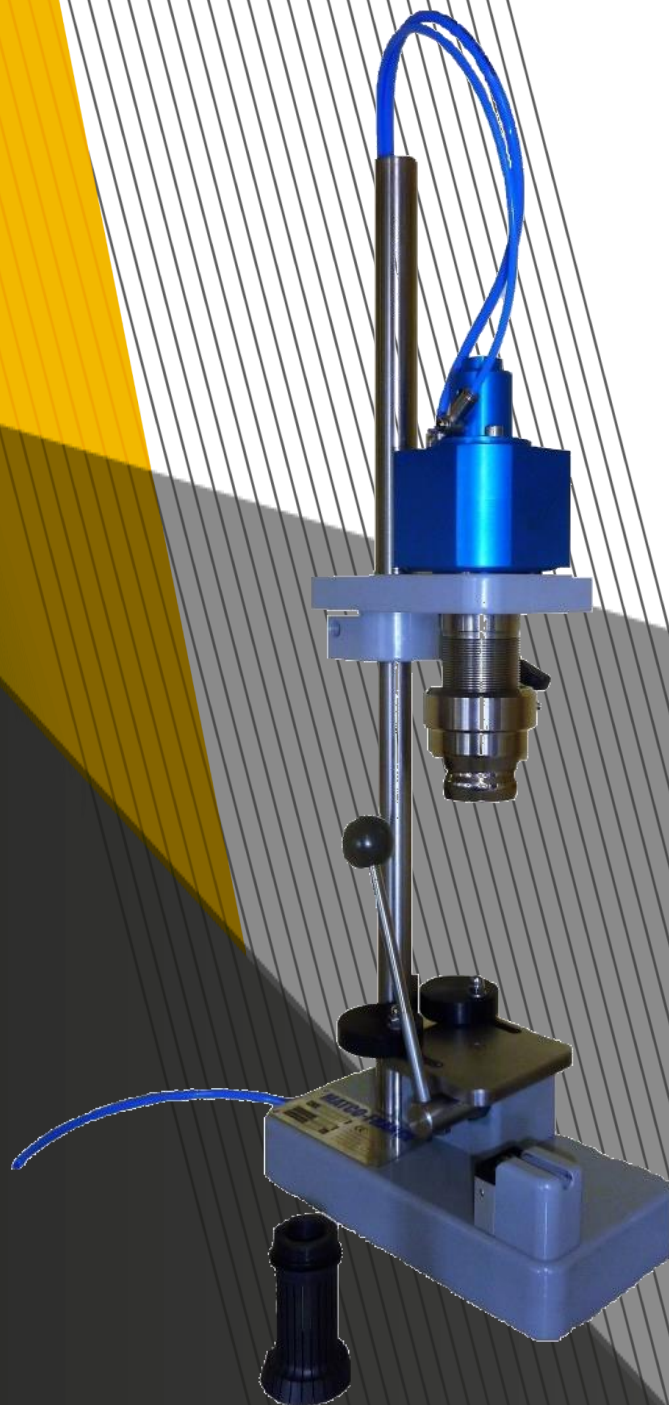


MATERIEL INDUSTRIEL • OCCASION & NEUF

PARFUMERIE CHIMIE SAVONNERIE PHARMACEUTIQUE COSMÉTIQUE

SERTISSEUSE PNEUMATIQUE MF-SP



Introduction

Dans un souci permanent de satisfaire nos clients, nous avons mis en place la fabrication dans nos ateliers d'une nouvelle machine pour le sertissage des bouteilles de parfums : la Sertisseuse MF – SP.

La rédaction de ce document est dans le but de vous assister dans les différentes démarches et /ou manipulations à effectuer sur la Sertisseuse MF – SP.

Afin d'utiliser au mieux ce système et ne pas rencontrer de problème, il est impératif de suivre les indications ainsi qu'un bon entretien comme d'écrit dans ce document.



