

P-491 V

Appareil de cerclage manuel sur batterie

PERFORMANCE

MASTERⁱⁿ



SOMMAIRE

Description générale de la cerceuse portable (avec batterie).....	1
Accessoires sur demande.....	1
Identification du Constructeur et de la cerceuse portable (avec batterie).....	1
Mode de livraison.....	2
Risques résiduels.....	2
Données techniques.....	2
Position des signaux de sécurité et d'information3 Description des commandes.....	3
Allumage et extinction.....	3
Schéma de navigation de l'interface de l'opérateur.....	4
Page-écran HOME (Accueil) (1)	4
Page-écran TENSION CERCLAGE (2)	5
Page-écran TEMPS SOUDURE (3).....	5
Page-écran OPTIONS (4).....	5
Page-écran PROGRAMMES (4A)	6
Page-écran CONFIGURATIONS (4B).....	6
Page-écran STATISTIQUES (4C)	7
Page-écran DIAGNOSTIC (4D).....	7
Comment sélectionner et activer le programme souhaité	8
Comment enregistrer un programme.....	8
Comment verrouiller et déverrouiller l'interface opérateur	8
Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage.....	9
Programmation et modes de fonctionnement.....	9
Mode de cerclage.....	10
Recharger la batterie	10
Consignes de maintenance.....	11
Fréquence des opérations de maintenance programmée.....	11
Tableau des lubrifiants	11
Inconvénients, causes et solutions	12
Tableau messages d'alarme	13
Réglage pour le remplacement des feuillards.....	14
Remplacement de la lame de coupe et du ressort 15	
Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante	15
Remplacement du rouleau d'entraînement	16
Parcage et élimination.....	16

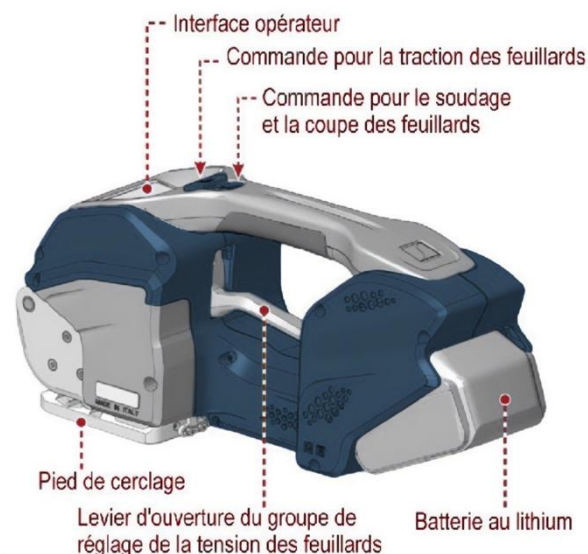
La cerceuse portable de la série VIPER doit être utilisée afin de fermer des colis parallélépipédiques ou cylindriques de forme régulière à l'aide de feuilards.

- Les colis sont fermés à travers le soudage par vibration de feuilards en polytéréphtalate d'éthylène (PET) ou polypropylène (PP).
- La cerceuse est alimentée par une batterie au lithium. Pour plus d'informations, voir "[Données techniques](#)".
- Ce type de cerceuse est conçu à l'aide de technologie innovantes et réalisé avec des matériaux sélectionnés afin de garantir aussi bien les performances que la qualité pendant le processus.
- La cerceuse n'est conçue que pour un usage professionnel et peut être utilisée dans plusieurs endroits (artisans, industriels, etc.).
- L'utilisation n'est réservée qu'à un SEUL opérateur lequel doit être dûment formé, posséder des capacités adaptées au travail à effectuer et être physiquement en bonnes conditions.
- L'interface opérateur permet de programmer et de visualiser les processus de fonctionnement.



IMPORTANT :

Ne PAS activer les commandes lorsque le feuilard n'est pas inséré dans le pied de cerclage.



- Toute activation des commandes lorsque le feuilard n'est pas présent peut endommager les pièces de cerclage de manière irréversible.

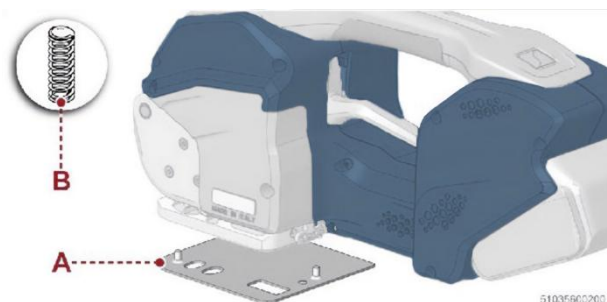
NOTE :

Avant d'utiliser la cerceuse, et en particulier avant la première utilisation, lire toutes les CONSIGNES DE SÉCURITÉ (voir l'annexe).

Accessoires sur demande

Sur demande (lors de la commande ou ultérieurement), la cerceuse portable peut être équipée de certains accessoires.

- A) Plaque métallique de protection du pied de cerclage - C210963400Z
- B) Ressort lame de coupe pour feuilard souple (soft) C407020400Z
- Chargeur de batterie C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Batterie supplémentaire - C521013480Z



Identification du Constructeur et de la cerceuse portable (avec batterie)

La figure montre les données d'identification.

- A) Indication du lieu de conception et de réalisation
- B) Numéro de série

NOTE

Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de construction.



Mode de livraison

Lors de la livraison, la cercleuse portable est emballée dans une boîte prévue à cet effet, stabilisée de façon appropriée afin de garantir son intégrité.

- La cercleuse est livrée avec la batterie.
- La batterie doit être rechargée complètement avant la mise en service de la cercleuse.
- À l'intérieur de la boîte se trouvent les Consignes de

Sécurité et les Conditions de Garantie.

- Un « Code QR » est fourni pour télécharger le mode d'emploi et d'entretien.
- Garder le manuel et les annexes dans un lieu connu et facile à retrouver, afin de pouvoir les consulter en cas de nécessité.

Risques résiduels

Les risques résiduels sont les suivants: **“tous les risques qui demeurent en dépit des solutions de sécurité suivies lors de la phase de conception”**.

- Chaque risque résiduel est signalé par un panneau spécifique. Certains panneaux sont situés près de la zone à risque, d'autres en positions aisément visibles.
- La liste spécifie les risques résiduels qui se passent le plus souvent sur ce type de machines.
- **Risque de coupe** : en cas d'opérations concernant

les feuillards, porter toujours des équipements spécifiques de protection des membres supérieurs.

- **Risque d'éjection de fragments** : porter des équipements de protection des yeux.
- Les lunettes doivent être équipées de protections latérales.
- **Risque de bruit** : porter des équipements de protection conformes afin d'éviter tout dommage auditif causé par une exposition prolongée et continue.

Données techniques

Tableau : Données techniques

Description	Unité de mesure	Valeur
Caractéristiques de la batterie		
Accumulateur lithium-ion	-	-
Tension du courant électrique	V	18
Intensité du courant électrique	A	3
Temps de recharge de la batterie	min.	22
Dimensions et poids		
Longueur, largeur, hauteur (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Poids (Avec batterie installée).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Conditions ambiantes		
Altitude max. de service (au-dessus du niveau de la mer)	m (ft)	2000 (6560)
Humidité relative (mesurée à une température comprise entre 20°C et 40°C)	-	20% ÷ 90%
Température ambiante	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Luminosité ambiante	Lux	≥50
Puissance acoustique pondérée	dB(A)	90

Description	Unité de mesure	Valeur
Niveau de vibration	m/sec ²	<5,2
Caractéristiques d'exercice		
Soudure du feuillard par vibration	-	-
Quantité de cerclage (Avec batterie entièrement chargée).	n°	250 ÷ 350
Vitesse de réglage de la tension du feuillard	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Tension de cerclage		
- Traction normale	N	1200÷2700
- Traction Soft	N	500÷1500
Résistance de serrage du cerclage (selon la qualité du matériau)	%	75 ÷ 85
Diamètre des colis cylindriques	mm (")	≤700 (≤27.6)
Caractéristiques des feuillards		
Largeur	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Épaisseur	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Type de matériau	-	PP/PET

Position des signaux de sécurité et d'information

La figure montre la position des signaux.

- A) Symbole « Déchets d'équipements électriques et électroniques »
- B) Marquage de conformité CE
- C) Indication du lieu de conception et de réalisation

NOTE

Pour plus d'informations sur les signaux appliqués, voir le paragraphe "Signaux de sécurité et d'information".

- Les signaux de sécurité et d'information doivent être toujours bien lisibles et doivent être respectés.
- Remplacer les signaux illisibles en les repositionnant dans leur point d'origine.

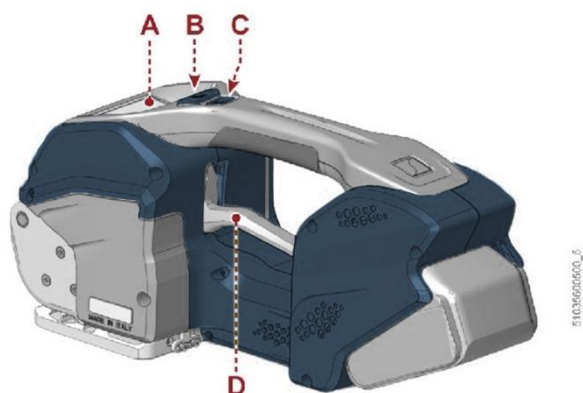


51035500400_4

Description des commandes

La figure montre les commandes principales de la machine, tandis que la liste spécifie leur description et leur fonction.

- A) **Interface opérateur** : système de commande permettant de configurer et de visualiser l'état de fonctionnement.
- B) **Commande pour la traction des feuilards**
- C) **Commande pour le soudage et la coupe des feuilards**
- D) **Levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards**



51035600050_5

Allumage et extinction

Pour la mise en marche, effectuer l'une des opérations spécifiées.

- Insérer la batterie A.
- Activer l'une des commandes B-C-D.

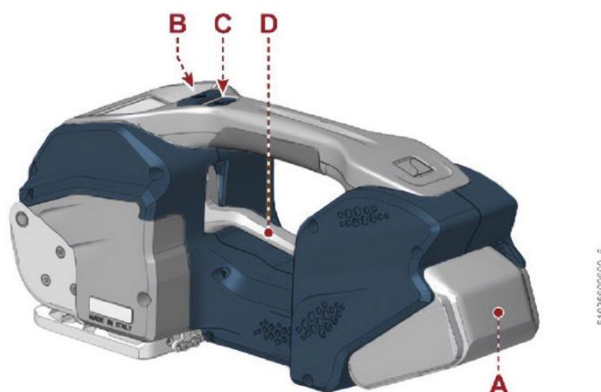
NOTE

La cercleuse est prête pour le fonctionnement.

