

Mode d'emploi



A 20 version gauche
B 36 version gauche

E 24 version droite

C 13 version gauche

Têtesagrafeuses pour agrafes roulées

Type A 20, B 36, C 13, E 24

IMPORTANT

Veuillez lire attentivement et intégralement ce mode d'emploi avant la première mise en service et le conserver soigneusement.

Observez et respectez les consignes de sécurité et n'utilisez l'appareil que si vous êtes sûr d'avoir compris toutes les instructions.

Le non-respect risque d'entraîner des blessures !

Pour toute question, adressez-vous au fabricant

MEZGER Heftsysteme
Saganer Straße 24
90475 Nuremberg
Germany
+49 (0) 911 984 94 0

Modèle de têteagrafeuse pour agrafes roulées

Type/désignation :
N° de série :
Agrafes roulées assorties :
Année de construction :

**Cf. la plaque numérotée de
machine de la tête**

Préface

Pour exploiter les têtesagrafeuses pour agrafes roulées en toute sécurité, il faut posséder les connaissances nécessaires communiquées dans le **MODE D'EMPLOI ORIGINAL** ci-présent. Les informations sont présentées sous forme courte et claire. Les chapitres sont numérotés

Droit d'auteur

Le droit d'auteur sur ce mode d'emploi demeure la propriété de la **Sté MEZGER Heftsysteme GmbH**

Table des matières

1	Conformité	2
2	Consignes de sécurité	3
3	Garantie et responsabilité	4
4	Utilisation conforme	4
5	Transport et première mise en service	6
6	Structure de l'appareil et fonctionnement	6
7	Principes généraux de la technique de travail et du maniement Travailler avec les têtesagrafeuses pour agrafes roulées.....	14
8	Mise hors service	17
9	Remarque sur les risques résiduels	17
10	Maintenance et entretien.....	17
11	Détection des erreurs.....	21
12	<i>Caractéristiques techniques</i>	22
13	Service.....	24
14	Déclaration d'insertion selon la Directive européenne « Machines » 2006/42/CE, annexe II B.....	24
15	Instructions de montage.....	25

1 Conformité

Cette machine incomplète a été construite en conformité avec les Directives européennes suivantes :
Directive « Machines » 2006/42/ CE

La déclaration d'insertion est consignée chez le fabricant et jointe en annexe.

Les instructions de montage sont jointes en annexe et sont livrées avec chaque appareil !

L'apposition d'un symbole CE et ainsi la déclaration de conformité ne peuvent se faire qu'après insertion dans une machine complète et une fois le contrôle final achevé.

2 Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité et les déclarations importantes sont mises en évidence par les pictogrammes suivants.

Les symboles utilisés dans le mode d'emploi et apposés sur les têtes agrafeuses pour agrafes roulées ont les significations suivantes :

Symbole	Terme de signalisation	Signification
	Avertissement	Avertissement contre d'éventuelles blessures de personnes ou d'éventuels dommages matériels Avertissement contre d'éventuels défaillances ou risque destruction de l'appareil
	Interdiction	Signale des interdictions générales !
	Avertissement	Danger de coincement des doigts !
	Interdiction	À protéger contre l'humidité !

Lisez toutes ces indications avant d'utiliser les têtes agrafeuses pour agrafes roulées et conservez les consignes de sécurité en lieu sûr.

Les opérateurs doivent avoir été correctement initiés dans la manipulation des têtes agrafeuses pour agrafes roulées et doivent avoir lu et compris le mode d'emploi dans son intégralité.

Pour éviter les blessures ou dommages, l'opérateur doit respecter en plus les consignes de sécurité internes à l'entreprise !

À titre complémentaire, nous désirons attirer votre attention sur les prescriptions nationales et sur les consignes de prévention des accidents non impliquées dans ce mode d'emploi.



Éloignez les personnes non initiées, en particulier les enfants, de cette installation et de votre zone de travail !

Si l'opérateur constate des dommages sur sa tête agrafeuse pour agrafes roulées utilisée, il doit la mettre hors service et la faire réparer par une personne qualifiée !

N'utilisez que des pièces de rechange originales !

3 Garantie et responsabilité

Nos « conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent par principe. L'exploitant en dispose au plus tard à la signature du contrat.

Tout droit de garantie et de responsabilité en cas de dommages corporels et matériels est exclu si ceux-ci sont dus à l'un ou plusieurs des causes suivantes :

- Utilisation non conforme de la machine.
- Non-respect des consignes du mode d'emploi relatives au transport, au stockage, au montage, à la mise en service, au fonctionnement, à la maintenance et à l'équipement de l'installation.
- Exploitation de la machine en cas d'équipements de sécurité défectueux ou de dispositifs de protection ou de sécurité non montés correctement ou non opérationnels.
- Surveillance incorrecte des pièces de la machine qui sont soumises à usure et réparations effectuées incorrectement.
- Tout type de manipulation de la machine.

4 Utilisation conforme

La tête agrafeuse pour agrafes roulées **ne doit être utilisée** que conformément à sa destination. Elle doit être employée, manipulée et entretenue selon les indications contenues dans ce mode d'emploi.

Les têtes agrafeuses pour agrafes roulées sont des appareils pneumatiques prêts à l'emploi qui offrent une haute précision. Elles forment, dans leur intérieur, à partir de jusqu'à 7 500 morceaux de fil roulés sur un rouleau, des agrafes en forme de « U » que l'on utilise pour assembler par exemple du carton, ou encore d'autres matériaux, ainsi que pour clouer de tels matériaux sur du bois.

Il est fait mention explicite que seules les agrafes roulées MG® doivent être utilisées car d'autres agrafes peuvent provoquer un dysfonctionnement. L'agrafeuse ne doit être utilisée que conformément à sa destination spécifiée dans ce mode d'emploi. D'autres emplois ne sont admissibles qu'avec l'accord préalable et l'autorisation écrite du fabricant.

Un autre emploi n'est pas conforme et peut causer des dommages corporels ou matériels. En cas d'emploi non conforme, seul l'exploitant est responsable des dommages en résultant.

L'exploitant doit s'assurer que la machine est uniquement exploitée conformément à sa destination et que tout danger pour la vie et la santé de l'utilisateur ou de tiers est exclu. Par ailleurs il convient de respecter les prescriptions de prévention des accidents ainsi que les autres règles de sécurité et lois.



Si la tête agrafeuse pour agrafes roulées est utilisée abusivement pour une autre destination que celle prescrite, ceci peut entraîner des accidents.

La mise en service des têtes agrafeuses pour agrafes roulées n'est pas autorisée jusqu'à ce qu'il soit constaté que la machine ou l'installation d'agrafage dans laquelle la tête agrafeuse sera installée est conforme à la directive européenne « Machines » 2006/42/CE et aux directives sur la protection de travail.

Chaque tête agrafeuse est livrable en version gauche (g) et en version droite (dr).

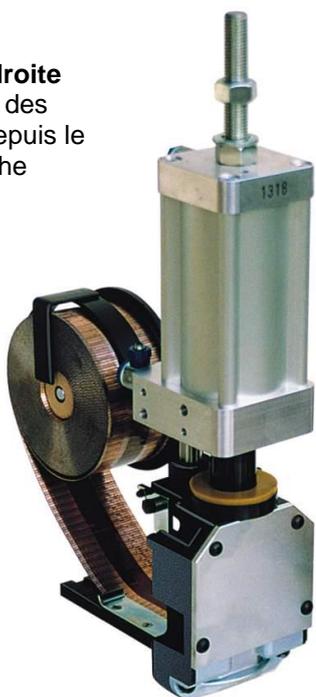
Le support des agrafes roulées est fixé de manière à ce que le rouleau d'agrafes puisse être inséré soit

- du côté droit (version gauche, standard) ou
- du côté gauche (version droite)

Les têtes agrafeuses sont livrées en standard dans la version gauche.

Version droite

Recharge des
agrafes depuis le
côté gauche

**Version gauche**

Recharge des
agrafes depuis le
côté droit

**4.1 Domaine d'application/utilisation**

Les têtes agrafeuses pour agrafes roulées ne doivent être utilisées que pour l'agrafage ou le clouage de carton compact ou ondulé, avec simple ou double cannelure, ou bien pour les matériaux spécifiés dans les **caractéristiques techniques**.

N'effectuez pas de clouage dans des matériaux durs (p. ex. plaques métalliques, clous, etc.) et fragiles. La tête agrafeuse risque de se détériorer !

4.2 Conditions d'environnement

L'appareil doit fonctionner à température ambiante, protégé contre les influences environnementales. Une utilisation dans une atmosphère explosible n'est permise qu'avec l'accord préalable et l'autorisation écrite du fabricant.

4.3 Opérateurs

Cet appareil ne doit être manipulé que par un personnel initié et qualifié.

Remarque : Un opérateur est qualifié s'il a des connaissances solides en fonction de sa formation et de son expérience dans le domaine des agrafeuses et s'il connaît les directives respectives de protection du travail, les prescriptions de prévention des accidents, les directives et règles techniques générales reconnues (p. ex. normes DIN, prescriptions VDE) de sorte qu'il puisse juger de l'état de machines, notamment d'agrafeuses.

5 Transport et première mise en service

Les têtes agrafeuses pour agrafes roulées sont livrées sous forme pré-montée et peuvent être transportées en bloc. Des engins de transport p. ex. peuvent aussi être utilisés pour le transport.

