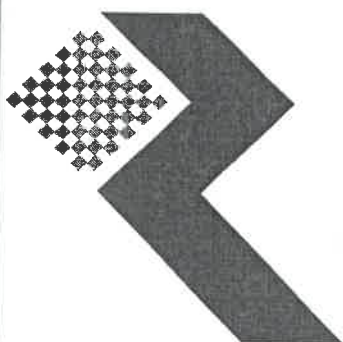


**BIPAK**

**INSTRUCTIONS  
D'INSTALLATION,  
EMPLOI  
ET  
ENTRETIEN**



**Promatic**

Division of Romaco S.p.A

Rév.	Type d' intervention	Effectué par	Date	Approuvé par	Date
1					
2					
3					

## TABLE DES MATIERES

<b>SECTION 0 PREFACE</b>	
0	PREFACE ..... 6
	MANUEL D'INSTRUCTIONS ..... 6
	BUT ..... 6
0.1	COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL ..... 6
	0.1.1 STRUCTURE DU MANUEL ..... 6
	0.1.2 DOCUMENTATION SUPPLEMENTAIRE ..... 6
	0.1.3 PRINCIPALES SIGNALISATIONS A L'INTERIEUR DU MANUEL ..... 6
	0.1.3.1 Abréviations utilisées ..... 7
0.2	LE SYSTEME DE REFERENCE A L'UNITE DE MESURE ..... 8
0.3	LES CONDITIONS DE MAINTIEN DE VALIDITE DE LA GARANTIE ..... 8
0.4	COUPON DE REPONSE DE LIVRAISON DU MANUEL ..... 9
0.5	METHODE DE MISE A JOUR DU MANUEL ..... 11
	0.5.1 COMMENT METTRE A JOUR LE MANUEL ..... 11
<b>SECTION 1 INFORMATIONS GENERALES</b>	
1.0	INFORMATIONS GENERALES ..... 3
	1.0.1 DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ..... 3
	1.0.2 DONNEES D'IDENTIFICATION CLIENT/UTILISATEUR ..... 3
	1.0.3 INFORMATIONS SUR LE SERVICE D'ENTRETIEN ..... 3
	1.0.4 INFORMATIONS POUR LE RAPPORT UTILISATEUR ..... 4
1.1	SECURITE GENERALE ..... 5
	1.1.1 AVERTISSEMENTS DE SECURITE DE LA MACHINE ..... 5
	1.1.2 INSTRUCTION/STATUT DU PERSONNEL NECESSAIRES ..... 5
1.2	INFORMATIONS SUR LA MACHINE ..... 6
	1.2.1 GENERALITES ..... 6
	1.2.2 DISPOSITION DE LA MACHINE ..... 6
	1.2.3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ..... 6
	1.2.4 POSITION DES GROUPES ..... 7
1.3	UTILISATION PREVUE ..... 8
1.4	DIMENSION DES ETUIS POUVANT ETRE CONDITIONNES ..... 8
<b>SECTION 2 EXPEDITION ET INSTALLATION</b>	
2.0	INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION ..... 3
2.1	TYPES D'EXPEDITION ..... 3
	2.1.1 EXPEDITION PAR CAMION ..... 3
	2.1.2 EXPEDITION PAR CHEMIN DE FER ..... 3
	2.1.3 EXPEDITION PAR MER ..... 4
	2.1.4 EXPEDITION PAR CONTENEUR ..... 4
2.2	RECEPTION ..... 5
	2.2.1 LEVAGE DE LA MACHINE EMBALLEE ..... 5
	2.2.2 ENGINS DE LEVAGE INTERDITS ..... 6
2.3	OUVERTURE DE L'EMBALLAGE ..... 6
2.5	LEVAGE DE LA MACHINE ..... 7
2.4	FIXATION DE LA MACHINE A LA PALETTE ..... 7
2.6	STOCKAGE DE LA MACHINE ..... 8
2.7	ELIMINATION DES MATERIAUX D'EMBALLAGE ..... 8
2.8	PLACEMENT ..... 8
	2.8.1 NETTOYAGE ..... 8
2.9	NIVELAGE - REGLAGE HAUTEUR ..... 9
2.10	CONNEXION ELECTRIQUE ..... 9
2.11	RACCORDEMENT PNEUMATIQUE ..... 10
2.12	ESSAI DE LA MACHINE ..... 10

<b>SECTION 3 INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE</b>	
3.0	<b>NORMES GENERALES</b> ..... 3
3.0.1	DISPOSITIFS DE SECURITE ..... 3
3.0.2	MOUVEMENT MANUEL/AUTOMATIQUE DE LA MACHINE ..... 4
3.0.3	ARMOIRE ET CONNEXIONS ELECTRIQUES ..... 4
3.0.4	GROUPES ENCOLLEURS (EN OPTION) ..... 4
3.0.5	RISQUES RESIDUELS ..... 5
3.1	<b>INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE</b> ..... 5
3.1.1	AVERTISSEMENTS GENERAUX ..... 5
3.2	<b>AVERTISSEMENTS POUR L'OPERATEUR</b> ..... 6

<b>SECTION 4 PREPARATION A L'UTILISATION DE LA MACHINE</b>	
4.0	<b>MODE D'EMPLOI</b> ..... 3
4.1	<b>PREPARATION A L'UTILISATION DE LA MACHINE</b> ..... 3
4.1.1	ESPACES NECESSAIRES POUR UTILISER LA MACHINE ..... 3
4.1.2	INTERACTION HOMME/MACHINE (AUTOMATE SI PREVU) ..... 4
4.2	<b>SYSTEMES DE CONTROLE</b> ..... 4
4.2.1	SCHEMA POSITION CELLULES PHOTOELECTRIQUE ET SENSEURS ..... 5
4.3	<b>DESCRIPTION DES GROUPES</b> ..... 6
4.4	<b>CYCLE OPERATIONNEL DE LA MACHINE</b> ..... 8
4.5	<b>GROUPES OPTIONNELS</b> ..... 8

<b>SECTION 5 TABLEAU DE CONTROLE / MISE EN MARCHE</b>	
5.0	<b>TABLEAU DE CONTROLE / MISE EN MARCHE</b> ..... 3
5.1	<b>PRECAUTIONS D'EMPLOI DE SECURITE</b> ..... 3
5.1.1	AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE ..... 3
5.2	<b>TABLEAU DE CONTROLE</b> ..... 3
5.2.1	DESCRIPTION/FONCTION ..... 3
5.3	<b>OPERATIONS PRELIMINAIRES</b> ..... 4
5.4	<b>MISE EN MARCHE</b> ..... 4
5.4.1	FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE ..... 4
5.4.2	FONCTIONNEMENT EN MODE MANUEL ..... 4
5.6	<b>REINITIALISATION</b> ..... 5
5.5	<b>ARRET DE LA MACHINE</b> ..... 5
5.5.1	ARRET EN PHASE ..... 5
5.5.2	ARRET D'URGENCE ..... 5
5.7	<b>COLONNE LUMINEUSE</b> ..... 6

<b>SECTION 6 CHANGEMENT DE FORMAT</b>	
6.0	<b>CHANGEMENT DE FORMAT</b> ..... 3
6.1	<b>DÉNOMINATION DES ÉLÉMENTS COMPOSANT L'ÉTUI</b> ..... 3
6.2	<b>CHANGEMENT DE FORMAT ELECTRIQUE</b> ..... 4
6.3	<b>CHANGEMENT DE FORMAT MECANIQUE</b> ..... 4
6.3.1	SEQUENCE DES OPERATIONS ..... 4
6.4	<b>OUTILLAGES A REMPLACER</b> ..... 5
6.4.1	REPLACEMENT PLATEAU DE CONTRASTE MAGASIN ..... 5
6.4.2	REPLACEMENT PORTE-VENTOUSES ASPIRATION ETUI ..... 5
6.4.3	REPLACEMENT DU BRAS PORTE-VENTOUSES ..... 6
6.4.4	REPLACEMENT DES GUIDES ANGULAIRES DE FERMETURE ..... 6
6.5	<b>PIECES A REMPLACER</b> ..... 7
6.5.1	REGLAGE MAGASIN ETUIS ..... 7
6.5.2	REGLAGE HAUTEUR MACHINE (A) ..... 10
6.5.3	REGLAGE LARGEUR ETUI (B) ..... 12
6.5.4	REGLAGE HAUTEUR DES GUIDES LATERAUX PROFONDEUR ETUI (C) ..... 13

6.5.5	RÉGLAGE PROFIL DE FORMATION ÉTUI.....	13
6.5.6	REGLAGE CONTRASTE MOBILE ETUI .....	14
6.5.7	REGLAGE HELICE D'OUVERTURE ET CONTRASTE LEVRES LATÉRALES 15	
6.5.8	REGLAGE CONTRASTE LEVRE SUPÉRIEURE MACHINE .....	16
6.5.9	REGLAGE BINETTE FERMETURE LEVRES LATÉRALES INFÉRIEURES	17
6.5.10	REGLAGE FERMETURE INFÉRIEURE .....	18
6.5.11	REGLAGE GUIDE ELASTIQUE.....	22
6.5.12	REGLAGE FERMETURE SUPÉRIEURE .....	22
6.5.13	REGLAGE SUPPORT ANGULAIRE DE FERMETURE.....	24
6.5.14	REGLAGE GUIDE DE CONTRASTE .....	24
6.5.15	REGLAGE DISPOSITIF DE PLIAGE LEVRE .....	25
6.5.16	REGLAGE CONTRASTE LEVRE LATÉRALE .....	26
6.5.17	REGLAGE PRE-FERMETURE .....	27
6.5.18	REGLAGE FERMETURE FINALE .....	28
6.5.19	REGLAGE DES GUIDES LATÉRAUX TAPIS DE SORTIE .....	29
6.5.20	REGLAGE POTENTIOMETRE VITESSE DE PRODUCTION .....	29

## SECTION 7 PHASES MACHINE

7.0	PHASES MACHINE .....	3
7.1	PRÉCAUTIONS POUR LA SÉCURITÉ.....	3
	7.1.1 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ.....	3
7.2	MISE AU POINT DES PHASES.....	3
	7.2.1 CHAÎNE DE TRANSPORT DES ÉTUIS.....	4
	7.2.2 GROUPE D'ASPIRATION DES ÉTUIS.....	5
	7.2.3 GROUPE D'OUVERTURE RENVERSÉE DES ÉTUIS (EN OPTION).....	6
	7.2.4 GROUPE DES GUIDES MOBILES DE CONTRASTE ÉTUI.....	7

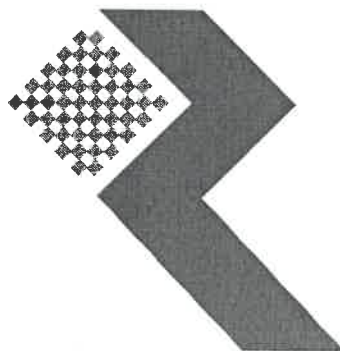
## SECTION 8 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

8.0	ENTRETIEN ET NETTOYAGE .....	3
8.1	PRECAUTIONS D'EMPLOI .....	3
8.2	ENTRETIEN GÉNÉRAL DES PIÈCES MÉCANIQUES .....	3
8.3	ENTRETIEN GÉNÉRAL DES COMPOSANTS PNEUMATIQUES .....	4
8.4	ENTRETIEN GÉNÉRAL DES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES.....	4
8.5	ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES ÉLÉMENTS .....	4
	8.5.1 COURROIES DE TRANSMISSION .....	4
	8.5.2 MONTAGE ET DEMONTAGE DES COURROIES CRANTÉES SUR LES POULIES A ENTRAXES FIXES ATTENTION! .....	5
	8.5.3 MISE EN TENSION DES TAPIS .....	5
	8.5.4 CHAÎNE DE TRANSMISSION.....	6
	8.5.5 JOINTS DE SÉCURITÉ.....	7
	8.5.6 REDUCTEURS TYPE - VF.....	7
	8.5.7 NETTOYAGE DES GICLERS DE COLLE ET LEURS BACS (UNIQUEMENT SI EXISTANTS).....	8
	8.5.8 GROUPE FILTRE - RÉGULATEUR .....	9
	8.5.9 GROUPE FILTRE ET POMPE À VIDE (OPTION) .....	9
	8.5.10 FILTRES DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE.....	10
	8.5.11 NETTOYAGE DES TÊTES DE LECTURE PHOTOCÉLULES .....	10
	8.5.12 CONTRÔLE DES SÉCURITÉS ÉLECTRIQUES .....	10
8.6	NETTOYAGE GÉNÉRAL .....	11
8.7	INSTRUCTIONS SUPPLÉMENTAIRES .....	12
	8.7.1 INSTRUCTIONS POUR LA MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	12



# SECTION 1

## INFORMATIONS GENERALES



**Promatic**

Division of Romaco S.p.A

---

## TABLE DES MATIERES DE LA SECTION 1

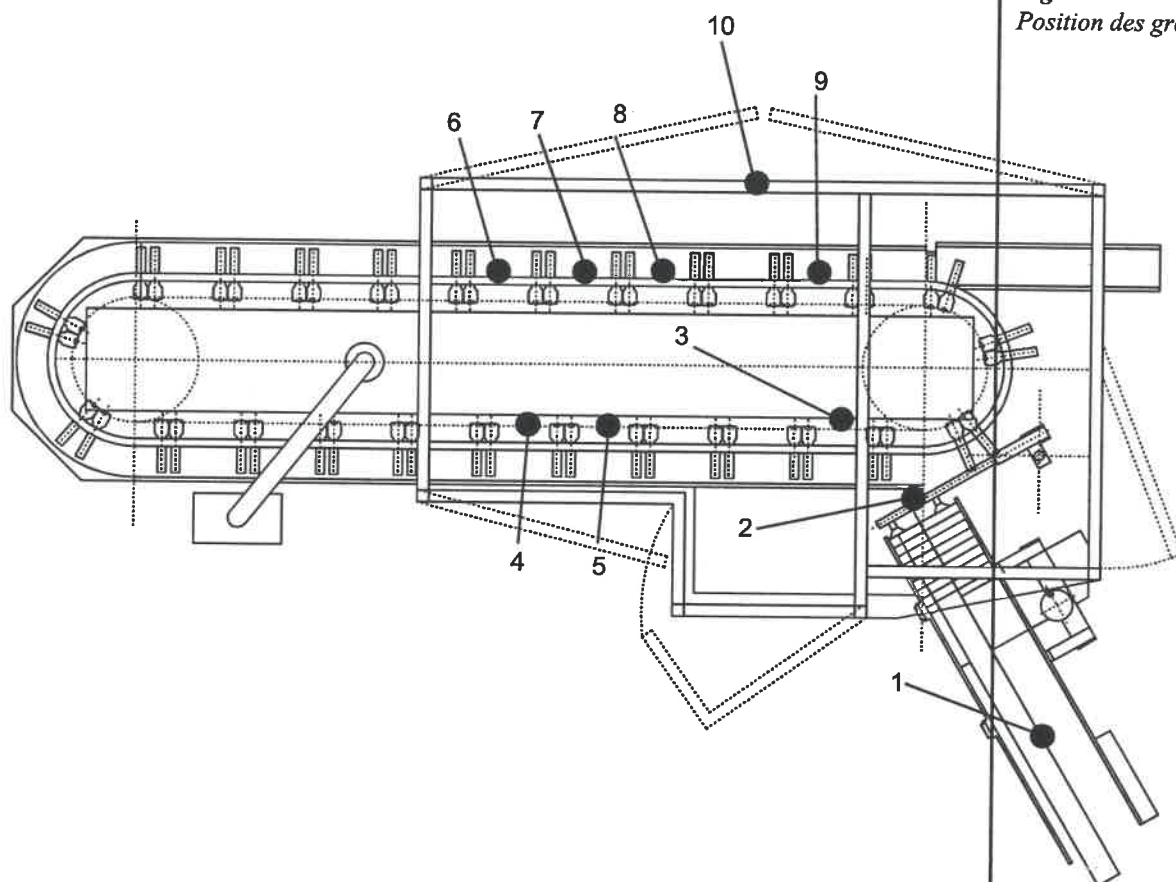
<b>1.0</b>	<b>INFORMATIONS GENERALES .....</b>	<b>3</b>
1.0.1	DONNEES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT .....	3
1.0.2	DONNEES D'IDENTIFICATION CLIENT/UTILISATEUR .....	3
1.0.3	INFORMATIONS SUR LE SERVICE D'ENTRETIEN .....	3
1.0.4	INFORMATIONS POUR LE RAPPORT UTILISATEUR .....	4
<b>1.1</b>	<b>SECURITE GENERALE .....</b>	<b>5</b>
1.1.1	AVERTISSEMENTS DE SECURITE DE LA MACHINE .....	5
1.1.2	INSTRUCTION/STATUT DU PERSONNEL NECESSAIRES .....	5
<b>1.2</b>	<b>INFORMATIONS SUR LA MACHINE .....</b>	<b>6</b>
1.2.1	GENERALITES .....	6
1.2.2	DISPOSITION DE LA MACHINE .....	6
1.2.3	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....	6
1.2.4	POSITION DES GROUPES .....	7
<b>1.3</b>	<b>UTILISATION PREVUE .....</b>	<b>8</b>
<b>1.4</b>	<b>DIMENSION DES ETUIS POUVANT ETRE CONDITIONNES .....</b>	<b>8</b>



## 1.2.4 POSITION DES GROUPES

Légende:

- 1 Gr. magasin étuis
- 2 Gr. ventouses de prise
- 3 Hélice supérieure
- 4 Gr. fermeture lèvres latérales inférieures
- 5 Gr. numéroteur
- 6 Gr. de fermeture rabats inférieurs
- 7 Gr. de fermeture lèvres latérales supérieures
- 8 Gr. de fermeture rabats supérieurs
- 9 Gr. de contrôle présence produit
- 10 Manteau de protection



**Fig. 1.2**  
*Position des groupes*



### 1.3 UTILISATION PREVUE

- La machine a été construite pour une utilisation prévue dans des environnements non soumis aux normes antidéflagrantes. L'utilisation de la machine est donc destinée à des environnements conformes et ayant une atmosphère normale.
- La machine est conçue pour le conditionnement automatique de toutes sortes de produit solide, à l'exclusion de produits explosifs ou autres qui, en raison de leurs charges électrostatiques, compression, frottement, surchauffe due à l'action mécanique des organes de conditionnement, sont susceptibles de produire des conditions extrêmement dangereuses.
- L'utilisation de la machine n'est pas prévue pour des applications non conformes à celles originales de construction.

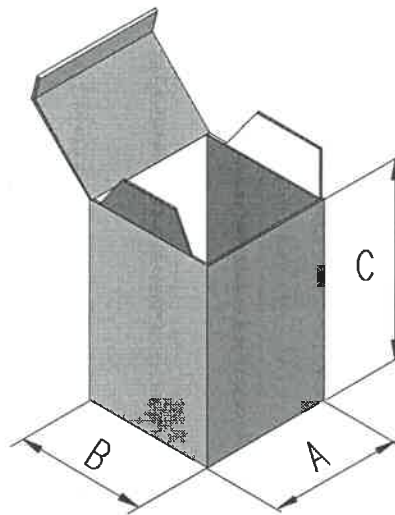
### 1.4 DIMENSION DES ETUIS POUVANT ETRE CONDITIONNES

Les étuis qui peuvent être conditionnées, disponibles selon format, appartiennent aux types suivants:

- étuis précollés avec fermeture à emboîtement à lèvres paires ou alternes,
- fermeture à la colle à chaud,
- fermeture à la colle en bas et à emboîtement en haut.

Les dimensions qui peuvent être réalisées sont les suivantes:

- A min. 20 A max. 120
- B min. 18 B max. 80 (B max. renversé 70)
- C min. 50 C max. 250



**Fig. 1.3**  
Cotes de référence



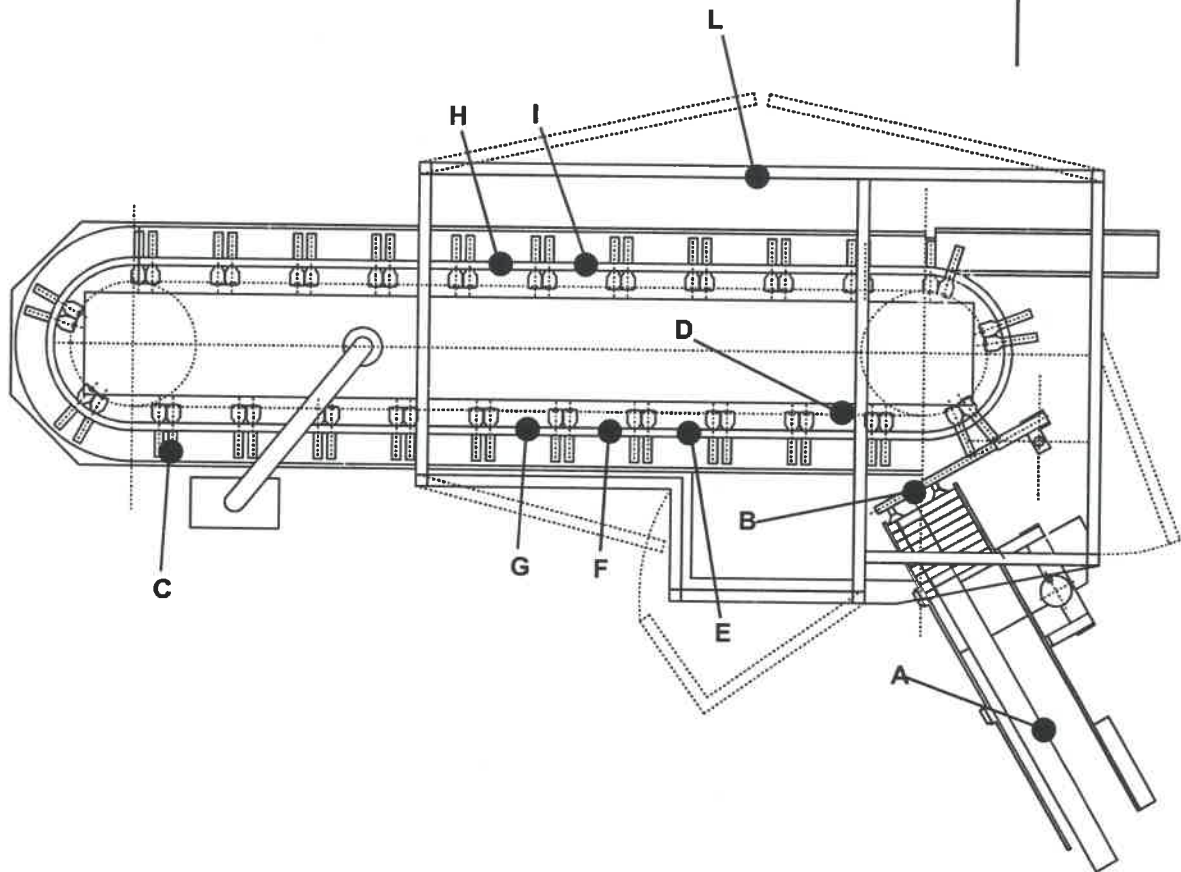


## STRUCTURE PORTANTE (L)

Elle représente le châssis de la machine. Elle supporte et contient les groupes décrits ci-dessus. Dans la partie supérieure, un carter protège un espace contenant trois cames de phase. Il s'agit de:

- la commande aspiration étui. Elle doit être réglée lorsqu'on augmente la vitesse de production de la machine.
- La commande arrêt machine à mouvement alterné. En cas de mouvement alterné, il convient de préciser où la machine doit s'arrêter à chaque cycle.
- La commande contrôle présence produit dans l'étui.

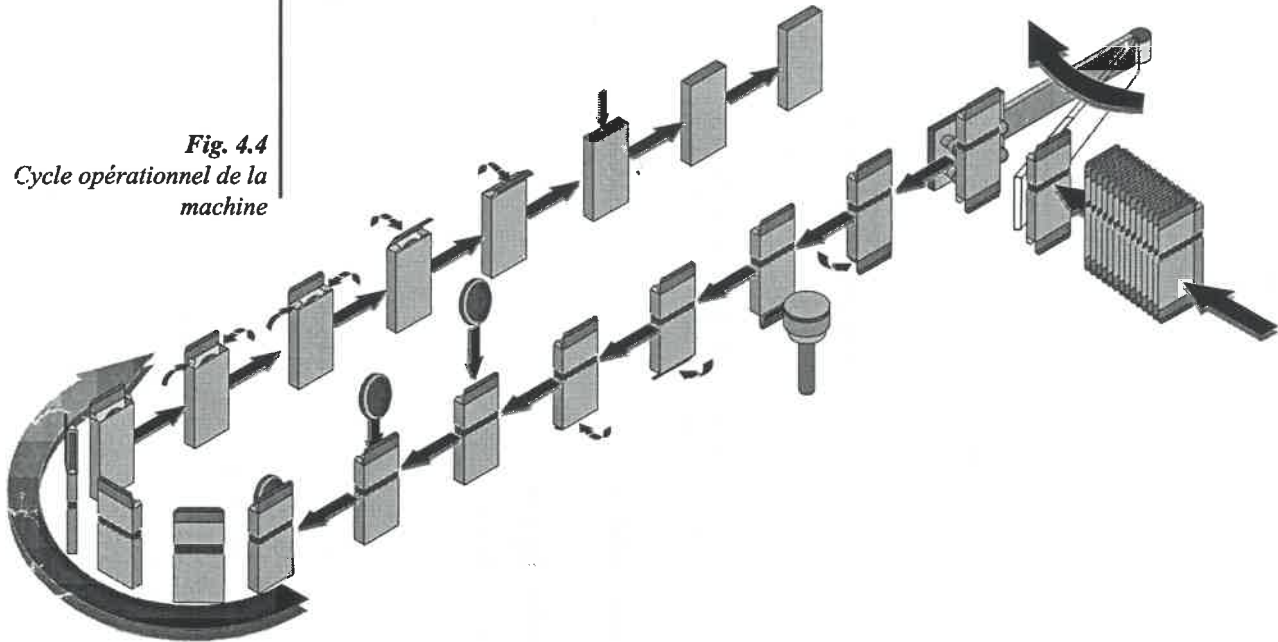
Fig. 4.3  
Position des groupes



#### 4.4 CYCLE OPERATIONNEL DE LA MACHINE

- L'étui est prélevé du magasin étuis, il est formé, et ensuite placé dans la chaîne de transport qui l'accompagnera jusqu'à la fin des phases opérationnelles.
- La suite comprend la fermeture des lèvres latérales inférieures, le timbrage de la lèvre frontale inférieure et sa fermeture.
- L'introduction du produit se fait manuellement ou bien à l'aide de groupes automatiques optionnels. Cette opération peut être effectuée le long de la partie de la chaîne de transport qui n'est pas protégée par les protections. Après avoir introduit le produit et la notice éventuelle, on passe à la fermeture des lèvres latérales et de la lèvre frontale.
- Ensuite on expulse l'emballage ainsi obtenu à l'aide du tapis de transport. Si la machine se trouve en configuration pour étuis à lèvres alternes, un système de contrôle de la présence correcte du produit à l'intérieur de l'étui est présent.

**Fig. 4.4**  
Cycle opérationnel de la machine



#### 4.5 GROUPES OPTIONNELS

La machine est prête pour être équipée des groupes accessoires suivants:

- Gr. ouverture renversée de l'étui.
- Gr. de timbrage.
- Gr. introduction notice prépliée.
- Gr. alimentation produit automatique (type flacons, filtres, cuillères, etc.).

## 5.0 TABLEAU DE CONTROLE / MISE EN MARCHE

### 5.1 PRECAUTIONS D'EMPLOI DE SECURITE

#### 5.1.1 AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE

Lire attentivement les indications reportées  
à la Section 3 «Instructions pour la sécurité»  
du manuel de la machine base.



## 5.2 TABLEAU DE CONTROLE

### 5.2.1 DESCRIPTION/FONCTION

Pos.	DESCRIPTION	FONCTION
A	PANNEAU GF-0	Appliqué sur la boîte à boutons de la machine.
B	BOUTON D'ARRET D'URGENCE	La frappe de ce bouton met la machine à l'arrêt immédiat. avant de redémarrer la machine il faut appuyer sur la touche de 'reset'.
C	BOUTON D'ARRET	La frappe de ce bouton met la machine à l'arrêt en phase et grâce au bouton de marche elle peut être redémarrée.
D	BOUTON DE MARCHÉ AUTO.	La frappe de ce bouton met la machine en marche automatique.
E	SELECTEUR DE DESACTIVATION CARTERS	Ce sélecteur à clé permet de désactiver les microrupteurs de sécurité reliés aux carters d'accès à la machine.
F	RESET	Le bouton de reset permet de réinitialiser une condition d'alarme.

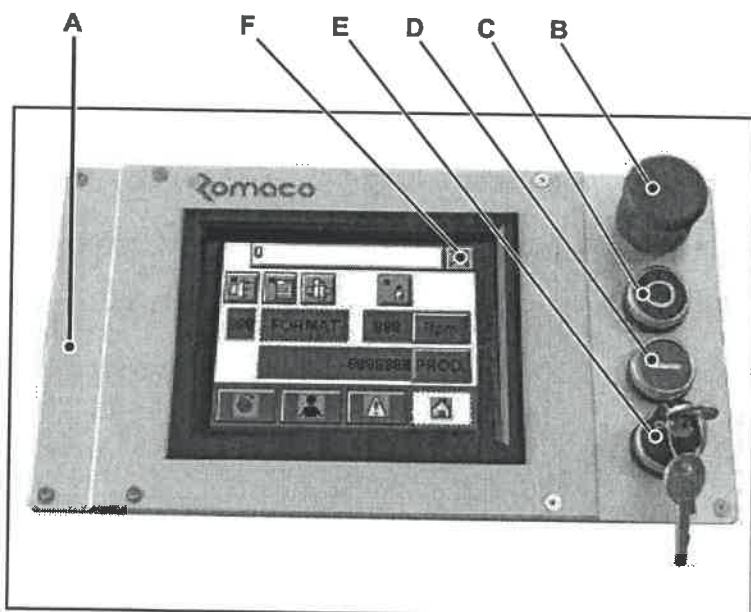


Fig. 5.1  
Tableau de contrôle

### 5.3 OPERATIONS PRELIMINAIRES

- Vérifier que sur le visuel du panneau de contrôle (machine base) ne s'affichent pas de messages d'alarme;
- vérifier si, la machine sous tension, en ouvrant les carters, est signalé sur le visuel le message d'alarme «protections ouvertes»;
- vérifier que le groupe soit intégralement équipé pour le format en usage;
- s'assurer de la parfaite mobilité des différents organes moyennant un démarrage et essai pratique de fonctionnement à vide de la machine;
- charger le magasin de cartons avec le format en cours d'utilisation.



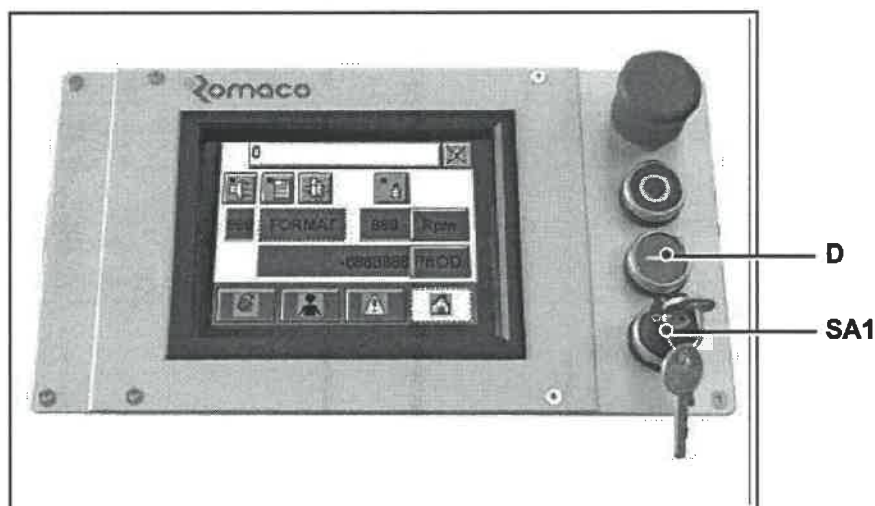
### 5.4 MISE EN MARCHÉ

#### 5.4.1 FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE

Après les opérations préliminaires énoncées ci-dessus, nécessaires à la préparation de la machine à la marche en mode automatique, il faut placer le selecteur à cle "SA1" (situé sur le tableau de commande général) en position "0".

Enclencher le connecteur "X21" (voir le schéma de montage inclus dans le schéma électrique).

Après ces opérations, la frappe du bouton de marche "vert" (D) (placé sur le tableau de commande général) met la machine en marche en mode automatique. il faut maintenir le bouton enfoncé jusqu'à ce qu'un avertisseur sonore – installé sur la «colonne lumineuse» - le signale.



#### 5.4.2 FONCTIONNEMENT EN MODE MANUEL

Pour mettre la machine en condition de marche manuelle, il faut débrancher le connecteur "X21"

(voir le schéma de montage des composants inclus dans le schéma électrique) et enclencher le bouton de "JOG".

La frappe du bouton de "JOG" permet de commander la machine en marche manuelle.



