

hohner

EXACT

**Piqueuse au fil métallique
pour blocs et brochures**



CE

Données client

N° d'inventaire:

Emplacement:

Adresse du fabricant

Nom de la société : Hohner Maschinenbau GmbH

Rue : Gänsäcker 19

Ville : D-78532 Tuttlingen

Tél.: +49 (0) 74 62 / 94 68-0

Fax: +49 (0) 74 62 / 94 68-20

Mél: info@hohner-postpress.com

Site Internet: www.hohner-postpress.com

Commande de pièces de rechange /SAV

Tél. : +49 (0) 74 62 / 94 68-0

Fax : +49 (0) 74 62 / 94 68-20

Mode d'emploi

Document : Traduction du mode d'emploi
original allemand

N° de document : EXACT, vol. 1/2

Version : 06/2010

Listes de pièces de rechange

N° de document : EXACT, vol. 2/2

Sommaire

1 Informations fondamentales concernant la sécurité	5
1.1 Objectif de ce document	5
1.2 Utilisateur	5
1.3 Symboles de sécurité et signes utilisés	5
1.4 Obligation et responsabilité	6
1.5 Utilisation conformément à la destination	6
1.6 Mesures d'organisation	6
1.7 Dispositifs de sécurité	6
1.8 Mesures informelles de sécurité	6
1.9 Formation du personnel	6
1.10 Points particulièrement dangereux	7
1.11 Entretien et maintenance, élimination des dérangements	7
1.12 Modifications apportées au système	7
1.13 Nettoyage du système et élimination	7
1.14 Bruit causé par le système	7
2 Description de la piqueuse EXACT	8
2.1 Dimensions	9
2.2 Conformité	9
2.3 Marquage et plaque signalétique	9
2.4 Caractéristiques techniques	9
3 Mise en place et mise en service	10
3.1 Composants ayant une importance au niveau de la sécurité	11
3.2 Montage du système de protection des doigts	11
3.3 Branchement électrique et disjoncteur du moteur	13
3.4 Montage de la table de brochage	15
3.4.1 Réglage à plat pour agrafage en bloc	15
3.4.2 Réglage de la table de brochage : À cheval pour brocher les brochures	15
3.5 Montage des têtes de piquage étroites	17
3.6 Réglage du boîtier rabatteur	17
3.7 Réglage de la pression du boîtier rabatteur	17
3.8 Réglage de la pression du rabatteur contrepression	19
3.9 Montage du dispositif d'appui et du cavalier	19
3.10 Réglage de l'épaisseur à brocher	21
4 Schéma des circuits	22

1 Informations fondamentales concernant la sécurité

1.1 Objectif de ce document

Ce document est destiné à familiariser l'utilisateur de la **piqueuse EXACT** avec les points suivants :

- les Consignes de sécurité
- l'installation et de la mise en service
- le réglage et des commandes

Le mode d'emploi est donc absolument nécessaire pour l'utilisation sûre et appropriée du système. Il est donc indispensable que l'utilisateur le lise soigneusement avant la mise en service. Conservez ces consignes dans un endroit d'accès facile à proximité immédiate du système.

1.2 Utilisateur

Seul le personnel ayant reçu la formation adéquate est autorisé à utiliser la **piqueuse EXACT**. Cette formation est assurée par le fabricant ou par des personnes habilitées par ce dernier.

1.3 Symboles de sécurité et signes utilisés



Ce symbole indique un danger immédiat pour la vie ou la santé des personnes dans l'environnement de la machine.

La non-observation des remarques indiquées peut entraîner des blessures **immédiates** sérieuses, voire mortelles.



Ce symbole indique un danger possible pour la vie ou la santé des personnes dans l'environnement de la machine.

La non-observation des remarques indiquées **peut entraîner** des blessures sérieuses, voire mortelles.



Ce symbole indique une situation potentiellement dangereuse.

La non-observation des remarques indiquées peut entraîner des blessures légères.



Ce symbole indique une situation pouvant causer des dommages matériels.

La non-observation des remarques indiquées peut entraîner des dommages matériels.



Ce symbole correspond à des conseils pratiques d'utilisation et à des informations particulièrement utiles.

Conseils et informations vous aideront à utiliser de façon optimale toutes les fonctions du système.

-

Ce symbole vous demande d'effectuer une action.

•

Ce symbole sert de signe d'énumération.

Informations fondamentales concernant la sécurité

1.4 Obligation et responsabilité

L'unité la **piqueuse EXACT** a été construite conformément au niveau actuel de la technique et aux directives de sécurité reconnues. Il est toutefois possible que son utilisation mette la vie de l'utilisateur ou de tiers en danger ou qu'elle porte préjudice au système ou à d'autres biens corporels.

L'unité ne doit être utilisée :

- que pour le but pour lequel elle a été conçue
- que si son état garantit des conditions de sécurité irréprochables

Les dérangements susceptibles de porter atteinte à la sécurité doivent être immédiatement éliminés.

Nos « conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent par principe en cas de garantie et de responsabilité.

1.5 Utilisation conformément à la destination

La **piqueuse EXACT** sert exclusivement àagrafer des brochures ou équivalent.

Il est interdit de l'utiliser pour des usages autres que ceux mentionnés ci-dessus, car une telle utilisation peut être dangereuse.

1.6 Mesures d'organisation

Il incombe à l'exploitant de fournir les équipements personnels de protection nécessaires. Tous les dispositifs de sécurité existants doivent être régulièrement vérifiés.

1.7 Dispositifs de sécurité

Avant toute mise en marche de la machine, il est indispensable que tous les dispositifs de sécurité soient correctement placés et en bon état de fonctionnement.

Les dispositifs de sécurité ne peuvent être enlevés :

- qu'après arrêt **et**
- la prise de mesures nécessaires empêchant la remise en marche du système

1.8 Mesures informelles de sécurité

Le mode d'emploi doit toujours se trouver à proximité immédiate du système. Les directives générales et locales de prévention des accidents et de protection de l'environnement doivent être disponibles et respectées à titre de complément du mode d'emploi.

Toutes les indications relatives à la sécurité et au danger apposées sur le système doivent être maintenues dans un état de lisibilité suffisant et sinon être remplacées.

1.9 Formation du personnel

Seul le personnel ayant reçu la formation et les instructions correspondantes est habilité à travailler sur le système.

Le tableau ci-dessous établit les compétences du personnel :

	personnel informé	personnel qualifié
Transport		Société de transport
Mise en service		Soc. Hohner, SAV
Fonctionnement	x	
Recherche des dérangements	x	
Elimination des dérangements		Soc. Hohner, SAV
Réglage, calage	x	
Maintenance	x	

1.10 Points particulièrement dangereux

	<p>AVERTISSEMENT</p> <p>Mouvements de course rapide des têtes d'agrafage !</p> <p>Risque d'écrasement !</p> <p>➤ Ne pas faire fonctionner l'installation sans avoir correctement installé la protection des doigts.</p>
---	--

1.11 Entretien et maintenance, élimination des dérangements

	<p>AVERTISSEMENT</p> <p>Mouvements de course rapide des têtes d'agrafage !</p> <p>Risque d'écrasement !</p> <p>➤ Ne pas faire fonctionner l'installation sans avoir correctement installé la protection des doigts.</p>
---	--

Remonter correctement le système de protection des doigts après tous les travaux de réglage, entretien et inspection.

1.12 Modifications apportées au système

Modifications, ajouts ou transformations apportés au système sont soumis à l'accord préalable du fabricant.

1.13 Nettoyage du système et élimination

Le bon état de fonctionnement du système et le façonnage correct des produits ne peuvent être garantis à long terme que si le système est conservé dans un état propre et régulièrement nettoyé, selon les méthodes usitées en construction mécanique.

Utilisez pour le nettoyage des produits doux, non abrasifs et ne risquant pas de rayer. Ne jamais utiliser de produits de nettoyages agressifs comme p.ex. les solvants.

PRUDENCE

Il est ici particulièrement important de procéder régulièrement à l'élimination des restes de papier coupés et de la poussière de papier qui peuvent provoquer le blocage ou une usure plus importante du système.