Insertion et première mise en service

Pour préparer les têtes agrafeuses à l'emploi après leur livraison, il convient d'exécuter les opérations suivantes :

- vérifiez si l'équipement est complet
- vérifiez si l'endroit d'insertion est approprié
- insérez les têtes agrafeuses selon le mode d'insertion

Avant de mettre la tête agrafeuse en service, veuillez lire toutes les instructions dans ce mode d'emploi. La présente tête agrafeuse pour agrafes roulées ne doit être mise en service **que par un personnel initié**.

La tête agrafeuse pour agrafes roulées ne doit être utilisée qu'après avoir interconnecté un dispositif de régulation à filtre (filtre, séparateur d'eau et détendeur), étant donné que de l'eau et que des salissures dans l'air comprimé risquent de détruire l'appareil !

La tête agrafeuse pour agrafes roulées peut être utilisée immédiatement, c'est-à-dire dans son état de livraison.



Lorsque la tête agrafeuse est activée, ne mettez les mains ni dans la zone d'agrafage, ni dans l'ouverture de sortie des agrafes, ni dans la tête agrafeuse en mouvement ! RISQUE DE BLESSURE !



Il est interdit d'utiliser de l'oxygène ou des gaz inflammables comme source d'énergie pour des appareils fonctionnant à l'air comprimé.

6 Structure de l'appareil et fonctionnement

Les têtes d'agrafage pour agrafes roulées sont des appareils pneumatiques prêts à l'emploi qui offrent une haute précision. Elles forment, dans leur intérieur, à partir de jusqu'à 7 500 morceaux de fil roulés en bobines max., des agrafes en forme de « U » que l'on utilise pour les tâches d'agrafage ou de clouage.

L'essentiel de ces têtes d'agrafage et de clouage est le fait qu'elles ne possèdent qu'un seul vérin et qu'un seul piston, bien qu'elles effectuent une course d'avance avant l'insertion de l'agrafe dans le matériel.

Les courses d'avance suivantes sont possibles:

Type	A 20	B 36	C 13	E 24
Standard	0-40 mm	0-40 mm	0-25 mm	0-40 mm
Option	0-80 mm	0-80 mm	0-80 mm	0-80 mm
Autres	Autres courses d'avance sur demande			

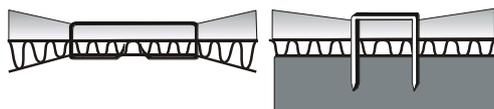
Il convient de déduire env. 2 mm de la course d'avance maximale en tant que réserve de sécurité.

Si la course complète est nécessaire, il convient de placer un « petit anneau d'atténuation » sur le boulon de guidage, afin d'éviter un endommagement de la tête agrafeuse (réf. : 551/20), ou d'y poser deux rondelles-ressort.

Le guidage de la course d'avance et la protection anti-torsion font partie intégrante des têtes agrafeuses. Pendant l'avance, seule la pièce destinée à l'agrafage proprement dit se déplace mais pas l'ensemble de la tête agrafeuse. Le vérin avec les deux raccords pneumatiques (n), le support et notamment la bobine d'agrafes demeurent fixés. Ceci signifie qu'il suffit d'accélérer et de freiner de faibles masses. Ceci a un effet positif sur la vitesse de travail à atteindre (en marche continue jusqu'à 90 agrafages/minute selon le matériel à agraffer et l'avance), sur l'usure et sur le bruit généré.

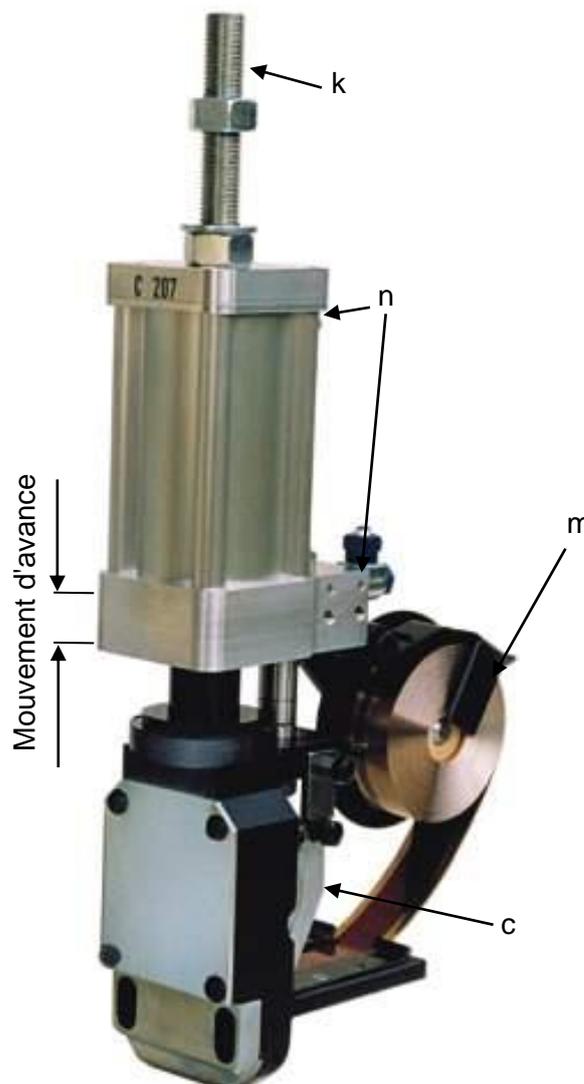
Pour fixer, utiliser le filetage M 16 (K) se trouvant sur l'axe central par rapport à la sortie des agrafes. Pour encore d'autres possibilités de fixation, voir les instructions de montage.

L'avance de la partie mobile de la tête agrafeuse jusqu' au matériel à agraffer ainsi que la compression (4 - 6 bar) adéquate sont assurées dans chaque position de montage. Avec le même mouvement du piston, après le mouvement d'avance, l'agrafe est enfoncée dans le matériel (clouage) - le plus souvent dans du bois. Aussitôt que l'agrafe a quitté le canal de sortie de la partie mobile de la tête agrafeuse, le piston appuie sur cette partie et presse ainsi le matériel et l'agrafe l'un contre l'autre avec la pleine pression d'alimentation.



Agrafer

Clouer



Commande

Il est conseillé de diriger chaque tête agrafeuse avec son propre vérin afin de permettre des activations séparées pour des agrafages à vide.

Il faut prévoir la possibilité d'une agrafage à vide, car lorsque la tête agrafeuse est entièrement vide (plus aucune agrafe n'est présente), elle doit d'abord plier un morceau de fil et la prochaine agrafe ne quittera la tête agrafeuse que lors de la deuxième opération d'agrafage.

Si plusieurs têtes agrafeuses sont asservies par un seul vérin, il faut veiller à ce que l'intégralité de l'air comprimé (4 à 6 bar) puisse s'établir dans toutes les pièces pendant l'agrafage ou le clouage (temps d'agrafage).

Recommandé : Tuyau à pression : d = 8 mm

Vérin de travail : 1/8" pour 1 tête
1/4" pour 1 à 3 têtes
1/2" pour plus de 3 têtes

Réservoir de pression : Pour empêcher une chute de l'air comprimé, utilisez éventuellement un réservoir intermédiaire (réservoir de pression)

L'activation de la tête agrafeuse pour agrafes roulées est la même que pour un vérin à double effet. Ainsi, on peut effectuer non seulement l'avance mais aussi le retour de la partie mobile de la tête avec un seul distributeur à 5/2 voies p. ex..

Après avoir engagé l'opération d'agrafage, p. ex. via une soupape à pédale, la partie inférieure de la tête agrafeuse sortira pour se placer sur le matériel àagrafer. Après avoir achevé cette course d'avance, l'agrafage ou le clouage proprement dit sera effectué automatiquement – sans contrôle supplémentaire.

Un seul vérin est nécessaire pour réaliser le mouvement d'avance et l'agrafage.

6.1 Raccordement pneumatique

- Pour A 20, B 36, E 22, E 24 et E 26 : R 1/4
- Pour C 13 : R 1/8.

Il est recommandé de réguler l'entrée et / ou la sortie d'air à l'aide de clapets anti-retour (recommandés pour les gaz d'échappement), qui peuvent être utilisés pour contrôler la vitesse du piston dans le flux et le retour.

Les têtes d'agrafage en C sont équipées de valves correspondantes en standard.

Les clapets anti-retour sont intégrés dans les raccords d'air. En tournant la vis à fente « à droite » la course peut être ralentie avec un tournevis approprié.

L'air comprimé qui actionne les têtes agrafeuses présente une surpression de 4 à 6 bars.

Il est nécessaire de placer en amont un dispositif de régulation composé d'un filtre, d'un séparateur d'eau et d'un détendeur.

Le retour automatique de la tête agrafeuse à la position initiale doit se faire en fonction du temps (env. 1 à 2 s, selon l'application), car il n'est possible de varier l'épaisseur du matériel àagrafer et les courses d'avance qu'avec ce contrôle - contrairement à un contrôle en fonction de la course.

Temps d'agrafage : Il faut veiller à ce que l'agrafe ait suffisamment de temps pour quitter la tête agrafeuse. Le temps d'agrafage nécessaire (avance et recul de la tête agrafeuse) calculé empiriquement est de 1,0 à 1,5 seconde environ, en fonction de la tâche et de la course de la tête agrafeuse, ainsi que du flux d'air comprimé de l'activation pneumatique.

