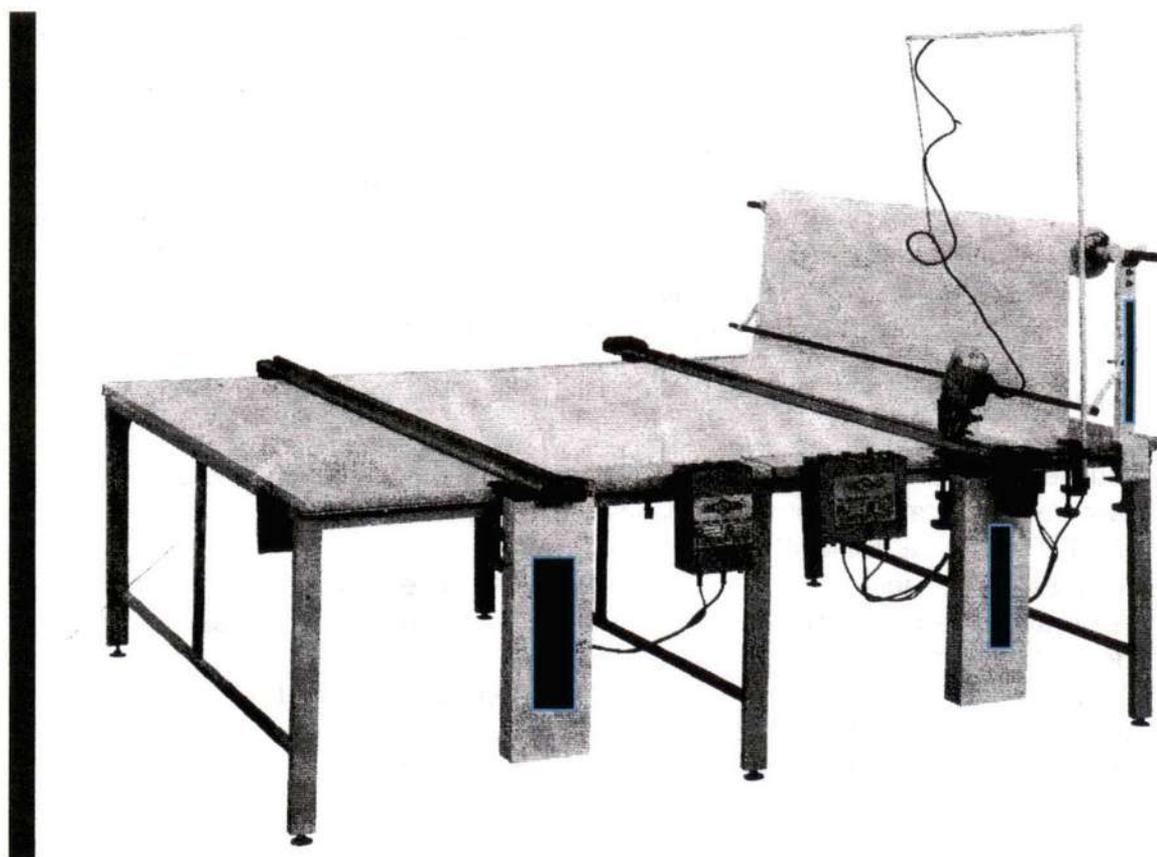


# COUPE EN BOUT AUTOMATIQUE

MODEL FA288H

OPTION PINCE DE BOUT

MANUEL D'INSTRUCTION ET PIECES DETACHEES



TMC 101 Rue Sonia Delaunay BP 55 42153 Riorges Tel : 04 77 72 04 09

Mail : [tmc@tmc42.com](mailto:tmc@tmc42.com)

## MAINTENANCE ET REMPLACEMENT DES PIÈCES

### TOUTE INTERVENTION DOIT ÊTRE RÉALISÉE MACHINE ÉTEINTE EN COUPANT L'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

#### A- AJUSTEMENT DE L'AFFUTAGE :

Quand le ciseau est en position d'affutage, ajuster la meule en desserrant la vis de l'axe d'affutage et régler la distance entre la meule et la surface de la lame. Une fois réglé, remettre la vis et la serrer.

#### B- REMPLACEMENT DE LA MEULE

Remplacer la meule 2626 en la dévissant et remettre la nouvelle

#### C- REMPLACEMENT DE LA LAME :

1-Enlever la meule d'affutage

2-Dévisser l'écrou G au centre de la lame

3-Oter la lame

4-Positionner la nouvelle lame en vérifiant bien que la face avec l'écriture soit visible, remettre et resserrer l'écrou

5-Régler la position de la meule d'affutage

#### D- REMPLACEMENT DE LA CONTRE LAME :

1-Oter la contre lame en dévissant la vis H sur le support de la contre lame

2-Positionner la nouvelle contre lame, revisser et serrer la vis de maintien en vérifiant bien que la contre lame touche bien la lame

#### E- REMPLACEMENT DES CHARBONS

Il faut changer les charbons quand ils sont usés de 5-6 mm sinon cela peut endommager le moteur.

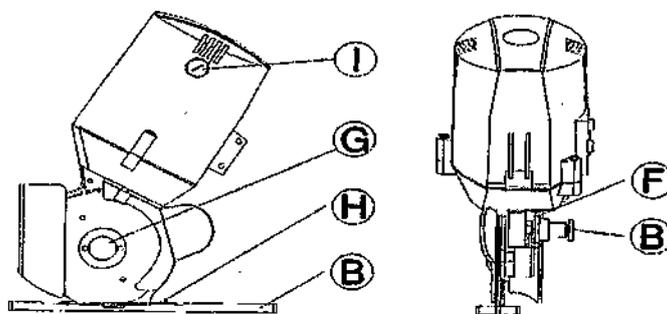
1-Dévisser les deux capsules noire de chaque côté du ciseau.

2-Remplacer les charbons droit et gauche en même temps en vérifiant bien qu'ils touchent le rotor et que la partie métallique au bout du ressort soit présente. Bien se laver les mains après avoir manipulé les charbons.

#### F- NETTOYAGE DE LA MACHINE

1-Après 10-20 heures de travail et en fonction des matériaux découpés, bien nettoyer le rail avec une brosse souple et vérifier le graissage du ciseau. Ne pas hésiter à démonter la lame pour nettoyer dessous.

