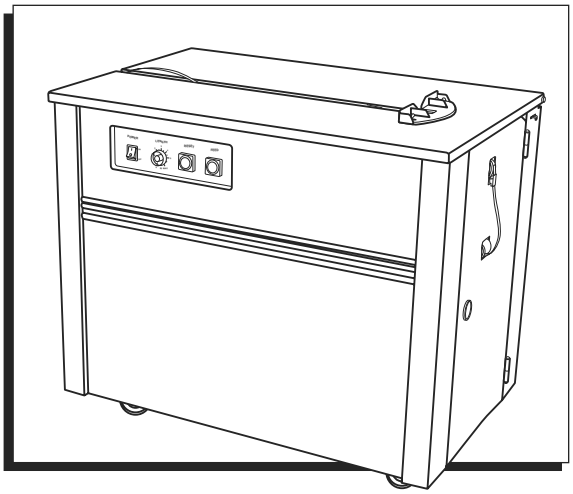
Para Español, vea páginas 8-14.
Pour le français, consulter les pages 15-21

ULINE H-959
POLYPROPYLENE STRAPPING MACHINE

1-800-295-5510
uline.com



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

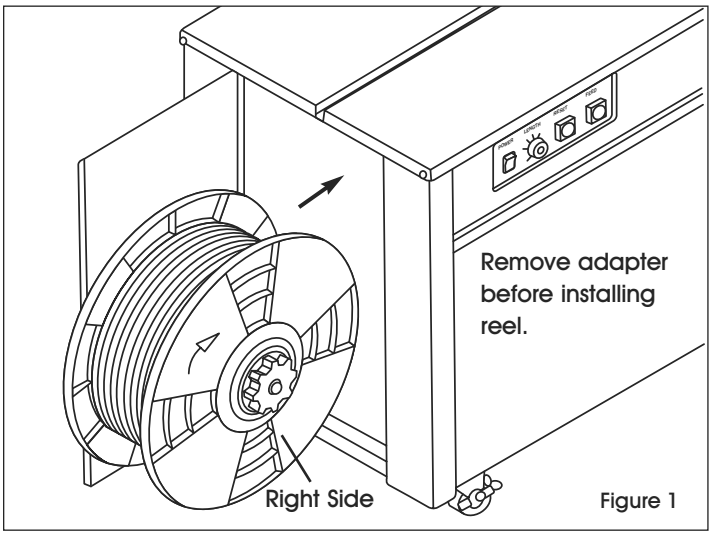


Figure 1

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

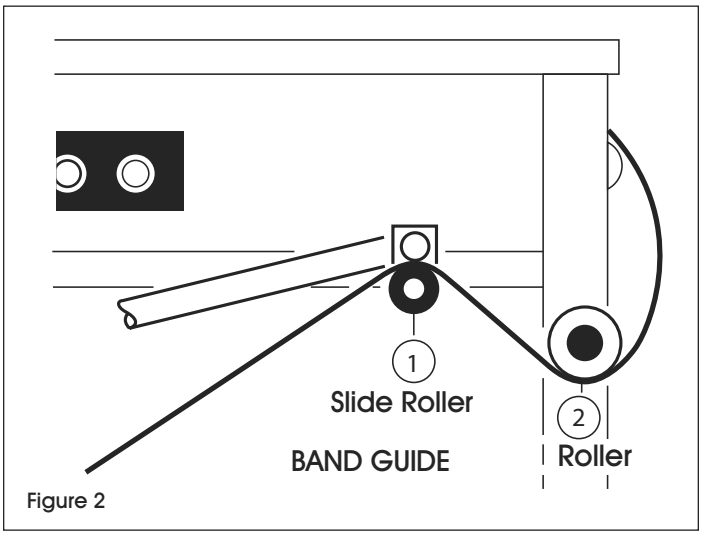


Figure 2

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)

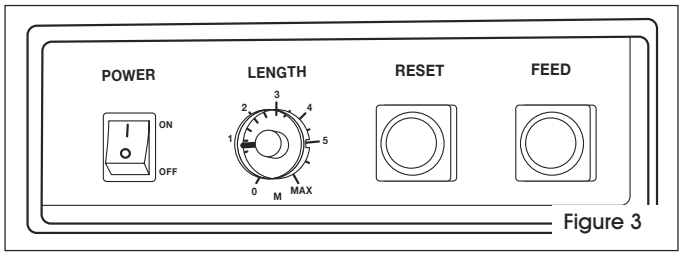


Figure 3

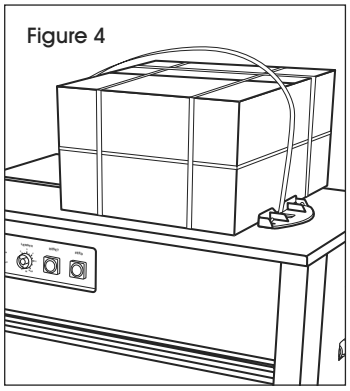


Figure 4

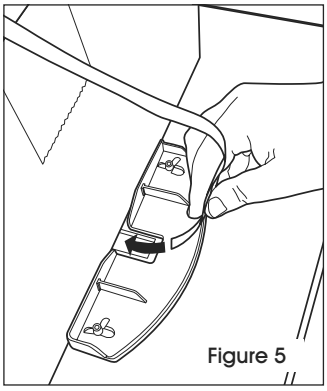


Figure 5

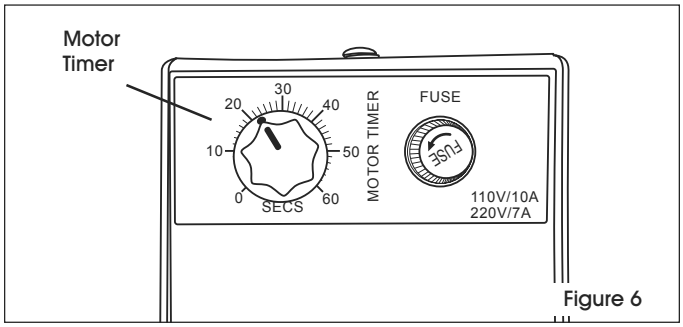
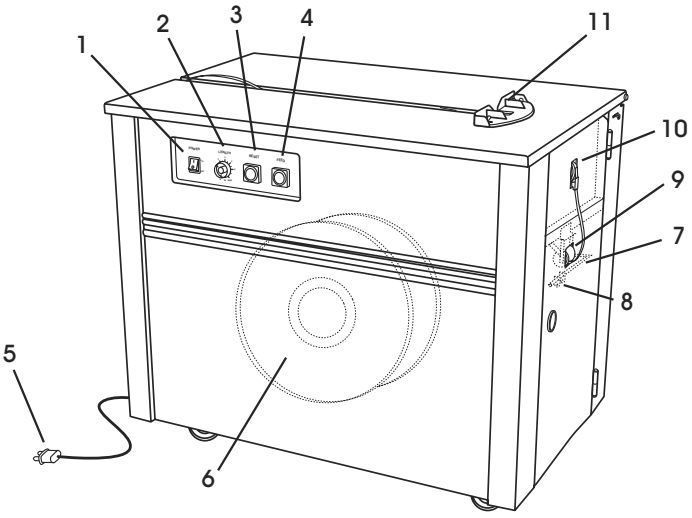


