

ULINE H-2079

POLYPROPYLENE STRAPPING MACHINE

1 800 295-5510
uline.ca

TECHNICAL DATA

Strapping Speed: 2.5 Seconds/Strap

Dimensions (L x W x H): 35½ x 23 x 30½"

Net Weight: 220 lbs.

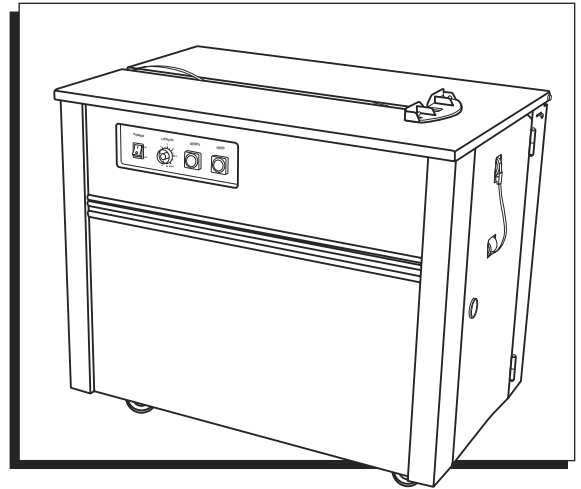
Max. Tension: 100 lbs.

Strap Width: 1/4" – 5/8"

Core Capacity (Core Dia. x Width): 8 x 8", 9 x 8" or 11 x 8"

Safety Switch: Stops machine when top is lifted.

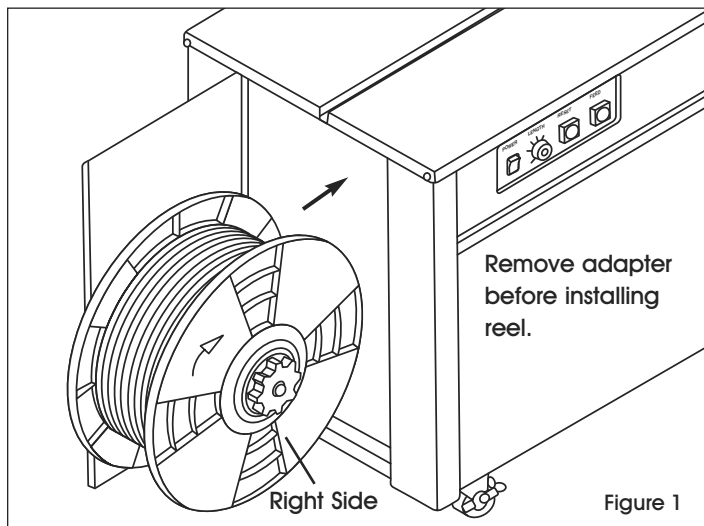
Power: 110 VAC, 50/60 Hz, Single phase.



MACHINE SETUP

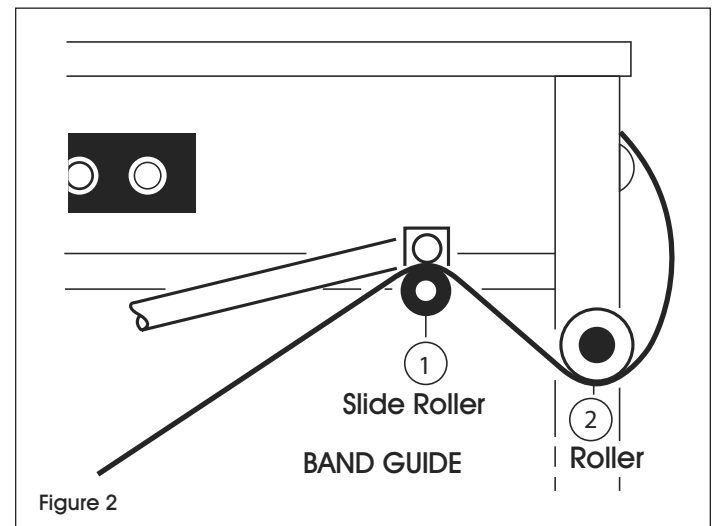
Open lid and remove contents from tray. Attach package guide to cover and/or lid.

LOAD REEL



1. Remove plastic reel from machine. It comes preset for 9" core. Remove outer ring adapter for 8" core. For 11" strapping core, the H-959-TC075 adapter can be purchased. (See Figure 1)
2. Load Strapping onto reel. DO NOT REMOVE BANDING UNTIL LOADED. Make sure strap is going in correct direction indicated by red arrow. (See Figure 1)

ROUTE STRAPPING



3. Pull slide roller bar down and thread strapping over (1) and under (2). Thread strap through guide (Ref 10) until it reaches top of machine. (See Figure 2)

OPERATION INSTRUCTIONS

1. Set strap feed length: Determine the length of strap needed. Set control for 0-6. Lengths listed in meters. 1 = 3 ft. of strap. Example: for 6 ft. of strapping, set the control at "2". (See Figure 3)
2. Turn power ON. Allow machine to heat up 3-4 minutes. Strap won't seal if heating blade is not hot enough. (See Figure 3)
3. Pre-feed the strap: Press and hold the FEED button until the desired length of strap feeds out. (See Figure 3)



NOTE: Pre-feeding is only necessary after installing a new strap coil or finishing a coil.

4. Strapping the package:
 - a. Place package on the machine against the package guide. (See Figure 4)
 - b. Pass strap around package and insert the strap end into the strap inlet to start the strapping tensioning and heat sealing cycle. (See Figure 5)
 - c. Strap tensions, heat seals and cuts. Remove package.
 - d. Timer resets, strap feeds out and machine is ready for the next package.
5. Turn power OFF.

MOTOR TIMER

The timer is located on the printed circuit box (PCB Box). If your machine runs for a long time between packages, turn the timer down. If the machine is used more

frequently, turn the timer up so the motor isn't starting and stopping all the time. (See Figure 6)

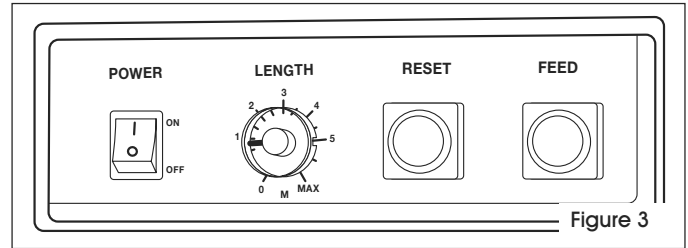


Figure 3

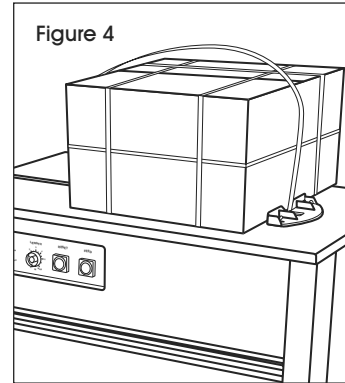


Figure 4

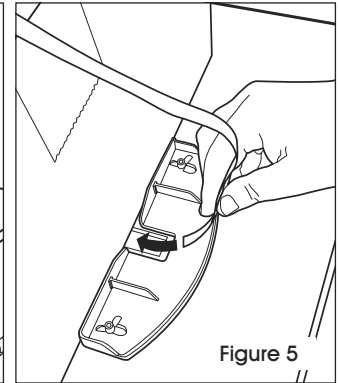


Figure 5

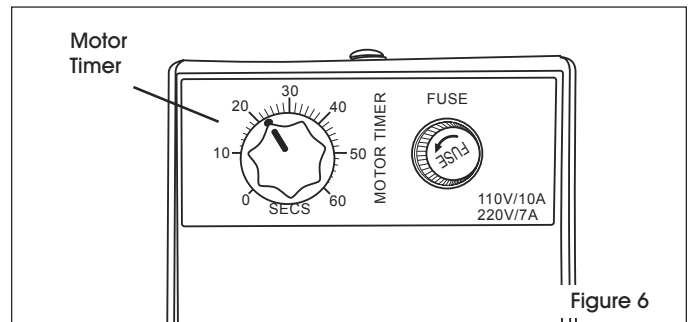
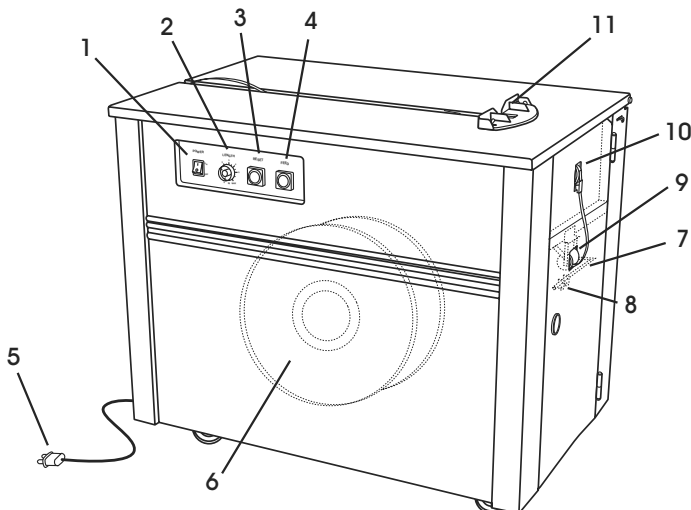


