leur conférer une plus grande stabilité. La machine standard se compose des éléments suivants :

» Voir Figure 6 - pag. 15

- 1) **Plateau tournant** sur lequel on pose un produit palettisé afin de le recouvrir d'un film étirable.
- 2) **Colonne** le long de laquelle se déplace un dispositif d'enroulement.
- 3) **Chariot porte-bobine** qui effectue un mouvement vertical de montée et de descente ; le mouvement vertical du chariot porte-bobine, combiné à la rotation du plateau, permet le banderolage du produit.
- 4) **Tableau électrique**: structure contenant l'interrupteur général, le pupitre de commande et les composants électriques.

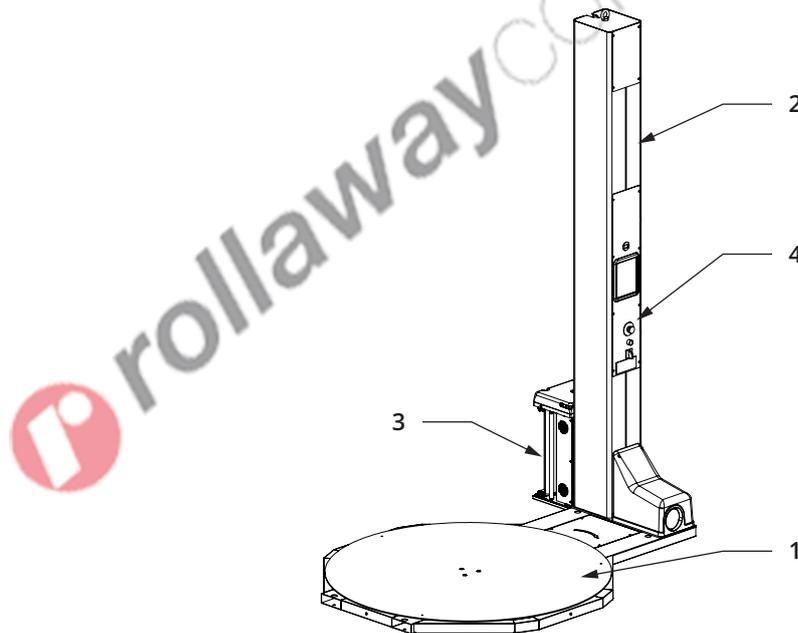


Figure 6

La machine **standard** doit fonctionner dans des conditions ambiantes spécifiques, comme indiqué au par. «5.1 CONDITIONS AMBIANTES ADMISES» pag. 60.

Pour un fonctionnement dans des conditions ambiantes particulières, la machine peut être fabriquée avec des caractéristiques définies :

Freezer

Machines fabriquées avec des ajustements particuliers pour être utilisées dans des environnements à basse température comme les chambres froides (jusqu'à -30 °C).

Inox

Machines fabriquées avec des ajustements particuliers pour être utilisées dans :

- des environnements oxydants, c'est-à-dire des environnements avec un taux d'humidité élevé ou lorsque le lavage des zones de travail ou de la machine elle-même est prévu ;
- des environnements corrosifs dus par exemple à une atmosphère à forte salinité.

Selon le modèle choisi, la machine peut être équipée de l'un des quatre chariots d'enroulement suivants : FM - FE - 1PRS/PRS et PS (MB-EB-EMPS/MPS-MPS2).

Chariot FM (MB): chariot en mesure de distribuer le film durant le procédé de banderolage en réglant la tension d'application du film même. La tension est réglée au moyen d'un rouleau muni d'un frein mécanique réglable manuellement à l'aide d'une manette ménagée sur le chariot.

Chariot FE (EB): chariot en mesure de distribuer le film durant le procédé de banderolage en réglant la tension d'application du film même. La tension est réglée au moyen d'un rouleau muni d'un frein électromagnétique.

Chariot 1PRS/PRS (EMPS/MPS): chariot en mesure de distribuer le film durant le procédé de banderolage en réglant la tension d'application du film sur la palette. Le chariot est en mesure de réaliser le processus de pré-étirage du film à l'aide d'une commande mécanique générée par un couple d'engrenages (coefficient mécanique fixe). La tension appliquée est contrôlée par un capteur qui mesure sa valeur.

Chariot PS (MPS2): chariot en mesure de distribuer le film durant le procédé de banderolage en réglant la tension d'application du film sur la palette au moyen de la manette ménagée sur le chariot. Le chariot est en mesure de réaliser le processus de pré-étirage à coefficient variable à partir du tableau de commande. La tension appliquée est contrôlée par un capteur qui mesure sa valeur.

Pour de plus amples détails sur les chariots, se reporter au par. «3.3 CHARIOTS PORTE-BOBINES» pag. 28.

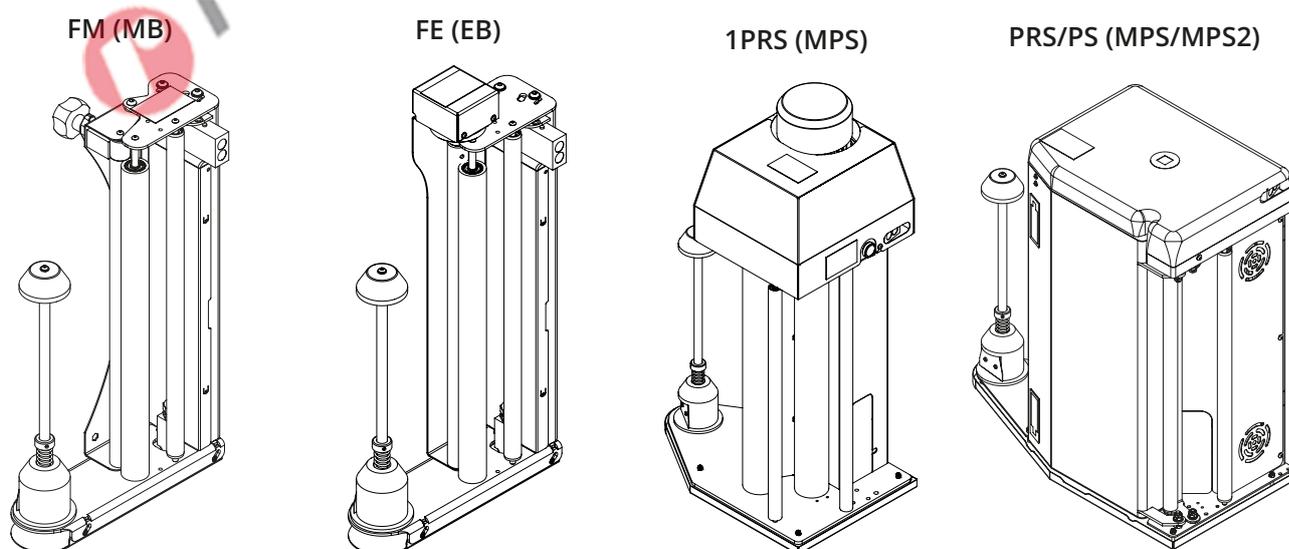


Figure 7 - Chariots d'enroulement disponibles

La machine peut être fournie, sur demande, en version:

» Voir Figure 8 - pag. 18

- Avec embase dotée d'un logement pour transpalette (**A**) qui permet de charger le plateau au moyen d'un chariot élévateur (transpalette manuel ou électrique) en pénétrant dans le logement de l'embase (légère dénivelée à monter).
- Encastrée (**B**), ce qui facilite la procédure de chargement et de déchargement de la palette, dans la mesure où le plateau tournant se trouve au ras du sol. Le client veillera à creuser un trou de dimensions adéquates à même le sol dans lequel il déposera la machine en version encastrée.
- Avec embase bas profil (**C**), qui facilite la procédure de chargement et de déchargement de la palette, dans la mesure où le plateau tournant se trouve à une hauteur d'environ 2,5 cm du sol.
- Avec embase de pesage (**D**) qui permet de peser les produits sur le plateau à l'aide de cellules de chargement.
- Avec embase avec logement pour transpalette et pesage (**E**) qui permet le chargement à l'aide d'un chariot élévateur pouvant pénétrer dans le logement de l'embase en montant un léger dénivelé et qui permet de peser

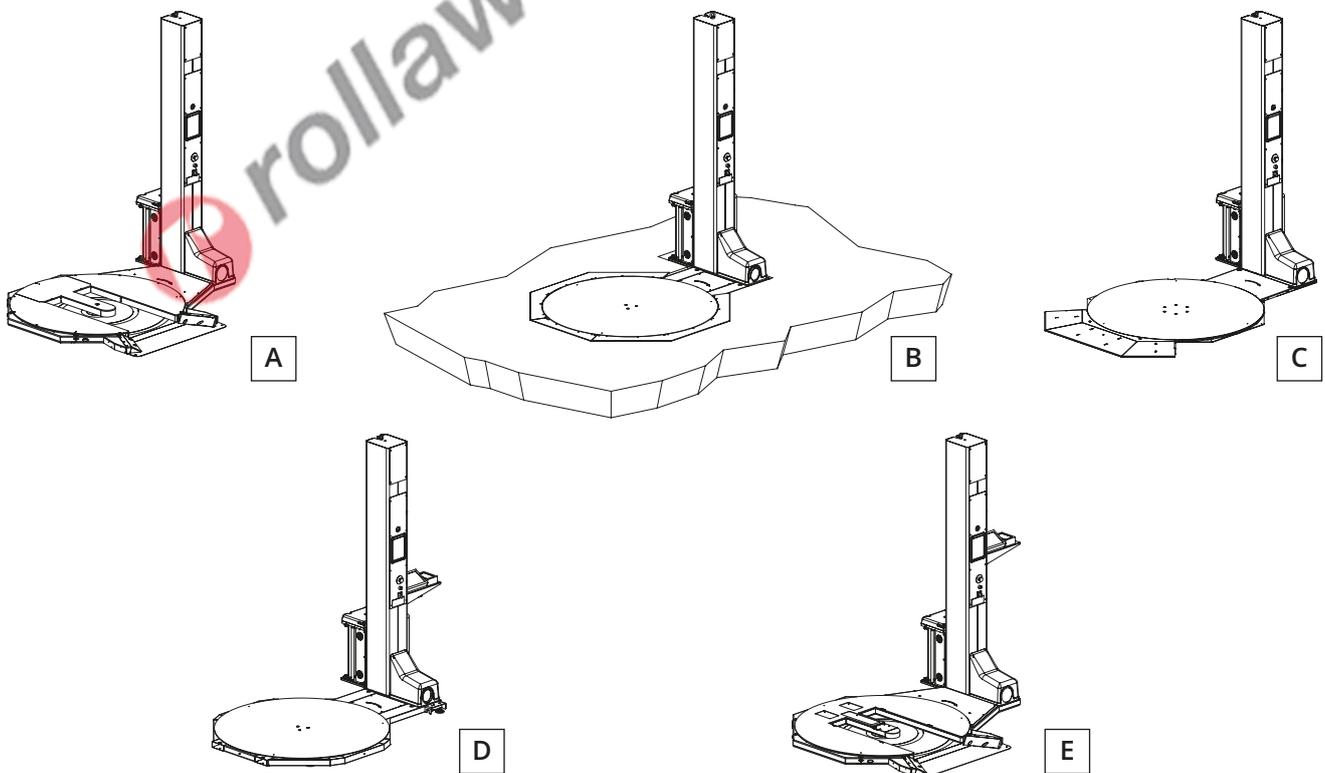


Figure 8

Les groupes facultatifs suivants peuvent être fournis sur demande :

- 1) **Cadre de levage** qui soulève la machine de terre. Permet de charger le plateau à l'aide d'un chariot élévateur (transpalette électrique) en permettant aux roues avant de pénétrer sous la machine.

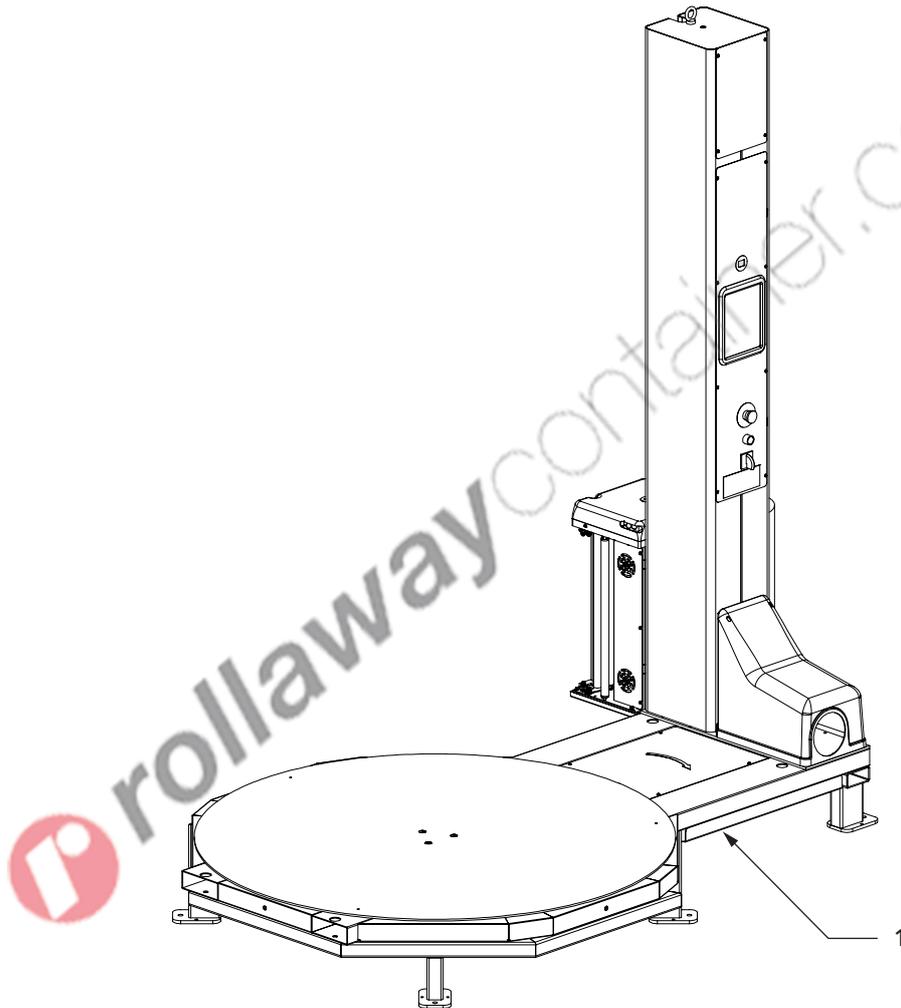


Figure 9

- 2) **Rampe de montée et de descente** ménagée sur le plateau tournant (sauf pour la version encastrée). Permet de charger le plateau au moyen d'un chariot élévateur (transpalette manuel ou électrique) en montant sur le plateau tournant.
- 3) **Presseur** c'est un dispositif qui bloque d'en haut le produit palettisable. Ce dispositif est utile lorsque le produit palettisable est instable.

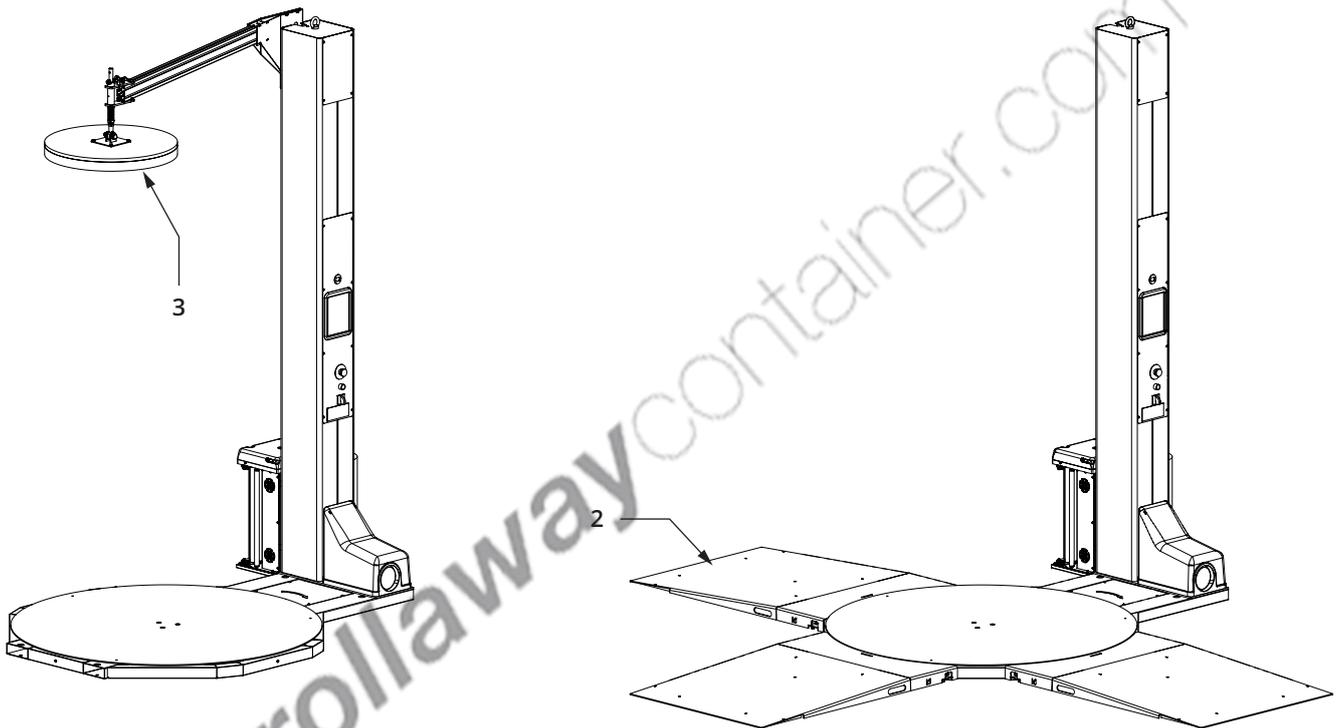


Figure 10

- 4) **Presseur mobile**, c'est un dispositif qui bloque depuis le haut le produit à palettiser. Ce dispositif est utile lorsque le produit est instable et très haut en évitant les perturbations pendant la phase de chargement du produit.
- A) Positionner le produit lorsque le presseur (**X**) est tourné hors de l'encombrement du plateau.
- B) Avant de démarrer le cycle de banderolage, le plateau du presseur (**X**) dans être positionné dans l'axe du plateau (**Z**).
- C) Après le cycle de banderolage, le plateau du presseur (**X**) doit être tourné hors de l'encombrement avant de retirer la palette du plateau tournant pour éviter de heurter le presseur.

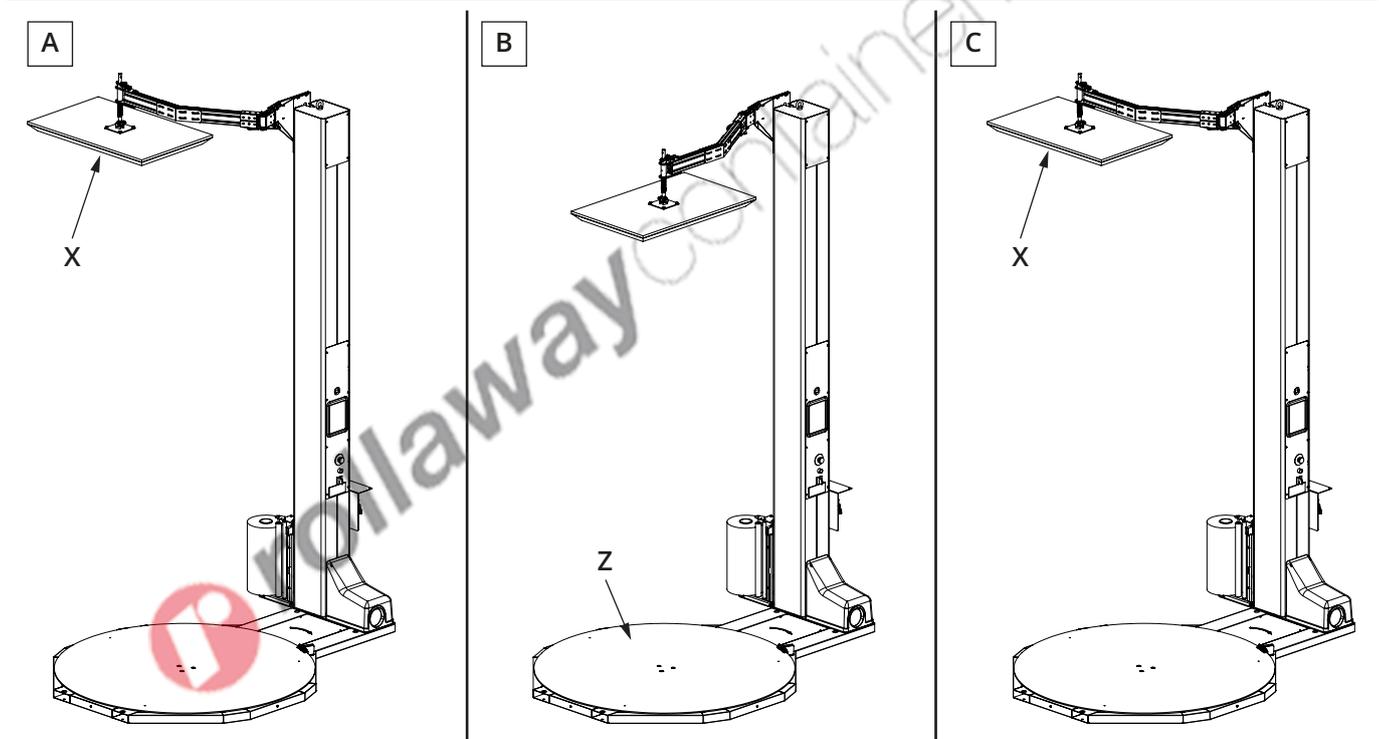


Figure 11

3.2.1 COMBINAISONS FACULTATIVES ET CHARIOTS

	EVA	SYNTHESI	SYNTHEX	MYTHO
Chariot FM (MB)	X	X		X
Chariot FE (EB)		X		X
Chariot 1PRS ((EMPS)			X	
Chariot PRS-PS (MPS-MPS2)				X
Coupe		X	X	X
Coupe en bandes			X	X
Dispositif de roping	X	X	X	X
Roping automatique			X	X
Film bulle		X	X	X
Rouleau de filet	X	X	X	X
Pesée du film	X	X	X	X
Rampe	X	X	X	X
Cadre de levage	X	X	X	X
Gabarit	X	X	X	X
Guide chariots	X	X	X	X
Presseur		X	X	X
Porte fenêtres		X	X	X



3.2.2 OPTIONS PLATEAU

3.2.2.1 APPLICATION PORTE FENÊTRES

Ce dispositif en option permet d'emballer portes, volets, fenêtres, tous les objets de faible épaisseur et de poids réduit, en chargeant manuellement le produit dans les pinces de maintien.

Version avec pinces sur le plateau

Positionner manuellement le produit à filmer sur le profil situé sur le plateau tournant (1), après avoir paramétré la largeur du produit à filmer en déplaçant les pinces (2) à l'aide des manettes (3). L'opérateur doit immobiliser le produit et appuyer sur la pédale (4) pour faire descendre les pinces supérieures (5) et bloquer le produit. Attacher le film extensible et lancer le cycle de banderolage.

À la fin du cycle, la machine s'arrête en maintenant le presseur avec les pinces supérieures (5) en position, l'opérateur doit couper le film étirable, tenir le produit filmé, appuyer sur la pédale (4) pour relever les pinces supérieures (5) et retirer le produit filmé.

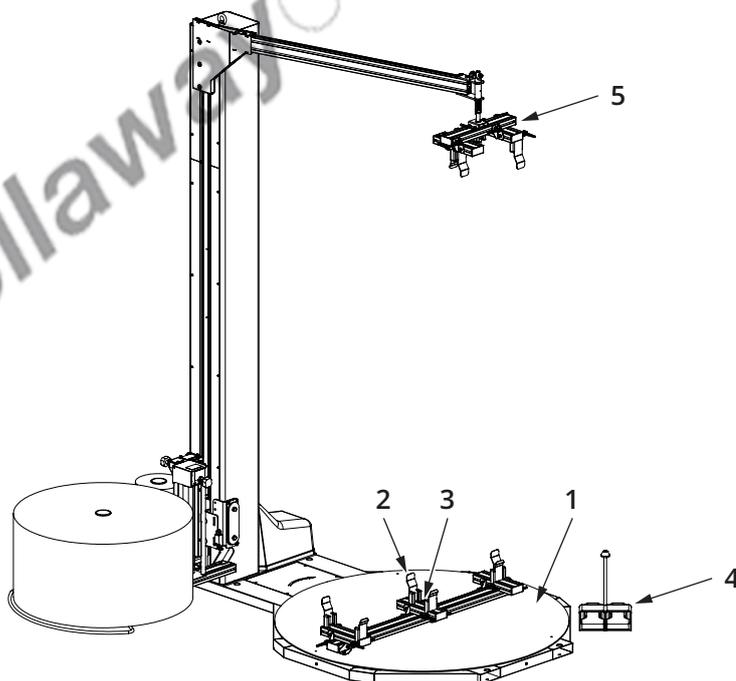


Figure 12

Version avec convoyeur à rouleaux sur le plateau

Avant de commencer, il convient de contrôler la position des pivots de soutien (6) en fonction des dimensions du produit à filmer. Les déplacer si nécessaire en desserrant la vis (7) pour ensuite la resserrer dans la position souhaitée.