6.2 Exemple d'un réglage automatique

9 têtesagrafeuses pour agrafes roulées C 13-30 sont insérées dans une machine de clouage de palettes. Huit têtesagrafeuses clouent les feuilles et le carton sur les palettes en bois, la neuvième tête cloue les étiquettes sur la face latérale des palettes. Après actionnement des têtesagrafeuses, p. ex. par le biais d'une commande par programme enregistré ou d'une vanne pneumatique à levier et galet, celles-ci se déploient par leur partie inférieure et clouent la feuille ou le carton sur le bois.

La durée nécessaire pour l'exécution d'un clouage, avance comprise, est de 2 secondes environ, selon la course d'avance. La course d'avance compense les inégalités et dénivelés des palettes. Après le clouage, les têtesagrafeuses retournent dans leur position initiale et la prochaine palette en bois peut être introduite.

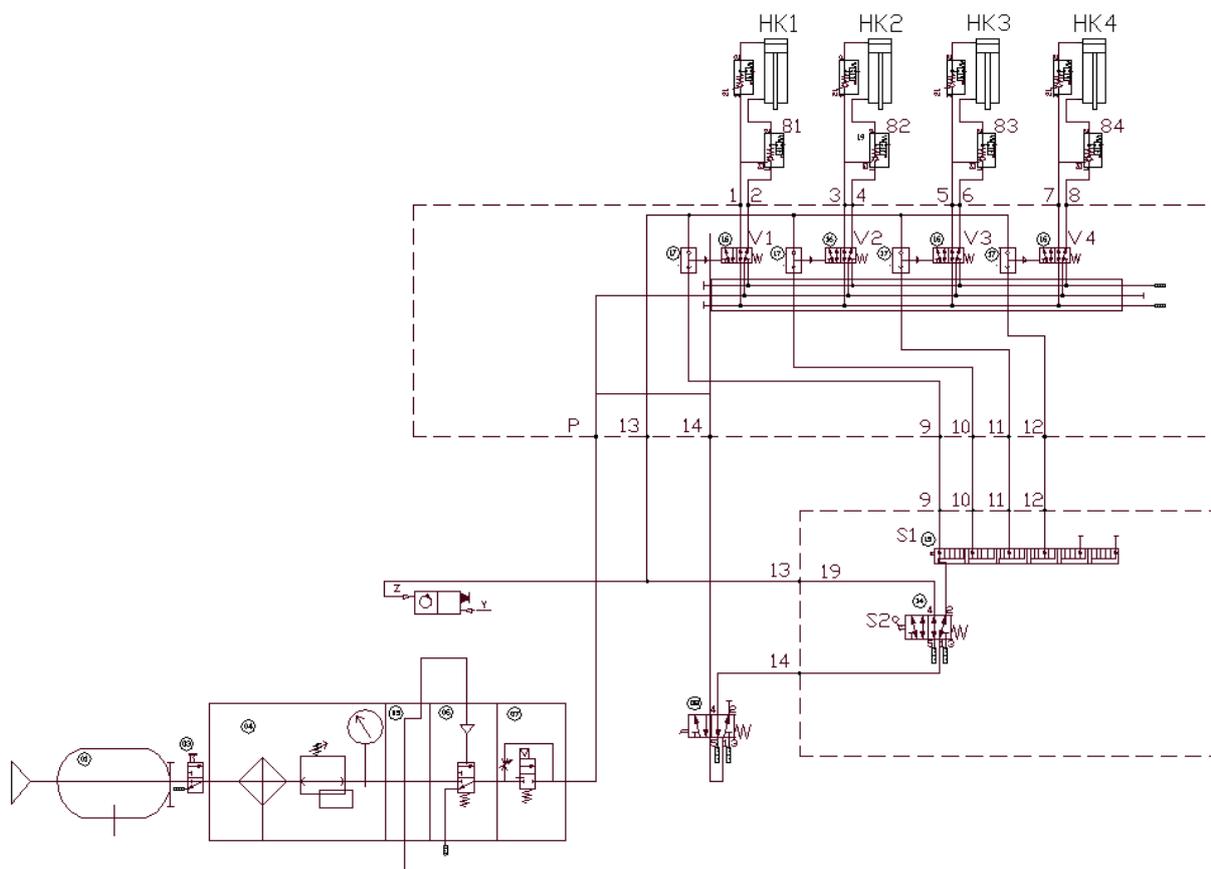
Les capteurs suivants surveillent le processus :

1.	Le capteur Position initiale de la têteagrafeuse signale :	La têteagrafeuse se trouve en position initiale (p. ex. voyant vert)
2.	Le capteur Réserve d'agrafes signale :	Les têtesagrafeuses doivent être rechargées très prochainement (p. ex. clignotant jaune)
3.	Le capteur Contrôle de sortie des agrafes signale :	Les agrafes ont été posées (p. ex. voyant vert)
4.	Le capteur Fin des agrafes signale :	Plus aucune agrafe n'est dans la têteagrafeuse, la machine s'arrête (p. ex. voyant jaune)

Exemple d'une station de clouage de palettes avec 3 têtesagrafeuses C 13-30



Plan de montage pneumatique, exemple

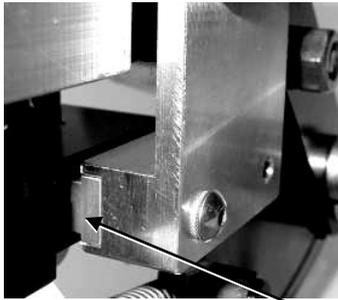


6.3 Capteurs

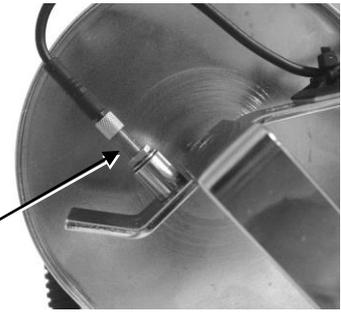
Les capteurs suivants sont à disposition pour les têtes agrafeuses :

Capteurs	Fonction (contact à fermeture)	Position du capteur	Capteur
Position initiale de la tête agrafeuse	Signal 1 lorsque tête a achevé l'agrafage et se trouve en position initiale.	Tube de guidage (A20/B36/E24) Plaque intermédiaire (C13)	Capteur inductif
Réserve d'agrafes	Signal 0 à partir d'env. 200 agrafes restantes sur le rouleau	Étrier de freinage	Capteur inductif
Contrôle de sortie des agrafes	Avertisseur 1, confirme qu'une agrafe a été expulsée par le poussoir. Ne convient pas aux agrafes en acier inoxydable ou en aluminium !	Enclume	Capteur inductif
Fin d'agrafes	Signal 0 à partir d'env. 5-10 agrafes restantes	Plateau de guidage d'agrafes	Capteur inductif
Position finale du poussoir	Signal 1 lorsque le poussoir se trouve en position de travail (position d'agrafage/sorti).	Abaque	Capteur inductif

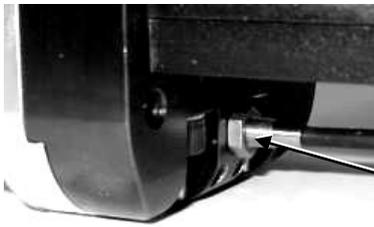
Signal 0 : signal absent ; signal 1 : signal présent.
 Connexion des capteurs selon la description.



1) Capteur Position initiale
Normal position
Position initiale de la tête agrafeuse



2) Capteur Réserve d'agrafes
Staple reserve
Réserve d'agrafes



3) Sensor Klammeraustrittskontrolle
Staple ejection control
Contrôle sortie d'agrafes

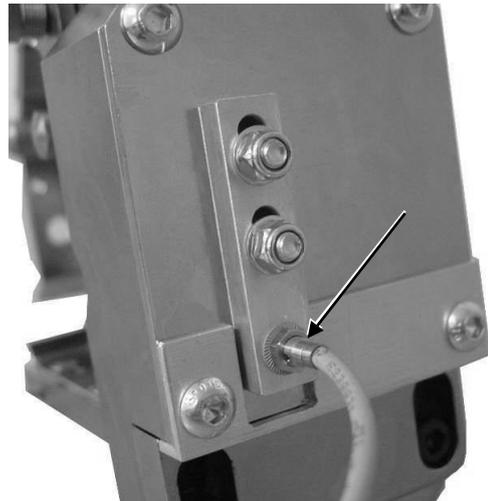
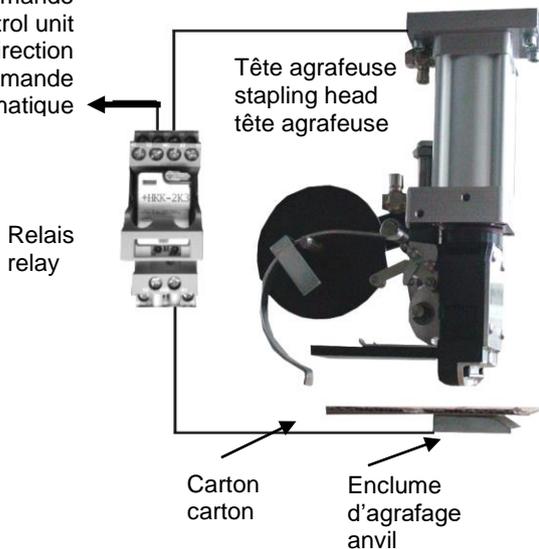