Figure 6

REFERENCE



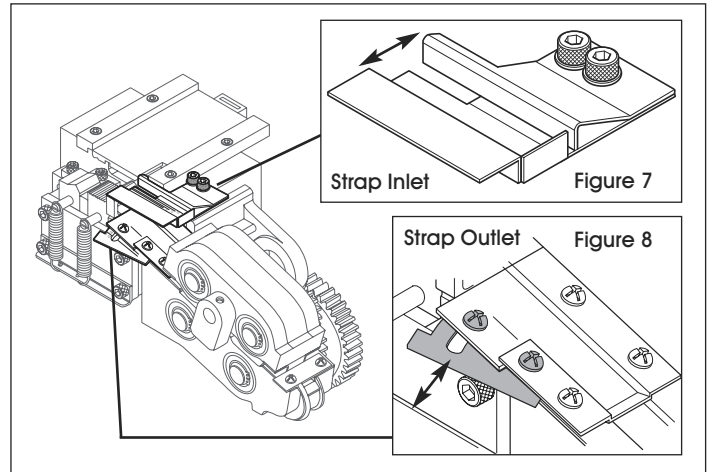
#	DESCRIPTION
1	POWER SWITCH: TURNS MACHINE ON/OFF.
2	FEEDING LENGTH CONTROL: LENGTHS LISTED IN METERS.
3	RESET BUTTON: COMPLETES CYCLE AND RETURNS MACHINE TO "HOME" POSITION.
4	STRAP FEED BUTTON: RUNS OFF ANY LENGTH OF STRAP.
5	PLUG: 110V
6	STRAP REEL: HOLDS STRAP COIL.
7	BRAKE: STOPS BAND REEL FROM OVER ROTATING.
8	STRAP GUIDE FOR BRAKE: STRAP THREADS THROUGH GUIDE.
9	STRAP BYPASS GUIDE: STRAP THREADS THROUGH GUIDE.
10	FEED GUIDE
11	STRAP INSERTION INLET: DETECTS LEADING EDGE OF STRAP TO START TENSIONING/HEAT SEALING CYCLE.

ADJUSTMENTS

STRAP WIDTH

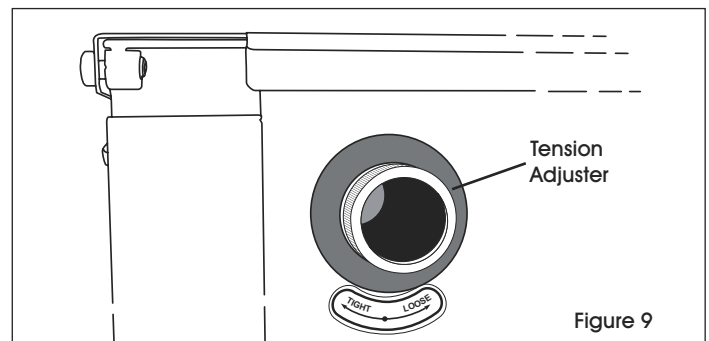
Make adjustments at the Strap Outlet and the Strap Inlet.

1. Machine comes preset for 1/2" strapping.
2. Strap Inlet: Loosen two black screws with Allen wrench. Set the Strap Inlet guide about 1/16" wider than the strapping you are using and align with the Strap Outlet. Retighten socket screws. (See Figure 7)
3. Strap Outlet: Loosen two Phillips head screws. (See shaded areas in Figure 8) Adjust the width to accept width of strap you are using. Set the strap outlet guide at 1/2" for 1/4" and 3/8" strapping and 5/8" for 1/2" strapping. Retighten screws. (See Figure 8)



TENSION ADJUSTMENT

1. The strap tension adjustment handle is located at the back of the machine. (See Figure 9)
2. Machine comes preset at 0 tension. Recommend starting at middle point of tension gauge bar.
3. Turn the handle clockwise to increase tension; counterclockwise to decrease tension.



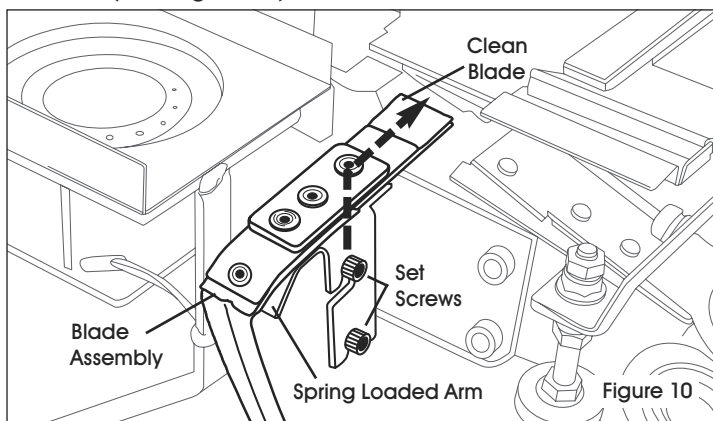
MAINTENANCE

CLEANING

After use, clean residue from top and bottom of heater blade with Scotch-Brite™ Pad (S-11724). Brush until metal is bright.

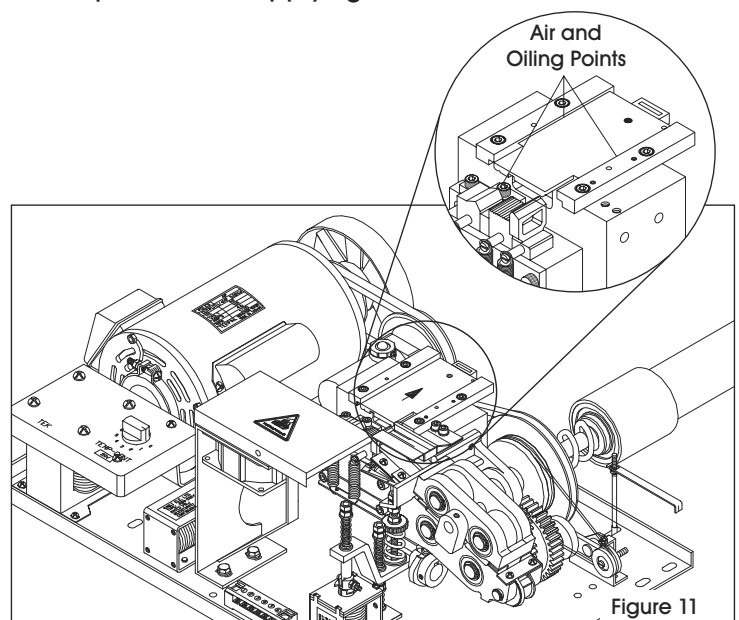
- Remove heater cover. To remove blade, pull back on spring-loaded arm. (See Figure 10) Lift blade assembly up and forward to release. DO NOT LOOSEN SET SCREWS. Reverse to reassemble.

Use Air Gun or Uline Air In A Can to clean parts of plastic residue. (See Figure 11)



LUBRICATION

Weekly (more often with high usage) – Apply a few drops of SAE 30 lubricant/machine oil to oiling points. (See Figure 11) Make sure to clean dirt and debris from parts before applying oil.



