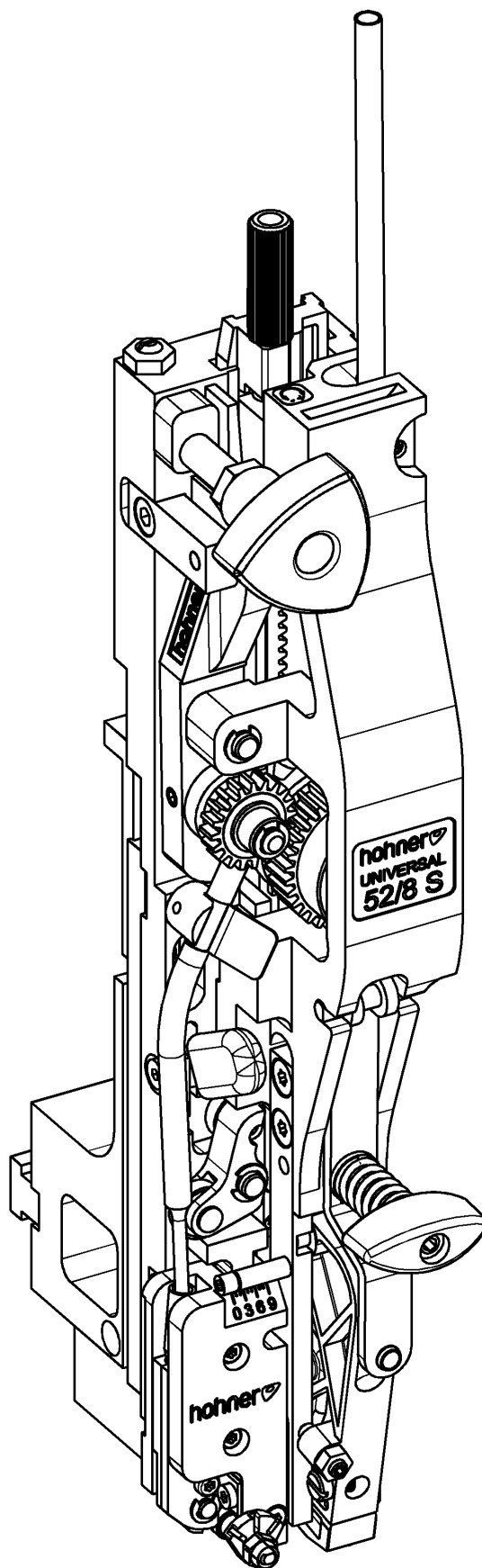


hohner

UNIVERSAL 52/8 S

Tête de Piquage Étroite

Édition 04/2010



Inscriptions client

Tête de piquage - N° :

Constructeur de la machine :

Type de la machine :

Adresse du constructeur

Nom de la société : Hohner Maschinenbau GmbH

Rue : Gänsäcker 19

Localité : D-78532 Tuttlingen

Téléphone : +49 (0) 7462 / 9468-0

Télécopie : +49 (0) 7462 / 9468-20

Mél : info@hohner-postpress.com

Internet : <http://www.hohner-postpress.com>

Mode d'emploi

Document : Traduction du mode d'emploi
original allemand

Version : 04/2010

Pièces de rechange / Assistance technique

Ligne de service : + 49 (0) 7462 / 9468-23

Sommaire

1	Consignes de sécurité	6
1.1	But du présent document.....	6
1.2	Utilisateur	6
1.3	Symboles de sécurité et signes utilisés	6
1.4	Obligation et responsabilité	7
1.5	Utilisation conforme	7
1.6	Mesures organisatoires	7
1.7	Dispositifs de protection.....	7
1.8	Mesures de sécurité informelles	7
1.9	Formation du personnel.....	7
1.10	Zones de danger renforcé	8
1.11	Maintenance et réparation, dépannage	8
1.12	Modifications techniques sur la tête de piquage.....	8
1.13	Nettoyage de l'installation et mise au rebut	8
2	Description du produit	10
2.1	Vue d'ensemble	11
2.2	Conformité	11
2.3	Identification et plaque signalétique.....	11
2.4	Caractéristiques.....	11
2.4.1	Agrafe normale	12
2.4.2	Agrafe à œillet	13
2.5	Plan coté.....	15
2.6	Équipement de la tête de piquage	15
2.6.1	Équipement de base.....	15
3	Utilisation.....	16
3.1	Montage de la tête de piquage	17
3.1.1	Fixation de la tête de piquage.....	17
3.1.1.1	Ajustement latéral de la tête de piquage	17
3.1.1.2	Ajustement frontal de la tête de piquage	17
3.1.2	Montage du guide fil	19
3.1.3	Montage du boîtier rabatteur.....	21
3.1.4	Réglage du boîtier rabatteur	23
3.2	Introduction du fil à relier	25
3.3	Retrait du fil à relier.....	25
3.4	Démontage des tubes de guidage du fil en cas de bouchonnement du fil	25
3.5	Alignement du fil à relier	27
3.6	Réglage de la longueur d'agrafe.....	29
3.6.1	Réglage de base de la longueur d'agrafe.....	29
3.6.2	Réglage fin de la longueur d'agrafe.....	29
3.6.3	Réglage de la longueur de branche de l'agrafe	31
3.6.4	Réglage manuel des longueurs de branche (sans ajustage central).....	31
3.7	Réglage du façonneur	33
3.8	Réglage du plieur.....	35
3.9	Pièces de centrage	37
3.9.1	Montage du dispositif d'appui	37
3.9.2	Montage du cavalier	37
3.9.3	Réglage du prisme de centrage.....	37
3.10	Pièces interchangeables - Adaptation (type d'agrafe)	38
3.10.1	Pièces interchangeables.....	39
3.11	Procédure - passage du piquage standard au piquage avec agrafes à œillets.....	41
3.12	Adaptation des réglages pour la longueur d'agrafe et de branche	41

4	Maintenance	42
4.1	Lubrification	43
4.1.1	Lubrifiants	43
4.1.2	Plan de graissage	43
4.2	Montage et remplacement de pièces	44
4.2.1	Remplacement du façonneur	45
4.2.2	Remplacement du plieur	47
4.2.3	Remplacement du pousseur	49
4.2.4	Remplacement des couteaux	51
4.2.4.1	Tourner/remplacer le couteau plat	51
4.2.4.2	Remplacement du couteau rond	51
4.2.4.3	Ajustement du couteau rond	51
4.2.5	Remplacement des rabatteurs	53
5	Pannes	54
5.1	Causes et dépannage de pannes	54
7	Liste des pièces de rechange	E1
8	Agrafes spéciales	S1
9	Options	Opt. 1

1 Consignes de sécurité

1.1 But du présent document

Ce document a pour but d'informer l'utilisateur de la **Tête de piquage étroite 52/8 S** des points suivants :

- les consignes de sécurité
- l'emballage et le transport
- le fonctionnement et l'utilisation
- la mise en service
- le dépannage
- la maintenance

Ce mode d'emploi constitue ainsi une prémisses pour une utilisation sûre et conforme de la tête de piquage. Il doit donc être lu attentivement avant la mise en service par l'utilisateur.

Conservez ce mode d'emploi disponible dans un lieu facile d'accès à proximité de l'installation.

1.2 Utilisateur

La **tête de piquage étroite 52/8 S** doit exclusivement être conduite par du personnel formé.

La formation est effectuée par le constructeur ou des personnes autorisées par le constructeur à effectuer cette formation.

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 sérieuses, voire mortelles.



Ce symbole indique une situation pouvant représenter un danger.

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



Ce symbole indique des conseils d'utilisation et des informations d'ordre pratique.

Ceux-ci vous aident à utiliser toutes les fonctions de la machine de manière optimale.

-

Ce signe vous incite à agir.

•

Ce signe indique les positions d'une liste.

1.4 Obligation et responsabilité

La **tête de piquage étroite 52/8 S** est construite selon l'état de la technique et les réglementations de sécurité reconnues. Cependant, son utilisation peut être source de danger pour la santé et la vie de l'utilisateur ou de tiers, endommager l'installation ou provoquer d'autres dégâts matériels.

La tête de piquage doit exclusivement être utilisée,

- o dans le cadre de l'utilisation conforme
- o dans un parfait état de fonctionnement.

Il convient de dépanner immédiatement les défauts pouvant affecter la sécurité.

Garantie et responsabilité sont définies dans nos "Conditions générales de vente et de livraison".

Les réclamations sont uniquement valides si l'étiquette du numéro est fixée (étiquette de numéro sur le boîtier de la tête de piquage).

1.5 Utilisation conforme

La **tête de piquage 52/8 S** sert exclusivement à l'agrafage de brochures ou de documents similaires. Toute autre utilisation que celle décrite plus haut est interdite en raison des dangers présentés par une utilisation contre-indiquée.

1.6 Mesures organisatoires

Les équipements de protection personnels nécessaires doivent être mis à disposition par l'exploitant. Tous les dispositifs de sécurité existants doivent être contrôlés régulièrement.

1.7 Dispositifs de protection

Avant chaque mise en marche d'une installation avec une tête de piquage 52/8 S, il faut contrôler que tous les dispositifs de protection sont correctement fixés et en parfait état de fonctionnement.

Les dispositifs de protection doivent seulement être démontés :

- Après l'arrêt complet de la machine **et**
- avoir sécurisé l'installation contre toute remise en marche.

1.8 Mesures de sécurité informelles

Le mode d'emploi doit toujours être rangé au pied de l'installation avec la **tête de piquage 52/8 S**. Outre le mode d'emploi, il convient également d'acquiescer et de respecter les réglementations générales et locales concernant la prévention des accidents et la protection de l'environnement.

Tous les signes de sécurité et de danger posés sur l'installation doivent rester lisibles et doivent être remplacés au besoin.

1.9 Formation du personnel

Le montage, l'utilisation, le réglage et la maintenance de la tête de piquage doit exclusivement être confié à du personnel qualifié et spécialisé.

Consignes de sécurité



1.10 Zones de danger renforcé

Risques de blessures dans la zone d'action des pièces mobiles de la tête de piquage.



1.11 Maintenance et réparation, dépannage

Effectuer les travaux de réglage, de maintenance et d'inspection prescrits conformément au calendrier.

Durant tous les travaux de maintenance, d'inspection et de réparation sur la **tête de piquage**

52/8 S, l'installation doit uniquement être commandée en mode de cyclique.

Il faut absolument veiller à ce que l'installation soit uniquement commandée par **une seule** personne, de manière à exclure l'intervention de toute autre personne sur l'installation.

1.12 Modifications techniques sur la tête de piquage

Tous changements, extensions ou modifications effectués sur la tête de piquage nécessitent l'autorisation préalable du constructeur.

1.13 Nettoyage de l'installation et mise au rebut

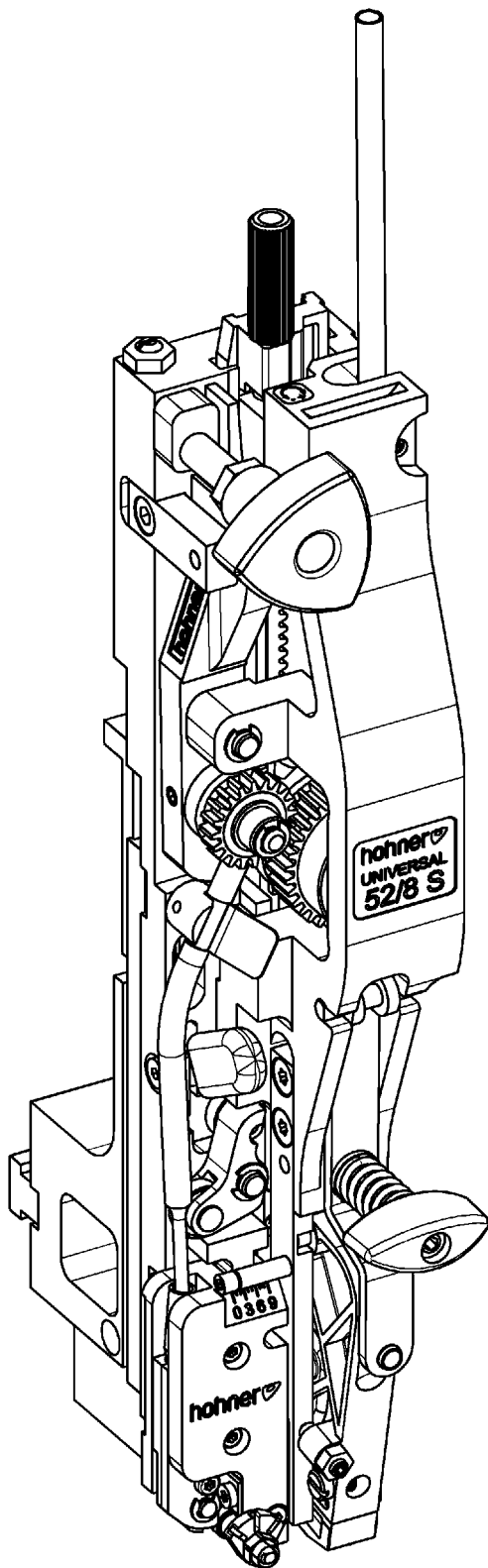
La capacité de fonctionnement de la tête de piquage et le traitement impeccable des produits ne peuvent être assurés à long terme que si la tête de piquage est régulièrement entretenue et nettoyée conformément aux méthodes usuelles en mécanique.



À cet égard, il convient en particulier d'éliminer régulièrement les restes et poussières de papier coupé, car ceux-ci peuvent bloquer la tête de piquage ou entraîner une usure excessive.

Les produits et matières utilisés (tels que solvants et lubrifiants) doivent être manipulés dans les règles de l'art et mis au rebut sans polluer l'environnement.

2 Description du produit



Illustr. 1

2.1 Vue d'ensemble

- Illustr. 1 -

2.2 Conformité

Veuillez respecter le document ci-joint :



Hinweis

" Déclaration d'incorporation CE d'après la directive CE sur les machines 2006 / 42 / CE "

2.3 Identification et plaque signalétique

La plaque signalétique est sur la face frontale de la tête de piquage.

Le numéro de série de la tête de piquage est indiqué sur une étiquette adhésive sur le côté à droite du boîtier.

