

Mode d'emploi

Margeur d'enveloppes Superfeeder



Margeur d'enveloppes Superfeeder

Déclaration de conformité CE

dans le sens des directives CE

2006/42/CE	Directive Machines Annexe II A
2006/95/CE	Directive relative au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension
2004/108/CE	Directive relative à la compatibilité électromagnétique
2008/34/CE	Directive modifiant la directive 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), en ce qui concerne les compétences d'exécution conférées à la Commission

Type de machine

Marque : Margeur d'enveloppes
Type : SUPERFEEDER
N° :
Année de fabrication : 2022

est développée, construite et fabriquée en conformité avec les directives CE susmentionnées, sous la seule responsabilité de

Société : Burch Maschinenbau AG
Hofmattstrasse 16
CH - 92000 Gossau / SG

Les normes et spécifications nationales et harmonisées suivantes sont appliquées :

EN ISO 12100 : 2010	Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation et réduction des risques
EN 60204-1 : 2009	Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Règles générales
EN ISO 4414 : 2010	Technique des fluides - Règles générales et exigences de sécurité pour les systèmes pneumatiques et leurs composants
EN 14070 : 2010	Sécurité des machines-outils - Machines transfert et machines à usage unique ou spéciales

Gossau / SG,

Marcel Burch
Directeur général

Lieu, date

Signature

La personne soussignée, Bruno Burch, Burch Maschinenbau AG, CH - 9200 Gossau / SG est le mandataire de la documentation.

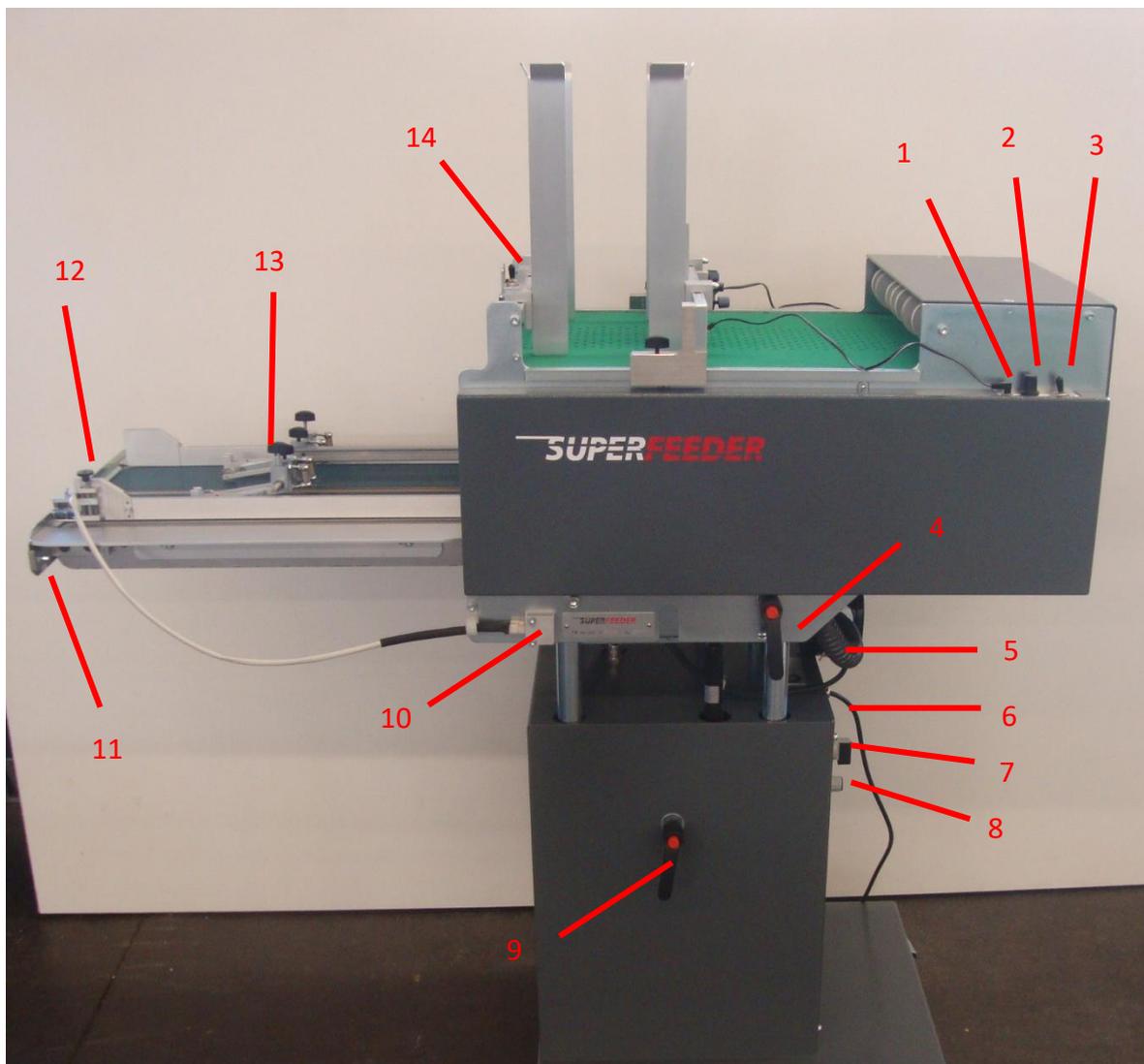
Margeur d'enveloppes Superfeeder

Table des matières

1	Le montage.....	3
2	Réglage du margeur	4
2.1	Régler le couteau.....	4
2.2	Réglage du vide	4
3	Application sur différentes machines d'impression.....	5
3.1	Machine d'impression feuille à feuille (GTO, QM-46 ...)	5
3.1.1	Réglage de la hauteur du margeur.....	5
3.2	Machine à imprimer à écailles (SM-52, Ryobi 500....)	6
3.2.1	Réglage de la hauteur du margeur d'enveloppes	6
3.2.2	Réglage de la hauteur de la pile d'enveloppes avec la cellule photoélectrique	6
4	Réglage de la tête d'aspiration Speedmaster SM-52	7
4.1	Machine à imprimer Ryobi	8
4.2	Mouvement de la tête d'aspiration.....	8
5	Speedmaster SM-52	9
5.1	Impression d'enveloppes C6, C5/6 DIN long sur le long côté	9
6	Liste des pièces de rechange.....	10
6.1	Margeur d'enveloppes	10
6.2	Bande de sortie.....	16
7	Schéma électrique.....	17
7.1	Partie inférieure	17
7.2	Partie supérieure	18
7.3	Bande de sortie.....	19
8	Remarques.....	20
8.1	Démontage en 2 parties	20
8.2	Changement de bande	20
8.3	Moteur d'entraînement	20
8.4	Norme de qualité.....	20
8.5	Sécurité.....	20
8.6	Maintenance.....	20