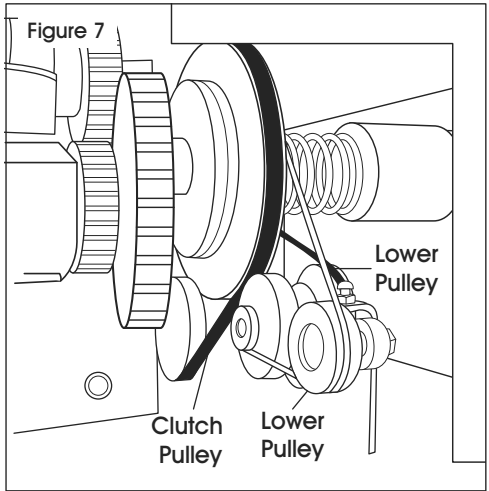
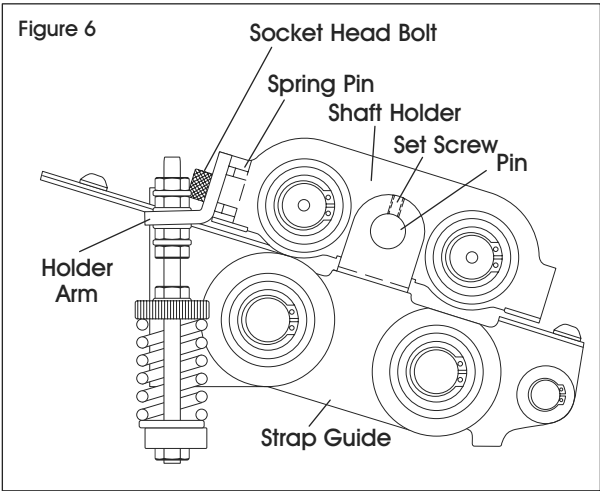
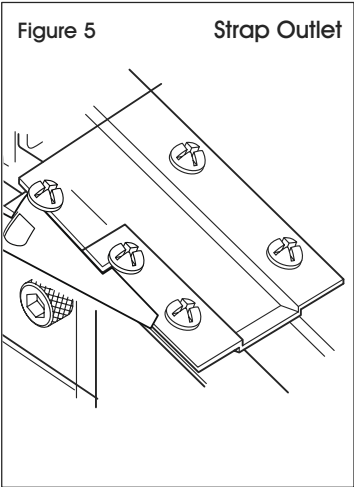
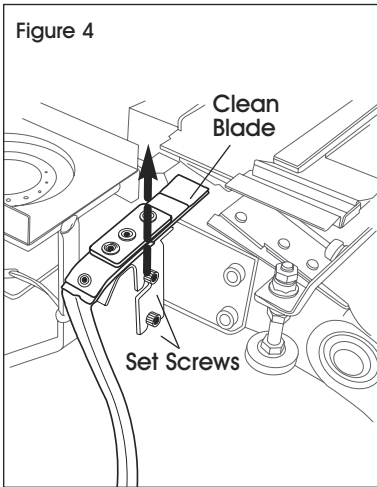
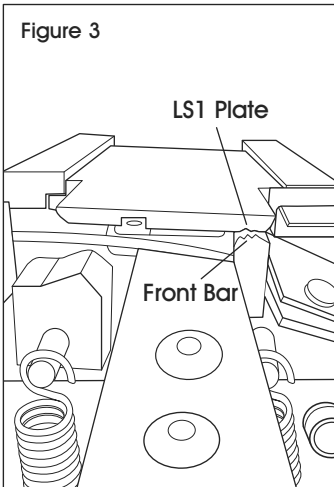
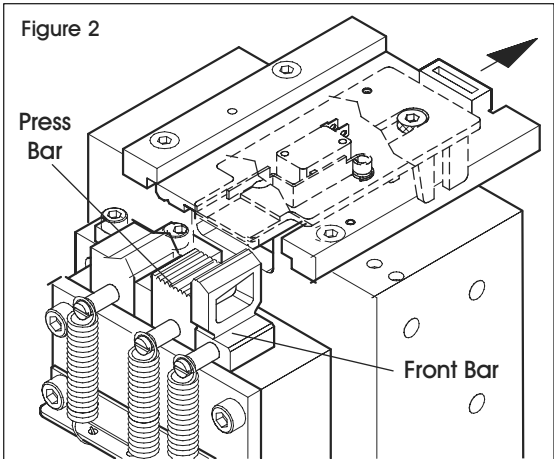
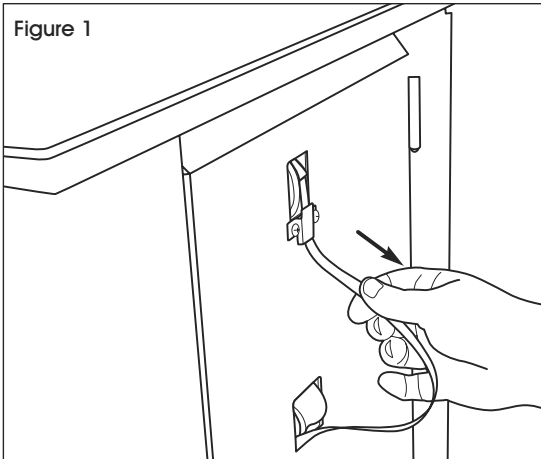
TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Strap jams while cutting and sealing.	Check if strap can be pulled out of the right side door. (See Figure 1) 1. Turn power OFF and open top cover. Check if strap is jammed between press bar and front bar. (See Figure 2) 2. If strap is jammed between press bar and front bar: a. Slide LS1 plate towards rear of machine until the plate and separator come off. b. Lift heater off the two screws. c. Lift springs from press bar, front bar and rear bar post. Lift out bars. d. Wipe down bars and square holes. e. Lubricate bars with light lubrication, such as WD-40®, and reinsert bars. f. Reattach springs to post. Put heater, LS1 plate and separator back on, ensuring LS1 arm is put in separator slot. g. Ensure the groove on the bottom right side of the LS1 plate is positioned so the tip of the front bar goes into the groove when it is raised up. (See Figure 3)
Strapping not heat sealing.	1. Ensure the heater blade surface is clean. Dirty blades prevent strapping from sealing properly. 2. Use a Scotch-Brite™ pad to clean strap residue from top and bottom of heater blade. Lift blade assembly to unhook from two set screws to clean bottom of blade. (See Figure 4)  NOTE: Do not loosen set screws.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Strap does not feed past the in-feed guide.	1. Ensure tension is not turned down too low. 2. Ensure strap is loaded properly and is on top of brake arm roller. 3. Ensure length knob is not turned all the way down. 4. If strap still does not feed automatically: a. Hand-feed strap until it comes through and out the top door. b. If unable to feed the strap through the top door, either the strap outlet is too tight or the jam is under the roller assembly. 5. If using 1/2" strap, outlet guide should look like Figure 5. For narrower strap, tap in until strap has very little side-to-side movement but can still move freely in the guide. 6. If strap outlet is not the problem, the strap guide will need to be disassembled. a. Remove socket head bolts, loosen set screw and tap out pin. (See Figure 6) b. Lift shaft holder off and clean out guide. c. Reinstall pin, tighten set screw and install socket head bolts.
Machine tensions, but does not cut and seal.	1. Open right door and check if round belt is on all three pulleys (large clutch pulley and two lower pulleys). (See Figure 7) 2. If on all three pulleys, run machine with right door open. When strap is pulled tight around package, push down the lower pulley closest to door. This should cause machine to cut and seal. If not, LS2 switch is most likely bad. If it does cut and seal when pushing down, round belt is too loose and needs to be replaced. Lower piece with two pulleys on it may also not be moving freely.
Unit is not heating.	1. Ensure temperature control is not set too low. 2. Ensure temperature control components are not faulty. 3. Ensure screws are tight. 4. Check for faulty heat blade.

FIGURES



ULINE

1 800 295-5510
uline.ca

ULINE H-2079

MÁQUINA FLEJADORA DE POLIPROPILENO

1 800 295-5510
uline.ca

DATOS TÉCNICOS

Velocidad de Flejado: 2.5 Segundos/Correa

Dimensiones (Largo x Ancho x Alto):
90.2 x 58.4 x 77.5 cm (35½ x 23 x 30½")

Peso Neto: 99.8 kg (220 lbs.)

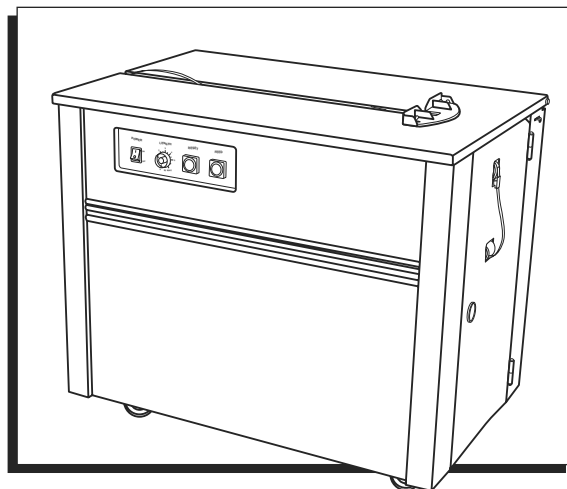
Tensión Máx.: 45.4 kg (100 lbs.)

Ancho del Fleje: 6.4 mm – 15.9 mm (1/4" – 5/8")

Capacidad del Núcleo (Diám. x Ancho):
20.3 x 20.3 cm, 22.9 x 20.3 cm o 28 x 20.3 cm (8 x 8", 9 x 8" u 11 x 8")

Interruptor de Seguridad: La máquina para cuando se levanta la tapa.

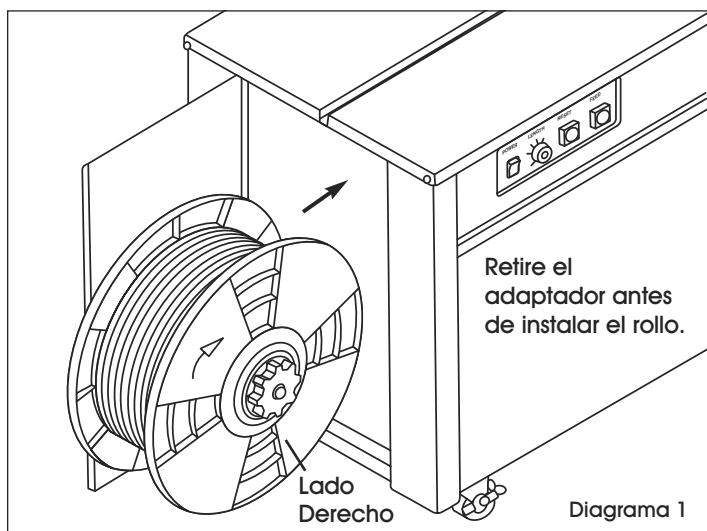
Potencia: 110 VAC, 50/60 Hz, Monofásica



INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

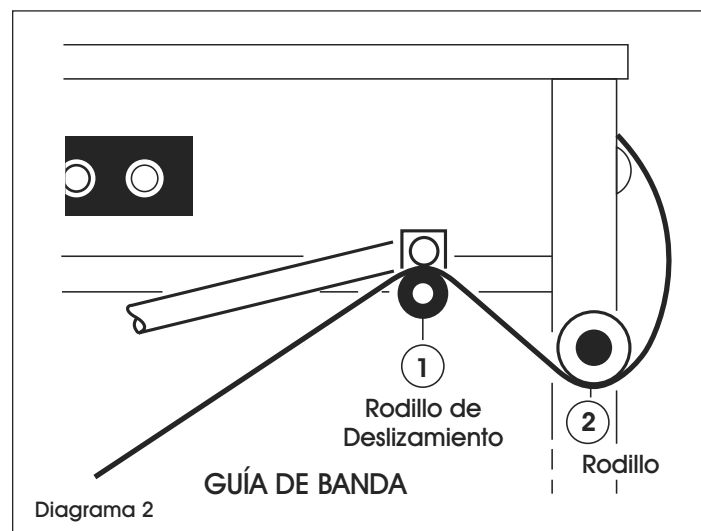
Abra la tapa y retire el contenido de la bandeja. Asegure la guía para paquete a la cubierta y/o tapa.

CARGAR EL ROLLO



1. Retire la bobina de plástico de la máquina. Viene predeterminada para un núcleo de 9". Retire el anillo externo del adaptador para el núcleo de 8". Se puede comprar el adaptador H-959-TC075 para el núcleo de 11" del fleje. (Vea Diagrama 1)
2. Cargue el Fleje en la bobina. **NO quite la banda hasta que esté cargado.** Asegúrese de que el fleje vaya en la dirección correcta indicada por la flecha roja. (Vea Diagrama 1)

ruta del fleje



3. Empuje la barra del rodillo de deslizamiento hacia abajo y ensarte el fleje por arriba (1) y abajo (2). Ensarte el fleje por la guía (Ref 10) hasta que alcance la parte superior de la máquina. (Vea Diagrama 2)

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. Para establecer la longitud del fleje: Determine la longitud del fleje que necesita. Ajuste el control de 0-6. Los largos se muestran en metros. 1 = 3 pies de fleje. Ejemplo: para 6 pies de fleje, ajuste el control a "2". (Vea Diagrama 3)
2. Presione el botón ON para encender. Permita que la máquina se caliente de 3-4 minutos. El fleje no sellará si la navaja de calentamiento no está lo suficientemente caliente. (Vea Diagrama 3)
3. Prealimentación de fleje: Presione y sostenga el botón FEED (Alimentación) hasta que la longitud de fleje deseada salga. (Vea Diagrama 3)

 **NOTA:** La prealimentación es solo necesaria después de instalar una nueva bobina de fleje o cuando se termine una bobina.