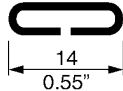
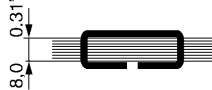
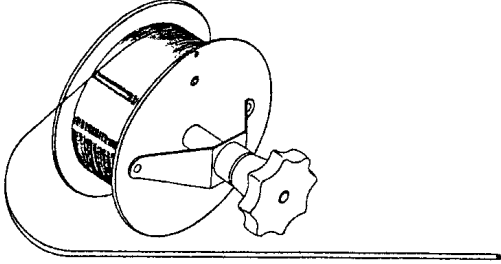
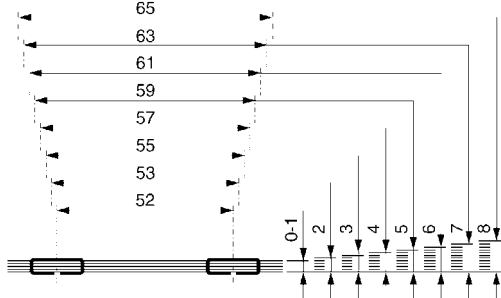
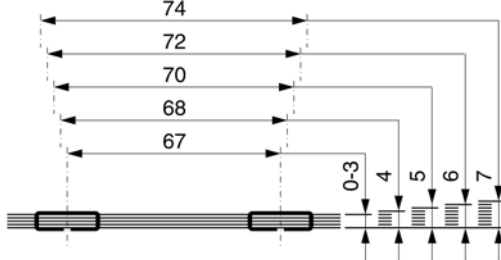
2.4 Caractéristiques

Poids net de la tête de piquage	2,6 kg / 5.73 lbs
Qualité du fil à relier	Utiliser uniquement des qualités haut de gamme, résistance normale ou acier selon les besoins. Tenir compte de la résistance à l'abrasion, car une forte abrasion bouche les pièces de guidage du fil.



Description du produit

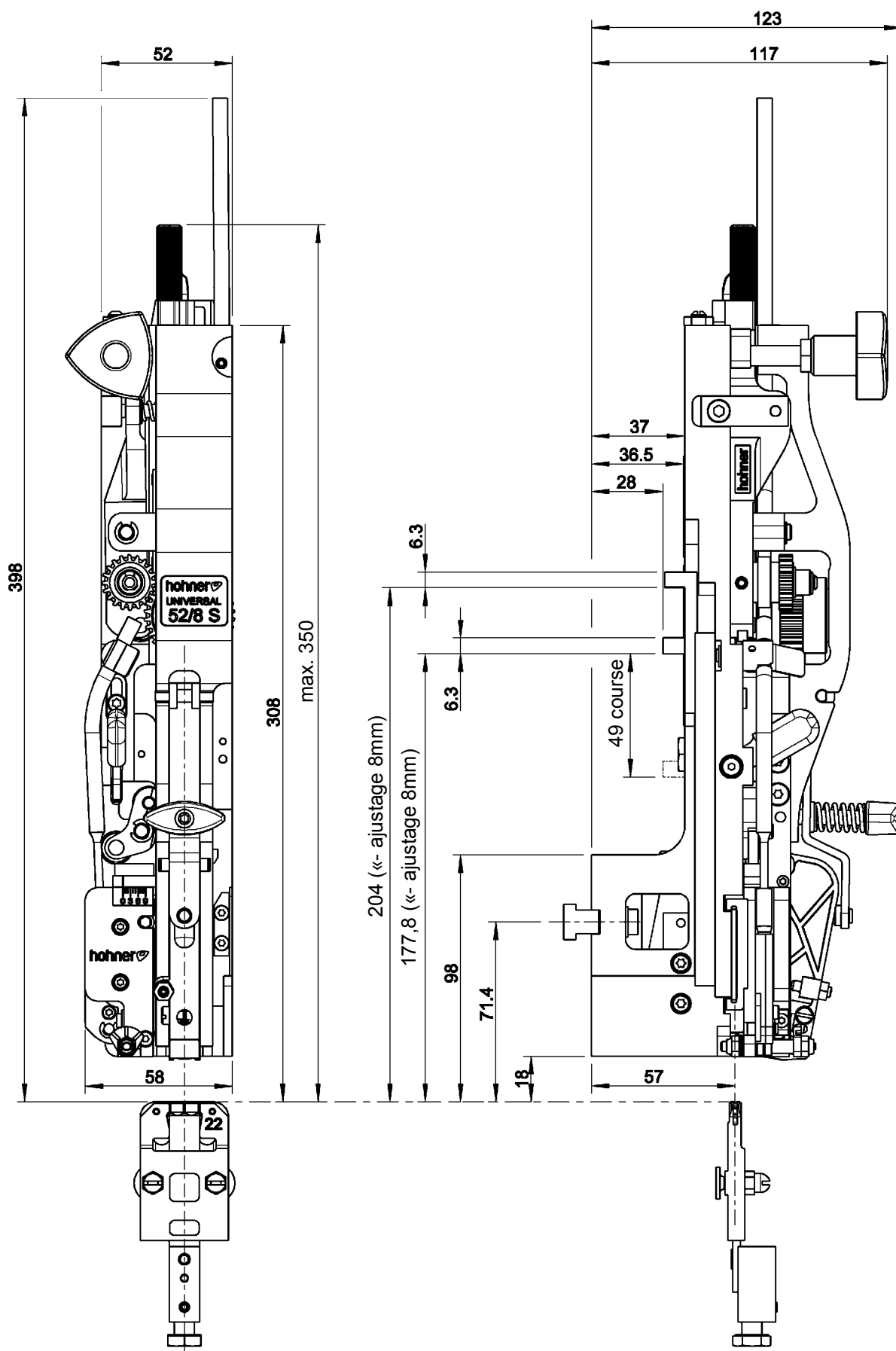
2.4.1 Agrafe normale

<p>Dimensions de l'agrafe</p>	
<p>Épaisseur max. de l'agrafe</p>	
<p>Fil à relier rond N° 24 -28 Ø 0,60 -0,40 mm (Ø 0.024 - 0.016 in)</p> <p>ou au choix : fil à relier rond N° 26 -30 Ø 0,50 -0,35 mm (Ø 0.020 - 0.014 in)</p> <p>ou au choix : fil à relier rond N° 21 -23 Ø 0,80 -0,70 mm (Ø 0.031 - 0.027 in)</p> <p>ou au choix : fil à relier plat N° I - III (0.028 x 0.014 in) jusqu'à 0,75 x 0,55 mm (0.030 x 0.022 in)</p>	
<p>Distances entre les agrafes et épaisseurs d'agrafage en mm</p>	
<p>Avec dispositif d'appui</p>	

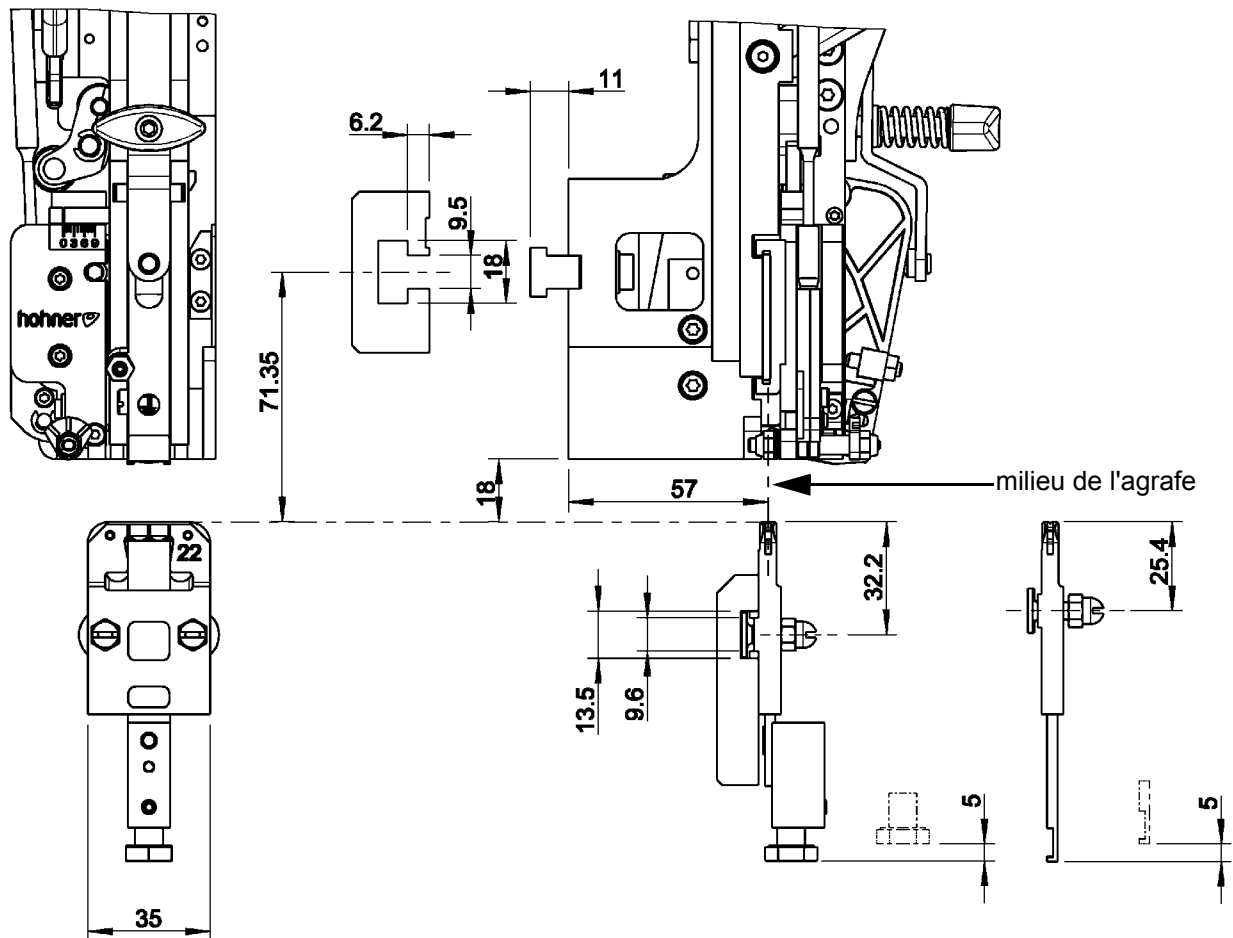
2.4.2 Agrafe à œillet

	Standard - L6 -	- L8 -
Dimensions de l'agrafe		
Épaisseur max. de l'agrafe		
Fil à relier rond : N° 24 - 26 Ø 0,60 - 0,50 mm Ø 0.024 - 0.020 in.		
Distances entre les agrafes et épaisseurs d'agrafage en mm		
Avec dispositif d'appui		

Description du produit



Illustr. 2



Illustr. 3

2.5 Plan coté

- Illustr. 2, Illustr. 3 -

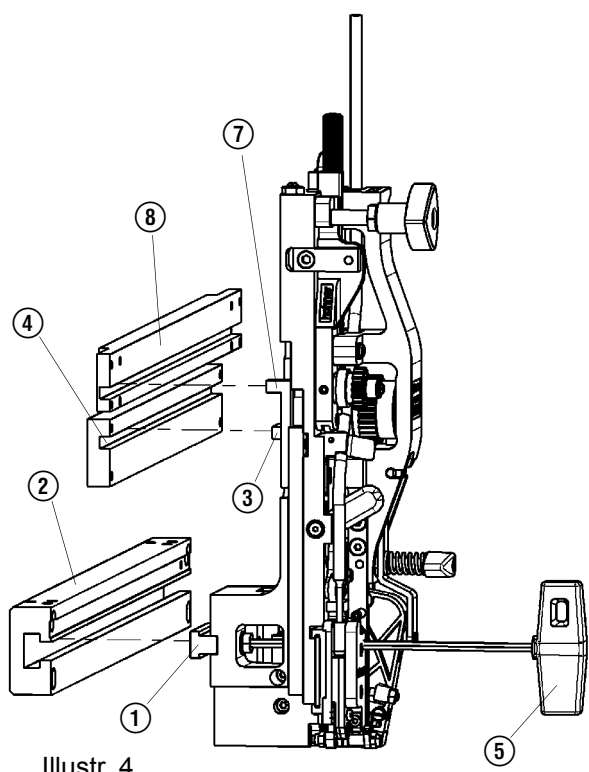
2.6 Équipement de la tête de piquage

2.6.1 Équipement de base

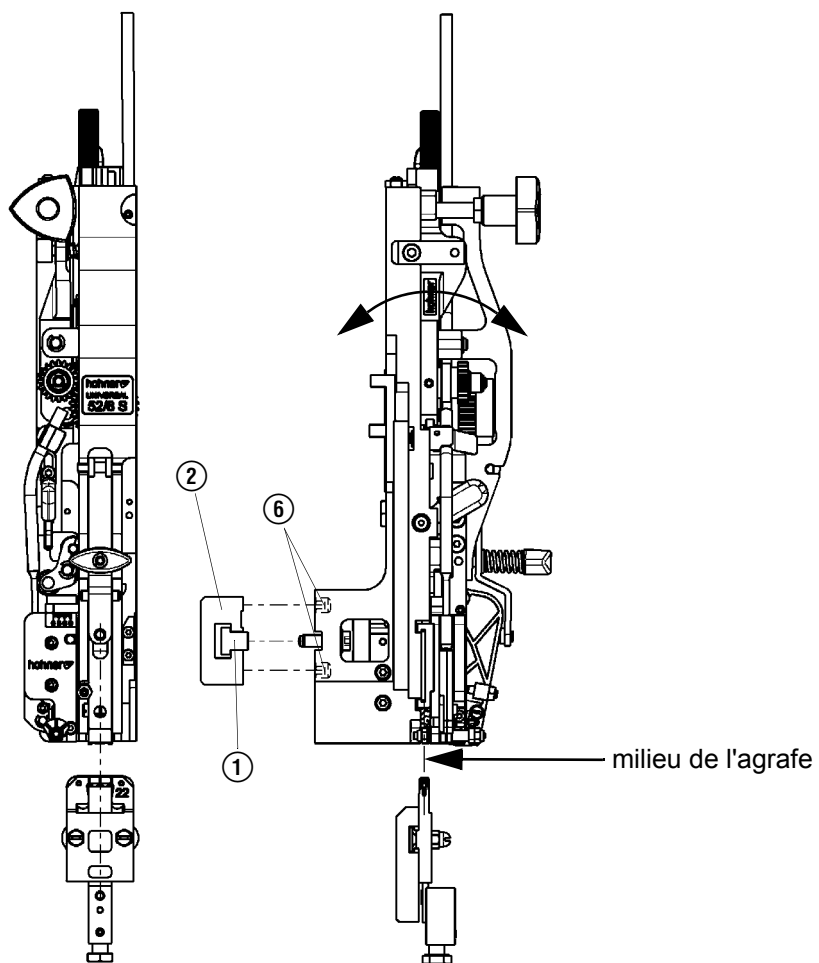
La tête de piquage est livrée avec les accessoires suivants :

DESCRIPTION	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE
Clé Allen avec poignée en T SW4-150	46 00 033
Tournevis Torx T20	46 00 039
Tournevis Torx T10	46 00 044
Poignée de réglage	94 61 230
Guide fil, complet	Selon le constructeur de la machine
Boîtier rabatteur, complète	Selon le constructeur de la machine

3 Utilisation



Illustr. 4



Illustr. 5

3.1 Montage de la tête de piquage

3.1.1 Fixation de la tête de piquage

- Illustr. 4 -

La tête de piquage est fixée par un coulisseau placé dans le logement de tête de piquage de la machine.

- Dévisser le coulisseau ① de la tête de piquage avec la clé Allen SW4 ⑤.
- Insérer le coulisseau latéralement dans le logement de tête de piquage ②.
- Positionner la tête de piquage dans le logement de manière à ce que le toc d'entraînement ③ puisse être inséré dans le longeron mobile ④ et le toc de la tringle de réglage ⑦ puisse l'être dans le longeron de réglage ⑧ (⑦ et ⑧ uniquement sur des machines à ajustage central) et que le coulisseau s'emboîte dans la tête de piquage.
- Fixer la tête de piquage en vissant le coulisseau dans le logement de tête de piquage avec la clé Allen.