Margeur d'enveloppes Superfeeder

1 Le montage



N°	Désignation	N°	Désignation
1	Douille pour câble brosses	8	Réglage du vide en continu
2	Vitesse de la bande	9	Réglage de la hauteur
3	Bande marche/arrêt	10	Prise pour cellule de mesure de pile
4	Réglage de l'inclinaison (comme la table Machine à imprimer	11	Tôle frontale
5	Filtre à air	12	Machine à imprimer à écailles : cellule photoélectrique, tôle frontale haute
6	Fusible	13	Machine à imprimer feuille à feuille : interrupteur métallique, tôle frontale étroite
7	Interrupteur principal	14	Cellule photoélectrique pour le contrôle de la pile

Margeur d'enveloppes Superfeeder

2 Réglage du margeur

Régler les margeurs au format souhaité à l'aide des règles graduées apposées. Ne pas trop serrer les butées (jeu de 2 mm).

Placer l'enveloppe dans la pile et la transporter vers l'avant.

2.1 Régler le couteau

Le couteau permet de régler la longueur des écailles.

Conseil : écaille plus petite que le rabat de l'enveloppe (pas d'accrochage lors de l'empilage).

Conseil : laisser le couteau à la hauteur maximale et ne pas le régler.

Remplacer immédiatement un couteau tordu !

2.2 Réglage du vide

Régler la quantité d'air jusqu'à ce que le flux d'écailles soit régulier. Les réglages doivent être effectués avec le margeur en marche jusqu'à ce qu'un flux d'écailles régulier soit obtenu.

Placer les chenilles et les rouleaux presseurs sur le bord arrière de la pré-pile et les presser sur la bande à l'aide des ressorts.

Conseil : donner peu d'air au format B4. Couteau hauteur maximale, donner beaucoup de pression sur les chenilles et les rouleaux presseurs.

3 Application sur différentes machines d'impression

3.1 Machine d'impression feuille à feuille (GTO, QM-46 ...)

Arrêter la table d'empilage de la machine à imprimer

GTO : lier la barre d'empilage vers le haut

QM-46 : Visser la barre de blocage de Heidelberg.

Margeur d'enveloppes : la pré-pile est contrôlée à l'arrière. Le commutateur métallique est vissé à l'arrière. Visser la tôle frontale pour les machines d'impression feuille à feuille. Régler l'inclinaison du margeur d'enveloppes de manière à ce qu'elle corresponde à l'inclinaison de la table de marge de la machine à imprimer.

3.1.1 Réglage de la hauteur du margeur

La hauteur du margeur doit être réglée de manière à ce que les ventouses de la machine d'impression soient à la bonne hauteur par rapport à la pré-pile. Ne pas appuyer trop fort sur la pile d'enveloppes. La hauteur exacte peut être réglée en ajustant la cellule de mesure pendant le fonctionnement.

Conseil : souffler dans la pile à l'aide d'un souffleur de machine à imprimer de manière à ce que les enveloppes soient soulevées jusqu'aux ressorts de décollement.

Si vous possédez une machine à imprimer étroite (QM, TOK), dévissez les tôles latérales du margeur.

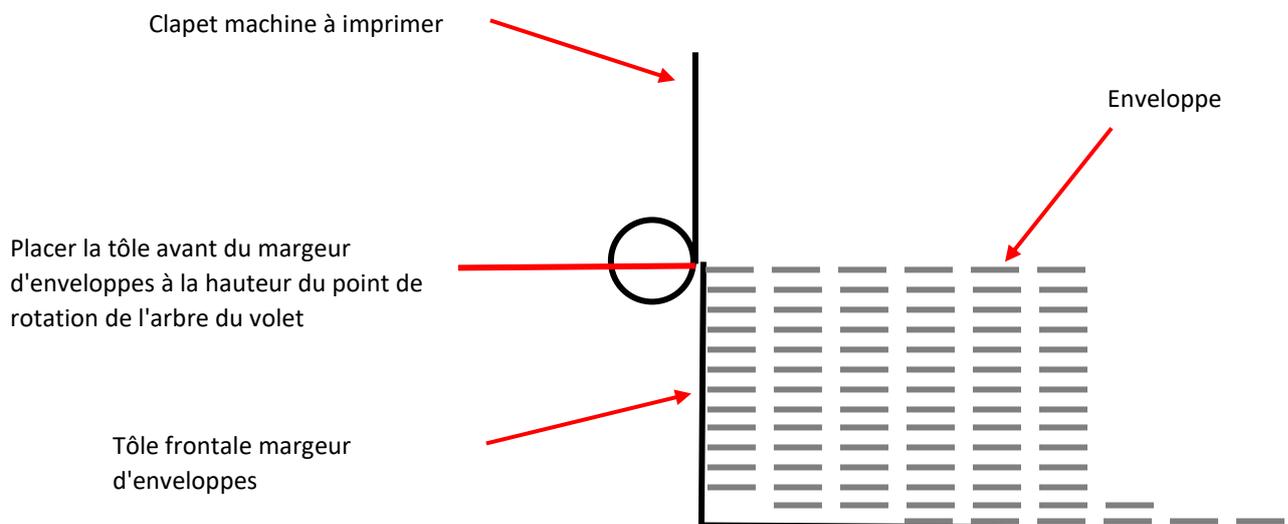
Margeur d'enveloppes Superfeeder

3.2 Machine à imprimer à écailles (SM-52, Ryobi 500...)

La pré-pile est contrôlée à l'avant. La cellule photoélectrique est vissée à l'avant. Mettre en place la tôle frontale pour les machines à imprimer à écailles.