Sommaire

Introduction	2
Sommaire	3
I. Caractéristiques générales	4
I.1. Produit	4
I.2. Fabricant	4
I.3. Conditions d'utilisation	4
II. Mise en service	5
II.1 Installation	5
II.2 Réglage de la pince	5
II.2 Réglage de la potence	7
III. Plans	8
III.1 Plan d'ensemble	9
III.2 Plan de définition tête de sertissage	10

I. Caractéristiques générales

I.1. Produit

Sertisseuse pneumatique MF-SP

I.2. Fabricant

MATCO-France
ZI Les Fontenelles
27190 Conches-en-Ouche
France
Tél. (+33)2.32.30.00.12
Fax. (+33)2.32.30.71.76

I.3. Conditions d'utilisation

Compacte, elle est facilement maniable et pour une bonne ergonomie elle se pose sur une table ou un établi à hauteur d'homme.

Elle convient parfaitement aux secteurs d'activités de la cosmétique, parfumerie, et pharmaceutique.

La sertisseuse étant entièrement pneumatique, elle peut fonctionner en milieu explosif, seulement si elle n'est pas équipée d'option électrique.

II. Mise en service

II.1 Installation

La sertisseuse dispose de 4 trous sous la platine afin de pouvoir la fixer sur une table. Les filetages sont en M8.






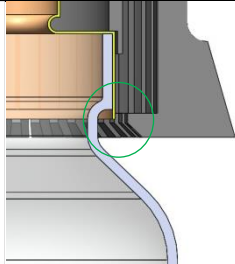



- Raccordez une arrivée d'air sur le tuyau situé à l'arrière de la machine.
- Le tuyau d'air a un diamètre de 8 mm.
- La sertisseuse est utilisée avec une pression comprise entre 5 et 7 bars.

II.2 Réglage de la pince

Avant d'utiliser la sertisseuse, définir avec précision le diamètre de la pompe que vous voulez sertir (11/ 13/ 15/ 17/ 18/ 20 mm).

Munissez-vous des éléments suivants (fournis avec la sertisseuse):



Etape 1		
<p>Vissez la butée avec le contre serrage dans la pince</p>		
Etape 2		
<p>A l'aide de l'outil de serrage réglez la hauteur de la butée en vissant dans le sens horaire ou antihoraire</p>		
<p>Vérifiez la hauteur de la butée.</p>		
Etape 3		
<p>Insérez la vis CHC, puis l'outil de serrage, Maintenez le tout et serrez la vis à l'aide de la clé Allen.</p>		
<p>Serrage bloqué Réglage hauteur bloqué</p>	<div style="border: 2px solid green; padding: 5px; display: inline-block; font-size: 2em; font-weight: bold; color: green;">OK</div> 	

II.2 Réglage de la potence

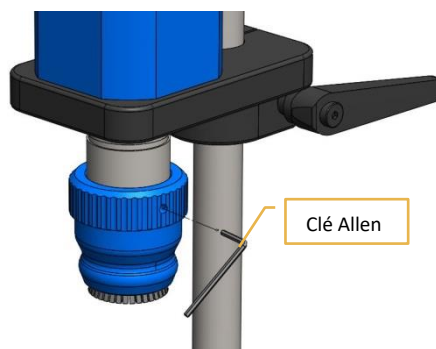
Après avoir réglé la butée de la pince, vous pouvez visser l'ensemble dans la machine.

ATTENTION le vissage s'effectue manuellement à la main, sinon le risque est de détériorer la pince.



Une fois votre pince vissée dans la sertisseuse, vous devez régler la force de sertissage.

- Dévissez la vis pointeau à l'aide d'une clé Allen de 2.5 mm (fournie avec la sertisseuse).
- Actionnez la machine avec le levier afin de resserrer le cône de sertissage sur la pince.
- Maintenir le levier afin d'avoir la pince en position de sertissage.
- Visser ou dévisser le cône de sertissage afin d'obtenir la force à sertir.