4. Para flejar el paquete:
 - a. Coloque el paquete sobre la máquina junto a la guía. (Vea Diagrama 4)
 - b. Pase el fleje alrededor del paquete e inserte el extremo del fleje en el canal para empezar a tensionarlo y comenzar el ciclo de sellado con calor. (Vea Diagrama 5)
 - c. El fleje se tensa, el calor lo sella y corta. Retire el paquete.
 - d. El temporizador se reinicia, el fleje sale y la máquina está lista para el siguiente paquete.
5. Presione el botón OFF para apagar.

TEMPORIZADOR DEL MOTOR

El temporizador se encuentra en la caja del circuito impreso (Caja PCB). Si su máquina queda encendida por

largo tiempo entre cada paquete, gire el temporizador para disminuir. Si utiliza la máquina con más frecuencia, gire el temporizador para aumentar, así el motor no estará iniciando y parando todo el tiempo. (Vea Diagrama 6)

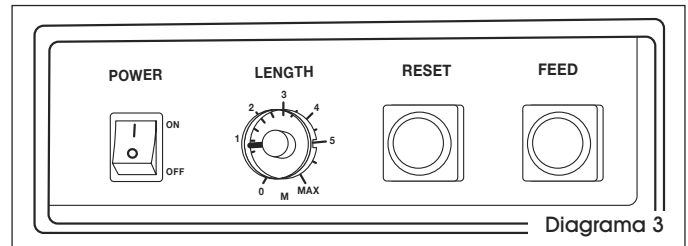


Diagrama 3

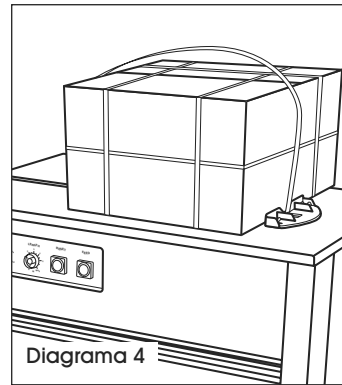


Diagrama 4

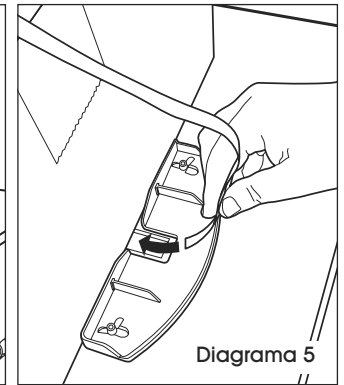


Diagrama 5

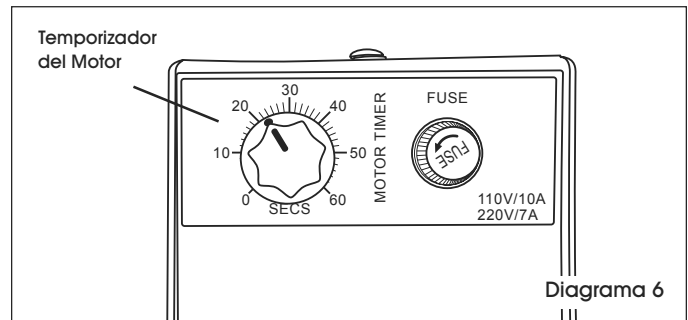
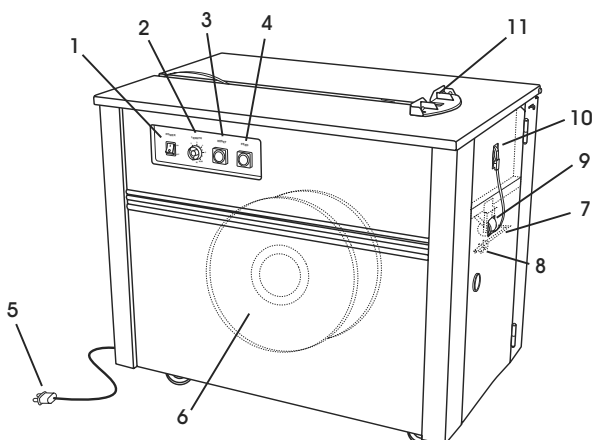


Diagrama 6

REFERENCIA



#	DESCRIPCIÓN
1	INTERRUPTOR: ENCIENDE O APAGA LA MÁQUINA.
2	CONTROL PARA LA LONGITUD DEL FLEJE: LARGOS SE MUESTRAN EN METROS.
3	BOTÓN DE REINICIO: COMPLETA EL CICLO Y REGRESA LA MÁQUINA A LA POSICIÓN INICIAL.
4	BOTÓN DE ALIMENTACIÓN DEL FLEJE: DESPACHA CUALQUIER LONGITUD DEL FLEJE.
5	ENCHUFE: 110V
6	BOBINA PARA FLEJE: SOSTIENE EL ROLLO DE FLEJE.
7	FRENO: DETIENE LA ROTACIÓN EXCESIVA DE LA BOBINA.
8	GUÍA DEL FLEJE PARA EL FRENO: ENSARTE EL FLEJE A TRAVÉS DE LA GUÍA.
9	GUÍA DE DESVIACIÓN DEL FLEJE: ENSARTE EL FLEJE A TRAVÉS DE LA GUÍA.
10	GUÍA DE ALIMENTACIÓN
11	CANAL DE INSERCIÓN DEL FLEJE: DETECTA LA PUNTA DEL FLEJE PARA EMPEZAR EL CICLO DE TENSAR Y SELLAR CON CALOR.

AJUSTES

ANCHO DEL FLEJE

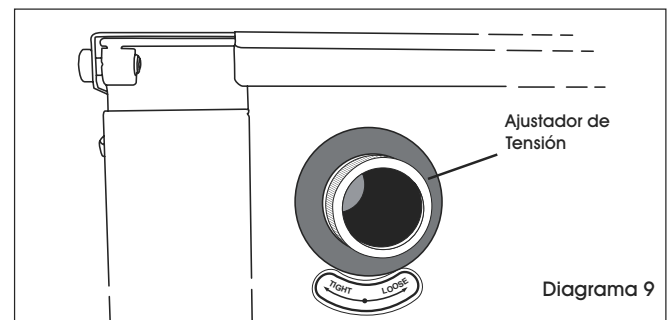
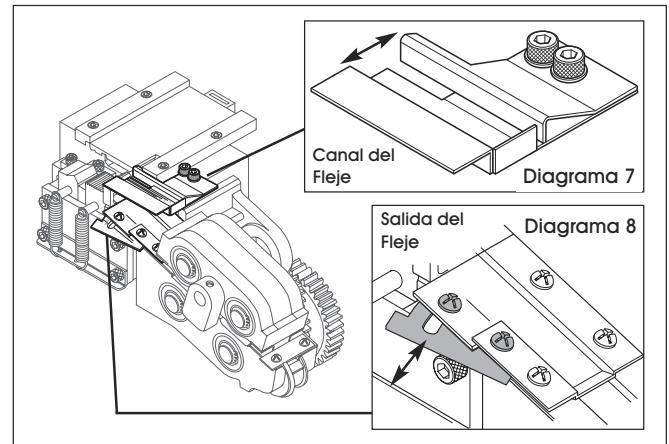
Haga ajustes en la salida del fleje y el canal del fleje.

1. La máquina viene determinada para fleje de 1.3 cm (1/2").
2. Canal del Fleje: Afloje los dos tornillos negros con una llave Allen. Ajuste la guía del canal del fleje aproximadamente 0.16 cm (1/16") más ancho que el fleje que usted esté utilizando y alinee con la salida del fleje. Apriete de nuevo los tornillos. (Vea Diagrama 7)
3. Salida del Fleje: Afloje los dos tornillos Phillips. (Vea las partes sombreadas en el Diagrama 8) Ajuste el ancho para que quepa el fleje que usted esté utilizando. Ajuste la guía de salida del fleje a 12 mm (1/2") para flejes de 6 mm (1/4") y 10 mm (3/8") y a 16 mm (5/8") para fleje de 12 mm (1/2"). Apriete de nuevo los tornillos. (Vea Diagrama 8)

AJUSTE DE LA TENSIÓN

1. La perilla de ajuste para la tensión del fleje está localizada en la parte trasera de la máquina. (Vea Diagrama 9)
2. La máquina viene determinada a tensión 0. Se recomienda que comience en el calibre medio de la barra de tensión.

3. Gire la perilla en el sentido de las manecillas del reloj para incrementar la tensión; en el sentido contrario de las manecillas del reloj para reducir la tensión.



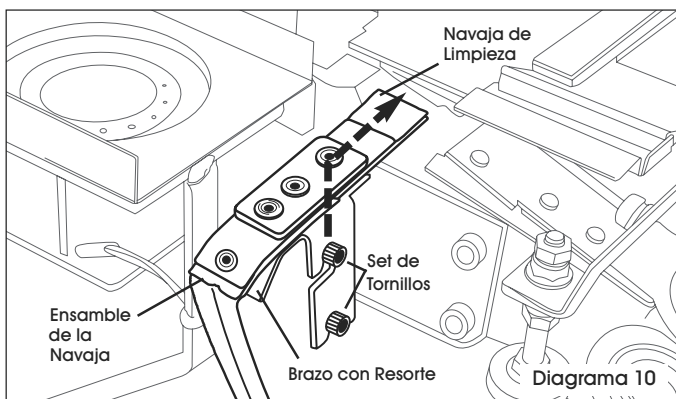
MANTENIMIENTO

LIMPIEZA

Después del uso, limpie los residuos de arriba y abajo de la navaja de calentamiento con la Fibra Limpiadora Scotch-Brite™ (S-11724). Talle hasta que el metal brille.