L'inclinaison du margeur d'enveloppes peut être réglée. Elle doit être réglée de manière à correspondre à l'inclinaison de la table de marge de la machine à imprimer.

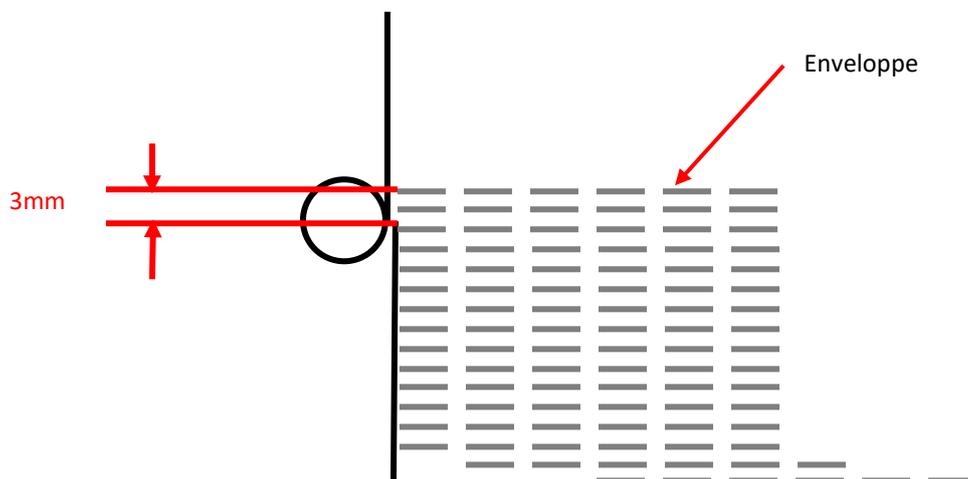
3.2.1 Réglage de la hauteur du margeur d'enveloppes



Le margeur d'enveloppes mesure 400 mm à l'avant. Régler les butées latérales de la machine à imprimer sur 400mm (tenir compte de la course de traction).

Pousser le margeur d'enveloppes contre la machine à imprimer. Fixer avec les butées latérales. Bloquer les roues arrière.

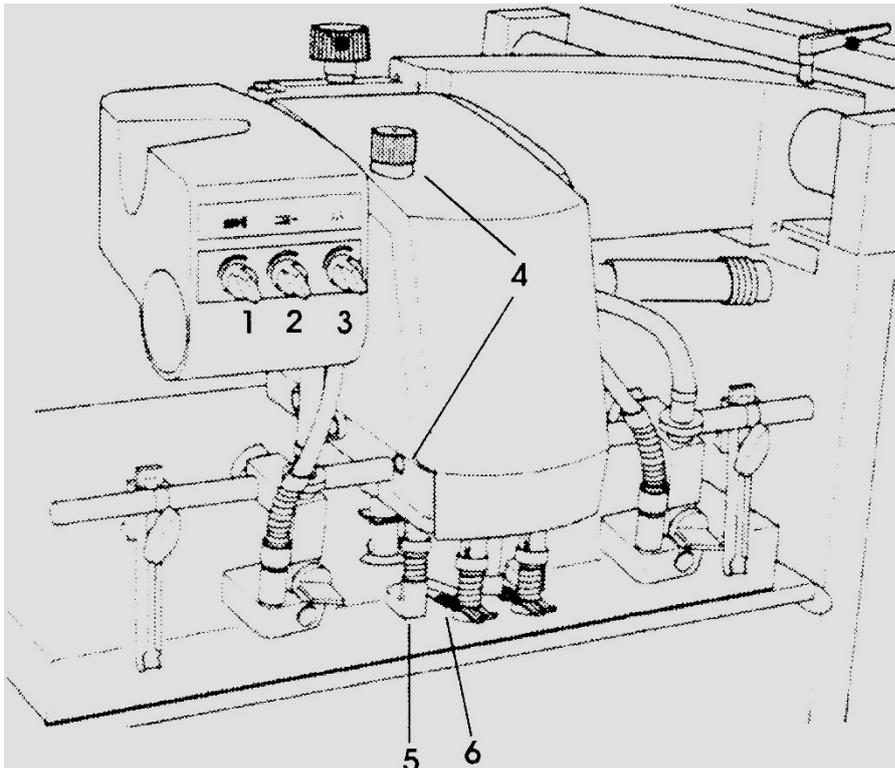
3.2.2 Réglage de la hauteur de la pile d'enveloppes avec la cellule photoélectrique



4 Réglage de la tête d'aspiration Speedmaster SM-52

Le pied palpeur doit être bloqué.

Mettre en place la cale ou le levier selon "Original Heidelberg".



Relever la tête d'aspiration, puis rapprocher le margeur.

- 1 Poignée rotative position 0
- 2 Poignée rotative position 0, éventuellement dévisser.
- 3 Poignée tournante position max
- 4 Inclinaison de la ventouse à plat (œil de contrôle hors du centre vers le bas)
- 5 Dévisser le souffleur d'air porteur
- 6 Régler le ressort de décollement

Margeur d'enveloppes Superfeeder

4.1 Machine à imprimer Ryobi

Dévisser le pied palpeur et arrêter la table à l'aide des boutons rotatifs.

Écarter le souffleur latéral (modèles récents) de manière à ce que l'air soit soufflé contre les parois de la machine.