Figure 6

REFERENCE



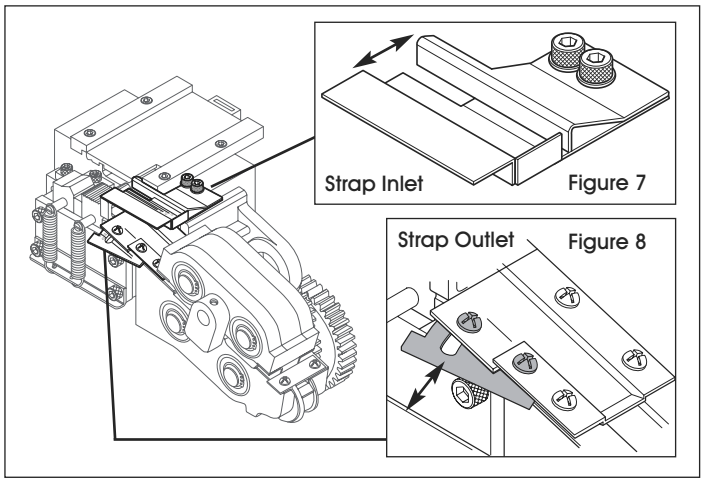
#	DESCRIPTION
1	POWER SWITCH: TURNS MACHINE ON/OFF.
2	FEEDING LENGTH CONTROL: LENGTHS LISTED IN METERS.
3	RESET BUTTON: COMPLETES CYCLE AND RETURNS MACHINE TO "HOME" POSITION.
4	STRAP FEED BUTTON: RUNS OFF ANY LENGTH OF STRAP.
5	PLUG: 110V
6	STRAP REEL: HOLDS STRAP COIL.
7	BRAKE: STOPS BAND REEL FROM 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

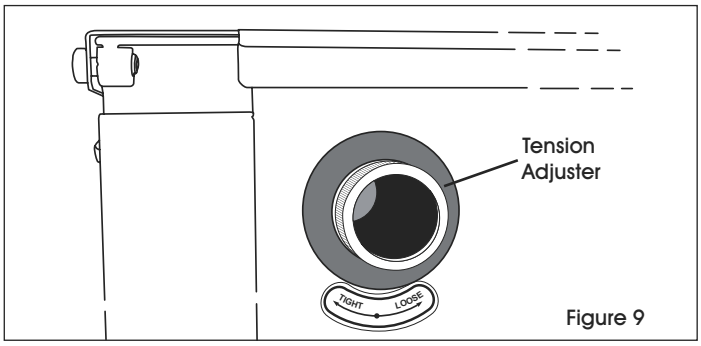
Make adjustments at the Strap Outlet and the Strap Inlet.

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.



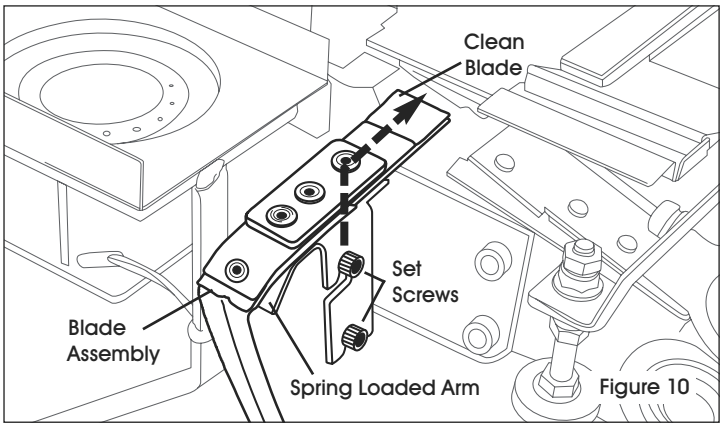
MAINTENANCE

CLEANING

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

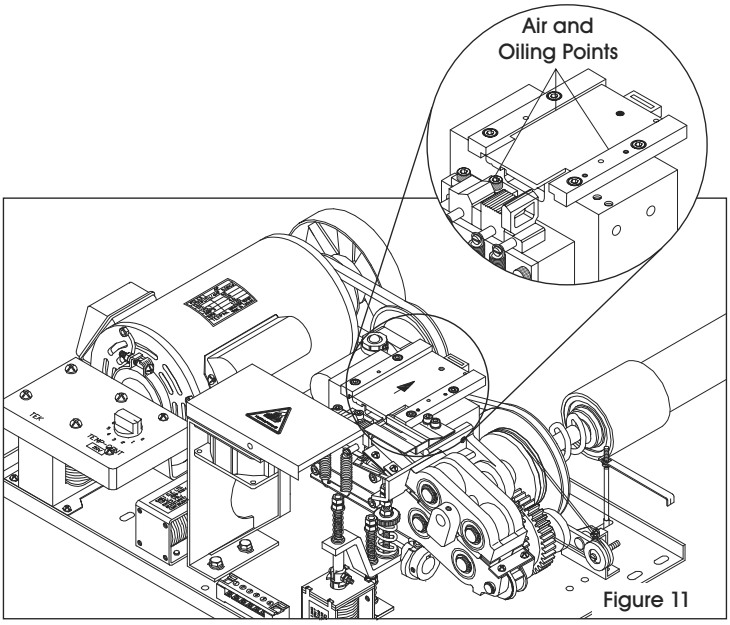
- Remove heater cover. To remove blade, pull back on spring-loaded arm. (See Figure 10) Lift blade assembly up and forward to release. DO NOT LOOSEN SET SCREWS. Reverse to reassemble.

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.
Machine does not tension.	Tension adjustment may be needed. On right side of machine, check tension setting. Turn knob on back of machine until tension is toward the middle and verify the machine is strapping. Check rocker assembly for blockages by manually feeding a piece of strap through. It should move freely. If there is resistance, use compressed air to remove debris. If there is still debris, the rocker assembly should be removed to clear it. 1. Remove inlet guide and rocker bracket. 2. Remove set screw securing the rocker pin and remove the pin, lifting the rocker straight up. 3. Remove debris and reassemble.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Machine over tensions.	Round belt may need to be replaced. 1. Open right side door and try banding. LS2 arm should move when strap is fully tight. 2. If arm does not move, replace round belt. 3. Remove belt holding tension gauge in place and slide guide off. 4. Remove old belt. 5. Stick one side of strap into grommet, place belt through strapping, and align with tension knob. 6. Feed loose end of strap through top end of grommet. Work belt through the grommet. 7. Hook belt onto pulleys and reinstall tension gauge.
Fan does not spin.	1. Open lid and allow machine to cool for 10 minutes. **NOTE: A malfunctioning fan can cause machine to lightly smoke.** 2. Remove heater cover to expose the fan. 3. Briefly push lid safety switch (located behind the fan) to verify if the fan spins. 4. To replace fan, turn off and unplug the machine. 5. Remove Phillips screws on fan bracket. Remove cable tie on fan support bracket. 6. Loosen screws on barrier strip for N2 and L2 wires. Pull wires out and remove the fan. 7. Install the new fan, tighten screws and insert wires into the barrier strip.