La conception du système requiert l'emploi de parties métalliques brillantes. Celles-ci devraient être régulièrement nettoyées avec un produit de nettoyage protecteur, surtout si le système est utilisé dans des pièces où l'hygrométrie est plus élevée.

Les produits et matériaux utilisés (p. ex. solvants et lubrifiants) doivent être correctement manipulés et éliminés de façon à ne pas polluer l'environnement.

1.14 Bruit causé par le système

Le niveau de pression acoustique du système, mesuré selon la norme DIN 45635, partie 27, **ne** dépasse **pas** le seuil de 81 dB (A).

2 Description de la piqueuse EXACT

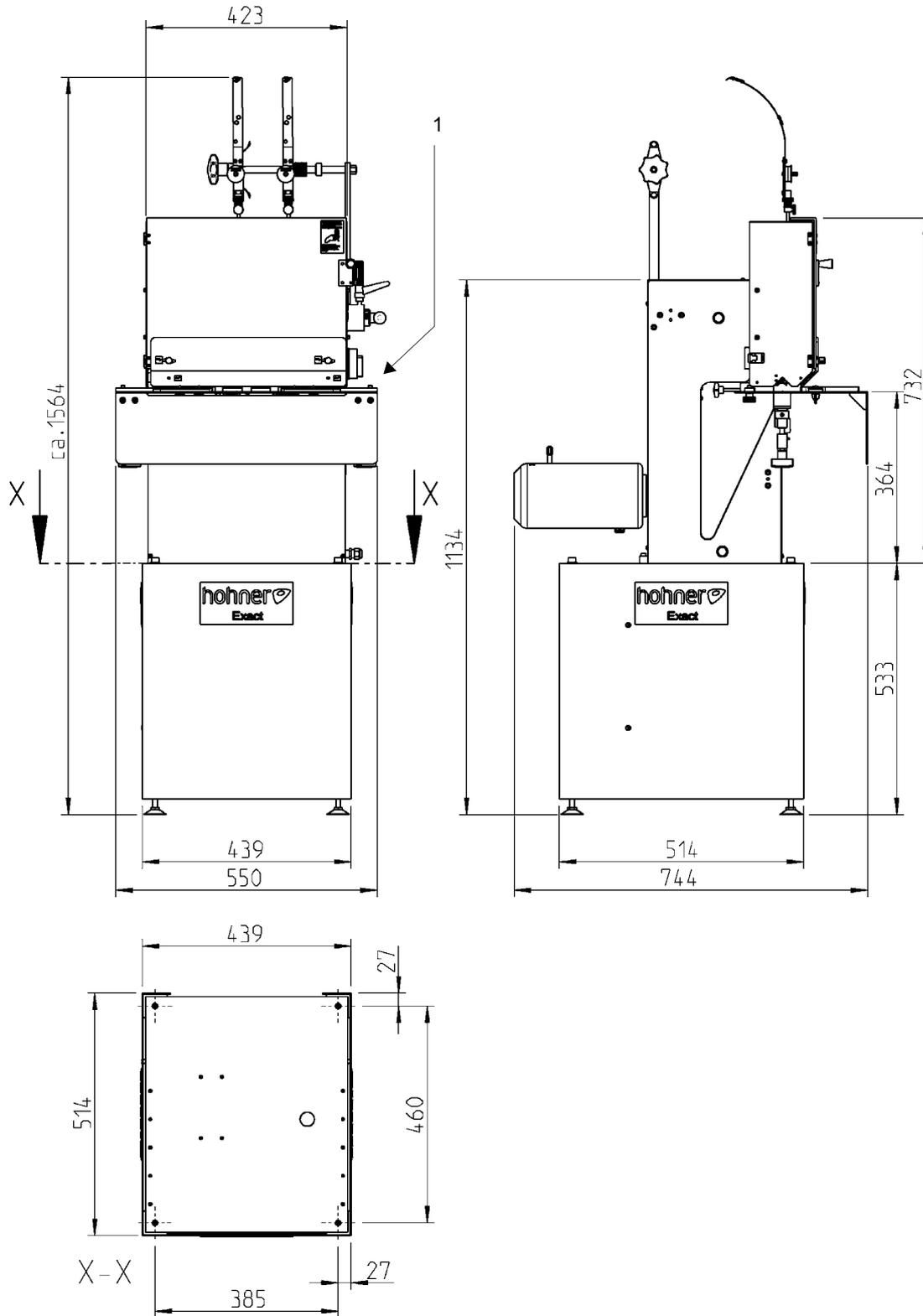


Fig. 2.1

2.1 Dimensions

- Fig. 2.1 -

2.2 Conformité

Veillez respecter le document ci-joint :

» **Déclaration d'incorporation CE d'après la directive CE sur les machines 2006 / 42 / CE** «

2.3 Marquage et plaque signalétique

La plaque signalétique et le marquage CE se trouvent sous l'interrupteur principal - Fig. 2.1 - / N° 1.

2.4 Caractéristiques techniques

Levage - tête de piquage étroite	50 mm
Levage - rabatteur	5,5 mm
Dimension de la table de brochage	550 x 280 mm
Largeur max. de la brochure	320 mm
Profondeur max. depuis l'agrafe, en arrière jusqu' au poteau	170 mm
Position max. des têtes de piquage étroites	330 mm
Puissance à brocher pour brochage plat	environ 8 mm
Puissance à brocher, oeillet jusqu' à	environ 3 mm
Fil de brochage pour brochage plat * épaisseurs de fil, selon norme allemande!	Standard pour fil de brochage rond no. 24-28* (0,60-0,40 mm) ou, optionnel pour fil de brochage no. 26-30* (0,50-0,35 mm) ou, optionnel pour fil de brochage no. I-III* (0,70 x 0,35-0,75 x 0,55 mm)
Fil de brochage pour brochage rond	Seulement pour fil de brochage rond no. 24-26 (0,60-0,50 mm)
Poids net de la machine avec têtes de piquages	environ 150 kg
Moteur	0,37 kW pour courant triphasé 230/400 Volts, 50 cycles
Niveau d'isozonie	pas plus que 81 dB(A)

