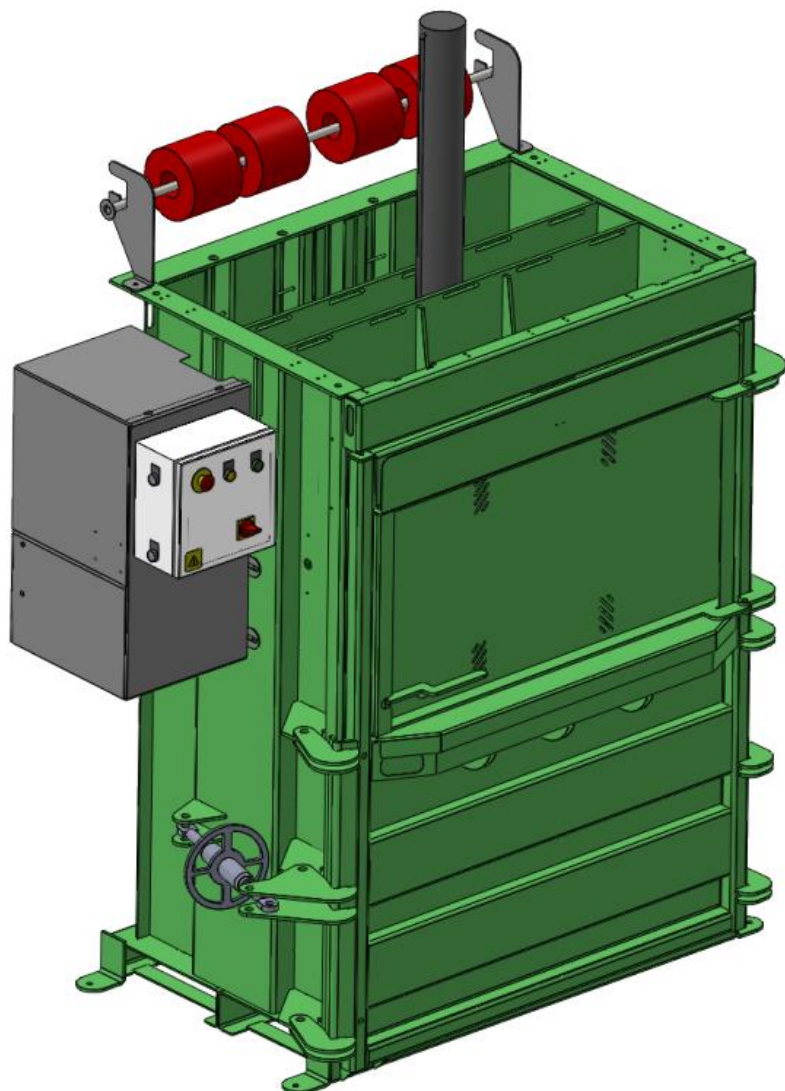




V16 MINI MILL SIZE BALER



MANUEL D'INSTRUCTIONS DE L'OPÉRATEUR PRESSE V16 MINI MILL



NUMÉRO DE SÉRIE :
DATE D'INSTALLATION :
Certifié CE
Conforme à la norme EN16500



www.lsm ltd.com

Keep these instructions for future use!



CONTENU

1. INTRODUCTION	4
2. PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLE POUR LE TRANSPORT	5
2.1. Déplacement de la presse à balles	5
3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLE	7
4. MACHINE INSTALLATION	8
4.1. Sécurisation de la machine et de l'encombrement à la presse	8
4.2. Procédure d'installation des vérins hydrauliques	9
5. EXIGENCES D'ALIMENTATION POUR LSM V16 BALER	12
5.1. Presse à balles V16 (3 phases)	12
5.2. Presse à balles V16 (monophasé)	12
6. DAT TECHNIQUEA	13
7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DES BALLE	14
7.1. Porte battante V16	14
7.2. V16 Porte Guillotine	15
8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE	17
8.2. Éjection de la zone d'exploitation sécurisée	18
8.3. Emplacement de l'arrêt d'urgence	19
9. MODE D'EMPLOI (RÉFÉRENCE DE L'AUTOCOLLANT)	20
10. MODE D'EMPLOI	21
10.1. Disposition du panneau de commande	21
10.2. Préparation de la presse à balles avant le chargement	22
10.3. Chargement de la presse à balles (porte battante)	23
10.4. Chargement de la presse à balles (porte guillotine)	24
10.5. Attacher et retirer la balle	25
10.6. Contrôle de la vitesse maximale de la porte (porte guillotine)	28
11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT	29
12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE	29
13. ENTRETIEN ET MAINTENANCE	30
14. CAUSE DU DYSFONCTIONNEMENT ET REMÈDE	32
15. LISTE DES PIÈCES DE PORTES BATTANTES V16	33
16. LISTE DES PIÈCES DE PORTE À GUILLOTINE V16	34
16.1. Ensemble contrepoids de porte guillotine V16	35
16.2. Ensemble de mécanisme de pignon V16 porte guillotine	36
16.3. Ensemble piston	37
16.4. Ensemble de la porte supérieure	38
16.5. Ensemble piston de porte	39
16.6. Ensemble interrupteur de porte supérieure V16 porte guillotine	40
16.7. Ensemble interrupteur de porte principal	41
17. LSM FORME LE FORMATEUR	42
Copie du distributeur	42
Copie de l'entreprise	43



Copie client 44

18. FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT MANUEL 45

19. GARANTIE 47

20. INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE 48

21. V16 PORTE PIVOTANTE SCHÉMA ÉLECTRIQUE 3 PHASES 49

22. V16 GUILLOTINE PORTE 3 PHASE SCHÉMA ÉLECTRIQUE 65

23. V16 GUILLOTINE PORTE 1 PHASE SCHÉMA ÉLECTRIQUE 72

24. V16 SCHÉMA HYDRAULIQUE 79

25. CONTRÔLE DES RÉVISIONS 80

26. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ 82

27. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UKCA 83

28 . ANNEXE 84

 28.1. Couple de redressement 84

29 . TERMES ET CONDITIONS 86



1. INTRODUCTION

Félicitations pour votre achat d'un LSM V16 BALER.

VEUILLEZ LIRE LE MANUEL SUIVANT AVANT D'UTILISER LA MACHINE.

Lisez attentivement ce manuel pour obtenir des instructions sur la façon d'utiliser correctement votre presse à balles matérielles. Pour que vous obteniez les meilleurs résultats possibles avec votre nouvelle presse à balles matérielles, nous vous demandons de bien vouloir étudier attentivement les pages suivantes avant utilisation.

Veillez remplir les fiches techniques et de garantie immédiatement après l'achat. **Remember! Les formulaires de garantie doivent nous être retournés entièrement remplis dans les 30 jours suivant l'achat.** Les formulaires d'enregistrement de garantie peuvent être envoyés par fax à LSM. Ne pas le faire peut entraîner la perte de garantie de votre machine.

Ce manuel a été soigneusement rédigé pour vous aider à maintenir l'état de votre machine. Veuillez respecter les instructions d'entretien recommandées pour prolonger la durée de vie de votre machine.

Gardez toujours la sécurité à l'esprit. Ne pas le faire pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dommages à votre machine.

Toutes les informations, illustrations et spécifications de ce manuel sont basées sur les dernières informations disponibles au moment de la publication.

LSM Engineering Ltd. a pour politique d'améliorer ses produits chaque fois que cela est possible et pratique. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications ou des améliorations à tout moment sans encourir aucune obligation d'apporter de telles modifications sur les produits vendus.

Merci d'avoir choisi LSM.

2. PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLES POUR LE TRANSPORT

Avant de transporter votre presse, veuillez effectuer ces vérifications de base pour éviter de blesser des personnes ou d'endommager votre machine.

- Vérifiez que toutes les portes sont fermées et verrouillées
- Tous les câbles traînants ont été rangés
- Le bouchon d'huile est dans le réservoir
- Toutes les pièces sont boulonnées
- Toutes les pièces détachées sont emballées et placées à l'intérieur de la presse à balles.

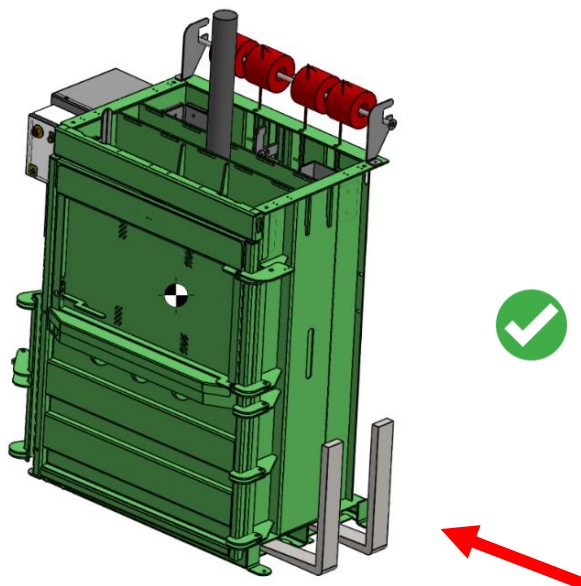
2.1. Déplacement de la presse à balles

Veillez prendre en considération le centre de gravité de la machine lors du déplacement (illustré par le cercle noir et blanc sur le schéma ci-dessous). Le centre de gravité est situé dans la moitié supérieure de la machine, ce qui rend la machine instable et lourde en mouvement. Assurez-vous qu'il n'y a pas de personnel à proximité pendant le processus de levage et que seul le personnel formé est autorisé à effectuer des tâches de levage.

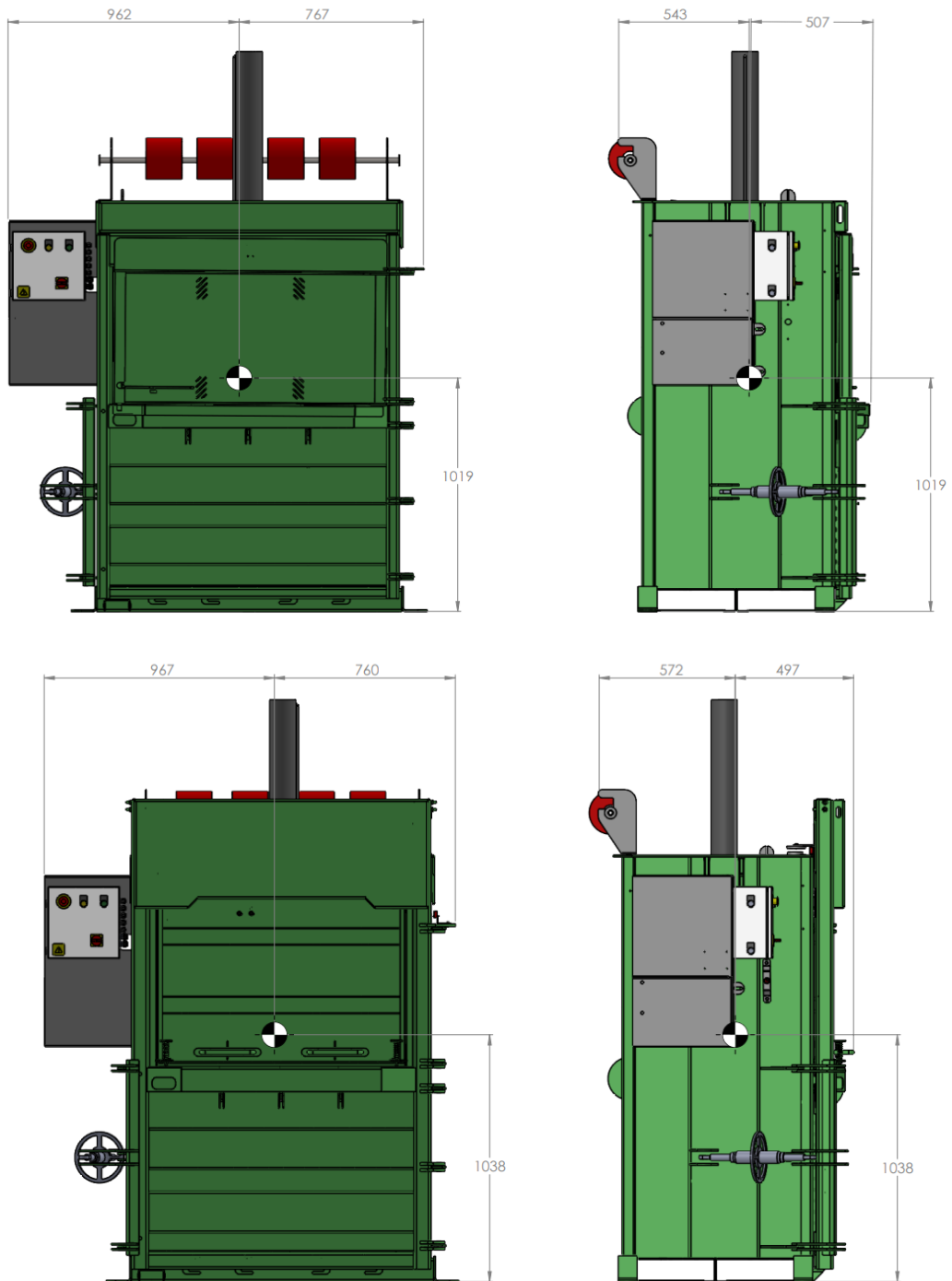
Le déplacement de la presse à balles ne doit se faire qu'à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette. Ne faites pas glisser la machine à la main, car cela pourrait vous blesser ou endommager la machine.

Lors du levage d'une presse à balles, les fourches ou le transpalette doivent être insérés dans l'espace de la base comme indiqué ci-dessous

POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER LE PANNEAU DE COMMANDE ET LE MOTEUR ÉLECTRIQUE, APPROCHEZ-VOUS DE LA MACHINE AVEC UN CHARIOT ÉLÉVATEUR DU CÔTÉ OPPOSÉ AU PANNEAU DE COMMANDE, COMME INDIQUÉ SUR LE SCHÉMA.



Centre de gravité de la machine



3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLES

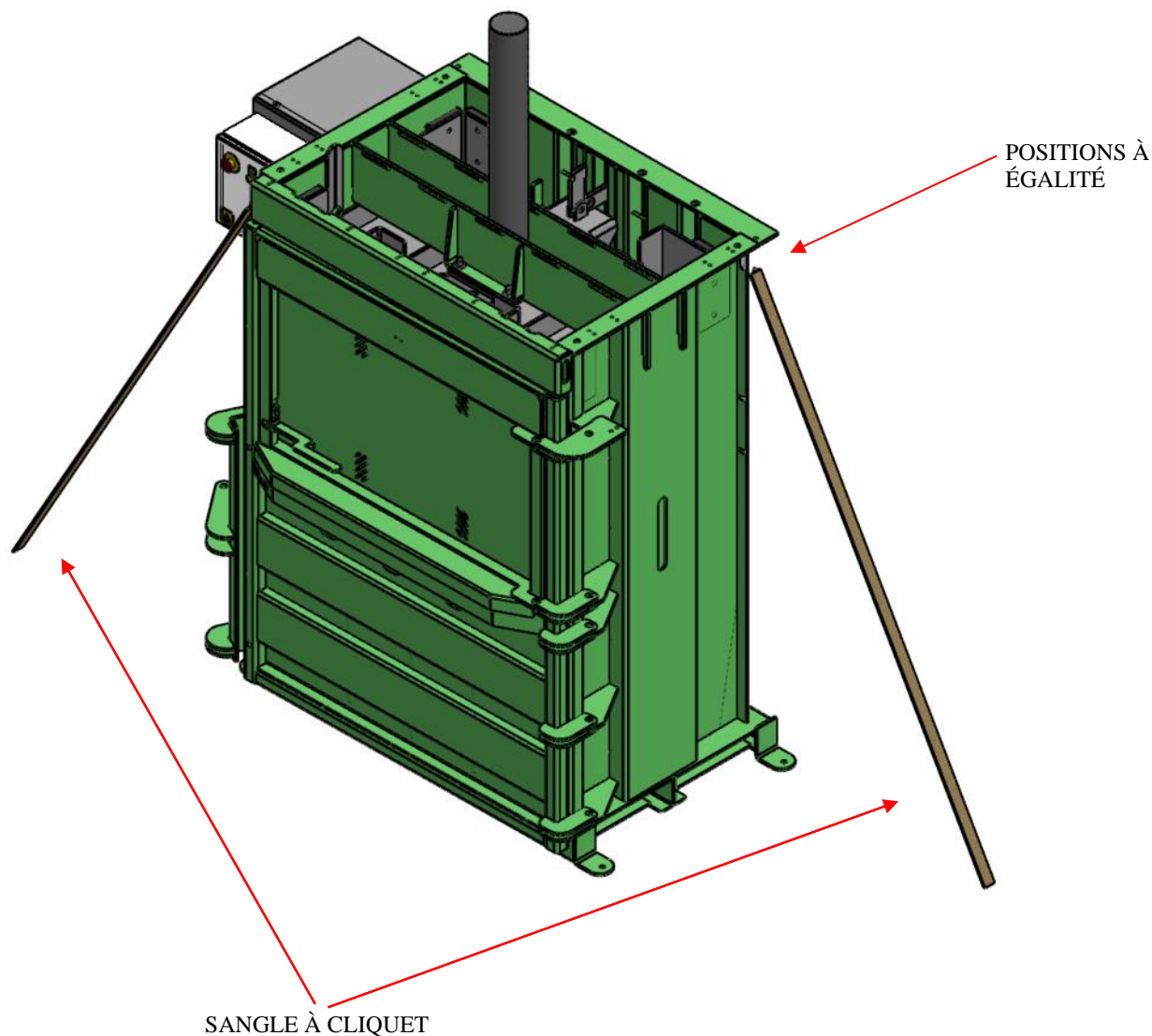
Soulevez délicatement la machine sur la remorque. Si vous transportez une seule presse à balles, placez-la au centre de la remorque.

Si vous transportez plusieurs presses à balles, soulevez-les sur la remorque via un chariot élévateur. Positionnez soigneusement les presses à balles de manière à ce que le poids soit réparti uniformément sur la remorque, ce qui apportera une stabilité supplémentaire pendant le transport.

EN AUCUN CAS, UNE CARROSSERIE OU UNE PARTIE DU CORPS NE DOIT SE TROUVER SOUS LA MACHINE PENDANT LE CHARGEMENT OU LE DÉPLACEMENT

Lorsque la ou les presses à balles sont en position sur la remorque, elles doivent être attachées à l'aide d'un minimum de 2 sangles à cliquet. La presse à balles est équipée de positions d'arrimage sur les quatre coins supérieurs, choisissez la position de la cravate avant d'un côté et l'arrière de l'autre.

Lors du déchargement de la presse, la même procédure s'applique que lors du chargement.



4. MACHINE INSTALLATION

Bien que la presse à balles convienne à une utilisation extérieure, il est recommandé de la placer à l'intérieur ou sous une housse de protection. Cela prolongera la durée de vie de votre machine.

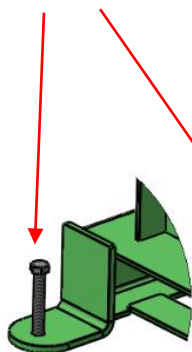
Il est important de savoir comment déplacer votre machine en toute sécurité. Pour ce faire, utilisez un chariot élévateur ou un transpalette et soulevez la machine via la base (page 5.) N'essayez pas de déplacer la machine à la main, car cela pourrait vous blesser ou endommager la machine, en partie à cause du centre de gravité élevé de la machine.

Fixez votre machine sur une **surface plane solide** pour éviter le basculement ou le mouvement pendant le fonctionnement. Des supports sont fournis à la presse à balles afin qu'elle puisse être vissée dans un sol en béton sain. Utilisez des fixations appropriées (boulons M12 si fixation au béton) et boulonnez les 4 coins de la base comme indiqué ci-dessous.

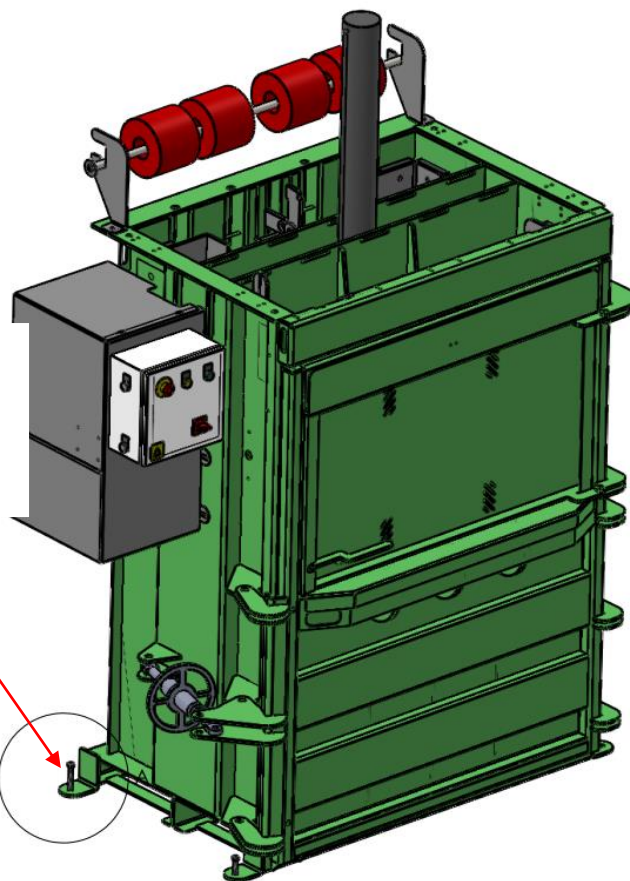
4.1. Sécurisation de la machine et de l'encombrement à la presse.



**BOULONS D'ANCRAGE M12
UTILISÉS POUR SÉCURISER
LA MACHINE**



DETAIL A
SCALE 1 : 5



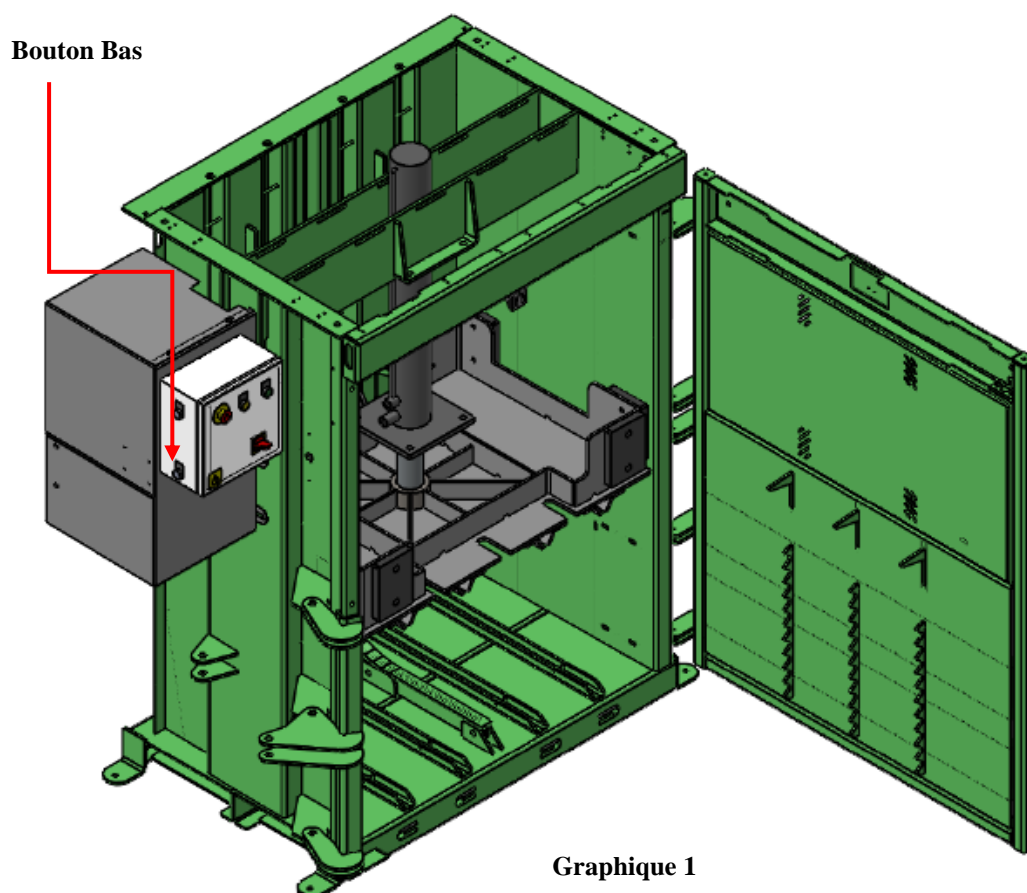
4.2. Procédure d'installation des vérins hydrauliques

Lorsque vous recevez votre machine V16, l'ensemble du vérin hydraulique devra être déposé / descendu dans la chambre de la machine à des fins de transport (fig 1). La procédure suivante décrit les étapes à suivre pour remettre le vérin hydraulique et la plaque centrale en position de fonctionnement.

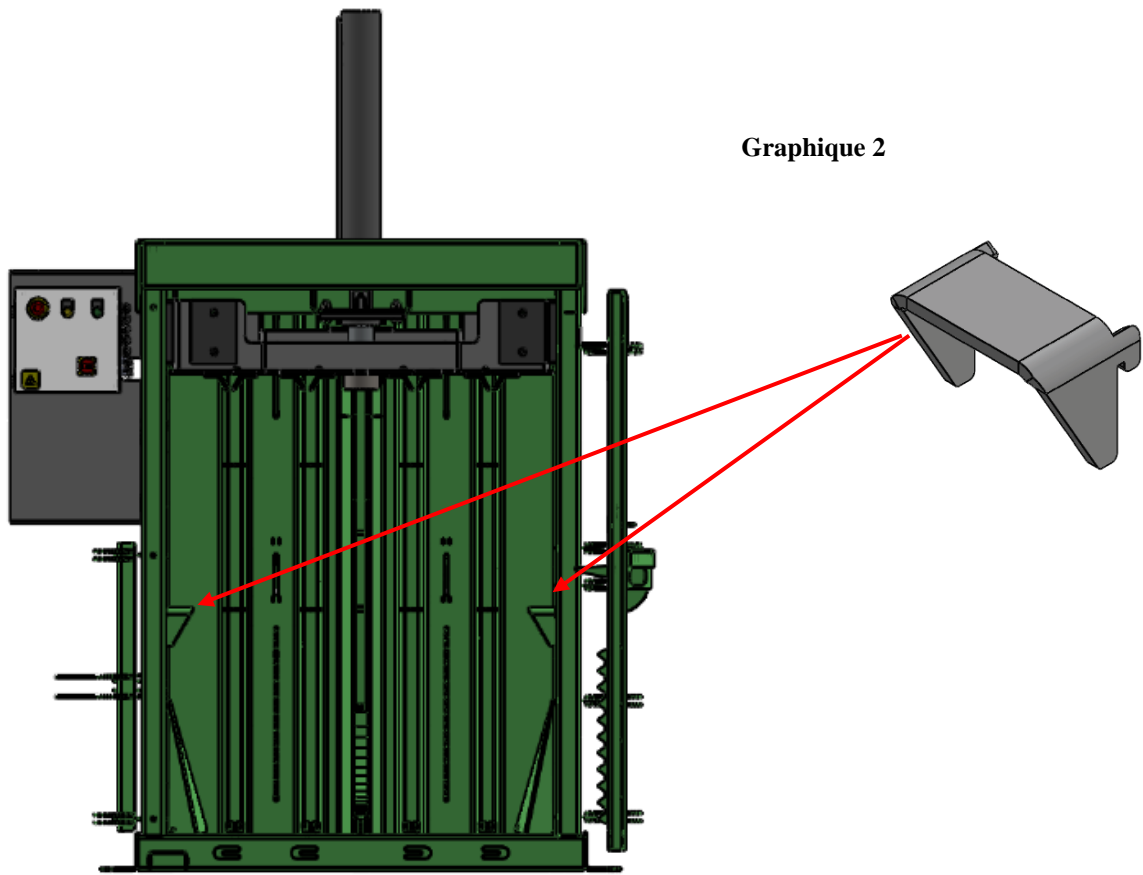
Pour remettre le vérin hydraulique sur son boîtier, effectuez les opérations suivantes :

- 1) Branchez la machine et allumez-la. (Vérifiez que la rotation du moteur est correcte, sinon la machine ne fonctionnera que mais ne développera pas de pression)
- 2) Assurez-vous que les portes sont fermées.
- 3) Sur le panneau de commande, appuyez sur le bouton « **bas** » et maintenez-le enfoncé , comme indiqué dans la figure 1. Cela déplacera le vérin hydraulique vers le haut car il repose sur deux supports en acier (fig. 2). Arrêtez d'appuyer sur le bouton toutes les deux secondes et ouvrez la porte supérieure pour vérifier la position du vérin hydraulique (fig. 2). **Toujours garder un œil sur les tuyaux hydrauliques et s'assurer qu'ils ne sont pas coincés ou coupés.**

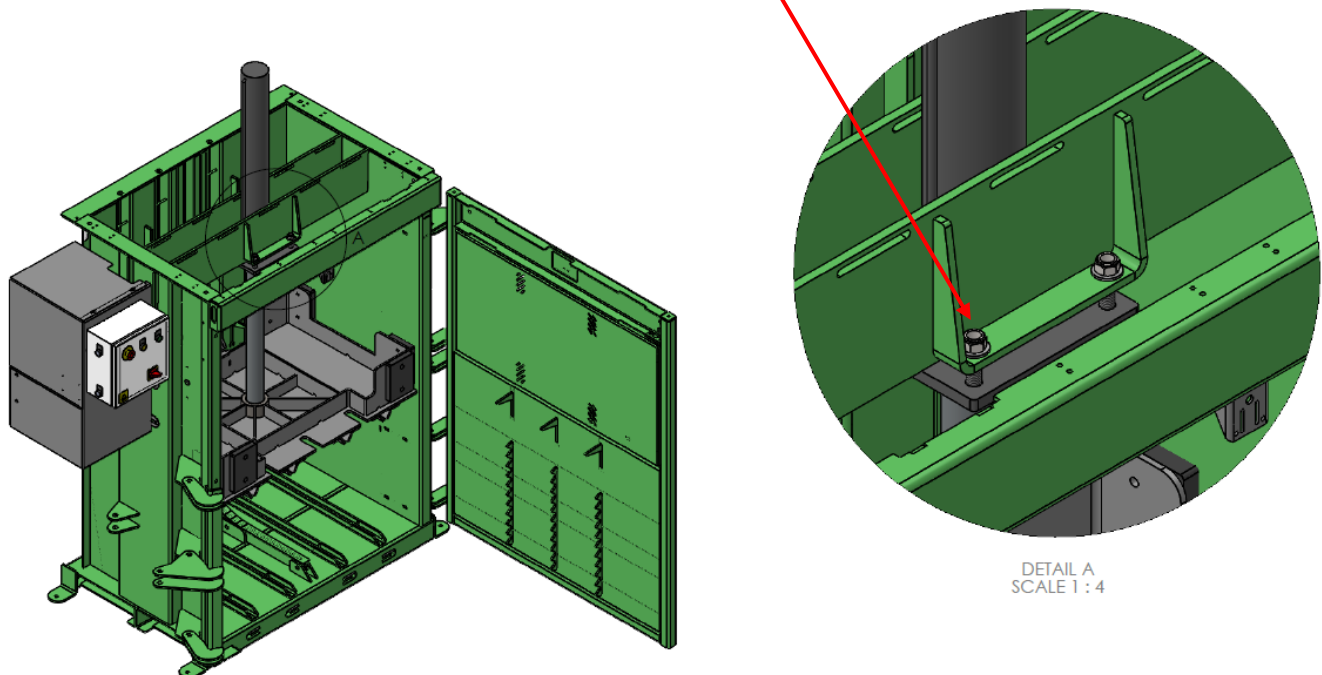
NB. LE BOUTON BAS DOIT ÊTRE ENFONCÉ. SI VOUS APPUYEZ SUR LE BOUTON HAUT, LES TUYAUX HYDRAULIQUES SERONT COUPÉS.



Graphique 2



ÉCROU DE VERROUILLAGE M16 ET
RONDELLE SUR LE DESSUS



Graphique 3



- 4) Continuez à appuyer sur le bouton **bas** jusqu'à ce que le vérin hydraulique ait atteint la fin de sa course et se trouve à environ 5 mm du support de montage (fig. 2).
- 5) Lorsque la plaque de base du vérin hydraulique a atteint la fin de sa course et se trouve à environ 5 mm du support de montage, activez le bouton d'arrêt d'urgence.
- 6) Débranchez l'alimentation de la machine.

Installez les boulons M16 par le bas (écrous en haut) et serrez (fig. 3). Vous devrez peut-être ajuster la position du vérin hydraulique pour aligner les trous de boulon. S'assurer, lorsqu'il est serré, que la plaque de vérin hydraulique est en contact avec le support de montage. Chaque boulon doit être serré à 112 Nm.

****Retirez 2 supports en acier de la chambre des machines****

Conservez les supports avec la machine pour une utilisation ultérieure.

Outils requis.

Clé combinée de 24 mm et douille de 24 mm avec cliquet

Clé dynamométrique

Remarque: L'ingénieur ne doit entrer dans la machine à aucun stade à moins d'appuyer sur le bouton d'arrêt E de la machine et que la machine soit complètement isolée au niveau du panneau de commande et de la source d'alimentation. (C'est-à-dire. Plug and switch board).