3.1.1.1 Ajustement latéral de la tête de piquage

- Illustr. 4, Illustr. 5 -



Déplacer latéralement le milieu de la pièce à former les fils de la tête de piquage pour la régler à la position désirée pour l'agrafe.

- Desserrer le coulisseau ① avec la clé Allen ⑤.
- Déplacer latéralement la tête de piquage jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte.
- Fixer le coulisseau avec la clé Allen dans le logement de tête de piquage ②.

3.1.1.2 Ajustement frontal de la tête de piquage

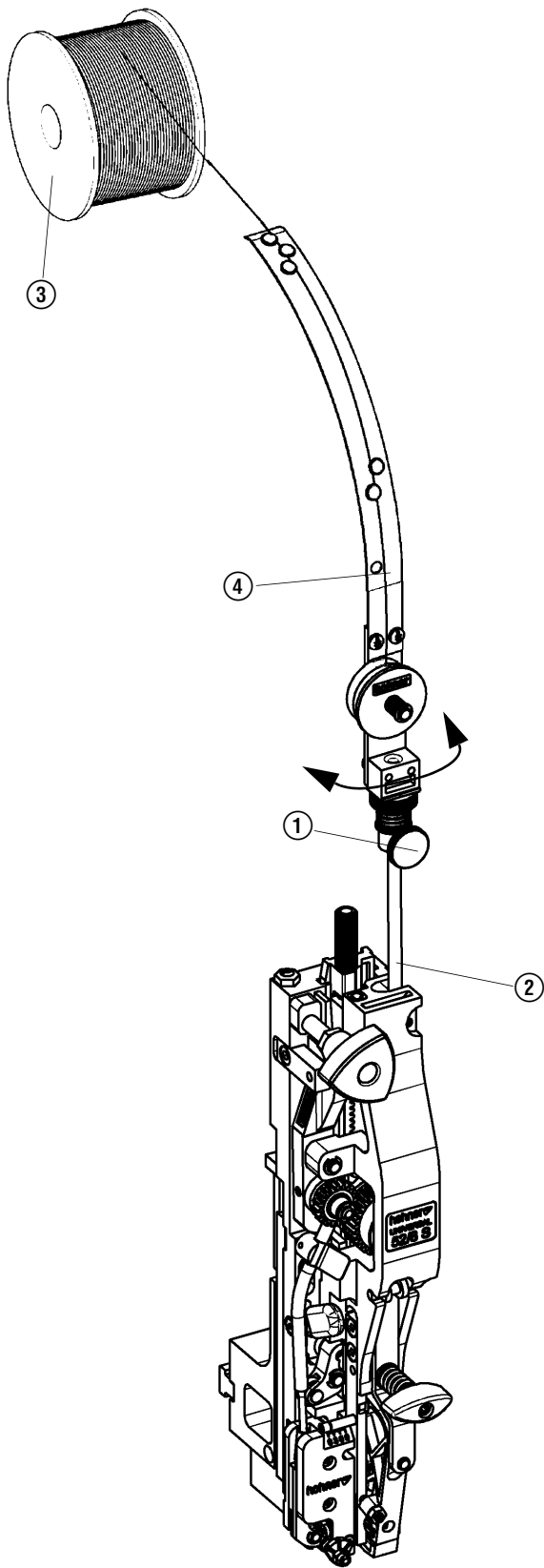
- Illustr. 5 -



La course de la pièce à former les fils doit amener l'agrafe exactement dans l'encoche de forme du boîtier rabatteur. (Voir aussi le chap. 3.1.4). Si le milieu de l'agrafe est trop en avant ou en arrière du boîtier rabatteur ou que la course n'est pas exactement alignée par rapport au boîtier rabatteur, vous pouvez y remédier en corrigeant le réglage de la vis sans tête ⑥ sur la tête de piquage. Régler l'inclinaison en faisant ressortir la vis sans tête du haut ou du bas.

- Démonter la tête de piquage.
- Régler la vis sans tête ⑥.
- Remonter la tête de piquage.
- Effectuer éventuellement une nouvelle correction.

Utilisation

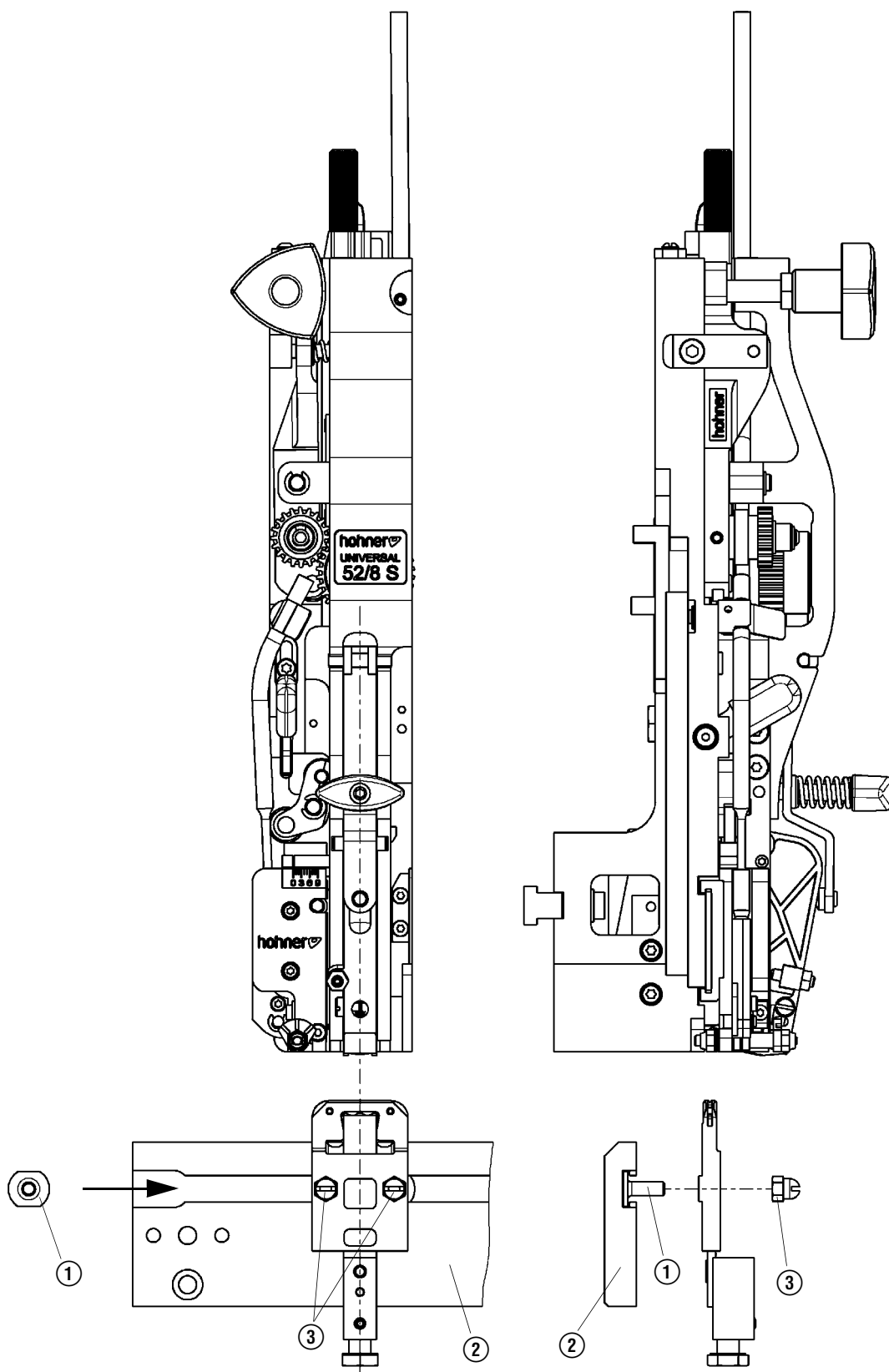


Illustr. 6

3.1.2 Montage du guide fil

- Illustr. 6 -

- Desserrer la vis moletée ① et placer le guide fil ④ sur le tube de guidage du fil ②.
- Aligner le guide fil ④ et le rouleau de fil ③ pour assurer un guidage parfait du fil.
- Fixer le guide fil ④ en serrant la vis moletée ①.

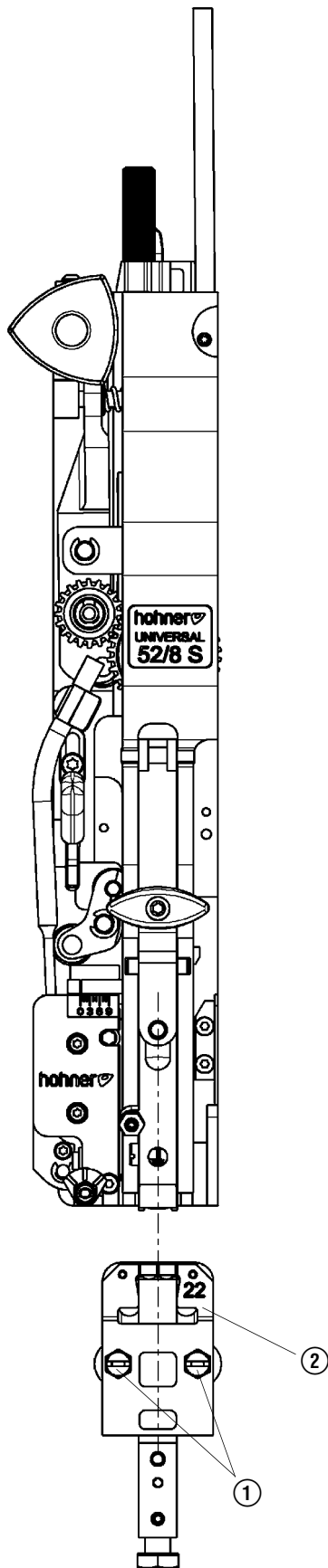


Illustr. 7

3.1.3 Montage du boîtier rabatteur

- Illustr. 7 -

- Insérer latéralement la vis fendue ① (ou coulisseau) dans le logement du boîtier rabatteur ②.
- Centrer le boîtier rabatteur sous la tête de piquage.
- Fixer le boîtier rabatteur en serrant les écrous ou les vis de serrage.



Illustr. 8

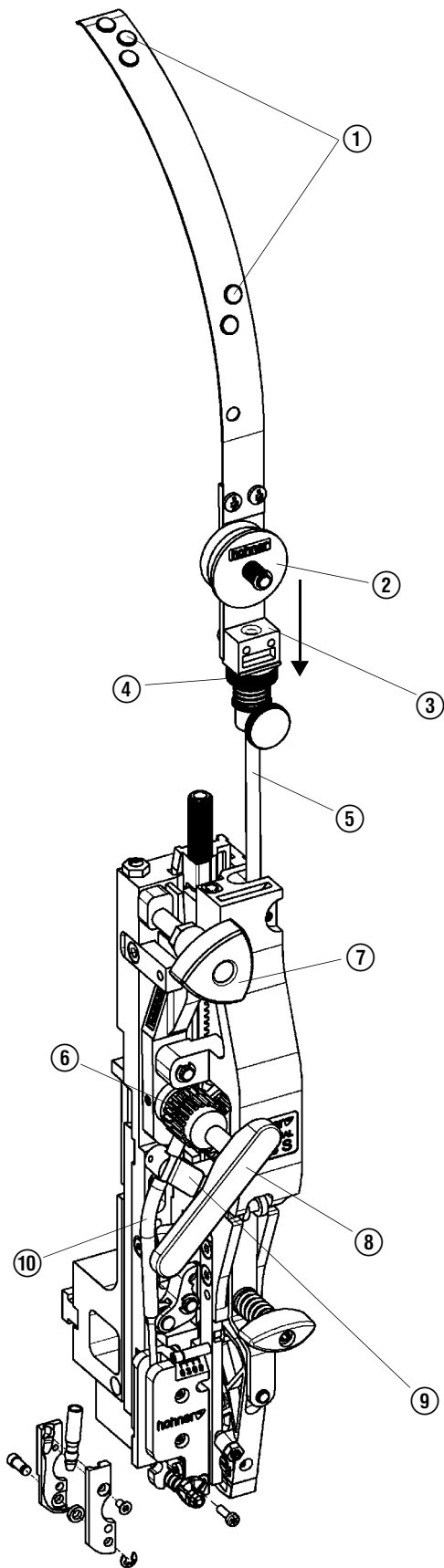
3.1.4 Réglage du boîtier rabatteur

- Illustr. 8 -

Le centre de la pièce à former les fils de la tête de piquage doit être parfaitement aligné avec le centre du boîtier rabatteur.

- Desserrer les écrous ou les vis de serrage ①.
- Déplacer le boîtier rabatteur ② jusqu'à ce qu'elle soit exactement alignée avec le centre de la pièce à former les fils.
- Fixer le boîtier rabatteur en serrant les écrous ou les vis de serrage ①.

Utilisation



Illustr. 9

3.2 Introduction du fil à relier

- Illustr. 9 -

- Arrêter le transport du fil (positionner la poignée triangulaire ⑦ en "position médiane").
- Introduire le fil à relier par le haut et le faire passer :
 - dans les œillets ① du guide fil - entre les deux rondelles de feutre ② à travers le blocage anti-retour du fil ③ - par le tube de guidage du fil ⑤ jusqu'entre les deux galets de transport f.
- Remettre en marche le transport du fil (tourner la poignée triangulaire ⑦ à gauche ou à droite).
- Placer la poignée de réglage ⑧.
- Continuer le transport du fil jusqu'au couteau en tournant la poignée de réglage h à gauche (dans le sens des aiguilles d'une montre).

