

Mode d'emploi
Liste des pièces de rechange

hohner

ORION 4

05/2008

Piqueuse au fil métallique pour blocs et brochures



Hohner Maschinenbau GmbH
Gänsäcker 19, 78532 Tuttlingen, Téléphone 07462 / 9468-0, Télécopie 07462 / 9468-20

Contenu

1.	Consignes de sécurité	4
2.	Donnees techniques.....	5
3.	Feuille de mesures de la machine ORION 4.....	6
4.	Montage de la table de brochage	7
5.	Montage des têtes de piquage UNIVERSAL 70/20.....	8
6.	Montage du boîtier rabatteur	9
7.	Réglage fondamental des rabatteurs.....	10
8.	Réglage de la pression du rabatteur contre-pression	11
9.	Réglage de l'épaisseur à brocher	12
10.	Déplacement à main de la machine ORION 4	13
11.	Accessoires	14
12.	Schéma des circuits	15

1. Consignes de sécurité

ATTENTION

1. Seul le personnel ayant reçu la formation adéquate est autorisé à utiliser la machine et à procéder à son entretien et à sa maintenance.
2. Avant de travailler sur la machine, il est absolument indispensable de lire le mode d'emploi Hohner et de tenir compte de tous les avertissements apposés sur la machine.
3. Avant toute mise en marche de la machine, il est indispensable que tous les dispositifs de sécurité, verrouillages et autres mesures de sécurité soient correctement placés et en bon état de fonctionnement.
4. Seul un électricien professionnel est habilité à effectuer des travaux électriques sur la machine.
5. Avant toute opération d'entretien ou de réparation, il est indispensable, pour des raisons de sécurité, de toujours interrompre l'alimentation électrique et de placer l'interrupteur principal en position "0".
6. Enlever tous les outils de la tête de piquage et de la machine avant chaque essai d'agrafage ou la production!
7. Risques résiduels: si aucun produit à brocher ne se trouve sous la tête de piquage, main ou doigts risquent de passer sous le protégé-doigt.

Le responsable devra s'assurer de la bonne utilisation de la machine. Le conducteur sera tenu de respecter toutes les prescriptions de mode d'emploi. En cas de problème, s'adresser à la société Hohner ou à son représentant.

Hohner Maschinenbau GmbH

Rue:	Gänsäcker 19
Localité:	D-78532 Tuttlingen
Téléphone:	07462 / 94 68 - 0
Télécopie:	07462 / 94 68 - 20
Mél:	info@hohner-postpress.com
Internet:	www.hohner-postpress.com

Pièces de rechange / Assistance technique

Télécopie: 07462 / 9468-20

- Changements techniques réservés -

2. Donnees techniques

Course de levage – pousseur :	66 mm
Course de levage – plieur :	55 mm
Course de levage – rabatteur :	5,5 mm
Dimensions de la table :	1000 x 330 mm
Prof. max. à partir de l'agrafe, vers l'arrière jusqu'au support :	230 mm
Distance entre les agrafes	min. 70 mm max. 550 mm
Épaisseur de piquage maximale – agrafage à plat :	20 mm
Épaisseur de piquage maximale – agrafage à œillet :	4 mm
Longueur du dos d'agrafe :	14 mm
Performance d'agrafage par minute et tête de piquage :	192
Quantité maximale de têtes de piquage utilisables :	4
Fil de piquage rond :	N° 20 – 28 (0,90 - 0,40 mm Ø*)
Fil de piquage plat :	N° I - V (0,70 x 0,35 mm*) jusqu'à (0,96 x 0,78 mm*)
Poids net de la machine :	env. 512,0 kg
Poids net de chaque tête de piquage étroite UNIVERSAL 70/20	env. 8,5 kg

Le type d'agrafeuse **ORION 4** peut recevoir quatre (4) têtes de piquage étroites UNIVERSAL 70/20.

Pour l'agrafage en bloc, la table de brochage est en position horizontale et pour l'agrafage en brochure, elle est à cheval. Le positionnement du produit se fait par un système de butées. La machine est équipée d'un moteur triphasé (1,10 kW) 230/400 volts, 50 Hz - 3 phases, avec combinaison accouplement/frein. Le déclenchement se fait par commande au pied.

Les dimensions des fils sont à la norme allemande !

IMPORTANT !

Danger de mort par électrocution !

Seul un électricien professionnel est habilité à exécuter des travaux électriques sur la machine.

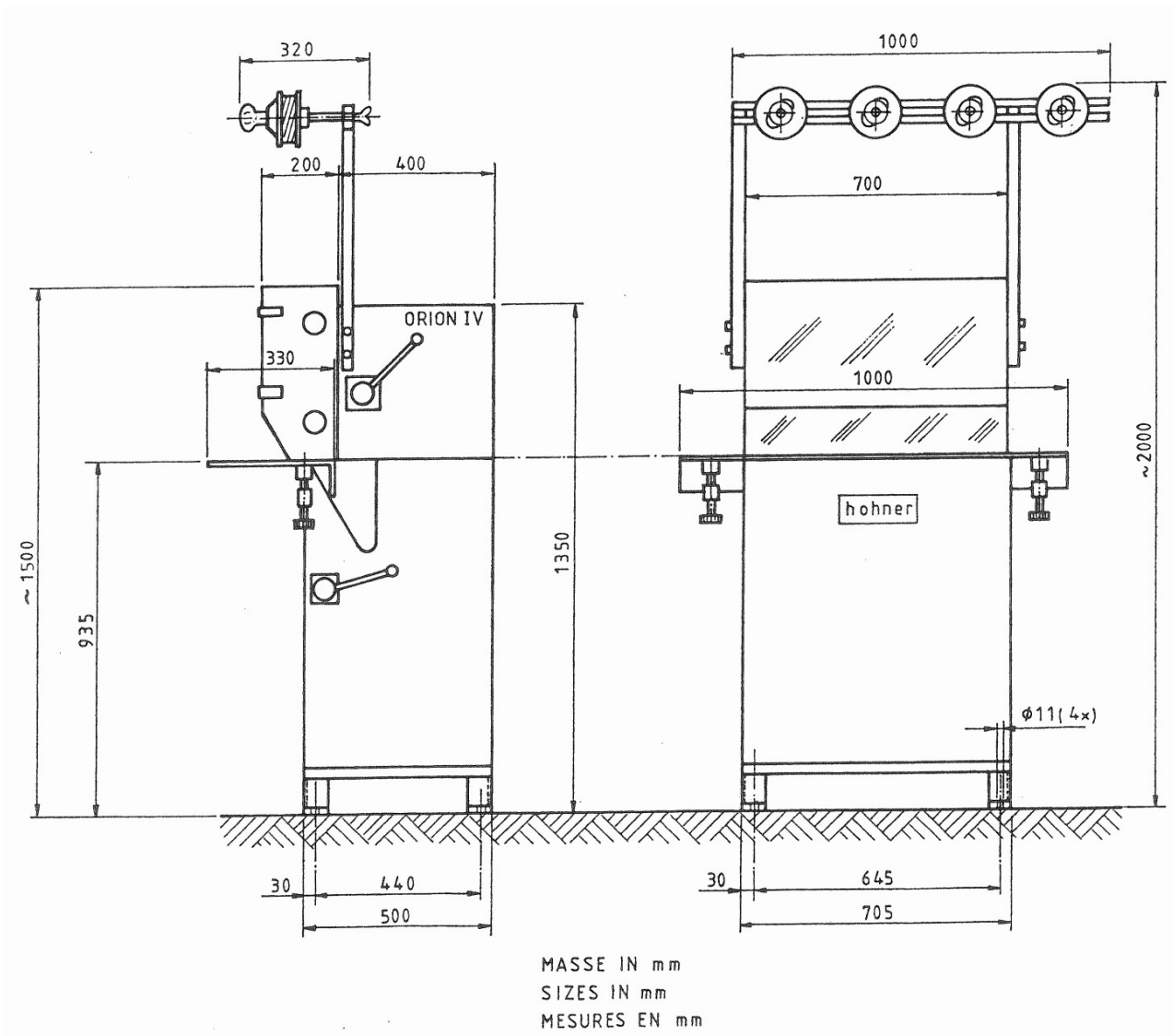
Lors de l'installation de la machine, il est indispensable de respecter les directives locales relatives au branchement. Le câble d'alimentation de la machine doit être protégé par un coupe-circuit.