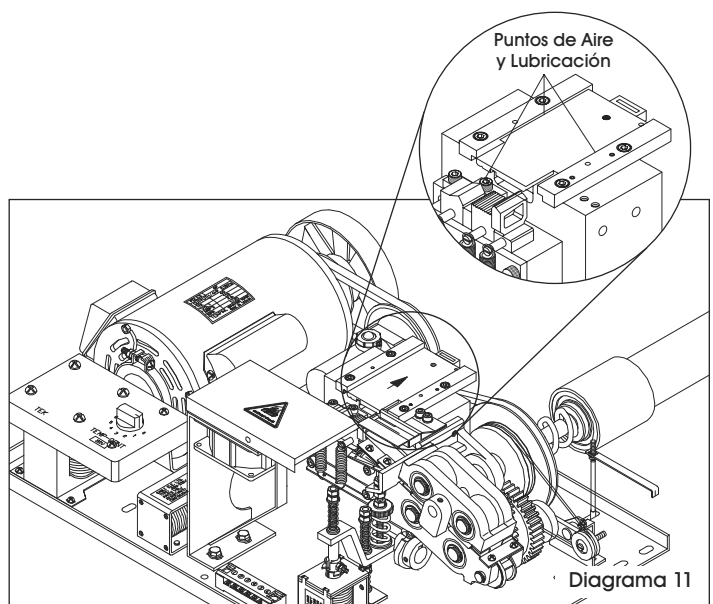
- Remueva la cubierta del calentador. Para remover la navaja, jale el brazo con resorte. (Vea Diagrama 10) Levante el ensamble de la navaja y jale para soltarla. NO AFLOJE LOS TORNILLOS DE AJUSTE. Para reinstalar proceda de manera inversa.

Use una Pistola de Aire o Aire Comprimido Uline para limpiar las partes de residuos de plástico. (Vea Diagrama 11)



LUBRICACIÓN

Semanal (o más seguido si es de uso frecuente). Aplique unas gotas de lubricante o aceite para máquina SAE 30 en los puntos. (Vea Diagrama 11) Antes de lubricar las partes, asegúrese de limpiar el polvo y suciedad.



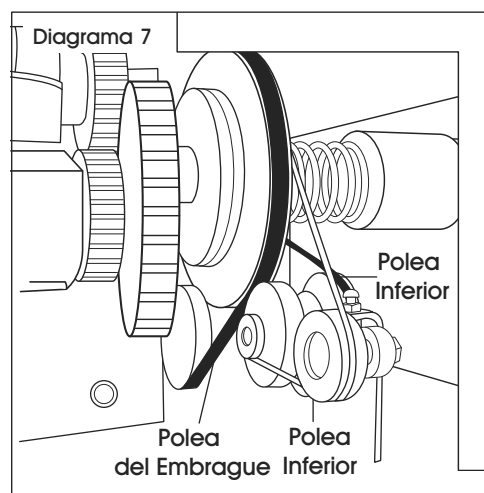
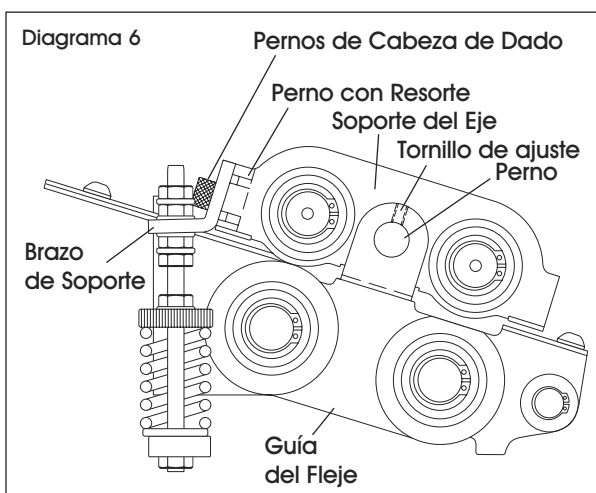
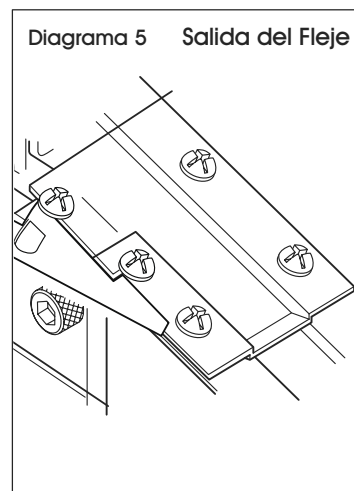
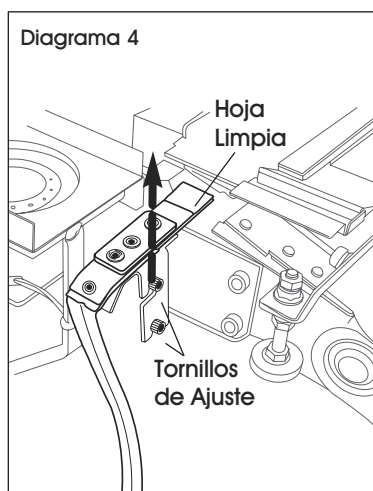
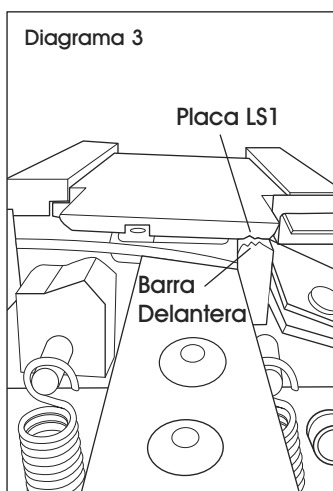
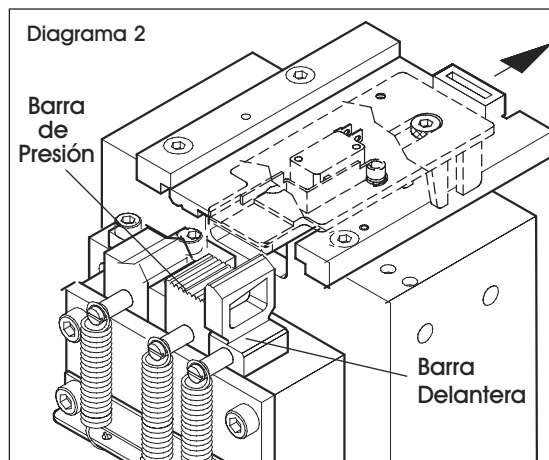
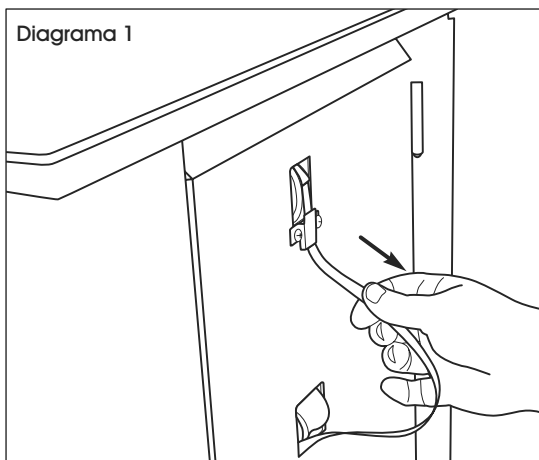
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
El fleje se atasca al cortar y sellar.	Compruebe si se puede extraer el fleje por la puerta derecha. (Vea Diagrama 1) 1. Apague y abra la cubierta superior. Compruebe si el fleje está atascado entre la barra de presión y la barra delantera. (Vea Diagrama 2) 2. Si el fleje está atascado entre la barra de presión y la barra delantera: a. Deslice la placa LS1 hacia la parte posterior de la máquina hasta que la placa y el separador se destraben. b. Levante la resistencia para desengancharla de los dos tornillos. c. Levante los resortes de la barra de presión, la barra delantera y el poste de la barra posterior para quitarlos. Quite las barras. d. Limpie las barras y los orificios cuadrados. e. Lubrique las barras con lubricante ligero, como por ejemplo WD-40®, y vuelva a insertar las barras. f. Vuelva a enganchar los resortes a los postes. Vuelva a colocar la resistencia, la placa LS1 y el separador, asegurándose de que el brazo LS1 se coloca en la ranura del separador. g. Asegúrese de que la estría de la parte inferior derecha de la placa LS1 esté colocada de forma que la punta de la barra delantera se inserte en la estría al levantarse. (Vea Diagrama 3)
El fleje no queda sellado.	1. Asegúrese de que la superficie de la hoja esté limpia. Las hojas sucias evitan que el fleje se selle correctamente. 2. Use un paño Scotch-Brite™ para limpiar los restos de fleje de la parte superior e inferior de la hoja de la resistencia. Levante el ensamble de la hoja para desengancharlo de los dos tornillos de ajuste y poder limpiar la parte inferior de la hoja. (Vea Diagrama 4)  NOTA: No afloje los tornillos de ajuste.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
El fleje no pasa a través de la guía de alimentación de entrada.	1. Asegúrese de que la tensión no esté demasiado baja. 2. Asegúrese de que el fleje está cargado correctamente y está por encima del rodillo del brazo de freno. 3. Asegúrese de que la perilla de longitud no esté girada completamente hacia abajo. 4. Si el fleje no entra automáticamente: a. Inserte el fleje a mano hasta que pase a través y salga por la puerta superior. b. Si no puede insertar el fleje a través de la puerta superior, puede que la salida del fleje esté demasiado ajustada o que haya un atasco debajo del ensamble del rodillo. 5. Si está usando fleje de 1/2", la guía de salida deberá verse como en el Diagrama 5. Para fleje más estrecho, insértelo hasta que el fleje tenga muy poco movimiento de lado a lado pero pueda seguir moviéndose libremente en la guía. 6. Si la salida del fleje no es el problema, será necesario desarmar la guía del fleje. a. Quite los pernos de cabeza de dado, afloje el tornillo de ajuste y quite la clavija. (Vea Diagrama 6) b. Levante el soporte del eje para sacarlo y limpie la guía. c. Vuelva a colocar el perno, apriete el tornillo de ajuste y coloque los pernos de cabeza de dado.
La máquina aplica tensión pero no corta y sella.	1. Abra la puerta derecha y compruebe si la correa redonda está colocada sobre las tres poleas (la polea de embrague grande y las dos poleas inferiores). (Vea Diagrama 7) 2. Si está sobre las tres poleas, encienda la unidad con la puerta derecha abierta. Cuando la correa se jale y tense alrededor del paquete, presione la polea inferior más cercana a la puerta hacia abajo. Esto ocasiona que la unidad corte y selle. De lo contrario, es probable que el interruptor LS2 esté dañado. Si corta y sella al presionarla, la correa redonda está muy floja y debe cambiarse. Es posible que la pieza con dos poleas no se esté moviendo libremente.
La unidad no se calienta.	1. Asegúrese de que el control de temperatura no esté coconfigurado muy bajo. 2. Asegúrese de que los componentes del control de temperatura funcionen correctamente. 3. Revise que los tornillos estén apretados. 4. Revise que la navaja caliente no esté dañada.

