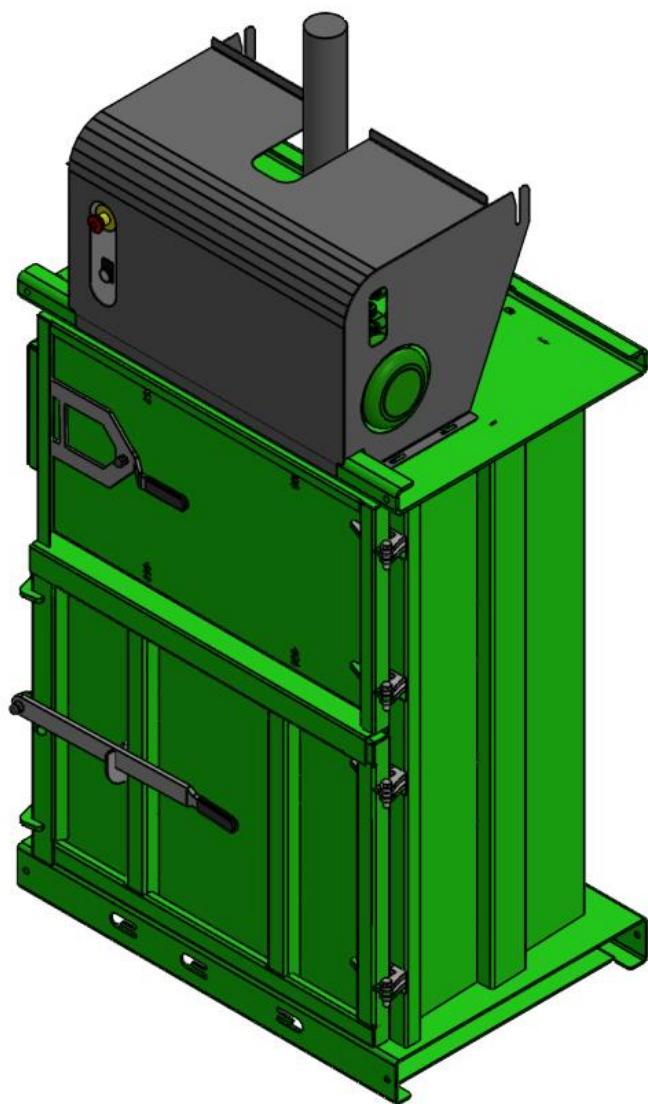




V4/V5/V8 TAILLE PRESSE À BALLES



**MANUEL D'INSTRUCTIONS DE
L'OPÉRATEUR
PRESSE À BALLES DE TAILLE V4/V5/V8**



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



www.lsmltd.com

Keep these instructions for future use!



CONTENU

1. INTRODUCTION	4
2. PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLE POUR LE TRANSPORT	5
3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLE	7
4. MACHINE INSTALLATION	8
4.1. Sécurisation de l’empreinte de la machine et de la presse à balles.	8
5. EXIGENCES D’ALIMENTATION POUR LES PRESSES À BALLE LSM V4, V5, V8	10
6. DATA TECHNIQUE	11
7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE	12
7.1. V4	12
7.2. V5	13
7.3. V8	14
8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE	15
8.1. Liste de contrôle de sécurité	15
8.2. Éjection de zone de fonctionnement en toute sécurité	16
8.3. Lieu d’arrêt d’urgence	17
9. MODE D’EMPLOI (RÉFÉRENCE DE DÉCALCOMANIE)	18
10. MODE D’EMPLOI	19
10.1. Disposition du panneau de commande.....	19
10.2. Symboles de l’emblème du panneau de configuration.....	20
Préparation de la presse à balles avant le chargement.....	21
10.3. Chargement de la presse à balles	22
10.4. Attacher et retirer la balle (avec Kicker).....	23
10.5. Attacher et retirer la balle (Without Kicker)	26
11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT	28
12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE	28
13. ENTRETIEN ET ENTRETIEN	29
14. CAUSE DU DYSFONCTIONNEMENT ET REMÈDE	30
15. LISTE DES PIÈCES V4/V5/V8	31
15.1. Assemblage de plaque centrale V4	33
15.2. Assemblage de plaque centrale V5	34
15.3. Ensemble de plaque centrale V8.....	35
15.4. Assemblage V4 Kicker	36
15.5. Assemblage V5 Kicker	37
15.6. Assemblage V8 Kicker	38
15.7 Extra en option.....	39
16. LSM FORME LE FORMATEUR	42
Copie du distributeur.....	42
Copie de l’entreprise	43
Copie client	44
17. FORMULAIRES DE GARANTIE ET D’ENREGISTREMENT MANUEL	45
18. GARANTIE	47

**CONTENU**

19.	INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE	48
20.	V4/V5/V8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE 1PH.....	49
21.	V4/V5/V8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE 3PH.....	65
22.	SCHÉMA HYDRAULIQUE EN ANCIER INOXYDABLE V4/V5/V8.....	71
23.	SCHÉMA ÉLECTRIQUE 1PH TECO PLC	88
24.	SCHÉMA HYDRAULIQUE V4/V5/V8.....	90
24.	CONTRÔLE DES RÉVISIONS.....	91
25.	DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ	92
27 .	ANNEXE.....	95
	27.1 Couples de serrage	95
28	. TERMES ET CONDITIONS	97



1. INTRODUCTION

Félicitations pour votre achat d'un BALER LSM .

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. Afin que vous puissiez obtenir les meilleurs résultats possibles avec votre nouvelle presse à balles, nous vous demandons d'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 télécopiés à LSM. Ne pas le faire peut entraîner la perte de la garantie de votre machine.

Ce manuel a été soigneusement écrit 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 la sécurité à l'esprit en tout temps. 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 à balles, veuillez effectuer ces vérifications de base pour éviter les blessures aux personnes ou les dommages à votre machine.

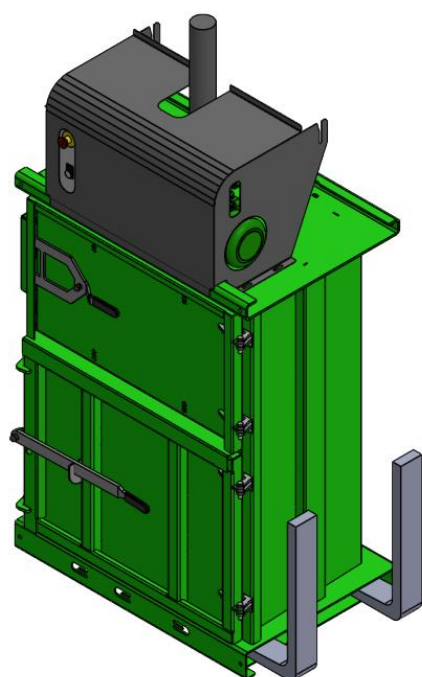
- Vérifiez que toutes les portes sont fermées et verrouillées
- Tous les câbles traînants sont rangés
- Le bouchon d'huile est dans le réservoir
- Toutes les pièces sont boulonnées Les pièces sont étanches
- Toutes les pièces détachées sont placées à l'intérieur de la presse à balles

Déplacement de la presse à balles

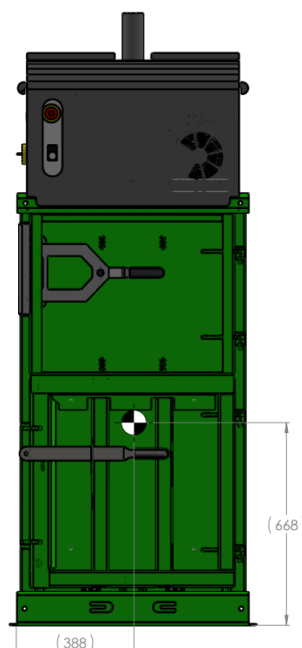
Veillez prendre en considération le centre de gravité de la machine lors du déplacement car il est élevé (illustré par le point noir sur le schéma ci-dessous). Cela rend la machine instable et lourde. Veillez à ce qu'il n'y ait pas de personnel à proximité pendant le processus de levage et seulement du personnel formé pour effectuer les 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 « traînez » pas la machine à la main, car cela pourrait vous blesser ou endommager la machine.

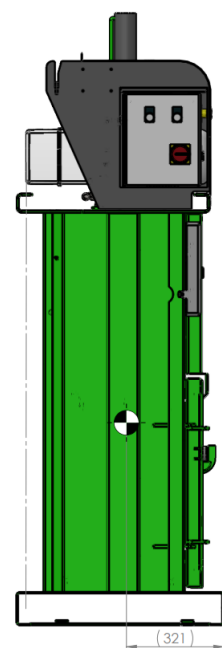
Lors du levage d'une presse à balles, les fourches ou le transpalette doivent être insérés dans l'espace de la base, comme indiqué ci-dessous (poids approximatif de 200 à 350 kg).



Centre de gravité V8
Élévation avant



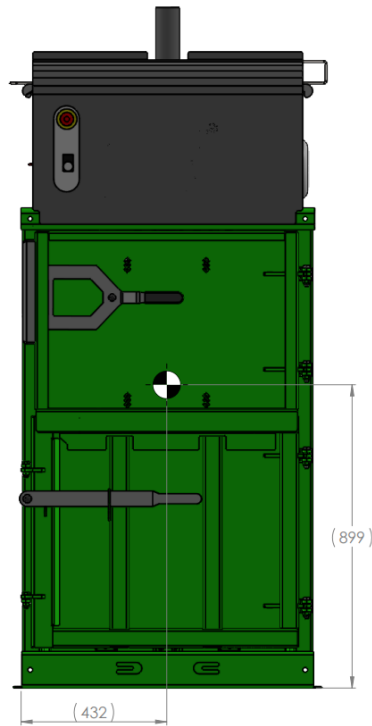
Centre de gravité V8
Élévation latérale



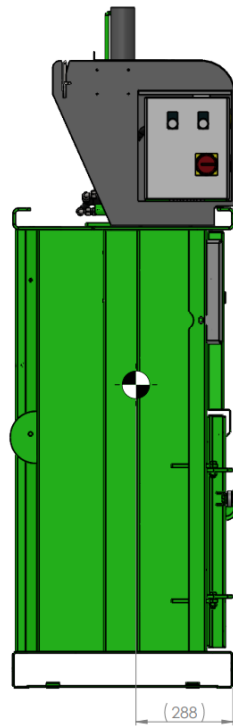


PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLES POUR LE TRANSPORT

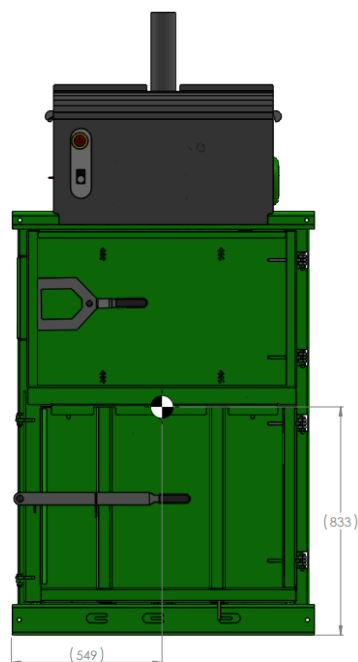
Centre de gravité V5
Élévation avant



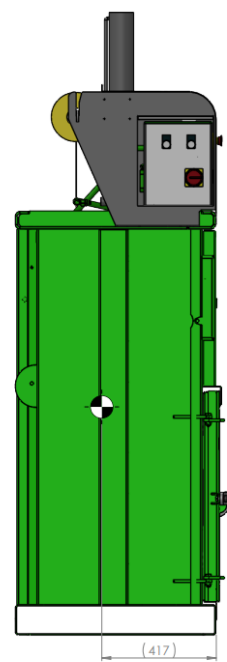
Centre de gravité V5
Élévation latérale



Centre de gravité V8
Élévation avant



Centre de gravité V8
Élévation latérale



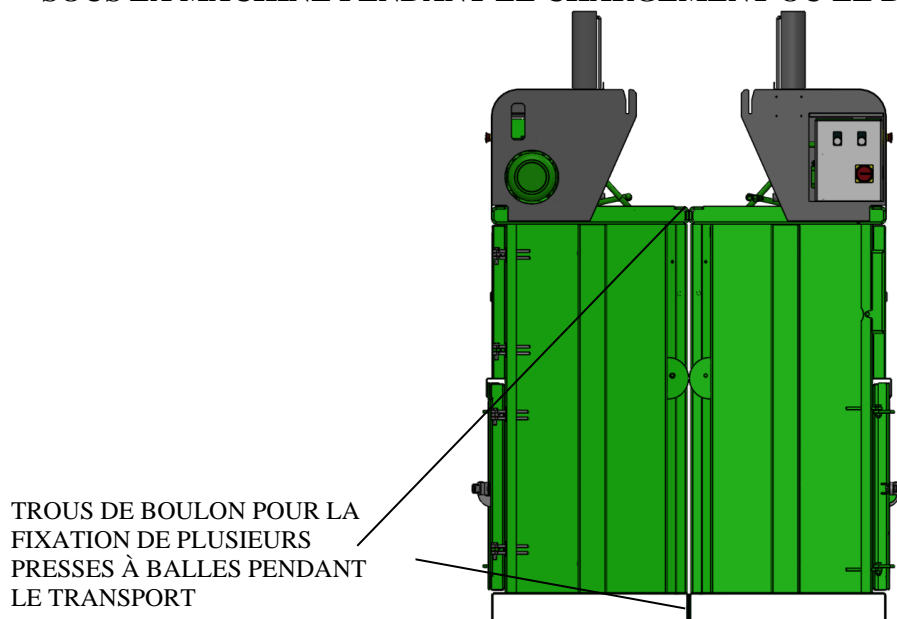


3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLES

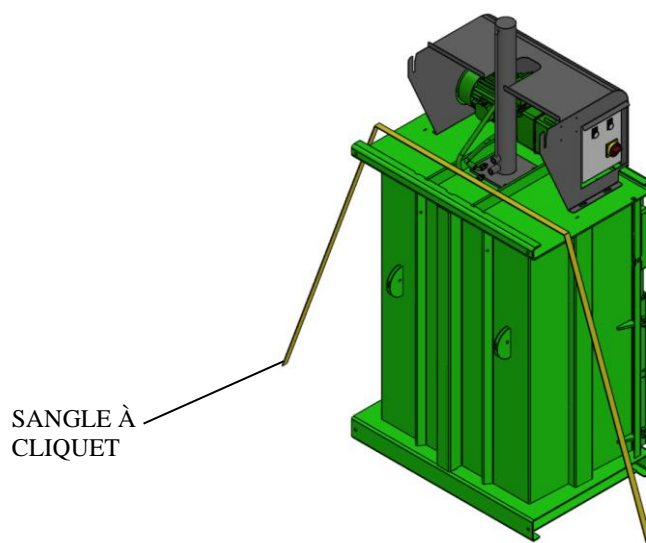
Soulevez soigneusement la machine sur la remorque. Si vous transportez une seule presse à balles, placez-la au centre de la remorque au-dessus de l'essieu pour maintenir l'équilibre de la remorque pendant le transport.