FIGURES

Figure 1

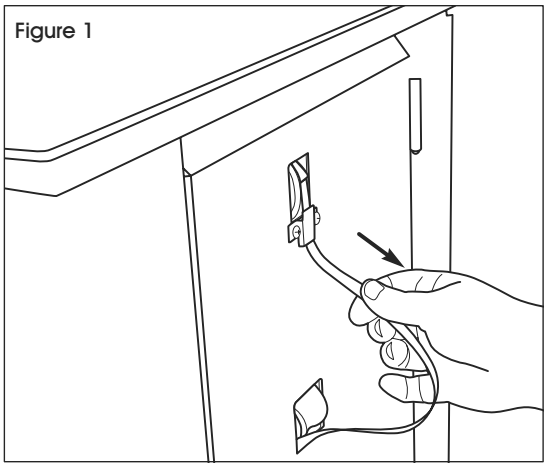


Figure 2

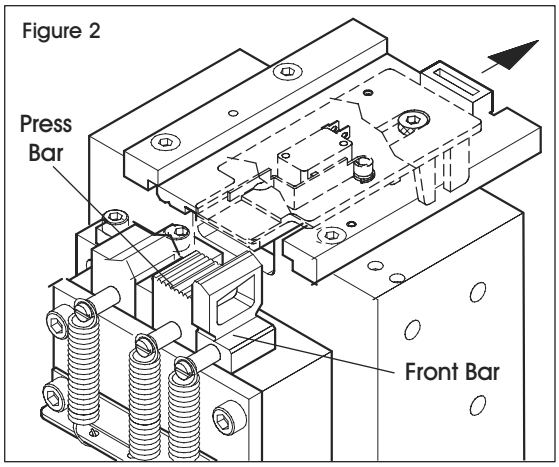


Figure 3

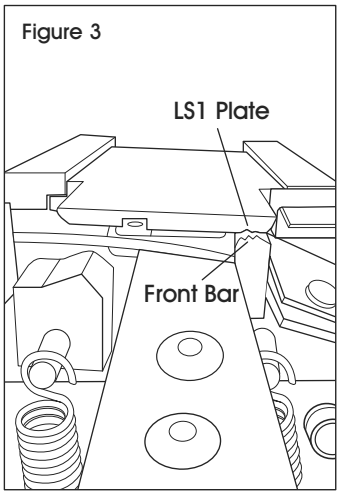


Figure 4

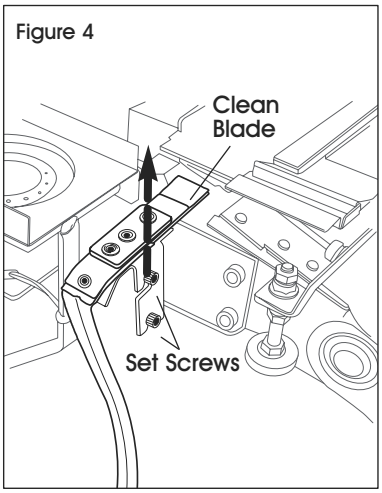


Figure 5 Strap Outlet

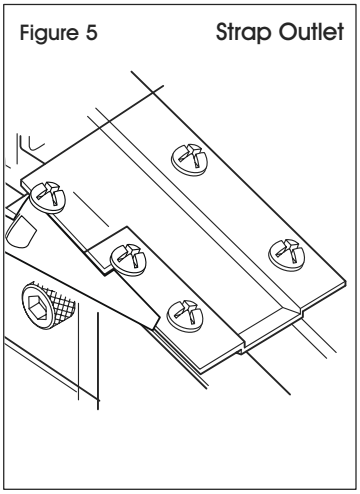


Figure 6

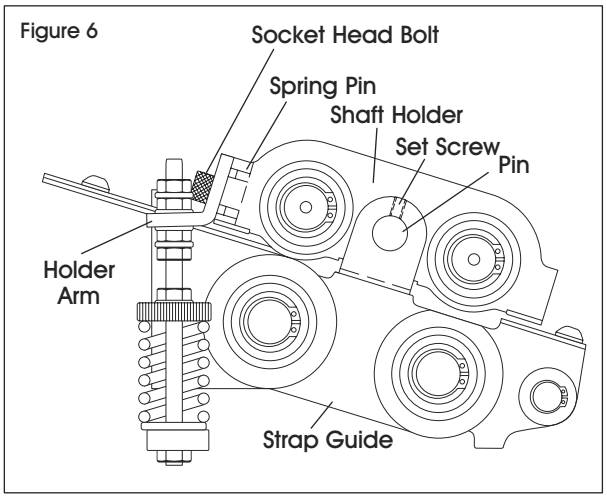
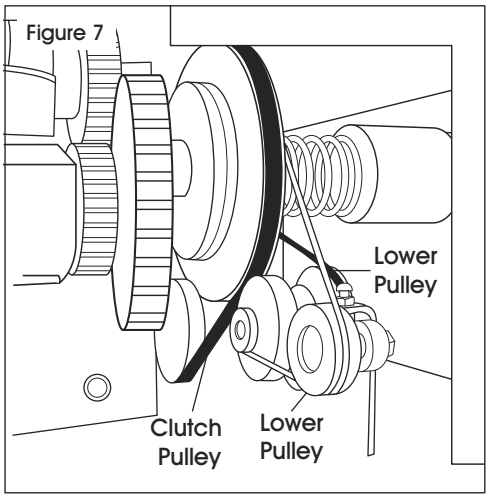
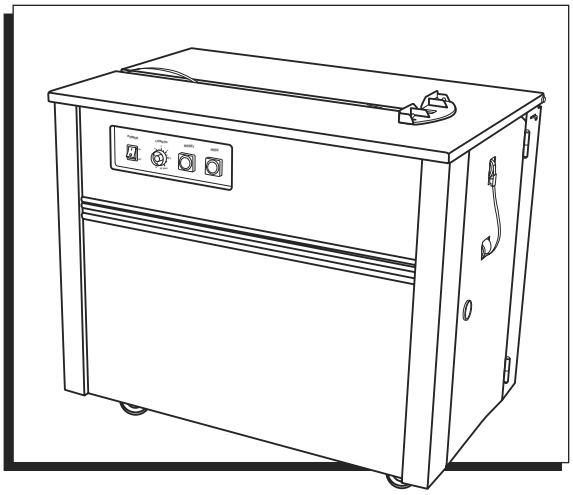


Figure 7



ULINE H-959
MÁQUINA FLEJADORA DE POLIPROPILENO

800-295-5510
uline.mx



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

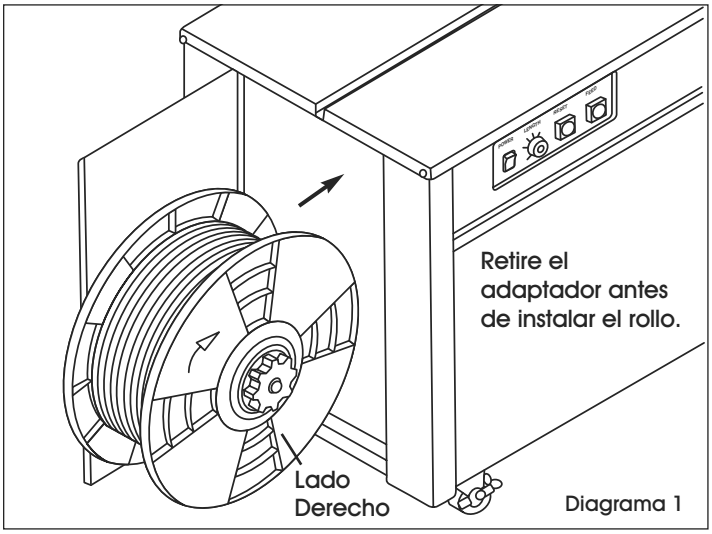


Diagrama 1

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

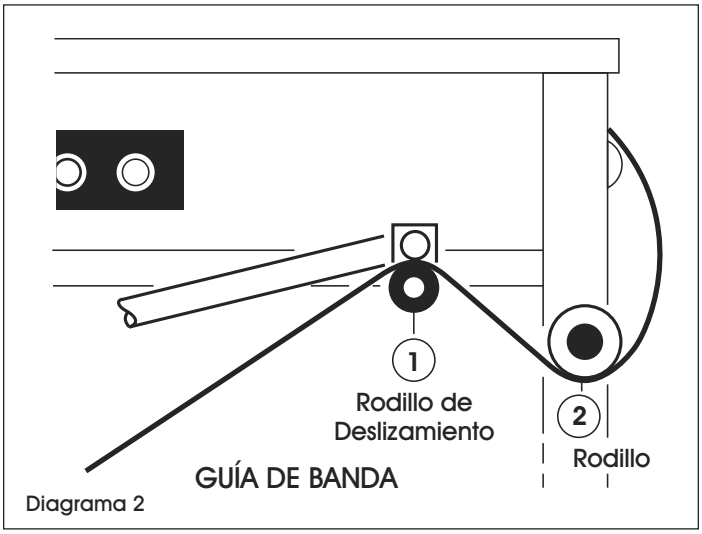


Diagrama 2

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)