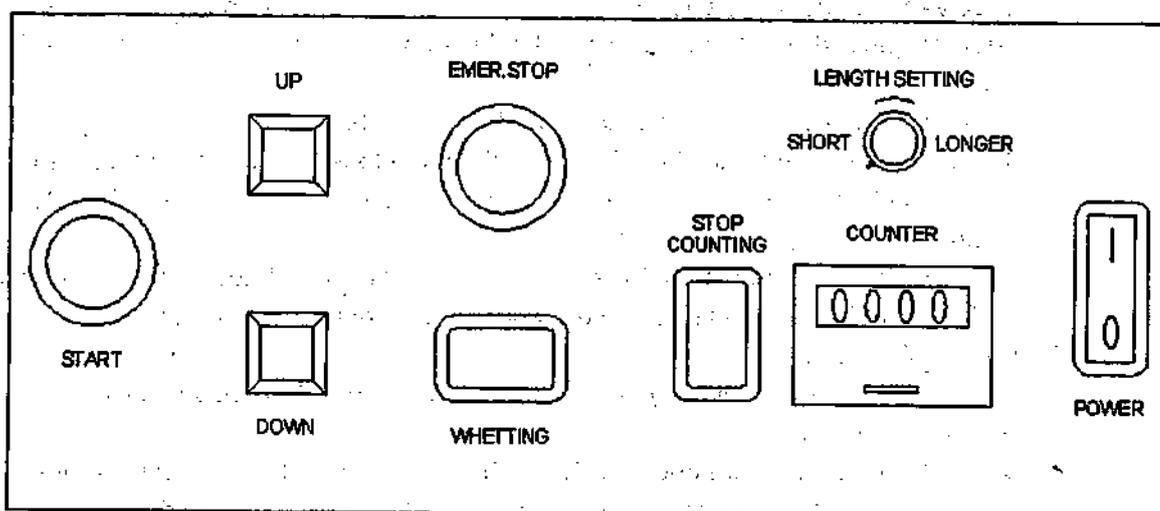
2-Chaque mois ôter le ciseau du rail pour bien nettoyer partout et vérifier la courroie d'entraînement. Vérifier le graissage du ciseau. Ne pas hésiter à démonter la lame pour nettoyer dessous. Vérifier l'état de la meule. Graisser les coulisseaux d'élévation du rail.



## **INSTALLATION ET INSTRUCTIONS**

- 1-Suivez le dessin page 7, fixer le rail avec le moteur(A) à droite de la table de coupe
- 2-Fixer la pince de bout, si vous avez acheté l'option, sur la table du côté opposé de la coupe.
- 3-Placer le mécanisme d'élévation(D) sous la pince d'élévation(B)
- 4-Attacher la chaîne sur la pince(A) en premier puis passer l'autre extrémité de la chaîne en vérifiant qu'elle soit bien dans le pignon d'entraînement. Bien vérifier qu'elle ne touche pas quelque chose et qu'elle soit bien libre
- 5-Placer le rail (C) sur le mécanisme d'élévation et placer les câbles d'alimentation au-dessus.
- 6-Visser le rail sur les coulisseaux d'élévation avec les deux vis (E) à chaque extrémité en serrant bien les écrous.
- 7-Placer le ciseau de coupe (G) dans le rail(C) de façon que l'arrière du ciseau soit du côté du bloc d'alimentation(L)
- 8-Fixer le moteur de translation du ciseau(H) à l'extrémité coté opérateur avec les vis et écrou(E) du rail. Raccorder électriquement avec le bloc (L) de commande en branchant la prise ronde sur le boîtier.
- 9-Fixer la poulie dentée(I) à l'autre extrémité avec la vis (E).
- 10-Attacher la courroie crantée(F) à l'arrière du ciseau(G). Tendre la courroie dans le rail en passant d'abord dans la poulie crantée du moteur d'entraînement puis dans le rail, puis dans la poulie crantée à l'autre extrémité du rail et en revenant la fixer sur l'avant du ciseau (G).
- 11-Vérifier la tension de la courroie crantée.
- 12-Pour finir le réglage de la tension de la courroie avec la vis de réglage (J) (environ 5mm)
- 13-Installer le boîtier de control (K) de la pince de bout si vous avez pris l'option, ainsi que le boîtier de contrôle (L) sur sa fixation.
- 14-Installation du support du câble d'alimentation du ciseau: Fixer la perche avec son support sur la table. Attacher le câble sur la perche avec les colliers rilsan. Connecter le ciseau avec la prise rectangulaire.
- 15-Installation du support rouleau si vous avez acheté l'option :  
Fixer les deux supports à la table à l'aide des deux mâchoires vissées.  
Placer les deux tubes dans les supports.  
Placer les supports en S à la hauteur désirée en les vissant puis mettre le tube qui passe dans l'âme des rouleaux en position pour régler le parallélisme au sol avec un niveau à bulle.
- 16-Connecter les prises sous le boîtier de contrôle (2 broches, 5 broches et 7 broches)

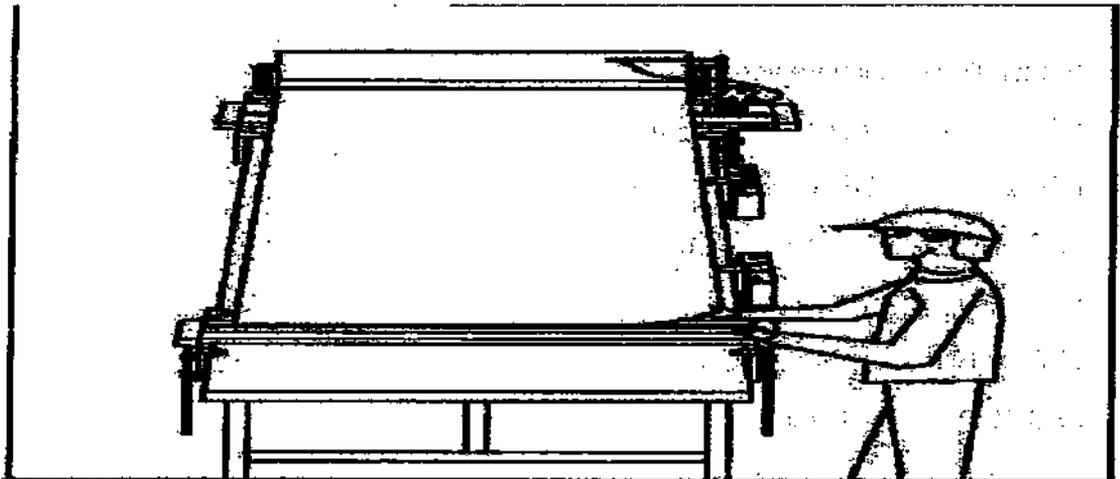
## FONCTION DES TOUCHES DU BOITIER DE CONTRÔLE



- 1-Allumer la machine en appuyant sur le bouton rouge en position I
- 2-Tourner le bouton de réglage de la longueur du déplacement du ciseau (length setting). Plus on tourne le bouton sur la droite plus le ciseau s'éloigne. Il est important de régler en fonction de chaque laize, cela évite de la consommation d'énergie pour rien.
- 3-Rentrer le nombre de plis souhaité avec le compteur de pli (counter)
- 4-Bouton d'arrêt d'urgence (Emer-Stop)
- 5-Bouton d'élévation du rail (UP)
- 6-Bouton de descente du rail (DOWN)
- 7-Bouton de démarrage du ciseau (WHETTING) permettant de faire l'affutage de la lame
- 8-Bouton de démarrage du ciseau et de sa translation dans le rail (START)

