

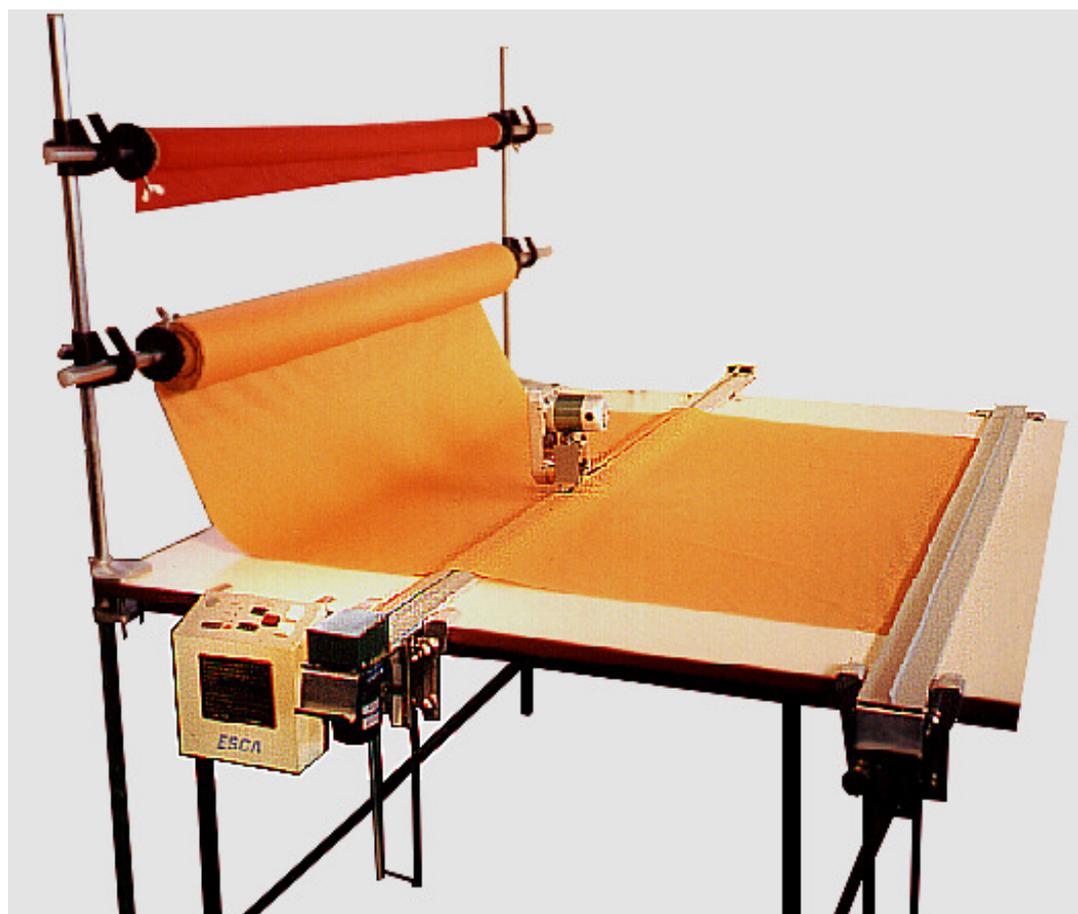


Mise en place

Utilisation

Entretien

COUPE EN BOUT 1850 M / SA / FA





COUPE EN BOUT 1850 M / SA / FA

CONDITIONS D'HYGIENE ET SECURITE

IMPERATIF

Avant toute utilisation de cette machine, installation, travail ou entretien, nous vous conseillons de lire entièrement cette notice. Elle participe au même titre qu'un élément de protection à la sécurité des utilisateurs ou du personnel chargé de l'entretien.

1- RISQUES ELECTRIQUES

1.1 Votre ligne d'alimentation électrique en amont de notre matériel doit être aux normes en vigueur et avoir été réalisée par un installateur agréé.

1.2 Avant toute opération de raccordement électrique d'installation ou avant toute opération d'entretien, de nettoyage etc...

1.2.1 Sectionnez le courant électrique au départ de votre d'alimentation.

1.2.2 Débranchez la fiche d'alimentation de la machine ou manœuvrez le dispositif de sectionnement de l'alimentation.

2- RISQUES MECANQUES

Cette machine est équipée de carters de protection, ceux-ci doivent être réglés en fonction des produits à découper.

Cependant l'opérateur doit éviter d'approcher ses mains du trajet de la coupeuse et surveiller qu'une autre personne n'intervienne pas sur le plan de travail pendant l'opération de coupe.

LE PORT DES GANTS DE PROTECTION TYPE « COTTE DE MAILLE » EST OBLIGATOIRE.

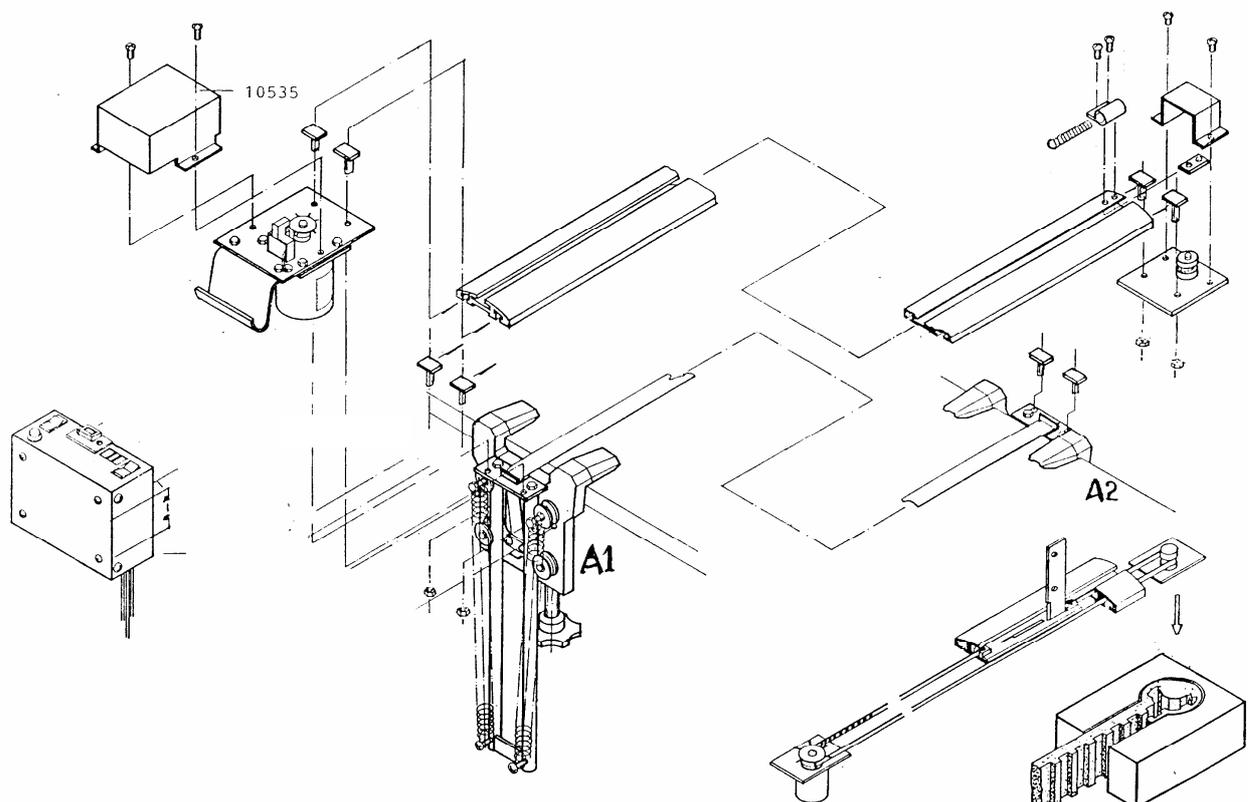
ATTENTION !!!

En cas de coupure d'alimentation électrique ou en cas d'action sur le coup de poing d'arrêt d'urgence, il est nécessaire de ramener manuellement la coupeuse à son point de départ avant toute action sur le boîtier de commande de la coupe en bout.

MISE EN PLACE & SCHEMA DE MONTAGE

L'opérateur se situe du côté A1 de la table de coupe. Le côté opposé s'appelle A2.