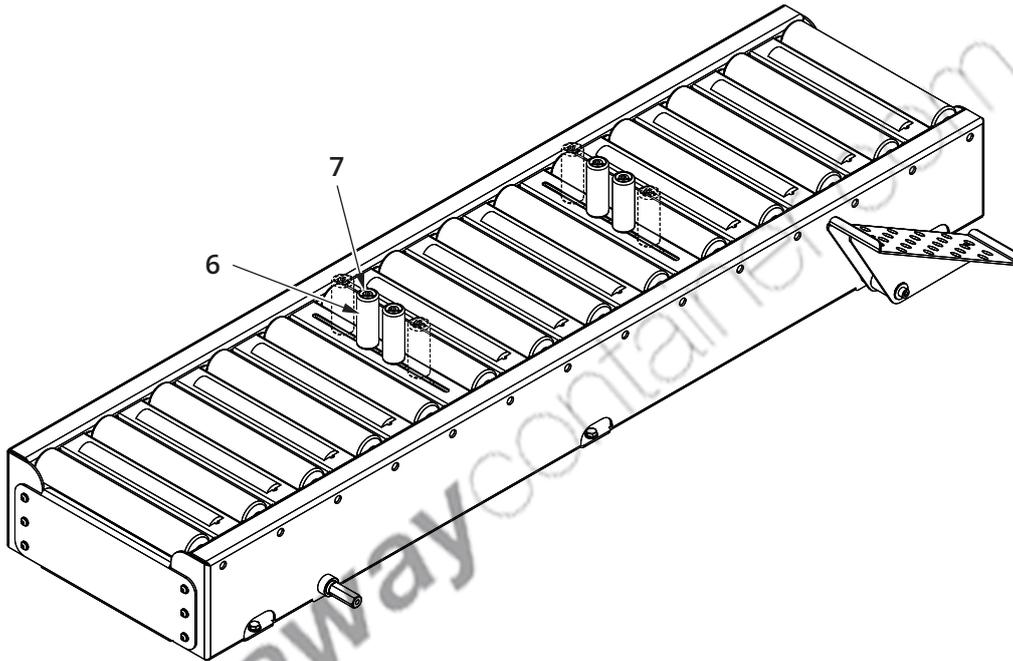


Figure 13

Faire glisser le produit à filmer sur le convoyeur à rouleaux (8) situé sur le plateau tournant (1) et le placer au milieu des pivots (6). L'opérateur doit immobiliser le produit et appuyer sur la pédale (9) pour faire monter le rehausseur (10), puis il doit appuyer sur la pédale (4) pour faire descendre les pinces supérieures (5) et bloquer le produit. Attacher le film étirable au produit et lancer le cycle de banderolage.

À la fin du cycle, la machine s'arrête en maintenant le presseur avec les pinces supérieures (5) en position, l'opérateur doit couper le film étirable, tenir le produit filmé, appuyer sur la pédale (4) pour relever les pinces supérieures (5) et retirer le produit filmé.

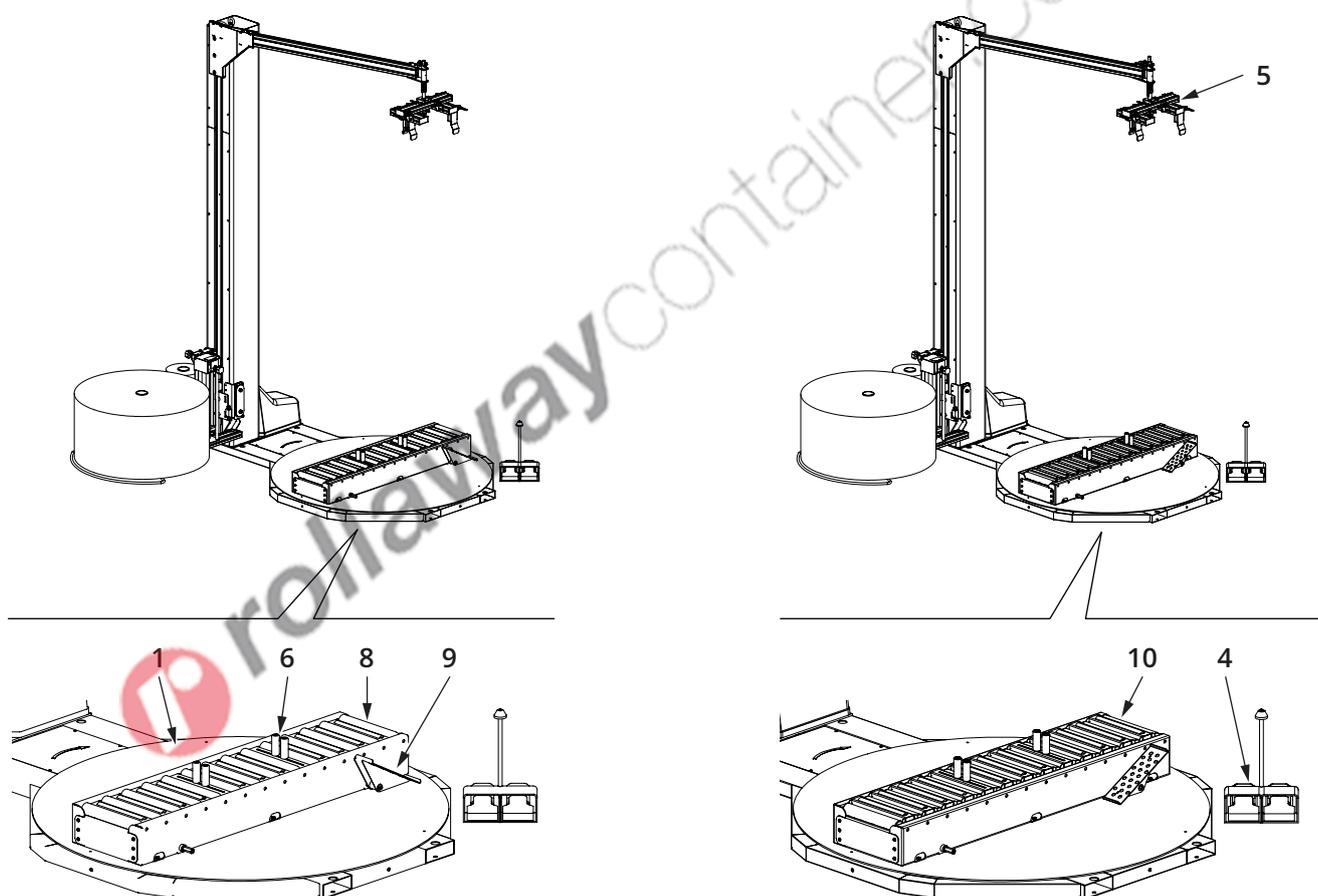


Figure 14

3.2.2.2 GUIDE CHARIOTS (ROLL CONTAINER)

Ce dispositif permet de guider et de maintenir en position les chariots « roll container » (1) pendant le banderolage.

Il est constitué de deux guides (2) fixés sur le plateau qui retiennent latéralement les roues du chariot et d'un système (3) qui en bloque la sortie pendant la rotation du plateau tournant.

- A) L'opérateur pousse le chariot le long des guides (2) jusqu'à ce qu'il arrive au système (3).
- B) Il fixe le film étirable et lance le cycle.
- C) Une fois le cycle de banderolage terminé, il coupe le film étirable et retire le chariot des guides (2).

AVERTISSEMENT



En utilisant ce système, une vitesse de rotation du plateau tournant (4) et une tension du film très basses sont recommandées pour éviter que le chariot (1) sorte des guides (2).

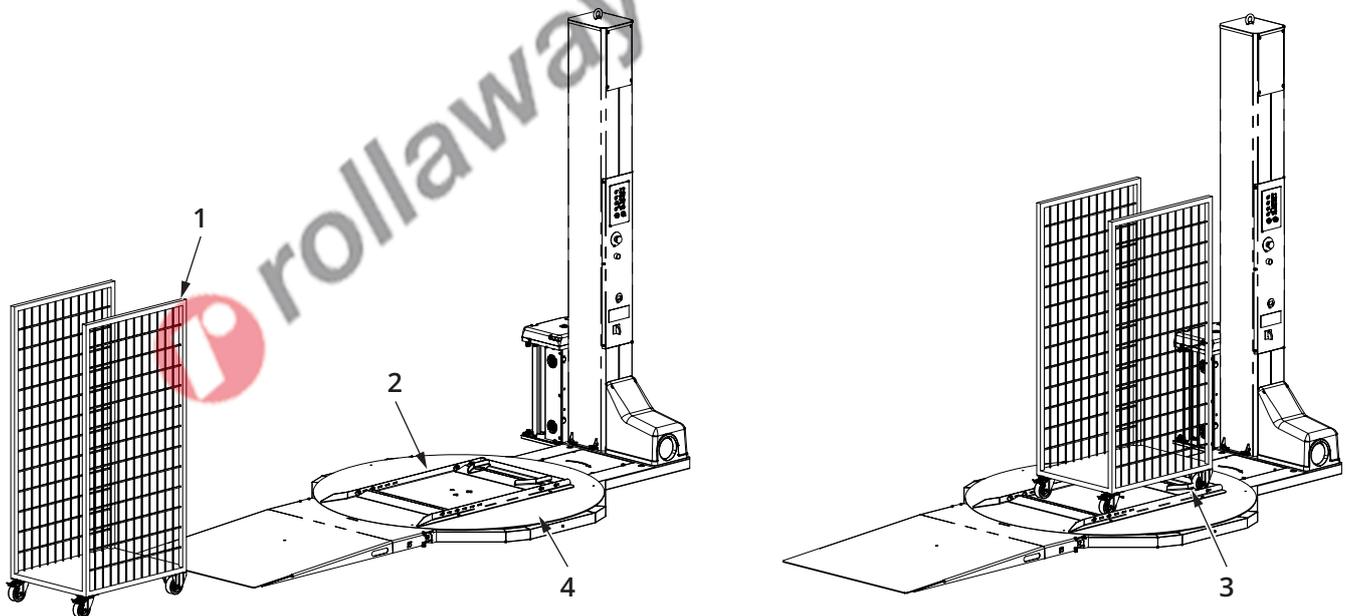


Figure 15

rollawaycontainer.com

3.3 CHARIOTS PORTE-BOBINES

Chariot version FM (MB)

» Voir Figure 16 - pag. 28

Avec ce chariot, il est possible de régler la tension d'application du film sur la palette.

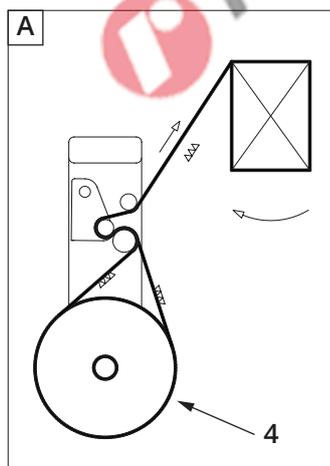
Le chariot **FM (MB)** se compose d'un rouleau en caoutchouc fou (1) et d'un rouleau (2) muni d'un frein mécanique.

Agir sur la manette (3) pour régler l'action du frein et donc, la tension du film.

Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot :

- Placer le chariot en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Amener l'interrupteur général en position 'O'-OFF.
- Enfiler la bobine (4) sur la goupille de centrage (5).
- Enfiler le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure (A), le symbole en triangle identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).
- Le schéma (A) est également collé sur le chariot.
- En vissant la manette (3), la tension du film augmente, en la dévissant, elle diminue. Une fois le bon réglage trouvé, la position de la manette (3) doit être fixée en vissant le contre-écrou (6).

Rotation du plateau dans le sens des aiguilles d'une montre



Rotation du plateau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

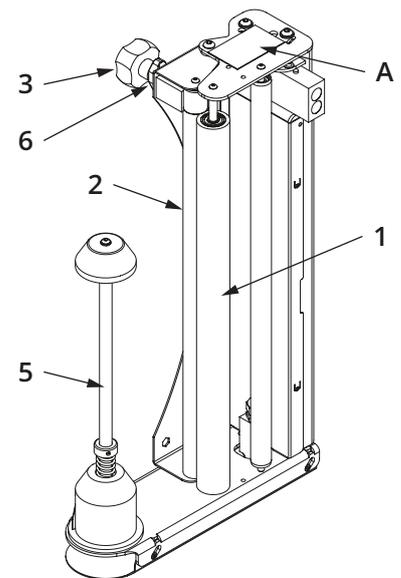
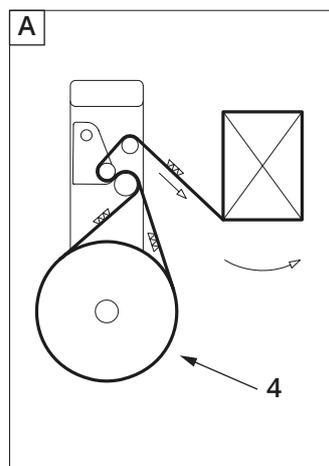


Figure 16

Chariot version FE (EB)

» Voir Figure 17 - pag. 29

La version de ce chariot permet de régler la tension d'application du film sur le banc.

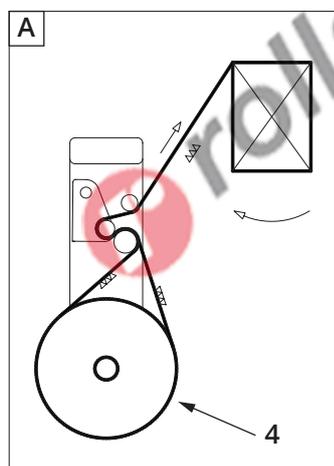
Le chariot **FE** se compose d'un rouleau fou en caoutchouc **(1)** et d'un rouleau **(2)** muni d'un frein électromagnétique.

F13-16 (F32) fonctions paramètre dans le panneau de contrôle pour régler l'action du frein et donc, la tension du film.

Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot :

- Placer le chariot en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Amener l'interrupteur général en position '**O'-OFF**.
- Enfiler la bobine **(4)** sur la goupille de centrage **(5)**.
- Enfiler le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure **(A)**, le symbole en triangle identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).
- Le schéma **(A)** est également collé sur le chariot.

Rotation du plateau dans le sens des aiguilles d'une montre



Rotation du plateau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

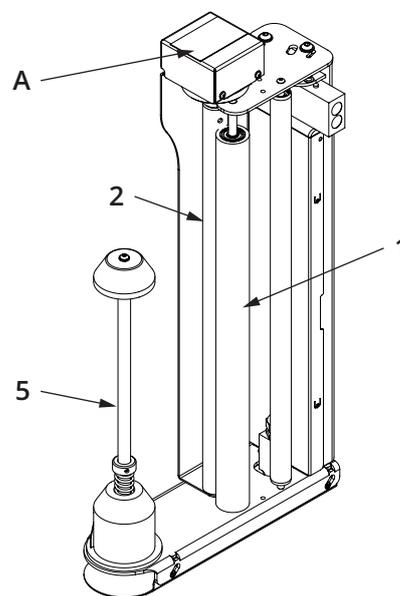
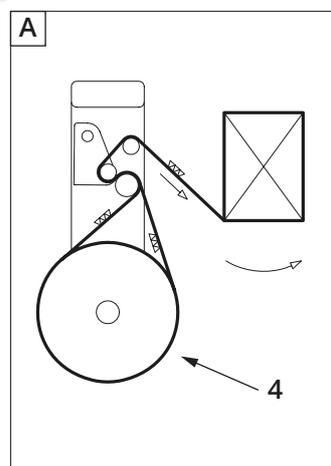


Figure 17

» Voir Figure 18 - pag. 31

Chariot version 1PRS (EMPS)

Cette version du chariot permet de régler la tension d'application du film sur le banc.

Ce chariot permet de réaliser le processus de pré-étirage du film étirable selon des coefficients fixes définis par des engrenages interchangeables.

Les coefficients de pré-étirage disponibles sont les suivants :

- **150%** (1 mètre de film passe à 2,5 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **200%** (1 mètre de film passe à 3,0 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **250%** (1 mètre de film passe à 3,5 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **300%** (1 mètre de film passe à 4,0 mètres sous l'action de pré-étirage).

Le chariot abrite un capteur **(4)** relié au rouleau de sortie qui est en mesure de relever la tension du film appliqué sur la palette.

Une carte électronique spéciale renferme le signal du capteur **(4)** et le réglage configuré au moyen de **F13-16 (F32)** fonctions paramètre dans le panneau de contrôle de façon à assurer le contrôle dynamique de la vitesse du moteur d'entraînement des rouleaux de pré-étirage et donc, la tension du film.

Le chariot est équipé d'un motoréducteur qui entraîne, à l'aide de transmissions à engrenage, trois rouleaux en caoutchouc **(1)** et **(2)**. Le changement des coefficients de transmission provoque un changement dans la vitesse des rouleaux **(1)** et **(2)** qui aboutit au processus de pré-étirage. Le chariot possède un jeu de rouleaux fous qui ont pour but d'augmenter l'angle d'enroulement du film sur les rouleaux en caoutchouc.

Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot.

- Placer le chariot porte-bobine en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Enfiler la bobine **(7)** sur la goupille de centrage **(8)**.
- Insérer le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure **(A)**, le symbole avec les triangles identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).
- Le schéma **(A)** est également collé sur le chariot.

Pour faciliter l'insertion entre les rouleaux, il est conseillé de serrer la bande du film jusqu'à la faire devenir une corde.

Lorsque la bobine est insérée, faire passer le film derrière le premier rouleau fou (3) et le tirer au moins de 50 cm vers l'extérieur. Insérer la corde entre les rouleaux (1) et (2) sur la partie haute du chariot (à la hauteur du pivot réduit du rouleau) et la pousser vers l'intérieur afin qu'elle sorte derrière le rouleau (2) ; lorsqu'elle est sortie suffisamment pour être prise il suffit de la tirer vers l'extérieur et de faire la dernière partie de parcours autour du système libre (4) et derrière le dernier rouleau fou (5).

À ce moment là et dans cet ordre, appuyer avec une main sur le bouton de distribution (6) et avec l'autre main tirer le film.

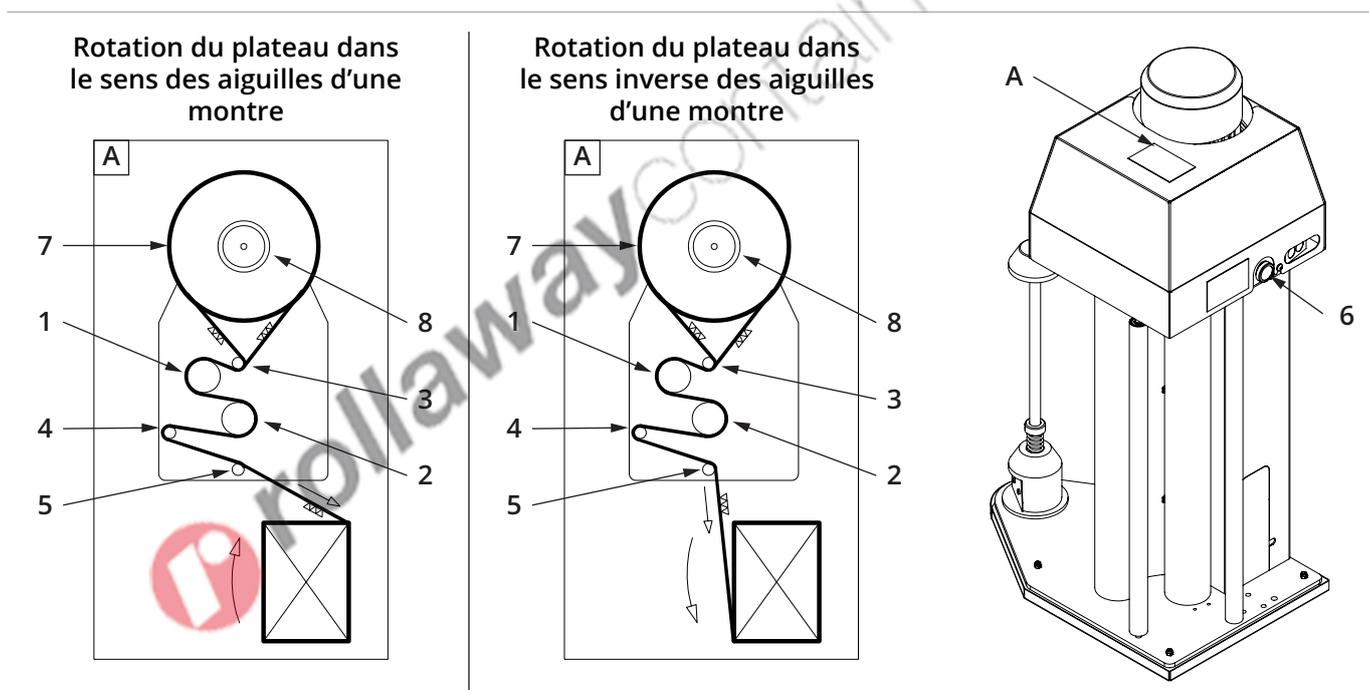


Figure 18

» Voir Figure 19 - pag. 33

Chariot version PRS (MPS)

Cette version du chariot permet de régler la tension d'application du film sur le banc.

Ce chariot permet de réaliser le processus de pré-étirage du film étirable selon des coefficients fixes définis par des engrenages interchangeables.

Les coefficients de pré-étirage disponibles sont les suivants :

- **150%** (1 mètre de film passe à 2,5 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **200%** (1 mètre de film passe à 3,0 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **250%** (1 mètre de film passe à 3,5 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **270%** (1 mètre de film passe à 3,7 mètres sous l'action de pré-étirage);
- **300%** (1 mètre de film passe à 4,0 mètres sous l'action de pré-étirage).

Le chariot abrite un capteur **(4)** relié au rouleau de sortie qui est en mesure de relever la tension du film appliqué sur la palette.

Une carte électronique spéciale renferme le signal du capteur **(4)** et le réglage configuré au moyen de **F13-16 (F32)** fonctions paramètre dans le panneau de contrôle de façon à assurer le contrôle dynamique de la vitesse du moteur d'entraînement des rouleaux de pré-étirage et donc, la tension du film.

Le chariot est équipé d'un motoréducteur qui entraîne, à l'aide de transmissions à engrenage, trois rouleaux en caoutchouc **(1)**, **(2)** et **(3)**. Le changement des coefficients de transmission provoque un changement dans la vitesse des rouleaux **(1)**, **(2)** et **(3)** qui aboutit au processus de pré-étirage.

Le chariot possède un jeu de 3 rouleaux fous qui ont pour but d'augmenter l'angle d'enroulement du film sur les rouleaux en caoutchouc.

Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot.

- Placer le chariot en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Amener l'interrupteur général en position 'O'-OFF.
- Enfiler la bobine (7) sur la goupille de centrage (8).
- Ouvrir le volet et introduire le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure (A), le symbole en triangle identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).
- Le schéma (A) est également collé sur le chariot.
- Refermer le volet après s'être assuré que les serrures sont enclenchées à fond.
- Amener l'interrupteur général en position 'I' -ON.

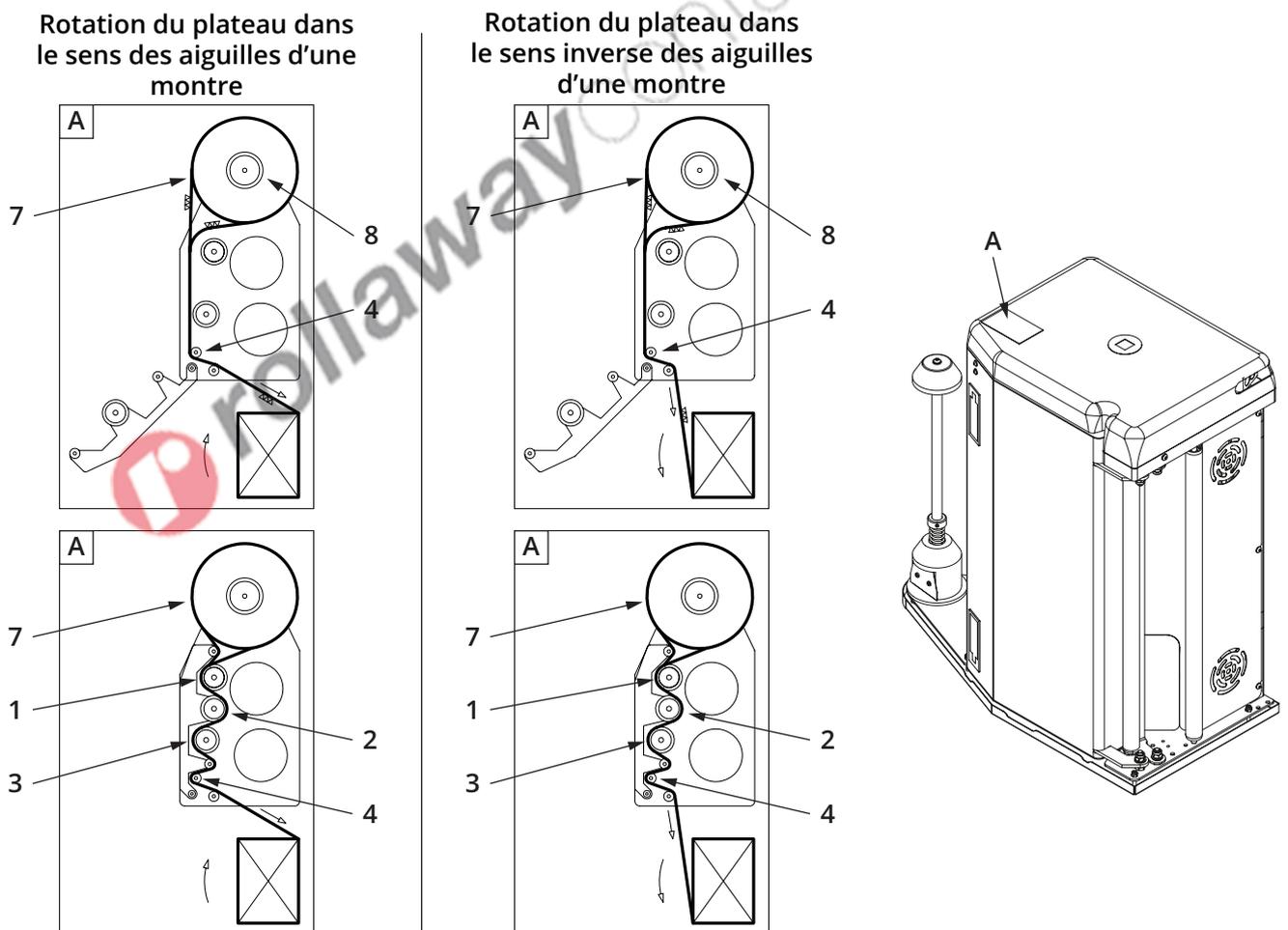


Figure 19

» Voir Figure 20 - pag. 35

Chariot version PS (MPS2)

Cette version du chariot permet de régler la tension d'application du film sur le banc .

Ce chariot permet de pré-étirer le film étirable. La valeur de pré-étirage est ajustable de **120 %** à **400 %**.

Le chariot est muni des composants suivants :

- un capteur **(4)** relié au rouleau de sortie qui est en mesure de relever la tension du film appliqué sur le banc;
- deux motoréducteur qui entraîne, à l'aide d'une transmission à engrenage, les rouleaux en caoutchouc **(1)**, **(2)** et **(3)**;
- 3 rouleaux fous qui ont pour but d'augmenter l'angle d'enroulement du film sur les rouleaux en caoutchouc.

Une carte électronique spéciale renferme le signal du capteur **(4)** et le réglage configuré au moyen de **F13-16 (F32-33)** fonctions paramètre dans le panneau de contrôle de façon à assurer le contrôle dynamique de la vitesse du moteur d'entraînement des rouleaux de pré-étirage et donc, la tension du film.