Si vous transportez plusieurs presses à balles, soulevez-les sur la remorque via un chariot élévateur. Positionnez soigneusement les presses à balles vers l'arrière et boulonnez-les ensemble via les trous de boulon prévus des deux côtés de la base et du dessus, ce qui apportera une stabilité supplémentaire pendant le transport.

EN AUCUN CAS, UNE PERSONNE 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'une sangle à cliquet. Une sangle sur le dessus de la presse à balles suffit pour la maintenir fixe pendant le transport.



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

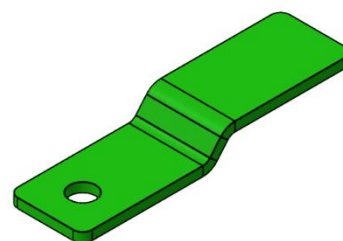
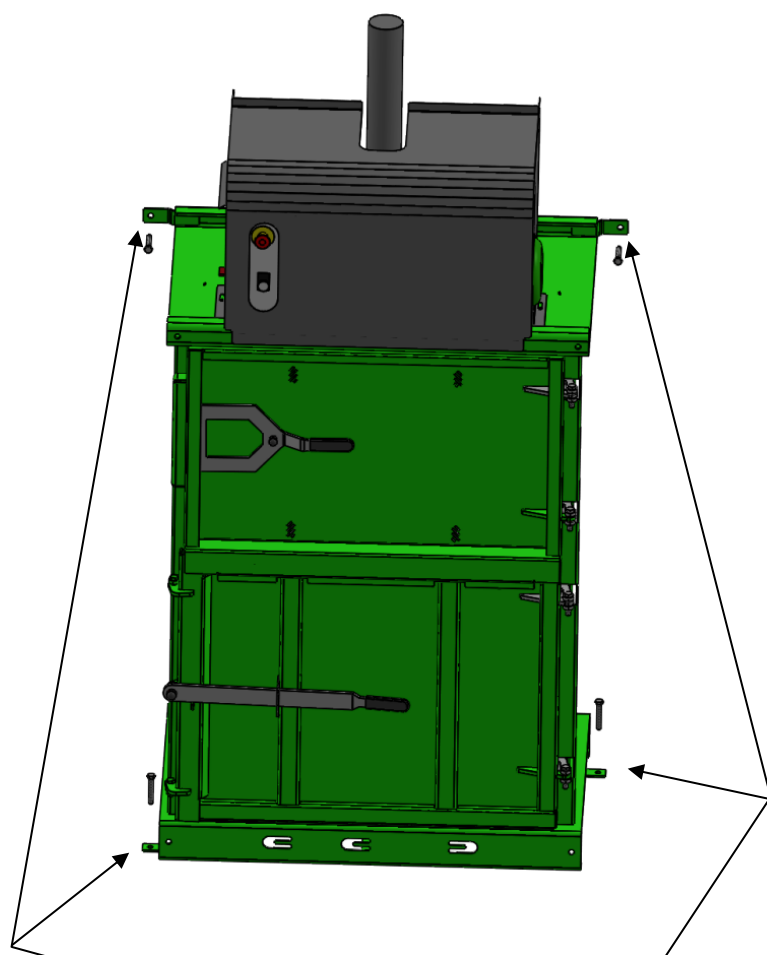
4. MACHINE INSTALLATION

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

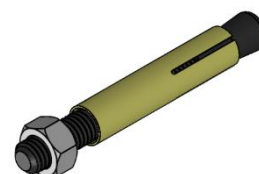
Il est important de savoir comment mettre votre machine en position en toute sécurité. Pour ce faire, utilisez un chariot élévateur ou un transpalette et soulevez la machine via la base (page 6). N'essayez pas de déplacer la machine à la main, car cela pourrait vous blesser ou endommager la machine, en partie en raison du centre de gravité élevé de la machine.

Fixez votre machine à une **surface de niveau solide** pour éviter le renversement ou le mouvement pendant le fonctionnement. Des supports sont fournis avec la presse à balles afin qu'elle puisse être vissée dans un mur ou un sol en béton sain. Utiliser avec des fixations appropriées (boulons bruts M12 si fixation au béton) et boulonner sur les 2 coins de la base ou la plaque supérieure comme indiqué ci-dessous.

4.1. Sécurisation de l'empreinte de la machine et de la presse à balles.



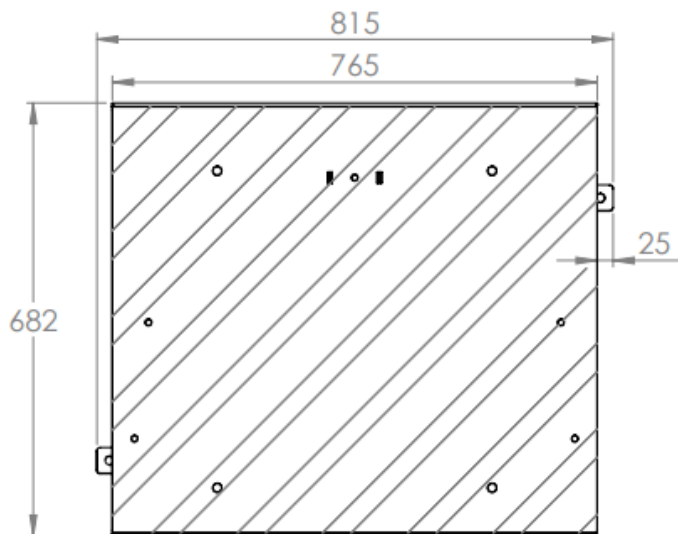
LSM-M3009 x 2



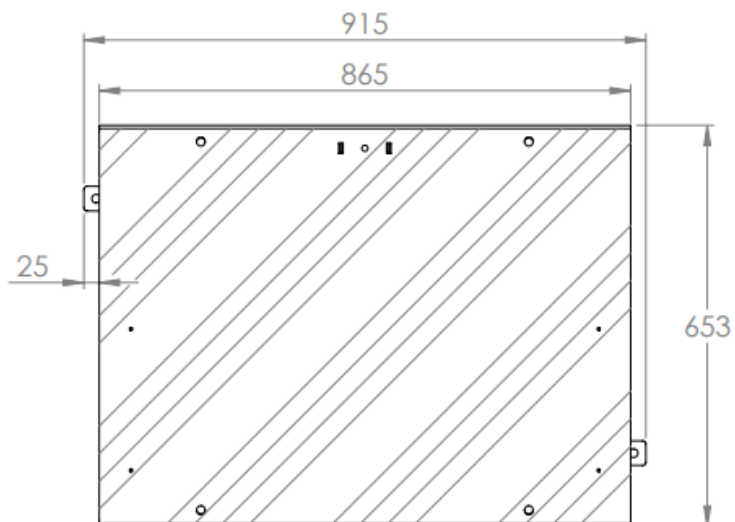
BOULONS D'ANCRAGE
M12 x 2

BOULONS D'ANCRAGE M12
MONTÉS SUR LES
SUPPORTS DE PLANCHER
OU DE PLAQUE
SUPÉRIEURE FOURNIS

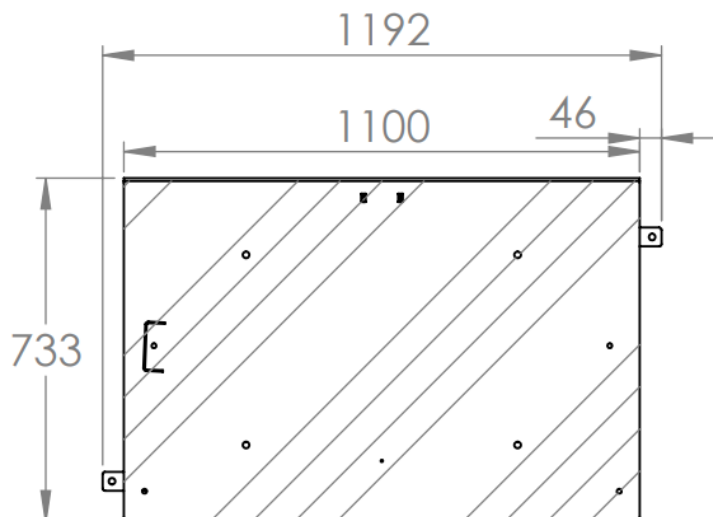
PRESSE À BALLE V4



PRESSE À BALLE V5



PRESSE À BALLE V8





5. EXIGENCES D'ALIMENTATION POUR LES PRESSES À BALLES LSM V4, V5, V8

Taille du moteur 1.5kW

1. 220V 1 phase et terre, alimentation 16amp (terre, neutre & live).
2. L'alimentation doit être protégée par un fusible de 16 ampères (c.-à-d. un moteur de 16 ampères) ou par un disjoncteur de type D de 16 ampères.
3. L'isolateur / bouchon doit être positionné idéalement à moins de 2 m de la machine.
4. Si vous êtes à l'extérieur, l'isolateur / fiche doit être étanche à IP56, et nous recommandons qu'il intègre un RCD de 30 mA.



6. DATA TECHNIQUE

PRESSE À BALLEES V4/V5/V8

V4 – V5 Presse à balles: Force de compactage: Jusqu'à 5T
Presse à balles V8: Force de compactage: jusqu'à 8T

Temps de cycle: 28 - 30 secondes

Type de porte: Porte battante Standard

Indicateur de taille de balle: interne

Non. Nombre de Béliers: 1

Technique

Type de moteur: 220 S Phase 1.5Kw moteur

Commandes de l'opérateur: 24V Standard

Arrêt automatique: Standard

Cycle de fonctionnement: Double action

Arrêt d'urgence: Standard

Temps de cycle: 28 - 30 secondes

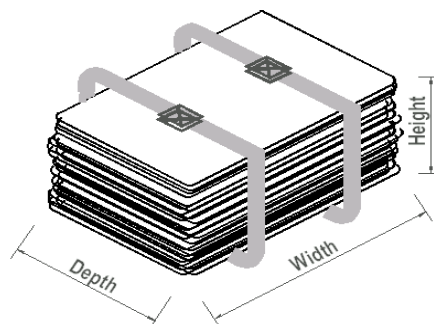
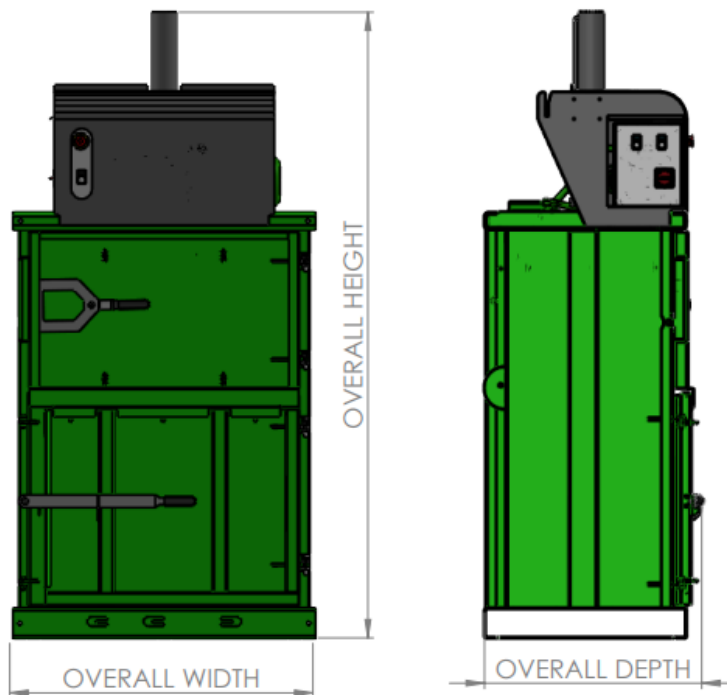


7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE

7.1. V4

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE.	V4
Hauteur totale	2050mm
Largeur totale	765mm
Profondeur globale	730mm
F. Poids de la machine env.	300kg
SPÉCIFICATION BALE:	
F. Hauteur	700mm
G. Largeur	600mm
H. Profondeur	400mm
I. Poids de la balle env. (carton)	20-60kg

Élévation latérale de la machine d'élévation avant de la machine





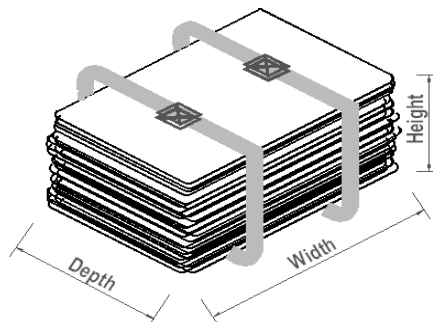
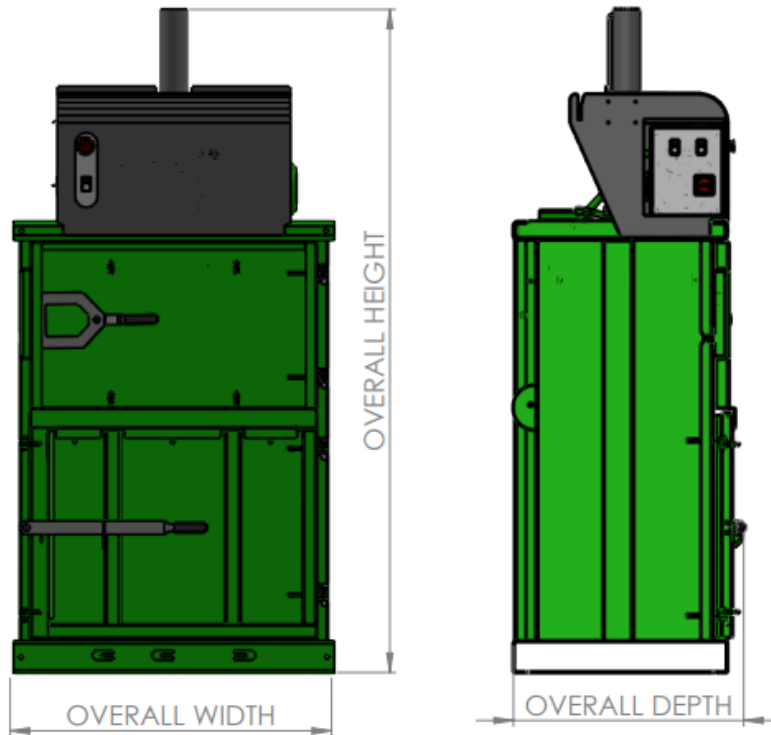
SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE

