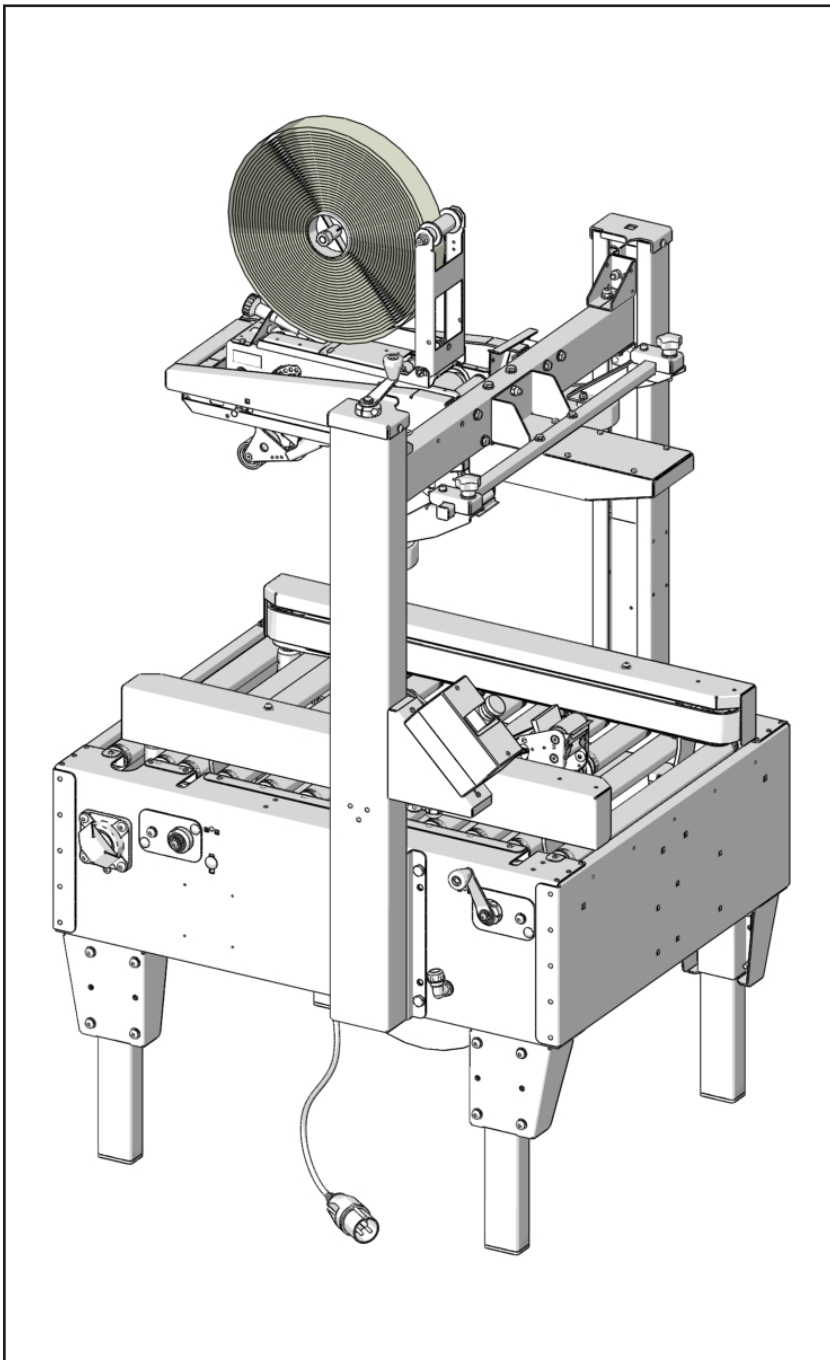


GEM 52 NEW

F

MANUEL
D'UTILISATION ET
D'ENTRETIEN



Code
MANT-10062-03

CE

COMARME S.r.l.
Quartiere Mirabella snc
20081 Abbiategrasso (MI)
ITALY
Tel. +39 02 9422002
Fax. +39 02 9422096
Web: www.comarmesrl.com
E-mail: info@comarmesrl.it



Rév. 0 - 04.05.2022

TABLE DES MATIERES

DECLARATION DE CONFORMITE.....	4
EMPLOI DU MANUEL.....	5
SYMBOLES UTILISES.....	5
LETTRE D'INFORMATION	6
1 TRANSPORT ET MANUTENTION	8
1.1 Avertissements pour le transport	8
1.2 Transport	9
1.3 Emmagasinage	9
1.4 Déballage	10
1.5 Manutention	11
2 DESCRIPTION DE LA MACHINE	12
2.1 Données de plaque et d'étiquetage.....	12
2.2 Description de la machine.....	13
2.3 Caractéristiques techniques.....	14
2.4 Dimensions.....	15
2.5 Domaine d'application	16
3 INSTALLATION	17
3.1 Contrôle du produit acheté.....	17
3.2 Conditions pour l'installation	17
3.3 Espaces libres	19
3.4 Positionnement au sol.....	19
3.5 Montage des composants.....	20
3.6 Branchement électrique.....	28
4 UTILISATION NORMALE	32
4.1 Introduction	32
4.2 Règles de sécurité pendant l'utilisation	32
4.3 Position de l'opérateur.....	34
4.4 Commandes	34
4.5 Réglages et premier démarrage.....	35
4.6 Risques résiduels.....	38
4.7 Emplois abusifs et dangereux	39
4.8 Habillement.....	39
4.9 Situations d'urgence	39
5 ENTRETIEN	40
5.1 Entretien	40
5.2 Règles de sécurité pendant l'entretien	40
5.3 Nettoyage ordinaire	41
5.4 Règles générales pour l'entretien	42
5.5 Remplacement des courroies d'entraînement.....	42
5.6 Lubrification	44
5.7 Contrôle du serrage de la vis de blocage de l'arbre de transmission.....	44
5.8 Contrôle de la tension et remplacement de la chaîne de transmission.....	46
5.9 Problèmes et leurs solutions.....	47
5.10 Pièces de rechange conseillées.....	48
5.11 Fiche d'enregistrement interventions.....	49
6 MISE HORS SERVICE ET DEMOLITION	50
6.1 Mise hors service temporaire	50
6.2 Démolition	50
ANNEXES.....	51
A01 - SCHEMA ELECTRIQUE	
A02 - LISTE PIECES DE RECHANGE	

Dichiarazione di Conformità **CE** – Tipo **A**

EC Declaration of Conformity – Declaration “CE” de conformité - EWG - Konformitätserklärung

Declaracion CE de conformidad - CE Gelijkvormigheidsattest

Noi Costruttori - *We manufacturers* - Nous fabricants - *Wir Hersteller* - Nosotros fabricantes - *Wij* :

COMARME S.r.l. a socio unico

Via Torriane, 58

47824 Poggio Torriana (RN) - Italy

Dichiariamo sotto la sola nostra responsabilità che la macchina / l'impianto :

Declare under our sole responsibility that the following machinery / equipment :

Déclarons sous notre seule responsabilité que la machine / équipement suivante :

Erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Maschine / Anlage :

Declaramos bajo nuestra unica responsabilidad que la siguiente maquinaria / instalación :

Verklaren dat de volgende machine:

Tipo - *Type* - Type - *Typ* - Tipo - *Type* :

Modello - *Model* - Modèle - *Modell* - Modelo - *Model* :

N° di serie - *Serial N°* - N° de série - *Serien N°* - N° de serie - *Seriennummer* :

Anno di costruzione - *Year of construction* - Année de fabrication - *Baujahr* - Año de construcción - *Bouwjaar* :

- come descritta nella documentazione allegata è in conformità con le Direttive del Parlamento Europeo e del Consiglio 2006/42/CE e successive modifiche, 2014/30/UE e successive modifiche, 2014/35/UE e successive modifiche, e riporta la apposita targhetta con marcatura CE. Inoltre dichiara il Sig. Angelo Forni, in qualità di legale rappresentante della stessa, persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico.

- *as described in the documentation hereby enclosed, complies with the Directives of the European Parliament and of the Council 2006/42/EC and amendments, 2014/30/UE and amendments, 2014/35/UE and amendments, and is provided with the appropriate plate with the CE mark. And furthermore declares Mr. Angelo Forni, as the company legal representative, to be the person authorised to compile the technical file.*

- *décrite dans la documentation annexe, est conforme aux Directive du Parlement Européen et du Conseil 2006/42/CE et de ses modifications ultérieures, 2014/30/UE et de ses modifications ultérieures, 2014/35/UE et de ses modifications ultérieures, et est équipée avec la plaquette de identification marqué CE. De plus, le fabricant déclare que M. Angelo Forni, en qualité de Représentant légal de ladite société, est autorisé à constituer le dossier technique.*

- *wie in den hier beigefügten Unterlagen beschrieben, mit den Richtlinien des Europäischen Parlaments und des Rates 2006/42/EG und ihrer nachfolgenden Änderungen, 2014/30/UE und ihrer nachfolgenden Änderungen, 2014/35/UE und ihrer nachfolgenden Änderungen, und ist mit dem vorgeschriebenen CE-Zeichen vorgesehen. Herr Angelo Forni ist in seiner Eigenschaft als gesetzlicher Vertreter des Herstellers berechtigt, die technische Dokumentation zu erstellen.*

- como es descrita en la documentacion aqui adjuntada, cumple con las Directivas del Parlamento Europeo y del Consejo 2006/42/CE y sus modificaciones sucesivas, 2014/30/UE y sus modificaciones sucesivas, 2014/35/UE y sus modificaciones sucesivas, ademas es suministrada con la marca apropiada de la CE. Además, declara el Sr. Angelo Forni, en calidad de representante legal de la misma, persona autorizada a redactar el libro técnico.

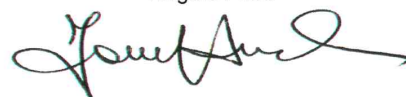
- *in overeenstemming is met de Richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad 2006/42/EG en de daarin aangebrachte wijzigingen, 2014/30/UE en de daarin aangebrachte wijzigingen, 2014/35/UE en de daarin aangebrachte wijzigingen, en is uitgerust met het CE-identificatieplaatje. En verklaart dat dhr. Angelo Forni als wettelijk vertegenwoordiger geautoriseerd is het technisch dossier op te stellen.*

Abbiategrasso, li

COMARME S.r.l.

Il legale rappresentante

Angelo Forni



EMPLOI DU MANUEL

Le manuel d'utilisation et d'entretien est le document qui accompagne la machine à partir de sa fabrication jusqu'à sa démolition. C'est donc une partie intégrante de la machine elle-même. Ce manuel doit être lu avant N'IMPORTE QUELLE ACTIVITE concernant la machine, y compris sa maintenance. Pour une meilleure consultation, le manuel d'instructions est divisé dans les sections suivantes:

Section 1

Transport, emballage, manutention et inspection du produit acheté.

Section 2

Description de la machine et son domaine d'application.

On y indique aussi toutes les caractéristiques techniques de la machine.

Section 3

Installation de la machine.

Section 4

Description des commandes pour l'emploi de la machine: prescriptions générales de sécurité, premier démarrage, calibrages, emploi normal et arrêt.

Section 5

Entretien ordinaire et extraordinaire.

Section 6

Démolition.

SYMBOLES UTILISES



Les opérations qui peuvent être dangereuses, si elles ne sont pas exécutées correctement, sont indiquées avec le symbole à côté.



Les opérations pour l'exécution desquelles on demande un personnel qualifié ou spécialisé, afin d'éviter toute sorte de risques, sont indiquées avec le symbole à côté.

On recommande de former le personnel préposé à l'emploi de la machine et de vérifier si ce qui est prévu a été compris et réalisé.

LETTRE D'INFORMATION

Ce manuel d'utilisation et d'entretien est une partie intégrante de la machine et il doit être facilement trouvable par le personnel chargé de son installation et de son entretien. L'installateur et l'opérateur chargé de l'entretien doivent connaître le contenu de ce manuel.

Les descriptions et les illustrations contenues dans cette publication ne sont pas contraignantes.

Bien que les caractéristiques principales du type de machine décrite ne changent pas, la Société COMARME S.r.l. se réserve le droit de modifier les parties, les détails et les accessoires qu'elle jugera nécessaires afin d'améliorer la machine, ou pour des exigences de caractère constructif ou commercial, en n'importe quel moment et sans être obligé à mettre à jour tout de suite ce manuel.



ATTENTION



La machine doit être installée par du personnel formé et autorisé afin d'assurer le fonctionnement correct de la machine et de ses dispositifs de sécurité.



ATTENTION



TOUS LES DROITS SONT RESERVES SELON LES INTERNATIONAL COPYRIGHT CONVENTIONS. La reproduction de n'importe quelle partie de ce manuel, en n'importe quelle forme, est interdite sans l'autorisation écrite de la Société COMARME S.r.l. Le contenu de ce guide peut être modifié sans préavis. Tous les soins ont été pris pour rassembler et contrôler la documentation contenue dans ce manuel afin de rendre ce guide le plus complet et compréhensible possible. Rien de ce qui est contenu dans cette publication ne peut être interprété comme garantie ou condition explicite ou implicite - y compris, non en voie limitative, la garantie d'aptitude pour un but particulier. Rien de ce qui est contenu dans cette publication ne peut être interprété comme modification ou assertion des termes de n'importe quel contrat d'achat.

SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE

COMARME S.r.l.

Quartiere Mirabella snc - 20081 Abbiategrasso (MI)

ITALIA

Tel. +39 02 9422002

Fax. +39 02 9422096

E-mail: info@comarmesrl.it**ATTENTION**

La configuration originale de la machine ne doit absolument pas être modifiée.

👉 Lorsqu'on reçoit la machine contrôler que la fourniture corresponde aux spécifications de la commande.

En cas de non-conformité informer immédiatement la Société COMARME S.r.l. S'assurer aussi que la machine ne soit pas endommagée pendant le transport.

1 TRANSPORT ET MANUTENTION

1.1 Avertissements pour le transport

Les emballages sont préparés selon les dimensions, le poids, le degré de protection demandé, la sécurité de levage. Grâce à la méthode adoptée, les emballages assurent la stabilité et l'ancrage des éléments qui les contiennent.

TOUTES LES OPERATIONS DE MANUTENTION DE LA MACHINE DOIVENT ETRE EXECUTEES EN RESPECTANT LES REGLES DE BASE SUIVANTES:

- ☞ La manutention aura lieu à l'aide d'un moyen adéquat à l'objet à déplacer et avec une capacité nominale de chargement supérieure au poids à soulever, indiqué sur la structure.
- ☞ Quand on utilise des moyens auxiliaires, tels que cordes, chaînes ou courroies de levage, ou pendant leur choix, il faut faire très attention à leur géométrie finale pendant le levage et par conséquent à leur capacité de chargement réelle.
- ☞ Si les chaînes de levage touchent des parties de la machine, il faudra utiliser des courroies en nylon ou des cordes ou des chaînes enveloppées de jute ou des chiffons adéquatement propres. Pendant les opérations d'élingage et de manutention il faut faire très attention afin d'éviter d'endommager les surfaces usinées ou peintes.
- ☞ La manutention doit toujours avoir lieu par des manoeuvres graduelles, afin d'éviter toute sorte de déchirures, secousses et situations dangereuses pour les personnes et les choses.
- ☞ Le Responsable du département doit suivre toutes les normes et les dispositions législatives sur la prévention des accidents et la sécurité au travail, en vigueur au niveau national, local et de l'entreprise.
- ☞ Il faut identifier des zones où déposer les matériaux.