- Le fonctionnement s'arrête automatiquement après 1 minute d'inactivité.
- Le temps pour l'arrêt automatique peut être programmé via l'interface opérateur (Voir "[Page-écran CONFIGURATIONS \(4B\)](#)").

NOTE

Lors de toute inactivité prolongée, extraire la batterie A.



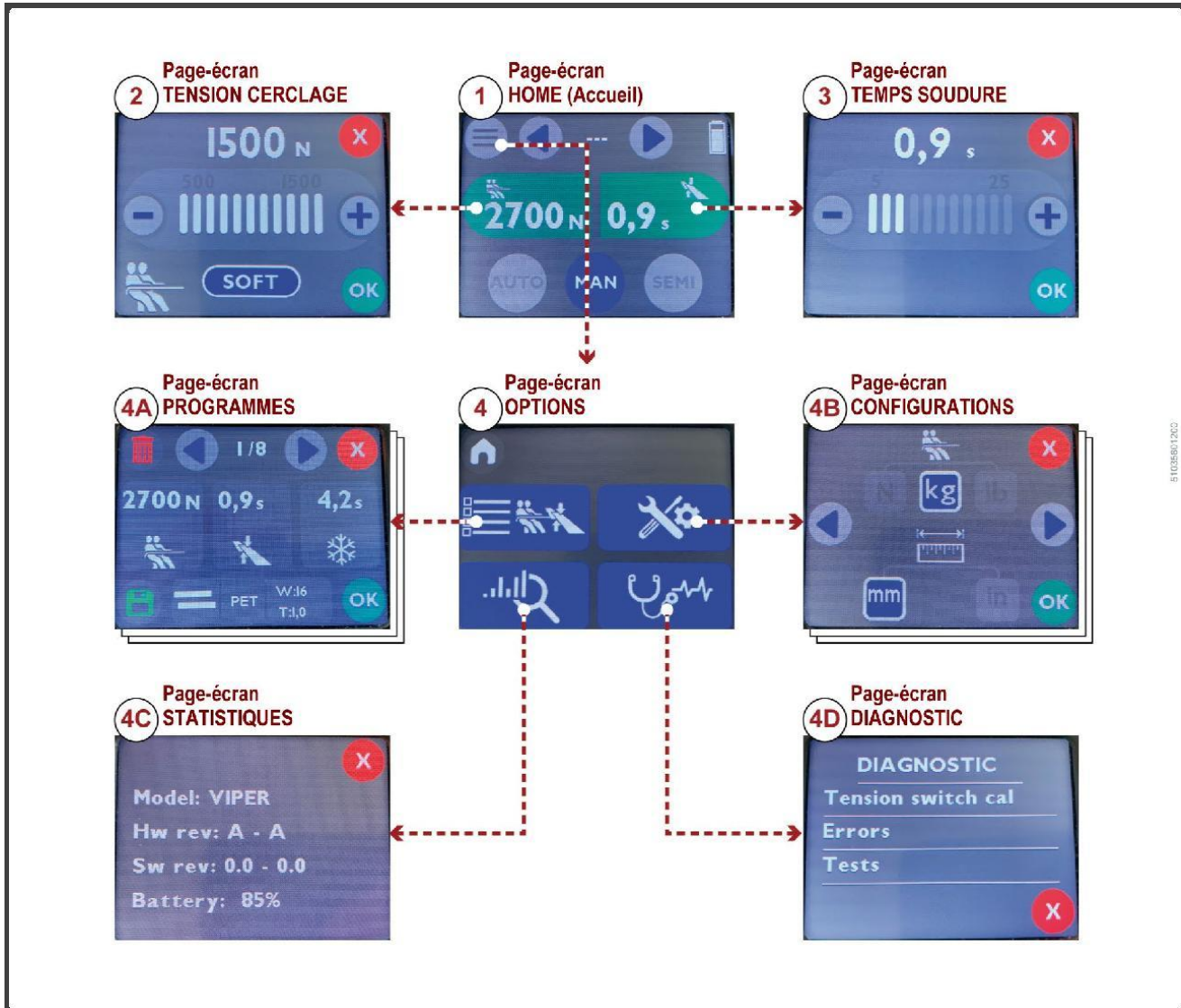
51035600050_5

Schéma de navigation de l'interface de l'opérateur

La figure montre le schéma logique de « navigation ».

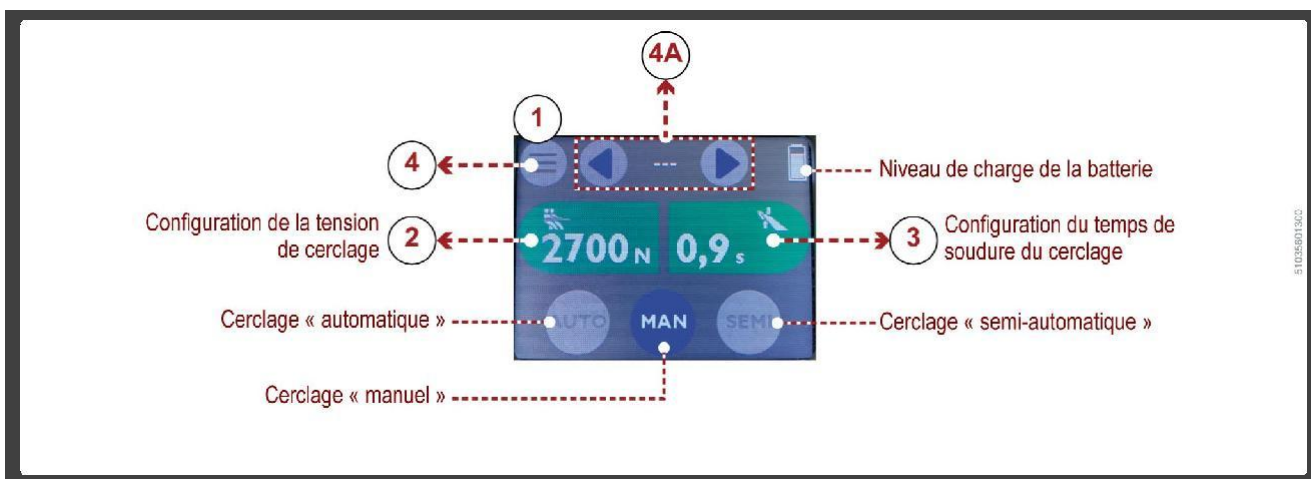
- Certaines pages-écrans sont développées en plusieurs vues

- Pour plus de détails, voir le paragraphe correspondant de chaque page-écran.



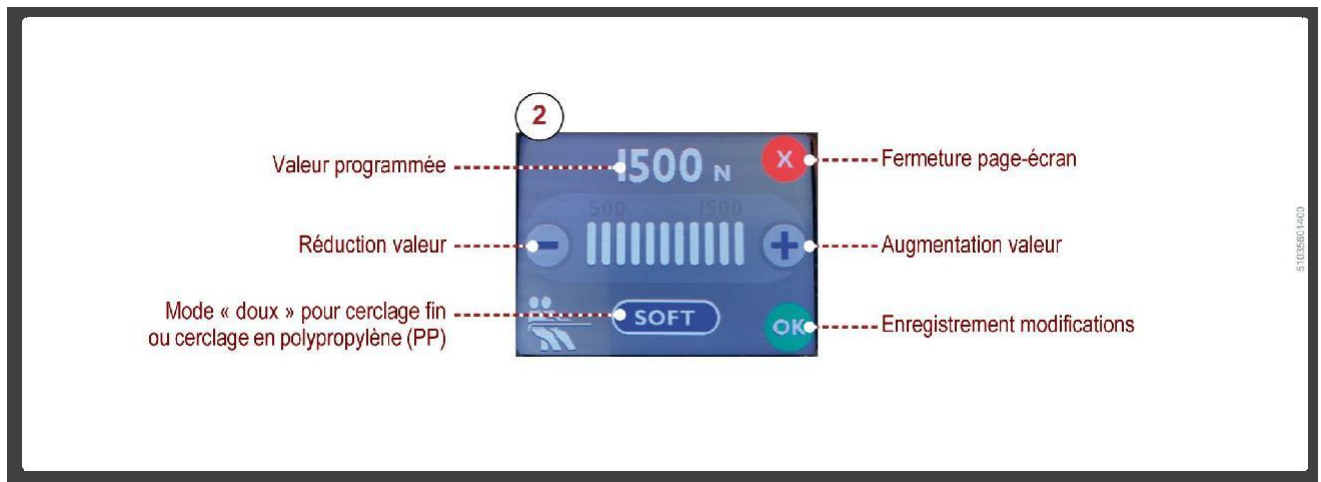
Page-écran HOME (Accueil) (1)

Visualisation de l'état instantané.



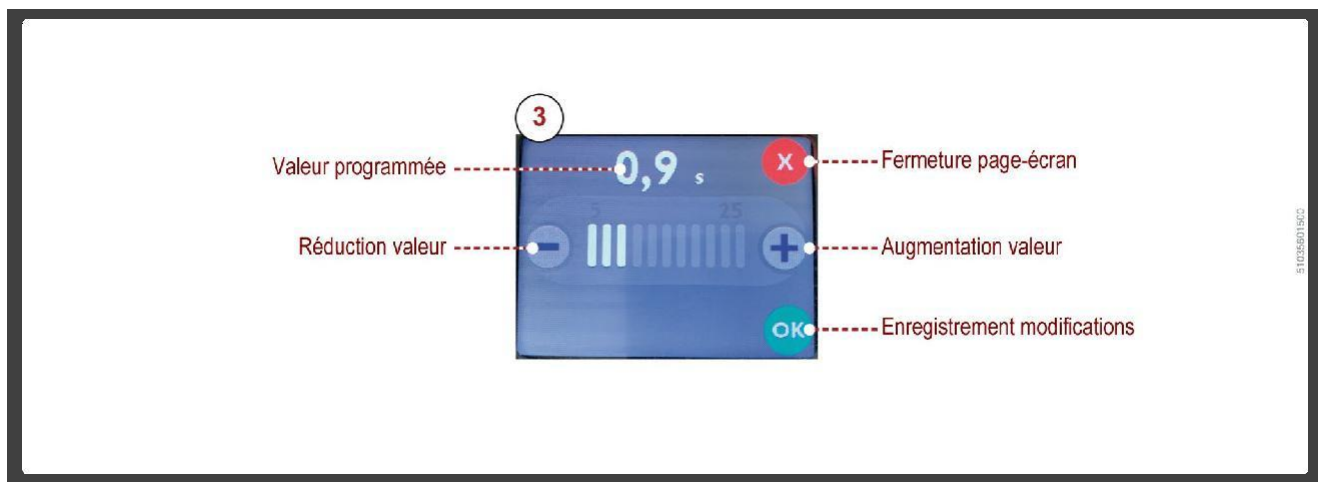
Page-écran TENSION CERCLAGE (2)

Visualisation des commandes de configuration de la tension de cerclage.