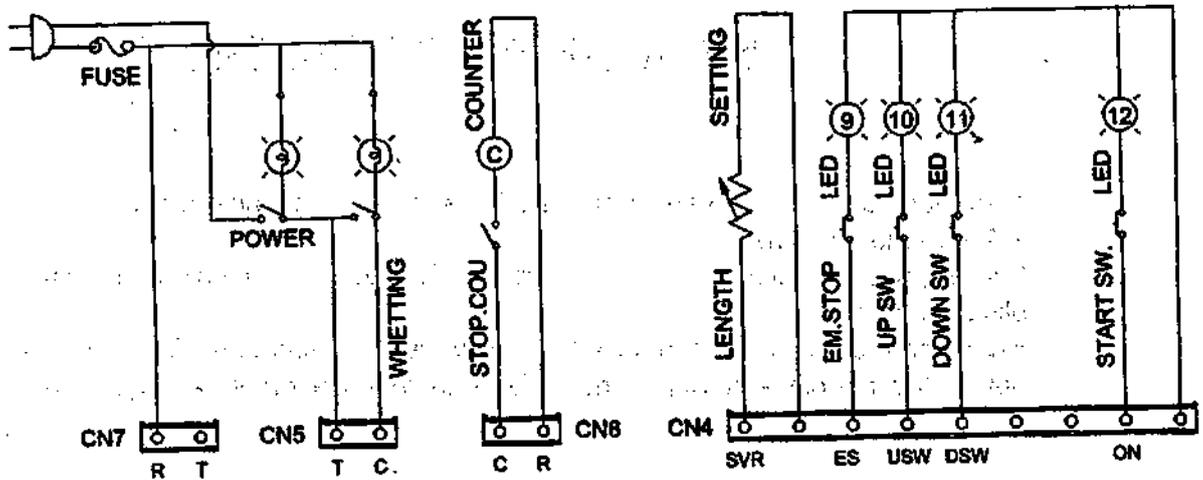
## INSTRUCTION DE FONCTIONNEMENT

- 1-Avant de commencer vérifier que la table soit propre et sans obstacle dessus
- 2-Allumer la machine
- 3-Appuyer sur le compteur pour le mettre à zéro (0000) puis indiquer le nombre de plis souhaités
- 4-Vérifier la perpendicularité de la laize. Si vous avez acheté la pince de bout en option, lever la pince en appuyant sur UP puis redescendre en appuyant sur DOWN



Lancer la coupe en appuyant sur START et faire son travail

**Affuter régulièrement la lame. Il vaut mieux affuter pas longtemps mais très souvent, cela permet de garder le fil de la lame**



Signal d'entrée lumière verte

LED 1 : S1 Capteur d'arrêt arrière

LED 2 : S6 Arrêt de descente

LED 3 : S7 Capteur de montée

LED 4 : S2 Capteur de retour

LED 9 : Bouton arrêt d'urgence

LED 10 : Bouton de montée

LED 11 : Bouton de descente

LED 12 : Bouton de démarrage (START)

Signal de sortie lumière rouge

LED 5 : Moteur du ciseau en marche et en mouvement

LED 6 : Mouvement d'élévation du rail

LED 7 : Mouvement de descente du rail option pince de bout

LED 8 : Mouvement retour du ciseau

**En fonctionnement normal du rail de coupe:**

Led 11 verte et led 14 rouge ensemble : le rail monte manuellement

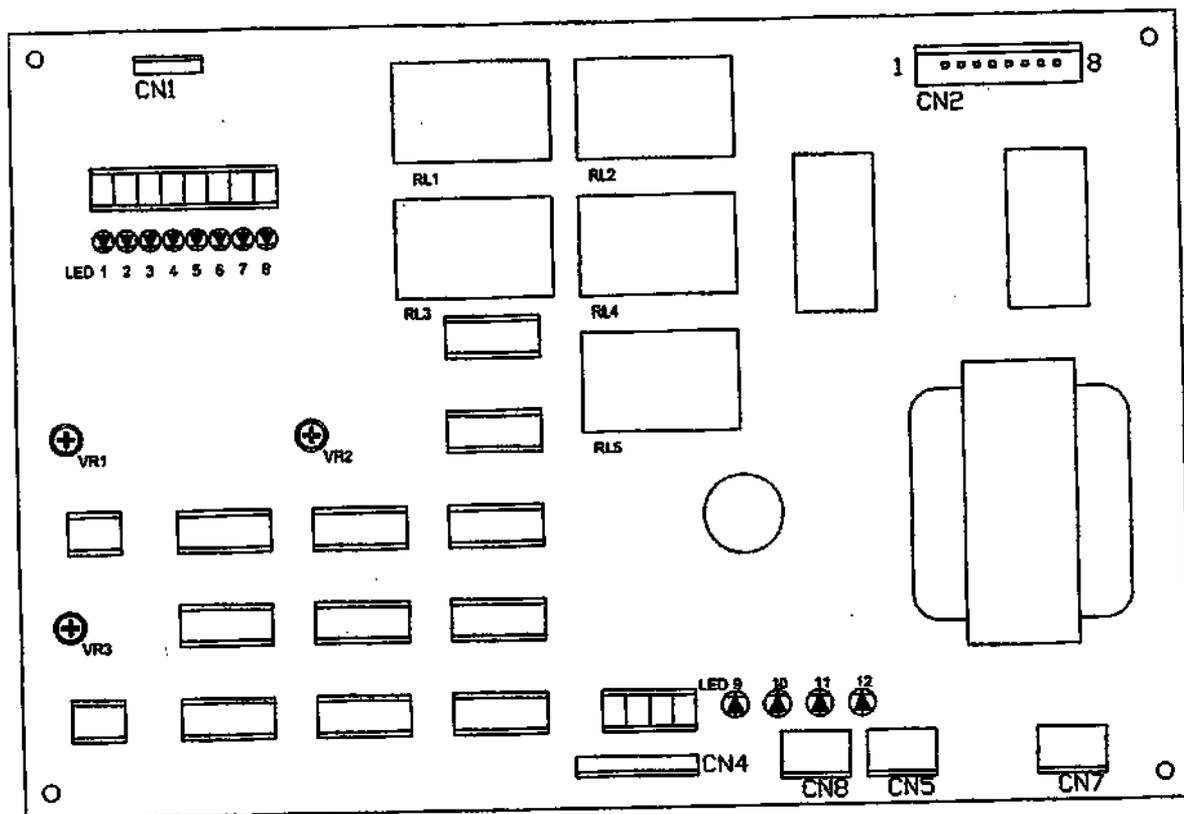
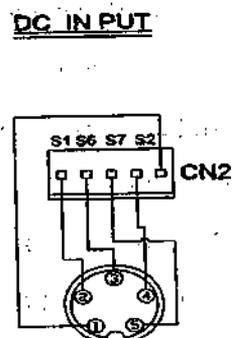
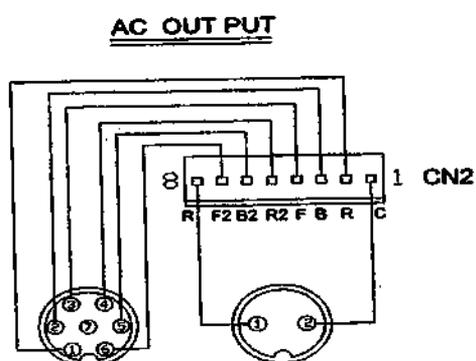
Led 13 verte et led 9 rouge ensemble : le rail descend manuellement