1.2 Transport

Pour transporter la machine hors d'Italie, elle est protégée par un sac barrière afin d'en assurer la protection contre les intempéries et elle est emballée dans une caisse en bois. Pour le levage utiliser un chariot élévateur pourvu de fourches.



ATTENZIONE

Avant de déplacer la machine et d'ouvrir la caisse, suivre les instructions sur l'emballage.

Le transport sur palette est généralement utilisé pour livrer la machine et ses accessoires sur le territoire national. Ce système prévoit la fixation de la machine sur une palette par cerclage et sa couverture avec du carton pour protéger ses parties pendant le transport (voir figure 1).



ATTENTION

Ne pas charger sur des camions découverts des palettes avec des parties non protégées et toujours contrôler le point où les fourches appuient sous le bâti.



ATTENZIONE

Toute option commandée avec la machine est appuyée sur des palettes additionnelles.

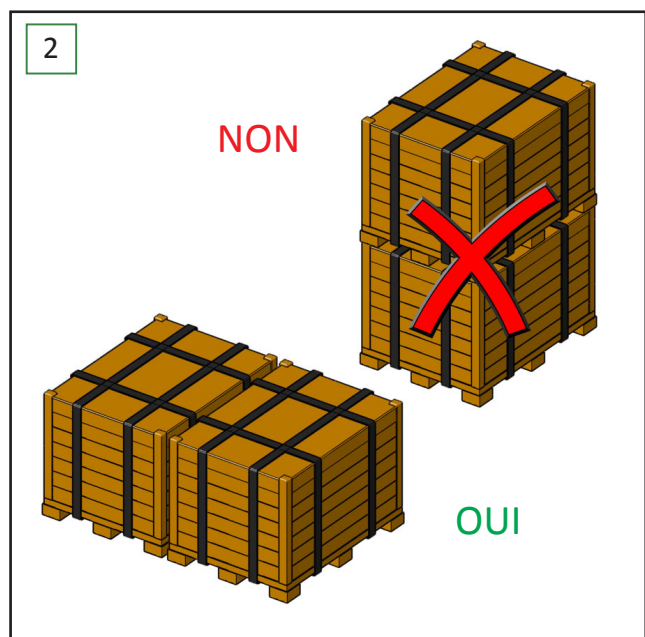
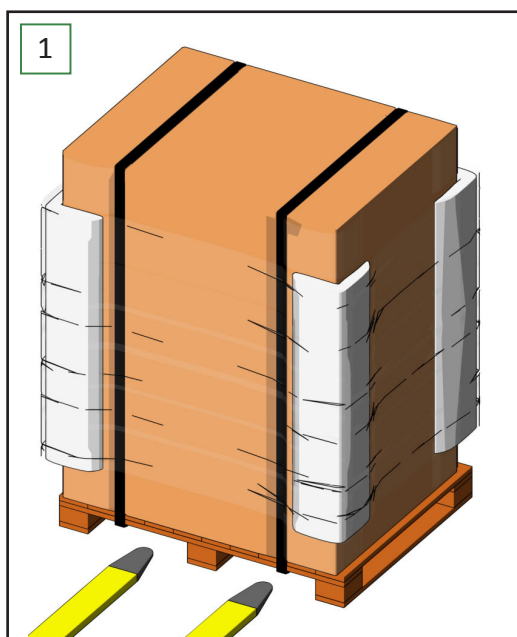
1.3 Emmagasinage

Pendant le transport et l'emmagasinement s'assurer que la température soit entre -5 et 40° C. Au cas où la machine serait emmagasinée, s'assurer que l'humidité relative soit entre 30% et 95%.



ATTENTION

Pendant le stockage ne jamais superposer les caisses contenant les appareillages (voir figure 2).



1.4 Déballage

Si la machine est reçue dans une caisse en bois, la déballer à l'aide d'un marteau avec arrache clous. Ouvrir la caisse en partant de la couverture supérieure ensuite enlever les parois latérales (voir figure 5).



ATTENTION

Protéger toujours les mains avec des gants. Faire très attention à tout clou saillant (voir figure 3).



ATTENTION

Il faut suivre les instructions sur l'emballage avant de le déplacer et de l'ouvrir.

Pour déballer la machine enlever la pellicule de protection extérieure, ensuite couper les bandes de cerclage et extraire le carton vers le haut (voir figure 4).



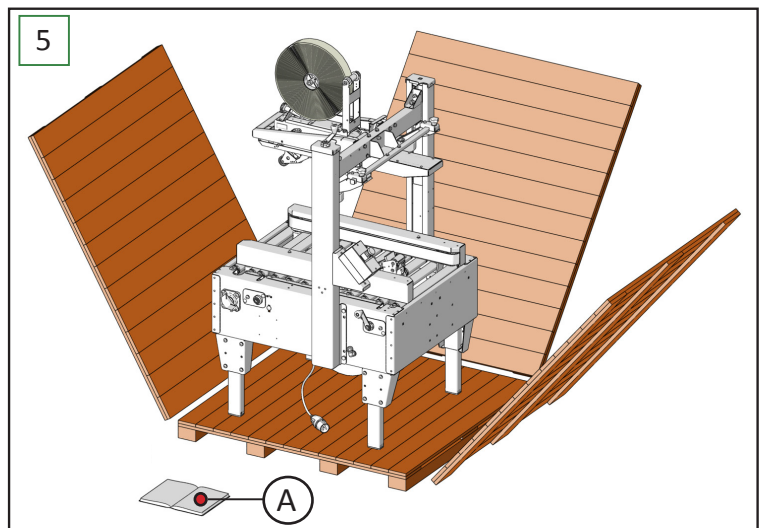
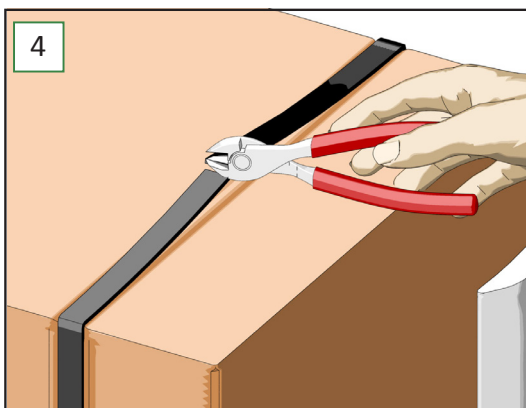
ATTENTION

Positionner les fourches sur le côté long de la machine de sorte à la faire appuyer à la structure porteuse. Ensuite appuyer la machine au sol.



ATTENTION

Eliminer adéquatement les emballages les livrant si nécessaire à des associations chargées de la gestion des déchets et de leur recyclage.



A - Manuel d'utilisation et d'entretien avec déclaration CE de conformité.

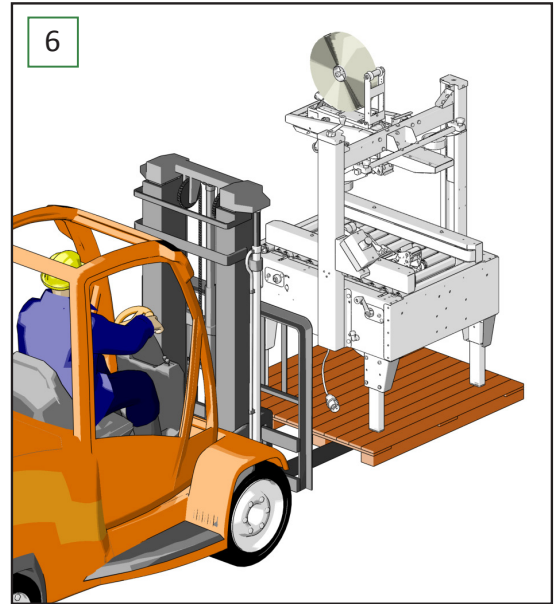
1.5 Manutention

Pour déplacer la machine dans les départements on peut utiliser un chariot élévateur pourvu de fourches (voir figure 6). Soulever la machine pour quelques centimètres du sol après avoir positionné les fourches près de la structure porteuse.



ATTENTION

Pendant le déplacement procéder toujours très lentement. Cette opération doit être assistée par une personne chargée des signalisations.



2 DESCRIPTION DE LA MACHINE

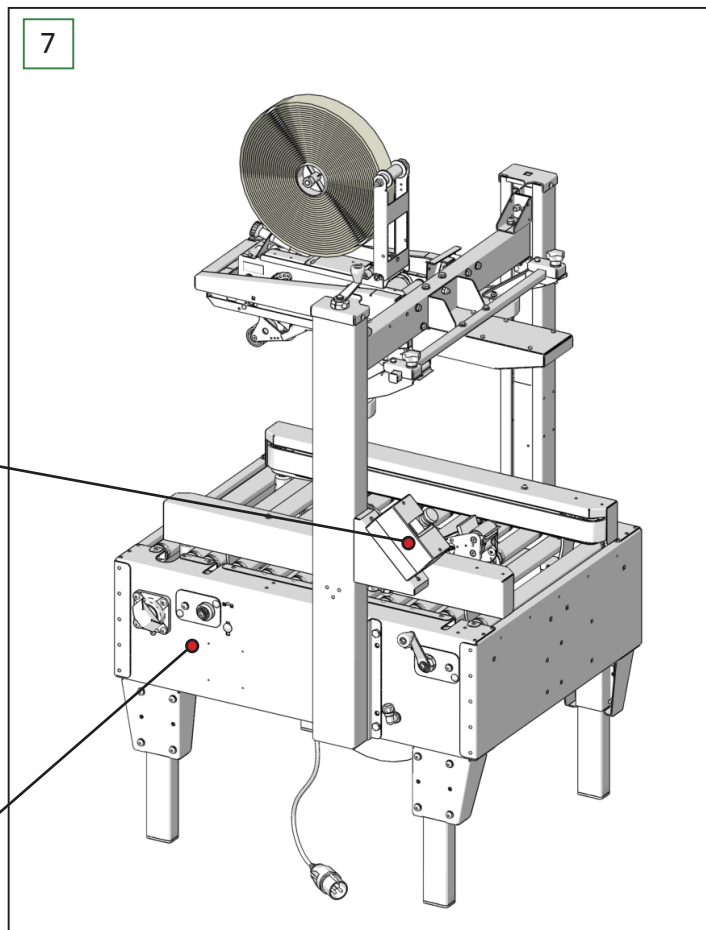
2.1 Données de plaque et d'étiquetage

La plaquette d'identification du constructeur et de conformité aux NORMES 2006/42/CE est appliquée sur la machine.

La plaquette ne doit pour aucune raison être enlevée, même si la machine était revendue.

Pour toute communication avec le constructeur mentionner toujours le numéro de série (écrit sur la plaquette elle-même). Sur la machine on trouve aussi des pictogrammes indiquant les avertissements de sécurité que toute personne chargée de l'emploi de la machine doit suivre rigoureusement.

La Société constructrice décline toute responsabilité en cas de dommages ou accidents aux personnes ou aux choses qui pourraient dériver du non-respect de ce qui est prescrit et rend l'opérateur lui-même le seul responsable envers les organismes compétents.



○ Tipo Type	NASTRATRICE			○
Modello Model	GEM 52 NEW			
Matricola Serial number	*	Anno di costruzione Year of construction	*	
Alimentazione Power supply	~ 3/PE	Tensione Voltage	400 VAC	Frequenza Frequency
Corrente nominale Full load current	0,9 A	Potenza installata Installed power	0,22 kW	
Corrente di corto circuito Short circuit rating	<10 kA RMS sym.			
Pressione aria Air pressure	-	Consumo aria ciclo Air consumption cycle	-	
Peso Weight	112 kg			
				
				
COMARME S.r.l. Via Torriane, 58 47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY				
○ MADE IN ITALY ○				

2.2 Description de la machine

La machine décrite dans ce manuel est une enrubanneuse semi-automatique pour des boîtes à format fixe. Les boîtes, positionnées manuellement sur le transporteur à rouleaux, sont guidées par deux transporteurs latéraux motorisés vers les têtes de rubanage. Ces dernières appliquent le ruban adhésif sur la partie supérieure et inférieure des boîtes.

Les guides sont réglés en fonction des dimensions des boîtes à travers deux manivelles facilement accessibles à l'opérateur.

A la fin de l'enrubanneuse, les boîtes sont poussées vers le transporteur à rouleaux en sortie.

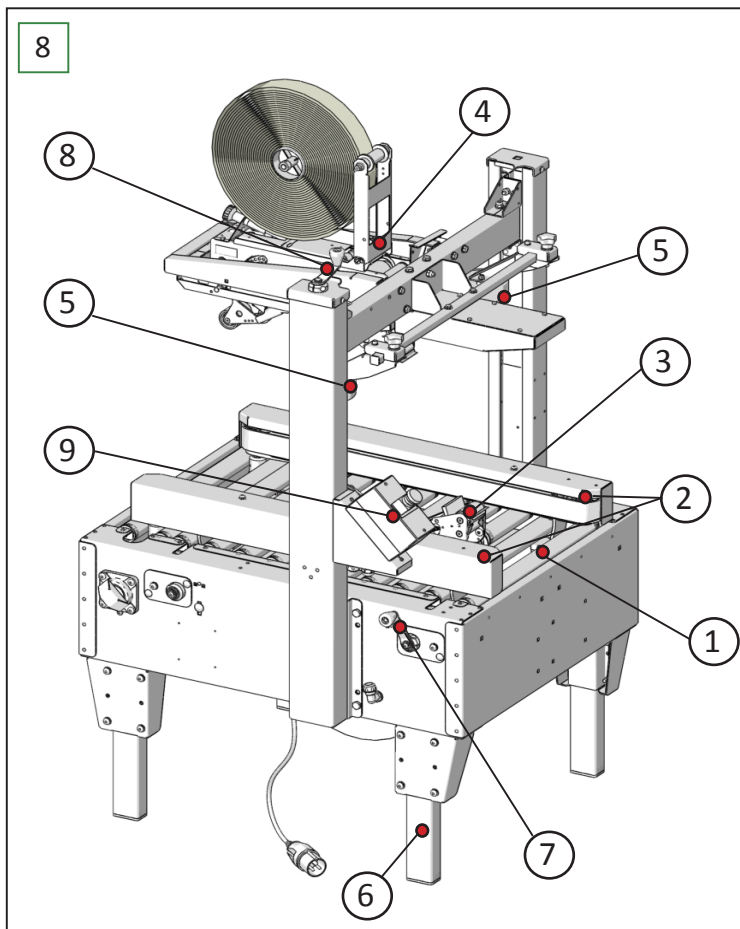
La machine est démarrée à travers une boîte à boutons poussoirs placée dans la zone de chargement.

Sur demande, l'enrubanneuse peut être équipée de pieds avec des roues pivotantes. Cela permet de déplacer facilement la machine à l'intérieur du département.

Différents modèles de têtes de rubanage peuvent être assemblés sur la machine (voir caractéristiques techniques par 2.3) selon les exigences de l'utilisateur.

La série GEM suit une philosophie constructive modulaire, assurant une uniformité et une versatilité des pièces de rechange.

La production moyenne correspond à 800 pièces par minute, avec une vitesse de transfert des boîtes égale à environ 22 mètres par minute.