DIAGRAMAS



ULINE

1 800 295-5510
uline.ca

ULINE H-2079

CERCLEUSE POUR FEUILLARD EN POLYPROPYLENE

1 800 295-5510
uline.ca

DONNÉES TECHNIQUES

Vitesse de cerclage : 2,5 secondes/feuillard

Dimensions (L. x l. x H.) :
90,2 cm x 58,4 cm x 77,5 cm (35 ½ x 23 x 30 ½ po)

Poids net : 99,8 kg (220 lb)

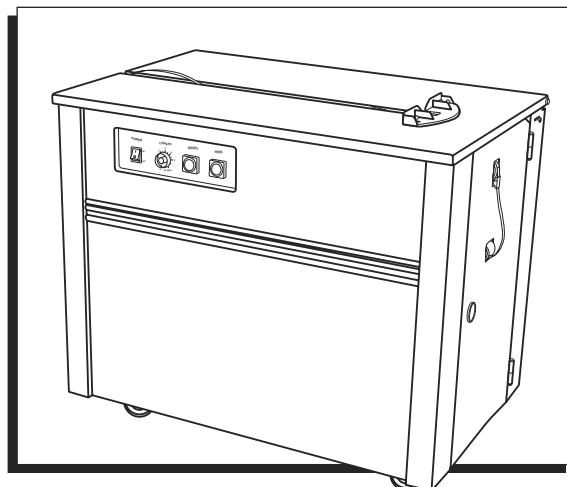
Tension max. : 45,4 kg (100 lb)

Largeur du feuillard : 6,4 mm à 15,9 mm (1/4 po à 5/8 po)

Capacité de rouleau intérieur (diam. intérieur x largeur) :
20,3 x 20,3 cm, 22,9 x 20,3 cm ou 28 x 20,3 cm
(8 x 8 po, 9 x 8 po ou 11 x 8 po)

Interrupteur de sécurité : La cerceuse s'arrête lorsque le couvercle est soulevé.

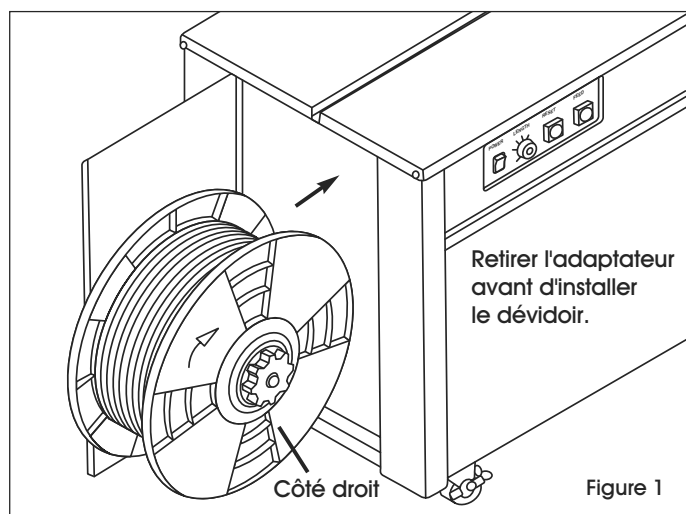
Alimentation électrique : 110 V c.a. 50/60 Hz, monophasé.



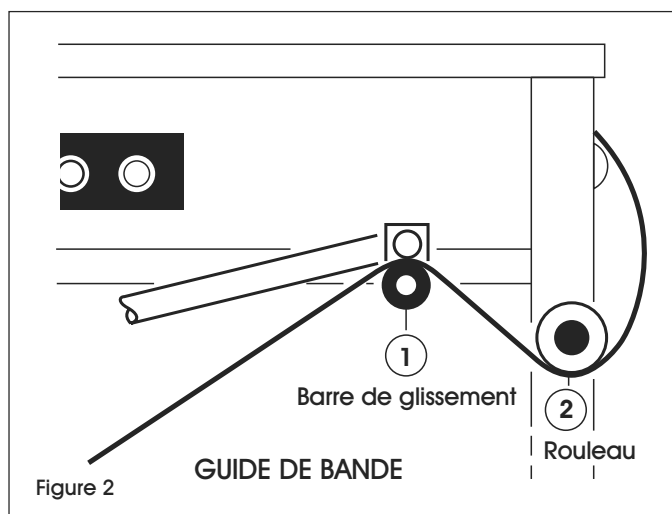
RÉGLAGE DE LA CERCLEUSE

Ouvrez le couvercle et retirez le contenu du plateau. Fixez le guide de paquet au couvercle.

CHARGER LE ROULEAU



ENFILER LE FEUILLARD



1. Retirez le dévidoir en plastique de la cerceuse. Il est conçu par défaut pour un rouleau intérieur de 22,9 cm (9 po). Pour un rouleau intérieur de 20,3 cm (8 po), retirez l'adaptateur de l'anneau extérieur. Pour un rouleau intérieur de feuillard de 28 cm (11 po), vous pouvez vous procurer l'adaptateur H-959-TC075. (Voir Figure 1)
2. Installez le feuillard sur le dévidoir. **NE RETIREZ PAS LA BANDE AVANT QU'ELLE NE SOIT INSTALLÉE.** Assurez-vous que le feuillard se dirige dans le sens indiqué par la flèche rouge. (Voir Figure 1)
3. Tirez la barre de glissement vers le bas et enfiler le feuillard par-dessus (1) et en dessous (2). Enfiler le feuillard par le guide (Réf 10) jusqu'à ce qu'il atteigne le dessus de la cerceuse. (Voir Figure 2)

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. Pour régler la longueur de feuillard distribuée : Déterminez la longueur de feuillard dont vous avez besoin. Ajustez le contrôle de 0 à 6. Les longueurs sont indiquées en mètres. 1 = 3 pi de feuillard. Exemple : pour 6 pi de feuillard, choisissez « 2 ». (Voir Figure 3)
2. Mettez l'appareil en marche, « ON ». Laissez la cerceuse se réchauffer de 3 à 4 minutes. Le feuillard ne se scellera pas si la lame de chauffage n'est pas assez chaude. (Voir Figure 3)
3. Préalimentation du feuillard : Maintenez le bouton d'alimentation « FEED » enfoncé jusqu'à ce que la longueur de feuillard souhaitée soit distribuée. (Voir Figure 3)

 **REMARQUE :** La préalimentation est nécessaire uniquement après l'installation d'un nouveau rouleau de feuillard ou à la fin d'un rouleau.

4. Cerclage d'un paquet :
 - a. Placez un paquet sur la cerceuse contre le guide. (Voir Figure 4)
 - b. Passez le feuillard autour du paquet et insérez l'extrémité du feuillard dans l'entrée pour commencer la mise sous tension du feuillard et le cycle de thermoscellage. (Voir Figure 5)
 - c. Le feuillard est tendu, thermoscellé et coupé. Retirez le paquet.
 - d. La minuterie se réinitialise, le feuillard est distribué et la cerceuse est prête pour le paquet suivant.
5. Éteignez l'appareil, « OFF ».