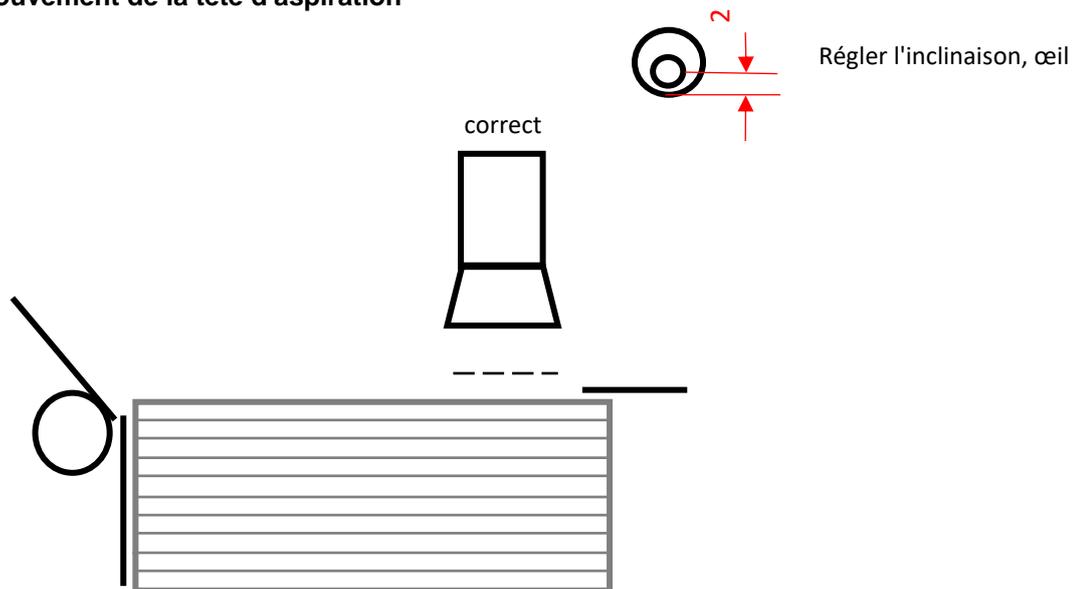
Placer la pré-pile d'enveloppes avec la cellule photoélectrique à environ 3 mm au-dessus de la plaque frontale.

Faire tourner la machine et abaisser la tête d'aspiration jusqu'à ce que les ventouses touchent légèrement la pile d'enveloppes.

Placer le ressort de décollement, le faire dépasser de 3.6mm dans la pile, le placer 0-1mm au-dessus des enveloppes.

Ouvrir la chambre de soufflage avant sur la table de la machine à imprimer 90%.

4.2 Mouvement de la tête d'aspiration



Conseil : utiliser une ventouse télescopique de Heidelberg.

Margeur d'enveloppes Superfeeder

5 Speedmaster SM-52

5.1 Impression d'enveloppes C6, C5/6 DIN long sur le long côté

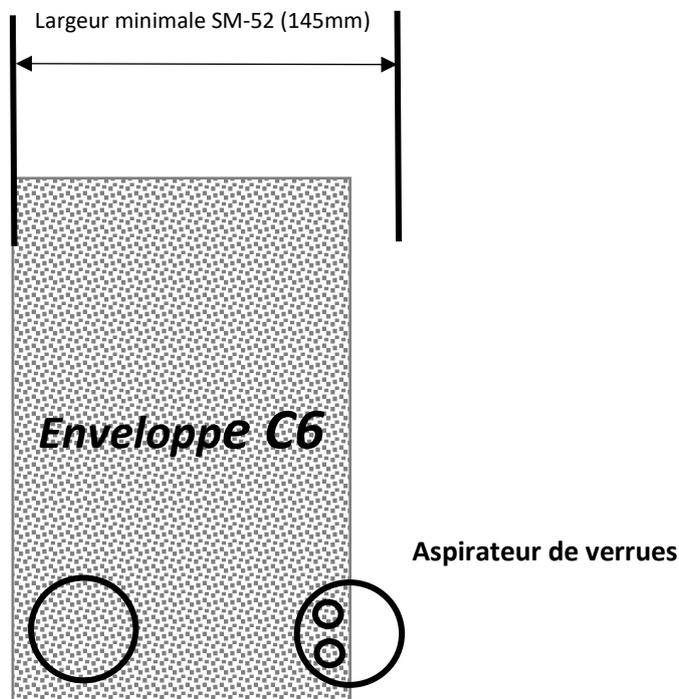
Avec le Superfeeder, il est possible d'imprimer des enveloppes C6 et C5/6 guidées dans le sens de la longueur, bien qu'elles soient sous-formatées pour la SM-52.

Machine à imprimer

- Régler la machine à imprimer sur le plus petit format en largeur (145mm).
- Positionner l'enveloppe sur la ligne du repère de tirage à l'extrême gauche ou à l'extrême droite.
- Placer une bobine de synchronisation sur la bande perforée
- Enlever une ventouse et la remplacer par une ventouse à verrues. Cela permet de gagner de la place.

Margeur d'enveloppes

- Placer le margeur d'enveloppes dans la bonne position latérale, sauf au milieu.
- Utiliser une seule chenille et un seul rouleau presseur en raison du manque de place.



L'image doit être placée de manière excentrée sur la plaque d'impression.

Cote hors centre = plus petit format SM-52 - (moins) largeur de l'enveloppe.

Exemple : 145mm (SM-52) - 114mm (largeur de l'enveloppe) = 31mm

Margeur d'enveloppes Superfeeder

6 Liste des pièces de rechange

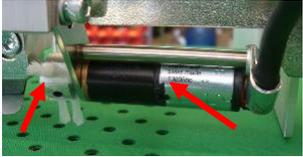
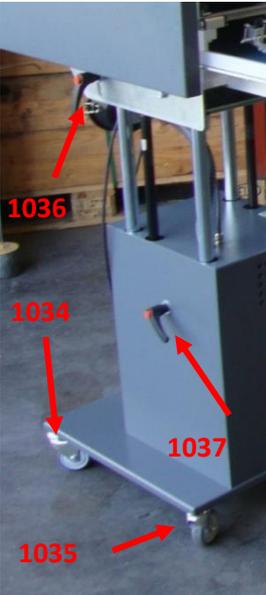
6.1 Margeur d'enveloppes

Photo	N°	Pc.	Désignation
	1017	1	Interrupteur principal
	1018	1	Bouton de réglage du vide
	1019	1	Lampe témoin
	1020	1	Disjoncteur de l'appareil
	1021	1	Alimentation en courant faible (24 Volts DC)
	1022	1	Convertisseur de fréquence pour pompe à vide Emerson M100-01200033A10100AB100