## 5.5 ARRET DE L MACHINE

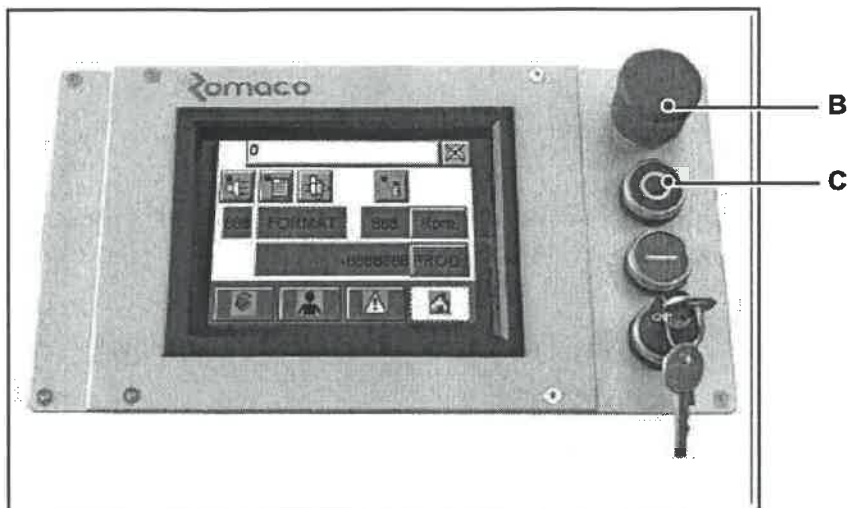


### 5.5.1 ARRET EN PHASE

Pour obtenir l'arrêt synchronisé de la machine il faut appuyer sur le BOUTON D'ARRET (C)(rouge) situé sur le tableau de commande principal; cel qui est possible uniquement si la machine est en fonctionnement automatique.

### 5.5.2 ARRET D'URGENCE

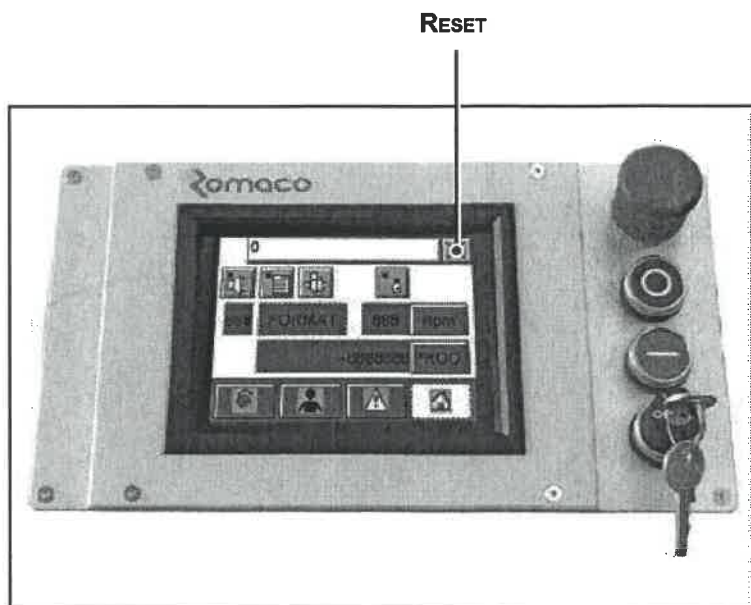
L'arrêt d'urgence se produit lorsqu'on appuie sur le BOUTON D'ARRET D'URGENCE A COUP-DE-POING (B) rouge, situé sur le tableau de commande général; l'ouverture d'un carter quelconque de protection provoque également un arrêt d'urgence.



## 5.6 REINITIALISATION



En appuyant sur le poussoir "RESET" (placé sur le tableau à poussoirs général de la machine base) toutes les alarmes de la machine, si présentes, se réinitialisent.

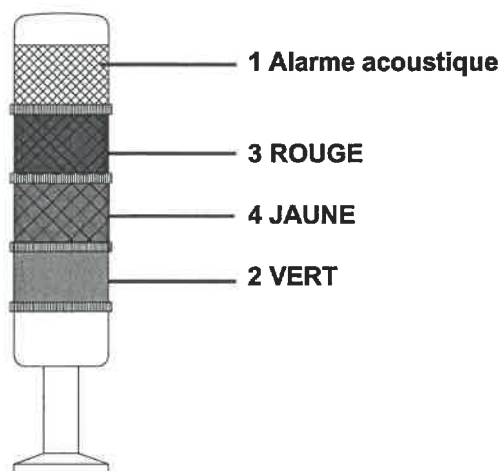




## 5.7 COLONNE LUMINEUSE

A l'extérieur de la machine, en haut, une colonne peut être placée pour des signaux acoustiques/sonores. La signification du son et des couleurs est la suivante:

- 1 Alarme acoustique.
- 2 Couleur **VERT**. Signal de *MACHINE EN MARCHE AUTOMATIQUE*.
- 3 Couleur **ROUGE**. Signal de *MACHINE EN ARRET D'URGENCE*.
- 4 Couleur **JAUNE**. Signal de *MACHINE EN STOP*.

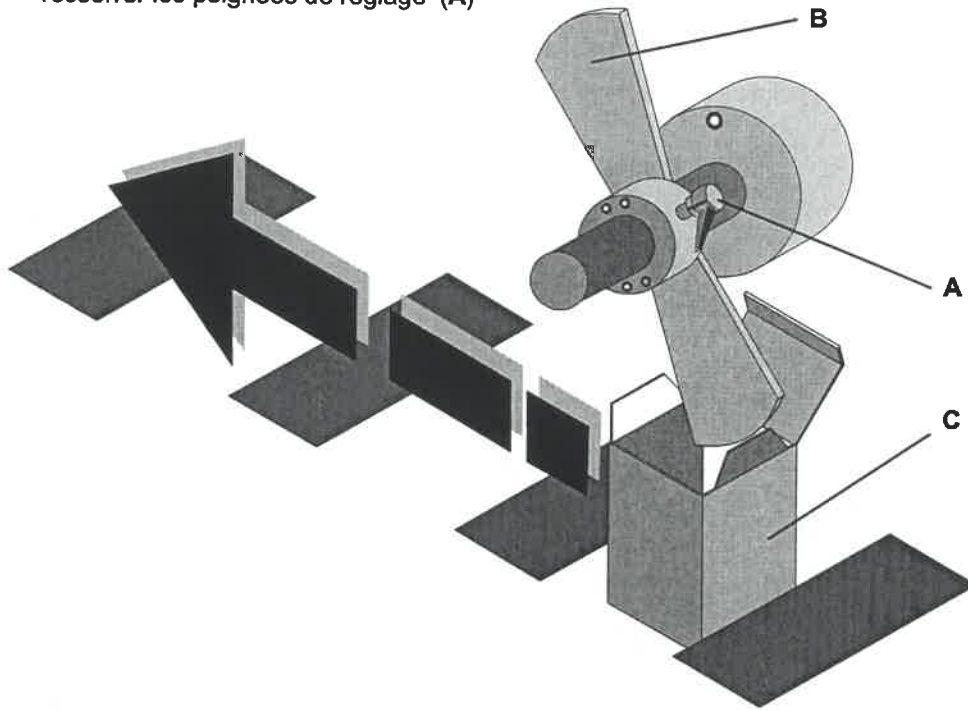


*Fig. 5.2*  
*Colonne lumineuse.*  
*Disposition des couleurs.*

### 6.5.7 REGLAGE HELICE D'OUVERTURE ET CONTRASTE LEVRES LATERALES

Lorsqu'on modifie largeur "B" de l'étui, il faut changer la position de travail de l'hélice. Effectuer le réglage de la façon suivante:

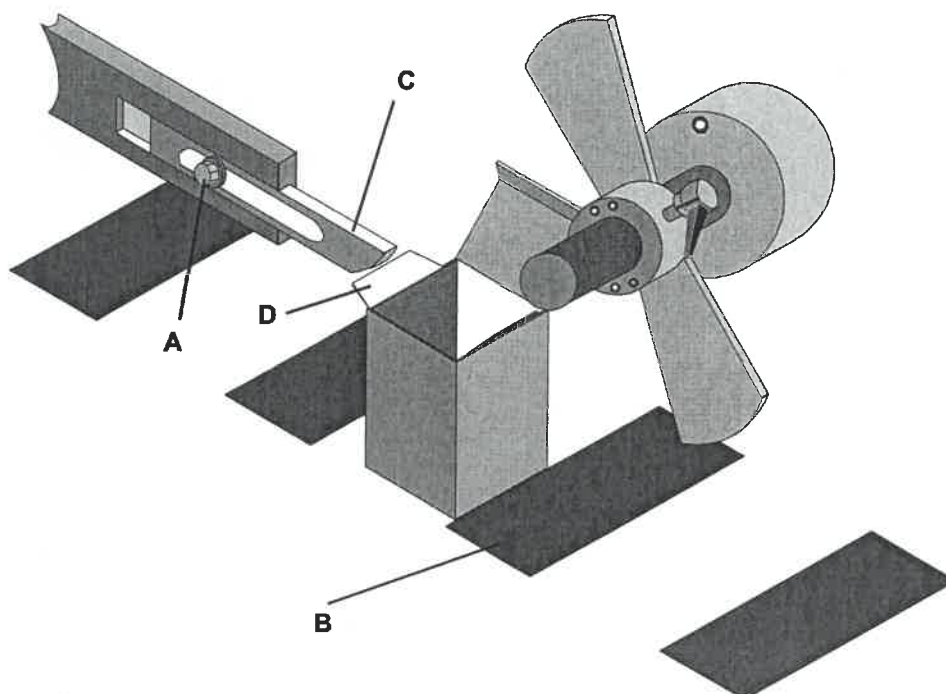
- desserrer les poignées de réglage (A)
- faire tourner manuellement l'hélice (B) pour trouver la position correcte par rapport à l'étui (C)
- resserrer les poignées de réglage (A)



**Fig 6.15**  
*Réglage position hélice*

L'ouverture correcte des lèvres latérales est le résultat du positionnement précis de l'ensemble hélice-contraste. Effectuer le réglage de la façon suivante:

- desserrer la vis de serrage (A)
- introduire un étui à l'intérieur de la chaîne de transport (B) et l'approcher du contraste (C) à l'aide du bouton Jog
- approcher le contraste (C) de la lèvre (D) de l'étui. Il doit la frôler.
- resserrer la vis (A)



**Fig 6.16**  
*Réglage position  
contraste ouverture  
lèvres*

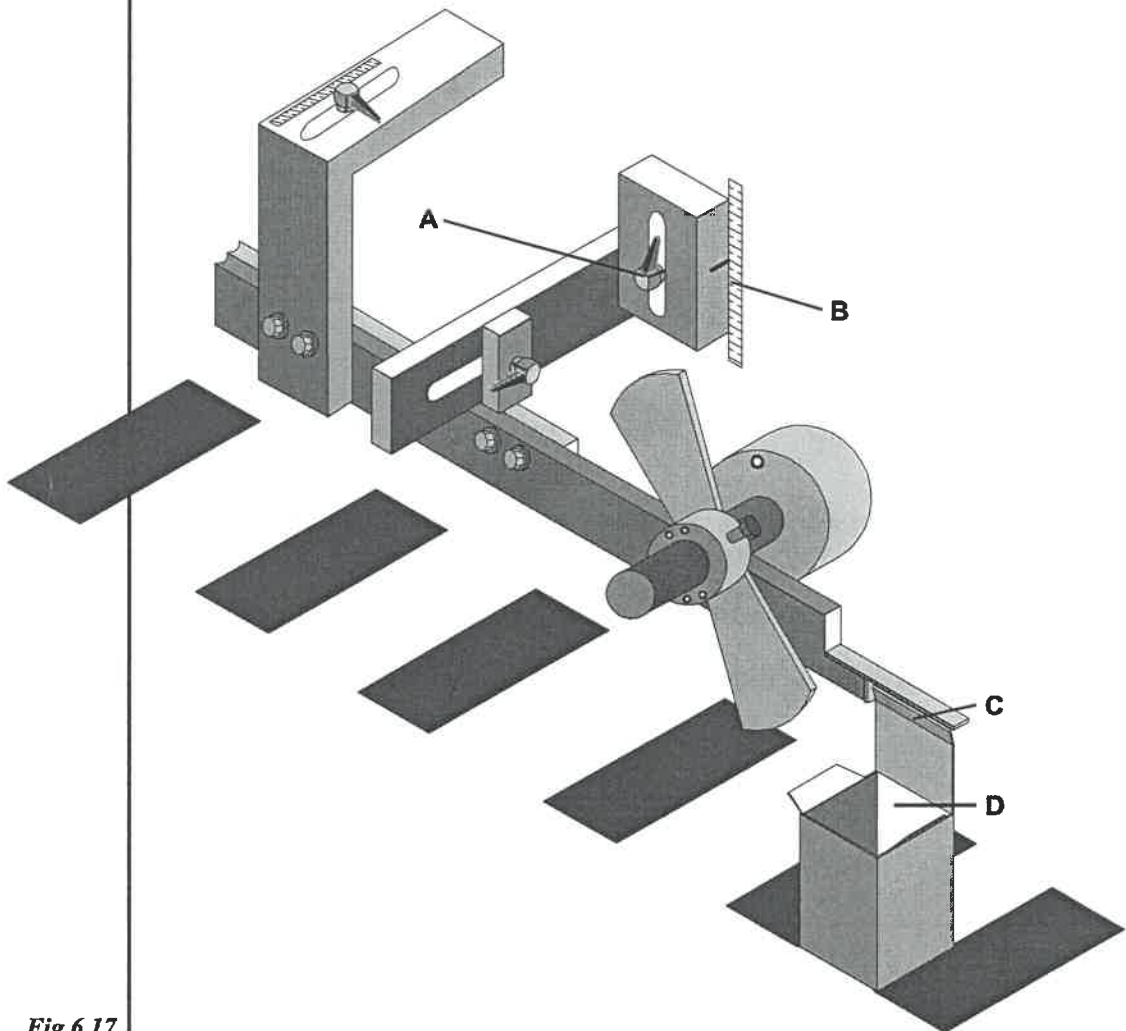
### 6.5.8 REGLAGE CONTRASTE LEVRE SUPERIEURE MACHINE

Lorsqu'on modifie la hauteur du format, il faut vérifier si le contraste en métal frôle l'emboîture du rabat supérieur de l'étui.

Procéder de la façon suivante:

- desserrer les poignées de réglage (A)
- à l'aide de l'échelle graduée (B) et tout en vérifiant visuellement la position correcte du contraste (C) par rapport au rabat supérieur (D), positionner le contraste (C). La valeur sur l'échelle graduée (B) doit correspondre à la somme de «C»+«D» étui Fig. 6.1

- resserrer les poignées de réglage (A).



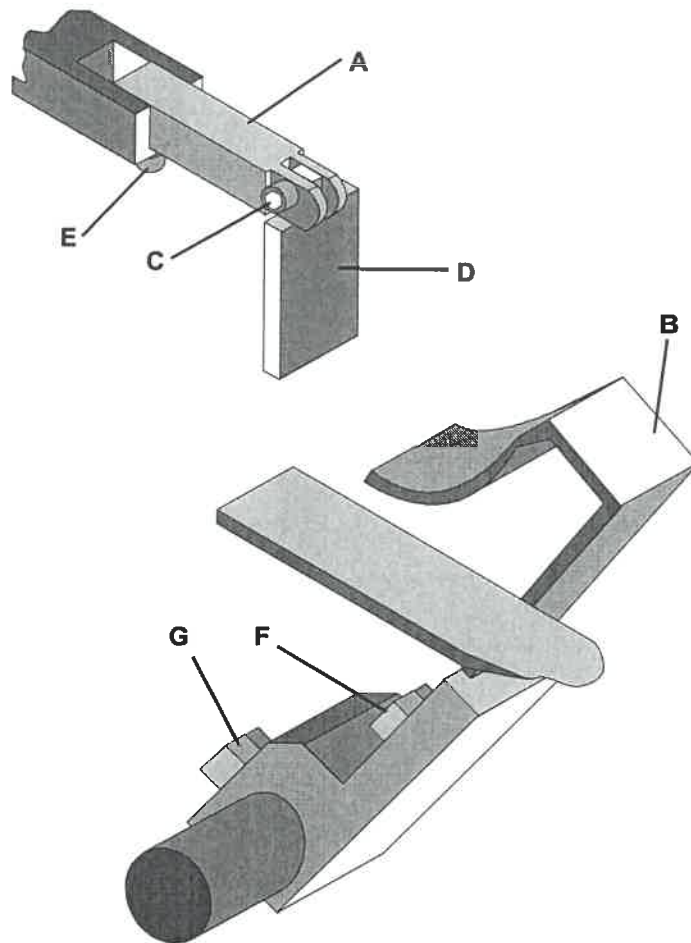
**Fig 6.17**  
*Réglage position  
contraste supérieur*



## 6.5.9 REGLAGE BINETTE FERMETURE LEVRES LATERALES INFERIEURES

Lorsqu'on change le type de lèvre utilisée, il faut régler le contraste métallique (A) et la «binette» correspondante (B) en agissant de la façon suivante:

- desserrer la vis à tête hexagonale de fermeture (C)
- tourner l'appendice (D) du contraste métallique (A) en la plaçant dans la position correcte
- resserrer la vis (C)
- desserrer la vis de serrage (E)
- déplacer le contraste (A) jusqu'à obtenir la position correcte
- resserrer la vis (E)
- desserrer la vis de serrage (F) de la «binette» (B)
- placer correctement la «binette (B) en hauteur
- resserrer la vis (F)
- déplacer (G) par rapport à "B" étuis.



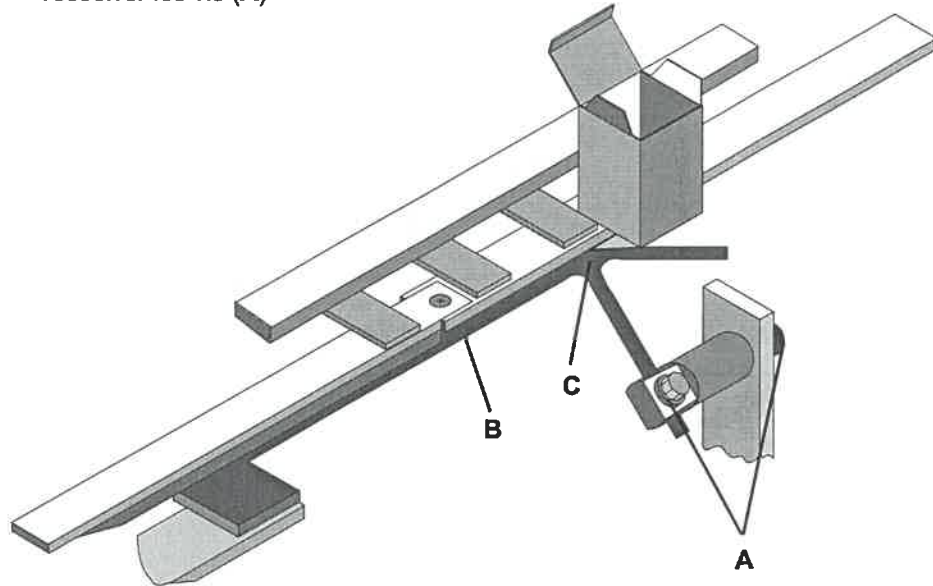
**Fig 6.18**  
*Réglage position  
«binette» de fermeture  
lèvres latérales  
inférieures*

## 6.5.10 REGLAGE FERMETURE INFÉRIEURE

Le positionnement correct des pièces du groupe de fermeture permet que le rabat et les lèvres inférieures correspondantes restent en position de demi-fermeture.

### Réglage contraste fermeture rabat inférieur

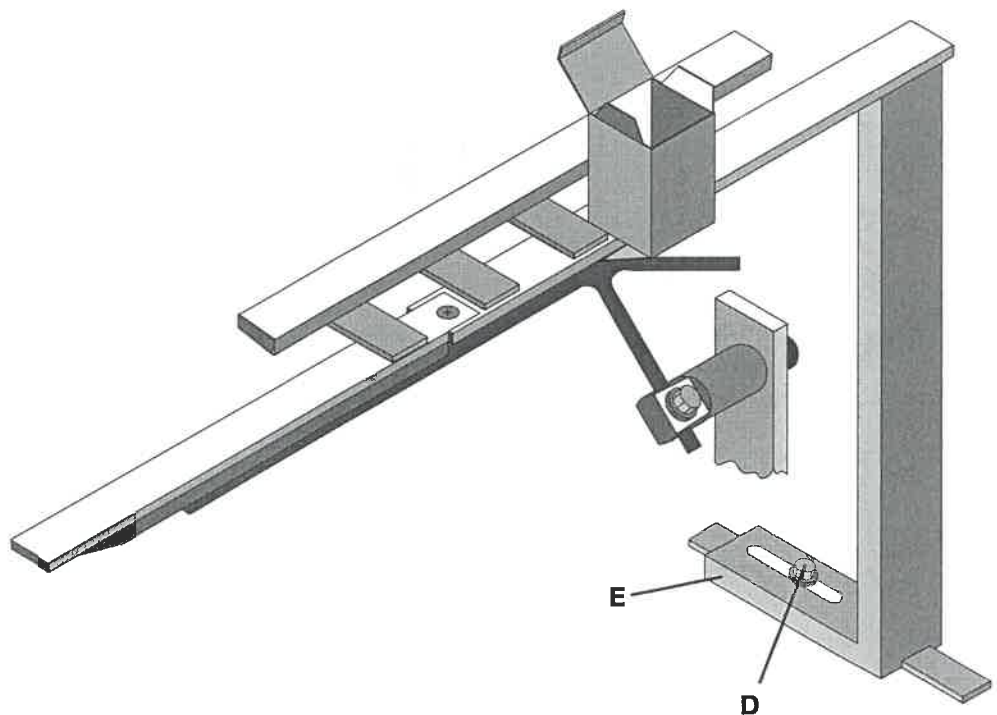
- desserrer les vis de serrage (A)
- positionner le contraste (B) de sorte que le rabat inférieur de l'étui (C), à son contact, se dispose en position de demi-fermeture et facilite les opérations de fermeture complète qui suivent
- resserrer les vis (A)



**Fig 6.19**  
*Réglage fermeture inférieure (contraste)*

### Réglage support guide angulaire de fermeture

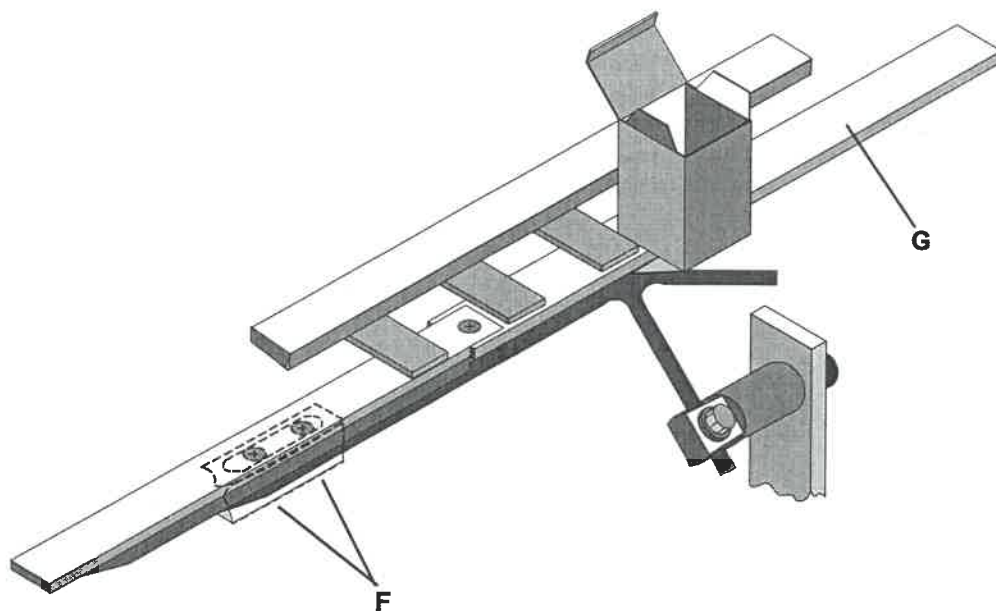
- desserrer la vis de serrage (D)
- avancer ou reculer le support (E) suivant le format utilisé
- resserrer la vis (D).



**Fig 6.20**  
*Réglage fermeture inférieure (support angulaire)*

### Réglage contraste fermeture emboîtement rabat inférieur

- desserrer les deux vis de serrage (F)
- faire glisser le contraste (G) le long des guides, le placer de façon à permettre la fermeture correcte de l'emboîture supérieure
- resserrer les vis (F)



*Fig 6.21*  
*Réglage fermeture*  
*inférieure*

### Réglage repli lèvre inférieure

Pour effectuer le pliage correct de la lèvre d'emboîtement du rabat inférieur (A), il faut régler de façon optimale le dispositif de repli:

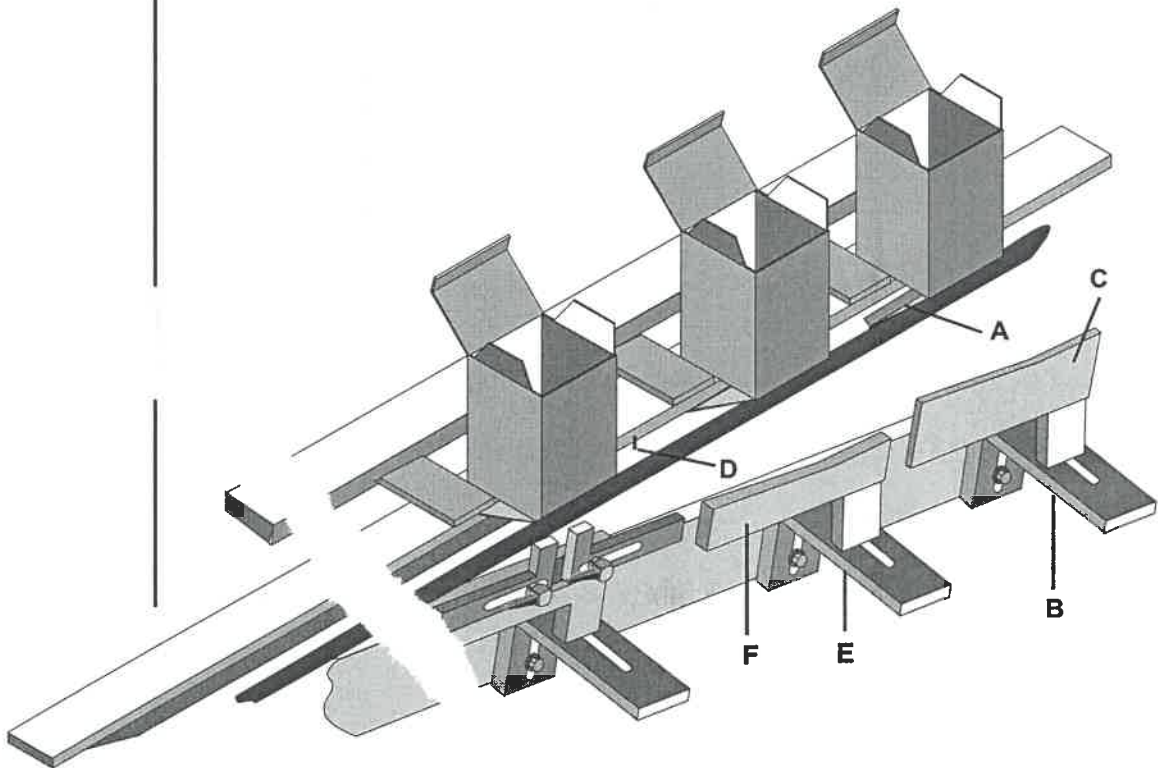
- desserrer les poignées de réglage (B)
- placer le plieur de lèvre (C) à proximité du rabat inférieur (A)
- resserrer les poignées de réglage (B)

### Réglage pré-fermeture inférieure

Placer le dispositif de pré-fermeture (F) à 1-2 millimètres de distance de la guide de contraste (D) en procédant de la façon suivante:

- desserrer les poignées de réglage (E)
- placer correctement le dispositif (F)
- resserrer les poignées de réglage (E)

**Fig 6.22**  
*Réglage fermeture inférieure (pliage lèvre inférieure et pré-fermeture)*



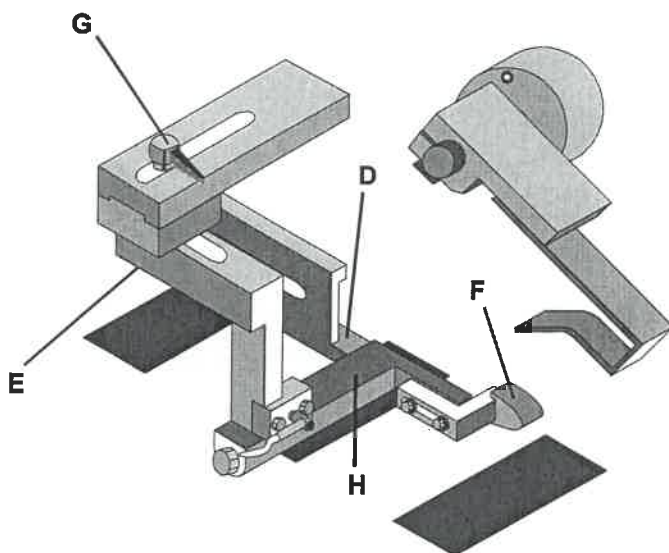
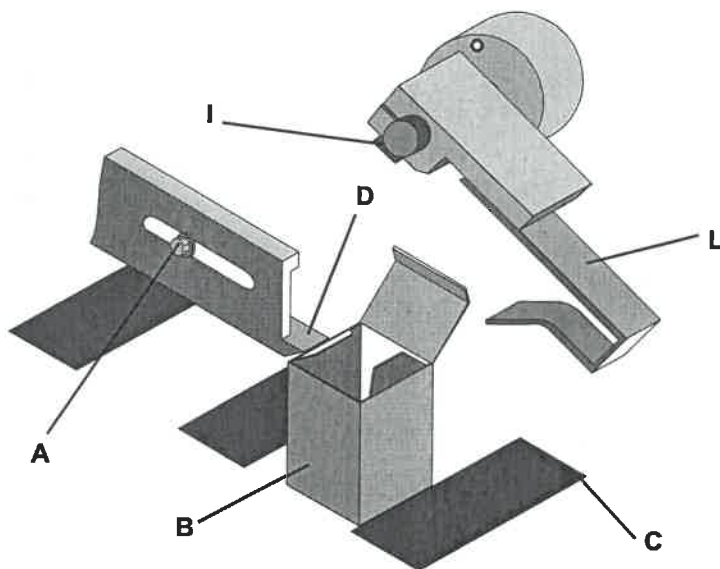
Après les réglages décrits au **chap. 6.5.13**, suivre les marches ci-dessus:

- desserrer les poignées de réglage (E)
- positionner le 2e élément de contraste (F) à proximité du 1er élément de contraste (D)
- resserrer les poignées de réglage (E)
- desserrer les poignées de réglage (G)
- positionner le groupe de contraste étuis (H) à proximité de la vis (E)
- resserrer les poignées de réglage (G)

Quand (C) recule, (F) doit contrer la seconde lèvre latérale par l'action de (E).

#### Réglage contraste de fermeture lèvres supérieures (Fig.6.24)

- desserrer la vis de fixation (A)
- positionner un étuis (B) à l'intérieur de la chaîne de transport (C) à proximité du 1er contraste (D)
- resserrer la vis (A)

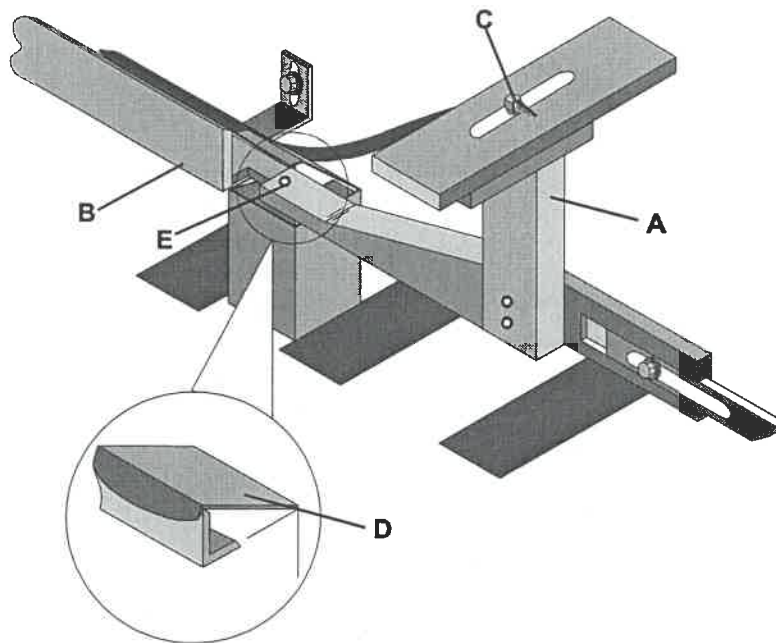


*Fig 6.24  
Réglage fermeture  
supérieure (contraste  
fermeture lèvres)*

### 6.5.13 REGLAGE SUPPORT ANGULAIRE DE FERMETURE

Le réglage du support angulaire de fermeture (A) peut accompagner le remplacement de l'angulaire de fermeture (B)

- desserrer les poignées de réglage (C)
- positionner correctement le support angulaire (A) en veillant que le profil supérieur de l'angulaire (B) soit à proximité de la surface interne du rabat supérieur (D)
- resserrer ensuite les poignées de réglage (C).