4) Capteur Fin des agrafes
Staple end
Fin d'agrafes

5) Heftkontrolle / Staple control / Contrôle d'agrafage

6) Sensor Treiber Endkontrolle / Sensor Driver
Blade end position / Contrôle fin de poussoir

Vers la commande
To control unit
En direction
commande
automatique



Bezeichnung / Description / Désignation	Funktion / Function / Fonction	Bemerkung / Remark / Remarque
1) Grundstellung Heftkopf Normal position stapling head Position initiale tête agrafeuse	Signal 1, wenn Heftkopf den Heftvorgang beendet hat und in Grundstellung steht. A sensor signals the normal position of the stapling head (signal=1). Stapling has been finished. Signal 1 lorsque la tête agrafeuse a terminé l'agrafage et se trouve en pos. initiale.	
2) Klammerreserve Staple reserve Réserve d'agrafes	Signal 0, bei Klammernreserve. Bald nachladen. Signal=0 signals the coming end of the coil. A new coil is requested soon. Signal 0, annonce la réserve des agrafes, un nouveau rouleau sera nécessaire sous peu	Ca. 200 verbleibenden Klammern. Approx. 200 remaining staples. Encore environ 200 agrafes restantes sur rouleau.
3) Klammernautrittskontrolle Staple ejection control Contrôle sortie d'agrafes	Signal 1, wenn Klammer von Treiber ausgestoßen wird. A sensor signals a staple coming out of the stapling head. (signal=1) Signal 1, indique si une agrafe a été expulsée par le poussoir.	Sehr kurzes Signal, Auswertung über SPS, bzw. Speicherbaustein*, empfohlen. This is a very short signal. A special electronic device* is requested for detection. Signal très court, évaluation par automate (API) recommandée ou par module de mémoire.
4) Klammerende Staple end Fin d'agrafes	Signal 0 bei Klammernende. Eine neue Rolle muss eingesetzt werden. Signal=0. A sensor signals the end of the coil. A new coil is requested at once. Signal 0, un nouveau rouleau doit être installé	Ca. < 20 verbleibenden Klammern. Appr. < 20 remaining staples. < 20 agrafes restantes environ.
5) Heftkontrolle Staple control Contrôle d'agrafage	Signal 1, wenn Klammer gesetzt wird, d.h. auf dem Heftamboss aufrifft A sensor signals a staple coming out of the stapling head. (signal=1) Signal 1, indique si l'agrafe a été posée, c.à.d. a été éjectée par entraîneur.	Nur möglich beim Heften auf isolierenden Materialien! Only available for isolating materials for stapling! Seulement possible en agrafant des matériaux isolants !
6) Treiber Endposition Driver blade end position Contrôle fin de poussoir	Signal 1, wenn der Treiber seine Endposition im Heftkopf erreicht. Sensor indicates, when driver blade reaches end position within stapling head. Signal 1, indique que le poussoir a reçu la position finale dans la tête agrafeuse	

 *Anmerkung:	 *Remark:	 *Remarque:
Zur Auswertung des Signals „Klammernautrittskontrolle“ wird u.U. eine Signalverlängerung benötigt: z.B. Impulswandler, Fa IFM Elektronik, E80110 oder TKHM 19107.	To check the signal 3 “Staple control“ a signal extension might be needed: for example a pulse stretcher E80110, Messrs. IFM Elektronik or TKHM 19107.	Pour évaluer le signal « contrôle sortie d'agrafes » une prolongation de signal peut s'avérer nécessaire : p.ex. un transformateur d'impulsion réf. E80110, STE IFM Elektronik ou TKHM 19107.

Alle Sensoren sind Schließer/All Sensors are closer/Tous les capteurs sont normalement des contacts à fermeture

Anschlussplan/-belegung/Connecting Advice/Plan de connexion

Capteur n° 1 Position initiale de la tête agrafeuse, capteur n° 4 Fin d'agrafes

(KJ2-Q9,9-DPS-L0,52-RM8)

Sensor No. 1 Normal position stapling head, Sensor No. 4 staple end

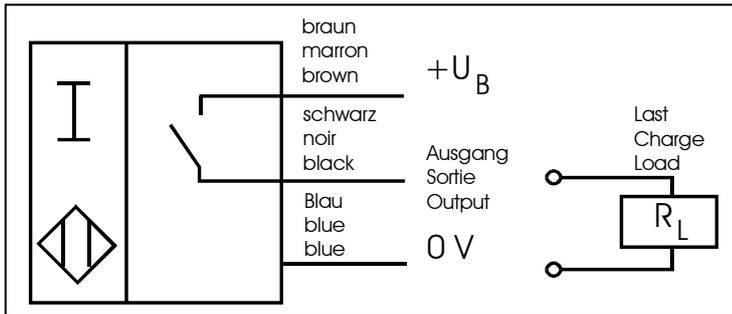
Détecteur n° 1 Pos. initiale tête agrafeuse, Détecteur no. 4: Fin d'agrafes

Induktiver Näherungsschalter

Détecteur de proximité inductif

$U_b = 24 \text{ VDC} \pm 10\%$; $I_a = 200 \text{ mA}$

Inductive proximity switch



Schaltabstand/
 Distance de détection/
 Switching distance: $s_n = 2 \text{ mm}$

Capteur n° 2 Réserve d'agrafes et capteur n° 6 Position finale poussoir (DW-AV-503-M5-282)

Sensor No. 2 Staple reserve, Sensor No. 6 Driver blade end position

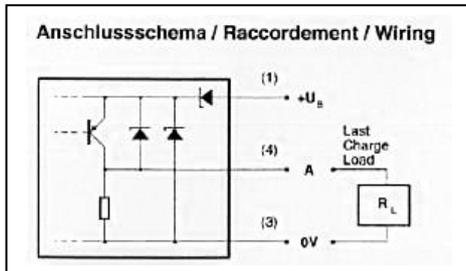
Détecteur n° 2 Réserve d'agrafes, Détecteur no 6 Contrôle fin de poussoir

Induktiver Näherungsschalter

Détecteur de proximité inductif

$U_b = 10 \dots 30 \text{ VDC}$; $I_A = 200 \text{ Ma max.}$

Inductive proximity switch



Schaltabstand/
 Distance de détection/
 Switching distance: $s_n = 2,5 \text{ mm}$

Capteur n° 3 : Contrôle de sortie des agrafes (BES M05EC-PSC08B-S26G)

Sensor No. 3 : Staple ejection control

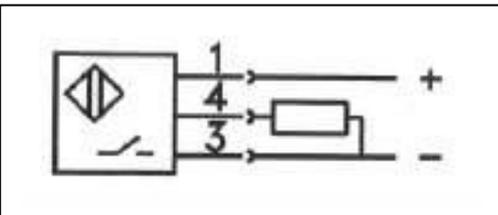
Détecteur n° 3 : Contrôle sortie d'agrafes

Induktiver Näherungsschalter

Détecteur de proximité inductif

$U_b = 10-30 \text{ VDC}$; $I_A = 100 \text{ mA}$

Inductive proximity switch



Schaltabstand/
 Distance de détection/
 Switching distance: $s_n = 0,8 \text{ mm}$



Attention : Bei allen Sensoren Stirnseite nicht beschädigen!
Attention: Pour tous les capteurs/détecteurs, ne pas abimer la face avant !
Caution: Do not damage sensing face!



7 Principes généraux de la technique de travail et du maniement

Travailler avec les têtes agrafeuses pour agrafes roulées

Avant d'utiliser les têtes agrafeuses pour agrafes roulées, l'opérateur doit s'informer sur le cas d'application correspondant et vérifier si la machine et les outils sont correctement positionnés. Respectez minutieusement toutes les consignes de sécurité !



Assurez-vous que les têtes agrafeuses pour agrafes roulées ne présentent aucune détérioration et peuvent être utilisées en toute sécurité.

Il faut toujours vérifier si les têtes agrafeuses pour agrafes roulées sont en état d'exploitation sûr avant de commencer le travail !

Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être contournés ou rendus inefficaces !

Conservez la zone de travail en ordre.
 Le désordre dans la zone de travail peut entraîner des accidents.

7.1 Agrafage

Dès que la tête agrafeuse est fixée et que l'alimentation en air est raccordée, elle peut être utilisée comme installation de clouage. L'agrafe se perce dans le matériel sans se replier. Il est ainsi possible de clouer du carton ou du bois sur du bois p. ex.

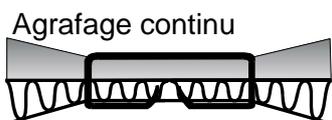
En complétant cette installation de clouage par une enclume d'agrafage, on obtient une installation d'agrafage avec laquelle on peut attacher toutes sortes de cartons et même d'autres matériaux, tels que des matières plastiques, des tôles fines, etc. Contrairement au clouage, l'agrafe se replie derrière le matériel ou dans le cas d'un agrafage « noyé » dans le matériel proprement-dit.