Pos.	Description
1	Transporteur à rouleaux
2	Tapis transporteurs latéraux d'avancement boîte
3	Tête de rubanage inférieure
4	Tête de rubanage supérieure
5	Chariot porte-pièce
6	Pieds de support
7	Manivelle de réglage des tapis transporteurs latéraux (largeur boîte)
8	Réglage vertical tête de rubanage supérieure (hauteur boîte)
9	Boîte à boutons poussoirs interrupteur général

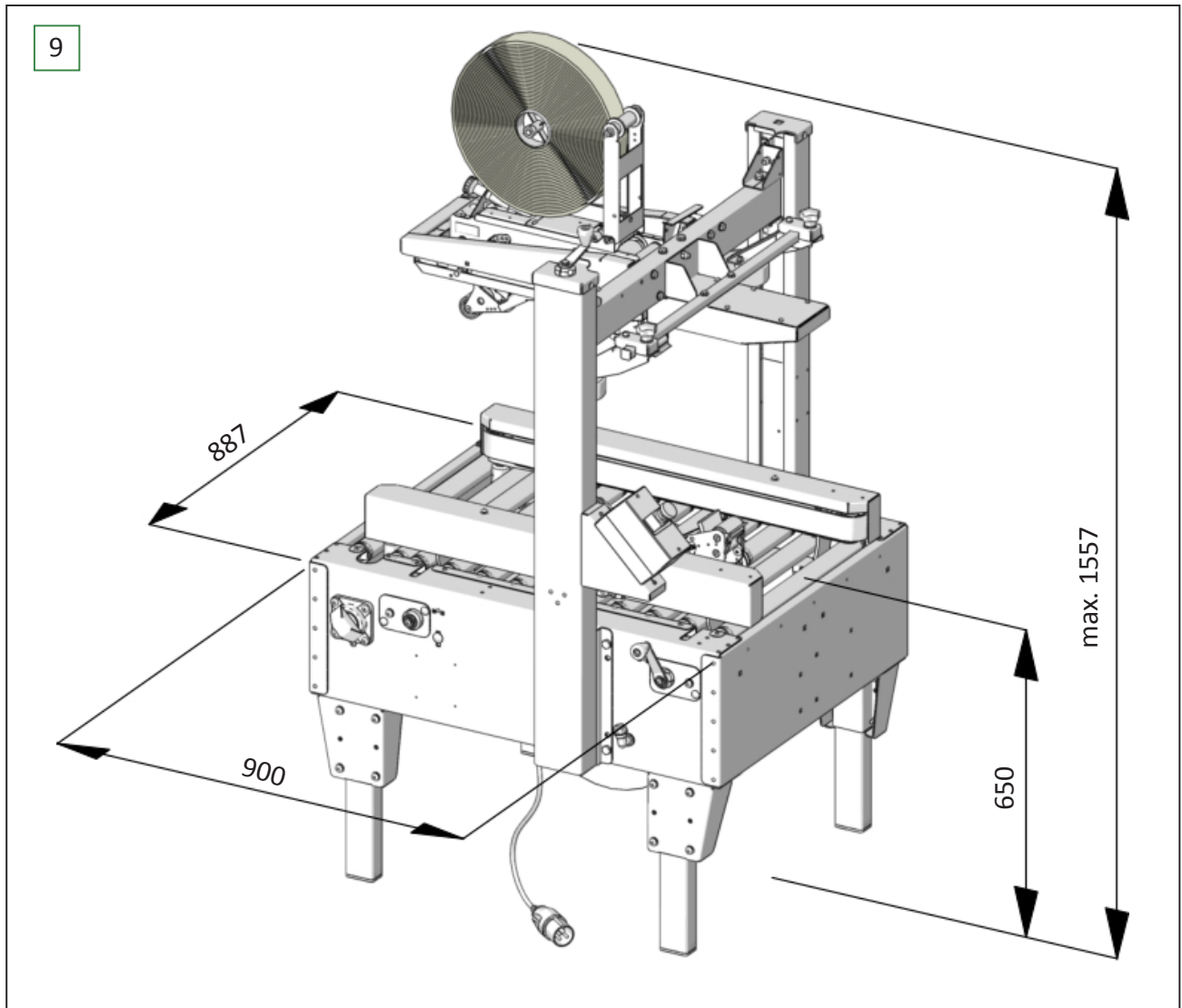
2.3 Caractéristiques techniques

Le tableau ci-dessous indique les caractéristiques techniques principales de la machine.

Caractéristiques techniques	GEM 52 NEW
Poids de la machine	112 Kg
Phases	3 avec neutre et terre
Puissance installée	0,25 kW
Protection électrique	IP54
Température d'utilisation	Min. + 5°C / + 41°F Max. +35°C / + 95°F
Vitesse de transfert boîte	environ 22 m./min.
Production moyenne	800 pcs./h
Modèles têtes de rubanage	T21-T21,5-T22-T23 T32-T33 TH22-TH23
Dimensions tapis transporteur et boîte	Voir par. "Domaine d'application"

2.4 Dimensions

Les mesures de la machine en mm sont indiquées ci-dessous.



2.5 Domaine d'application

La machine a été conçue et fabriquée comme enrubanneuse pour boîtes en carton avec les dimensions indiquées par la suite.

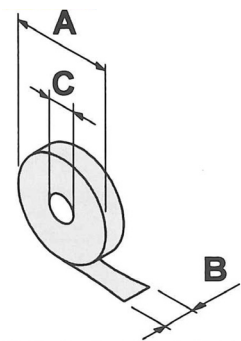
Des têtes de rubanage mod. T21-T21,5-T22-T23, T32-T33, TH22-TH23 qui utilisent des rouleaux de ruban avec les dimensions indiquées par la suite peuvent être assemblées sur la machine.

Les machines COMARME S.r.l. NE sont PAS prévues pour travailler dans des milieux avec danger d'explosion. En tout cas on recommande de respecter ce qui est prévu par la loi dans le pays où la machine elle-même est installée aussi pour ce qui est de l'élimination des déchets.

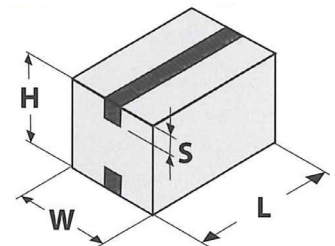
COMARME S.r.l. décline toute responsabilité en cas d'accidents dérivant de l'utilisation des machines par du personnel NON PREPOSE et non qualifié, ou qui les utilise pour des buts différents de ceux qui sont indiqués ci-dessus, SANS L'AUTORISATION ECRITE DU CONSTRUCTEUR ET L'ADAPTATION DES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.

COMARME S.r.l. décline aussi toute responsabilité dérivant d'une installation de la machine non conforme à ce qui est prévu par la loi ou à ce qui est indiqué dans ce manuel.

TAPIS TRANSPORTEURS	A	B	C
mesures	max. 360 mm (14")	25 ÷ 75 mm (1" ÷ 3")	76 mm (3")



BOITES	L	W	H	S
Min.	150 mm	100 mm	100 mm	25 mm
Max.	∞	500 mm	500 mm	75 mm



3 INSTALLATION

3.1 Contrôle du produit acheté

Avant d'utiliser la machine vérifier qu'elle ne soit pas endommagée à cause du transport ou des conditions de conservation. Vérifier aussi que toutes les options commandées et tous les composants standard se trouvent dans l'emballage. En cas de dommages, notifier la réclamation à l'expéditeur et informer le constructeur.

NOTE

Pour faciliter le transport quelques composants de la machine sont désassemblés et insérés dans l'emballage ou dans des emballages additionnels.

Pour l'assemblage des composants suivre les instructions données au chapitre correspondant.

3.2 Conditions pour l'installation



Faire installer la machine par du personnel spécialisé, et suivre les instructions ci-dessous.



ATTENTION

Ne pas placer la machine près de sources de chaleur, eau ou autres liquides libres.



ATTENTION

Ne pas installer la machine sans les protections appropriées.



ATTENTION

Les machines COMARME S.r.l. NE sont PAS prévues pour fonctionner dans des milieux avec danger d'explosions et/ou à haut risque d'incendies.

Le positionnement de la machine à l'intérieur d'une installation demande des précautions particulières: des zones équipées avec des sources d'énergie bien définies pour l'alimentation de l'installation, du personnel spécialisé et qualifié pour effectuer cette tâche et avec des outils permettant de positionner et d'installer la machine. Utiliser des vêtements de protections comme bleus, gants, lunettes et chaussures de sécurité. Le personnel spécialisé COMARME S.r.l. assemble et installe la machine, sauf accord particulier.

CHARGES DE L'USAGER:

COMARME S.r.l. décline toute responsabilité pour les dommages à personnes, choses ou animaux causés par la non installation des systèmes de protection ou de leur désassemblage. Le constructeur décline toute responsabilité au cas où les opérations suivantes ne seraient pas effectuées par l'utilisateur.

- Positionner sur les bords de la machine avec des arêtes ou des parties saillantes des bandes jaunes et noires qui indiquent que ces points sont dangereux.
- Positionner dans la zone autour de la machine quelques panneaux indiquant les avertissements et les règles à suivre pendant l'emploi de la machine comme prévu par la loi.
- Positionner tout autour de la machine tous les panneaux d'urgence requis par la loi et les flèches indiquant les parcours à suivre pour atteindre les sorties de sécurité.
- Positionner tout autour de la machine tous les équipements à utiliser en cas d'urgence (extincteurs et systèmes anti-incendie).
- Former le personnel chargé de l'emploi de la machine afin qu'il sache comment l'utiliser normalement et quelles mesures adopter en cas d'urgence ou de danger et conserver la documentation qui certifie l'exécution de la formation.
- Accès interdit à la zone où la machine est installée à toute personne non chargée des travaux grâce à l'application de panneaux d'interdiction ou à l'utilisation du personnel de surveillance.

☞ Respecter les espaces libres demandés et indiqués dans ce manuel.

☞ Les systèmes électriques doivent être autant que possible réparés de la poussière, des vapeurs nocives et de l'humidité.

☞ La température ambiante du lieu où la machine est installée doit être maintenue entre 5 et 35 °C (41°F et 95 °F).

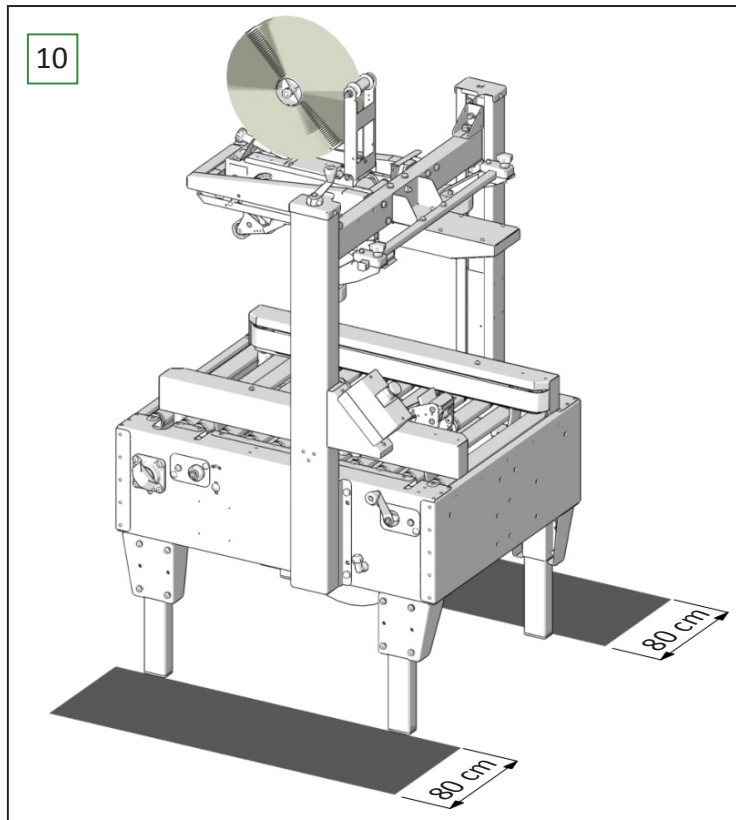
3.3 Espaces libres

Pour pouvoir opérer librement sur la machine et effectuer les opérations d'outillage ou d'entretien, la distance minimale des murs doit être celle indiquée dans la figure 10.



ATTENTION

On recommande de laisser un espace adéquat pour le système de chargement et de déchargement des boîtes pour leur déplacement. Prévoir aussi des zones libres pour déposer des conteneurs vides.



3.4 Positionnement au sol

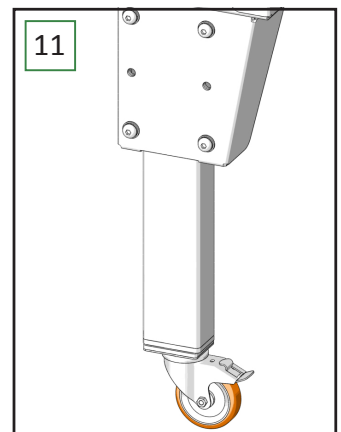
Avant de positionner la machine au sol ou sur une semelle il faut vérifier le nivellement parfait du plancher à l'aide d'un niveau.

La version équipée de roues pivotantes (optionnelle) peut être positionnée dans le lieu désiré et bloquée à travers les freins appropriés (voir figure 11). On recommande de vérifier l'aptitude à supporter les charges près des points d'appui.



ATTENTION

LA GARANTIE ET LES RESPONSABILITES DECHOIENT EN CAS D'installation non conforme à ce qui est indiqué par le constructeur.

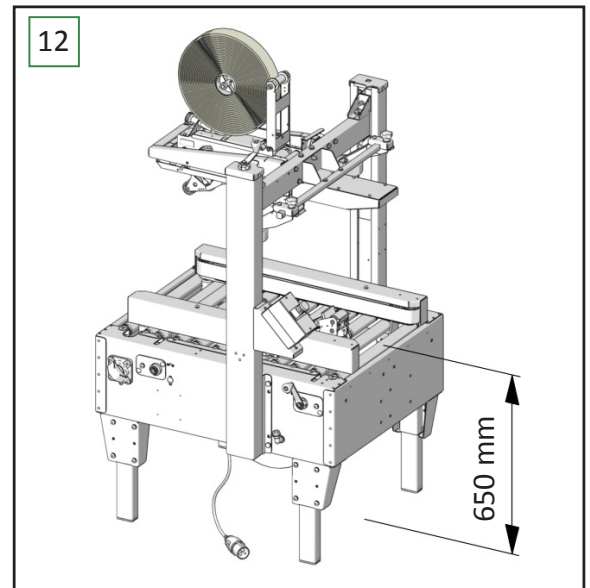


3.5 Montage des composants

REGLAGE HAUTEUR DE TRAVAIL

La machine est prévue pour que le plan du transporteur à rouleaux soit à 650 mm du sol (voir figure 12).

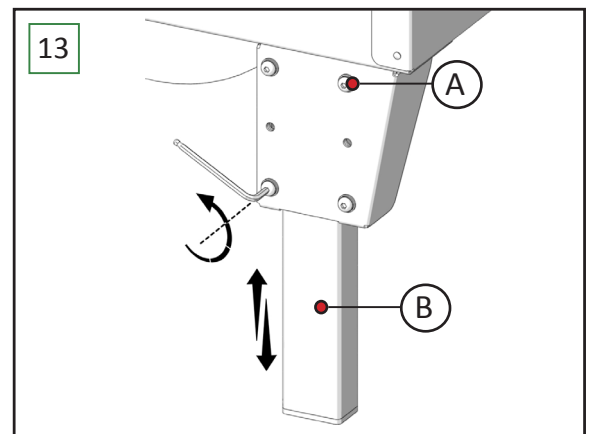
Cette valeur peut être augmentée jusqu'à 750 mm.