- 1- Fixer les supports A1 et A2 à la table de coupe (le support A1 ne comporte pas de galet dans la partie basse).
- 2- Mettre en place la bande de relevage Nylon. Fixer l'extrémité de cette bande sur le releveur A1. Passer cette bande par-dessus le galet situé au sommet de A1, et lui faire traverser la table; passer par-dessus le galet situé au sommet de A2, sous le galet situé en bas de A2 et venir se fixer en A2 derrière la plaquette située à mi-hauteur.
- 3- Fixer le rail du ciseau de coupe avec les écrous et vis nécessaires.
ATTENTION :le ressort amortisseur et son support doivent être placés côté A2.
- 4- Oter la vis ainsi que la butée caoutchouc qui se trouve à l'intérieur du rail. Mettre en place la machine à couper dans le profil. Remettre en place le petit caoutchouc butée.
- 5- Mettre en place le moteur de translation côté A1 au moyen des écrous carrés à placer à l'intérieur des rainures du profil alu. Fixer la poulie de renvoi et son support en A2.
- 6- Fixer la courroie crantée de transmission. Tendre sans excès en utilisant la plaque support de la poulie de renvoi.
- 7- Placer la boîte de contrôle côté gauche du releveur A1. Raccorder le fil du ciseau et celui du moteur de translation. La perche flexible support de fil se place en A2.
- 8- Pour monter la contre-pince (B1 B2) procéder comme 1 et 2.





FONCTIONNEMENT

La coupe en bout semi-automatique fonctionne en appuyant sur un seul bouton.

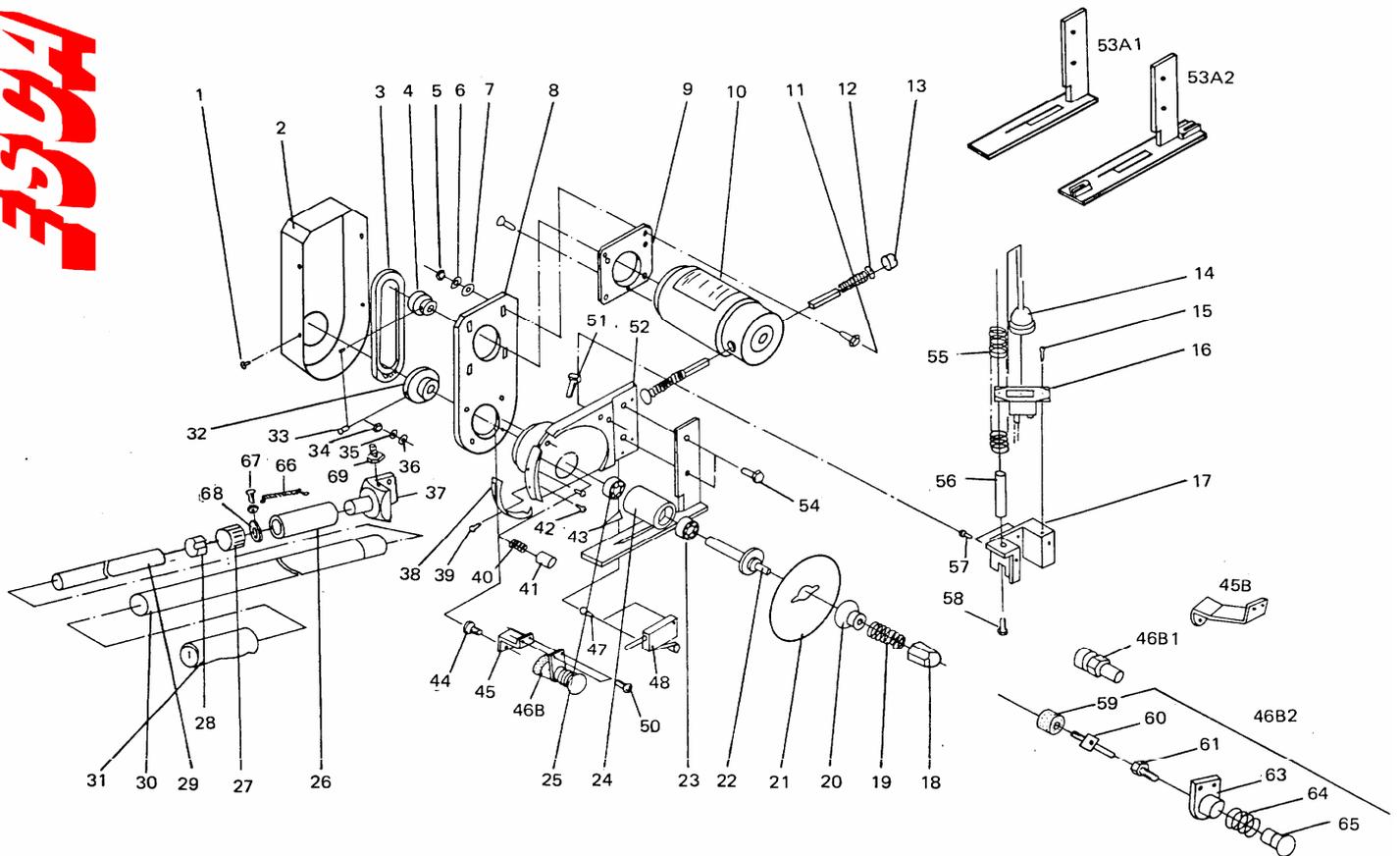
- 1- Mettre sous tension en mettant le bouton sur ON (ON-OFF)(MARCHE ARRET). La console s'allume.
- 2- Programmer la longueur de coupe (WIDTH)(LONGUEUR DE COUPE) en fonction de la table sur laquelle la coupe en bout est installée : la dimension affichée ne devra jamais être supérieure à la largeur de la table de coupe - Ex : Table de largeur 200 cm afficher 200 -
- 3- La coupeuse stationne côté A2 et coupe en venant vers A1.
- 4- Le switch -SHARPEN -AFFUTAGE-s'utilise pour affûter la lame. Enclencher le switch, le moteur tourne, la coupeuse vient vers vous et s'arrête en A1 moteur en marche. Appuyer sur la meule d'affûtage.
Après l'affûtage appuyer de nouveau sur -SHARPEN-AFFUTAGE-. La coupeuse s'arrête et retourne à son point de stationnement.
- 5- Pour couper, programmer sur LAYERS-NOMBRE DE PLIS- le nombre de plis souhaités. Appuyer ensuite sur Le switch -CUT-COUCPE-. La coupeuse se met en marche et vient vers vous en coupant; puis elle s'arrête et retourne à son point de stationnement.
- 6- Le compteur enregistre chaque coupe et effectue le décompte afin d'assurer l'arrêt automatique dès que le total des plis programmés aura été atteint.
- 7- Appuyer sur «RESTART» (le compteur affiche 0000) afin de pouvoir relancer le nombre de plis déjà programmés sur -LAYERS-NOMBRE DE PLIS- ou relancer un programme différent.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