En cas d'emploi de plusieurs têtes agrafeuses avec une cadence élevée, il faut veiller à ce que les têtes agrafeuses disposent de la pression et de l'air nécessaires. Dans certaines circonstances, il convient d'utiliser une réserve intermédiaire pour compenser les fluctuations de pression. Les têtes agrafeuses ont besoin des volumes d'air suivants pour une pression d'alimentation de 6 bars p. ex. :

Tête agrafeuse	A 20		B 36		C 13		E 24	
Course (mm)	40	80	40	80	25	80	40	80
Consommation d'air (l) par agrafage	4,6	6,0	4,6	6,0	2,3	3,5	5,0	6,4

7.2 Têtes agrafeuses pour agrafes roulées A 20 et B 36

En ce qui concerne l'agrafage de carton, il est possible d'obtenir un agrafage noyé (uniquement avec les agrafes MG®) ou un agrafage continu (cf. fig.). L'agrafage noyé peut se faire à l'aide d'un contre-support lisse et dur (0,5 - 1,0 mm trempé, dureté 60-64 HRc), qui doit faire office de contre-enclume. Pour l'agrafage continu, la contre-enclume est dotée d'une rainure dans laquelle l'agrafe peut se replier hors du carton.



Agrafage continu

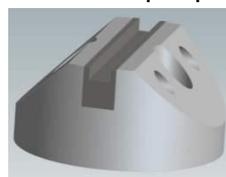
Les pattes de l'agrafe adhèrent parfaitement – les extrémités se retournent dans le carton. Cela garantit l'absence de risque de blessure ou de détérioration de l'emballage.



Agrafage noyé

Les pattes de l'agrafe se replient dans le carton. Absence de risque de blessure ou de détérioration de l'emballage.

Enclume d'agrafage avec plaque interchangeable



Agrafage continu
 Profondeur de rainure : 1,5 mm
 Largeur de rainure : 4-5 mm

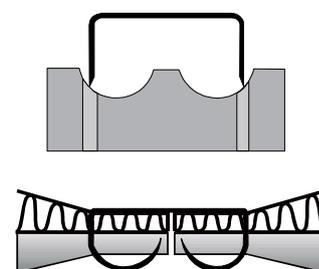
Agrafage noyé
 Surface lisse, trempée

7.3 Têtes d'agrafage pour agrafes roulées C 13

Lors de l'agrafage avec la tête agrafeuse C 13 (aussi M A 42 pour tête d'agrafage

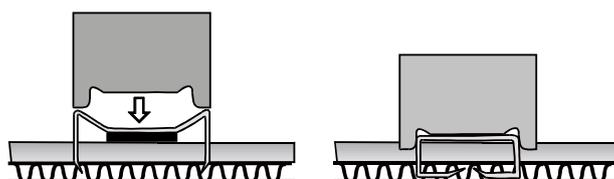
A 20, M B 78 pour tête B 36, etc.), l'emploi d'une enclume avec rainure de repliage semi-circulaire est nécessaire. La sortie de l'agrafe doit être exactement orientée vers l'enclume d'agrafage afin que les extrémités des agrafes touchent les rayons de la rainure de repliage. Ce n'est qu'ainsi que le repliage des agrafes dans le rayon de la rainure de repliage sera parfait.

Si le matériel àagrafer est très fin, on peut aplatir les agrafes en utilisant une enclume appropriée et en optimisant la position des pattes de l'agrafe qui, après l'agrafage, se rebiquent de façon demi-circulaire. Ceci permet d'approcher les pattes du matériel, de sorte qu'elles ne se rebiquent que faiblement.



7.4 Têtes agrafeuses pour l'agrafage noyé E 22, E 24, E 26

Une tête agrafeuse pour l'agrafage noyé n'a pas besoin de contre-enclume. L'agrafe se replie automatiquement sans l'intervention de crochets. Contrairement aux autres têtes agrafeuses, ici, la course doit être réglée à demeure (0 - 40 mm jusqu'à 80 mm max.).



7.5 Agrafes roulées

Les morceaux en fil métallique qui vont être pliés en « U » plus tard dans la tête agrafeuse sont collés l'un à côté de l'autre et reliés par une bande adhésive.

Ils sont enroulés sur un rouleau en bois (7 500 unités max.).

La bande adhésive qui empêche en premier lieu que le rouleau ne se déchire, sert en même temps de bande de transport. Elle est reliée à son extrémité antérieure à un rouleau en plastique. Sur ce rouleau, la bande adhésive est enroulée dans la tête agrafeuse et entraîne ainsi l'avancement des agrafes.

Les agrafes roulées ne doivent être entreposées que dans des conditions normales (pas en plein air et à l'abri de l'humidité). Le rouleau d'agrafes doit être consommé au cours d'une année. La recharge d'un rouleau d'agrafes dure 1/2 minute environ.

Ne pas recharger des agrafes pendant l'agrafage !

Chaque sorte d'agrafe roulée a besoin d'une propre tête agrafeuse. Il n'est pas possible d'utiliser différents types d'agrafes roulées dans la tête agrafeuse - ceci est aussi valable pour les différentes longueurs de patte. La tête agrafeuse nécessaire et les agrafes sont spécifiées selon le matériel à traiter.

7.6 Résumé des instructions d'insertion et de commande

- 1) Recommandé : Pilotez chaque tête agrafeuse avec son propre vérin afin d'assurer que son activation indépendante soit possible pour l'agrafage à vide (cf. point 4).
- 2) Si plusieurs têtes agrafeuses sont asservies par un seul vérin, veillez à ce que l'air comprimé intégral (de 4 à 6 bars) puisse s'établir dans toutes les pièces pendant l'agrafage ou le clouage (temps d'agrafage).

Recommandé : Tuyau à pression : d = 8 mm
Vérin de travail : 1/8" pour 1 tête
1/4" pour 1 à 3 têtes
1/2" pour plus de 3 têtes
Réservoir de pression : Pour empêcher une chute de l'air comprimé, utilisez le cas échéant un réservoir intermédiaire (réservoir de pression)
- 3) Temps d'agrafage : Veillez à ce que l'agrafe ait suffisamment de temps pour quitter la tête agrafeuse

Le temps d'agrafage nécessaire (avance et recul de la tête agrafeuse) calculé empiriquement est de 1,0 à 1,5 seconde environ, en fonction de l'application et de la course de la tête agrafeuse et du débit d'air de la commande pneumatique (cf. point 2).
- 4) Il faut prévoir la possibilité d'agrafage à vide, car lorsque la tête agrafeuse est entièrement vide (plus aucune agrafe ne se trouve dans la tête agrafeuse), elle doit d'abord plier un morceau de fil et la prochaine agrafe ne quittera la tête agrafeuse que lors de la deuxième opération d'agrafage.
- 5) N'effectuez pas de clouage dans des matériaux durs (p. ex. plaques métalliques, clous, etc.) et fragiles. (La tête agrafeuse risque de se détériorer)
- 6) Veillez à insérer correctement la plaque antérieure. Ne faites pas coincer le poussoir.
- 7) Nettoyez la tête agrafeuse à intervalles réguliers.
- 8) Ne dépassez pas le mouvement d'avance maximal de la tête agrafeuse (course).
- 9) Prévoyez une fixation de la tête agrafeuse suffisamment rigide, car ses mouvements peuvent avoir une influence négative sur la qualité de l'agrafage pendant le processus d'agrafage ou de clouage.
- 10) Pour les pattes d'agrafes droites, la tête agrafeuse doit être orientée exactement sur l'enclume d'agrafage (centrée).
- 11) Respectez le mode d'emploi.



Remarque :

Tout non-respect des indications ci-dessus peut entraîner un agrafage insatisfaisant ou/et une destruction de la tête agrafeuse.

8 Mise hors service

Si l'appareil n'est pas utilisé durant un certain temps, l'alimentation en air comprimé doit être débranchée et toutes les agrafes doivent être enlevées de l'appareil/du magasin.

9 Remarque sur les risques résiduels



Protégez la machine contre l'humidité !
Ne vous servez pas de l'appareil dans un environnement humide ou mouillé !
Servez-vous de l'appareil exclusivement à l'intérieur de bâtiments !

Les raccords d'air comprimé doivent être nettoyés régulièrement.



Avant tout travail sur les raccords d'air comprimé, les tuyaux et les modules, dépressurisez l'installation complète.

10 Maintenance et entretien

La maintenance de la tête agrafeuse pour agrafes roulées ne pose aucun problème, mais l'appareil doit être nettoyé et entretenu régulièrement.

L'opérateur doit éliminer les encrassements juste après l'utilisation.

Les encrassements sur les pièces ouvrées peuvent être éliminés en soufflant.



Toute modification des agrafes roulées est interdite !

Toute modification sur l'appareil (par ex. alésages) n'est autorisée qu'avec l'accord préliminaire et l'autorisation écrite du fabricant.

Il ne faut utiliser que des pièces de rechange ORIGINALES. (cf. « Liste des pièces de rechange ».)

Tout non-respect exclut la revendication de garantie, voire la responsabilité du fournisseur !

Avant de commencer de gros travaux de maintenance et toutes les opérations de nettoyage, veuillez prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires, à savoir débrancher ou retirer l'alimentation en air comprimé.