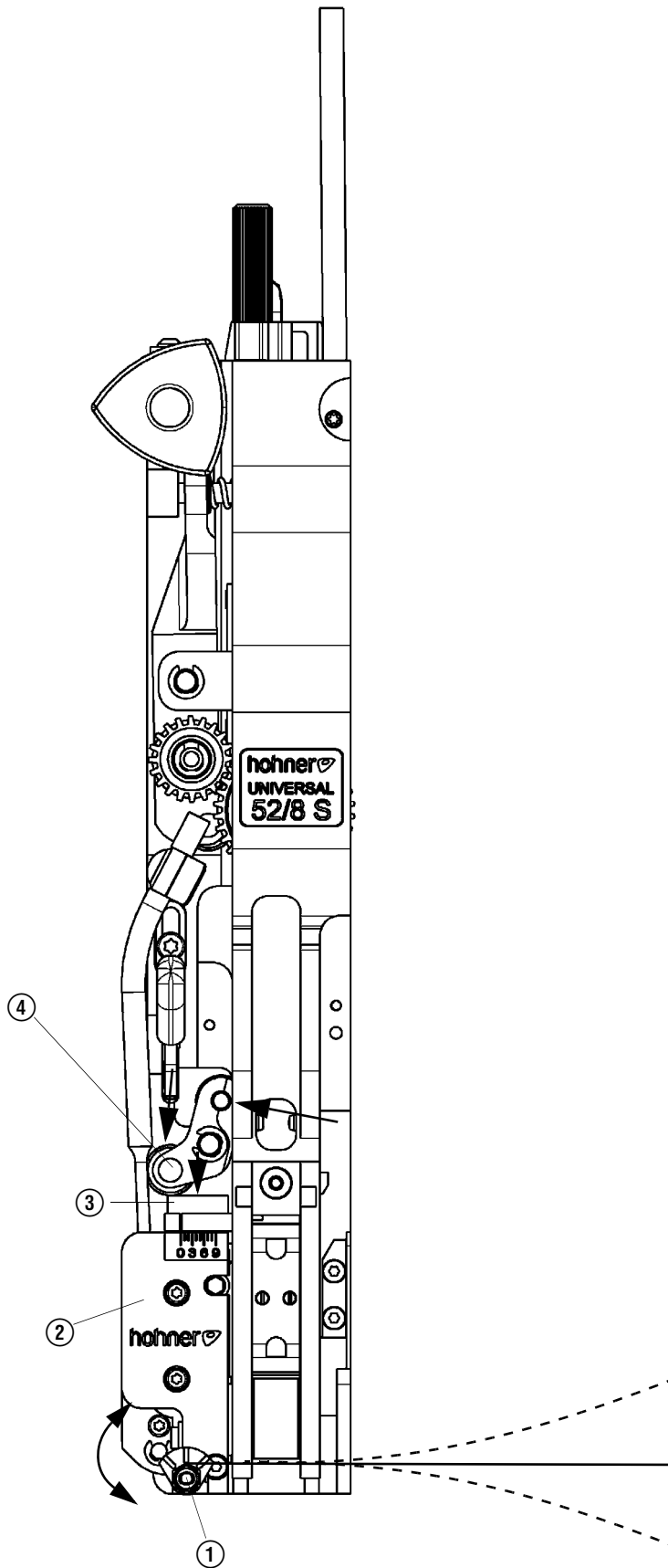
3.3 Retrait du fil à relier

- Arrêter le transport du fil (positionner la poignée triangulaire ⑦ en "position médiane").
- Abaisser la rondelle de réglage ④ du blocage anti-retour du fil pour supprimer son serrage et retirer le fil.

3.4 Démontage des tubes de guidage du fil en cas de bouchonnement du fil

En cas de bourrage dans la zone des douilles de guidage du fil, démonter le tube de guidage du fil pour pouvoir y remédier plus aisément.

- Arrêter le transport du fil (positionner la poignée triangulaire ⑦ en "position médiane").
- Défaire l'étrier de ressort ⑨ et démonter les douilles de guidage du fil ⑩.
- Dénouer le fil et le retirer des douilles de guidage.
- Abaisser la rondelle de réglage ④ du blocage anti-retour du fil pour supprimer son serrage et retirer le fil.



Illustr. 10

3.5 Alignement du fil à relier

- Illustr. 10 -

Le fil à relier doit sortir parfaitement droit du couteau rond. La direction exacte du fil peut être réglée en tournant le rouleau d'alignement du fil à palier excentrique ①.

Avance du fil pour la procédure d'alignement :

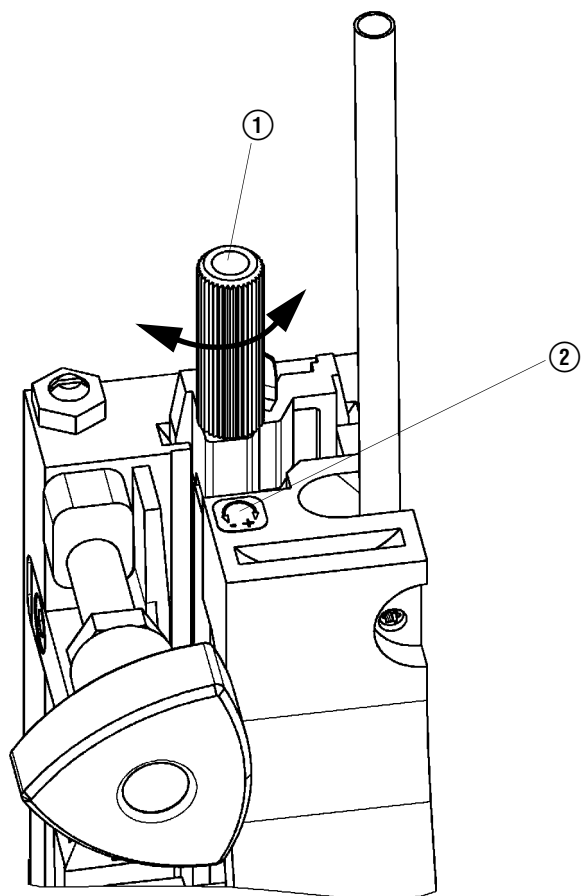
- Démontez d'abord le façonneur. (voir 4.2.1)

a) avance de fil automatique par l'entraînement de l'agrafeuse.
(peut être très compliqué sur certaines installations)

b) avance de fil manuelle (voir 3.2 Introduction du fil à relier)

Le fil peut être avancé en tournant la poignée de réglage livrée avec l'appareil dans le sens des aiguilles d'une montre. Il est ici judicieux de couper les morceaux de fil trop longs (éventuellement en faisant levier sur la bascule ④), en appuyant le curseur de couteau ③.

- Tourner la fixation excentrique du rouleau d'alignement du fil ① avec un tournevis, jusqu'à ce que le fil à relier sorte parfaitement droit du couteau rond.



Illustr. 11

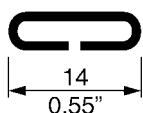
3.6 Réglage de la longueur d'agrafe

3.6.1 Réglage de base de la longueur d'agrafe

Le réglage dépend de la hauteur de course de l'appareil. Il faut éventuellement effectuer une légère correction lorsque l'épaisseur du fil change.

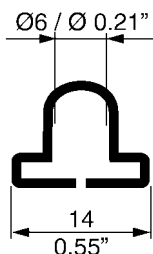
Un ajustage par défaut est réalisé en usine (basé sur une course de 49 mm)

Reliure normale:



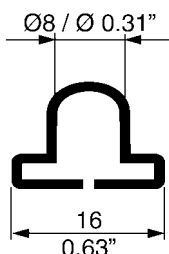
La longueur de fil nécessaire pour un piquage 2 feuilles est approx. 26 mm, en réglant l'agrafeuse sur " piquage 2 feuilles "

Reliure avec œillets - Agrafes standard - L6 - :



La longueur de fil nécessaire pour un piquage 2 feuilles est approx. 32 mm, en réglant l'agrafeuse sur " piquage 2 feuilles ".

Reliure avec œillets - Agrafes spéciales - L8 - :



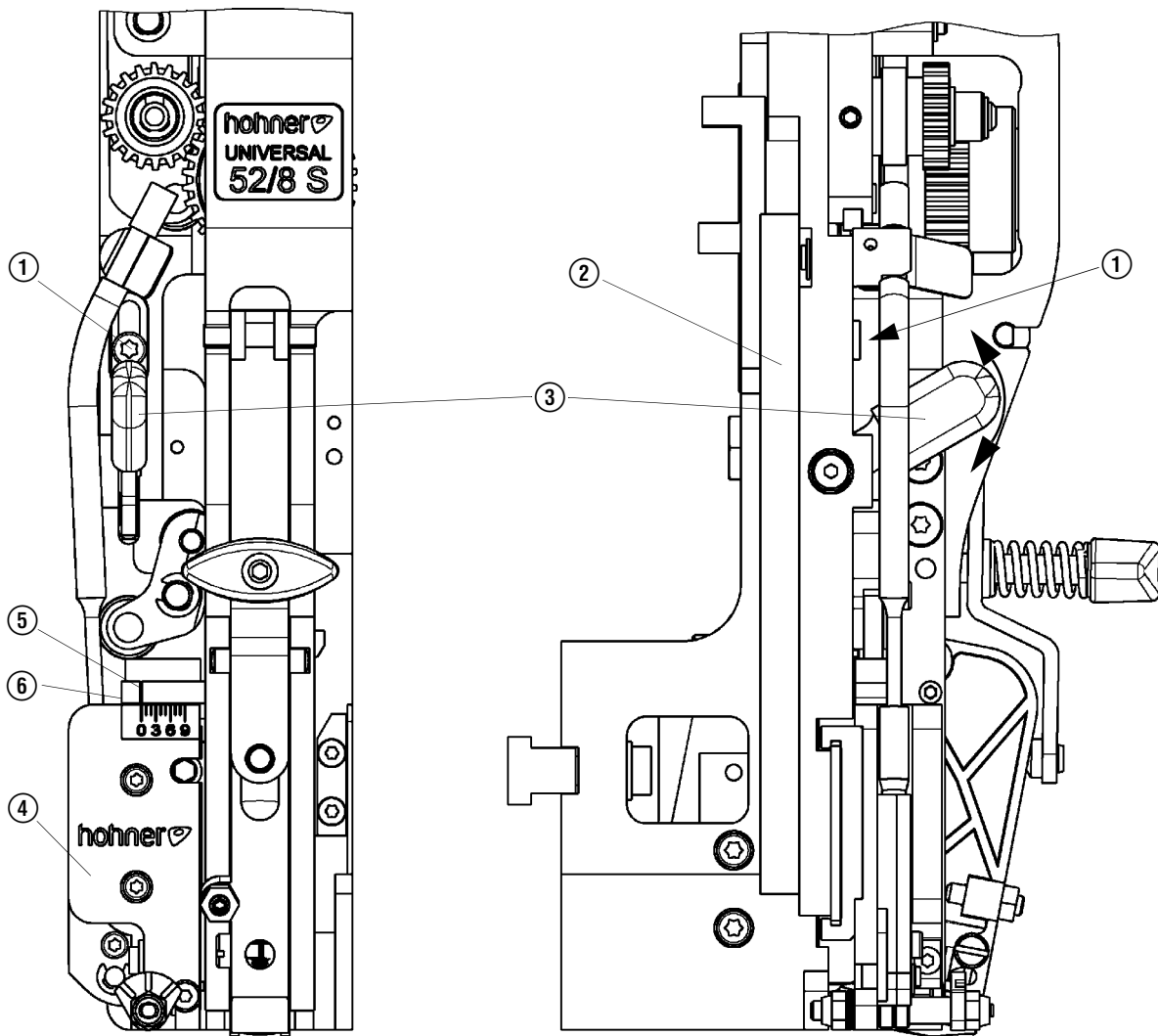
La longueur de fil nécessaire pour un piquage 2 feuilles est approx. 40 mm, en réglant l'agrafeuse sur " piquage 2 feuilles ".

i Pour passer de la reliure normale à la reliure avec œillets (Standard - L6 -) ou vice-versa, ajuster les agrafes à la longueur nécessaire.
 Hinweis Tourner l'écrou de la poignée ① dans le sens des aiguilles d'une montre (+) pour avoir plus de fil ou dans le sens contraire (-) pour en avoir moins.

3.6.2 Réglage fin de la longueur d'agrafe

- Illustr. 11 -

Le réglage fin de la longueur d'agrafe s'effectue par reliures d'essais. Si l'agrafe n'a pas la longueur désirée, tourner l'écrou de la poignée ① (+) pour augmenter la longueur du fil ou (-) pour la réduire (voir graduation ②).



Illustr. 12

3.6.3 Réglage de la longueur de branche de l'agrafe

- Illustr. 12 -

Après le réglage de la longueur du fil, il faut effectuer celui des branches des agrafes. Régler l'agrafeuse sur " piquage 2 feuilles "

- Desserrer la vis Torx ①.
 - Déplacer la tringle d'ajustage ③ au moyen du levier de réglage ③. Les deux branches repliées de l'agrafe doivent avoir la même longueur.
 - Resserrer la vis Torx ①.
- Effectuer des essais de piquage pour tester la longueur des branches. Répéter la procédure si vous désirez une nouvelle correction.

Agrafe normale



augmenter la valeur



diminuer la valeur

Agrafe à œillet



augmenter la valeur



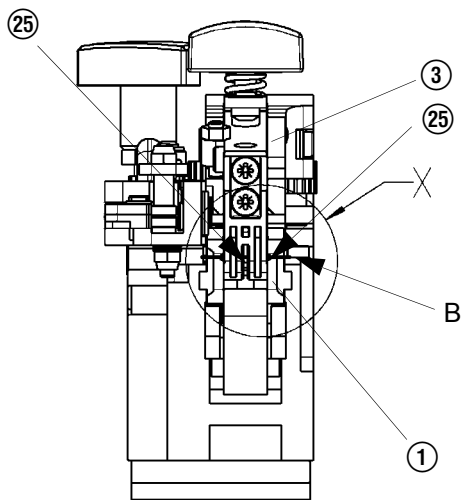
diminuer la valeur

3.6.4 Réglage manuel des longueurs de branche (sans ajustage central)

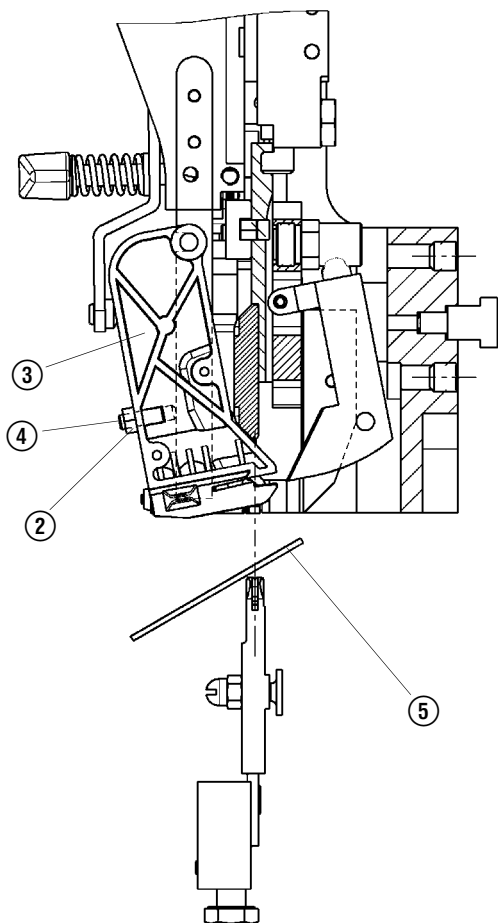
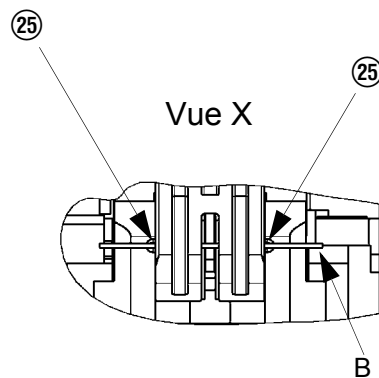
- Illustr. 12 -

Après le réglage de la longueur du fil, il faut effectuer celui des branches des agrafes. Les deux branches repliées de l'agrafe doivent avoir la même longueur. La longueur des branches de l'agrafe dépend de l'épaisseur à relier. Pour s'adapter à l'épaisseur des documents à relier, il faut ajuster la boîte à couteaux ④ en agissant sur le levier de réglage ③. L'encoche sur la graduation ⑤ indique la valeur réglée en mm pour les documents à relier et des agrafes normales.