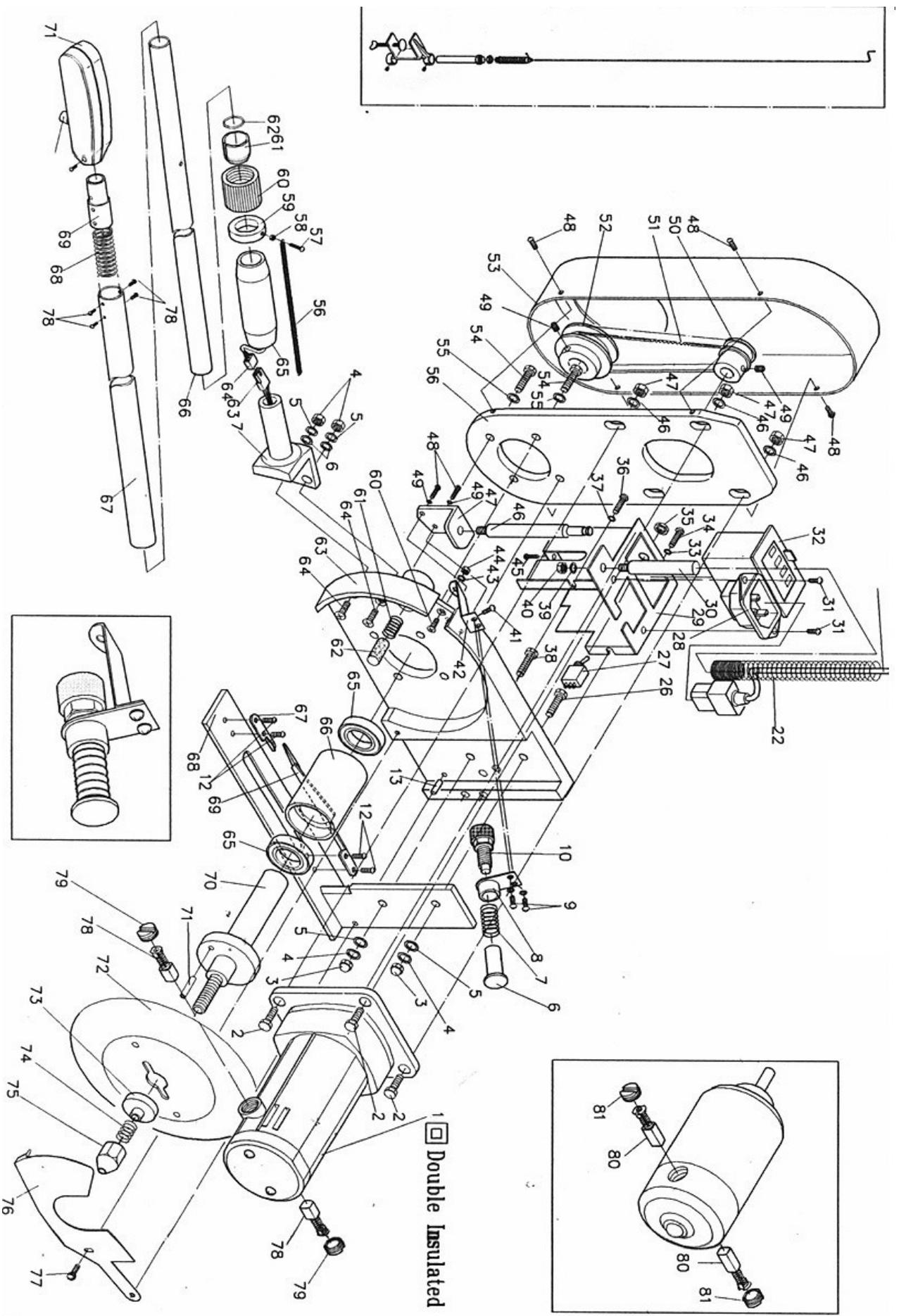
- 1- L'utilisation de lames d'origine, le nettoyage régulier de la courroie et de la coupeuse, ainsi qu'un huilage journalier de la machine, sont les gages de longévité de votre matériel.
- 2-Vérifier également que la lame soit correctement montée sur son support, et que l'écrou de blocage soit bien serré.
- 3- Nettoyer de temps à autre les charbons des moteurs, et assurez-vous qu'ils coulissent librement dans leurs logements. Leur remplacement est indispensable lorsqu'ils sont usagés sous peine de détruire le moteur.
- 4- Le raccordement électrique sera effectué comme demandé sur la plaque de spécifications.

DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT

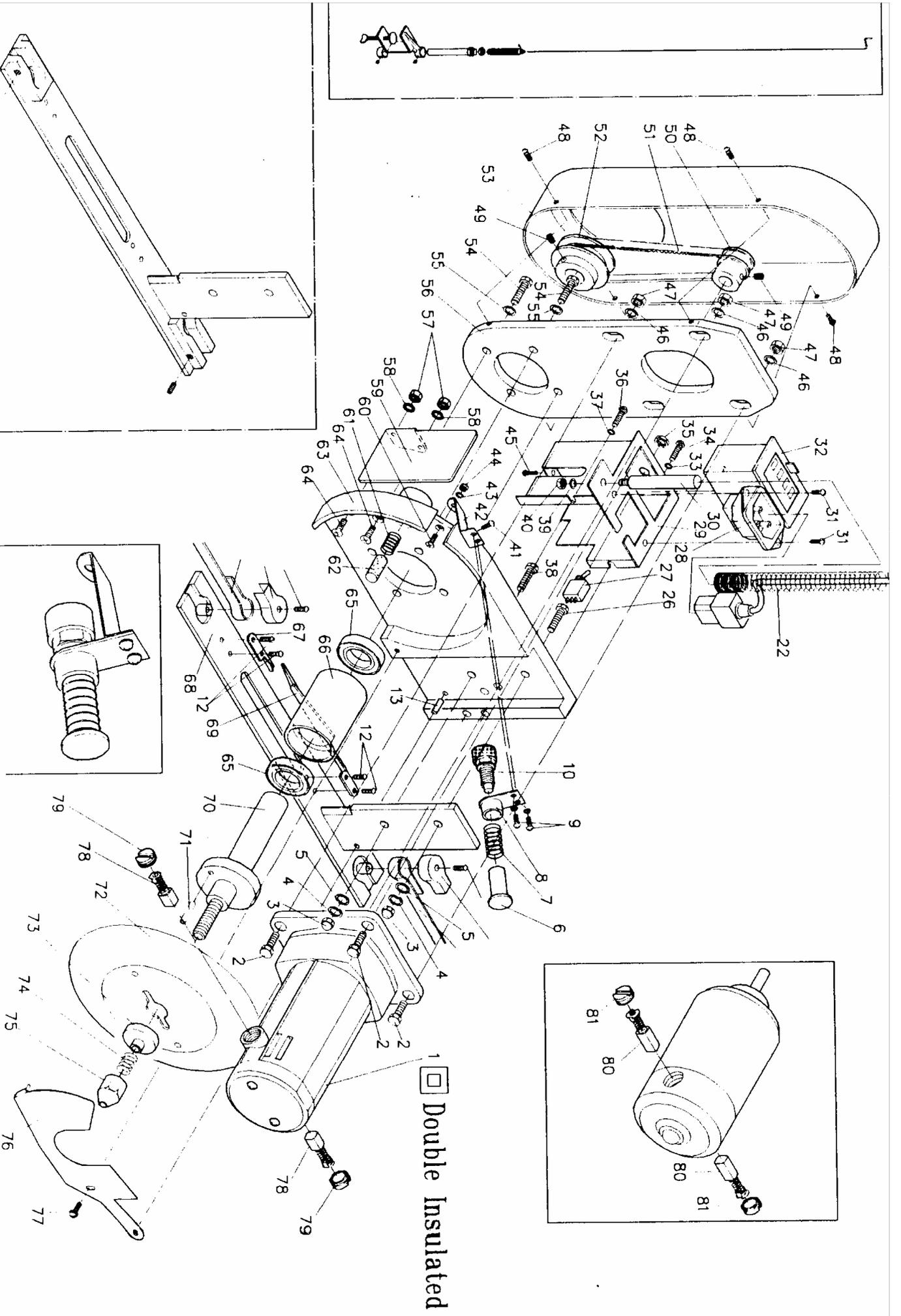
- 1- Il faut toujours sélectionner un nombre de plis sur le compteur -LAYERS-NOMBRE DE PLIS- avant de mettre en action de coupe, sinon la machine ne démarre pas.
- 2- Afficher une nouvelle sélection sur -LAYERS-NOMBRE DE PLIS- dès que la présélection précédente aura été atteinte, sinon la machine ne démarrera pas.
- 3- Il est recommandé de couper l'alimentation en appuyant sur -OFF-ARRET- à chaque fois qu'une programmation aura été mal faite. Ceci permettra à la boîte de contrôle d'être remise à zéro pour recevoir de nouvelles informations.
- 4- Si, pour une raison quelconque vous avez été contraints de stopper la coupeuse en cours de translation, vous devrez impérativement la remettre manuellement en position stationnement sur la butée à en A2 avant de remettre sous tension.
- 5- Si le tissu à découper «bourre» devant la lame, stoppez la machine en appuyant sur -OFF-ARRET ou sur l'arrêt d'urgence; vérifiez que la lame n'est pas endommagée et procédez comme en (4) pour la remise en marche.
- 6- Si la coupeuse ne repart pas en A2, vérifiez la courroie et sa tension.