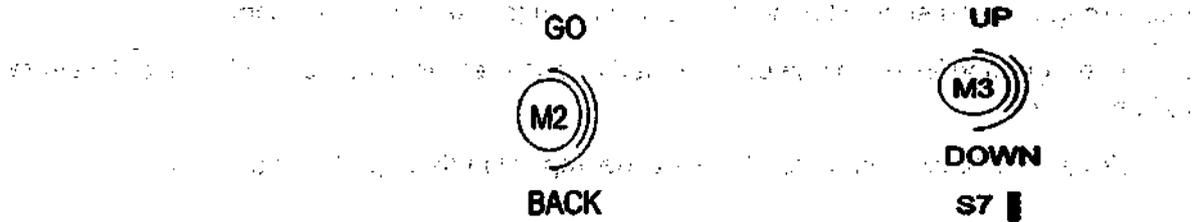
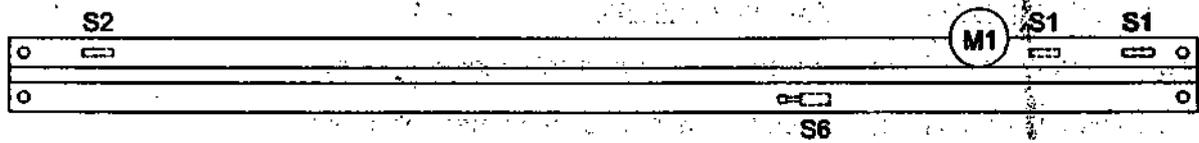
Led 2 verte : contact du rail sur la table

Led 6 rouge ciseau en fonctionnement et led 5 rouge ciseau en déplacement

Led 11 rouge montée du rail de coupe et led 8 rouge retour ciseau et led 9 rouge descente rail de coupe

Led 12 verte impulsion du cycle et led 1 verte impulsion de départ et retour ciseau





**M1 : Moteur du ciseau**

**M2 : Aller et retour du ciseau**

**M3 : Moteur d'élévation du rail montée et descente**

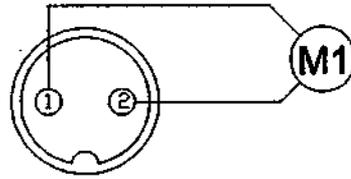
**S1 : Capteur d'arrêt du retour ciseau**

**S2 : Capteur de retour ciseau**

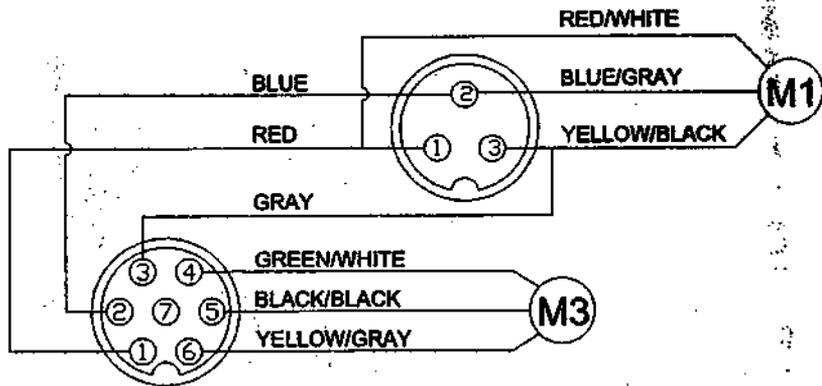
**S6 : Microcontact d'arrêt de descente du rail**