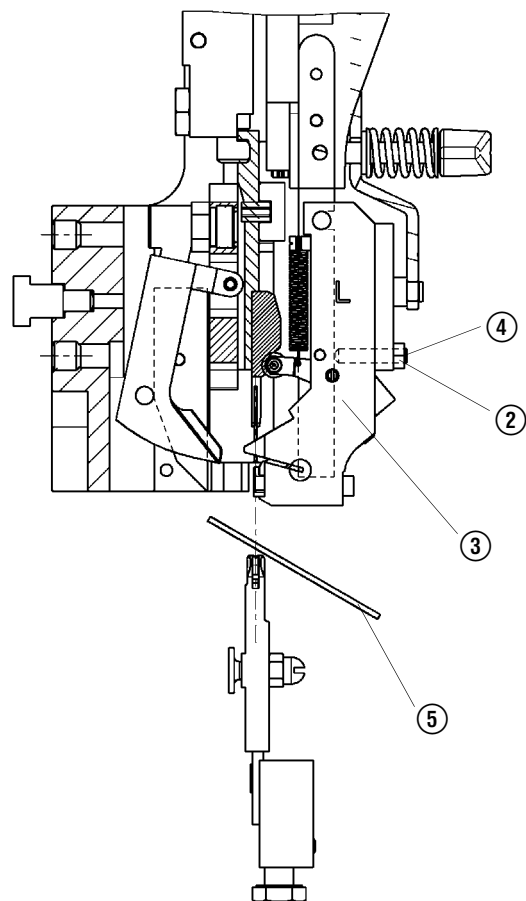
L'extrémité de la goupille graduée ⑥ indique la valeur réglée en mm pour les documents à relier et des agrafes à œillet (-L6-).



Illustr. 13



Illustr. 14



Illustr. 15

3.7 Réglage du façonneur

- Illustr. 13, Illustr. 14, Illustr. 15 -

Pour garantir un piquage impeccable, il faut que le façonneur ③ pivote suffisamment pour que le fil à relier (flèche B) soit exactement sous le milieu de la rainure (flèche A) du plieur ①.

Un miroir ⑤ placé sur le boîtier rabatteur permet de contrôler aisément le réglage de la tête de piquage montée. Le façonneur ③ doit exactement maintenir le fil (flèche B) dans l'alignement de la rainure (flèche A) du plieur ①.

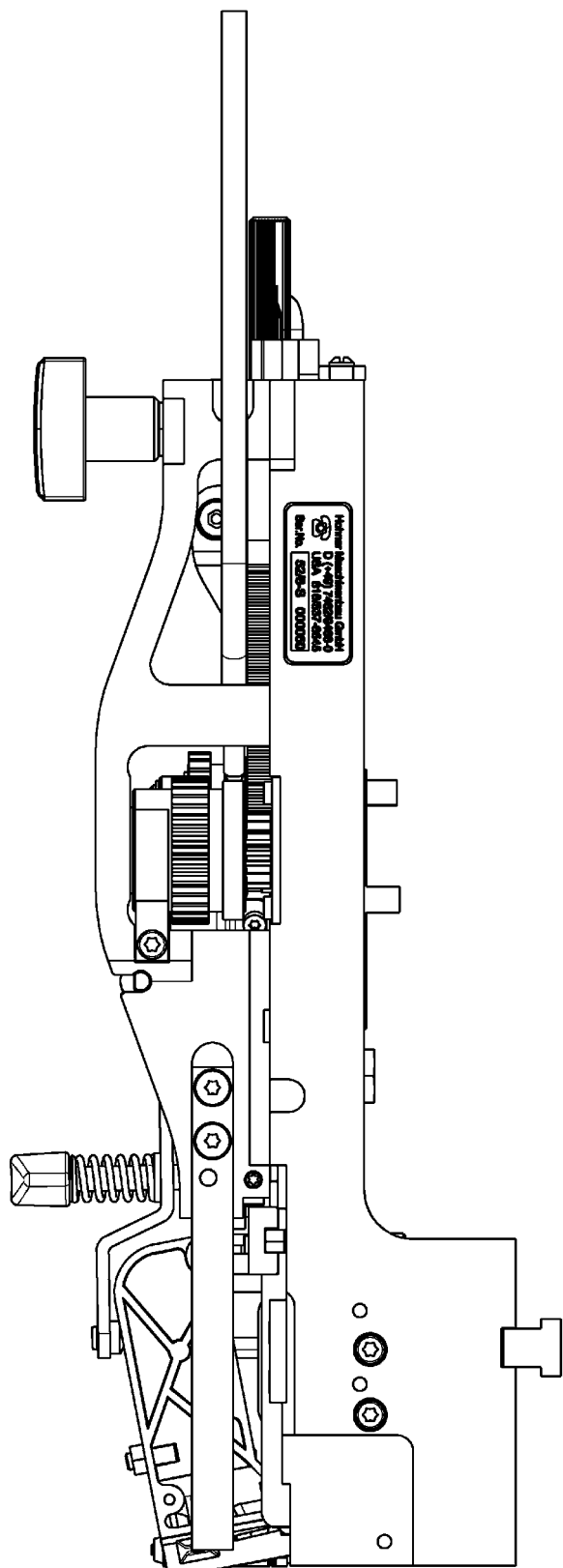
Réglage:

- Desserrer le contre-écrou ②.
- Tourner la vis sans tête ④ jusqu'à obtenir un alignement parfait.
- Resserrer le contre-écrou ②.

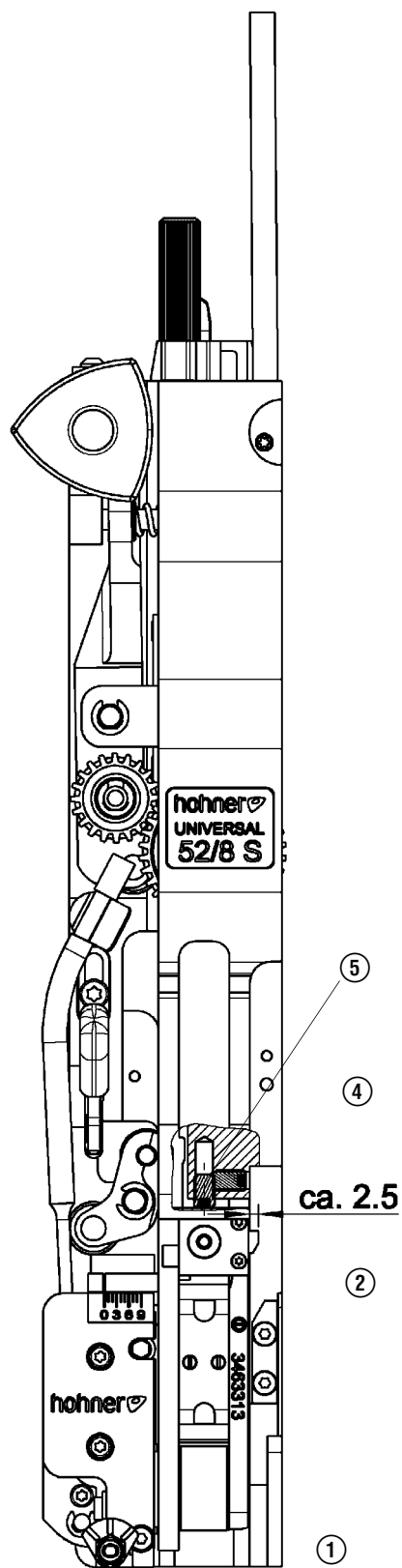


Hinweis

Lorsque l'épaisseur du fil à relier change, il faut contrôler et éventuellement corriger le réglage du façonneur.



Illustr. 16



Illustr. 17

3.8 Réglage du plieur

- Illustr. 16, Illustr. 17 -

Pour obtenir un piquage impeccable, la tête de piquage doit être réglée à la hauteur de course de l'agrafeuse (le réglage de base est effectué en usine). Il est uniquement nécessaire d'effectuer une correction lorsque la pièce commutatrice ② ne se déverrouille pas dans le plieur ① à la position la plus élevée, c'est-à-dire si elle ne dépasse pas d'environ 2,5 mm sur les côtés du plieur ①.

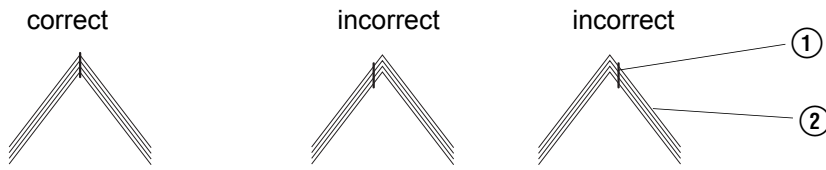
En cas d'ajustage ultérieur nécessaire:

- Amener l'agrafeuse à la position inférieure et sortir le façonneur (voir 4.2.1).
- Desserrer le contre-écrou ④ et dévisser un peu la vis de réglage ⑤.
- Après le réglage, resserrer le contre-écrou.
- Faire maintenant fonctionner l'agrafeuse en vérifiant que la pièce commutatrice ② se déverrouille.

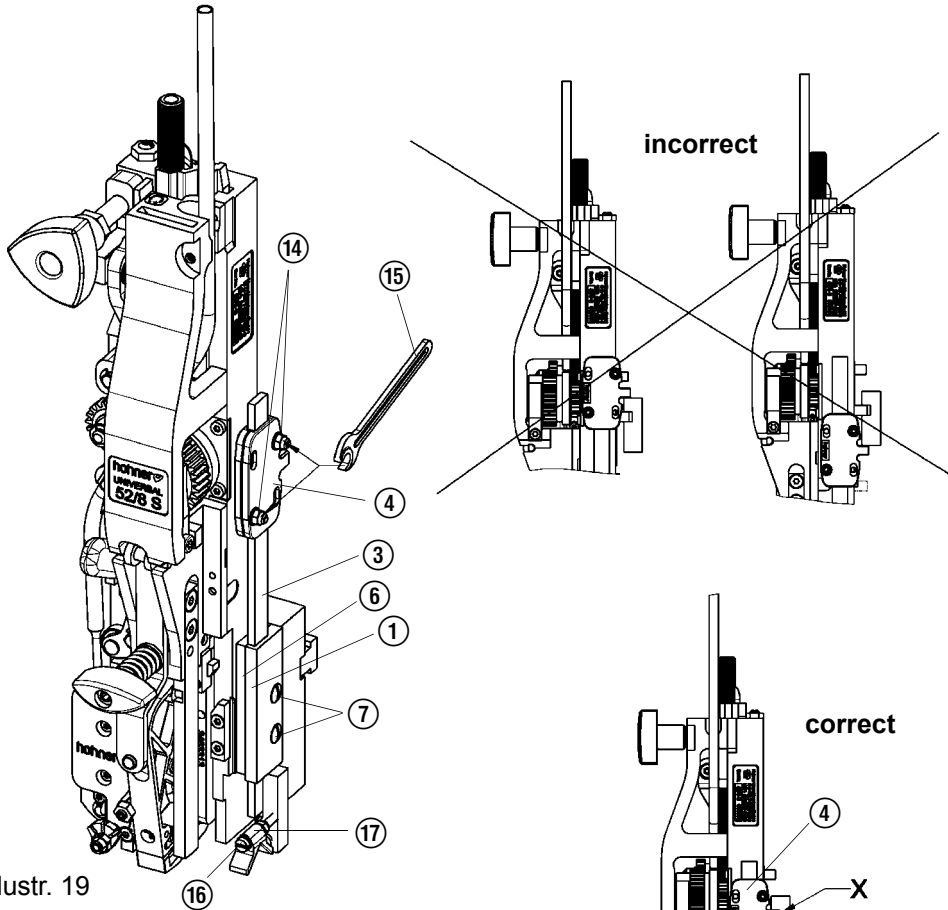
Si ce n'est pas le cas, répéter la procédure jusqu'à obtenir un fonctionnement parfait.

- Remonter le façonneur (voir 4.2.1).

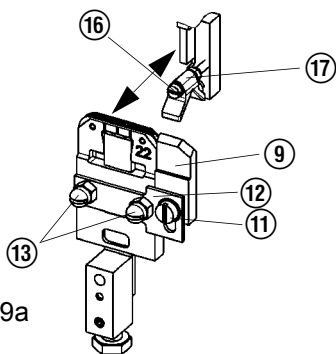
Utilisation



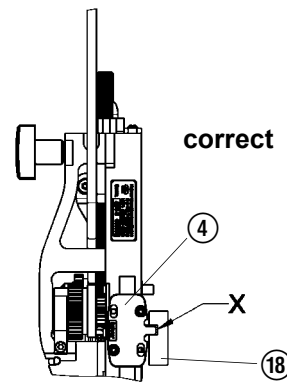
Illustr. 18



Illustr. 19



Illustr. 19a



Illustr. 19b

3.9 Pièces de centrage

Les pièces de centrage sont uniquement utilisées pour une piqûre à cheval. Elles servent à positionner exactement l'agrafe ① dans la rainure de pliage des feuilles ② (- voir Illustr. 18 -)

3.9.1 Montage du dispositif d'appui

- Illustr. 18 -

- Placer la tringle du dispositif d'appui ③ avec l'entraîneur ④ entre la plaque de distance ⑥ et la plaque de guidage ⑦ (Plaques et tringle doivent être légèrement graissées).
- Visser les vis ⑧ dans le taraudage du boîtier à travers les perforations de la plaque et les serrer tout en faisant que la tringle ③ reste parallèle à l'arête du boîtier.

Seul un ajustage correct de l'entraîneur ④ permet un fonctionnement correct du dispositif d'appui. La clef à fourche ⑮ permet de tourner les deux vis de réglage ⑭ de manière régulière (même largeur de fente entre les deux plaques).



Hinweis

Les vis de réglage ⑭ seront serrées (dans le sens des aiguilles d'une montre) jusqu'à pouvoir encore déplacer vers le haut et vers le bas la tringle du dispositif d'appui ③ à l'aide de deux doigts (force de 15-20N).

Il est nécessaire de lubrifier légèrement de temps en temps la tringle et les plaques de guidage et éventuellement de resserrer les vis de réglage ⑭.



- Un ajustage trop fort augmente l'usure des pièces fonctionnelles et font des marques sur le produit à agraffer.
- Un ajustage trop faible provoque la chute du dispositif d'appui et un blocage des produits à agraffer.



Lors du montage de la tête de piquage avec le dispositif d'appui (illustr. 19b) veiller à placer correctement l'entraîneur ④ dans la gorge de la barre de commande ⑱ (vue "X").