Conformément aux directives valides du VDE, le conducteur de protection est jaune/vert.

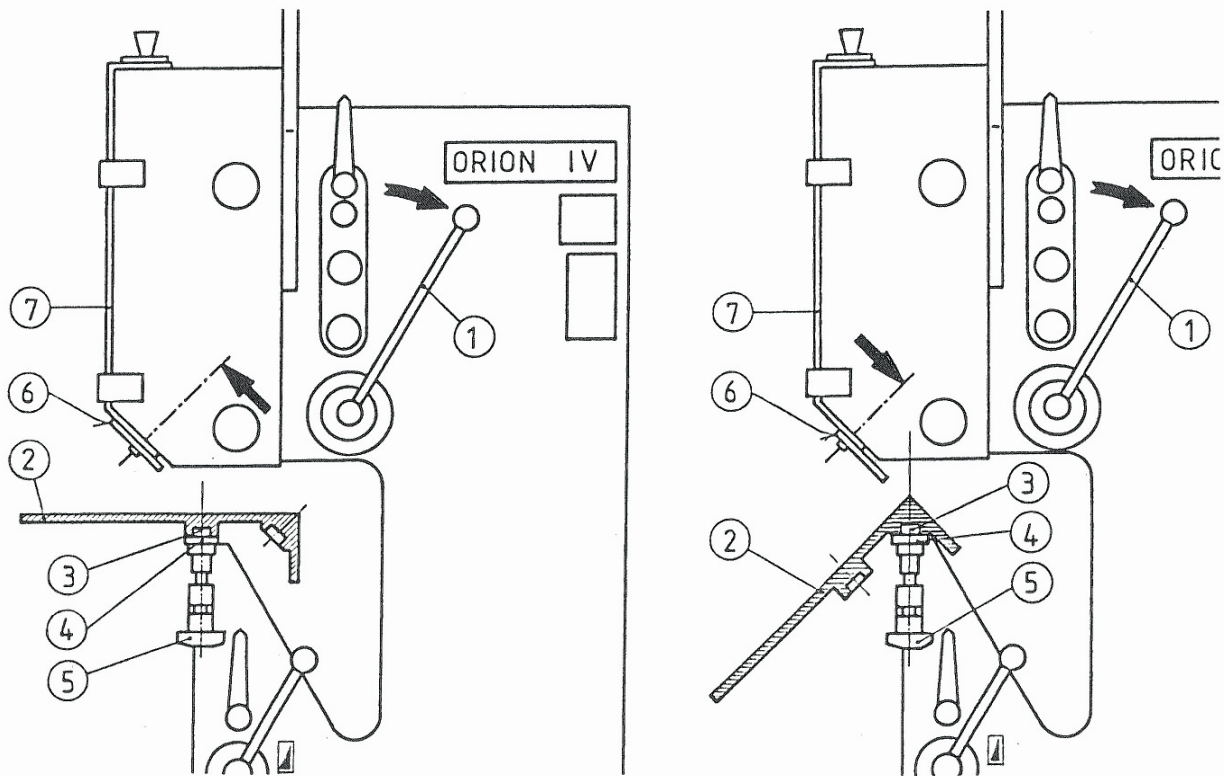
Si le disjoncteur de protection du moteur a été déclenché, vous devez d'abord déconnecter la machine en activant le commutateur principal. Ensuite, il vous faut rechercher et éliminer la source de perturbation. Une fois le problème résolu, le disjoncteur de protection du moteur peut être remis en position 1 par mouvement rotatif (voir illustration). **Vérifiez alors** que tous les dispositifs de sécurité sont installés sur la machine et que tous les outils ont été retirés de la machine. Reconnecter la machine avec le commutateur principal.



3. Feuille de mesures de la machine ORION 4



4. Montage de la table de brochage

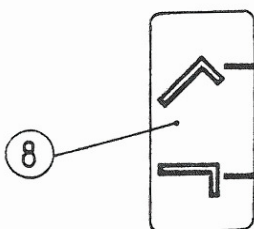


Réglage de la table de brochage: plat pour brocher les blocs!

D'abord lever toutes les têtes de piquage sur la position la plus haute avec le levier **1** . Pousser avec précaution la table de brochage **2** avec sa partie étroite dans la machine, puis poser-la avec les supports plats **3** au-dessus des disques de centrage **4** gauche et droit. Poser la table de brochage **2** jusqu' à posage. Pousser les poignées trois côtés **5** gauche et droit l'un après l'autre vers le haut et bloquer-les.