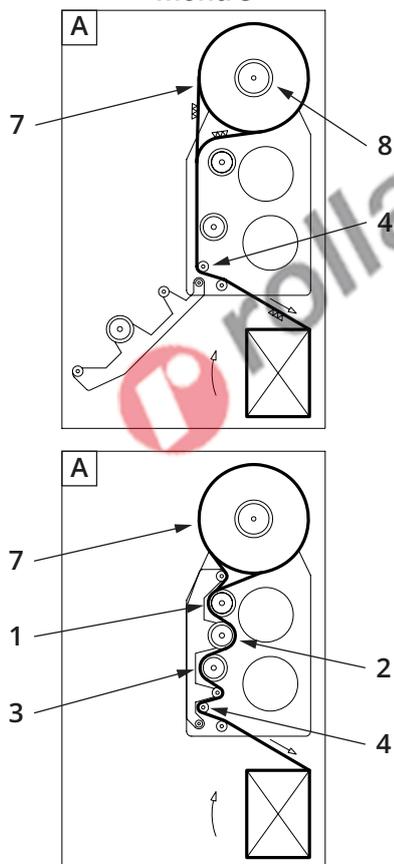
Au moyen de **F17-20** fonctions paramètre dans le panneau de contrôle commande la rotation du rouleau **(1)** et **(2)**. L'écart de vitesse qui se vérifie entre les rouleaux en caoutchouc **(1)**, **(2)** et **(3)** aboutit au processus de pré-étirage.



Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot.

- Placer le chariot en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Amener l'interrupteur général en position '**O**'-OFF.
- Enfiler la bobine (**7**) sur la goupille de centrage (**8**).
- Ouvrir le volet et introduire le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure (**A**), le symbole en triangle identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).
- Le schéma (**A**) est également collé sur le chariot.
- Refermer le volet après s'être assuré que les serrures sont enclenchées à fond.
- Amener l'interrupteur général en position '**I**'-ON.

Rotation du plateau dans le sens des aiguilles d'une montre



Rotation du plateau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

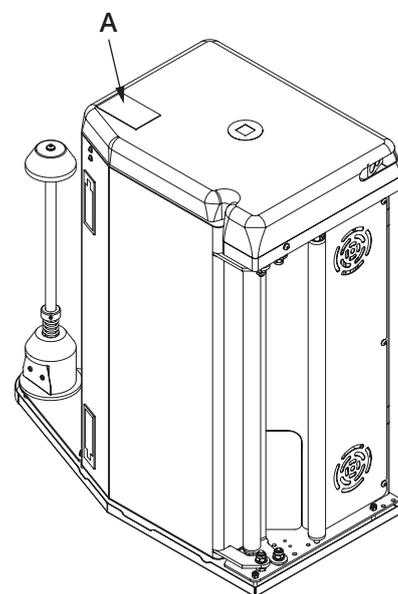
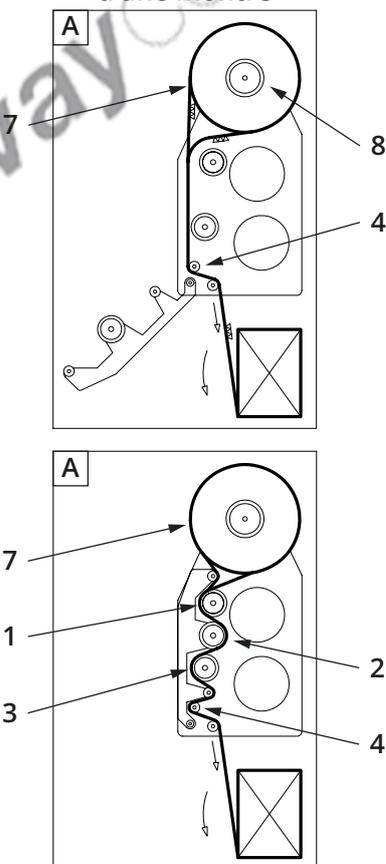


Figure 20

3.3.1 OPTIONS CHARIOTS

3.3.1.1 COUPE AUTOMATIQUE

Cycle automatique utilisable lorsque la machine est équipée d'un groupe de coupe, qui permet de couper le film à la fin du cycle.

Avec la lame (1), le groupe de coupe incise le film à la sortie du chariot ; il peut également être installé après l'achat de la machine.

Durant le dernier tour, le chariot porte-bobine bloque les rouleaux et après le délai paramétrée depuis « F27 », la machine s'arrête en tendant le film qui est incisé par la lame un nombre de fois paramétré avec « F26 ».

Après l'incision, la machine repart, le chariot distribue librement le film pendant une durée paramétrée depuis « F28 », après quoi elle bloque à nouveau les rouleaux, provoquant la rupture du film.

AVERTISSEMENT



Les options COUPE AUTOMATIQUE et COUPE EN BANDES ne peuvent pas être installées en même temps sur la machine ; l'installation de l'une exclut l'autre.

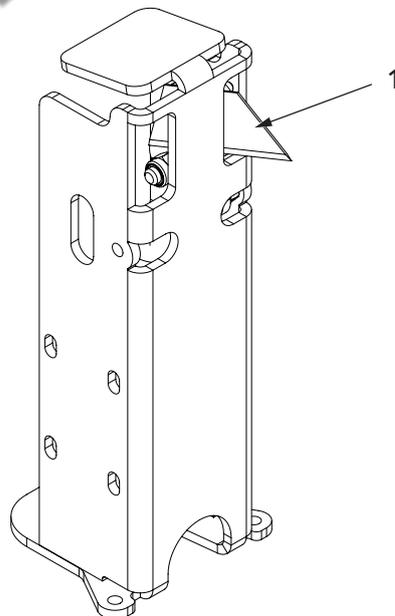


Figure 21

3.3.1.2 COUPE EN BANDES

Le dispositif de coupe en bandes peut inciser le film en 3, 4 ou 5 bandes. Il est utilisé pour stabiliser les produits qui ont besoin d'air (par ex. des fleurs, des fruits, des légumes) en utilisant un film étirable commun.

Le cadre (1) possède 2, 3 ou 4 lames (2) qui coupent le film au niveau des roues bombées (3) qui servent à maintenir les bandes de film étirable séparées.

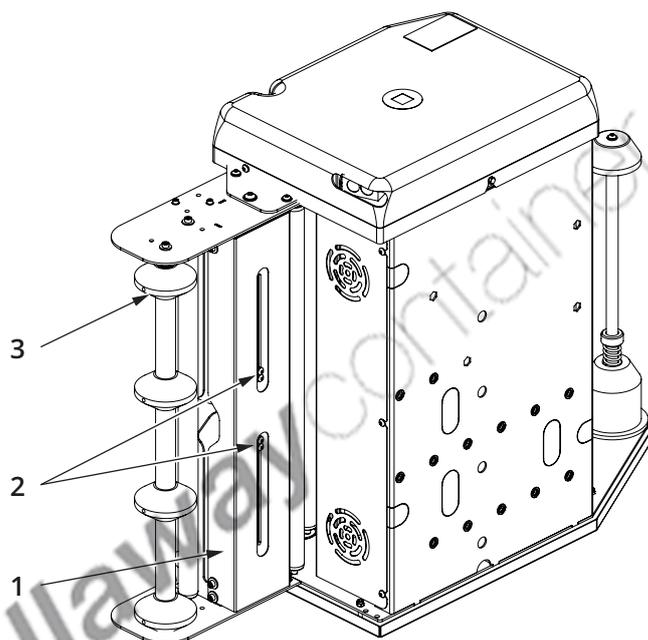


Figure 22

À l'aide des fonctions paramétrables depuis le tableau de commande, il est possible de configurer le cycle de banderolage de la manière suivante :

F55 permet d'inclure (**F55 = 1**) ou d'exclure (**F55 = 0**) la coupe en bandes.

F56 permet de retarder l'insertion de la coupe (**F56 = X secondes**) au démarrage de la machine pour partir avec la bande de film entière.

F57 et **F58** permettent de commander la coupe en haut du produit et plus précisément :

F57 permet de retarder l'insertion de la coupe (**F57 = X secondes**) au démarrage de descente en cas d'exclusion avec **F58 = 0**.

F58 permet d'inclure (**F58 = 1**) ou d'exclure (**F58 = 0**) la coupe en bandes durant l'exécution des tours de renfort hauts.

F59 permet de désactiver la coupe en phase de montée et d'arrêt :

- en montée après un délai (**F59** = X secondes) à partir de l'arrivée en haut du produit, la coupe est désactivée pour passer à la bande entière.
- - en phase d'arrêt, après un délai (**F59** = X secondes) à partir du début du ralentissement de la rotation, la coupe est désactivée en permettant à la dernière partie de film étirable de sortir non sectionnée du chariot de pré-étirage pour une gestion plus facile.

Au cas où l'on souhaite filmer la partie haute du produit en faisant déborder le film du haut du produit, il est recommandé de le faire avec le film étirable non coupé en bandes, le film étirable doit être en bande entière ; il faut donc paramétrer **F58 = 0** et **F57 = X**.

Si, à l'inverse, on ne souhaite pas faire déborder du haut, il est possible également de couper le film en bandes pendant les tours de renfort en haut en incluant la coupe à cette phase (**F58 = 1**).

AVERTISSEMENT



Les options COUPE AUTOMATIQUE et COUPE EN BANDES ne peuvent pas être installées en même temps sur la machine ; l'installation de l'une exclut l'autre.

3.3.1.3 ROPING (VERSION MANUELLE)

Le dispositif de roping manuel **(1)** sert à réduire la largeur du film jusqu'à former une corde et renforcer le cerclage du produit. Il peut être installé également dans un second temps en le fixant comme sur l'illustration ci-dessous.

Le dispositif se compose d'un châssis **(2)** sur lequel glisse, à l'aide d'un levier **(3)**, la roue rainurée **(4)** qui réduit la largeur du film étirable.

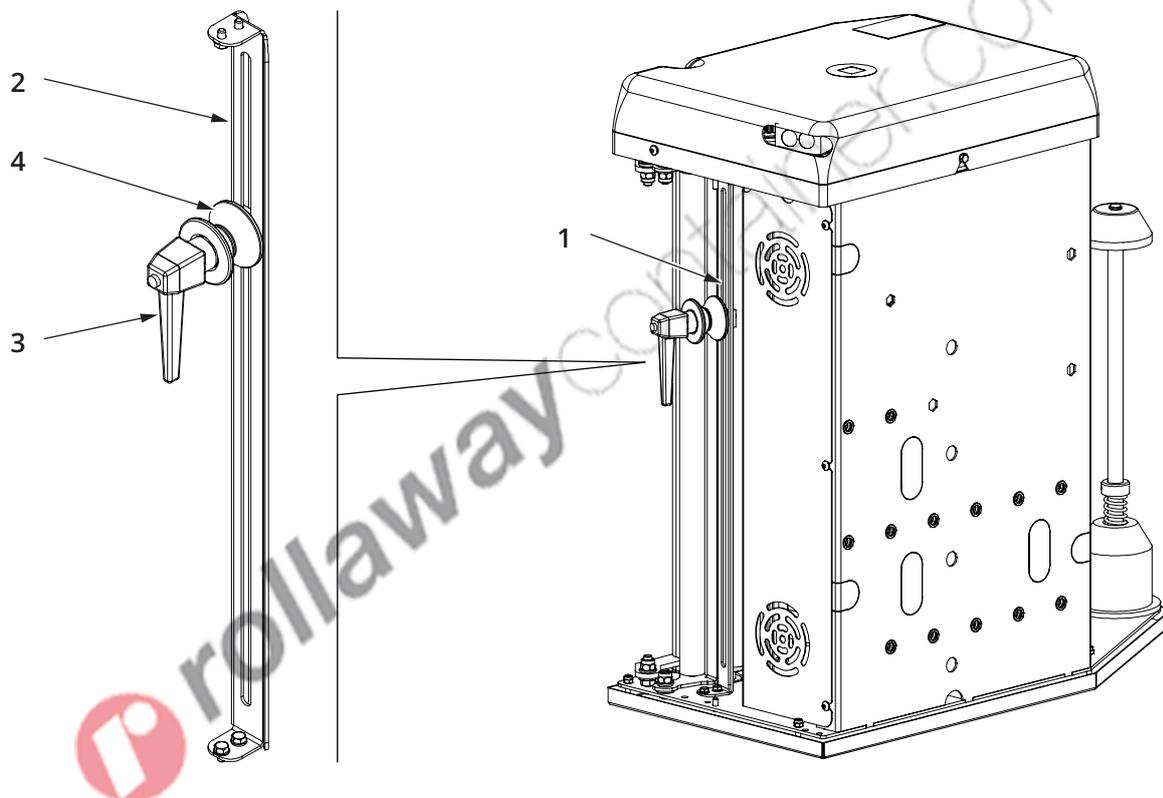
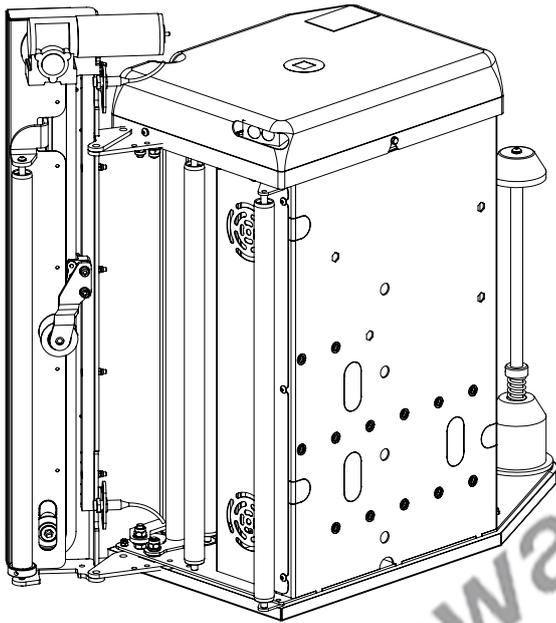


Figure 23

3.3.1.4 ROPING (VERSION AUTOMATIQUE)

Le dispositif de roping automatique sert à réduire la largeur du film jusqu'à obtenir une corde pour renforcer le cerclage du produit.

ROPING AUTOMATIQUE SIMPLE



ROPING AUTOMATIQUE DOUBLE

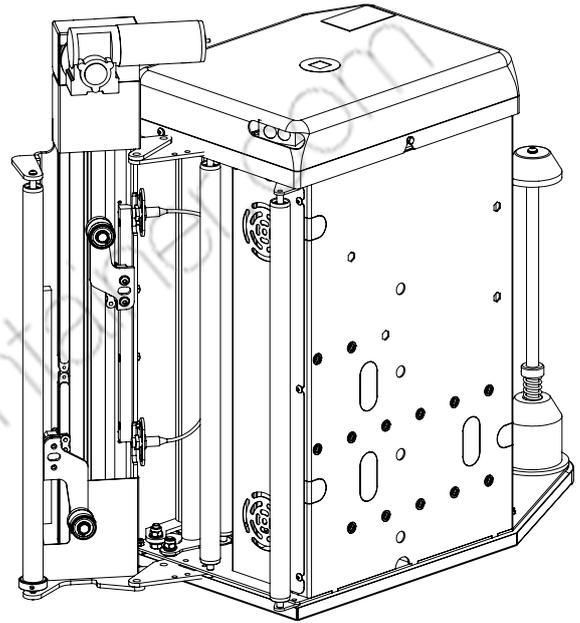


Figure 24

Le dispositif se compose d'un châssis (1) sur lequel est monté un anneau de chaîne (2) commandé par un motoréducteur (3). Un rouleau fou (4) est fixé sur ce châssis pour contraindre le film à suivre un trajet déterminé ; voir schéma (A). Une roue folle rainurée (6) est fixée à la chaîne (2) (ou deux roues en cas de roping double).

En actionnant le motoréducteur (3), la chaîne (2) déplace verticalement la roue folle rainurée (6) (ou les deux roues en cas de roping double) qui, en rencontrant la bande de film étirable, réduit sa largeur jusqu'à en faire une corde.

Deux capteurs sont montés sur le châssis (1) :

- le capteur (7) arrête la roue rainurée (6) en position basse qui correspond à la bande du film étirable réduit en corde.
- le capteur (8) arrête la roue rainurée (6) en position haute qui correspond à la bande de film étirable détendue.

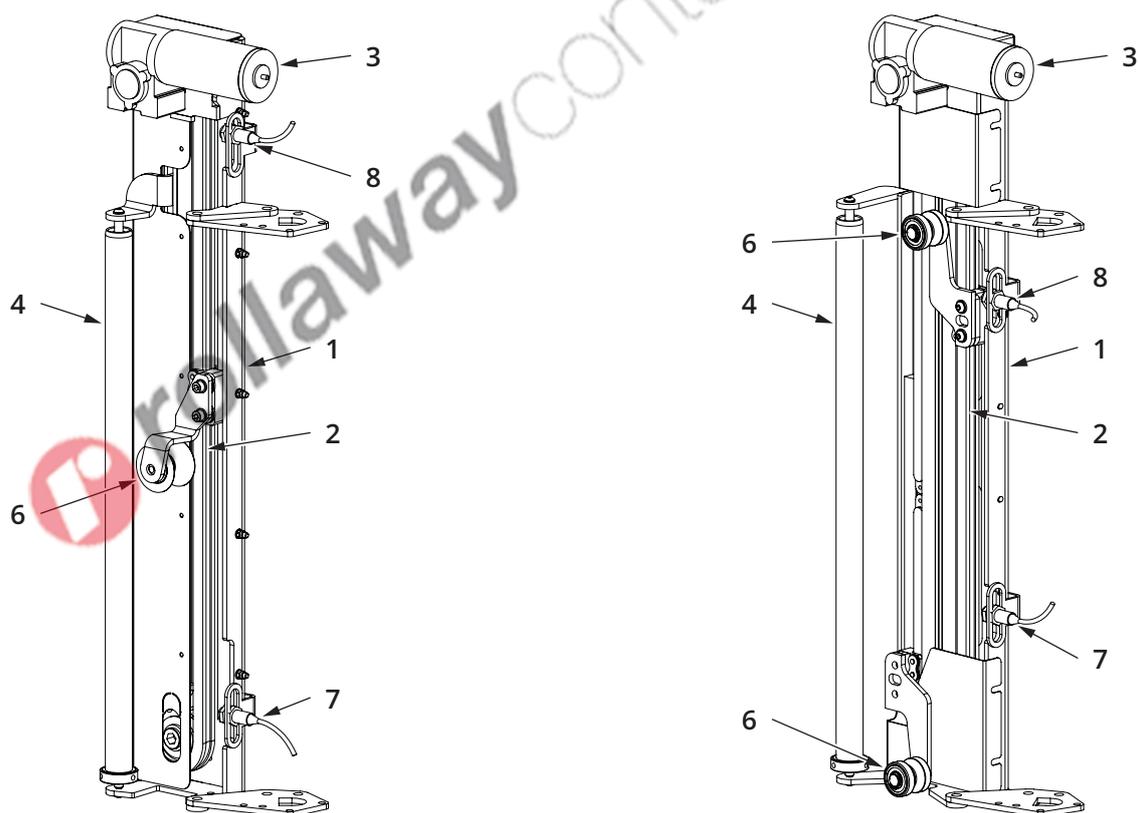


Figure 25

Insérer le film entre les rouleaux en suivant le trajet illustré sur le schéma (A) ; le symbole avec les triangles identifie le côté du film sur lequel est appliqué le collant (le cas échéant).

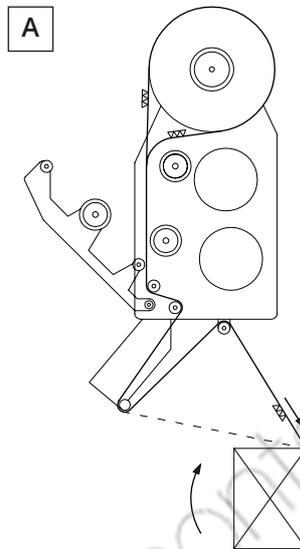


Figure 26

Parmi les fonctions paramétrables depuis le tableau de commande, il est possible de :

- Exclure (**F34=0**) ou inclure le dispositif et choisir le nombre de tours **X** à la base du produit (**F34=X**).
- Exclure (**F36=0**) ou inclure le dispositif et choisir le nombre de tours **X** en haut du produit (**F36=X**).
- Exclure (**F35=0**) ou inclure le dispositif pendant la montée du chariot (**F35=1** pendant toute la montée, **F35=2** jusqu'au renfort* exclu, **F35=3** du renfort* jusqu'aux tours hauts et **F35=4** uniquement pendant le renfort*).
- Exclure (**F37=0**) ou inclure le dispositif (**F37=1**) pendant la descente du chariot.
- Choisir le nombre de tours bas finaux (**F38=X**).
- Choisir la réduction de la bande de film en paramétrant la durée de réglage (**F39=X**).
- Activer la montée du chariot avec le dispositif inclus en haut du produit après avoir effectué les tours hauts avec film ouvert (**F63=X**).

(*) renfort paramétré avec **F7** et **F8**.

3.3.1.5 FILM BULLE

Cette option est utilisée pour assurer une plus grande protection au produit.

Un chariot (1) est ajouté pour recevoir la bobine de film bulle qui est appliqué entre le produit et le film étirable.

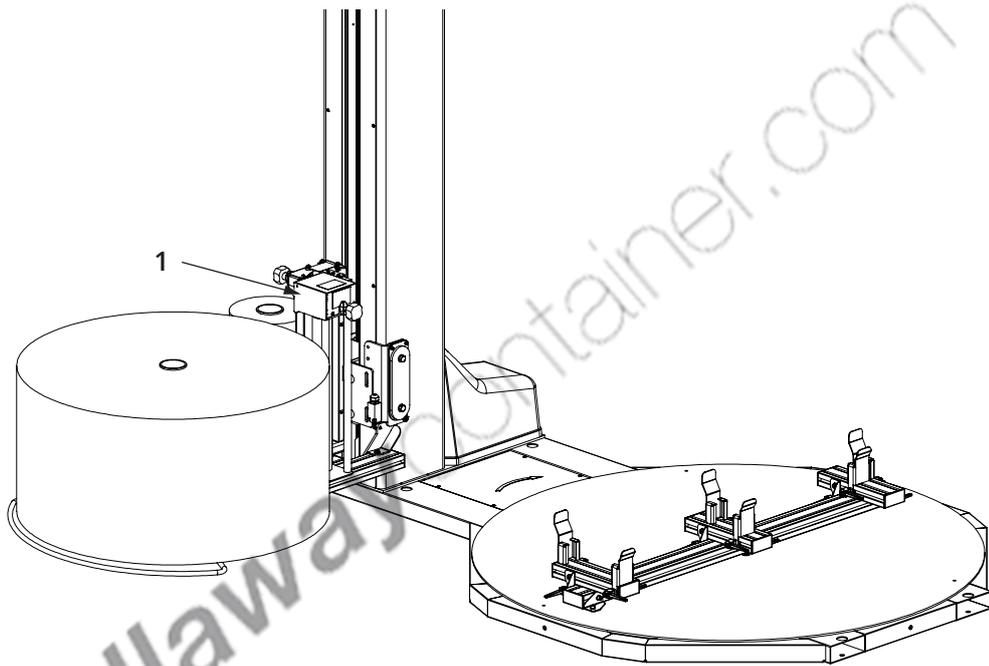


Figure 27

3.3.1.6 ROULEAU POUR FILET

Le rouleau pour filet permet de banderoler les produits à l'aide de bobines en filet de polyéthylène **(1)**.

L'utilisation de ce matériel est fortement indiquée pour le banderolage de produits qui nécessitent une ventilation ; la ventilation reste garantie également avec un nombre élevé de couches nécessaires à garantir la stabilité du produit.

Le rouleau pour filet joue le rôle de maintenir le filet en tension entre le produit et la bobine. Sur ce trajet, le filet ne subit aucun étirage.

Le rouleau pour filet en option se compose d'une goupille porte-bobine **(2)** avec un système de freinage amélioré et un rouleau **(3)** avec une finition extérieure particulière qui sont tous deux montés en remplacement des équivalents standard.

La goupille porte-bobine **(2)** freine la rotation de la bobine **(1)** pour garantir une meilleure prise du rouleau **(3)** sur le filet, le rouleau freiné, en faisant prise sur les mailles du filet, met le filet en tension vers le produit.

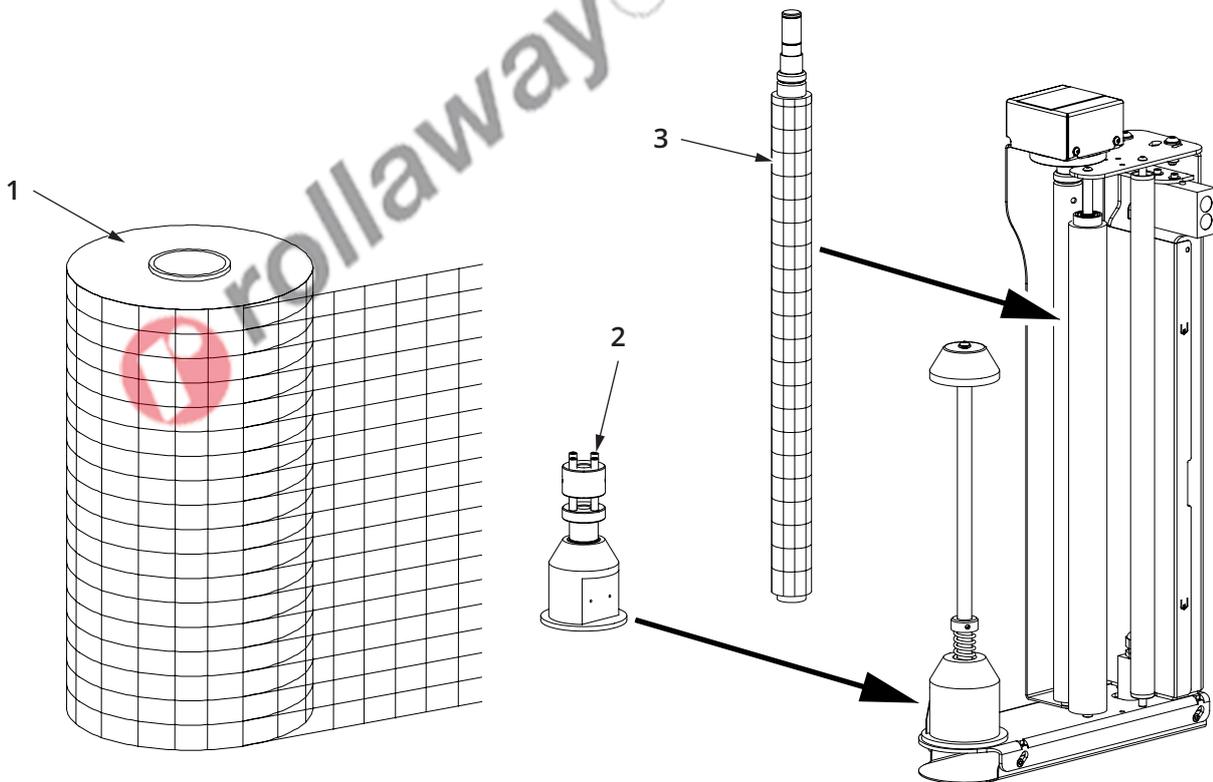


Figure 28

3.3.1.7 PESÉE DU FILM

Le pesage du film calcule la consommation de film étirable, exprimée en grammes ou en mètres, qui doit être utilisée pour filmer chaque produit.