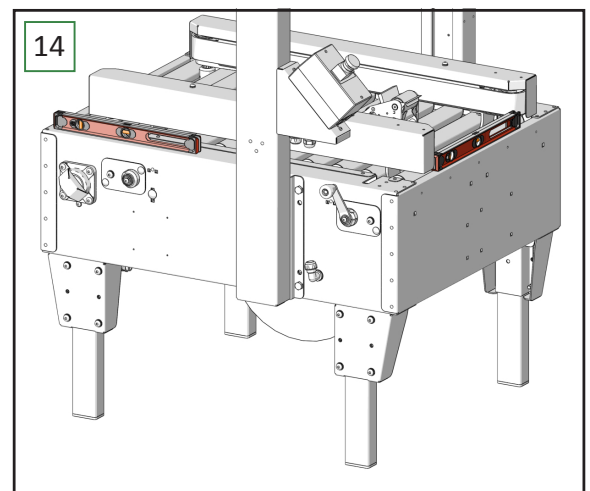
ATTENTION

Pour effectuer cette opération, introduire les fourches sous la structure de la machine comme indiqué au par. 1.5, soulever la machine et agir sur les deux pieds de chaque extrémité comme indiqué par la suite et avec référence à la figure 13:

- dévisser les 4 vis à tête hexagonale "A" de chaque pied.
- dégager les pieds "B" dans la mesure désirée (max. 100 mm) et serrer les vis "A" .

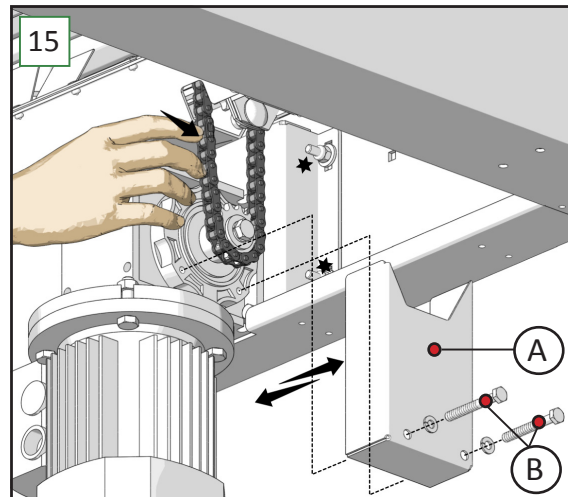


S'assurer qu'à la fin de ces opérations la machine soit à niveau dans les deux sens, aussi bien longitudinal que transversal (voir figure 14).



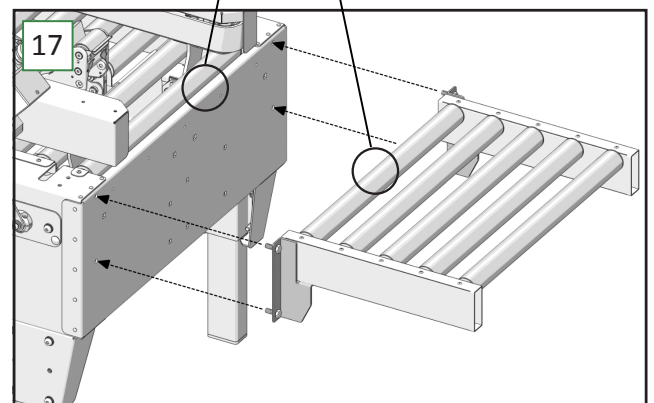
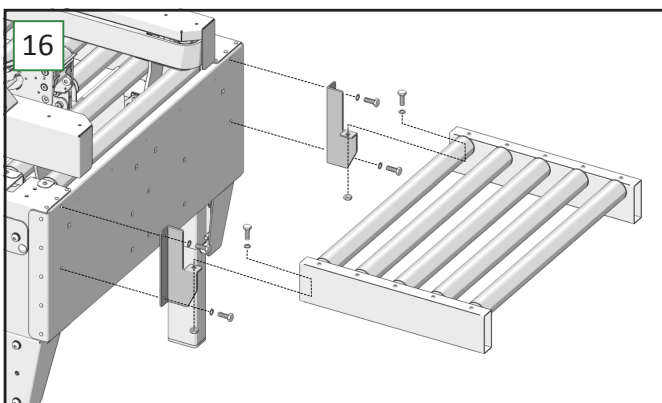
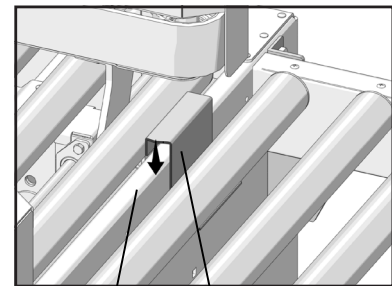
MONTAGE DE LA PROTECTION

Positionner la protection "A" de la chaîne de transmission des courroies d'entraînement et la fixer à l'aide des vis "B" (voir figure 15).

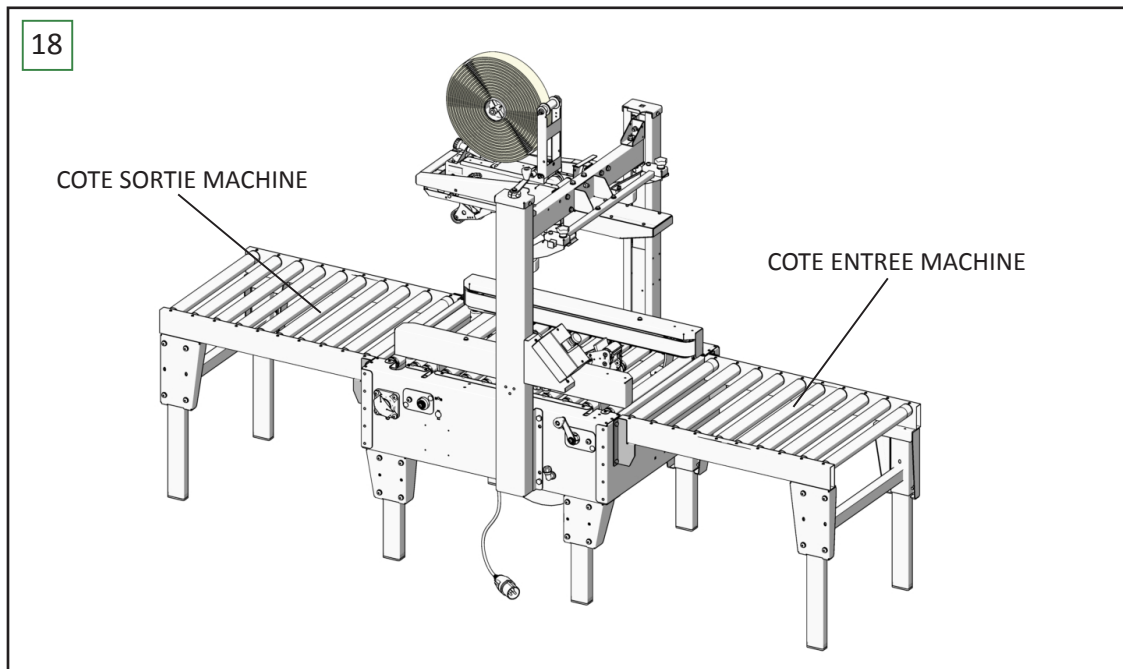


RACCORDEMENTS AVEC LES ELEMENTS DE LIGNE

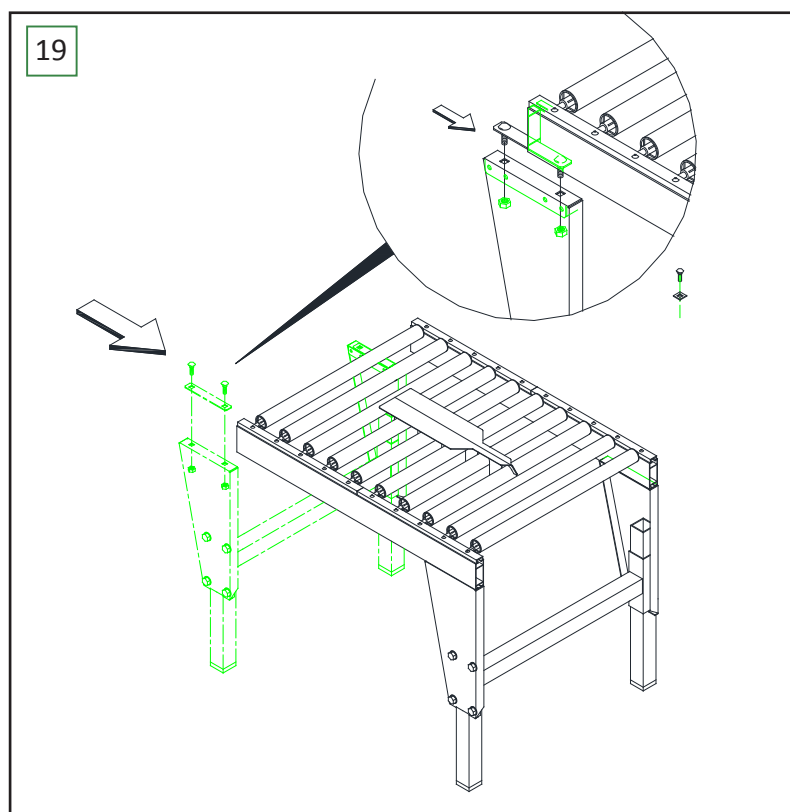
La machine peut être raccordée mécaniquement à d'autres éléments de la ligne (ex. groupes d'espacement des boîtes, tables à rouleaux, etc.). Pour la connexion mécanique utiliser le kit de fixation spécial code 801-09-868 (voir figure 16). Pour le plan à rouleaux L=375x500mm (complet) code 801-10-021 (voir figure 17).



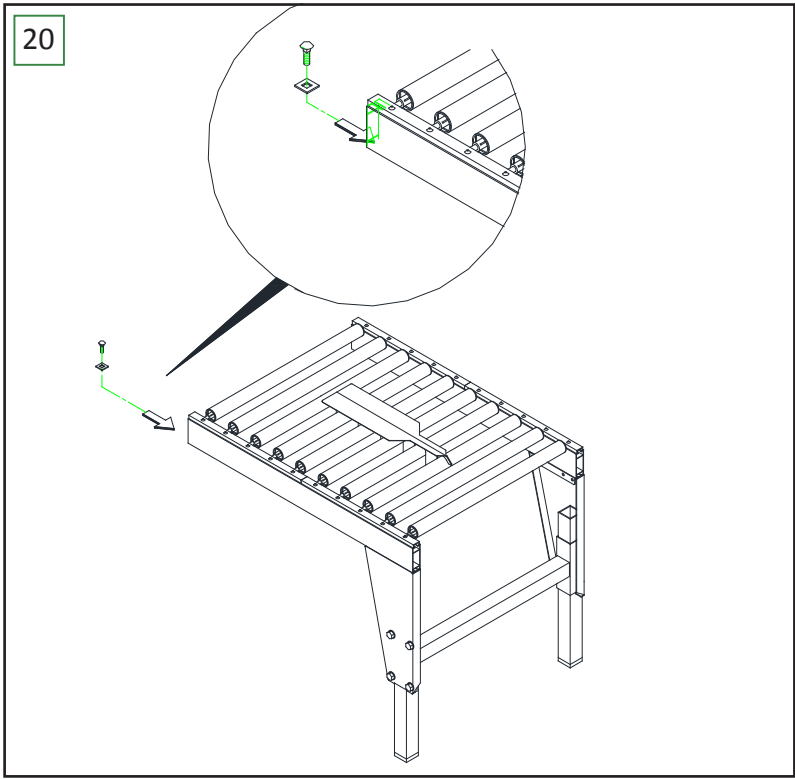
INSTALLATION TRANSPORTEURS A ROULEAUX

COTE ENTREE MACHINE

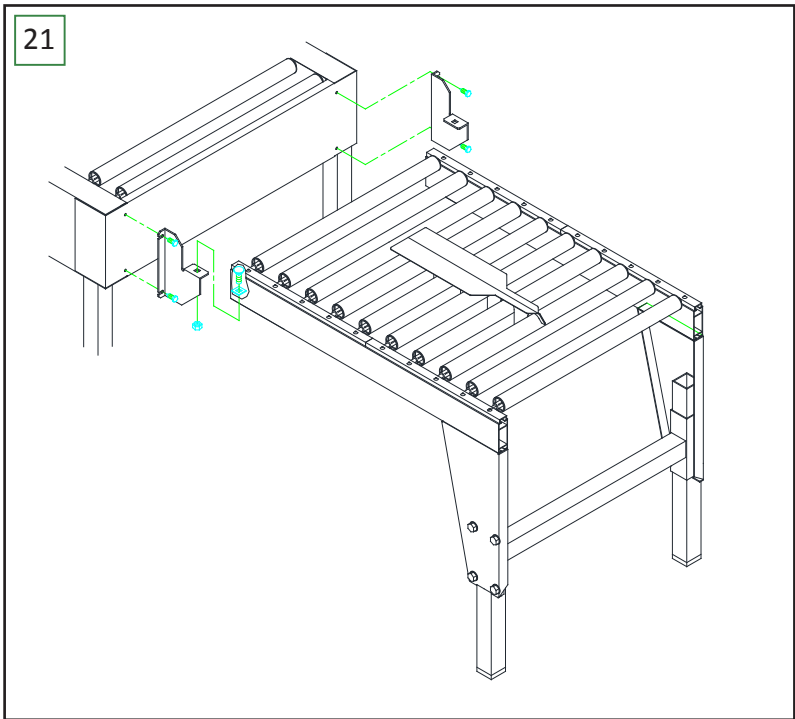
- 1) Insérer les supports comme indiqué dans le dessin 19.



2) Insérer les raccords dans les guides adéquats.

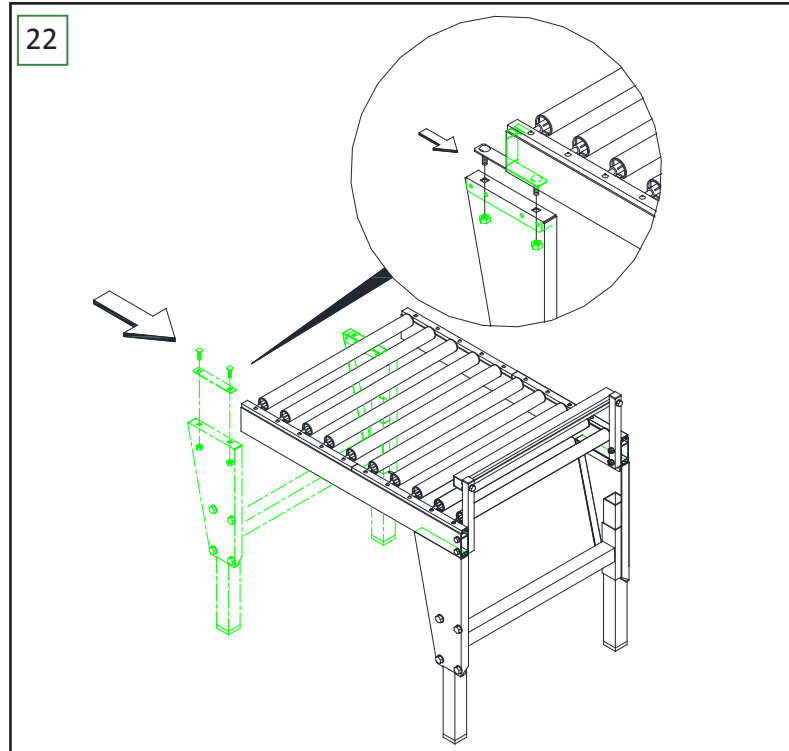


3) Fixer les deux équerres de fixation du transporteur à rouleaux.