3 Mise en place et mise en service

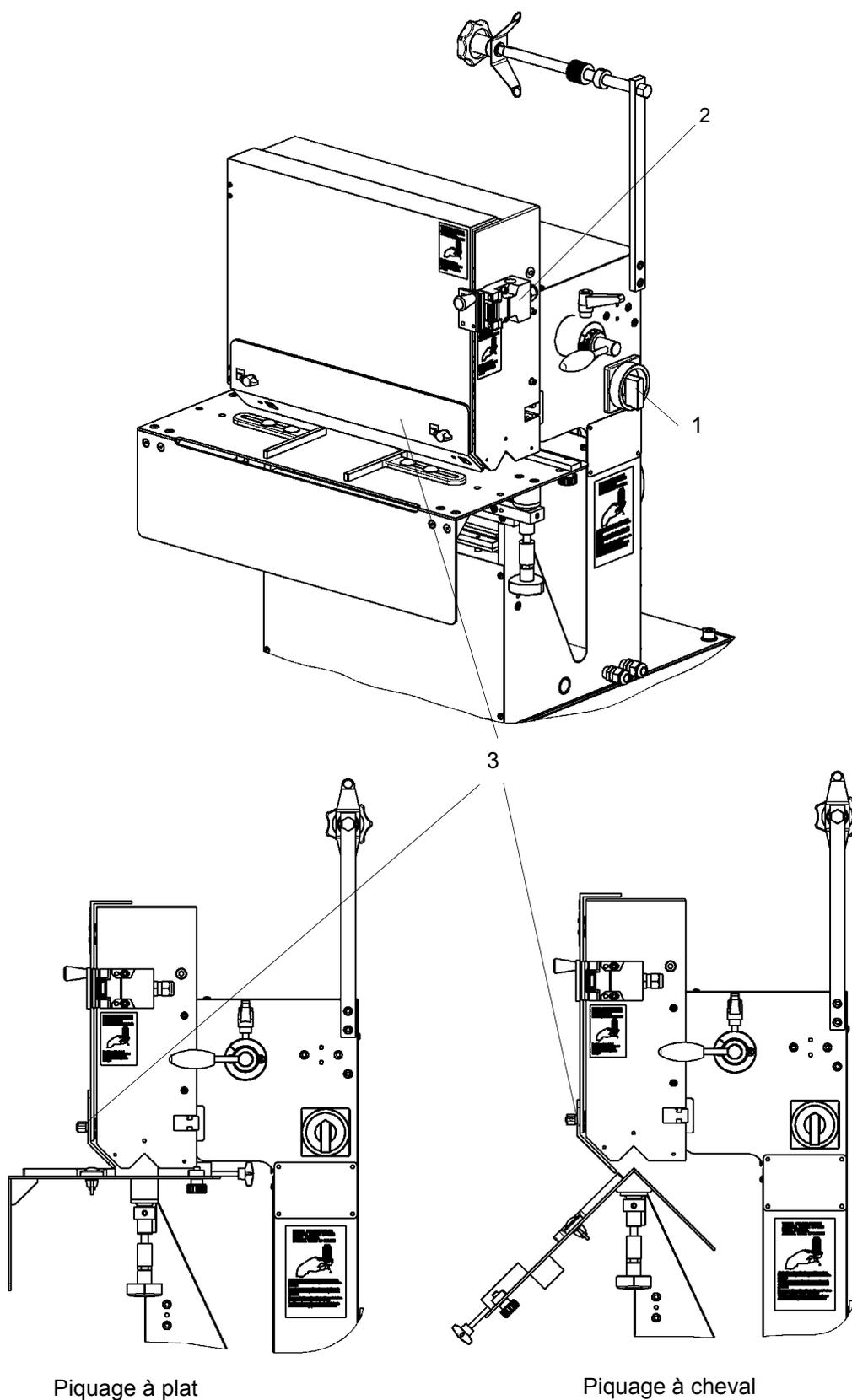


Fig. 3.1

3.1 Composants ayant une importance au niveau de la sécurité

- Fig. 2.1 -

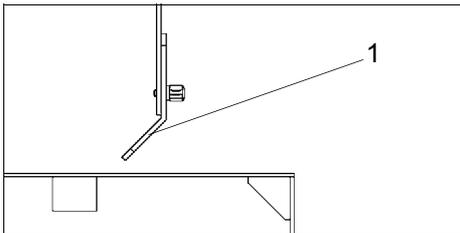
L'interrupteur MARCHÉ / ARRÊT D'URGENCE -1-, l'interrupteur de sécurité de la porte -2- et le carter de protection des doigts -3- sont nécessaires, combinés l'un avec l'autre, pour un fonctionnement de la machine en toute sécurité.

3.2 Montage du système de protection des doigts

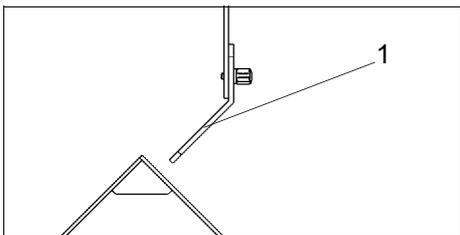
	<p>AVERTISSEMENT</p> <p>Mouvements de course rapide des têtes d'agrafage !</p> <p>Risque d'écrasement !</p> <p>➤ Ne pas faire fonctionner l'installation sans avoir correctement installé la protection des doigts.</p>
---	--

Le système de protection des doigts doit être monté de manière conforme au piquage à plat ou de brochures. Les symboles correspondants y sont collés pour vous en faciliter le montage.

Monter le système de protection des doigts -1- pour le piquage à plat ou de brochures comme indiqué ci-dessous.



Piquage à plat



Piquage à cheval

Mise en place et mise en service



Fig. 3.2

3.3 Branchement électrique et disjoncteur du moteur

	<p>⚠ DANGER</p> <p>Tension électrique</p> <p>Danger d'électrocution !</p> <p>➤ Seuls des ouvriers qualifiés sont autorisés à effectuer des travaux dans la zone des branchements électriques.</p>
---	--

- Lors de l'installation de la machine, il est indispensable de respecter les directives locales de branchement. Le câble d'alimentation de la machine doit être protégé par un coupe-circuit. Veiller lors de la pose des câbles à ce que les câbles d'alimentation ne soient pas simplement posés sur le sol sans être fixés.

PRUDENCE

Tenir compte en particulier du sens de rotation de l'arbre du moteur (reconnaisable à l'ailette de ventilateur, marquage par une flèche rouge). Modification du sens de rotation par permutation de 2 phases dans le câble d'alimentation secteur.

Relais de protection du moteur

En cas de surcharge du moteur, son disjoncteur se déclenche et en interrompt l'alimentation électrique. Ceci est indiqué à l'écran de déclenchement -2-.

- Témoin jaune invisible : Pas de déclenchement
- Témoin jaune visible : Déclenchement

- Dans le cas où le disjoncteur se serait déclenché, mettre tout de suite sur arrêt l'interrupteur MARCHE / ARRÊT D'URGENCE. Chercher et éliminer la cause du déclenchement.
- Une fois le problème résolu, le relais de protection du moteur peut être remis en position en appuyant sur le bouton Reset -1-, - Fig. 3.2 -.

Vérifiez alors que tous les dispositifs de sécurité sont installés sur la machine et que tous les outils ont été retirés de la machine.