**S7 : Capteur position haute du rail**

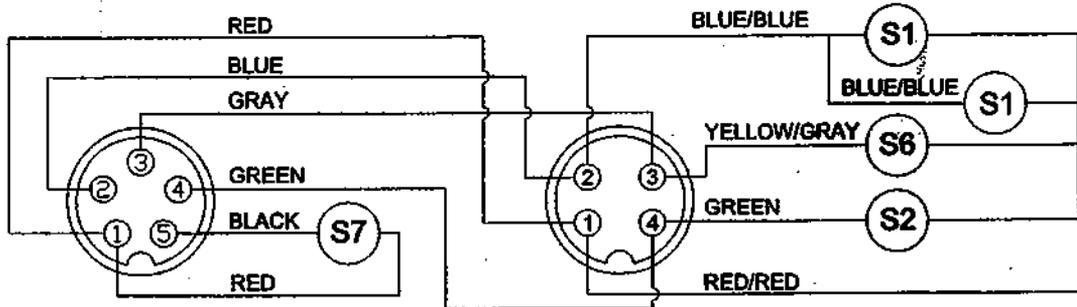
AC OUT PUT

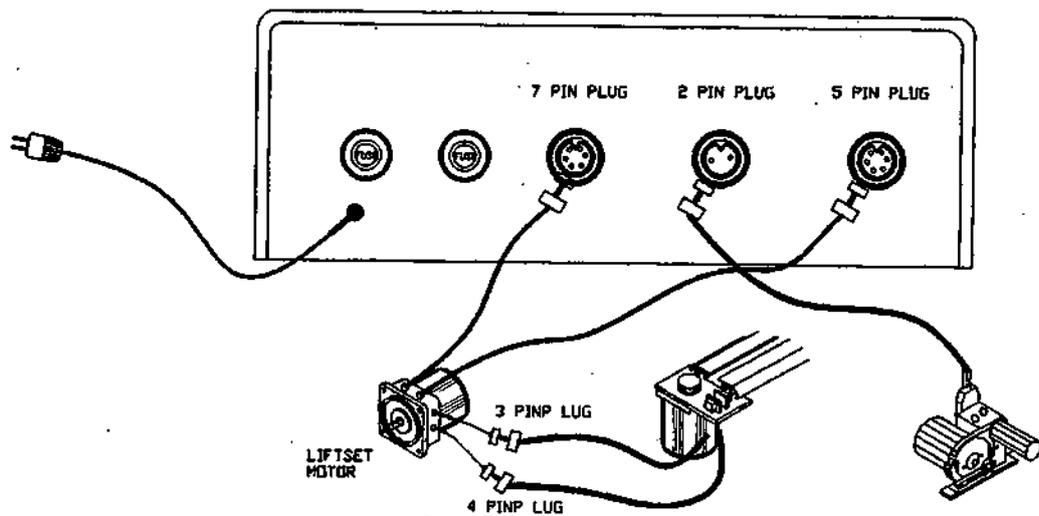
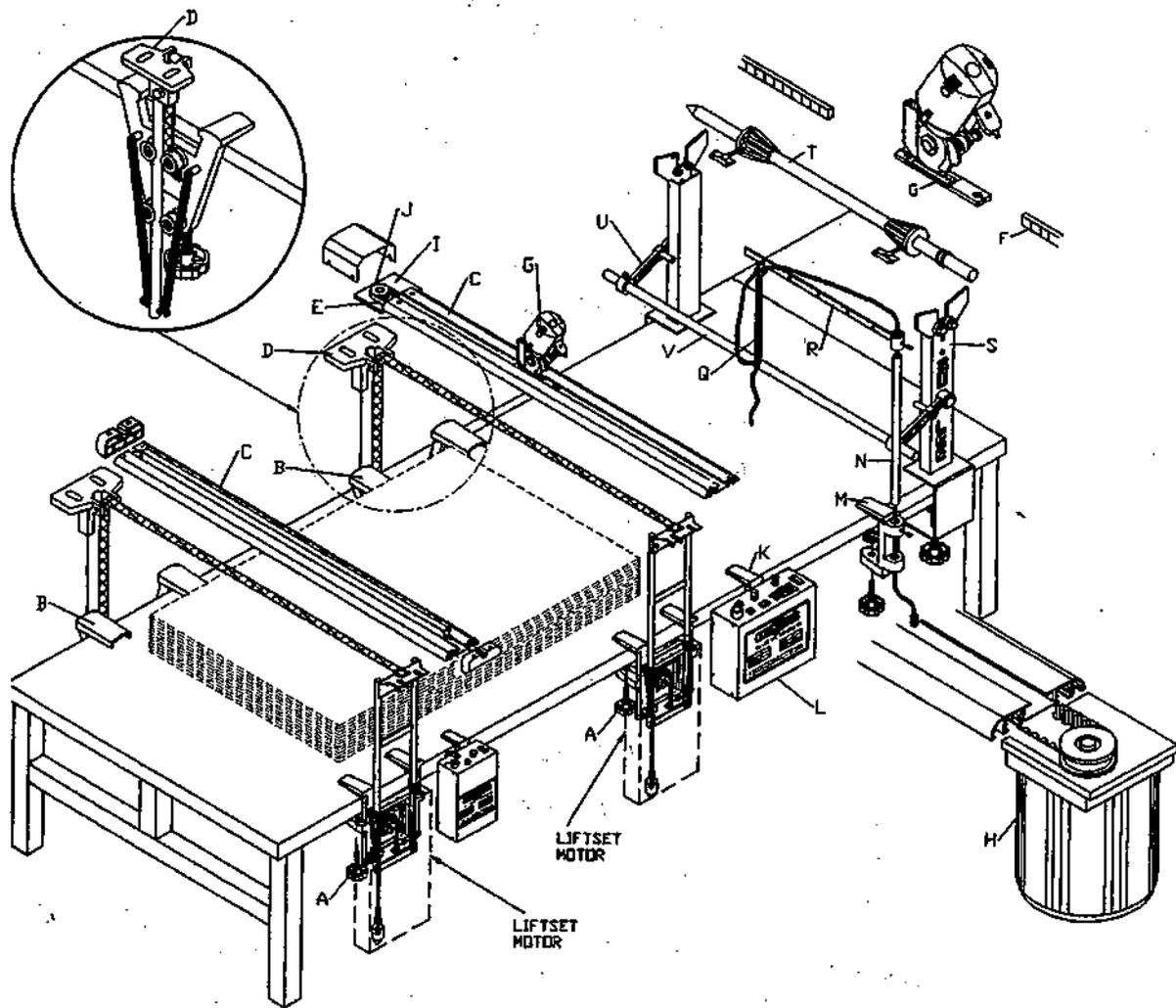