7.2. V5

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE.	V5
Hauteur	2015mm
Largeur	865mm
Profondeur	655mm
F. Poids de la machine env.	340kg
SPÉCIFICATION BALE:	
F. Hauteur	700mm
G. Largeur	750mm
H. Profondeur	500mm
I. Poids de la balle env. (carton)	50- 100kg

Élévation latérale de la machine

d'élévation avant de la machine



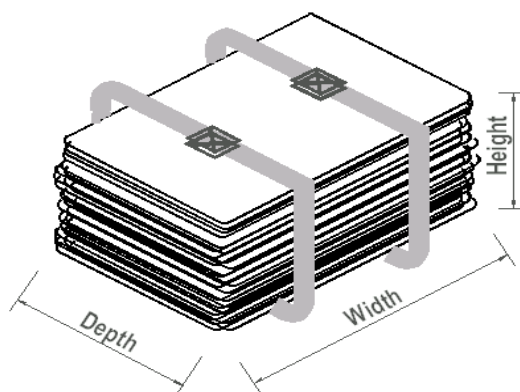
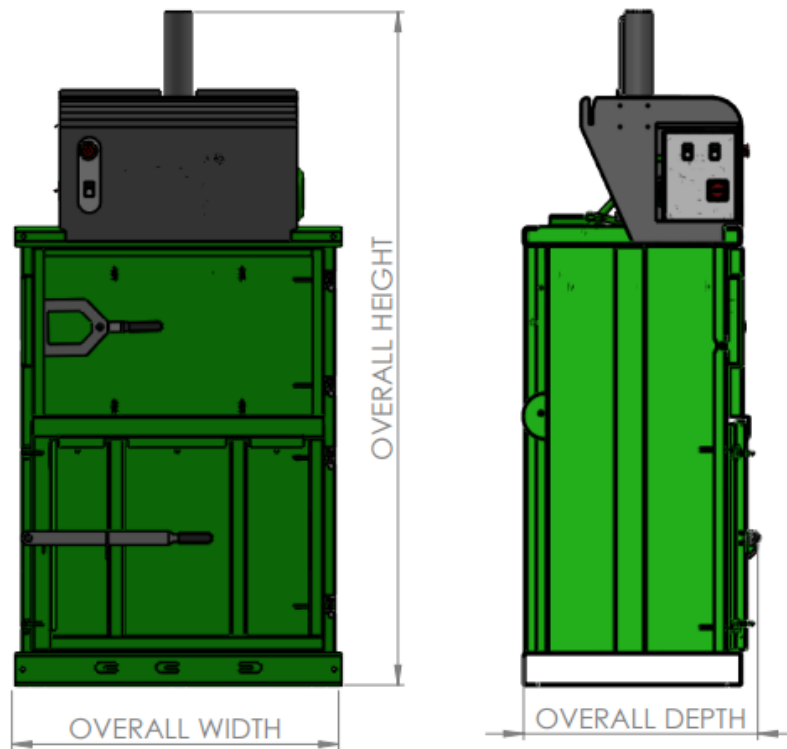


SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE

7.3. V8

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE.	V8
Hauteur	2270mm
Largeur	1100mm
Profondeur	745mm
F. Poids de la machine env.	580kg
SPÉCIFICATION BALE:	
F. Hauteur	800mm (variable)
G. Largeur	950mm
H. Profondeur	600mm
I. Poids de la balle env. (carton)	100-180kg

Élévation latérale de la machine d'élévation avant de la machine





8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- SEUL UN ADULTE FORMÉ EST AUTORISÉ À UTILISER LA PRESSE À BALLES.
- 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 l'alimentation
sourcer et s'assurer que la serrure de la porte est appliquée.
- Appliquez la serrure de la 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. Fournir 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 ajustements ou des entretiens sur 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 OPÉRER! Au lieu de cela, informez LSM ou votre distributeur local immédiatement.
- La presse à balles de matériau convient UNIQUEMENT pour être utilisée avec les éléments suivants: carton, papier, plastique, mousse et Matériaux souples
- Les opérateurs ou les aides doivent éviter de porter des vêtements amples.
- Assurez-vous que la machine est positionnée sur une surface de niveau 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 des bombes aérosols, des bombes aérosols ou des contenants de gaz, des boîtes contenant des matières dangereuses ou des matières solides.
- Il est interdit de mettre en balles des matériaux solides tels que le métal, le bois, le verre, etc., car cela endommagerait les machines.
- L'utilisation de tout matériau interdit peut entraîner des explosions et donc causer un danger pour la vie.
- Ne retirez jamais les protecteurs de sécurité lorsqu'il y a encore de l'électricité dans la machine. Tout le courant doit être coupé!
- 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 de niveau solide pour éviter tout mouvement en 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.



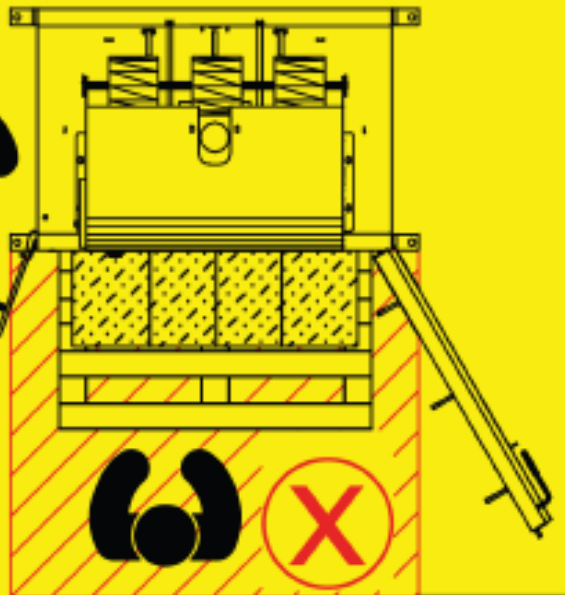
8.2. Éjection de zone de fonctionnement en toute sécurité



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

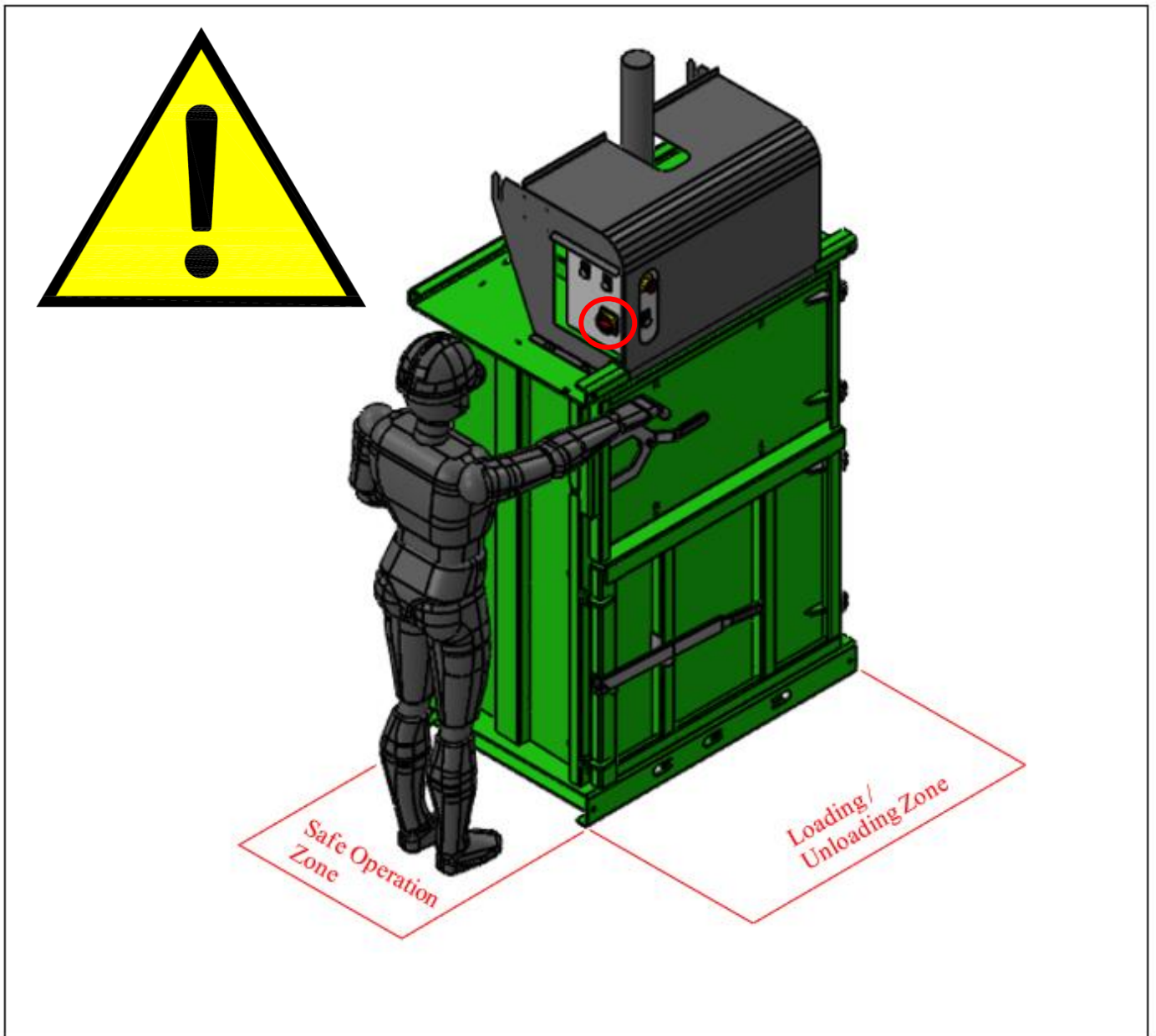
One Man Operation
Opération a un seul operateur
Operazione one man
Operación un hombre
Egyszemélyes művelet
Operație de om
Einmannbedienung
Eenman-bediening

**Danger! Danger! Pericolo! Peligro!
Veszély! Pericol! Gafahr! Gevaar!**



- Observe safety areal
- 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. Lieu d'arrêt d'urgence



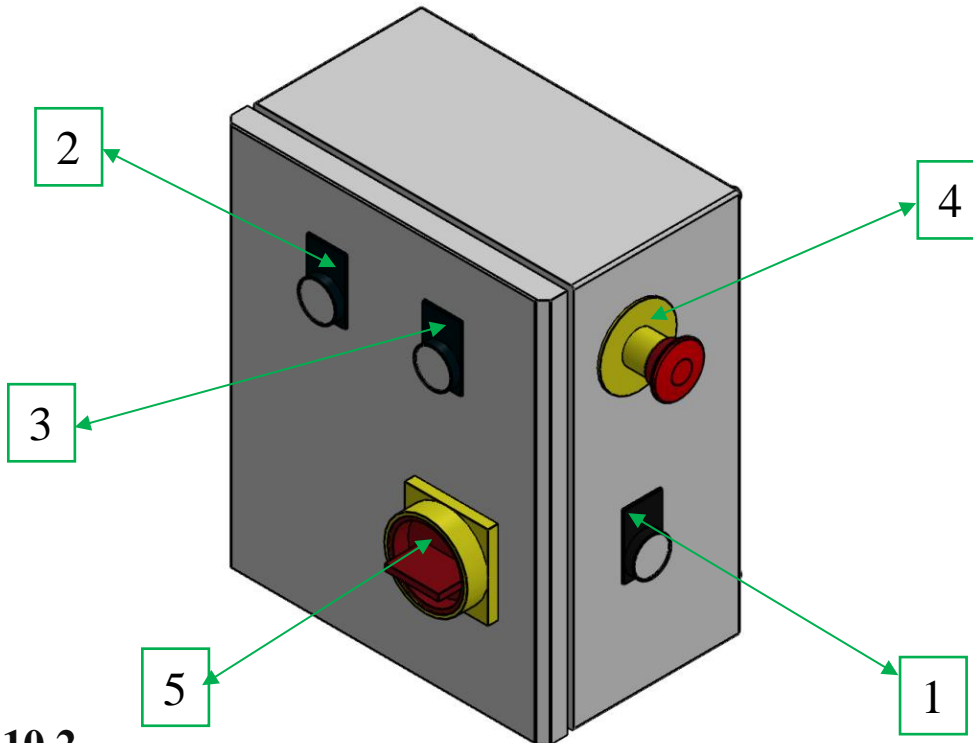


9. MODE D'EMPLOI (RÉFÉRENCE DE DÉCALCOMANIE)

<p>1</p> <p>V4/VS: 2 STRAPS V8: 3 STRAPS</p>	<p>2</p>	<p>3</p>	<p>4</p>	<p>5</p> <p>LSM9010</p>	<p>6</p>	<p>7</p>	<p>8</p> <p>a b c</p>	<p>9</p>	<p>10</p>	<p>11</p> <p>www.lsm ltd.com</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>ALSO 1 X F9, ISO 11684 SAFETY LABEL. VERTICAL CONFIGURATION 38 X 68</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">UP 3 & 4</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">DOWN 5 & 6</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">DOOR SAFETY 1 & 2</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> </div> </div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 20px; text-align: center; margin-top: 10px;"> <p>Q.C. PASSED</p> <p>DATE: TEST OP:</p> </div> </div>										

10. MODE D'EMPLOI

10.1. Disposition du panneau de commande



10.2.