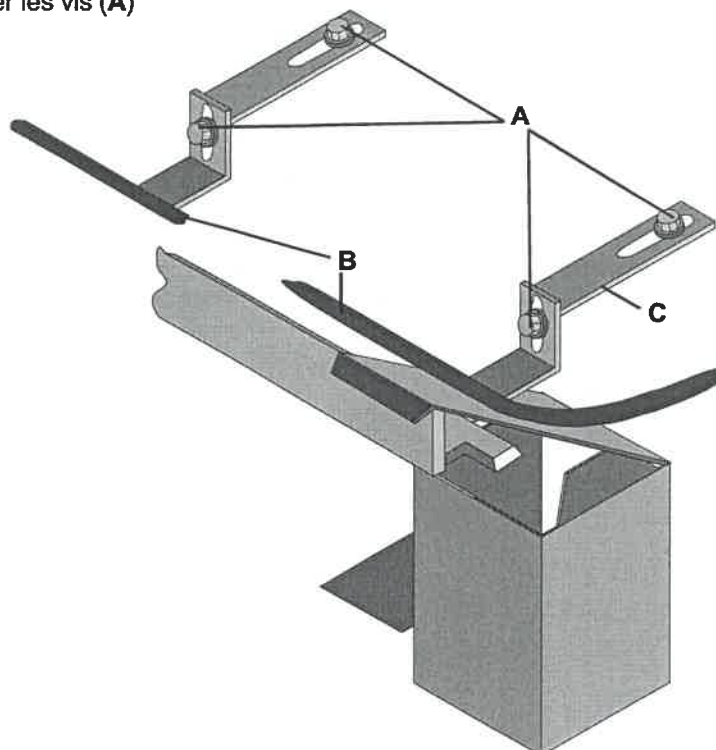


**Fig. 6.25**  
Réglage fermeture supérieure (support angulaire de fermeture)

### 6.5.14 REGLAGE GUIDE DE CONTRASTE

Positionner la guide de façon correcte en agissant de la façon suivante:

- desserrer alternativement les quatre vis de serrage (A)
- positionner correctement la guide de contraste (B) et le support correspondant (C)
- resserrer les vis (A)



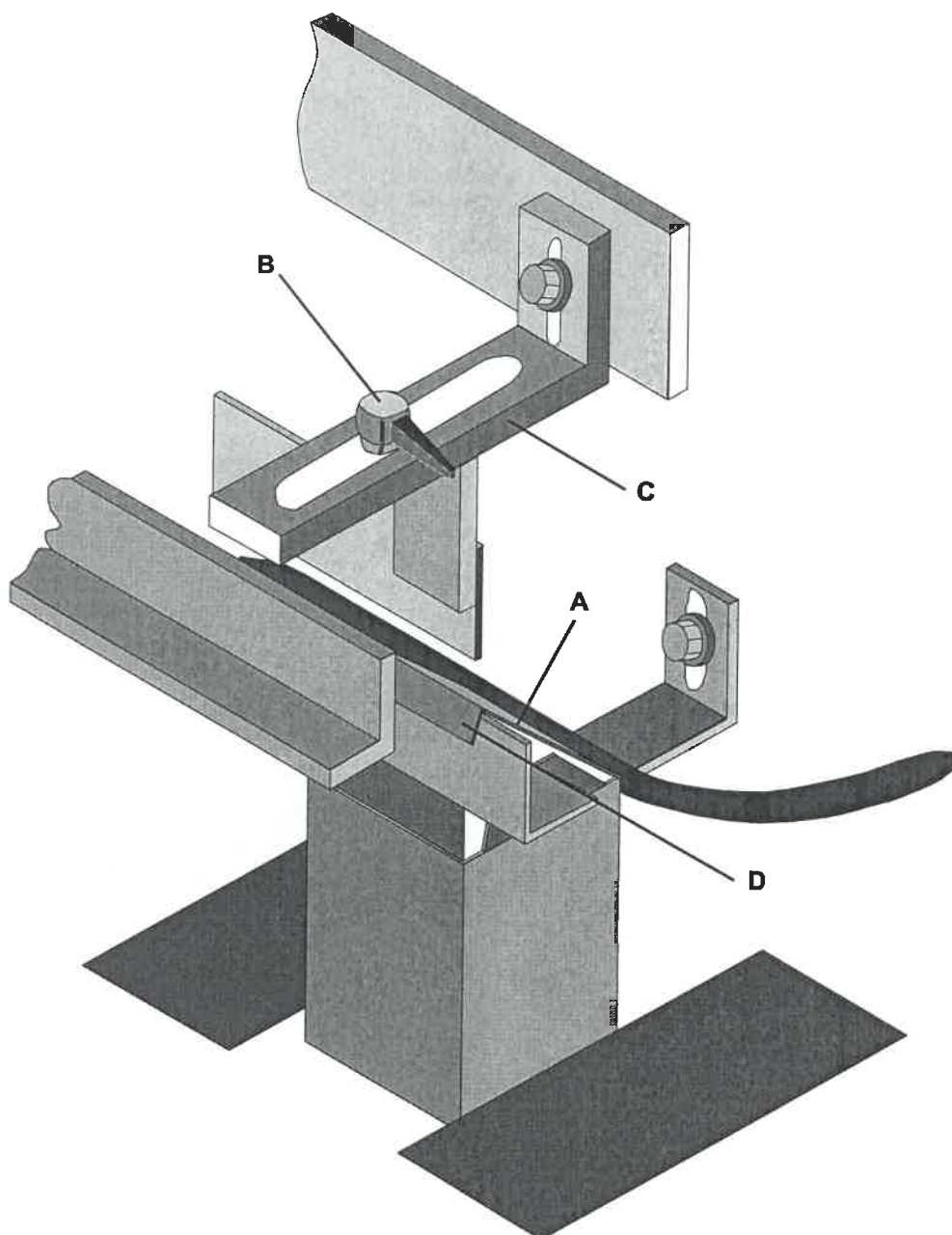
**Fig. 6.26**  
Réglage fermeture supérieure (guide de contraste)



## 6.5.15 REGLAGE DISPOSITIF DE PLIAGE LEVRE

Pour plier correctement la lèvre d'emboîtement du rabat supérieur (A), il faut régler de façon optimale le dispositif de pliage.

- desserrer les poignées de réglage (B)
- placer le dispositif de pliage (C) à proximité de la lèvre d'emboîtement (D)
- resserrer les poignées de réglage (B).



*Fig 6.27*  
*Réglage fermeture*  
*supérieure (dispositif de*  
*fermeture lèvre)*

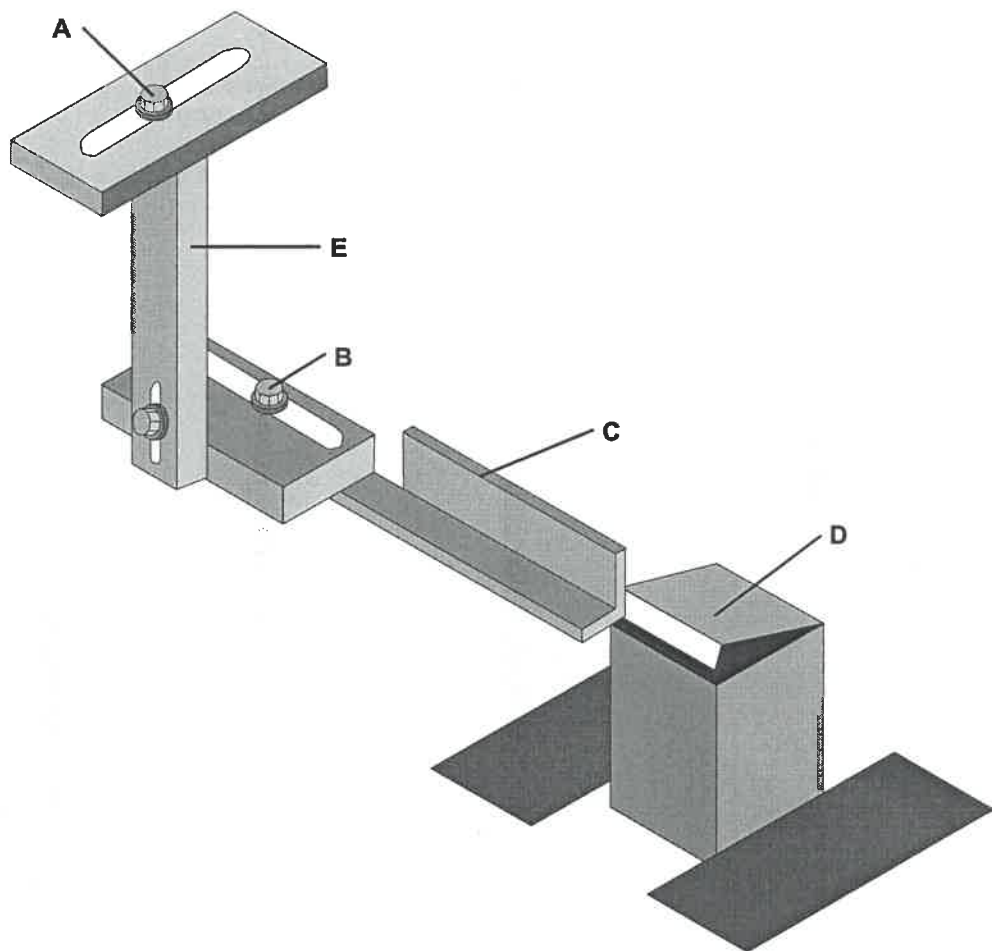
## 6.5.16 REGLAGE CONTRASTE LEVRE LATERALE

Le contraste a la fonction de préparer la correcte introduction de l'emboîture du rabat supérieur à l'intérieur de l'étui.

Pour le réglage, procéder de la façon suivante:

- desserrer légèrement les vis de serrage (A) et (B)
- placer le contraste (C) à proximité du bord interne de l'étui (D) en déplaçant alternativement le contraste (C) et le support correspondant (E)
- resserrer les vis (A) et (B).

*Fig. 6.28  
Réglage fermeture  
supérieure (dispositif de  
préparation pour la  
fermeture de la lèvre)*

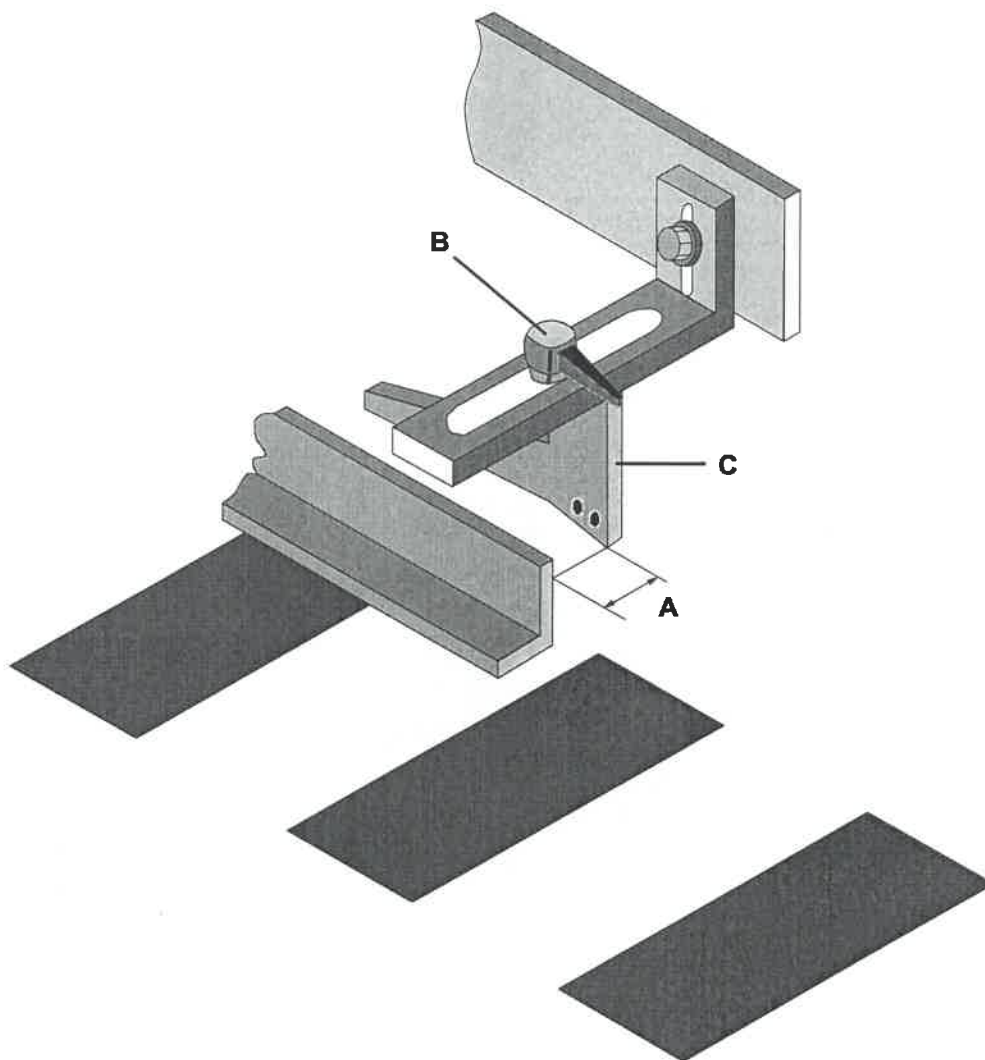




## 6.5.17 REGLAGE PRE-FERMETURE

Placer le dispositif de pré-fermeture à 12 millimètres de distance (A) de l'angulaire de contraste en agissant de la façon suivante:

- desserrer les poignées de réglage (B)
- positionner correctement le dispositif (C)
- resserrer les poignées de réglage (B)



*Fig 6.29  
Réglage fermeture  
supérieure (dispositif de  
pré-fermeture de la  
lèvre)*

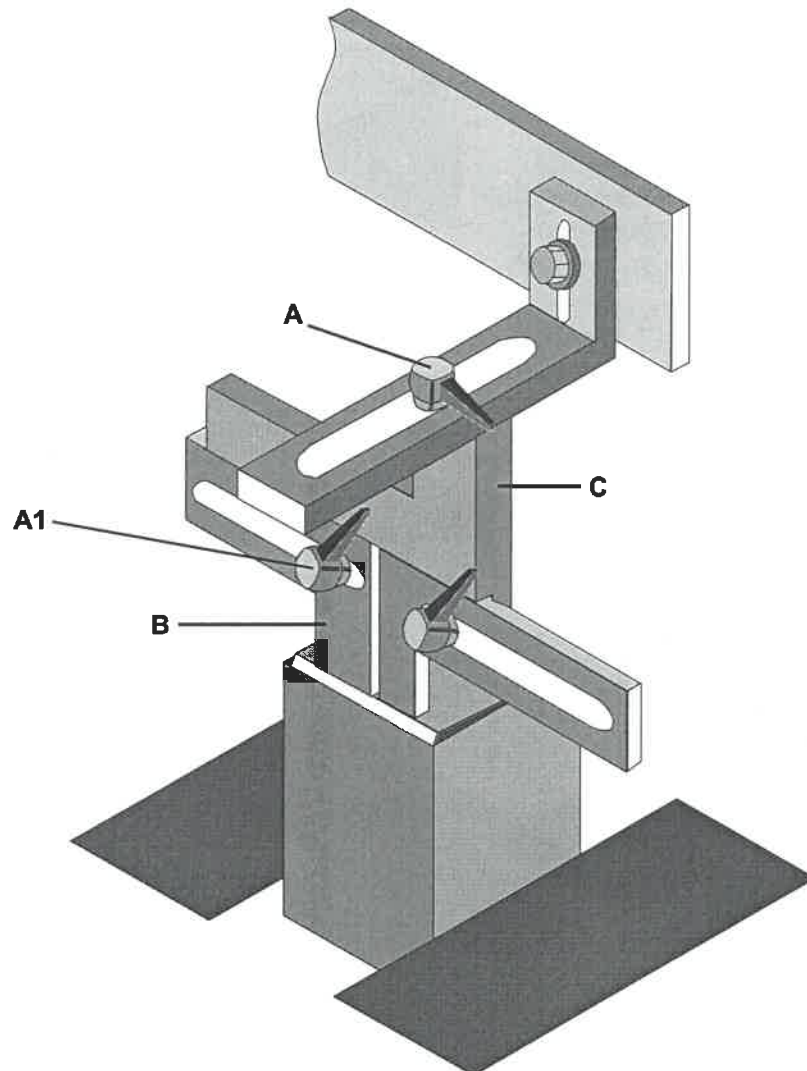
## 6.5.18 REGLAGE FERMETURE FINALE

Le dispositif de fermeture finale permet la correcte introduction de l'emboîture du rabat supérieur à l'intérieur de l'étui.

Effectuer donc les réglages suivants:

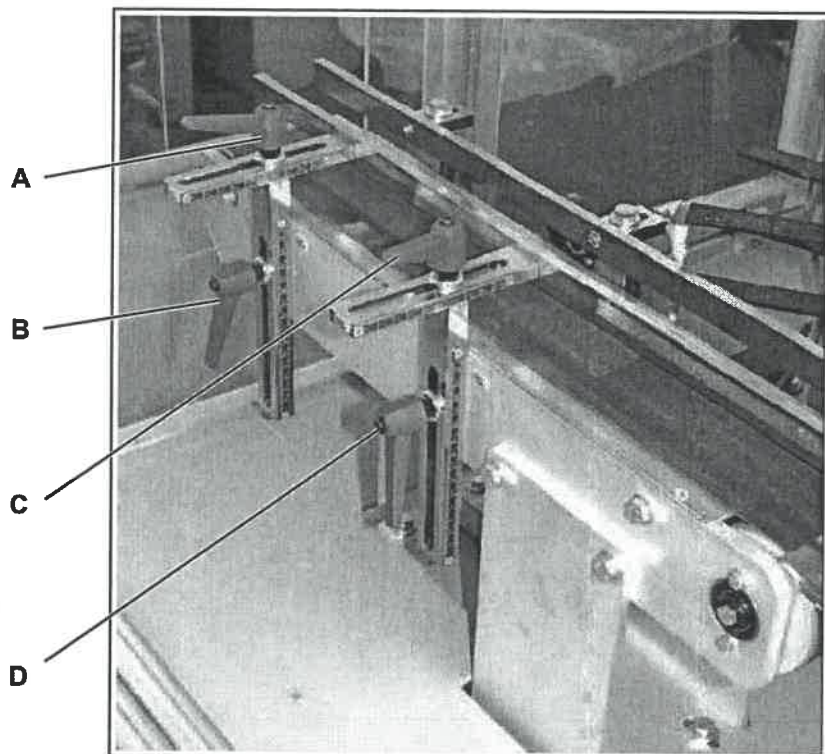
- desserrer alternativement les deux leviers de fixation (A)
- positionner le dispositif (B) et le support (C) de façon à permettre au dispositif (B) le positionnement correct
- resserrer les poignées de réglage (A)

*Fig 6.30  
Réglage fermeture  
supérieure (dispositif de  
fermeture finale)*



### 6.5.19 REGLAGE DES GUIDES LATÉRAUX TAPIS DE SORTIE

- Desserrer les poignées de réglage (A), (B), (C), et (D) pour mettre au point la position des guides latéraux.



*Fig 6.31  
Reglage des guides  
latéraux tapis de sortie*

### 6.5.20 REGLAGE POTENTIOMETRE VITESSE DE PRODUCTION

La vitesse de la machine est de 20 à 100 étuis par minute. A l'aide d'un potentiomètre placé dans le tableau électrique il est possible de varier la vitesse de rotation de la machine.

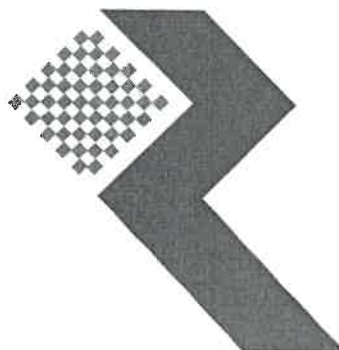


CETTE PAGE EST BLANCHE POUR DES RAISONS  
DE MISE EN PAGES DU MANUEL



# SECTION 7

## PHASES MACHINE



**Promatic**  
Division of Romaco S.p.A

---

## TABLES DES MATIERES DE LA SECTION 7

7.0	PHASES MACHINE .....	3
7.1	PRÉCAUTIONS POUR LA SÉCURITÉ. ....	3
	7.1.1 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ. ....	3
7.2	MISE AU POINT DES PHASES. ....	3
	7.2.1 CHAÎNE DE TRANSPORT DES ÉTUIS. ....	4
	7.2.2 GROUPE D'ASPIRATION DES ÉTUIS. ....	5
	7.2.3 GROUPE D'OUVERTURE RENVERSÉE DES ÉTUIS (EN OPTION). 6	
	7.2.4 GROUPE DES GUIDES MOBILES DE CONTRASTE ÉTUI. ....	7

## 7.0 PHASES MACHINE

### 7.1 PRÉCAUTIONS POUR LA SÉCURITÉ.

#### 7.1.1 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ.

**Avant de démarrer les opérations de mise en service de la machine lire attentivement les instructions reprises dans la Section 3 "Instructions pour la sécurité".**



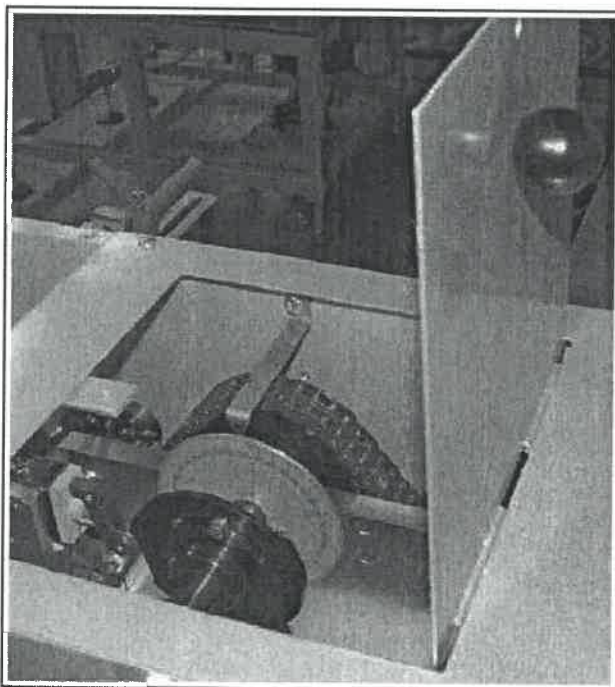
### 7.2 MISE AU POINT DES PHASES

Le fonctionnement correct de la machine est subordonné à une parfaite séquence de toutes les fonctions.

Tous les organes démontables sont marqués et synchronisés par l'intermédiaire de points colorés; ces références, alignées à l'index de phase, correspondent au point "0" (HOME) des phases électroniques.

La position en degrés peut être relevée par le goniomètre monté sur l'arbre qui active le groupe des fermetures des bords supérieurs ou sur l'écran du " cam programmer " (si prévu), placé sur le panneau de contrôle ou dans le tableau électrique.

Toutes les opérations de mise en synchronisation sont réalisées dans les Etablissements Promatic; il convient de ne jamais les modifier car elles sont prédisposées pour un fonctionnement optimal quelles que soient les conditions d'exercice.



**Toutes les opérations dont la description suit peuvent être réalisées uniquement par des techniciens qualifiés.**



**Il convient de faire exécuter toutes les opérations de synchronisation non décrites ci-après par le Service d'Assistance Technique Promatic.**

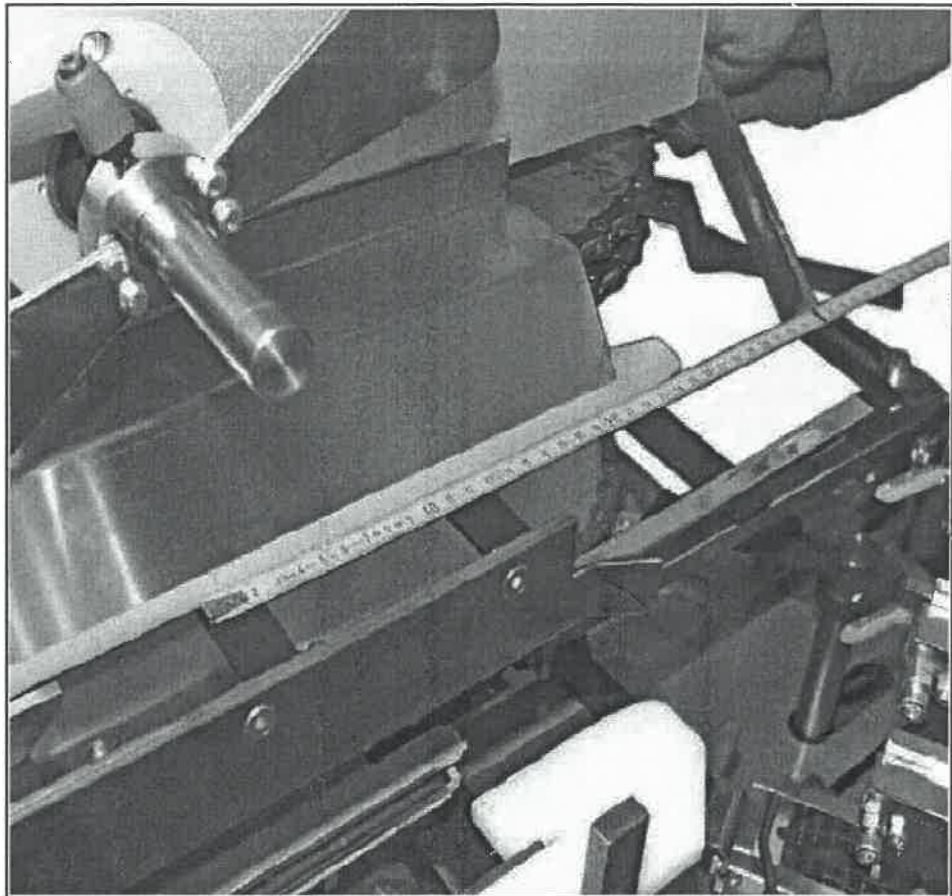


**Il est nécessaire (dans la mesure du possible) que toutes les opérations de synchronisation soient réalisées avec la machine désactivée et des tableaux sans tensions électriques.**



### 7.2.1 CHAÎNE DE TRANSPORT DES ÉTUIS.

Le "zéro" mécanique correspond à la distance entre le fil externe du rebord supérieur et le fil de la dent de retenue des étuis (337 mm.).



*Fig. 7.2.1*





## 7.2.2 GROUPE D'ASPIRATION DES ÉTUIS.

245

La position de démarrage en avant du chariot d'aspiration des étuis correspond à 275° machine (mouvement de la came dans le sens des aiguilles d'une montre).

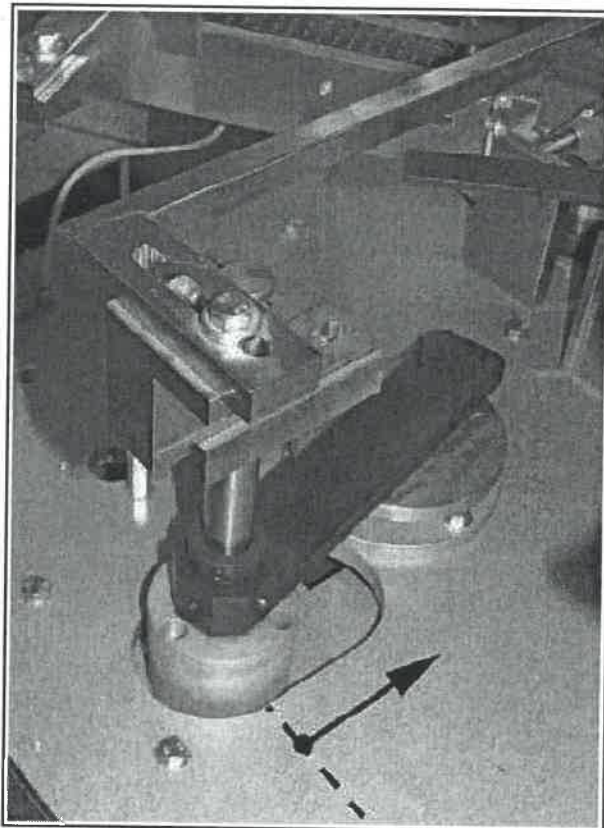


Fig. 7.2.2

Le levier de prélèvement de l'étui commence la rotation pour l'insertion dans les dents de la chaîne de transport des étuis à 175° (mouvement de la came dans le sens des aiguilles d'une montre).

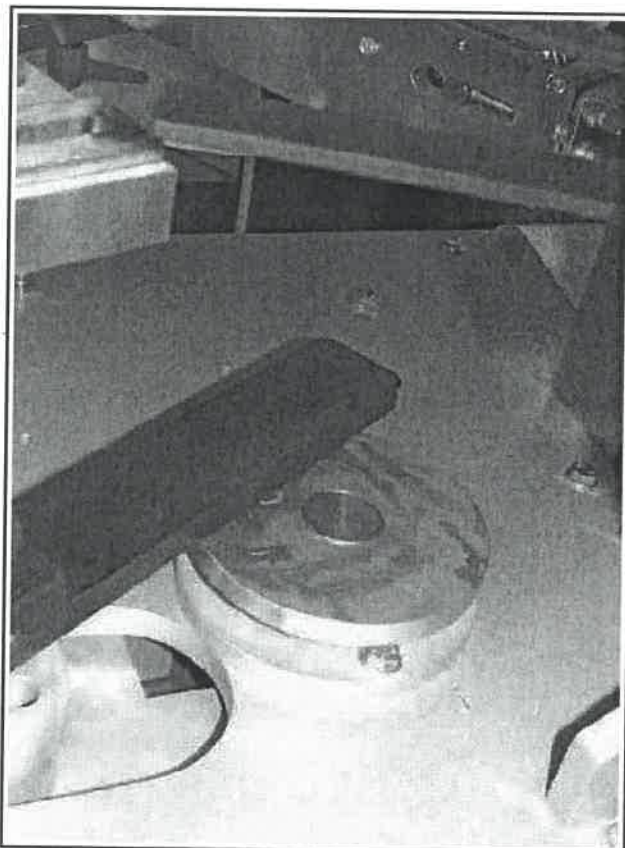
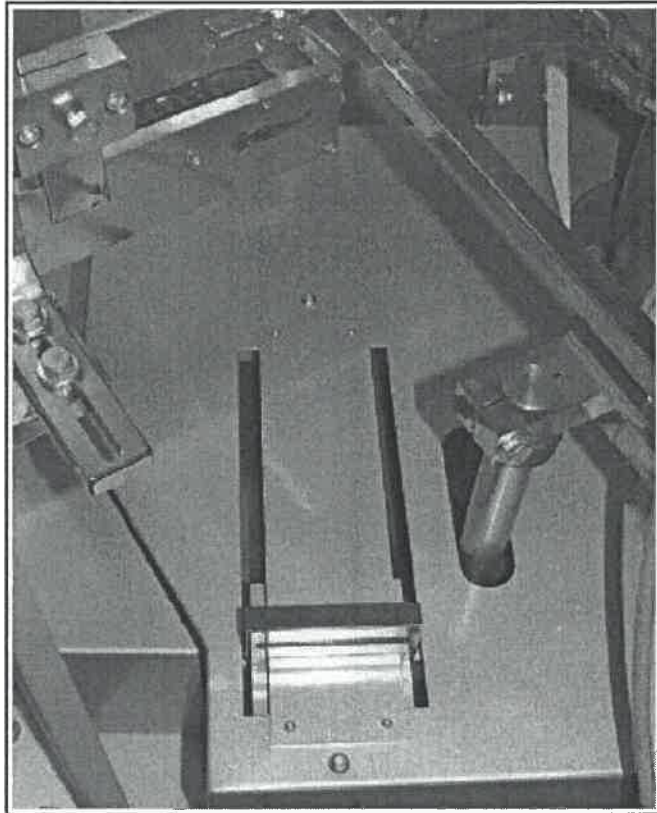


Fig. 7.2.2.1

### 7.2.3 GROUPE D'OUVERTURE RENVERSÉE DES ÉTUIS (EN OPTION)

La position de départ en avant du chariot d'ouverture renversée des étuis correspond à 245° machine (mouvement de la came dans le sens des aiguilles d'une montre).

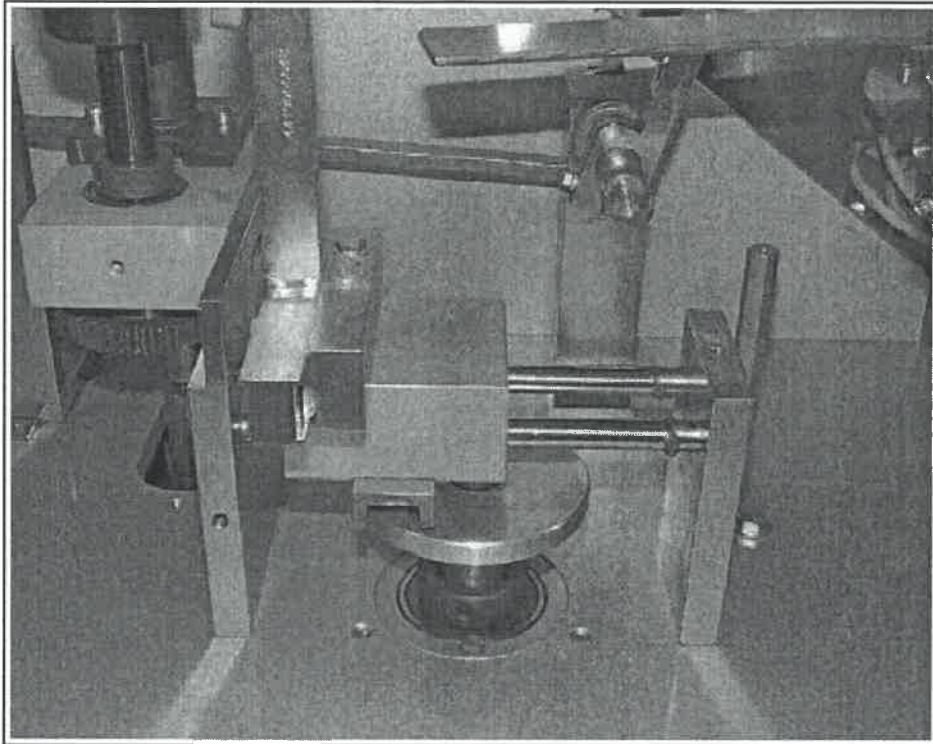


*Fig. 7.2.3*

$\pm 20^\circ$

#### 7.2.4 GROUPE DES GUIDES MOBILES DE CONTRASTE ÉTUI.

La position de départ de gauche à droite du chariot sur lequel sont montés les guides mobiles de contraste des étuis correspond à  $240^\circ$  machine (mouvement de la came dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre).