Réglage de la table de brochage: à cheval pour brocher les brochures!

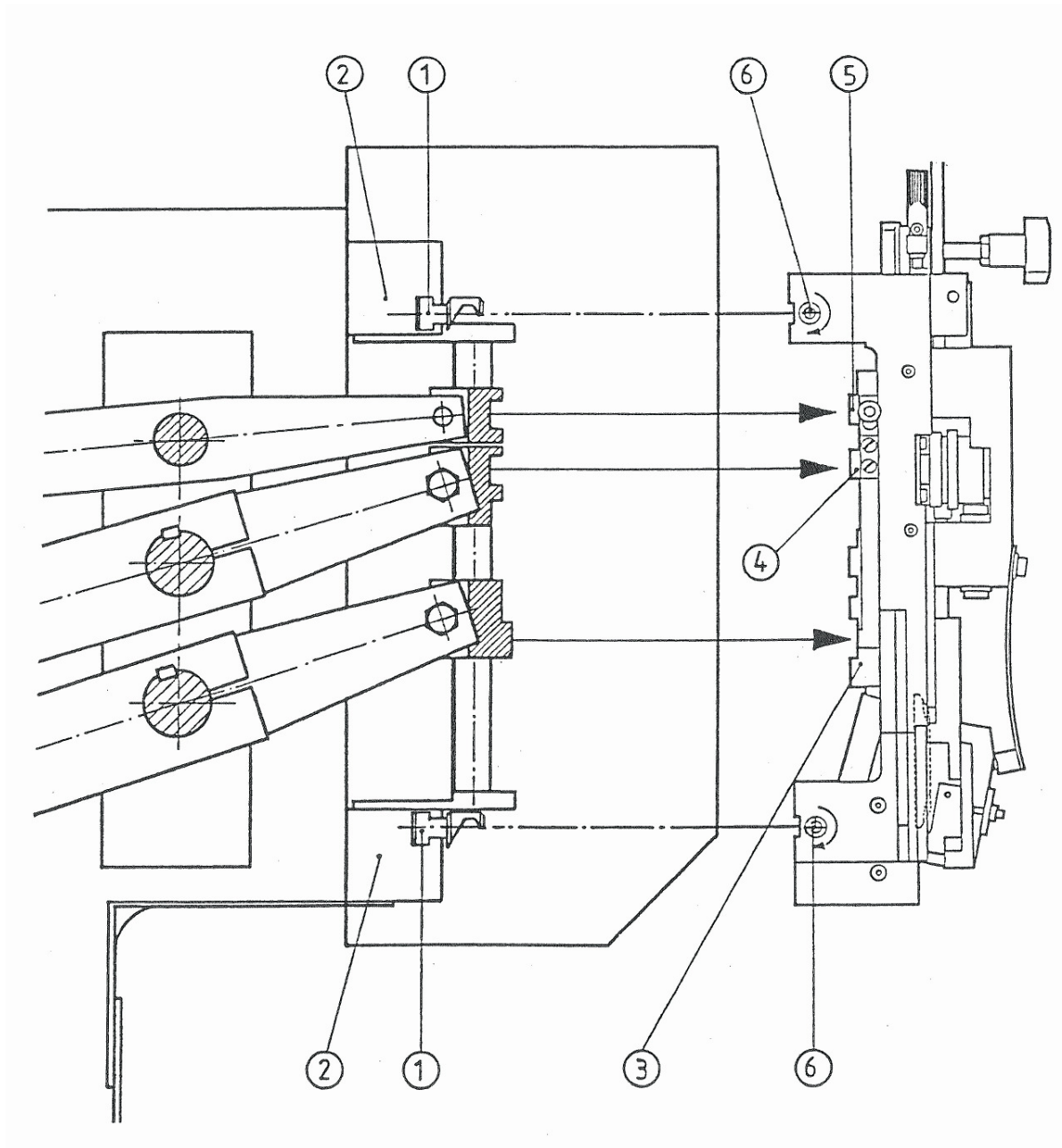
D'abord lever toutes les têtes de piquage sur la position la plus haute avec le levier **1** . Pousser avec précaution la table de brochage **2** avec sa partie étroite dans la machine, puis basculer la table à 45 degrés vers le bas. Mettre la table de brochage **2** avec les support équerres par dessus des disques de centrage **4** gauche et droit. Poser la table de brochage **2** jusqu' à posage. Pousser les poignées trois côtés **5** gauche et droit l'un après l'autre vers le haut et bloquer-les.



Important !

Fixer la „protection des doigts“ **6** ainsi comme vue sur l'autocollant **8** du carreau du front **7** selon position de la table de brochage.