5. EXIGENCES D'ALIMENTATION POUR LSM V16 BALER

5.1. Presse à balles V16 (3 phases)

Taille du moteur 3.0KW

1. 415V 3 phases neutres et terre, 20ampères par phase d'alimentation.
2. L'alimentation doit être protégée par des fusibles de 20 ampères (c.-à-d. moteur nominal de 20 ampères) ou par un disjoncteur de type D de 20 ampères.
3. L'isolateur / fiche doit être positionné idéalement à moins de 2m de la machine.
4. Si à l'extérieur, l'isolateur / fiche doit être étanche à IP65, et nous recommandons qu'il incorpore un RCD de 30mA.

5.2. Presse à balles V16 (monophasé)

Taille du moteur 2.2KW

5. 220V 1 phase, terre & neutre.
6. L'alimentation doit être protégée par des fusibles de 20 ampères (c.-à-d. moteur nominal de 20 ampères) ou par un disjoncteur de type D de 20 ampères.
7. L'isolateur / fiche doit être positionné idéalement à moins de 2m de la machine.
8. Si à l'extérieur, l'isolateur / fiche doit être étanche à IP65, et nous recommandons qu'il incorpore un RCD de 30mA.



6. DAT TECHNIQUEA

V16

Généralités

Force de compactage: **jusqu'à 16T**

Temps de cycle: **35 secondes**

Type de porte: **porte battante / porte guillotine**

Technique (3 phases)

Alimentation: **3 phases (20 ampères 3 phases, prise de terre et neutre)**

Taille du moteur: **3kW**

Commandes utilisateur: **commandes basse tension 24V, cycle automatique (délai opté)**

Technique (monophasé)

Alimentation: **monophasé avec terre et neutre (prise 20 ampères 3 broches)**

Taille du moteur: **2.2kW**

Commandes utilisateur: **commandes basse tension 24V, cycle automatique (délai opté)**

Hydraulique

Capacité hydraulique: **30L**

Type de pompe: **Pompe unique**

Taille du béliet: **100 Alésage avec tige de 70mm**

Indice de bruit

77 décibels

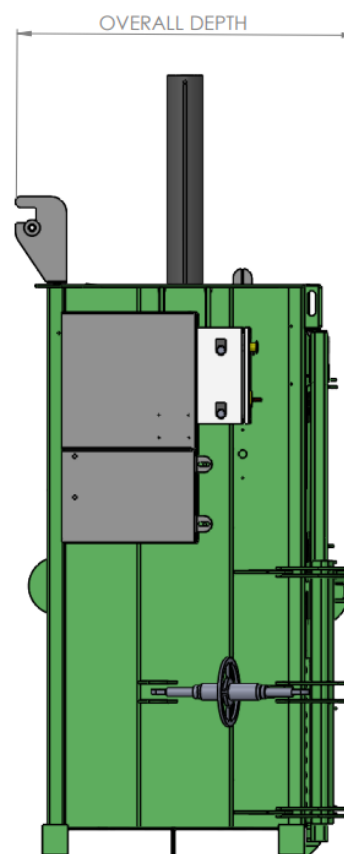
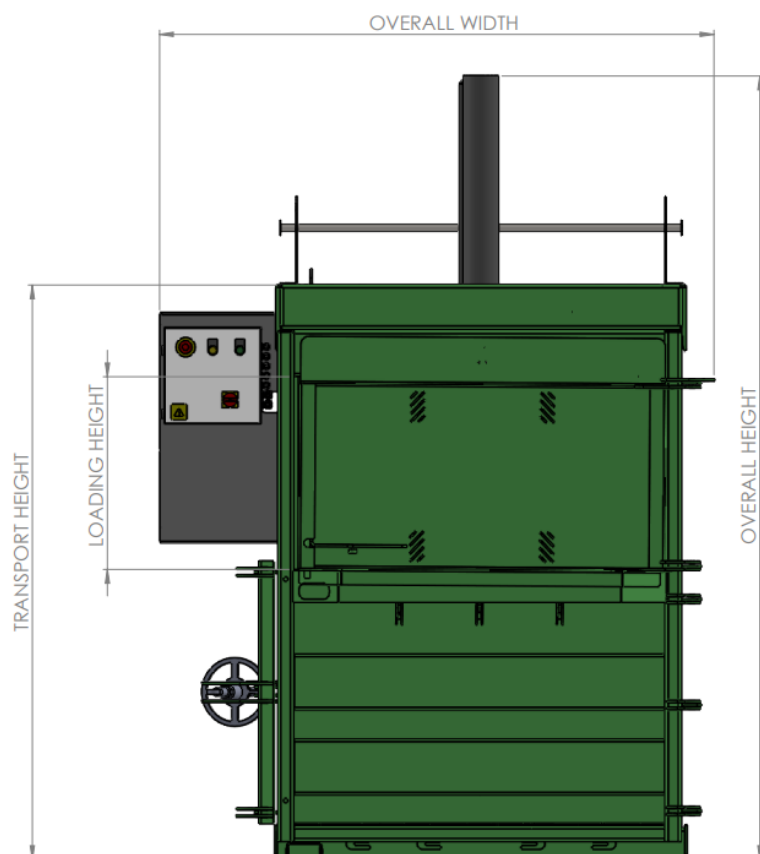
7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DES BALLES

7.1. Porte battante V16

SPÉCIFICATIONS MACHINE	Porte battante V16
Un. Overall Hauteur	2445mm
B. Hauteur de transport (béliet tombé)	1793mm
C. Hauteur de chargement	585mm
D. Largeur	1728mm
E. Profondeur	991mm
F. Poids de la machine env.	950kg
SPÉCIFICATIONS DE LA BALLE :	
G. Hauteur	800mm (variable)
H. Largeur	1100mm
I. Profondeur	750mm
J. Poids de balles env.	150 – 300 kg

Élévation frontale de la machine

Élévation latérale de la machine

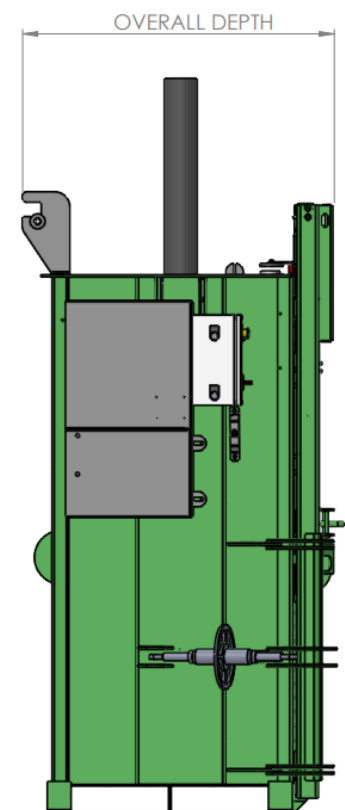
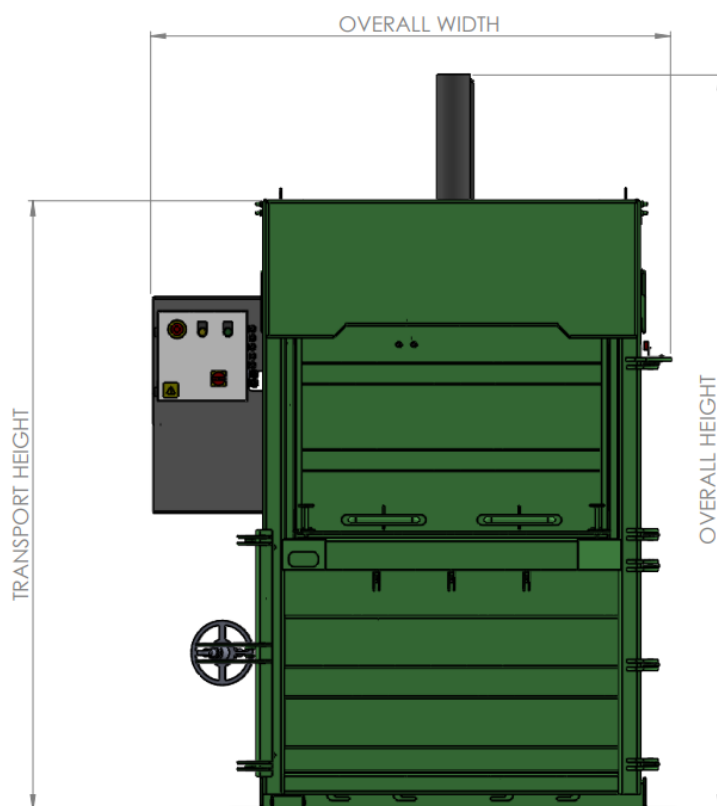


7.2. V16 Porte Guillotine

SPÉCIFICATIONS MACHINE	V16 Porte Guillotine
Un. Overall Hauteur	2445mm
B. Hauteur de transport (béliet tombé)	2026mm
C. Hauteur opérationnelle de la porte	2273mm
D. Hauteur de chargement	554mm
E. Largeur de chargement	1054mm
F. Largeur	1730mm
G. Profondeur	1025mm
H. Poids de la machine env.	950kg
SPÉCIFICATIONS DE LA BALLE :	
H. Hauteur	800mm (variable)
I. Largeur	1100mm
J. Profondeur	750mm
K. Poids de la balle env.	150 – 300 kg

Élévation frontale de la machine

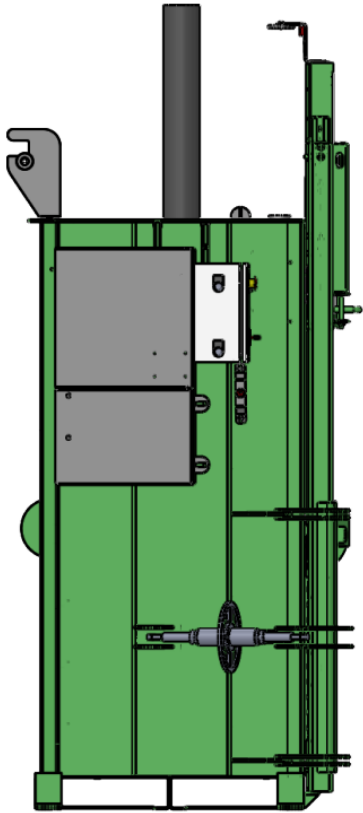
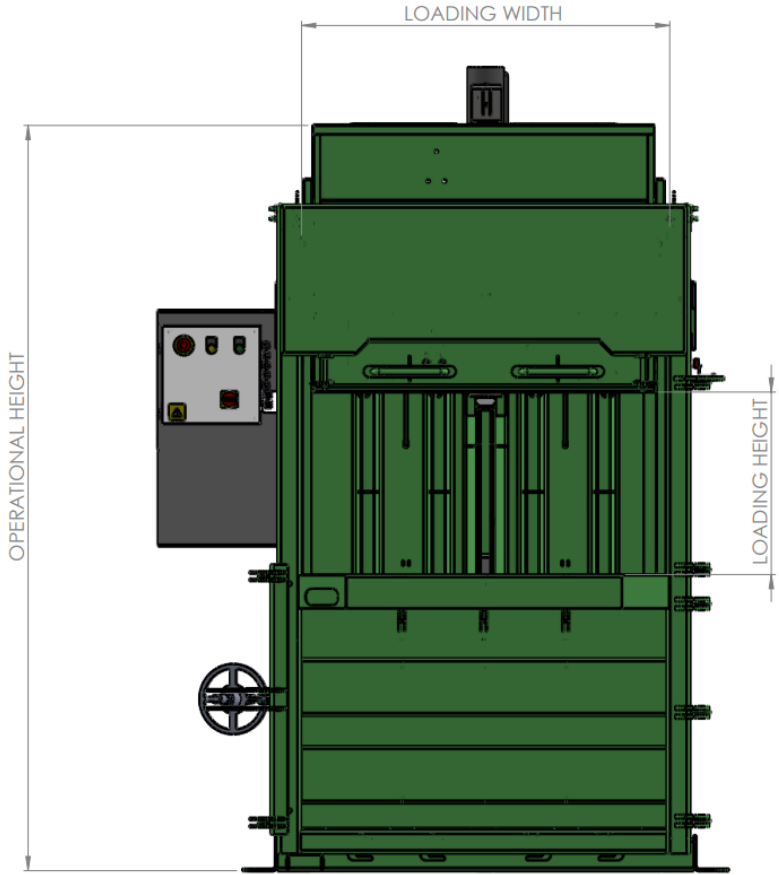
Élévation latérale de la machine



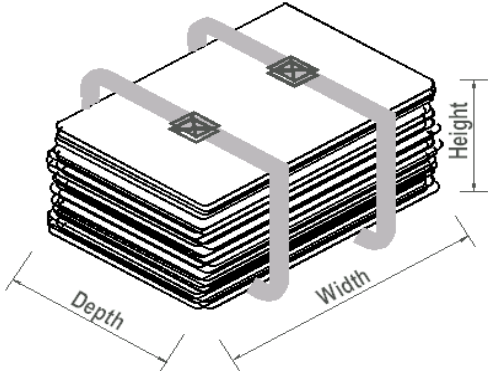


Élévation avant de la machine (Door ouvert)

Élévation côté machine (Door ouvert)



Dimensions de la balle





8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- SEUL UN ADULTE FORMÉ EST AUTORISÉ À UTILISER LA PRESSE.
- Inspectez soigneusement votre machine à chaque fois avant utilisation. Cela ne prendra qu'une minute.
- Si le public peut accéder à la presse à balles ou lorsque la machine n'est pas utilisée, débranchez-vous de la source d'alimentation et assurez-vous que le verrouillage de la porte est appliqué.
- Appliquez le verrou de porte si vous laissez la machine sans surveillance.
- Les enfants ne devraient jamais être dans la zone lorsque votre presse à balles est en fonctionnement.
- Rappelez-vous que la première étape pour éviter le danger est de reconnaître les dangers


8.1. Liste de contrôle de sécurité

- Étudiez ce manuel. Offrir une formation aux nouveaux utilisateurs. Toute machine est potentiellement dangereuse lorsqu'elle est sous le contrôle d'un personnel non formé.
- Débranchez toujours toutes les sources d'alimentation avant d'effectuer des réglages ou de l'entretien de votre machine.
- Abaissez toujours la plaque centrale à sa position la plus basse avant d'effectuer tout travail à l'intérieur de la presse à balles.
- Si vous soupçonnez qu'il y a une fuite d'huile dans le système, **NE PAS UTILISER!** Au lieu de cela, informez LSM ou votre distributeur local immédiatement.
- La presse à balles en matériau convient **UNIQUEMENT** pour être utilisée avec les éléments suivants: carton, papier, plastique souple, mousse et matériaux mous
- Les opérateurs ou les aides doivent éviter de porter des vêtements amples.
- Assurez-vous que la machine est positionnée sur une surface plane solide et vissée dans un mur ou un sol en béton sain avec des fixations appropriées. La machine est lourde avec un centre de gravité élevé.
- Il est interdit de mettre en balles les bombes aérosols, les bombes aérosols ou les contenants de gaz, les boîtes contenant des matières dangereuses ou les matières solides.
- Il est interdit de mettre en balles des matériaux solides tels que le métal, le bois, le verre, le plastique dur, etc., car cela endommagerait les machines.
- L'utilisation de matériaux interdits peut entraîner des explosions et donc mettre la vie en danger.
- Ne retirez jamais les protecteurs de sécurité tant qu'il y a encore de l'électricité dans la machine.
- N'utilisez jamais la machine sans avoir tous les protecteurs en place. Ils sont là pour votre sécurité et votre protection.
- Installation de la machine – Il est important de fixer votre machine à une surface plane solide pour éviter tout mouvement pendant le fonctionnement.
- Portez toujours des gants de sécurité fournis lorsque vous utilisez votre machine pour votre propre sécurité !!

N'utilisez pas cette machine si vous n'êtes pas sûr de l'une des procédures ou opérations.

Contactez notre service après-vente au 00353 (0) 57 8660379 ou contactez info@lsmltd.com ou votre distributeur local.


8.2. Éjection de la zone d'exploitation sécurisée

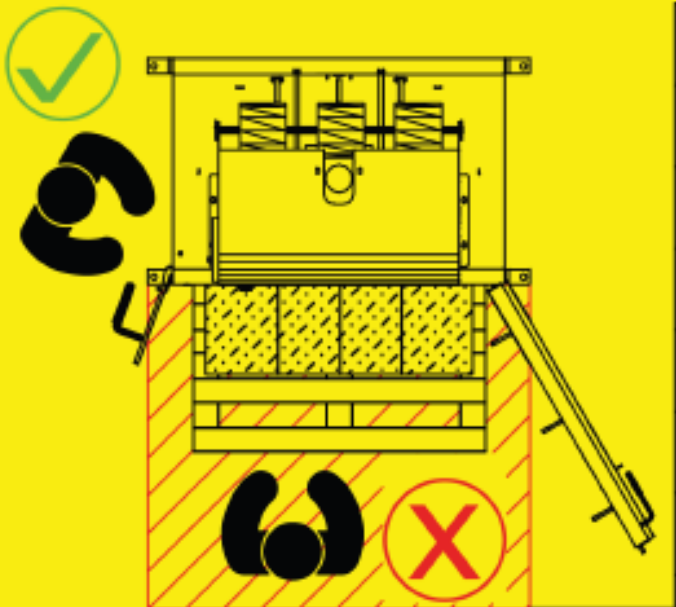


Caution!
Attention!
Cautela!
Cautela!
Figyelmeztet!
Atenție!
Actung!
Attentie!

One Man Operation
Opération a un seul operateur
Operazione one man
Operación un hombre
Egyszemélyes művelet
Operație de om
Einmannbedienung
Eenman-bediening

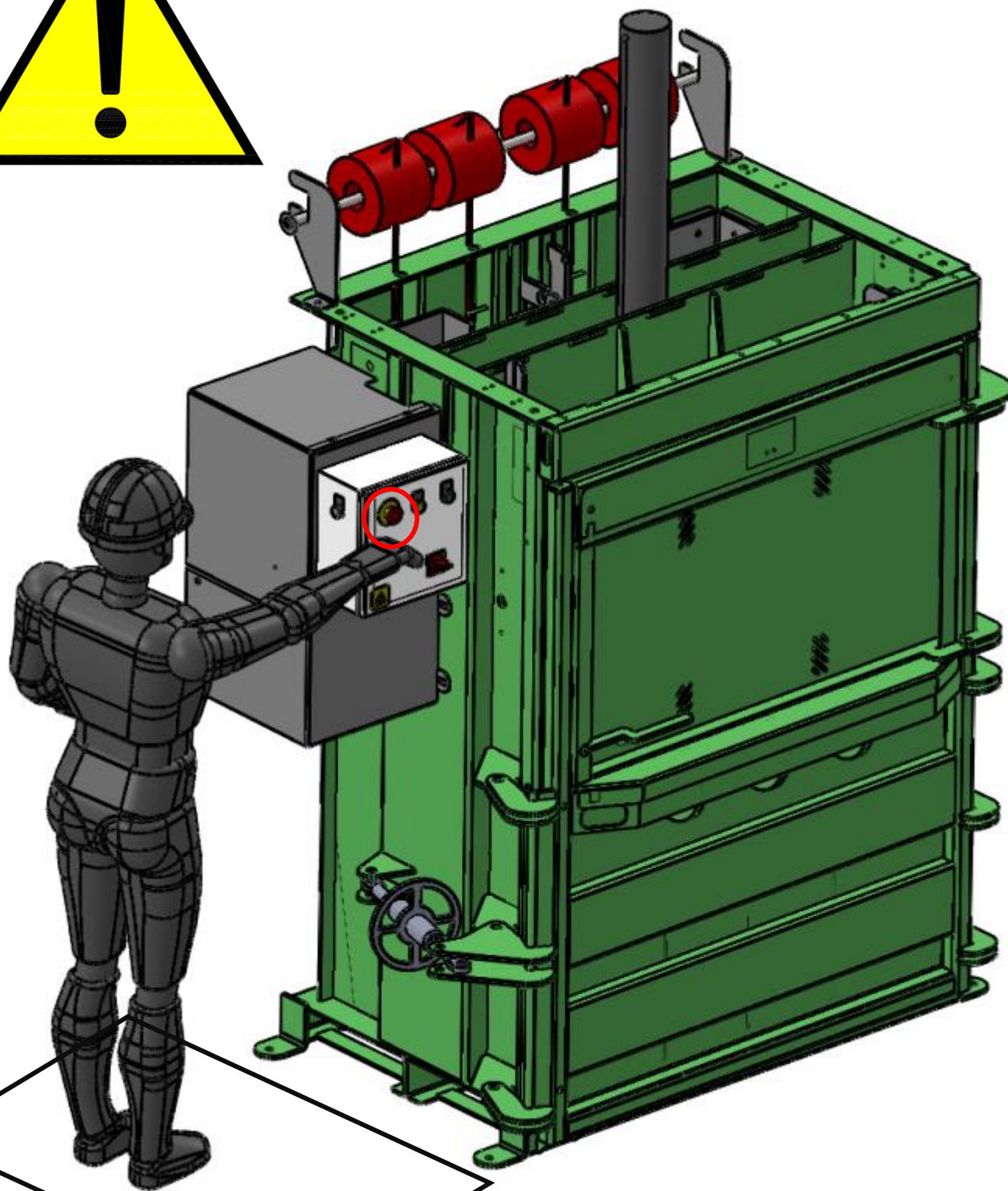
Danger! Danger! Pericolo! Peligro!
Veszély! Pericol! Gefahr! Gevaar!





- Observe safety area!
- Respecter la zone de securit!
- Osserva l'area di sicurezza!
- Respeten la zona de seguridad!
- Figyelje a biztonsági területet!
- Respectați zona de siguranță!
- Sicherheitsbereich einhalten!
- Velligheidsafstand bewaren!

8.3. Emplacement de l'arrêt d'urgence



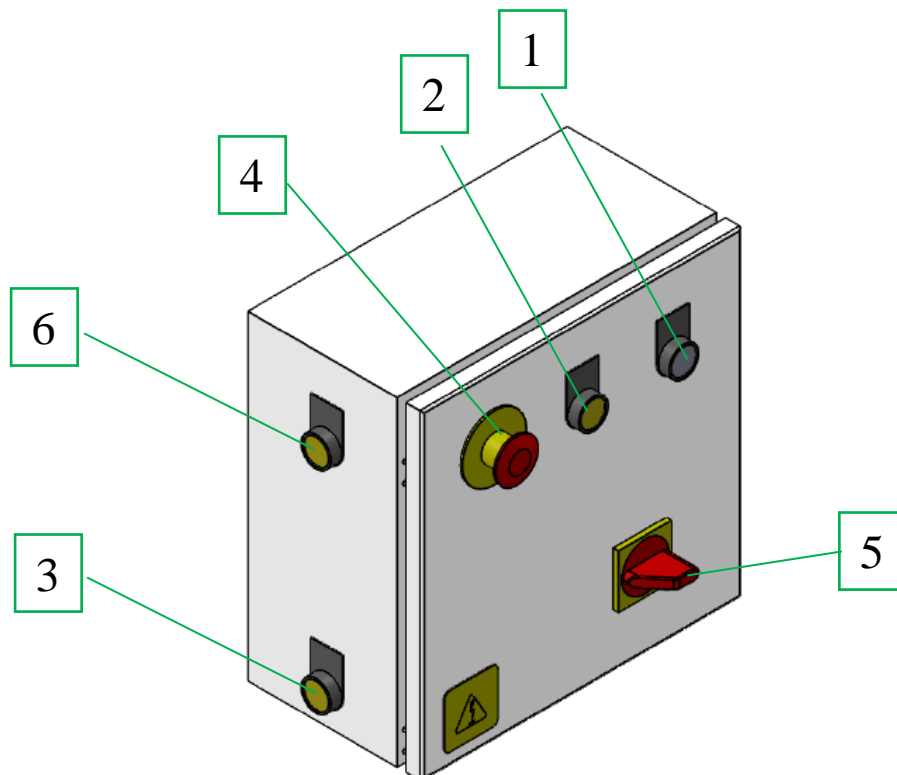
ZONE D'EXPLOITATION SÉCURISÉE

9. MODE D'EMPLOI (RÉFÉRENCE DE L'AUTOCOLLANT)

<p>1</p> <p>Open the main door: make sure the centreplate is in the up position and feed the strapping through the holes in the top of the baler.</p> <p>If using wire these are the holes used to restrain the free end of the wire. (refer to point 2)</p>	<p>2</p> <p>Guide the straps along the channels in the machine back and floor. Tie a loop in the end of the strap and fix to tie points on the base.</p> <p>If using wire loop the wire on to the points on the base and guide along the floor and back channels. pass the wire out through the holes on the back of the machine and then feed the free end into the holes on the top as referred to in point 1</p>	<p>3</p> <p>Baler is only suitable to bale: Cardboard, paper, plastic, foam & soft materials. NO glass, timber, steel or hard materials</p>	<p>4</p> <p>Load baler evenly. This will produce a better heavier bale and reduce 'wear and tear' and failure of moving parts</p>	<p>5</p> <p>Close the top door and press the AUTO button. This will cause the baler to perform 1 cycle. Repeat the filling and compacting process until the bale is full. This will be evident when the bale full light is illuminated and a yellow marker can be seen through the slots in the top door.</p>	<p>6</p> <p>When the bale is full open the maindoor with the centreplate down on top of the bale. Insert the strap puller between the bale and the centreplate through the guides provided on the centreplate. Push it to the back of the machine and turn through 90° to catch the strap. Retract the puller bringing the strap with it. Pull the strap down the front of the bale to the tie point. Measure an extra 300mm of strap and cut.</p> <p>If using wire ignore the measuring and cutting detail.</p>	<p>7</p> <p>Tie off the bale by unlooping the ends from the base and feeding the cut end through the loop. Pull tight and tie off with a knot.</p>	<p>8</p> <p>Engage the bale eject bkt on the centreplate. Place a pallet in front of the baler ready to retrieve the ejected bale</p>	<p>9</p> <p>Move to the side of the machine and press the AUTO and EJECT buttons together. This will cause the centreplate to rise and the bale to be ejected</p>
---	--	--	--	--	---	---	--	--

10. MODE D'EMPLOI

10.1. Disposition du panneau de commande



Veillez noter l'explication suivante pour chaque bouton de votre panneau de contrôle

1. Auto / UP: Ce bouton, lorsqu'il est enfoncé, permet à la machine de terminer 1 cycle de compression . Cela entraînera également le soulèvement de la plaque centrale pendant la séquence d'éjection de la balle lorsqu'elle est maintenue simultanément avec le bouton 6.

2. Bale pleine lumière: Ce bouton s'allume lorsque la balle est prête à être attachée

3. Bas: Ce bouton fera bouger la plaque centrale vers le bas. (À utiliser lors de l'attache de la balle)

4. Arrêt d'urgence: Ce bouton éteindra complètement la machine en cas d'urgence

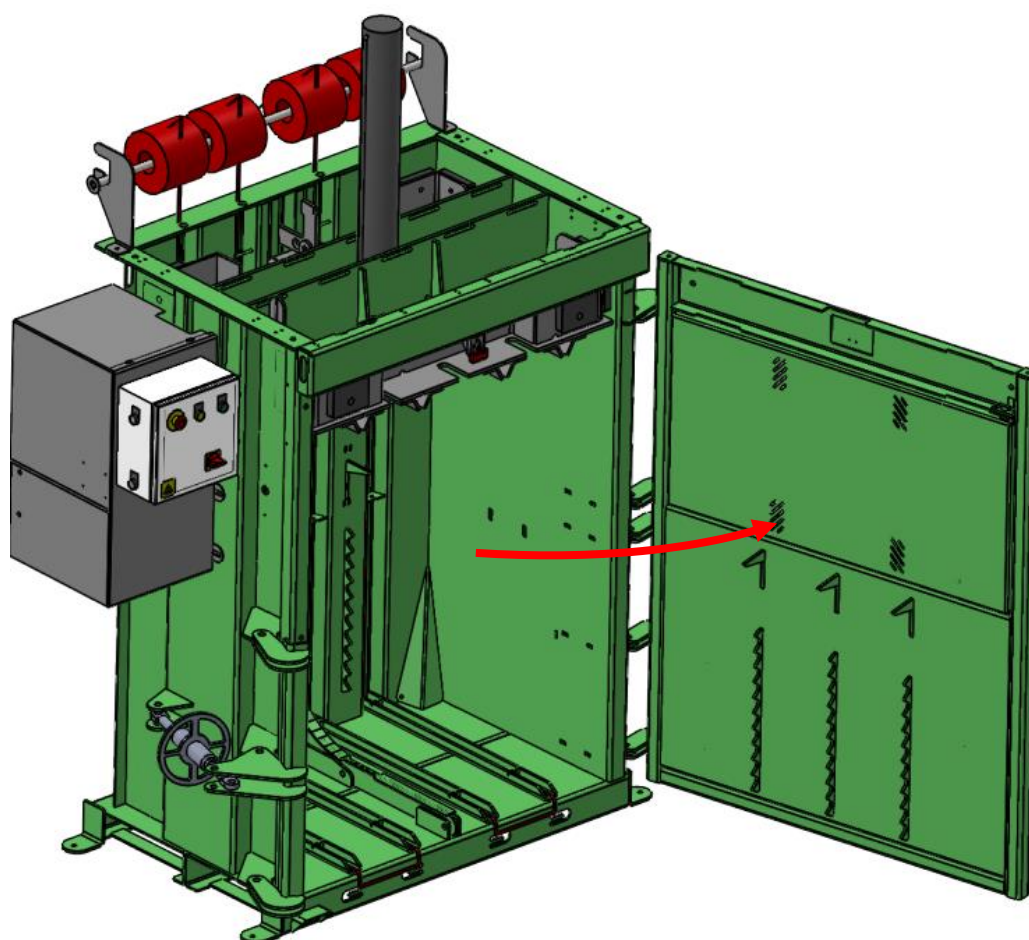
5. Interrupteur isolateur: Ce bouton isole l'alimentation de la machine.

1 & 6: Boutons haut: Le bouton 6 enfoncé fera monter la plaque centrale lorsque la porte est fermée. Lorsqu'il est enfoncé simultanément avec le bouton 1 Il soulèvera la plaque centrale lorsque la porte est ouverte, ce qui vous permettra d'éjecter la balle

Le chapitre suivant explique le mode de fonctionnement de votre presse-balles usagères en particulier :

10.2. Préparation de la presse à balles avant le chargement

1. Placez quatre bobines de ruban adhésif sur l'ensemble de bobine que vous utiliserez
 2. Ouvrez les portes supérieure et inférieure, poussez le ruban de bailing à travers les fentes en haut de la chambre.
 3. **Remarque: pour ouvrir la porte inférieure, vous devez utiliser le wheel (système de verrouillage du tendeur). Cedispositif de sécurité assure la libération lente de la balle compactée.**
 4. Continuez à tirer le tape vers le bas à l'arrière de la chambre, unlong les canaux dans la vitre arrière et le plancher.
 5. Attachez l'extrémité du ruban adhésif aux crochets à l'extrémité des guides juste sous la porte inférieure.
 6. Placez un morceau de carton grandeur nature sur le sol de la presse; Ce sera la base duBA LE.
 7. Maintenant, fermez la porte principale et verrouillez la porte avec le système de tendeur.
- N.B. Nous vous conseillons de mettre de la lubrification sur les parois intérieures de votre nouvelle machine avant utilisation, car cela facilitera l'élimination du bale s. (WD40 ou washing liquide sont tous deux adéquats)**

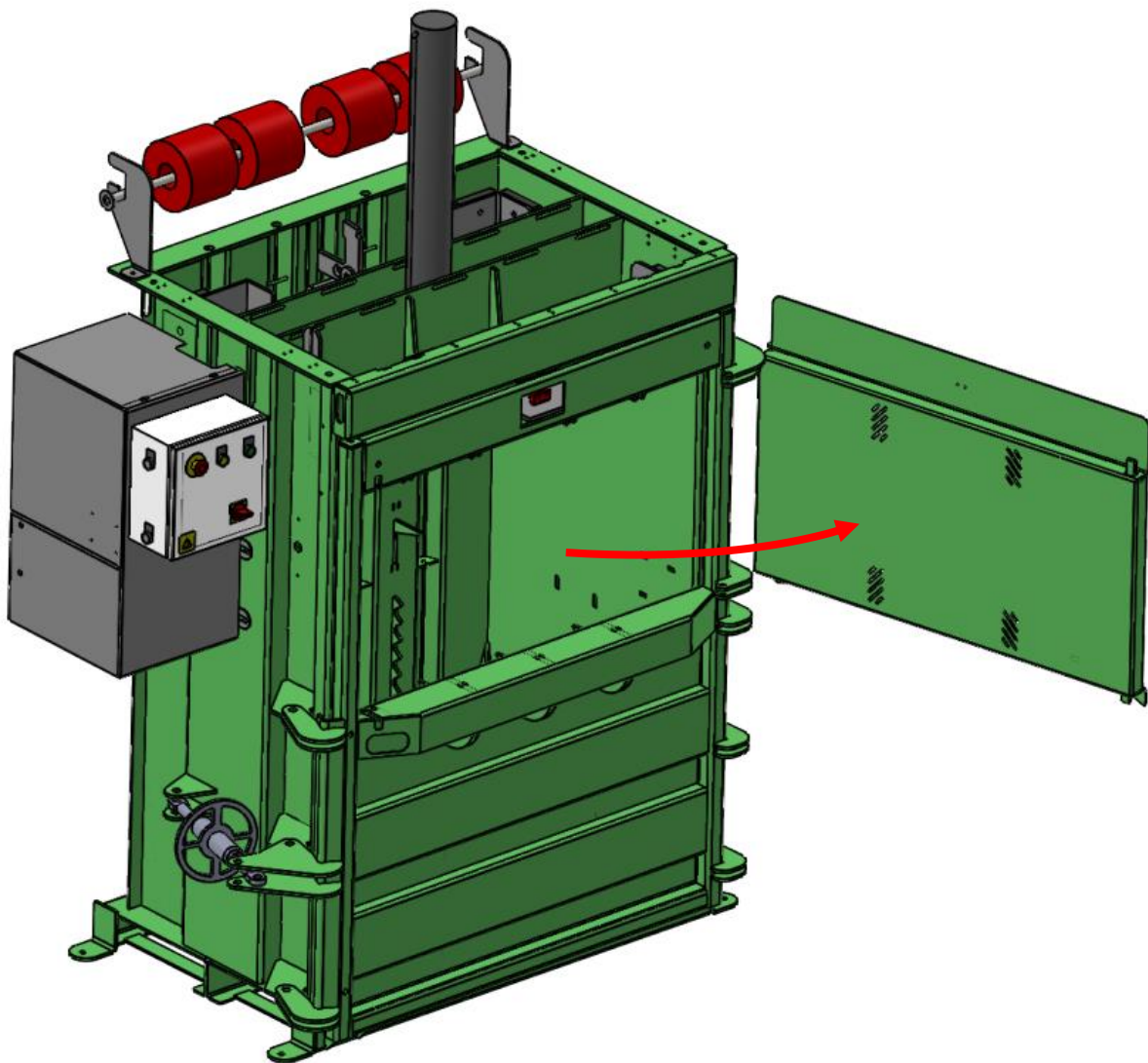


10.3. Chargement de la presse à balles (porte battante)

1. Ouvrez la porte et chargez le matériel uniformément dans la chambre.
2. Lorsque la chambre est complètement chargée, fermez et verrouillez la porte supérieure, appuyez sur le bouton « AUTO ».