MINUTERIE DU MOTEUR

La minuterie est située sur la boîte du circuit imprimé (boîte PCB). Si votre cerceuse reste en mode fonction pendant

une longue période entre les paquets, baissez le temps de la minuterie. Si la cerceuse est utilisée plus fréquemment, augmentez le temps de la minuterie pour éviter que le moteur démarre et arrête à tout moment. (Voir Figure 6)

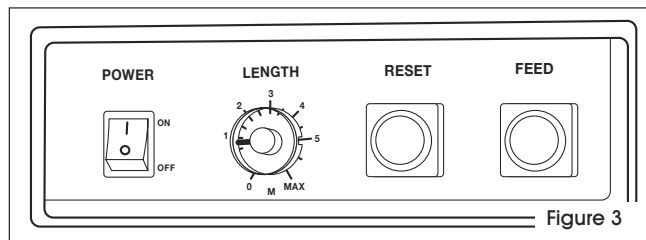


Figure 3

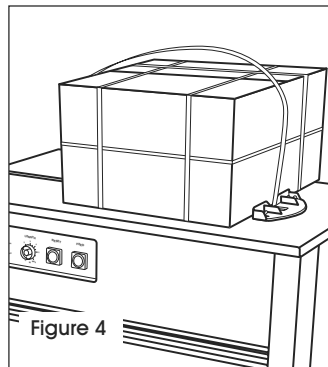


Figure 4

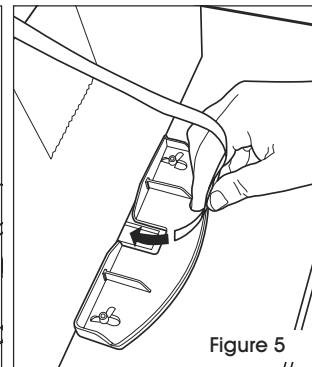


Figure 5

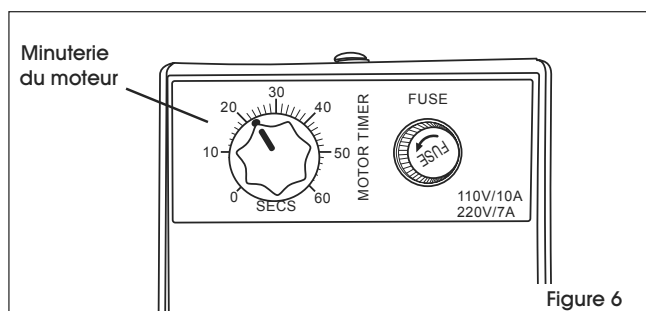
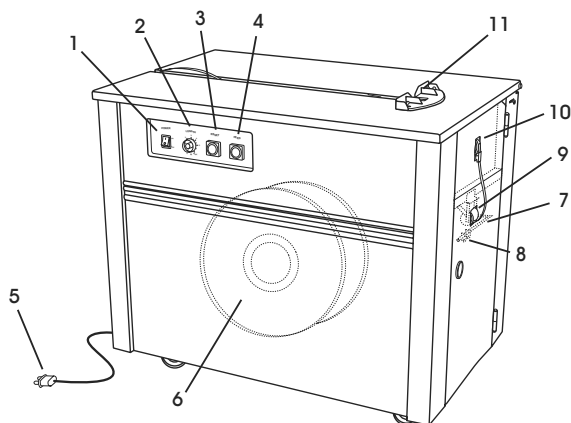


Figure 6

RÉFÉRENCE



#	DESCRIPTION
1	INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION : ALLUME (ON) ET ÉTEINT (OFF) L'APPAREIL.
2	CONTRÔLE DE LA LONGUEUR DISTRIBUÉE : LES LONGUEURS SONT INDICUÉES EN MÈTRES.
3	BOUTON DE RÉINITIALISATION : EFFECTUE LE CYCLE ET RAMÈNE LA CERCEUSE À LA POSITION INITIALE.
4	BOUTON D'ALIMENTATION DU FEUILLARD : DISTRIBUE TOUTE LONGUEUR DE FEUILLARD.
5	FICHE : 110 V
6	DÉVIDOIR DU FEUILLARD : SOUTIENT LE ROULEAU DE FEUILLARD.
7	FREIN : EMPÊCHE LE DÉVIDOIR DE TROP TOURNER.
8	GUIDE DU FEUILLARD POUR LE FREIN : LE FEUILLARD S'ENFILE À TRAVERS LE GUIDE.
9	GUIDE DE DÉVIATION DU FEUILLARD : LE FEUILLARD S'ENFILE À TRAVERS LE GUIDE.
10	GUIDE D'ALIMENTATION
11	ENTRÉE D'INSERTION DU FEUILLARD : DÉTECTE LA POINTE DU FEUILLARD POUR COMMENCER LA MISE SOUS TENSION OU LE CYCLE DE THERMOSCELLAGE.

AJUSTEMENTS

LARGEUR DE FEUILLARD

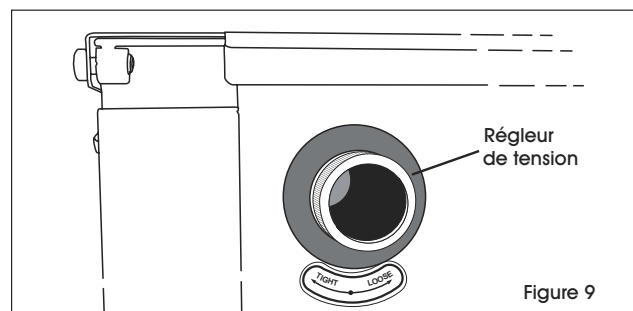
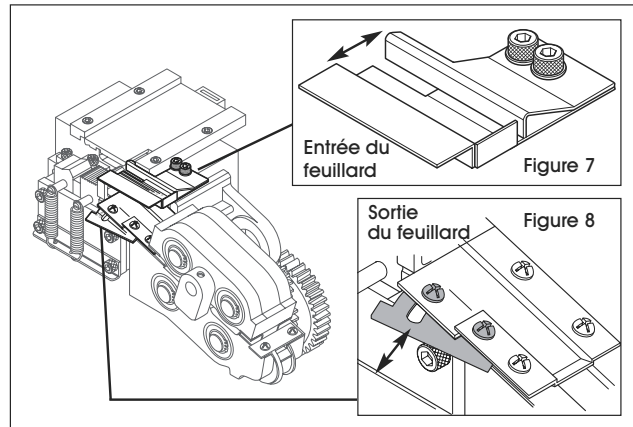
Effectuez des ajustements à la sortie et à l'entrée du feillard.

1. La cerceuse est pré réglée pour un feillard de 1,3 cm (1/2 po).
2. Entrée du feillard : Desserrez les deux vis noires à l'aide d'une clé Allen. Ajustez le guide d'entrée du feillard de façon à ce qu'il soit environ 0,16 cm (1/16 po) plus large que le feillard que vous utilisez et alignez-le avec la sortie du feillard. Resserrez les vis creuses. (Voir Figure 7)
3. Sortie du feillard : Desserrez deux vis cruciformes. (Voir les zones ombragées à la Figure 8) Réglez la largeur en fonction de la largeur du feillard que vous utilisez. Réglez le guide de sortie du feillard à 12 mm (1/2 po) pour des feillards de 6 mm (1/4 po) et 10 mm (3/8 po) et à 16 mm (5/8 po) pour un feillard de 12 mm (1/2 po). Resserrez les vis. (Voir Figure 8)

RÉGLAGE DE LA TENSION

1. La poignée de réglage de la tension du feillard est située à l'arrière de la cerceuse. (Voir Figure 9)
2. La cerceuse est pré réglée à la tension 0. Il est recommandé de commencer à partir du point milieu de la barre de tension.

3. Tournez la poignée dans le sens horaire pour augmenter la tension; dans le sens antihoraire pour diminuer la tension.



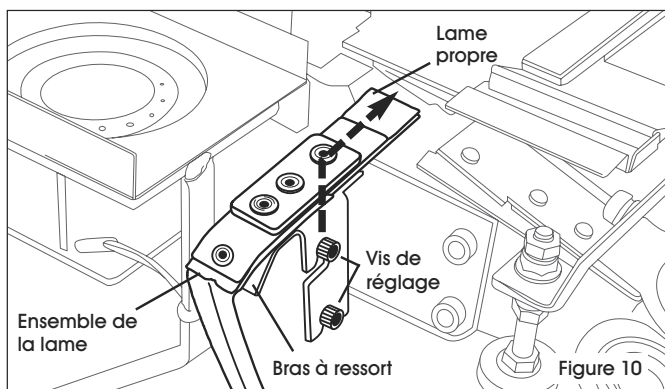
ENTRETIEN

NETTOYAGE

Après l'utilisation, nettoyez les résidus sur le dessus et le dessous de la lame de l'élément chauffant à l'aide d'un tampon Scotch-BriteMC (S-11724). Brossez jusqu'à ce que le métal brille.

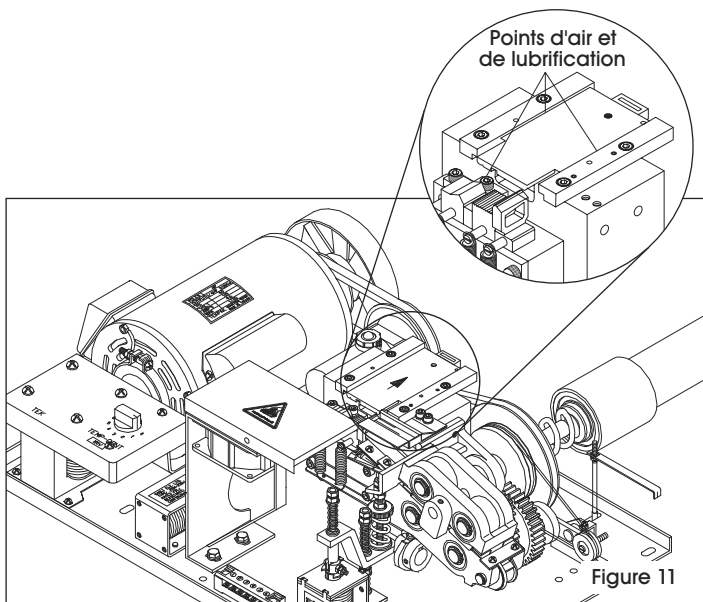
- Retirez le couvercle de l'élément chauffant. Pour retirer la lame, tirez sur le bras à ressort. (Voir Figure 10) Soulevez et avancez l'ensemble de la lame pour la libérer. NE DESSERREZ PAS LES VIS DE RÉGLAGE. Procédez de manière inverse pour réinstaller.

Utilisez un pistolet pneumatique ou une canette d'air ULINE pour nettoyer les résidus de plastique sur les pièces. (Voir Figure 11)



LUBRIFICATION

Toutes les semaines (plus souvent en cas d'utilisation intensive) – Appliquez quelques gouttes de lubrifiant SAE 30/huile de machine sur les points de graissage. (Voir Figure 11) Veillez à nettoyer la saleté et les débris des pièces avant d'appliquer l'huile.