Les travaux/inspections suivant(e)s doivent être effectué(e)s régulièrement par un personnel compétent :

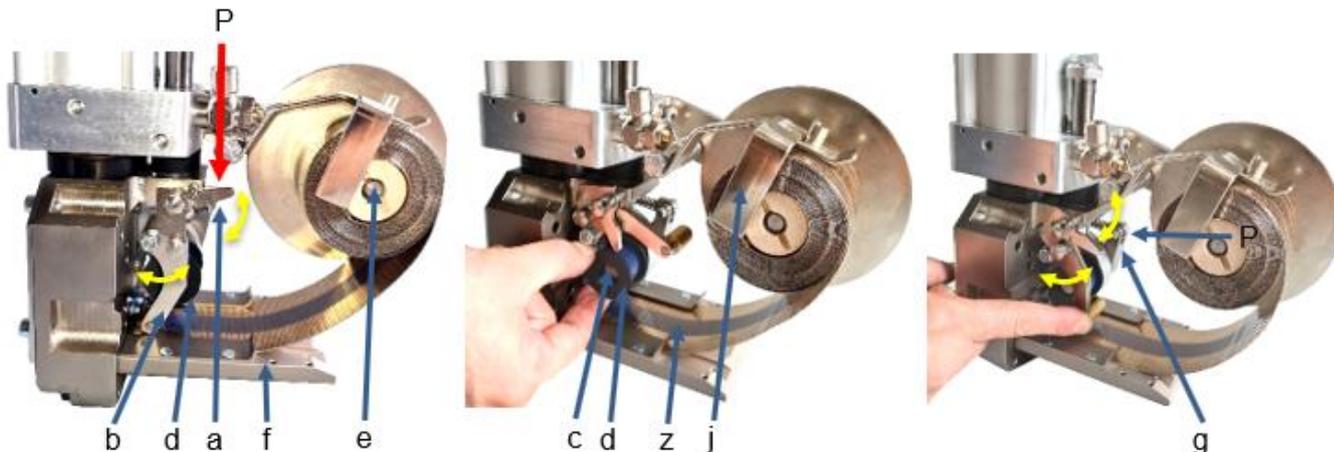
- Nettoyez régulièrement la tête agrafeuse
- Huilez régulièrement toutes les pièces mobiles (pas d'huile de graphite, aucune huile résinifiante !) (une fois par semaine)
Nous recommandons d'utiliser de l'huile pour machines !
- Vérifiez si de l'eau de condensation est présente dans le dispositif de régulation à filtre. Le cas échéant purgez l'eau condensée.
- Éliminez la poussière de carton

Le personnel qualifié doit vérifier tous les dispositifs techniques, en particulier les dispositifs de sécurité, pour exclure des modifications ou pour constater s'ils doivent être réparés.

10.1 Travaux de service

Service vidéo s. Chapitre 10.1.5!

a = levier de blocage	b = levier de renvoi	c = mandrin d'enroulement hexagonal	d = rouleau d'avance en plastique
e = vis à tête-assiette	f = plaque de guidage	g = levier de pivotement	h = vis sur la plaque antérieure
i = plaque antérieure	j = étrier de freinage	P = sens de pression	Z = bande de traction



10.1.1 Insertion des agrafes roulées

- 1) Appuyez sur le levier de blocage **a**. Le levier de renvoi **b** pivote en arrière.
- 2) Retirez le rouleau en plastique précédent **d**.
- 3) Retirez la bande de fixation au début du nouveau rouleau d'agrafes.
- 4) Emboîtez le rouleau d'agrafes sur le nez de centrage du plateau d'agrafes. Ce faisant, soulevez l'étrier de freinage **j**.
- 5) Placez le rouleau d'avance en plastique **d** sur le mandrin d'enroulement hexagonal **c**.
- 6) Insérez les agrafes dans la plaque de guidage **f**. Poussez le levier de renvoi **b** vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- 7) Tendez la bande de traction **z** en appuyant plusieurs fois sur le levier d'avance **g**. La tension est à sa fin lorsque le levier d'avance **g** ne retourne plus jusqu'à sa position initiale.

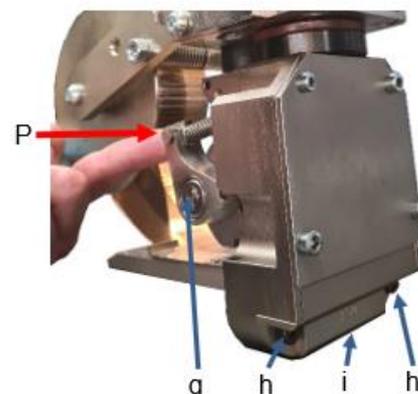


10.1.2 Extraction des agrafes coincées



Coupez en premier lieu l'alimentation en air pour exclure tout risque de blessure!

- 1) Éliminez la tension de la bande de traction **z** en faisant pivoter en arrière le rouleau de renvoi **b** (cf. chap. 10.1.1.).
- 2) Dévissez les deux vis **h** sur la plaque antérieure **i** et retirez la plaque antérieure **i**.
- 3) Retirez les agrafes coincées ainsi que les agrafes pré-cintrées, remplacez la plaque antérieure **i** et fixez-la par des vis.
- 4) Rétablissez la tension comme décrit au chap. 10.1.1.



10.1.3 Bande de traction déchirée

- 1) Détendez la tension (cf. chap. 10.1.1.).
- 2) Retirez de la bande du rouleau (bande de traction) autant de fils métalliques jusqu'à ce qu'il reste une longueur suffisante de bande de traction.
- 3) Enroulez ce morceau sur le rouleau en plastique **d** puis continuez comme décrit au chap. 10.1.1.

10.1.4 Arrêt de la têteagrafeuse



Avant des pauses assez longues (même durant la nuit), il faut détendre la bande de traction dans la têteagrafeuse pour toutes les agrafes roulées, en repositionnant le levier pivotant **b**. Veuillez d'abord appuyer sur le levier de blocage **a** (cf. chap. 10.1.1.).

10.1.5 Liens vidéo de service

Outil:

A 20; B 36, E24

C 13

QR-
Code:



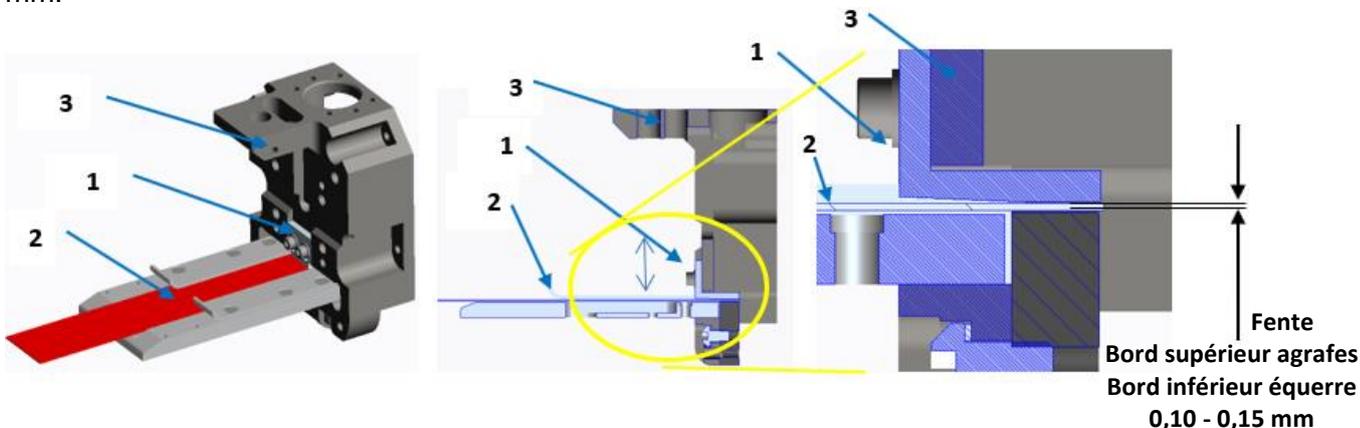
Lien:

https://mezger.eu/files/video_anleitungen/ngagki64es.mp4

https://mezger.eu/files/video_anleitungen/ih8zt0up13.mp4

10.2 Fente de l'équerre de retenue

Réglage de la fente entre l'équerre de retenue (1) et les agrafes (2) dans le boîtier (3) sur 0,10-0,15 mm.



10.3 Nettoyage / Dépannage

En cas d'anomalie ou si une agrafe s'est coincée, procéder comme décrit ci-après. Couper l'air d'alimentation.

Retirer **toutes** les agrafes qui se trouvent dans la têteagrafeuse pour agrafes en rouleau et retirer de l'appareil les dépôts et la saleté. Rebrancher l'air d'alimentation.

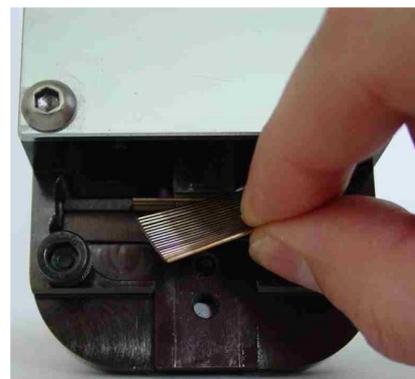
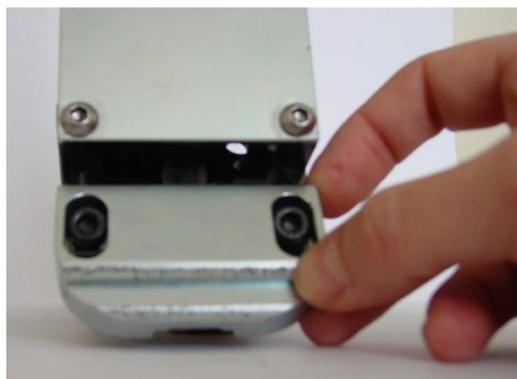
Vous pouvez à présent réutiliser sans restriction la têteagrafeuse pour agrafes en rouleau.