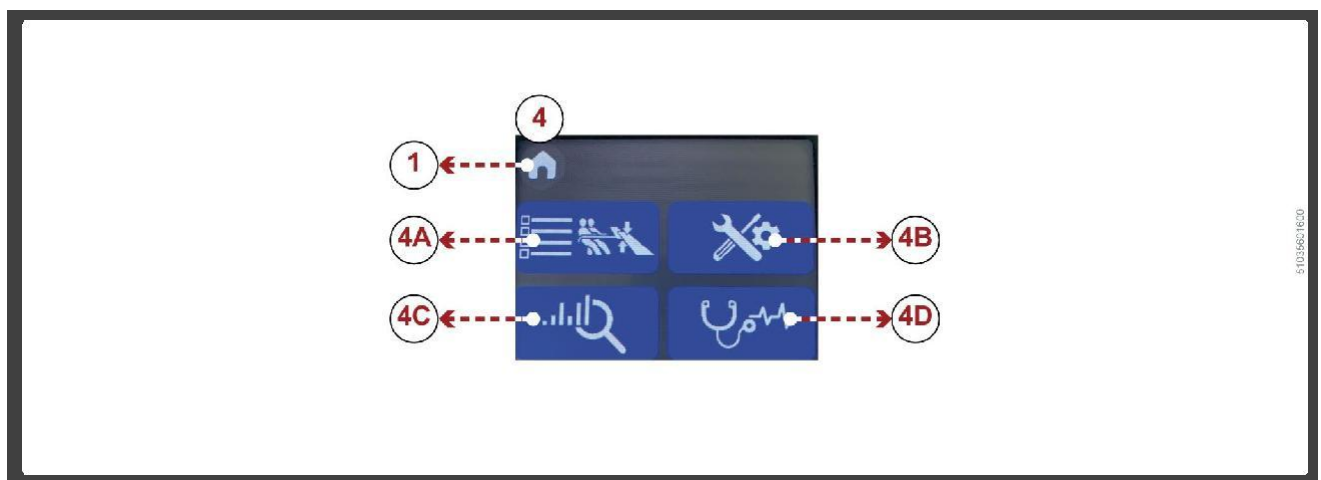
Page-écran TEMPS SOUDURE (3)

Visualisation des commandes de configuration du temps de soudure.



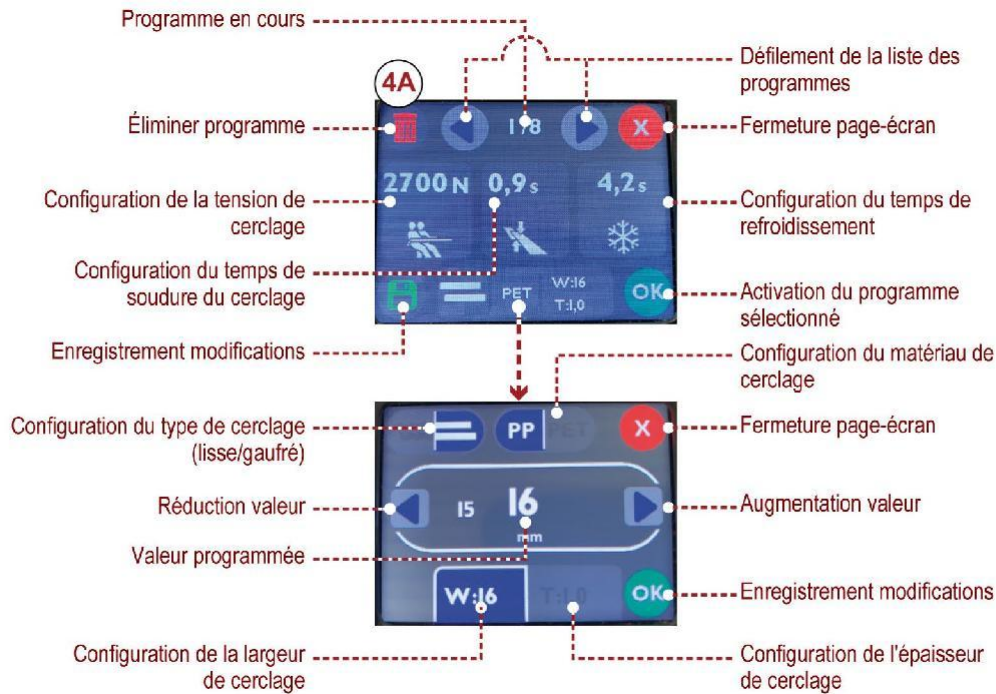
Page-écran OPTIONS (4)

Visualisation des commandes pour accéder aux pages-écrans correspondantes.



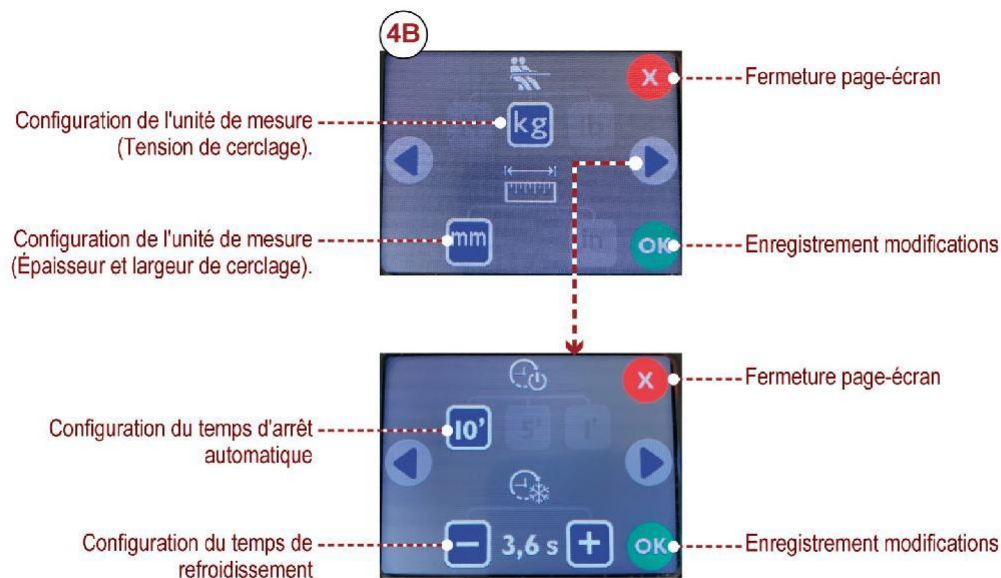
Page-écran PROGRAMMES (4A)

Visualisation des commandes pour gérer les programmes de travail.



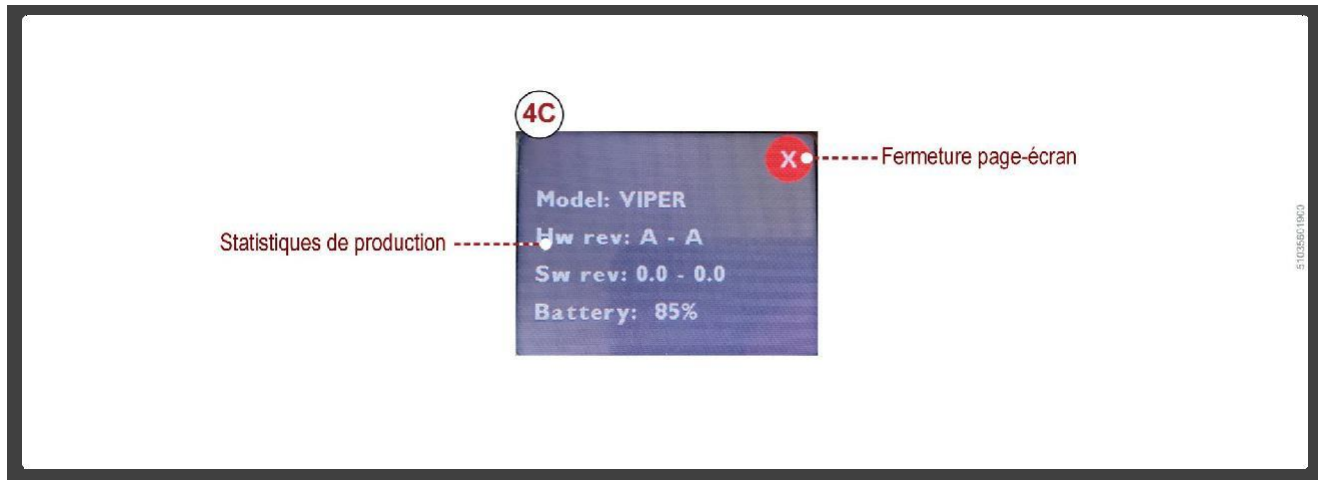
Page-écran CONFIGURATIONS (4B)

Visualisation des commandes de configuration du fonctionnement.



Page-écran STATISTIQUES (4C)

Visualisation des statistiques de la production courante.