AUTO – Ce bouton poussera automatiquement la RAM vers le bas et vers le haut une fois. Ce bouton a « AUTO » écrit au-dessus.
3. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la balle soit prête à être attachée. Vous le saurez en regardant les fentes d'indicateur à l'avant de la porte supérieure et la balle pleine lumière sur le panneau de commande. Lorsque le marqueur jaune dans la plaque centrale peut être vu à travers les fentes de la porte et y reste jusqu'à ce que la plaque centrale revienne à la position haute, la balle est prête à être attachée également lorsque la lumière pleine de la balle sur le panneau de commande est allumée, la balle est prête à être attachée.

IMPORTANT: Toujours charger la chambre de mise en balles uniformément



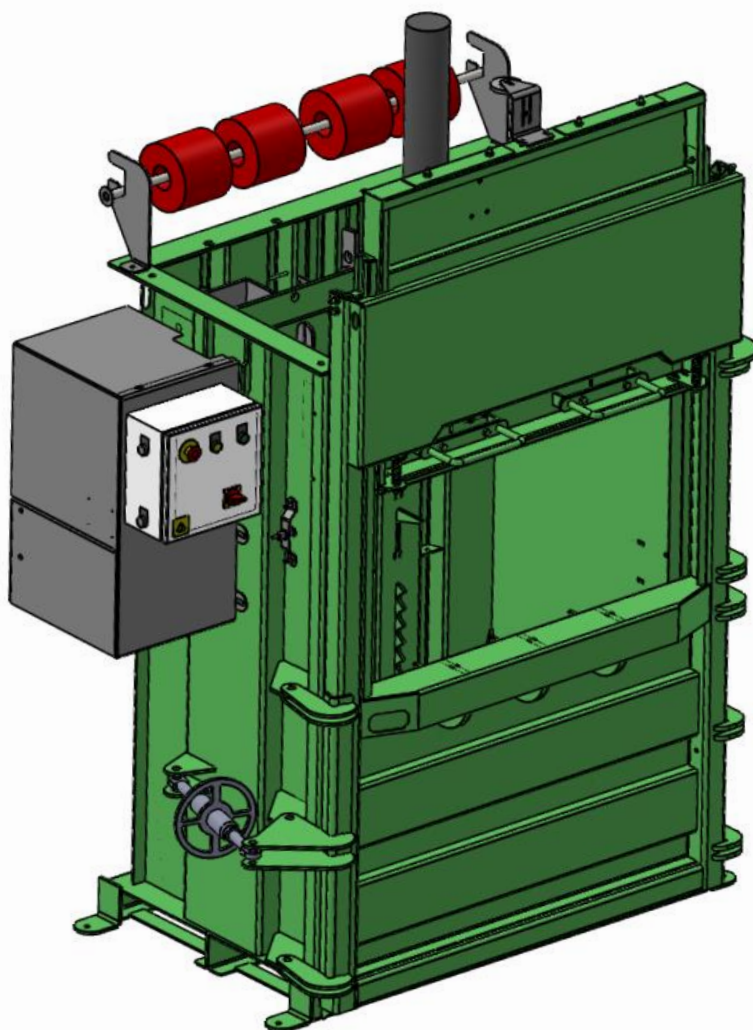
10.4. Chargement de la presse à balles (porte guillotine)

1. La porte de la guillotine devrait déjà être ouverte. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence du panneau de commande. Cela coupera l'alimentation de la machine et provoquera le relâchement et l'ouverture de la porte magnétique de la porte. Charger le matériau uniformément dans la chambre.
2. Lorsque la chambre est complètement chargée, assurez-vous que la machine est sous tension et que l'arrêt d'urgence n'est pas actif. Tirez la porte vers le bas jusqu'à ce qu'elle soit complètement fermée, l'aimant maintiendra la porte dans cette position. Ou le bouton « AUTO » peut être pressé pour commencer le cycle automatique.

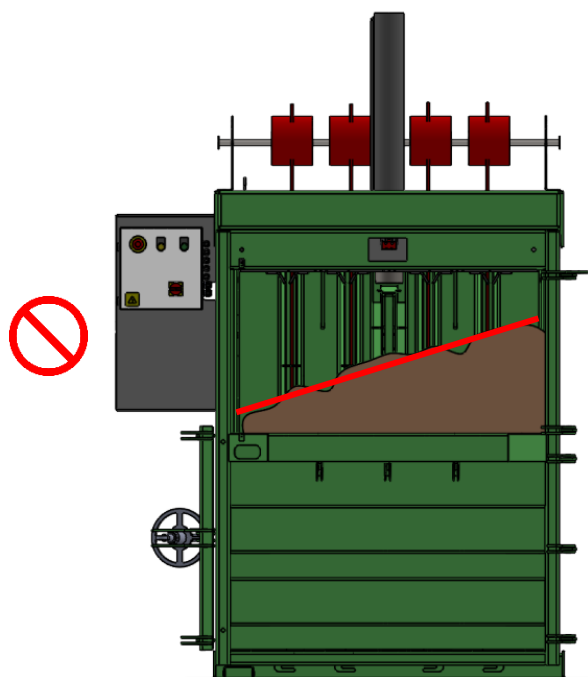
AUTO – Ce bouton poussera automatiquement la RAM vers le bas et vers le haut une fois. À la fin de ce cycle, l'aimant de porte se libérera et la porte de guillotine s'ouvrira.

3. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la balle soit prête à être attachée. Vous le saurez en regardant les fentes d'indicateur à l'avant de la porte supérieure et la balle pleine lumière sur le panneau de commande. Lorsque le marqueur jaune dans la plaque centrale peut être vu à travers les fentes de la porte et y reste jusqu'à ce que la plaque centrale revienne à la position haute, la balle est prête à être attachée également lorsque la lumière pleine de la balle sur le panneau de commande est allumée, la balle est prête à être attachée.

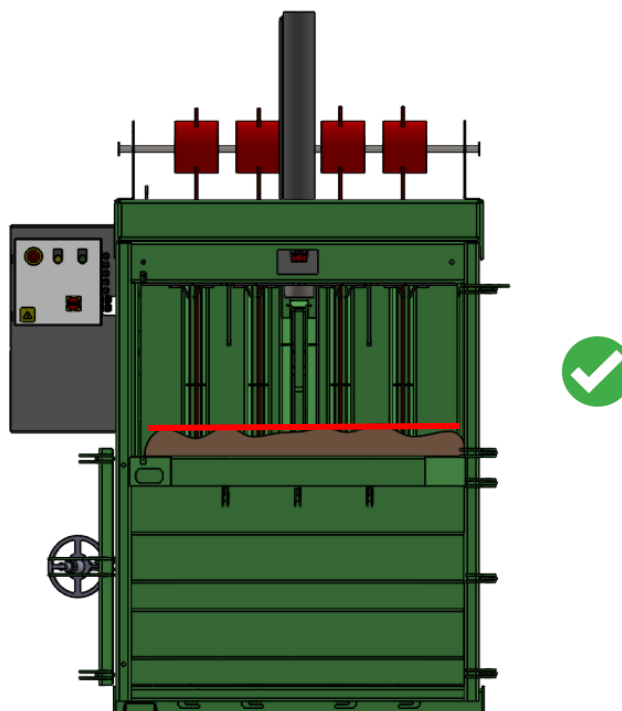
IMPORTANT: *Toujours charger la chambre de mise en balles uniformément*



Chargement inégal

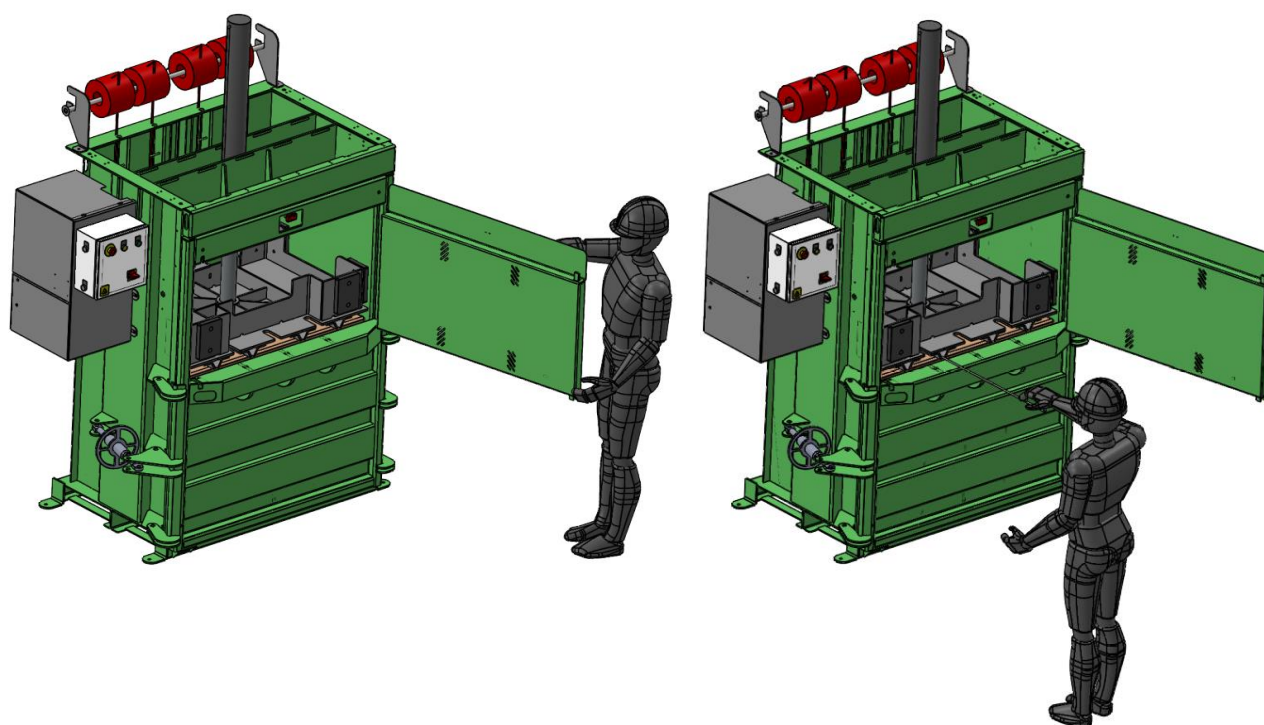


Même chargement



10.5. Attacher et retirer la balle

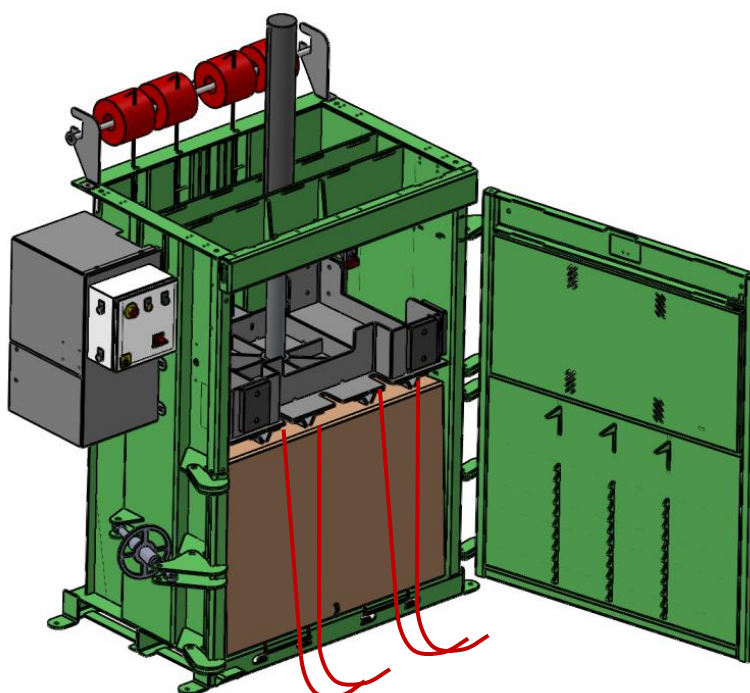
- 1 Lorsque la balle est terminée, c'est-à-dire que la lumière « pleine balle » est allumée, la plaque centrale se déplace vers la position vers le bas, puis se rétracte automatiquement à une hauteur d'environ 100 mm à 150 mm au-dessus de la balle.
- 2 Ouvrez complètement la porte supérieure pour la machine de type porte battante. La porte supérieure s'ouvrira automatiquement pour unemachine de type guillo tine.
- 3 Insérez l'extracteur de sangle prévu dans les espaces prévus dans la plaque d'emballage jusqu'à ce qu'il touche l'arrière de la machine. Tournez l'extracteur de 90 degrés pour l'accrocher au fil / sangle à l'extracteur. Maintenant, rétractez l'extracteur en apportant le fil / sangle avec lui.
- 4 Tirez la sangle vers le bas vers le bas de l'avant de la baller pour rencontrer l'extrémité bouclée de la sangle fixée à la base. Mesurez environ 300 mm de plus que ce point et coupez.

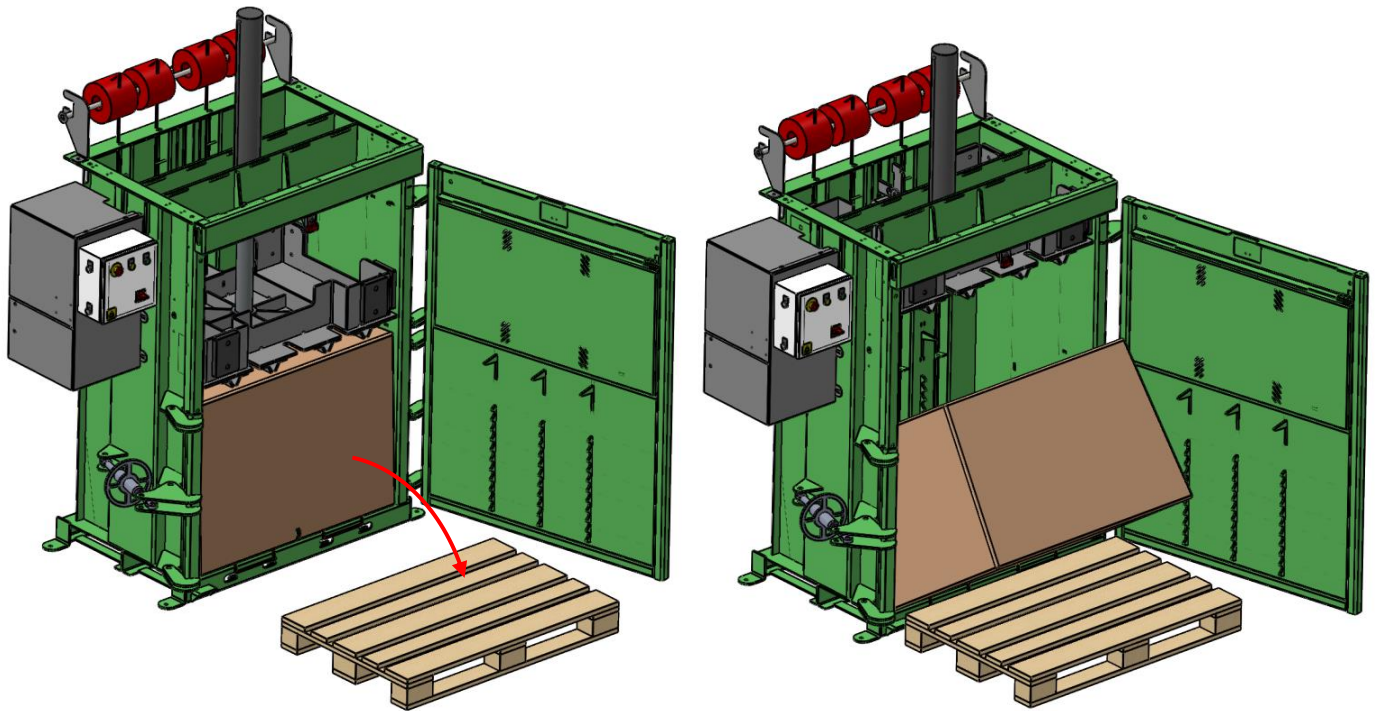


5 Fermez la porte supérieure et appuyez sur le bouton Auto-Ready pour compresser à nouveau la balle. La plaque d'emballage restera en position abaissée pour maintenir la balle en place. Ouvrez complètement la porte principale.

6 Enfilez l'extrémité coupée de la sangle à travers l'extrémité avec la boucle (fixée à la base). Enroulez une extrémité autour de l'autre et attachez une extrémité du fil à l'autre.

7 Une fois la balle attachée, vérifiez que la porte principale est complètement ouverte. La balle ne s'éjectera pas à moins que la porte ne soit complètement ouverte et que l'interrupteur de sécurité ne soit enclenché.

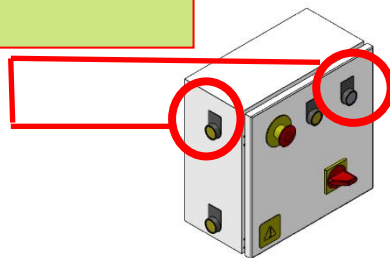




- 8 Retournez l'éjecteur sur la plaque d'emballage.
- 9 Placez une palette devant la presse à balles prête à recevoir la balle éjectée et appuyez simultanément sur les boutons « Up » et Auto. La plaque d'emballage reviendra à sa position relevée et la balle sera maintenant éjectée.
- 10 Maintenez « Up » et « AutoReady » simultanément jusqu'à ce que le voyant « balle pleine » s'éteigne.

NB: Toujours attacher la balle avec la plaque d'emballage en position complètement abaissée. Portez toujours les gants et les lunettes de protection lorsque vous utilisez le fil de fixation

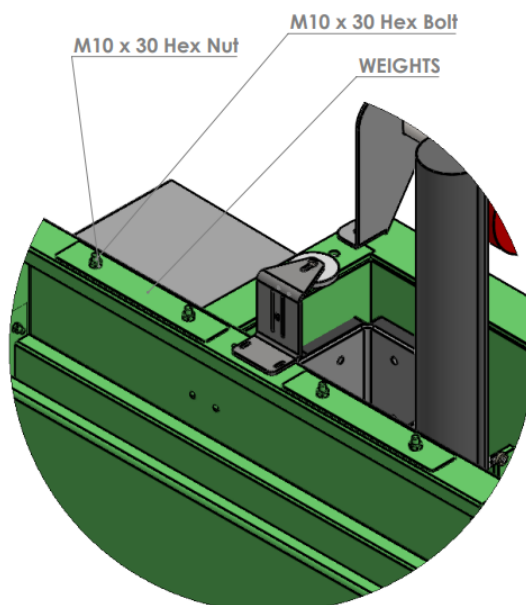
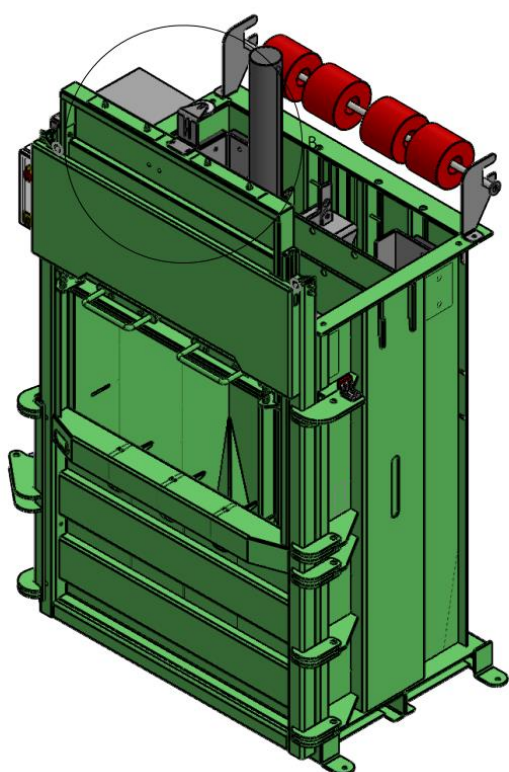
Boutons « Balle Ejector »



10.6. Contrôle de la vitesse maximale de la porte (porte guillotine)

Le mouvement vertical des portes guillottes est contrôlé par l'équilibre du poids propre de la porte et du contrepoids à l'autre extrémité. Si le mouvement de la porte s'avère plus rapide que ce que l'opérateur souhaite, des poids supplémentaires fournis peuvent être ajoutés au sommet de la porte pour réduire la vitesse. La procédure d'ajout de poids est la suivante.

1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence de la machine.
2. La porte supérieure de la porte de la guillotine s'ouvre.
3. Retirez les deux boulons M10x30 de chaque poids.
4. Ajoutez les poids supplémentaires fournis.
5. Lorsque des poids suffisants ont été ajoutés, remettez les boulons M10x30 en position et serrez-les.
6. Les outils requis pour la procédure sont 1 x échelle, 1 x clé M17, 1 x douille M10 et cliquet



DETAIL B
SCALE 2 : 13



11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT

Lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de votre presse à balles V16, le client est responsable de:

- S'assurer que les exigences en matière de puissance de la machine sont satisfaisantes et que l'installation de la fiche et de la prise est effectuée conformément aux normes électriques du pays où la machine doit être utilisée.
- S'assurer que **TOUT le personnel** utilisant la presse à balles a lu le manuel de l'opérateur et compris toutes les procédures de sécurité et d'exploitation.
- S'assurer que le personnel a toujours accès au manuel de l'utilisateur.
- S'assurer que le câble électrique de la machine au secteur est dans une position sûre hors de danger et ne présente aucun danger pour l'opérateur.
- S'assurer que la presse à balles est branchée directement sur le secteur sans l'utilisation d'un câble d'extension.
- Fournir M12x50 rawl ou d'autres fixations appropriées pour fixer la machine au sol ou au mur.
- Alimentation d'isolement du panneau de commande pour empêcher toute utilisation non autorisée.

12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE

La presse à balles Material est exclusivement conçue comme Material Baler pour compacter uniquement certains déchets. Il convient **UNIQUEMENT** pour être utilisé avec les matériaux suivants:

Carton, papier, plastique souple, mousse et matériaux souples.

La presse à balles en matériaux ne convient **PAS** aux types de déchets suivants:

Récipients sous pression, canettes, métal, bois, verre, plastiques durs ou tout autre matériau dur.

LSM Engineering Ltd ne sera pas tenu responsable de toute perte ou dommage résultant d'applications de machines autres que celles spécifiées. Toute autre utilisation de la machine est entièrement aux risques et périls des propriétaires / exploitants.

L'utilisation désignée d'une presse à balles LSM empêche que les instructions d'utilisation, d'entretien et de réparation données par le fabricant soient strictement respectées. Toute modification apportée à cette machine par le client / utilisateur, en particulier une interférence avec les protections de sécurité et l'équipement pourrait entraîner la perte de validité de la déclaration de conformité sur cette machine, ainsi que votre garantie.



13. ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Afin de maintenir votre machine en parfait état de fonctionnement, il est nécessaire d'effectuer un entretien de routine. Comme indiqué dans la section Sécurité du présent manuel, aucun autre matériau que celui spécifié ne doit être compacté. Ces documents sont les suivants :

- **Carton, papier, plastique, mousse et matériaux souples.**

13.1. Procédures d'entretien et d'inspection correctes

- a. Apprenez à entretenir correctement votre machine
- b. Suivez les procédures d'entretien et d'inspection correctes indiquées dans ce manuel
- c. Inspecter la machine quotidiennement avant de démarrer
- d. Vérifiez s'il y a des pièces détachées ou manquantes

En cas de problème avec votre machine, contactez le service après-vente de LSM Engineering Ltd.

13.2. Entretien recommandé

Voici une liste d'entretien recommandée par LSM Engineering Ltd pour vous assurer que votre machine est maintenue en parfait état. En raison de sa conception simpliste, la presse à balles V16 nécessite peu d'entretien.

Avant d'effectuer toute procédure d'entretien, veuillez vous assurer que la plaque centrale est en position complètement abaissée. Ceci est pour votre sécurité et vous protégera en cas de défaillance d'un tuyau hydraulique.

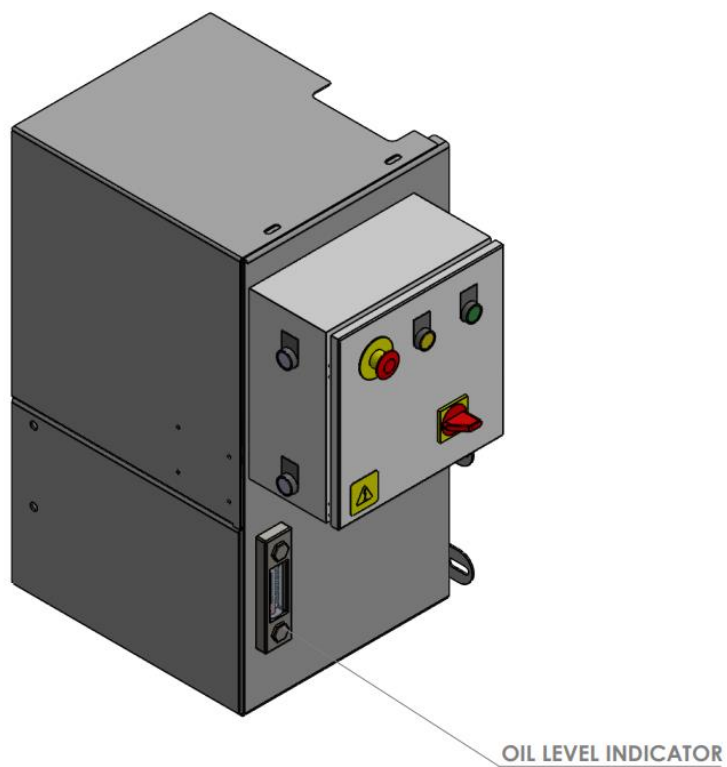
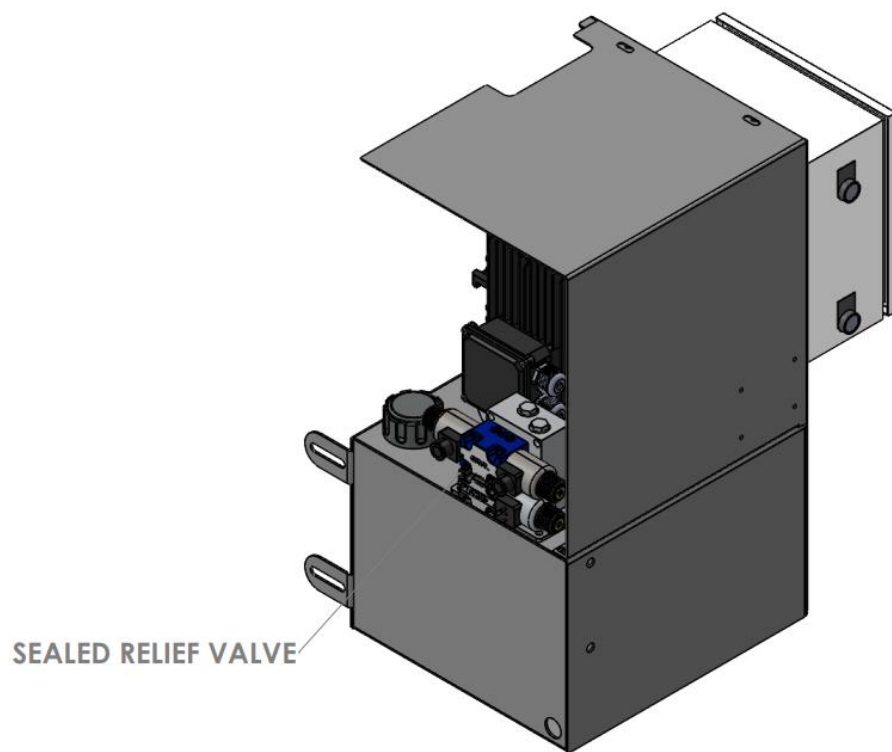
L'entretien hebdomadaire suivant est recommandé:

- a. Huilez les charnières de porte ou les loquets mobiles avec WD40 / Grease.
- b. Vérifiez l'étanchéité de tous les écrous et boulons après la première utilisation et ensuite sur une base hebdomadaire. En cas de desserrement, contactez le service après-vente LSM pour connaître les réglages de couple.
- c. Vérifiez le niveau d'huile et vérifiez s'il y a des fuites d'huile.
- d. Gardez la machine propre.
- e. Garder le dessus de la plaque d'emballage exempt de débris.

- **Utilisez uniquement de l'huile hydraulique de types : HYD 32 ou 68.**
- Le moteur a un indicateur de niveau de remplissage d'huile sur le réservoir
- Le moteur est fourni avec une soupape de décharge scellée. SEUL le personnel de LSM ou ses revendeurs agréés sont autorisés à régler cette vanne et remplaceront le joint si de tels travaux doivent être effectués. L'altération de ce sceau peut annuler votre garantie.

Remarque – N'utilisez que des pièces de rechange LSM d'origine.

Remarque – Afin de maximiser la durée de vie de votre presse à balles LSM, elle devrait recevoir un service complet une fois par an. Contactez le département de service LSM ou votre distributeur local pour convenir de votre date de service



14. CAUSE DU DYSFONCTIONNEMENT ET REMÈDE

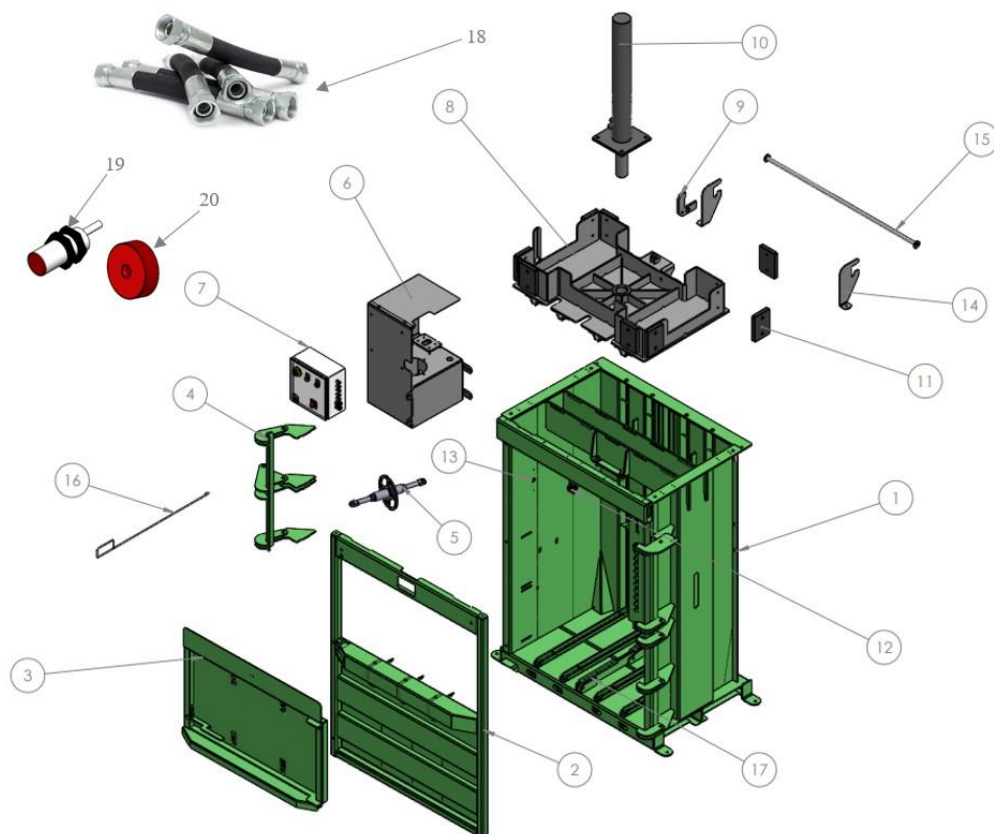
Si votre machine ne fonctionne pas correctement, cela est généralement dû à une perte de puissance électrique ou de pression d'huile.

Suivez les instructions ci-dessous pour aider à éliminer le problème.