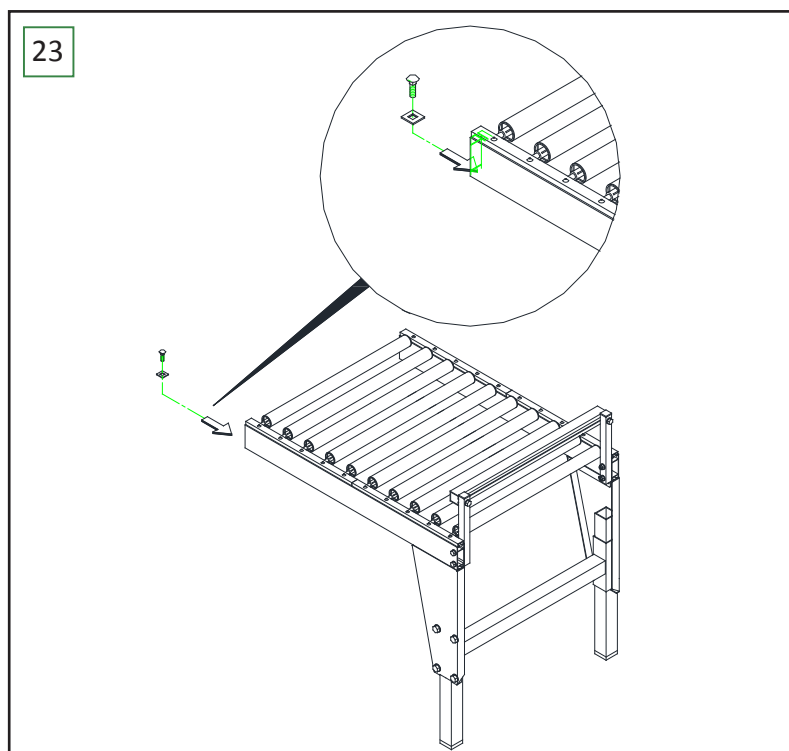


COTE SORTIE MACHINE

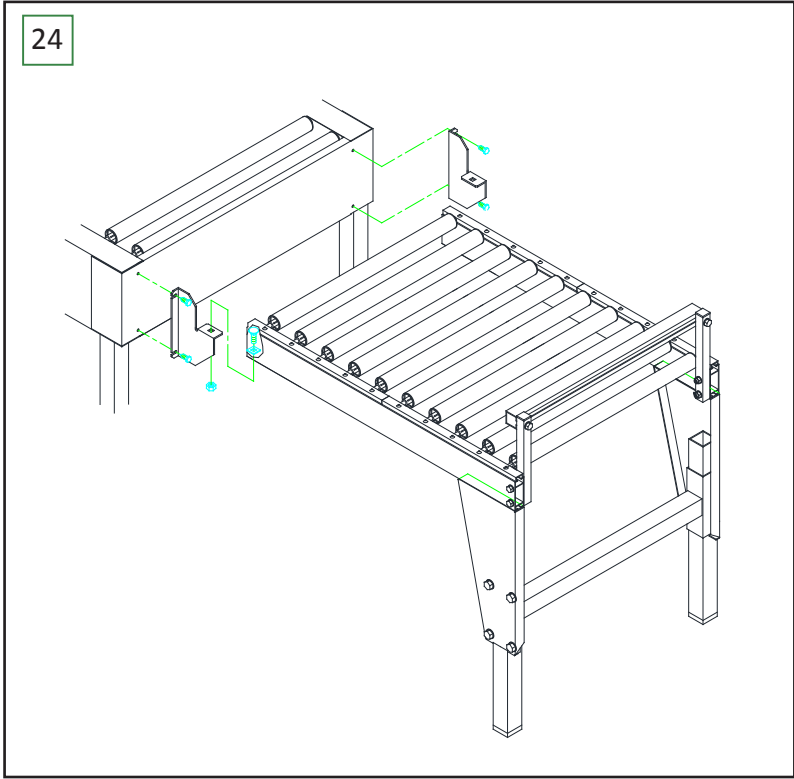
- 1) Insérer les supports comme indiqué dans le dessin 22.



- 2) Insérer les raccords dans les guides adéquats.



3) Fixer les deux équerres de fixation du transporteur à rouleaux.

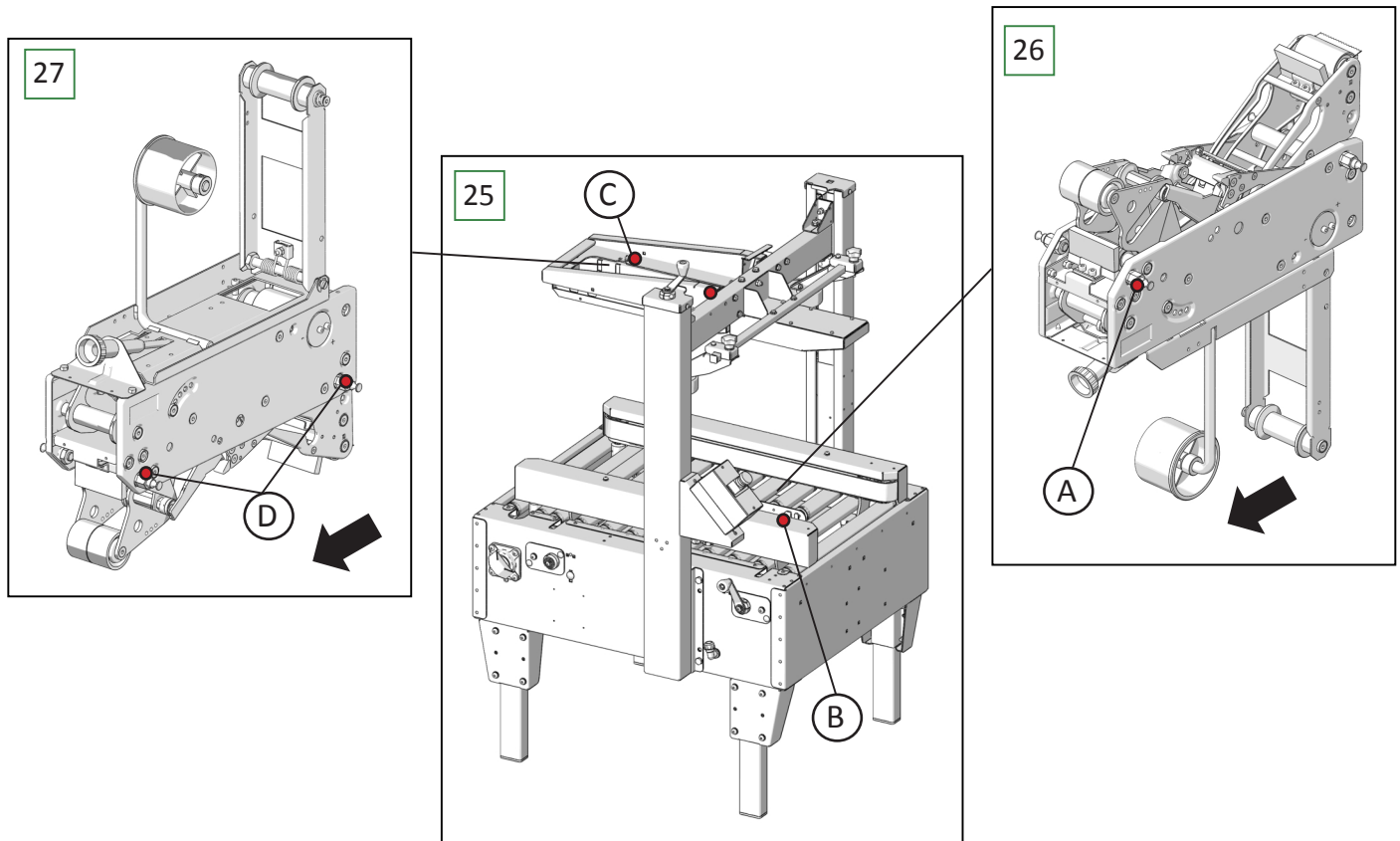


POSITIONNEMENT DE LA TÊTE DE RUBANAGE INFÉRIEURE

Après avoir préparé la tête de rubanage, l'introduire dans le logement prévu du plan des rouleaux, s'assurer que les pivots de soutien "A" (voir figure 26) soient correctement insérés dans les cavités adéquates "B" du châssis (voir figure 25) et que l'orientation soit celle indiquée dans la figure 26.

POSITIONNEMENT DE LA TÊTE DE RUBANAGE SUPÉRIEURE

Après avoir préparé la tête de rubanage, dévisser les deux pivots de blocage sur la machine "C" (voir figure 25) et introduire la tête de rubanage dans le logement prévu, en s'assurant que l'orientation soit celle indiquée dans la figure 27, en faisant glisser les quatre pivots "D" dans les rainures jusqu'au bout. Ensuite bloquer la tête de rubanage en revissant les deux pivots de blocage "C" (voir figure 25).



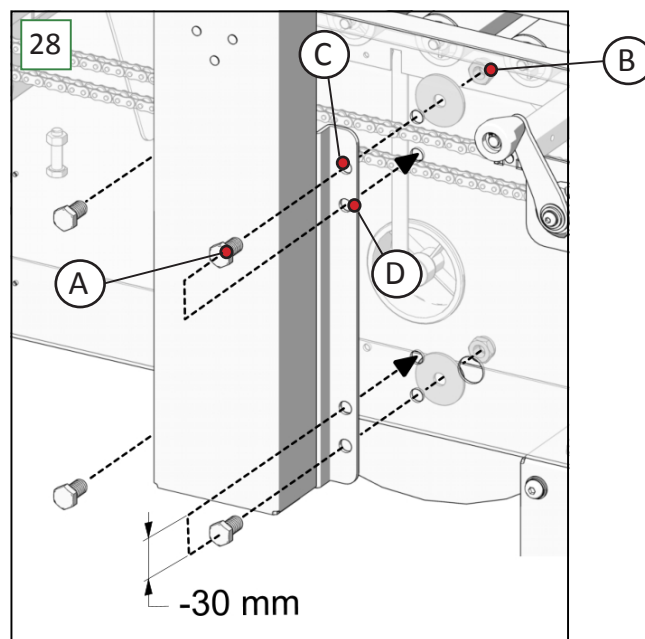
REDUCTION HAUTEUR DES BOITES

La hauteur minimale des boîtes peut être réduite de 30 mm en déplaçant les colonnes vers le bas. Pour ce faire, enlever les vis "A" et les écrous correspondants "B" qui bloquent les colonnes au châssis des trous "C" et les positionner 30 mm plus bas, à l'aide des trous "D" (voir figure 28).



ATTENTION

Cette opération doit être effectuée par du personnel spécialisé chargé de l'entretien mécanique.



3.6 Branchement électrique



ATTENTION

La machine ne doit être branchée que par des électriciens qualifiés, selon les normes de sécurité en vigueur.



ATTENTION

Avant d'effectuer toute opération sur les appareillages électriques il faut s'assurer que tous les conducteurs, les parties de raccordement et les bornes ne soient pas sous tension.



ATTENTION

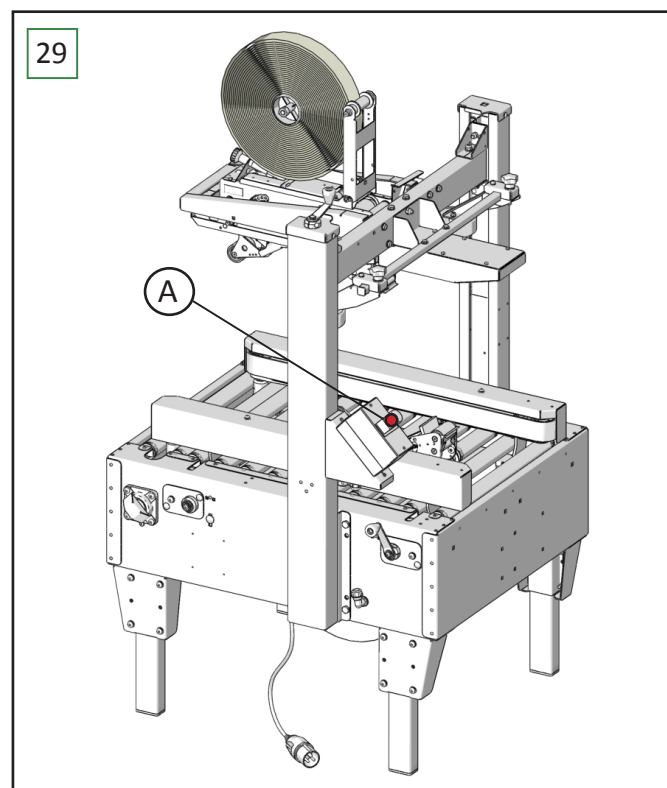
Installer avant le panneau électrique un dispositif magnétothermique différentiel et vérifier que le circuit de mise à la terre soit efficace.



ATTENTION

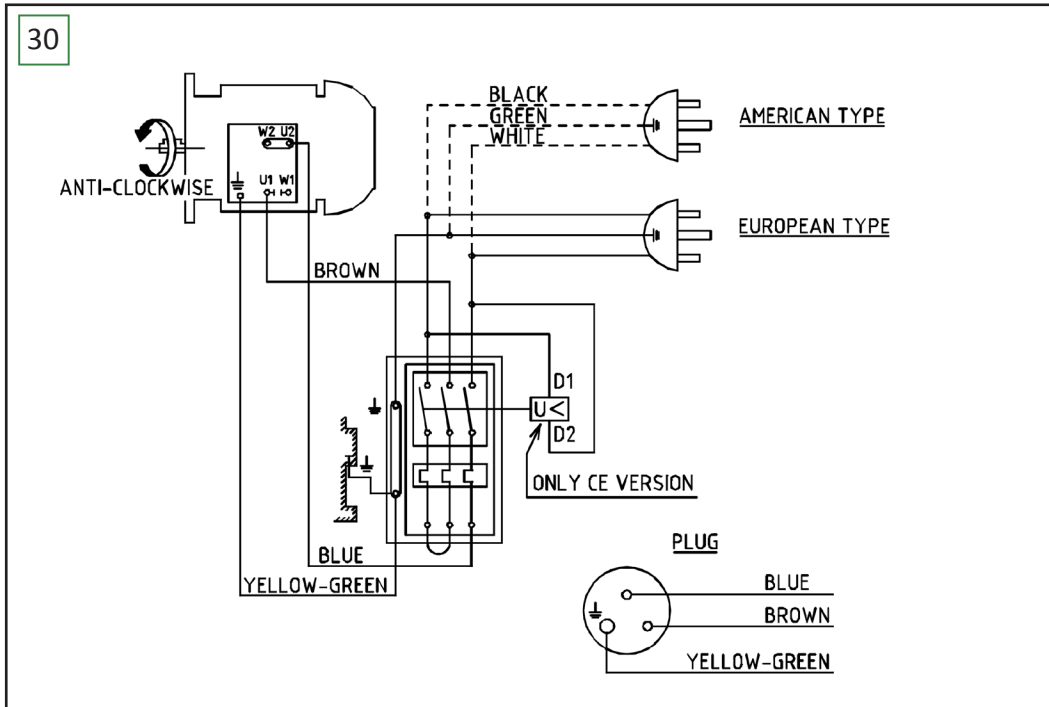
Il faut tout d'abord s'assurer que les lignes alimentent correctement toute l'installation, en conformité avec les normes de sécurité en vigueur (pour les caractéristiques requises voir le paragraphe 2.3).