À la fin de chaque cycle, la machine indiquera la consommation de film en affichant à l'écran **(F)** l'inscription « **LF** » (si exprimée en mètres) ou « **PF** » (si exprimée en grammes) et à l'écran **(V)** la quantité de mètres ou de grammes.

INFORMATIONS



Si le poids est exprimé en grammes, pour obtenir une bonne précision, il convient de configurer correctement dans le paramètre « F24 » l'épaisseur du film en microns (de 8 à 40).

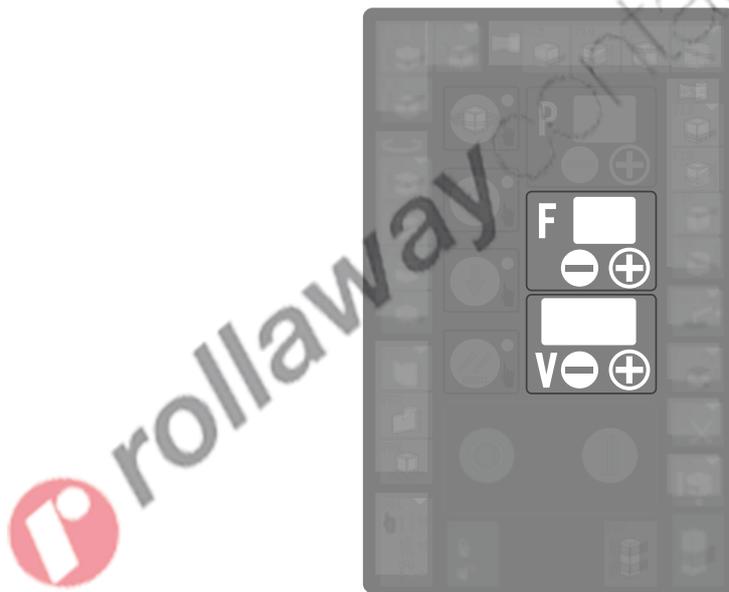


Figure 29

3.4 USAGE PREVU - USAGE CORRECT DESTINATION D'EMPLOI

La banderoleuse, qui doit être fixée au sol, a été conçue et réalisée pour enrouler un film étirable autour de produits de nature différente empilés sur des palettes afin de leur conférer une bonne stabilité et de les protéger contre l'humidité et la poussière durant le transport et le stockage.

Un dispositif de levage place la palette contenant les produits à emballer sur le plateau tournant; le film étirable est ensuite distribué par un chariot qui se déplace sur l'axe vertical selon la hauteur du produit à emballer.

Limites de travail

Des limitations d'emploi ont été prévues pour des raisons de sécurité: elles concernent les dimensions de la machine et du plateau tournant. Les produits à emballer doivent respecter les limites de travail de la machine spécifiées pour la charge maximale et l'encombrement maximum, en fonction du diamètre (\varnothing) du plateau tournant, comme illustré dans le tableau.

Film étirable

Utiliser un film présentant des caractéristiques appropriées au type de chariot et au type d'application d'emballage à laquelle la machine est destinée; toujours choisir le film en tenant compte des caractéristiques indiquées sur la fiche de sécurité correspondante.

Utiliser un film étirable perforé pour permettre la ventilation des produits emballés qui génèrent de la condensation (produits organiques frais: fruits, légumes, plantes, etc.).

Employer un film couvrant pour protéger les produits sensibles à la lumière.

Dimension maximum du produit à filmer

Version avec embase	Ø	X	Z	STD	STD	STD	OPT	OPT	OPT	W (kg)
				2200	2500	2700	3200	3500	3900	
Standard	1500	1200	800							
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200	2200	2500	2700	3200	3500	3900	2000
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
1900		1000								
Riveté	1500	1200	800	2200	-	-	-	-	-	1500
	1650	1200	1000							
Transpalette	1650	1200	1000	2200	2500	2700	3200	3500	3900	1200
	1800	1200	1200							
Bas profil	1650	1200	1000	2200	2500	2700	3200	3500	3900	1200

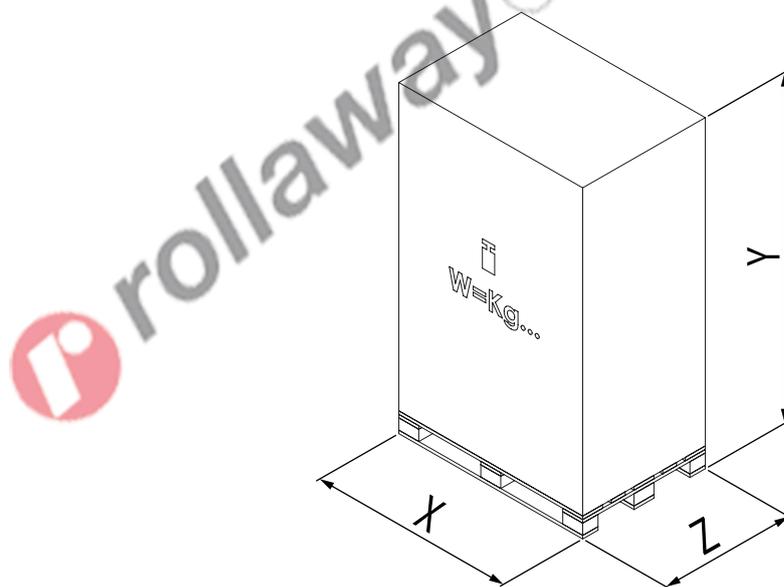


Figure 30

 rollawaycontainer.com

3.5 USAGE NON PREVU ET NON AUTORISE - USAGE INCORRECT PREVISIBLE ET IMPREVISIBLE

L'utilisation de la banderoleuse de palettes pour des opérations non autorisées, un usage incorrect et un entretien insuffisant peuvent entraîner des risques graves pour la santé et la sécurité de l'opérateur et des personnes exposées et compromettre le bon fonctionnement et la sécurité de la machine.

Les actions énumérées ci-après constituent une liste de cas possibles, raisonnablement prévisibles, d'usage incorrect de la machine.

- NE JAMAIS monter sur le plateau tournant.
- NE JAMAIS lancer le cycle de travail lorsque des personnes se trouvent à proximité de la machine.
- NE JAMAIS laisser des personnels non qualifiés ou des personnes de moins de 16 ans utiliser la machine.
- NE JAMAIS abandonner le poste de commande durant la phase de travail.
- NE JAMAIS charger sur la machine des récipients contenant des produits toxiques, corrosifs, explosifs et inflammables.
- NE JAMAIS lancer le cycle de travail lorsque la charge n'est pas placée au centre du plateau tournant.
- NE JAMAIS lancer le cycle de travail lorsque le produit chargé est bloqué à l'extérieur de la machine.
- NE JAMAIS utiliser la machine en plein air ou dans des conditions ambiantes non admises.

3.6 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET EMISSIONS SONORES

- Dimensions hors-tout	Voir Figure 31 - pag. 51
- Poids net de la carcasse machine	350 kg
- Tension d'alimentation	230 Volt
- Fréquence d'alimentation	50/60 Hz
- Phases	(1+N/PE)
- Courant nominal	10 A
- Courant de fuite	25 mA environ
- Puissance installée	1 kW (std)1,2kW (chariot PS-MPS2)
- Film étirable	17/30 µm
- Diamètre interne du tube bobine	Ø 76 mm
- Hauteur de la bobine	500 mm
- Poids maximum de la bobine	16 kg
- Vitesse du chariot	1 ÷ 4 m/min
- Vitesse du plateau min. ÷ max.	4 ÷ 12 tours/min

Nuisance sonore

Conformément à l'annexe 1 de la directive machines 2006/42CE le fabricant declare que les emissions sonores de la machine en question rentrent dans les limites de 70 dB(A).

DIMENSIONS DE LA MACHINE										DIMENSIONS DE LA RAMP	
Ø	A	B	D	E	F	Std 2500	Opt 3000	Opt 3300	Opt 3700	H	I
1500	1510	2350	2700								
1650	1660	2350	2700	75	1400	2800	3300	3600	4000	1000	1500
1800	1810	2650	3000								
2200	2230	3050	3400								

DIMENSIONS DU CORPS PRESSEUR													
Std	Opt	Opt	Opt	Std	Opt	Opt	Opt		Std	Opt	Opt	Opt	
2500	3000	3300	3700	2500	3000	3300	3700		2500	3000	3300	3700	
L	L	L	L	M	M	M	M	N	O	O	O	O	
2750	3250	3550	3950	2100	2600	2900	3300	500	2100	2600	2900	3300	

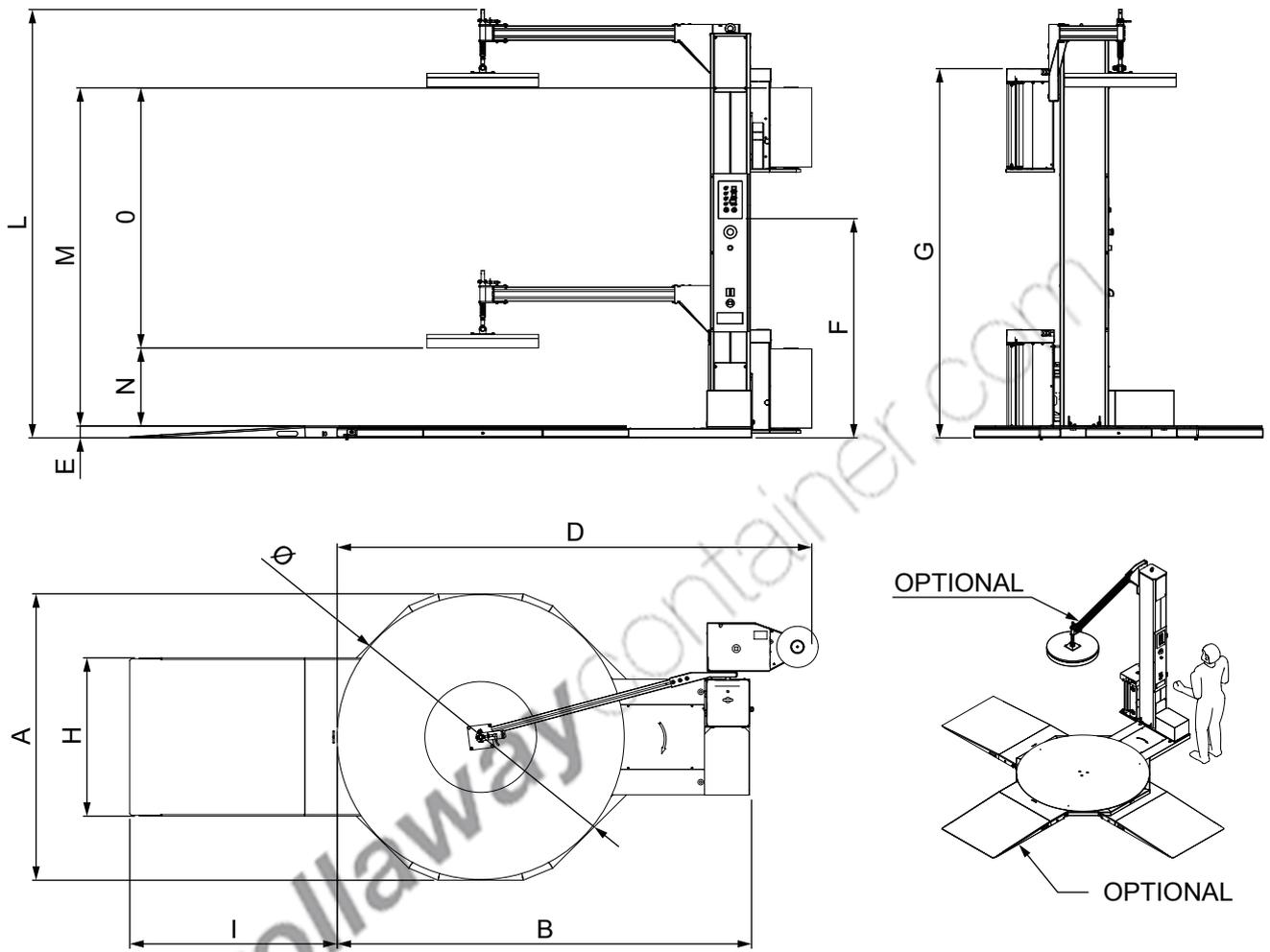


Figure 31

3.7 POSTES DE TRAVAIL ET DE COMMANDE

» Voir Figure 32 - pag. 53

POSTE A - Zone de commande

L'opérateur doit occuper le poste lorsque la machine exécute le cycle de travail.

C'est depuis ce poste que l'opérateur gère le démarrage, l'arrêt et les modes de fonctionnement de la machine. De plus, l'opérateur peut contrôler visuellement le cycle de travail et déclencher le dispositif d'arrêt d'urgence en cas de situations potentiellement dangereuses.

POSTE B - Zone de commande

Dans la zone de travail l'opérateur exécute les opérations suivantes:

- accrochage du film à un coin de la palette avant le début du cycle de travail;
- coupe du film à la fin du cycle de travail.

DANGER



Les opérations d'accrochage et de coupe du film doivent être exécutées lorsque la machine est en état d'arrêt cycle et le plateau tournant arrêté.

POSTE C - Zone d'entretien

Dans la zone d'entretien l'opérateur exécute les opérations suivantes:

- changement de la bobine de film;
- réglage de la tension du film si la bobine est montée sur le chariot.

AVERTISSEMENT

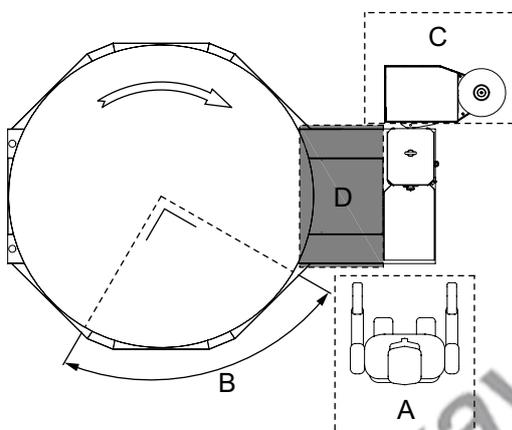


Pour toutes les opérations effectuées au poste «C» le chariot doit être positionné complètement en bas et la machine arrêtée.

DANGER

DEFENSE ABSOLUE DE TRAVERSER LA ZONE CENTRALE DE LA MACHINE SIGNALÉE PAR «D».

Rotation du plateau dans le sens des aiguilles d'une montre



Rotation du plateau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

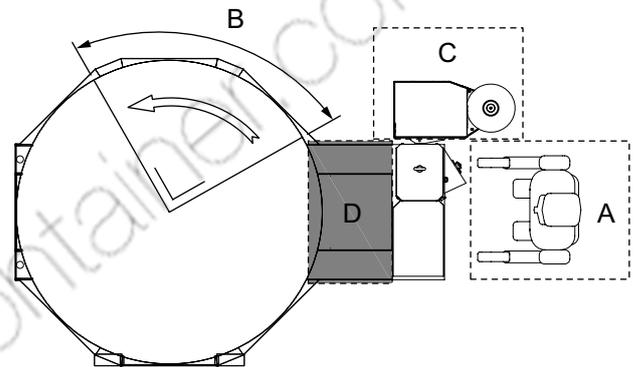


Figure 32

4 TRANSPORT-MANUTENTIONSTOCKAGE

4.1 EMBALLAGE ET DEBALLAGE

La machine peut être expédiée de différentes façons pour répondre aux exigences du type de transport adopté :

- Machine posée sur une plate-forme en bois et recouverte d'une bâche en plastique transparent.
- Machine emballée dans une caisse en bois de dimensions adéquates.
- Machine posée sur une plate-forme en bois et protégée par une caisse à claire-voie en bois.

Au moment de réceptionner la machine, s'assurer que l'emballage n'a pas été endommagé durant le transport ou qu'il n'a pas été ouvert, ce qui pourrait signifier que certaines des pièces contenues à l'intérieur ont été enlevées. Amener la machine encore emballée le plus près possible du lieu d'installation prévu et procéder au déballage en ayant soin de vérifier que la fourniture correspond au cahier des charges.

DANGER



Le choix des engins de levage et des machines de transport doit se faire en fonction des dimensions, du poids, de la géométrie de la machine et de ses composants. La capacité des engins de levage doit être supérieure (avec une marge de sécurité) au poids des composants devant être transportés.

Remarque : Signaler sans tarder la présence de dégâts ou de pièces manquantes au service après-vente et au transporteur avec clichés photographiques à l'appui.

Vérifier qu'il ne reste dans l'emballage aucun élément de petite taille de la machine.

Effectuer une inspection détaillée des conditions générales. Pour l'élimination des différents matériaux qui constituent l'emballage, se conformer à la réglementation applicable en matière de préservation de l'environnement.

AVERTISSEMENT



Les opérations de déchargement et de manutention requièrent la présence d'une tierce personne qui assurera si besoin est la signalisation durant le transport.

AVERTISSEMENT



LE FABRICANT décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par : l'exécution d'interventions incorrectes, des personnels non qualifiés ou le recours à des engins inappropriés.

4.2 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE

AVERTISSEMENT



Pour le levage et le transport de la machine EMBALLEE, se servir EXCLUSIVEMENT d'un chariot élévateur ayant une charge de hissage adéquate. TOUT AUTRE DISPOSITIF ANNULE LA GARANTIE EN CAS D'EVENTUELS DOMMAGES OCCASIONNES A LA MACHINE.

INFORMATIONS



LE POIDS DE L'EMBALLAGE EST EN GENERAL INDIQUE SUR LA CAISSE.

DANGER



AVANT DE PROCEDER A UNE QUELCONQUE OPERATION, TOUJOURS S'ASSURER DE L'ABSENCE DE PERSONNES EXPOSEES DANS LES ZONES DE DANGER (DANS CE CAS, TOUTE LA ZONE QUI ENTOURE LES PARTIES DE LA MACHINE DOIT ETRE CONSIDEREE COMME UNE ZONE DE DANGER).

Dimensions de l'emballage: 2900x2000x550 mm

Poids de l'emballage: 600 kg

* Machine std.

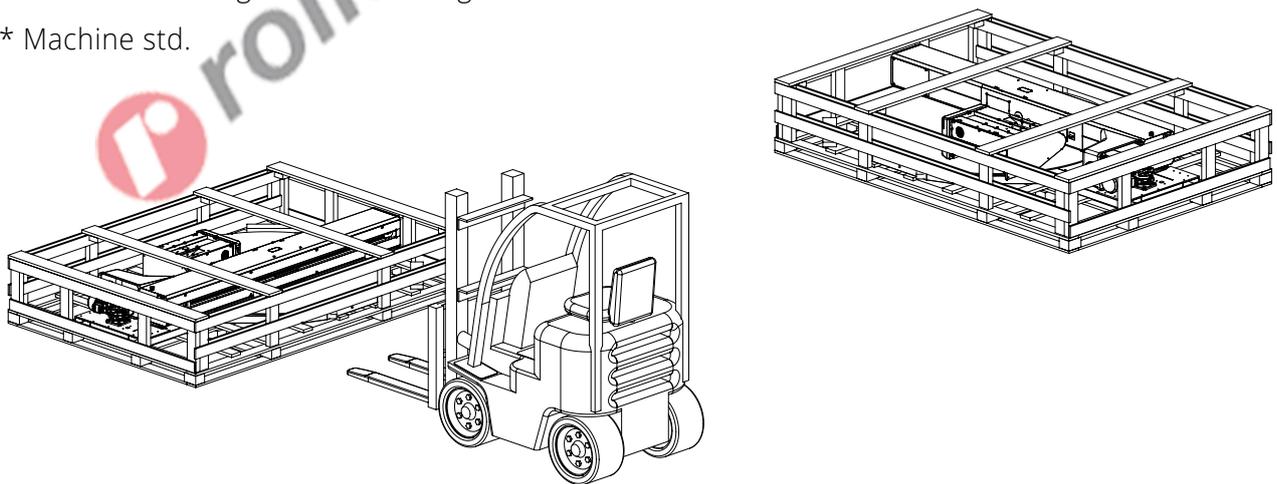


Figure 33

4.3 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DÉBALLÉE

» Voir Figure 34 - pag. 56

- Sortir la machine de l'emballage comme illustré sur la figure.
- Glisser avec le plus grand soin et le plus loin possible les fourches du chariot élévateur dans les guides prévus à cet effet (A), signalés par le pictogramme (B).
- Soulever et transporter la machine sur son lieu d'installation.

AVERTISSEMENT



Pour le levage et le transport de la machine EMBALLÉE, se servir EXCLUSIVEMENT d'un chariot élévateur ayant une charge de hissage adéquate. Tout autre dispositif ANNULE LA GARANTIE en cas d'éventuels dommages occasionnés à la machine.

DANGER



LE RISQUE DE CHOC PROVOQUE PAR UN MOUVEMENT SUBIT LIE A UN DESEQUILIBRE DES PARTIES DE LA MACHINE A LA SUITE D'UNE RUPTURE OU D'UN GLISSEMENT DES COURROIES N'EN DEMEURE PAS MOINS. EFFECTUER LES OPERATIONS DE LEVAGE A FAIBLE VITESSE ET DE MANIERE CONTINUE (SANS SECOUSSES NI IMPULSIONS).

DANGER



AVANT DE PROCEDER A UNE QUELCONQUE OPERATION, TOUJOURS S'ASSURER DE L'ABSENCE DE PERSONNES EXPOSEES DANS LES ZONES DE DANGER (DANS CE CAS, TOUTE LA ZONE QUI ENTOURE LES PARTIES DE LA MACHINE DOIT ETRE CONSIDEREES COMME UNE ZONE DE DANGER).

Poids net: 500 kg

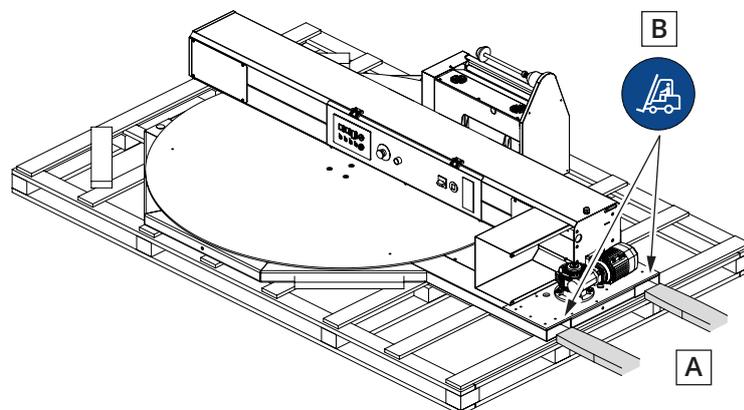


Figure 34

Pour soulever la machine montée, procéder comme suit :

» Voir Figure 35 - pag. 57

- Glisser avec le plus grand soin et le plus loin possible les fourches du chariot élévateur dans les guides prévus à cet effet **(A)**, signalés par le pictogramme **(B)**.
- Soulever et transporter la machine.

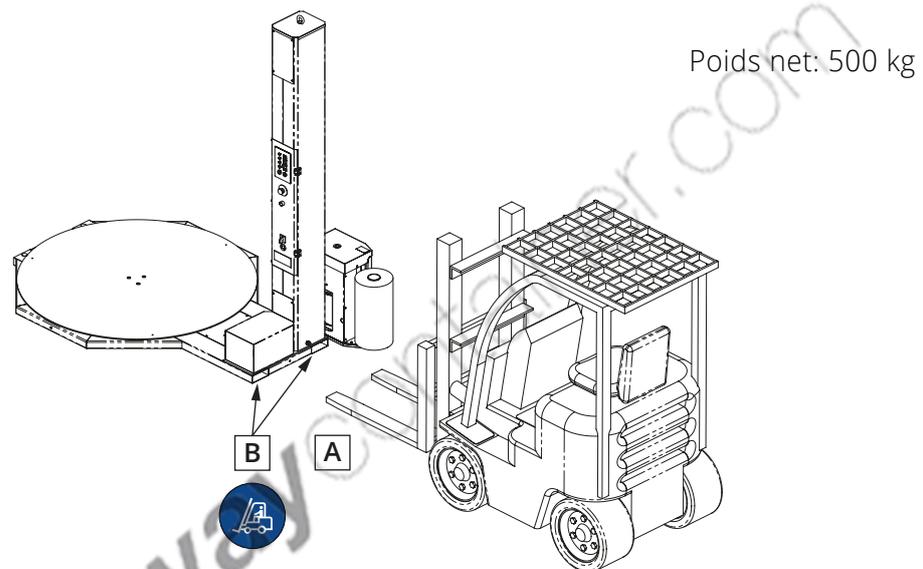


Figure 35

AVERTISSEMENT



La machine avec embase bas profil ne peut pas être déplacée montée.

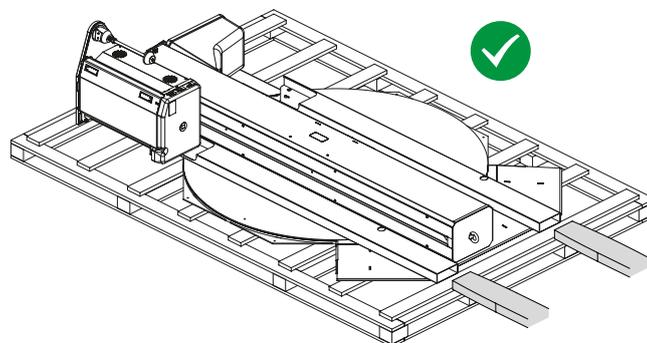


Figure 36

4.4 STOCKAGE DE LA MACHINE EMBALLEE ET DEBALLEE

Si l'on prévoit de ne pas utiliser la machine sur une longue période, il est bon de vérifier que le lieu de stockage convient au type d'emballage adopté (caisse, conteneur, etc.). vérifier les conditions de stockage.