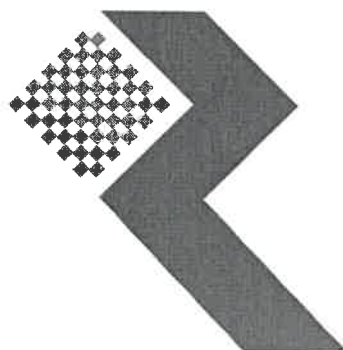
*Fig. 7.2.4*

CETTE PAGE EST BLANCHE POUR DES RAISONS  
DE MISE EN PAGES DU MANUEL



# SECTION 8

ENTRETIEN ET  
NETTOYAGE



**Promatic**

Division of Romaco S.p.A

## TABLES DES MATIERES DE LA SECTION 8

8.0	ENTRETIEN ET NETTOYAGE .....	3
8.1	PRECAUTIONS D'EMPLOI .....	3
8.2	ENTRETIEN GENERAL DES PIECES MECANIQUES .....	3
8.3	ENTRETIEN GENERAL DES COMPOSANTS PNEUMATIQUES .....	4
8.4	ENTRETIEN GENERAL DES COMPOSANTS ELECTRIQUES .....	4
8.5	ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES ELEMENTS .....	4
	8.5.1 COURROIES DE TRANSMISSION .....	4
	8.5.2 MONTAGE ET DEMONTAGE DES COURROIES CRANTEES SUR LES POULIES A ENTRAXES FIXES ATTENTION! .....	5
	8.5.3 MISE EN TENSION DES TAPIS .....	5
	8.5.4 CHAINE DE TRANSMISSION .....	6
	8.5.5 JOINTS DE SECURITE .....	7
	8.5.6 REDUCTEURS TYPE - VF .....	7
	8.5.7 NETTOYAGE DES GICLEURS DE COLLE ET LEURS BACS (UNIQUEMENT SI EXISTANTS) .....	8
	8.5.9 GROUPE FILTRE ET POMPE A VIDE (OPTION) .....	9
	8.5.8 GROUPE FILTRE - REGULATEUR .....	9
	8.5.10 FILTRES DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE .....	10
	8.5.11 NETTOYAGE DES TETES DE LECTURE PHOTOCCELLULES .....	10
	8.5.12 CONTROLE DES SECURITES ELECTRIQUES .....	10
8.6	NETTOYAGE GENERAL .....	11
8.7	INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES .....	12
	8.7.1 INSTRUCTIONS POUR LA MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE 12	
	8.7.2 INSTRUCTIONS EN CAS D'URGENCE .....	12

## 8.0 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

### 8.1 PRECAUTIONS D'EMPLOI

**Avant de réaliser toute opération d'entretien ou nettoyage, lire attentivement les consignes indiqués dans la section 3 "Instructions pour la sécurité"**

Toutes les opérations d'entretien mécanique, pneumatique et électrique programmé doivent être exécutées de manière appropriée en respectant la cadence conseillée. Un entretien mal réalisé provoque une usure prématurée et des probabilités accrues de dégâts ou de ruptures.

### 8.2 ENTRETIEN GENERAL DES PIECES MECANIQUES

#### Toutes les 20 heures

- Nettoyer les têtes de lecture des photocellules
- Vérifier la fiabilité des microrupteurs contrôlant les carters.
- Nettoyer ou remplacer les filtres des armoires électriques. Toutes les 100 heures
- Lubrifier tous les organes sur lesquels est monté un graisseur ou un huileur, y inclus les joints à rotule et les roulements orientables.
- Lubrifier toutes les chaînes, joints à chaîne, vis de réglage, chemins des cames et guides en général.
- Déshuiler ou dégraisser, tous les plans d'écoulement du produit et du polyéthylène et libérer les organes en mouvements des résidus.
- Contrôler le serrage des vis et boulons assemblés sur les organes en mouvement. (ce contrôle peut être effectué toutes les 500 heures après les premières semaines de service)
- Contrôler la bonne tension des courroies, chaînes et tapis de transport (ce contrôle peut être effectué toutes les 500 heures après les premières semaines de service)
- Contrôle de la " fonctionnalité des sécurités "

#### Toutes les 500 heures

- Contrôler le serrage des vis et boulons assemblés sur les organes en mouvement et réaliser une vérification générale.
- Vérifier l'état d'usure et la tension des tapis de transport, des courroies de transmission et chaînes.
- Vérifier et, au besoin, rétablir les niveaux du lubrifiant.
- Vérifier dans tous les groupes mécaniques qu'il n'y a pas de fuites du liquide lubrifiant

#### Toutes les 2000÷4000 heures

- Remplacer le filtre de la pompe d'aspiration.

*Nota: Les pièces mécaniques destinées au rebut doivent être éliminées dans les décharges à matériaux ferreux prévues à cet effet. Les huiles et les produits lubrifiants en général sont fort polluants. Il s'avère donc nécessaire de les éliminer en faisant appel aux organismes de récolte des huiles usées.*





### 8.3 ENTRETIEN GENERAL DES COMPOSANTS PNEUMATIQUES

#### Toutes les 100 heures

- Vérifier qu'il n'y a aucune formation de buée à l'intérieur des conduites et, si besoin est, purger l'installation
- Vérifier le bon fonctionnement des différents organes pneumatiques (cylindres, électrovannes, etc. ...) et contrôler que les courses utilisées ne subissent aucun ralentissement ni coinçage).



### 8.4 ENTRETIEN GENERAL DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

#### Toutes les 100 heures

- Vérifier que toutes les connexions sont reliées de manière appropriée.
- Vérifier le fonctionnement de toutes les sécurité électriques.
- Nettoyer les filtre externes des armoires électriques.

### 8.5 ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES ELEMENTS



**ATTENTION!**  
**REEMPLACER OU EFFECTUER L'ENTRETIEN DES COURROIES UNIQUEMENT  
LORSQUE LA MACHINE EST ETEINTE.**

#### 8.5.1 COURROIES DE TRANSMISSION

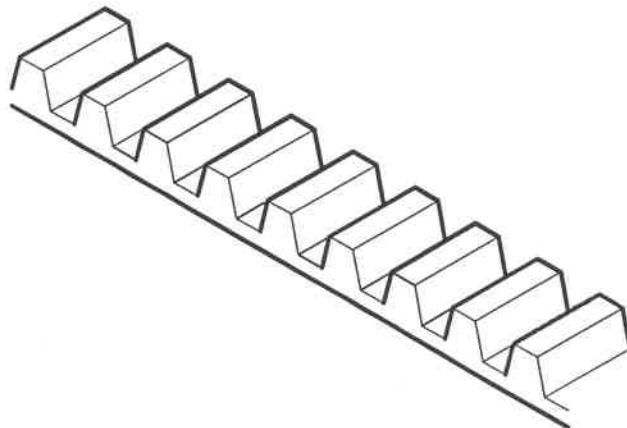
Les courroies de transmission n'exigent généralement aucune remise en tension. Cette opération peut toutefois devenir nécessaire après nombre de ces interventions, car l'étirement de la courroie, qui en découle, réduit extrêmement sa résistance.

Un "effilochage" de la courroie signale qu'elle est en train de s'user et une substitution est alors conseillée. Il faut vérifier également le parallélisme des poulies afin d'éviter des frottements latéraux de la courroie.

Une tension de montage trop faible provoque des vibrations, une usure prématurée et le décalage des crans de la courroie face aux gradins de la poulies.

Eviter de forcer le montage de la courroie à l'aide d'outils et sur des axes déjà prétendus pour ne pas provoquer des dégâts irréversibles à la structure interne de la courroie elle-même.

Eviter de lubrifier la courroie: l'huile pourrait provoquer la dégradation rapide de la matière et, en cas de courroies trapézoïdales, réduirait de manière importante le pouvoir de transmission.



*Fig.8.1*





### 8.5.2 MONTAGE ET DEMONTAGE DES COURROIES CRANTEES SUR LES POULIES A ENTRAXES FIXES ATTENTION!



**ATTENTION!**  
**REPLACER OU EFFECTUER L'ENTRETIEN DES COURROIES UNIQUEMENT LORSQUE LA MACHINE EST ETEINTE.**

Il ne faut jamais monter ou démonter des courroies crantées en caoutchouc sur des axes fixes en la forçant. Il faut, par contre, démonter et remonter la douille (A) de serrage de l'une des deux poulies.

- Extraire l'une de ces douilles après avoir enlevé les vis de fixation (B) et les avoir réinsérées dans les trous libres de la douille
- serrer les vis jusqu'au débloquage de la douille;
- enlever la douille et monter ou démonter la courroie (C);
- réintroduire ensuite la poulie et repositionner les vis dans leur logement d'origine;
- aligner la poulie et serrer les vis (B).

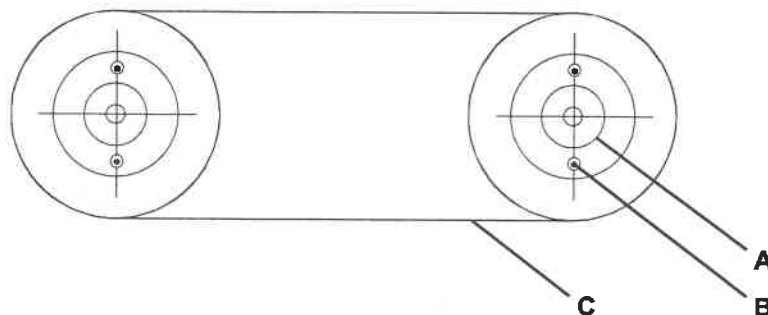


Fig.8.2

### 8.5.3 MISE EN TENSION DES TAPIS

Pour mettre les tapis en tension desserrer la vis (A).

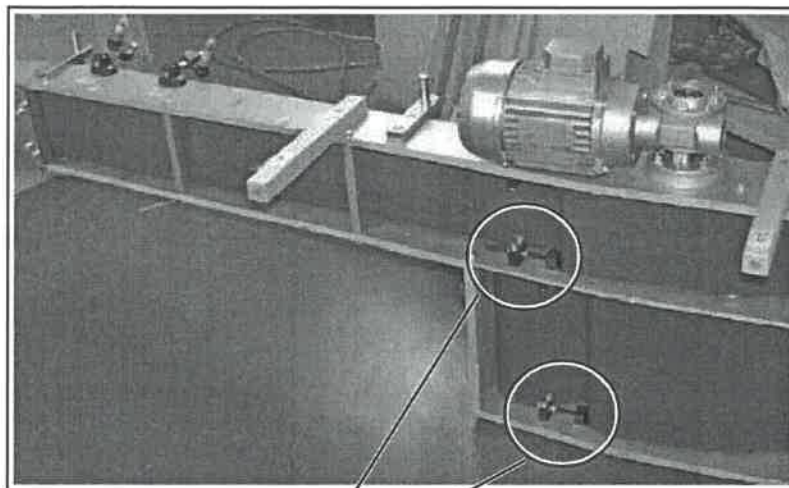


Fig.8.3

A

- Desserrer le contre-écrou (A);
- mettre en tension à l'aide de l'écrou (B);
- resserrer le contre-écrou (A).

Fig.8.4



A-B

#### 8.5.4 CHAÎNE DE TRANSMISSION



**ATTENTION!**  
**REPLACER LES CHAINES UNIQUEMENT LORSQUE LA MACHINE EST**  
**ETEINTE**

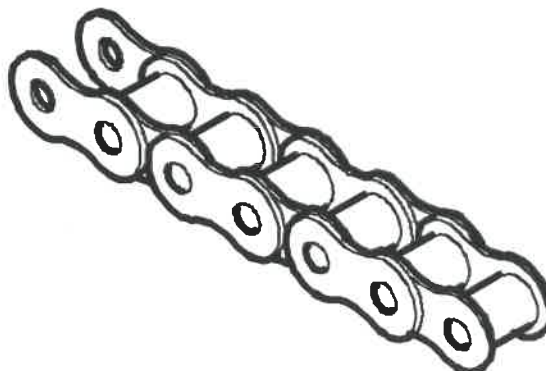
Les chaînes de transmission sont soumises à un allongement progressif et doivent être périodiquement remises en tension.

La substitution est nécessaire, par exemple, lorsque un jeu de chaînes ne peut plus être mis en tension de manière homogène ou que la vis de réglage tension a déjà atteint 2/3 de sa course totale.

Un durcissement des joints et une distension non correcte de la chaîne sur des segments rectilignes signale, de manière évidente, que le nettoyage et/ou graissage s'avère nécessaire.

Pour le graissage il ne convient pas d'utiliser d'huile, mais choisir des graisses filantes, qui évitent ou réduisent l'encrassement des emplacements devant les pignons guide-chaîne, contrairement à ce qui se passe avec des lubrifiants liquides.

Fig.8.5



### 8.5.5 JOINTS DE SECURITE

Ne jamais lubrifier les joints de sécurité: le couple d'entraînement en serait certainement compromis, avec des répercussions négatives sur la sécurité et le fonctionnement de la machine.

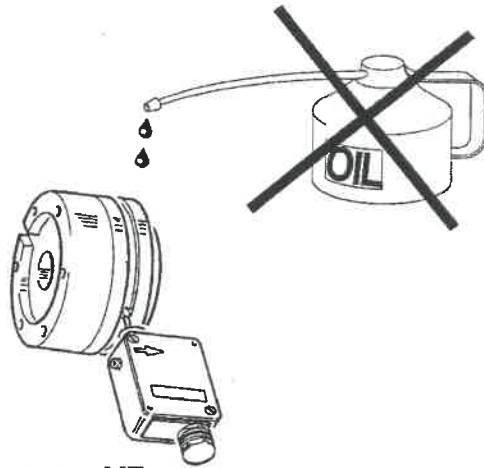


Fig.8.6

### 8.5.6 REDUCTEURS TYPE - VF

Les réducteurs type VF, dans les tailles que nous utilisons, sont d'habitude lubrifié à vie et ils n'exigent donc aucun entretien.

Si besoin est, à la suite de fuites ou révisions, rétablir la quantité de lubrifiant indiquée en consultant le tableau suivant:

TYPE DE LUBRIFIANT	APPLICATION	TYPE D'HUILE	MAISON DE FABRICATION
Huile synthétique	Réducteurs à engrenages / réducteurs à vis sans fine	OPTIFLEX 320 TELIUM OIL VSF TIVELA OIL SC320 SYNTHESO D220EP GIRAN S 320 GLYCOLUBE RANGE 220	OPTIMOL IP SHELL KLUBER FINA ESSO
	Réducteurs à vis sans fine avec limiteur	TIVELA OIL SD460	SHELL

### QUANTITE DE LUBRIFIANT CONTENUE DANS LES REDUCTEURS SERIE VF

LUBRIFICATION PAR HUILE SYNTHETIQUE (LITRES)						
VF 27	VF 30	VF 44	VF 49	VF63	VF72	VF86
0,025	0,045	0,075	0,120	0,320	0,50	0,870

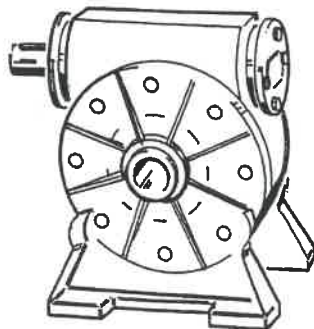


Fig.8.7

Note: Les huiles ou les produits lubrifiants en général sont très polluants, il faut donc les éliminer en faisant appel aux organismes préposés au ramassage des huiles usées



### 8.5.7 NETTOYAGE DES GICLEURS DE COLLE ET LEURS BACS (UNIQUEMENT SI EXISTANTS)

Il faut entretenir soigneusement les gicleurs de colle sur les machines qui en sont équipées.

- Il faut les nettoyer chaque fois que l'on constate une légère baisse des prestations des encolleurs et toutes les fois qu'un processus d'emballage papier est suspendu pendant quelques jours.
- Le nettoyage des groupes gicleurs et des contenants s'effectue généralement à l'aide du solvant HENKEL type V1910; observer scrupuleusement les consignes de sécurité figurant sur la boîte et prévues pour l'utilisation de cette substance.
- Nettoyer aussi, périodiquement, tous les bacs contenant la colle.
- Vérifier toujours sur le catalogue du fournisseur des groupes gicleurs le type de solvant qui se convient au nettoyage des différents appareillages.
- Se servir du Manuel d'instructions spécifique "NORDSON", livré avec la machine, pour toutes les opérations de dépose et entretien des appareils à colle.



#### ATTENTION!

Utiliser les solvants de nettoyage dans un lieu aéré. Eviter le contact avec la peau et l'inhalation directe. En cas de nécessité consulter un médecin.

#### ATTENTION: PRESSIONS RESIDUELLES.

Intervenir sur tous les composants du groupe avec la plus grande attention. Il y a risque de nature thermique.

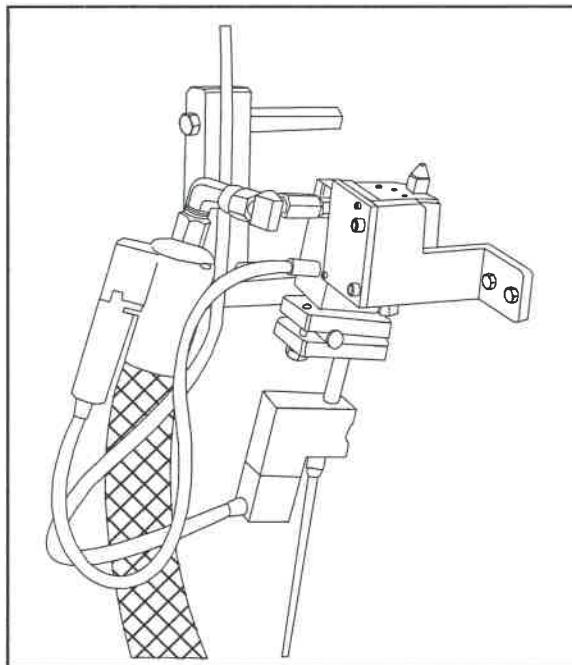


Fig.8.8



### 8.5.8 GROUPE FILTRE - REGULATEUR

Purger périodiquement, avec la cadence conseillée le groupe filtre – régulateur.  
Pour ce faire, il suffit de desserrer le bouton inférieur (A), jusqu'à la vidange complète de la buée; réaliser cette opération en mettant le circuit en pression.

#### ATTENTION!

Des manoeuvres erronées pourraient être préjudiciables à l'intégrité physique du personnel d'entretien.

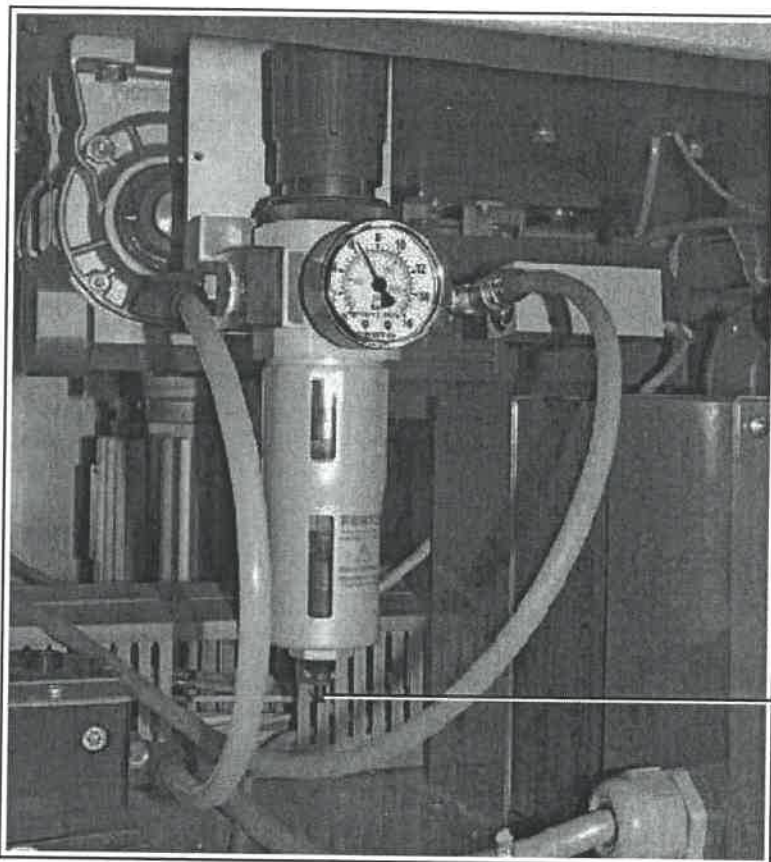


Fig.8.9

### 8.5.9 GROUPE FILTRE ET POMPE A VIDE (OPTION)

Effectuer périodiquement une purge du groupe filtre, aux intervalles conseillés.  
Intervenir sur la vis (B), située sous le filtre, pour dégager la buée s'étant déposée à l'intérieur.

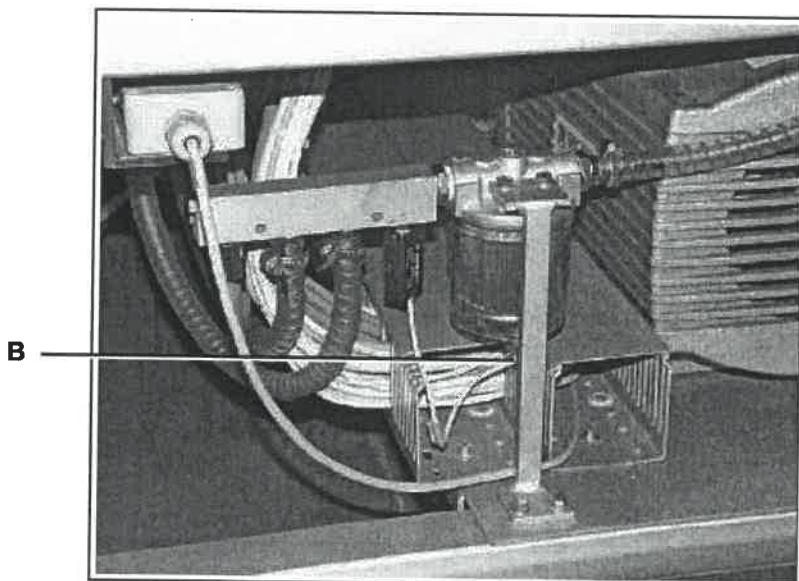


Fig.8.10



### 8.5.10 FILTRES DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE

Nettoyer périodiquement, aux intervalles conseillés, les filtres (C) montés sur les armoires électriques de part et d'autre.

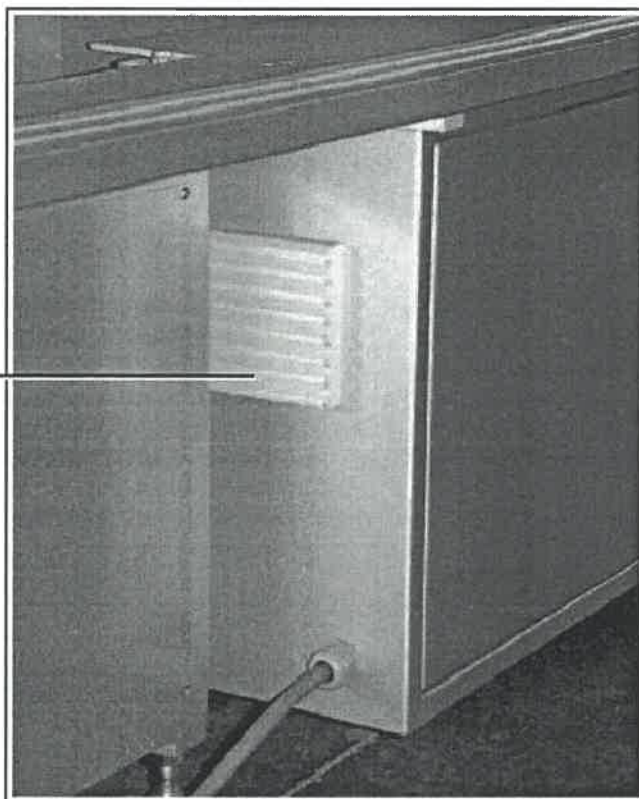
Ces filtres sont montés par pression, il suffit donc de "forcer" le cadre plastique vers l'extérieur pour les sortir.



**ATTENTION:**  
situation de travail avec risques électriques.

Fig.8.11

C



### 8.5.11 NETTOYAGE DES TETES DE LECTURE PHOTOCELLULES



**ATTENTION!**

Avant de commencer les opérations d'entretien, s'assurer que la machine est éteinte car le nettoyage est très dangereux lorsque les têtes sont actives et en mesure de lire.

Nettoyer régulièrement toutes les têtes de lecture des photocellules et des détecteurs. Utiliser pour cette opération un chiffon propre et souple; ne jamais utiliser d'acides ou solvants qui pourraient porter préjudice aux têtes de manière irréparable.

### 8.5.12 CONTROLE DES SECURITES ELECTRIQUES



Contrôler la fonctionnalité de toutes les sécurités électriques aux intervalles conseillés. Ce contrôle peut s'effectuer par l'interruption du rayon de lecture des détecteurs ou photocellules ou par une simulation mécanique du déplacement des cames commandant les "microrupteurs". Toutes les opérations, inhérentes à cet entretien, doivent être effectuées par un personnel qualifié car elles simulent des situations dangereuse d'urgence qui pourraient porter atteinte à la sécurité de l'opérateur.



**ATTENTION:**  
Conditions de travail dangereuses.



## 8.6 NETTOYAGE GENERAL

Avant de commencer le nettoyage général périodique de la machine, il faut libérer, à l'air comprimé, toutes les zones de la machine (y inclus les mouvements mécaniques) des résidus légers et poussiéreux.

- Nettoyer les têtes des photodétecteurs.
- Nettoyer tous les éléments peints (à l'intérieur et extérieur des protecteurs en plexiglass), à l'aide de liquides dégraissants non abrasifs, éliminer au besoin les grumeaux de graisse ou les résidus de papier ou polyéthylène (y inclus les mouvements mécaniques).
- Nettoyer tous les protecteurs en plexiglass sans utiliser de solvants ni liquides abrasifs. Au terme du nettoyage général de la machine, rétablir les conditions optimales de graissage et de lubrification.

### ATTENTION!

Toutes les opérations de nettoyage doivent être réalisées en activant les dispositifs de sécurité, à savoir: machine à l'arrêt et coffrets électriques sectionnés afin d'éviter les démarrages accidentels de l'équipement.



TABLEAU COMPARATIF DES GRAISSES POUR LA LUBRIFICATION

ROLOIL	SHELL	MOBIL	ESSO	AGIP	
MERCURY 3	ALVANIA R3	MOBILUX 3	BEACON 3	GR MU 3	<b>A</b>
ISOMOV2	RETINAX AM	MOBILGREASE SPECIAL	MULTI-PURP. MOLY	GR.SM	<b>B</b>
COMET 3					<b>C</b>

- A**• Graisse universelle à roulements et graissage généraux.
- B**• Graisse à joints homocinétique.
- C**• Graisse spéciale à roulements fonctionnant à vitesse très élevée.

TABLEAU COMPARATIF DES HUILES

ROLOIL	SHELL	MOBIL	ESSO	AGIP	
ARM 46. V	TELLUS 46	DTE MEDIUM	NURAY 46	RADULA 46	<b>D</b>
LEMANIA 100	CARNEA 100	RUBREX 600	CIRCULATING 100	RADULA 100	<b>E</b>
LR 10	TELLUS C 10	VELOCITE E	SPINNESSO 10	OSO 10	<b>F</b>
EP 150	OMALA 150	MOBILGEAR 629	SPARTAN EP 150	BLASIA 150	<b>G</b>
LI32	TELLUS S 32	DTE 24	NUTO H 32	OSO 32	<b>H</b>
ALFANIX 68	CLAVUS/G. 68	GARGOYLE ARTIC 300	ZERICE 68	TER 68	<b>I</b>

- D**• Lubrifications diverses des organes en conditions normales de service
- E**• Lubrifiants généraux
- F**• Lubrifications diverses des organes en conditions intensives de service.
- G**• Lubrification des réducteurs et engrenages par bain d'huile.

Pour tous renseignements complémentaires sur les caractéristiques des marques ou types d'huile qui ne sont pas reprises sur notre tableau, veuillez contacter notre Service Après-Vente qui pourra vous mettre au courant de toutes les notices en la matière.

## 8.7 INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

### 8.7.1 INSTRUCTIONS POUR LA MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

La machine doit être mise hors service et hors d'usage en partageant les composants suivant le type de matériau.

Les parties en matière plastique telles que les carters etc. doivent être démontées, regroupées et éliminées auprès de centres spécialisés et autorisés.

Les piles et les éléments toxiques éventuels doivent être enlevés et éliminés dans le respect des normes en vigueur.

Les parties en fer ou en matériau ferreux doivent être démontées, regroupées et éliminées auprès de centres spécialisés et autorisés.

Les moteurs, les motoréducteurs et tous les organes qui prévoient l'emploi d'huiles et de graisses de lubrification doivent être vidés avant leur mise hors d'usage.

Les huiles et les graisses doivent être regroupés et éliminés dans le respect des normes en vigueur dans le pays de destination de la machine.

### 8.7.2 INSTRUCTIONS EN CAS D'URGENCE

#### INCENDIE

##### ATTENTION !

**En cas d'incendie, l'opérateur doit immédiatement dégager la zone pour permettre l'intervention du personnel qualifié et équipé des moyens de protection et opérationnels appropriés.**



#### Parties électriques

En cas d'incendie de parties électriques, intervenir avec des extincteurs à CO2 pour limiter et confiner les dégâts.

#### En général

Pour obtenir l'extinction d'incendies de parties ou de zones qui ne présentent pas que des parties électriques, utiliser des extincteurs à poudre du type **ABC+Azote**.



# SECTION 9

**DIAGNOSTIC**  
**(only with control panel "Romaco touch screen")**



**Promatic**

Division of Romaco S.p.A

---

**TABLE DES MATIERES DE LA SECTION 9**

<b>9.0</b>	<b>DIAGNOSTIC .....</b>	<b>3</b>
	9.0.1 DESCRIPTION DES ALARMES-DIAGNOSTIC-INSTRUCTIONS POUR LEUR RETABLISSEMENT .....	3
<b>9.1</b>	<b>INCIDENTS, CAUSES ET REMEDES .....</b>	<b>4</b>

## 9.0 DIAGNOSTIC

### 9.0.1 DESCRIPTION DES ALARMES-DIAGNOSTIC-INSTRUCTIONS POUR LEUR RETABLISSEMENT

Les pages de ce chapitre reportent les messages d'alarme, avec leur numéro correspondant, qui s'affichent sur le visuel du panneau opérateur.

- La première colonne** indique le numéro d'alarme.
- La deuxième colonne** indique le message tel qu'il s'affiche sur le visuel.
- La troisième colonne** indique les causes qui peuvent avoir créé l'alarme.
- La quatrième colonne** indique les actions à exécuter ainsi que les contrôles à effectuer afin d'enlever les causes qui ont créé l'alarme.

EN VUE DE RETABLIR L'ETAT DE FONCTIONNEMENT NORMAL ET D'EFFACER LE MESSAGE D'ALARME, IL FAUT TOUJOURS APPUYER SUR LE POUSSOIR DE REMISE A L'ETAT.

La liste comprend les messages d'alarme de la machine base et ceux de tous les groupes en option pouvant être installés sur la machine. Ces derniers ne s'affichent que si sur la machine est installé le groupe correspondant.



## 9.1 INCIDENTS, CAUSES ET REMEDES

NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
01	Urgence	Relais d'urgence déconnectés. Circuits auxiliaires débranchés.	Appuyer sur RESET pour le rétablissement. Si l'alarme persiste, contrôler le fonctionnement des relais d'urgence.
02	Poussoirs urgence	Poussoir d'urgence appuyé.	Lever les poussoirs appuyés. Si l'alarme persiste contrôler que le signal de poussoirs arrive au relatif relais d'urgence.
03	Protections opérateur	Protection opérateur ouverte.	Fermer toutes les portes de la protection. Si l'alarme persiste contrôler que le signal arrive au relatif relais d'urgence.
04	Air comprimé	Manque d'air comprimé ou pression insuffisante.	Vérifier la valeur de la pression. Si l'alarme persiste contrôler le réglage du pressostat et que le signal arrive au plc.
05	Surcharge moteurs	Déclenchement d'un interrupteur automatique dans l'armoire.	Rétablir l'interrupteur dans l'armoire électrique. Si l'alarme persiste, vérifier la présence d'un surcharge sur le moteur ou dans le circuit électrique.
06	Drive mot. machine	L'actionnement moteur machine est en alarme.	Eliminer la cause de l'alarme Appuyer sur ARRET D'URGENCE et attendre 15 secondes, après rétablir. Si l'alarme persiste, contrôler sur le display conv.de freq. le code alarme, et consulter le manuel relatif.
07	Non utilise		
08	Time-out machine	Aucun signal de mouvement de l'encoder est remarqué, après une commande de marche.	Controler que la machine se déplace après la commande de marche et le joint qui connecte l'encoder.
09	Volant à main	Volant à main branché.	Remettre le volant à main en position. Si l'alarme persiste, contrôler le capteur volant à main.
10	Non utilise		
11	Non utilise		
12	Non utilise		
13	Guide étuis	Guide supérieur étuis levé.	Positionner correctement le guide. Si l'alarme persiste, vérifier le fonctionnement du capteur de controle et que le signal arrive au plc.
14	Non utilise		

*Alarmerie fait  
ou l'encodage*



NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
17	Ecart manqué (optionnel)	Manqué écart de l'étui en sortie.	Vérifier que les dernières étuis sortis soient correctes. Contrôler le fonctionnement du flap d'écart. Si l'alarme persiste, vérifier: -le capteur de contrôle. -le fonctionnement du cylindre. -l'électrovalve qui actionne le flap.
18	Cylindre écart (optionnel)	Cylindre d'écart sortie hors position.	Contrôler le fonctionnement du cylindre et de l'électrovalve qui l'actionne. Contrôler le capteur sur le cylindre et que le signal arrive au plc.
19	Non utilisé		
20	Batterie plc	Niveau de charge bas de la batterie plc.	Remplacer la batterie sans lever tension au plc.
21	Machine à val (optionnel)	Machine à val arrêtée ou en chargement max..	Contrôler l'état de la machine à val et qu'il n'y ait pas des engorgements de produit en sortie
22	Capteur antérieur	Une erreur du capteur de contrôle antérieur ouverture étui a été remarquée.	Vérifier qu'il n'y ait pas des étuis hors position. Vérifier le fonctionnement du capteur et que le signal arrive au plc correctement.
23	Capteur postérieur	Une erreur du capteur de contrôle postérieur ouverture étui a été remarquée.	Vérifier qu'il n'y ait pas des étuis hors position, Vérifier le fonctionnement du capteur et que le signal arrive au plc correctement.
24	Chargement étuis	Magasin étuis en chargement min.	Charger étuis dans le magasin. Si l'alarme persiste, contrôler le capteur de chargement min. et que le signal arrive au plc.
25	Manque d'étui	Manques consécutifs étui aspiré.	Vérifier la correcte disposition des étuis dans le magasin. Le vacuum et les ventouses. Le capteur de contrôle présence étui et que le signal arrive au plc.

NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
26	Étui pas ouvert	Un étui pas ouvert correctement après le prélèvement a été remarqué.	Déplacer l'étui et ré-démarrer la machine. Si l'alarme persiste, contrôler le fonctionnement du capteur et que le signal arrive au plc.
27	Capteur étui	Une erreur du capteur contrôle étui a été remarquée.	Vérifier qu'il n'y a pas d'étuis hors position. Vérifier le fonctionnement du capteur et que le signal arrive correctement au plc.
28	Chargement notices (optionnel)	Magasin notices en chargement min.	Charger notices dans le magasin. Si l'alarme persiste, contrôler le capteur de chargement min. et que le signal arrive au plc.
29	Manque de notice (optionnel)	Manque de notice dans le pas d'introduction.	Vérifier la correcte disposition des notices dans le magasin. Le vacuum et le ventouses d'aspiration. Le capteur de contrôle présence notice et que le signal arrive au plc.
30	Capteur notice (optionnel)	Une faute du capteur contrôle notice a été remarquée.	Vérifier qu'il n'y ait pas des notices hors position, Vérifier le fonctionnement du capteur et que le signal arrive correctement au plc.
31	Notice / Lumat (optionnel)	Manque de la notice en étui au contrôle Lumat.	Si la notice manque, contrôler l'introduction de la notice. Contrôler le positionnement du Lumat et que le signal arrive au plc.
32	Code étui (optionnel)	Code barre étui errone.	Vérifier le code lu sur le lecteur. Agir par conséquent en réglant la tête, la phase de lecture, ou consulter le manuel du lecteur
33	Code notice (optionnel)	Code barre notice errone.	Vérifier le code lu sur le lecteur. Agir par conséquent en réglant la tête, la phase de lecture, ou consulter le manuel du lecteur.



NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
34	Lecteur code (optionnel)	Les signaux de bon et faux sont tous les deux présents.	Controler si une tete a été exclue. La ré-brancher ou exclure le controle dans le panneau de controle de la machine aussi. Consulter le manuel relatif.
35	Capteur Lumat (optionnel)	La photocellule controle notice dans l'étui est en train de lire dans une position erronée, ou la tete de lecture est sale.	Vérifier que devant la photocellule de controle il n'y ait rien, nettoyer la tete de lecture.
36	Non utilise		
37	Bourrage en sortie	La machine à val est arretée, ou elle n'accepte pas le produit, le tapis en sortie de l'étuyeuse est rempli.	Libérer le tapis en sortie de l'étuyeuse, démarrer la machine à val.
38	Non utilise		
39	Manque de vide	La pompe a vide n'a pas été branchée.	Brancher la pompe du vacuum ou dans le cas où le vacuum de ligne soit branché, vérifier l'état du vacuomètre de controle.
40	Non utilise		
41	Non utilise		
42	Non utilise		
43	Non utilise		
44	Non utilise		
45	Non utilise		
46	Non utilise		
47	Non utilise		
48	Non utilise		
49	Non utilise		
50	Manuel	Machin en manuel. Le connecteur de la commande coups/coups (JOG) est branché.	Pour passer à l' automatique, lever le connecteur JOG.
51	Protections exclus	Les securités de la protection operateur ont été exclus..	De cette facon seulement la marche à coups est possible.

NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
52	Machine prete	La machine est prete pour la marche automatique.	Agir sur le poussoir de marche pour le démarrage.
53	Marche automatique	Machine en marche automatique.	
54			
55	Attente produit	Machine en marche automatique, arretée en attente du produit.	
56	Non utilise		
57	Non utilise		
58	Non utilise		
59	Non utilise		
60	Introduction flacons (optionnel)	Pendant l'introduction le flacon s'est coincé sur l'étui.	Appuyer sur le bouton ARRET D'URGENCE, enlever le flacon et repartir avec la machine.
61	Flacons renversés (optionnel)	Pendant l'avancement des flacons sur le tapis un ou plus se sont renversés.	Remettre les flacons renversés debout et repartir avec la machine.
62	Bourrage vis flacons	Le flacon n'entre pas bien dans la vis transporteuse ou le cylindre de blocage est fermé avec un flacon avant.	Appuyer le poussoir d'urgence lever le flacon et repartir avec la machine.
63	Flacon pas prélevé (optionnel)	Chargement maximum du tapis de la zone de récolte. Flacons non prélevé	Enlever les flacons non prélevés de la zone de récolte
64	Non utilise		
65	Etuis vides (optionnel)	Aucun produit a été introduit dans l'étui ou la photocréelle de controle n'est pas bien reglee	Porter un étui sous la photocréelle de controle produit, la regler de facon qu'elle ne lise pas le fond de l'étui et après placer un produit dans l'étui et regler la photocréelle de facon qu'elle lise le flacon.



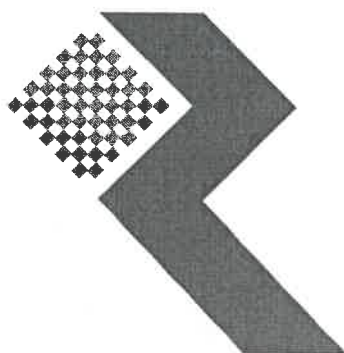
NR	MESSAGE	CAUSE ALARME	INSTRUCTIONS RETABILISSEMENT
66	Non utilise		
67	Non utilise		
68	Non utilise		
69	Non utilise		
70	Non utilise		
71	Non utilise		
72	Non utilise		
73	Non utilise		
74	Non utilise		
75	Non utilise		

CETTE PAGE EST BLANCHE POUR DES RAISONS  
DE MISE EN PAGES DU MANUEL



# SECTION 10

**PIECES DE  
RECHANGE**



**Promatic**  
Division of Romaco S.p.A

---

**TABLE DES MATIERES DE LA SECTION 10**

<b>10.0</b>	<b>PIECES DE RECHANGE .....</b>	<b>3</b>
	10.0.1 COMMANDE PIECES DE RECHANGE .....	3



## 10.0 PIÈCES DE RECHANGE

### 10.0.1 COMMANDE PIÈCES DE RECHANGE

En cas d'usure ou de rupture d'une ou plusieurs pièce(s), commander les pièces de rechange suivant les instructions ci-dessous.

- Relever et indiquer toujours dans la commande le type de machine et le numéro de matricule figurant sur la plaque d'identification.
- Si possible, relever le code de fabrication figurant sur la pièce et l'indiquer dans les fiches ci-joint.
- Si la pièce n'a pas de code de fabrication, il faudra le détecter sur les tableaux des pièces de rechange et indiquer sa position dans les fiches ci-joint.
- Découper le long de la ligne en tirets les «fiches de commande» placées à l'intérieur de ce manuel et les envoyer à:

#### PROMATIC

Via Nazionale, 55/11 - 40067 Rastignano Bologna Italie

Tél. 051-743192 / 744817 - Fax 051-743192

Exemple de commande:

<b>Mod.</b>	<b>Mtr.</b>
-------------	-------------

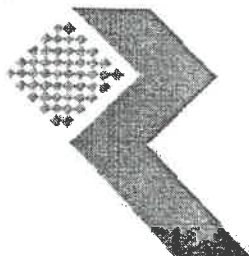
MACHINE	N° MATR.		
DESCRIPTION DE LA PIÈCE DE RE- CHANGE	RÉFÉRENCE TABLEAU PIÈCES DE RECHANGE	CODE	QT.



---

CETTE PAGE EST BLANCHE POUR DES RAISONS  
DE MISE EN PAGES DU MANUEL





# Promatic

**CATALOGO RICAMBI  
SPARE PARTS MANUAL  
ERSATZTEILKATALOG  
CATALOGUE PIECES DE RECHANGE  
MANUAL PIEZAS DE REPUESTO**

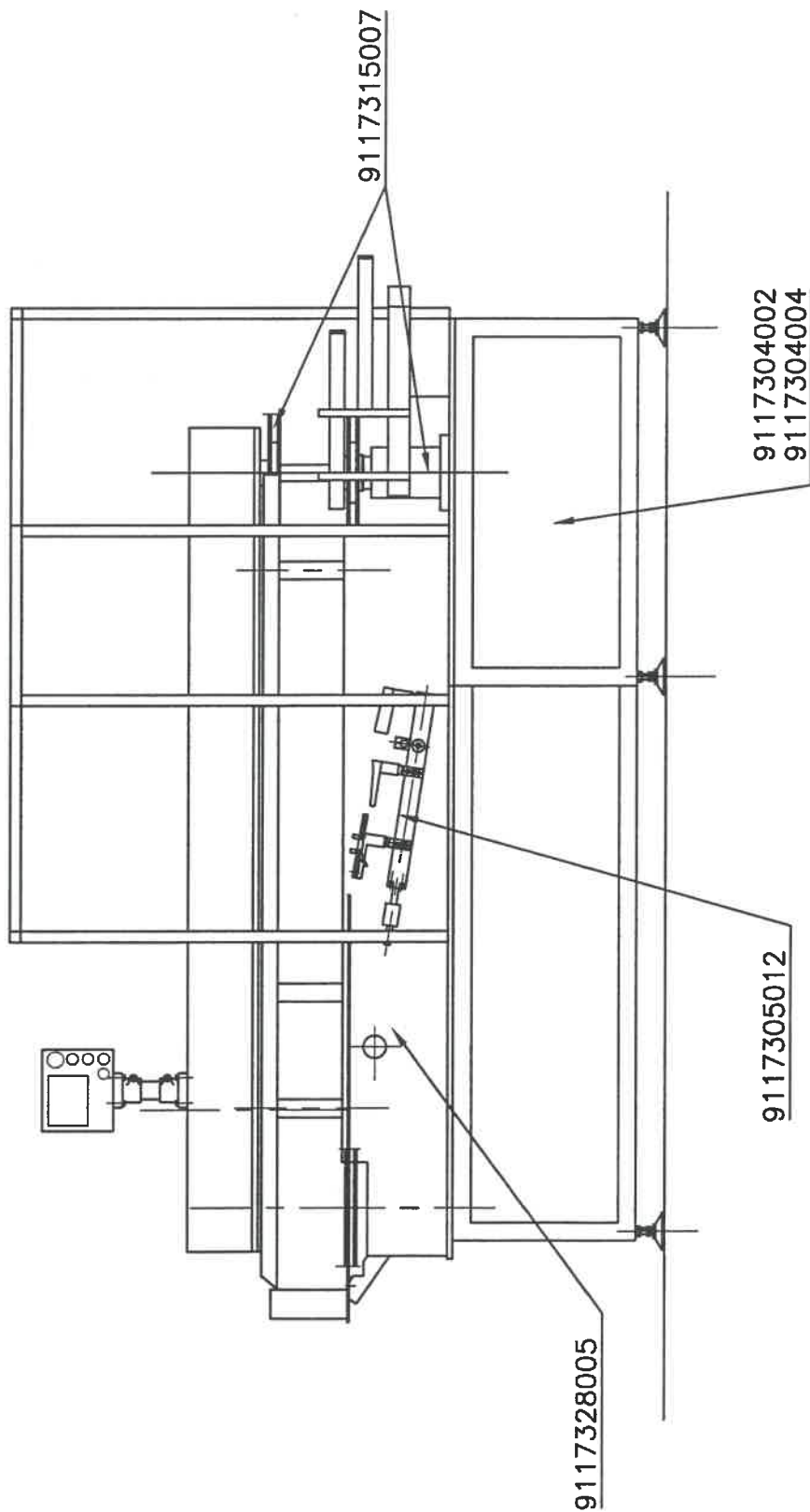
**D207305010**

CLIENTE:  
CUSTOMER:  
KUNDE:  
CLIENT:  
CLIENTE:

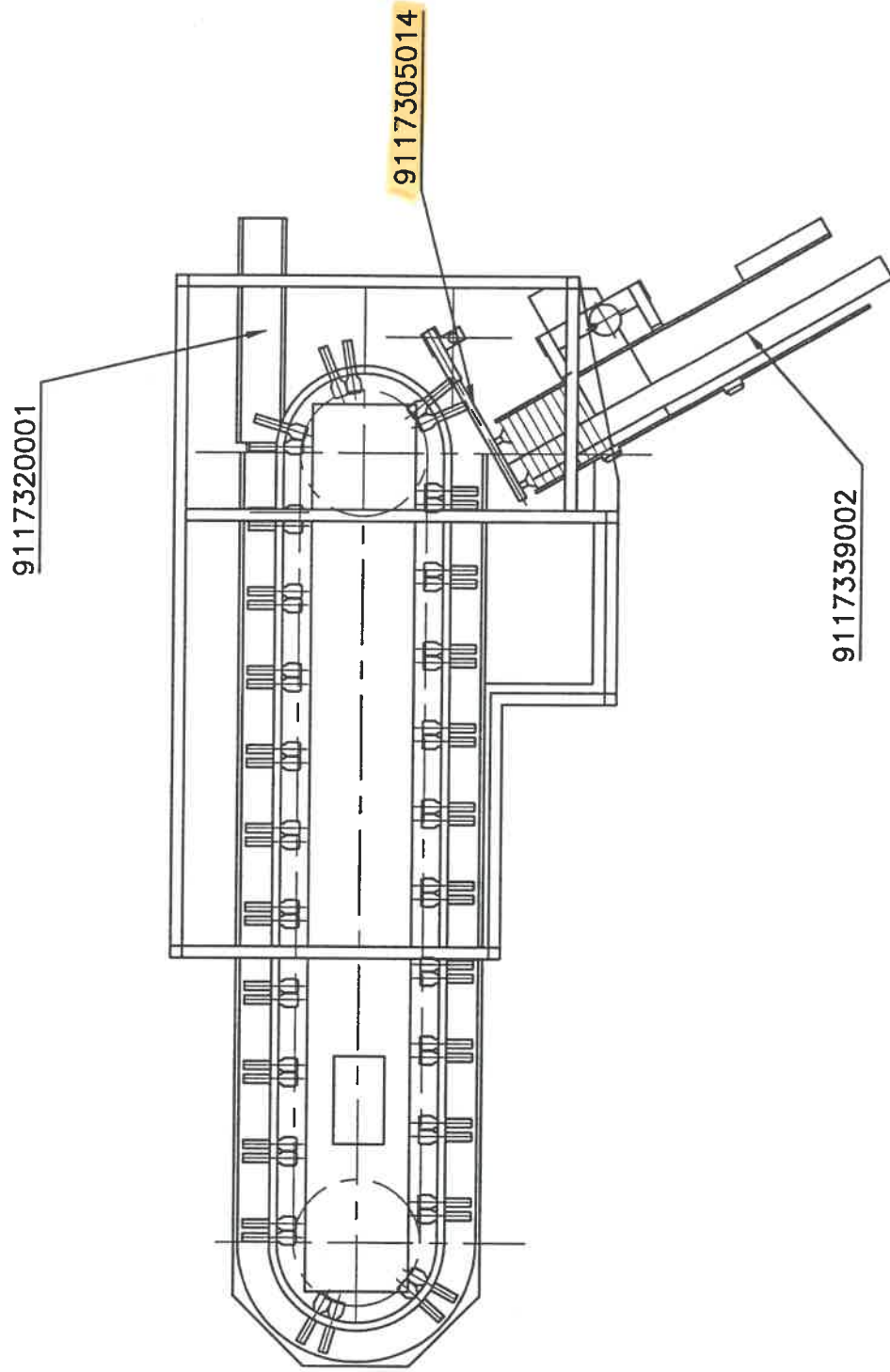
MATRICOLA N:  
SERIAL NUMBER:  
SERIENNUMMER:  
MATRICULE:  
MATRÍCULA NÚMERO

**BIPAK**

ASTUCCIATRICE  
CARTONING MACHINE  
ENCARTONNEUSE  
KARTONIERMACHINE  
ESTUCHADORA







**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4329000004				
2	5420103001				
3	4649000016				
4	5040603035				
5	5170101043				
6	4579000095				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

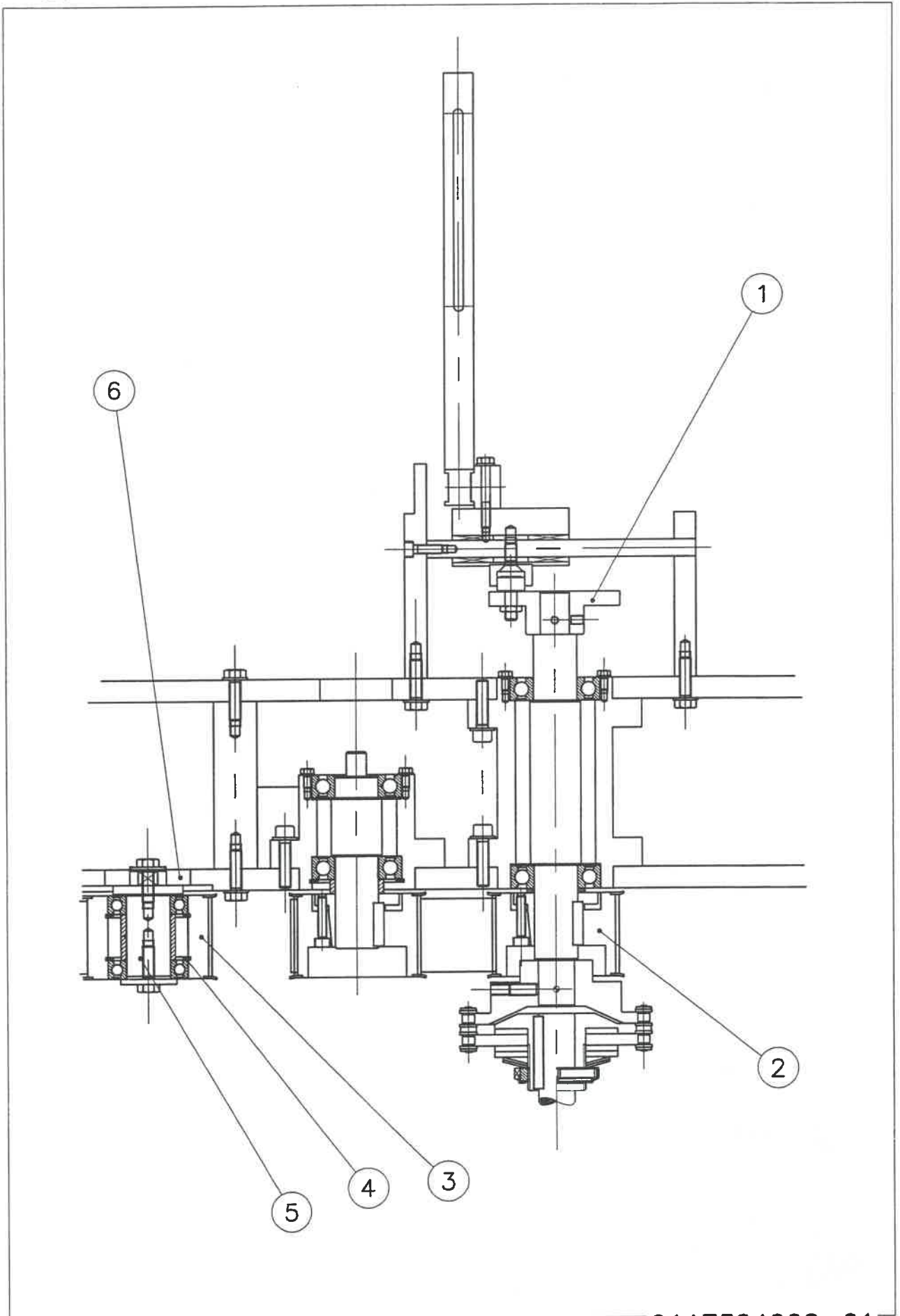
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304002-01



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4329000551				
2	4139000027				
3	5170101051				
4	5420103001				
5	5150101595				
6	4029000111				
7	5170101051				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

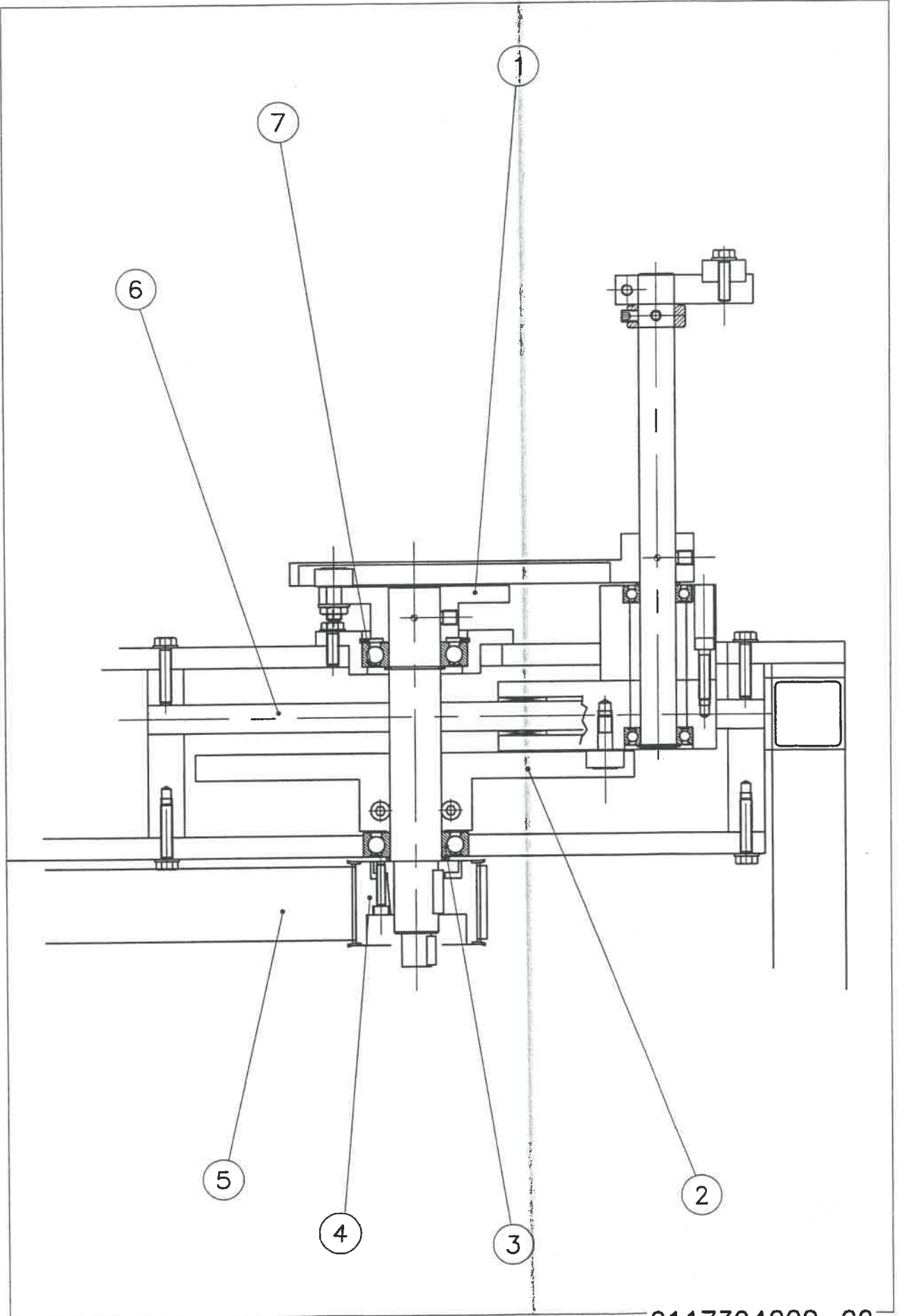
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304002-02



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4029000114				
2	5170101045				
3	4369000028				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

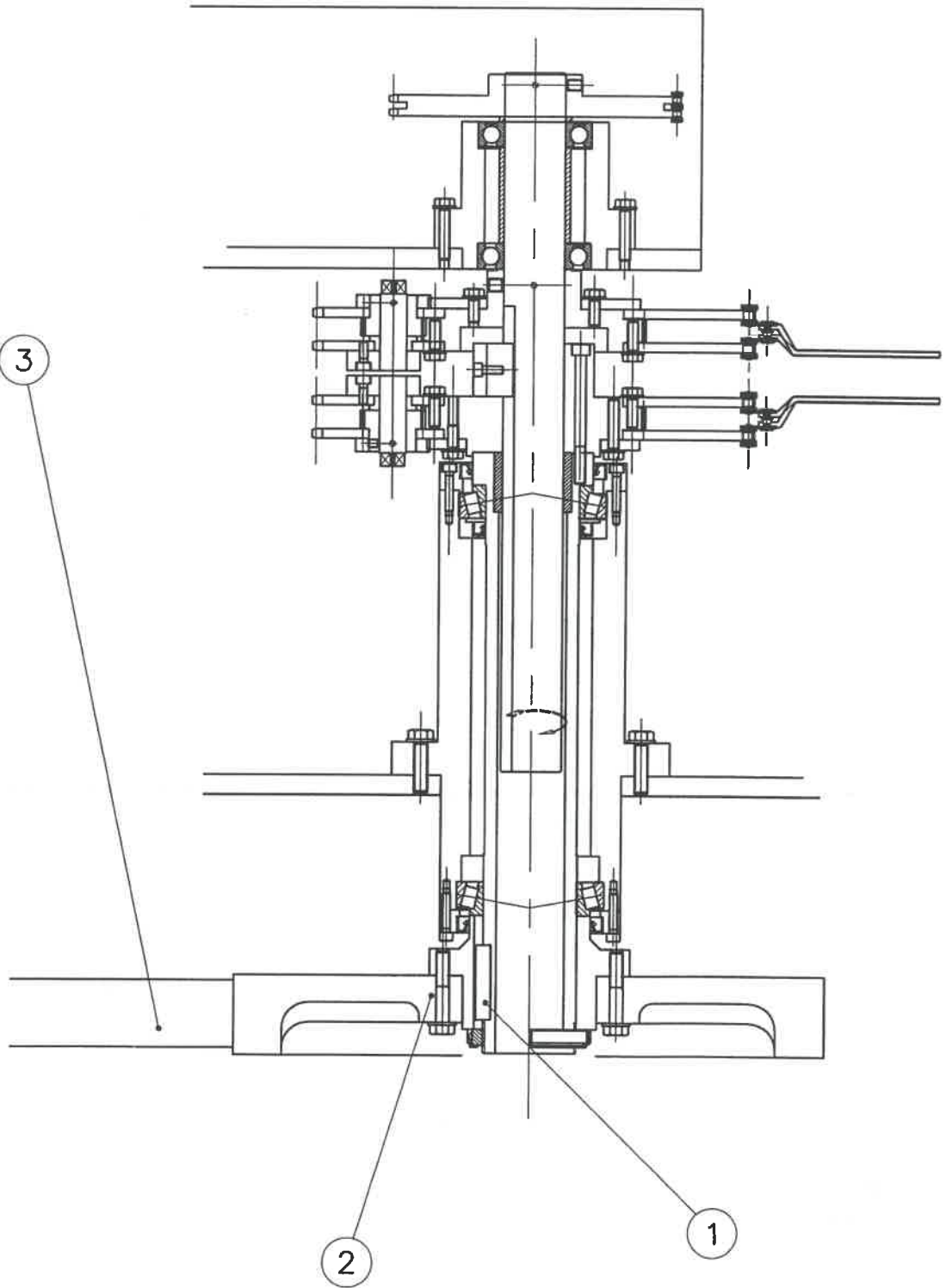
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304002-03



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4649000558				
2	5340101051				
3	5150101019				
4	4649000557				
5	5170101032				
6	4559000657				
7	4439000589				
8	4439000590				
9	5170101032				
10	5170101039				
11	4579000782				
12	5170101039				
13	5170101039				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

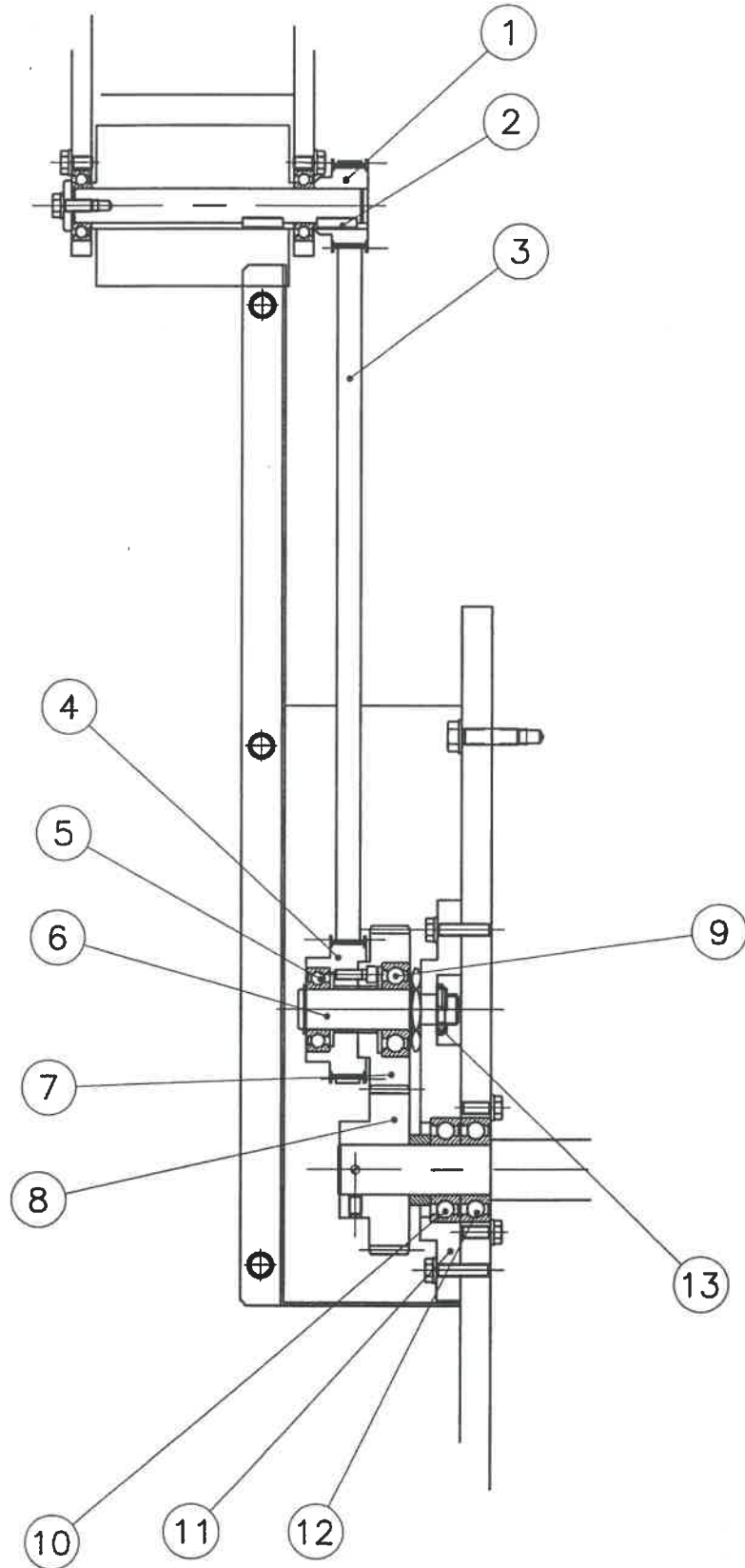
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304002-04