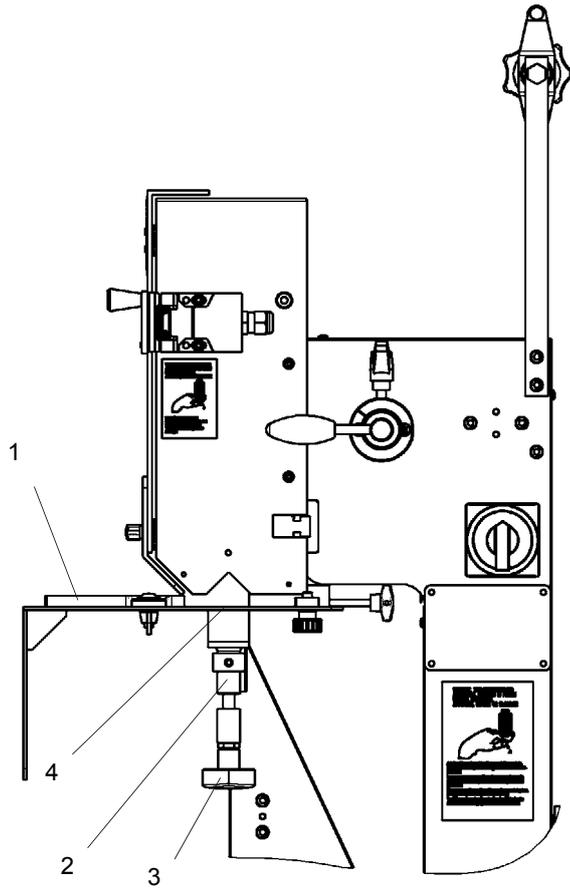


Fig. 3.3

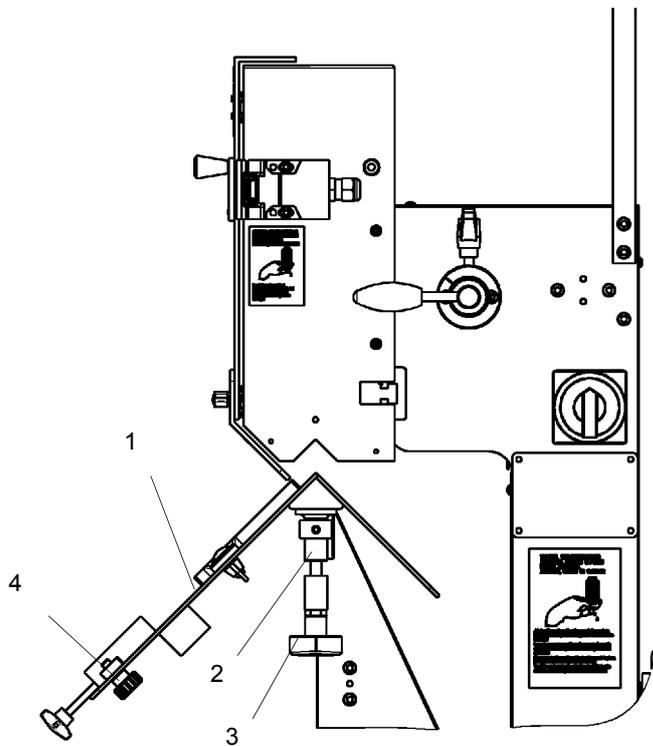


Fig. 3.4

3.4 Montage de la table de brochage

3.4.1 Réglage à plat pour agrafage en bloc

- Fig. 3.3 -

- Démonter le système de protection des doigts.
- Ouvrir la vitre de protection.
- Introduire avec précaution la table de brochage -1- par le côté large dans la machine et la positionner avec la barre plate -4- à gauche et à droite sur les disques de centrage -2-.
- Baisser la table de piquage -1- jusqu'à ce qu'elle soit posée. Presser légèrement vers le haut les poignées triangulaires -3- à gauche et à droite (successivement) et les resserrer.
- Monter le système en position "**Piquage à plat**" en respectant les marquages (voir 3.2).
- Fermer la porte avant.

- Faire les mêmes opérations en sens inverse pour le démontage de la table de piquage -1-.

3.4.2 Réglage de la table de brochage : À cheval pour brocher les brochures

- Fig. 3.4 -

- Démonter le système de protection des doigts.
- Ouvrir la vitre de protection.
- Pousser avec précaution la table de brochage -1- avec sa partie étroite dans la machine, puis basculer la table en 45° vers en bas. Mettre la table de brochage -1- avec les supports équerres -5- par dessus des disques de centrage -2- gauche et droite.
- Poser la table de brochage -1- jusqu' à posage. Pousser les poignées trois côtés -3 gauche et droite l' un après l'autre vers en haut et bloquer-les.

- Monter le système en position "**Piquage à cheval**" en respectant les marquages (voir 3.2).
- Fermer la porte avant.

- Faire les mêmes opérations en sens inverse pour le démontage de la table de piquage -1-.

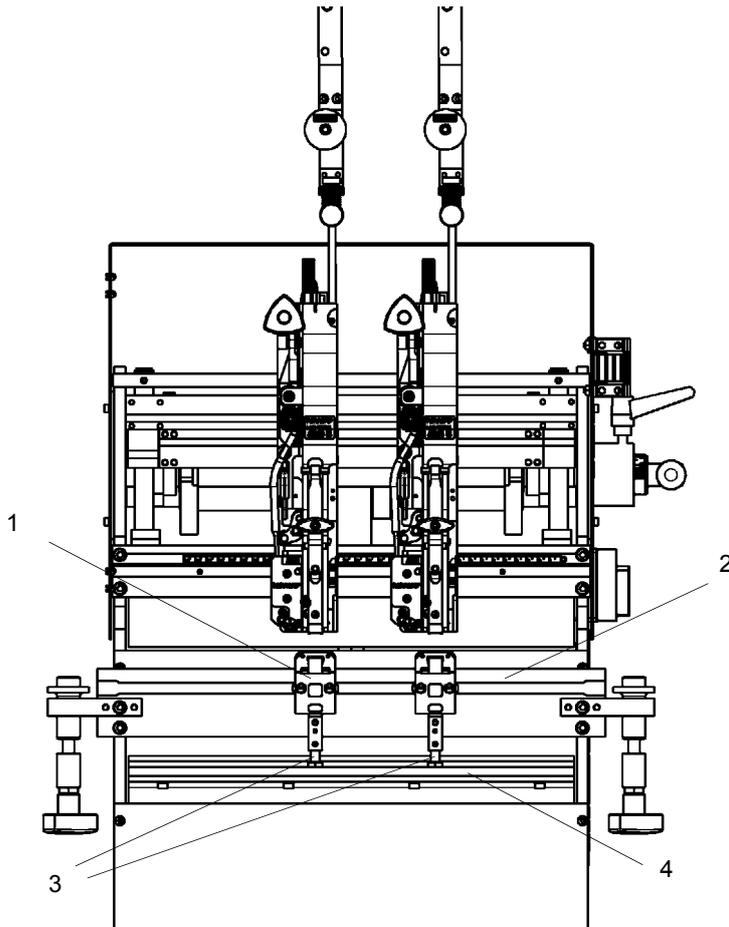


Fig. 3.5

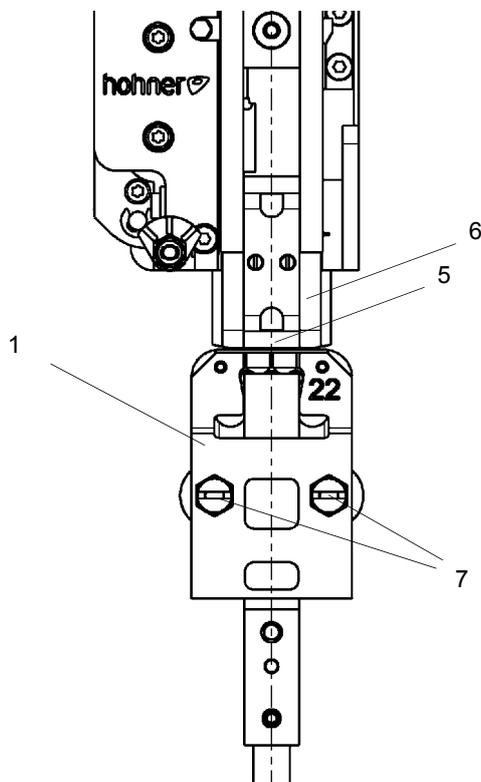


Fig. 3.6

3.5 Montage des têtes de piquage étroites

- Consultez le mode d'emploi de la tête de piquage.

3.6 Réglage du boîtier rabatteur

- Fig. 3.5 -

- Démontez le système de protection des doigts.
- Ouvrez la vitre de protection.
- Accrochez le boîtier rabatteur -1- dans la rainure du support boîtier rabatteur -2- , et aussi bien la vis à tête six pans -3- dans la rainure du rail pilon -4-. En suite placer le boîtier rabatteur -1- en dessous de la tête de piquage étroite.
- Monter le système de protection des doigts en position correcte **en respectant** les marquages (voir 3.2).
- Fermer la porte avant.

3.7 Réglage de la pression du boîtier rabatteur

- Fig. 3.6 -

- Démontez le système de protection des doigts.
- Ouvrez la vitre de protection.
- Le milieu du poussoir -5- et du plieur -6- doit être exactement dans le milieu du boîtier rabatteur -1-.
- Faites tourner maintenant l' agrégat à la main jusqu' à ce que le poussoir -5-, respectivement le plieur -6- se trouvent quelques millimètres au dessus du boîtier rabatteur -1-.
- En suite régler le milieu du boîtier rabatteur -1- exactement sur le milieu du poussoir -5-. Serrer l' écrou de serrage -7-.
-
- Monter le système de protection des doigts en position correcte **en respectant** les marquages (voir 3.2).
- Fermer la porte avant.