En cas d'inactivité de la machine et de stockage de cette dernière dans un lieu approprié aux caractéristiques techniques, il convient de graisser les pièces de coulissement. En cas de doutes, contacter le service après-vente du fabricant.

Le fabricant décline toute responsabilité si l'utilisateur ne prend pas la peine de préciser ou de demander les informations ci-dessus.



rollawaycontainer.com

The logo for rollawaycontainer.com, consisting of a red circle containing a white stylized 'i' or 'r' shape, followed by the text "rollawaycontainer.com" in a grey, sans-serif font.

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONS AMBIANTES ADMISES

Température :

La machine doit fonctionner régulièrement dans des locaux dont la température ambiante est comprise entre + 5°C et + 40°C.

Conditions atmosphériques :

L'installation électrique fonctionne correctement en présence de conditions atmosphériques où l'humidité relative ne dépasse pas 50% à une température de 40°C et 90% à une température allant jusqu'à 20°C (en l'absence de condensation). Si les conditions ambiantes ne se prêtent pas au fonctionnement de la machine, Le Fabricant pourra fournir, sur demande, des solutions destinées à y remédier (ex : climatiseurs, résistances thermostatiques, etc.).

Altitude:

Altitude d'utilisation égale ou inférieure à 1 000 mètres au-dessus du niveau de la mer.

Éclairage :

Éclairage minimal nécessaire et indispensable : 300 - 500 lux.

DANGER



En version standard, la machine n'est ni conçue ni pré-équipée pour travailler dans des locaux ayant une atmosphère explosive ou à risque d'incendie.

5.2 ENCOMBREMENT REQUIS POUR L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN

» Voir Figure 37 - pag. 61

Laisser un espace libre suffisant sur le côté du plateau réservé aux opérations de chargement et de déchargement. Il doit par ailleurs permettre le passage des chariots élévateurs ou autres engins requis pour l'entretien et le chargement des bobines de film.

Les autres côtés de la machine doivent se trouver le plus près possible des murs latéraux ou des barrières fixes afin d'empêcher tout accès facile.

Dans tous les cas de figure, il convient de se référer au schéma convenu avec le fabricant au moment de la commande.

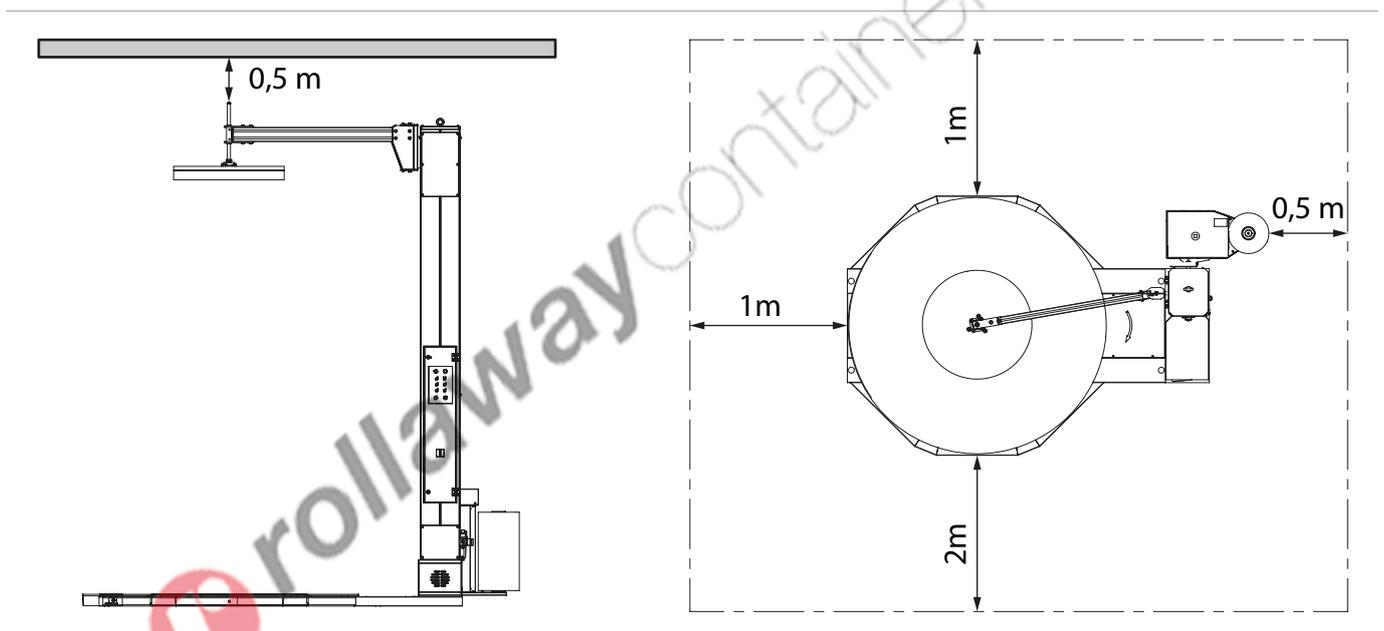


Figure 37

5.3 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

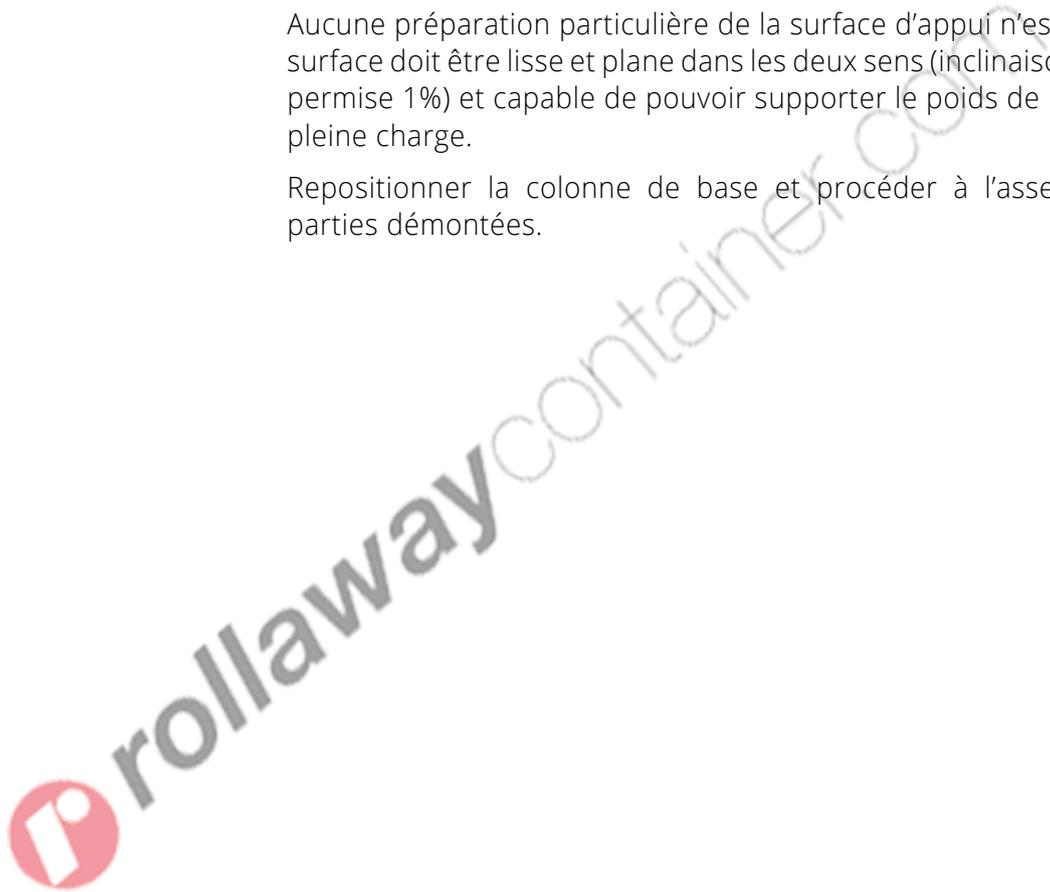
5.3.1 MACHINE STANDARD

Dans sa version standard, la machine est expédiée comme suit :

- colonne de base retournée sur le plateau tournant ;
- presseur (éventuellement fourni) démonté.

Aucune préparation particulière de la surface d'appui n'est requise. La surface doit être lisse et plane dans les deux sens (inclinaison maximum permise 1%) et capable de pouvoir supporter le poids de la machine à pleine charge.

Repositionner la colonne de base et procéder à l'assemblage des parties démontées.



» Voir Figure 38 - pag. 63

REPOSITIONNEMENT DE LA COLONNE DE BASE

A) Prendre les vis prévues pour la fixation de la colonne de base.

DANGER



Le soulèvement de la colonne doit être effectué en utilisant un dispositif de levé adapté (1) Accrocher au piton d'arrimage monté sur la colonne

B) Soulever la colonne de base (2).

C) Enfiler les sur le côté (3) et procéder à l'ancrage de la colonne sur l'embase de la machine (4).

D) Monter le carter de protection du bloc moteur (5) en le fixant à l'aide des vis.

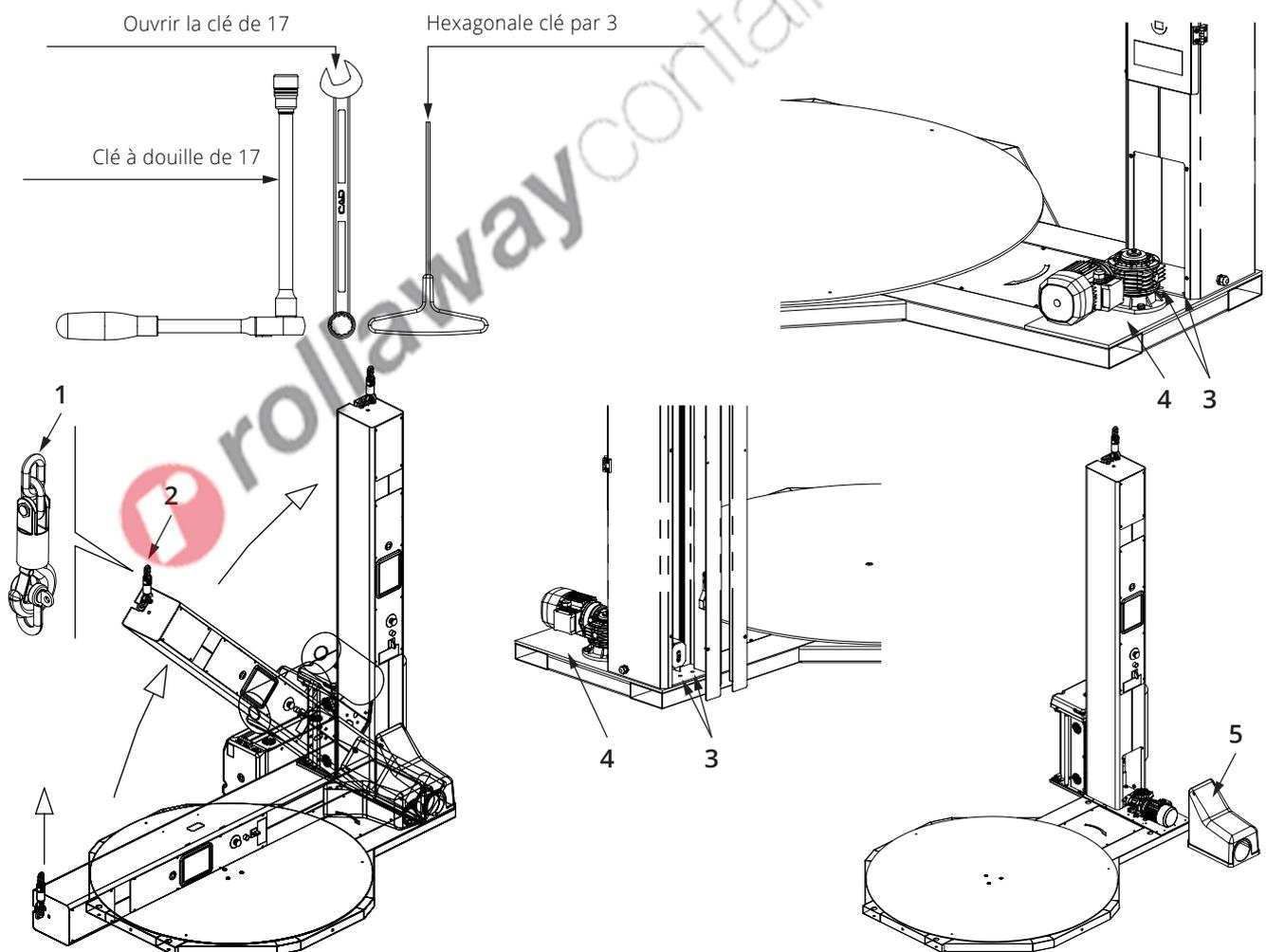


Figure 38

MONTAGE DU CHARIOT

» Voir Figure 39 - pag. 64

- A) Se procurer la visserie fournie pour la fixation du chariot.
- B) Visser partiellement les vis **(1)** avec les rondelles **(2)** dans les trous/découpes **(3)** en laissant 5 à 10 mm d'espace entre la rondelle et la découpe.

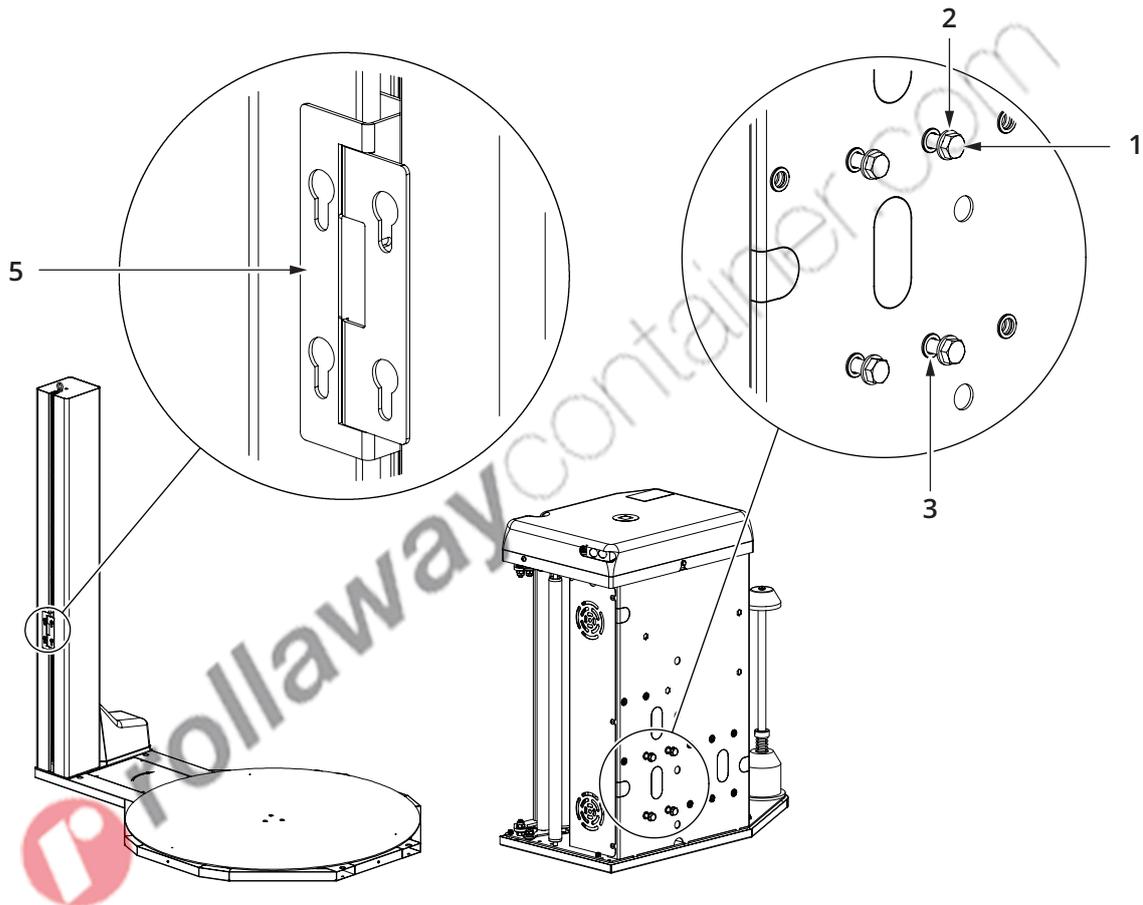


Figure 39

DANGER



Un chariot d'un poids supérieur à 25 kg doit être soulevé par deux personnes.

» Voir Figure 40 - pag. 65

- C) Soulever le chariot (4) et le fixer sur le support (5) en insérant les vis dans les trous pré-formés (6) (figure A).
- D) Faire descendre le chariot jusqu'à ce que les vis arrivent à la fin du trou oblong (6) (figure B).
- E) Serrer les vis (1) pour fixer le chariot (4) (figure B).

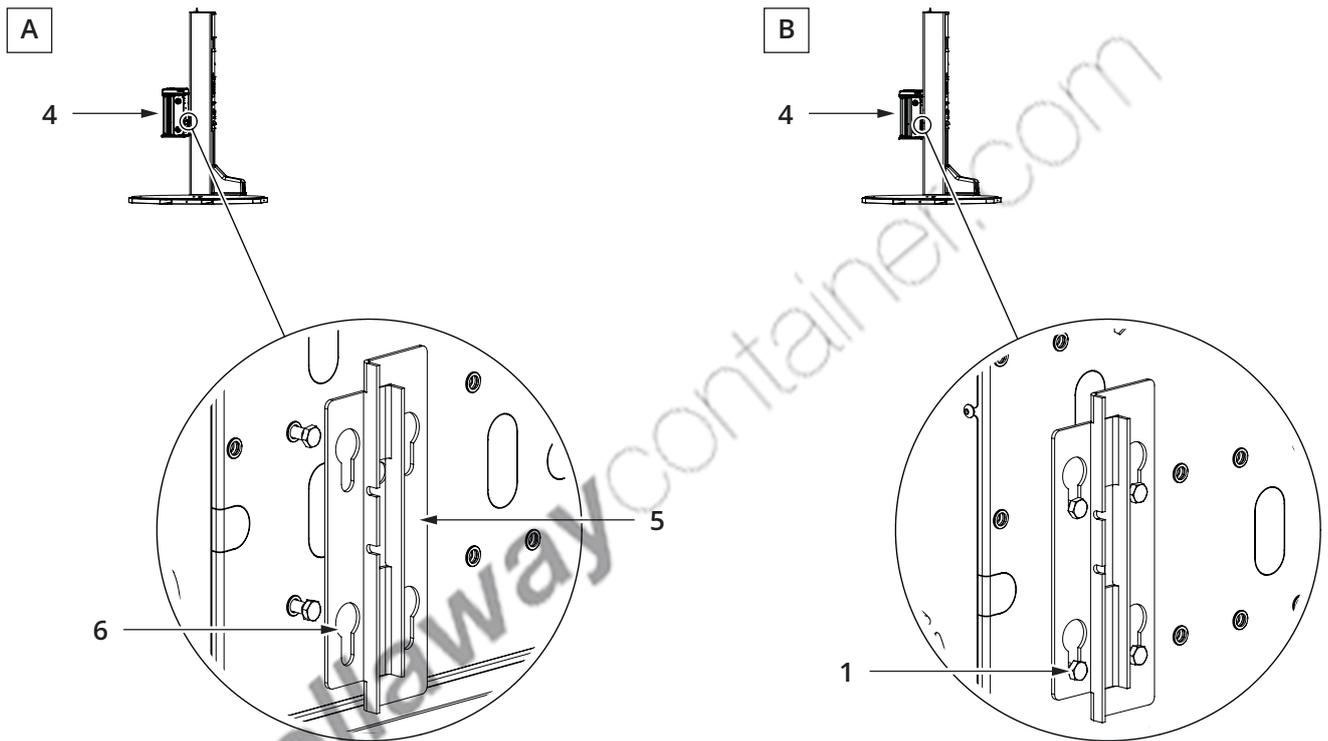


Figure 40

MONTAGE DU PRESSEUR (FACULTATIF)

» Voir Figure 41 - pag. 66

Après avoir soulevé et fixé la colonne, procéder au montage du bras presseur.

- A) Se procurer la visserie fournie.
- B) Soulever le bras complet **(1)** jusqu'à la fixation **(2)**, visser et bloquer les vis **(3)**.
- C) Brancher le câble **(4)** au connecteur **(5)**.

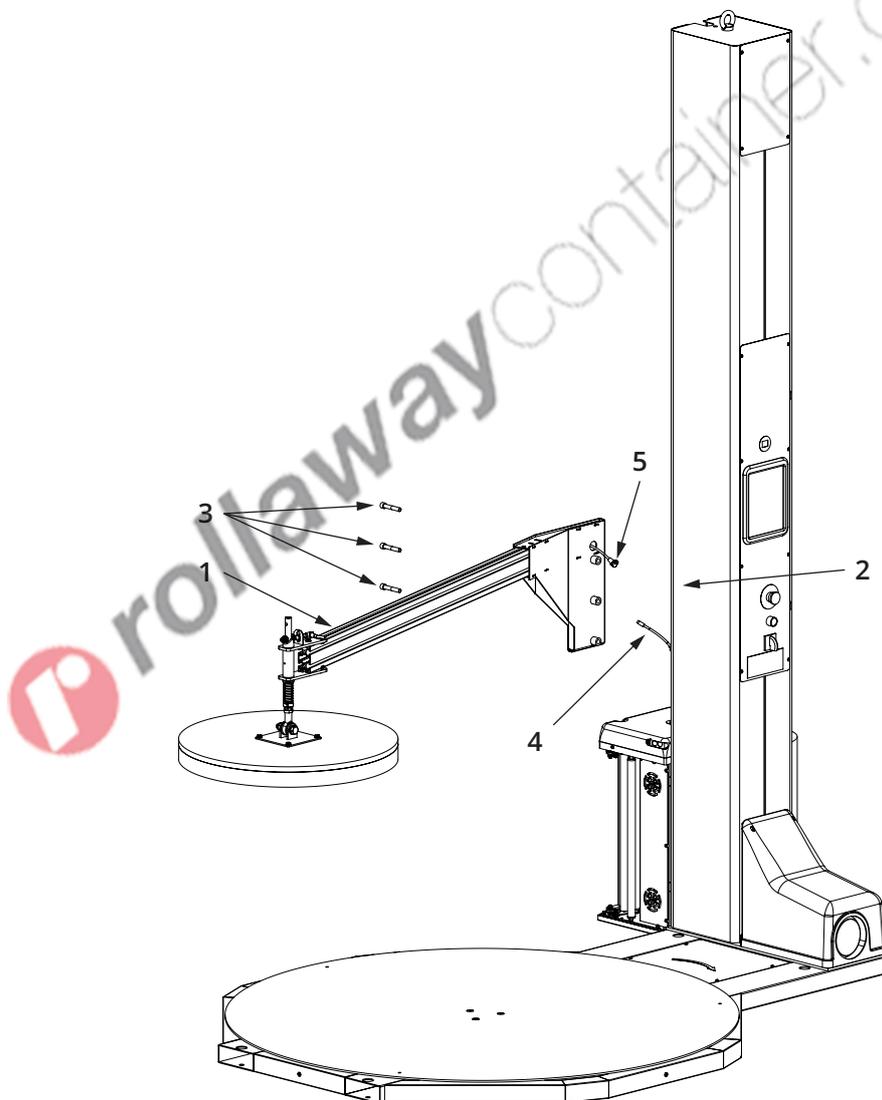


Figure 41

ANCRAGE AU SOL

» Voir Figure 42 - pag. 67

- A) Pratiquer les trous dans le sol aux points **(1-2-3-4)** en passant à travers les trous percés sur l'embase de la machine.
- B) Introduire les vérins d'acier dans les trous et serrer.

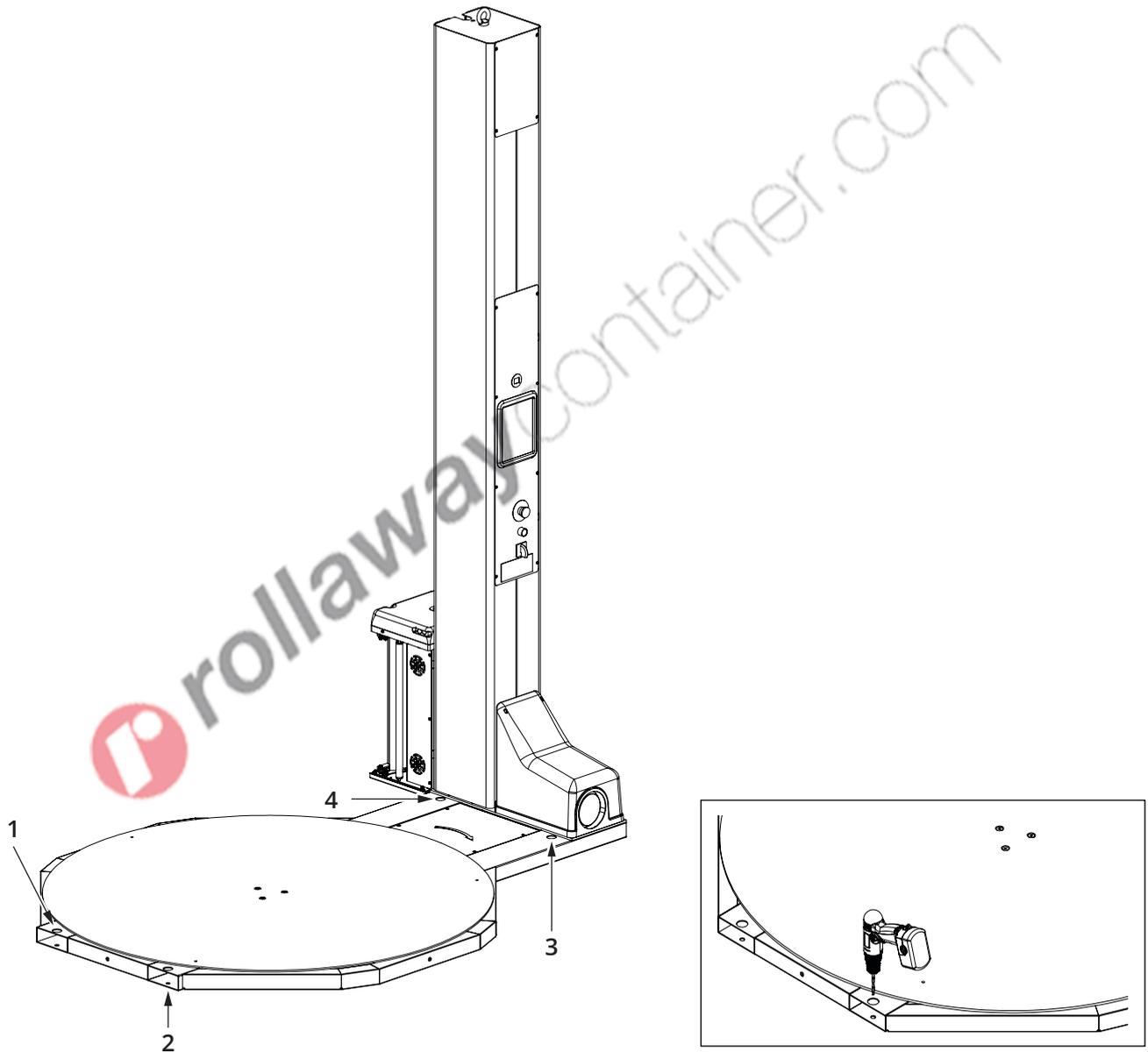


Figure 42

5.3.2 BAS PROFIL

MACHINE BAS PROFIL ANCRAGE AU SOL AVEC EMBASE BAS PROFIL

- A) Placer la machine dans la position souhaitée et retirer les supports **(B)** pour la manipulation de la machine **(A)**.