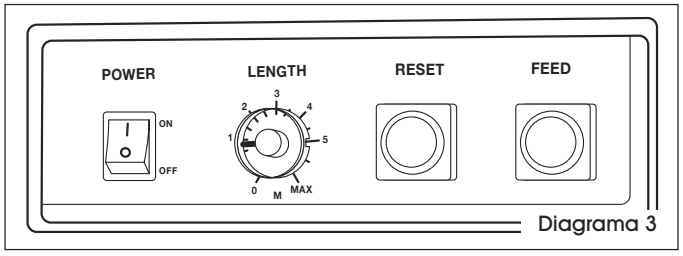


Diagrama 3

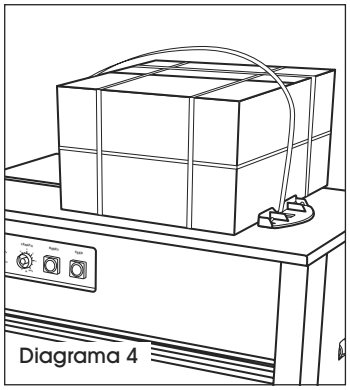


Diagrama 4

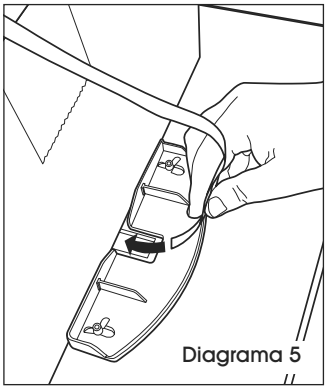


Diagrama 5

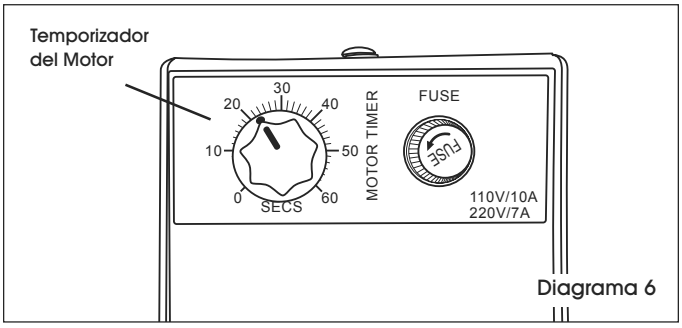
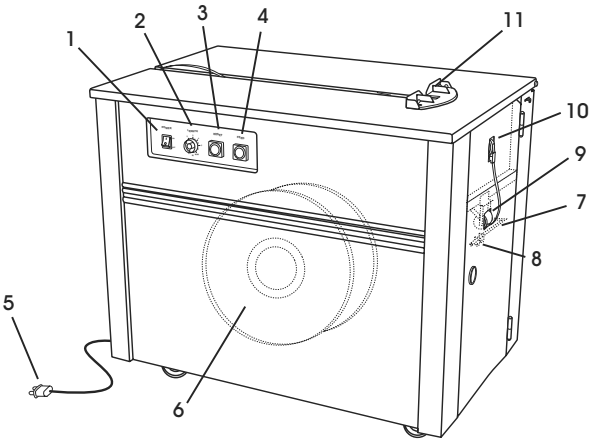


Diagrama 6

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

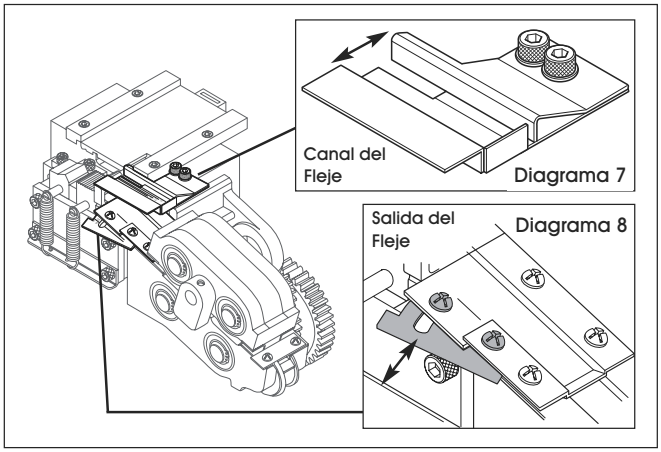
ANCHO DEL FLEJE

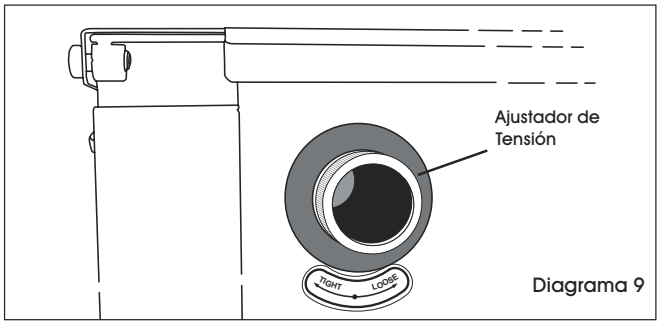
Haga ajustes en la salida del fleje y el canal del fleje.

1. La máquina viene predeterminada 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 predeterminada 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.





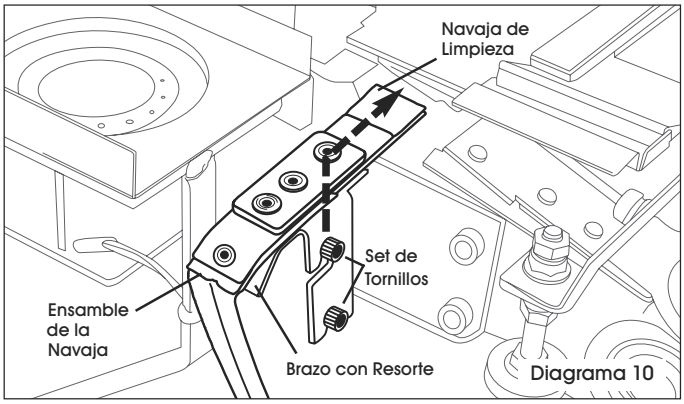
MANTENIMIENTO

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.