Avant de brancher la machine au réseau électrique, s'assurer que le bouton d'urgence "A" (voir figure 29) soit pressé et qu'aucun objet ne se trouve sur la surface de travail.

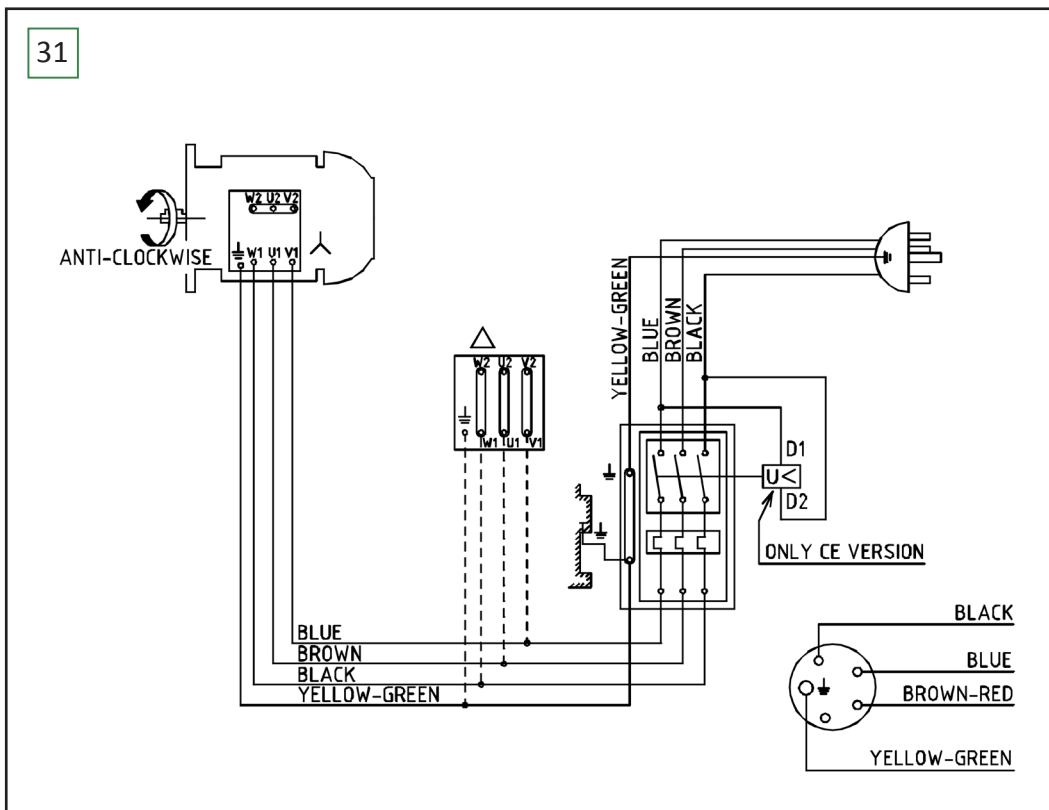


- La machine peut être fournie avec des moteurs triphasés et des moteurs monophasés, avec des tensions et des fréquences différentes (voir schémas électriques dans la figure 30 et 31).

SCHEMA ELECTRIQUE TYPE MONOPHASE



SCHEMA ELECTRIQUE TYPE TRIPHASE



- S'assurer que le moteur soit prévu pour la tension demandée (la tension est indiquée sur la plaquette d'identification - voir flèche à côté).



- L'interrupteur de démarrage de la machine doit être en position de repos (bouton d'urgence pressé).
- Chaque interrupteur est pourvu d'un régulateur de déclenchement thermique, réglé pour les caractéristiques du moteur utilisé (voir tableau ci-dessous).

Moteurs monophasés

Volt	Hz	A
220	50	2,5
220	60	2,5
240	50	2,5
110	60	6,0
100	50/60	5,0

Moteurs triphasés

Volt	Hz	A
220	50	1,3
400	50	0,8
240	50	1,3
260	50	1,3
415	50	0,8
440	50	0,8
200	50/60	1,3

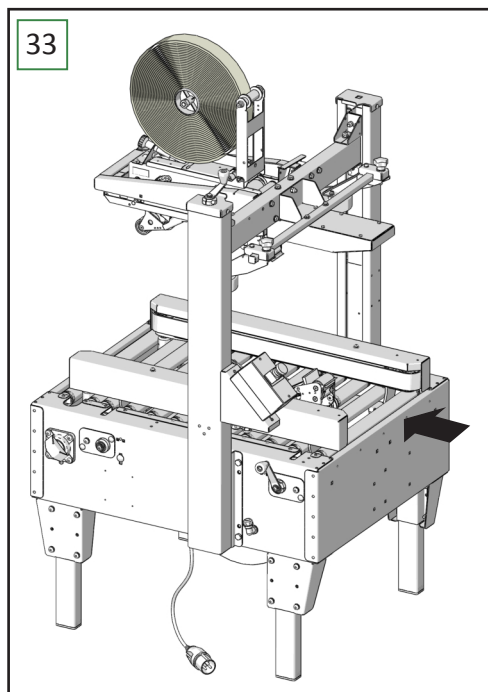
- Insérer le connecteur à fiche de la machine (voir figure 32) dans la prise.

**ATTENTION**

Ne connecter la machine qu'à travers la fiche spéciale. Ne pas enlever la fiche de son câble.



- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur général.
- Vérifier le sens de rotation correct des courroies (avancement de la boîte) indiqué par la flèche dans la figure 33. Au cas où dans un moteur triphasé, le sens de rotation serait incorrect, inverser la connexion de deux fils de phase dans la fiche. Pour les moteurs monophasés fournis par COMARME, la connexion correcte pour l'avancement de la boîte est celle indiquée dans le schéma électrique à la page 29.



4 UTILISATION NORMALE

4.1 Introduction

Cette section décrit toutes les précautions de sécurité à suivre pour employer correctement la machine et la séquence des opérations à effectuer pendant la première mise en marche et pendant son emploi normal.

On recommande de lire cette section avec beaucoup d'attention.

4.2 Règles de sécurité pendant l'emploi

PENDANT L'EMPLOI de la machine **RESPECTER RIGOREUSEMENT** les précautions et les normes de sécurité mentionnées ci-dessous.

Le constructeur décline toute responsabilité au cas où l'utilisateur n'observerait pas les prescriptions de sécurité en conformité avec les normes en vigueur et en tout cas de négligence pendant l'emploi de la machine.

NE PAS

- ☞ Enlever les protections fixes.
- ☞ Déconnecter ou désactiver les dispositifs de sécurité.
- ☞ Modifier ou ajouter tout dispositif à l'installation électrique, sans autorisation écrite ou sans intervention technique préalable du constructeur qui homologue la modification apportée dans la description de l'intervention elle-même.
- ☞ Employer la machine pour des usinages différents de ceux qui sont mentionnés dans ce manuel d'utilisation et d'entretien.
- ☞ Faire manoeuvrer la machine par du personnel non autorisé.
- ☞ Nettoyer la machine lorsqu'elle est en marche.

AVERTISSEMENTS

- ☞ Le responsable de l'installation et les opérateurs chargés de l'emploi de la machine doivent suivre toutes les normes et la législation correspondante sur la prévention des accidents et la sécurité au travail. Ils doivent s'informer sur les risques présents sur le lieu de travail et sur les plans d'urgence/de sécurité prévus.
- ☞ S'assurer que des extincteurs portatifs de premier secours efficaces et homologués soient disponibles et accessibles.
- ☞ Vérifier que la zone de travail soit éclairée afin d'assurer une visibilité suffisante pour éviter tout danger d'accident, et que de toute façon elle soit conforme aux normes de sécurité.
- ☞ Les systèmes de sécurité doivent être utilisés exclusivement comme des dispositifs d'"arrêt de sécurité" et non comme dispositif de commande d'arrêt de la machine.



ATTENZIONE

- ☞ Avant de démarrer la machine, toutes les protections doivent être fermées.

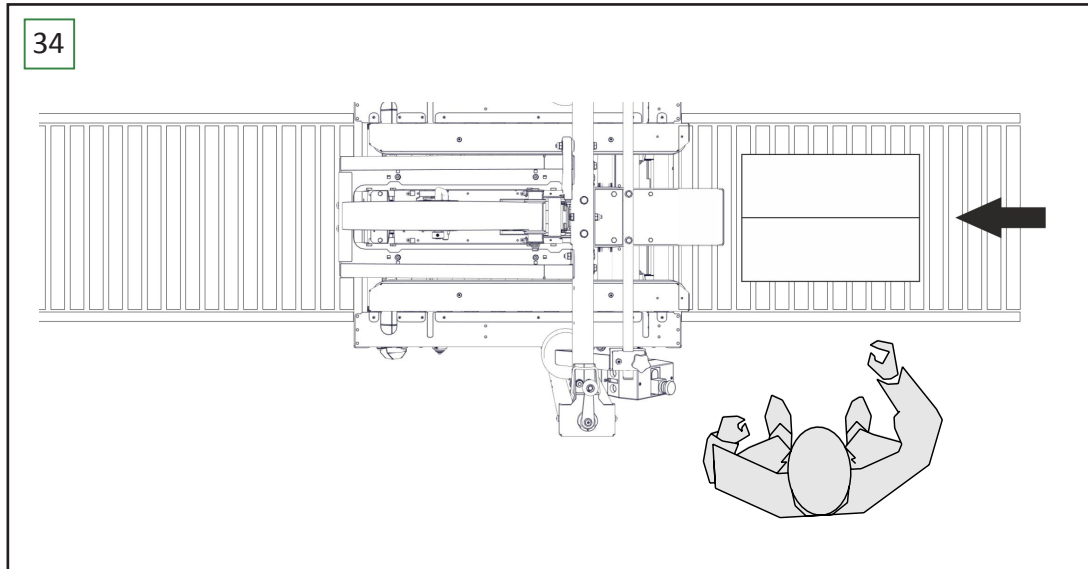
4.3 Position de l'opérateur

La figure 34 indique la zone où l'opérateur doit se trouver pendant l'emploi de la machine.



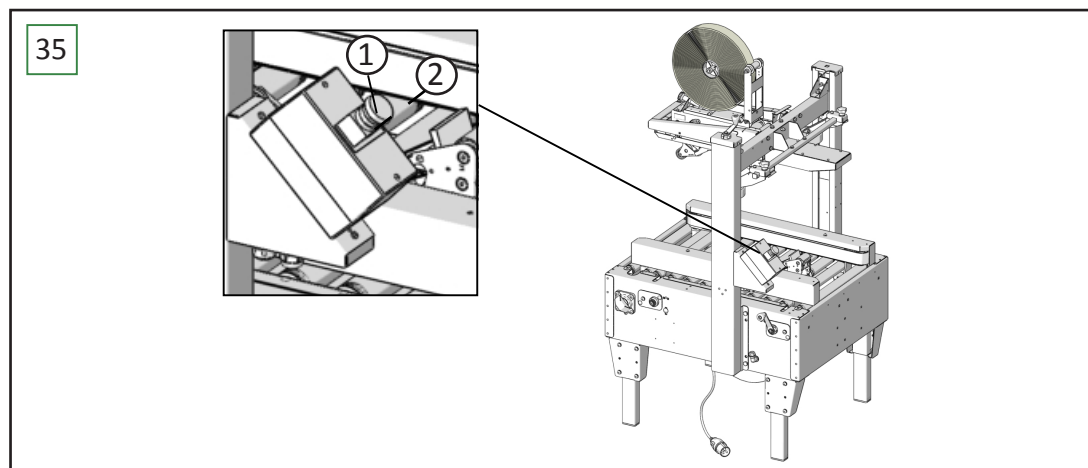
ATTENTION

La machine prévoit l'emploi d'un opérateur.



4.4 Commandes

Les commandes principales de mise en marche de la machine se trouvent sur le côté gauche de la machine.



Pos.	Description	Fonction
1	Bouton d'urgence	S'il est pressé, il arrête le fonctionnement de la machine
2	Bouton de démarrage	S'il est pressé, il permet de démarrer la machine

4.5 Réglages et premier démarrage

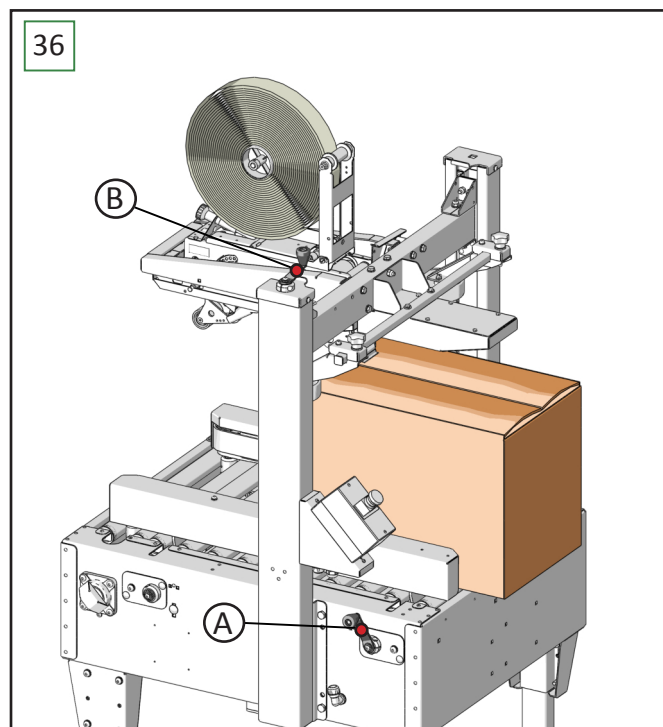
OPERATIONS PRELIMINAIRES

Ouvrir complètement (voir figure 36):

- les bras transporteurs à l'aide de la manivelle "A".
- le chariot porte-tête de rubanage supérieure à l'aide de la manivelle "B", ensuite positionner la boîte à enrubanner sur le plan à rouleaux et procéder aux réglages.

REGLAGE DE LA TETE POSE-RUBAN SUPERIEURE

Avec la boîte positionnée conformément à la figure 36, baisser le chariot porte-tête de rubanage à l'aide de la manivelle "B" jusqu'à ce que la partie plate inférieure de la glissière antérieure ne se trouve légèrement en contact avec le plan supérieur de la boîte à enrubanner.



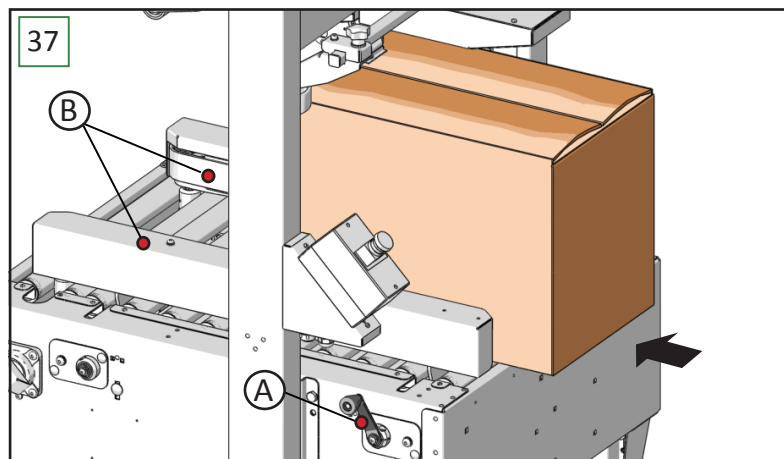
REGLAGE DE L'OUVERTURE DES BRAS D'ENTRAÎNEMENT

Après avoir positionné la boîte à enrubanner comme montré dans la figure 37, approcher les bras transporteurs en agissant sur la manivelle "A" jusqu'à ce que les courroies d'entraînement "B" ne se trouvent en contact (avec une légère pression) avec les parois latérales de la boîte à enrubanner.