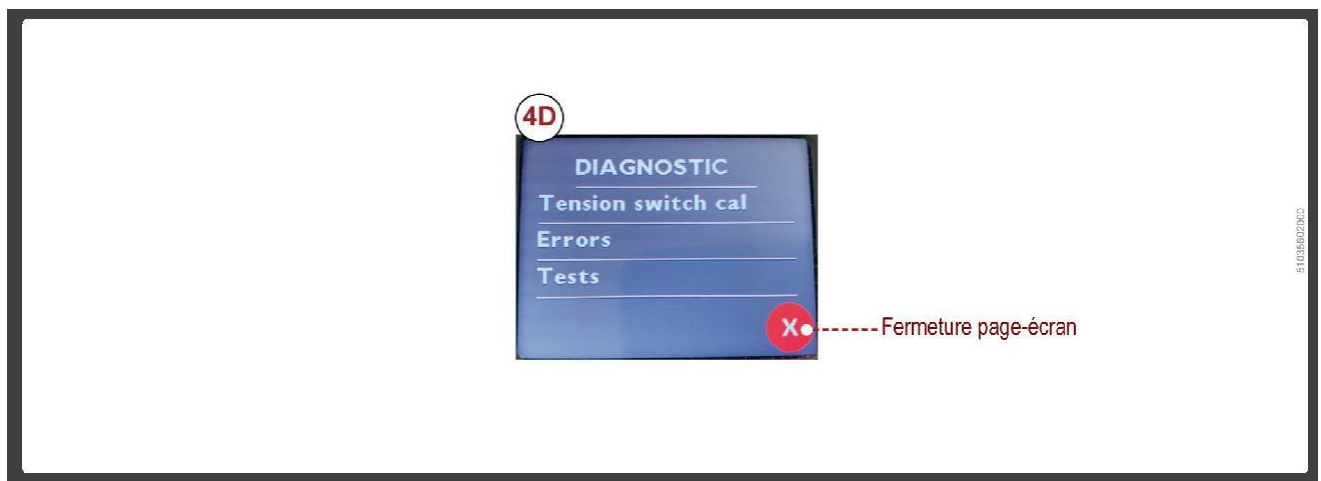


Page-écran DIAGNOSTIC (4D)

Visualisation du diagnostic de de fonctionnement général.

IMPORTANT :

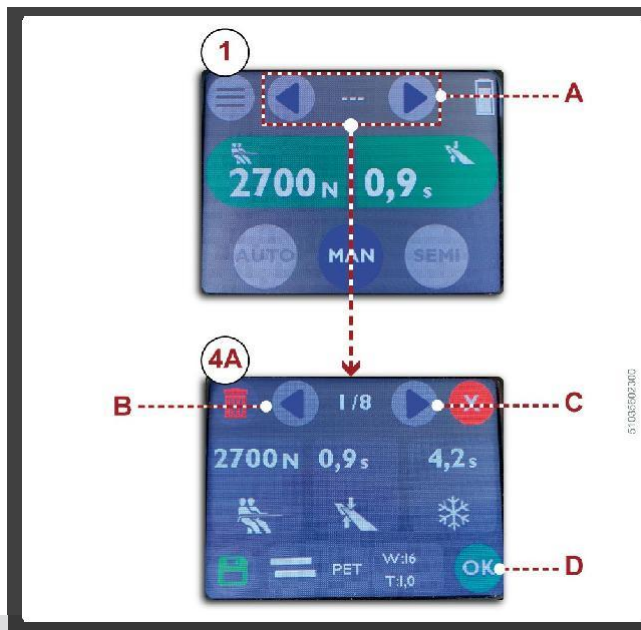
Les fonctions de cette page-écran ne sont pas décrites, puisqu'elles sont consacrées au service après-vente du Constructeur.



Comment sélectionner et activer le programme souhaité

Accomplir les opérations ci-dessous.

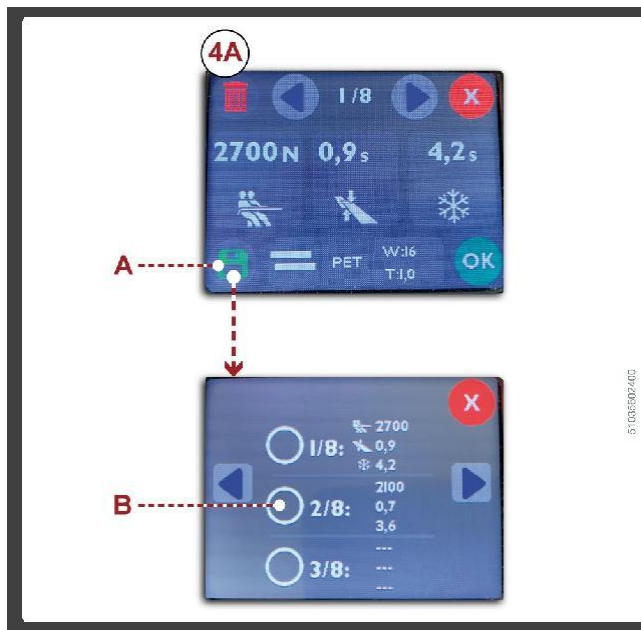
1. Toucher la zone **A**.
 - L'afficheur visualise la page-écran CONFIGURATIONS (4A).
2. Appuyer sur l'une des touches **B-C** pour sélectionner le numéro du programme à activer.
3. Appuyer sur la touche **D** pour confirmer.
 - L'afficheur visualise la page-écran HOME (Accueil) (1).



Comment enregistrer un programme

Accomplir les opérations ci-dessous.

1. Visualiser la page-écran CONFIGURATIONS (4A).
2. Modifier les valeurs souhaitées dans toutes les pages-écrans.
3. Appuyer sur la touche **A**.
 - L'afficheur visualise la page-écran LISTE PROGRAMMES.
4. Effleurer la zone **B** pour sélectionner la position d'enregistrement du programme.
5. Appuyer sur la touche pour confirmer.
 - L'afficheur visualise la page-écran CONFIGURATIONS (4A).



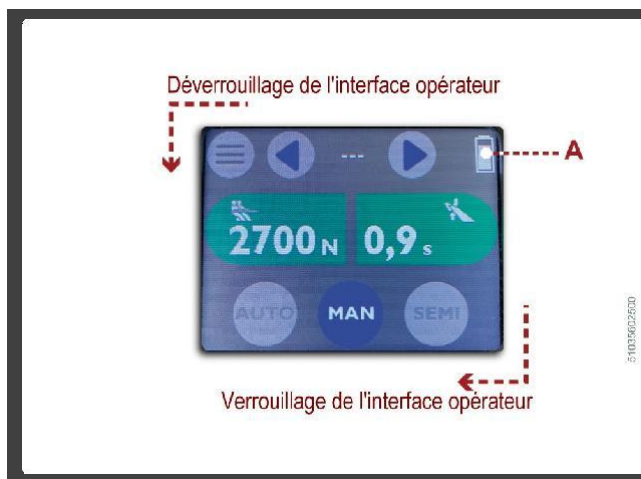
Comment verrouiller et déverrouiller l'interface opérateur

Verrouillage de l'interface opérateur

- Effleurer l'icône **A**.
- En appuyant sur le doigt, le faire glisser le long du périmètre dans le sens des aiguilles d'une montre.

Déverrouillage de l'interface opérateur

- Effleurer l'icône **A**.
- En appuyant sur le doigt, le faire glisser le long du périmètre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



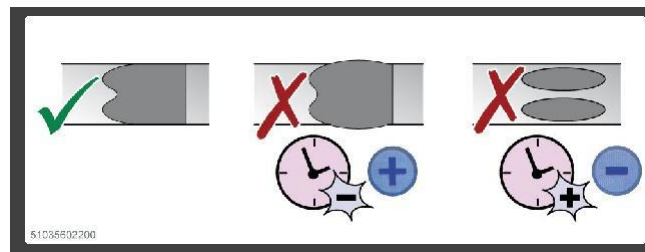
Programmation de la traction des feuillets et du temps de soudage

Accomplir les opérations ci-dessous.

1. Configurer la tension de cerclage. (Voir "[Page-écran TENSION CERCLAGE \(2\)](#)").
2. Configurer le temps de soudure. (Voir "[Page-écran TEMPS SOUDURE \(3\)](#)").
3. Procéder à un cerclage d'essai et s'assurer que la programmation est correcte.

IMPORTANT

Lorsque le cerclage n'est pas conforme, couper les feuillets et répéter l'opération afin d'éviter les risques liés à toute rupture soudaine.



- La figure montre la différence entre le soudage conforme et tout soudage non conforme, où il faut augmenter ou diminuer le temps.

Programmation et modes de fonctionnement

La cerceuse peut être programmée pour le fonctionnement en mode manuel, semi-automatique et automatique.

- Le mode Soft peut être associé à toutes les programmations.
- Le mode Soft est conseillé lors de colis requérant une traction inférieure ou bien présentant des feuillets minces ou en polypropylène (PP).

Programmation et fonctionnement en mode « manuel »

1. Appuyer sur la touche A.
2. Appuyer sur la commande B pour tendre les feuillets.
3. Maintenir la commande B enfoncée jusqu'à la récupération des feuillets en excès et à la fin du cycle de traction.

NOTE

La cerceuse s'arrête chaque fois que la commande B est relâchée.

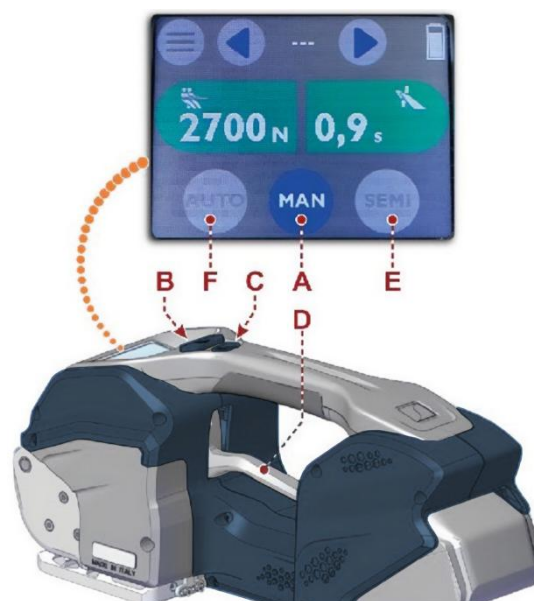
- La fin du cycle de traction des feuillets est signalée par l'arrêt du moteur.
- 4. Appuyer sur la commande C et la relâcher.
- Le cycle de soudage commence, qui se termine lorsque les feuillets sont coupés.
- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

Programmation et fonctionnement en mode « semi-automatique »

1. Appuyer sur la touche E.
2. Appuyer sur la commande B pour tendre les feuillets.
3. Maintenir la commande B enfoncée jusqu'à la récupération des feuillets en excès et à la fin du cycle de traction.

NOTE

La cerceuse s'arrête chaque fois que la commande B est relâchée.



- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

Programmation et fonctionnement en mode « automatique »

1. Appuyer sur la touche F.
2. Appuyer sur la commande B.

- Le cycle de cerclage commence, qui se termine lorsque les feuillets sont soudés et coupés.
- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

NOTE

Le cycle automatique peut être arrêté en activant l'une des commandes B-C-D

Mode de cerclage

La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifie les procédures à suivre.