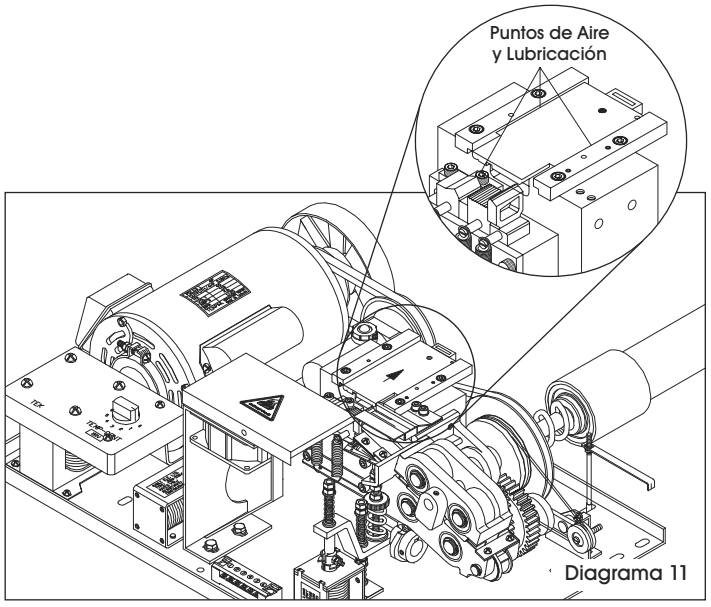
- Remueva la cubierta del calentador. Para remover la navaja, jale el brazo con resorte. (Vea Diagrama 10) Levante el ensamble de la navaja y jale para soltarla. NO AFLOJE LOS TORNILLOS DE AJUSTE. Para reinstalar proceda de manera inversa.

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 bajo. 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 coonfigurado 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.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
La máquina no tensa.	Podría requerir un ajuste de tensión. Revise el ajuste de tensión en el lado derecho de la máquina. Gire la perilla situada en la parte posterior de la máquina hasta que la tensión quede en el punto medio y compruebe que la máquina está flejando. Verifique si hay obstrucciones en el ensamble del balancín introduciendo manualmente un tramo de fleje. Debe moverse con soltura. Si nota resistencia, elimine los residuos con aire comprimido. Si aún quedan residuos, desarme el ensamble del balancín para limpiarlo. 1. Retire la guía de alimentación y el soporte del balancín. 2. Quite el tornillo de ajuste que sujeta el pasador del balancín y retire el pasador levantando el balancín. 3. Limpie los residuos y vuelva a ensamblar los componentes.
La máquina tensa de más.	Podría requerir un cambio de banda redonda. 1. Abra la puerta del lado derecho y realice una prueba de flejado. El brazo LS2 debe moverse cuando el fleje esté bien apretado. 2. Si el brazo no se mueve, cambie la banda redonda. 3. Retire la banda que sujeta el calibrador de tensión y deslice la guía para sacarla. 4. Quite la banda usada. 5. Inserte el extremo del fleje en el ojal, pase la banda por el fleje y alíneelo con la perilla de tensión. 6. Pase el extremo suelto del fleje por la parte superior del ojal. Pase la banda a través del ojal. 7. Enganche la banda a las poleas y vuelva a colocar el calibrador de tensión.
El ventilador no gira.	1. Abra la tapa y deje que la máquina se enfríe durante 10 minutos. **NOTA: Un ventilador defectuoso puede causar una ligera emisión de humo.** 2. Quite la cubierta del calentador para acceder al ventilador. 3. Presione brevemente el interruptor de seguridad de la tapa (ubicado detrás del ventilador) para comprobar si el ventilador gira. 4. Para reemplazar el ventilador, apague y desenchufe la máquina. 5. Quite los tornillos Phillips del soporte del ventilador. Retire el cincho del soporte del ventilador. 6. Afloje los tornillos de la barra de conexiones para los cables N2 y L2. Desconecte los cables y quite el ventilador. 7. Instale el ventilador nuevo, apriete los tornillos e inserte los cables en la barra de conexiones.

DIAGRAMAS

Diagrama 1

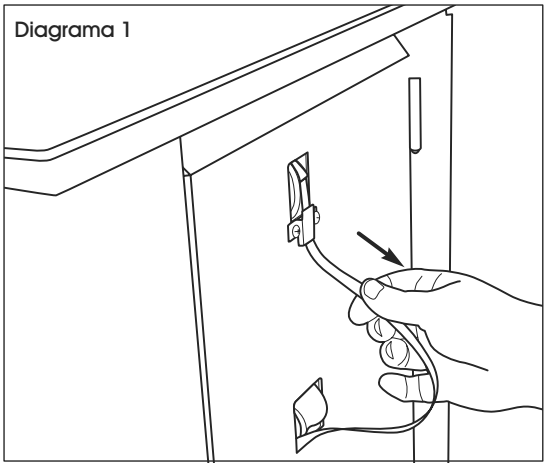


Diagrama 2

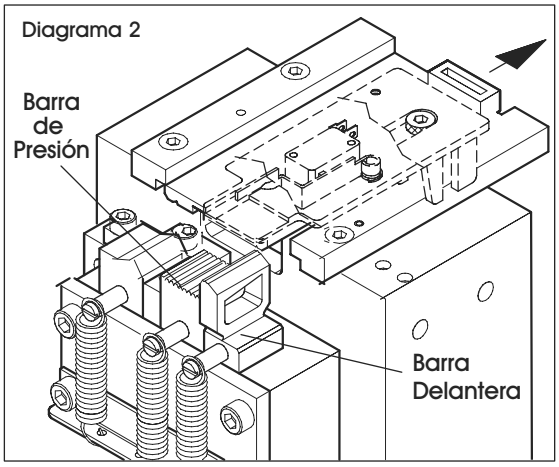


Diagrama 3

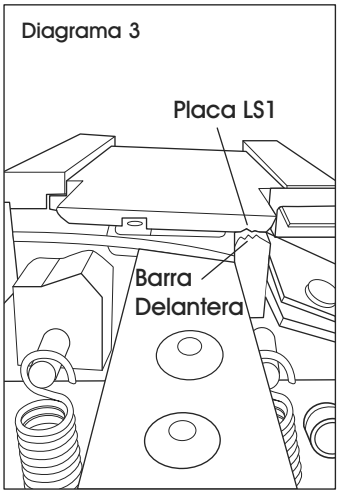


Diagrama 4

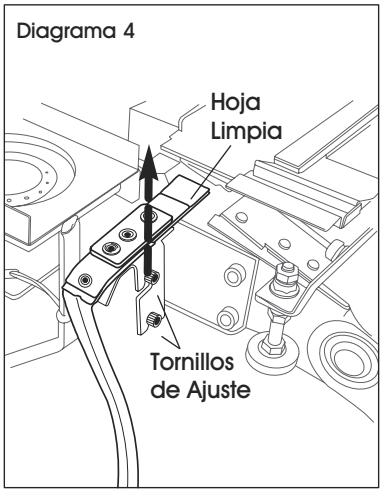


Diagrama 5 Salida del Fleje

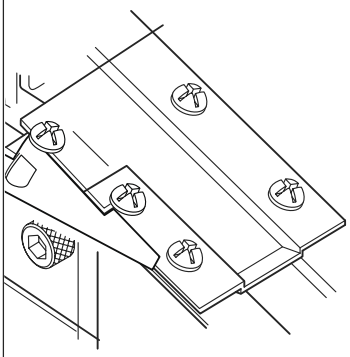


Diagrama 6

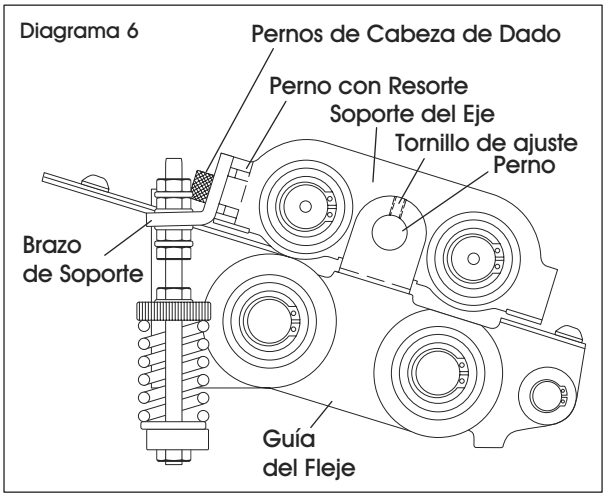
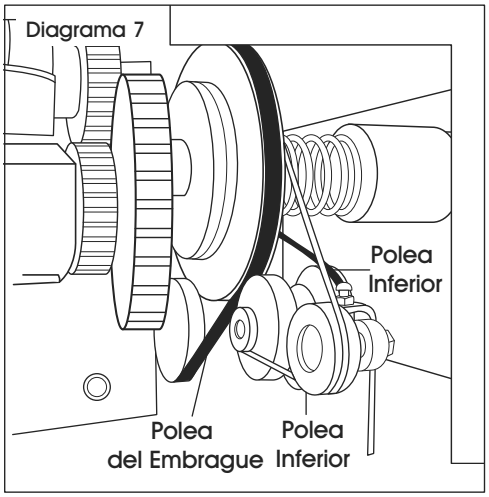