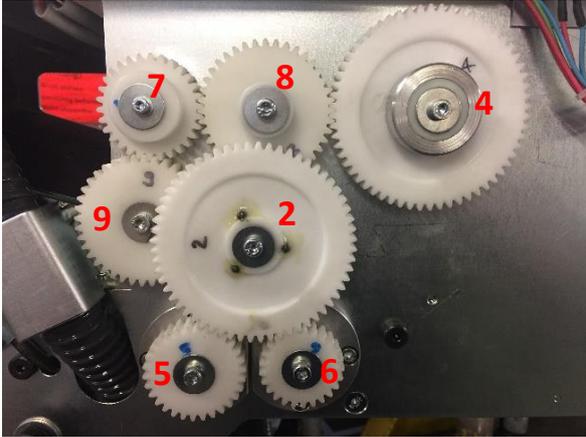
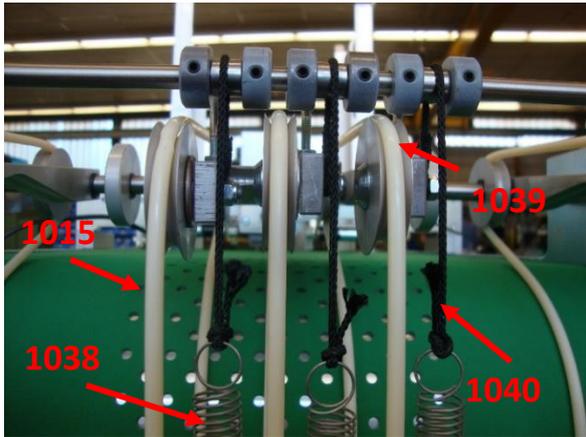
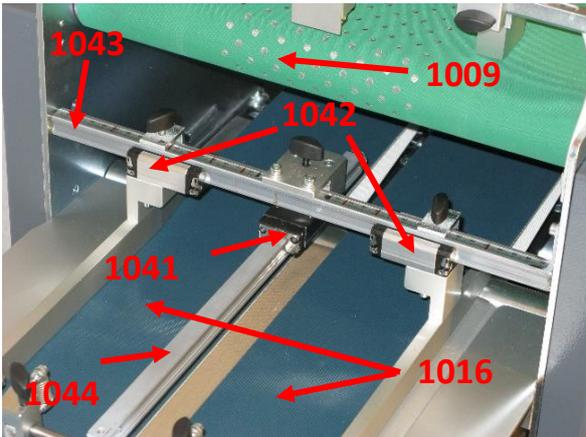
Margeur d'enveloppes Superfeeder

Photo	N°	Pc.	Désignation
	1023	1	Pompe à vide SB 0080 D OHO 0.4 kW
	1024	1	Moteur avec réducteur et électronique intégrée
	1025	1	Moteur avec réducteur et électronique intégrée
	1026	2	Interrupteur à bascule marche/arrêt de la bande
	1027	1	Interrupteur uniquement pour machine à feuilles individuelles (capteur avec fiche uniquement)
	1028	1	Capteur uniquement pour machine feuille à feuille complète (avec support)
	1029	1	Cellule photoélectrique uniquement pour machine à écailles (capteur avec fiche uniquement)
	1030	1	Photocellule uniquement pour machine à écailles complète (avec support)

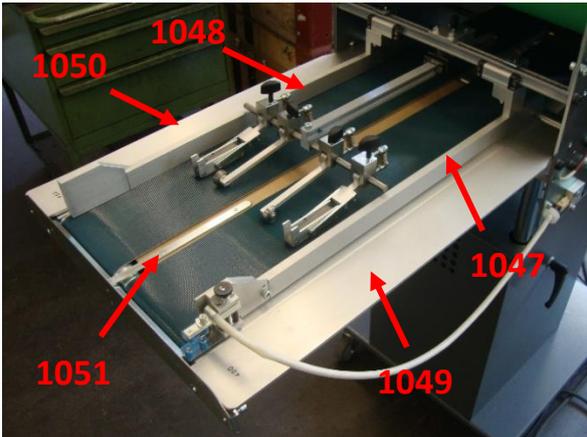
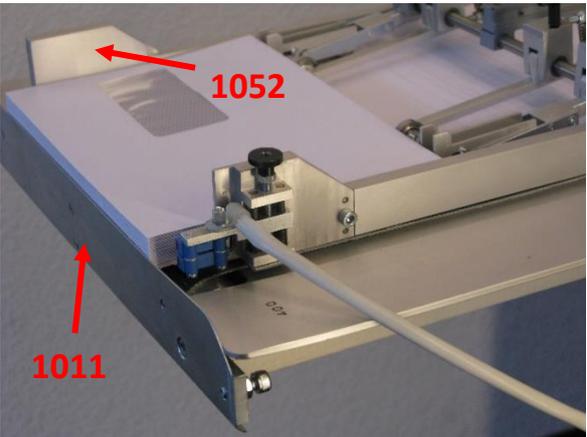
Margeur d'enveloppes Superfeeder

Photo	N°	Pc.	Désignation
	1031	1	Photocellule de contrôle d'empilage
	1032	1	Fiche pour mesure de pré-empilage
	1033	2	Moteur de brosse gauche ou droite avec câble
	1014	2	Brosses pour moteur de brosses
	1034	2	Brosses pour moteur de brosses
	1035	2	Roue avant
	1036	2	Levier de serrage avec vis sans tête
	1037	2	Levier de serrage avec filetage intérieur

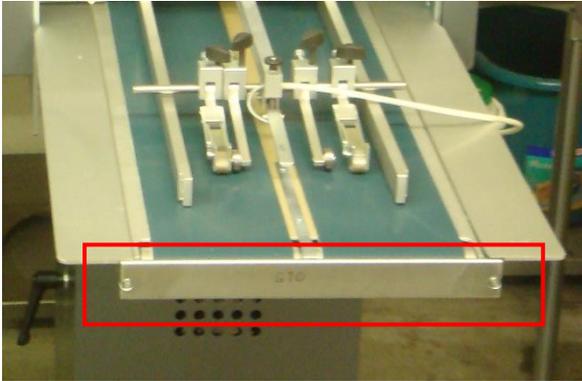
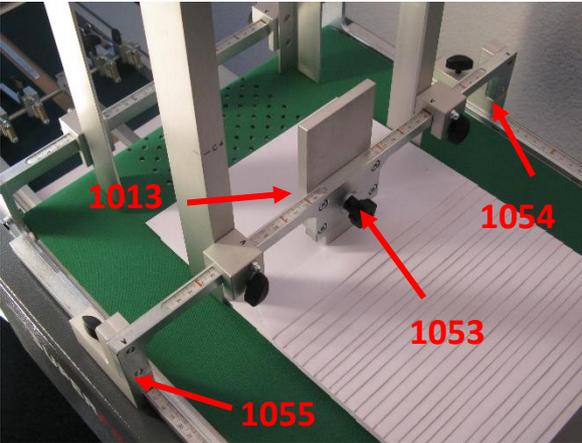
Margeur d'enveloppes Superfeeder