1. Banderoler le colis à emballer avec des feuilards.
2. Superposer les feuilards et les maintenir légèrement levés.
3. Prendre la cercleuse et lever le levier pour ouvrir le groupe de réglage de la tension des feuilards.
4. Introduire les feuilards superposés dans la fente et les positionner de façon correcte dans le logement de cerclage.
5. Relâcher le levier **D** pour fermer le groupe de réglage de la tension des feuilards.

⚠ IMPORTANT

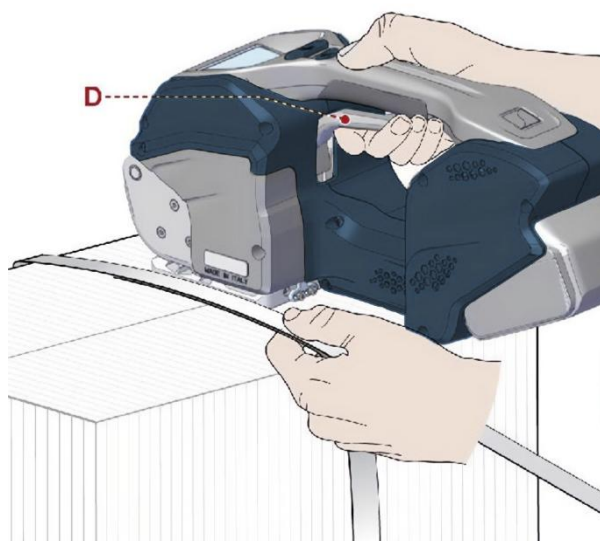
La zone du colis où le cerclage est exécuté doit avoir une surface d'appui adéquate.

6. Suivre les procédures prévues selon la programmation configurée (Voir "[Programmation et modes de fonctionnement](#)").
 - La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.
7. Saisir les points d'ancrage, lever le levier **D** pour ouvrir le groupe de réglage de la tension des feuilards et enlever la cercleuse.

⚠ IMPORTANT

Ne PAS activer les commandes lorsque le feuilard n'est pas inséré dans le pied de cerclage.

- Toute activation des commandes lorsque le feuilard n'est pas présent peut endommager les pièces de cerclage de manière irréversible.
8. S'assurer périodiquement que la tension des feuilards et le soudage sont corrects.
 - Lorsque la tension des feuilards ou le soudage ne sont pas corrects, régler la programmation (Voir "[Programmation de la traction des feuilards et du](#)



[temps de soudage](#)").



IMPORTANT Durant l'emploi, adopter une position ergonomique dans le but de contrôler toute situation imprévue mais aussi de réduire au minimum la fatigue et la gêne.

- NE PAS travailler dans des environnements présentant des espaces réduits lesquels entravent une bonne ergonomie de mouvements ou encore non suffisamment éclairés.
- Durant l'utilisation, maintenir à l'écart de la zone de travail toute personne étrangère afin de préserver leur sécurité.



Précaution Avertissement Pour couper les cerclages non conformes, utiliser **EXCLUSIVEMENT** des ciseaux.

La coupe du cerclage à l'aide d'un cutter peut causer un coup du lapin dangereux.

Recharger la batterie

La batterie doit être chargée chaque fois qu'elle atteint le niveau minimum ou à la fin de la journée de travail.

- Le niveau minimum de charge est signalé par l'avertisseur sonore.
- Recharger UNIQUEMENT à l'aide du chargeur fourni.

NOTE

Se référer aux informations du fabricant pour l'utilisation correcte du chargeur.

- NE PAS effectuer la recharge des batteries à l'aide d'un dispositif autre que celui prévu.

- La batterie ne doit pas venir en contact avec le feu ou l'eau, vu qu'elle contient des substances nuisibles et très dangereuses (même pour l'environnement).
- Au bout de sa durée de vie, éliminer la batterie auprès des centres de collecte autorisés.
- L'élimination abusive de déchets dangereux est punie par des sanctions réglementées par les lois en vigueur dans le pays où l'infraction est commise.

Consignes de maintenance

- Maintenir les performances optimales de la cercleuse portable et effectuer l'entretien programmé selon la fréquence et les modes spécifiés par le Constructeur.
- Un entretien adéquat permet de garder des performances optimales, une durée de vie supérieure et un niveau constant des caractéristiques requises de sécurité.
- NE PAS utiliser l'appareil dans le cas où les interventions de maintenance programmée n'auraient pas été effectuées régulièrement.
- Le personnel chargé de l'entretien courant doit avoir des compétences reconnues et des capacités spécifiques dans le domaine d'intervention.
- Les opérations doivent être effectuées après avoir débranché les sources d'alimentation.
- Porter les Équipements de Protection Individuelle utiles à un travail en sûreté.
- Ne modifier en aucune façon les caractéristiques de construction et fonctionnelles.

Fréquence des opérations de maintenance programmée

Tableau: Fréquence de maintenance

Fréquence	Élément	Opération à accomplir	Procédures à suivre
Tous les jours	Rouleau d'entraînement et plaques de poussée (pince)	Nettoyage	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuillards à l'aide d'air comprimé.
	Système de soudage	Nettoyage	 Précaution Avertissement : Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.
Tous les 40.000 cycles	Pièces mécaniques	Graissage	- Graisser les pièces.
	Kit chariot de soudage	Contrôle des performances	- Nettoyer, graisser et vérifier les performances de la pièce. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure.
	Pignon et vis sans fin	Contrôle de l'usure	- Graisser et vérifier les performances des pièces. - Faire remplacer les pièces usagées.
	Plaque de soudage		- Graisser et vérifier les performances de la pièce. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement").
Tous les 100.000 cycles	Rouleau d'entraînement	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
	Plaques de poussée (pince)	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").
	Ressort et lame de coupe	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").

Tableau des lubrifiants

Le tableau spécifie le type de lubrifiant à utiliser lors de toute réparation des pièces de la cercleuse portable.

- Les opérations doivent être effectuées par du personnel ayant des compétences et des connaissances reconnues, afin de travailler de façon correcte et sans risques.
- Utiliser les lubrifiants (huiles et graisses) conseillés par le Constructeur ou avec des caractéristiques chimiques et physiques identiques.

Tableau: Lubrifiants conseillés

Type de graisse	marque	Sigle	Élément
-----------------	--------	-------	---------



Graisse synthétique	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Pignon et vis sans fin - Transmission du rouleau d'entraînement - Support de la pointe - Griffes de blocage du mouvement - Système de soudage (chariot et support) - Goujon de la plaque de soudage - Transmission du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas) - Ressort pour la lame de coupe
---------------------	--------	----------------	--

Inconvénients, causes et solutions

Le tableau contient la liste des anomalies possibles qui peuvent se produire lors du fonctionnement nor-

mal de la machine, ainsi que les solutions relatives.

Tableau: Anomalies de fonctionnement

Inconvénient	Cause	Solution
Feuillards soudés de façon incorrecte	Soudage excessif	- Réduire le temps de soudage (Voir "Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage").
	Soudage insuffisant	- Augmenter le temps de soudage (Voir "Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage").
Feuillards coupés de façon incorrecte	Pièces du pied de cerclage abîmées	- Remplacer les pièces (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
	Épaisseur des feuillards incorrecte	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir "Données techniques").
	Compression de la pointe incorrecte	- S'assurer que la compression de la pointe est correcte.
	Lame de coupe usagée et/ou ressort affaissé	- Procéder au remplacement (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").
Tension des feuillards incorrecte	Pièces du pied de cerclage abîmées	- Remplacer les pièces (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
	Alignement des feuillards incorrect	- S'assurer que la largeur des feuillards est correcte et que la glissière est positionnée de façon correcte (Voir "Données techniques").
	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) présentant des résidus de feuillards	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuillards à l'aide d'air comprimé. ⚠ Précaution Avertissement : Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.
	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) usagés	- Remplacer les pièces. (Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement" - Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante")
Dérapage du rouleau d'entraînement	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) présentant des résidus de feuillards	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuillards à l'aide d'air comprimé. ⚠ Précaution Avertissement : Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.
	Basculement du pied de cerclage incomplet	
Système de soudage défectueux	Épaisseur des feuillards incorrecte	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir "Données techniques").
	Compression de la pointe incorrecte	- S'assurer que la compression de la pointe est correcte.
Difficultés lors de l'activation du levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuillards	Coefficient de frottement des feuillards excessif	- En maintenant le levier activé, appuyer sur la commande pour la coupe et le soudage des feuillards.
	Réversibilité des engrenages réduite	

Tableau messages d'alarme

Le tableau indique les alarmes qui peuvent survenir au cours du fonctionnement.