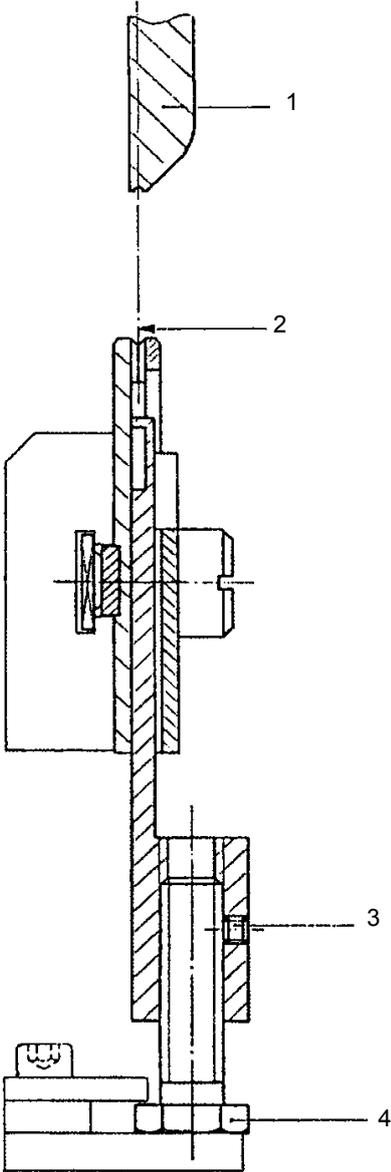


Fig. 3.7

3.8 Réglage de la pression du rabatteur contrepression

- Fig. 3.7 -

- Démontez le système de protection des doigts.
- Ouvrez la vitre de protection.
- Le réglage de la pression se fait par la vis sans tête - 3-. D'abord dévissez la vis sans tête -3- et en tournant la vis à tête six pans -4- :
vers la gauche = plus de pression
vers la droite = moins de pression.
- Serrer de nouveau la vis sans tête -3-.

PRUDENCE

Il est important que le milieu de la rainure du poussoir -1- et le milieu du boîtier rabatteur -2- sont dans l'axe.

- Monter le système de protection des doigts en position correcte **en respectant** les marquages (voir 3.2).
- Fermer la porte avant.

3.9 Montage du dispositif d'appui et du cavalier

Consultez le mode d'emploi de la tête de piquage.

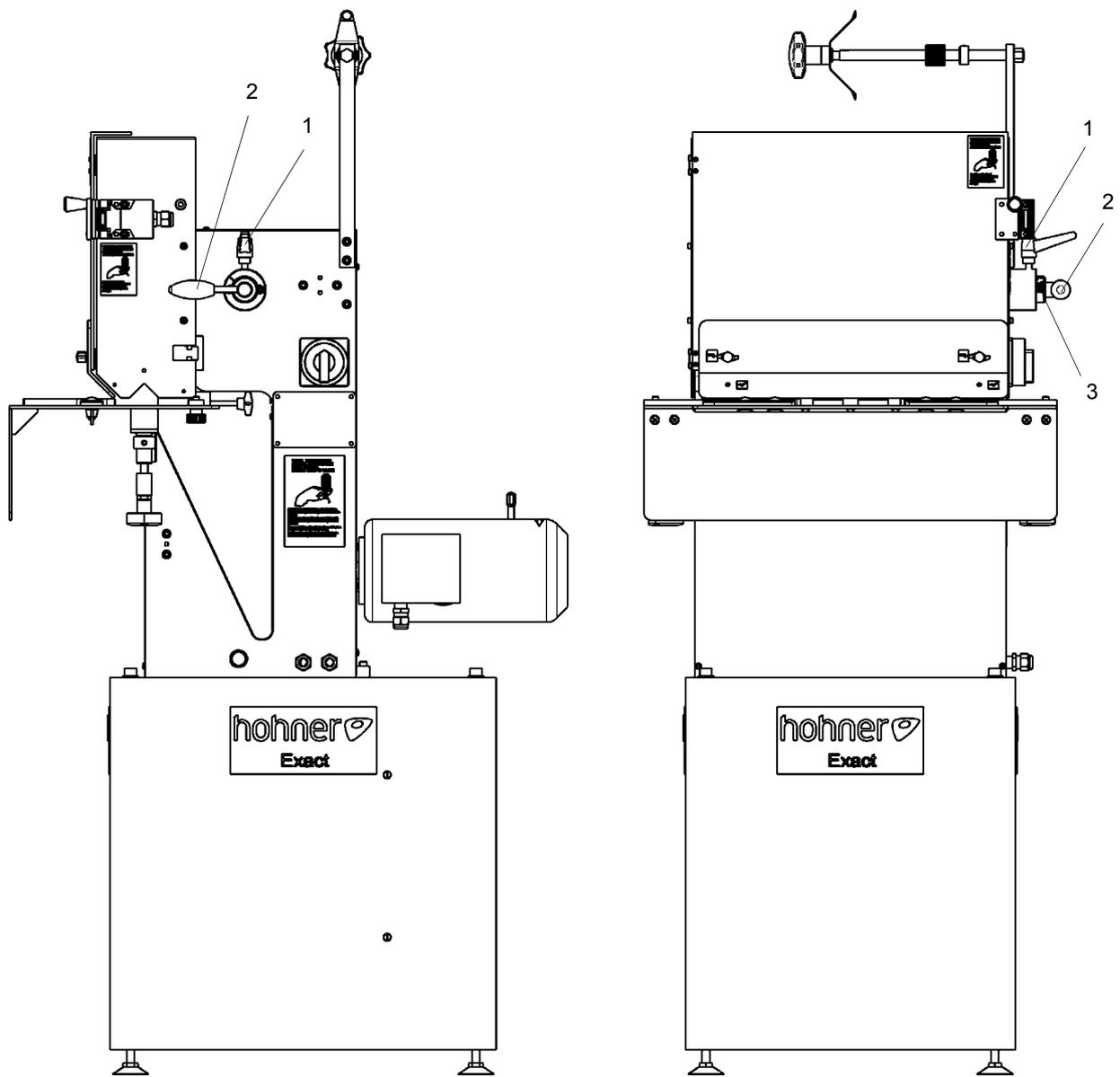


Fig. 3.8

3.10 Réglage de l'épaisseur à brocher

- Fig. 3.8 -

- Desserrer le levier de serrage -1- et avec le levier de réglage -2- régler l'épaisseur à brocher par le cadran-3- en fixant le trait de marquage -4-.



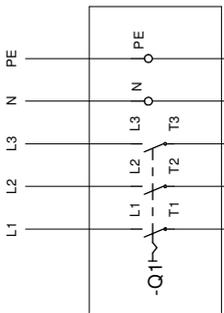
Information

Une petite réglage est nécessaire en employant différent qualité de papier.

4 Schéma des circuits

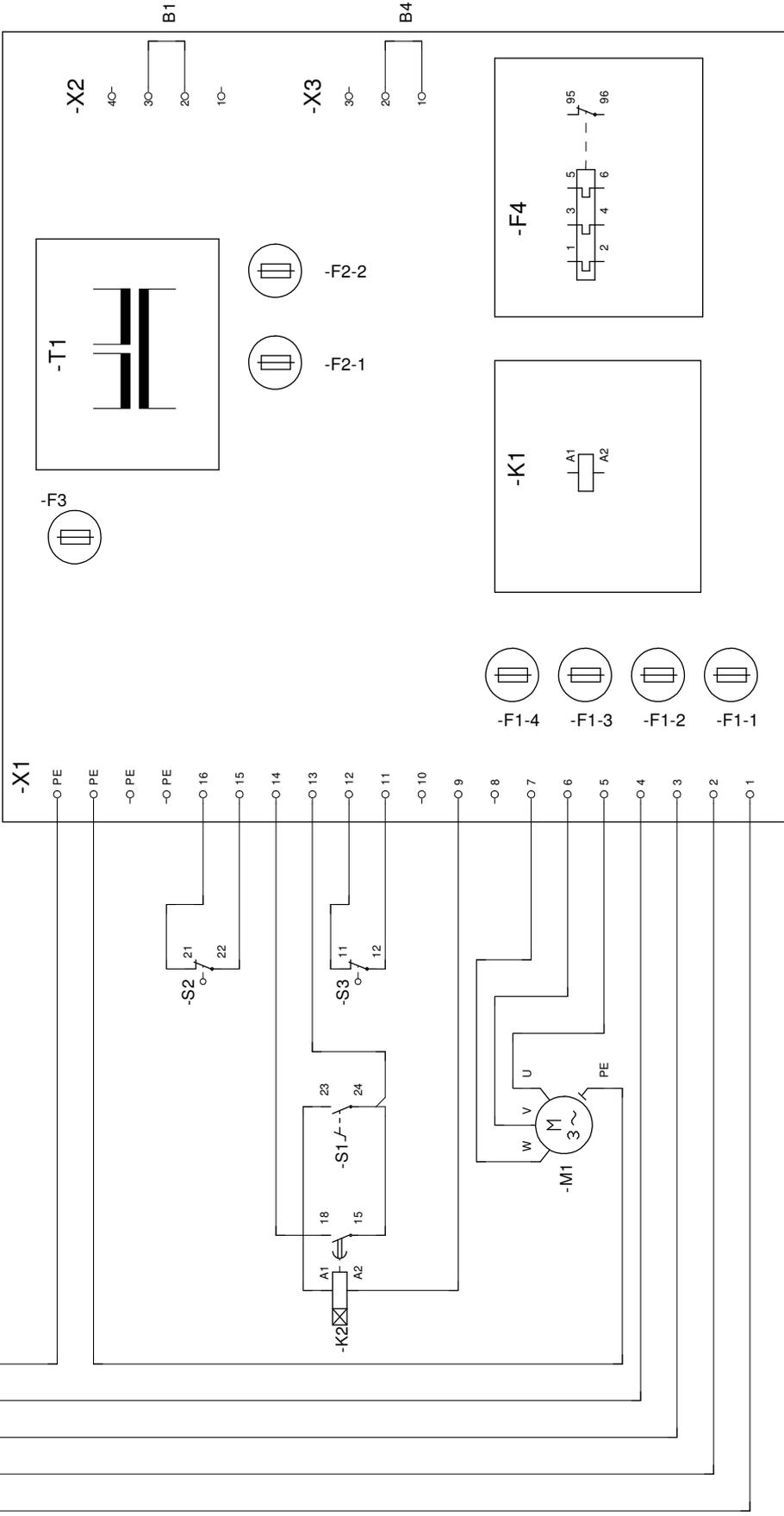
EXACT 400 - 440 V	Nr. 43 40 009 3 Phase AC / Y 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 110 - 115 V	Nr. 43 40 017 1 Phase AC 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 230 - 240 V	Nr. 43 40 018 1 Phase AC 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 400 - 440 V	Nr. 43 40 019 3 Phase AC / Y 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 200 - 240 V	Nr. 43 40 020 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 230 V	Nr. 43 40 022 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz	P.1-3