DYSFONCTIONNEMENT	CAUSE	REMÈDE
Pas d'alimentation électrique	L'interrupteur de mise sous tension est éteint, La machine n'est pas branchée. Le fusible est grillé MCB a trébuché La surcharge a trébuché	Allumez l' interrupteur . Machine enfichable Vérifiez si le fusible a sauté et remplacez-le si nécessaire. NB. Utilisez toujours le bon fusible d'ampli Réinitialisez MCP. Réinitialiser la surcharge.
L'alimentation est allumée mais la RAM ne monte ni ne descend	La porte n'est pas fermée correctement Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé	Assurez-vous que la porte est bien fermée. NB. Le voyant Auto/Ready s'allume. Réinitialisez l'arrêt d'urgence et recommencez
La porte est ouverte mais ne peut pas faire monter la plaque centrale et éjecter la balle.		Appuyez simultanément sur les boutons de démarrage et d'auto dans les 0,5 seconde.
		Vérifiez que tout le mou a été retiré de la balle avant de l'attacher La balle était-elle attachée avec le piston en position complètement abaissée? La balle était-elle chargée uniformément?

Si un problème persiste, contactez le service après-vente LSM au numéro gratuit: 1890 456 456. Ou par e-mail : info@lsmltd.com ou contactez votre distributeur local.

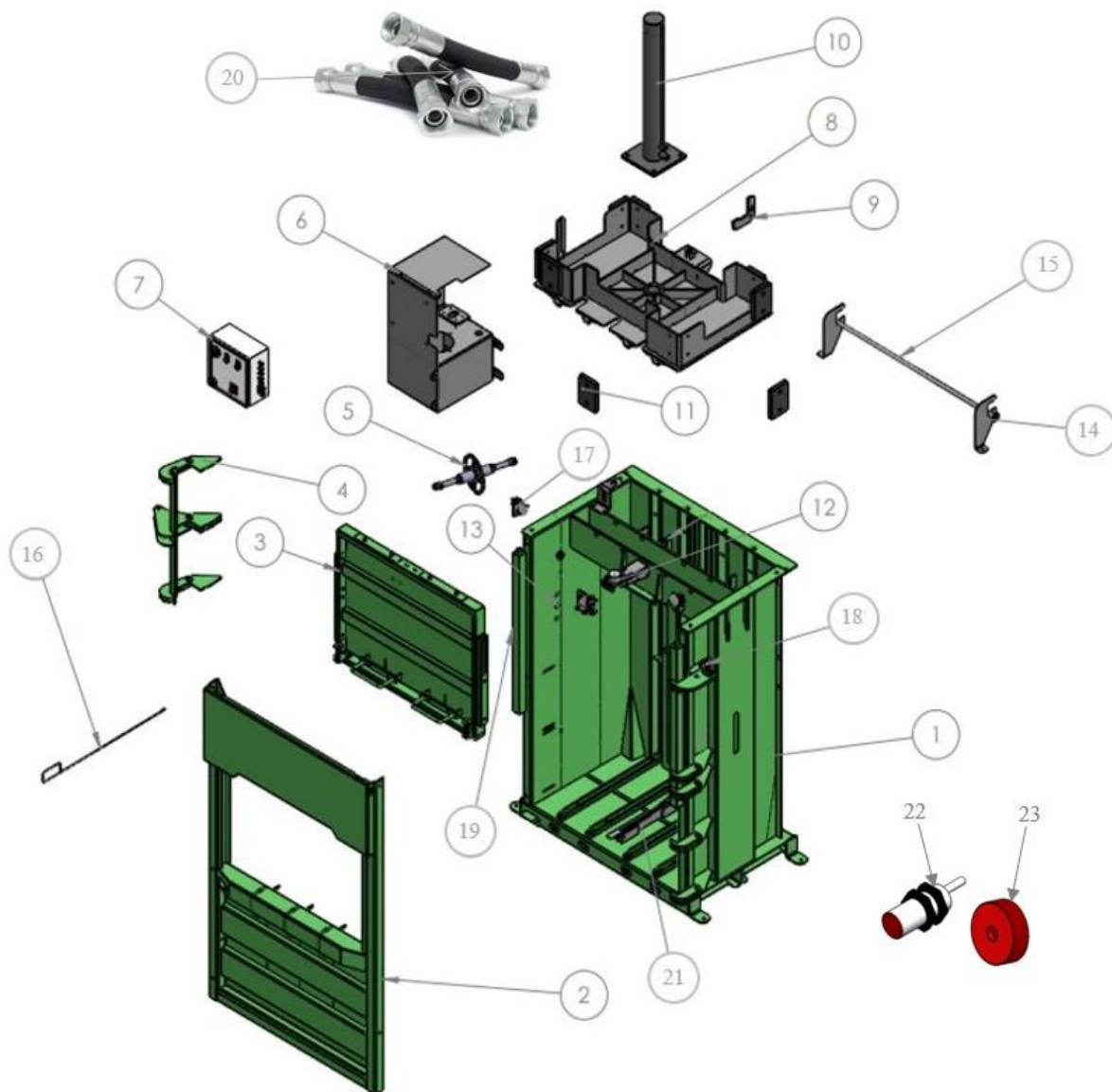
15. LISTE DES PIÈCES DE PORTES BATTANTES V16



LISTE DES PIÈCES DE PORTE BATTANTE V16

N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	1600-BD-00-000	1	CORPS	1485 X 860 X 1783	475
2	1600-BDR-00-000	1	PORTE DU BAS	1257 x 216 x 1593	109
3	1600-TDR-00-000	1	PORTE SUPÉRIEURE	1141 X 132 X 774	30
4	1600-CL-01-000	1	FERMOIR	380 X 284 X 820	18
5	LSM9083	1	BOUCLE DE ROTATION	510 x 215 x 215	0.8
6	LSM9406	1	MOTEUR ET RÉSERVOIR DE 3 KW	455 X 466 X 720	41.6
7	LSM7015 (Schneider PLC)	1	PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRIQUE (Vérifiez le numéro de série)	334 X 199 X 300	8.5
7.1	LSM7905 (Teco PLC) 1Ph	1	PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRIQUE (Vérifiez le numéro de série)	334 X 199 X 300	8.5
7.2	LSM7904 (Teco PLC) 3Ph	1	PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRIQUE (Vérifiez le numéro de série)	334 X 199 X 300	8.5
8	1600-CP-00-000	1	PLAQUE CENTRALE / PLAQUE D'EMBALLAGE	1080 X 727 X 390	163
9	1600-CP-03-002	1	ACTIVATEUR D'ÉJECTION DE BALLE	12 x 165 x 175	1.4
10	1600-HYD-01-000	1	RAM HYDRAULIQUE	250 x 250 x 960	75
11	1600-CP-01-010	8	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	180 x 130 x 25	0.9
12	LSM7068	1	INTERRUPTEUR DE PORTE SUPÉRIEUR	52 x 45 x 14	0.02
13	LSM9368	1	BALE MADE SWITCH	40 x 40 x 13	0.02
14	1600-AC-03-001	2	MONTANTS PORTE-BOBINES	160 x 57 x 275	1.5
15	1600-AC-03-002	1	BARRE DE SUPPORT DE BOBINE	21 x 21 x 1250	2
16	LSM 3109	1	EXTRACTEUR DE SANGLE	941 x 20 x 70	0.3
17	1600-KCK-01-001	1	MÉCANISME DE KICKER DE BALLE	780 x 40 x 371	11.5
18	LSM 8111	1	KIT DE TUYAU	470 x 470 x 60	3
19	LSM9368	1	BALLE CAPTEUR PLEIN.	65 x 25 x 28	0.1
20	LSM9697	1	BALLE FULL SENSOR 40mm MAGNET.	40 x 40 x 15	0.1

16. LISTE DES PIÈCES DE PORTE À GUILLOTINE V16

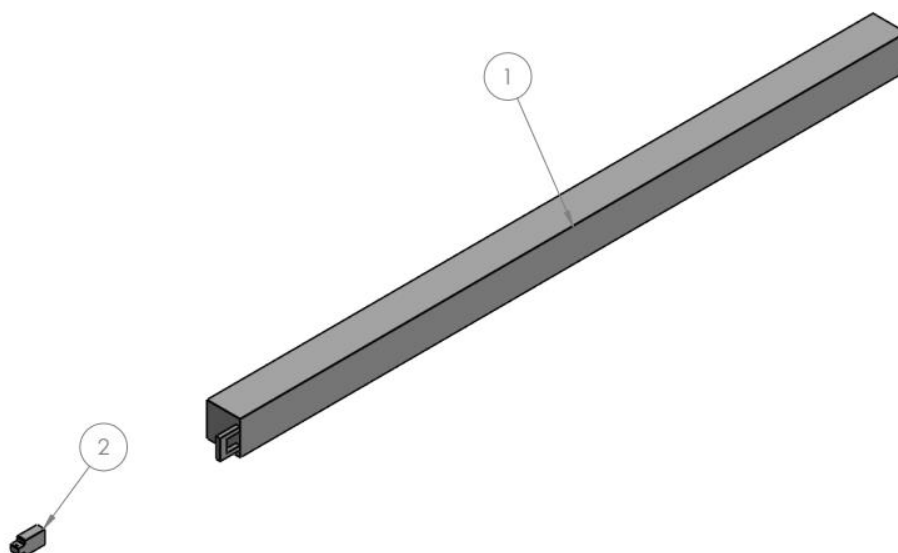


LISTE DES PIÈCES DE PORTE GUILLOTINE V16

N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V16G-BD-00-000	1	CORPS	1483 X 908 X 1793	472
2	V16G-BDR-00-000	1	PORTE DU BAS	1257 x 216 x 1972	33.5
3	V16G-TDR-00-000	1	PORTE SUPÉRIEURE	1044 X 70 X 814	20.2
4	V16G-CL-01-000	1	FERMOIR	380 X 284 X 820	18
5	LSM9083	1	BOUCLE DE ROTATION	510 x 215 x 215	0.8
6	LSM9406	1	MOTEUR ET RÉSERVOIR DE 3 KW	455 X 466 X 720	41.6
7	LSM 7015	1	PANNEAU DE CONFIGURATION	334 X 199 X 300	8.5
7.1	LSM7905 (Teco PLC) 1Ph	1	PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRIQUE (Vérifiez le numéro de série)	334 X 199 X 300	8.5
7.2	LSM7904 (Teco PLC) 3Ph	1	PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRIQUE (Vérifiez le numéro de série)	334 X 199 X 300	8.5
8	1600-CP-00-000	1	PLAQUE CENTRALE / PLAQUE D'EMBALLAGE	1080 X 727 X 390	163
9	1600-CP-03-002	1	ACTIVATEUR D'ÉJECTION DE BALLE	12 x 165 x 175	1.4
10	1600-HYD-01-000	1	RAM HYDRAULIQUE	250 x 250 x 960	75
11	1600-CP-01-010	8	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	180 x 130 x 25	0.9
12	LSM7068	1	INTERRUPTEUR DE PORTE SUPÉRIEUR	52 x 45 x 14	0.02

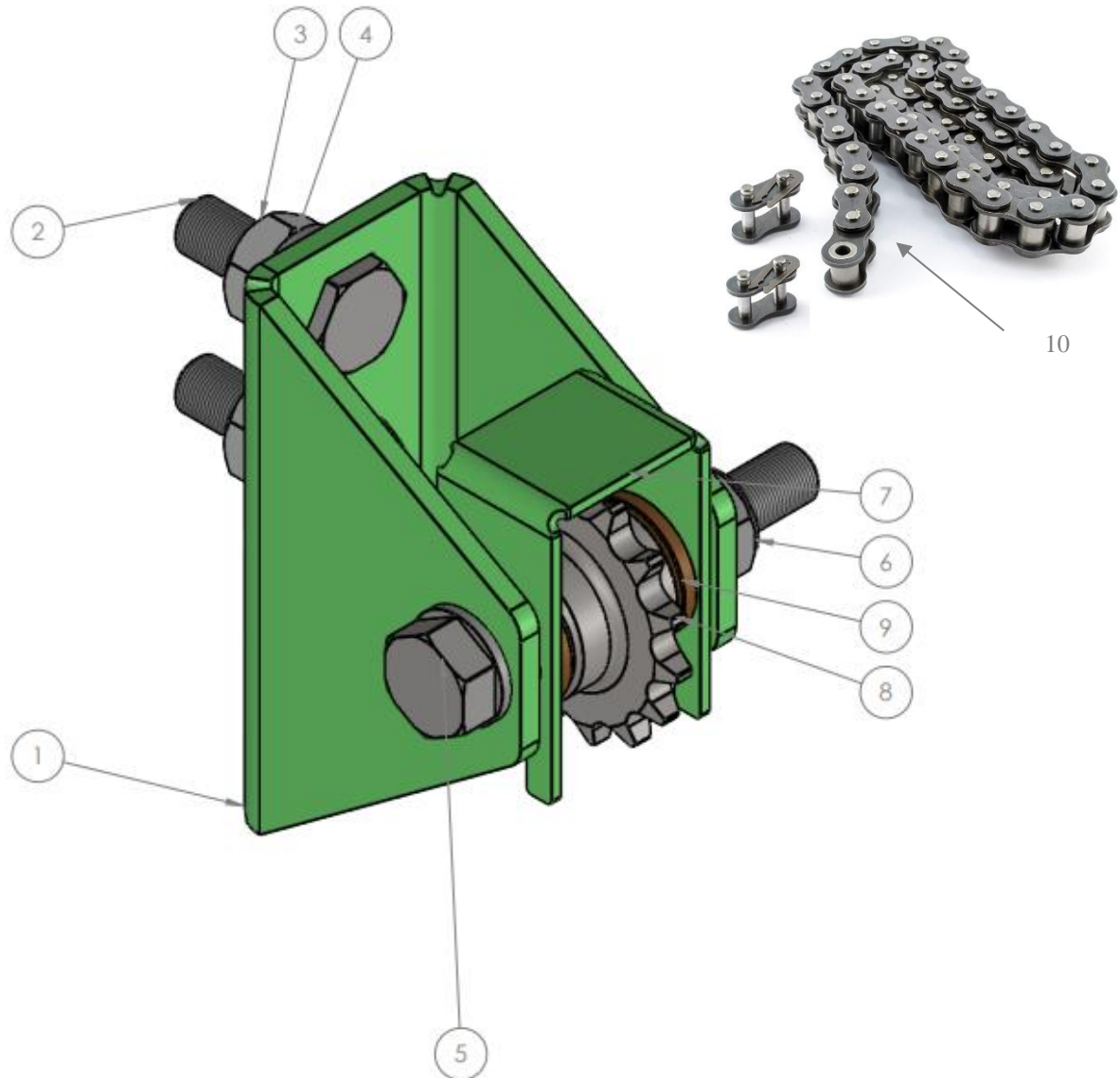
13	LSM9368	1	BALE MADE SWITCH	40 x 40 x 13	0.02
14	1600-AC-03-001	2	MONTANTS PORTE-BOBINES	160 x 57 x 275	1.5
15	1600-AC-03-002	1	BARRE DE SUPPORT DE BOBINE	21 x 21 x 1250	2
16	LSM 3109	1	EXTRACTEUR DE SANGLE	941 x 20 x 70	0.3
17	V50G-TDR-03-000	2	MÉCANISME DE PIGNON	107 X 82 X 100	0.8
18	LSM7068	1	INTERRUPTEUR DE PORTE PRINCIPALE	52 x 45 x 14	0.02
19	V16G-CW-01-001	2	CONTREPOIDS	50 x 50 x 1040	21.5
20	LSM 8111	1	KIT DE TUYAU	470 x 470 x 60	3
21	1600-KCK-01-001	1	MÉCANISME DE KICKER DE BALLE	780 x 40 x 371	11.5
22	LSM9368	1	BALLE CAPTEUR PLEIN.	65 x 25 x 28	0.1
23	LSM9697	1	BALLE FULL SENSOR 40mm MAGNET.	40 x 40 x 15	0.1

16.1. Ensemble contrepoids de porte guillotine V16



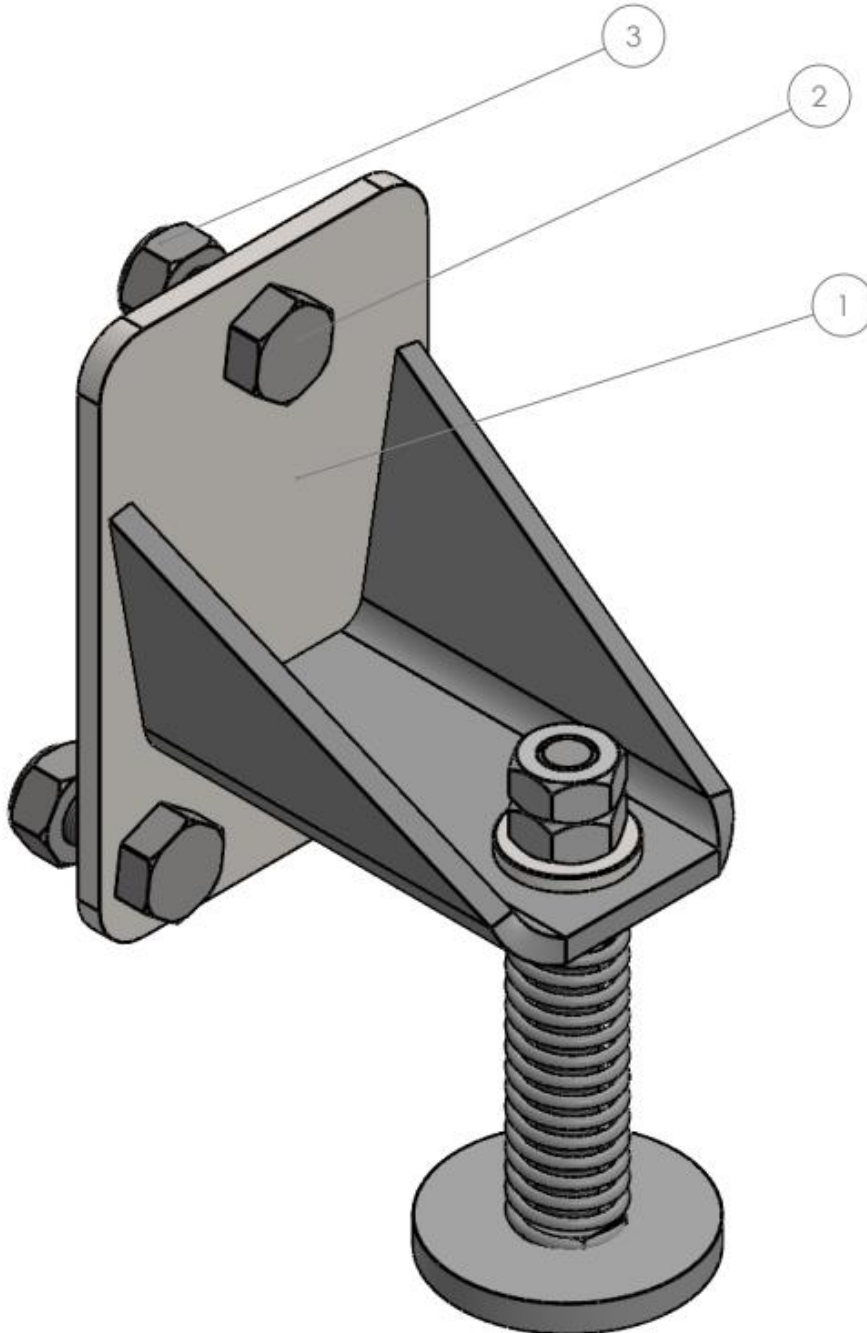
ENSEMBLE CONTREPOIDS DE PORTE GUILLOTINE V16					
N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	1600G -TDR-01-007	1	POIDS V16GD & V20XGD	50 x 50 x 100	21.4
2	1600G -TDR-01-008	1	V16GD, V20XGD & V50GD SUPPORT DE POIDS D'EXTRÉMITÉ DE CHAÎNE	20 x 12 x 40	0.1

16.2. Ensemble de mécanisme de pignon V16 porte guillotine



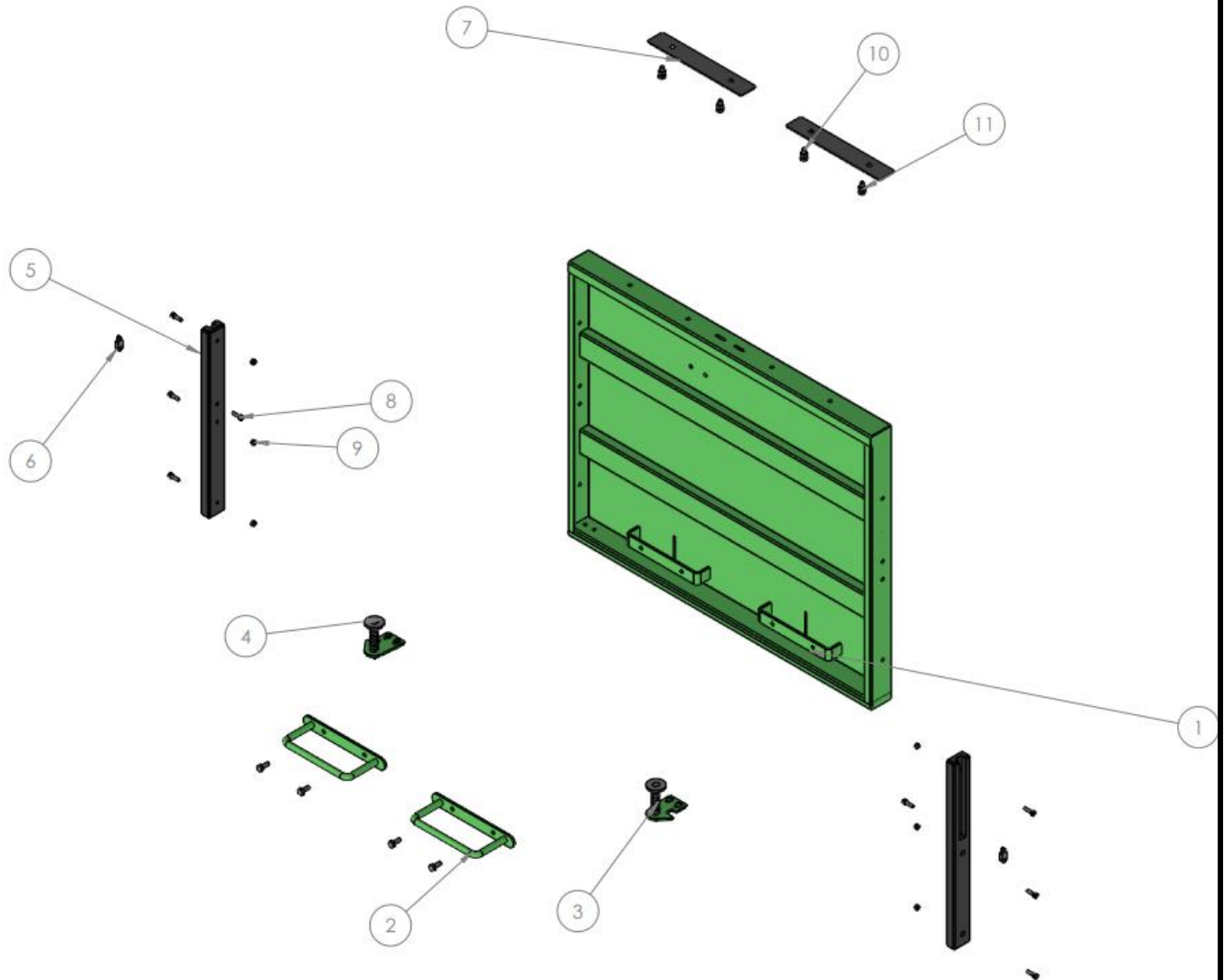
ENSEMBLE DE MÉCANISME DE PIGNON V16 PORTE À GUILLOTINE					
N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-TDR-03-005	1	SUPPORT DE PIGNON	65 X 45 100	0.4
2	61001	2	M10 * 30.0MM 8.8 BANDE DE ROULEMENT COMPLÈTE	19,5 x 17 x 37	0.04
3	61023	2	ÉCROU HEX 10,0 MM	5 x 19,5 x 17	0.01
4	61024	5	M10 WASHER	2 x 20 x 20	0.01
5	61010	1	M10 * 75.0MM 8.8 BOULON AVEC TIGE	19,5 x 17 x 82	0.07
6	61022	1	ÉCROU DE VERROUILLAGE DE 10,0 MM	19,5 x 17 x 9,5	0.02
7	V50GD-TDR-03-001	1	CAGE DE LOGEMENT DE PIGNON	35 x 25 x 55	0.05
8	V50G-TDR-03-001	1	V50 PIGNON DE PORTE GUILLOTINE	22 x 48 x 48	0.1
9	V50G-TDR-03-004	2	V50 GUILLOTINE PORTE PIGNON BOSSAGE INSERT	3 x 24 x 24	0.02
10	06B-ICHAIN	2	CHAÎNE	210 15 X 210	2

16.3. Ensemble piston



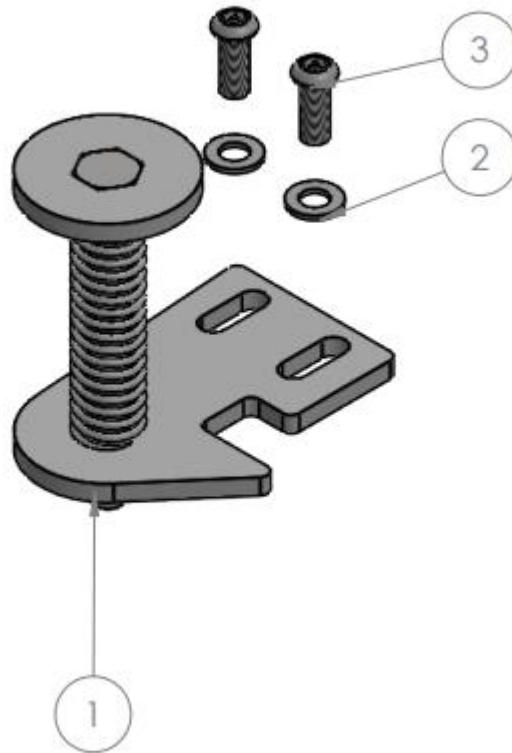
ENSEMBLE PISTON					
N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V20XG-TDR-01-0002	1	ENSEMBLE SUPPORT DE PISTON	75 x 100 x 160	1
2	61026	3	10 MM*25 8.8 BOULON FILETÉ COMPLET	19,5 x 17 x 32	0.04
3	61022	3	ÉCROU DE VERROUILLAGE DE 10,0 MM	19,5 x 17 x 9,5	0.02

16.4. Ensemble de la porte supérieure



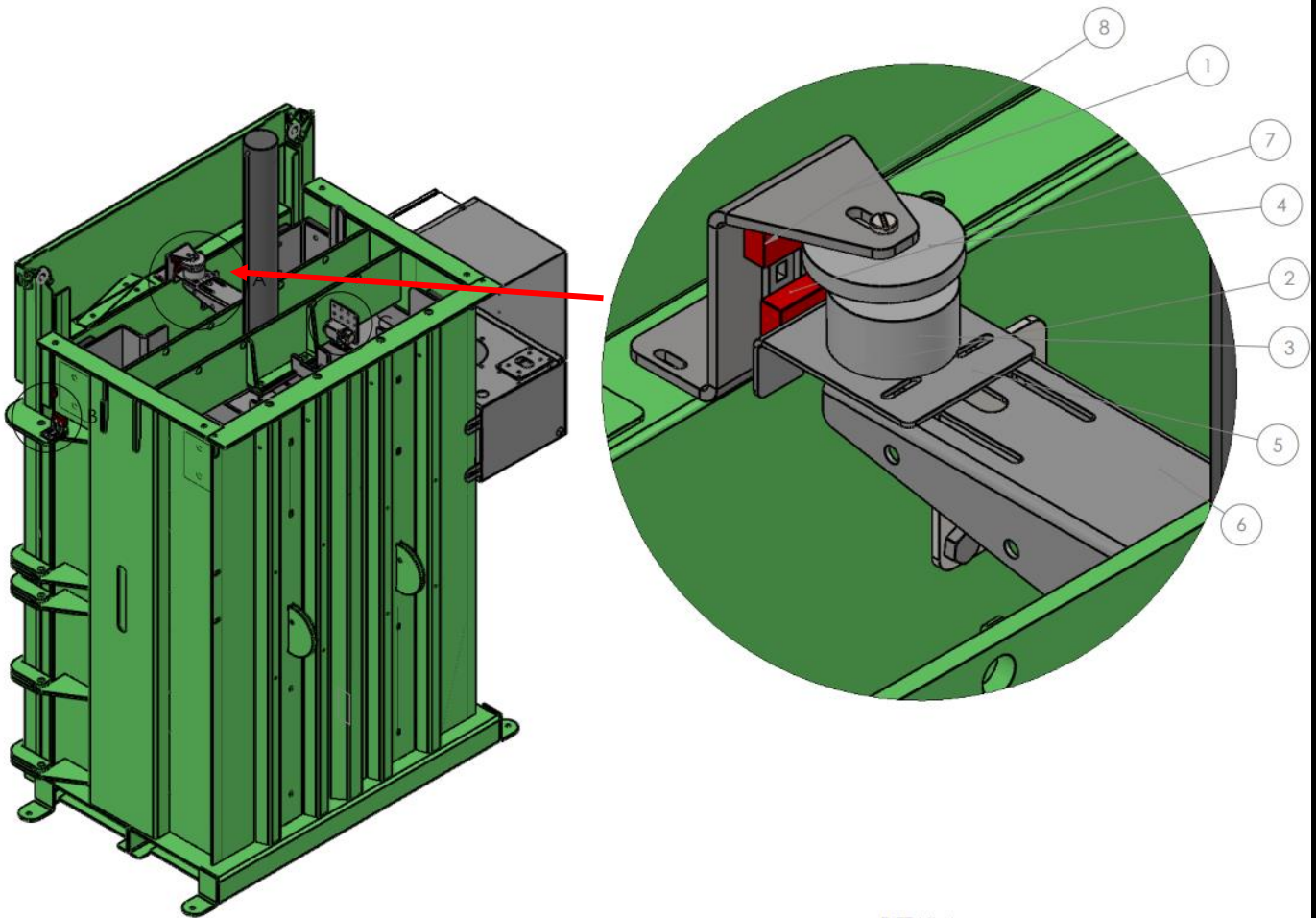
ENSEMBLE PORTE SUPÉRIEURE					
N° D'ARTICLE	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V16G-TDR-00-001	1	SOUDURE DE PORTE SUPÉRIEURE ASM	1044 X 74 X 814	20
2	V50G-TDR-00-002	2	POIGNÉE	281 x 114 x 34	1.1
3	V50G-TDR-01-000	1	ENSEMBLE PISTON DE PORTE DROIT	103 X 58 X 107	0.6
4	V50G-TDR-02-000	1	ENSEMBLE PISTON DE PORTE GAUCHE	103 X 58 X 107	0.6
5	1600G-TDR-01-009	2	V16GD, V20XGD & V50GD GUIDE TDR PLASTIQUE	58 x 30 x 555	1.3
6	1600G-TDR-01-008	2	V16GD, V20XGD & V50GD MONTAGE D'EXTRÉMITÉ DE CHAÎNE	10 x 17 x 40	0.05
7	V50G-TDR-00-005	2	V50G, V16G & V20XG TDR POIDS 3MM	55 x 3 x 325	0.5
8	61825	8	M8 x 25 12.9 GR SOCKET HEAD CAP VIS	13 x 13 x 32	0.02
9	60822	6	M8 NYLOC NUT	13 x 8 x 15	0.01
10	61828	8	M10 * 25MM 8.8 BANDE DE ROULEMENT COMPLÈTE	17 x 19 x 32	0.03
11	61023	4	ÉCROU HEX 10,0 MM	17 x 19 x 8	0.01

16.5. Ensemble piston de porte



ENSEMBLE PISTON					
N° D'ARTICLE	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-TDR-02-001	1	SUPPORT DE PISTON DE PORTE	67 x 6 x 103	0.3
2	60824	2	M8 WASHER	16 x 16 x 1,6	0.01
3	308020	2	M8X20 GLOBE PIN ANTI BOULON ANTI-SABOTAGE	13 x 13 x 24	0.01