Tableau : Alarmes machine

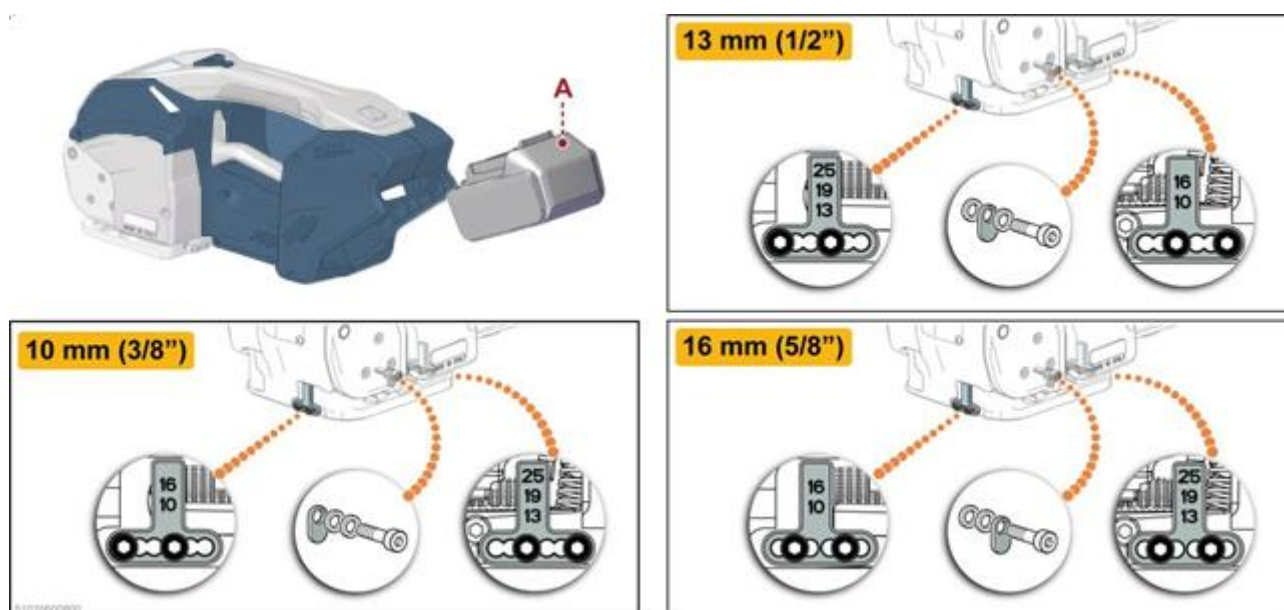
n°	Type d'anomalie	Solution
E01	Erreur du capteur de courant	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E05	Erreur de la fin de course du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- S'assurer que l'épaisseur des feuilards est correcte (Voir " Données techniques "). - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E06	Activation du minirupteur du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- S'assurer que la compression du ressort de la pointe est correcte. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E08	Démarrage du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas) insuffisant	- Activer le levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E09	Charge excessive sur le moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- Vérifier le raccordement des câbles électriques du moteur. Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E10	Rotation irrégulière des moteurs électriques	- Effectuer un cycle complet de cerclage. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E11	Position incorrecte du pied de cerclage pendant le soudage	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E12	Le levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards demeure bloqué en position	- S'assurer que l'épaisseur des feuilards est correcte (Voir " Données techniques "). - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E13	Erreur mémoire	- Activer le levier pour le débloquent.
E14	Activation du minirupteur du levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards	- Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E15	Batterie déchargée	- Activer le levier pour le débloquent afin de désactiver le minirupteur. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E16	Voltage de la batterie excessif	- Recharger la batterie. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E19	Surtempérature	- S'assurer que la batterie est conforme à l'équipement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E20	Surtempérature	- Laisser refroidir la cercleuse de façon appropriée. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E21	Erreur codeur	- Laisser refroidir la cercleuse de façon appropriée. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E22	Erreur de la carte électronique	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E29	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E30	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E31	Erreur de la carte électronique	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E123	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.

n°	Type d'anomalie	Solution
E124	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E125	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E126	Erreur d'étalonnage du capteur magnétique	- Régler la commande de tension de cerclage. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E127	Erreur de chargement des programmes	- Enlever la batterie et la réinsérer. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E128	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E129	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E130	Erreur d'incompatibilité du logiciel de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E131	Erreur d'incompatibilité logicielle de l'afficheur	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E132	Erreur d'incompatibilité logicielle entre la carte électronique et l'afficheur	- Contacter le service après-vente du Constructeur.

Réglage pour le remplacement des feuilards

Enlever les pièces et les réinstaller comme la figure le

montre selon la largeur des feuilards à utiliser.



1. Extraire la batterie A.
2. Enlever les pièces et les réinstaller comme la figure le montre selon la largeur des feuilards à utiliser.
3. Insérer la batterie A.

IMPORTANT

L'équipement est prêt à être utilisé.

Remplacement de la lame de coupe et du ressort

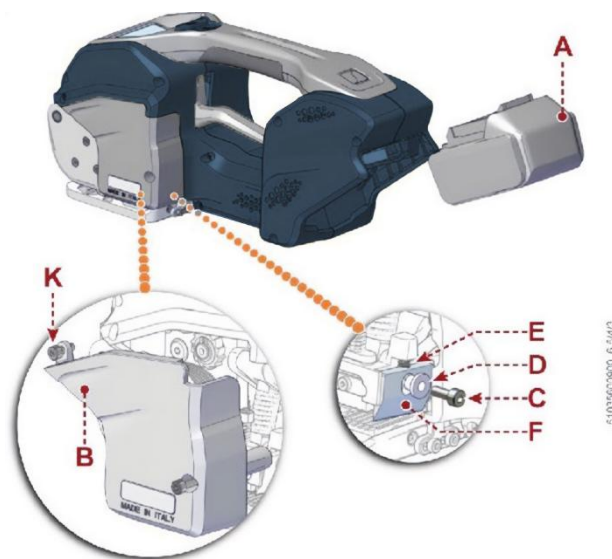
Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis K.
3. Démonter le capot B.
4. Desserrer la vis C.
5. Enlever la pièce D.
6. S'assurer que le ressort E n'est pas affaîssi.
 - Si le composant n'est plus performant, le remplacer par une pièce détachée d'origine.
7. Nettoyer et vérifier les performances de la lame F.
- Si le composant n'est plus performant, le remplacer par une pièce détachée d'origine.
8. Lubrifier le siège du ressort avec de la graisse.
9. Introduire le ressort E dans la position initiale.
10. Installer la pièce D et la fixer avec la vis C.

NOTE

Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur la vis C.

11. Monter le capot B.



12. Serrer les vis K.

13. Insérer la batterie A.

⚠ IMPORTANT :

L'équipement est prêt à être utilisé.

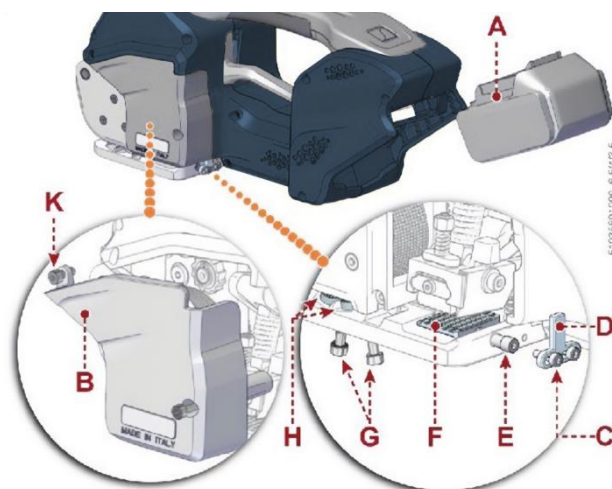
Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante

Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis K.
3. Démonter le capot B.
4. Desserrer les vis C et enlever la pièce D.
5. Desserrer la vis E.
6. Remplacer l'élément F par une pièce détachée d'origine.
7. Serrer la vis E.
8. Monter le composant D et le fixer avec les vis C.
9. Desserrer les vis G.
10. Remplacer l'élément H par une pièce détachée d'origine.
11. Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur les vis G et les serrer.
12. Monter le capot B.
13. Serrer les vis K.
14. Insérer la batterie A.

⚠ IMPORTANT :

L'équipement est prêt à être utilisé.



Remplacement du rouleau d'entraînement

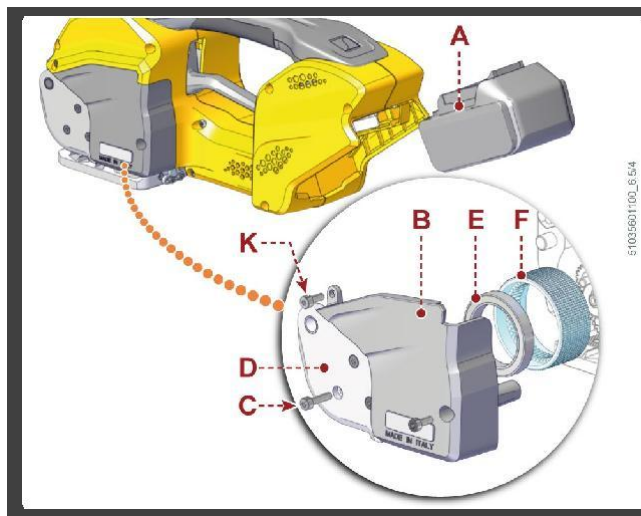
Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis K.
3. Démonter le capot B.
4. Desserrer les vis C.
5. Enlever la pièce D et le coussinet E.
6. Remplacer l'élément F par une pièce détachée d'origine.

NOTE

Avant d'installer le rouleau, nettoyer et lubrifier la crémaillère avec de la graisse (Voir "Tableau des lubrifiants").

7. Réinstaller le coussinet E.
8. Introduire la pièce D.
9. Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur les vis C et les serrer.
10. Monter le capot B.



11. Serrer les vis K.
12. Insérer la batterie A.



IMPORTANT :

L'équipement est prêt à être utilisé.