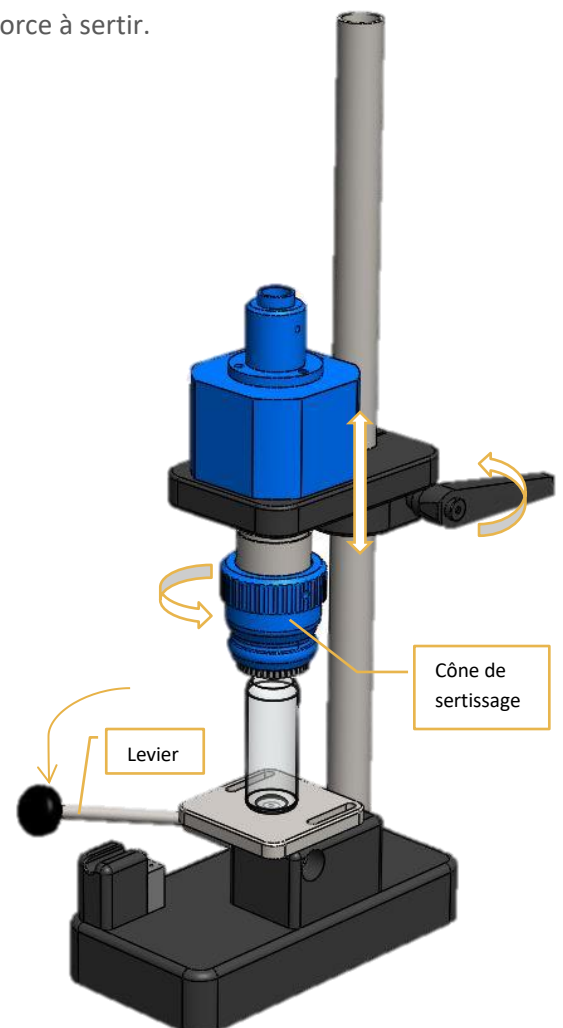
Le flacon doit être posé sur la platine située sous la tête de sertissage.

Au préalable, vous aurez réglé les 2 butées afin de centrer le flacon sous la pince de sertissage (voir chapitre « Réglages »).

L'action sur la poignée permet au flacon de s'élever jusqu'à la pince de sertissage.

Le contacteur de fin de course donne l'ordre à la tête de se fermer.

Relâchez la poignée et le flacon serti redescend automatiquement.



III. Plans

III.1 Plan d'ensemble

REF	QTE	DESIGNATION	MATRIAU	Fournisseur
001	1	CONE DE SERTISSAGE	ALUMINIUM ANODISE BLEU	ADMP
002	1	CHAPEAU	ALUMINIUM ANODISE BLEU	ADMP
003	1	ARBRE	ACIER T10KG	ADMP
004	1	CORPS	ALUMINIUM ANODISE BLEU	ADMP
005	1	COUPELLE	ALUMINIUM ANODISE BLEU	ADMP
006	1	ARBRE CONE DE SERTISSAGE	ACIER T10KG	ADMP
007	1	PISTON	ALUMINIUM	ADMP
008	1	EMBOUT CONE DE SERTISSAGE		ADMP
009	1	SOCLE	ALUMINIUM ANODISE NOIR	ADMP
010	1	SUPPORT PLATE FORME	ALUMINIUM ANODISE NOIR	ADMP
011	1	BIÈRE	ALUMINIUM ANODISE NOIR	ADMP
012	1	PLATE-FORME	INOX	ADMP
013	1	LEVIER	INOX	ADMP
014	1	TUBE	INOX	SAPRI / ADMP
015	1	BAQUE COULISSANTE	ALUMINIUM ANODISE NOIR	ADMP
016	1	PINCE DE SERTISSAGE		ADMP
017	1	BIÈRE DE SERTISSAGE		ADMP
018	1	ECROU BIÈRE DE SERTISSAGE		ADMP
100	1	DISTRIBUTEUR		TRANSFLEX / DEMAY
101	1	CONTACTEUR		TRANSFLEX / DEMAY
102	1	ECROU FAG 6M1 / 03072860000 + RONDELLE M6	ACIER	LECHEVALIER
103	1	ECROU FAG 6M5 / 03040990000 + RONDELLE M6	ACIER	LECHEVALIER
200	1	JOINT TORQUE OR24.3X3	NBR	LECHEVALIER
201	1	JOINT TORQUE **M.04X5.3**	NBR	LECHEVALIER
202	1	JOINT TORQUE OR23.5X2.5	NBR	LECHEVALIER
203	1	JOINT TORQUE OR15X2.5	NBR	LECHEVALIER
204	1	JOINT TORQUE OR12X3	NBR	LECHEVALIER
205	1	JOINT TORQUE OR20X4	NBR	LECHEVALIER
300	1	MANETTE INDELABLE ESM 14-035-22-10-30		EMLE MAURIN
306	1	JOINT TORQUE OR24.6X3.6	NBR	LECHEVALIER