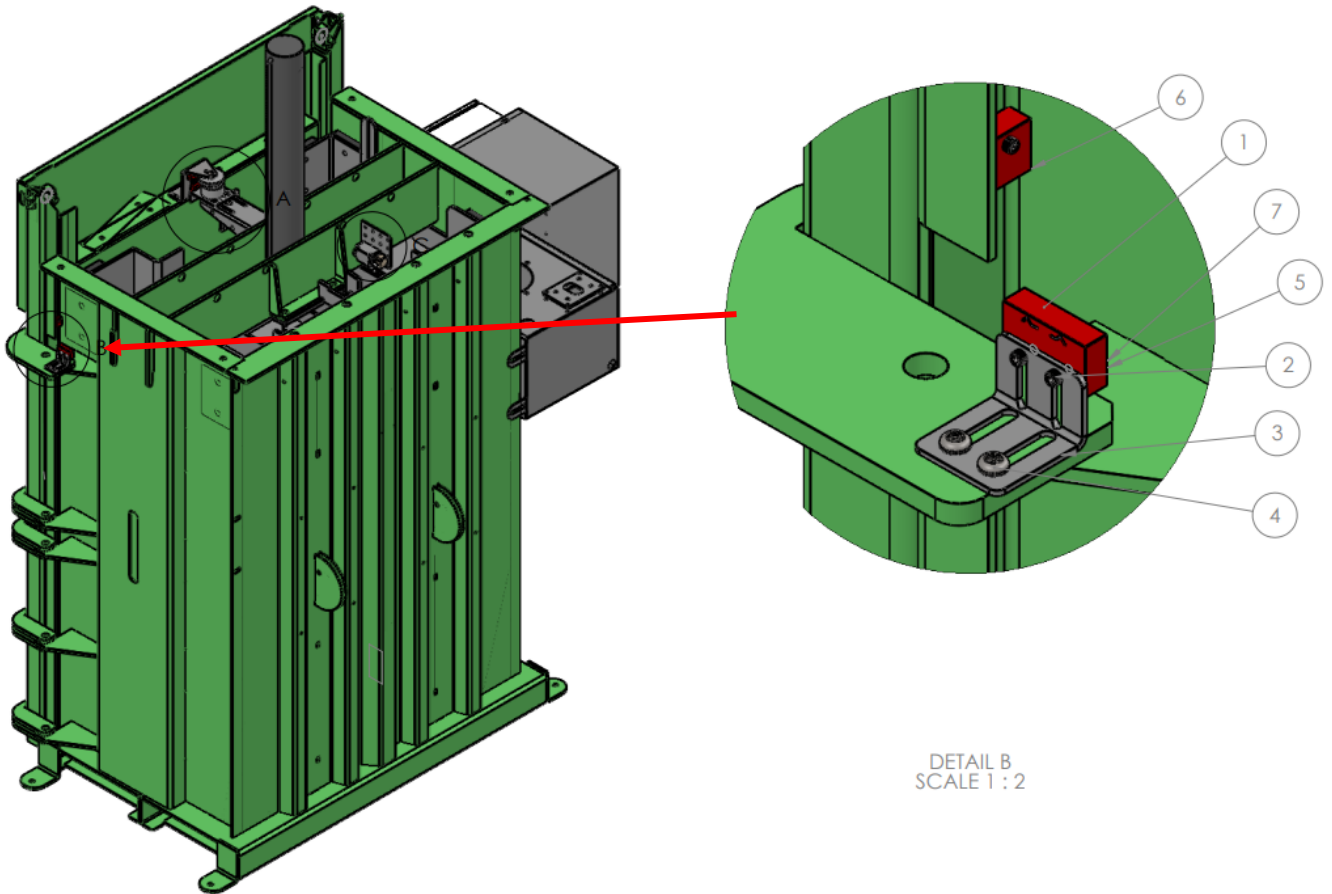
16.6. Ensemble interrupteur de porte supérieure V16 porte guillotine



DETAIL A
SCALE 1 : 2

INTERRUPTEUR DE PORTE SUPÉRIEUR ASEMBLY V16 GUILLOTINE PORTE					
N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	1600G -TDR -01-011	1	SUPPORT DE MONTAGE D'INDUIT	90 x 150 x 120	2
2	60602	1	M6 * 30 BOULON HEX	10 x 39 x 12	0.01
3	M5217180ARM	1	PLAQUE FERROMAGNÉTIQUE À INDUIT	65 x 35 x 81	0.1
4	M5217624VDC	1	AIMANT DE MAINTIEN ÉLECTRO	80 x 80 x 10	0.06
5	V50G-TDR-03-001	1	SUPPORT DE MONTAGE DE CAPTEUR À TRAVERSE	90 x 107 x 38	0.3
6	V50G-TDR-04-001	1	SUPPORT DE CAPTEUR À TRAVERSE	91 X 223 X 63	1
7	LSM7068	1	ACTIONNEUR MAGSAFE	52 x 45 x 14	0.03
8	LSM7068	1	COMMUTATEUR MAGSAFE	52 x 28 x 14	0.03

16.7. Ensemble interrupteur de porte principal



DETAIL B
SCALE 1 : 2

ENSEMBLE INTERRUPTEUR DE PORTE PRINCIPAL					
N° D'ARTICLE	N° DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	LSM7068	1	INTERRUPTEUR MAGNASAFE	52 x 28 x 14	0.03
2	60407	4	M4 * 20 MM CAP VIS	7 x 7 x 24	0.01
3	V50-TDR-06-001	1	SUPPORT D'INTERRUPTEUR MAGNÉTIQUE	54 x 58 x 38	0.1
4	60837	2	M8X16 SOCKET BUTTON SECURITY 6LOBE PIN	14 x 14 x 21	0.01
5	60403	2	M4 ÉCROU	7 X 4 X 8	0.01
6	LSM7068	1	ACTIONNEUR MAGSAFE	52 x 45 x 14	0.03
7	64026	2	RONDELLE PLATE 4 MM	10 x 10 x 1	0.01



17. LSM FORME LE FORMATEUR

Copie du distributeur

Les méthodes / procédures suivantes doivent être expliquées au formateur de machines prévu par un représentant LSM. En signant le bas de la feuille, le formateur se conforme qu'il est confiant d'utiliser la machine en toute sécurité

Client		
Adresse		
Téléphone		
Type de machine:		
N°(s) de série		
Date de la formation		
	OUI	NON
Site correct pour la machine		
Méthode sûre de connexion / déconnexion de l'alimentation électrique		
Utilisation sécuritaire des contrôles opérationnels		
Chargement sûr du matériel de la machine et du matériel approprié à charger		
Chargement en toute sécurité du cerclage/fil de la machine		
Comment former une balle et attacher des sangles / fil		
Comment retirer la balle de la machine en toute sécurité		
Caractéristiques de sécurité de la machine		
Explication des autocollants de sécurité des machines.		
Familiarisation du manuel de l'utilisateur, tous les domaines.		

Je confirme que tous les aspects de l'utilisation de la machine ci-dessus ont été expliqués à ma satisfaction

Nom du stagiaire (en caractères d'imprimerie) _____

Nom du stagiaire (signe) _____

Stagiaire Position _____

Nom du formateur LSM (Caractère) _____

Nom du formateur LSM (signe) _____



LSM FORME LE FORMATEUR

Copie de l'entreprise

Les méthodes / procédures suivantes doivent être expliquées au formateur de machines prévu par un représentant LSM. En signant le bas de la feuille, le formateur se conforme qu'il est confiant d'utiliser la machine en toute sécurité

Client		
Adresse		
Téléphone		
Type de machine:		
N°(s) de série		
Date de la formation		
	OUI	NON
Site correct pour la machine		
Méthode sûre de connexion / déconnexion de l'alimentation électrique		
Utilisation sécuritaire des contrôles opérationnels		
Chargement sûr du matériel de la machine et du matériel approprié à charger		
Chargement en toute sécurité du cerclage/fil de la machine		
Comment former une balle et attacher des sangles / fil		
Comment retirer la balle de la machine en toute sécurité		
Caractéristiques de sécurité de la machine		
Explication des autocollants de sécurité des machines.		
Familiarisation du manuel de l'utilisateur, tous les domaines.		

Je confirme que tous les aspects de l'utilisation de la machine ci-dessus ont été expliqués à ma satisfaction

Nom du stagiaire (en caractères d'imprimerie) _____

Nom du stagiaire (signe) _____

Poste de stagiaire _____

Nom du formateur LSM (Caractère) _____

Nom du formateur LSM (signe) _____



LSM TRAIN L'OPÉRATEUR

Copie client

Les méthodes/procédures suivantes doivent être expliquées à l'opérateur de machine prévu. En signant le bas de la feuille, l'opérateur se conforme qu'il est sûr d'utiliser la machine en toute sécurité.

	OUI	NON
Utilisation sécuritaire des contrôles opérationnels		
Chargement sûr du matériel de la machine et du matériel approprié à charger		
Chargement en toute sécurité du cerclage/fil de la machine		
Comment former une balle et attacher des sangles		
Comment retirer la balle de la machine en toute sécurité		
Caractéristiques de sécurité de la machine		
Explication des autocollants de sécurité des machines.		
Familiarisation du manuel de l'utilisateur, tous les domaines.		

Je confirme que tous les aspects de l'utilisation de la machine ci-dessus ont été expliqués à ma satisfaction

Nom de l'opérateur (en caractères d'imprimerie) _____

Nom de l'opérateur (signe) _____

Poste d'entraîneur _____

Nom du formateur (en caractères d'imprimerie) _____

Nom du formateur (signe) _____

Date _____



18. FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT MANUEL



Fabrication d'équipements spécialisés
Ballymacken, Portlaoise
R32 ATD3 Co. Laois, Irlande,
Tel: 00 353 (0) 57 8660379
Télécopie : 00 353 (0) 57 8660597
Courriel : info@lsmltd.com
Web : www.lsmltd.com

VEUILLEZ REMPLIR LES FORMULAIRES SUIVANTS AU COMPLET.

Le premier formulaire est un formulaire d'enregistrement de garantie; ce formulaire est délivré conformément à nos conditions de vente et avec notamment référence à la condition 9 régissant les conditions de garantie (voir Conditions Générales). Nous ne pouvons pas traiter une réclamation à moins que tous les détails ne soient fournis.

Le second est un formulaire d'acceptation, que l'acheteur est invité à signer pour confirmer qu'il a reçu une copie du manuel de l'opérateur et une formation complète pour la machine achetée.

VEUILLEZ NE PAS SIGNER SI VOUS AVEZ REÇU CES DEUX

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

DATE D'ACHAT :
NOM DE L'ACHETEUR : SIGNATURE :
ADRESSE:
TÉLÉPHONE/TÉLÉCOPIEUR :
MESSAGERIE ÉLECTRONIQUE:
NOM DU CONCESSIONNAIRE :
ADRESSE DES CONCESSIONNAIRES :
TÉLÉPHONE ET COURRIEL :
TYPE ET MODÈLE DE MACHINE:
NUMÉRO DE SÉRIE :
N° APPROX. DE BALLES HEBDOMADAIRES:
NOTES:

FORMATION ET INSCRIPTION AU MANUEL DE L'OPÉRATEUR

VEUILLEZ SIGNER LA DÉCLARATION SUIVANTE POUR INDIQUER QUE LE JOUR OÙ VOUS (L'ACHETEUR) AVEZ ACHETÉ VOTRE MACHINE, VOUS AVEZ REÇU UN MANUEL D'UTILISATION ET DES INSTRUCTIONS DE FORMATION

Moi, l'acheteur, j'ai reçu mon manuel d'opérateur LSM et ma formation du revendeur / ingénieur d'installation ci-dessous

PURCHASER _____ SIGNATURE _____

DATE _____

DEALER _____ SIGNATURE _____

DATE _____

VEUILLEZ ENVOYER UN FAX / COURRIER À LSM DANS LES 30 JOURS SUIVANT L'ACHAT



FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT MANUEL



Fabrication d'équipements spécialisés
Ballymacken, Portlaoise
R32 ATD3 Co. Laois, Irlande,
Tel: 00 353 (0) 57 8660379
Télécopie : 00 353 (0) 57 8660597
Courriel : info@lsmltd.com
Web : www.lsmltd.com

VEUILLEZ REMPLIR LES FORMULAIRES SUIVANTS AU COMPLET.

Le premier formulaire est un formulaire d'enregistrement de garantie; ce formulaire est délivré conformément à nos conditions de vente et avec notamment référence à la condition 9 régissant les conditions de garantie (voir Conditions Générales). Nous ne pouvons pas traiter une réclamation à moins que tous les détails ne soient fournis.

Le second est un formulaire d'acceptation, que l'acheteur est invité à signer pour confirmer qu'il a reçu une copie du manuel de l'opérateur et une formation complète pour la machine achetée.

VEUILLEZ NE PAS SIGNER SI VOUS AVEZ REÇU CES DEUX

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

DATE D'ACHAT :
NOM DE L'ACHETEUR : SIGNATURE :
ADRESSE:
TÉLÉPHONE/TÉLÉCOPIEUR :
MESSAGERIE ÉLECTRONIQUE:
NOM DU CONCESSIONNAIRE :
ADRESSE DES CONCESSIONNAIRES :
TÉLÉPHONE ET COURRIEL :
TYPE ET MODÈLE DE MACHINE:
NUMÉRO DE SÉRIE :
APOPOX NO. DE BALLES HEBDOMADAIRES:
NOTES:

FORMATION ET INSCRIPTION AU MANUEL DE L'OPÉRATEUR

VEUILLEZ SIGNER LA DÉCLARATION SUIVANTE POUR INDIQUER QUE LE JOUR OÙ VOUS (L'ACHETEUR) AVEZ ACHETÉ VOTRE MACHINE, VOUS AVEZ REÇU UN MANUEL D'UTILISATION ET DES INSTRUCTIONS DE FORMATION

Moi, l'acheteur, j'ai reçu mon manuel d'opérateur LSM et ma formation du revendeur / ingénieur d'installation ci-dessous

PURCHASER _____ **SIGNATURE** _____
DATE _____
DEALER _____ **SIGNATURE** _____
DATE _____

(CETTE COPIE DOIT ÊTRE CONSERVÉE DANS VOTRE MANUEL POUR RÉFÉRENCE PERSONNELLE)



19. GARANTIE

Les conditions de garantie sont les suivantes :

LSM n'acceptera pas les réclamations pour la main-d'œuvre ou le kilométrage

NB: La garantie LSM ne concerne que les pièces.

EMBALLES DE DÉCHETS :

- Garantie de 1 an (pièces et main-d'œuvre)

AUCUNE GARANTIE N'EST AUTORISÉE POUR LES PANNES DUES À :

- Mauvaise utilisation de la machine (par exemple, surcharge par l'opérateur)
- Tous les tuyaux hydrauliques.
- Manque d'entretien (par exemple, non-exécution des soins et de l'entretien quotidiens ou réguliers recommandés)
- Mettre tout matériau inapproprié dans une machine (par exemple, canettes, récipients sous pression, métal, bois, verre ou tout matériau solide).

Remarque : Les presses à balles louées et exploitées par des tiers ne sont pas couvertes par la garantie, sauf accord préalable.



20. INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE

Votre presse à balles est principalement fabriquée à partir de matériaux recyclables. Lorsque la machine a atteint la fin de sa vie, les directives ci-dessous doivent être suivies pour une élimination sûre et respectueuse de l'environnement.

- Vidangez l'huile hydraulique. Collectez-le dans un contenant et apportez-le à votre centre de recyclage local pour élimination
- Démontez la machine et triez dans ses matériaux séparés.
- Les composants en acier peuvent être vendus à un marchand de ferraille d'acier.
- Tous les fils de cuivre / composants électriques / caoutchouc / nylon doivent être apportés à votre centre de recyclage local pour être éliminés.

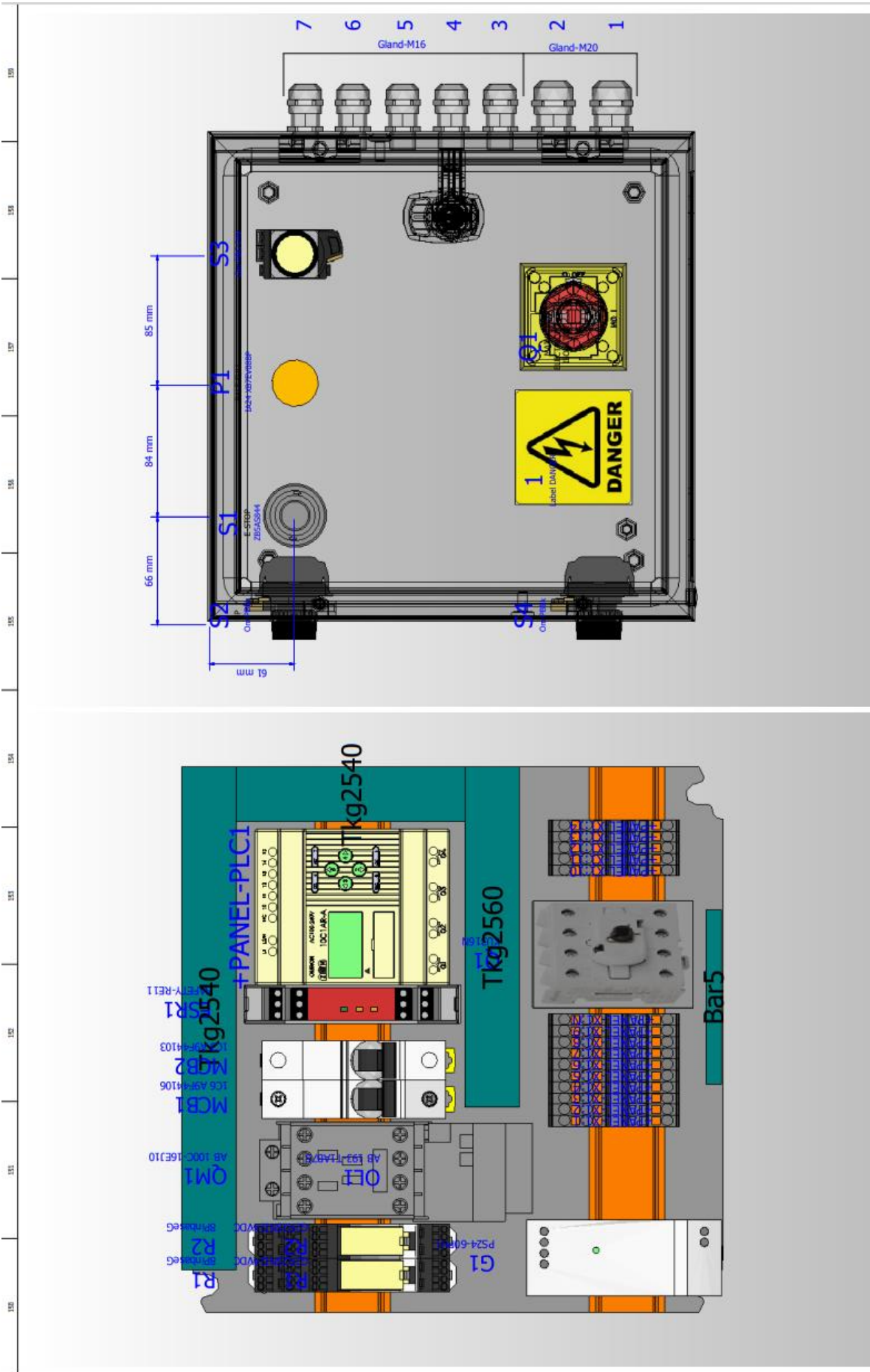


Tredwell_TOC_V2 AD

Table of contents

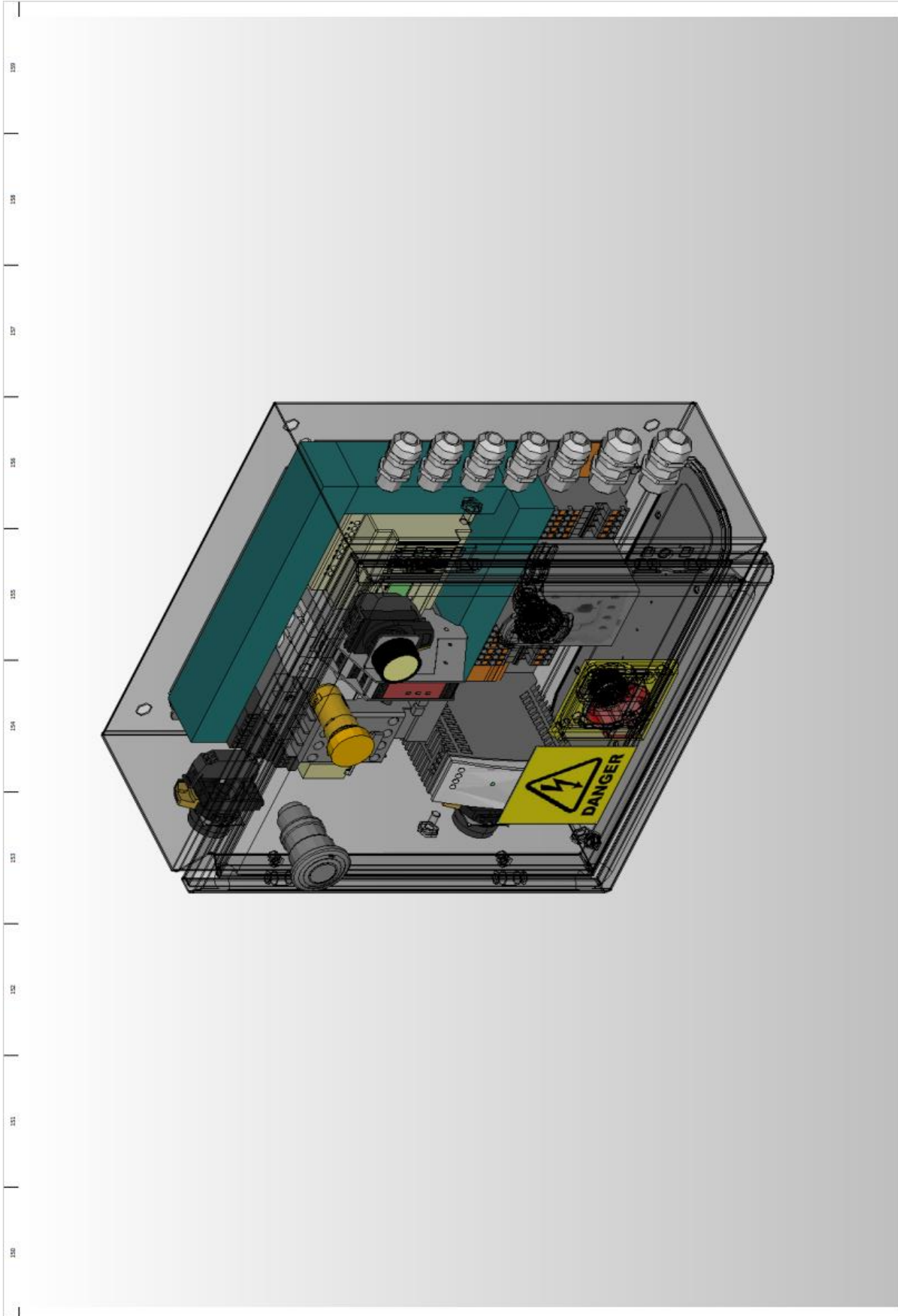
Higher-level function	Mounting location:	Documentation Type:	Page	Page description
TITLE		EAA	1	Title page / cover sheet
		EAA	2	Table of contents : =TITLE&EAA/1 - +REPORTS&EPB/1
		EAA	3	Enclosure Layouts
		EAA	4	Enclosure Overview
		EAA	5	Enclosure Views
PANEL			1	POWER
PANEL			2	CONTROL
PANEL			3	ZEN-10C3DR-D-V2
PANEL			4	ZEN-10C3DR-D-V2
PANEL			5	VALVES
REPORTS		EMA	1	Terminal diagram : +PANEL-X1
REPORTS		EMB	1	Cable diagram:W1
REPORTS		EMB	2	Cable diagram:W2
REPORTS		EMB	3	Cable diagram:W3
REPORTS		EMB	4	Cable diagram:W4
REPORTS		EPB	1	Parts list : DUJ.LABEL DANGER - PXC.3209549

GK	SU	17/01/2022	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ REVISION	3	= TITLE	SHEET	2-5
GK	SU	09/08/2021	Project:	LSM7015-21	LSM Engineering LTD	Ballymadden, Portlaoise	Co.Laois Ireland	+353-57-96 60379	info@lsmtd.com	www.lsmtd.com	
GK	SU	28/04/2021	DATE								
DRAWN	APPROVED										

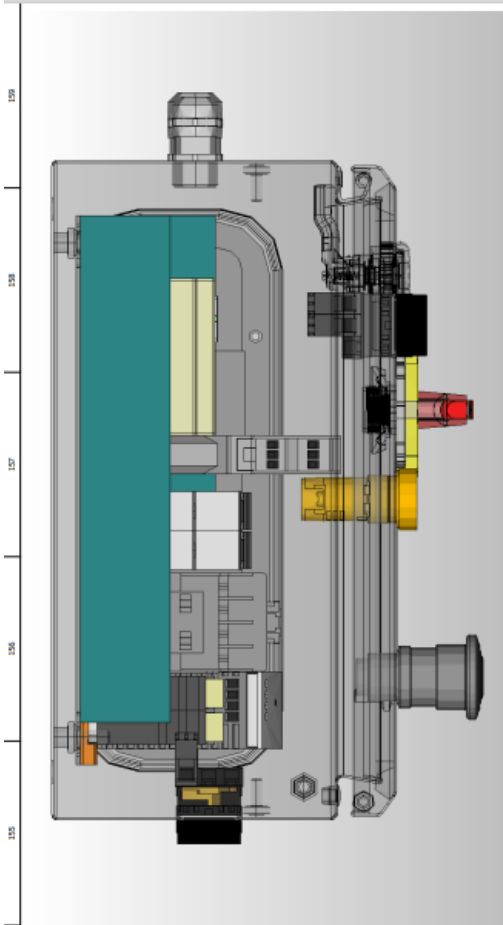


BACKPLATE Enclosure 300x300x150mm C/W BP **DOOR**

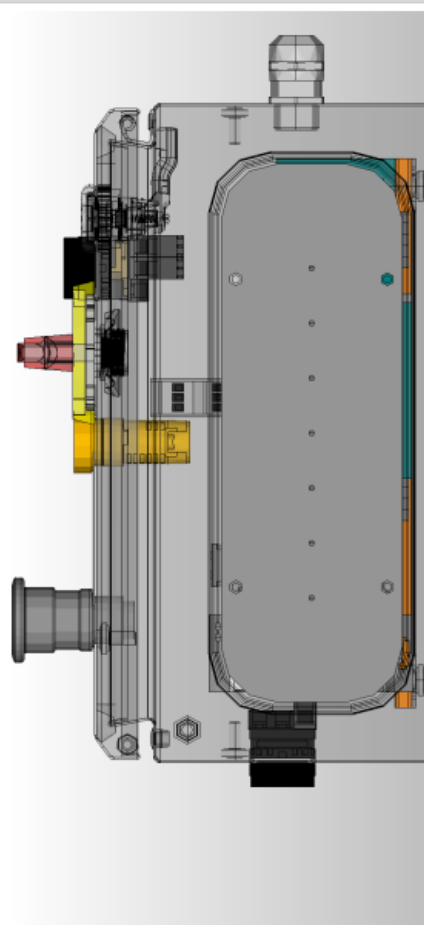
GK	SU	17/01/2022	Project	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	TITLE	SHEET	3-5
GK	SU	09/08/2021	DATE				LSM Engineering LTD						
GK	SU	28/04/2021	DATE				Ballynacorney, Portlaoise						
DRAWN	APPROVED						Co. Laois, Ireland						
							tel: +353-51-96 60379						
							email: info@lsmtd.com						
							website: www.lsmtd.com						



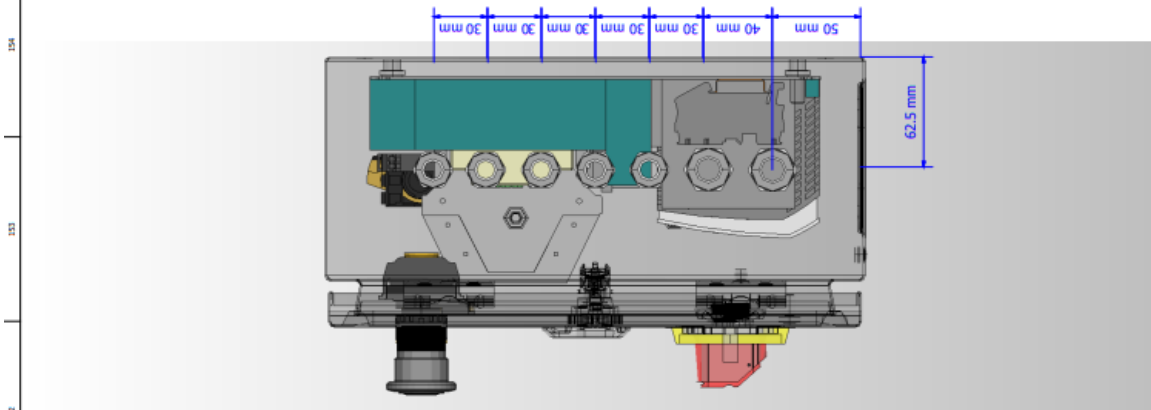
GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7015-21	+	REVISION	3	= TITLE	SHEET
GK	SU	09/08/2021					Ballymacken, Portlaoise							4-5
GK	SU	28/04/2021					Co Laois Ireland							
DRAWN	APPROVED	DATE					Co Laois Ireland							
							+353-57-86 60379							
							info@lsmtd.com							
							www.lsmtd.com							



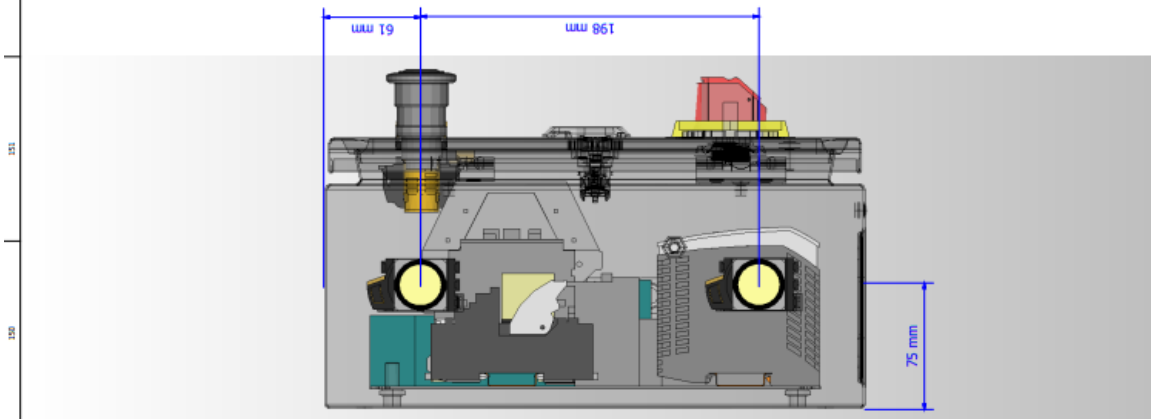
ENCLOSURE
TOP VIEW



ENCLOSURE
BOTTOM VIEW

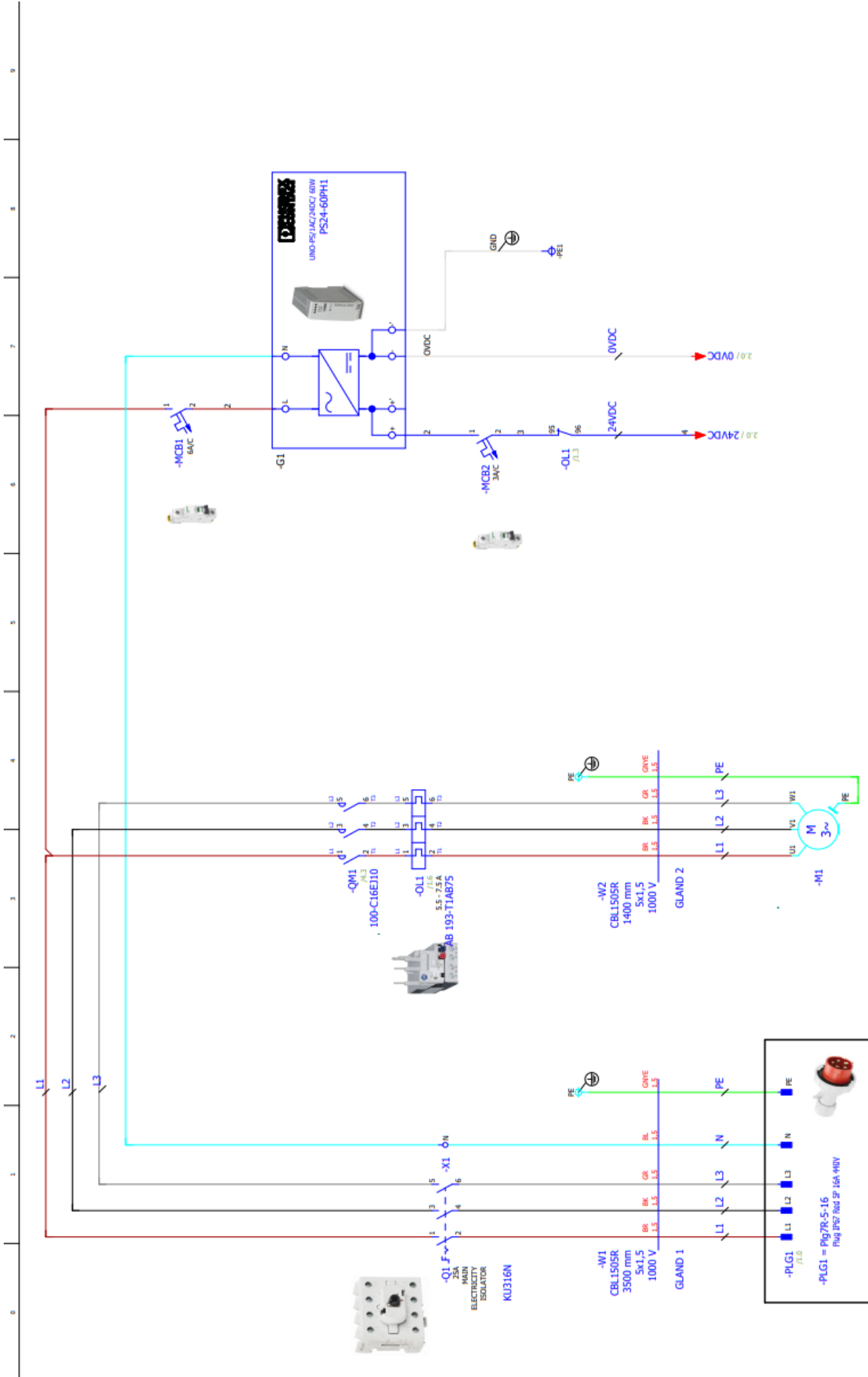


ENCLOSURE
RIGHT VIEW



ENCLOSURE
LEFT VIEW

GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	<p>LSM Engineering LTD Ballymacdonagh, Portlaoise Co Laois Ireland tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com</p>	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	TITLE	SHEET
GK	SU	09/08/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM		PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	TITLE	SHEET
GK	SU	28/04/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM		PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	TITLE	SHEET
DRAWN	APPROVED	DATE											