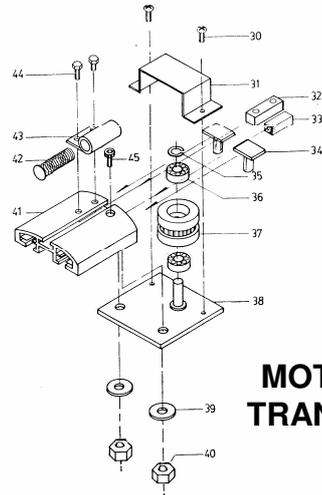
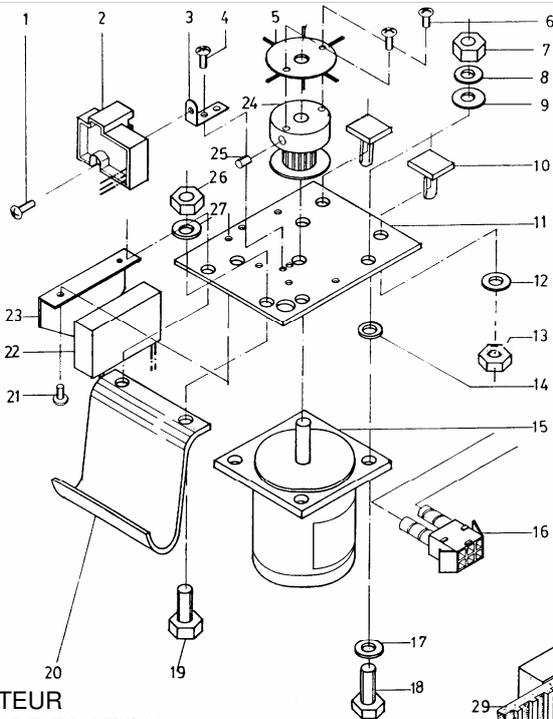
1	10801	VIS	33	10820	VIS SANS TETE
2	10802	CARTER	34	10821	ECROU HU
3	10803	COURROIE	35	10822	RONDELLE ONDULEE
4	10804	POULIE MOTEUR	36	10823	RONDELLE
	10804A	POULIE SPECIALE	37	10718	BLOC SUPPORT POIGNEE
5	10805	ECROU H6 x 100	38	10936	PROTECTION LAME
6	10806	RONDELLE RESSORT	39	10824	VIS
7	10807	RONDELLE	40	10947	RESSORT HUILEUR
8	10808	PLAQUE SUPPORT	41	10946	HUILEUR
9	10809	PLAQUE MOTEUR	42	10928	VIS
10	10810	MOTEUR 220 V	43	10721	CONTRE LAME FLEXIBLE man.
	10811	MOTEUR 110 V		10721A	" " " auto/semi-auto
11	10812	VIS TH 6 x 100	44	10716	VIS
12	10813	CHARBON	45	10825	SUPPORT AFFUTEUR pr 10943N
13	10814	BOUCHON CHARBON	46B	10943N	PIERRE/ROULEMENT/COULISSE
14	10711	SORTIE CORDON	47	10956	VIS
	10815	SORTIE CORDON / SA-FA	48	10954	FIN DE COURSE AVEC GALET
15	10710	VIS M3 L = 6	50	10826	VIS
16	10709	FICHE	51	10827	VIS TH 6
17	10707	BLOC DE LIAISON	52	10828	BLOC MONTAGE MONTEUR man
	10730	" " "		10829	" " " auto
18	10901	ECROU DE LAME	53A1	10830	PILIER MANUEL
19	10902	RESSORT		10831	PILIER
20	10903	RONDELLE D'APPUI	53A2	10832	PILIER AUTO A CTR-LAME FLXBL
21	30331	LAME		10832	PILIER A CTR-LAME FIXE
22	10816	AXE DE LAME	54	10834	VIS TH 6
23	10817	ROULEMENT A BILLE	55	10705	RESSORT
24	10818	LOGEMENT DE ROULEMENT	56	10706	GOUPILLE
25	10817	ROULEMENT A BILLE	57	10912	VIS
26	10919	LIAISON SOUPLE	58	10708	VIS
27	10918	ECROU DE LIAISON	59	10835	MEULE SEULE
28	10917	BAGUE DE LIAISON	60	10836	AXE PORTE MEULE
29	10916	EXTENSION DE POIGNEE	61	10837	COULISSEAU
30	10914	POIGNEE - MANCHE -	63	10839	SUPPORT DE MEULE
31	10915	POIGNEE PLASTIQUE	64	10840	RESSORT DE POUSSOIR
32	10819	POULIE DE COMMANDE	65	10841	POUSSOIR
	10819A	POULIE SPECIALE			



Modèle manuel 1850M



Semi-Automatique 1850SA et Fully-Automatique 1850FA

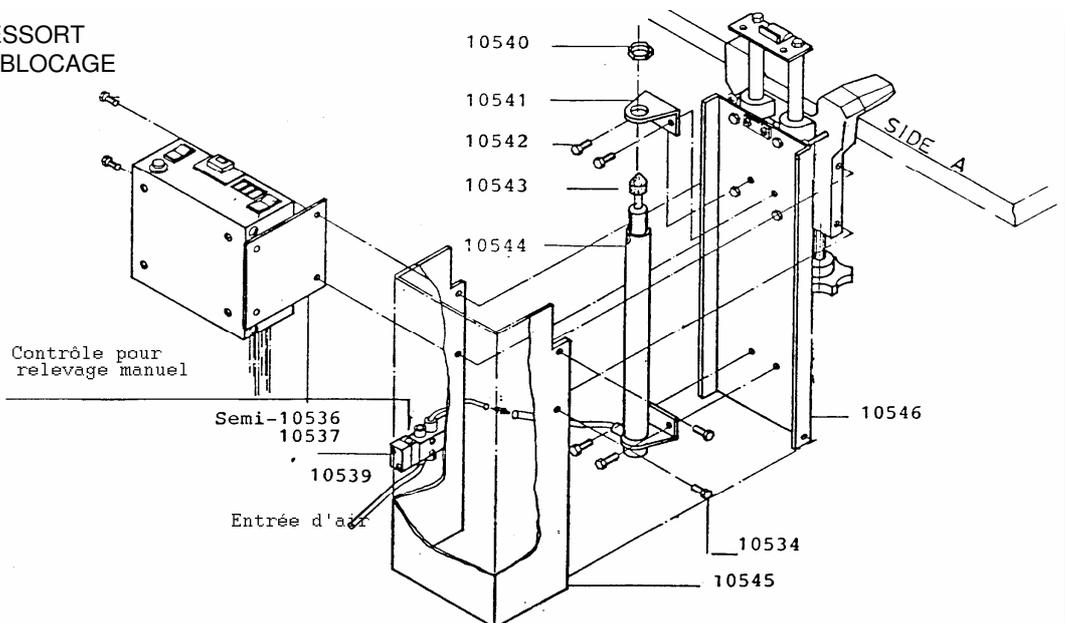


MOTEUR DE TRANSLATION

- 1 10501 VIS
- 2 10502 COMPTEUR
- 3 10503 PATTE DE FIXATION
- 4 10504 VIS
- 5 10505 ROUE DE COMPTAGE
- 6 10506 VIS
- 7 10507 ECROU M6
- 8 10508 RONDELLE RESSORT
- 9 10509 RONDELLE
- 10 10757 ECROU BASE CARREE
- 11 10510 PLAQUE MONTAGE MOTEUR
- 12 10508 RONDELLE RESSORT
- 13 10507 ECROU M6
- 14 10511 RONDELLE
- 15 MOTEUR (220Vou110V-4RK25A-C2)
- 16 10512 PRISE
- 17 10508 RONDELLE RESSORT
- 18 10514 VIS TH
- 19 10515 VIS TH
- 20 10516 POIGNEE DE RELEVAGE
- 21 10517 VIS
- 22 10518 CONDENSATEUR
- 23 10519 CARTER
- 24 10520 POULIE COMMANDE
- 25 10521 VIS
- 26 10507 ECROU M6
- 27 10508 RONDELLE RESSORT
- 28 10522 GOUPILLE DE BLOCAGE
- 29 10523 COURROIE D
- 30 10517 VIS

- 31 10524 CARTER DE PIGNON
- 32 10525 ECROU
- 33 10526 BLOC CAOUTCHOUC
- 34 10757 ECROU EMBASE CARREE
- 35 10527 ANNEAU CIRCLIPS
- 36 626ZZ ROULEMENT A BILLE
- 37 10528 PIGNON
- 38 10529 PLAQUE MONTAGE PIGNON
- 39 10509 RONDELLE RESSORT
- 40 10507 ECROU M6
- 41 10530 RAIL DE COUPE AUTO
- 42 10531 RESSORT DE BUTEE
- 43 10532 EMBASE DE BUTEE
- 44 10533 VIS TH M5
- 45 10534 VIS
- 46 10535 CARTER MOTEUR
- 47 10536 BOITE CONTRÔLE pr S.A
- 10537 BOITE CONTRÔLE pr Auto
- 48 10538 PLAQUE DE MONTAGE
- 49 10539 ELECTRO VALVE
- 50 10540 ECROU
- 51 10541 FIXATION DE TIGE
- 52 10542 ECROU
- 53 10543 EMBOUT PLASTIQUE
- 54 10544 CYLINDRE VERIN
- 55 10532 VIS
- 56 10545 CARTER
- 57 10546 SUPPORT DE VERRIN