1 2 3 4 5 6 7 8 9



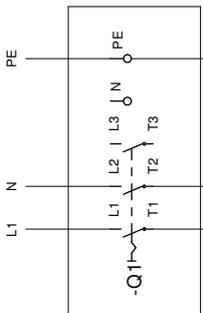
B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	X
B5	X3	2 + 3	△	

-A1



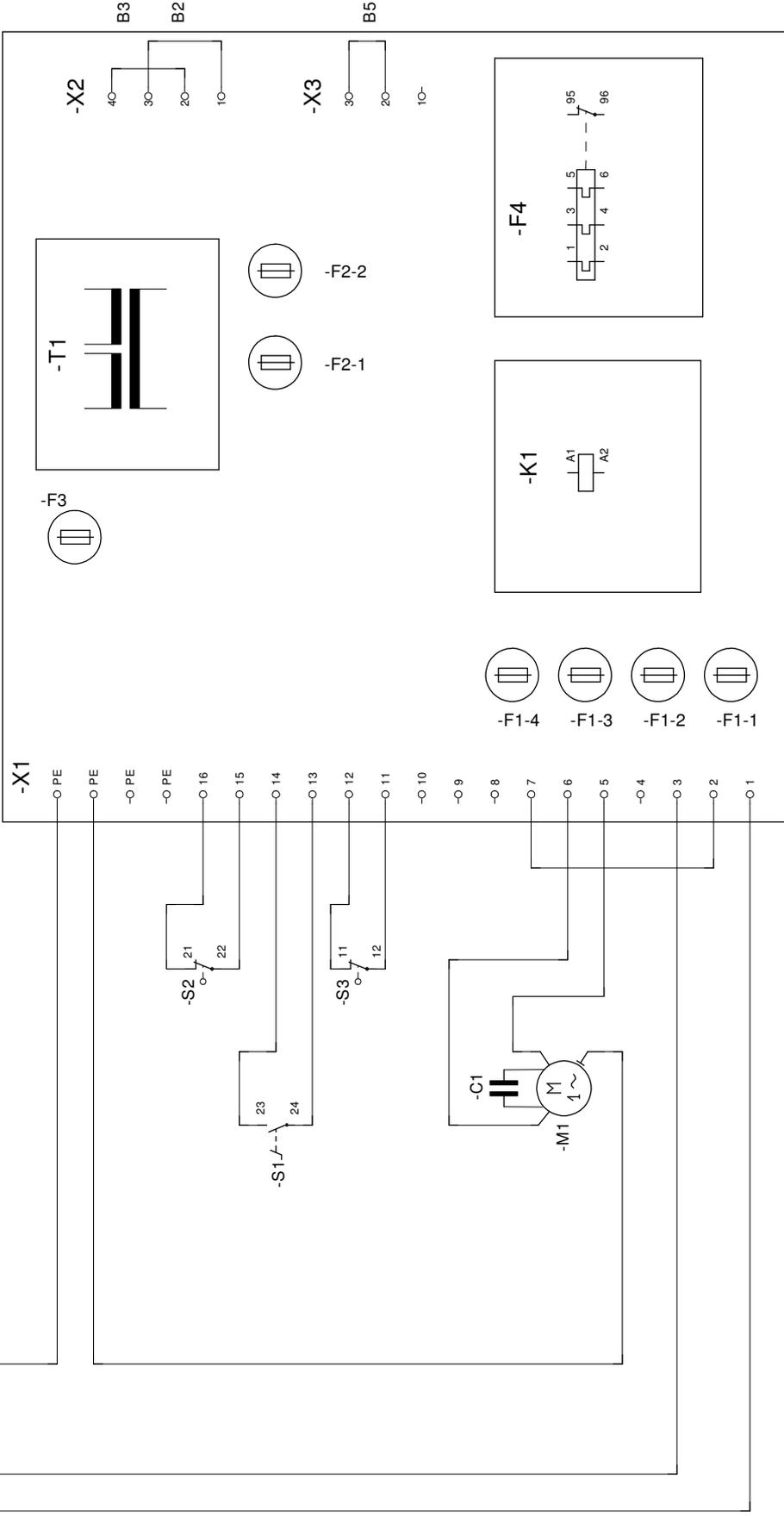
23.07.08	VEK		Maschine / Machine / Machine	EXACT	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.	43 40 009	Index	b
			Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 400-440V 3 Phase AC / Y 50/60Hz 24V DC					
Änderung	Name	©Hohner Maschinenbau GmbH		Einzeltakt / single clock pulse / impuls.synchr.unique				Seite Sheet Page 1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



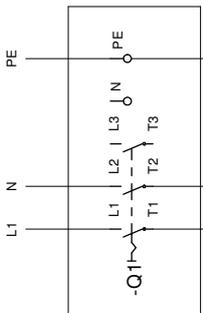
B1	X2	2 + 3	230V
B2	X2	1 + 3	115V
B3	X2	2 + 4	115V
B4	X3	1 + 2	Y
B5	X3	2 + 3	△