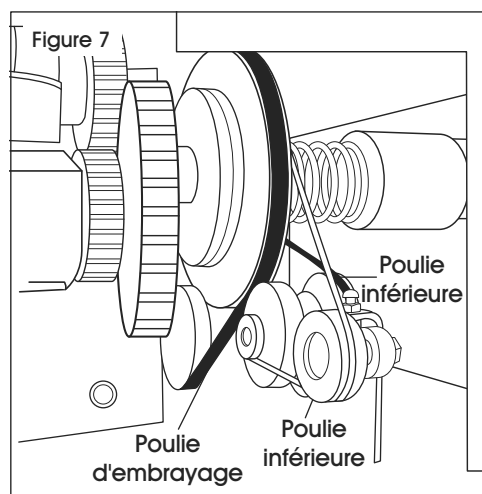
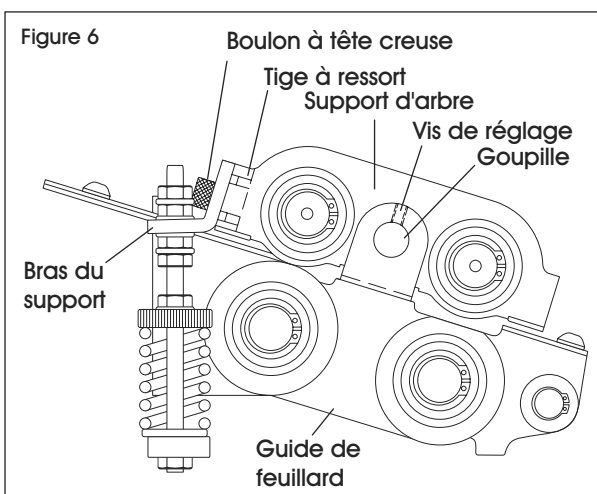
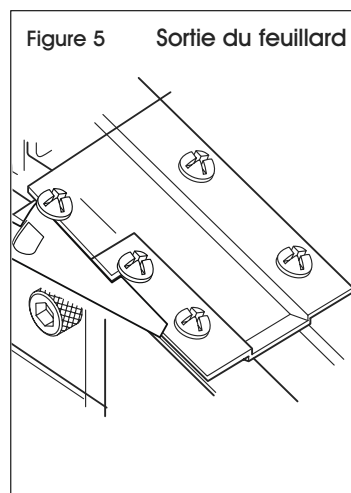
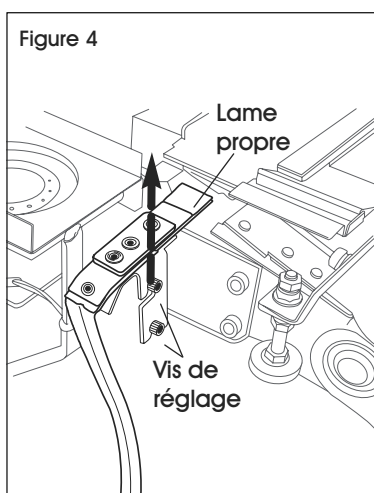
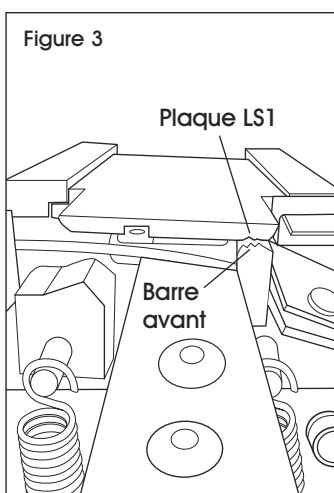
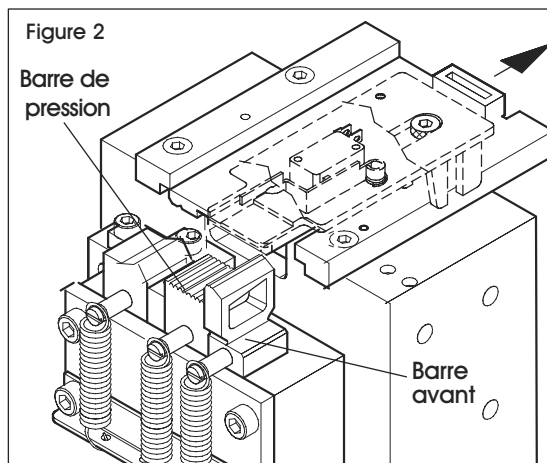
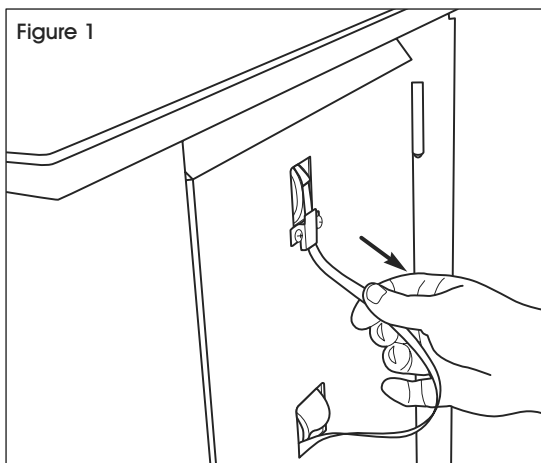
DÉPANNAGE

PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
Le feillard se coince au moment de couper et de sceller.	Vérifiez si le feillard peut être retiré de la porte latérale droite. (Voir Figure 1) 1. Éteignez la machine et ouvrez le couvercle supérieur. Vérifiez si le feillard est coincé entre la barre de pression et la barre avant. (Voir Figure 2) 2. Si le feillard est coincé entre la barre de pression et la barre avant : a. Glissez la plaque LS1 vers l'arrière de la machine jusqu'à ce que la plaque et le séparateur se détachent. b. Extrayez l'élément chauffant des deux vis. c. Extrayez les ressorts de la barre de pression, de la barre avant et du montant de la barre arrière. Soulevez les barres. d. Nettoyez les barres et les trous carrés. e. Enduisez les barres d'un léger lubrifiant, tel que le WD-40^{MD}, puis réinsérez les barres. f. Fixez de nouveau les ressorts au montant. Remplacez l'élément chauffant, la plaque LS1 et le séparateur, en vous assurant que le bras LS1 est placé dans la fente du séparateur. g. Assurez-vous que la rainure sur le côté inférieur droit de la plaque LS1 est placée de façon à ce que la pointe de la barre avant se trouve dans la rainure lorsqu'elle est levée. (Voir Figure 3)
Le thermoscellage du feillard ne s'effectue pas.	1. Assurez-vous que la surface de la lame de l'élément chauffant est propre. Le feillard ne scellera pas correctement si les lames sont sales. 2. Utilisez un tampon Scotch-Brite^{MC} pour nettoyer les résidus de feillard dans les parties inférieure et supérieure de la lame de l'élément chauffant. Soulevez l'ensemble de la lame pour le décrocher des deux vis de réglage et pouvoir ainsi nettoyer le dessous de la lame. (Voir Figure 4)  REMARQUE : Ne desserrez pas les vis de réglage.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
Le feillard ne se distribue pas plus loin que le guide d'alimentation.	1. Assurez-vous que la tension n'est pas réglée à un niveau trop bas. 2. Assurez-vous que le feillard est installé correctement et qu'il se trouve au-dessus du rouleau du levier de frein. 3. Assurez-vous que le bouton de longueur n'est pas tourné complètement vers le bas. 4. Si le feillard ne se distribue toujours pas automatiquement : a. Alimentez manuellement le feillard jusqu'à ce qu'il passe à travers et à l'extérieur de la porte supérieure. b. Si vous ne pouvez pas passer le feillard à travers la porte supérieure, soit la sortie du feillard est trop serrée, soit l'obstruction est sous l'ensemble du rouleau. 5. Si vous utilisez un feillard de 13 mm (1/2 po), le guide de sortie devrait ressembler à celui de la Figure 5. Pour un feillard plus étroit, appuyez sur le feillard jusqu'à ce qu'il ait très peu de mouvement latéral, mais qu'il puisse se déplacer librement dans le guide. 6. Si le problème n'est pas lié à la sortie du feillard, le guide de feillard devra être démonté. a. Retirez les boulons à tête creuse, desserrez la vis de réglage et délogez la goupille. (Voir Figure 6) b. Soulevez le support d'arbre et nettoyez le guide. c. Réinstallez la goupille, serrez la vis de réglage et installez les boulons à tête creuse.
La machine exerce une tension, mais ne coupe pas et ne scelle pas.	1. Ouvrez la porte de droite et vérifiez si la courroie ronde est positionnée sur les trois poulies (une grande poulie d'embrayage et deux poulies inférieures). (Voir Figure 7) 2. Si la courroie ronde est sur les trois poulies, laissez la porte de droite ouverte lorsque la machine est en marche. Lorsque le feillard est bien tendu autour du produit, abaissez la poulie inférieure la plus proche de la porte. Ceci devrait faire fonctionner le découpage et le scellage. Sinon, l'interrupteur LS2 est probablement endommagé. Si la machine coupe et scelle lorsque vous abaissez la poulie, c'est que la courroie ronde est trop lâche et doit être remplacée. Il est aussi possible que la pièce inférieure comportant les deux poulies ne se déplace pas librement.
L'appareil ne chauffe pas.	1. Assurez-vous que la température n'est pas trop basse. 2. Assurez-vous que les composants du réglage de la température ne sont pas défectueux. 3. Assurez-vous que les vis sont bien serrées. 4. Vérifiez que la lame thermique n'est pas défectueuse.

FIGURES



ULINE

1 800 295-5510
uline.ca