RELEVAGE PNEUMATIQUE

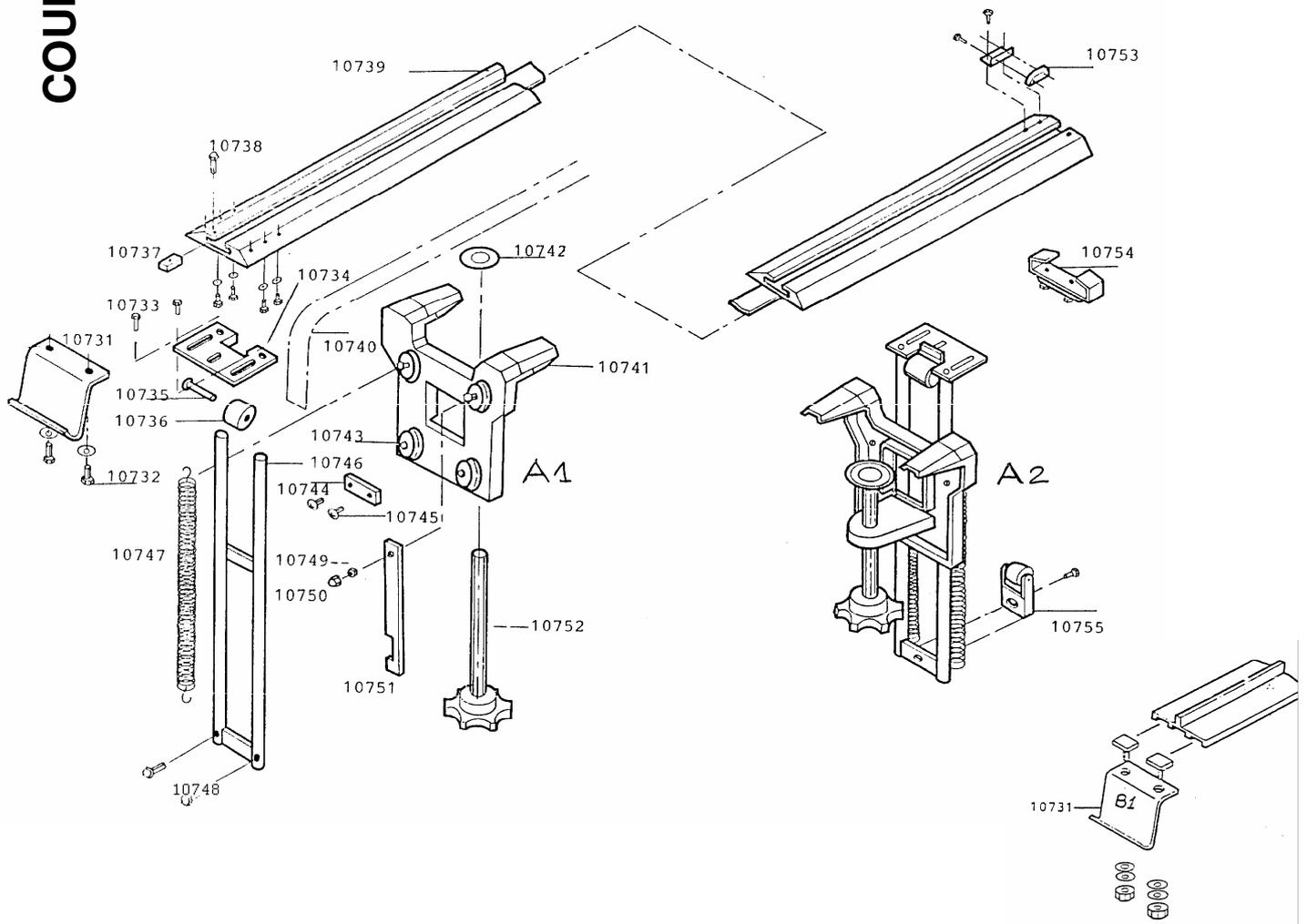
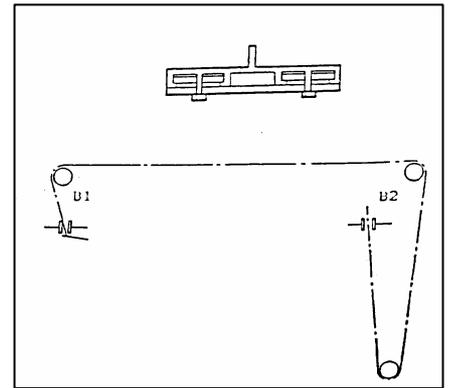


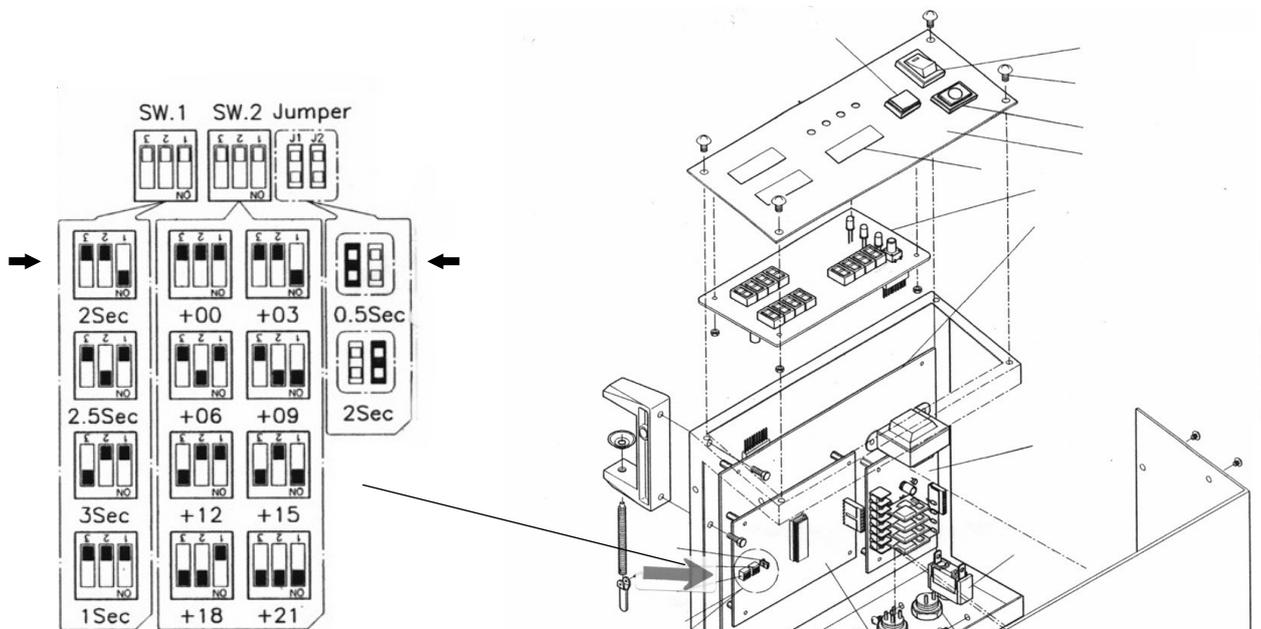


COUPE EN BOUT 1850 M / SA / FA

PIECES POUR DISPOSITIF DE RELEVAGE

- 10731 POIGNEE DE RELEVAGE
- 10732 VIS
- 10733 VIS
- 10735 VIS
- 10737 CAOUTCHOUC ABSORBEUR DE CHOC
- 10738 VIS
- 10739 RAIL DE COUPE
- 10740 BANDE DE RELEVEUR
- 10744 PINCE
- 10745 VIS
- 10746 RAIL
- 10747 RESSORT
- 10748 VIS
- 10749 ECROU
- 10750 ECROU BORGNE
- 10751 PINCE
- 10755 GALET BAS
- 10756 RAIL DE CONTRE PINCE
- 10757 VIS EMBASE CARREE
- 10758 PLATINE POUR RAIL
- 10759 ECROU + RONDELLE