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

1. Auto / UP: Ce bouton lorsqu'il est enfoncé provoque la machine à terminer 1 cycle de compression. Cela provoquera également le soulèvement de la plaque centrale pendant la séquence d'éjection de balle lorsqu'elle est maintenue simultanément avec le bouton 2. Dans le cas ou. Larret d'urgence est enfoncé, le voyant very ne s'allume pas immédiatement, il doit etre enfoncé une fois pour s'allumer car ce bouton fait également office de reinitialisation

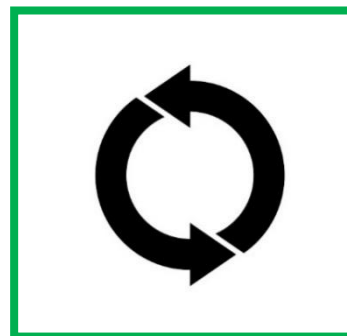
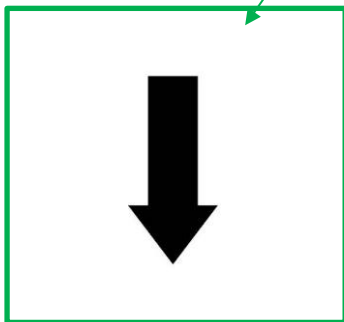
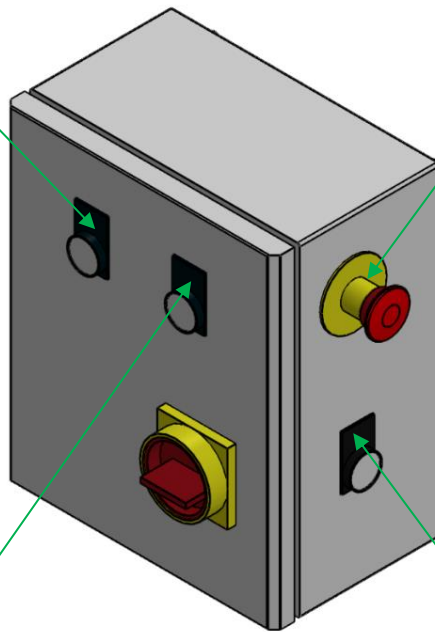
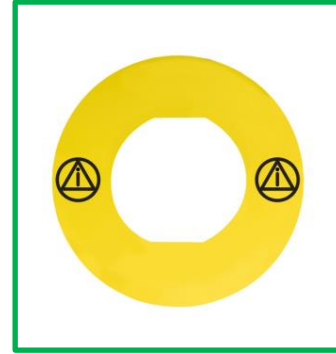
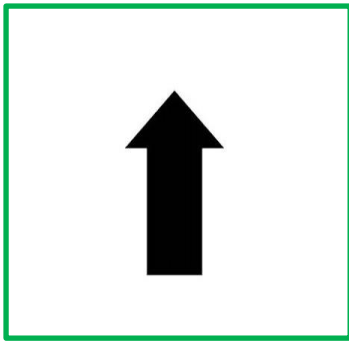
2. Haut: Le bouton 6 enfoncé fera monter la plaque centrale lorsque la porte est fermée. Lorsqu'il est enfoncé simultanément avec le bouton 1, il soulèvera la plaque centrale lorsque la porte est ouverte, ce qui vous permettra d'éjecter la balle

3. Vers le bas: Ce bouton entraînera le déplacement de la plaque centrale vers le bas. (Utiliser l'attache de la balle)

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

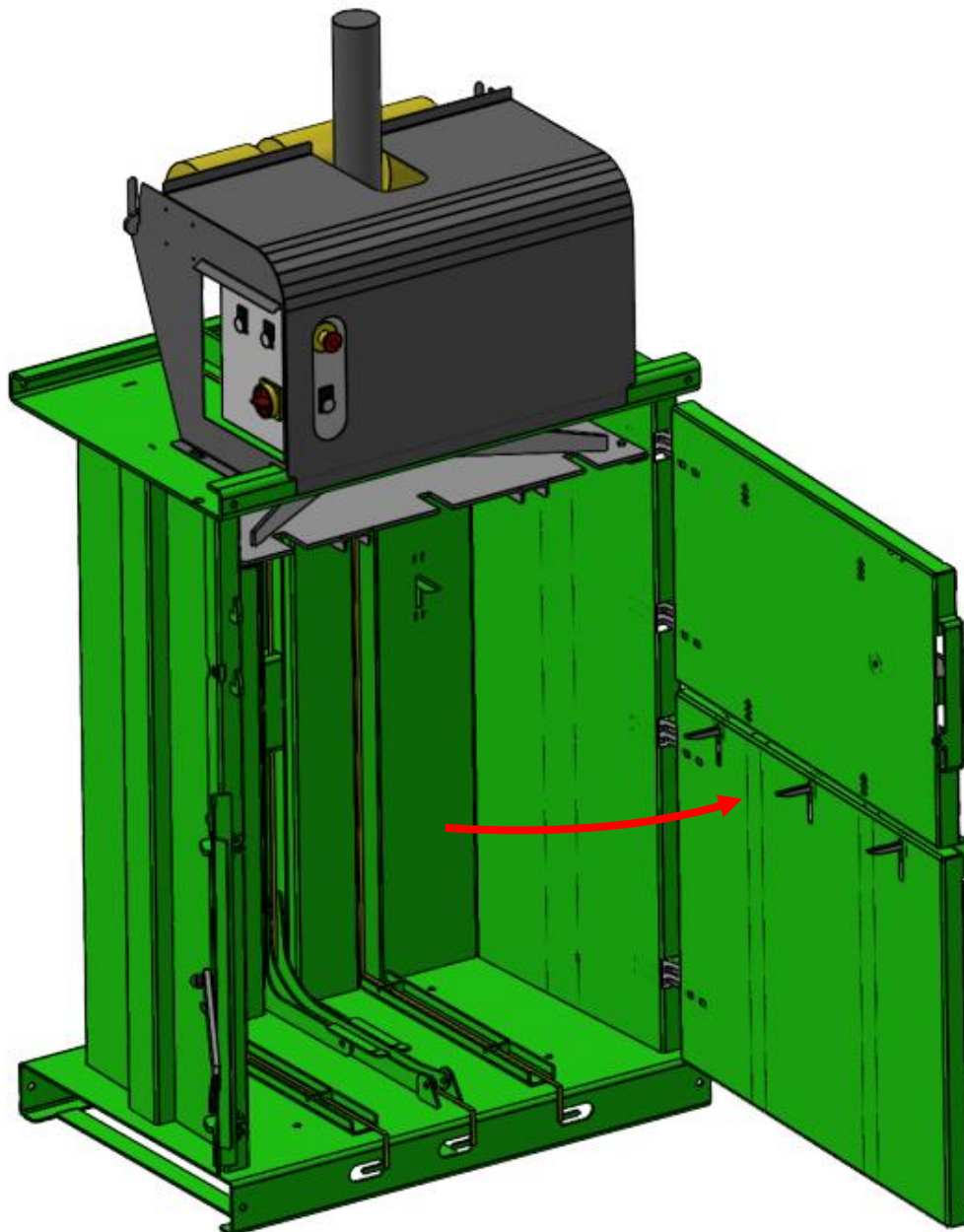
5. Interrupteur d'isolateur: Ce bouton isole l'alimentation de la machine.

10.2. Symboles de l'emblème du panneau de configuration



Préparation de la presse à balles avant le chargement

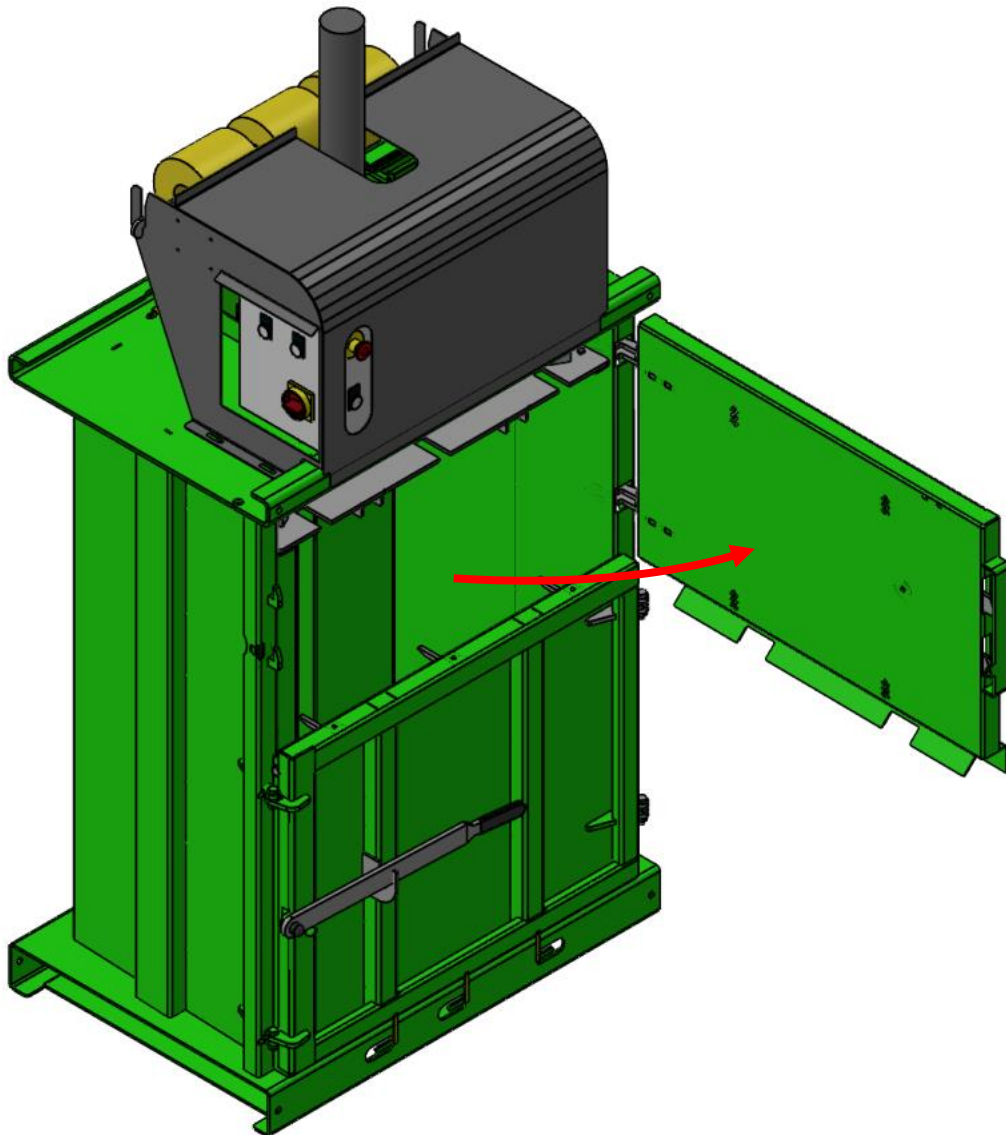
1. Placez les bobines de ruban adhésif sur la barre du porte-bobine à l'arrière de la garde.
 V4 – Presse à balles V5 = 2 bobines
 Presse à balles V8 = 3 bobines
2. Assurez-vous que le piston est en position haute. Ouvrez les portes supérieure et inférieure et introduisez le ruban à balles à travers les fentes situées sur le dessus de la machine dans la chambre à balles.
3. Continuez à tirer le ruban adhésif à l'arrière de la chambre, le long des guides sur le sol et attachez les extrémités sur les points d'attache des balles sur la base.
4. Placez un morceau de carton pleine grandeur sur le sol de la presse à balles; ce sera la base de la balle.
5. Fermez et verrouillez la porte inférieure.

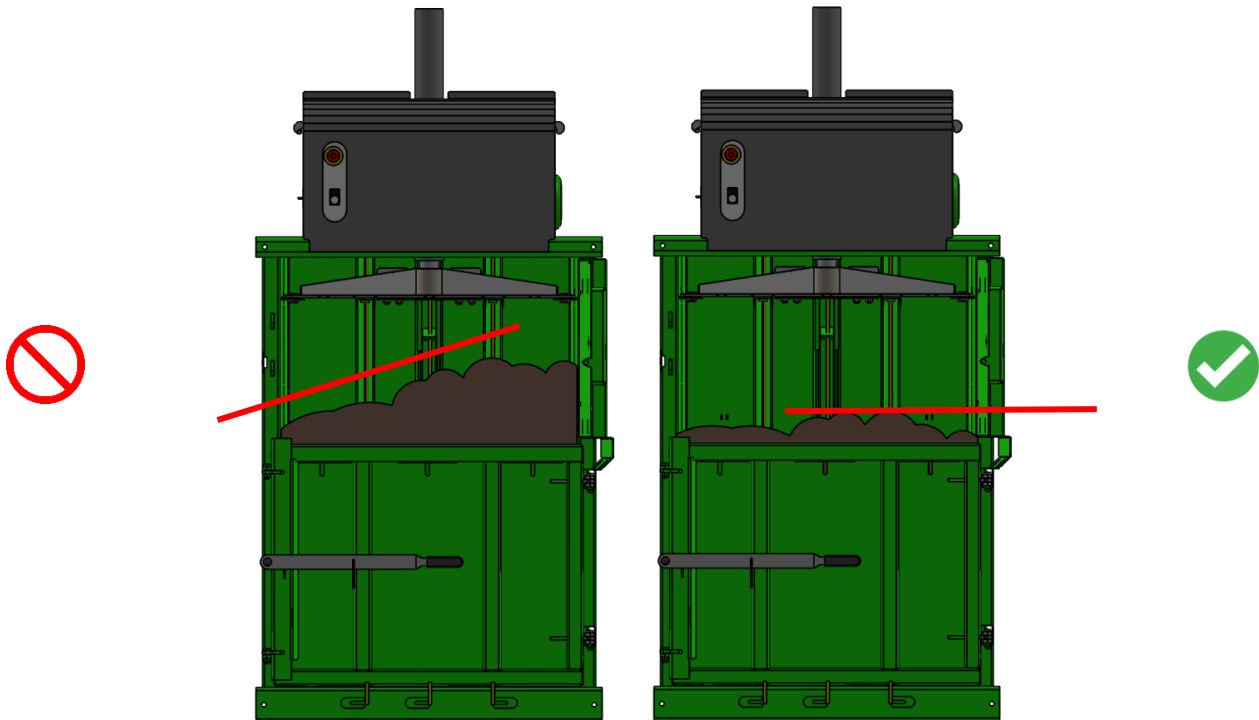


10.3. Chargement de la presse à balles

1. Avec la *porte inférieure fermée* et la *porte supérieure ouverte*, *chargez* le matériau uniformément dans la chambre.
2. Lorsque la chambre est complètement chargée, fermez et verrouillez la porte supérieure, puis appuyez sur le bouton automatique du panneau électrique. Cela entraînera la machine à terminer 1 cycle, en déplaçant la plaque d'emballage vers le bas pour comprimer la balle, puis en ramenant la plaque d'emballage à la position de départ.
3. Répétez les étapes 1 et 2 ci-dessus jusqu'à ce que l'indicateur soit assis à la position d'attache. Votre bale est maintenant prêt à être attaché.