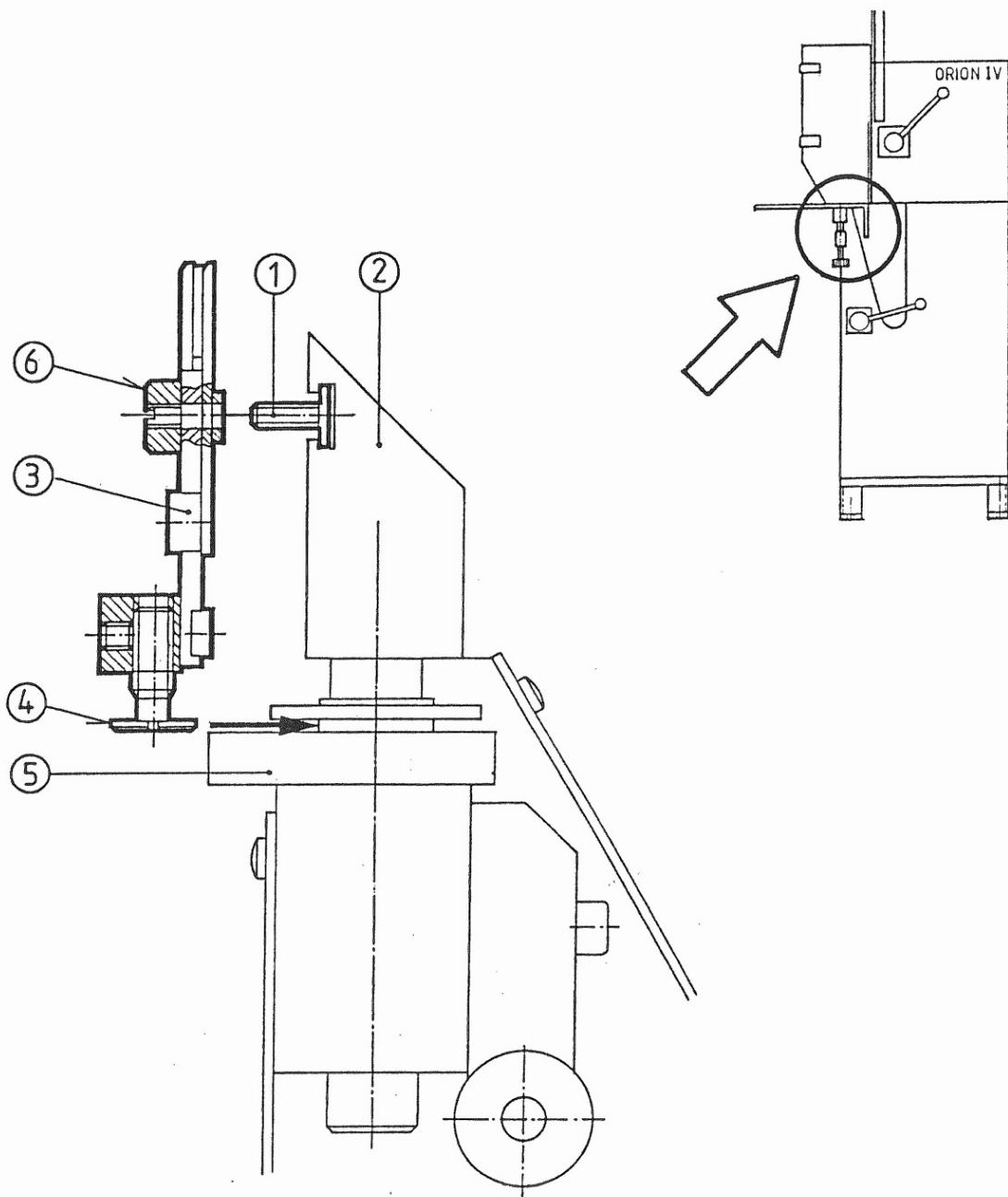
5. Montage des têtes de piquage UNIVERSAL 70/20



Introduire le T de fixation **1** dans la réception de la tête de piquage étroite **2** . Faire attention que le fraisage se retrouve en position basse.

Pousser les perçages de la tête de piquage étroite sur le bouchon du T de fixation **1** et en même temps s'assurer que le bloc de commande **3** et l'entraîneur **4** aussi bien le bloc de déplacement **5** rentrent dans ses logements à la machine. Tourner la vis à six pans creux **6** de l'excentrique vers le bas jusqu' à serrage, avec la clef hexagonale, no. 5.

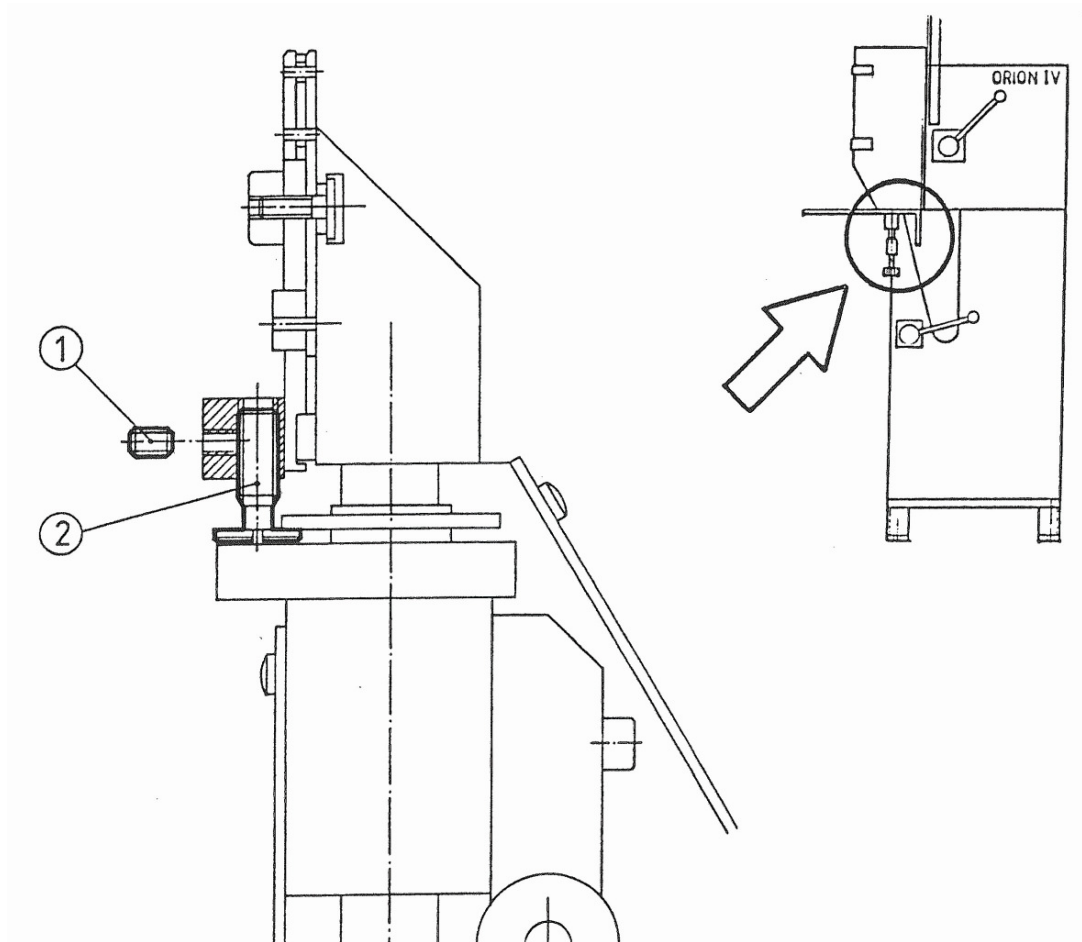
6. Montage du boîtier rabatteur



D'abord glisser les deux vis sans tête **1** dans la rainure de T de la réception boîtier rabatteur **2** .

Fixer le boîtier rabatteur **3** sur les vis sans tête **1** , et faire attention que la vis de réglage **4** se pose sur la plaque de levage **5** , puis visser les écrous de serrage **6** avec les vis sans tête **1** et serrer-les.