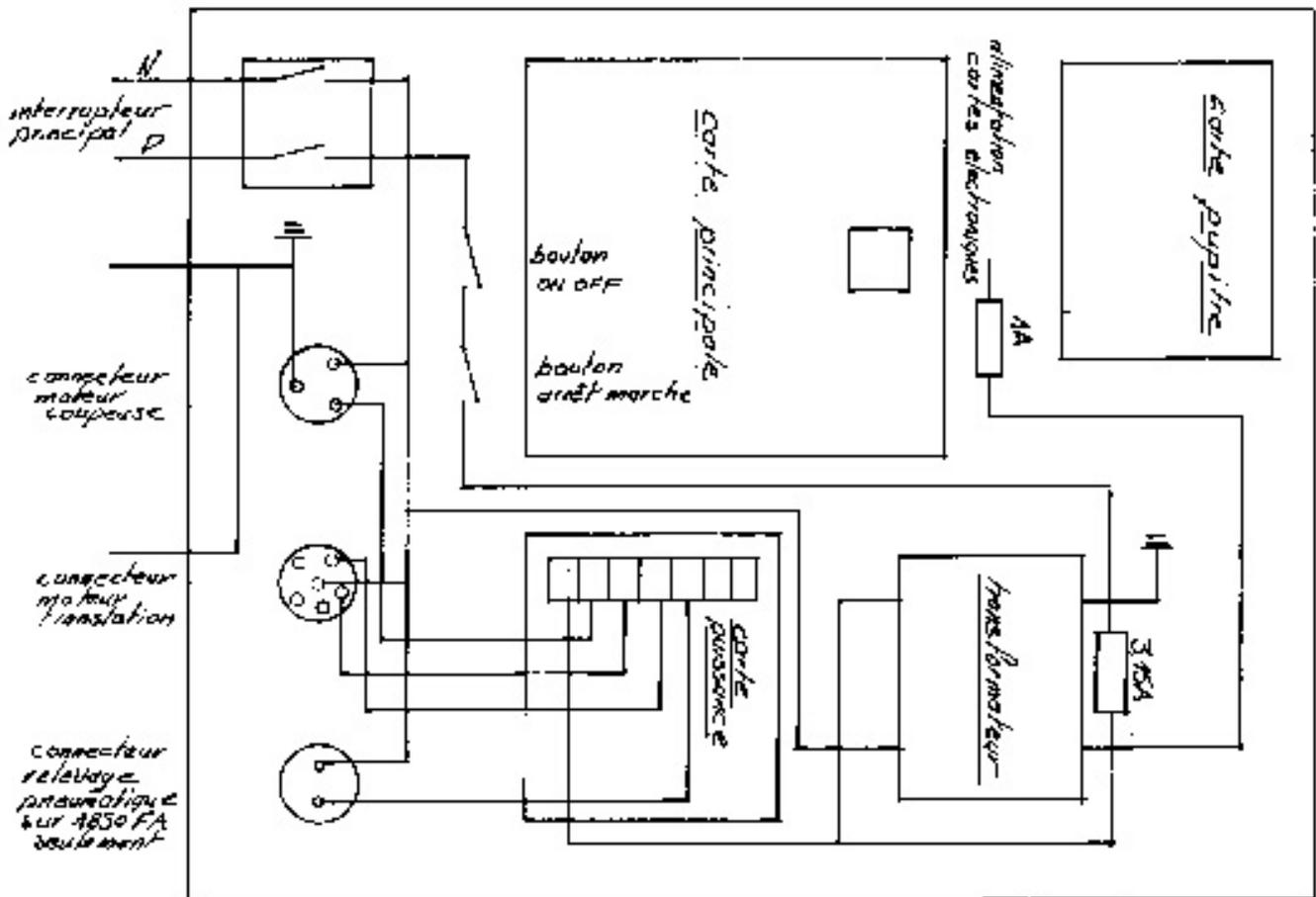




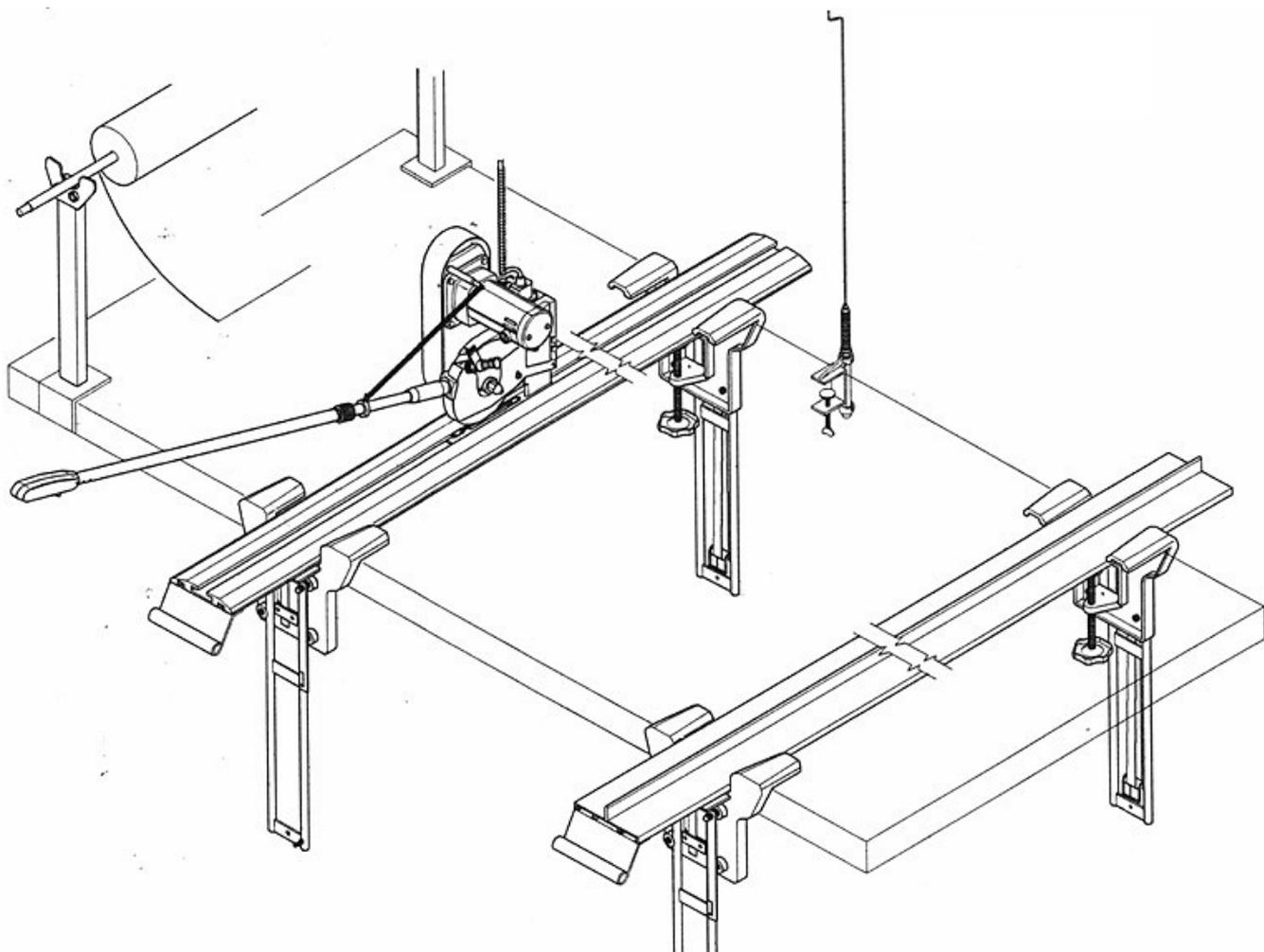
Les différents curseurs SW2 permettent de régler la course retour de la coupeuse sur sa butée de stationnement.
 En effet, la coupeuse doit impérativement entrer en **léger contact** avec la butée ressort après chaque cycle.
 Les switches sont à régler de manière à obtenir ce **contact léger**.

Les switches SW1 permettent de régler le temps du cycle de relevage du rail de coupe en version 1850 FA.