Créer par JULEN L.	Client -	Créer le 27/01/2021	Modifié le 27/01/2021
Tolérances générales ISO 2768 - mK		Plan n° MA001	Quantité X1
Etat de surface général:		Pièce n° -	Mètre: -
Révision: MAT_MFR_MF-P_SERTISSAGE_PROTOMATIQUE		Sous-ensemble n° SE00-SD001	Encombrement:
PLAN D'ENSEMBLE		M-F-SP	
MATERIEL INDUSTRIEL - OCCASION 6 HEURE		PARFUMERIE CHIMIE SAISONNIERE / PHARMACOLOGIE / COSMETIQUE	
Tel:02.32.30.00.12 / Fax:02.32.30.71.76 / email:info@matcofrance.fr / Site:www.matcofrance.fr / 21 Les Fontenelles 27190 Conches en ouches			

III.2 Plan de définition tête de sertissage

REP	QTE	DESIGNATION	MATERIAU	Fournisseur
001	1	CONE DE SERTISSAGE	ALUMINIUM ANODISEE BLEU	ADMP
002	1	CHAPÉAU	ALUMINIUM ANODISEE BLEU	ADMP
003	1	ARRRE	ACIER 10KG	ADMP
004	1	CORPS	ALUMINIUM ANODISEE BLEU	ADMP
005	1	COUPLE	ALUMINIUM ANODISEE BLEU	ADMP
006	1	ARRRE CONE DE SERTISSAGE	ACIER 10KG	ADMP
007	1	PISTON	ALUMINIUM	ADMP
008	1	EMBOU CONE DE SERTISSAGE		ADMP
009	1	SOCLE	ALUMINIUM ANODISEE NOIR	ADMP
010	1	SUPPORT PLATE FORME	ALUMINIUM ANODISEE NOIR	ADMP
011	1	BUTE	ALUMINIUM ANODISEE NOIR	ADMP
012	1	PLATE-FORME	INOX	ADMP
013	1	LEVER	INOX	ADMP
014	1	TUBE	INOX	SAPM / ADMP
015	1	BAGUE COULISSANTE	ALUMINIUM ANODISEE NOIR	ADMP
016	1	FINCE DE SERTISSAGE		ADMP
017	1	BUTE DE SERTISSAGE		ADMP
018	1	ECROU BUTEE DE SERTISSAGE		ADMP
100	1	DISTRIBUTEUR		TRANSIFLEX / DEMAT...
101	1	CONTACTEUR		TRANSIFLEX / DEMAT...
102	1	ECROU FAG XM1 / 08E39840000 + RONDELLE M81	ACIER	LECHEVALIER
103	1	ECROU FAG XM5 / 08E40990000 + RONDELLE M85	ACIER	LECHEVALIER
200	1	JOINT TORIQUE O64.2X3	NBR	LECHEVALIER
201	1	JOINT TORIQUE *66.04X5.2*	NBR	LECHEVALIER
202	1	JOINT TORIQUE O621X2.5	NBR	LECHEVALIER
203	1	JOINT TORIQUE O81X2.2	NBR	LECHEVALIER
204	1	JOINT TORIQUE O812X3	NBR	LECHEVALIER
205	1	JOINT TORIQUE O82X4	NBR	LECHEVALIER
300	1	MANETTE ROUEVARE ESM 14-035-22-10-50		EMIE MAIRIN
206	1	JOINT TORIQUE O824X3.5	NBR	LECHEVALIER

Créer par JULIEN L. Client: - Créer le 27/01/2021 Modifié le 27/01/2021

Tolérances générales ISO 2768 - mK
 Etat de surface général:
 Sous-ensemble n° 5E00-5E001

Plan n° MA001
 Pièce n° -
 Encombrement:

Quantité: X1
 Matière: -
 Echelle 1/2 AS

PLAN D'ENSEMBLE
 M-F-SP

MATCOO
 MATERIEL INDUSTRIEL - OCCASION & NEUF
 PARVEMENTS CHIMIE SAVONNERIE PHARMACIATION COSMETIQUE

Tel: 02 32 30 00 12 / Fax: 02 32 30 71 76 / Email: info@matcoo-france.fr / Site: www.matcoo-france.fr / 21 Les Fontaines 27190 Conches en Ouche