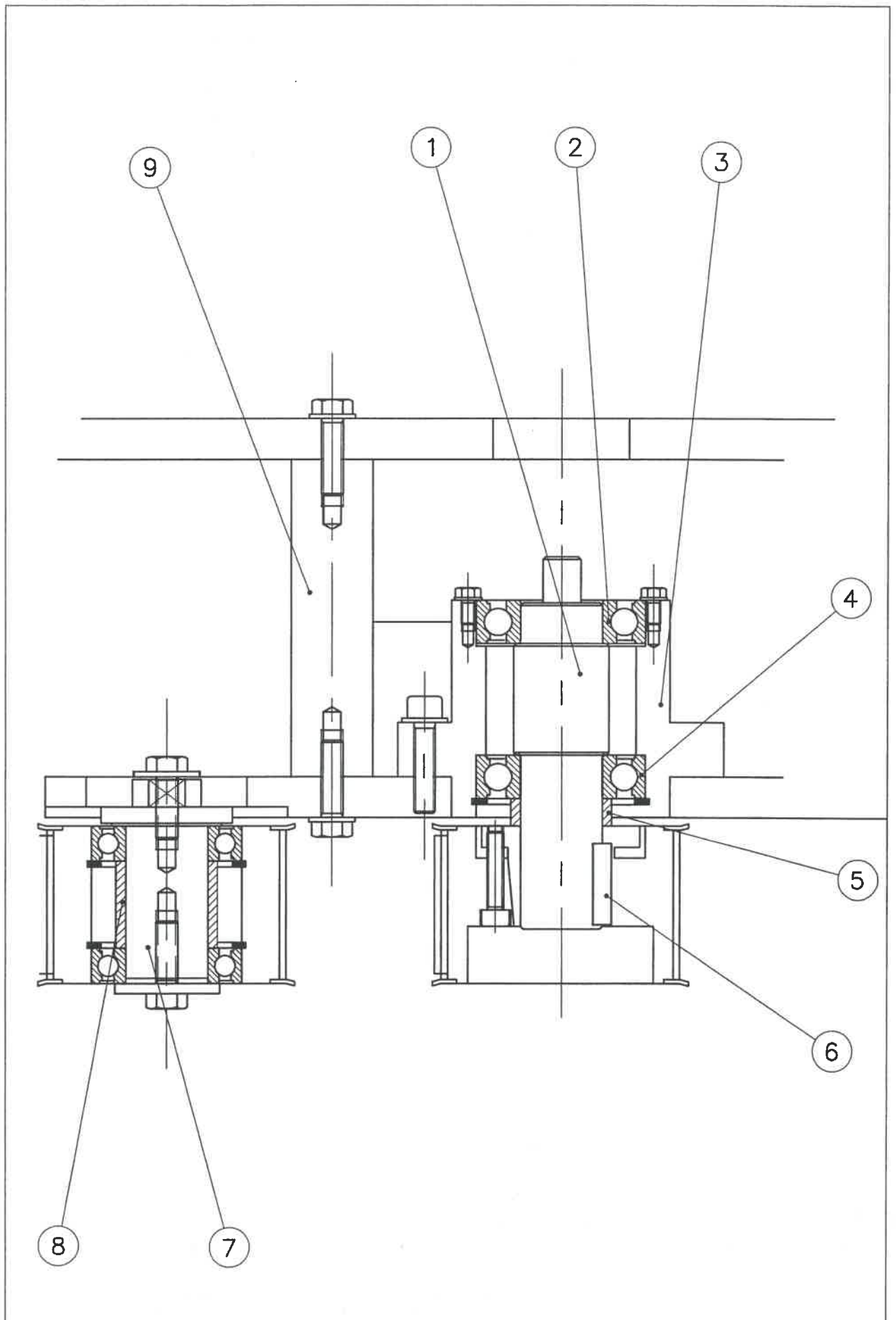


BIPAK



POS. ITEM POS. ART.	CODICE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. ART.	CODICE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. ART.	CODICE CODE CODE CODIGO
1	4029000114				
2	5170101045				
3	4369000028				
4	5170101045				
5	4339000028				
6	4489000007				
7	4559000067				
8	4339000029				
9	4249000022				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

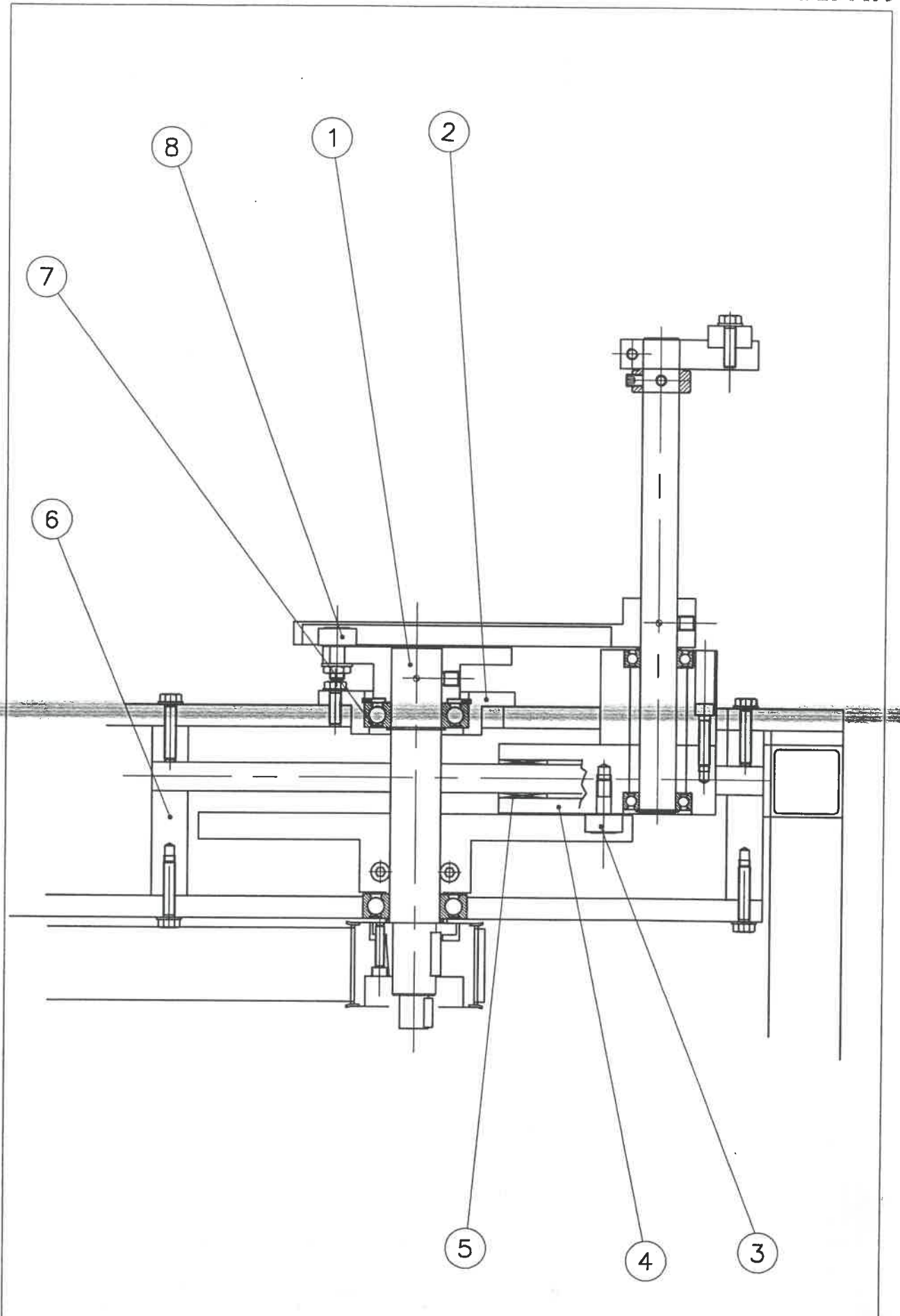


**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4029000573				
2	4369000030				
3	5390102104				
4	4099000049				
5	5110201114				
6	4809000166				
7	5170101051				
8	5390102104				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	6280102016				
2	4399003443				
3	5450101360				
4	4499000504				
5	4049000510				
6	4789003606				
7	4809000166				

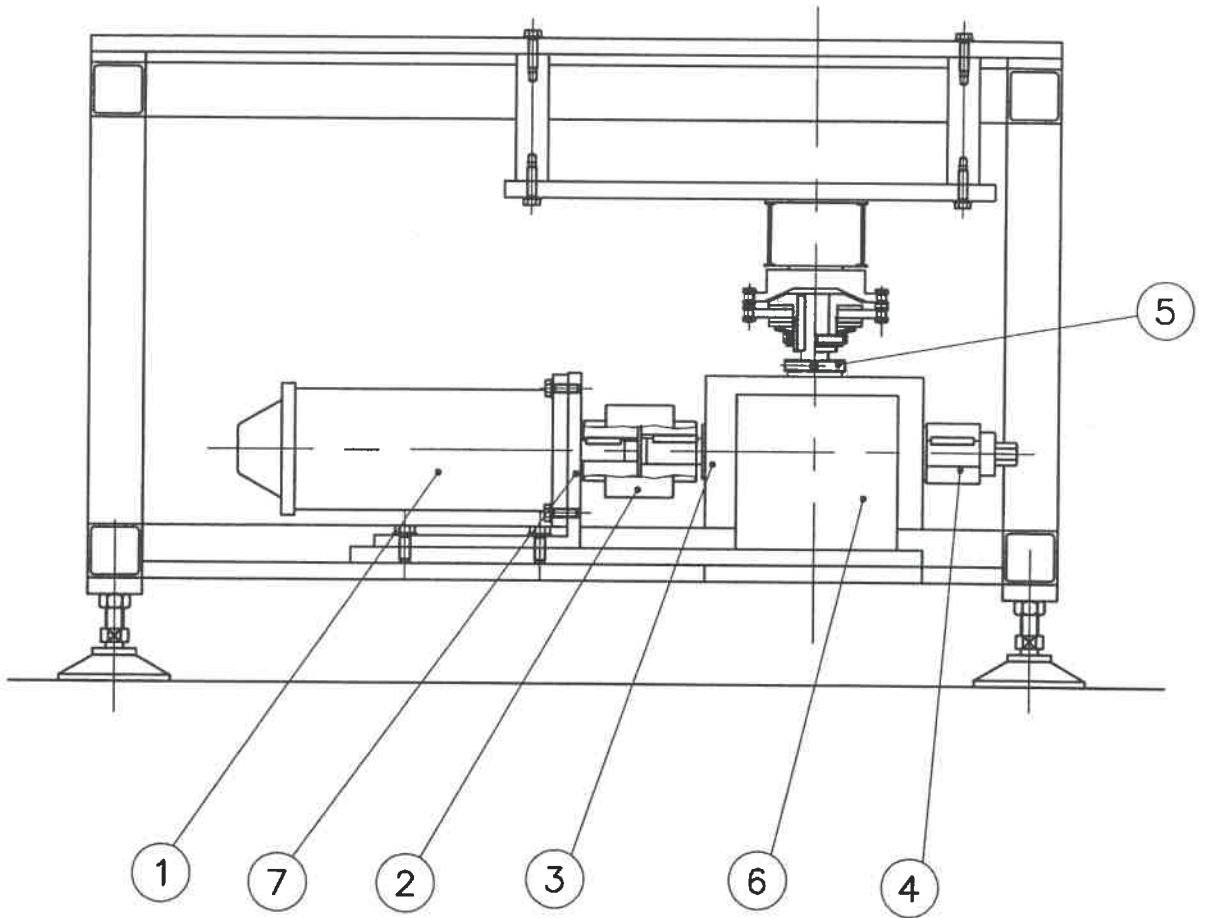
Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	5170101045				
2	4149000001				
3	5170101045				
4	4489000007				
5	4029000665				
6	4399000555				
7	4029000660				
8	5390102102				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

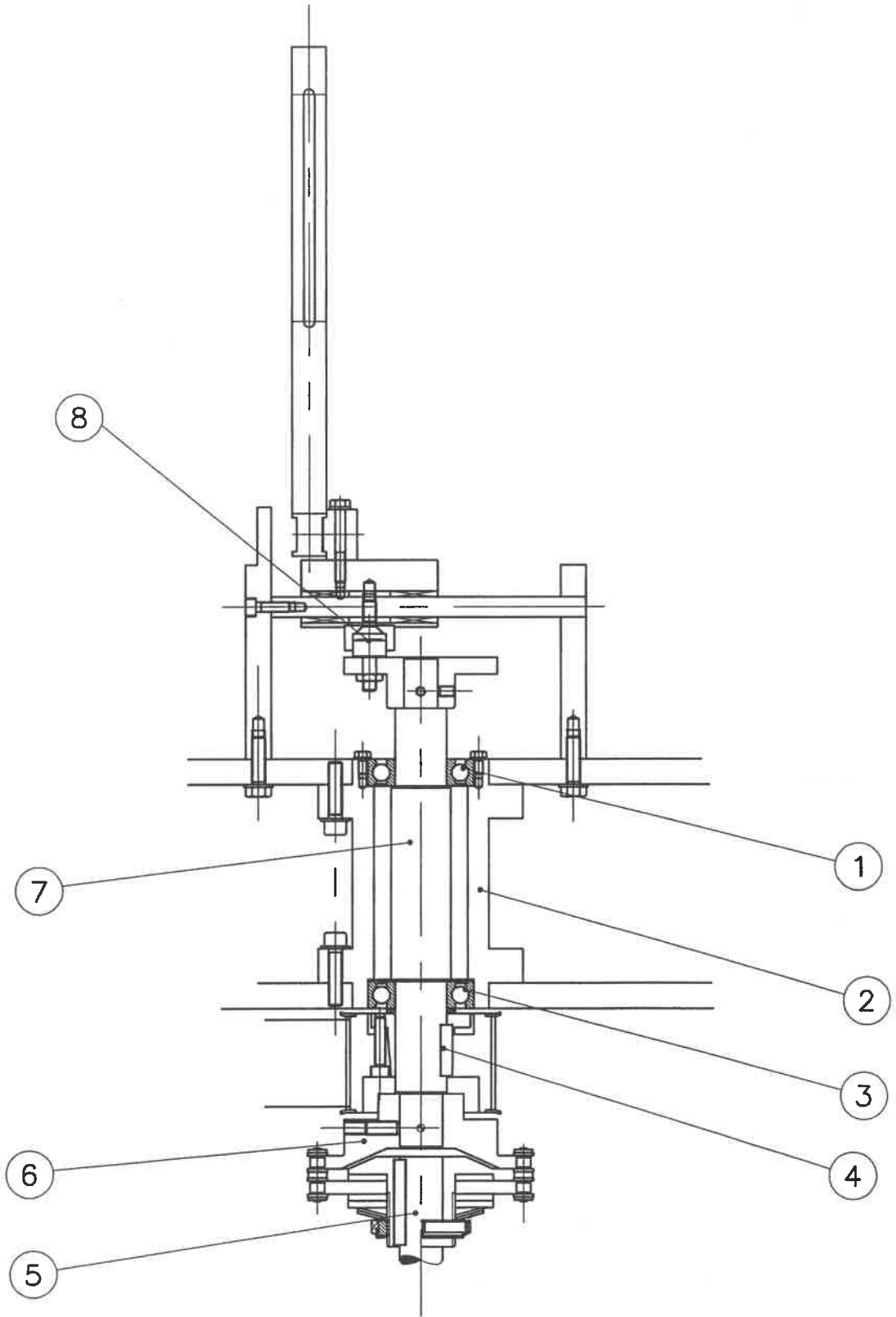
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-04



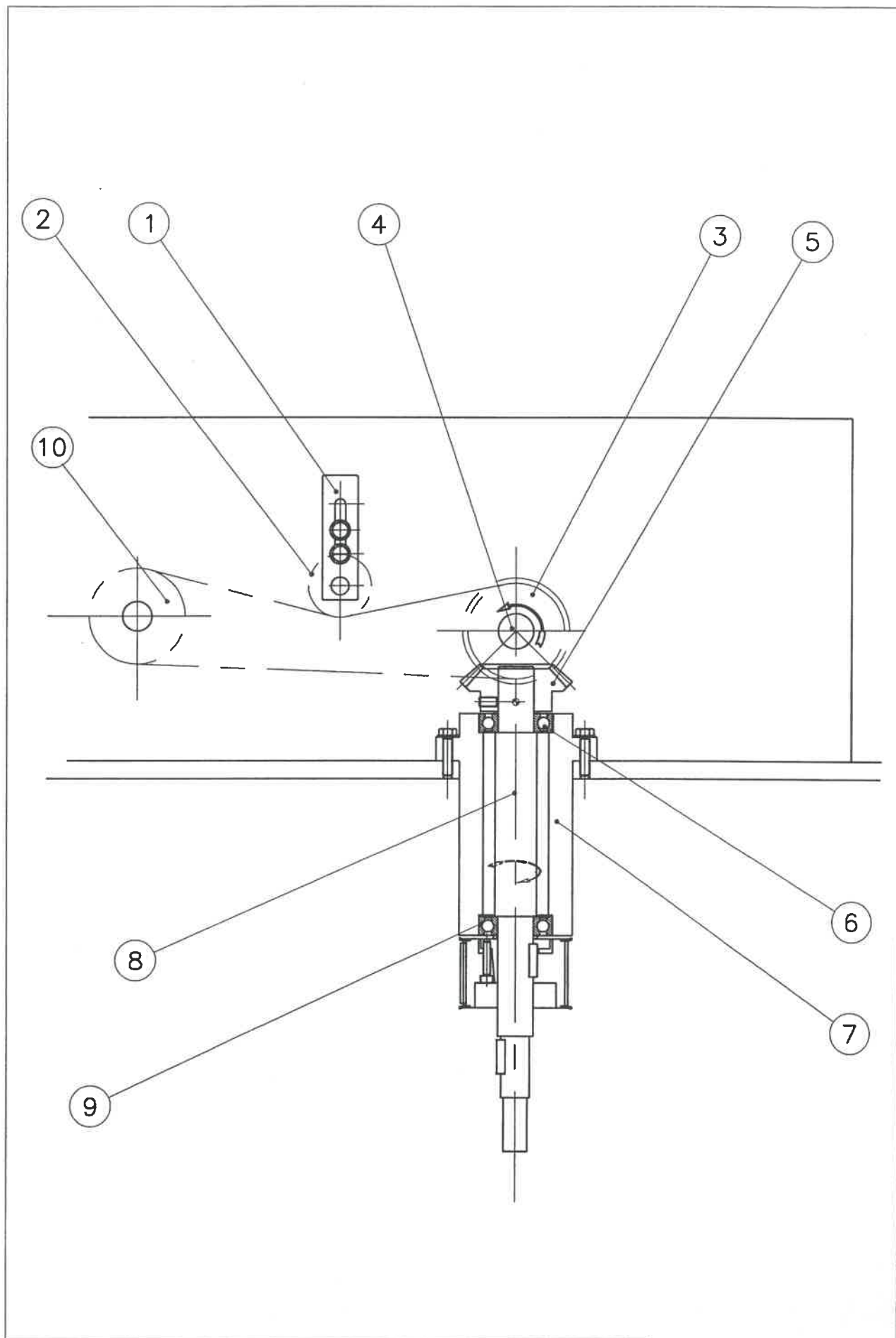


**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4859000005				
2	4439000075				
3	4439000072				
4	4029000116				
5	4439000073				
6	5170101045				
7	4149000002				
8	4029000720				
9	5170101045				
10	4439000071				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	5030605144				
2	5170107027				
3	5030605136				
4	5170107027				
5	5030605144				
6	5240801015				
7	4369000029				
8	4179000002				
9	4149000004				
10	4149000003				
11	4049000007				
12	4179000003				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

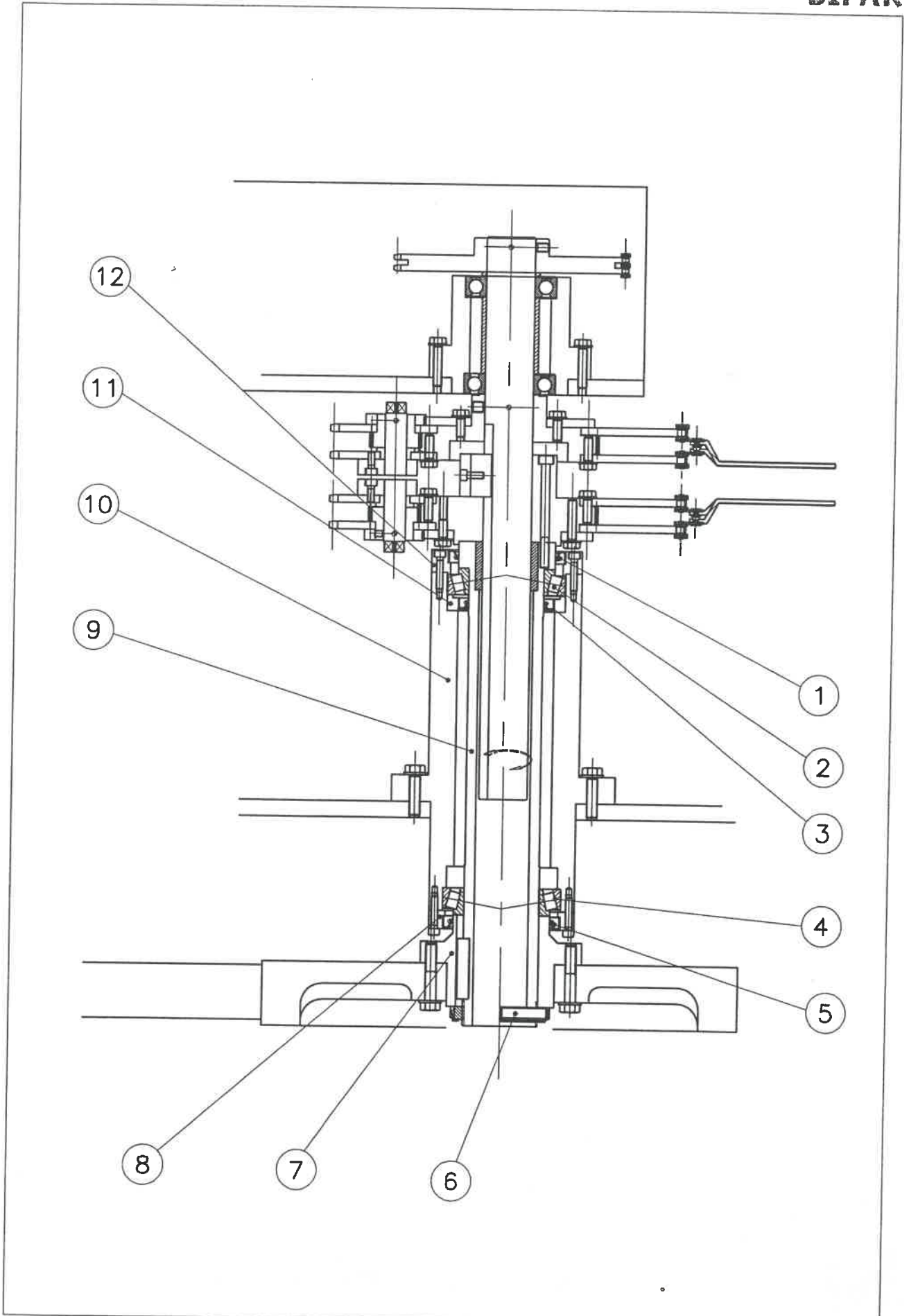
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die Angaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-06



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4149000005				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

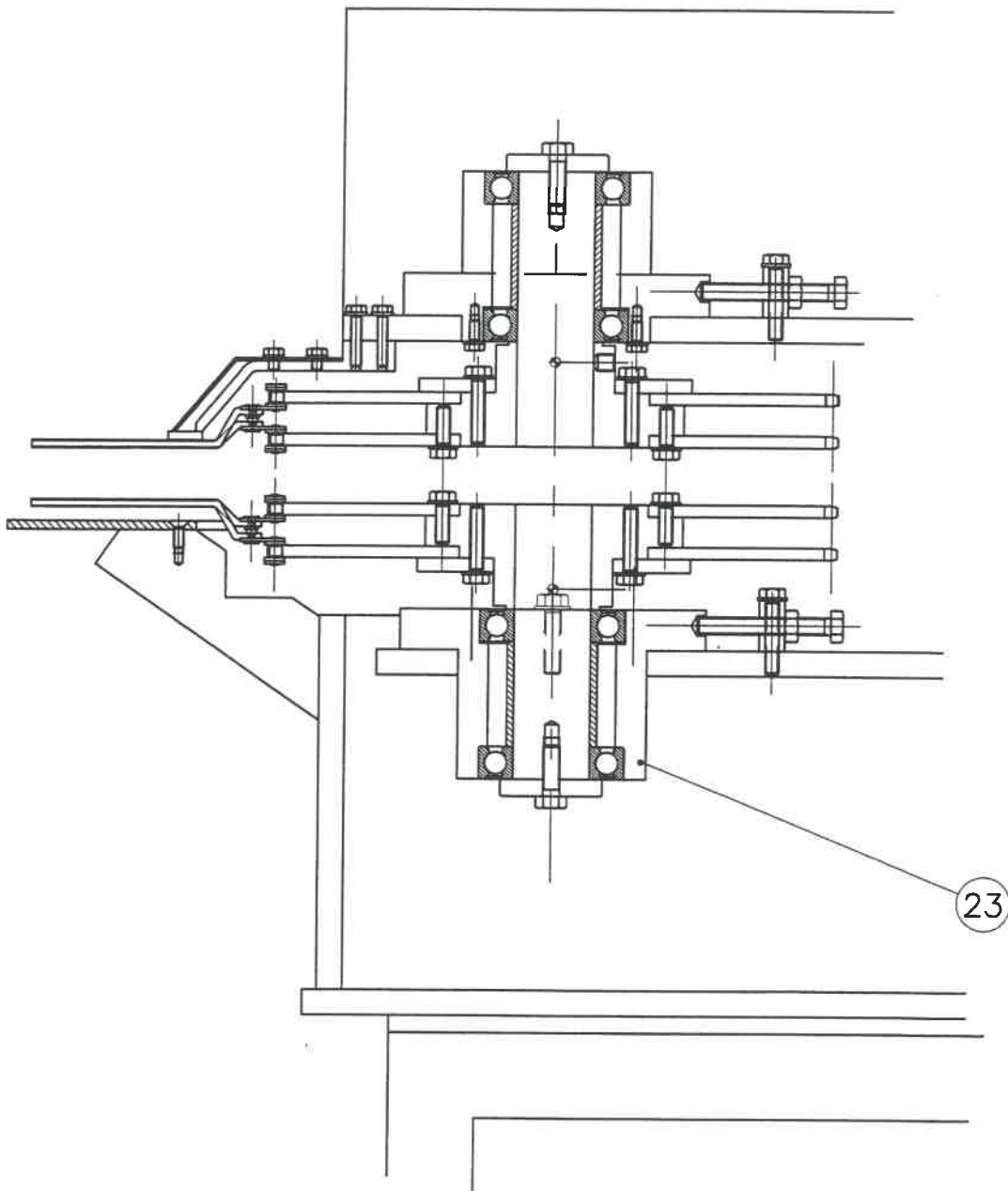
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-07



**BIPAK**

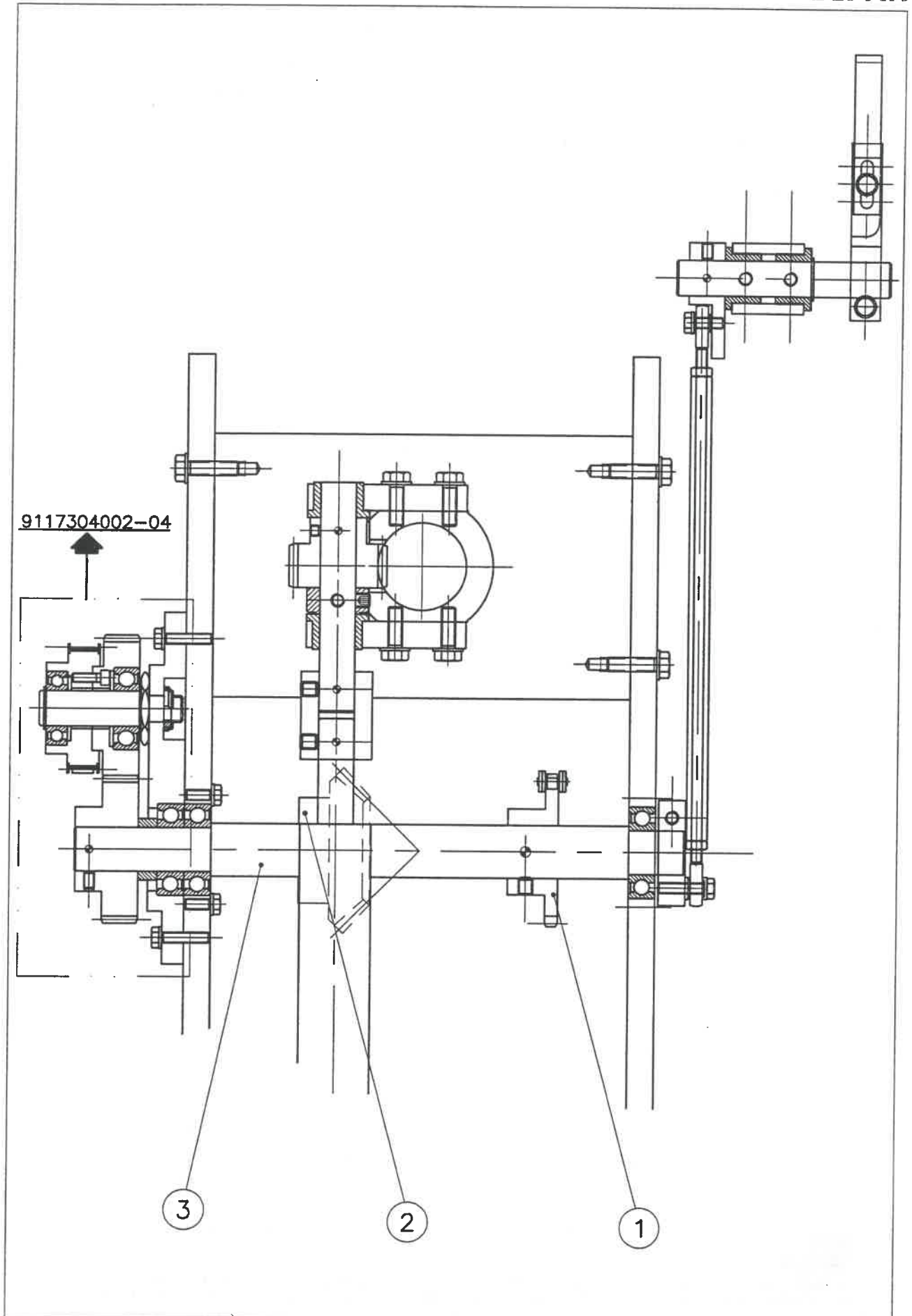


POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4439000072				
2	4439000073				
3	4029000116				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-08





BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4859000003				
2	4439000075				
3	5170101020				
4	4439000071				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

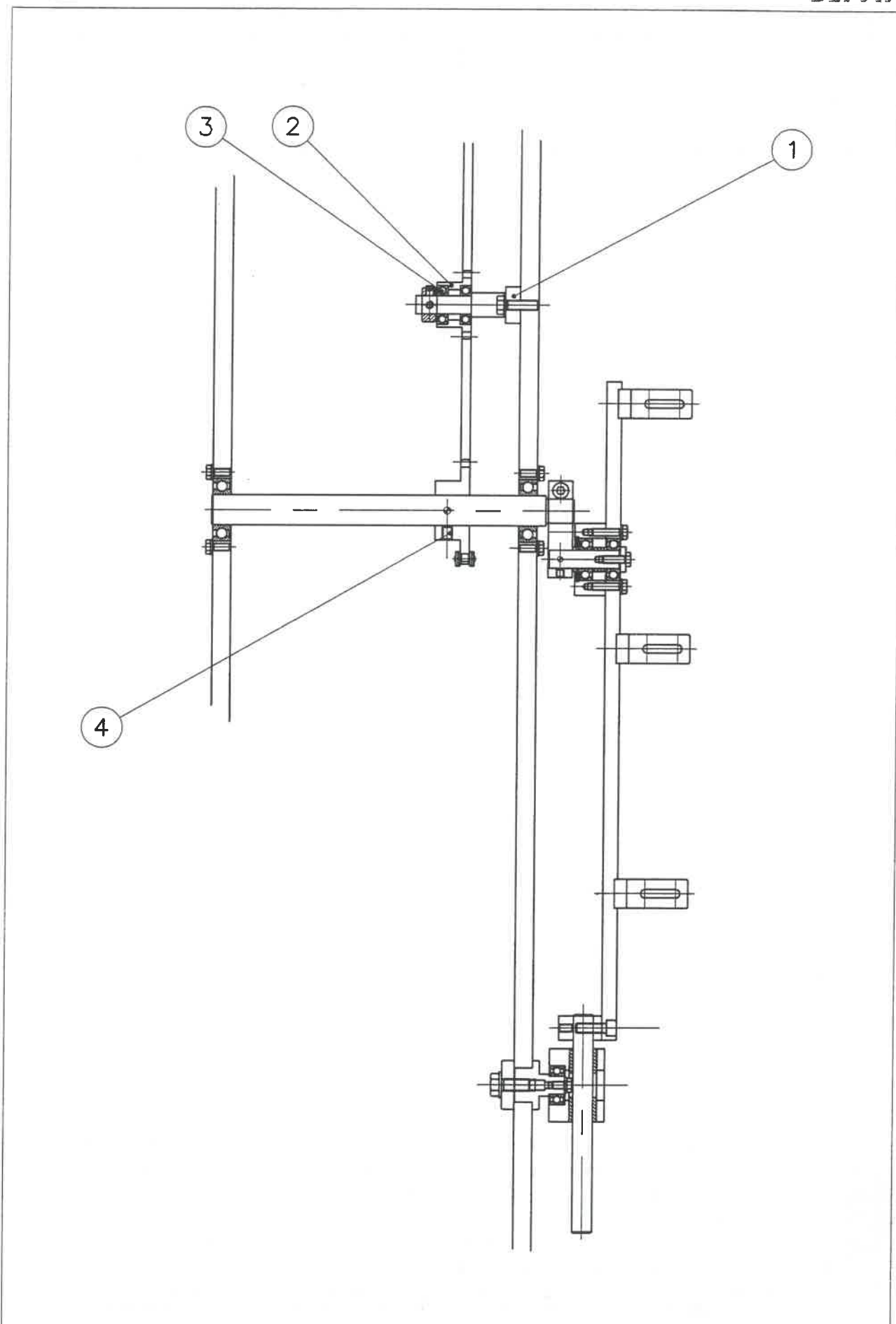
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-09