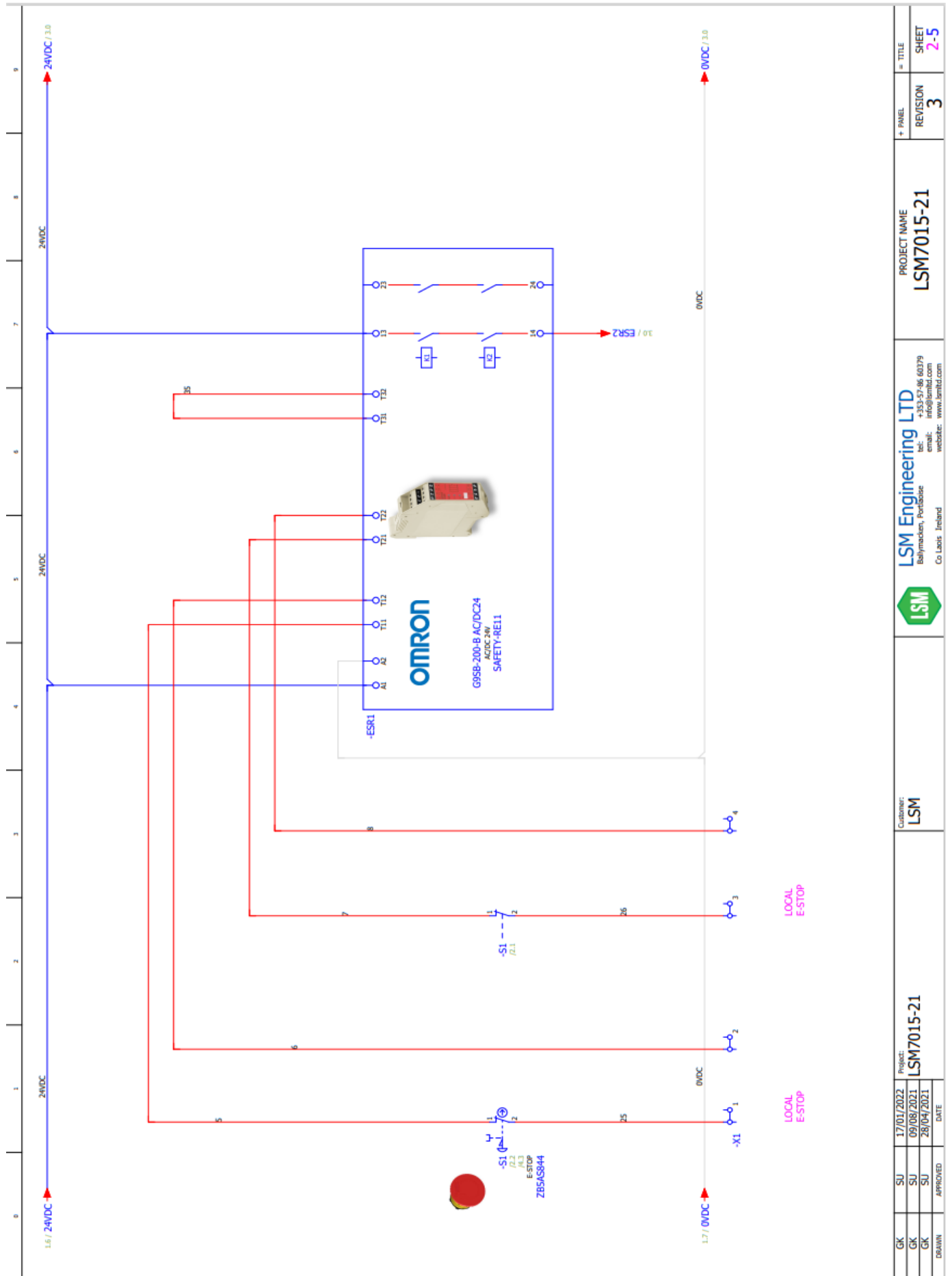


EXTERNAL MOTOR
?KRW/??A
400V/50HZ

MAINS SUPPLY
3*400V+NN+PE
50HZ

DRAWN	APPROVED	DATE	Project:	Customer:	PROJECT NAME	+ PANEL	= TITLE
GK	SU	17/01/2022	LSM7015-21	LSM	LSM7015-21	REVISION	SHEET
GK	SU	09/08/2021				3	1-5
GK	SU	28/04/2021					

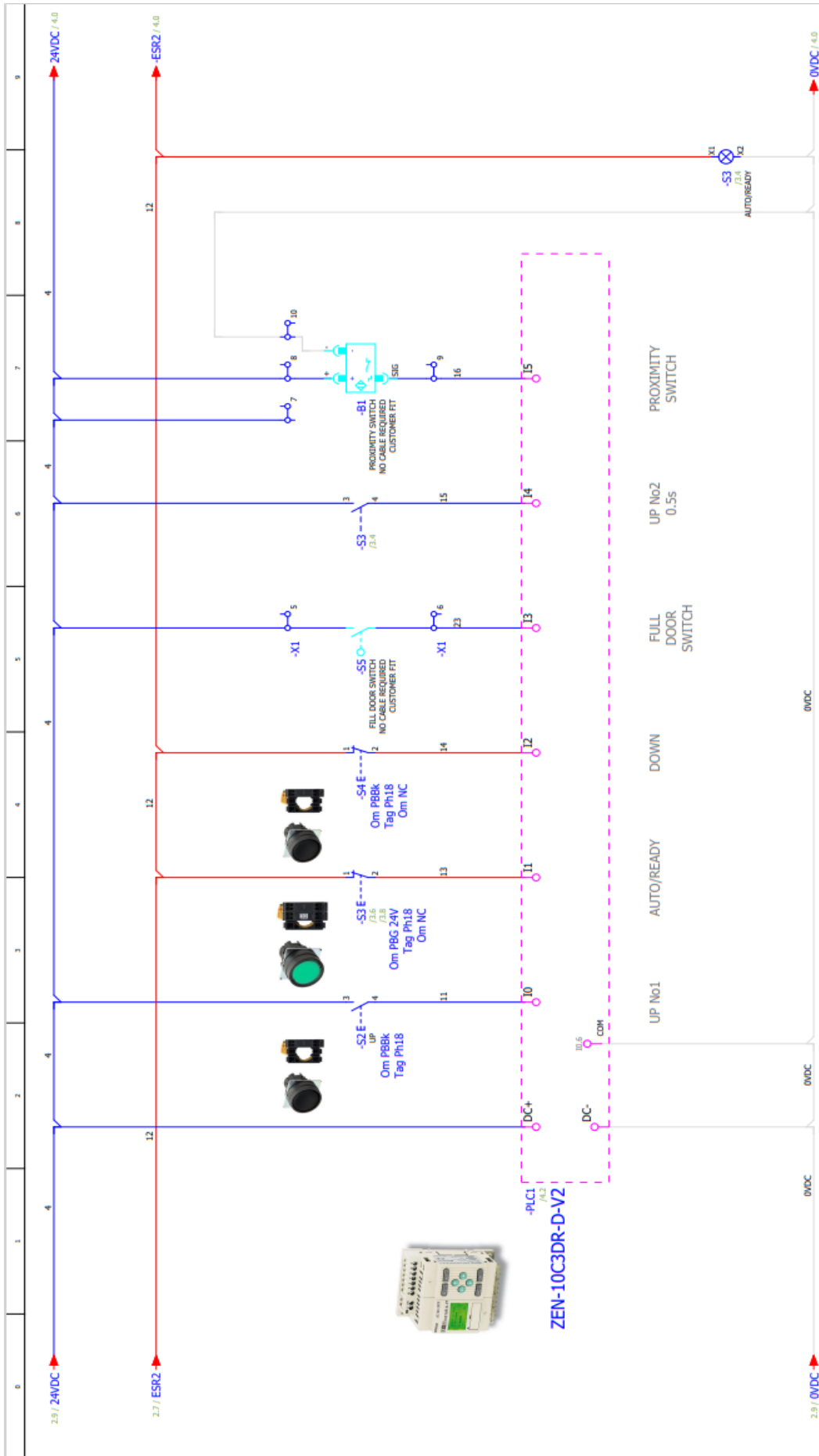
LSM Engineering LTD
Ballymacken, Portlaoise
Co Laois, Ireland
+353-57-86 60379
info@lsmtd.com
www.lsmtd.com



GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	REVISION	3	= TITLE	SHEET	2-5
GK	SU	09/08/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	REVISION	3	= TITLE	SHEET	2-5
GK	SU	28/04/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	REVISION	3	= TITLE	SHEET	2-5
DRAWN	APPROVED	DATE												

LSM Engineering LTD
 Ballymadden, Portlaoise
 Co. Laois, Ireland
 tel: +353-57-86 60379
 email: info@lsmtd.com
 website: www.lsmtd.com





Digital Inputs

Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	TITLE
Project:	LSM7015-21	REVISION	3	REVISION	SHEET
DATE	28/04/2021	DATE	28/04/2021	DATE	3-5
APPROVED		APPROVED		APPROVED	
DRAWN		DRAWN		DRAWN	

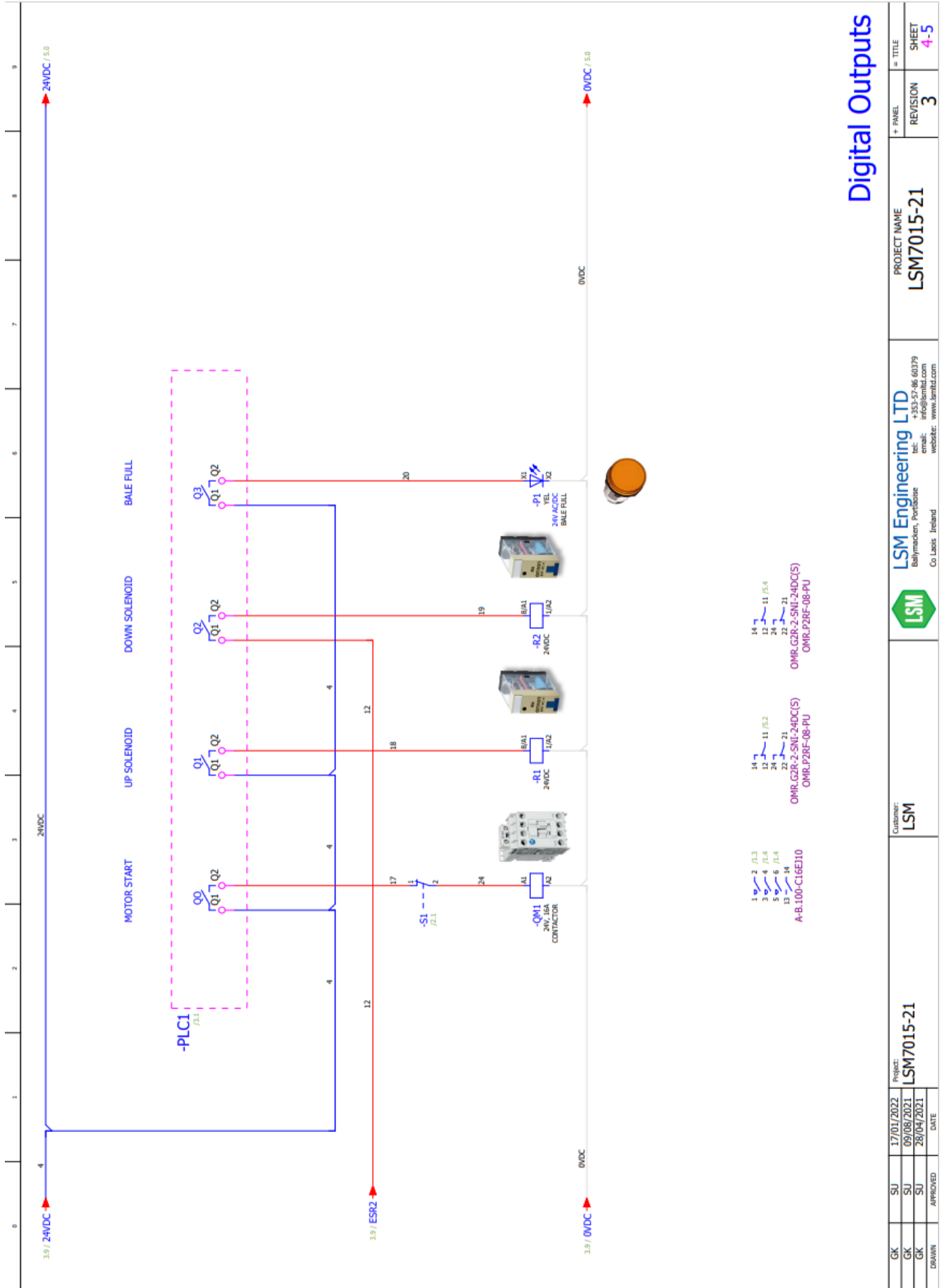
LSM Engineering LTD
 Ballymaconn, Portlaoise
 Co Laois, Ireland
 Tel: +353-57-96 60379
 Email: info@lsmltd.com
 Website: www.lsmltd.com



PROJECT NAME
LSM7015-21

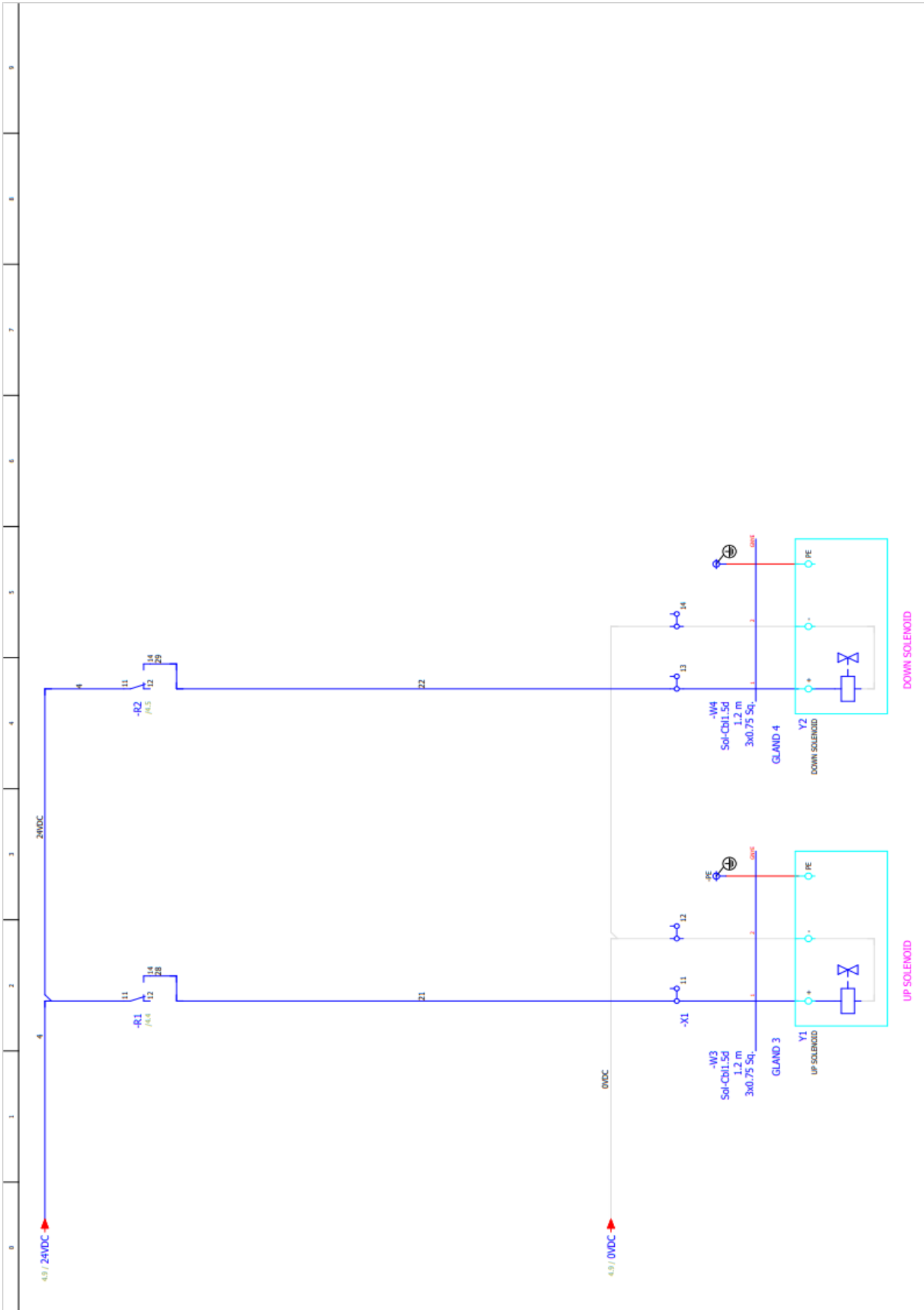
+ PANEL
 REVISION
3

TITLE
 SHEET
3-5



Digital Outputs

GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	3	= TITLE	SHEET
GK	SU	09/08/2021					Ballymacdon, Portlaoise	LSM7015-21	LSM7015-21	REVISION	3		4-5
GK	SU	28/04/2021					Co Laois, Ireland	LSM7015-21	LSM7015-21				
DRAWN	APPROVED	DATE											



GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ PANEL	3	REVISION	3	= TITLE	SHEET
GK	SU	09/08/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	Ballymacken, Portlaoise								5-5
GK	SU	28/04/2021	DATE												
DRAWN	APPROVED														



LSM Engineering LTD
 Ballymacken, Portlaoise
 Co Laois Ireland
 tel: +353-57-86 60379
 email: info@lsmtd.com
 website: www.lsmtd.com

Terminal Diagram

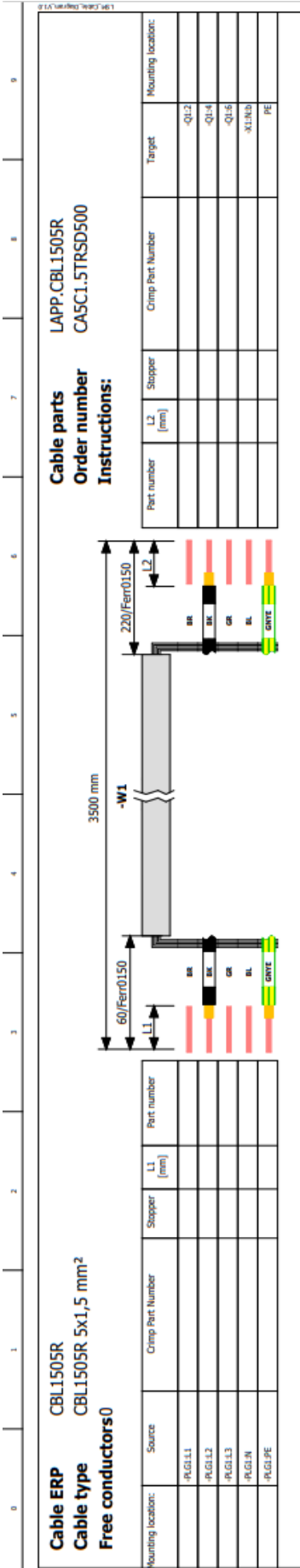
Terminal Strip + PANEL-X1

Internal targets ERP Number

External targets

ERP Number	Internal targets	Wire #	Da Line#	Terminal	Wire #	Target designation	External targets	Placement
T36	-S4:11			1	25	-S1:2	LOCAL E-STOP	= TITLE/2.1
T36	-S3:X1			2	6	-ESR1:T12	LOCAL E-STOP	= TITLE/2.1
T36	-PLC1:I3			3	26	-S1:2	LOCAL E-STOP	= TITLE/2.2
T36	-S3:3			4	8	-ESR1:T22	LOCAL E-STOP	= TITLE/2.3
T36	-PLC2:Q1:Q1	12		5		-S5		= TITLE/3.5
T36	-B1:SIG	23		6		-S5		= TITLE/3.5
T36	-G1:Input AC:N	4		7				= TITLE/3.7
T36	-B1:5IG	4		8		-B1:+		= TITLE/3.7
T36	-Y1:+			9	16	-PLC1:I5		= TITLE/3.7
T36	-Y1:-			N		-PLG1:N	MAINS SUPPLY 3~400V+N+PE 50HZ	= TITLE/1.1
T36	-Y2:+			10	0VDC	-PLC1:COM		= TITLE/3.7
T36	-Y2:-			11	21	-S3:X2	UP SOLENOID	= TITLE/5.2
T36				12	0VDC	-R1:14	UP SOLENOID	= TITLE/5.2
T36				13		-P1:X2	DOWN SOLENOID	= TITLE/5.4
T36				14		-R2:14	DOWN SOLENOID	= TITLE/5.5

GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ REPORTS	3	SHEET	1-1
GK	SU	09/08/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	Ballymacken, Portlaoise	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	SHEET	1-1
GK	SU	28/04/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	+353-57-86 60379 info@lsmbz.com	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	SHEET	1-1
DRAWN	APPROVED	DATE	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	Co. Laois, Ireland www.lsmbz.com	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	SHEET	1-1



Cable parts
Order number
Instructions:

Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:
				Q1-2	
				Q1-4	
				Q1-6	
				31.Nb	
				JE	

Cable ERP
Cable type
Free conductors

Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number
	PK.G1.L1				
	PK.G1.L2				
	PK.G1.L3				
	PK.G1.N				
	PK.G1.PE				

GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	+ REPORTS	=	SHEET
GK	SU	05/08/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	1-4
GK	SU	28/04/2021	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	1-4
DAWN	APPROVED	DATE	Project:	LSM7015-21	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7015-21	REVISION	3	1-4

LSM Engineering LTD
 Ballymacken, FortBisce
 Co Laois, Ireland
 tel: +353-57-86 60379
 email: info@lsmltd.com
 website: www.lsmltd.com





0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																								
<p>Cable ERP CBL1505R Cable type CBL1505R 5x1,5 mm² Free conductors 1</p>																																																	
<p>Cable parts LAPP.CBL1505R Order number CASCI.5TRSD500 Instructions: Cut Neutral</p>																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Mounting location:</th> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stagger</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> <th>Mounting location:</th> <th>Target</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-NLI.U1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-DL1.2</td> </tr> <tr> <td></td> <td>-NLI.V1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-DL1.4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>-NLI.W1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-DL1.6</td> </tr> <tr> <td></td> <td>-NLI.PE</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>PE</td> </tr> </tbody> </table>										Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stagger	L1 (mm)	Part number	Mounting location:	Target		-NLI.U1						-DL1.2		-NLI.V1						-DL1.4		-NLI.W1						-DL1.6		-NLI.PE						PE
Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stagger	L1 (mm)	Part number	Mounting location:	Target																																										
	-NLI.U1						-DL1.2																																										
	-NLI.V1						-DL1.4																																										
	-NLI.W1						-DL1.6																																										
	-NLI.PE						PE																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Part number</th> <th>L3 (mm)</th> <th>Stagger</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Target</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Part number	L3 (mm)	Stagger	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																		
Part number	L3 (mm)	Stagger	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stagger</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Source	Crimp Part Number	Stagger	L1 (mm)	Part number																																			
Source	Crimp Part Number	Stagger	L1 (mm)	Part number																																													
<p>Customer: LSM</p>																																																	
<p>Project: LSM7015-21</p>																																																	
<p>Project Name: LSM7015-21</p>																																																	
<p>LSM Engineering LTD Ballymacross, Portlaoise Co. Laois, Ireland Tel: +353 57 86 60379 Email: info@lsmez.com Website: www.lsmez.com</p>																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>APPROVED</th> <th>DATE</th> <th>REVISION</th> <th>SHEET</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>GK</td> <td>17/01/2022</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GK</td> <td>09/08/2021</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GK</td> <td>28/04/2021</td> <td>3</td> <td>2-4</td> </tr> </tbody> </table>										APPROVED	DATE	REVISION	SHEET	GK	17/01/2022			GK	09/08/2021			GK	28/04/2021	3	2-4																								
APPROVED	DATE	REVISION	SHEET																																														
GK	17/01/2022																																																
GK	09/08/2021																																																
GK	28/04/2021	3	2-4																																														



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																								
<p>Cable ERP Sol-Cbl1.5D Cable parts PXC.1434989</p> <p>Cable type Sol-Cbl1.5d 3x0.75 Sq. mm² Order number 1434989</p> <p>Free conductors 1</p>																																	
<p>Instructions:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Part number</th> <th>L2 (mm)</th> <th>Stopper</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Target</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Per0056</td> <td>-1E-4</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Per0056</td> <td>-1E-4</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Per0056</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:				Per0056	-1E-4					Per0056	-1E-4					Per0056		
Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																												
			Per0056	-1E-4																													
			Per0056	-1E-4																													
			Per0056																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Mounting location:</th> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-3E-11E</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>-3E-11E</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number		-3E-11E						-3E-11E										
Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number																												
	-3E-11E																																
	-3E-11E																																

GK	SU	17/01/2022	Project:	LSM7015-21	APPROVED	DATE	28/04/2021
GK	SU	09/08/2021	Customer:	LSM			
GK	SU	28/04/2021			LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co. Laois, Ireland tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com		
				PROJECT NAME	LSM7015-21		
				# REPORTS	-		
				REVISION	3		
				SHEET	3-4		



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																							
<p>Cable ERP Sol-Cbl1.5D Cable parts PXC.1434989 Cable type Sol-Cbl1.5d 3x0.75 Sq. mm² Order number 1434989 Free conductors 1 Instructions:</p>																																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Mounting location:</th> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> <th>Part number</th> <th>Crmp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>Target</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-3:1:13a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-72+</td> </tr> <tr> <td></td> <td>-3:1:14a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-72-</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Part number	Crmp Part Number	Stopper	Target	Mounting location:		-3:1:13a									-72+		-3:1:14a									-72-																						
Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Part number	Crmp Part Number	Stopper	Target	Mounting location:																																																						
	-3:1:13a									-72+																																																						
	-3:1:14a									-72-																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Part number</th> <th>L3 (mm)</th> <th>Stopper</th> <th>Crmp Part Number</th> <th>Target</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Supplementary field [2]</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Supplementary field [2]</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Supplementary field [2]</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Part number	L3 (mm)	Stopper	Crmp Part Number	Target	Mounting location:										Supplementary field [2]						Supplementary field [2]						Supplementary field [2]																											
Part number	L3 (mm)	Stopper	Crmp Part Number	Target	Mounting location:																																																											
			Supplementary field [2]																																																													
			Supplementary field [2]																																																													
			Supplementary field [2]																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Customer</th> <th>Project</th> <th>Project Name</th> <th>REPORTS</th> <th>SHEET</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LSM</td> <td>LSM7015-21</td> <td>LSM7015-21</td> <td>3</td> <td>4-4</td> </tr> </tbody> </table>										Customer	Project	Project Name	REPORTS	SHEET	LSM	LSM7015-21	LSM7015-21	3	4-4																																													
Customer	Project	Project Name	REPORTS	SHEET																																																												
LSM	LSM7015-21	LSM7015-21	3	4-4																																																												
<p>LSM Engineering LTD Ballymaclean, Portlaoise Co. Laois, Ireland tel: +353-57-86-60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com</p>																																																																



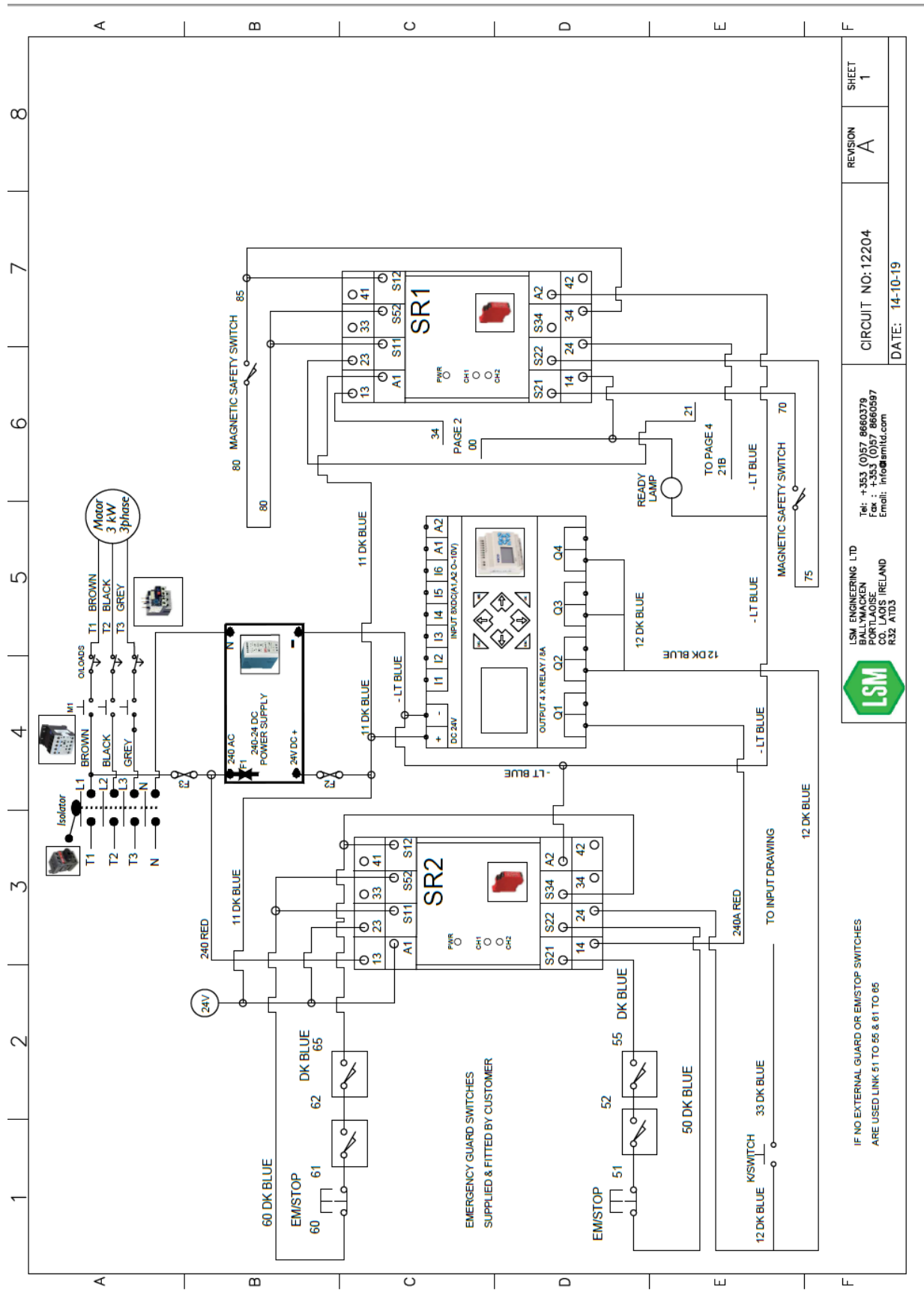
Parts list

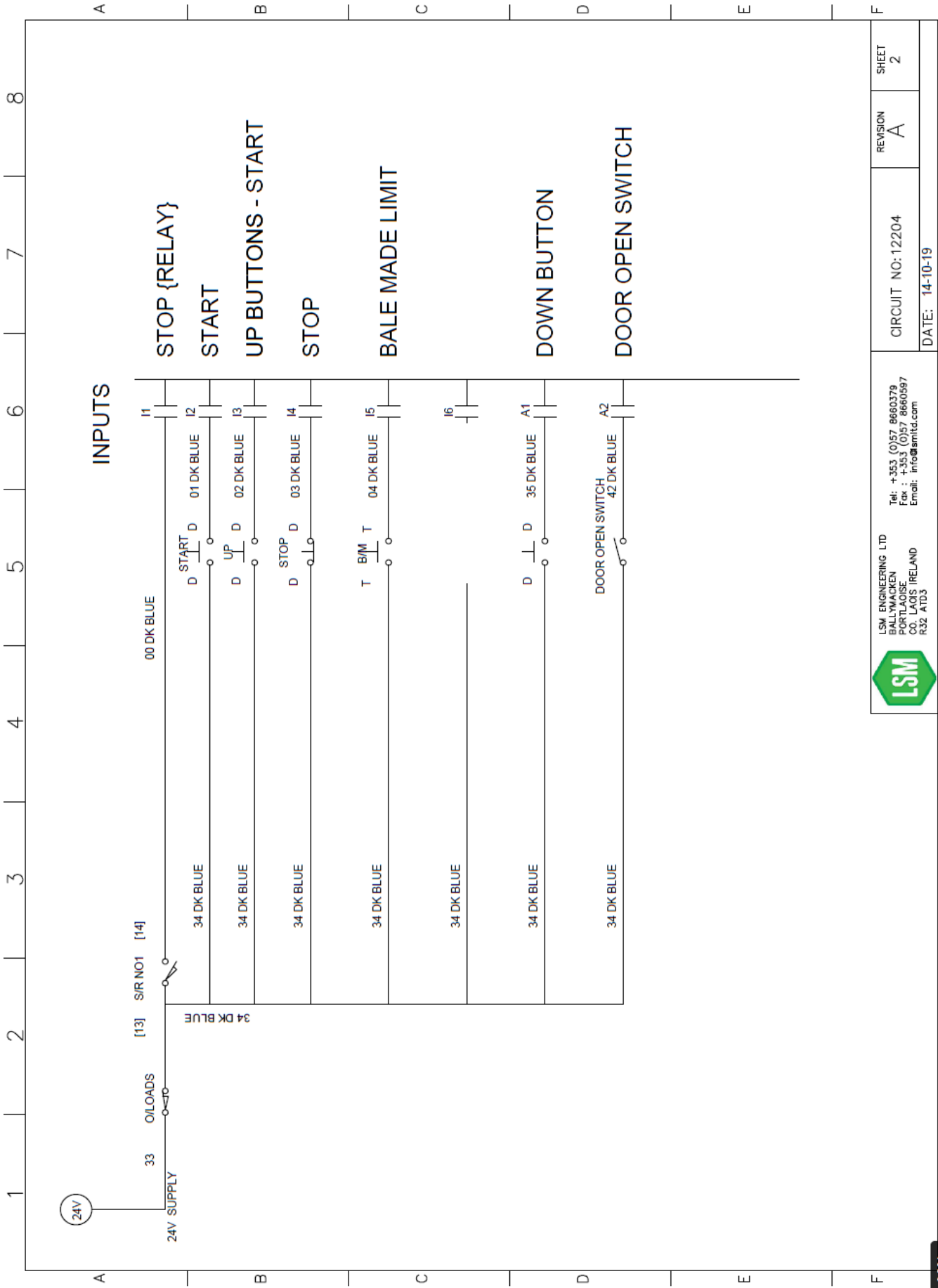
Tredwell_parts_list_V01

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Designation	Part number Tredwell ERP No.	Quantity	Device Designation	Schematic / position					
	DILLABE DAMER LAME DAMER	1	-1	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.3
	SECURE WFO 300x100x150mm C78 BP SE NP5530315P	1	U1	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.3
		0	U2	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
		0	U3	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
		0	U4	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
		0	U5	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	SE Bar5	1	U8	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	DN rail perforated PVC L206421	1	U10	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	DN rail perforated PVC L206421	1	U12	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.0
	Trunking 40(H)x25mm 2in Lgh DE Trg2540	1	U14	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.0
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U17	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.2
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U18	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U19	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U20	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.4
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U21	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.0
	Cable gland DEM Gland M16 Gland M16	1	U22	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.0
	Trunking 40(H)x25mm 2in Lgh DE Trg2540	1	U23	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.0
	Trunking 60(H)x25mm 2in Lgh DEM Gland M20 Gland M20	1	U25	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.7
	Cable gland DEM Gland M20 Gland M20	1	U27	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.6
	Cable gland DEM Gland M20 Gland M20	1	U28	(PANEL S1)					=TITLE+PANELA1.3
	Safety logic control systems, Safety relay units, G208 DPR G208-100-5-KC70CH SAFETY-RE11	1	H-PANEL-ESB1	=TITLE+PANELA1.2,4					
	Power supply unit PVC 293297	1	H-PANEL-G1	=TITLE+PANELA1.6					
	Measure circuit breaker COON SE AP44100	1	H-PANEL-MCB1	=TITLE+PANELA1.7					
	Measure circuit breaker COON SE AP44103	1	H-PANEL-MCB2	=TITLE+PANELA1.6					
	Biometric Overload relay AB 103-11AB75	1	H-PANEL-C11	=TITLE+PANELA1.3					
	Biometric plug light Ø 22 - orange - integral LED - 24 V SE X07Y008P	1	H-PANEL-P1	=TITLE+PANELA1.6					
	Drum 25N 12 IO Smart Relay M40C DPR 25N-12-IO-SMART-Rel	1	H-PANEL-PLC1	=TITLE+PANELA1.1					
	Plug DPST Red SP 14A 400V PWS-516	1	H-PANEL-PLG1	=TITLE+PANELA1.0					
	Isolator 16amp 3 Pole MATKO I0310N	0	H-PANEL-PLG1	=TITLE+PANELA1.3+TITLE+PANELA1.2					
	Shaft 100mm K2110N	1	H-PANEL-Q1	=TITLE+PANELA1.1					
	Handle for isolator MATKOLL10M011	1	H-PANEL-Q1	=TITLE+PANELA1.1					
	REC Contactor A-B 105-C18C210 AB 105-C18C210	1	H-PANEL-QH1	=TITLE+PANELA1.3					
	Electromechanical relay, Industrial plug-in relay, G2R...5 DPR G2R-5-24V-24V-24V	1	H-PANEL-R1	=TITLE+PANELA1.4					
	Electromechanical relay, Industrial plug-in relay, G2R...5 DPR G2R-5-24V-24V-24V	1	H-PANEL-R1	=TITLE+PANELA1.4					
	Electromechanical relay, Industrial plug-in relay, G2R...5 DPR G2R-5-24V-24V-24V	1	H-PANEL-R2	=TITLE+PANELA1.4					
	Electromechanical relay, Industrial plug-in relay, G2R...5 DPR G2R-5-24V-24V-24V	1	H-PANEL-R2	=TITLE+PANELA1.5					
	red 042 Emergency stop, switching off load 032 trigger and SE 2954084	1	H-PANEL-S1	=TITLE+PANELA1.2.1					
	Emergency Stop legend SE 2954084	1	H-PANEL-S1	=TITLE+PANELA1.2.1					
	single contact block with body/fixing collar 1NC screw clamp barrel SE 2954210	3	H-PANEL-S1	=TITLE+PANELA1.2.1					