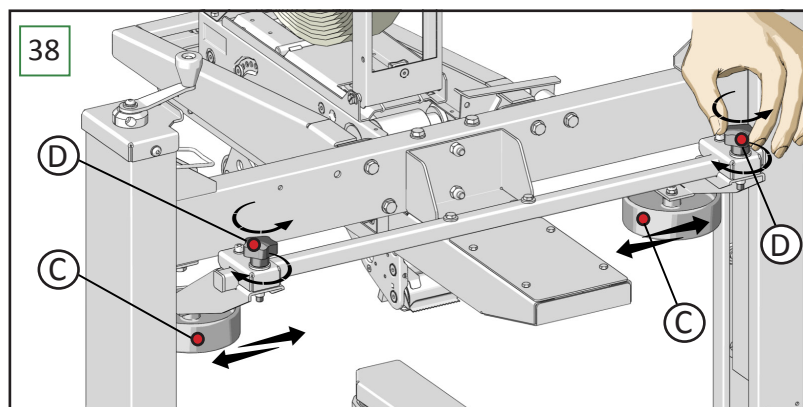
ATTENTION

Une force de fermeture excessive des bras d'entraînement provoque le blocage de la machine et son endommagement, surtout quand la boîte est très épaisse.



REGLAGE DES ROULEAUX PRESSEURS LATÉRAUX

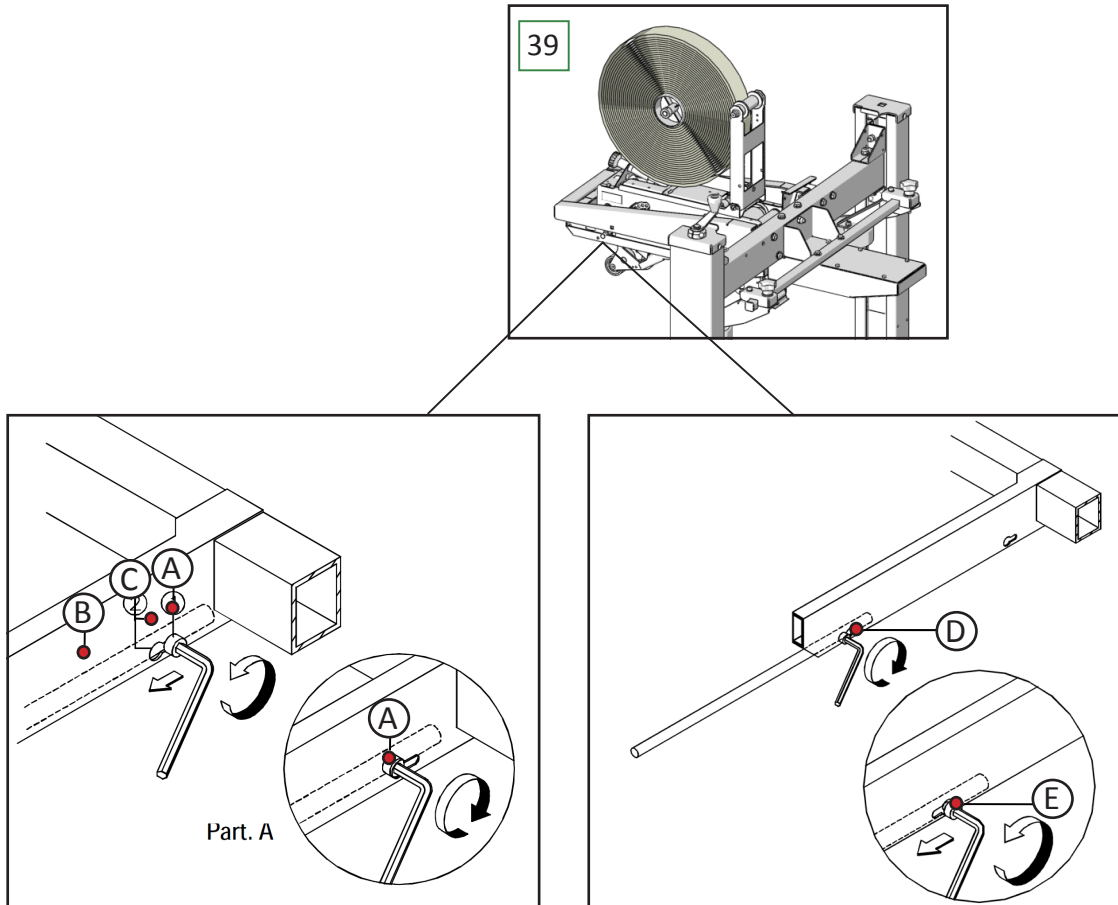
Approcher les rouleaux presseurs latéraux "C" des surfaces de la boîte à enrubanner et les bloquer en serrant les poignées "D" (voir figure 38).



REGLAGE DE LA BARRE DE PROTECTION CONTRE LE RENVERSEMENT DE LA BOITE ENRUBANNEE (OPTION)

Pour mettre en place la barre de protection contre le renversement des boîtes à enrubanner procéder de la façon suivante (voir figure 39):

- desserrer la vis "A",
- dégager la barre "B" de la course permise par la fente "C",
- visser complètement la vis "A", et dégager la barre jusqu'à ce que la vis n'atteigne la fente "D" placée sur l'extrémité postérieure de la console,
- dévisser la vis "E", l'introduire dans la fente "D" et bloquer.



PREMIER DEMARRAGE

Mettre en marche la machine à l'aide de l'interrupteur général.

Une fois la boîte remplie, la mettre dans le sens où elle doit être scotchée (sens d'avancement), ensuite fermer les rebords supérieurs et alimenter manuellement ou automatiquement la machine, qui terminera le cycle de travail, en cachetant entièrement la boîte dans la partie supérieure et inférieure.



ATTENTION

Les boîtes devront atteindre la machine déjà centrées et espacées.

4.6 Risques résiduels

- ⊗ Pendant le déplacement de la boîte sur le transporteur à rouleaux quelques parties en mouvement peuvent être atteintes par les membres supérieurs.
Les zones concernées ne peuvent pas être isolées ou rendues inaccessibles à travers des protections, car cela compromettrait le principe de fonctionnement lui-même de la machine.
Il est donc essentiel que le personnel qui utilise la machine et qui de toute façon doit travailler dans le département où la machine est placée soit adéquatement formé sur ces risques.



ATTENTION

En cas d'emploi de l'enrubanneuse dans une ligne de production, l'utilisateur devra prévoir à sa charge d'autres systèmes de sécurité qui assurent la sécurité des opérateurs pendant les phases de travail.

- ⊗ A la fin du travail, même après avoir arrêté la machine, quelques composants comme les moteurs peuvent maintenir des températures élevées.
Une fois les opérations terminées, il est donc important de s'assurer que personne ne touche ces parties pour une période permettant de dissiper la chaleur jusqu'à atteindre une température inférieure à environ 40-50°C.

4.7 Emplois abusifs et dangereux

L'emploi de la machine pour des usinages différents de ceux qui sont indiqués par le constructeur peut endommager l'équipement et être dangereux pour l'opérateur. Pour usiner des matériaux spéciaux différents de ceux qui sont indiqués dans ce manuel il faut tout d'abord obtenir l'autorisation écrite du constructeur lui-même.



ATTENTION

L'action volontaire par laquelle l'opérateur ne respecte pas les règles de travail indiquées dans ce manuel est un emploi abusif elle aussi.

4.8 Habillement



ATTENTION

Pendant les phases de travail, inspection ou entretien de la machine **IL EST STRICTEMENT INTERDIT** de porter des colliers, des bracelets ou des vêtements comme foulards, écharpes ou chemises aux manches larges qui peuvent se prendre dans la machine.

4.9 Situations d'urgence



INCENDIE:

La zone de travail de la machine doit être équipée d'extincteurs et de voies de fuite, conformément aux NORMES PREVUES PAR LA LOI (Loi 81/08 sur la sécurité dans l'usine); NE PAS EMPLOYER D'EAU.

Le personnel doit être formé de sorte à savoir comment opérer dans de telles conditions. La machine NE peut PAS opérer dans un milieu avec un risque élevé d'incendies.



ATTENTION

EN CAS D'INCENDIE DESACTIVER IMMEDIATEMENT L'ALIMENTATION
ELECTRIQUE

5 ENTRETIEN



5.1 Entretien

Un entretien adéquat constitue un facteur décisif pour une bonne durée de vie de la machine et il garantit dans le temps la sécurité d'un point de vue fonctionnel.

On recommande de faire exécuter les opérations d'entretien par du personnel compétent et autorisé. La conception et les matériaux utilisés réduisent au minimum les interventions d'entretien.

Le personnel doit être pourvu des moyens de protection individuels généralement utilisés pour des opérations analogues et suivre les prescriptions de sécurité indiquées dans le chapitre suivant.

5.2 Règles de sécurité pendant l'entretien

Les avertissements principaux à adopter lors d'opérations d'entretien sur l'installation sont:

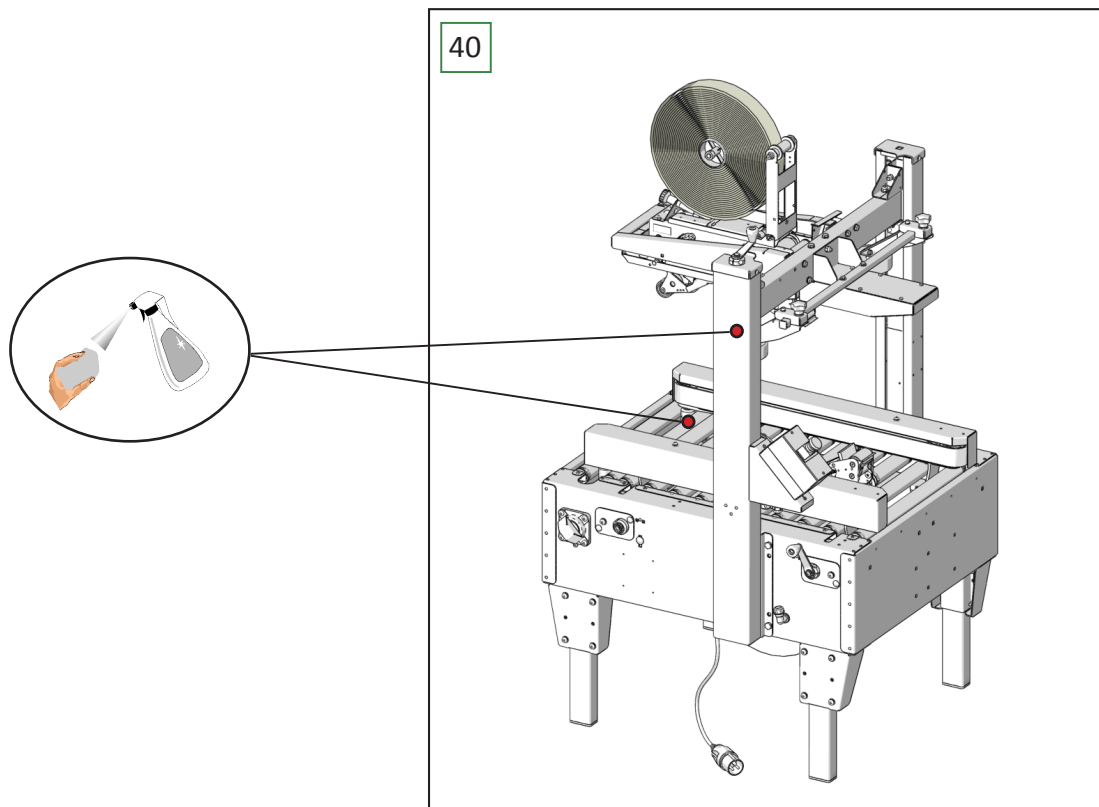
- ☞ Aucun travail ne peut être commencé sans un permis écrit du responsable de l'entretien.
- ☞ Pour chaque opération établir des règles de sécurité que chaque opérateur chargé de l'entretien doit connaître.
- ☞ Avant d'opérer sur la machine, s'assurer qu'elle soit en conditions de sécurité.
- ☞ A la fin d'une intervention, remplir le formulaire d'entretien, enlever tous les outils utilisés et enlever toute accumulation de graisse ou huile.
- ☞ Pour les installations ou les parties mécaniques qui peuvent demander un désassemblage total ou partiel, tenir compte des précautions suivantes:
 - fermer l'interrupteur général de la machine
 - éviter d'insérer les mains entre les parties rotatives
- ☞ Avant toute intervention déconnecter l'alimentation électrique afin d'éviter tout branchement qui pourrait endommager les opérateurs et/ou les outils utilisés.
- ☞ Appliquer à la machine l'avertissement: "ATTENTION ENTRETIEN EN COURS".
- ☞ Ne pas porter de bagues, montres, colliers, bracelets etc. pendant les opérations d'entretien.
- ☞ Utiliser les dispositifs de protection individuelle (gants, lunettes, chaussures de sécurité, etc.).
- ☞ Ne pas utiliser de flammes nues, de pointes ou d'épingles pour le nettoyage.
- ☞ Ne pas fumer.

5.3 Nettoyage ordinaire

Le nettoyage ordinaire de la machine doit être effectué tous les jours en respectant la procédure spécifique de qualité et avec la machine à l'arrêt. Cela permet de maintenir la machine en bon état.

Tout résidu de ruban ou de carton peut rester près de la machine ou des transporteurs à rouleaux d'entrée et de sortie.

Pendant le nettoyage de la machine, enlever ces résidus.



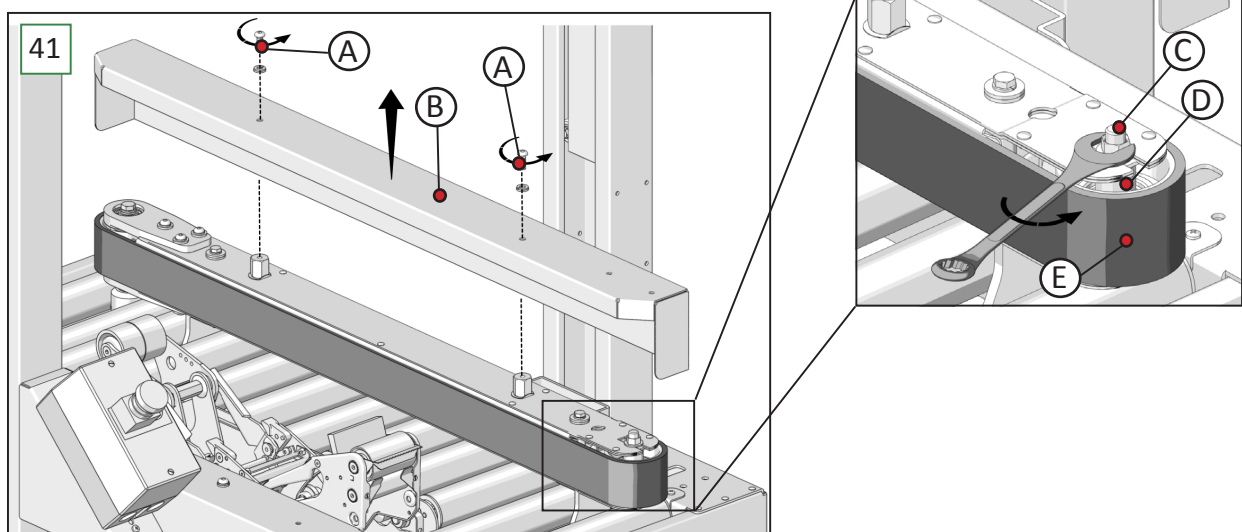
5.4 Règles générales pour l'entretien

Aucune opération particulière d'entretien préventif n'est prévue, on recommande en tout cas de contrôler périodiquement le serrage parfait des vis afin d'obtenir toujours la bonne tenue du travail.