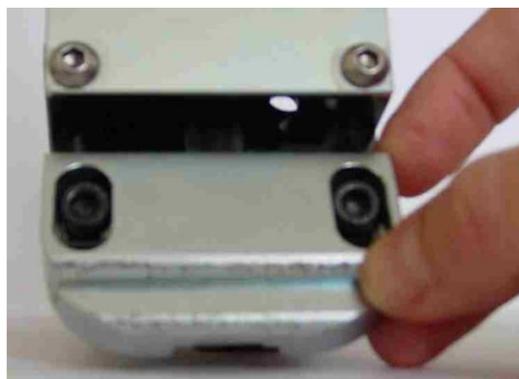
En cas de défaut provenant d'agrafes coincées, veuillez nous contacter. L'appareil sera inspecté soigneusement chez nous par nos spécialistes et le défaut sera éliminé.

Pour ouvrir l'intérieur de la têteagrafeuse, la plaque avant doit être retirée.

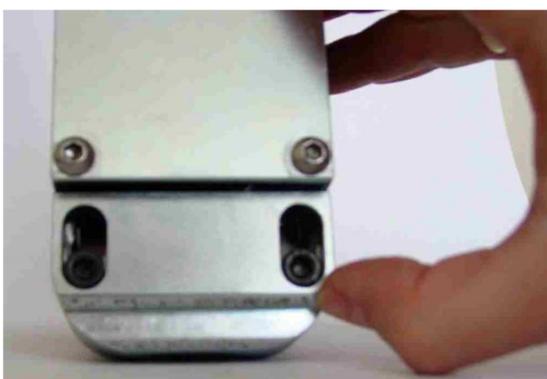
- 1) Dévisser les vis 2) Retirer la plaque avant 3) Retirer toutes les agrafes



- 4) Enlever les résidus 5) Insérer la plaque avant



- 6) Pousser entièrement la plaque avant vers le haut 7) Revisser les vis à fond



Resserrer les agrafes à l'aide du levier basculant !

La première agrafe est courbée mais ne quitte pas encore la tête agrafeuse !
 L'agrafe ne quittera la tête agrafeuse que lors du deuxième agrafage !

Veiller à ne pas coincer le coulisseau entre la plaque avant → Endommagement !

Changement de pilote

10.4 Driver plate changement

voir www.mezger.eu

11 Détection des erreurs



En présence d'une anomalie, il faut immédiatement mettre l'appareil hors service et le débrancher de l'alimentation en air comprimé jusqu'à ce qu'un fonctionnement parfait soit garanti. Ne pas tenter de démonter ni de réparer l'appareil.

N°	Problème	Cause :	Dépannage :
1.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	Il est nécessaire que l'agrafe soit tout d'abord pliée à l'intérieur de la tête ; c'est la 2e agrafe qui quittera la tête.	Agrafez deux fois, la 2e agrafe sort alors de la tête agrafeuse.
2.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	Le levier de renvoi b n'est pas enclenché – la bande de traction n'est pas tendue.	Enclencher le levier de renvoi b . Tendre le levier d'avance g jusqu'à ce qu'il ne retourne plus dans sa position initiale.
3.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	la bande de traction n'est pas tendue.	Cf. point 2
4.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	L'écart avec le matériel àagrafer/clouer dépasse le mouvement d'avance maximal.	L'écart entre le matériel àagrafer/clouer ne doit pas être plus grand que le mouvement d'avance maximal de la tête.
5.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	Pression d'air insuffisante. Mouvement d'approche non garanti.	Avec un agrafage à 4 - 6 bar, suppression de clouage 6 bar. Vérifier les conduites flexibles et les soupapes, la tête agrafeuse doit avoir une arrivée d'air suffisante.
6.	Pas d'agrafage ou agrafe pas complètement pliée ou l'agrafe reste dans la tête agrafeuse	Pureté d'air insuffisante	Monter en amont un dispositif de régulation à filtre se composant d'un détendeur et d'un séparateur d'eau.
7.	L'agrafe n'a pas encore pu quitter la tête.	Temps de mouvement d'avance trop court	Prolonger en conséquence la durée d'agrafage (1 – 2 sec.).
8.	L'agrafe est coincée dans la tête et n'a pas été préformée.	Air comprimé trop faible (cf. point 5). La tête agrafeuse revient trop rapidement sur sa position initiale.	Prolonger en conséquence la durée d'agrafage (1 – 2 sec.).
9.	La tête agrafeuse est trop encrassée.	Nettoyer la tête agrafeuse	Si nécessaire, envoyer en usine pour maintenance.
10.	Les agrafes se coincent dans la tête agrafeuse	Pression/quantité d'air trop faible sur la tête.	Activer chaque tête agrafeuse avec sa propre soupape à 4/2 ou 5/3 voies.
11.	Les agrafes se coincent dans la tête agrafeuse	Pression/quantité d'air trop faible sur la tête.	Monter le clapet antiretour à étranglement directement sur la tête.
12.	Bande de traction déchirée	Bande de traction mal introduite.	Ne pas insérer la bande de traction derrière la goupille de vérin du palier pivotable. Retirer une partie des agrafes de la bande de traction et tendre de nouveau.
13.	L'agrafe bascule et se coince dans la tête agrafeuse	Équerre de retenue éventuellement mal réglée.	Vérifier le réglage de l'équerre de retenue (fente 0,1-0,15 mm entre l'agrafe et l'équerre de retenue)
14.	La bande de traction se lève = l'avance des agrafes ne fonctionne plus	Agrafes trop longtemps sous tension ou trop chaudes.	Avec des pauses plus importantes, détendre la bande de traction. Ne pas exposer les rouleaux des agrafes à la chaleur

12 Caractéristiques techniques

Appareil :	Numéro de tête agrafeuse
Poids complet :	cf. le type dans la liste
Émission de bruit :	< 70 dB(A)
Raccordement pneumatique	max. 6 bar recommandé 4-6 bar

12.1 Versions de têtes agrafeuses pour agrafes roulées

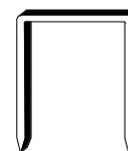
	A 20 - ..	B 36 - ..	C 13- ..	E 22 - ..	E 24 - ..	E 26 - ..
*Agrafes roulées sur le rouleau/unité	5 000	4 000	5 000	4 000	4 000	4 000
Largeur de dos à l'état agrafé	20 mm	36 mm	13 mm	22 mm	24 mm	26 mm
Largeur de fil des agrafes roulées	1,5 mm	2,0 mm	1,0 mm	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm
Poids (course : standard/80 mm) kg :	7,1 7,4	7,1 7,4	5,0 5,3	7,3 7,6	7,3 7,6	7,3 7,6

* = nombre d'agrafes sur le rouleau selon la version

12.2 Tête agrafeuse et dimensions des agrafes correspondantes

Tête agrafeuse A 20

pour agrafes roulées avec
 20 mm de largeur de dos, fil : 1,5 x 0,8 mm,
 Longueurs des pattes : 7,5/11/20 mm
 5 000 agrafes sur un rouleau.



p. ex. M A 60

Tête agrafeuse B 36

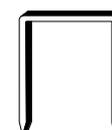
pour agrafes roulées avec
 36 mm de largeur de dos, fil : 2,0 x 1 mm,
 Longueurs de pattes de 12/17/21 mm
 4 000 agrafes roulées sur un rouleau.



p. ex. MG® B 70

Tête agrafeuse pour agrafes roulées C 13

pour agrafes roulées avec
 13 mm de largeur de dos, fil : 1,0 x 0,75 mm,
 Longueurs de pattes de 6,5/8,5/11,5/14,5 mm
 5 000 agrafes sur un rouleau.



p. ex. M C

Tête agrafeuse pour agrafes roulées E 22, E 24*, E 26

pour agrafes roulées avec
 22, 24*, ou 26 mm de largeur de dos, fil : 2,0 x 1 mm,
 Longueur des pattes 6,5/7,7/9 mm
 4 000 agrafes roulées sur un rouleau.

* = standard



p. ex. TOP E 60

APPLICATIONS

Têtes agrafeuses MEZGER

pour agrafes roulées

* Quantité d'agrafes par rouleau, max.

Poids par rouleau d'agrafes (kg)

Surface du fil métallique
 KU=cuivrée;
 Qualité du fil
 HS = acier Mock ;
 ST = acier

Diamètre du fil (mm)

Longueur des pattes (mm)

Largeur de dos (mm)

Agrafes roulées assorties

Force de compression pour 6 bar (N)

Raccord d'air

Consommation d'air par agrafage NL pour 6 bar

Pression de travail (bar)

Longueur x largeur x hauteur (mm) sans boulons, course max. 25 mm (C, D) et 40 mm (A, B, E)

Poids (kg) standard

Type :