Customer: LSM	Project: LSM7015-21	Customer: LSM	Project Name: LSM7015-21	REPORTS REVISION 3	SHEET 1-1
		LSM Engineering LTD Ballymacdonagh, Portlaoise Co. Laois, Ireland Tel: +353 57 86 60379 Email: info@lsmed.com Website: www.lsmed.com			

22. V16 GUILLOTINE PORTE 3 PHASE SCHÉMA ÉLECTRIQUE





INPUTS

STOP {RELAY}

START

UP BUTTONS - START

STOP

BALE MADE LIMIT

DOWN BUTTON

DOOR OPEN SWITCH

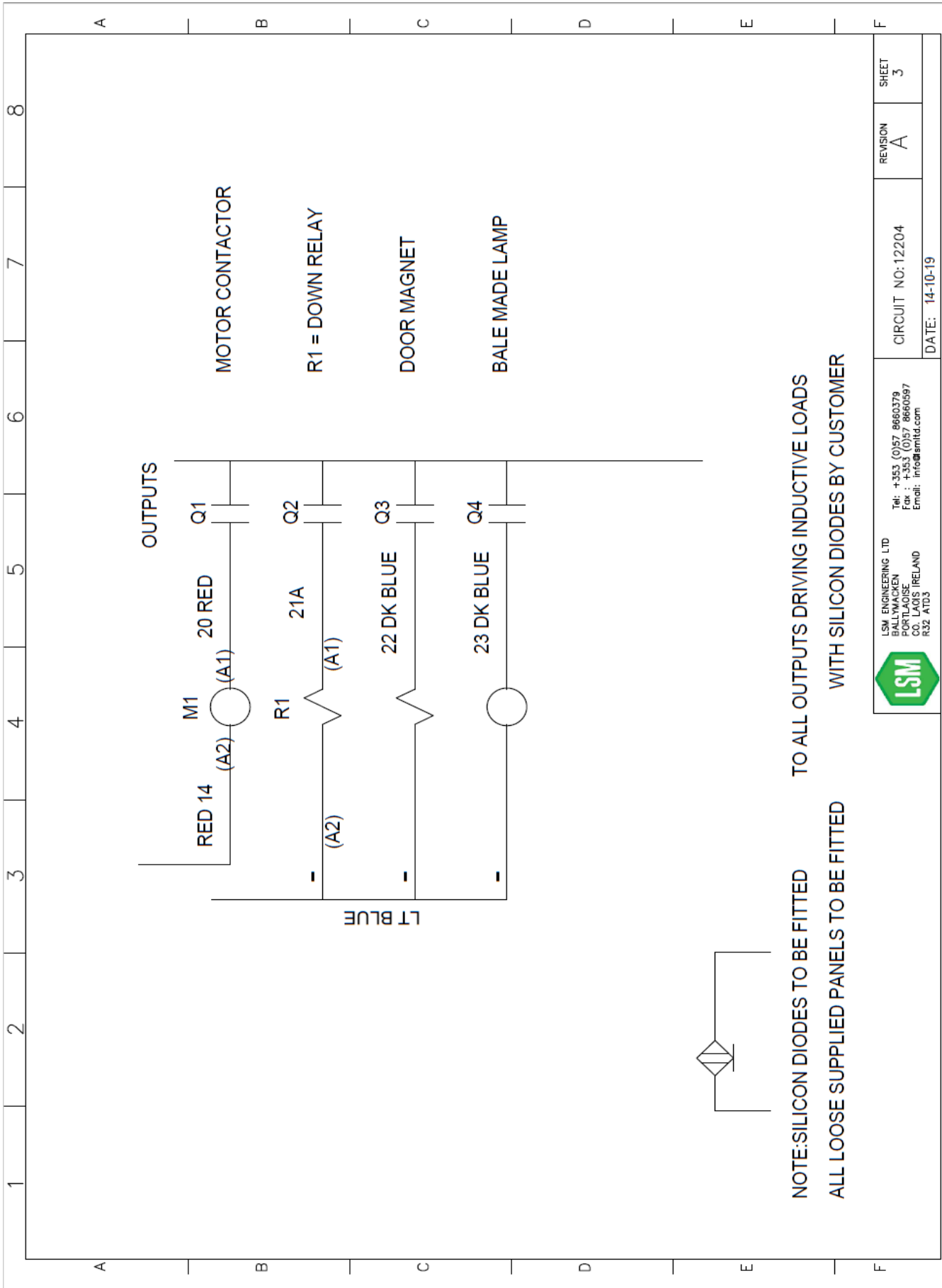
LSM ENGINEERING LTD
 BALLYMACKEN
 PORTLAOISE
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 ATD3
 Tel: +353 (0)57 8660378
 Fax: +353 (0)57 8660397
 Email: info@lsmitd.com

CIRCUIT NO: 12204
 DATE: 14-10-19

REVISION
 A

SHEET
 2





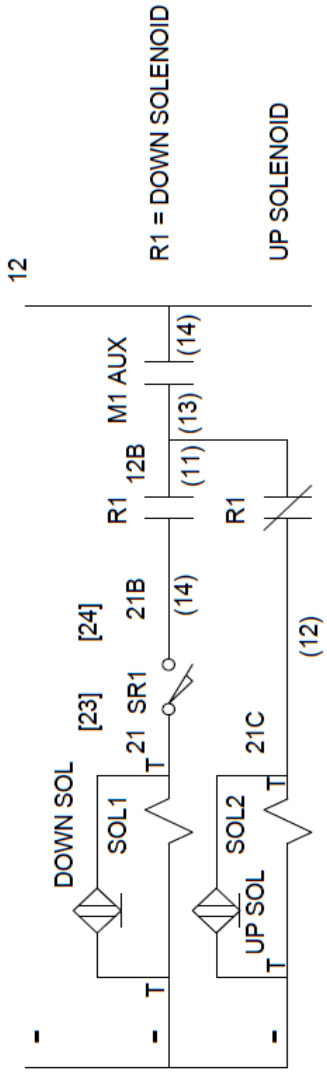
NOTE: SILICON DIODES TO BE FITTED TO ALL OUTPUTS DRIVING INDUCTIVE LOADS
 ALL LOOSE SUPPLIED PANELS TO BE FITTED WITH SILICON DIODES BY CUSTOMER

LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3		Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660597 Email: info@smtd.com
CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 3
DATE: 14-10-19		



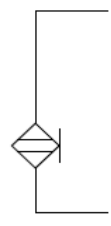
1 2 3 4 5 6 7 8

OUTPUTS



R1 = DOWN SOLENOID
UP SOLENOID

NUMBERS IN BRACKETS ARE THE RELAY NUMBERS
NOT WIRE NUMBERS

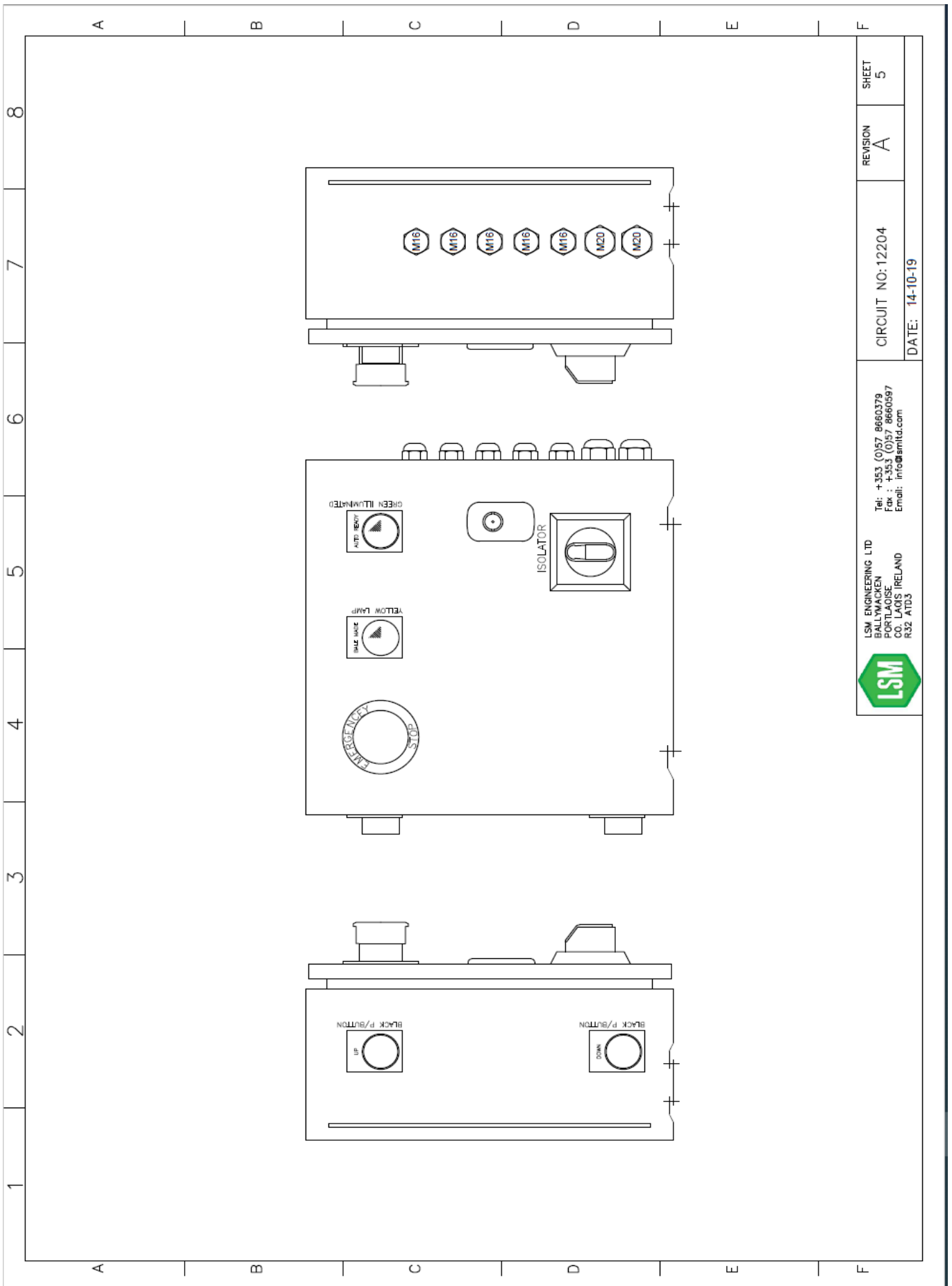



NOTE: SILICON DIODES TO BE FITTED TO ALL OUTPUTS DRIVING INDUCTIVE LOADS
ALL LOOSE SUPPLIED PANELS TO BE FITTED WITH SILICON DIODES BY CUSTOMER

F	LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 A1D3	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660597 Email: info@smtd.com	CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 4
	DATE: 14-10-19				



PRESSE V16 MINI MILL

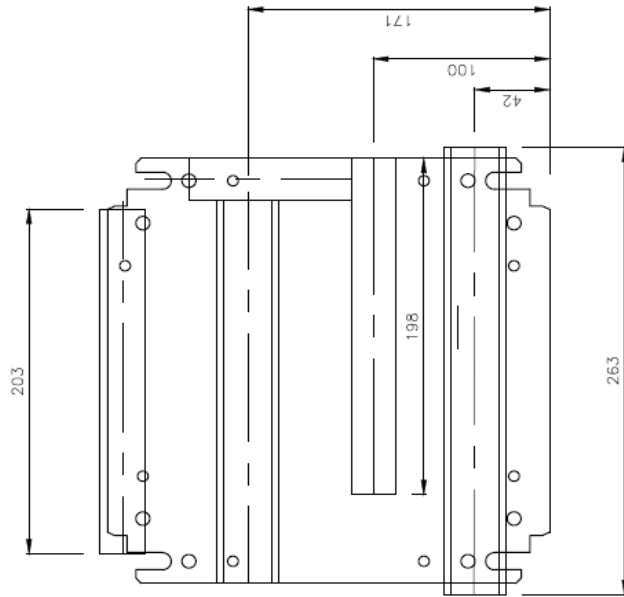
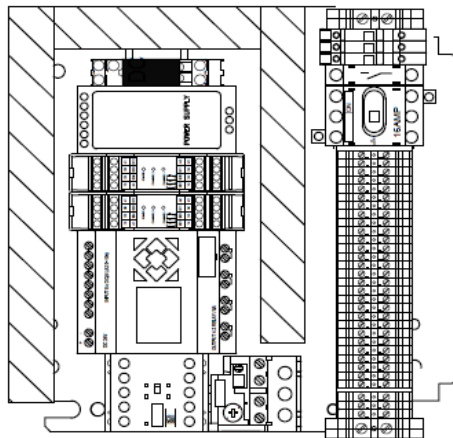


 LSM ENGINEERING LTD BALLINAKEN PORTLADISE CO. LAGH IRELAND R32 A1D3	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660987 Email: info@lsmtd.com	REVISION A	SHEET 5
	CIRCUIT NO: 12204	DATE: 14-10-19	



1 2 3 4 5 6 7 8

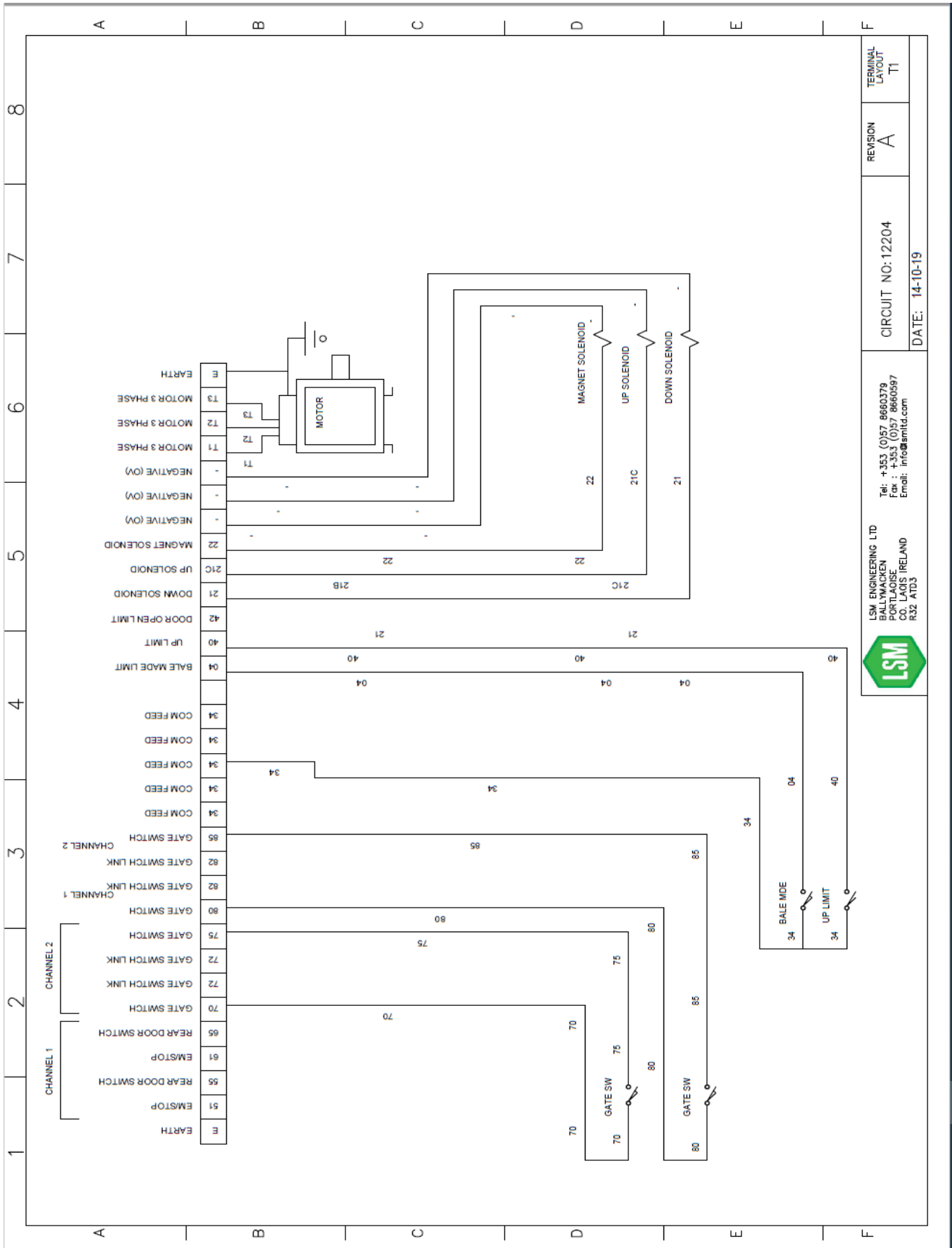
A B C D E F



TRUNKING IN PAUL 5MM HOLE

A B C D E F

	LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660597 Email: info@smtd.com	CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 6
			DATE: 14-10-19		

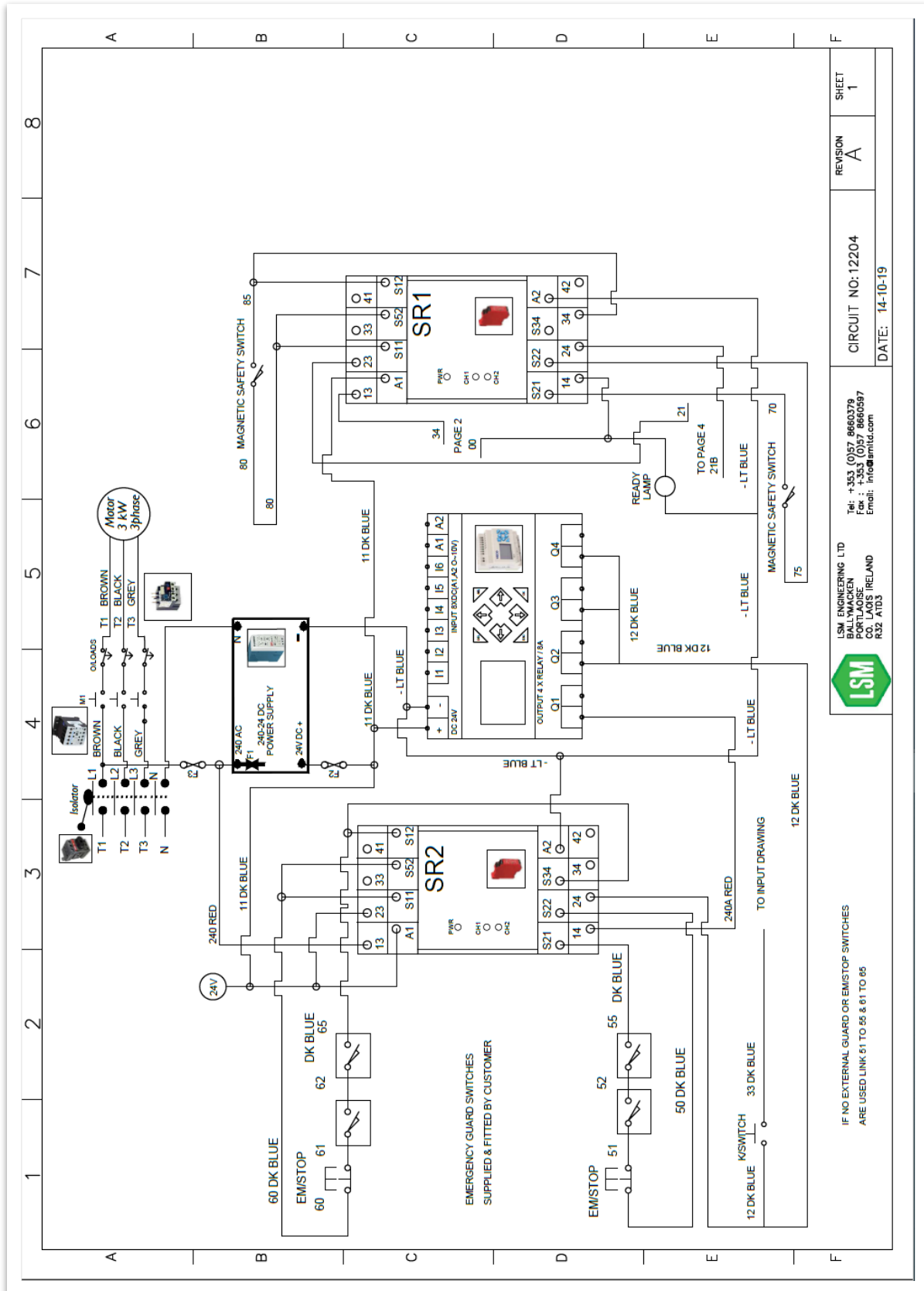


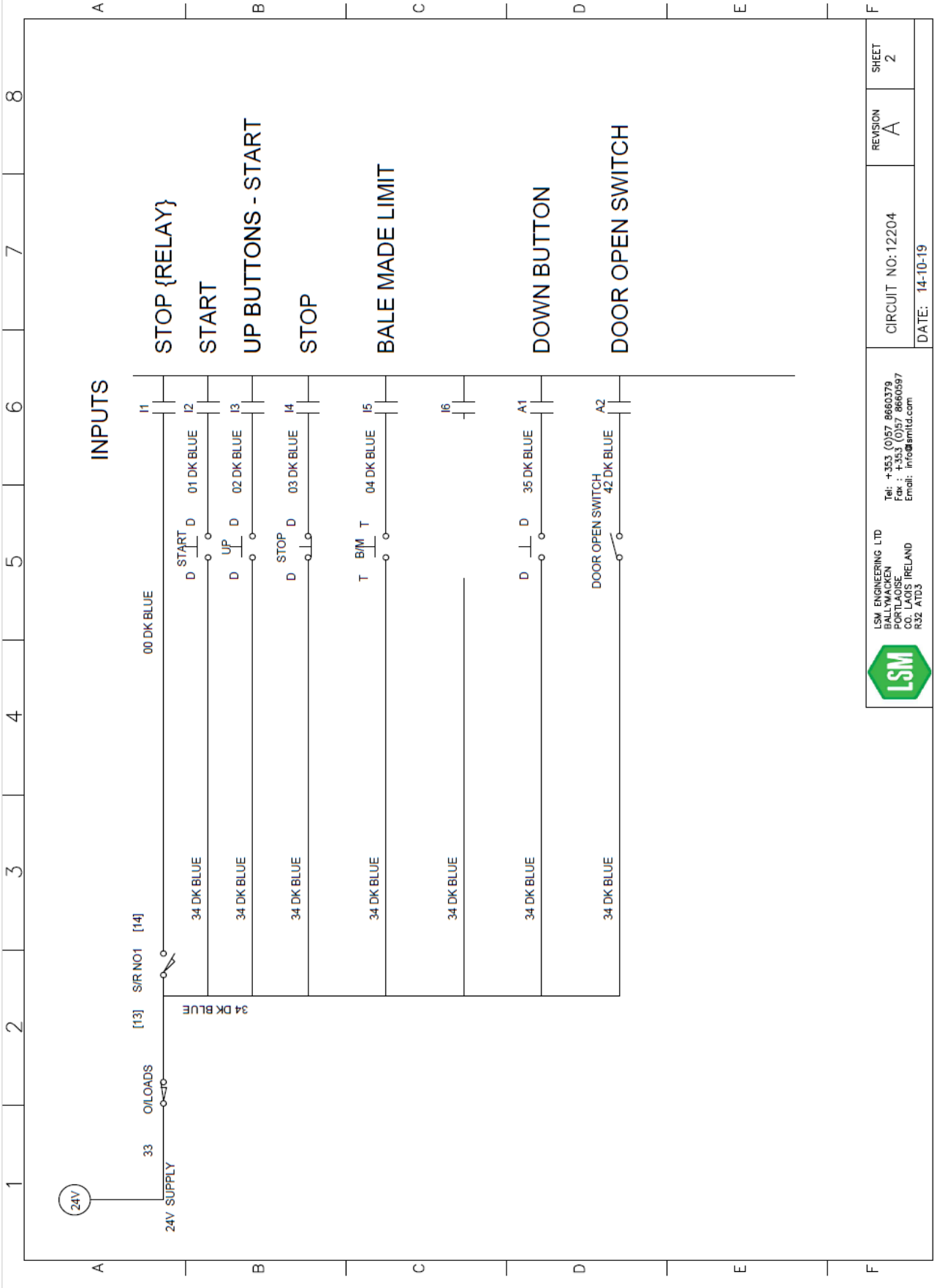
TERMINAL LAYOUT T1
REVISION A
CIRCUIT NO: 12204
DATE: 14-10-19

LSM ENGINEERING LTD
BALLYMACKEN
PORTLADISE
CO. LADIS IRELAND
R32 AD3
Tel: +353 (0)57 8660379
Fax: +353 (0)57 8660097
Email: info@lsmltd.com

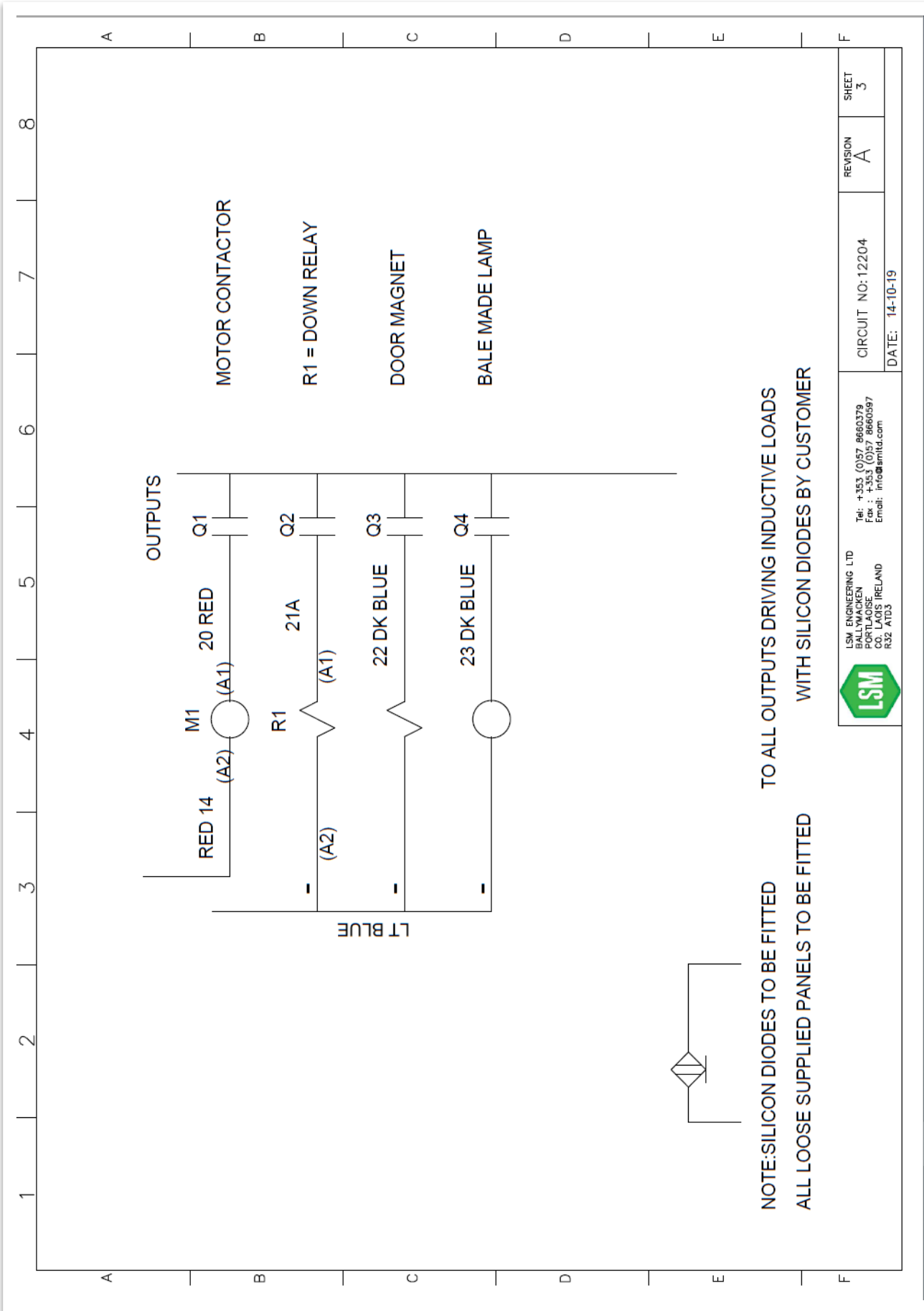


23. V16 GUILLOTINE PORTE 1 PHASE SCHÉMA ÉLECTRIQUE

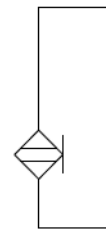




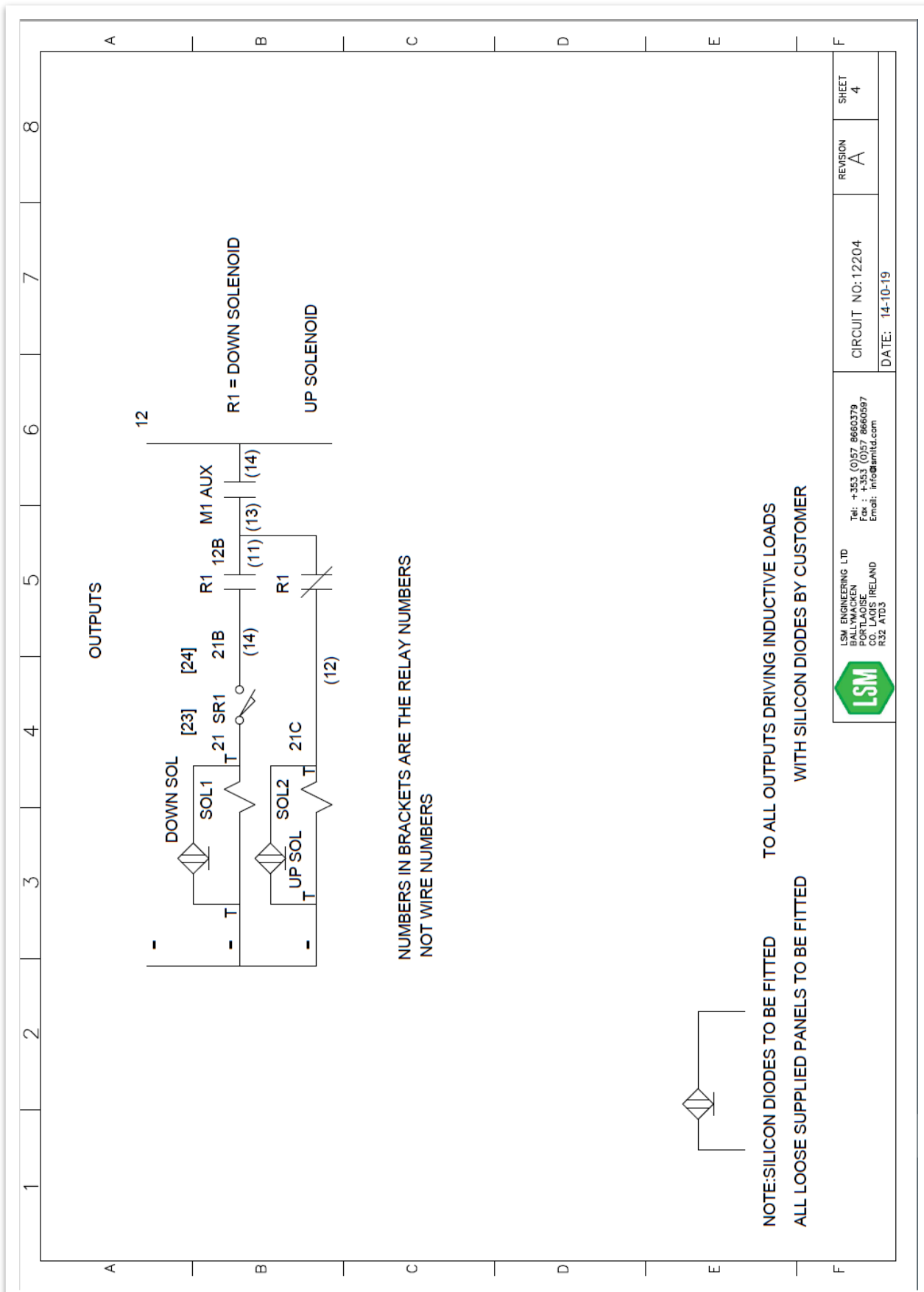
	LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAISHE, CO. LUG. IRELAND R32 AT33	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660597 Email: info@lsmtd.com	CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 2
			DATE: 14-10-19		