7. Réglage fondamental des rabatteurs



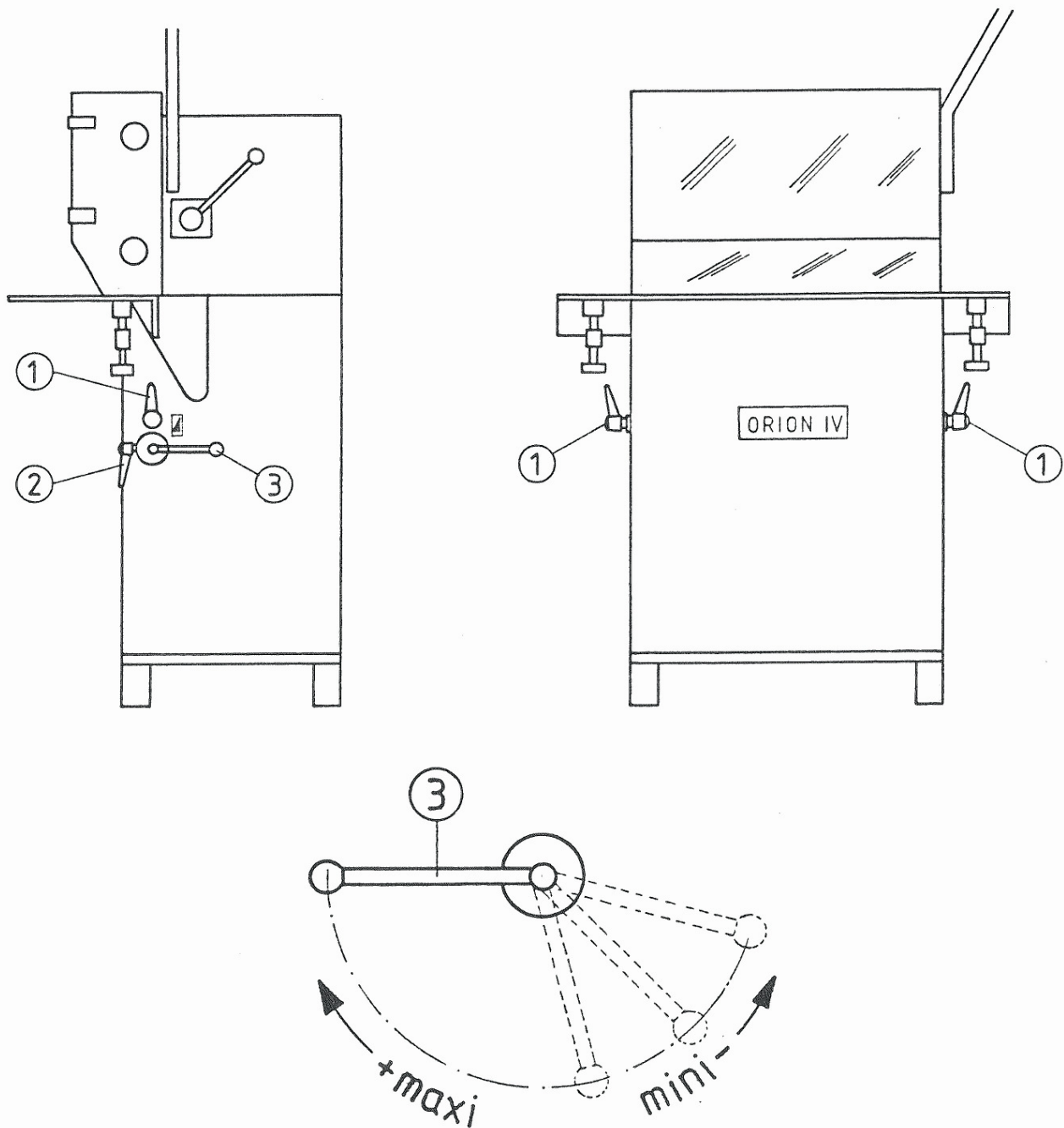
En cas d'échange ou transformation des têtes de piquage étroite UNIVERSAL 70/20 ou boîtiers rabatteur un réglage fondamental des rabatteurs est toujours nécessaire. La pression du rabatteur contre-pression est réglée sur le minimum (correspond à un brochage de 2-feuilles). Voir page 8.

Reglage:

Deserrer la vis sans tête **1** . Tourner la vis de réglage **2** de façon à ce que les rabatteurs soient réglés pour obtenir un brochage correct.

Les tiges d'agrafe doivent percer le papier correctement sans qu'il se casse, puis les tiges se replient. Reserrer la vis sans tête **1** de nouveau.

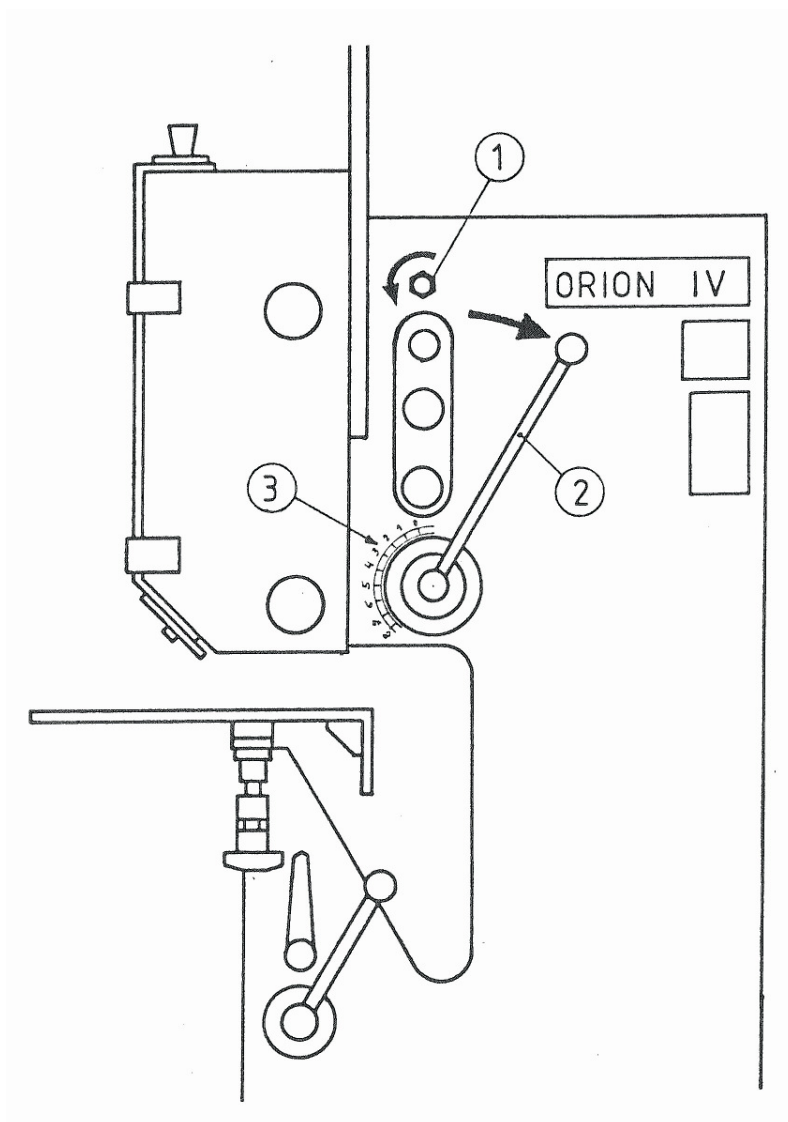
8. Réglage de la pression du rabatteur contre-pression