CONSEIL - Chargez toujours la chambre de mise en balles uniformément



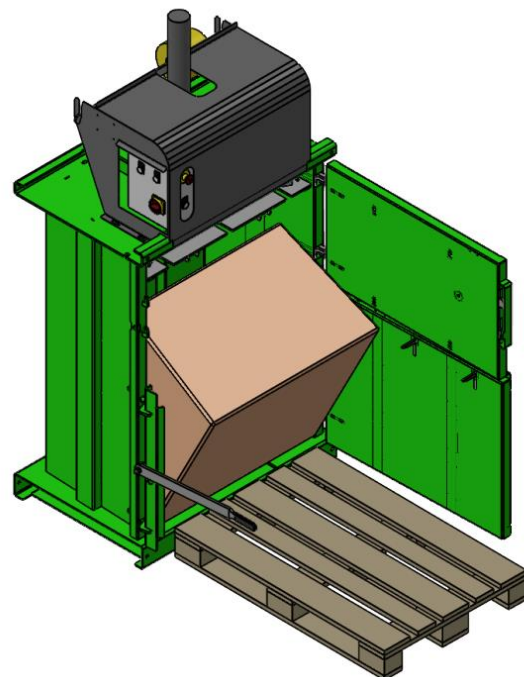
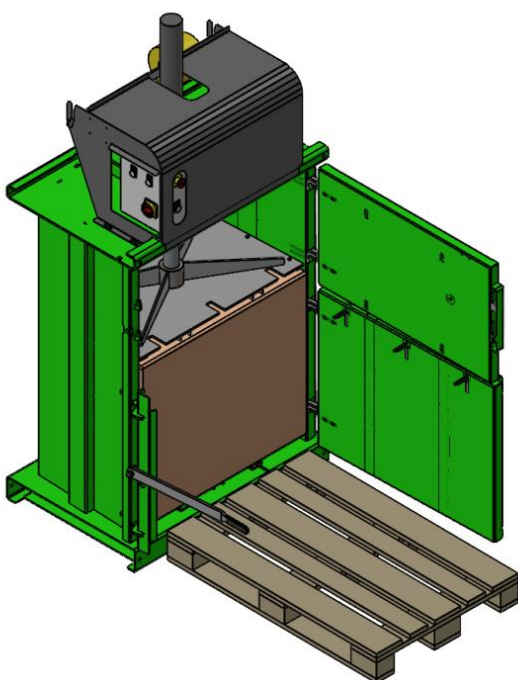
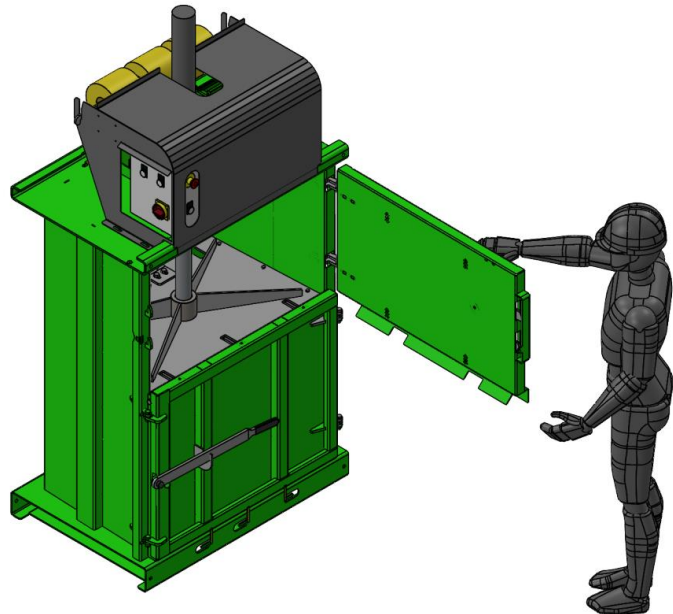
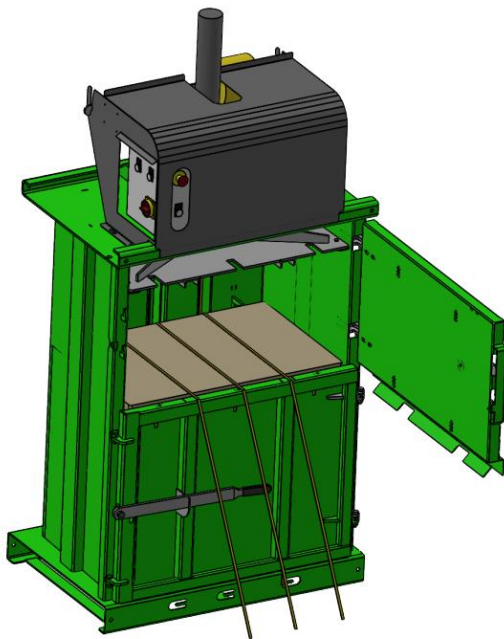
Chargement inégal
Même chargement


10.4. Attacher et retirer la balle (avec Kicker)

1. Lorsque la balle est terminée, c'est-à-dire que la taille requise est atteinte, soulevez la plaque centrale en position UP. Ouvrez uniquement la porte supérieure. Poussez l'extracteur de sangle dans la machine jusqu'à ce qu'il atteigne l'arrière de la machine à chacun des points de la sangle, tournez l'extracteur de sangle à 90 degrés pour attraper la sangle et tirez la sangle sur le dessus de la balle.
2. Tirez les sangles vers le bas à l'avant de la machine et coupez l'extrémité du ruban que vous venez de tirer, en vous assurant qu'il est assez long pour traverser les boucles à l'autre extrémité de la sangle (fixée à la base) + 300-400 mm supplémentaires.
3. Fermez la porte supérieure et recomprimez la balle. Ouvrez les portes supérieure et inférieure.
4. Débranchez la sangle de la base. Alimentez l'extrémité de la sangle qui vient d'être coupée, à travers l'extrémité avec la boucle. Tirez fort et attachez-vous.
5. Une fois la balle attachée, utilisez le tiroir à sangle pour engager le support d'éjection de balle
6. *Vérifiez que la porte principale est complètement ouverte car la balle ne s'éjectera pas à moins que la porte ne soit complètement ouverte.*
7. Appuyez simultanément sur le bouton 'UP' et le bouton 'AUTO' du panneau de commande jusqu'à ce que le voyant « Bale Full » s'éteigne. **Notez que ces boutons doivent être enfoncés à moins de 0,5 seconde les uns des autres et maintenus enfoncés pendant environ 2 secondes pour s'engager ou la machine ne fonctionnera pas.** La plaque d'emballage reviendra à sa position ascendante et la balle sera maintenant éjectée.

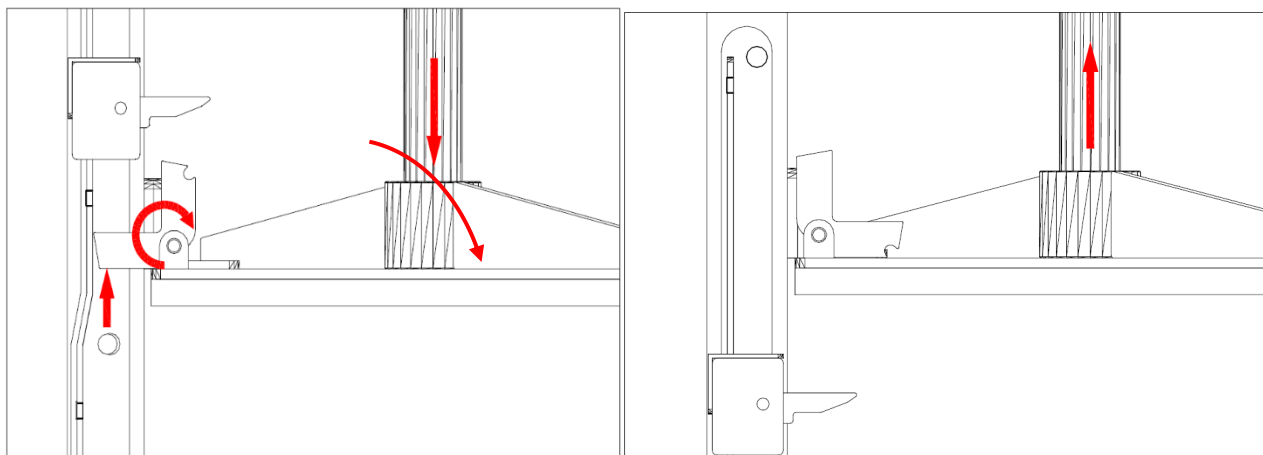
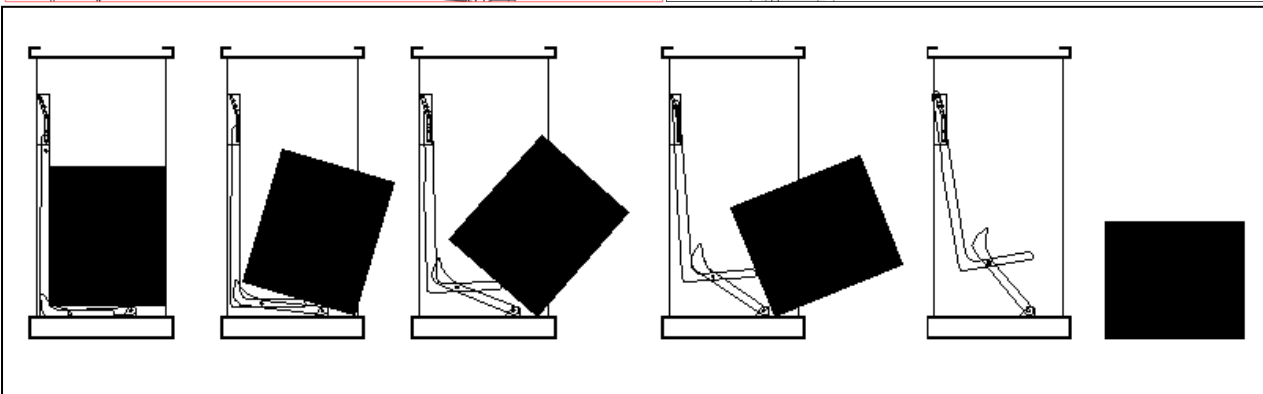
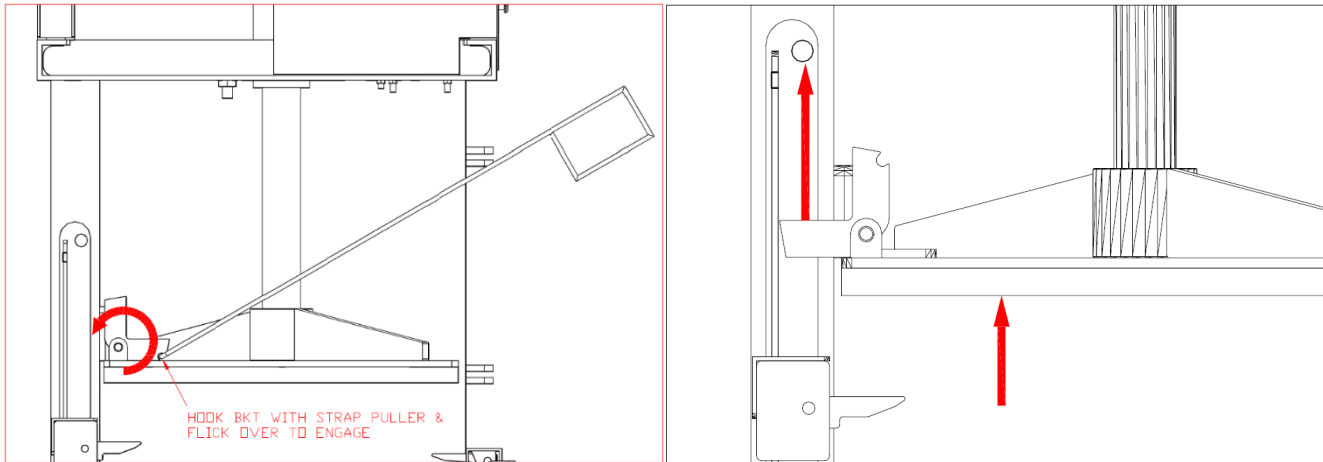
NB: Appuyer sur les boutons UP & AUTO ensemble soulèvera la plaque d'emballage que la porte soit ouverte ou fermée. Veuillez vous assurer que la porte est complètement ouverte lorsque le mécanisme de coup de pied est enclenché, sinon vous pourriez causer de graves dommages à vous-même et à la machine.

Attachez toujours la balle avec la plaque d'emballage en position complètement abaissée.





MODE D'EMPLOI



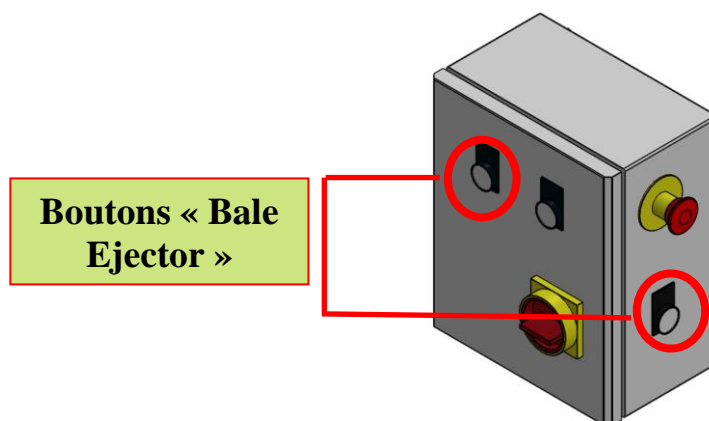
1. La balle a maintenant été attachée et est prête à être retirée. Faites pivoter le déclenchement du kicker en position comme indiqué **à l'aide du tireur de sangle fourni.**
2. Soulevez la plaque centrale en appuyant sur les boutons Up & Auto du panneau de commande.
3. La plaque centrale force le kicker à éjecter la balle.
4. Abaissez la plaque centrale pour sa course complète en appuyant sur le bouton bas du panneau de commande après le retrait de la balle. Cela réinitialisera le déclenchement du kicker dans sa position de travail normale.
5. Soulevez la plaque centrale jusqu'à la position de départ en appuyant sur les boutons Up & Auto et réinitialisez les bandes pour la balle suivante.

Portez toujours les gants de protection et les lunettes de protection lorsque vous utilisez du fil de fer.