AC OUT PUT



DC IN PUT





## **INDICATION DES LUMIERES DES LEDS**

### **OPERATION DU TECHNICIEN DE MAINTENANCE ABILITE**

Ouvrir le boîtier de contrôle et allumer la machine

LED 5 : lumière en haut, le ciseau fonctionne et se déplace

LED 5 : lumière en bas, le ciseau fonctionne mais ne se déplace pas

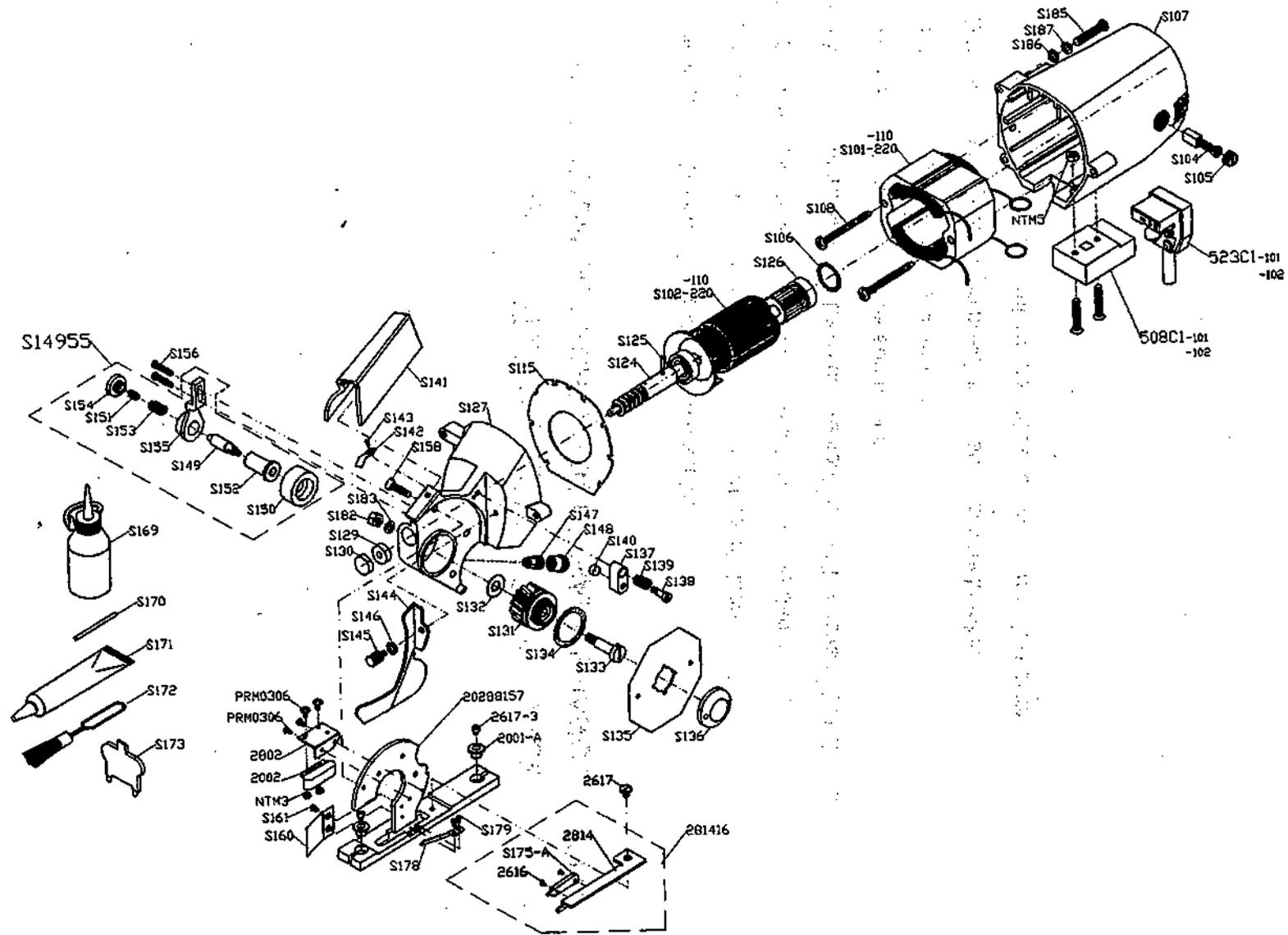
LED 6 et 8 : lumière en haut, Le ciseau revient et le rail se lève la LED2 s'éteint

LED 8 éteinte : le ciseau stoppe son retour

LED 6 éteinte : Le rail stoppe sa montée

LED 2 allumée : Le rail est en position basse et touche la table

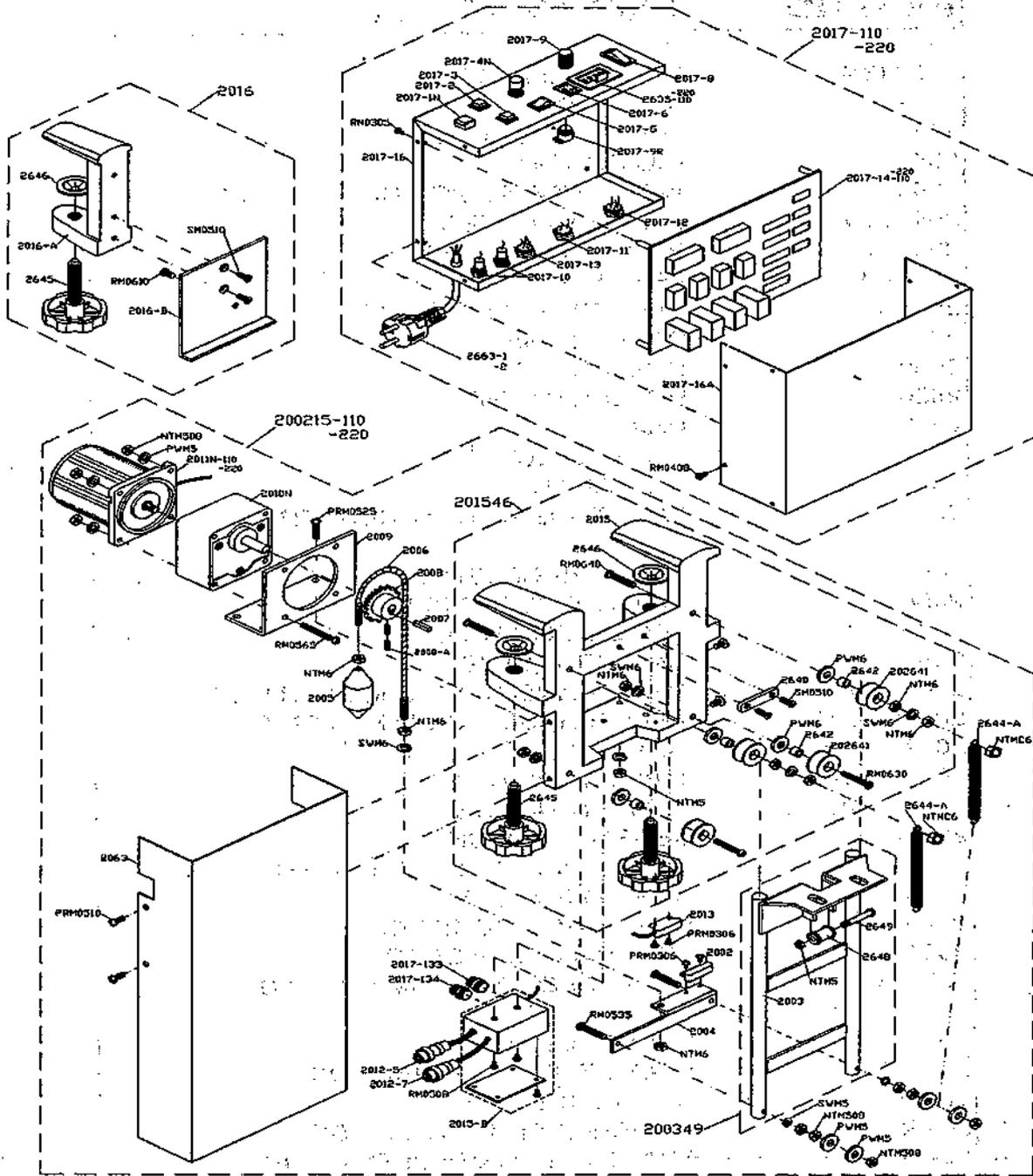
LED 7 éteinte : Le mouvement montée et descente du rail s'est arrêté