La pression du rabatteur contre-pression est réglable, elle dépend de l'épaisseur de brochage et de la qualité du papier. D'abord desserrer les deux leviers de serrage **1** à gauche et à droite de la machine, puis desserrer le levier de serrage **2**, régler maintenant la pression du rabatteur contre-pression avec la barre de déplacement **3**.

Après la réglage de la pression reserrer d'abord le levier de serrage **2** puis les deux leviers de serrage **1**.

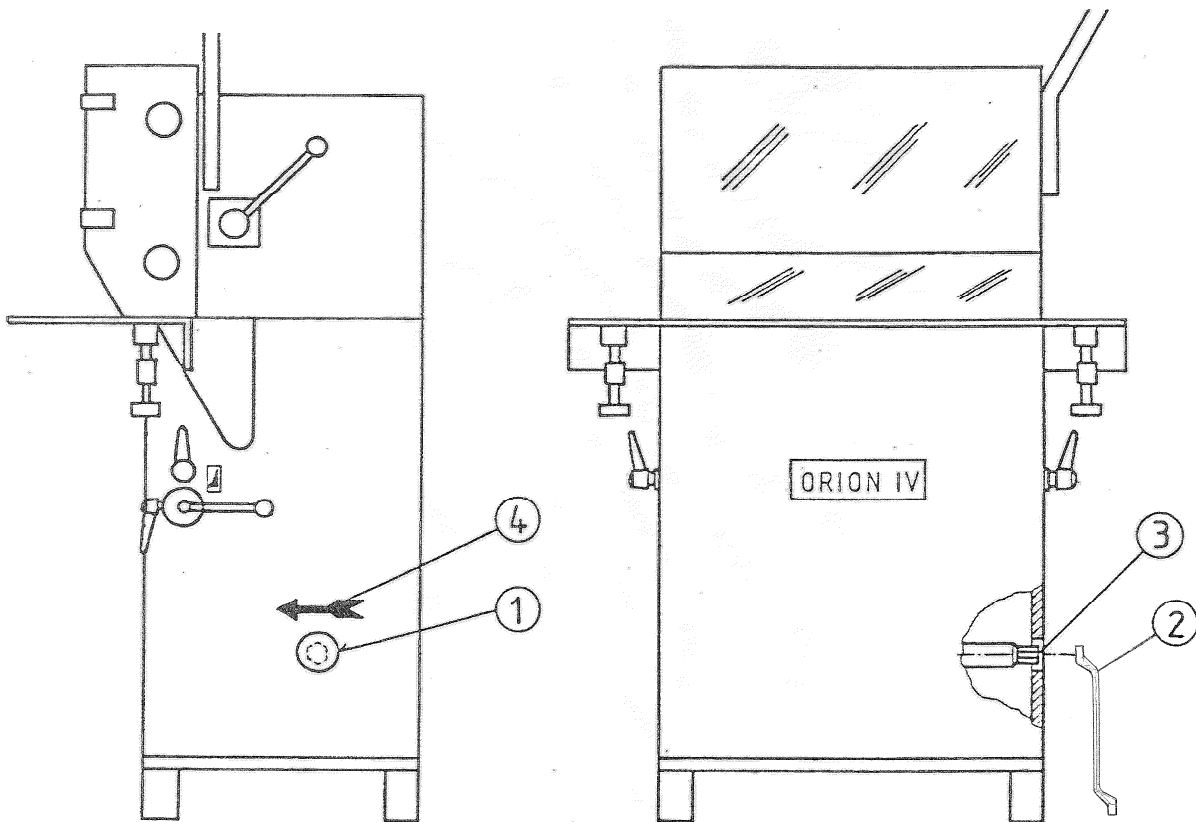
9. Réglage de l'épaisseur à brocher



D'abord dévisser les deux vis à six pans **1** gauche et droite avec la clé en tube, 19 mm. Avec le levier de réglage **2** régler l'épaisseur à brocher par le cadran **3**. Serrer de nouveau les deux vis à six pans.

Un petit réglage est nécessaire en employant différentes qualités de papier!

10. Déplacement à main de la machine ORION 4



Pour un réglage ou une installation à la piqueuse à fil **ORION 4** on peut ajuster les éléments de commande à la main.

Attention !

Couper le courant avant toute réparation et ramener l'interrupteur de sécurité (interrupteur principal) à „0“.

D'abord enlever le bouchon **1** . Poser la double clé à oeil **2** sur le six pans **3** de l'arbre de commande et tourner avec la main en direction de la flèche **4** .

Important !

Avant mise en marche de la machine enlever en tout cas la clé en tube **2** sur l'arbre de commande.

11. Accessoires

Les pièces suivantes sont toujours livrées avec la piqueuse au fil métallique **ORION 4** :

No.-d'art. 31 44 030	calibre de réglage
No.-d'art. 46 00 003	1 tournevis SB 4,5
No.-d'art. 46 00 004	1 tournevis SB 7,0
No.-d'art. 46 00 008	1 clé mâle coudée pour Vis à six pans creux SW 3
No.-d'art. 46 00 014	1 pince coupante
No.-d'art. 46 00 019	1 clé mâle coudée pour Vis à six pans creux SW 5
No.-d'art. 46 00 038	1 double clé à oeil
No.-d'art. 46 00 044	1 tournevis coudé Torx T10
No.-d'art. 46 00 045	1 tournevis coudé Torx T20
No.-d'art. 94 36 340	1 jauge d'ajustage pour boîtier rabatteur
No.-d'art. 99 67 700	2 dispositif d'appui.