3.9.2 Montage du cavalier

- Illustr. 19a -

- Fixer le cavalier ⑨ avec son support ⑫ au moyen d'écrous ou de vis ⑬ sur le boîtier rabatteur.
- Desserrer la vis de serrage ⑪.
- Déplacer le cavalier ⑨ dans le trou long - Régler la hauteur du prisme du cavalier ⑨ à env. 0.5 mm au-dessus du boîtier rabatteur.
- Serrer la vis de serrage ⑪.

3.9.3 Réglage du prisme de centrage

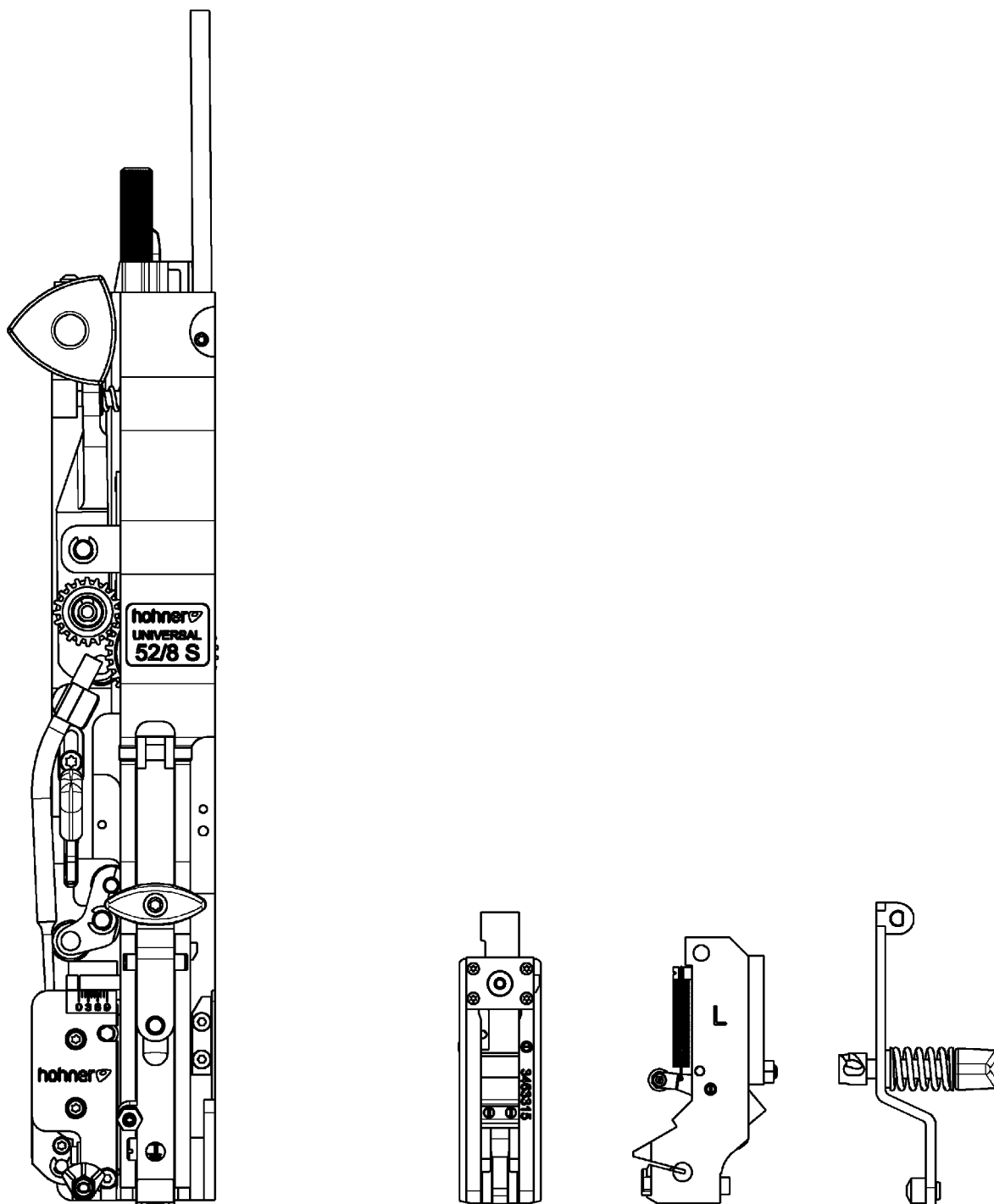
- Illustr. 19a -

Il est possible de faire avancer ou reculer le prisme de centrage ⑰ en tournant la vis de réglage ⑯.

- Régler le prisme de centrage ⑰ jusqu'à l'aligner avec le prisme du cavalier ⑨.
- Corriger éventuellement après un piquage d'essai.

3.10 Pièces interchangeables - Adaptation (type d'agrafe)

Adaptation de la tête de piquage (agrafe standard/agrafe à oeillet)



Illustr. 20

3.10.1 Pièces interchangeables

- Illustr. 20 -

L'adaptation de la reliure standard à la reliure avec agrafes à œillet nécessite le jeu de pièces interchangeables

N° d'article 0522 940, composé de :

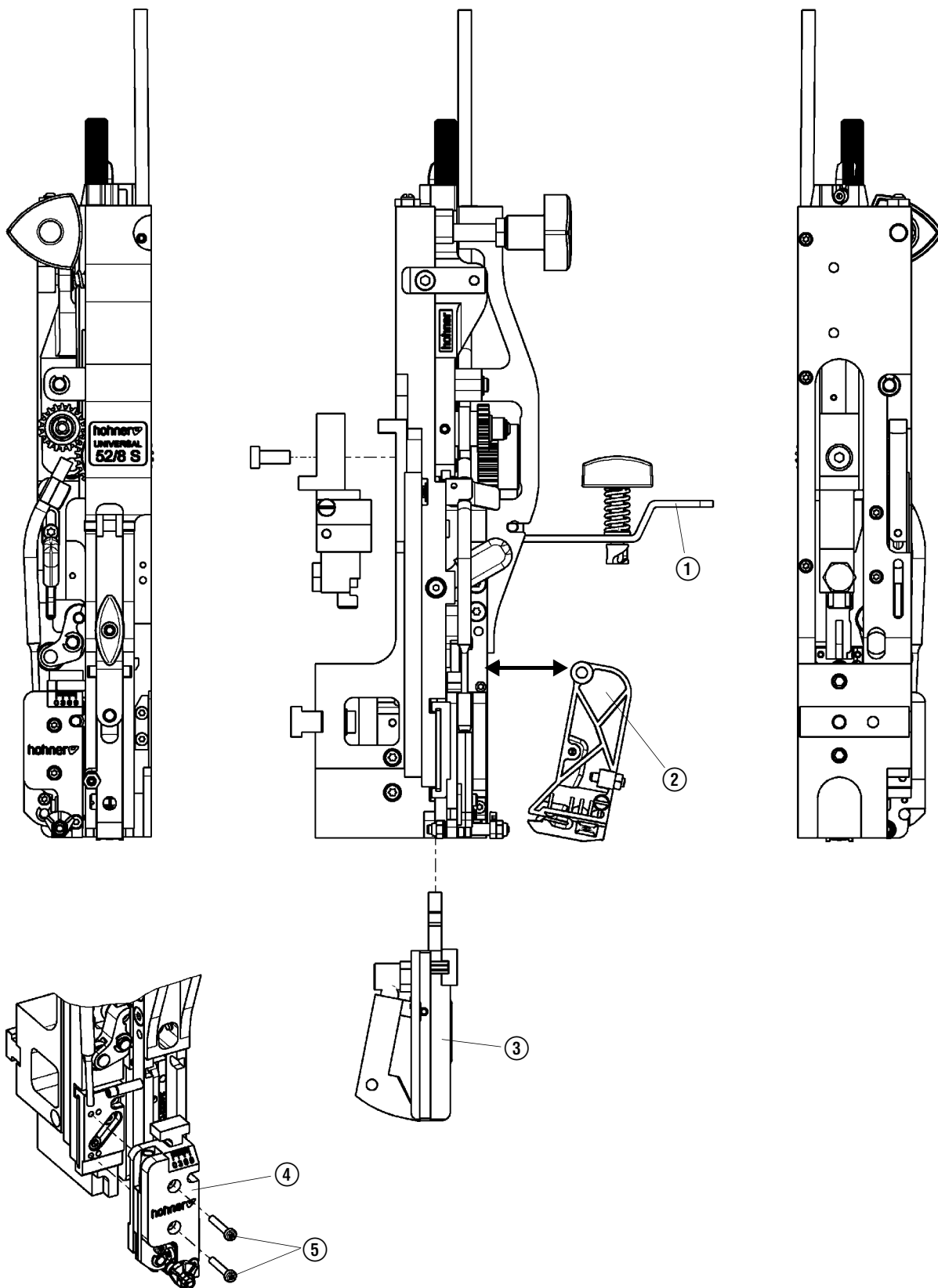
Plieur -L6-, cpl.	N° d'article 9963 408
Façonneur -L6-, cpl.	N° d'article 9963 410
Levier du façonneur -L-:	N° d'article 9963 840

ou bien le jeu de pièces interchangeables - agrafes à œillets - L7, N° d'article 0522 944, composé de :

Plieur -L7-, cpl.	N° d'article 9963 458
Façonneur -L7-, cpl.	N° d'article 9963 455
Levier du façonneur -L-:	N° d'article 9963 840

ou bien le jeu de pièces interchangeables - agrafes à œillets - L8, N° d'article 0522 942, composé de :

Plieur -L8-, cpl.	N° d'article 9963 440
Façonneur -L8-, cpl.	N° d'article 9963 435
Levier du façonneur -L-:	N° d'article 9963 840



Illustr. 21

3.11 Procédure - passage du piquage standard au piquage avec agrafes à œillets

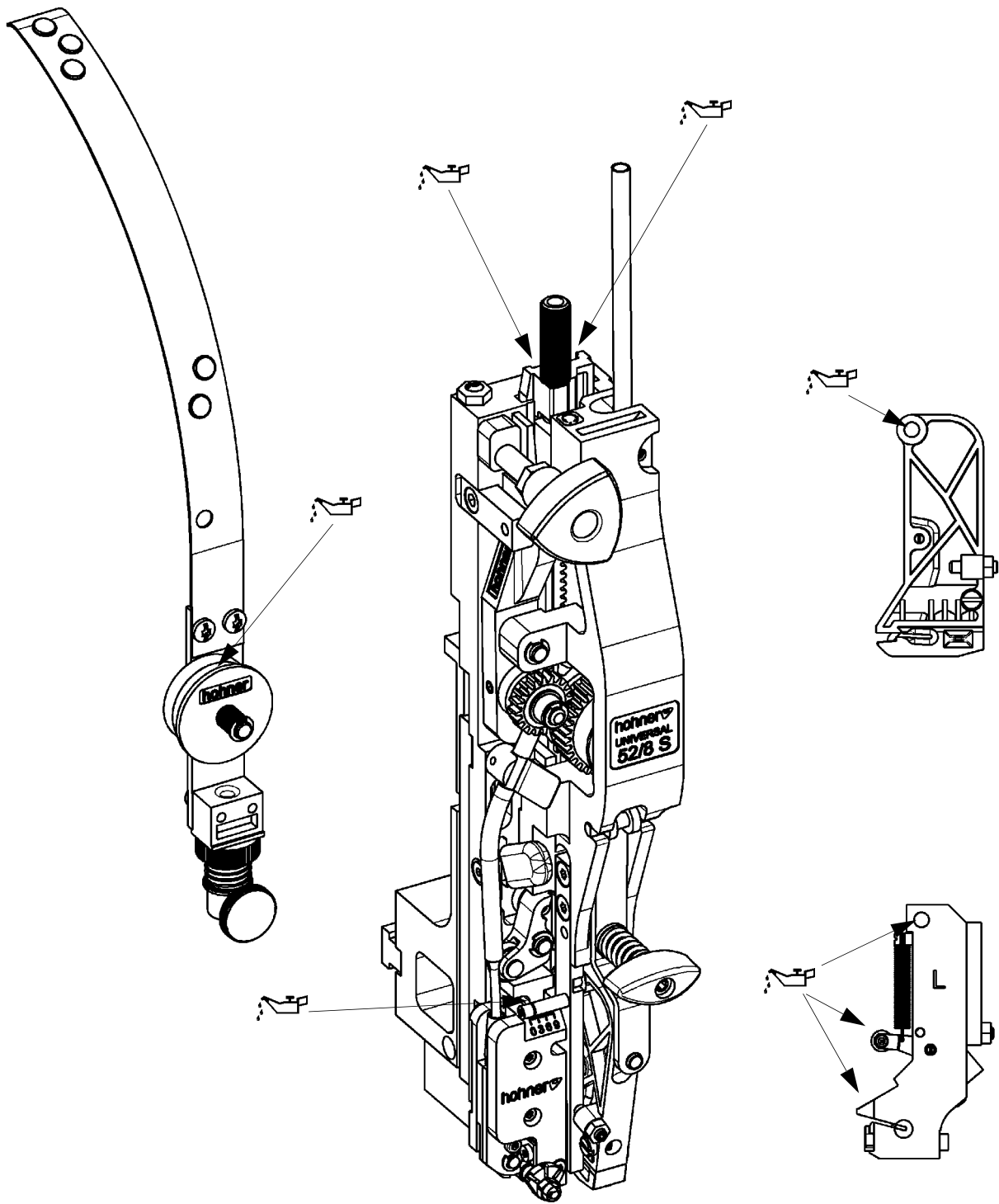
- Illustr. 21 -

- Démontez la tête de piquage (voir 3.1).
- Remplacez le levier de façonneur ① réf. 9963 590 par le levier -L- réf. 9963 840.
- Démontez le façonneur (voir 4.2.1).
- Démontez le plieur (voir 4.2.2).
- Remontez le plieur et le façonneur pour reliure avec agrafes à œillet dans l'ordre inverse.
- Retirez la boîte à couteaux ④ en dévissant les vis situées sur le point de fixation droit du guidage. Positionnez la boîte à couteaux 4 mm vers la gauche. Replacez la boîte à couteaux sur le point de fixation gauche du guidage et resserrer les vis ⑤.
- Remontez et ajustez la tête de piquage (voir 3.1).

3.12 Adaptation des réglages pour la longueur d'agrafe et de branche

Comme une agrafe à œillet nécessite une longueur de fil supérieure, il faut reprocéder au réglage de la longueur d'agrafe et de branche (voir 3.6)

4 Maintenance



Illustr. 22

4.1 Lubrification

- Illustr. 22 -

Au bout d'environ 50 heures de service, la tête de piquage doit être lubrifiée avec les lubrifiants indiqués plus bas.

Il convient également d'huiler les disques en feutre des ressorts d'alimentation du fil après 50 heures de service, ce qui est facilement réalisable à l'aide du lubrifiant indiqué ci-dessous.



Si la tête de piquage n'est pas lubrifiée régulièrement, l'usure augmente, la durée de vie de la tête de piquage est fortement diminuée et la tête de piquage peut tomber en panne prématurément.