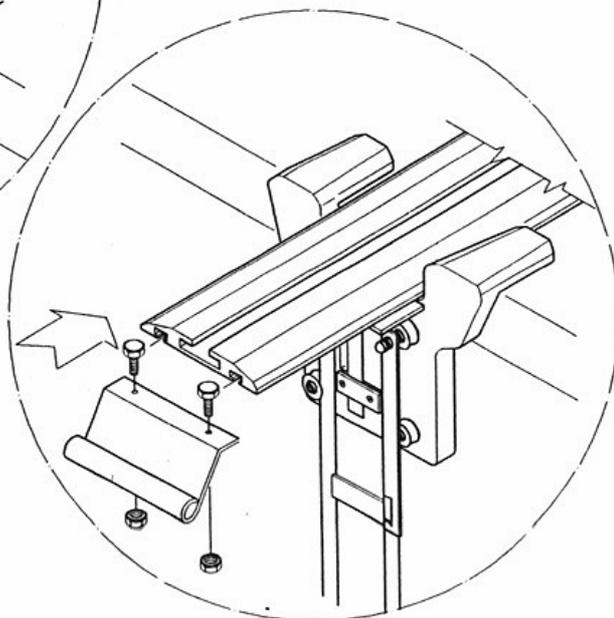
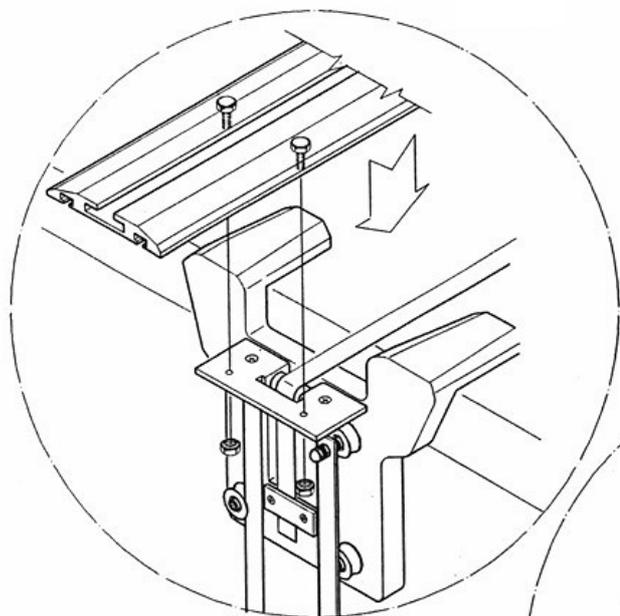
Les 2 jumpers servent à régler la temporisation entre la mise rotation de la lame et le départ du mouvement de translation de la coupeuse.

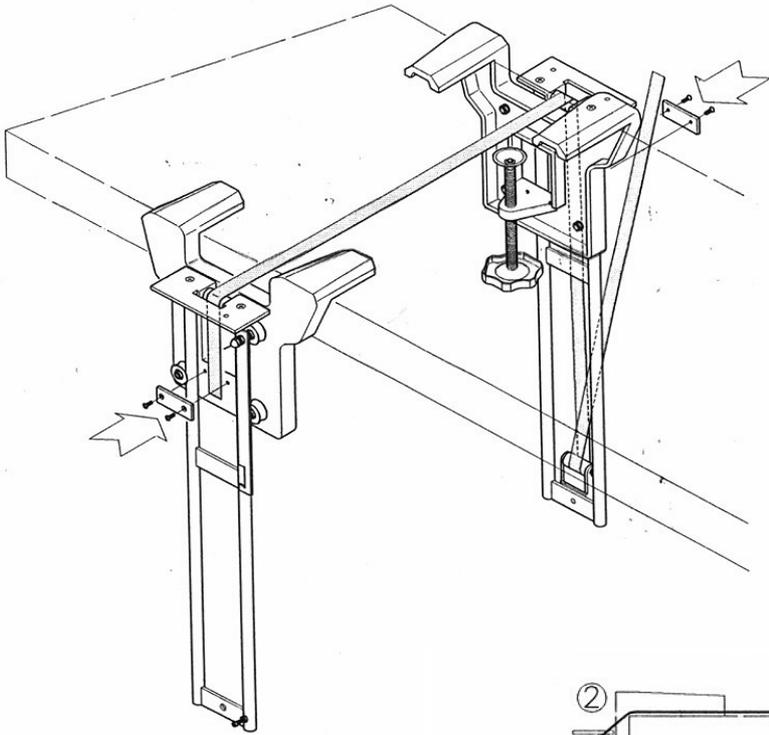


CABLAGE PUISSANCE BOITE DE COMMANDE COUPE EN BOU



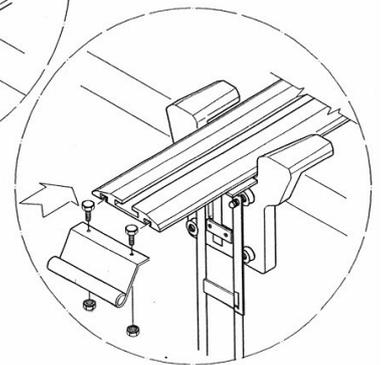
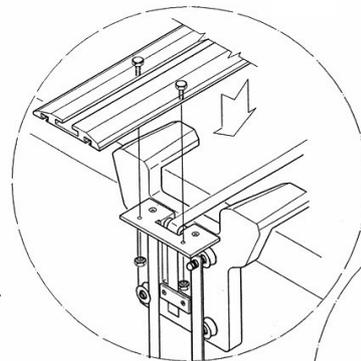
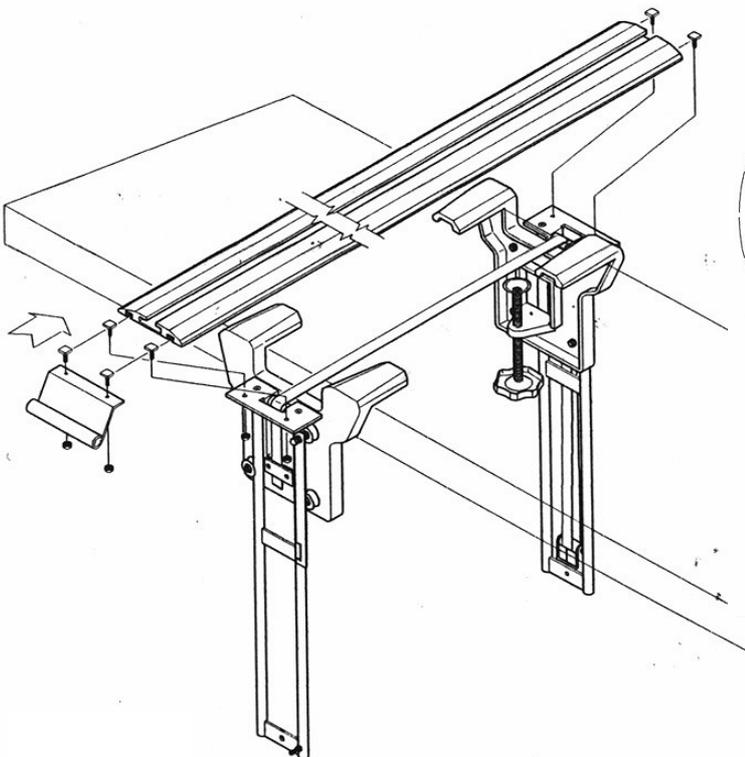
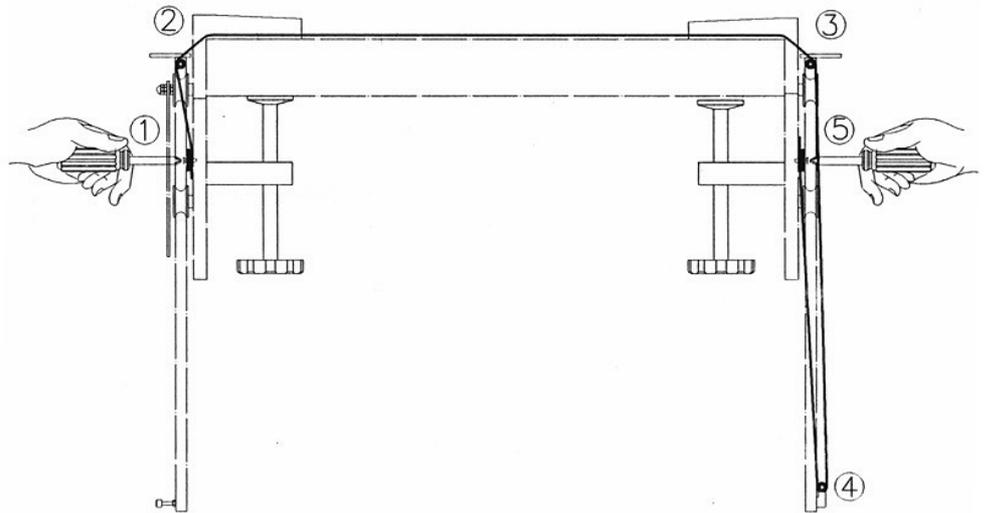
Modèle manuel Ref:1850M