12. Schéma des circuits

Orion 4 Nr. 43 44 360

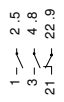
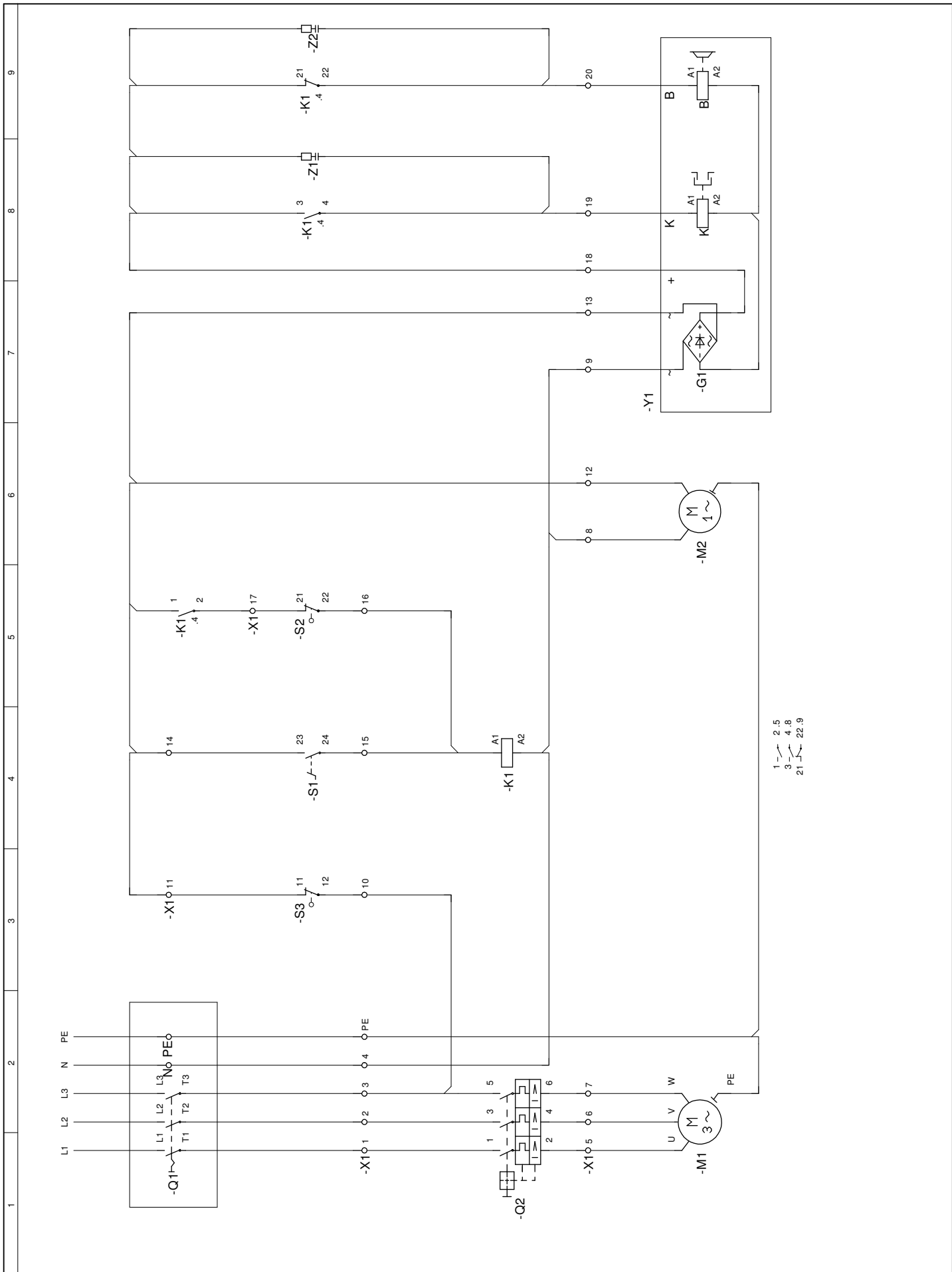
P. 1-3

400 V 3 Phase AC / Y 50/60 Hz

Orion 4 Nr. 43 44 362

P. 1-3

230 V 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz



29.03.05	VEK	hohner Maschinenbau GmbH	Maschine / Machine / Machine Orion IV	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No. 43 44 360
Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 400V 3 Phase AC / Y 50 / 60 Hz				
Änderung	Name	© Hohner Maschinenbau GmbH		Seite Sheet Page 1

Seite/Pfad page/path bord/sentier	Kabelbezeichnung cable marker repère	Bezeichnung description désignation	Anschluß supply reecordement	Zielpunkt destination destination	Brücken bridge pont	Klemmennummer binder number numero borne	Anschluß supply reecordement	Zielpunkt destination destination	Bezeichnung description désignation	
/1.2										
/1.9			22	-K1		20	A1		-B	
/1.8			4	-K1		19	A1		-K	
/1.8			3	-K1		18			-G1	
/1.5			2	-K1		17	21		-S2	
/1.5			A1	-K1		16	22		-S2	
/1.4			A1	-K1		15	24		-S1	
/1.4					●	14	23		-S1	
/1.7					●	13			-G1	
/1.6			1	-K1	●	12			-M2	
/1.3					●	11	11		-S3	
/1.3					●	10	12		-S3	
/1.7			A2	-K1	●	9			-G1	
/1.6					●	8			-M2	
/1.2			6	-Q2		7	W		-M1	
/1.2			4	-Q2		6	V		-M1	
/1.1			2	-Q2		5	U		-M1	
/1.2				-N		4	A2		-K1	
/1.2			T3	-Q1	●	3	5		-Q2	
/1.2			T2	-Q1		2	3		-Q2	
/1.1			T1	-Q1		1	1		-Q2	
			=ORION4+400V-X1							
			Klemmleiste / connector block / borne plate							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Bez.	Art.Nr	Bezeichnung	Description	Description				
-K1	4300076	Schütz	contactor	contacteur				
-M1	4200142	Motor	motor	moteur				
-M2	4200165	Lüfter-Motor	ventilator-motor	ventilateur-moteur				
-Q1	4300007	Hauptschalter	main switch	interrupteur principal				
-Q2	4300223	Motorschutzschalter	protective motor switch	coffret de protect. disjoncteur-protecteur				
-S1	4300068	Fußschalter	pedal switch	commande par pédale				
-S2	4300003	Endschalter	stop switch	déclenchem. fin du course				
-S3	4300004	Sicherheitsschalter	safety switch	interrupteur fin de course				
-Y1		Kupplungs-Brems-Kombination	clutch brake-combination	combinaison, frein d'embrayage				
-Z1	4300237	Funkenlöschglied	spark absorber	absorbeur d'ondes				
-Z2	4300237	Funkenlöschglied	spark absorber	absorbeur d'ondes				