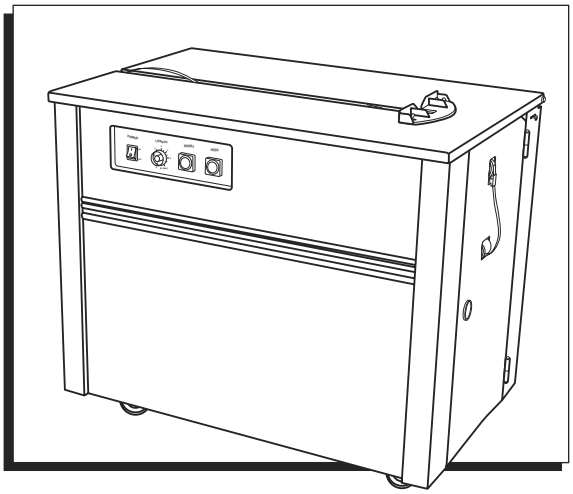
Diagrama 7



ULINE H-959

CERCLEUSE POUR FEUILLARD EN POLYPROPYLÈNE

1-800-295-5510
uline.com



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 cercleuse 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

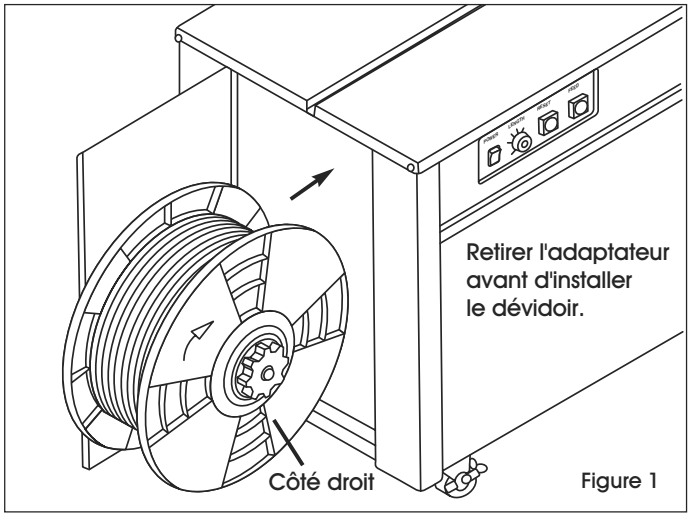


Figure 1

ENFILER LE FEUILLARD

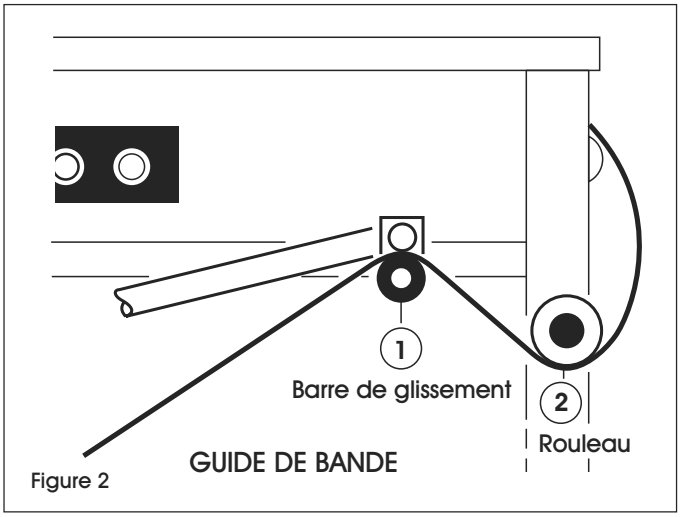


Figure 2

1. Retirez le dévidoir en plastique de la cercleuse. 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 enfilez le feuillard par-dessus (1) et en dessous (2). Enfilez le feuillard par le guide (Réf 10) jusqu'à ce qu'il atteigne le dessus de la cercleuse. (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 cercleuse 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 cercleuse 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 cercleuse 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 cercleuse reste en mode fonction pendant une longue période entre les paquets, baissez le temps de la minuterie. Si la cercleuse est utilisée plus fréquemment, augmentez le temps de la minuterie pour éviter que le moteur démarre et arrête à tout moment. (Voir Figure 6)

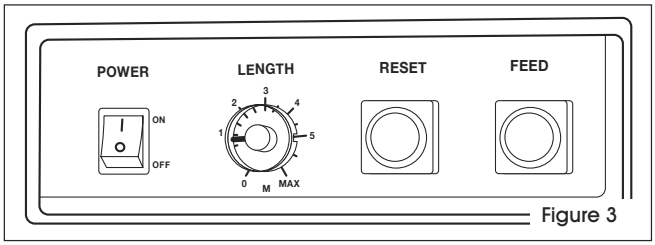


Figure 3

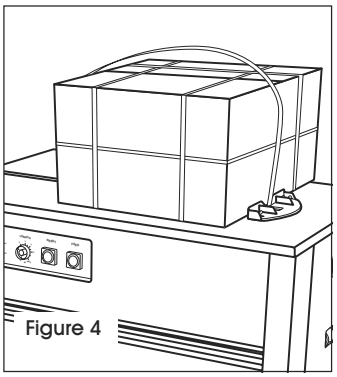


Figure 4

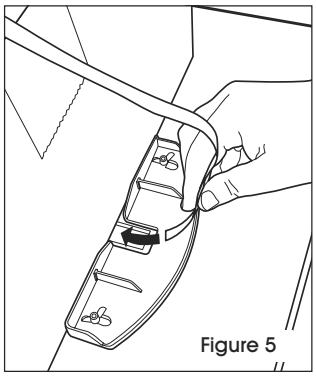


Figure 5

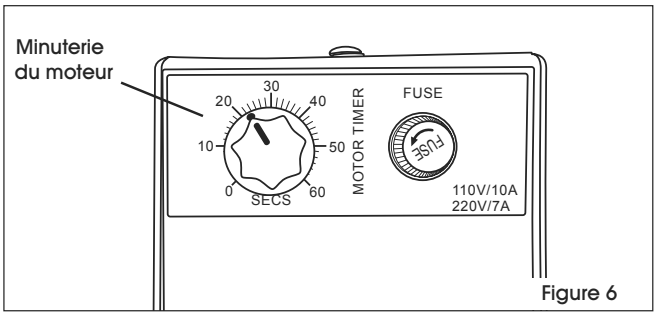
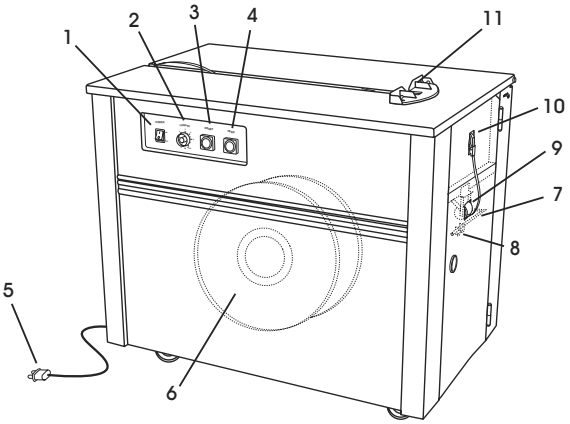