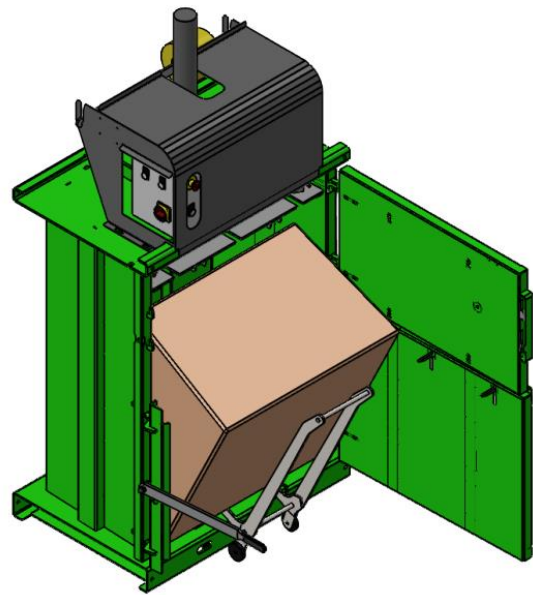
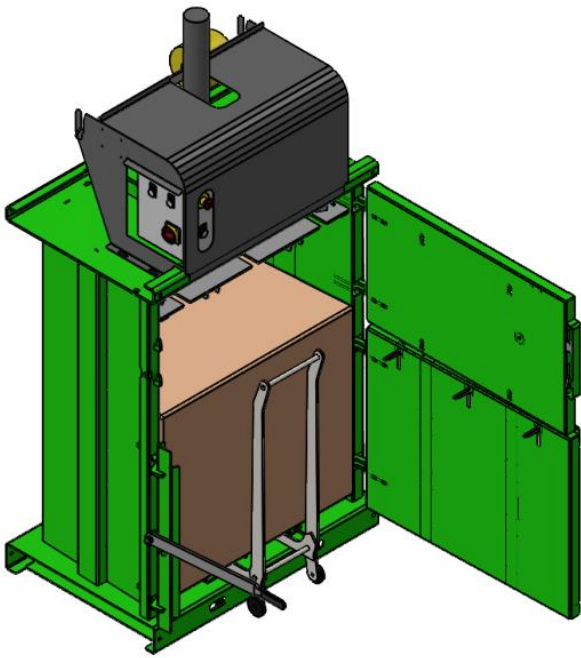
10.5. Attacher et retirer la balle (Without Kicker)

1. Lorsque la balle est terminée, c'est-à-dire que la taille requise est atteinte, soulevez la plaque centrale en position UP. Ouvrez uniquement la porte supérieure. Poussez l'extracteur de sangle dans la machine jusqu'à ce qu'il atteigne l'arrière de la machine à chacun des points de la sangle, tournez l'extracteur de sangle à 90 degrés pour attraper la sangle et tirez la sangle sur le dessus de la balle.
2. Tirez les sangles vers le bas à l'avant de la machine et coupez l'extrémité du ruban que vous venez de tirer, en vous assurant qu'il est assez long pour traverser les boucles à l'autre extrémité de la sangle (fixée à la base) + 300-400 mm supplémentaires.
3. Fermez la porte supérieure et recompressez la balle. Ouvrez les portes supérieure et inférieure.
4. Débranchez la sangle de la base. Alimentez l'extrémité de la sangle qui vient d'être coupée, à travers l'extrémité avec la boucle. Tirez fort et attachez-vous.
5. **Une fois la balle attachée, vérifiez que les portes sont complètement ouvertes car la balle ne s'éjectera pas à moins qu'elles ne le soient.**
6. Appuyez simultanément sur le bouton 'UP' et le bouton 'AUTO' sur le panneau de commande. **Notez que ces boutons doivent être enfoncés à moins de 0,5 seconde les uns des autres, sinon la machine ne fonctionnera pas.** La plaque d'emballage reviendra à sa position ascendante. Vérifiez que les portes sont complètement ouvertes. La balle peut maintenant être retirée. ***Pour retirer la balle, insérez le chariot à balles sous la balle pendant qu'elle est dans la presse à balles. Placez votre main sur le dessus de la balle et inclinez le chariot vers l'arrière en utilisant la main sur le dessus de la balle pour aider à guider la balle hors de la presse à balles.*** **NB: Attachez toujours la balle avec la plaque d'emballage en position complètement abaissée.**



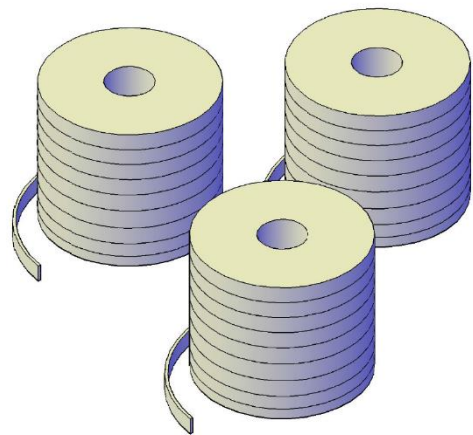
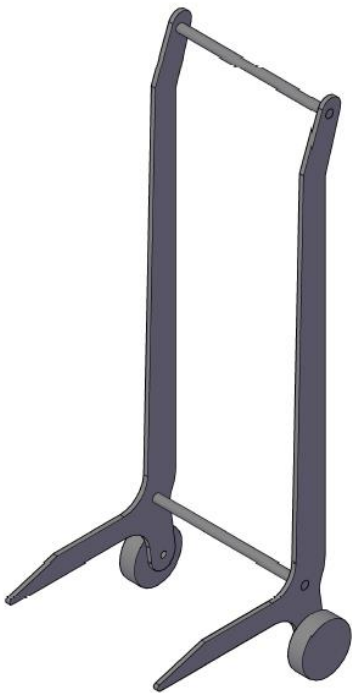


MODE D'EMPLOI



Options

Consommable



Chariot pour enlever les balles

Bandes de mise



11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT

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

- S'assurer que les besoins en énergie de la machine sont satisfaisants et que l'installation de la fiche et de la prise est effectuée conformément aux normes électriques du pays d'utilisation.
- 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 accès au manuel de l'opérateur en tout temps.
- S'assurer que le câble électrique de la machine au secteur est situé dans une position sûre, à l'abri du danger et ne présente aucun danger pour l'opérateur.
- S'assurer que la presse à balles est branchée directement sur le secteur sans utiliser de câble d'extension.
- Fourniture de M12x50 rawl ou d'autres fixations appropriées pour fixer la machine au sol ou au mur.
- Fournir une serrure pour la porte supérieure afin d'empêcher toute utilisation non autorisée.

12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE

Les presses à balles de matériaux sont exclusivement conçues comme des presses à balles de matériaux pour ne compacter que certains déchets. Il convient **UNIQUEMENT** pour être utilisé avec les matériaux suivants:



Carton, papier, plastique, mousse et matériaux mous.

La presse à balles de matériau ne convient pas à l'un des types de déchets suivants:

Récipients sous pression, boîtes de conserve, métal, bois, verre ou tout autre matériau solide.

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 Material empêche que les instructions de fonctionnement, d'entretien et de réparation données par le fabricant soient strictement respectées.

Toute modification apportée à cette machine par le client / utilisateur, en particulier l'interférence avec les protecteurs de sécurité et l'équipement pourrait signifier la déclaration de conformité sur cette machine perdant sa validité, ainsi que votre garantie.



13. ENTRETIEN ET ENTRETIEN

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

- Carton, papier, plastique, mousse et matériaux mous.

A. Procédures d'entretien et d'inspection correctes

- a. Découvrez comment entretenir correctement votre machine
- b. Suivez les procédures d'entretien et d'inspection correctes indiquées dans ce manuel
- c. Inspecter la machine tous les jours avant de commencer
- d. Vérifier s'il n'y a pas de pièces détachées ou manquantes

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

B. Entretien recommandé

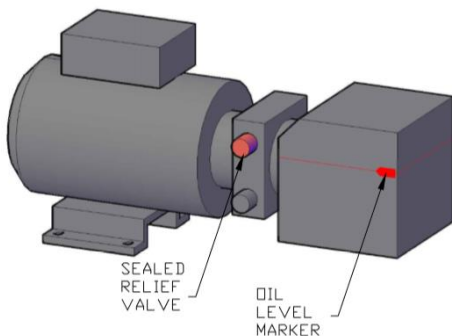
Ce qui suit est une liste de maintenance recommandée par LSM Engineering Ltd pour s'assurer que votre machine est maintenue en parfait état. En raison de leur conception simpliste, les presses à balles V4, V5 et V8 nécessitent peu d'entretien.

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

L'entretien hebdomadaire suivant est recommandé :

- a. Huilez toutes 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 desserresure, contactez le service après-vente LSM pour connaître les réglages du couple.
- c. Vérifiez le niveau d'huile et vérifiez les fuites d'huile.
- d. Gardez la machine propre.
- e. Gardez 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.

La falsification de ce sceau peut annuler votre garantie.

Remarque – Utilisez uniquement 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 service Après-vente LSM ou votre distributeur local pour organiser vos dates 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.

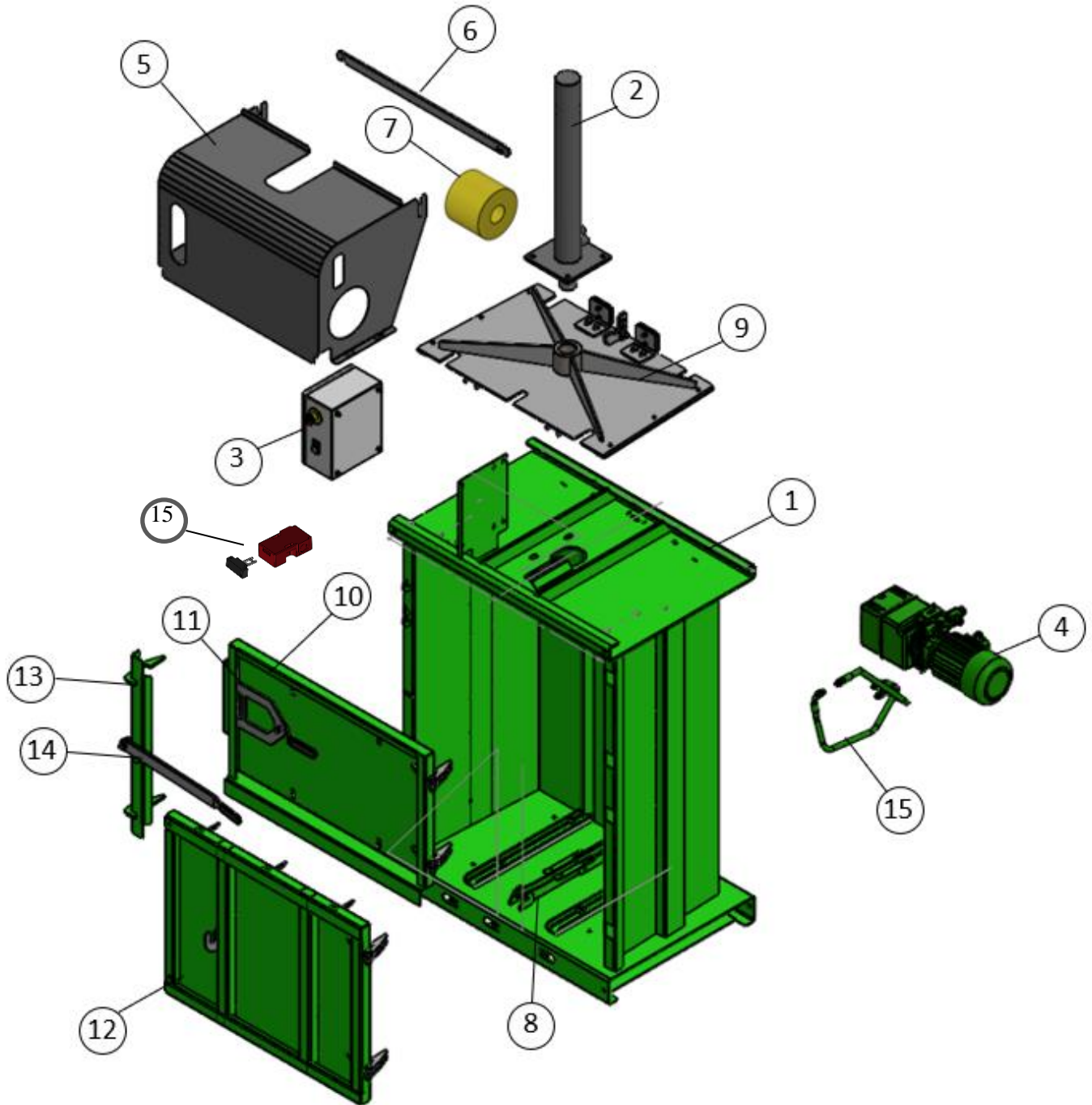
Suivez les instructions ci-dessous pour éliminer le problème.

PROBLÈME	CAUSE	REMÈDE
Pas d'alimentation électrique	L'interrupteur de mise sous tension est éteint, La machine n'est pas branchée. Le fusible est soufflé MCB a trébuché La surcharge s'est déclenchée	Activez l'interrupteur . Brancher la machine Vérifiez si le fusible a sauté et remplacez-le si nécessaire. NB. Utilisez toujours le fusible d'ampli correct Réinitialisez MCB. Réinitialiser la surcharge.
L'alimentation est sous tension, 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 d'emballage et éjecter la balle.		Appuyez sur les boutons Up & Auto en 0,5 seconde.
Balles en vrac		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 AGV au numéro de téléphone gratuit : 1890 456 456. Ou par e-mail : info@lsmltd.com ou contactez votre distributeur local.