19.05.08

VEK



Maschine / Machine / Machine

Orion IV

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.
43 44 360

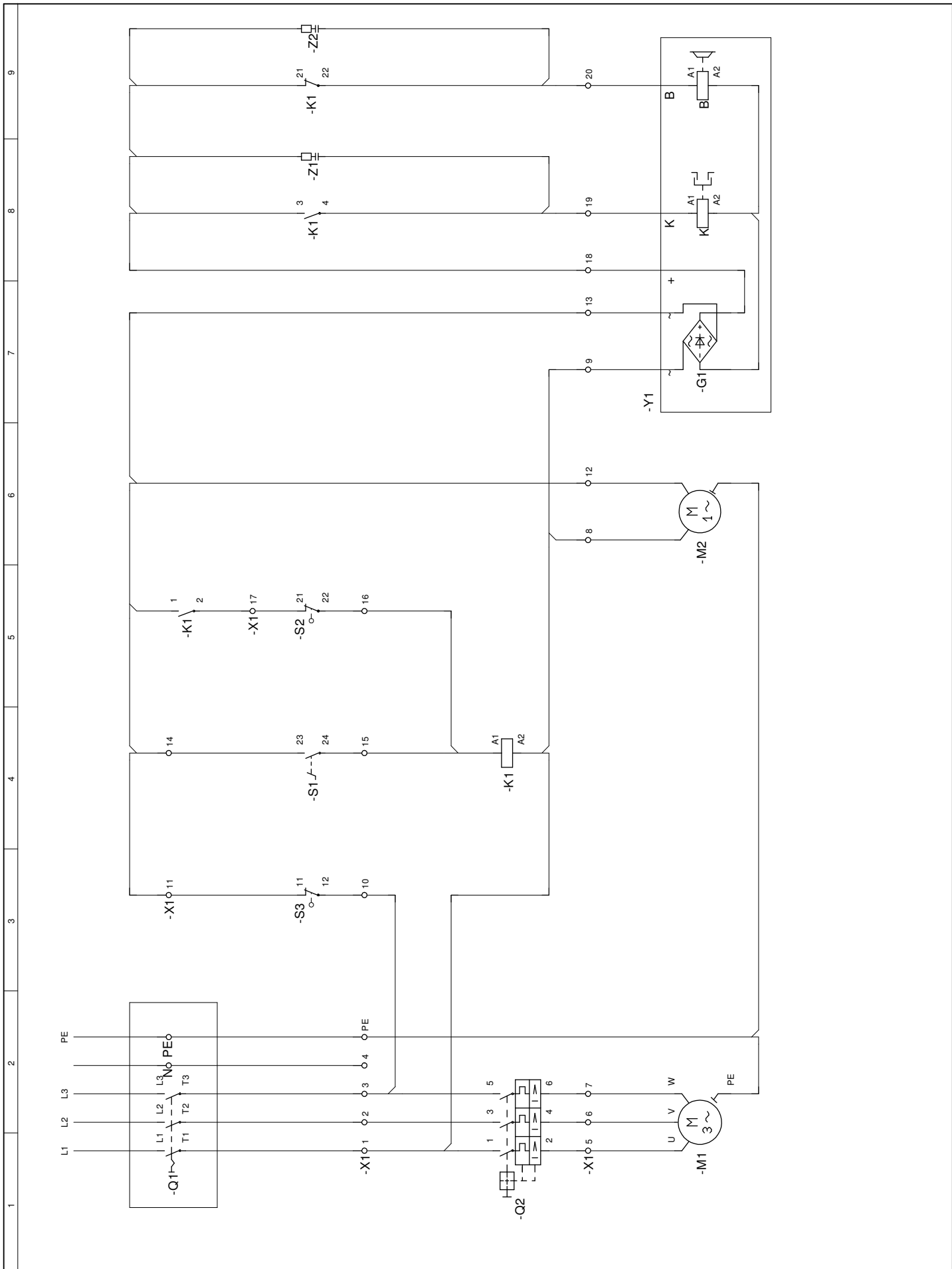
Index

Benennung / Title / Dénomination
Ersatzteilleiste / spare parts list / liste des pièces de rechange

Änderung

Name

©Hohner Maschinenbau GmbH



21.05.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

Orion IV

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

43 44 362

Index

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

Änderung	Name	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 19.05.08 VEK </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="display: flex; align-items: center;"> <p style="margin-left: 10px;"> hohner <small>Benennung / Titre / Dénomination Ersatzteilleiste / spare parts list / liste des pièces de rechange</small> </p> </div> <div style="text-align: center;"> <small>Maschine / Machine / Machine</small> Orion IV </div> <div style="text-align: right;"> <small>Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.</small> 43 44 362 </div> </div>								
©Hohner Maschinenbau GmbH		Bez.	Art.Nr	Bezeichnung	Description	Description				
		-K1	4300076	Schütz	contactor	contacteur				
		-M1	4200142	Motor	motor	moteur				
		-M2	4200165	Lüfter-Motor	ventilator-motor	ventilateur-moteur				
		-Q1	4300007	Hauptschalter	main switch	interrupteur principal				
		-Q2	4300224	Motorschuttschalter	protective motor switch	coffret de protect. disjoncteur-protecteur				
		-S1	4300068	Fußschalter	pedal switch	commande par pédale				
		-S2	4300003	Endschalter	stop switch	déclenchem. fin du course				
		-S3	4300004	Sicherheitsschalter	safety switch	interrupteur fin de course				
		-Y1		Kupplungs-Brems-Kombination	clutch brake-combination	combinaison, frein d'embrayage				
		-Z1	4300237	Funkenlöschglied	spark absorber	absorbeur d'ondes				
		-Z2	4300237	Funkenlöschglied	spark absorber	absorbeur d'ondes				
3	Seite Sheet Page									