Figure 6

RÉFÉRENCE



#	DESCRIPTION
1	INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION : ALLUME (ON) ET ÉTEINT (OFF) L'APPAREIL.
2	CONTRÔLE DE LA LONGUEUR DISTRIBUÉE : LES LONGUEURS SONT INDIQUÉES EN MÈTRES.
3	BOUTON DE RÉINITIALISATION : EFFECTUE LE CYCLE ET RAMÈNE LA CERCLEUSE 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

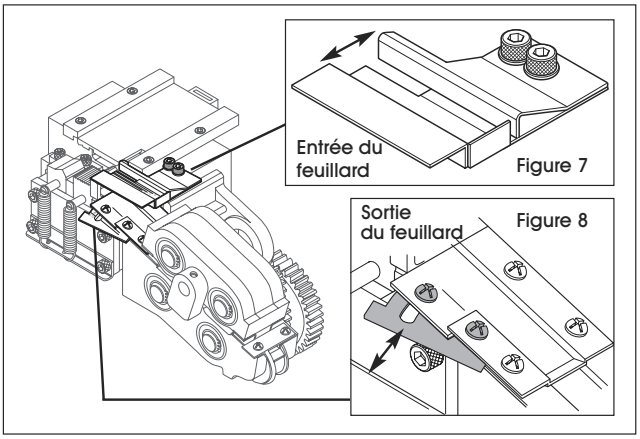
LARGEUR DE FEUILLARD

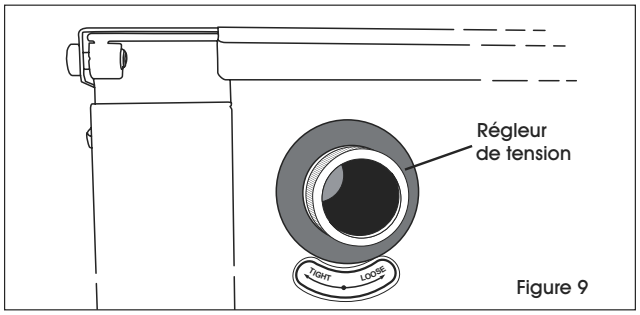
Effectuez des ajustements à la sortie et à l'entrée du feuillard.

1. La cercleuse est préréglée pour un feuillard de 1,3 cm (1/2 po).
2. Entrée du feuillard : Desserrez les deux vis noires à l'aide d'une clé Allen. Ajustez le guide d'entrée du feuillard de façon à ce qu'il soit environ 0,16 cm (1/16 po) plus large que le feuillard que vous utilisez et alignez-le avec la sortie du feuillard. Resserrez les vis creuses. (Voir Figure 7)
3. Sortie du feuillard : Desserrez deux vis cruciformes. (Voir les zones ombragées à la Figure 8) Réglez la largeur en fonction de la largeur du feuillard que vous utilisez. Réglez le guide de sortie du feuillard à 12 mm (1/2 po) pour des feuillards de 6 mm (1/4 po) et 10 mm (3/8 po) et à 16 mm (5/8 po) pour un feuillard 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 feuillard est située à l'arrière de la cercleuse. (Voir Figure 9)
2. La cercleuse est préréglée 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.





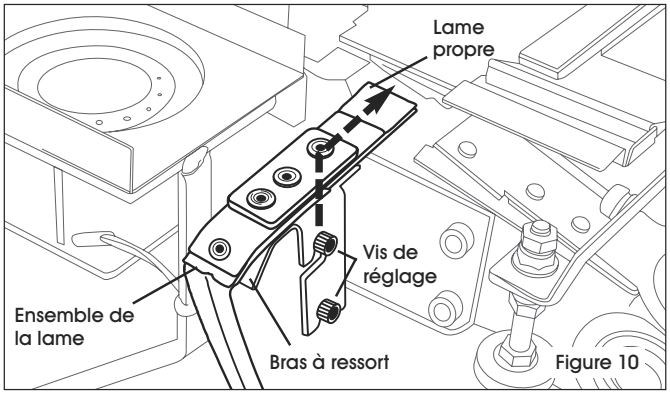
ENTRETIEN

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-Brite[MC] (S-11724). Brossez jusqu'à ce que le métal brille.

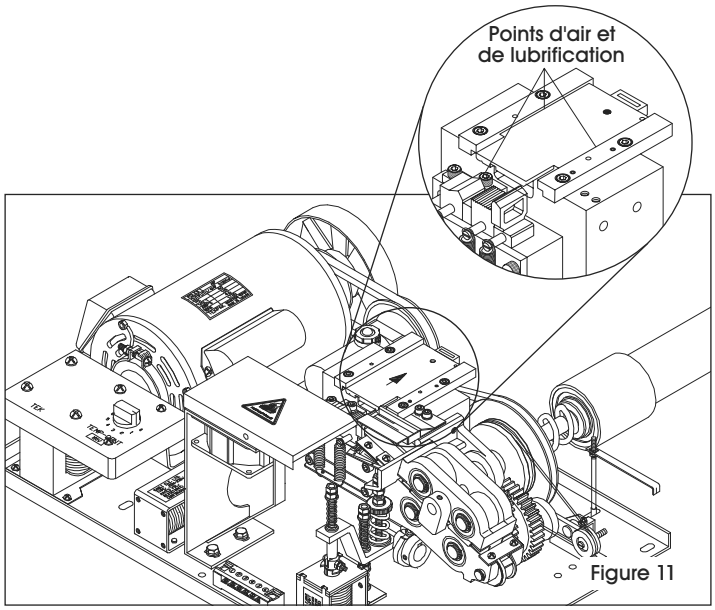
- Retirez le couvercle de l'élément chauffant. Pour retirer la lame, tirez sur le bras à ressort. (Voir Figure 10) Soulevez et avancez l'ensemble de la lame pour la libérer. NE DESSERREZ PAS LES VIS DE RÉGLAGE. Procédez de manière inverse pour réinstaller.