15. LISTE DES PIÈCES V4/V5/V8





LISTE DES PIÈCES V4/V5/V8

LISTE DES PIÈCES V4

NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V4	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	250-BD-00-000	1	ASSEMBLAGE DE CARROSSERIE	765 X 682 X 1422	141
2	350-RAM-01-001	1	BÉLIER	750 X 230 X 230	
15	LSM 8110	1	KIT DE TUYAU HYDRAULIQUE	280 X 400 X 40	1.2
3	LSM 7027	1	PANNEAU ÉLECTRIQUE	280 X 220 X 390	7.2
4	LSM 9186	1	MOTEUR	601 X 229 X 246	22.55
5	Tél. 250-GU-01-000	1	GARDE SUPÉRIEURE	700 X 540 X 49	12
6	Tél. 250-GU-02-001	1	ENSEMBLE DE PORTE-BOBINE	760 X 8 X 40	1.8
7	BOBINE 13mm	1	BOBINES (SANGLE)	190 X 190 X 140	2.5
8	250-BD-04-000	1	ASSEMBLAGE KICKER	458 X 937 X 53	9
9	250-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	626 X 387 X 130	22.1
10	Tél. 250-TDR-01-000	1	PORTE SUPÉRIEURE	720 X 650 X 90	17.6
11	LSM 3001	1	POIGNÉE DE PORTE SUPÉRIEURE	455 X 195 X 60	2.4
12	250-BDR-00-000	1	PORTE INFÉRIEURE	820 X 710 X 80	25
13	Tél. 250-CL-01-000	1	FERMOIR	120 X 190 X 685	5
14	LSM 3013	1	POIGNÉE DE FERMOIR	490 X 46 X 35	1
15	LSM 3159	1	INTERRUPTEUR	100 X 40 X 52	0.2

LISTE DES PIÈCES V5

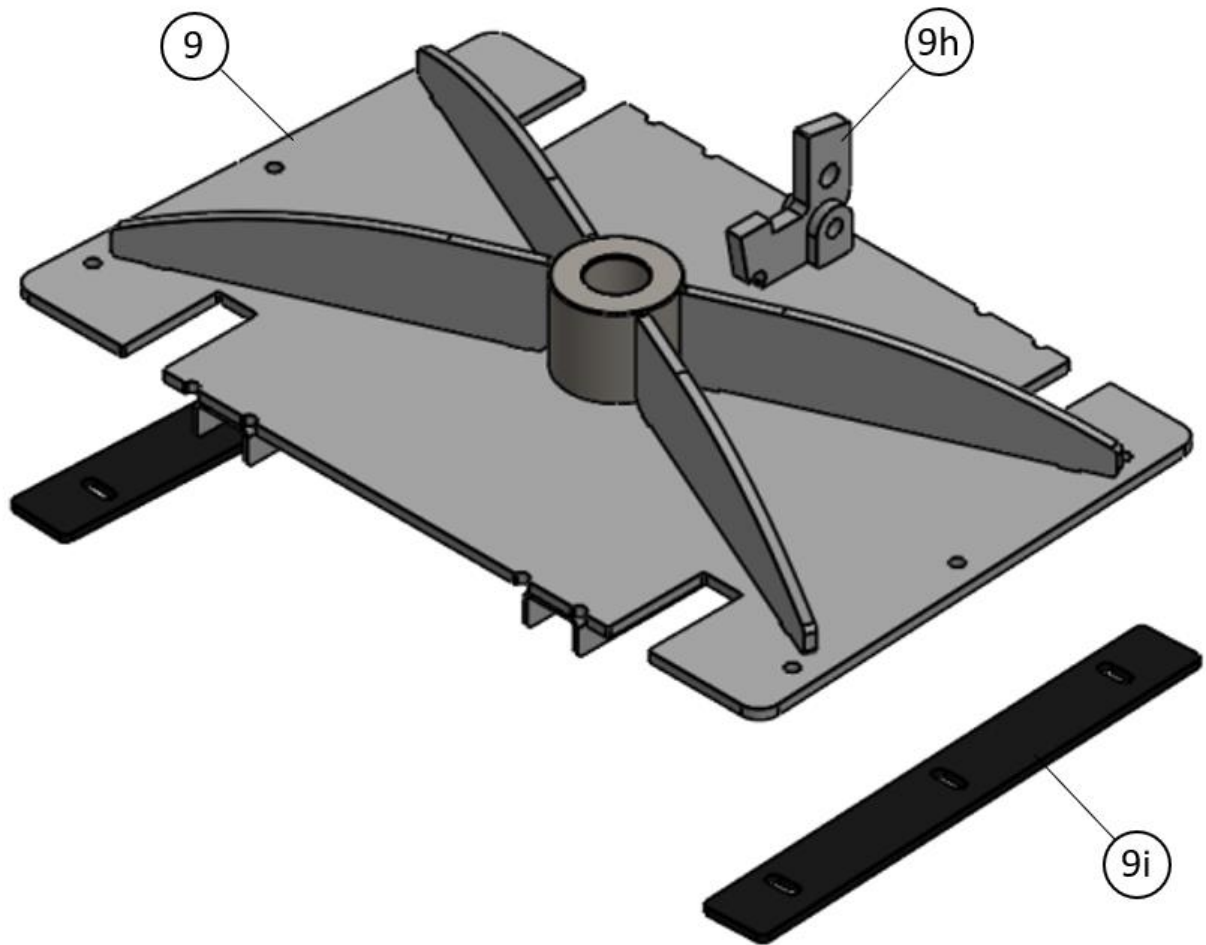
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V5	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	350-BD-00-000	1	ASSEMBLAGE DE CARROSSERIE	865 X 660 X 1740	162
2	350- RAM -01-001	1	BÉLIER	750 X 230 X 230	
15	LSM 8110	1	KIT DE TUYAU HYDRAULIQUE	280 X 400 X 40	1.2
3	LSM 7027	1	PANNEAU ÉLECTRIQUE	280 X 220 X 390	7.2
4	LSM 9186	1	MOTEUR	601 X 229 X 246	22.55
5	350-GU-01-000	1	GARDE SUPÉRIEURE	860 X 540 X 495	16
6	Tél. 350-GU-02-001	1	ENSEMBLE DE PORTE-BOBINE	860 X 40 X 8	2
7	BOBINE 13mm	1	BOBINES (SANGLE)	190 X 190 X 140	2.5
8	350-BD-04-000	1	ASSEMBLAGE KICKER	560 X 875 X 80	10
9	350-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	740 X 490 X 130	30
10	Tél. 350-TDR-01-000	1	PORTE SUPÉRIEURE	850 X 650 X 90	18.5
11	LSM 3001	1	POIGNÉE DE PORTE SUPÉRIEURE	455 X 195 X 60	2.4
12	350-BDR-00-000	1	PORTE INFÉRIEURE	820 X 710 X 80	25
13	Tél. 350-CL-01-000	1	FERMOIR	120 X 190 X 685	5
14	LSM 3013	1	POIGNÉE DE FERMOIR	490 X 46 X 35	1
15	LSM 3159	1	INTERRUPTEUR	100 X 40 X 52	0.2

LISTE DES PIÈCES V8

NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V8	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	450-BD-00-000	1	ASSEMBLAGE DE CARROSSERIE	1100 X 730 X 1840	225
2	450-RAM-01-001	1	BÉLIER	880 X 230 X 230	
15	LSM 8110	1	KIT DE TUYAU HYDRAULIQUE	280 X 400 X 40	1.2
3	LSM 7027	1	PANNEAU ÉLECTRIQUE	280 X 220 X 390	7.2
4	LSM 9186	1	MOTEUR	601 X 229 X 246	22.55
5	350-GU-01-000	1	GARDE SUPÉRIEURE	860 X 540 X 495	16
6	Tél. 350-GU-02-001	1	ENSEMBLE DE PORTE-BOBINE	860 X 40 X 8	2
7	BOBINE 13mm	1	BOBINES (SANGLE)	190 X 190 X 140	2.5
8	450-BD-04-000	1	ASSEMBLAGE KICKER	630 X 1140 X 80	12
9	450-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	740 X 490 X 130	50
10	Tél. 450-TDR-01-000	1	PORTE SUPÉRIEURE	850 X 650 X 90	18.5
11	LSM 3001	1	POIGNÉE DE PORTE SUPÉRIEURE	455 X 195 X 60	2.4
12	450-BDR-00-000	1	PORTE INFÉRIEURE	820 X 710 X 80	25
13	Tél. 450-CL-01-000	1	FERMOIR	120 X 190 X 685	5
14	Tél. 450-CL-03-001	1	POIGNÉE DE FERMOIR	100 X 86 X 86	0.9
15	LSM 3159	1	INTERRUPTEUR	100 X 40 X 52	0.2



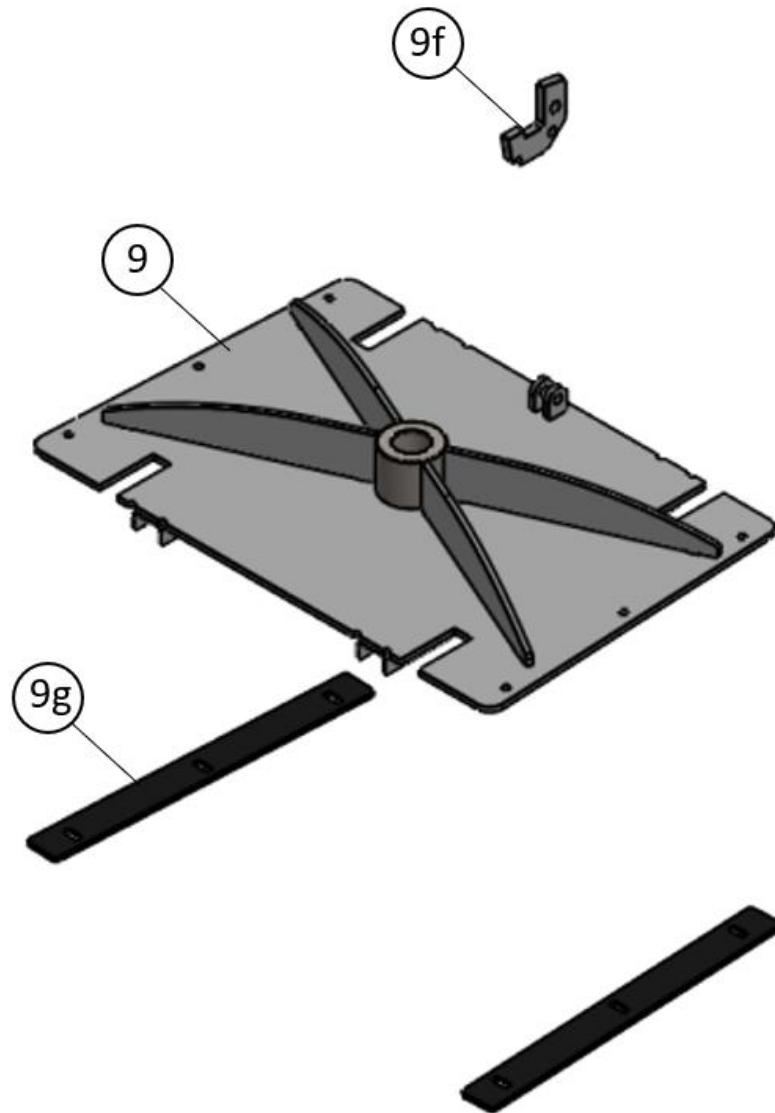
15.1. Assemblage de plaque centrale V4



NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V4	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
9	250-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	626 X 387 X 130	22.1
9h	LSM-3526	1	VOYAGE KICKER	92 X 90 X 12	0.4
9i	LSM-3170	2	RACLEUR LATÉRAL V4 CP	387 X 50 X 6	0.15



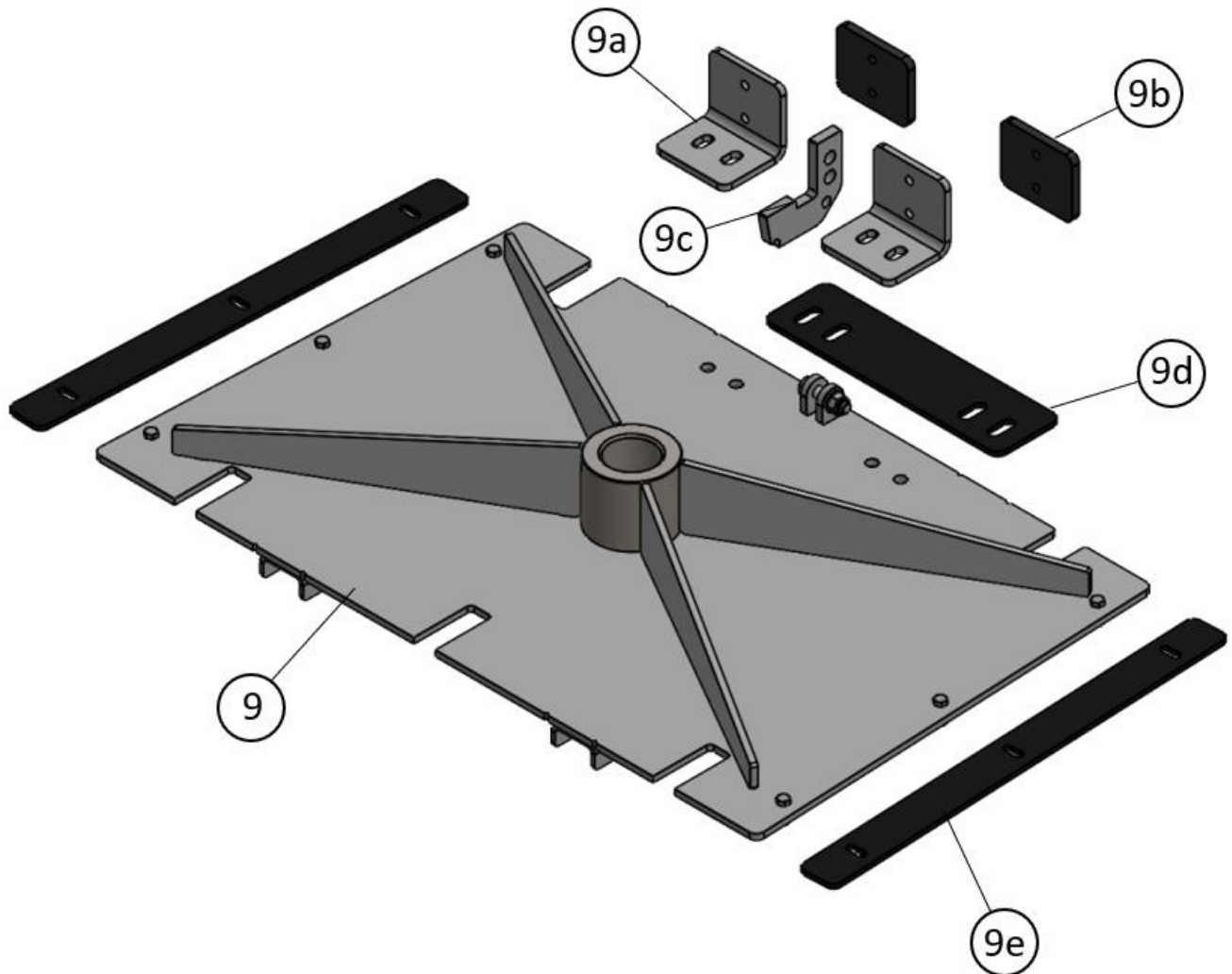
15.2. Assemblage de plaque centrale V5



NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V5	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
9	350-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	740 X 490 X 130	30
9f	Tél. 350-CP-02-000	1	VOYAGE KICKER	92 X 90 X 12	0.4
9g	LSM-3060	2	RACLEUR LATÉRAL V8 CP	485 X 50 X 6	0.19