Têtes agrafeuses MEZGER pour agrafes roulées		Têtes agrafeuses MEZGER pour agrafes roulées, pour clouer (ou, avec contre-enclume, également pour l'agrafage)												
A 20-35	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	MG A 35	20	7,5	1,5 x 0,8	HS	KU	2,30	5 000	Agrafage de carton léger, matériaux synthétiques
A 20-42	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	MG A 42	20	11	1,5 x 0,8	HS	KU	2,7	5 000	Agrafage de carton plus épais, avec simple et double
B 36-60	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	MG B 60	36	12	2 x 1	HS	KU	4,0	4 000	Agrafage de carton compact, avec simple et double
B 36-70	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	MG B 70	36	17	2 x 1	HS	KU	4,8	4 000	Agrafage de carton épais avec double cannelure
E 26-50	7.2	272x110 x 338	4-6	R 1/4	1900	TOPE 50	26	6,5	2 x 1	HS	KU	3,5	4 000	Agrafage noyé de carton avec simple et double
E 22-60	7.2	272x110 x 338	4-6	R 1/4	1900	TOPE 60	22	9	2 x 1	HS	KU	4,1	4 000	Agrafage noyé de carton avec simple et double
E 24-60	7.2	272x110 x 338	4-6	R 1/4	1900	TOPE 60	24	8	2 x 1	HS	KU	4,1	4 000	Agrafage noyé de carton avec simple et double
E 26-60	7.2	272x110 x 338	4-6	R 1/4	1900	TOPE 60	26	7	2 x 1	HS	KU	4,1	4 000	Agrafage noyé de carton avec simple et double
A 20-35	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	M A 35	20	7,5	1,5 x 0,8	HS	KU	2,3	5 000	Clouer feuille, plastique et carton sur bois tendre
A 20-42	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	MA 42	20	11	1,5 x 0,8	HS	KU	2,7	5 000	Clouer feuille, plastique et carton sur panneaux
A 20-60	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	M A 60	20	20	1,5 x 0,8	HS	KU	4,3	5 000	Clouer matériau plastique épais, aluminium, carton sur
B 36-78	7.1	272x110 x 328	4-6	R 1/4	1900	M B 78	36	21	2 x 1	HS	KU	5,5	4 000	Agrafage de carton épais avec double et triple
C 13-26	4.9	218 x 75 x 299	4-6	R 1/8	1200	M C 26	13	6,5	1 x 0,75	HS	KU	0,7	5 000	Clouer/agrafer feuille, papier (cavalier sur sachets)
C 13-30	4.9	218 x 75 x 299	4-6	R 1/8	1200	M C 30	13	8,5	1 x 0,75	HS	KU	0,8	5 000	Clouer/agrafer feuille, carton sur bois
C 13-36	4.9	218 x 75 x 299	4-6	R 1/8	1200	M C 36	13	11,5	1 x 0,75	HS	KU	0,8	5 000	Clouer/agrafer feuille, carton sur bois
C 13-42	4.9	218 x 75 x 299	4-6	R 1/8	1200	M C 42	13	14,5	1 x 0,75	HS	KU	1,2	5 000	Clouer/agrafer carton, plastique, etc.

Remarques :

- Position d'insertion : Pour une position d'insertion verticale, un appui spécial est nécessaire.
- Les sortes de têtes et d'agrafes se définissent et se déterminent sur la base des matériaux à traiter.
- Chaque type de tête ne peut traiter que les sortes d'agrafes correspondantes.
- Les têtes peuvent être livrées dans la version droite (chargement à partir du côté gauche) ou gauche (chargement à partir du côté droit, = standard).
- Courses d'avance max. : A,B,E: 40 mm ou 80 mm; C: 25 mm ou 80 mm; autres courses d'avance sur demande.

13 Service

Réparations par :

MEZGER Heftsysteme
Saganer Straße 24
90475 Nuremberg
Germany

ou

par des entreprises spécialisées autorisées

Les dommages qui, notamment, résultent d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'un traitement non conforme ou de dommages occasionnés par l'utilisateur, ou de tout autre emploi en infraction avec le mode d'emploi, restent exclus de la prestation de garantie.

Conservez soigneusement le mode d'emploi, les consignes de sécurité, la liste des pièces de rechange et le bon d'achat.

14 Déclaration d'insertion selon la Directive européenne « Machines » 2006/42/CE, annexe II B

Nous déclarons ici que la machine incomplète

Têtesagrafeuses pour agrafes roulées Type : *A 20, B 36, C 13, E 24*

- dans la mesure où cela est possible dans l'ampleur de livraison, est conforme aux clauses essentielles de la **Directive « Machines » (2006/42/CE)**.

Par ailleurs nous déclarons que les documents techniques spéciaux pour cette machine incomplète ont été établis selon l'annexe VII partie B et que nous nous engageons à les transmettre via notre département de documentation sur demande des autorités de surveillance du marché.

La mise en service de la machine incomplète sera interdite jusqu'à ce que les machines incomplètes soient insérées dans une machine et que celle-ci soit conforme aux prescriptions de la directive européenne « Machines » et qu'une déclaration de conformité européenne soit soumise (après contrôle).

Responsable de l'établissement de la documentation technique : Département Technique

La déclaration d'insertion a été établie :

Nuremberg, le 01.09.2020

Unit manager : p.p. Hermann Gumbinger

15 Instructions de montage

Instructions de montage selon l'annexe VI (Directive « Machines » 2006/42/CE)

Lors du montage de la « machine incomplète » Têtesagrafeuses pour agrafes roulées, les conditions suivantes doivent être remplies, de sorte qu'elles puissent être assemblées en bonne et due forme et sans préjudice à la sécurité et à la santé de personnes à d'autres pièces pour former une machine complète :

L'appareil ne doit être monté qu'aux points de fixation prévus à cet effet (taraudages, trous borgnes).

Cf. les dessins ci-joints !

Veillez à ce que la plaque antérieure soit correctement insérée.

Ne pas coincer le poussoir !

Prévoyez une fixation de la têteagrafeuse suffisamment rigide, car les mouvements de la têteagrafeuse peuvent avoir une influence négative sur la qualité de l'agrafage pendant le processus d'agrafage ou de clouage.

Pour les pattes d'agrafes droites, la têteagrafeuse doit être orientée exactement sur l'enclume d'agrafage (centrée).

Chaque têteagrafeuse est livrable en version gauche (g) et en version droite (dr). Le support des agrafes roulées est fixé de manière à ce que le rouleau d'agrafes puisse être inséré soit

- du côté droit (version gauche, standard)
ou
- du côté gauche (version droite)

Modèle

Droite

Gauche

Recharge des agrafes :

à partir du côté gauche

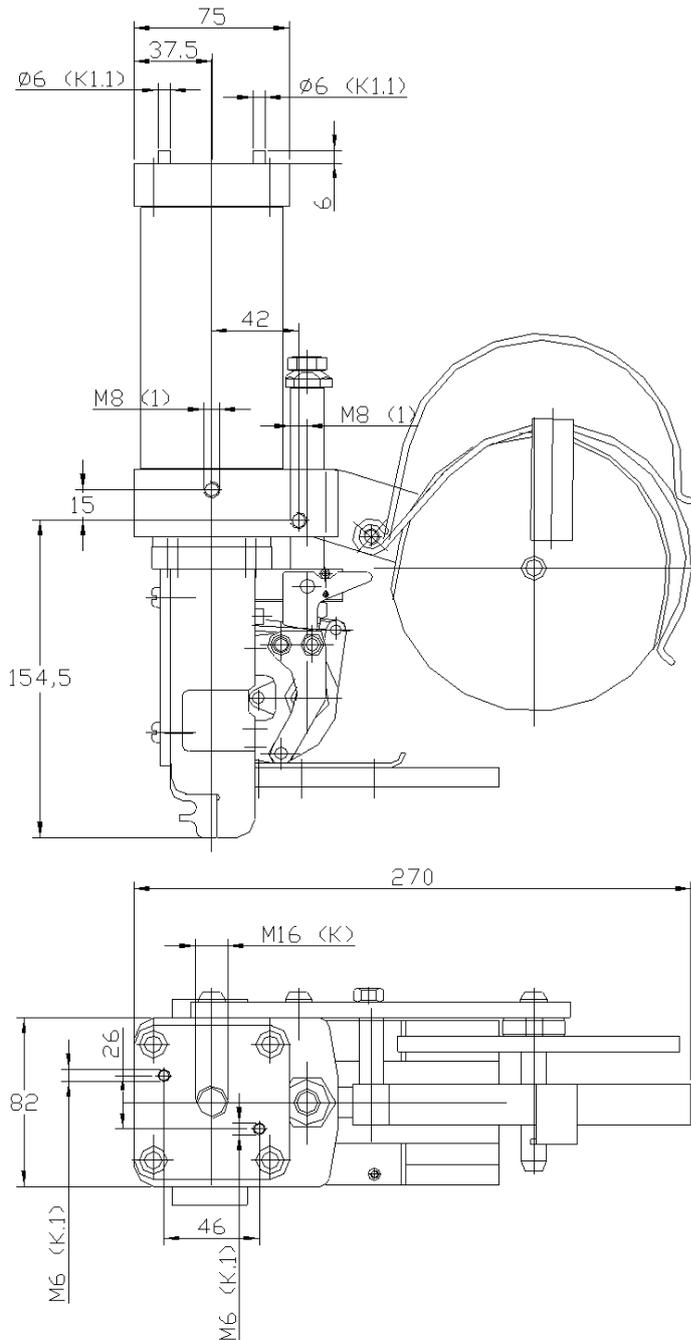
à partir du côté droit



15.1 Dessin de la tête agrafeuse A 20, B 36, E 24

Possibilités de fixation prévues pour la tête agrafeuse :

- 1.) à l'aide du boulon fileté M 16 « K » et des 2 goupilles filetées « K1.1 » pour la protection anti-torsion
- 2.) au moyen des deux taraudages M 8 « 1 » dans le fond du vérin et des deux vis M 8 - 8.8



*p. ex. course 40 mm
 $L = 288.5 + 40 = 328.5$ mm

15.2 Dessin de la tête agrafeuse C13

Possibilités de fixation prévues pour la tête agrafeuse :

à l'aide du boulon fileté M 16 « K » et des 2 goupilles filetées « K1.1 » pour la protection anti-torsion