Photo	N°	Pc.	Désignation
	1002	1	Roue dentée n° 2
	1003	1	Roue dentée n° 4
	1004	1	Roue dentée n° 5
	1005	1	Roue dentée n° 6
	1006	1	Roue dentée n° 7
	1007	1	Roue dentée n° 8
	1008	1	Roue dentée n° 9
		1038	5
1039		5	Poulie ronde
1040		5	Câble
1015		5	Courroie ronde blanche l=1145mm
1015		5	Courroie ronde blanche l=1145mm
	1009	1	Bande perforée
	1016	1 Set	Bande avant (1 jeu de 2 pièces)
	1041	1	Chariot de déplacement long
	1042	2	Chariot de déplacement court
	1043	1	Rail 390mm
	1044	1	Rail 370mm
	1044	1	Rail 370mm

Margeur d'enveloppes Superfeeder

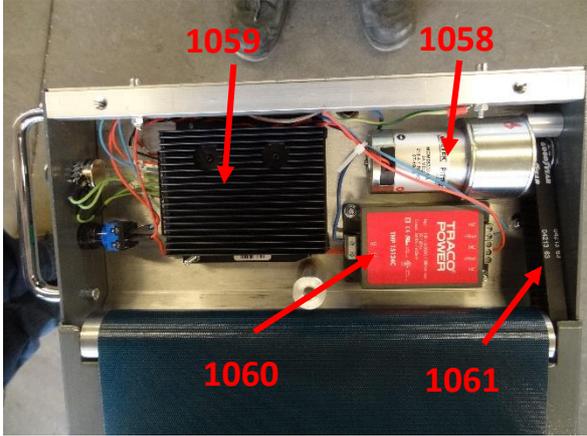
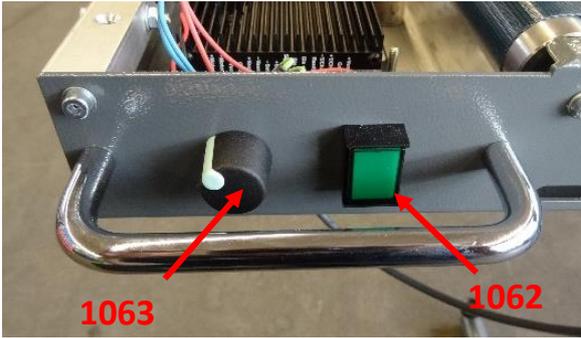
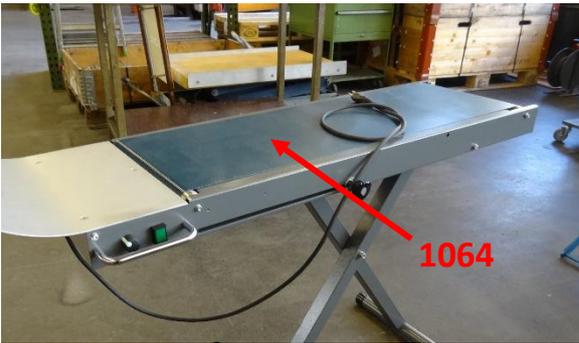
Photo	N°	Pc.	Désignation
	1045	2	Chenille de transport complète
	1010	2	Chenille (courroie)
	1046	2	Rouleau presseur complet
	1047	1	Entretoise gauche
	1048	1	Entretoise droite
	1049	1	Tôle latérale gauche
	1050	1	Tôle latérale droite
	1051	1	Entretoise pour tôle frontale
	1011	1	Tôle frontale uniquement pour les Machines à imprimer
	1052	1	Guide uniquement pour les Machines à imprimer

Margeur d'enveloppes Superfeeder

Photo	N°	Pc.	Désignation
	1012	1	Tôle frontale uniquement pour les machines à imprimer feuille à feuille
	1013	1	Lame de raclage (si tordu, remplacer immédiatement)
	1053	1	Vis de la lame
	1054	1	Réglage à droite
	1055	1	Réglage à gauche
	1056	1	Filtre à air complet
	1057	1	Filtre de rechange