4.1.1 Lubrifiants

Graisse pour glissières et points de friction:

Graisse haute température- haute performance

Recommandation : ELKALUB GLS 163 (250 gr.) - N°. de commande 96 90 021

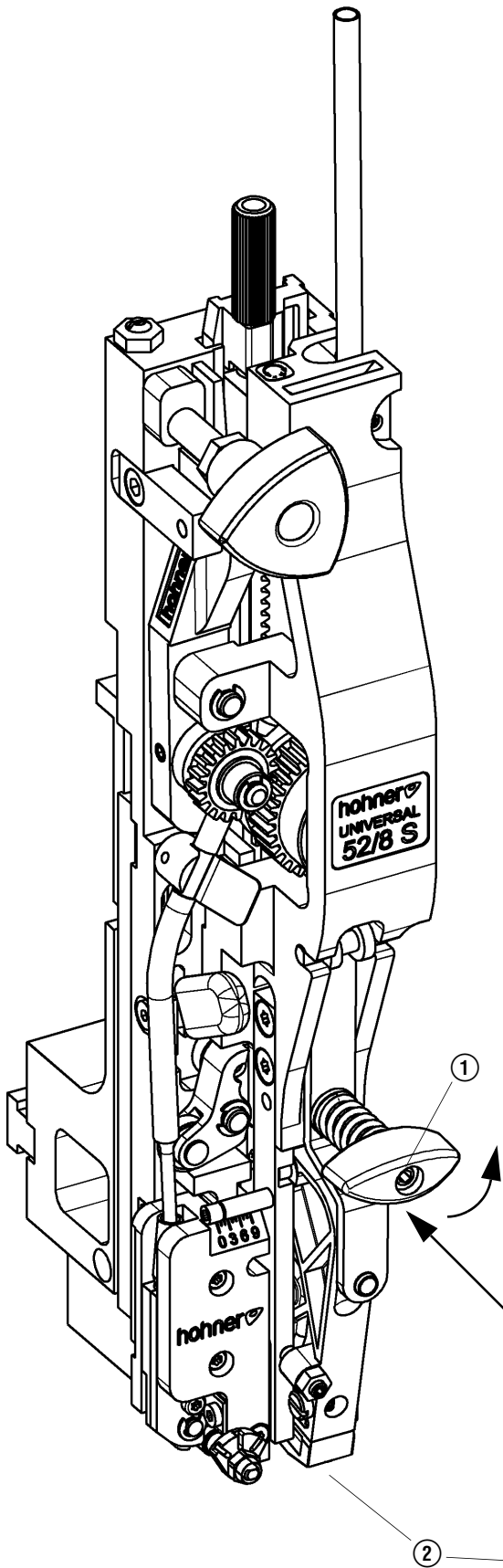
Huile pour disques en feutre:

Huile à glissières avec classe de viscosité 65-70 (classe de viscosité ISO selon DIN 51 519).

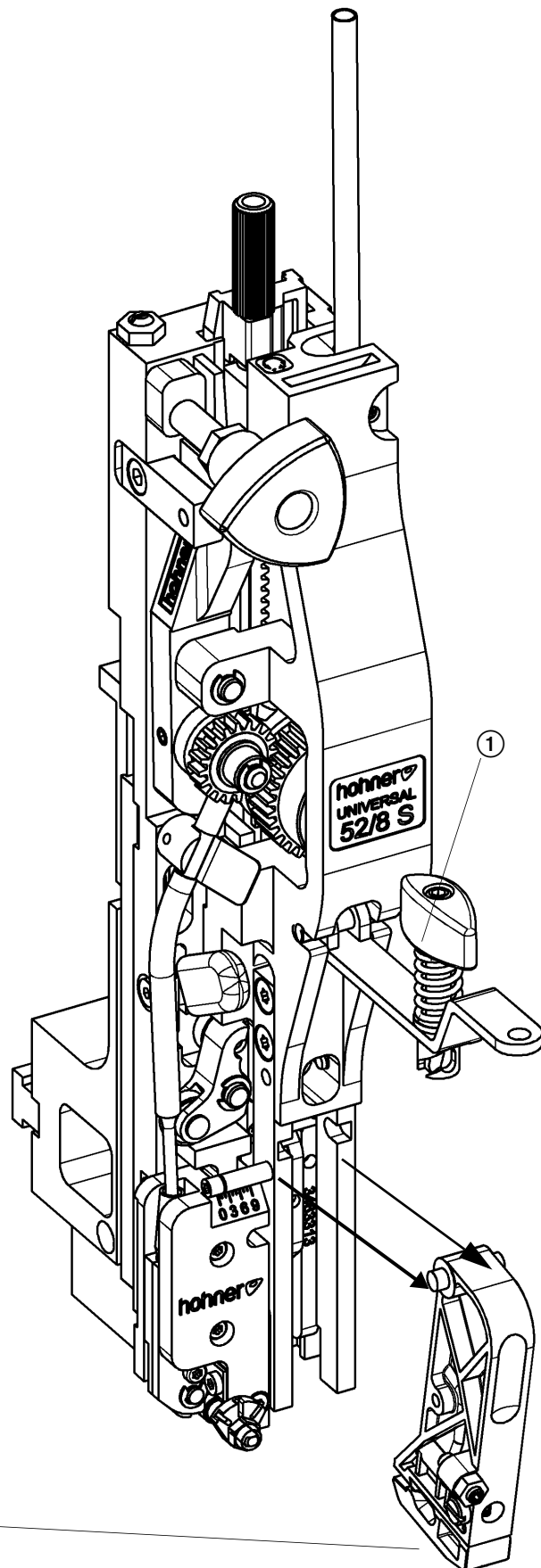
4.1.2 Plan de graissage

Date	Nombre d'heures de service - Affichage de la machine de reliure	Huile ou graisse utilisée	Exécuté par : Nom Signature

4.2 Montage et remplacement de pièces



Illustr. 23



Illustr. 24

4.2.1 Remplacement du façonneur

- Illustr. 23, Illustr. 24 -

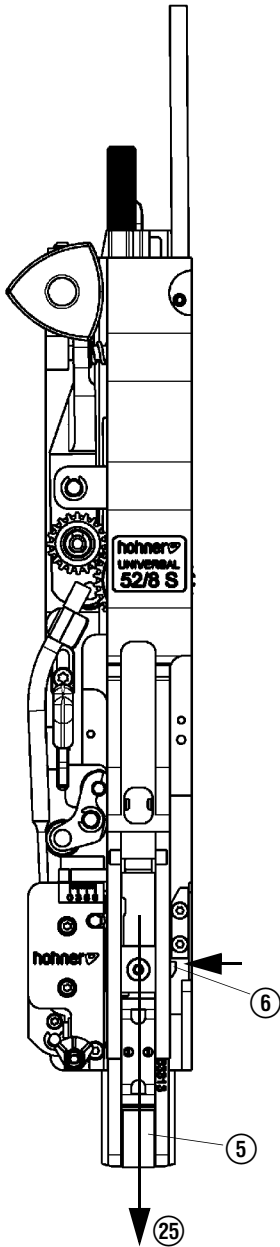
- Appuyer légèrement sur la poignée de tension ①, la faire tourner de 90° sur la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et la relever.
- Sortir le façonneur ② vers l'avant.



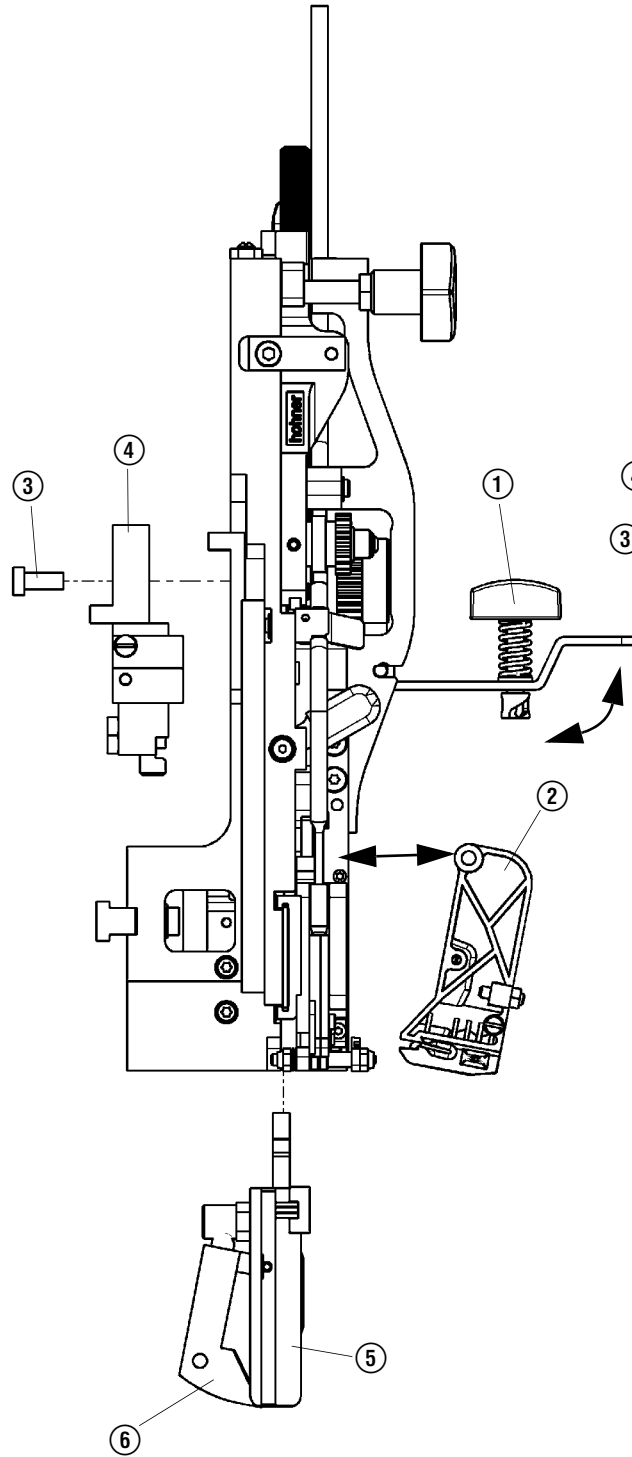
Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

Hinweis A l'horizontale, la poignée de tension ① est en position verrouillée et à la verticale en position déverrouillée.

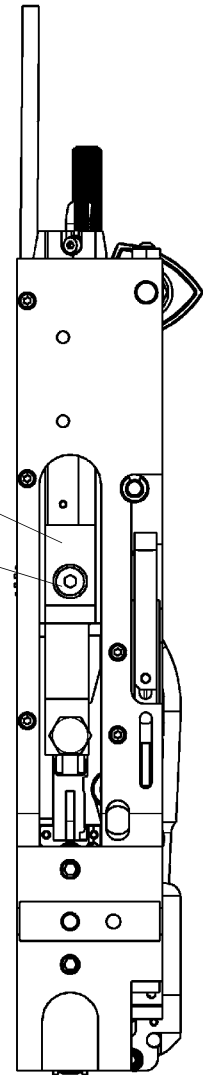
- Régler le façonneur conformément au chap. 3.7.



Illustr. 25



Illustr. 26



Illustr. 27

4.2.2 Remplacement du plieur

- Illustr. 25, Illustr. 26, Illustr. 27 -

Pour remplacer le plieur e, appuyer légèrement sur la poignée de tension a, la faire tourner de 90° sur la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et la relever.

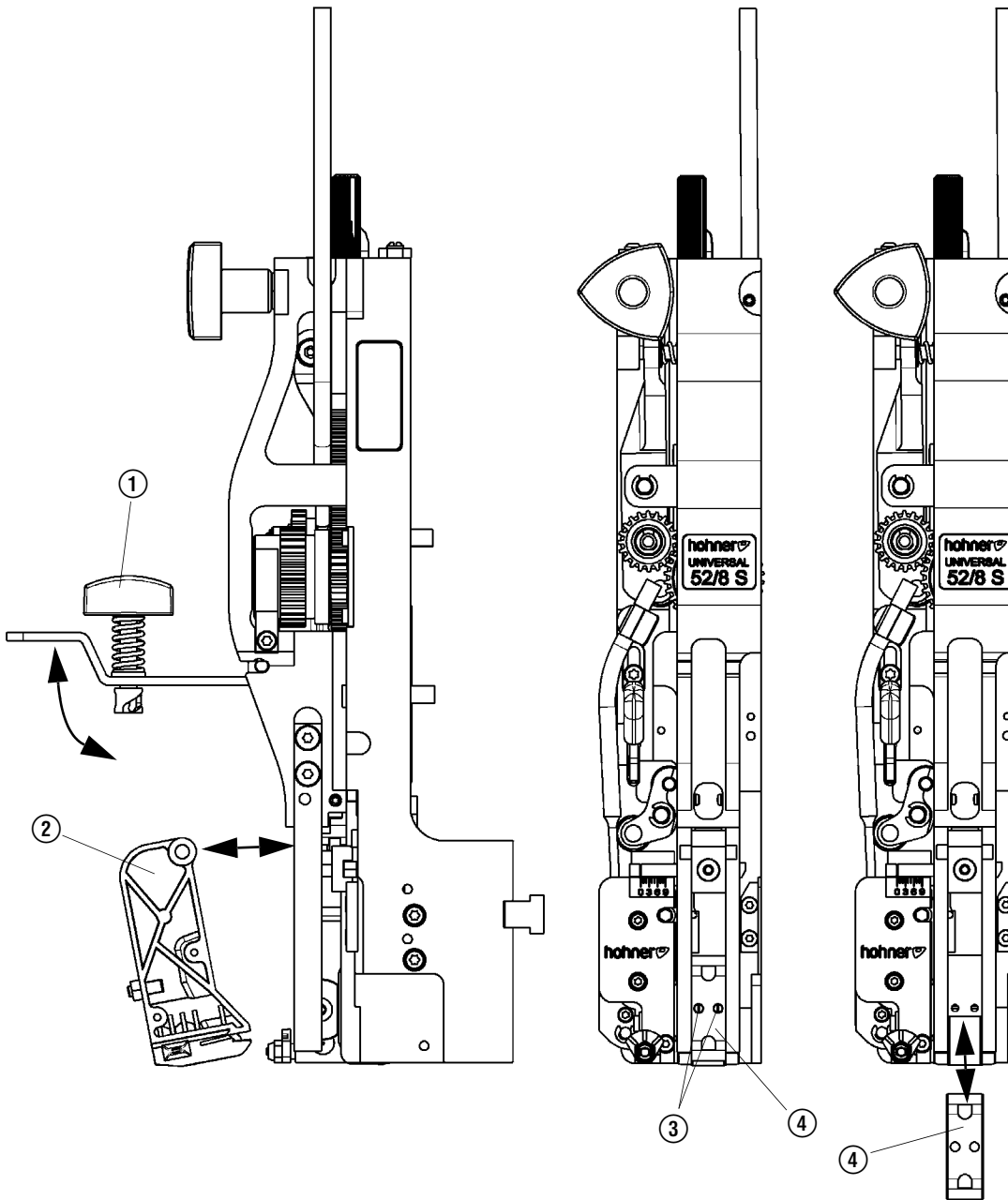
- Sortir le façonneur ② vers l'avant.
- Défaire la vis à six pans ③ et démonter l'entraîneur ④.
- Sortir le plieur ⑤ vers le bas (flèche A).