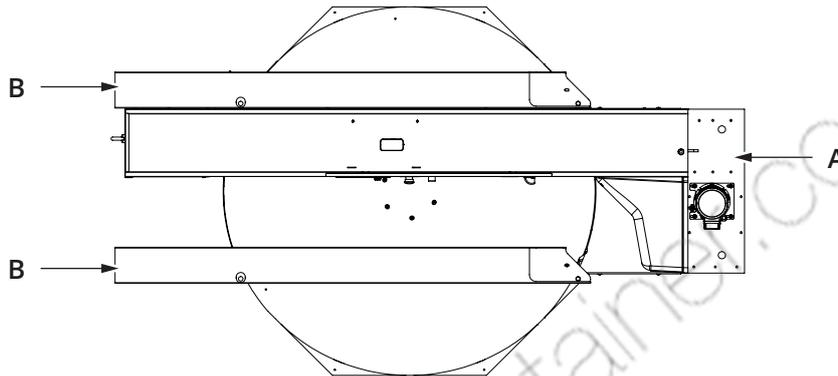


Figure 43

- B) Effectuer les trous dans le sol aux points **(1-2-3-4)** en passant à travers les trous présents sur la base de la machine.
- C) Insérer les goujons en acier dans les trous et serrer.
- D) Placer la rampe **(5)** en face des trous et la fixer avec les vis **(6)**.
S'il y a plusieurs rampes, répéter l'opération pour chaque rampe.

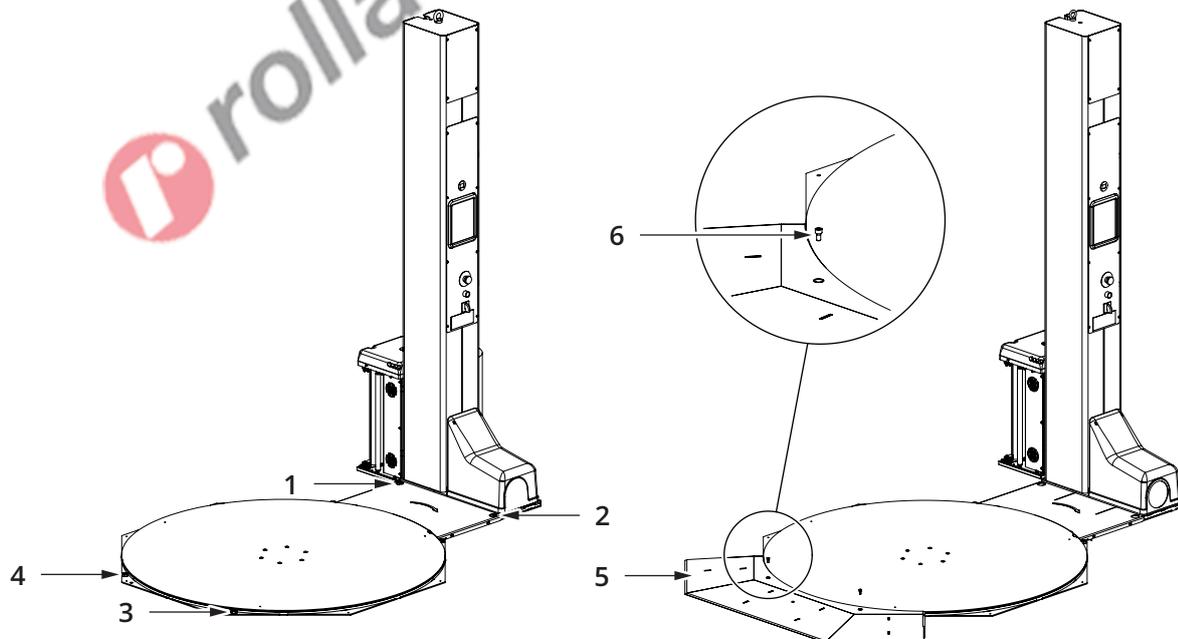


Figure 44

5.3.3 MACHINE TRANSPALETTE

ANCRAGE AU SOL MACHINE TRANSPALETTE

» Voir Figure 45 - pag. 69

- A) Retirer les quatre carters de protection (1-2-3-4).
- B) Pratiquer les trous dans le sol aux points (5-6-7-8-9-10-11-12) en passant à travers les trous percés sur l'embase de la machine.
- C) Introduire les vérins d'acier dans les trous et serrer.
- D) Remonter les deux carters de protection (1-2-3-4).

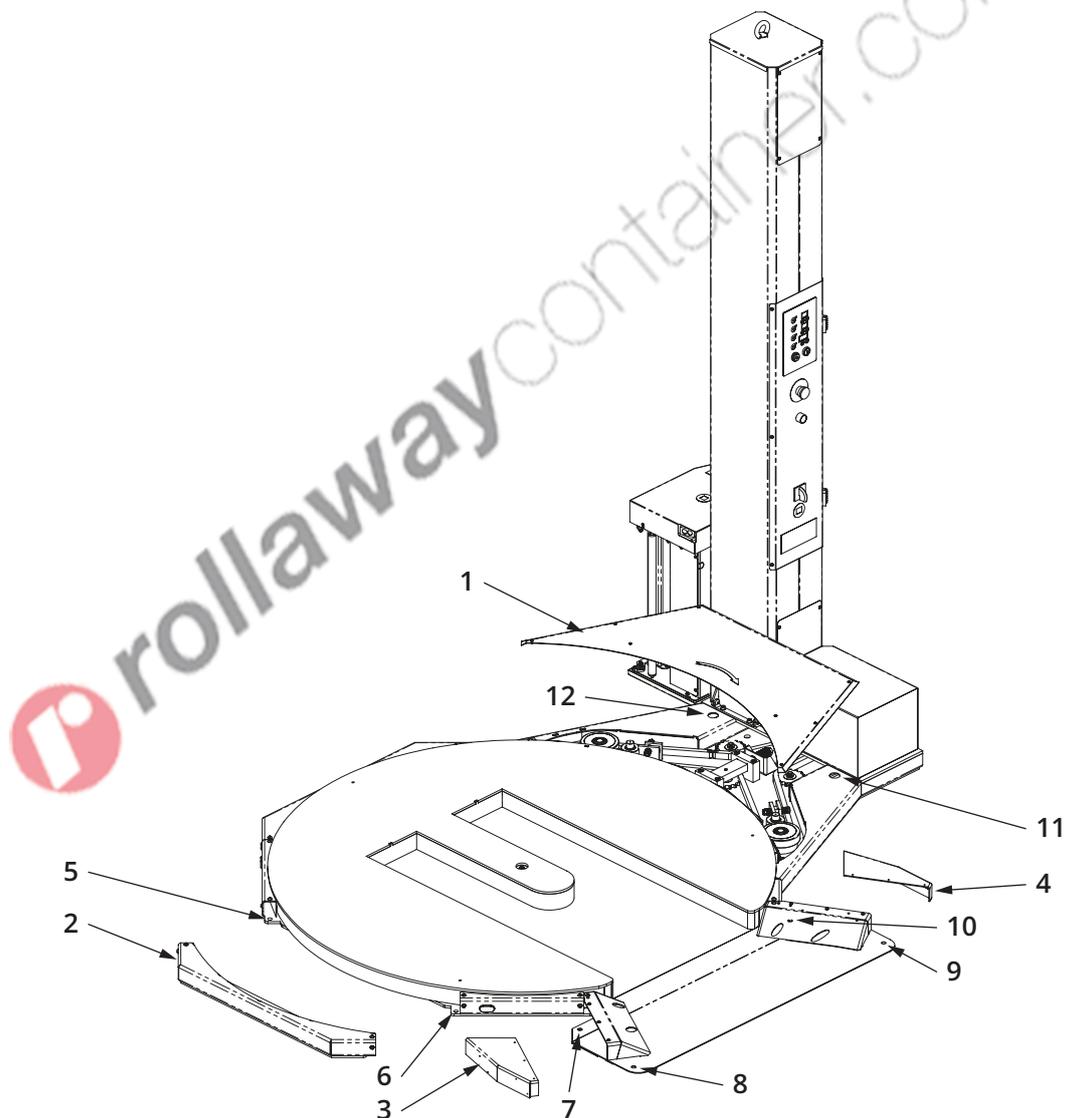


Figure 45

POSITIONNEMENT DE LA RAMPE POUR ENTRÉE DE LA MACHINE TP

» Voir Figure 46 - pag. 70

La machine peut être livrée avec la rampe d'entrée déjà montée, ou démontée mais préparée pour être montée sur le côté choisi lors de la commande.

Pour effectuer le montage, procéder comme suit :

- A) Retirer les carters (1) et (2).
- B) Placer la rampe (3) sur le côté ouvert de l'embase (4).
- C) Visser et bloquer les vis (5).
- D) Brancher le connecteur (6) au capteur (7).
- E) Remonter les carters (1) et (2).

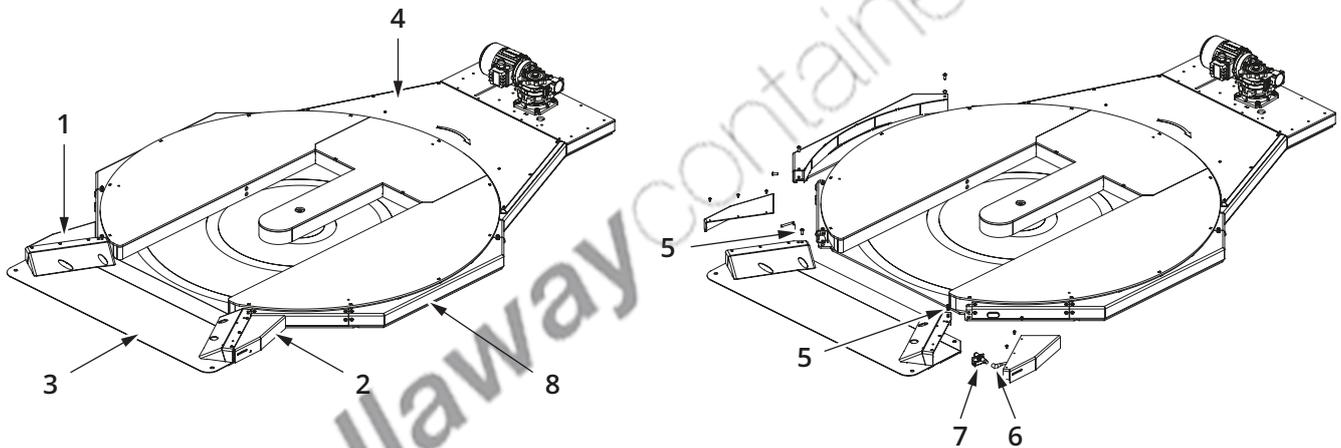


Figure 46

» Voir Figure 47 - pag. 71

Pour monter la rampe sur un côté différent de celui prévu ou pour la déplacer, procéder comme suit :

- A) Retirer les carters (1) et (2).
- B) Débrancher le connecteur (6) du capteur (7).
- C) Retirer les vis (5) et détacher la rampe (3) de l'embase (4).
- D) Une fois choisi le côté sur lequel remonter la rampe (3), démonter le carter (8) en retirant les vis (9).

INFORMATIONS



En fonction du sens de rotation du plateau, les carters (8) contiennent le câble du connecteur (6). Si tel est le cas, le câble doit être retiré avant le carter, en le faisant glisser vers l'arrière.

- E) Remonter la rampe (3) et le carter (8) à leurs nouveaux emplacements, visser et bloquer les vis (5) et (9).
- F) Ramener à travers le trajet fourni par les carters (8) le connecteur (6) vers le capteur (7) et le brancher à celui-ci.
- G) Remonter les carters (1) et (2).

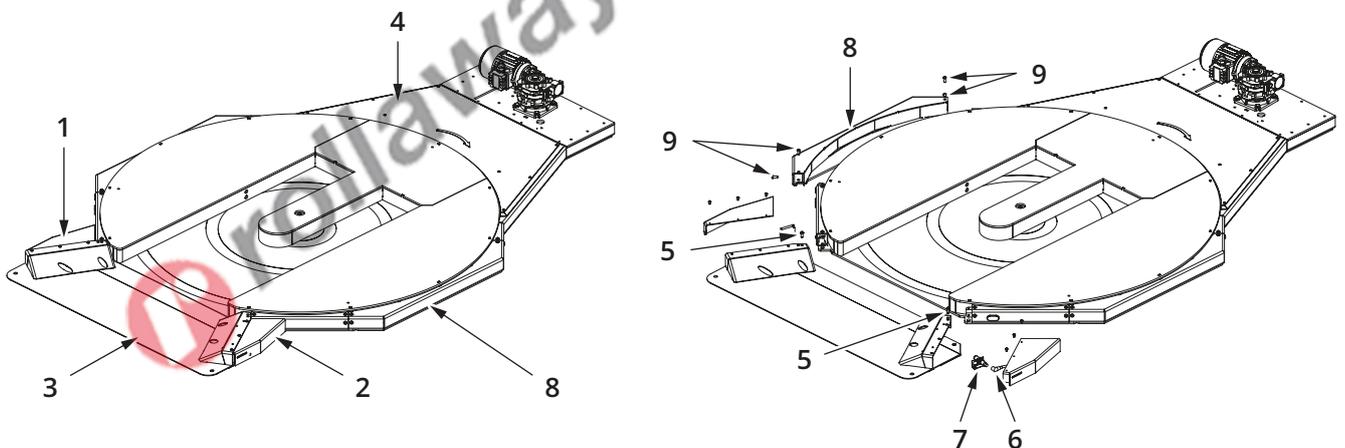


Figure 47

» Voir Figure 48 - pag. 72

H) Déplacer le réflecteur (10) dans la bonne position de sorte que lorsque l'ouverture du plateau tournant (11) est au niveau de la rampe (3), le réflecteur (10) se trouve au niveau du capteur (12) qui est et reste dans cette position quelle que soit la position de la rampe (3). Pour faciliter l'opération, faire tourner manuellement le plateau jusqu'à ce que le réflecteur (10) arrive au niveau du côté ouvert, le retirer, dévisser les vis (13), faire tourner à nouveau le plateau jusqu'à ce que le nouvel emplacement de fixation pour le réflecteur (10) arrive au niveau du côté ouvert, le fixer en réutilisant les mêmes vis (13).

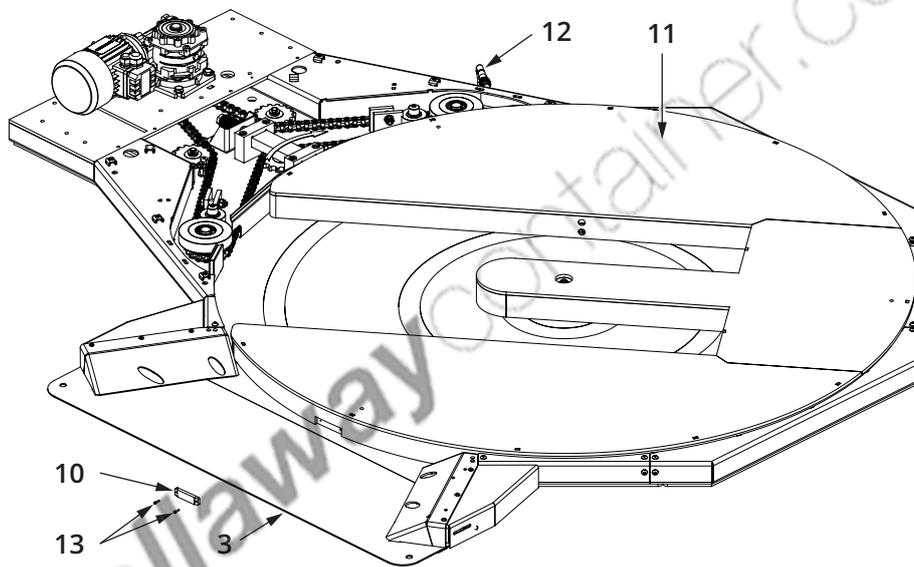


Figure 48

» Voir Figure 49 - pag. 72

- I - pour emplacement sur le devant
- II - pour emplacement sur la droite
- III - pour emplacement sur la gauche

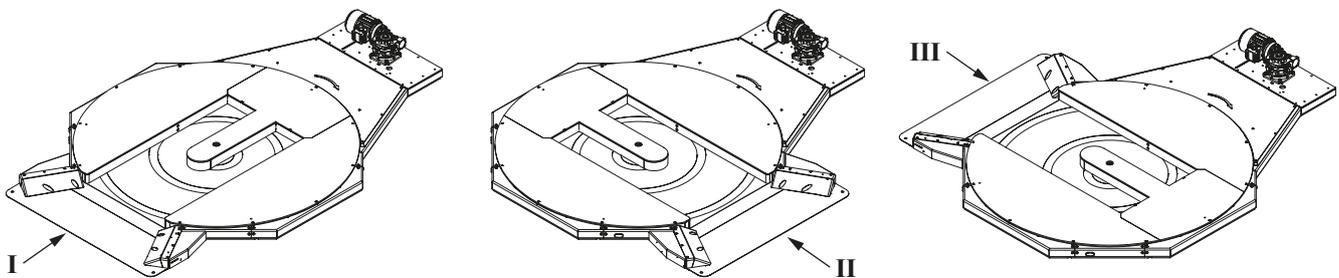


Figure 49

MONTAGE DES RAMPES (FACULTATIF)

» Voir Figure 50 - pag. 73

La rampe peut être montée sur trois côtés de l'embase.

Pour effectuer le montage, procéder comme suit:

- Visser partiellement la vis **(1)** dans l'embase et introduire le trou oblong de la rampe du haut vers le bas.
- Mettre le plan de la rampe au niveau du plateau tournant à l'aide de la vis **(3)**.
- Ajuster la distance **(X)** de la rampe par rapport au plateau tournant à l'aide des vis **(2)**, régler la distance à $2 \div 5$ mm (max.).
- Serrer la vis **(1)**.
- Serrer les contre-écrous.

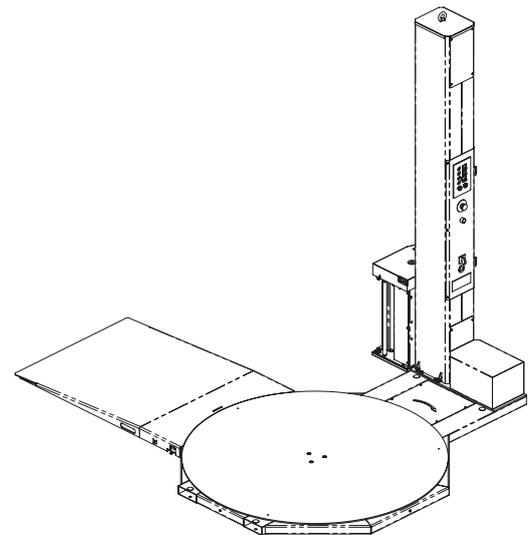
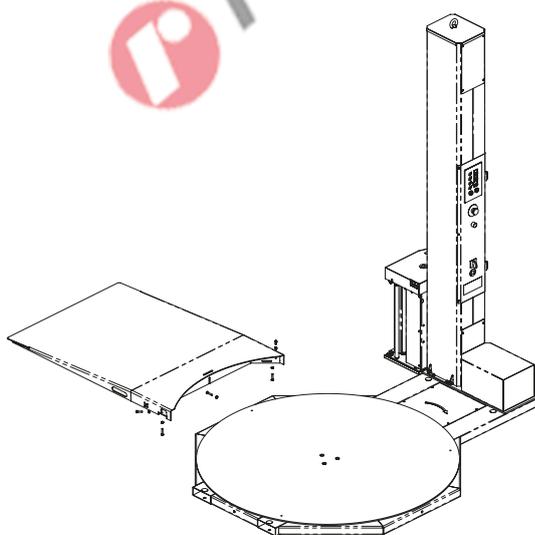
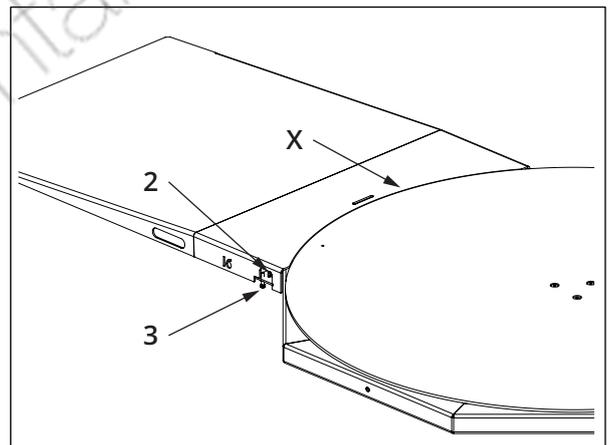
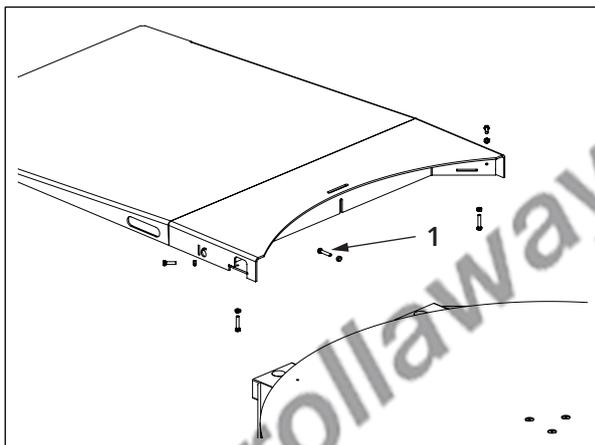


Figure 50

5.3.4 MACHINE ENCASTRÉE AU SOL (AVEC CHÂSSIS)

» Voir Figure 51 - pag. 74

Avant de procéder à l'assemblage de la machine, réaliser la zone d'encastrement en suivant le schéma qui représente le trou de référence (A).

Creuser un trou d'au moins 8 cm de profondeur (cf. A).

Cimenter le gabarit au ras du sol (B), aplanir le fond du trou et remplir les zones non utilisées (B1) comme précisé sur la fiche technique du gabarit.

Le cas échéant, retirer les tubes croisés (B2), insérer la machine (C1) et fixer les secteurs (C2) autour du plateau en les centrant et en les fixant avec les vis (C3), la distance entre le plateau tournant et les secteurs doit être ajustée à $2 \div 5$ mm (max).

Le montage complet se trouve dans (D).

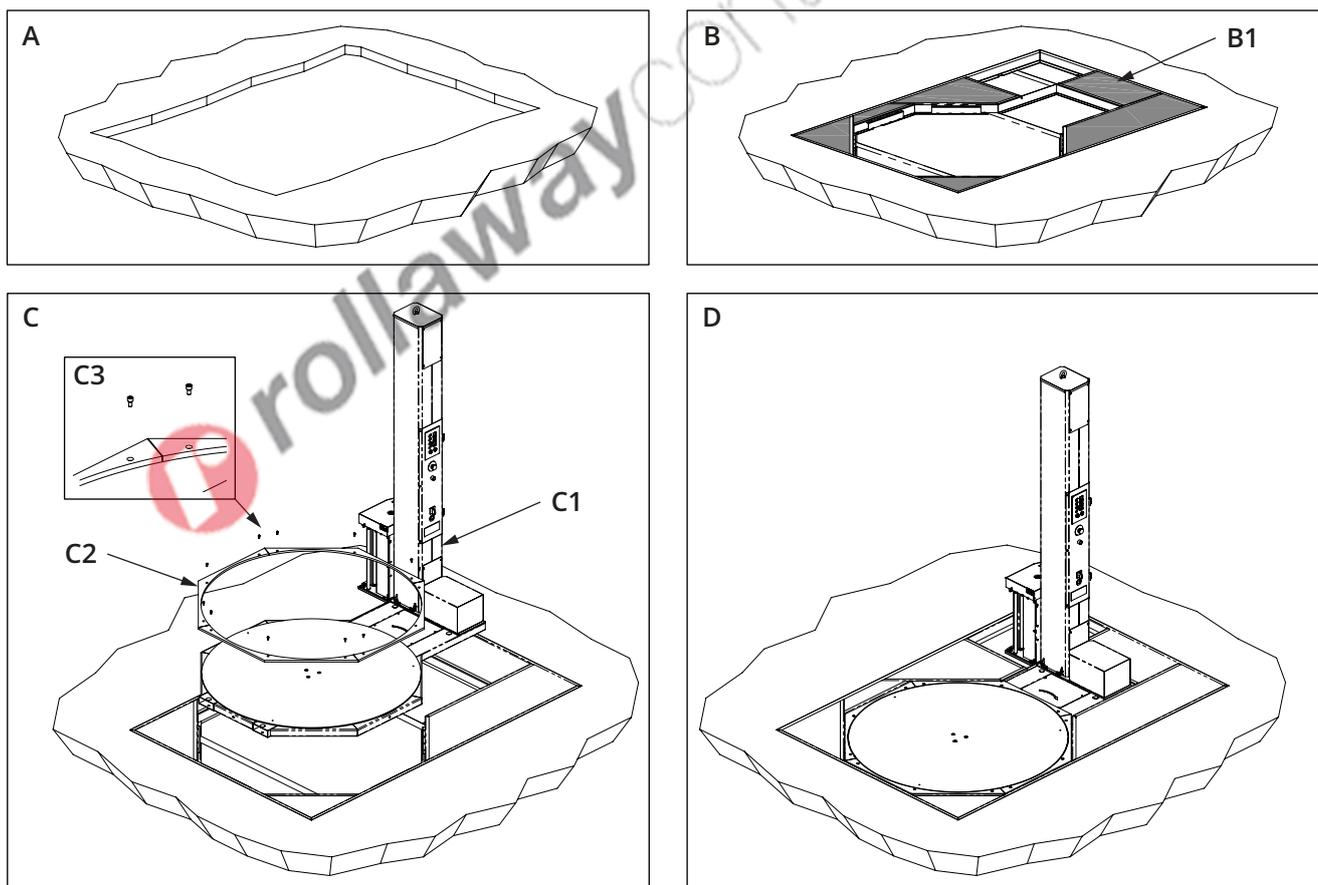


Figure 51

5.3.5 MACHINE ENCASTRÉE AU SOL (SANS CHÂSSIS)

» Voir Figure 52 - pag. 75

Avant de procéder à l'assemblage de la machine, réaliser la zone d'encastrement en suivant le schéma qui représente le trou de référence (A).