-A1



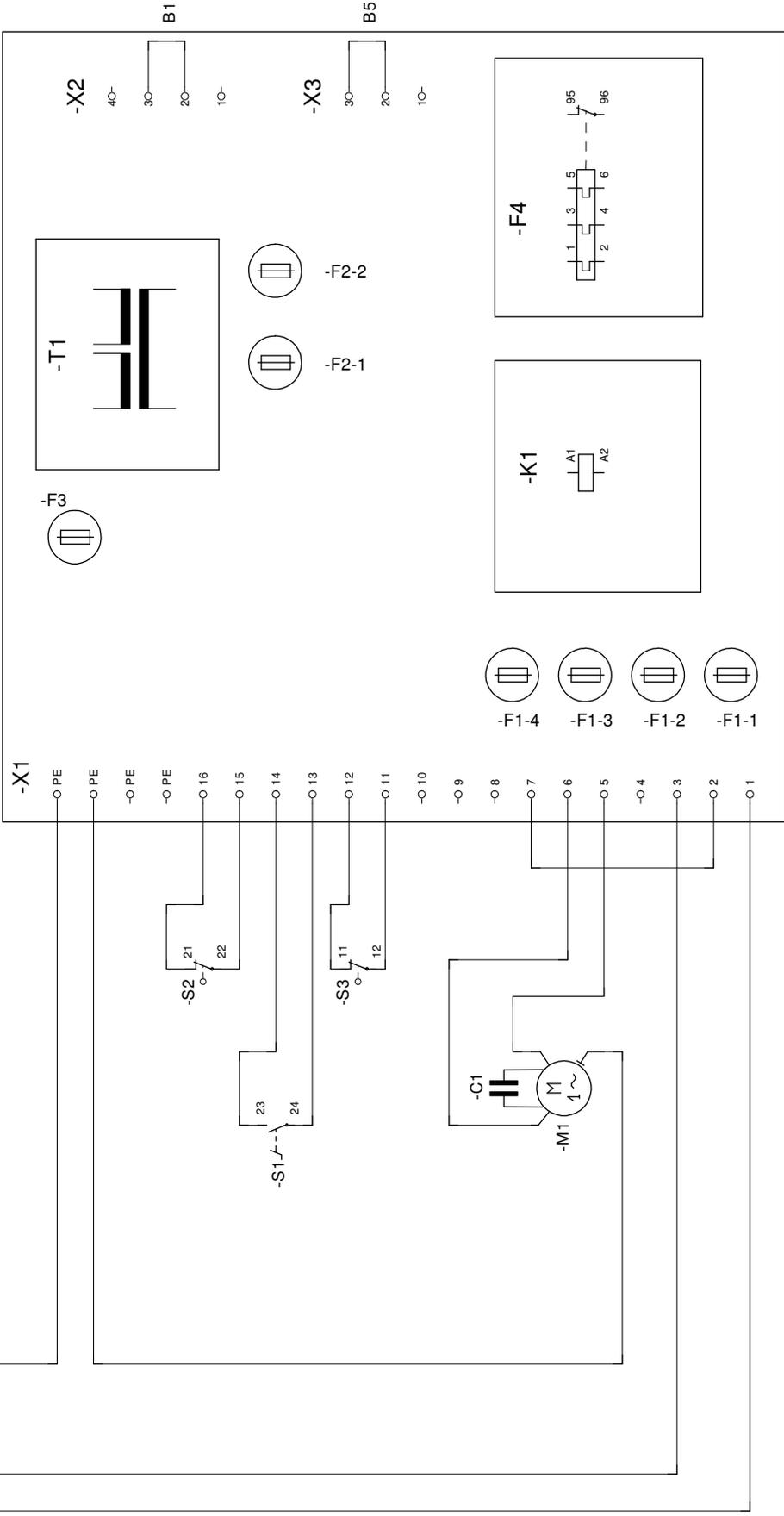
23.07.08	VEK		Maschine / Machine / Machine	EXACT	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.	43 40 017	Index	b	
			Benennung / Title / Dénomination		Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits				
Änderung		Name	©Hohner Maschinenbau GmbH					Seite Sheet Page	1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



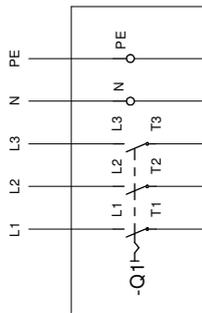
B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	
B5	X3	2 + 3	△	X

-A1



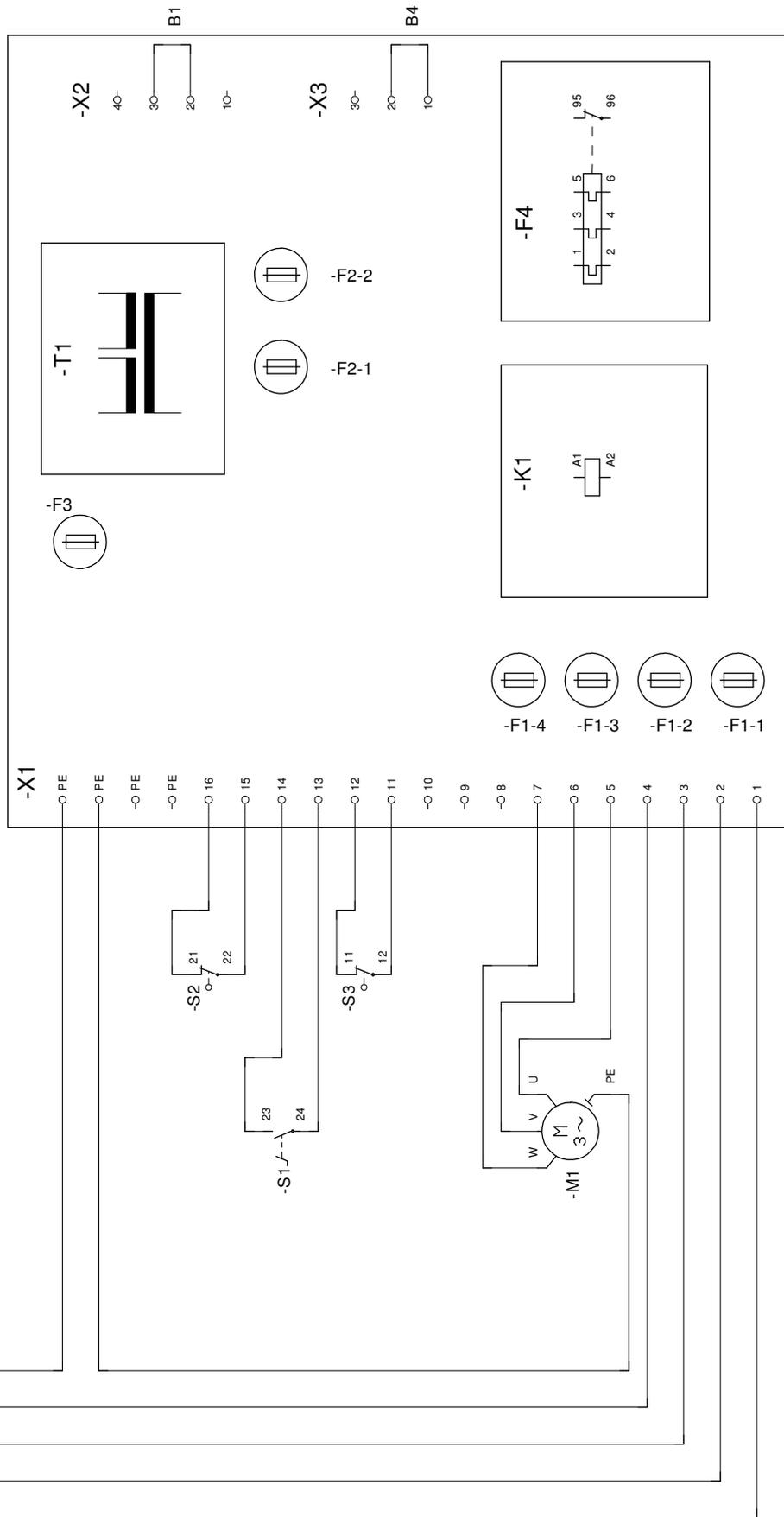
23.07.08	VEK		Maschine / Machine / Machine	EXACT	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.	43 40 018	Index	b	
			Benennung / Title / Dénomination		Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits				
Änderung		Name	©Hohner Maschinenbau GmbH					Seite Sheet Page	1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	X
B5	X3	2 + 3	△	

-A1



23.07.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

EXACT

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.