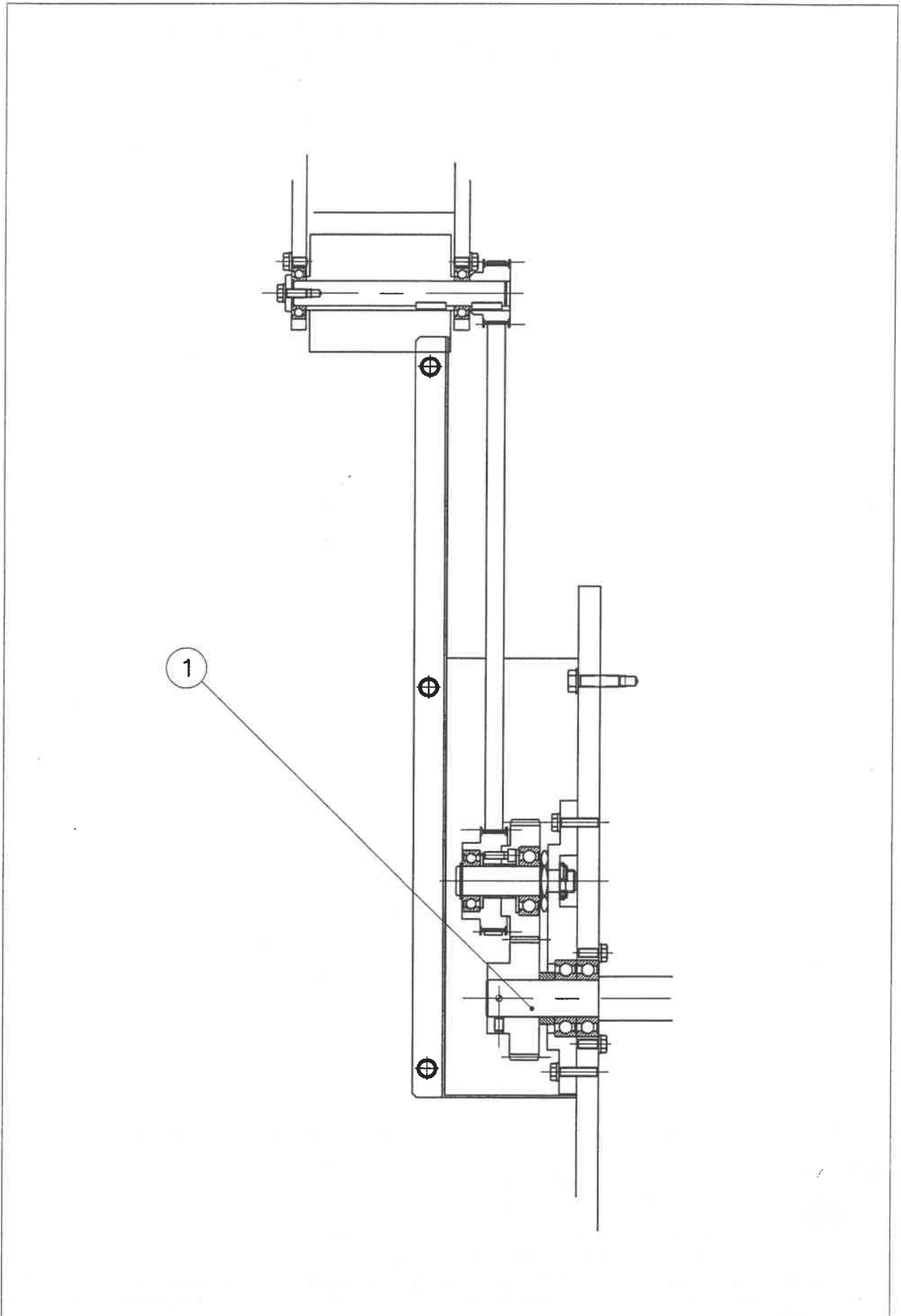
BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4029000116				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117304004-10



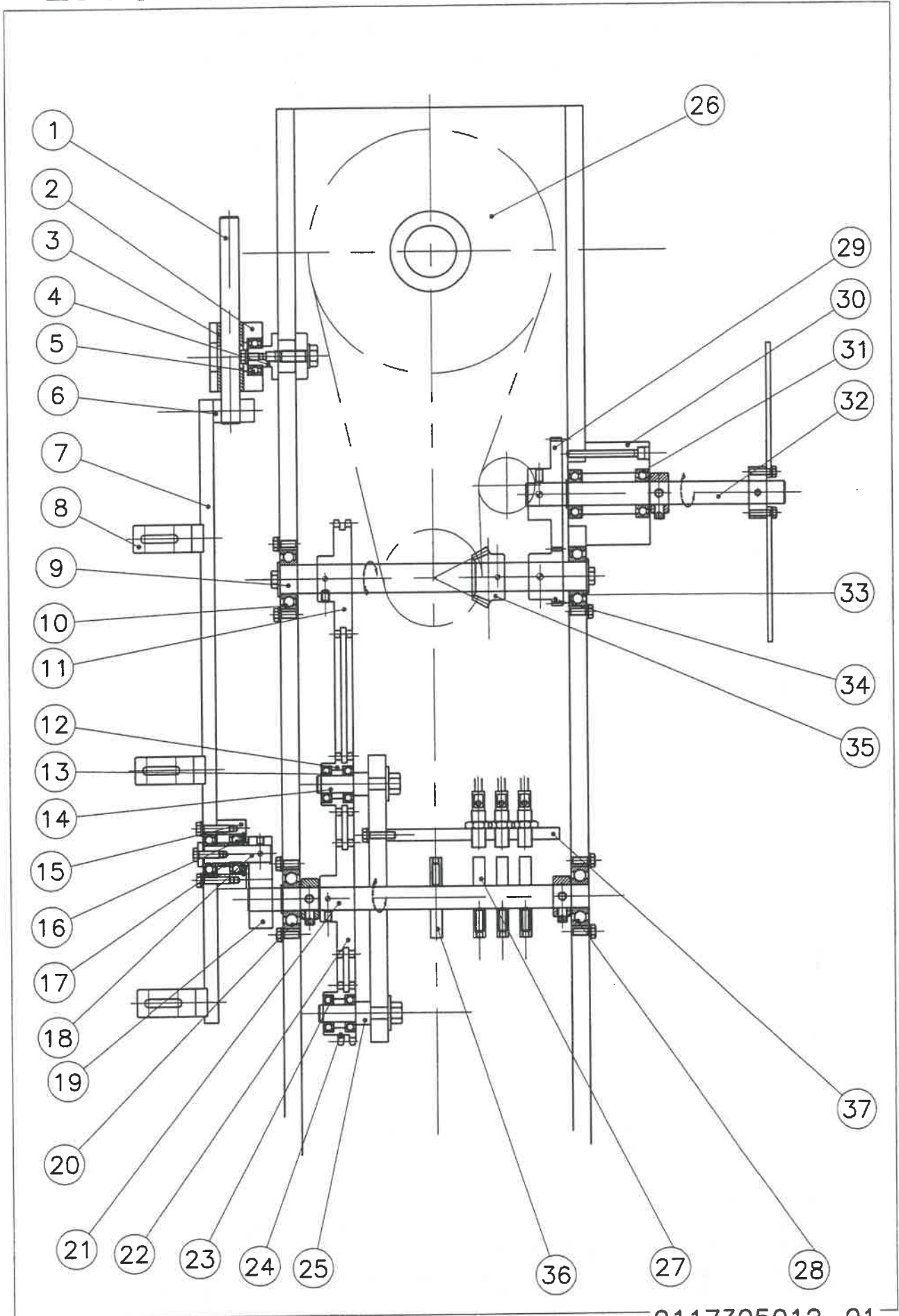
BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4029000118				
2	4809000923				
3	5090405051				
4	4559000645				
5	5170101021				
6	4099000053				
7	4469000077				
8	4789000051				
9	4029000132				
10	5170101039				
11	4439000091				
12	4439000088				
13	5170101020				
14	4559000080				
15	4099000054				
16	5170101022				
17	4339000588				
18	4559000070				
19	4469000060				
20	5170101036				
21	4029000130				
22	4439000089				
23	5170101020				
24	4439000088				
25	4559000080				
26	4439000079				
27	4139000022				
28	5170101036				
29	4439000094				
30	4109000019				
31	5170101032				
32	4029000131				
33	5170101039				
34	4439000090				
35	4439000092				
36	4139000023				
37	4589000688				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117305012-01



BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	5500103003				
2	4469000062				
3	4469003075				
4	5170103009				
5	4139000047				
6	4439000076				
7	4029000076				
8	5170101032				
9	4369000070				
10	4559000148				
11	4029000120				
12	5100404047				
13	4109000017				
14	5100404047				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

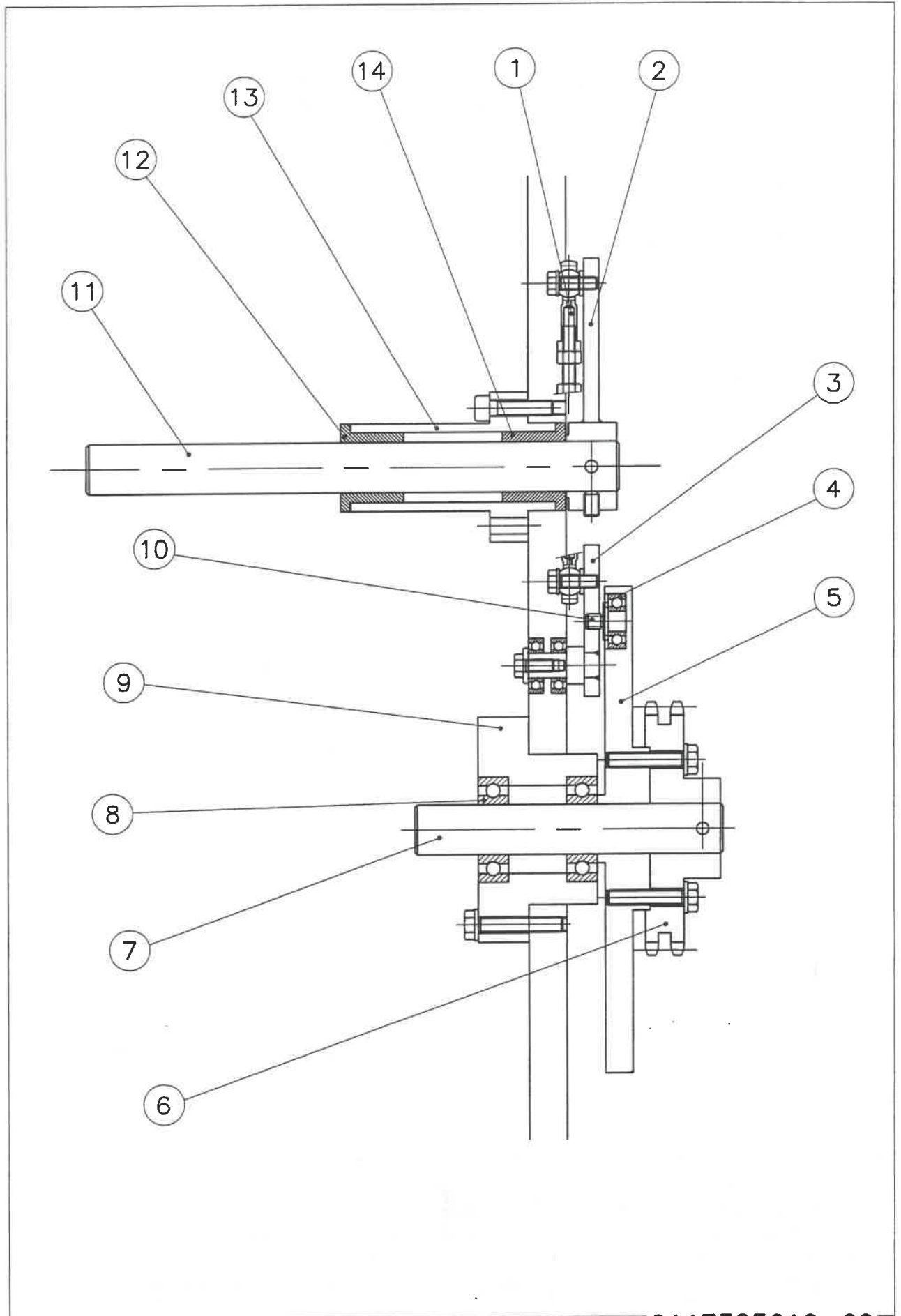
Pour commander les pieces detachées piãre de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117305012-02





BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4579000090				
2	4559000080				
3	5170101020				
4	4439000088				
5	4369000037				
6	5170101039				
7	4699000007				
8	4029000133				
9	4439000093				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

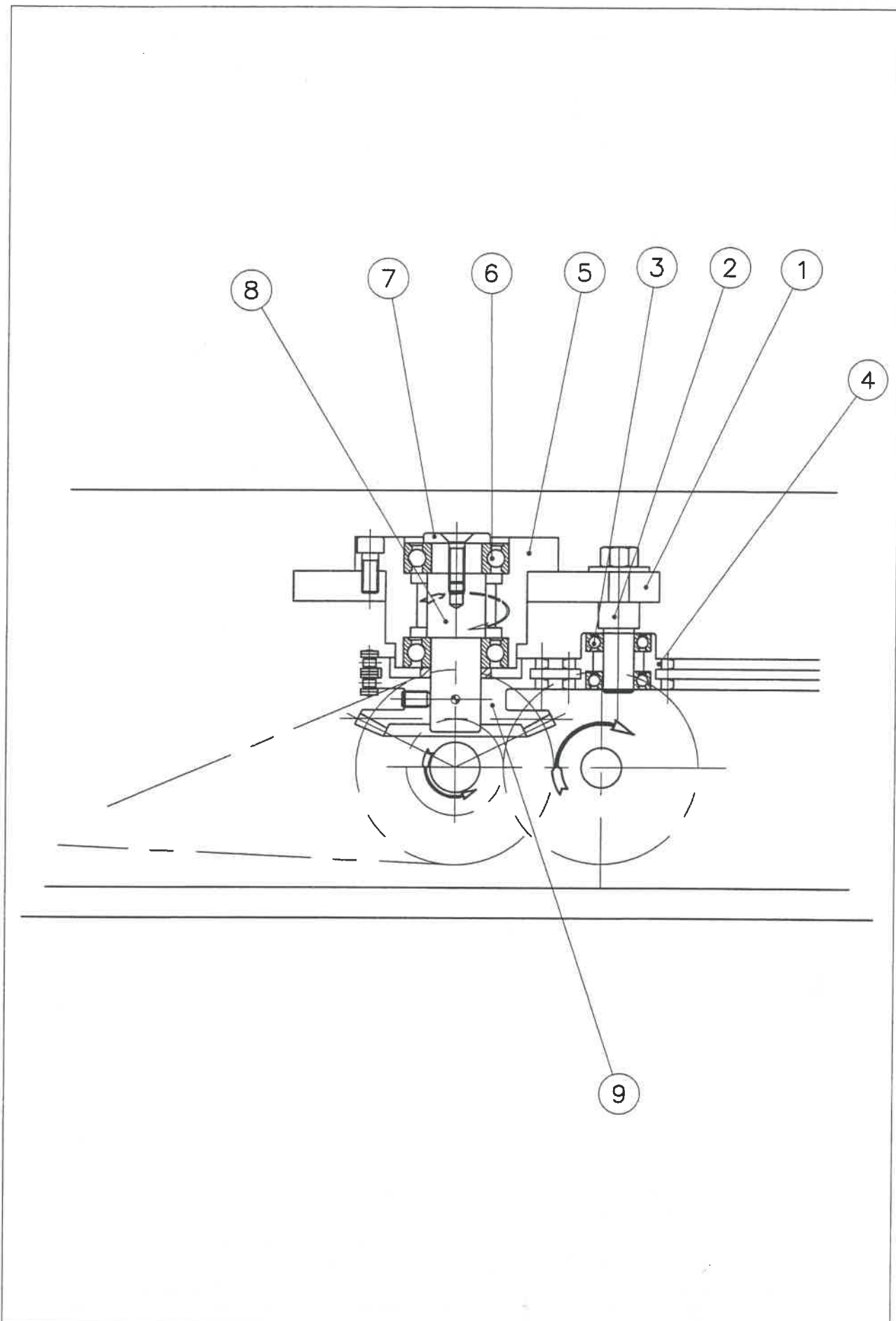
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117305012-03

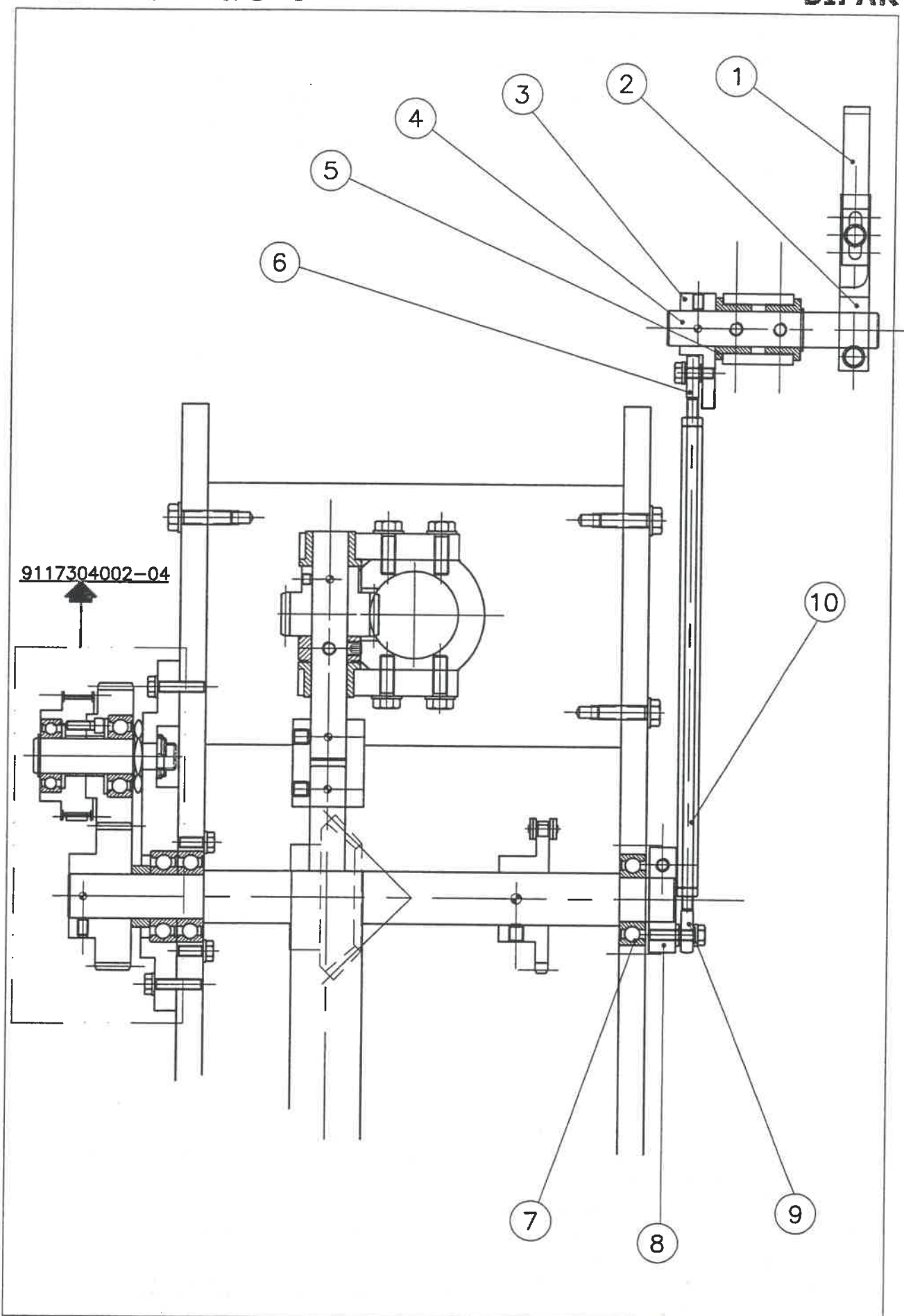


BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4469000059				
2	4809000172				
3	4469000061				
4	4029000655				
5	5170101039				
6	4099000056				
7	5500101080				
8	4869000026				
9	5500101081				
10	5100404047				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



**BIPAK**

POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	5170101020				
2	4029000110				
3	5170101039				
4	5170101039				
5	4469000060				
6	4559000070				
7	4099000054				
8	4559000645				
9	5170101021				
10	4809000923				
11	4029000118				
12	5090405051				
13	4099000053				
14	5170101022				
15	4339000588				
16	4469000077				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

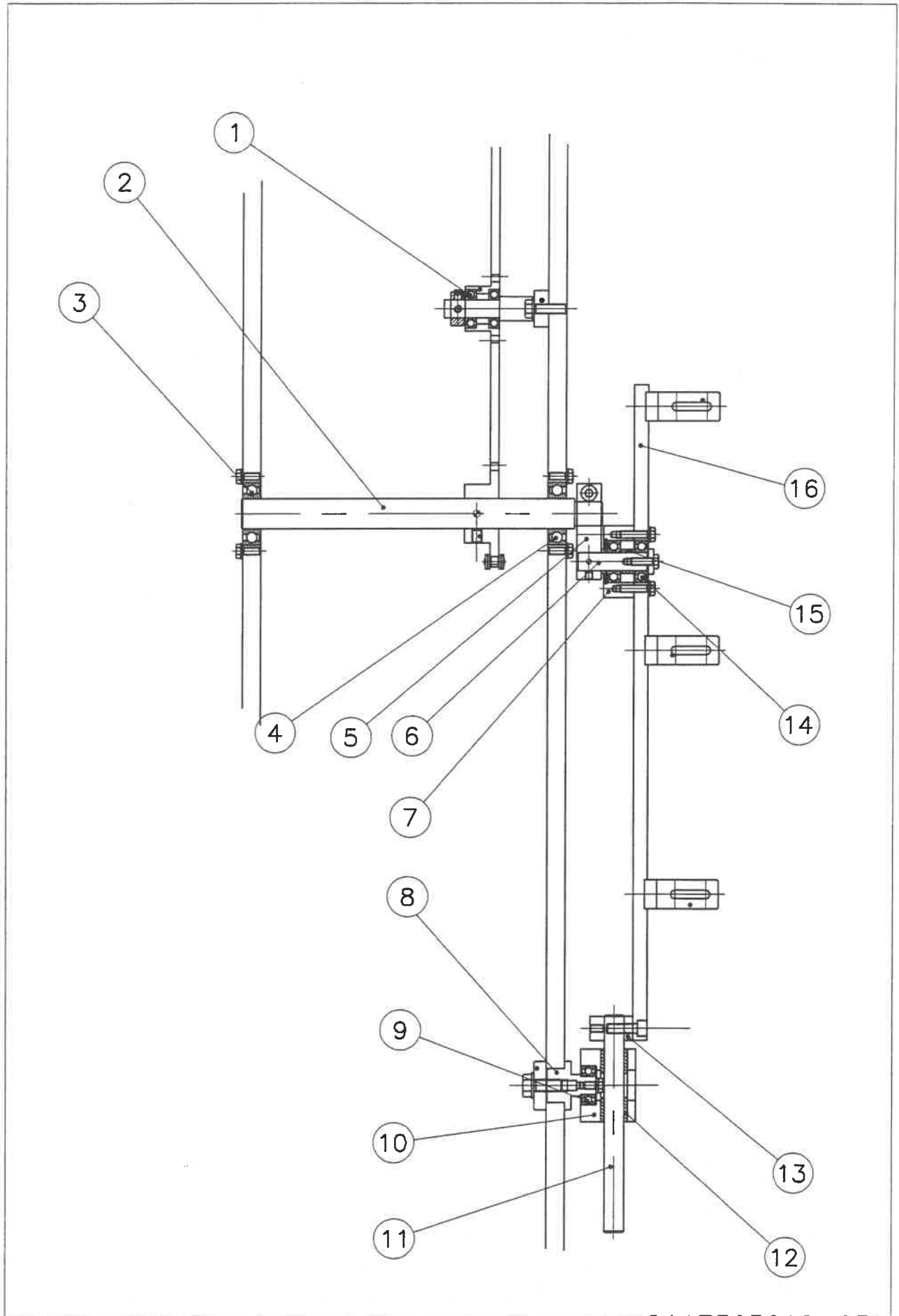
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

**9117305012-05**



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4029000112				
2	4529000554				
3	4069000526				
4	4469000556				
5	5170101037				
6	4809000668				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

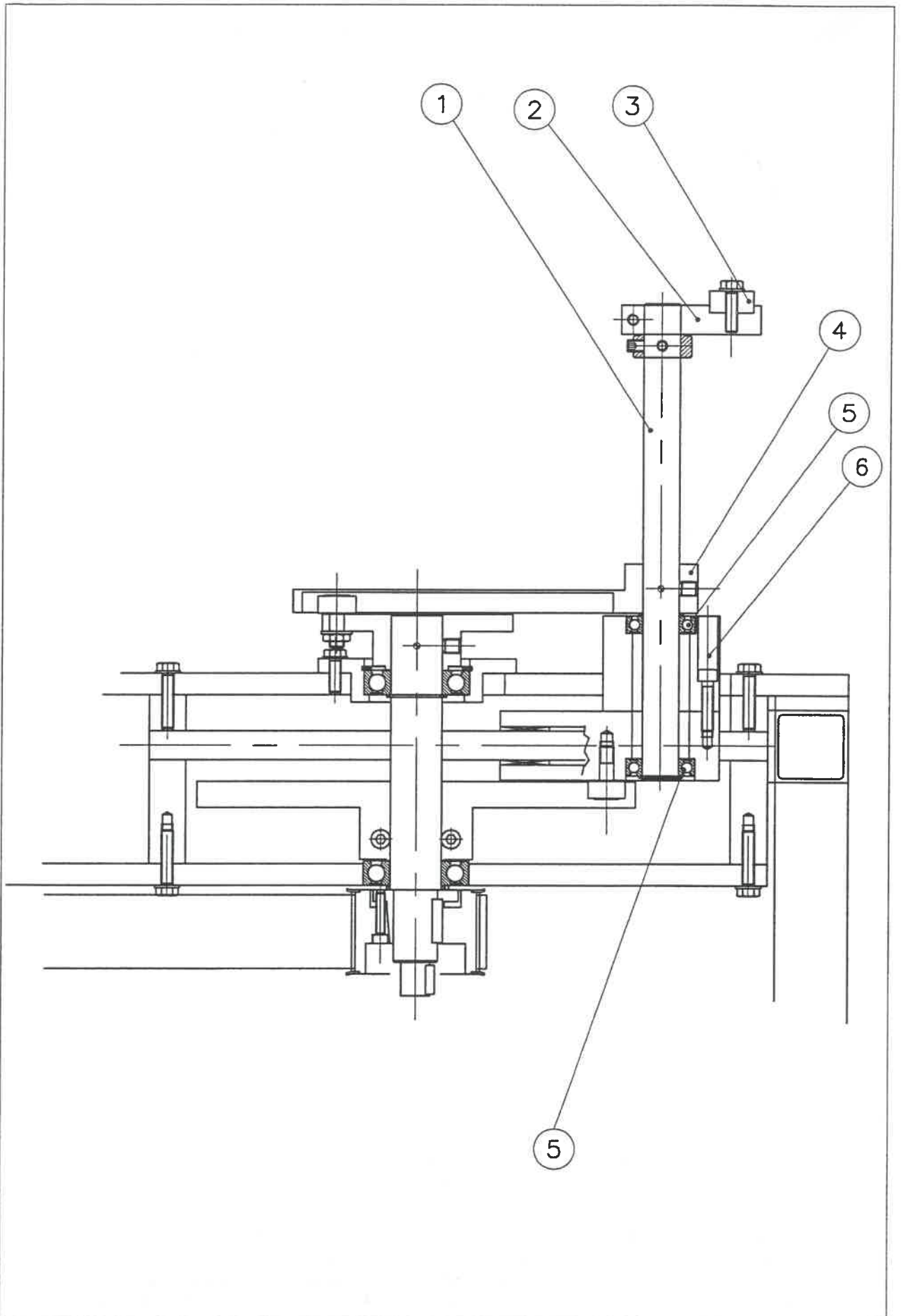
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117305014-01



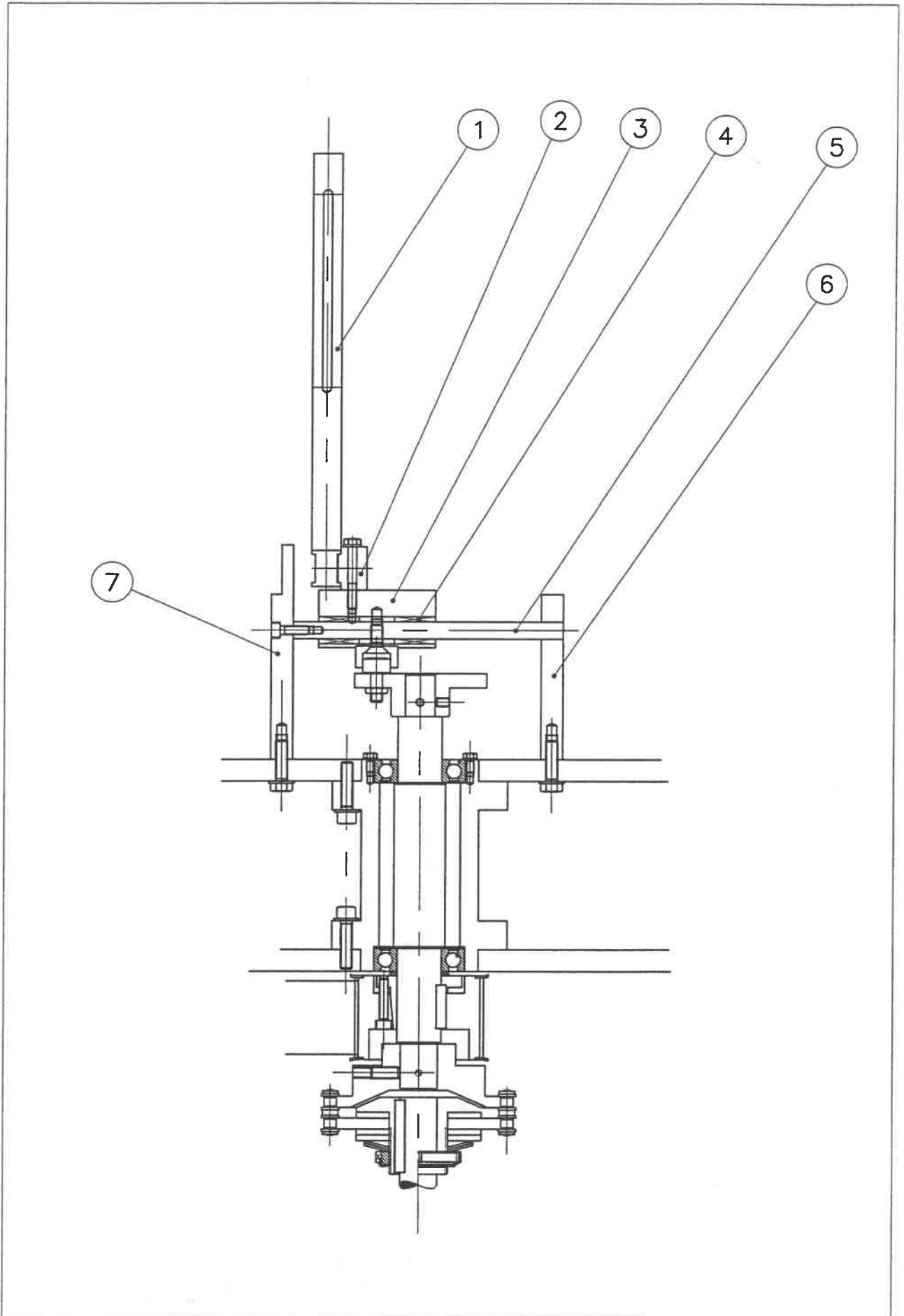


**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4419000048				
2	4419004322				
3	4749003556				
4	5110201113				
5	4559000125				
6	4809004648				
7	4579000077				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