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 feuillard se coince au moment de couper et de sceller.	Vérifiez si le feuillard peut être retiré de la porte latérale droite. (Voir Figure 1) 1. Éteignez la machine et ouvrez le couvercle supérieur. Vérifiez si le feuillard est coincé entre la barre de pression et la barre avant. (Voir Figure 2) 2. Si le feuillard 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. Replacez 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 feuillard ne s'effectue pas.	1. Assurez-vous que la surface de la lame de l'élément chauffant est propre. Le feuillard ne scellera pas correctement si les lames sont sales. 2. Utilisez un tampon Scotch-Brite[MC] pour nettoyer les résidus de feuillard 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 feuillard 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 feuillard 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 feuillard ne se distribue toujours pas automatiquement : a. Alimentez manuellement le feuillard jusqu'à ce qu'il passe à travers et à l'extérieur de la porte supérieure. b. Si vous ne pouvez pas passer le feuillard à travers la porte supérieure, soit la sortie du feuillard est trop serrée, soit l'obstruction est sous l'ensemble du rouleau. 5. Si vous utilisez un feuillard de 13 mm (1/2 po), le guide de sortie devrait ressembler à celui de la Figure 5. Pour un feuillard plus étroit, appuyez sur le feuillard 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 feuillard, le guide de feuillard 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 feuillard 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.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	RECOMMANDATIONS
L'appareil n'exerce pas de tension.	Ajustez la tension, si nécessaire. Sur le côté droit de la machine, vérifiez le réglage de la tension. Tournez le bouton situé à l'arrière de la machine jusqu'à ce que la tension soit réglée vers le milieu, puis vérifiez que la machine effectue bien le cerclage. Vérifiez qu'il n'y a pas d'obstruction dans le mécanisme à bascule en y faisant passer manuellement une portion de feuillard. Le feuillard devrait passer sans encombre. En cas de résistance, utilisez de l'air comprimé pour éliminer les débris du mécanisme à bascule. S'il y a toujours des débris dans le mécanisme à bascule, il faut le retirer pour nettoyer les débris restants. 1. Retirez le guide d'entrée et le support du mécanisme à bascule. 2. Retirez la vis de réglage qui maintient la goupille du mécanisme à bascule, puis enlevez la goupille pour faire monter le mécanisme à bascule. 3. Enlevez les débris, puis réassemblez le tout.
L'appareil exerce une tension excessive.	Remplacez la courroie ronde, si nécessaire. 1. Ouvrez la porte du côté droit et essayez de cercler une charge. Le bras LS2 devrait bouger lorsque le feuillard est complètement tendu. 2. Si le bras ne bouge pas, remplacez la courroie ronde. 3. Retirez la courroie qui maintient la jauge de tension en place, puis retirez le guide en le faisant glisser. 4. Retirez l'ancienne courroie. 5. Insérez un côté du feuillard dans le passe-fil, faites passer la courroie à travers le feuillard, puis alignez le tout avec le bouton de tension. 6. Faites passer l'extrémité libre du feuillard à travers la partie supérieure du passe-fil. Faites passer la courroie à travers le passe-fil. 7. Accrochez la courroie aux poulies et remettez la jauge de tension en place.
Le ventilateur ne tourne pas.	1. Ouvrez le couvercle et laissez l'appareil refroidir pendant 10 minutes. **REMARQUE : Un ventilateur défectueux peut produire une légère fumée.** 2. Retirez le couvercle de l'élément chauffant pour découvrir le ventilateur. 3. Appuyez brièvement sur l'interrupteur de sécurité du couvercle (situé à l'arrière du ventilateur) pour vérifier si le ventilateur tourne. 4. Pour remplacer le ventilateur, éteignez et débranchez la cercleuse. 5. Retirez les vis cruciformes du support du ventilateur. Retirez l'attache-câble situé sur le support du ventilateur. 6. Desserrez les vis de la barrette de connexion des fils N2 et L2. Retirez les fils et enlevez le ventilateur. 7. Installez le nouveau ventilateur, serrez les vis et insérez les fils dans la barrette de connexion.

FIGURES

Figure 1

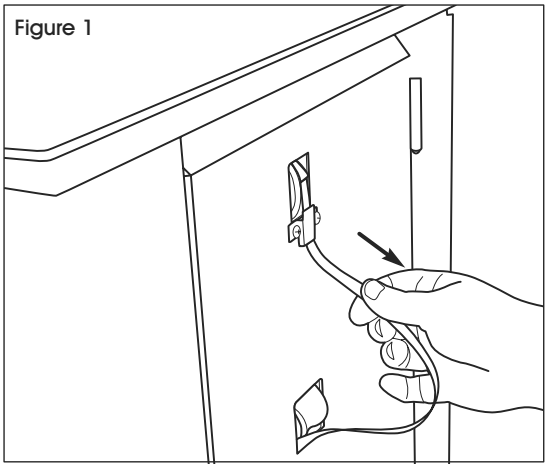


Figure 2

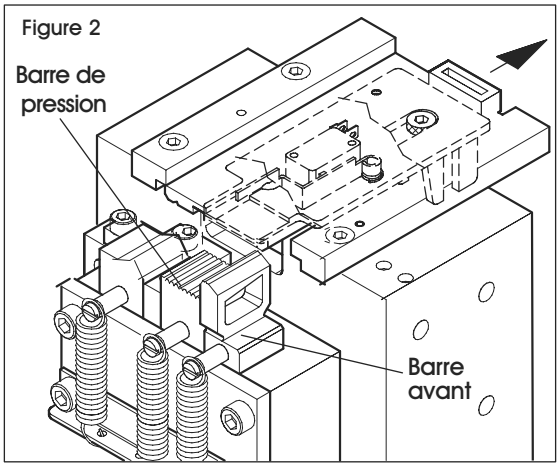


Figure 3

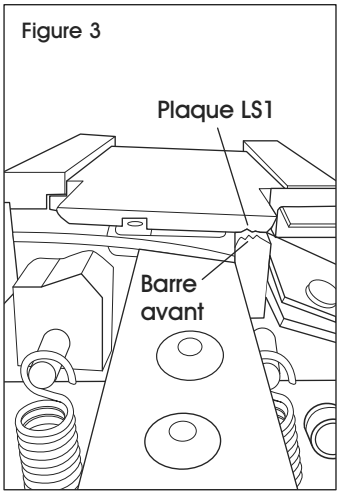


Figure 4

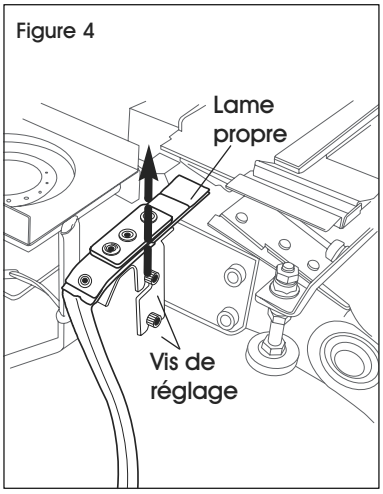


Figure 5 Sortie du feuillard

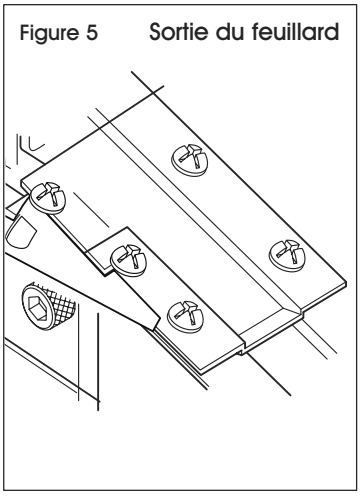


Figure 6

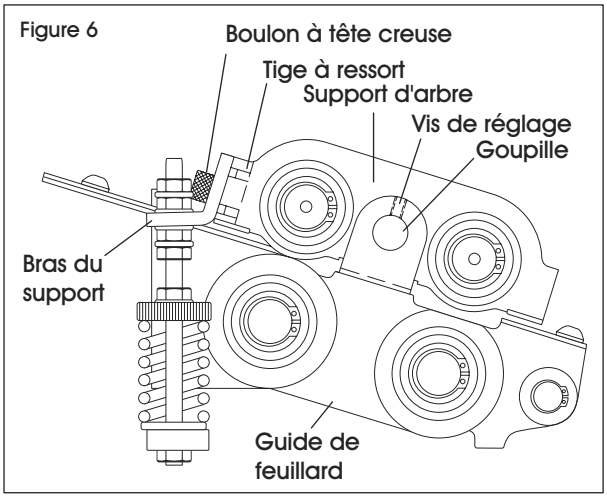


Figure 7