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



Hinweis

Lorsque l'on insère le plieur ⑤ dans la tête de piquage, la pièce commutatrice ⑥ doit être un peu enfoncée dans le plieur.



Illustr. 28

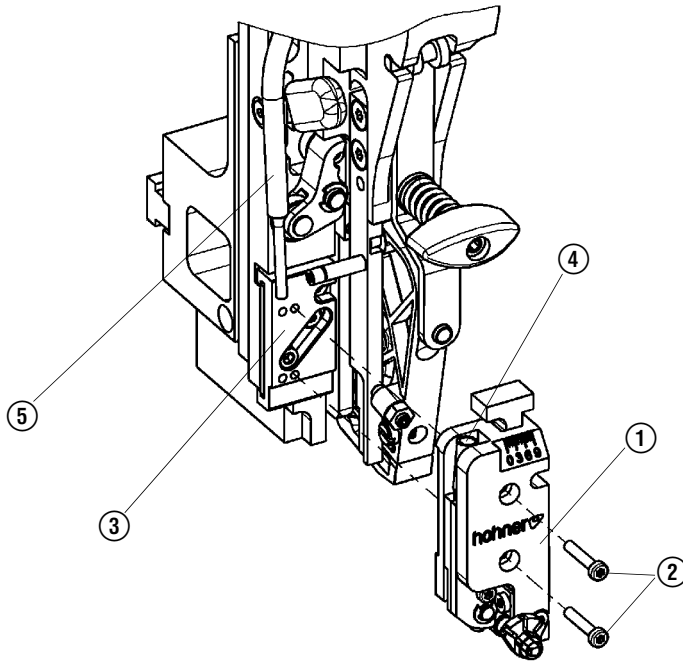
4.2.3 Remplacement du pousseur

- Illustr. 28 -

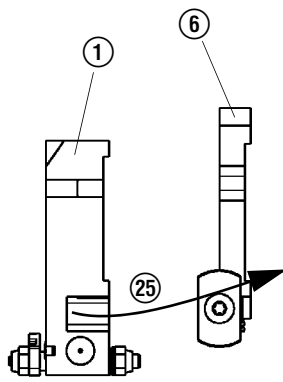
Le pousseur ② peut être utilisé deux fois (uniquement pour le piquage avec agrafe normale). Si un côté est endommagé ou tordu, le pousseur peut être tourné.

- Appuyer légèrement sur la poignée de tension ①, la faire tourner de 90° sur la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et la relever.
- Sortir le façonneur ② vers l'avant.
- Dévisser les deux vis sans tête ③ dans le pousseur ④ et sortir celui-ci par le bas.

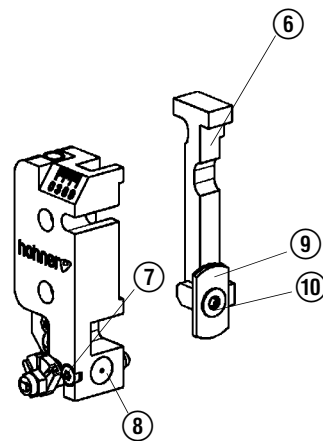
Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



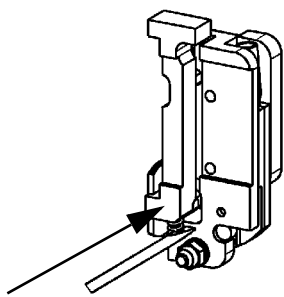
Illustr. 29



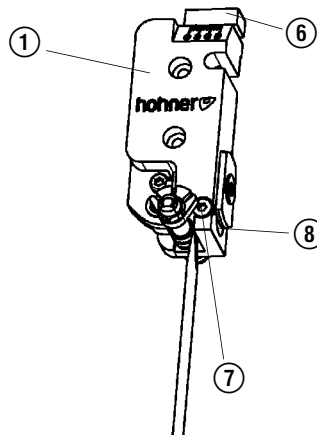
Illustr. 30



Illustr. 31



Illustr. 32



Illustr. 33

4.2.4 Remplacement des couteaux

- Illustr. 29 -

- Pour remplacer les couteaux, sortir la boîte à couteaux ① en dévissant les vis ② du guidage ③.



- Illustr. 30 -

- Sortir le curseur de couteau ⑥ de la boîte à couteaux ① (flèche A)

Veillez à ne pas faire sauter le ressort de pression.

- Remplacement des couteaux (voir chapitre suivant)



- Illustr. 32 -

- Remonter le curseur de couteau ⑥ dans la boîte à couteaux ① (flèche B). En même temps, enfoncer le ressort à pression du curseur de couteau avec un tournevis et le pousser dans la boîte à couteaux.

Veiller à ne pas tordre le ressort à pression.



- Illustr. 29-

- Placer la douille de guidage du fil ⑤ dans l'alésage ④ de la boîte à couteaux.

- Placer la boîte à couteaux ① sur le guidage ③ (veiller à utiliser la vis sans tête de fixation droite pour les agrafes normales et la gauche pour les agrafes à oeillet).

- Resserrer les vis ②.

4.2.4.1 Tourner/remplacer le couteau plat

- Illustr. 31 -



Hinweis

Le couteau plat possède 2 tranchants. Lorsque le premier tranchant utilisé est émoussé, il faut tourner le couteau (utilisable env. 3 fois par côté, en le tournant légèrement).

- Dévisser la vis de fixation ⑩.

- Tourner ou remplacer le couteau plat ⑨ et revisser la vis de fixation ⑩.

4.2.4.2 Remplacement du couteau rond

- Illustr. 31 -

Le couteau rond peut être utilisé plusieurs fois en le tournant.

- Desserrer la vis de serrage ⑦ et retirer le couteau rond ⑧.

- Enfoncer à fond le nouveau couteau rond dans le logement de la boîte à couteaux.

- Régler le couteau rond (voir Ajustement du couteau rond).

4.2.4.3 Ajustement du couteau rond

- Illustr. 33 -

Le couteau rond est réglé de manière à assurer une coupe propre du fil.

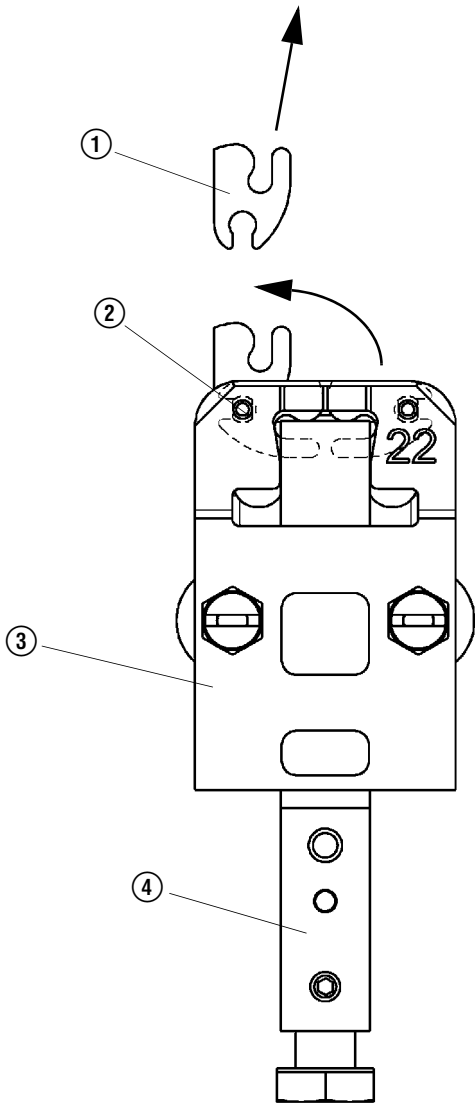
Il faut pour cela régler l'écart entre le couteau plat et le couteau rond en faisant levier avec un tournevis lorsque les couteaux sont montés.

- Desserrer la vis de serrage ⑦ et positionner exactement le couteau rond ⑧ contre le couteau plat en faisant levier avec précautions à l'aide un tournevis.

- Serrer la vis de serrage ⑦.



Lorsque l'intervalle entre les couteaux est trop étroit, le curseur ⑥ peut bloquer et causer un bouchon de fil métallique.



Illustr. 34

4.2.5 Remplacement des rabatteurs

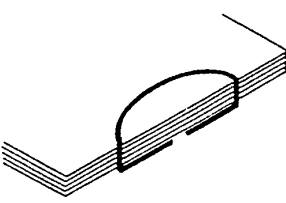




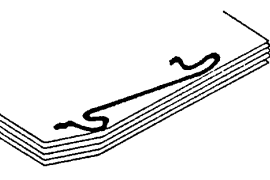
- Illustr. 34 -




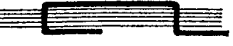
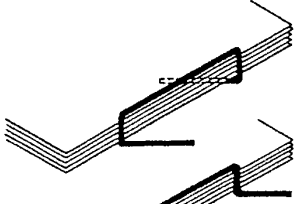
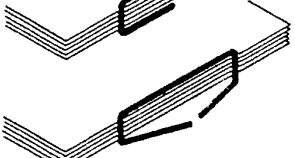

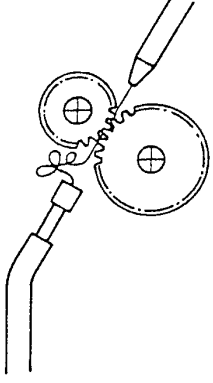

Tirer le coulisseau ④ vers le bas. Tourner le rabatteur ① dans le boîtier rabatteur ③ vers le haut et le sortir de la tige de retenue ②. Enfoncer le nouveau rabatteur sur la tige de retenue et la tourner vers le centre du boîtier rabatteur. Réintroduire le coulisseau.

5 Pannes

5.1 Causes et dépannage de pannes

Veillez trouver plus bas quelques exemples de pannes avec indication de leurs causes éventuelles. Si plusieurs causes entrent en ligne de compte, différents remèdes sont parfois proposés : il ne faut pas suivre les conseils de dépannage et ensuite tester le résultat, mais plutôt procéder par étape et faire un test intermédiaire. Il convient de remplacer les pièces usées.

Forme de l'agrafe	Problème	Cause possible et dépannage du problème
	Dos de l'agrafe en forme de banane :	<ul style="list-style-type: none"> - Fil trop faible ou mou. - Fil non aligné, voir. 3.5. - Couteau plat ou circulaire émoussé, voir. 4.2.4. - Pression de la languette de sabot trop faible : retirer les morceaux de fil qui font obstruction ou remplacer le ressort de pression de la languette de sabot. - Rainure de fil du pousseur encrassée, usée ou cassée : démonter le pousseur, voir. 4.2.3, nettoyer la rainure du pousseur ou remplacer le pousseur.
	Dos de l'agrafe sans contact :	<ul style="list-style-type: none"> - Pression de piquage insuffisante : régler la piqueuse à l'épaisseur de piquage.
	Pliage des branches d'agrafe insuffisant :	<ul style="list-style-type: none"> - Pression de piquage insuffisante : régler la piqueuse à l'épaisseur de piquage. - Les rabatteurs ne remontent pas complètement vers le haut : régler la pression de la course de sertissage sur la piqueuse. - Mauvaise synchronisation de l'actionnement des rabatteurs par rapport à la course : la piqueuse doit être réajustée par le constructeur.
	Dos de l'agrafe sans contact et concave :	<ul style="list-style-type: none"> - Pression de piquage insuffisante : régler la piqueuse à l'épaisseur de piquage. - Fil trop faible ou mou. - Pression de la languette de sabot trop faible : retirer les morceaux de fil qui font obstruction ou remplacer le ressort de pression de la languette de sabot.
	Branches d'agrafes comprimées et mal pliées :	<ul style="list-style-type: none"> - Fil trop faible ou mou. - Fil non aligné, voir. 3.5. - Aligner le boîtier rabatteur, voir. 3.1.4. - Longueurs des branches différentes, voir. 3.6.3. - Longueur du fil total trop courte, voir. 3.6.2. - Couteau rond ou plat usé, voir. 4.2.4.
	Le fil ne pénètre pas et forme des boucles :	<ul style="list-style-type: none"> - Fil trop faible ou mou. - Rainure de pliage obturée par des morceaux de fil. - Couteau rond ou plat usé, voir. 4.2.4. - Rainure de fil du pousseur encrassée, usée ou cassée : démonter le pousseur, nettoyer la rainure du pousseur ou remplacer le pousseur, voir. 4.2.3. - Pression de la languette de sabot trop faible : retirer les morceaux de fil qui font obstruction ou remplacer le ressort de pression de la languette de sabot. - Aligner le boîtier rabatteur, voir. 3.1.4.

	<p>Les branches de l'agrafe se cassent :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Verrouillage du plieur défectueux, voir. - Fil trop fragile : utiliser une autre qualité de fil. - Façonneur bloqué par des morceaux de fil : retirer les morceaux de fil et remonter le façonneur le cas échéant. - Ressort de pince ou pince du façonneur défectueux. - Épaisseur de fil inadaptée aux pièces de guidage du fil (plier et pousseur). - Ajuster le façonneur à la rainure du plieur.
	<p>Bosse sur un coin de l'agrafe :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fil trop faible ou mou. - Pousseur cassé, voir. 4.2.3. - Couteau rond ou plat usé, voir. 4.2.4. - Fil non aligné, voir. 3.5.
	<p>Branches d'agrafe convergentes ou divergentes :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Couteau rond ou plat usé, voir. 4.2.4. - Fil non aligné, voir. 3.5. - Aligner le boîtier rabatteur, voir. 3.1.4.
	<p>Branches d'agrafe pliées du mauvais côté :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fil trop faible ou mou. - Fil non aligné, voir. 3.5. - Couteau rond ou plat usé, voir. 4.2.4.
	<p>Une ou les deux branches sont pliées de travers :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Rabatteur endommagé, voir. 3.1.3. - Ajustement du logement du boîtier rabatteur au logement de tête de piquage, voir. 3.1.4. - Fil non aligné, voir. 3.5.
	<p>Les deux branches sont pliées de travers du même côté :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ajustement du logement du boîtier rabatteur au logement de tête de piquage, voir. 3.1.4. - Fil non aligné, voir. 3.5. - Verrouillage du plieur défectueux, voir. 4.2.2
	<p>Chute de morceaux de fil légèrement courbés :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fil non aligné, voir. 3.5. - Poussoir de coupe bloqué : couteau rond réglé trop près du couteau plat, voir. 4.2.4.3. - Bascule de coupe bloquée, ressort de pression du bloc de coupe défectueux.
	<p>Boucles de fil entre les roues de transport et le tube de guidage du fil :</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Façonneur mal ajusté, voir. 4.2.1. - Le curseur de coupe coince : - ressort de traction défectueux - réglage trop fort du couteau - guidages du fil obstrués en bas <p>Pression du ressort trop faible sur le façonneur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fil non aligné, voir. 3.5. - Façonneur mal ajusté, voir. 4.2.1.
	<p>Remède en cas de panne : piquage d'agrafes à œillet</p>	<p>Vous trouverez la plupart des pannes et leur dépannage dans la section précédente.</p>