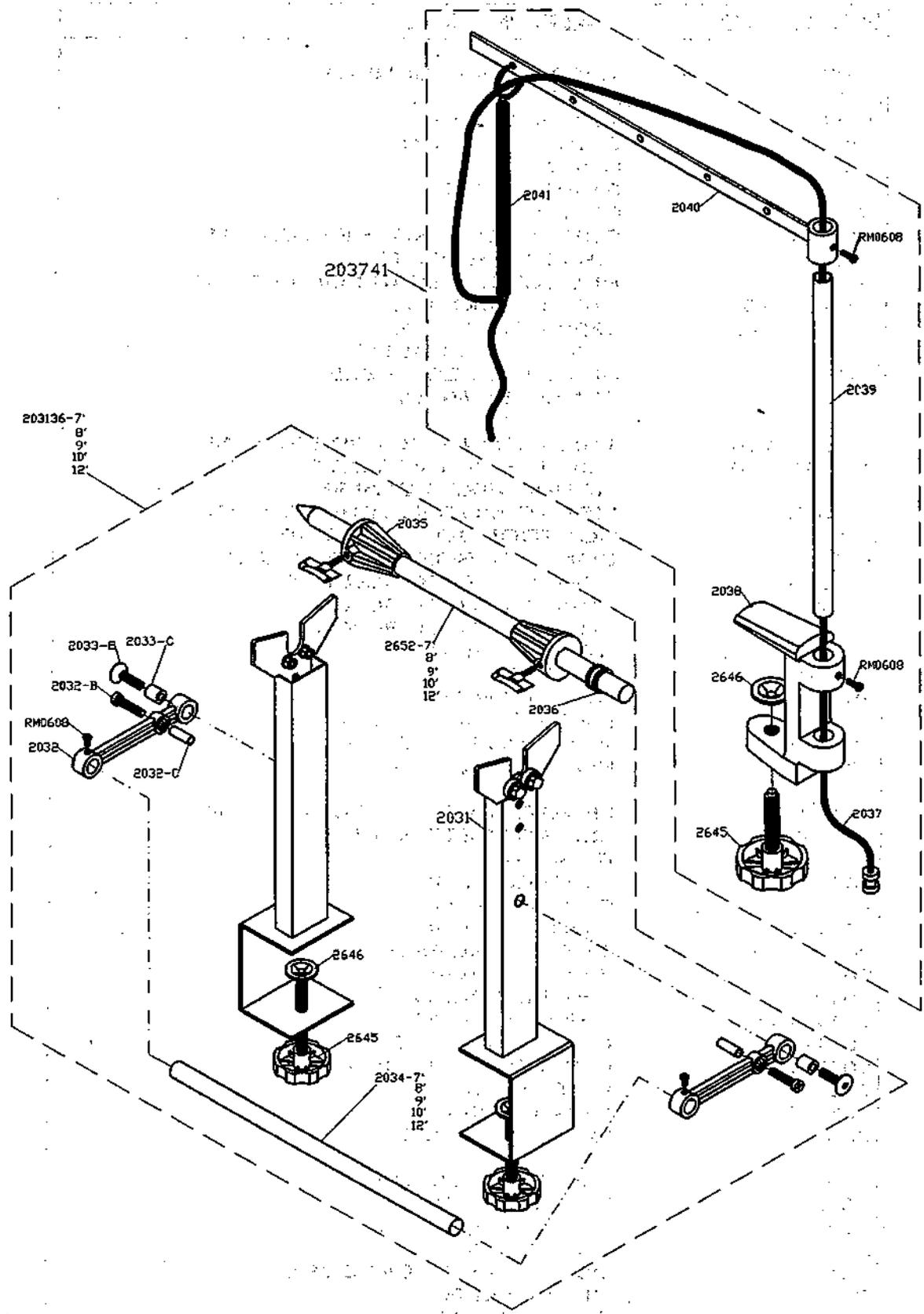
PART NO.	零件名稱	PART NAME
S101-110	110V定子組	110V Stator
-220	220V定子組	220V Stator
S102-110	110V轉子組	110V Rotor
-220	220V轉子組	220V Rotor
S104	碳刷	Carbon Brush
S105	碳刷蓋	Cap for Carbon Brush
S106	波形彈簧華司	Wave Washer
S107	馬達殼	Motor Cover
S108	定子固定螺絲	Screw for Stator
S115	空氣導流片	Air Guide
S117	手把螺絲	Screw for Handle
S118	手把螺母	Nut for Handle
S124	蝸桿	Drive Gear
S125	彈簧銷	Roll Pin
S126	軸承	Bearing
S127	齒輪箱	Gear Box
S129	蝸桿金屬圈	Drive Gear Metal
S130	金屬圈蓋	Cover for Metal
S131	刀片齒輪	Knife Gear
S132	齒輪墊圈	Washer for Gear
S133	齒輪螺絲	Screw for Gear
S134	齒輪油封	Ring for Gear
S135	八角刀片	Knife(8-sided)
S136	刀片螺母	Lock Nut for Knife
S137	刀片加油器	Knife Oiler
S138	加油器螺絲	Screw for Oiler
S139	刀片加彈簧	Spring for Oiler
S140	油氈	Oil Felt
S141	前護片	Knife Guard
S142	彈簧片	Spring for Guard
S143	彈簧片螺絲	Screw for Spring
S144	側護片	Safety Plate
S145	側護片螺絲	Screw for Plate
S146	側護片華司	Spring Washer for Plate
S147	黃油杯	Grease Cup
S148	黃油杯蓋	Cap for Grease Cup
S14955	磨刀石組	Grinder Set
S149	磨刀石軸	Grinder Shaft
S150	砂輪	Emery Wheel
S151	磨石彈簧	Grinder Spring
S152	磨石套管	Grinder Collar
S153	套管彈簧	Spring for Collar
S154	研磨按鈕	Sharpening Switch
S155	磨刀石架	Grinder Arm
S156	磨刀石組螺絲	Screw for Grinder Arm
20288157	基座	Standard
S160	導引片	Guide Plate
S161	導引片螺絲	Screw for Guide Plate
S169	油壺	Oiler
S170	銷心	Lock Shaft
S171	黃油	Grease
S172	清潔刷	Cleaning Brush
S173	扳手	Wrench
S174	電源線	Code Complete with earth
S175-A	下刀	Lower Blade
S178	下刀彈簧	Pressure Spring for Lower Blade
S179	下刀彈簧螺絲	Screw for Pressure Spring
S182	S133之螺母	Nut for Knife Gear Screw
S183	S133之華司	Washer for Knife Gear Screw
S185	馬達螺絲	Screw for Motor
S186	馬達彈華司	Spring Washer for Motor
S187	馬達平華司	Washer for Motor
508C1-102	110V公插座	110V TERMINAL BLOCK WITH PINS
508C1-101	220V公插座	220V TERMINAL BLOCK WITH PINS
523C1-102	110V母插座	110V CURRENT CONNECTOR
523C1-101	220V母插座	220V CURRENT CONNECTOR