Margeur d'enveloppes Superfeeder

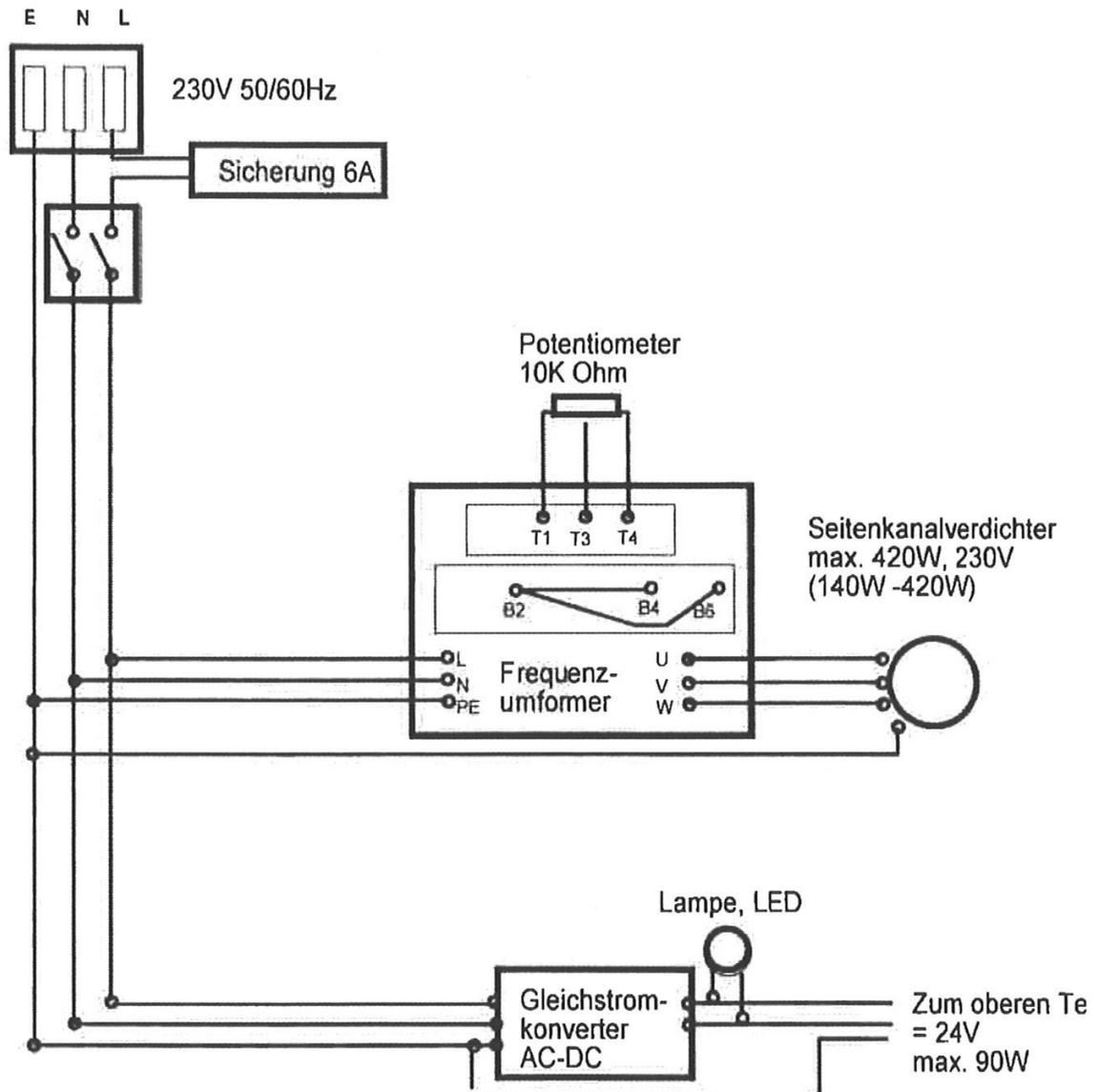
6.2 Bande de sortie

Photo	N°	Pc.	Désignation
 <p>1059 1058 1060 1061</p>	1058 1059 1060 1061	1 1 1 1	Moteur Electronique, régulateur de vitesse Bloc d'alimentation 230V - 24V DC Courroie dentée 110 XL 037
 <p>1063 1062</p>	1062 1063	1 1	Bouton-poussoir marche/arrêt Bouton rotatif de réglage de la vitesse
 <p>1064</p>	1064	1	Bande transporteuse L=1645mm