NOTE: SILICON DIODES TO BE FITTED TO ALL OUTPUTS DRIVING INDUCTIVE LOADS
 ALL LOOSE SUPPLIED PANELS TO BE FITTED WITH SILICON DIODES BY CUSTOMER



		LSM ENGINEERING LTD RALLYMACKEN RINGDALE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3		Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660587 Email: info@lsmild.com	SHEET 3
		CIRCUIT NO: 12204		REVISION A	
		DATE: 14-10-19			

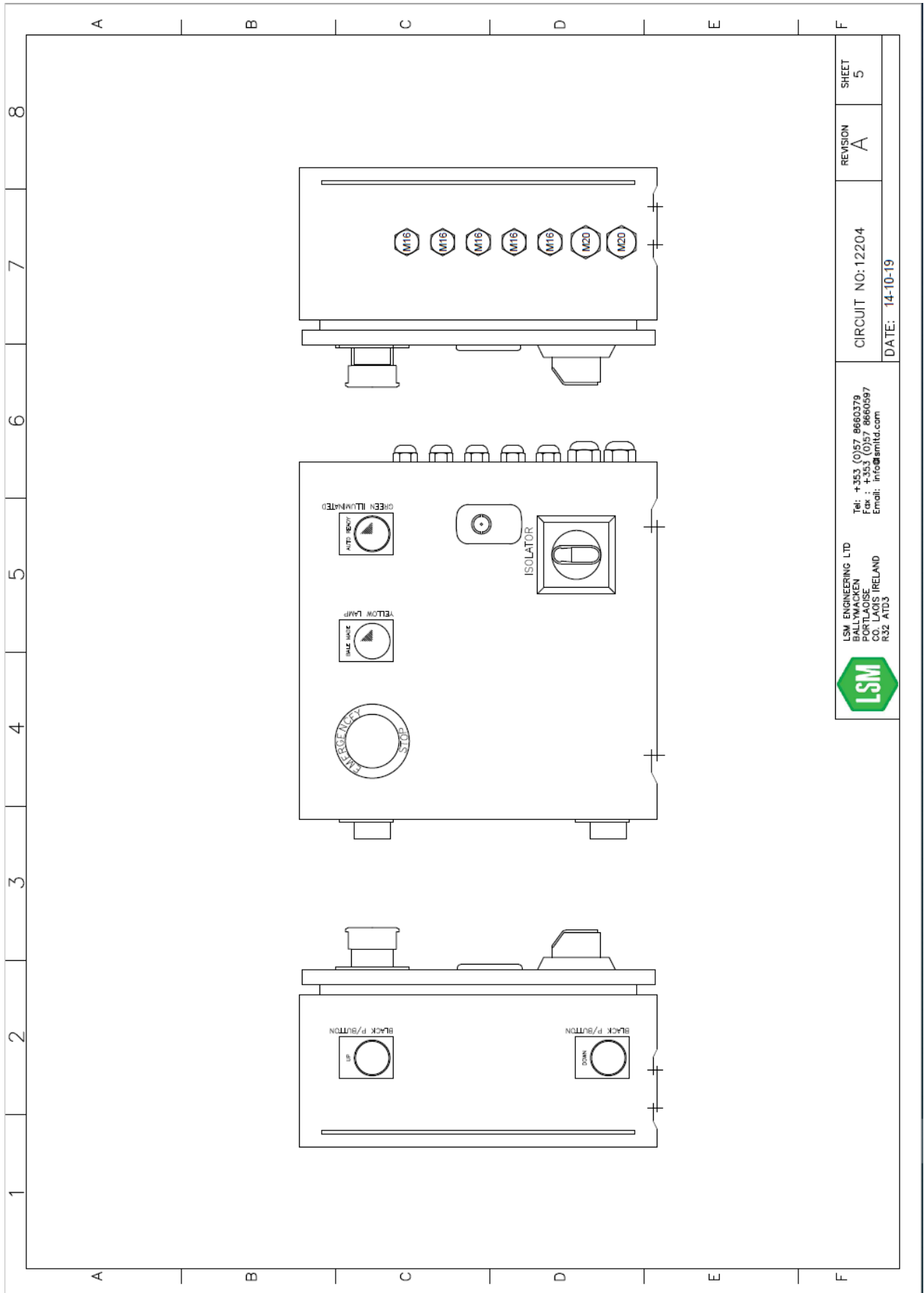


CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 4
DATE: 14-10-19		


LSM ENGINEERING LTD
 BALMUCKEN
 PORTLAOISE
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 ATD3

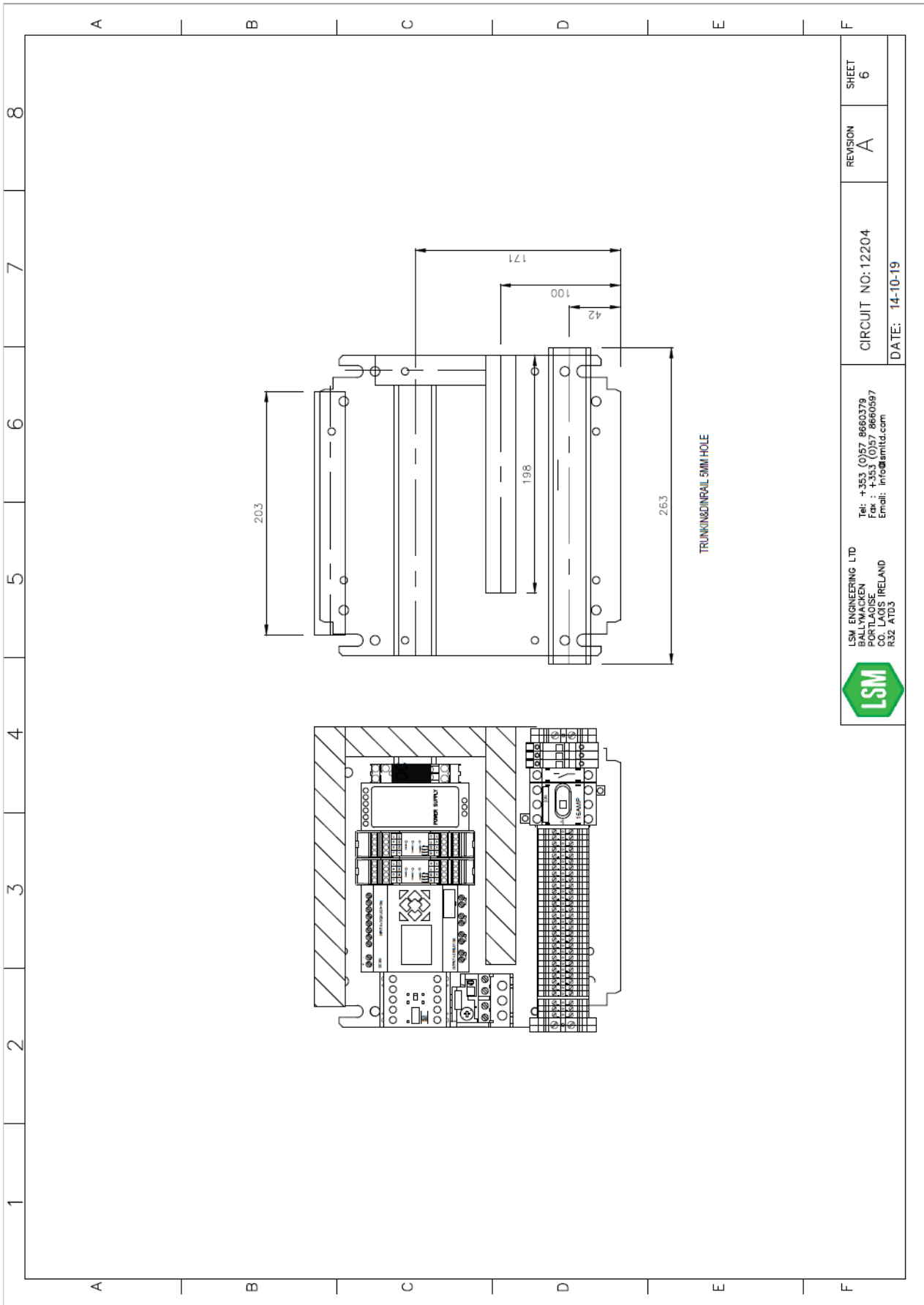
Tel: +353 (0)57 8660379
 Fax: +353 (0)57 8660597
 Email: info@smtd.com



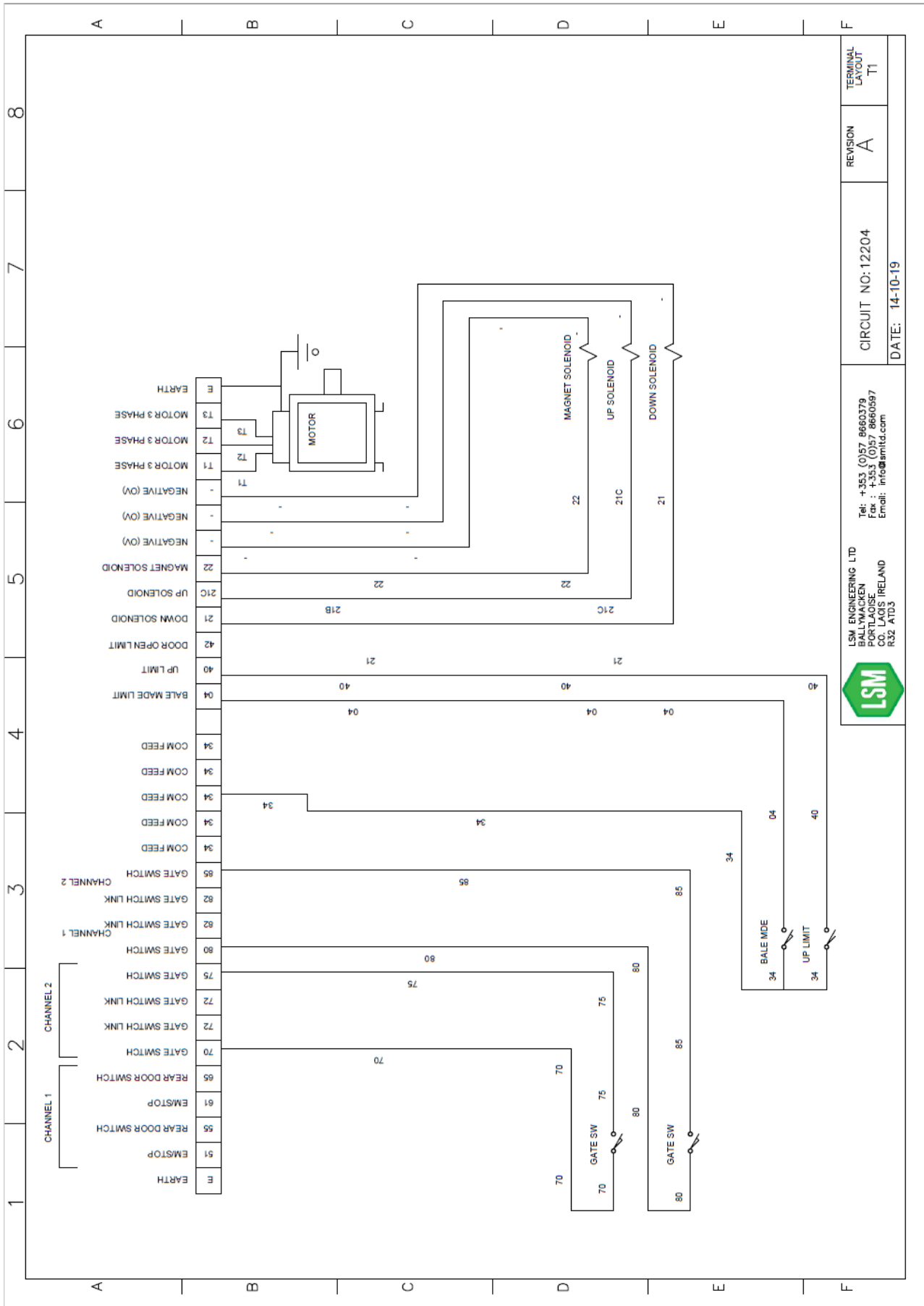


CIRCUIT NO: 12204	REVISION	SHEET
DATE: 14-10-19	A	5

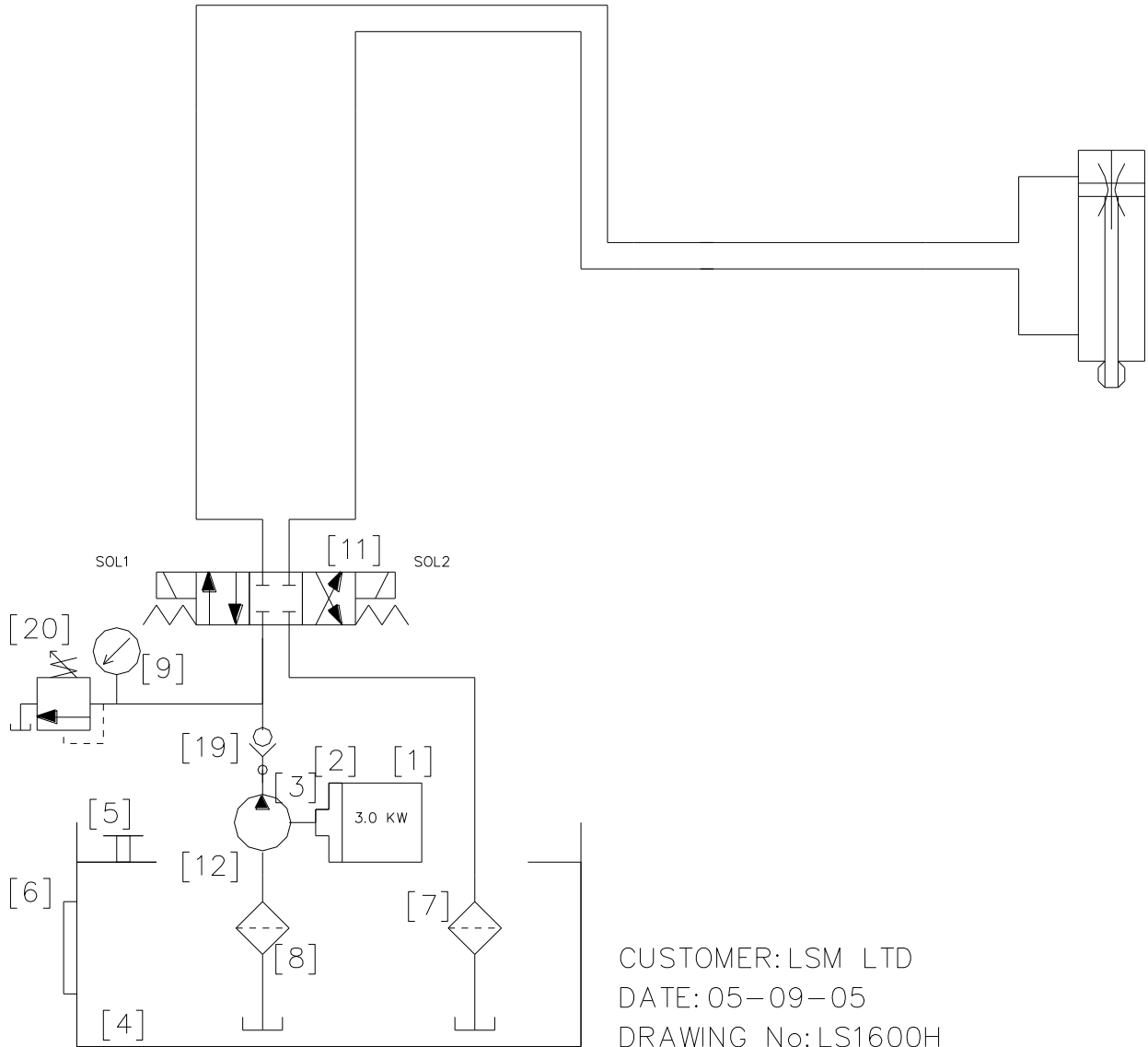

 LSM ENGINEERING LTD
 BALLYMACKEN
 PORTLAOISE
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 ATD3
 Tel: +353 (0)57 8660379
 Fax: +353 (0)57 8660597
 Email: info@smtd.com



LSM ENGINEERING LTD PACELAND CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3	Tel: +353 (0)57 9660379 Fax: +353 (0)57 9660597 Email: info@smmtd.com	CIRCUIT NO: 12204	REVISION A	SHEET 6
--	---	-------------------	---------------	------------



24. V16 SCHÉMA HYDRAULIQUE





25. CONTRÔLE DES RÉVISIONS

Non.	Revision	Description	Machine Sr No .	N° de pièce	Date
1	Changement de conception du mécanisme de kicker	Présentation de la conception du mécanisme de kicker	12-143	N/A	
2	Changement de pièce	Activateur d'éjection de balles	22-050	1600-CP-03-002	13/04/2022
3	Section du manuel consacrée à la sécurité générale	Mise à jour de l'autocollant de la zone de sécurité	N/A	LSM 9012	19/04/2022
4	Section Déclaration de conformité du manuel	Ajout de la déclaration de conformité UKCA	N/A	N/A	16/06/2022
5	Section Déclaration de conformité du manuel	Déclaration CE de conformité	N/A	N/A	28/09/2022
6	Diamètre complet du capteur de balle	Le diamètre du capteur complet de Bale est passé de 30 mm à 40 mm	12-100	LSM9697	03/01/2023





26. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous certifions par la présente que les machines stipulées ci-dessous sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la directive CE Machines et des lois et réglementations nationales adoptant cette directive.

Description de la machine	Compacteur de déchets
Marque / Modèle	V16 Baler
Type	hydraulique
Fabricant	LSM Engineering Ltd.
Adresse	Ballymacken, Portlaoise, Co. Laois (IRLANDE)

Est conforme aux directives et normes suivantes

Directive 2006/42/CE – Directive Machines
Directive 2014/30/CE – Directive CEM
EN 16500 - 2014 Presses à balles verticales

Normes et spécifications appliquées :

EN 12100-1:2010 Sécurité des machines - Concepts de base, principes généraux de conception
EN 12100-2: Sécurité des machines - Principes techniques et spécifications
EN 60204-1:2018 **Sécurité des machines** – Équipement électrique des machines
EN 574:2008 Sécurité des machines – Dispositifs de commande bimanuelle – Aspects fonctionnels
EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties des systèmes de commande liées à la sécurité
EN 13850:2015 Sécurité des machines – Arrêt d'urgence – Principes de conception
EN 61000-6-1:2016 Compatibilité électromagnétique (CEM) Parties 1 - 4

Nom du client : _____

Adresse du client : _____

Date: _____

Numéro de série de la presse à balles : _____

Personne autorisée : Noel Graham

Poste : Directeur des opérations

Adresse : Ballymacken, Portlaoise, Co Laois, IRLANDE

CE Efficace à partir de la presse à balles Numéro de série: 51-100

Signé: *Noel Graham*

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications ou des améliorations à tout moment sans encourir toute obligation d'apporter de telles modifications sur les produits vendus antérieurement.



27. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UKCA

Nous certifions par la présente que les machines stipulées ci-dessous sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la directive Machines UKCA et des lois et réglementations nationales adoptant cette directive.

Description de la machine	Compacteur de déchets
Marque / Modèle	V16 Baler
Type	hydraulique
Fabricant	LSM Engineering Ltd.
Adresse	Ballymacken, Portlaoise, Co. Laois (IRLANDE)

Est conforme aux directives et normes suivantes

Directive 2006/42/CE – Directive Machines
Directive 2014/30/CE – Directive CEM
EN 16500 - 2014 Presses à balles verticales

Normes et spécifications appliquées :

EN 12100-1:2010 Sécurité des machines - Concepts de base, principes généraux de conception
EN 12100-2: Sécurité des machines - Principes techniques et spécifications
EN 60204-1:2018 **Sécurité des machines** – Équipement électrique des machines
EN 574:2008 Sécurité des machines – Dispositifs de commande bimanuelle – Aspects fonctionnels
EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties des systèmes de commande liées à la sécurité
EN 13850:2015 Sécurité des machines – Arrêt d'urgence – Principes de conception
EN 61000-6-1:2016 Compatibilité électromagnétique (CEM) Parties 1 - 4

Nom du client : _____

Adresse du client : _____

Date: _____

Numéro de série de la presse à balles : _____

Personne autorisée : Noel Graham

Poste : Directeur des opérations

Adresse : Ballymacken, Portlaoise, Co Laois, IRLANDE

UKCA En vigueur à partir de la presse à balles Numéro de série: 22 - 050

Signé:

Noel Graham

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications ou des améliorations à tout moment sans encourir toute obligation d'apporter de telles modifications sur les produits vendus antérieurement.

28 . ANNEXE

28.1. Couplede redressement

AILERON NOIR À VIS NON TRAITÉESTH



PROPRIÉTÉ CLASSE	COUPLE (Nm)	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39
8.8	Nm	1.37	3.10	6.15	10.5	17.5	26	51	89	141	215	295	420	570	725	1070	1450	1970	2530	3290
10.9	Nm	1.92	4.40	8.65	15	25	36	72	125	198	305	420	590	800	1020	1510	2050	2770	3560	4620
12.9	Nm	2.30	5.25	10.4	18	29	43	87	150	240	365	500	710	960	1220	1810	2450	3330	4280	5550



ZINGUÉ

PROPRIÉTÉ CLASSE	COUPLE (Nm)	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39
8.8	Nm	1.28	2.90	5.75	9.90	16.5	24	48	83	132	200	275	390	530	675	995	1350	1830	2360	3050
10.9	Nm	1.80	4.10	8.10	14	23	34	67	117	185	285	390	550	745	960	1400	1900	2580	3310	4290
12.9	Nm	2.15	4.95	9.70	16.5	27	40	81	140	220	340	470	660	890	1140	1680	2280	3090	3980	5150



INOX

PROPRIÉTÉ CLASSE	COUPLE (Nm)	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39
8.8	Nm	1.28	2.90	5.75	9.90	16.5	24	48	83	132	200	275	390	530	675	995	1350	1830	2360	3050
10.9	Nm	1.80	4.10	8.10	14	23	34	67	117	185	285	390	550	745	960	1400	1900	2580	3310	4290
12.9	Nm	2.15	4.95	9.70	16.5	27	40	81	140	220	340	470	660	890	1140	1680	2280	3090	3980	5150

29. TERMES ET CONDITIONS

- 1 **GÉNÉRALITÉS:** Dans ces conditions, le « Company » désigne LSM Ltd. , le terme « Dealer » désigne un client de LSM Engineering Ltd. qui en utilise des machines pour les revendre aux prix de vente conseillés, et le mot « First User » désigne la première personne à qui le distributeur vend des marchandises pour une utilisation réelle. Les employés de l'entreprise peuvent négocier des commandes et émettre des devis, mais une commande n'est contraignante pour l'entreprise que lorsqu'elle a été reconnue par écrit sur les formulaires de reconnaissance officiels de l'entreprise. Cette reconnaissance et confirmation ne sera donnée que sous réserve des présentes conditions de vente. La réception de la marchandise soit dans les locaux du distributeur, soit dans ceux du premier utilisateur, si elle est livrée directement au premier utilisateur, lie le distributeur. La salle du concessionnaire ne vend qu'à une première utilisation ou à des conditions qui incorporent la garantie de la société et, s'il ne vend pas, le concessionnaire n'a aucun droit contre la société, sauf dans la mesure où la société honorera la garantie au concessionnaire et, par son intermédiaire, au premier utilisateur. Le terme marchandises lorsqu'elles sont utilisées désigne les articles facturés par l'entreprise, qu'ils soient fabriqués, importés, distribués ou autrement vendus par elle.
- 2 **LIVRAISON:** Si la société est empêchée de livrer des marchandises en raison d'un lock-out, d'une grève, de conditions météorologiques ou d'autres causes exceptionnelles survenant dans ses propres locaux ou ailleurs, la charcuterie sera reportée jusqu'à un moment précis après que l'événement a cessé de causer un retard, à moins que les parties ne conviennent mutuellement de l'annulation du contrat à l'égard de ces marchandises.
- 3 **ANNULATION DE COMMANDES:** Le seul motif d'acceptation d'une annulation d'une commande est la non-acceptation des présentes conditions générales par le revendeur et uniquement si:
 - a Dans les sept jours suivant la réception de la notification de ces termes et conditions, le concessionnaire avise la société par écrit de sa non-acceptation.
 - b Le concessionnaire paie à l'entreprise toutes les pertes subies, y compris tous les frais de transport si ceux-ci ont été encourus.
- 4 **RETARDS:** Bien que tous les efforts soient faits pour respecter les dates ou heures de livraison indiquées par la société, bien que données de bonne foi, ne soient que de simples estimations. La société décline toute responsabilité en cas de retard de livraison ou des conséquences d'un tel retard, quelle qu'en soit la cause, et le revendeur n'est pas en droit de refuser les marchandises pour une raison.
- 5 **CONCEPTION:** Aucune responsabilité n'est acceptée pour tout écart par rapport au tirage ou à l'illustration dans les catalogues, listes de prix, brochures ou matériel publicitaire pour les écarts de poids, les sorties nominales, les performances de ceux-ci mentionnés et la maîtrise qui ne doit être traitée que comme illustrée et approximative.
- 6 **PRIX:** Toute fluctuation des prix intervenue après le contrat mais avant l'expédition entraîne un ajustement du prix contractuel et le prix à payer est fixé à la date de l'expédition.
- 7 **DOMMAGES, PÉNURIE OU PERTE:** La Société n'accepte aucune responsabilité pour tout dommage, pénurie ou perte en transit lorsque les marchandises sont expédiées à des installations et lorsque le transit est effectué par un tiers et non par la Société elle-même.
- 8 **CONDITIONS DE VENTE:** Le revendeur ne doit revendre les produits de la société qu'avec la garantie complète et inchangée qui est émise avec chaque machine facturée par la société, et qui est impliquée dans la clause 9. Si le concessionnaire, par négligence ou pour toute autre raison, n'obtient pas l'accord du premier utilisateur pour accepter cette garantie, le revendeur n'aura aucune autre ressource contre la société que celle contenue dans les présentes conditions de vente et le revendeur accepte expressément qu'en acceptant la livraison, il n'a aucun recours juridique contre la société et qu'il ne se joindra pas à la société en tant que tiers ou autre partie dans une action quelconque. qui en résulte contre lui pour la vente des produits de l'entreprise.
- 9 **GARANTIE:** La Société garantit ses produits par l'intermédiaire du revendeur au premier utilisateur. Le concessionnaire ne doit revendre les machines de la société qu'avec le bénéfice du mandat de la société:
 - i La société garantit ses produits, sous réserve des dispositions ci-après, que toutes les nouvelles marchandises qu'elle fournit seront exemptes de défauts de matériaux et de fabrication, sa responsabilité en vertu de cette garantie étant limitée à la fabrication dans une usine qu'elle nommera, cette ou ces pièces qui, dans les douze mois civils à compter de la date à laquelle le produit a été livré neuf à l'acheteur au détail, seront retournées à la société et est convaincu, lors de l'examen de la ou des pièces, qu'elle présente un défaut de matériau ou de fabrication, à condition que:
 - A Toutes les pièces remplacées deviennent la propriété de la société.
 - B La garantie qui précède ne s'étend pas à tout produit qui a été réparé, modifié, négligé ou utilisé de quelque manière que ce soit de manière à avoir, de l'avis de la société (dont la décision est définitive), et cette garantie ne s'applique pas non plus aux articles, accessoires ou pièces exclusifs non fabriqués par la société, mais lorsque cette garantie est donnée par les fabricants de ces articles, accessoires ou pièces, Tous les avantages découlant de cette garantie seront transmis par la Société.
 - C La société ne sera pas responsable des dommages ou pertes causés par des réglages incorrects de la machine, le fonctionnement de la machine dans des conditions inappropriées, une utilisation incorrecte de la machine et la décision de C ompany quant à l'adéquation de tout ce qui est accepté pour les dommages, qui, de l'avis de l'entreprise, sont causés par des dangers de terre, de pierre ou de corps étrangers.
 - D La garantie est transférable à un deuxième propriétaire ou à un propriétaire ultérieur (pendant la période de garantie) sous réserve de dommages, qui dans l'entreprise étant notifiée par écrit de ce changement de propriétaire.
 - E Les réclamations relatives à des livraisons incomplètes défectueuses ou à des défauts évidents doivent être notifiées par écrit au revendeur dans les quatorze jours suivant la réception de la marchandise. En l'absence d'une telle notification, la livraison sera considérée comme ayant été acceptée comme en bon état.
 - ii La société ne donne aucune garantie à l'égard des marchandises, à l'exception de la garantie qui est donnée expressément à la place et exclut toutes les autres garanties et conditions expresses ou implicites que ce soit en vertu de la loi commune, de la loi ou autrement et toute forme de responsabilité pour les pertes et dommages directs ou consécutifs ou pour tout accident résultant de matériel défectueux, Une malfaçon défectueuse ou autre est expressément exclue.
- 10 **RESPONSABILITE :** En aucun cas, la responsabilité de la société (contractuelle, délictuelle ou autre) envers un acheteur découlant de ou en relation avec le présent contrat ou les marchandises livrées ne pourra excéder le prix facturé des marchandises faisant l'objet d'une réclamation.
- 11 **TITRE DE LA MARCHANDISE:** Le titre de propriété de la marchandise ne sera transféré au client qu'une fois que le client n'aura acquitté toutes les sommes dues par le client à la société à la date de la remise définitive de la possession des marchandises.
- 12 **INTÉRÊTS: Si le client** ne paie pas une somme sur le pied de cette transaction dans les quatorze jours suivant l'échéance de celle-ci, le client doit payer des intérêts calculés à partir de la date d'échéance du paiement à un taux annuel égal à 4% sur le taux préférentiel facturé à partir du moment par les banques associées sur les prêts non garantis aux clients individuels.