43 40 019

Index

b

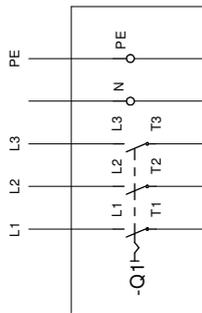
Benennung / Title / Dénomination
 Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits
 400-440V 3 Phase AC / Y 50/60Hz 24V DC

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
Sheet
Page

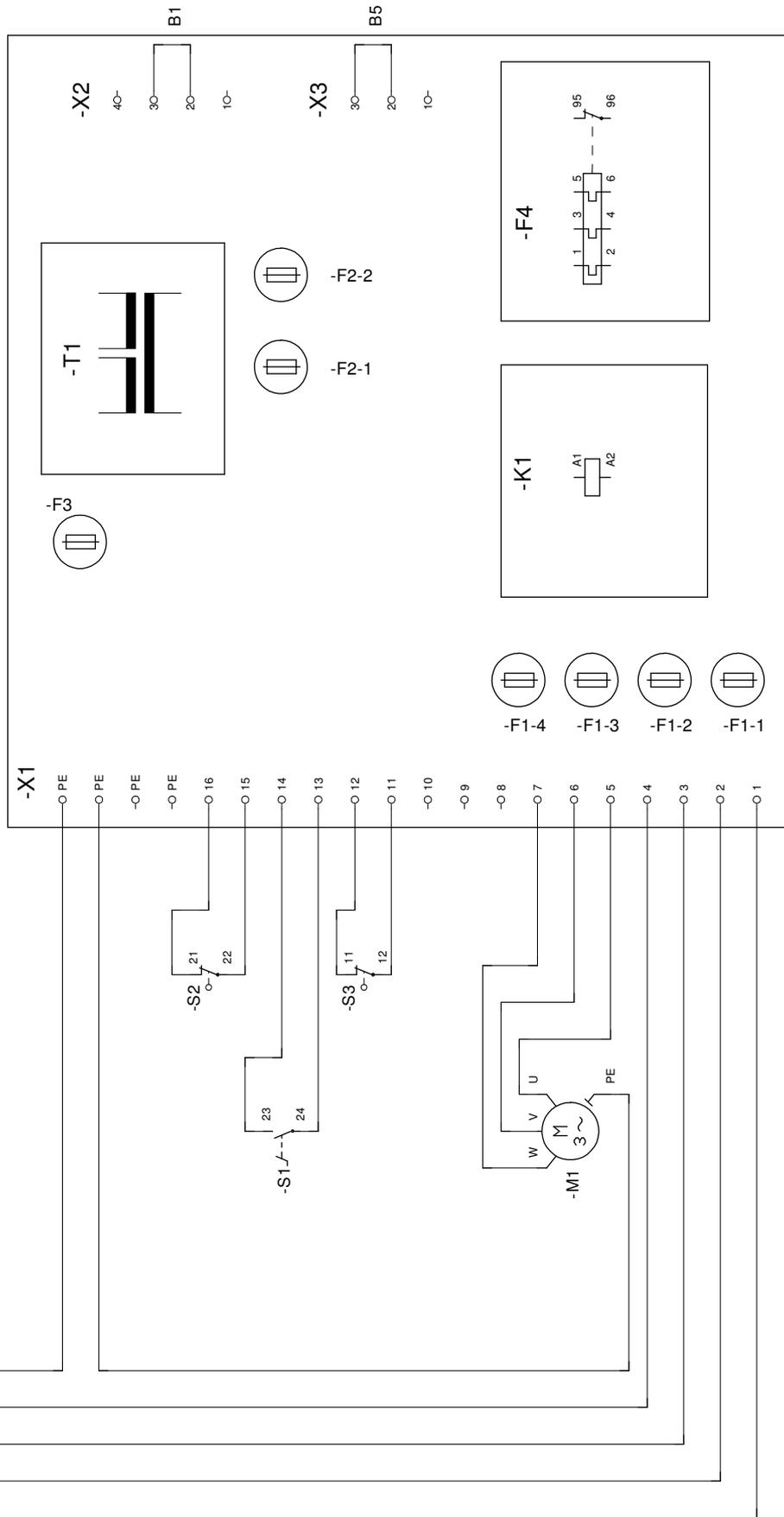
1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	
B5	X3	2 + 3	△	X

-A1



23.07.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

EXACT

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.

43 40 020

Index

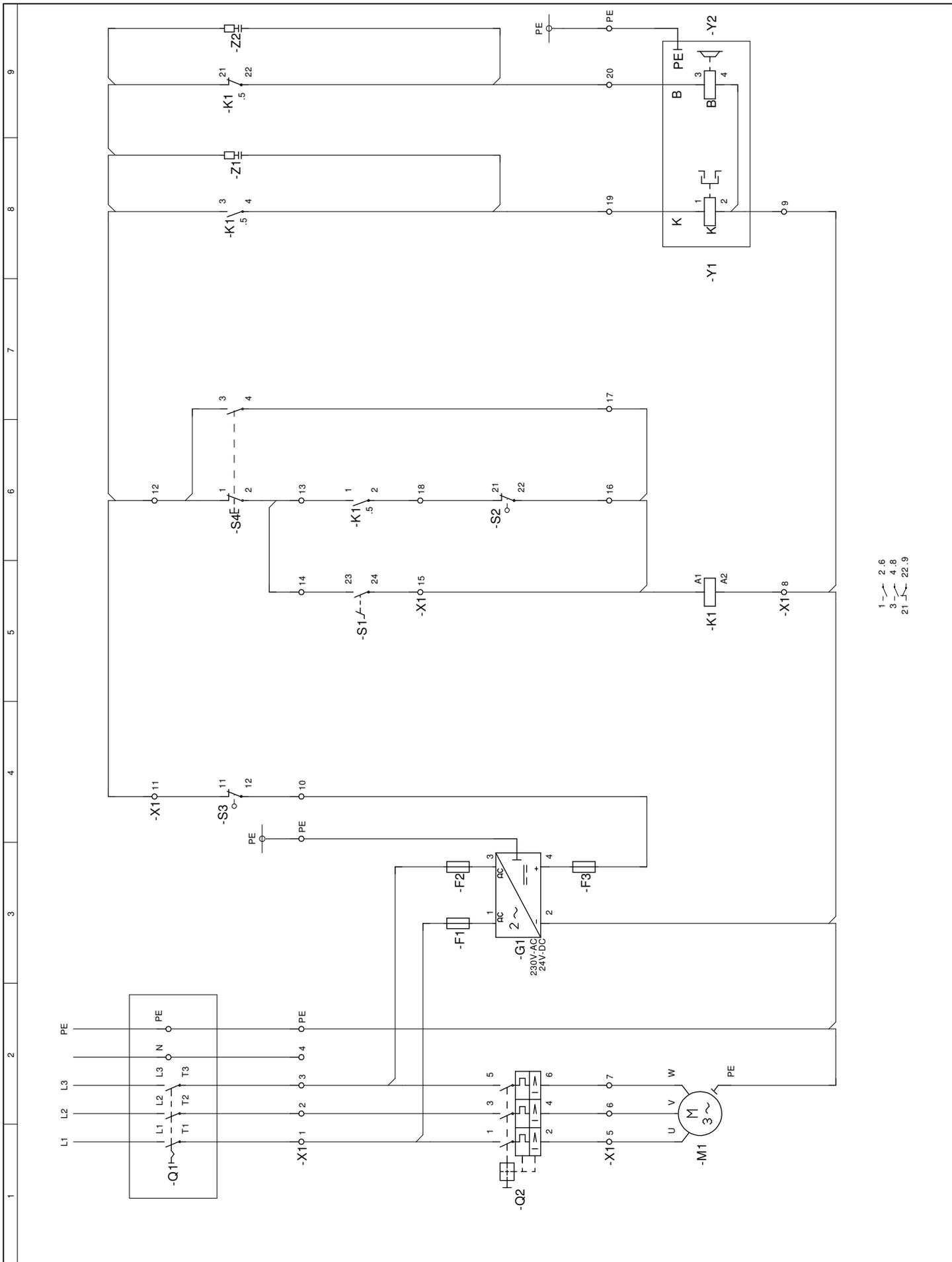
b

Benennung / Title / Dénomination
 Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits
 200-240V 3 Phase AC / 50/60Hz 24V DC

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
 Sheet
 Page

1



21.05.08	VEK	hohner	Maschine / Machine / Machine Exact Hohner USA	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No. 43 40 022	Index C
Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 230V 3 Phase AC / Δ 50 / 60 Hz					
Änderung	Name	©Hohner Maschinenbau GmbH			Seite Sheet Page 1