Parcage et élimination

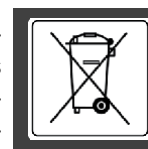
□ Mise hors service

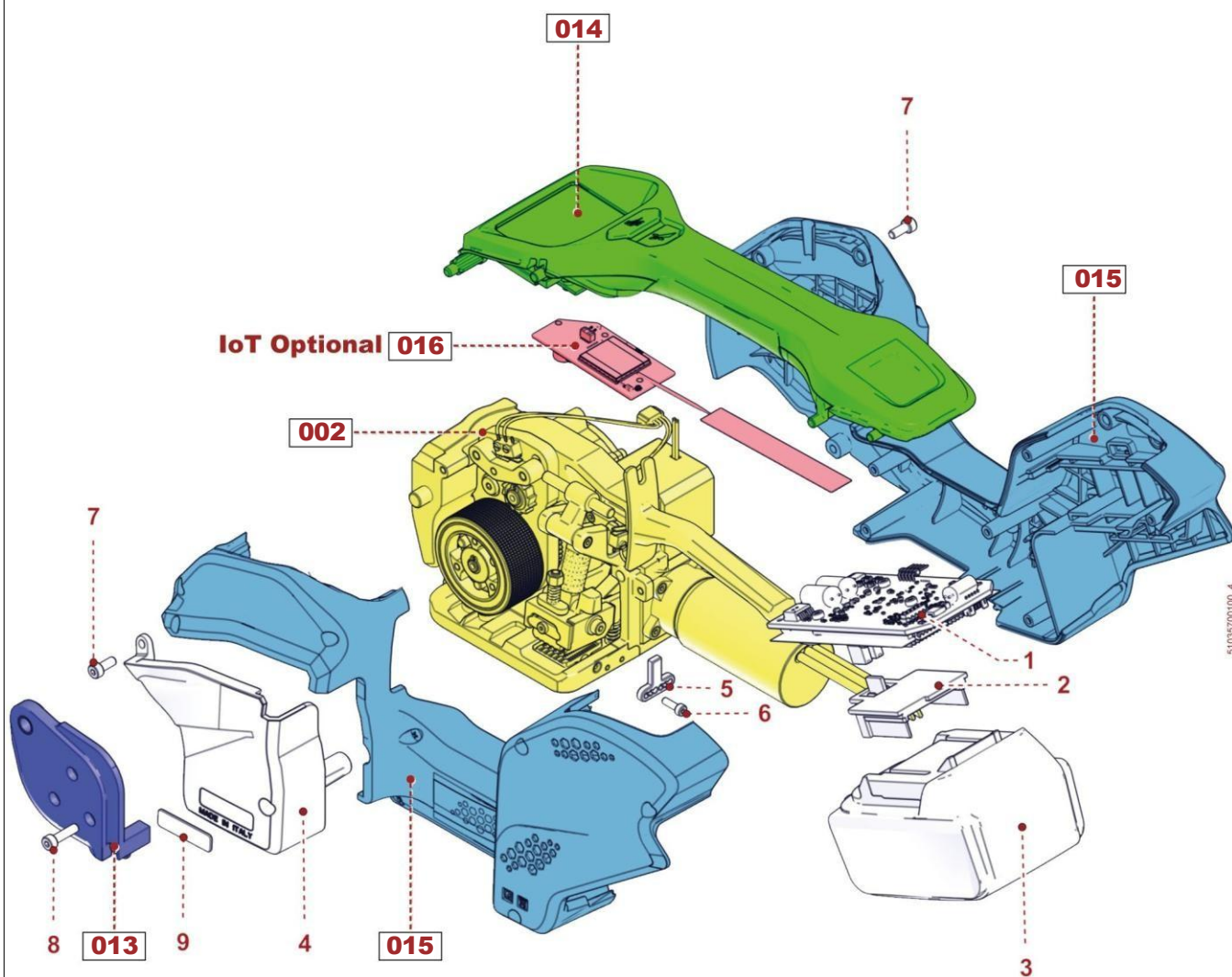
- Déconnecter les alimentations des sources d'énergie (électrique, pneumatique, etc.) de manière à empêcher le redémarrage de la machine.
- Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.
- Entreposer la cercleuse dans un endroit approprié, afin qu'elle n'entrave pas.

□ Mise au rebut

- Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.

- Trier les matériaux selon leur composition et les éliminer de façon sélective, conformément aux lois en vigueur à ce propos.
- Éliminer correctement les rebuts des appareillages électriques et électroniques, en les confiant à des stations de collecte autorisées afin d'éviter tout effet nuisible et dangereux.
- Toutes les pièces faisant partie d'appareillages électriques et électroniques contiennent des substances dangereuses et se caractérisent par un avertissement spécifique estampillé sur celles-ci.
- L'élimination abusive de déchets dangereux est punie par des sanctions réglementées par les lois en vigueur dans le pays où l'infraction est commise.





51035700100_4

001

00

n.	code	q.
1	C220998900Z	1
2	C521009940Z	1
3	C521013480Z	1
4	C401020450Z	1
5	C408014900Z	1
6	C515002280Z	2
7	C515000090Z	4
8	C515001240Z	3
9	C413020500Z	1

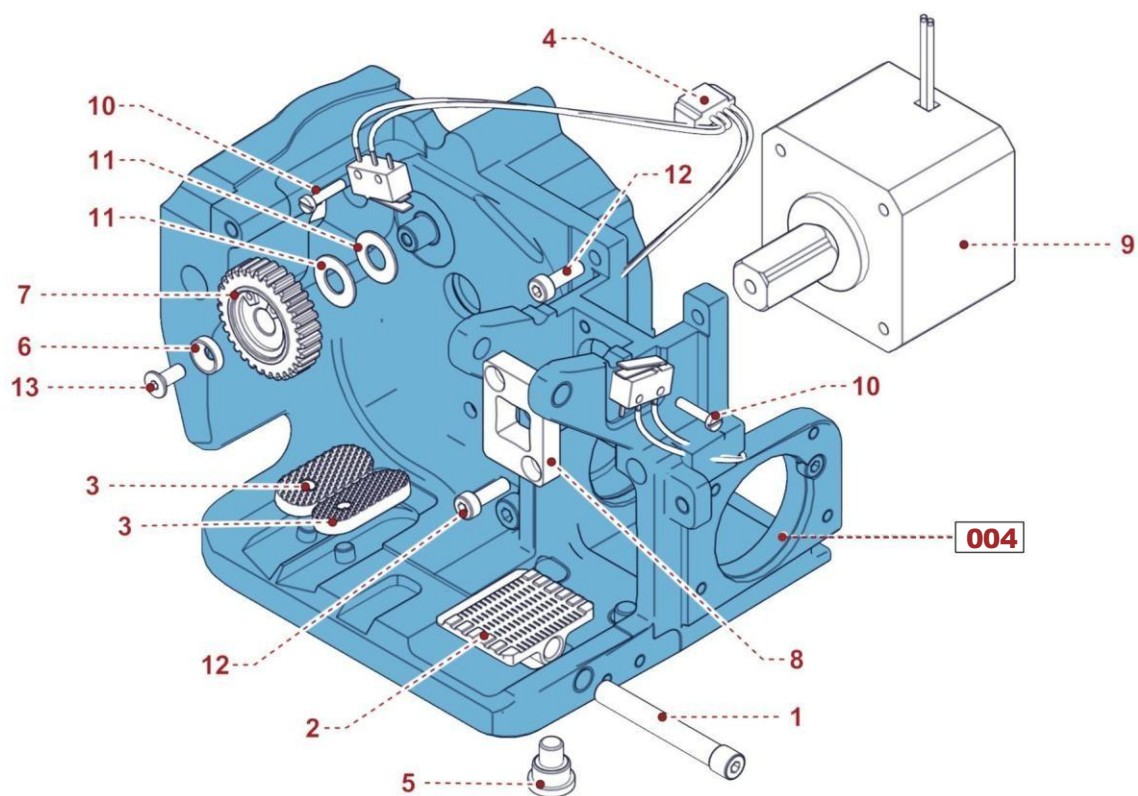
n.	code	q.

n.	code	q.



00

[illegible]

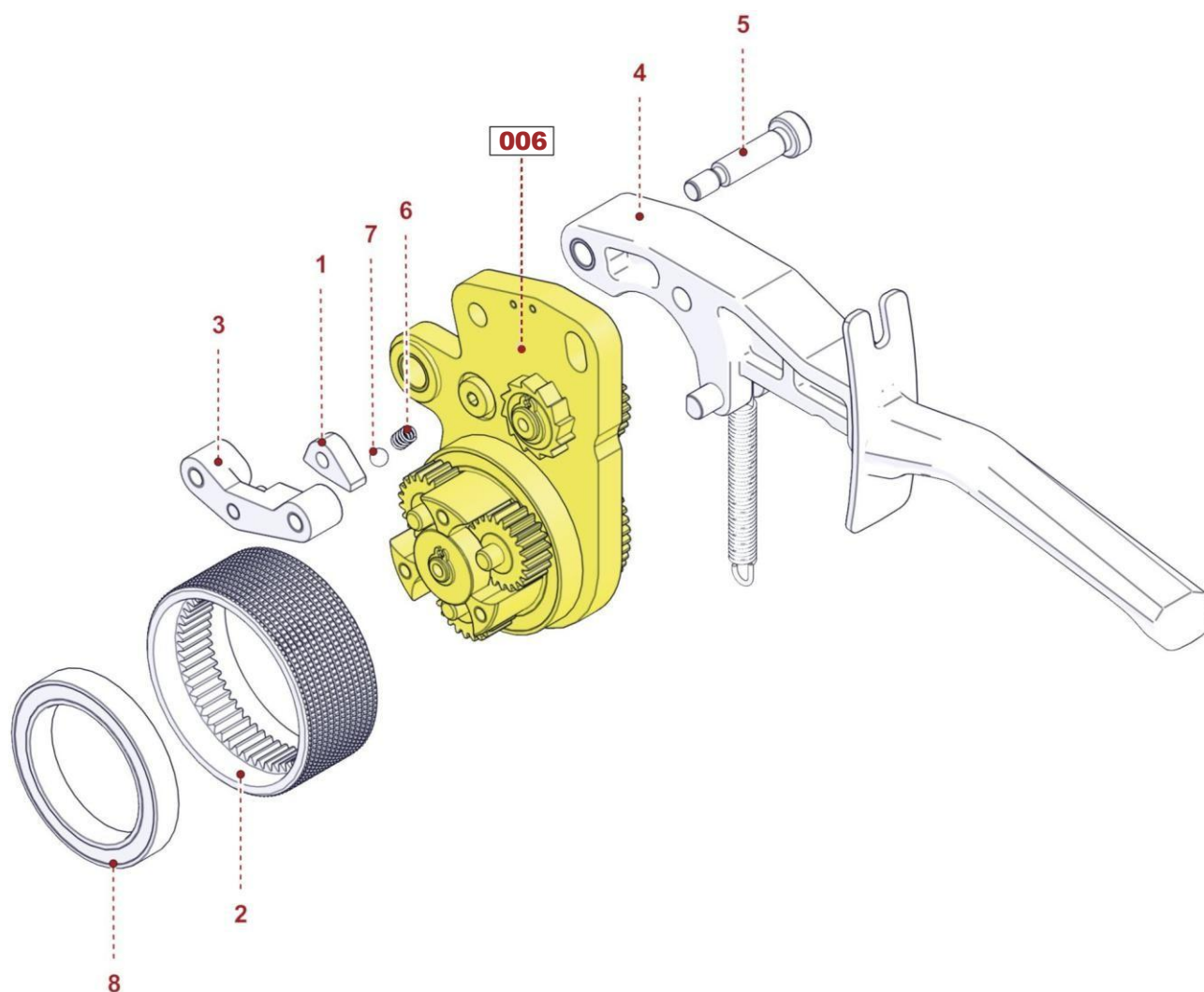


51035700300_2

003

00

n.	code	q.	n.	code	q.	n.	code	q.
1	C402009350Z	1						
2	C402010950Z ▲	1						
3	C402014910Z ▲	2						
4	C521015000Z	1						
5	C402015050Z	1						
6	C402018670Z	1						
7	C210984600Z	1						
8	C404014760Z	1						
9	C291361300Z	1						
10	C515002860Z	4						
11	C503012790Z	2						
12	C515002280Z	6						
13	C515002760Z	1						



005

<i>n.</i>	<i>code</i>		<i>y.</i>
1	C402014610Z		1
2	C402014870Z ▲		1
3	C220962600Z		1
4	C210997900Z		1
5	C519011850Z		2
6	C407016960Z		1
7	C520012160Z		1
8	C501011810Z		1