Placer la machine (1) à l'intérieur du trou (voir B) et la centrer en répartissant l'espace à équidistance entre les côtés (25 mm) (voir C).

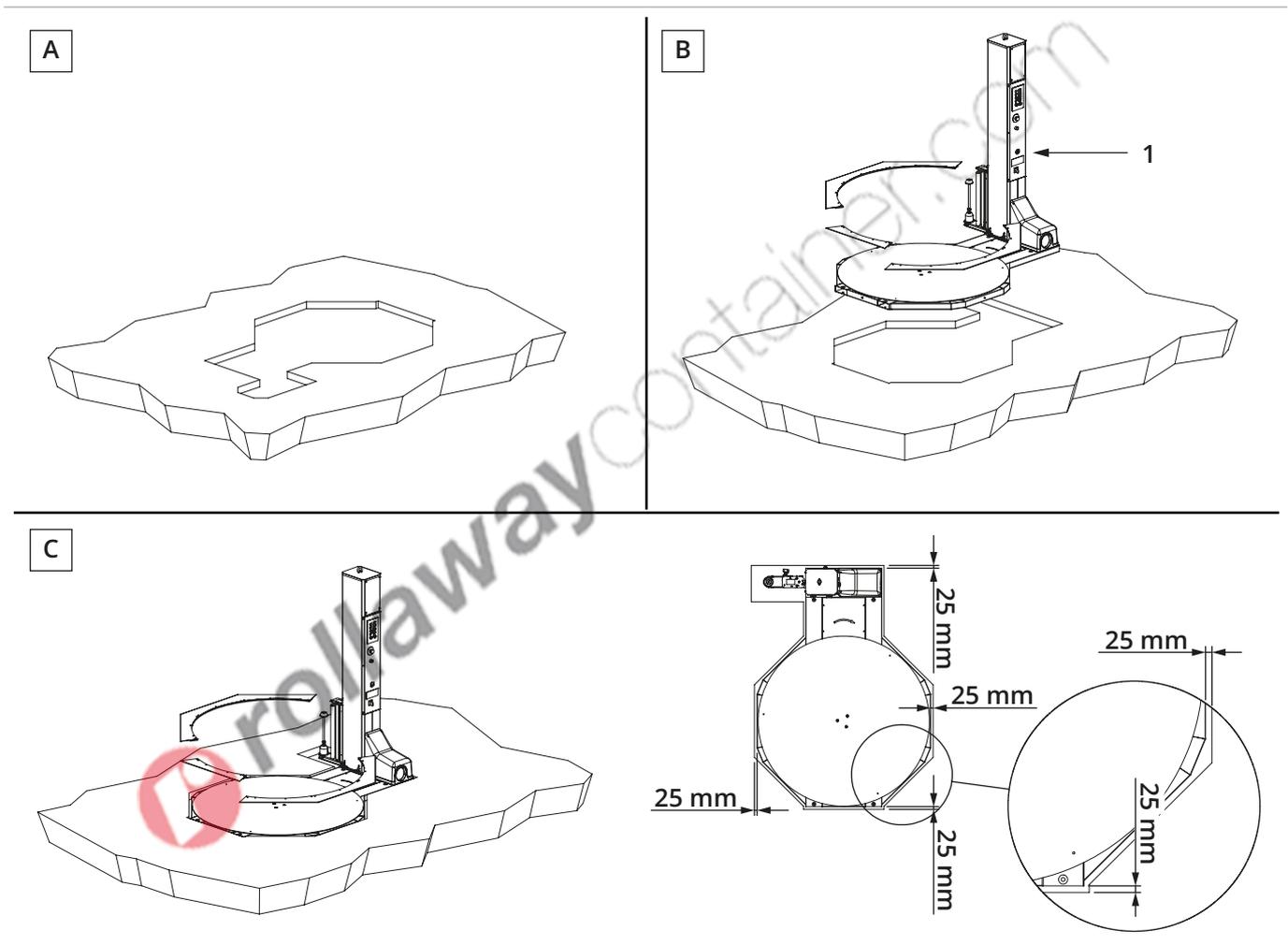


Figure 52

Vérifier que la machine soit correctement positionnée en posant les secteurs (2) et (3) autour du plateau (4) en laissant une distance d'environ 5 mm par rapport au plateau.

Si nécessaire, corriger la position de la machine (1) à l'intérieur du trou pour placer correctement les secteurs (2) et (3).

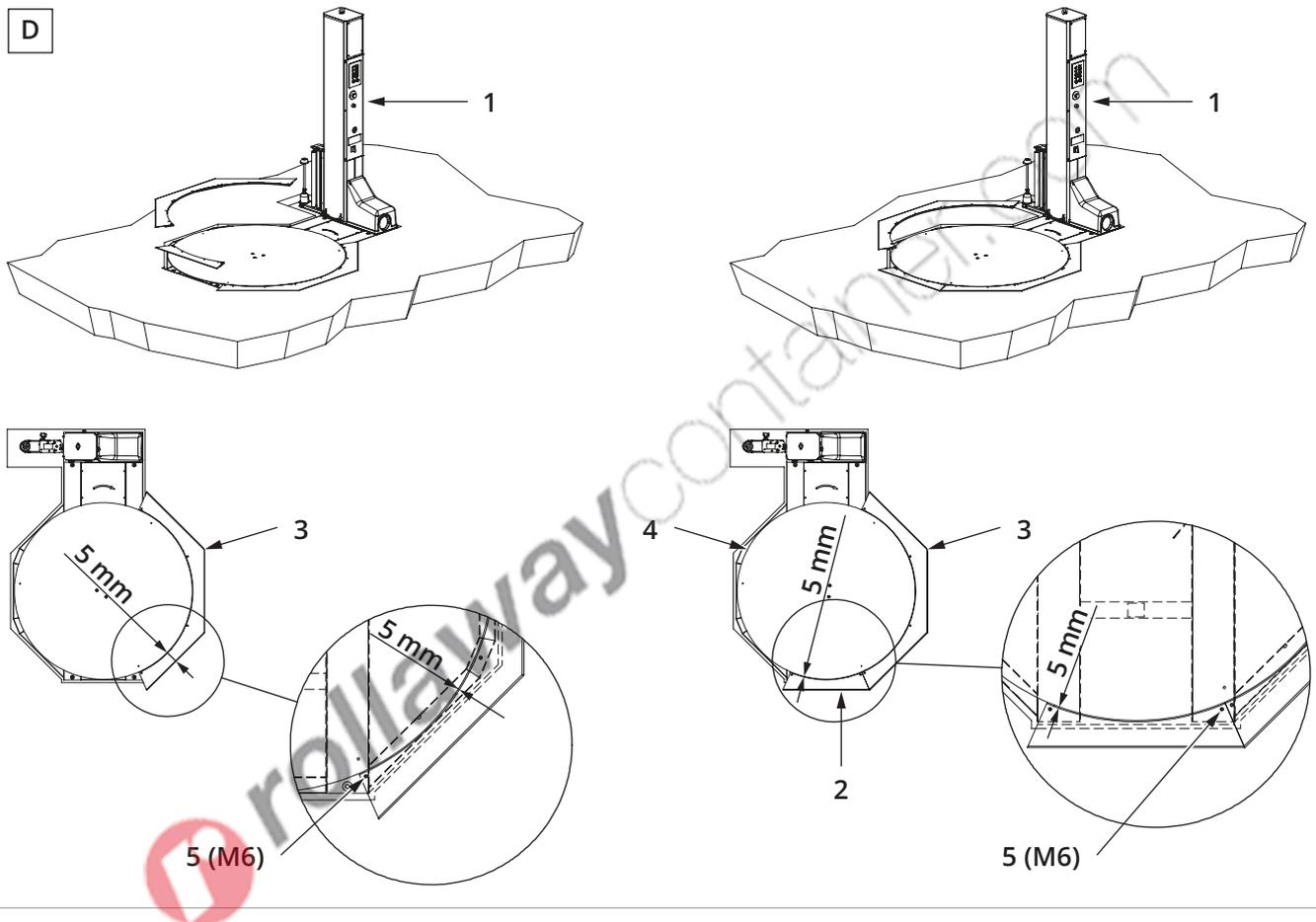


Figure 53

Retirer les secteurs et fixer la machine au sol par les trous prévus à cet effet.

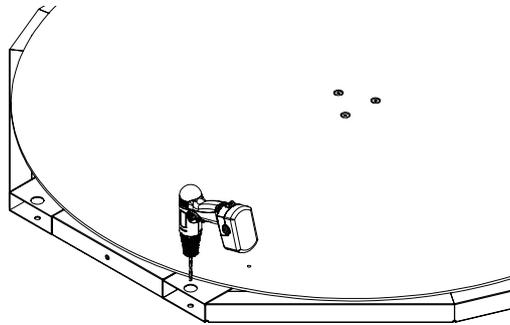


Figure 54

Remonter les secteurs (2) et (3) en les plaçant comme indiqué précédemment, à 5 mm du plateau tournant ; percer et tarauder l'embase en M6 en face des trous (5) et fixer les secteurs avec des vis TCEI M6. (D)

Vérifier que le montage complet est correct (E).

E

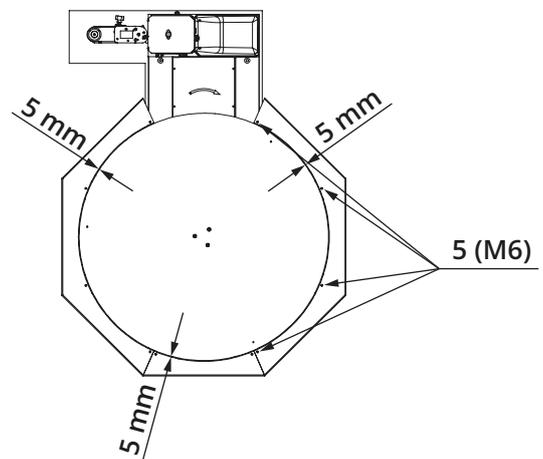
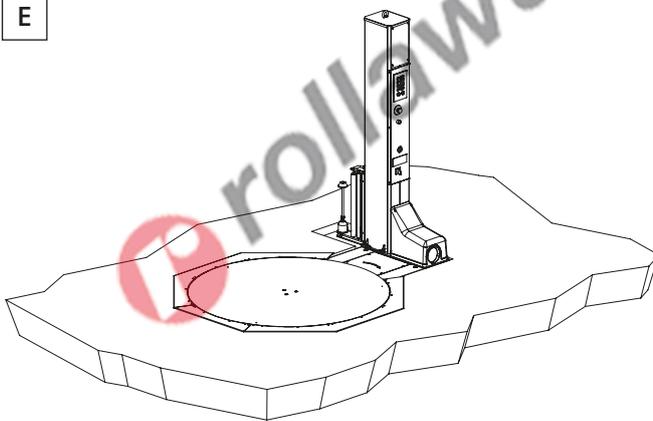


Figure 55

5.3.6 MACHINE AVEC EMBASE DE PESAGE

Placer la machine à l'endroit prévu ; placer les plateaux (A et B) comme illustré de sorte que les pieds (C) s'encastrent dans les logements prévus (D).

Procéder à la mise à niveau de la machine en réglant la hauteur de chaque pied (C) individuellement jusqu'à ce que le plan de travail soit parfaitement horizontal.

AVERTISSEMENT



POUR OBTENIR LA BONNE MISE À NIVEAU DE LA MACHINE, IL EST RECOMMANDÉ D'UTILISER UN NIVEAU À BULLE. RÉGLER LES PIEDS DE SORTE QU'ILS SOIENT TOUS SOUMIS À LA MÊME CHARGE. LA PRÉCISION DE CETTE OPÉRATION ÉVITE DES VIBRATIONS OU DES BRUITS ET GARANTIT UNE PLUS GRANDE RIGIDITÉ DE LA MACHINE ET DONC UN BON PESAGE.

Effectuer les trous dans le sol, aux points (1-2-3-4-5-6) en passant à travers les trous présents sur les plateaux (A et B).

Insérer les goujons en acier dans les trous et serrer.

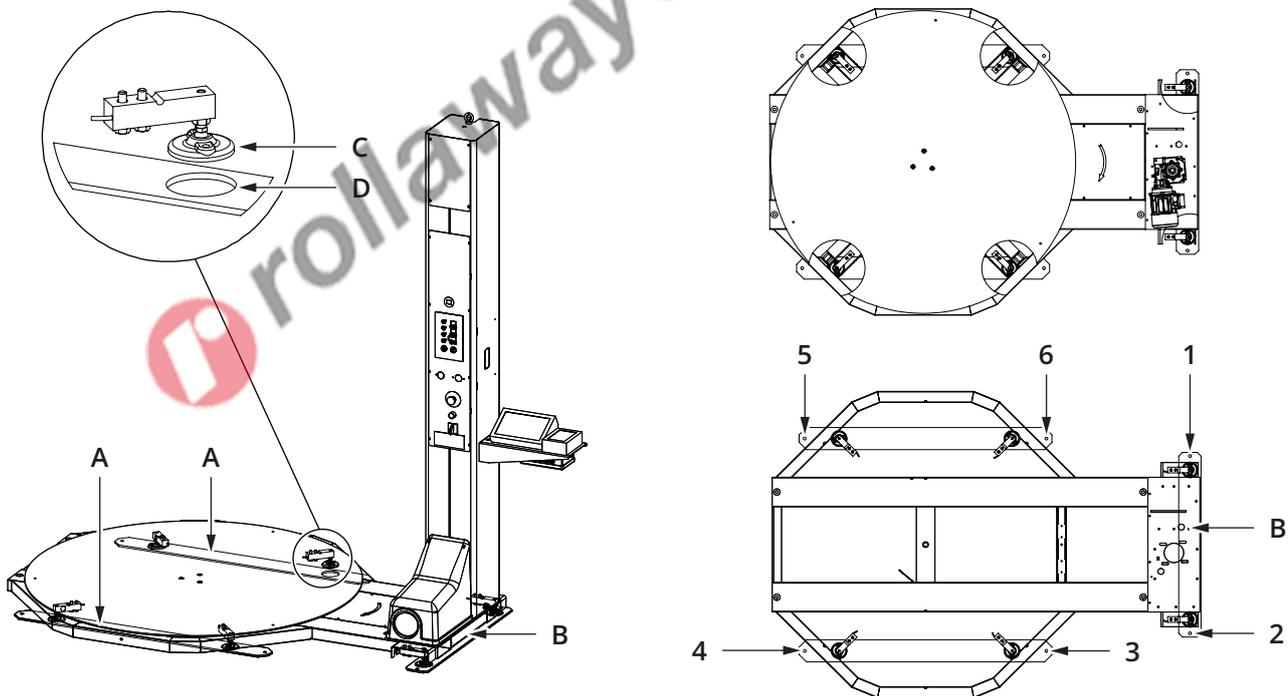


Figure 56

5.3.7 MACHINE AVEC EMBASE TRANSPALETTE ET PESAGE

Le plateau tournant (1) de cette machine est constitué d'un plateau et d'un contre-plateau avec à l'intérieur :

- cellules de chargement (2)
- le transmetteur à la balance (3)
- les batteries (4)
- un interrupteur pour l'allumage du module (5)
- une prise pour recharger les batteries (6)

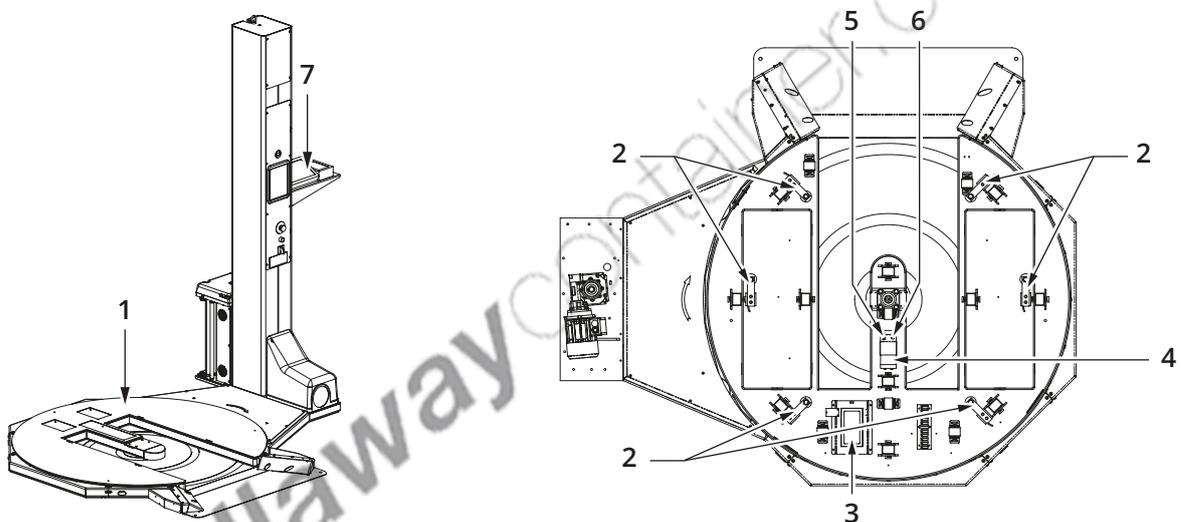


Figure 57

Le groupe est complété par un écran (7), avec l'imprimante correspondante en option, monté sur la colonne de la machine et alimenté par la machine.

Avant d'utiliser la balance pour la première fois, il est nécessaire de charger complètement les batteries (4) pendant au moins 10 heures avec le chargeur de batterie fourni.

Brancher la fiche du chargeur de batterie à la prise (6) près du bouton de mise en route (5) puis brancher le chargeur de batterie sur secteur.

INFORMATIONS



Pendant l'utilisation normale, cette opération devrait être répétée tous les soirs à la fin de la journée de travail pour allonger la durée de vie des batteries.

DANGER



Ne pas filmer les produits pendant que les batteries sont en charge.

5.4 BRANCHEMENT ELECTRIQUE

La machine est pourvue d'un câble (1) sans prise déjà raccordé au bornier enfiché dans le tableau électrique.

DANGER



IL EST OBLIGATOIRE DE BRANCHER UNE FICHE AU CÂBLE FOURNI ; IL EST INTERDIT DE BRANCHER LE CÂBLE DANS UN TABLEAU ÉLECTRIQUE.

DANGER



L'ÉLECTRICIEN DOIT INSTALLER, SELON LES RÈGLES DE L'ART, UNE PRISE APPROPRIÉE ET CONFORME À LA RÉGLEMENTATION EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION.

DANGER



L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE RELIÉE À CE PRODUIT DOIT ÊTRE CONFORME AUX NORMES DE SÉCURITÉ EN VIGUEUR ET ÊTRE ÉQUIPÉE D'UN INTERRUPTEUR À COURANT DIFFÉRENTIEL RÉSIDUEL ET D'UNE INSTALLATION DE MISE À LA TERRE. LA TENSION ET LA FRÉQUENCE DOIVENT RESPECTER LES DONNÉES FIGURANT SUR LA PLAQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE. Le différentiel doit être de type B ou F et d'un calibre maximal de 300 mA et d'une valeur minimale de 100 mA .

La prise doit être câblée selon le schéma de couleurs suivant :

Marron : Phase - Bleu : Neutre - Jaune - Vert : Terre

Brancher le câble de terre (3) ayant une section de 10 mm² dans le trou (4) prévu à cet effet dans le socle de la machine.

DANGER



TOUT DÉFAUT OU ANOMALIE DE L'INSTALLATION DE MISE À LA TERRE RELIÉE À LA MACHINE PEUT, EN CAS DE PANNE, PROVOQUER L'ÉLECTROCUTION DE L'OPÉRATEUR ET ENTRAÎNER LA MORT OU DES DOMMAGES GRAVES À LA SANTÉ DE CELUI-CI.

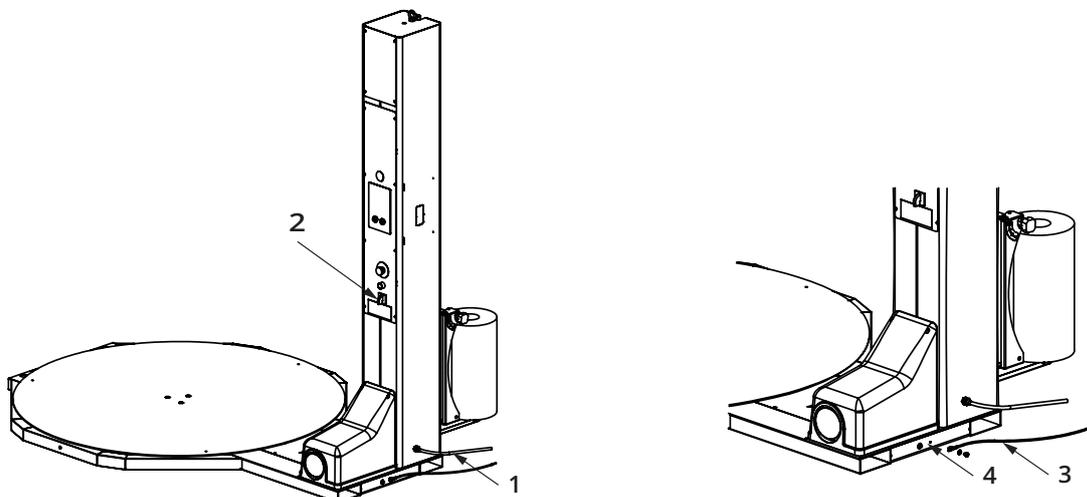


Figure 58

6 MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

6.1 TABLEAU ÉLECTRIQUE

1) Interrupteur général

Allume et éteint la machine, en coupant le courant.

2) Bouton-poussoir de réarmement

Fournit l'alimentation aux circuits auxiliaires. Enfoncer le bouton après l'allumage ou après la pression du bouton d'arrêt d'urgence.

3) Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence

Arrête la machine et coupe la tension d'alimentation générale en cas de situations d'urgence ou de danger imminent; pour réarmer le bouton, tourner la calotte du bouton dans le sens des aiguilles d'une montre.

4) Tableau de commande

Gère la machine et le cycle de travail (pour plus d'informations, consulter le manuel du Tableau opérateur ci-joint).

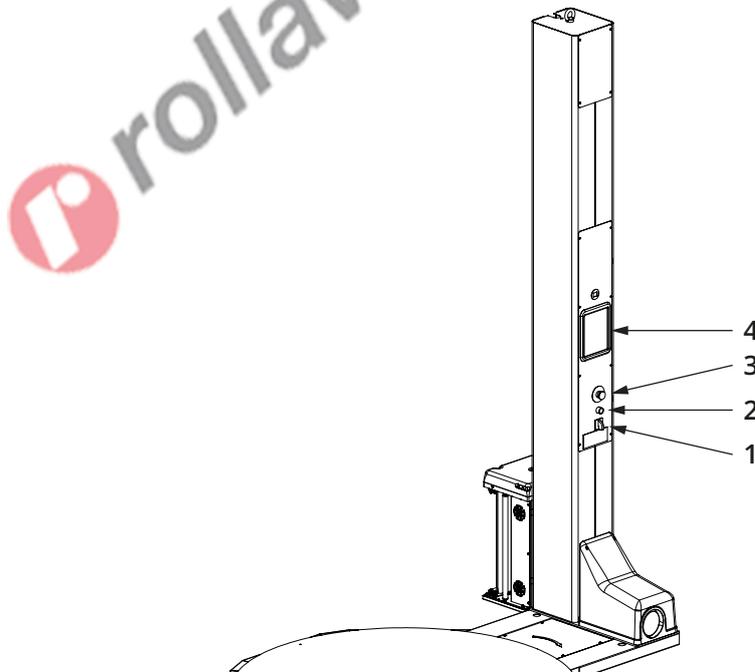


Figure 59

6.2 MODE D'EMPLOI

6.2.1 CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FILM

» Voir Figure 60 - pag. 83

La procédure qui suit présente un caractère général.

L'opération détaillée se rapportant à un chariot spécifique est décrite dans le manuel du chariot porte-bobines.

- A) Abaisser le chariot porte-bobines **(1)** pour faciliter l'introduction de la bobine ;
- B) amener l'interrupteur général **(2)** en position 'O'-OFF ;
- C) ouvrir le volet du chariot (selon le modèle de chariot) ;
- D) enfiler la bobine **(3)** le long du pivot **(4)** du chariot ;
- E) dérouler le film puis le faire passer entre les rouleaux ;
- F) refermer le volet du chariot.

6.2.2 MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

» Voir Figure 60 - pag. 83

- A) Positionner convenablement la palette sur le plateau tournant **(5)**;
- B) s'assurer que la bobine **(3)** est bien sur l'arbre porte-bobines **(4)** correspondant et vérifier le parcours convenable du film en s'aidant du schéma indiqué (cf. plaque **(6)**);
- C) allumer le tableau en agissant sur l'interrupteur général **(2)** et enfoncer le bouton-poussoir de réarmement **(7)** pour activer la machine;
- D) prélever manuellement le film à la sortie du chariot porte-bobines **(1)** avant de l'accrocher dans un coin de la palette;
- E) configurer le cycle de fonctionnement sur le tableau de commande
- F) appuyer sur le bouton-poussoir START **(A)** ménagé sur le terminal opérateur;
- G) une fois l'enroulement terminé, couper le film à la main et le fixer sur la palette ;
- H) la palette peut maintenant être prélevée.

6.2.3 ARRET DU CYCLE

Pour arrêter le cycle de la machine, enclencher le bouton-poussoir STOP (O) ménagé sur le terminal opérateur.