<b>PART NO.</b>	<b>PART NAME</b>
203946N-L	LEFT CLAMP SET
2639N	A CLAMP
2640	LIFT BELT CATCH
2645	BIG SCREW
2646	WASHER FOR BIG SCREW
264750N	LEFT BAR LIFTER .
2647-A	BAR LIFTER PLATE
2647-BL	LEFT BAR
2648N	ROLLER FOR LIFT BELT
2649	ROLLER SHAPE
2650	ROLLER SET
2650-A	ROLLER STAND
2653	RAIL
2654	SQUARE NUT
2655	RAIL GUARD
2656	IMPACT-RESISTANT RUBBER
2657	STEEL PIECE (SIZE)
2658	RAIL RUBBER (SIZE)
2660	SCREW FOR RAIL
2662	LIFT BELT (SIZE)
200725-110	110V TRANSMISSION MOTOR SET
200725-220	220V TRANSMISSION MOTOR SET
2007	GEAR LATCH
2011N-110	110V F.R.MOTOR
2011N-220	220V F.R.MOTOR
2013R	SENSOR SWITCH
2018	TRANSMISSION BASE COVER
2019	SPRING FOR 2656
2020	RAIL PLUG SOCKET (M)
2021	TRANSMISSION GEAR
2021-A	SCREW FOR TRANSMISSION GEAR
2022	F.R.MOTOR BASE
2022-A	F.R.MOTOR TERMINAL BOX
2023N	REDUCTION GEAR
202427	TRANSMISSION PULLEY SET
2024	TRANSMISSION PULLEY BASE
2025-3	THREE HOLES CABLE
2025-4	FOUR HOLES CABLE
2026	TRANSMISSION PULLEY
202641	CUPRUM WHEEL
2027	PULLEY FIXED BLADE
202830	FA-200 RAIL SET (SIZE)
2029	MICRO SWITCH
2030	RAIL PLUG SOCKET (F)
2042	TIMING BELT
2039C	LIFT SET COVER-LEFT
2039C-A	SHAFT-A
2039C-B	SHAFT-B



<b>PART NO.</b>	<b>PART NAME</b>
2002	MAGNET FOR SENSOR
2003	LIFTER
2004	MAGNET BASE
2005	CHAIN PENDANT
2006	CHAIN
2007	GEAR LATCH
2008	CHAIN GEAR
2008-A	SCREW M4x4 SOCKET SET CUP
2009	F.R.MOTOR PLATE
2010N	REDUCTION GEAR FOR LIFTING
2011N-110	110V F.R.MOTOR
-220	220V F.R.MOTOR
2012-5	FIVE HOLES CABLE
2012-7	SEVEN HOLES CABLE
2013	SENSOR SWITCH
200215-110	110V LIFTING MOTOR SYSTEM
200215-220	220V LIFTING MOTOR SYSTEM
2015	LIFTING FIXED CLAMP
2015-B	LIFTING MOTOR TERMINAL BOX
2016	CONTROL BOX STANDARD
2016-A	CONTROL BOX FIXED CLAMP
2016-B	CONTROL BOX BASEPLATE
2017-110	110V CONTROL BOX SET
-220	220V CONTROL BOX SET
2017-1N	START SWITCH
2017-2N	UP SWITCH
2017-3	DOWN SWITCH
2017-4N	EMER. STOP SWITCH
2017-5	WHEETING SWITCH
2017-8	POWER SWITCH
2017-9	LENGTH SETTING TUNER CUP
2017-9R	LENGTH SETTING TUNER
2017-10	FUSE BASE
2017-11	2 HOLES PLUG
2017-12	5 HOLES PLUG
2017-13	7 HOLES PLUG
2017-14-110	110V P.C.BOARD
2017-14-220	220V P.C.BOARD
2017-133	3 HOLES PLUG
2017-134	4 HOLES PLUG
2017-16	CONTROL CASE
2017-16A	CONTROL BOX COVER
2063	LIFT SET COVER
2635-110	110V COUNTER
2635-220	220V COUNTER
2640	LIFT BELT CATCH
2642	WHEEL RING
2644-A	SPRING FOR LIFT
2645	BIG SCREW
2646	WASHER FOR BIG SCREW
2648	BIG ROLLER
2649	ROLLER SHAFT
S121	SWITCH



<b>PART NO.</b>	<b>PART NAME</b>
203136	SUSTAINING FRAME UNIT
2031	SUSTAINING FRAME
2032	ROCKER
2032-B	ROCKER STOP SCREW
2032-C	ROCKER STOP SCREW COVER
2033-B	ROCKER SCREW
2033-C	ROCKER COVER
2034	ROCKER LEVER (SIZE)
2035	CLOTH FIXTURE
2036	CLOTH SUPPORT FIXING RING
203741	WIRE FRAME ASSEMBLY
2037	TWO HOLES CABLE
2038	WIRE SUPPORT BASE
2039	WIRE SUPPORT LEVER
2040	WIRE BRACKET ARM
2041	SPRING FOR WIRE STAND
2652	SUSTAINING BAR(SIZE)



<b>PART NO.</b>	<b>PART NAME</b>
2003	LIFTER
2004	MAGNET BASE
2005	CHAIN PENDANT
2006	CHAIN
2007	GEAR LATCH
2008	CHAIN GEAR
2008-A	SCREW M4x4 SOCKET SET CUP
2009	F.R MOTOR PLATE
2010N	REDUCTION GEAR
2011N	F.R MOTOR
2025-3	3 HOLES CABLE
2025-4	4 HOLES CABLE
2015	LIFTING FIXED CLAMP
2017-2N	SWITCH
2029	MICRO SWITCH
2043	2 PIN PLUG
2044N-110	110V REAR CONTROL BOX SET
2044N-220	220V REAR CONTROL BOX SET
2044NB	ELECTRIC BOX
2044NC	ELECTRIC BOX COVER
2044-1N	START SWITCH
2017-8	POWER SWITCH
2061	CLOTH PRESS TRACK SET
2655N	RAIL GUARD
2663-1	110V ELECTRICAL WIRE
2663-2	220V ELECTRICAL WIRE
200349	LIFTER SET
201546	LIFTING FIXED CLAMP SET
20916	REAR CONTROL BOX STAND
20919N-110	110V REAR LIFTING MOTOR SYSTEM
20919N-220	220V REAR LIFTING MOTOR SYSTEM

## **SPECIFICATON**

**KNIFE SIZE: 4 1/4 inch**

**POWER: 130w**

**VOLTAGE: 100-120v**

**220 - 240v**

**CYCLE: 50-60Hz**

**SIZE (FOR TRACK): 36"-96"**

**SPECIAL ORDER: OVER 97" -120"**

### **Garantie :**

La garantie s'applique contre tout vice caché, pièce défectueuse non visible au moment de l'installation. La garantie est de 6 mois à la date de livraison.

### **Matériel distribué par :**

TMC 101 Rue Sonia Delaunay BP 55 42153 Riorges

Tel : 04 77 72 04 09

Mail : [tmc@tmc42.com](mailto:tmc@tmc42.com)

Site marchand : [www.jperrin.com](http://www.jperrin.com)