00

[illegible]



00

[illegible]



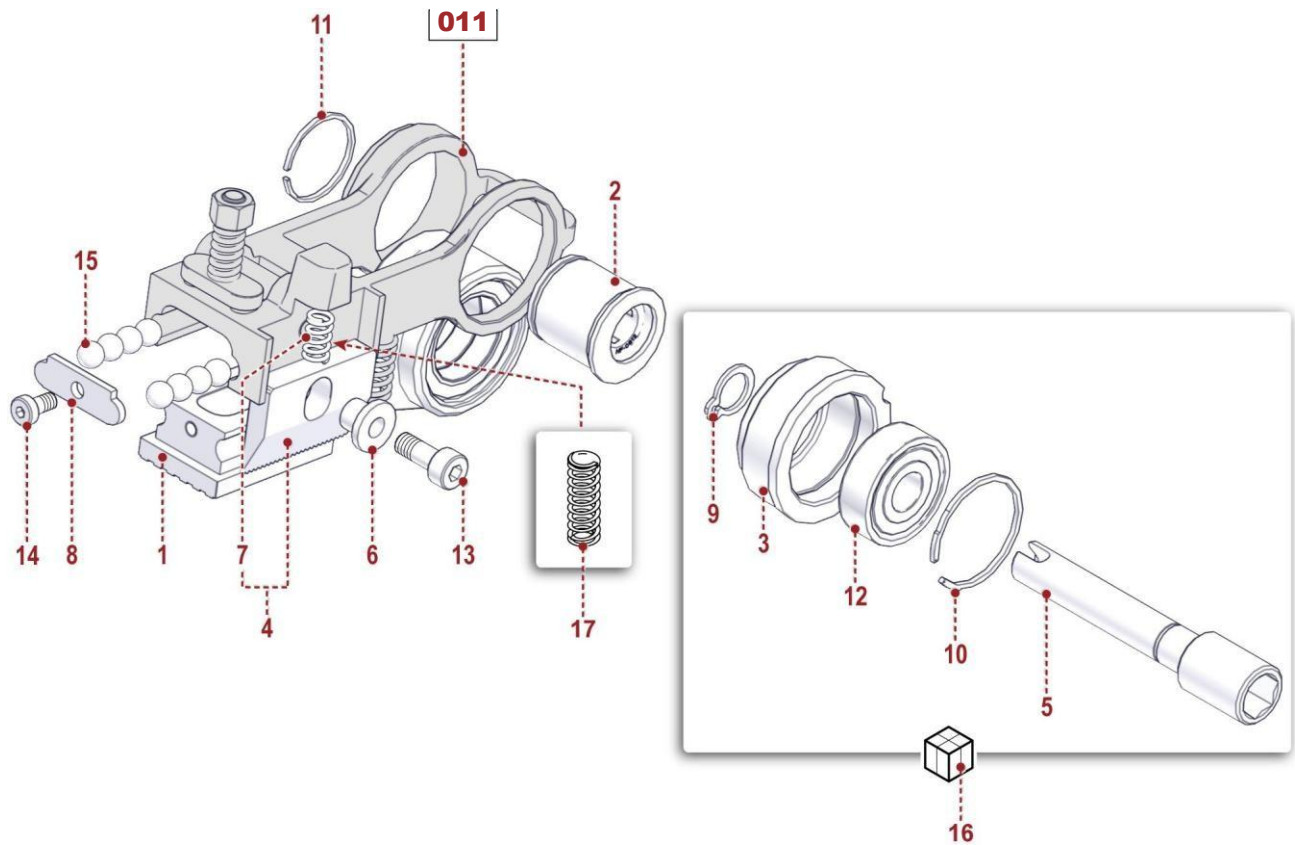
00

[illegible][illegible][illegible]



00

[illegible]

**010**

00

n.	code	q.
1	C210964400Z ▲	1
2	C210975500Z	1
3	C401014990Z	1
4	C210954600Z ▲	1
5	C402015000Z	1
6	C403009590Z	1
7	C407009790Z	1
8	C408009620Z	1
9	C503002770Z	1
10	C503010540Z	1
11	C503011940Z	1
12	C509008970Z	1
13	C515000090Z	1

Standard

n.	code	q.
14	C515007520Z	1
15	C520002350Z	8
16	C210962500Z	1
17	C407020400Z	1

Optional
- Soft

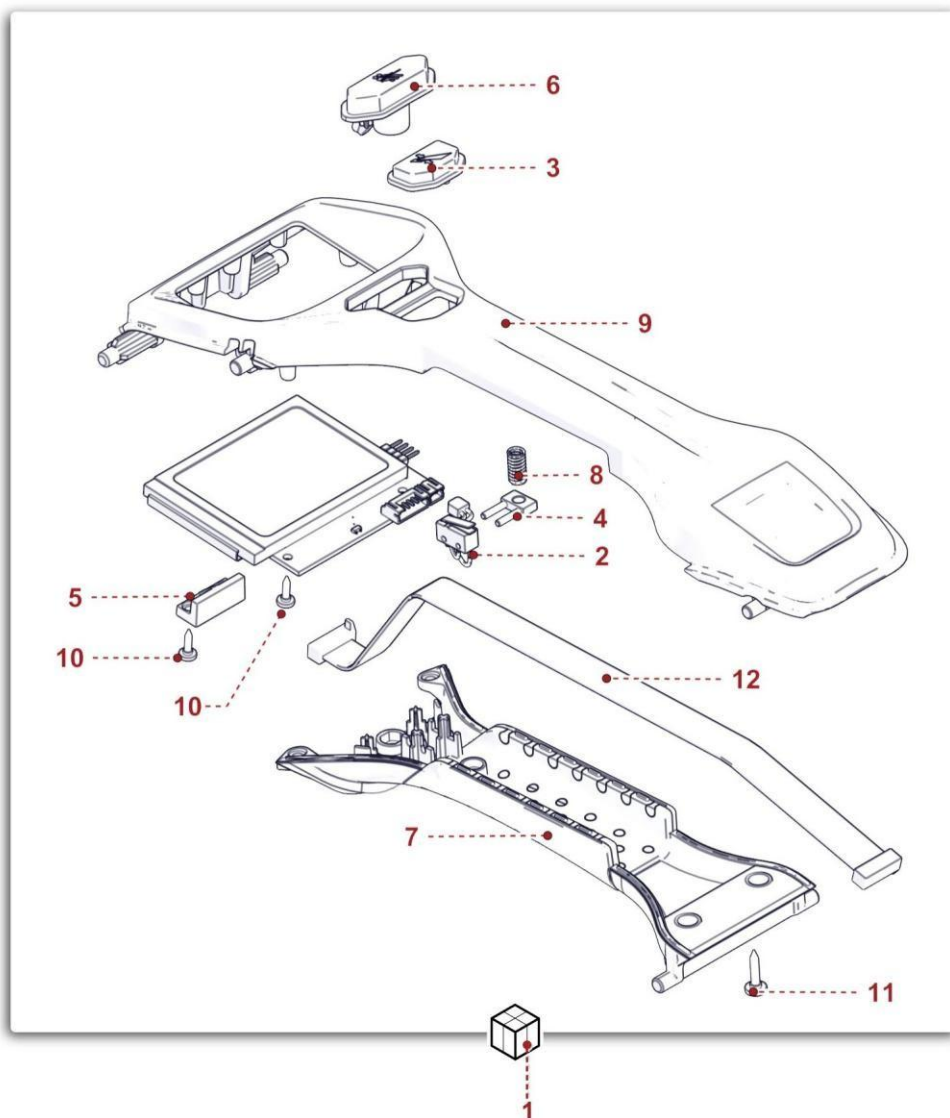
n.	code	q.
----	------	----





00

[illegible]

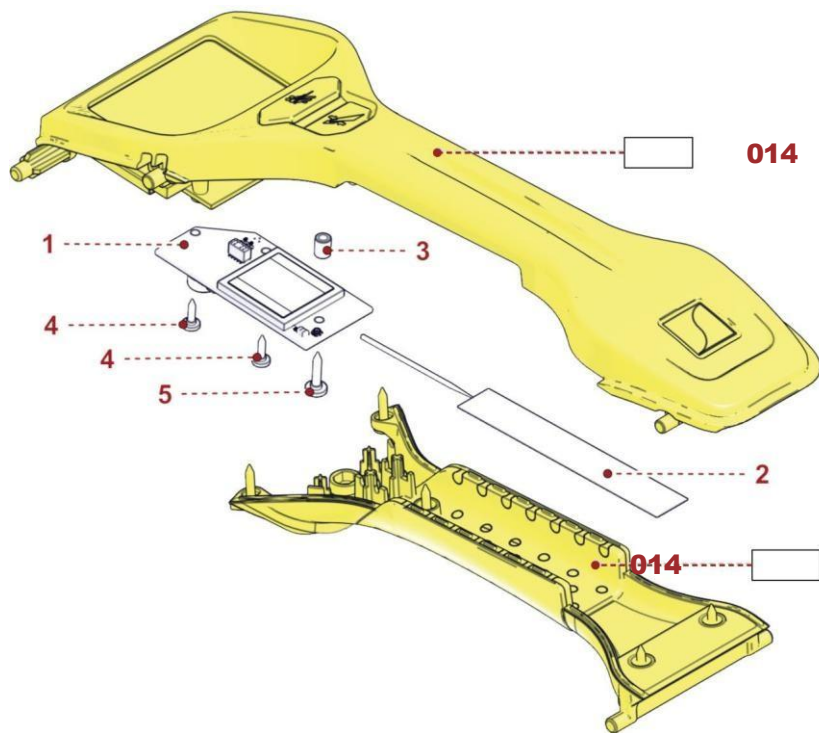


014

00

<i>n.</i>	<i>code</i>		<i>q.</i>
1	C210999000Z		1
2	C521013400Z		1
3	C404020480Z		1
4	C404020650Z		1
5	C404020710Z		1
6	C260000800Z		1
7	C404020440Z		1
8	C407014710Z		4
9	C404020430Z		1
10	C515008100Z		4
11	C515009620Z		5
12	C521015020Z		1

[illegible][illegible]



n.	code	q.
1	C521013390Z	1
2	C521013360Z	1
3	C404020700Z	1
4	C515008100Z	2
5	C515009620Z	1

n.	code	q.
----	------	----

n.	code	q.
----	------	----