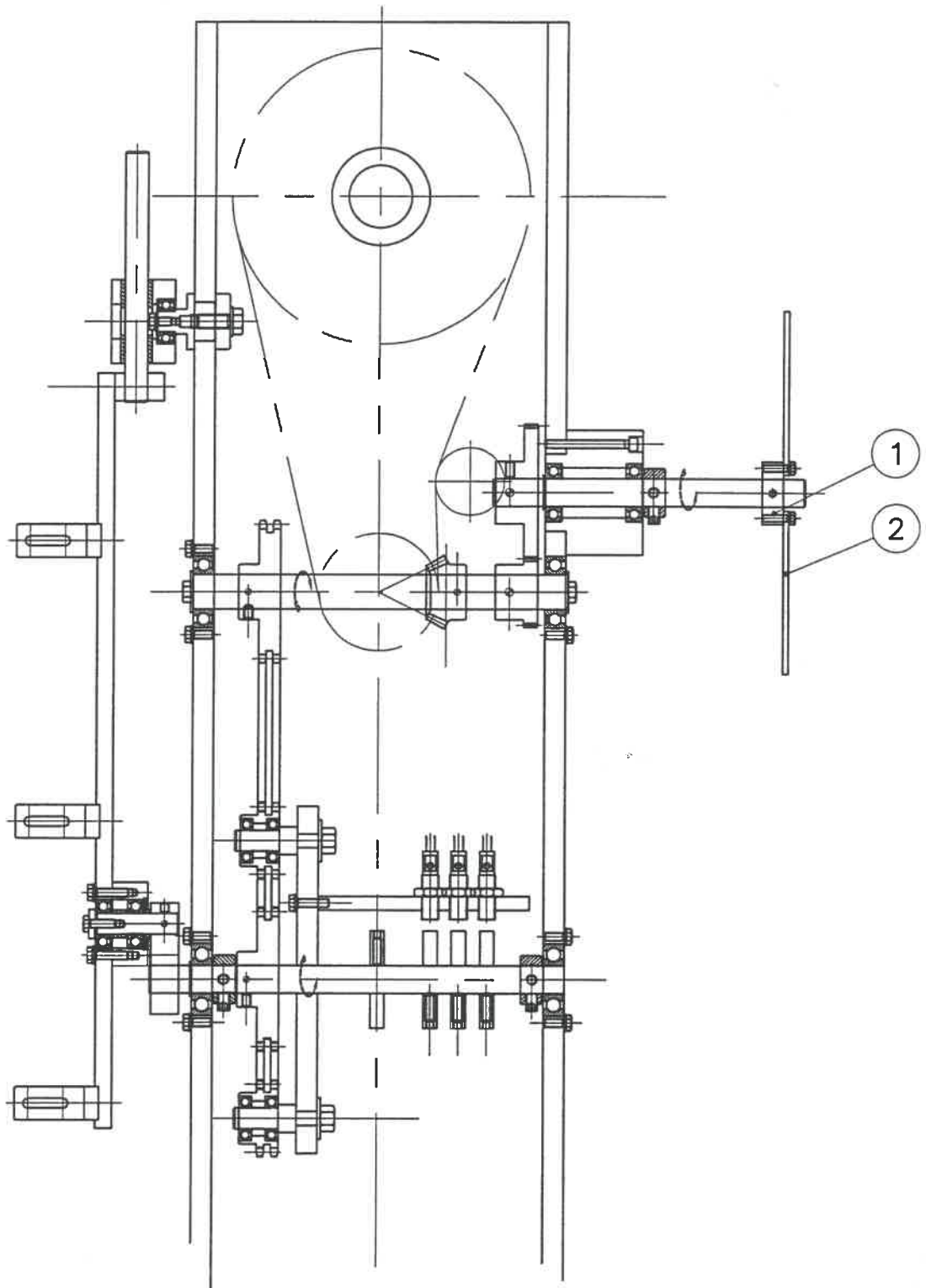
**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4809000184				
2	4589000082				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117305014-03



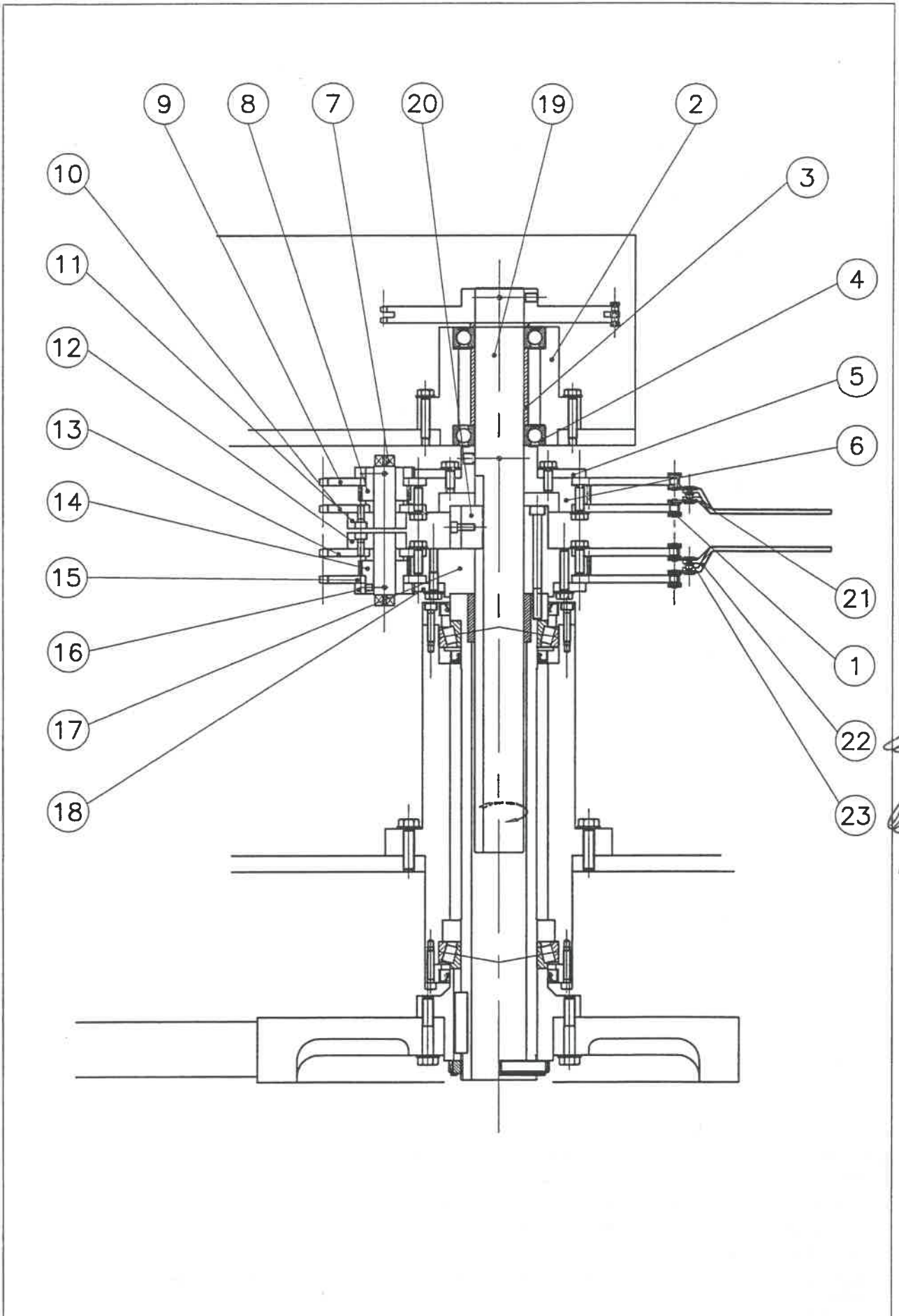
BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4199000014				
2	4369000033				
3	4339000038				
4	5170101063				
5	4329000005				
6	4439000083				
7	4029000125				
8	4439000081				
9	4439000087				
10	4439000086				
11	4529000020				
12	4529000020				
13	4439000086				
14	4439000081				
15	4439000087				
16	4529000020				
17	4439000082				
18	4329000006				
19	4029000127				
20	4099000060				
21	4559000069				
22	4469000058 &				
23	4469000057 &				

→ digit count  
→ digit long

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni  
To order spare parts, please follow strictly indications  
Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications  
Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben  
Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones



*cont*  
*copy*

BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4369000036				
2	4339000039				
3	5170101063				
4	4029000126				
5	4329000005				
6	4439000085				
7	4199000014		chaîne ?		
8	4029000126				
9	4439000084				
10	4369000034				
11	4469000057				
12	4469000058				
13	4339000039				
14	4469000058				
15	4469000057				
16	4559000069		vis maintien doigt		
17	4439000084				
18	4439000085				
19	4329000005				
20	4369000034				
21	5170101063				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

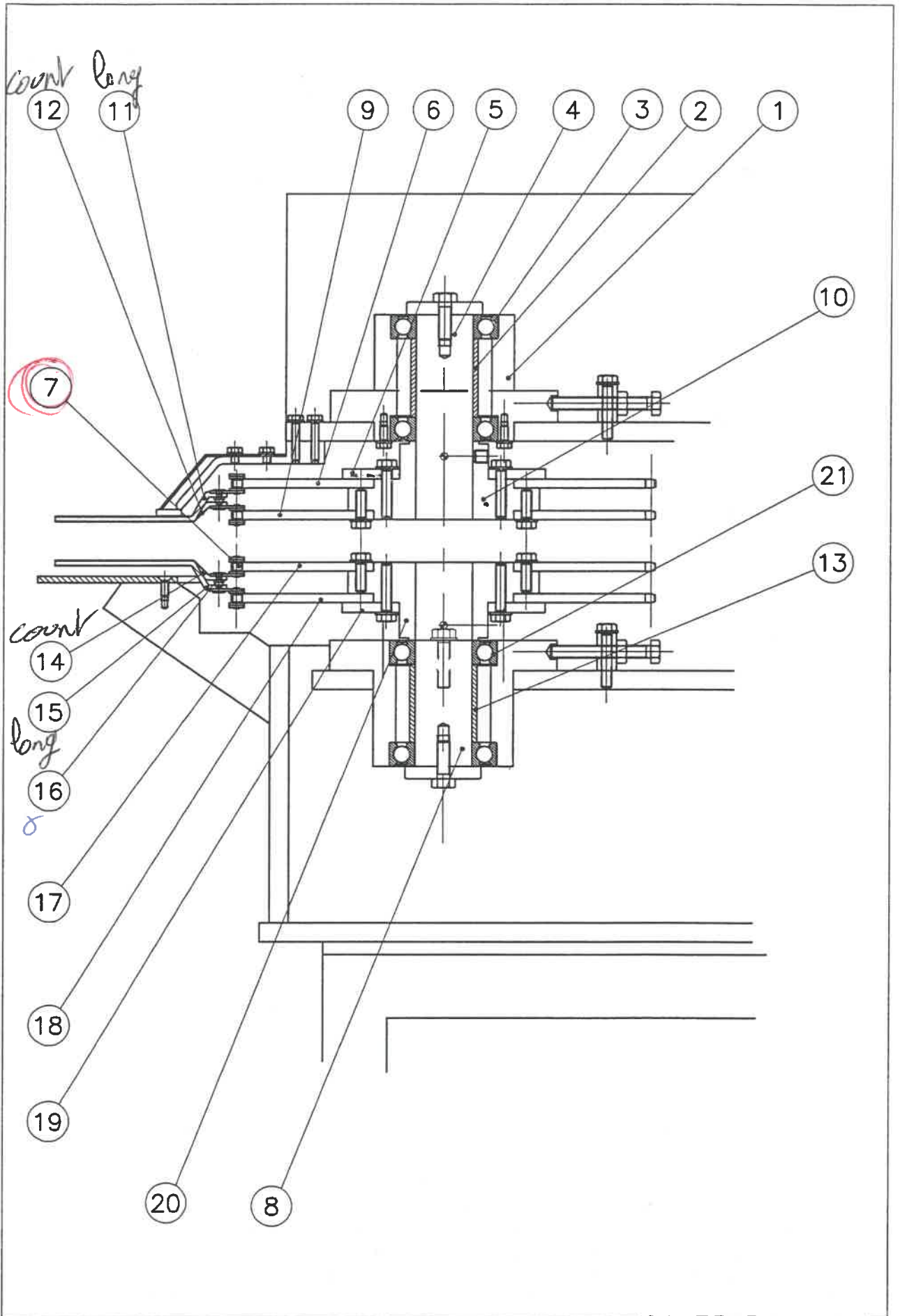
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones





POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4419000549				
2	4469000057				
3	4469000058				
✓4	4419004306		Guides devant la chaîne	x	24 (total machine)
5	4809000773				
✓6	4419004307		Guide téflon (derrière chaîne)		
7	4809004660				
8	4789000040				
9	4809000652				
10	4809004660				
✗11	4419004307				
12	4419000547				
13	4419000609				
14	4809000167				
15	4569000535				
16	4789000658				

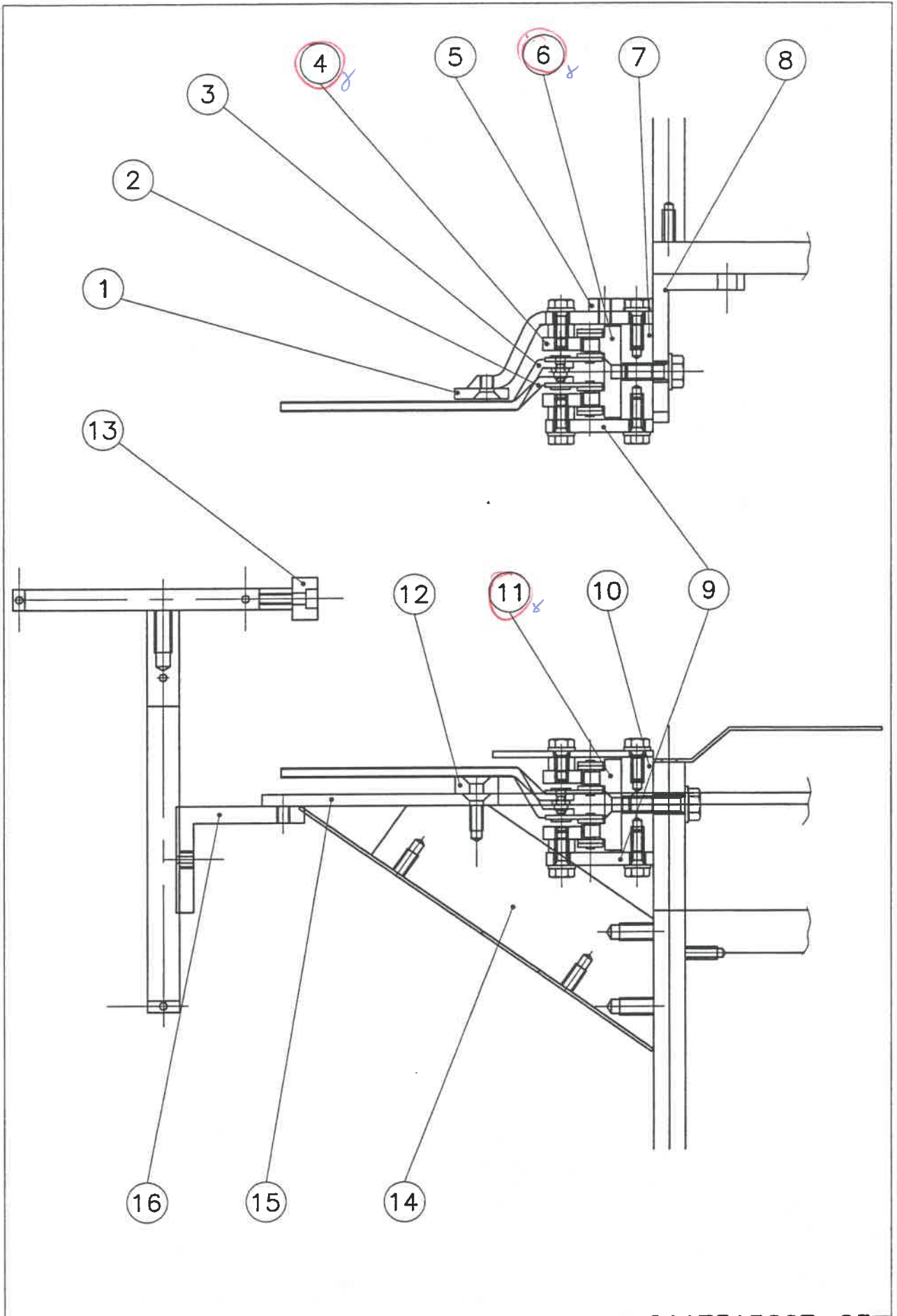
Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pièces détachées, s'il vous plaît, suivez attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die Angaben

Para pedir los repuestos, les rogamos que sigan cuidadosamente las indicaciones



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4789000040				
2	4809004660				
3	4419004307				
4	4809000170				
5	4419000548				
6	4809000776				
7	4419000550				
8	4569003779				
9	4419000546				
10	4419004307				
11	4809000652				
12	4069000562				
13	4789000658				
14	4589000067				
15	4339000030				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

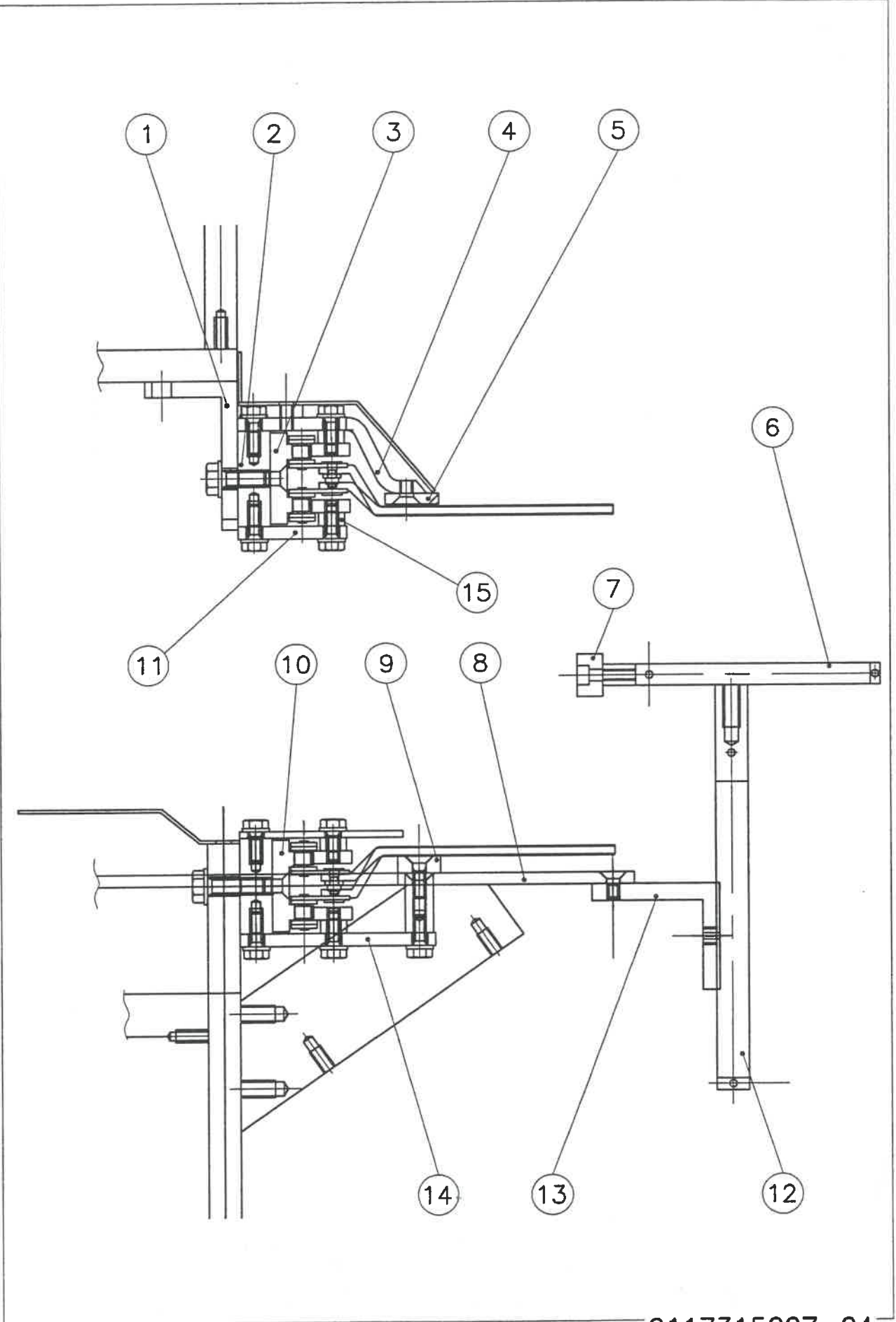
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die angaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117315007-04



**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4559000658				
2	5170101020				
3	4709000564				
4	4709000563				
5	4029000661				
6	5170101026				
7	5170101026				
8	4339000596				
9	4579000783				
10	5130111174				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

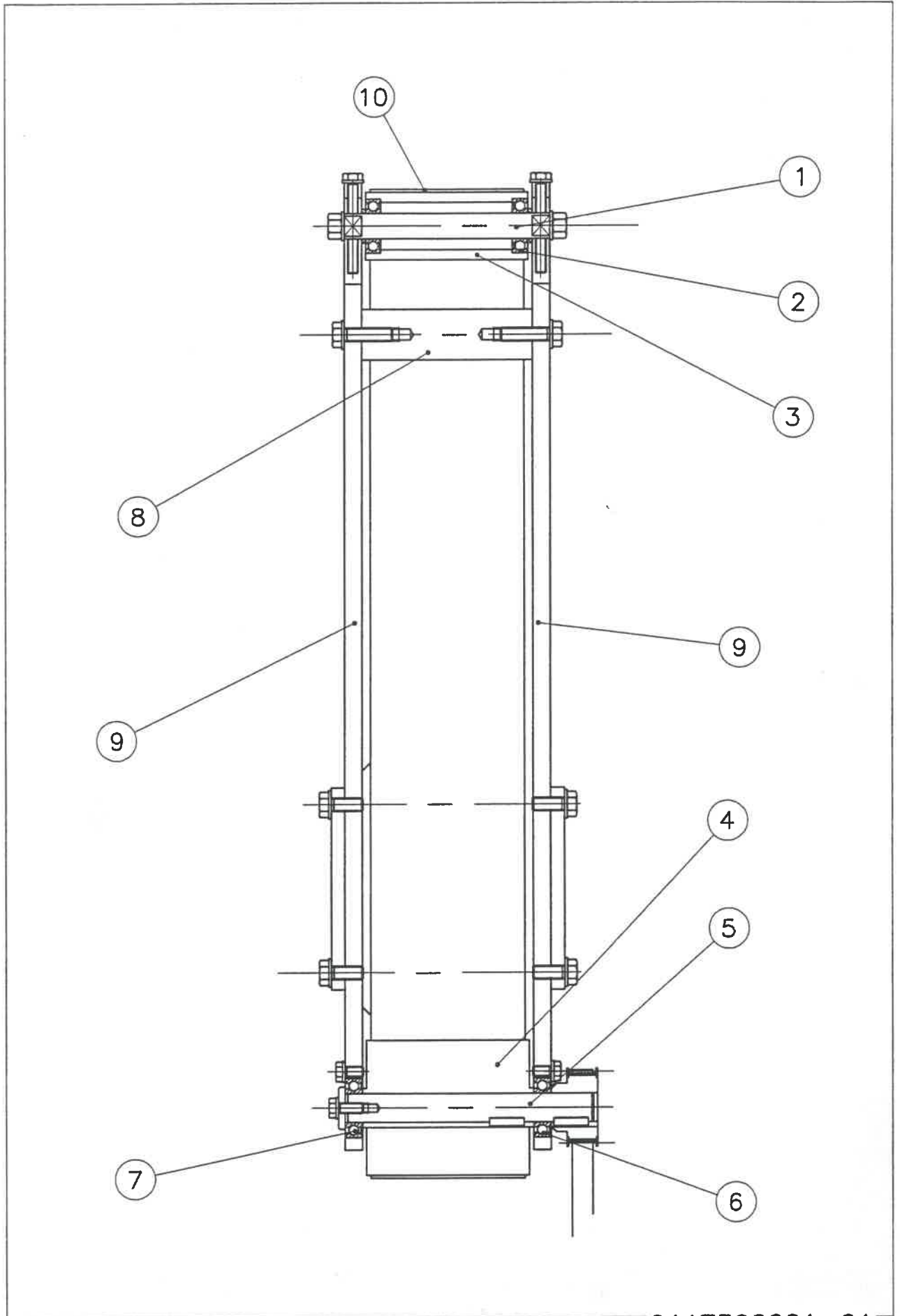
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an die Angaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan con cuidado las indicaciones

9117320001-01



BIPAK



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4399003014				
2	5450101168				
3	4029000124				
4	4029000128				
5	4029000654				
6	5100404047				
7	4439000080				
8	5100404047				
9	4579000087				
10	4029000129				
11	4369000035				
12	4579000087				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117328005-01





**BIPAK**



POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4439000080				
2	4029000654				
3	5100404047				
4	4579000087				
5	4579000087				
6	4029000129				
7	4369000035				
8	4029000128				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

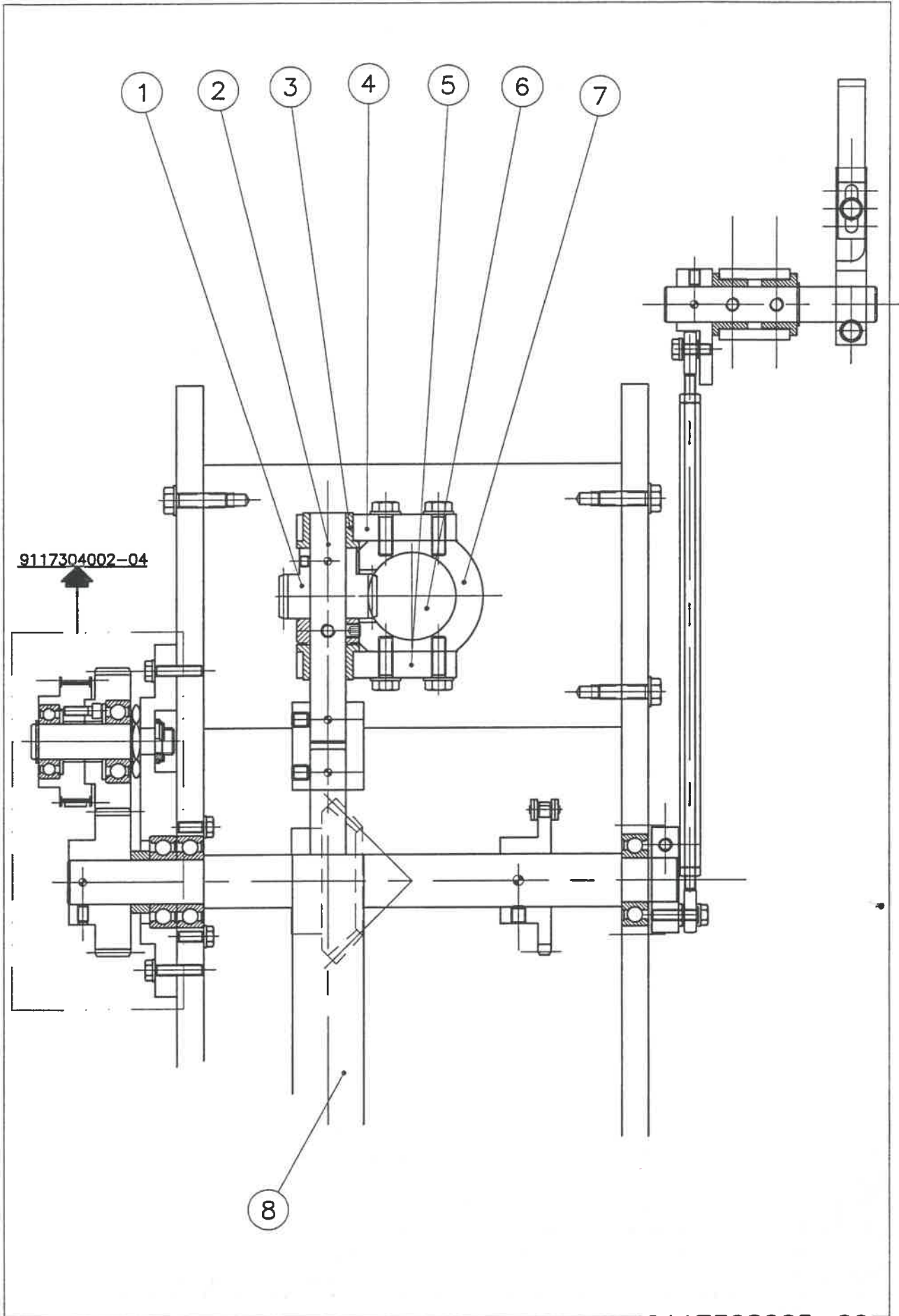
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

9117328005-02



**BIPAK**

POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO	POS. ITEM POS. POS. ART.	CODICE CODE CODE CODE CODIGO
1	4569000569				
2	4469000066				
3	4099000691				
4	4439000077				
5	4559000075				
6	4099000655				
7	4419000823				
8	4579000778				
9	4579000776				
10	4579000777				
11	4809000203				
12	4769000602				
13	4769000603				
14	4579000083				
15	5470104031				
16	4469000599				
17	4339000594				
18	4439000078				
19	4589000079				
20	4099000668				
21	5170101028				
22	4029000121				
23	4339000035				
24	5110201114				
25	4749000521				
26	4519000017				
27	4809000917				
28	4419000820				
29	4419000822				
30	4809000270				
31	4809000181				
32	4099000058				

Per ordinare i ricambi, seguire scrupolosamente le indicazioni

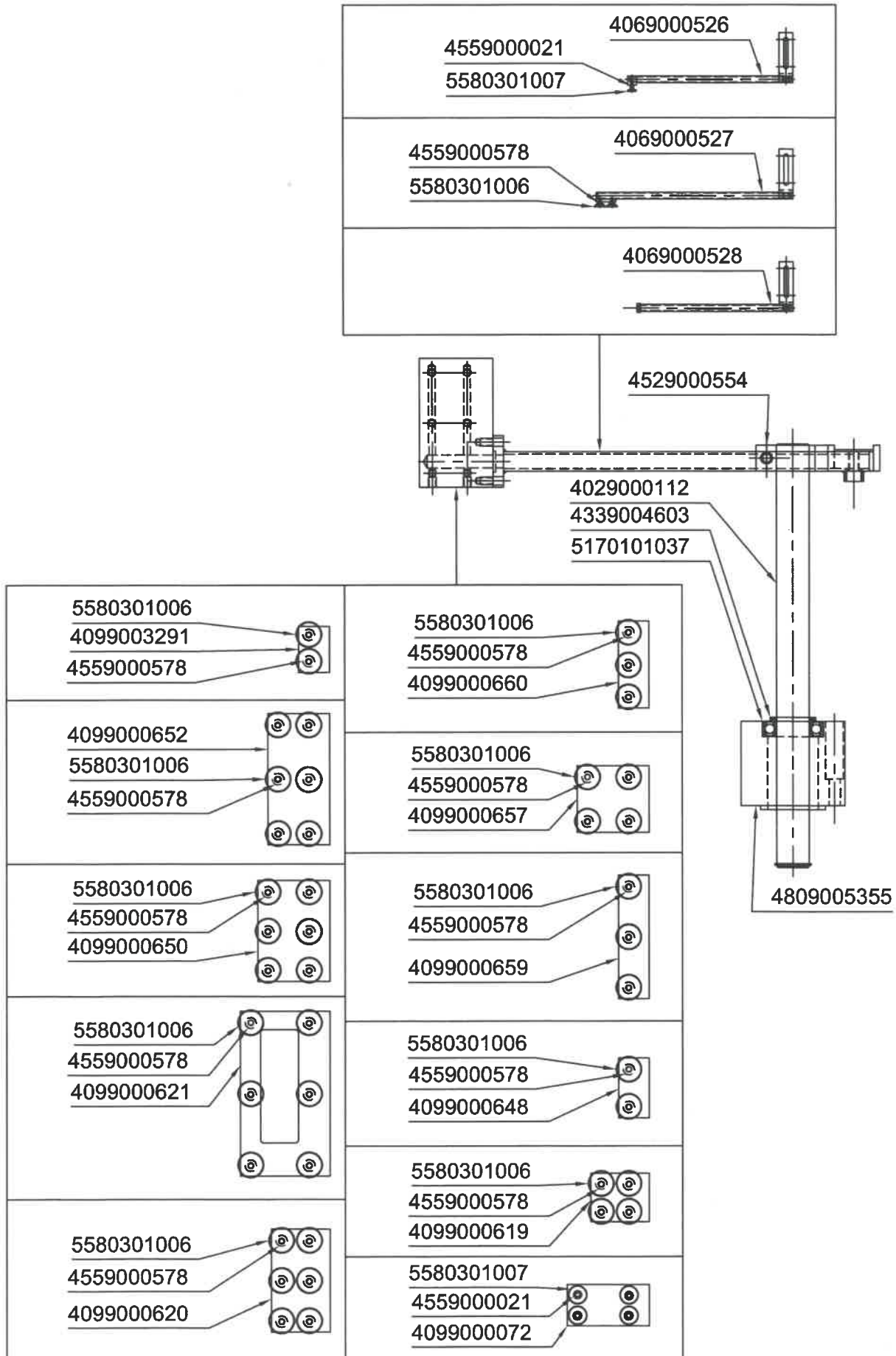
To order spare parts, please follow strictly indications

Pour commander les pieces detachées pière de suivre attentivement les indications

Zur Bestellung der Ersatzteile halten Sie sich genau an dieangaben

Para pedir los repuestos les rogamos que siguan cui da cuidadosamente las indicaciones

**9117339002-01**



11

12

13

14



Intégration Pharmaceutique Modulaire

# DEVIS

### Contact

SERVICE APRES VENTE  
Tél. : 05 53 68 47 52  
Fax : 05 53 68 53 49  
e-mail : service@ipm-pharma.fr

### Numéro

DE021001

### Date

02/02/10

### Société

L'OCCITANE  
Z.I. SAINT MAURICE

04100 MANOSQUE EN PROVENCE  
France

Tél : 04 92 70 25 64

Fax : 04 92 87 34 23

### Votre référence

tel 21/01/10

### Délai de livraison

Approx. 3 jours ouvrés à  
réception de commande

N°	Reference	Designation	Qté	P.U. H.T €	Remise	TOTAL H.T €
1		A l'attention de Monsieur Monsieur GAUDIAT				
2						
3		Pièces détachées pour PROMATIC BIPAK 2002 S/N 7301180				
4						
5	PRRE4559000578	GOUPILLE PORTE VENTOUSE	1,00	10,76		10,76
6						
7						
8		ATTENTION : MINIMUM DE COMMANDE DE 150 € HT HORS FRAIS DE PORT				
9						
10		Merci de bien vouloir ajuster votre commande en conséquence				
11		ou de grouper avec d'autres devis				

### Conditions Générales

Tous nos prix sont unitaires et s'entendent en Euros  
Validité de l'offre : 30 jours à la date du devis  
TVA, PORT ET EMBALLAGE EN SUS DEPART USINE  
Minimum de facturation : 150 Euros HT Hors frais de transport  
Règlement à 30 jours date de facture par virement  
Expédition par UPS Express Saver

**TOTAL H.T. en Euros 10,76**

T.V.A. 19,6% 2,11  
TOTAL T.T.C. 12,87

0

1

2

3