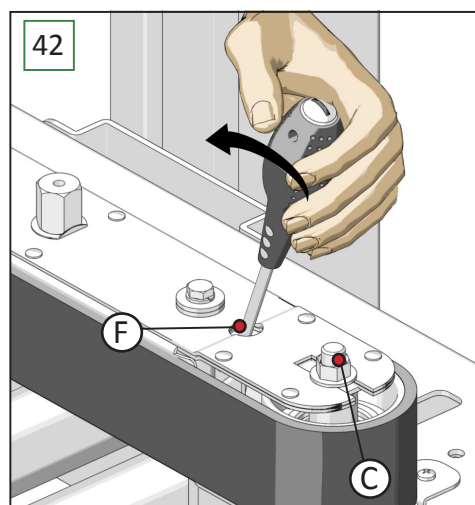
5.5 Remplacement des courroies d'entraînement

Les courroies d'entraînement des boîtes sont soumises à usure (selon le nombre d'heures de travail). Pour les remplacer suivre les instructions ci-dessous (voir figure 41):

- dévisser les vis "A" et enlever les carters "B" de protection des courroies,
- desserrer l'écrou de blocage "C" de la poulie antérieure "D" de sorte à permettre le déplacement de celle-ci vers l'intérieur de la machine,
- remplacer la courroie "E",



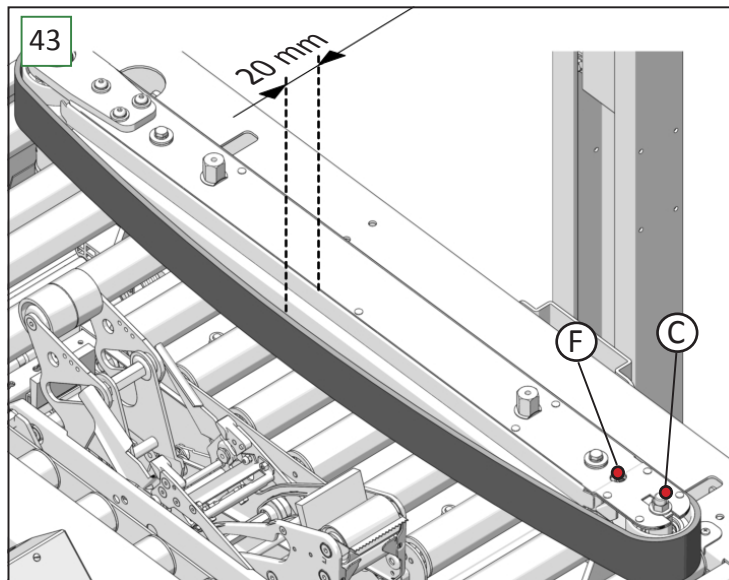
- insérer un tournevis dans le logement spécial "F" en faisant levier de sorte à tendre la courroie (voir figure 42),
- serrer l'écrou "C",



- contrôler la tension correcte de la courroie en tirant légèrement cette dernière avec les doigts près de la ligne médiane du bras d'entraînement (voir figure 43). Le déplacement de la courroie du guide doit être d'environ 20 mm. Si cela n'a pas lieu, pour régler la tension, il faut desserrer l'écrou "C", insérer le tournevis dans le logement spécial "F" en manoeuvrant en avant pour tendre la courroie et en arrière pour la détendre, en fonction des besoins et serrer l'écrou "C",
- repositionner le carter "B" en le bloquant avec les vis "A" (voir page précédente).

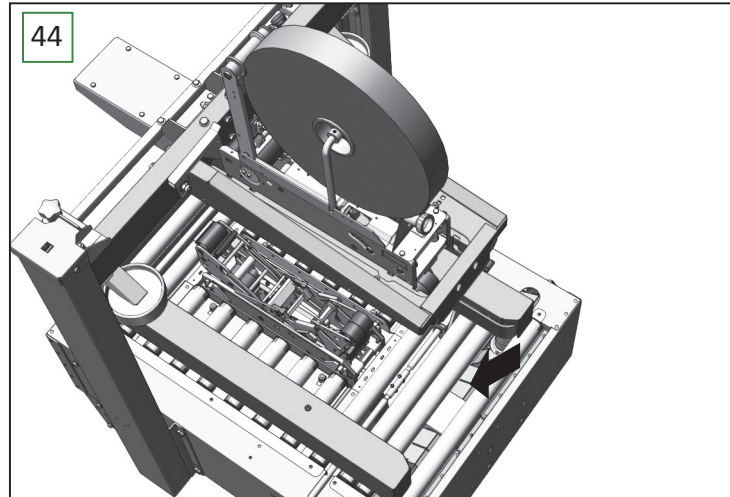
**ATTENTION**

Cette opération doit être effectuée par du personnel spécialisé chargé de l'entretien mécanique. En tout cas on conseille de remplacer les courroies au moins une fois par an.



5.6 Lubrification

On recommande de graisser périodiquement l'arbre de transmission. Avec la machine à l'arrêt introduire la graisse à l'aide d'une spatule à travers les fentes protégées par un écran plastique (voir flèche dans la figure 44).

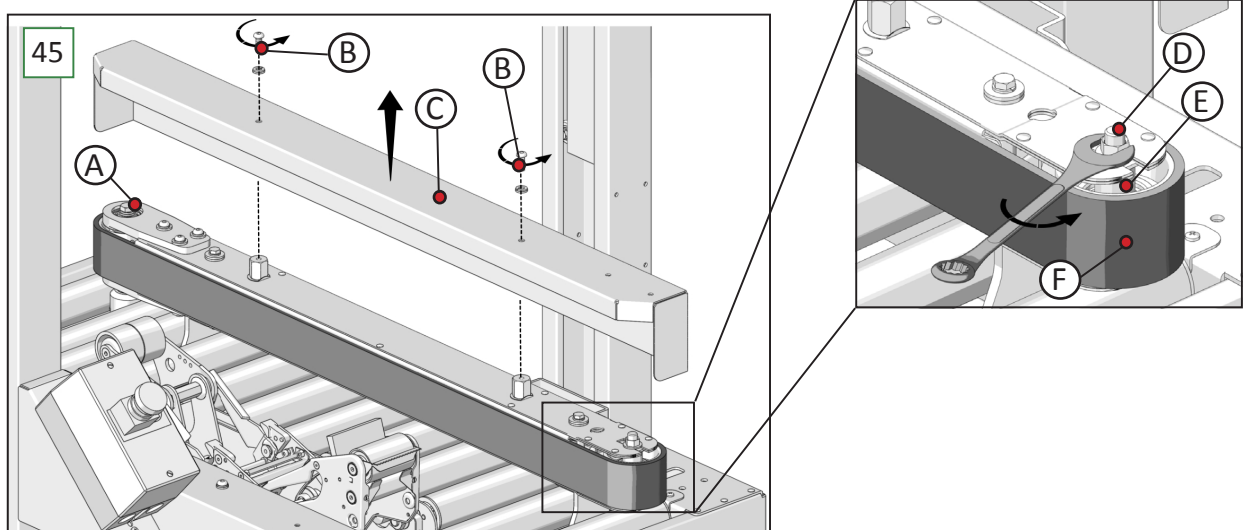


5.7 Contrôle du serrage de la vis de blocage de l'arbre de transmission

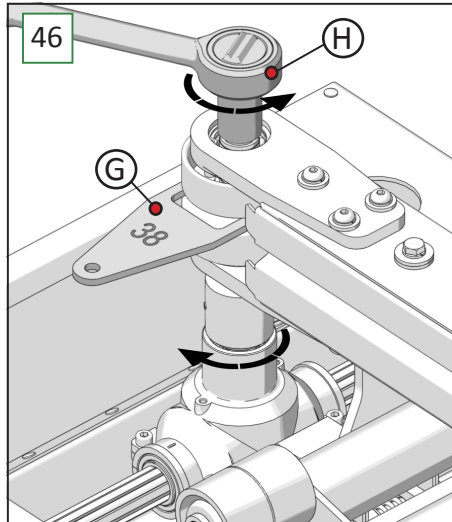
Il est vivement conseillé de vérifier périodiquement le serrage correct de la vis de fixation "A" de l'arbre de transmission.

Pour exécuter cette opération procéder comme il suit (voir figure 45):

- dévisser les vis "B" et enlever les carters de protection "C" des courroies,
- desserrer l'écrou de blocage "D" de la poulie antérieure "E" afin de permettre à cette dernière de se déplacer vers l'intérieur de la machine,
- enlever la courroie "F",



- insérer la clé fixe de 38 mm "G" fournie avec la machine, de façon à ce que la poulie reste bloquée pendant le serrage de la vis (voir figure 46),
- serrer à fond la vis de blocage à l'aide d'une clé pour vis à six pans creux de 5 mm "H",
- réassembler la courroie en vérifiant la tension correcte comme indiqué au par. 5.5.



5.8 Contrôle de la tension et remplacement de la chaîne de transmission

CONTROLE DE LA TENSION DE LA CHAÎNE DE TRANSMISSION

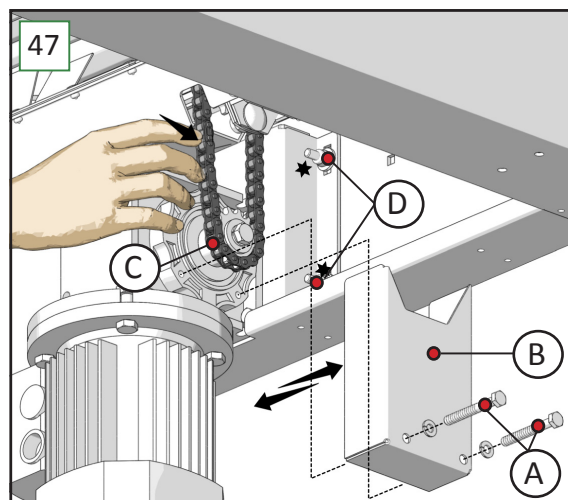
Pour vérifier la tension de la chaîne de transmission, procéder de la façon suivante (voir figure 47):

- dévisser les vis "A" et enlever le carter de protection de la chaîne "B",
- vérifier la tension correcte de la chaîne "C" en la poussant légèrement avec les doigts,
- régler si nécessaire la tension de la chaîne en desserrant les écrous de blocage "D", de sorte à en permettre le déplacement nécessaire, ensuite les bloquer dans la position correcte,
- réassembler le carter de protection "B".

REEMPLACEMENT DE LA CHAÎNE DE TRANSMISSION

Pour remplacer la chaîne de transmission, procéder comme il suit:

- dévisser les vis "A" et enlever le carter de protection de la chaîne "B",
- desserrer les écrous de blocage "D" et remplacer la chaîne "C",
- rétablir la tension de la chaîne en serrant les écrous de blocage "D",
- réassembler le carter de protection "B".



5.9 Problèmes et leurs solutions

Ce chapitre décrit les méthodes pour résoudre les pannes les plus typiques qui peuvent se produire dans la machine.

PROBLEME	SOLUTION
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la présence de l'alimentation électrique • Vérifier que la fiche soit insérée • Vérifier que l'interrupteur soit habilité • Vérifier le déclenchement thermique
La machine est en urgence	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le bouton d'urgence ne soit pas pressé • Vérifier le déclenchement thermique
Les courroies ne démarrent pas	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le déclenchement thermique • Vérifier que la fiche soit insérée
La machine interrompt le cycle automatique	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les conditions précédentes et si nécessaire contacter le Centre d'Assistance Technique.

En cas de mauvais fonctionnement contacter le Centre d'Assistance Technique (voir par. "Lettre d'information").

5.10 Pièces de rechange conseillées

GEM 52 NEW			
NR.	CODE	Q.TE	DESCRIPTION
1	801-10-526	6	ROULEAU L=516 AVEC DOUILLES MACHINES S.500
2	851-01-913	20	VIS AUTOTARAUDEUSE TBIC d.3,9x9,5 UNI-6954 C15
3	851-03-474	4	PIED POUR JAMBE 60x40 ART.MP57-60-40
4	801-10-527	6	ROULEAU L=179.5 AVEC DOUILLES MACHINES S.500
5	851-00-037	10	BAGUE SEEGER 8E - UNI7435 (extérieurs)
6	801 -00-033	2	BOUTON MOULE EN A.B.S. NOIR
7	801-10-585	2	GUIDE BARRE COMPLETE MACHINES SERIE 2004
8	851-00-730	6	ROULEMENT D.32/15x9 6002 2 RS
9	851-01-161	10	CLAVETTE 5x5x15 UNI 6604-A
10	851-05-947	2	COURROIES D'ENTRAINEMENT BOITE 1715x50 mm.
11	851-03-881	1	REDUCTEUR
12	851-03-879	1	CHAINE P=3/8" Nr.40 PAS FERMEE PRESTIR
13	851-03-880	10	CLAVETTE 6x6x50 UNI 6604-A
14	851-03-881	1	MOTEUR T230/400V 50Hz 230/460V 60Hz
15	851-02-389	1	MOTEUR MONOPH.kw0,3 220V 60Hz 4P 85 Cl.F
16	851-02-387	1	MOTEUR MONOPH.Kw0,3 4P 85 230V 50Hz Cl.F
17	851-02-390	1	MOTEUR MONOPH.kw0,3 100V 50/60Hz 4P 85
18	851 -03-683	1	MOTEUR MON.120V 60Hz kw0,29 85 4P IP55
19	851-01-081	1	INTERRUPT.AUTOM.TYPE Mbs25 DA 1·1,6A AEG
20	851-01-082	1	INTERRUPT.AUT.TYPE Mbs25 DE 1,6-2,5A AEG
21	851-01-083	1	INTERRUPT.AUTOM.TYPE Mbs25 DE 2,5·4A AEG
22	851-01-084	1	INTERRUPT.AUTOM.TYPE Mbs25 DE 4-6,3A AEG
23	851-02-931	1	DECLENCHEUR ELECT. DE TENS. MIN. 220V50Hz
24	851-02-929	1	DECLENCHEUR ELECT. DE TENS. MIN.380V 50Hz
25	851-02-933	1	BOUTON D'ARRET D'URGENCE AEG PS106M25

6 MISE HORS SERVICE ET DEMOLITION

6.1 Mise hors service temporaire

Au cas où la machine ne serait pas utilisée pour plus de 3 mois, les opérations suivantes sont recommandées:

- ☞ Déconnecter la machine des sources d'énergie.
- ☞ Nettoyer la machine.
- ☞ Couvrir la machine d'une bâche imperméable.

6.2 Démolition

Au cas où la machine serait mise hors service et démolie, il faut suivre les règles pour la protection de l'environnement et celles qui concernent la récupération des matériaux recyclables.

Les parties à démonter doivent être livrées à des sociétés spécialisées avec l'autorisation pour le transport et la démolition.



ANNEXES

A01 - SCHEMA ELECTRIQUE

A02 - LISTE DES PIECES DE RECHANGE



COMARME S.r.l.

Quartiere Mirabella snc

20081 Abbiategrasso (MI) - ITALY

Tel. +39 02 9422002

Fax. +39 02 9422096

Web: www.comarmesrl.com

E-mail: info@comarmesrl.it