Margeur d'enveloppes Superfeeder

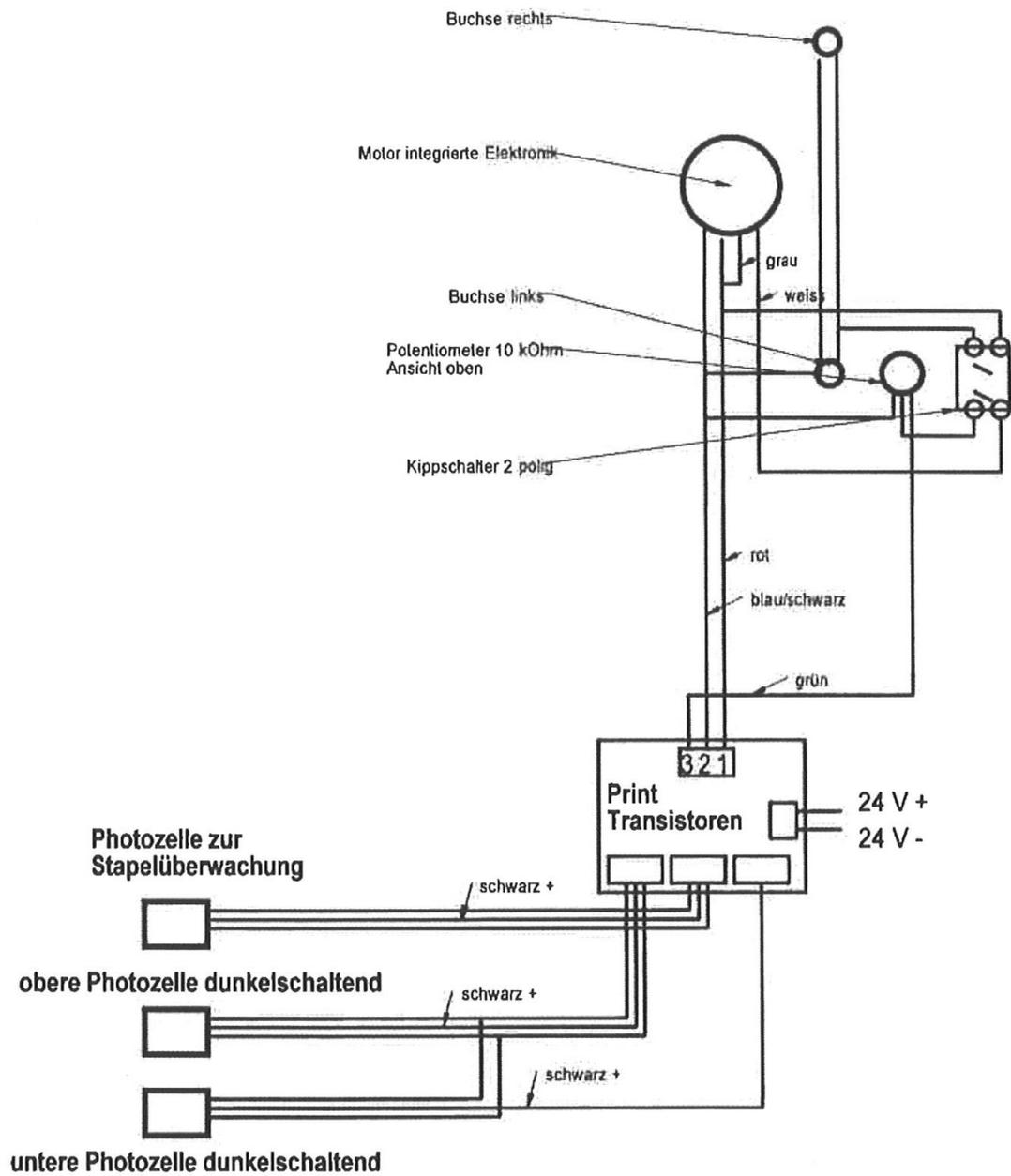
7 Schéma électrique

7.1 Partie inférieure



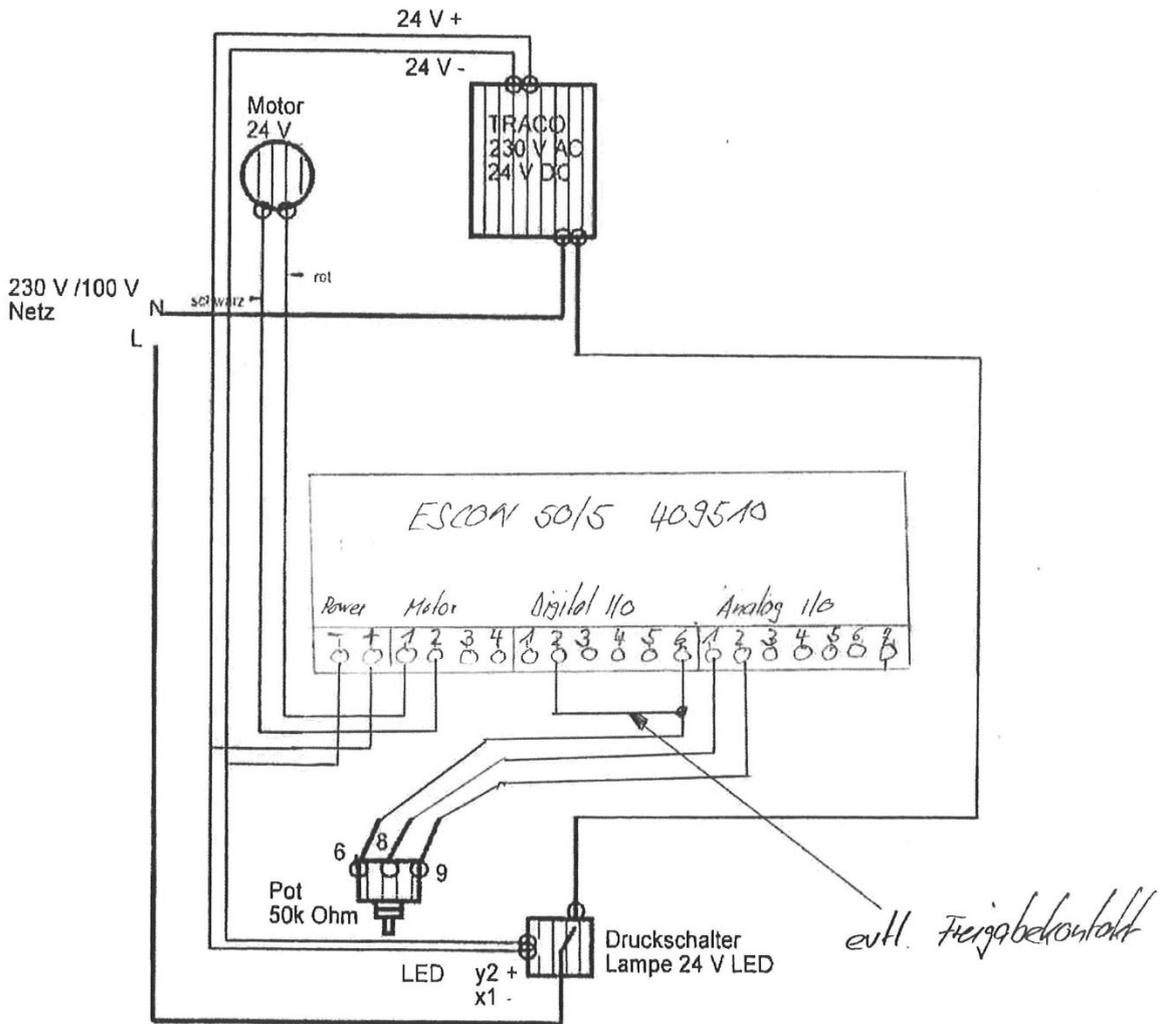
Margeur d'enveloppes Superfeeder

7.2 Partie supérieure



Margeur d'enveloppes Superfeeder

7.3 Bande de sortie



Margeur d'enveloppes Superfeeder

8 Remarques

8.1 Démontage en 2 parties

Pour le transport, la partie supérieure peut être séparée de la partie inférieure.

Enlever les capots, séparer le câble électrique et le tuyau à vide, dévisser les leviers d'inclinaison à gauche et à droite, dévisser les vis M10 avant. La partie supérieure est maintenant détachée et peut être emportée.

8.2 Changement de bande

A effectuer uniquement par notre centre de service ou par un mécanicien qualifié !

La partie supérieure doit être séparée de la partie inférieure et posée sur une table.

Desserrer tous les tendeurs de bande.

Poser avec précaution le margeur d'enveloppes du côté de l'opérateur.

Desserrer les vis d'ajustage de l'autre côté et sortir la paroi latérale.

Les rubans peuvent maintenant être introduits.

Lors du montage, il n'est pas nécessaire de procéder à un alignement, car les vis d'ajustage guident les parois latérales dans la position exacte.

Les courroies rondes sont insérées dans le margeur monté et soudées avec des plaques chauffantes.

8.3 Moteur d'entraînement

Le moteur est un rotor extérieur sans balais avec engrenage planétaire et électronique intégrée. Si le moteur se bloque, il tourne en arrière pendant environ 1 seconde (déblocage) puis s'arrête. Après environ 30 secondes, il redémarre. Une excellente protection est ainsi assurée pour l'homme et la machine.

8.4 Norme de qualité

Le margeur est fabriqué selon la norme CE. Tous les composants électroniques proviennent d'entreprises connues et portent divers certificats de contrôle.

8.5 Sécurité

Seul le personnel autorisé peut effectuer des travaux sur le courant fort. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages causés par des interventions non professionnelles.

8.6 Maintenance

Chaque année, la cartouche du filtre à air doit être retirée et nettoyée à l'air comprimé.