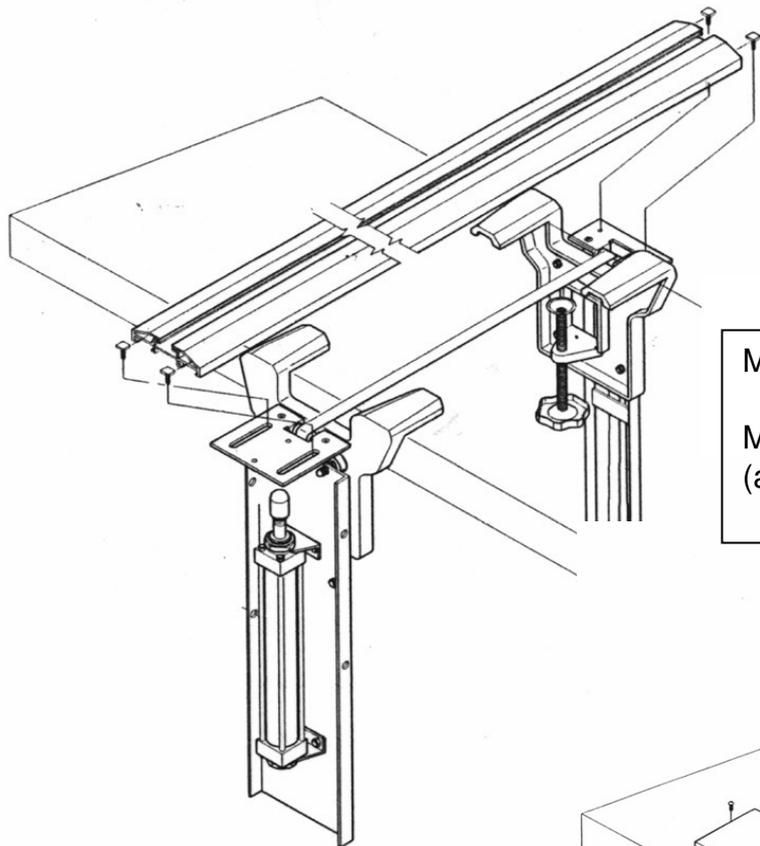




Mise en place de la bande de relevage
et du rail pour :

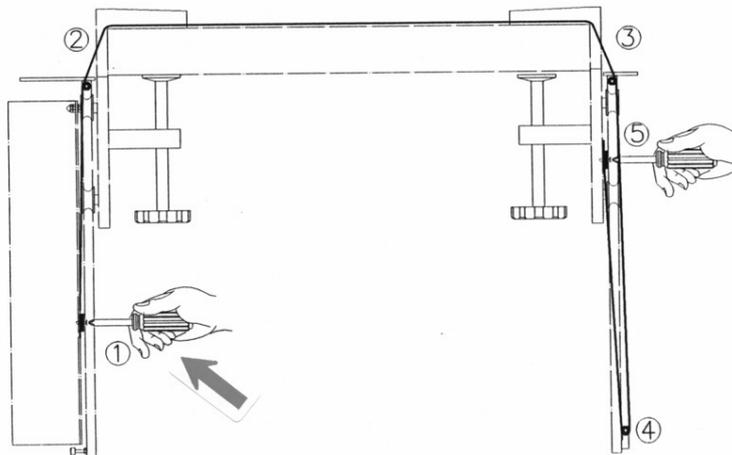
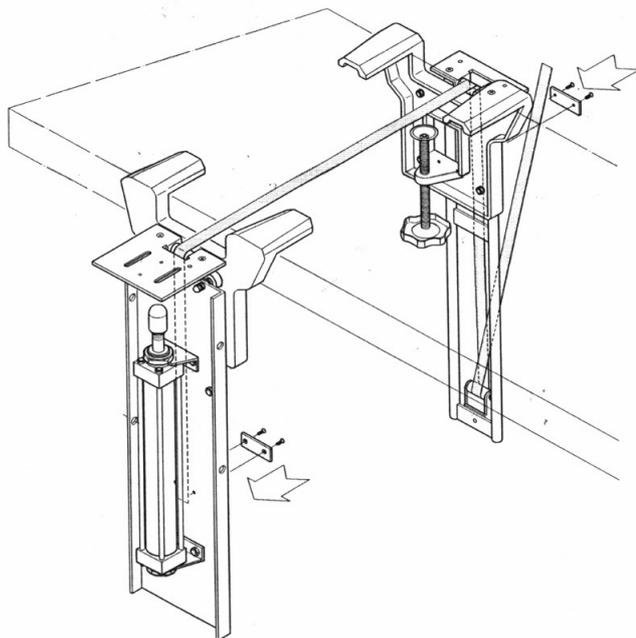
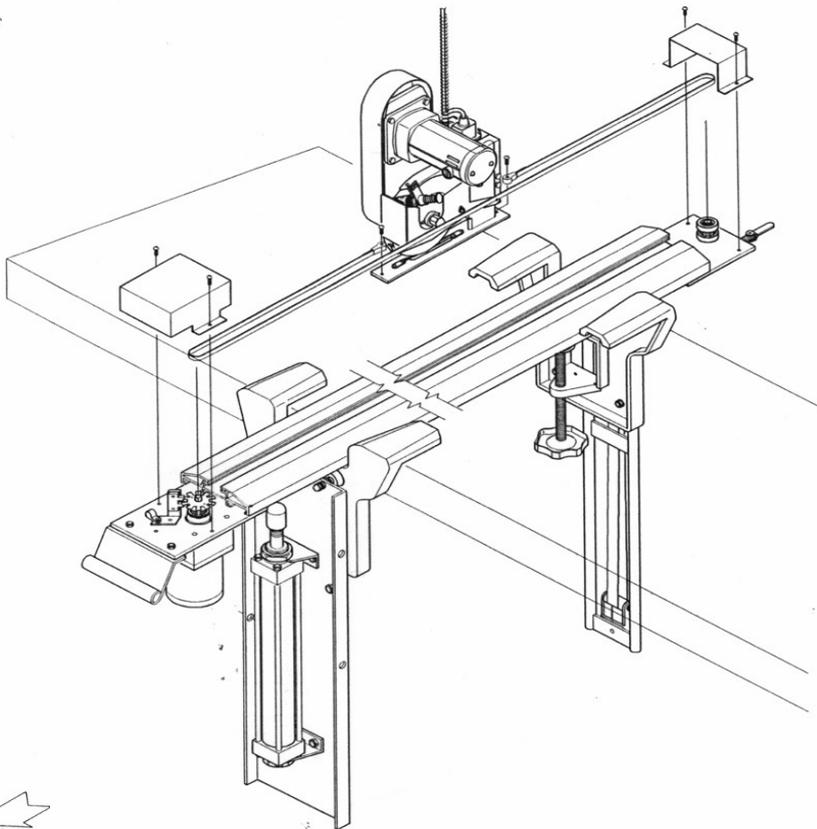
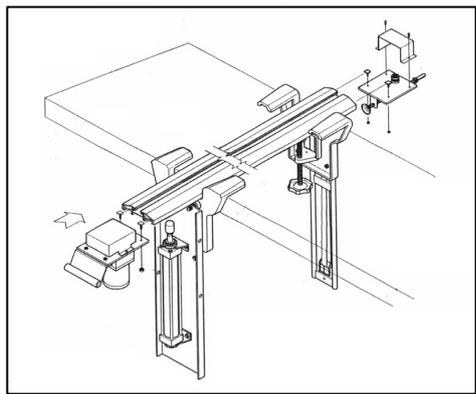
Coupe en bout manuelle ref: 1850M
et contre pince à relevage manuel.





Modèle Semi Automatique 1850 SA

Modèle Fully Automatique 1850 FA
(avec vérin pneumatique comme sur croquis)



SODIFA sa
Route de l'écluse
60820 BORAN sur OISE . FRANCE .

Tél (33) 03 44 21 95 34
Fax (33) 03 44 21 88 93

E.mail Sodifa@wanadoo.fr
Internet www.Sodifa-Esca.com