6.2.4 ARRET MACHINE AU TERME DU TRAVAIL

» Voir Figure 60 - pag. 83

Au terme du travail, même pour de courtes périodes d'inactivité, placer la machine en conditions de sécurité.

- A) Abaisser jusqu'au sol le chariot (1).
- B) Éteindre la machine en amenant l'interrupteur général (2) en position 'O'-OFF.
- C) Retirer la palette du plateau tournant (5).

6.2.5 ARRET D'URGENCE

» Voir Figure 60 - pag. 83

La machine est dotée d'un bouton-poussoir d'arrêt d'urgence (8). L'enclenchement du bouton-poussoir provoque l'arrêt immédiat de la machine. Pour redémarrer la machine, réarmer le bouton-poussoir et appuyer sur le bouton-poussoir bleu pour activer de nouveau le tableau de commande.

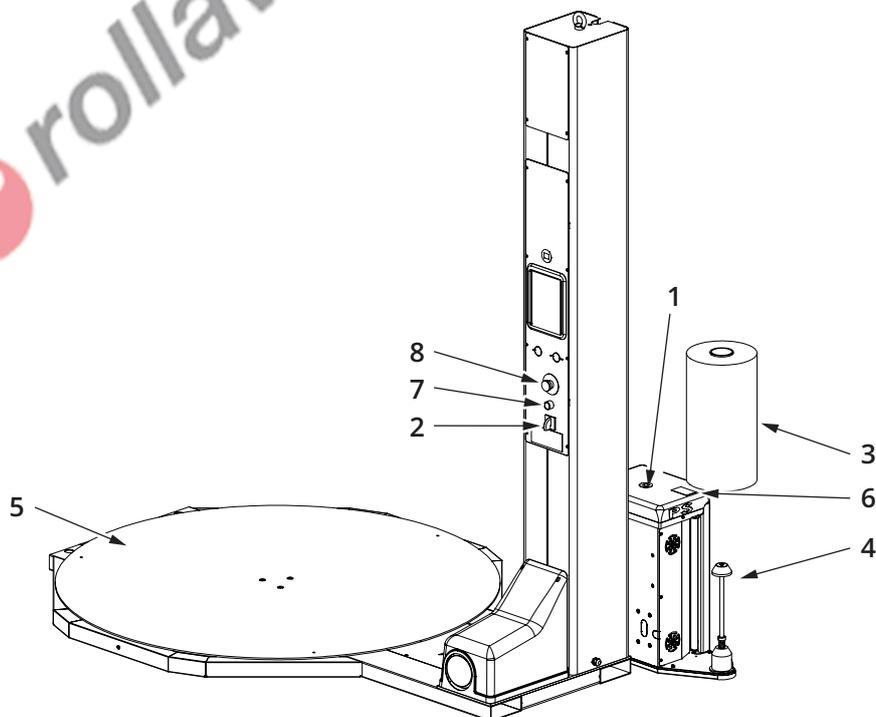


Figure 60

6.2.6 CONTROLE EFFICACITE DISPOSITIFS DE SECURITE

Ce paragraphe décrit quelles sont les actions que l'opérateur doit entreprendre, pour pouvoir tester les dispositifs de sécurité installés pour la protection de l'opérateur, avant de commencer la production.

DANGER



PROCEDURE NE POUVANT ETRE EFFECTUEE QUE PAR UN MECANICIEN AYANT UN NIVEAU DE QUALIFICATION 2.

6.2.7 CONTROLE FONCTIONNEMENT DES BOUTONS D'ARRÊT D'URGENCE

» Voir Figure 61 - pag. 84

Avec la machine en fonction, frapper sur le bouton d'arrêt d'urgence (A). Contrôler que la machine s'arrête bien immédiatement. Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence précédemment frappé et appuyer sur la touche ACTIVATION MACHINE. Frapper sur MARCHÉ, la machine re-démarre.

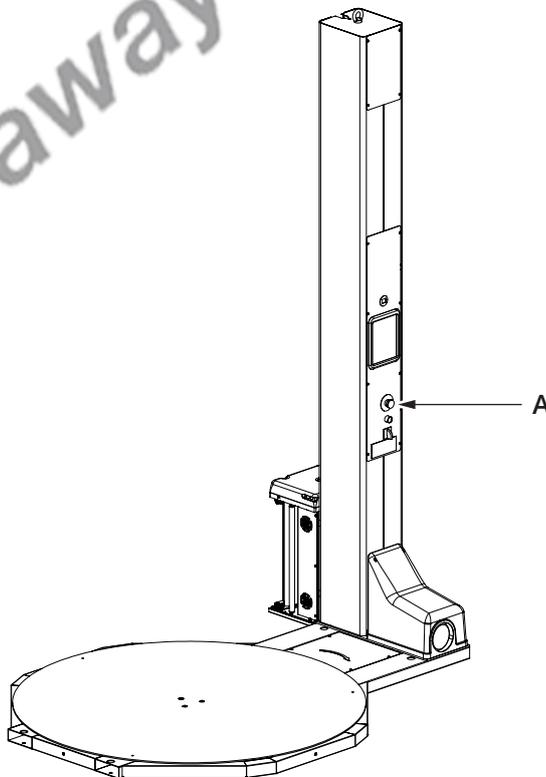


Figure 61

7 ENTRETIEN

7.1 CONSIGNES GENERALES

DANGER



Le personnel qui effectue les interventions de maintenance doit agir en suivant les instructions de ce document et dans le plein respect des normes de prévention des accidents prévues par les directives internationales et la législation du pays de destination de la machine.

Les EPI adaptés doivent également être portés pour procéder à toutes les opérations de maintenance.

AVERTISSEMENT



Les opérations de maintenance nécessitant l'intervention sur les organes mécaniques et/ou sur les composants électriques doivent être effectuées par des techniciens qualifiés.

L'opérateur ne peut effectuer que les opérations de nettoyage et les contrôles visuels sur les instruments de la machine.

INFORMATIONS



Toutes les informations sur la maintenance concernent uniquement et exclusivement la maintenance ordinaire avec des interventions visant au bon fonctionnement quotidien de la machine. Les interventions de maintenance extraordinaire doivent être effectuées par des techniciens spécialisés du fabricant.

- Les opérations de maintenance doivent être effectuées avec un éclairage suffisant ; en cas de maintenance localisée dans des zones où l'éclairage est insuffisant, des appareils d'éclairage portables doivent être utilisés en prenant soin d'éviter les cônes d'ombre qui empêchent ou réduisent la visibilité à l'endroit de l'intervention ou dans les zones environnantes.
- Pour les réparations, seuls des pièces et accessoires d'origine doivent être utilisés afin de garantir dans tous les cas la sécurité de la machine. Le matériel à disposition doit être adapté à l'utilisation prévue ; éviter impérativement l'utilisation impropre d'outils ou de matériel.

7.1.1 PRECAUTIONS PARTICULIERES

Lors de l'exécution des travaux d'entretien ou de réparation, prendre les précautions suivantes :

- Avant de commencer les travaux, apposer un panneau "INSTALLATION EN TRAVAUX" en position bien visible ;
- Ne pas utiliser de solvants ou de matériaux inflammables ;
- Prendre garde à ne pas jeter de liquides lubrifiants et réfrigérants dans l'environnement ;
- Pour accéder aux parties les plus hautes de la machine, utiliser les dispositifs qui conviennent aux opérations à effectuer ;
- Ne pas monter sur les organes de la machine ou sur les carters qui ne sont pas conçus pour soutenir le poids d'une personne ;
- A la fin des travaux, rétablir et assujettir comme il se doit l'ensemble des protecteurs et des carters ôtés ou ouverts.

7.1.2 NETTOYAGE

Nettoyer régulièrement les dispositifs de protection, et notamment les matériaux transparents de la carcasse, à l'aide d'un chiffon humide.

7.2 ENTRETIEN PERIODIQUE

Ce paragraphe décrit les interventions qui doivent être effectuées régulièrement pour garantir le bon fonctionnement de la machine.

AVERTISSEMENT



LE RESPECT SCRUPULEUX DES INTERVENTIONS D'ENTRETIEN REPORTEES CI-DESSOUS EST INDISPENSABLE A L'EFFICACITE DU FONCTIONNEMENT ET A LA LONGEVITE DE LA MACHINE.

INFORMATIONS



LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE FONCTIONNEMENT DEFECTUEUX DE LA MACHINE DERIVANT DU FAIT QUE L'ENTRETIEN DE CETTE DERNIERE N'A PAS ETE EFFECTUE DE MANIERE CONFORME AUX INSTRUCTIONS FOURNIES.

7.2.1 ENTRETIEN PROTECTIONS ACTIVES

DANGER



VERIFIER LE BON FONCTIONNEMENT DES PROTECTIONS AVANT DE COMMENCER A TRAVAILLER.

» Voir Figure 62 - pag. 87

OPERATIONS JOURNALIERES:

Nettoyer avec un jet d'air sec les protections anti-écrasement.

Vérifier la fonctionnalité de la plaque inférieure du chariot **(A)** et l'absence de corps étrangers dans les fissures **(C)**.

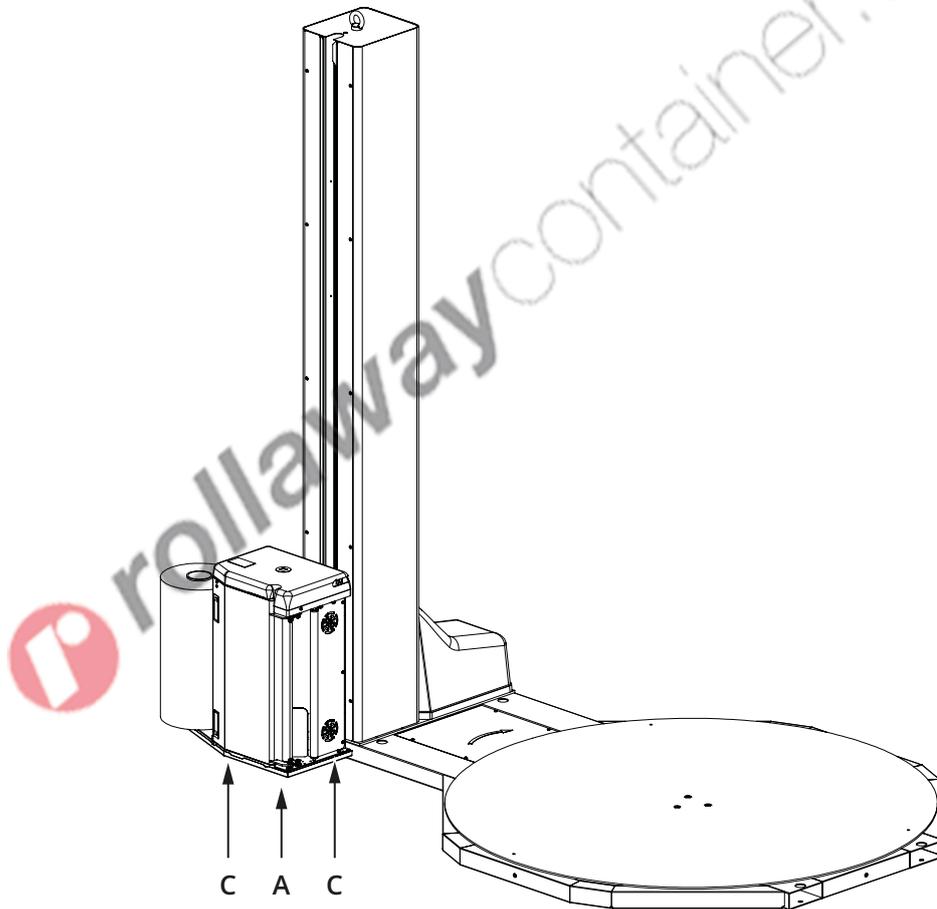


Figure 62

7.2.2 ENTRETIEN QUOTIDIEN

Nettoyage. Eliminer soigneusement toute trace de saleté sur les surfaces de la machine. Utiliser un chiffon propre et humide.

Nettoyer les photocellules à l'aide d'un chiffon doux propre.

7.2.3 ENTRETIEN TRIMESTRIEL

» Voir Figure 63 - pag. 88

Contrôler la mise en tension de la chaîne de manutention du plateau tournant en adoptant la procédure suivante:

Plateau tournant standard:

- A) desserrer les vis (1);
- B) ôter le carter (2) et (3);
- C) vérifier la tension de la chaîne (4). S'il faut la retendre, desserrer les vis (5). Serrer les vis (6) jusqu'à tension et serrer les vis (5). Lubrifier la chaîne en la badigeonnant de graisse;
- D) remonter le carter (2) et (3) en le bloquant à l'aide des vis (1).

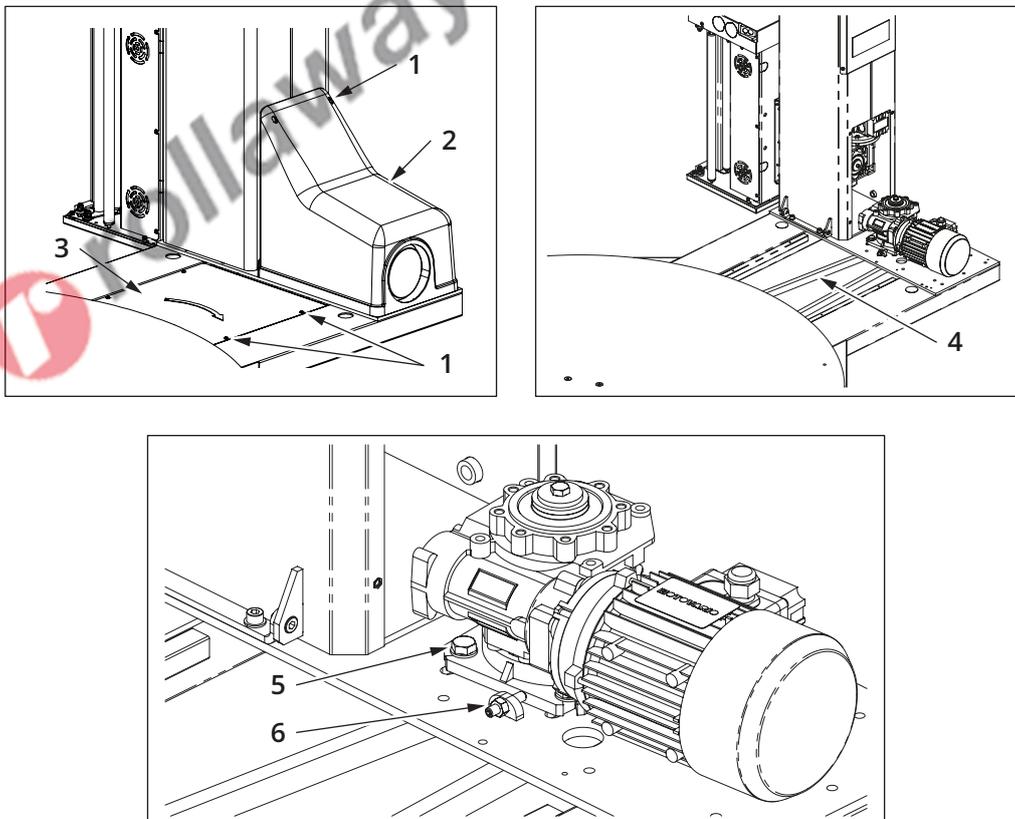


Figure 63

» Voir Figure 64 - pag. 89

Plateau tournant avec logement pour transpalette

- A) desserrer les vis **(1)**;
- B) ôter le carter **(2)**;
- C) lubrifier la chaîne **(3)** en la badigeonnant de graisse et contrôler sa tension ;
Pour régler la tension de la chaîne **(3)**, procéder comme suit :
- D) dévisser l'écrou de serrage **(4)**;
- E) desserrer la vis de précharge **(5)** des ressorts **(6)** jusqu'à leur déchargement total ;
- F) resserrer la vis **(5)** jusqu'à comprimer le ressort d'environ 15 mm;
- G) serrer l'écrou **(4)**.
Si le réglage de la vis **(5)** ne suffit pas à récupérer l'allongement de la chaîne, procéder comme suit :
- H) desserrer l'écrou **(4)**;
- I) desserrer la vis **(5)**;
- J) desserrer les quatre vis **(7)**;
- K) faire glisser le support **(8)** vers la colonne de la machine ;
- L) serrer les vis **(7)** et retendre la chaîne selon les indications des points f) et g) ;
- M) remonter le carter **(2)** et serrer les vis **(1)**.

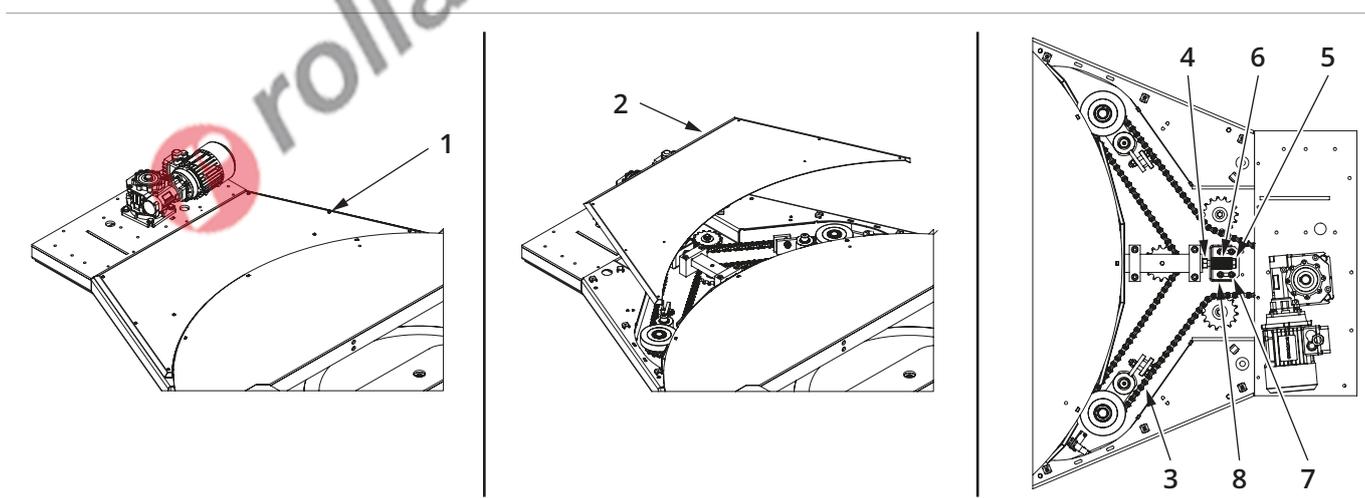


Figure 64

» Voir Figure 65 - pag. 90

Réglage des roues de friction (5)

Pour contrôler et régler la pré-charge des roues de friction (5) (entraînement), procéder comme suit :

- A) Dévisser les vis (1).
- B) Retirer le carter (2).
- C) Desserrer les vis (3) et l'écrou (4) jusqu'à ce que la pression de la roue de friction (5) soit évacuée, dévisser l'écrou (7) et la vis (8).
- D) S'assurer que la roue de friction (5) est en contact avec le disque (6) et revisser les vis (3) et l'écrou (4) jusqu'à ce que la roue (5) soit comprimée de 3 mm contre le disque (6).
- E) Visser les vis (8) en appui et bloquer l'écrou (7).
- F) Remonter le carter (2) et visser les vis (1).

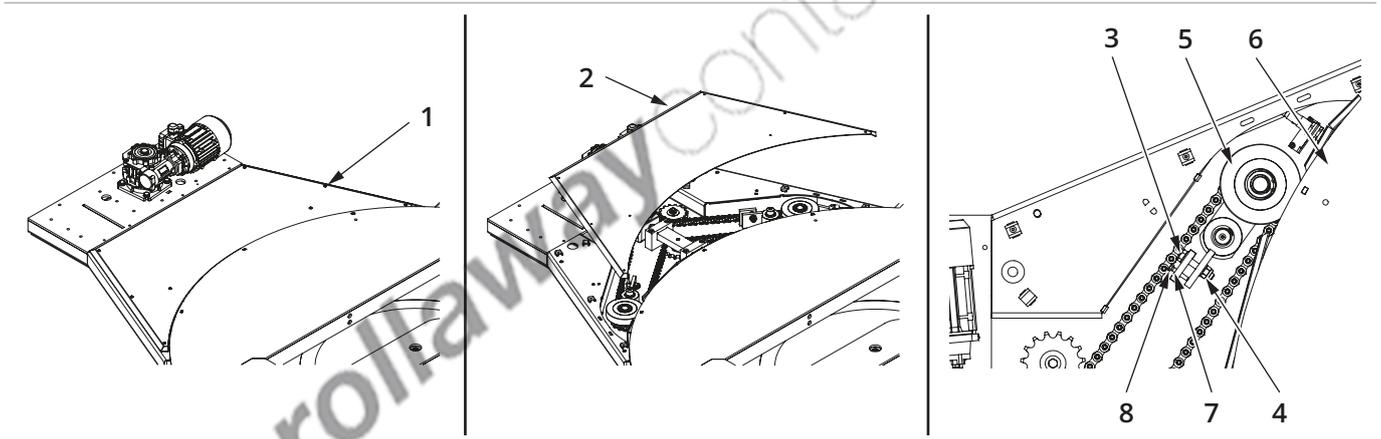


Figure 65

7.2.4 ENTRETIEN SEMESTRIEL

» Voir Figure 66 - pag. 91

Vérifier l'état d'usure des chaînes et des organes de transmission; procéder au remplacement le cas échéant.

Tension de la chaîne

Controler la tension de la chaîne de déplacement du chariot après un mois de fonctionnement de la machine et successivement tout les six mois.

- A) Dévisser les vis de fixation du couvercle moteur **(1)**, et l'enlever.
- B) Désserer l'écrou **(2)** qui bloque la poulie réglable. Agir sur la vis de tension**(3)** positionnée sur la tête de colonne
- C) Une fois la poulie déplacée dans son logement et la tension correcte de la chaîne réglée, resserrer l'écrou de blocage.
- D) Repositionner le capot du moteur **(1)** et le fixer avec les vis.

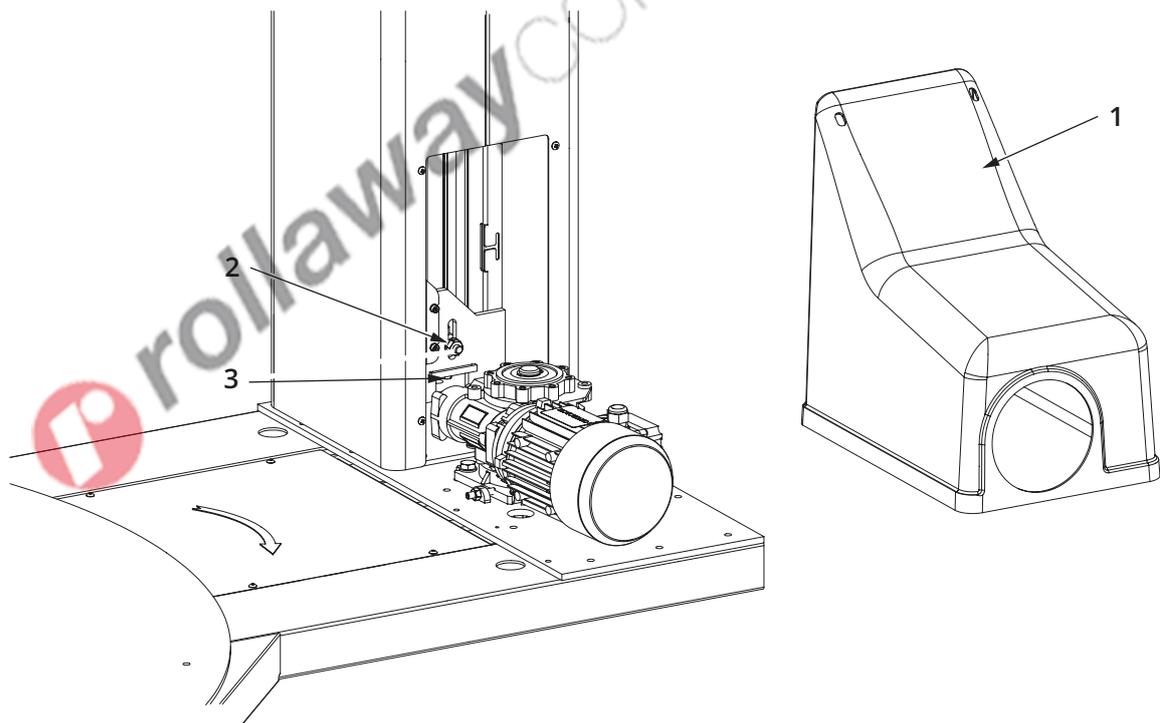


Figure 66

8 MISE HOURS SERVICE

8.1 DEMANTELEMENT, MISE AU REBUT ET ELIMINATION

DANGER



PROCÉDER À LA DÉMOLITION DE LA MACHINE OU DES COMPOSANTS DE LA MACHINE S'IL N'EST PLUS POSSIBLE DE LES UTILISER OU DE LES RÉPARER CAR ILS SONT CASSÉS, USÉS OU EN FIN DE VIE.

- Procéder à la démolition de la machine en utilisant des équipements appropriés, choisis en fonction de la nature du matériau sur lequel on intervient.
- Démanteler et mettre au rebut tous les composants après les avoir été réduits en morceaux de manière à ce qu'ils ne puissent pas être réutilisés.
- Lors de la mise au rebut de la machine, procéder à un tri sélectif des parties composant la machine (métaux, huiles et lubrifiants, plastique, caoutchouc, etc.) et les remettre à des entreprises spécialisées qui assurent l'élimination des déchets solides industriels conformément à la législation en vigueur.

DANGER



NE PAS TENTER DE RÉUTILISER DES PARTIES OU DES COMPOSANTS DE LA MACHINE QUI PEUVENT SEMBLER INTACTS UNE FOIS QU'ILS ONT ÉTÉ DÉCLARÉS NON UTILISABLES.



8.2 ÉLIMINATION DES COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES (DIRECTIVE DEEE)

La directive communautaire 2012/19/UE (DEEE) impose aux fabricants et aux utilisateurs d'équipements électriques et électroniques une série d'obligations en matière de collecte, de traitement, de récupération et d'élimination de ces déchets.

Il est recommandé de respecter scrupuleusement ces normes pour l'élimination de ces types de déchet. Il est rappelé que l'élimination de ces déchets entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la législation en vigueur.

 **rollaway**container.com

 rollawaycontainer.com



Atlanta Stretch S.p.A.

Via Torriane, 58

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627145

www.atlantastretch.com

info@atlantastretch.com