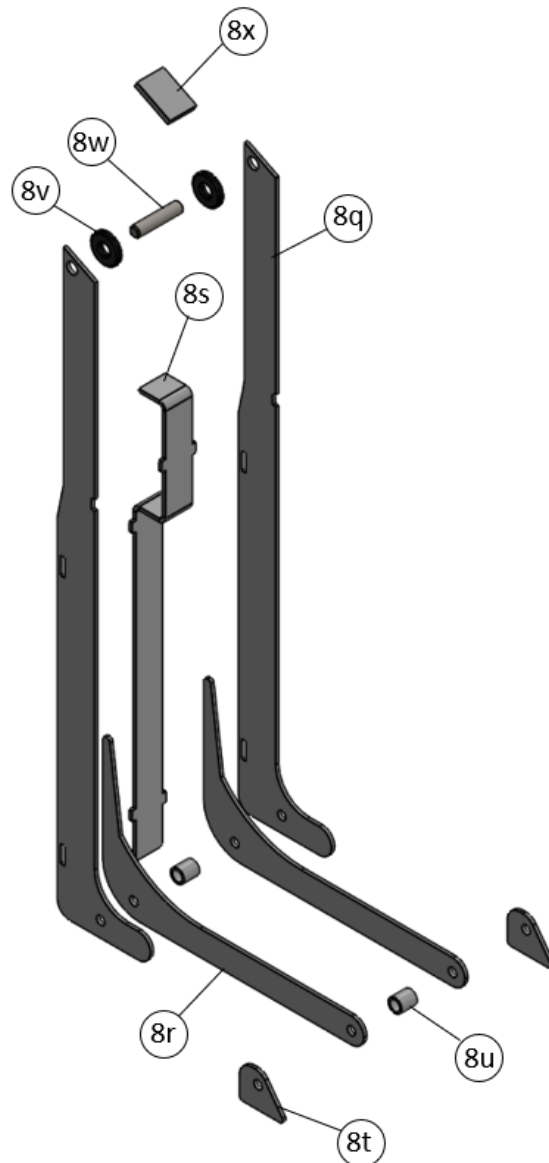
15.3. Ensemble de plaque centrale V8



NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V8	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
9	450-CP-01-000	1	PLAQUE CENTRALE	740 X 490 X 130	50
9a	Tél. 450-CP-03-001	2	STABILISATEUR DE PLAQUE D'EMBALLAGE	100 X 86 X 86	0.9
9b	Tél. 450-CP-03-003	2	PLAQUE D'EMBALLAGE STABLIZER NYLON	100 X 80 X 10	0.1
9c	450-CP-02-000	1	VOYAGE KICKER	105 X 98 X 12	0.5
9j	Tél. 450-CP-03-009	1	V8 CP RACLEUR ARRIÈRE NYLON	330 X 90 X 6	0.25
9e	Tél. 450-CP-03-008	2	RACLEUR LATÉRAL V8 CP	580 X 50 X 6	0.24

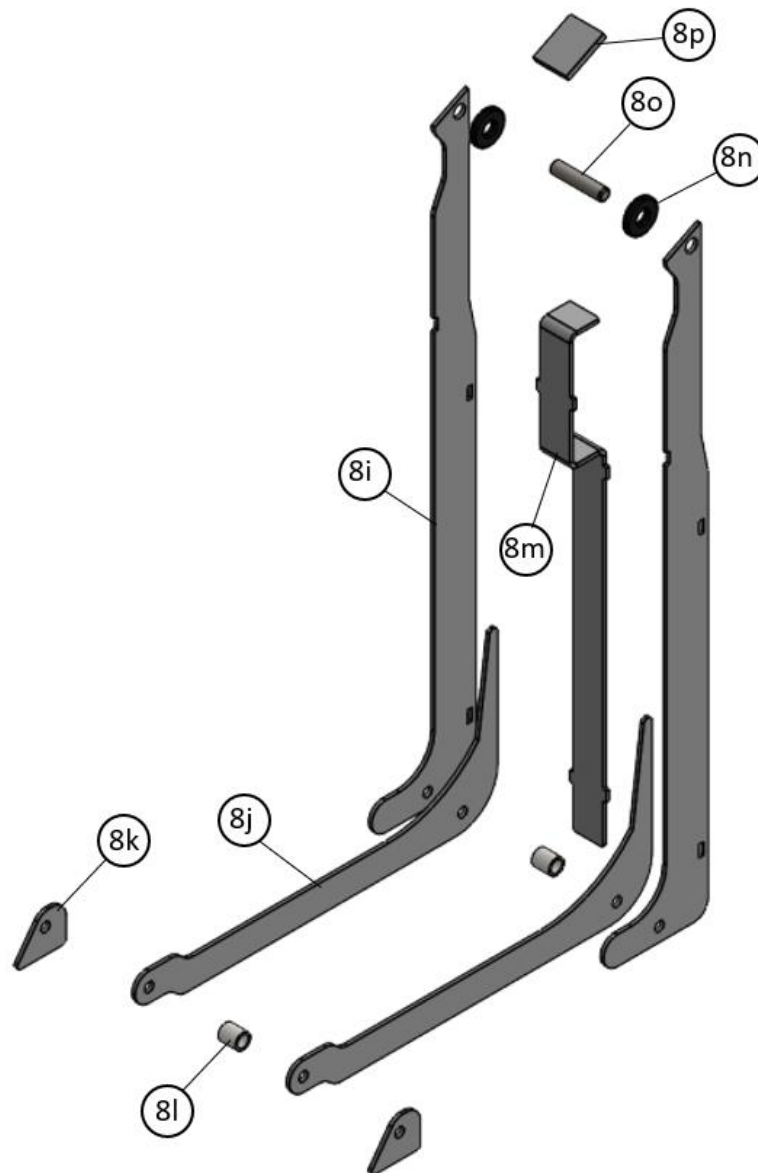


15.4. Assemblage V4 Kicker



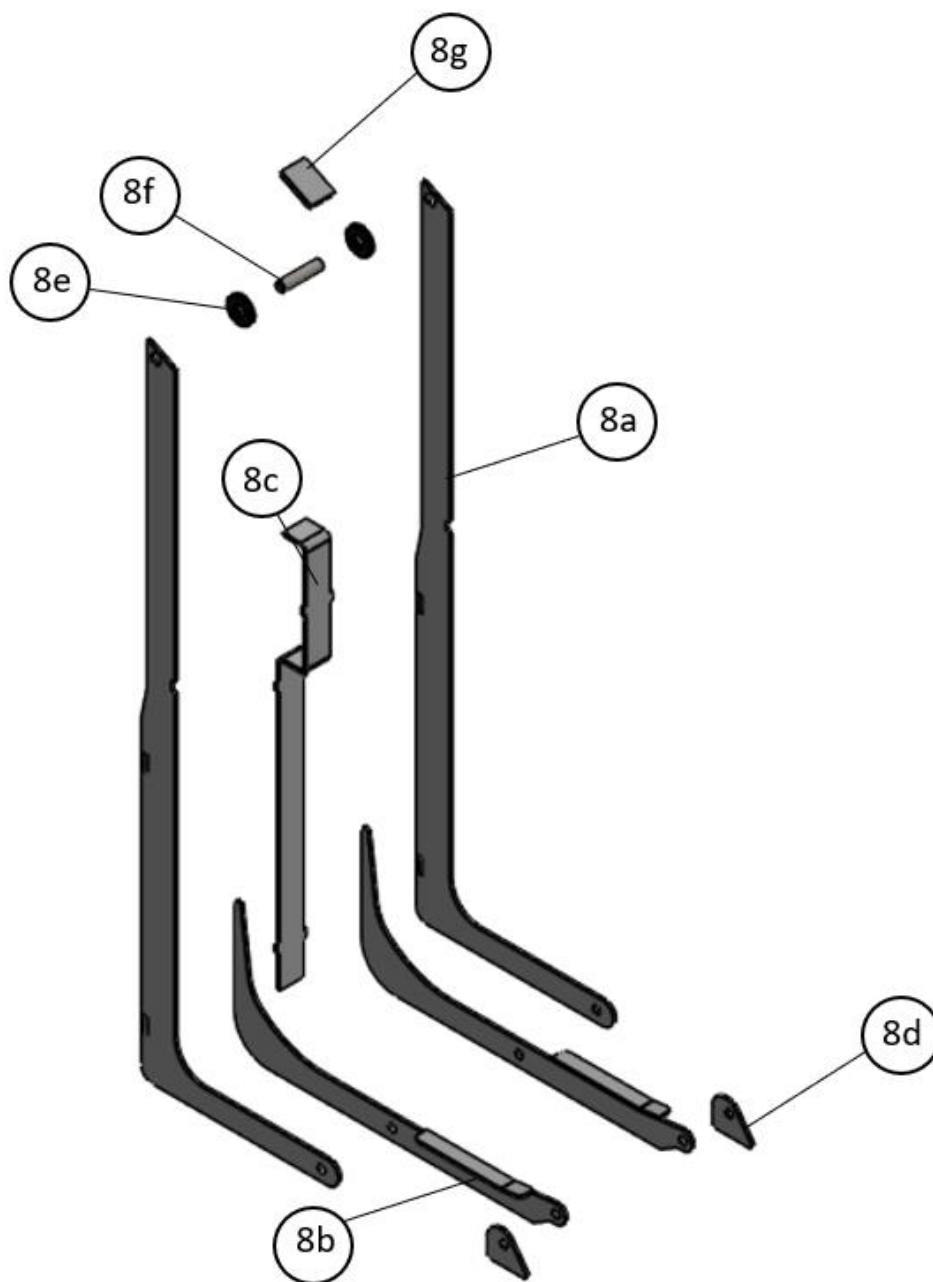
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V4	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
8q	Tél. 250-BD-04-002	2	JAMBE V8 KICKER		
8r	Tél. 250-BD-04-001	2	PIED V8 KICKER		
8s	LSM3151	1	POINT DE CHARNIÈRE KICKER		
8 t	250-BD-04-008	2	ENTRETOISE KICKER BOLT		
8u	Tél. 250-BD-04-004	2	V8 KICKER ENTRETOISE DE JAMBE	25 X 21 X 21	0.01
8v	Tél. 450-KR-01-001	2	ROULEAU KICKER	45 X 45 X 8	0.12
8w	Tél. 450-KR-01-002	1	GOUPILLE À ROULEAU KICKER		
8x	Tél. 250-BD-04-003	1	PLAQUE DE LEVAGE KICKER		

15.5. Assemblage V5 Kicker



NUMÉR O D'ARTI CLE	N° de PARTIE V5	QUANTIT É	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
8i	350-BD-04-002	2	JAMBE V8 KICKER		
8j	350-BD-04-001	2	PIED V8 KICKER		
8k	LSM3151	1	POINT DE CHARNIÈRE KICKER		
8l	350-BD-04-008	2	ENTRETOISE KICKER BOLT		
8m	Tél. 350-BD-04- 004	2	V8 KICKER ENTRETOISE DE JAMBE	25 X 21 X 21	0.01
8n	Tél. 450-KR-01- 001	2	ROULEAU KICKER	45 X 45 X 8	0.12
8o	Tél. 450-KR-01- 002	1	GOUPILLE À ROULEAU KICKER		
8p	Tél. 350-BD-04- 003	1	PLAQUE DE LEVAGE KICKER		

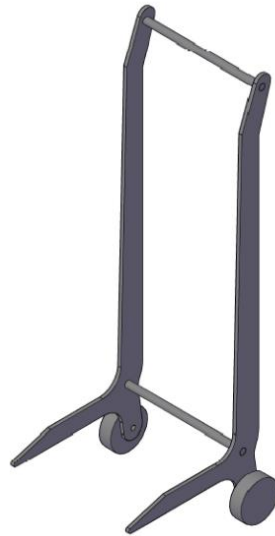
15.6. Assemblage V8 Kicker



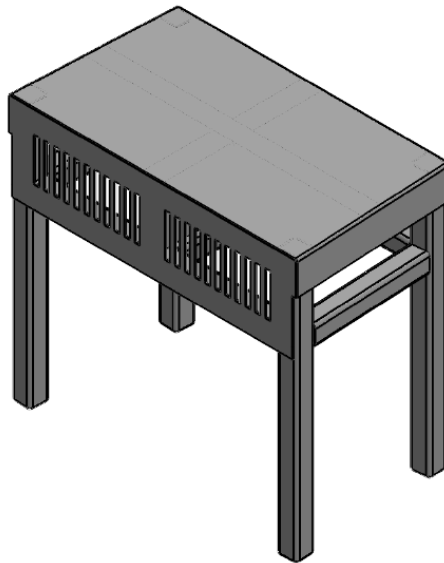
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE V8	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
8a	450-BD-04-002	2	JAMBE V8 KICKER		
8b	450-BD-04-001	2	PIED V8 KICKER		
8c	450-BD-04-004	1	V8 KICKER ENTRETOISE DE JAMBE		
8d	LSM3151	2	POINT DE CHARNIÈRE KICKER		
8e	Tél. 450-KR-01-001	2	ROULEAU KICKER	45 X 45 X 8	0.12
8f	Tél. 450-KR-01-002	1	GOUPILLE À ROULEAU KICKER		
8g	450-BD-04-003	1	PLAQUE DE LEVAGE KICKER		



15.7 Extra en option



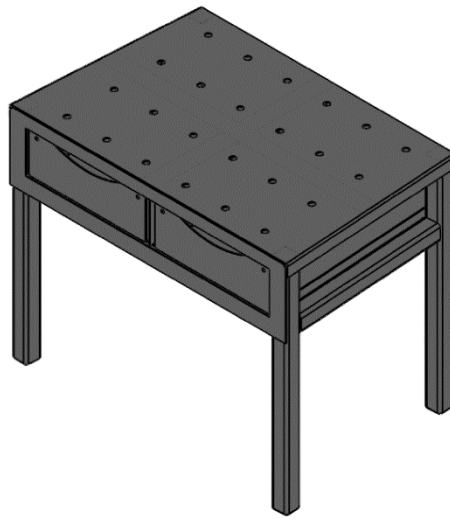
NUMÉRO D'ARTICLE	N° DE PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	CHARIOT BALE	1	CHARIOT BALE	320 X 1030 X 400	17 KG



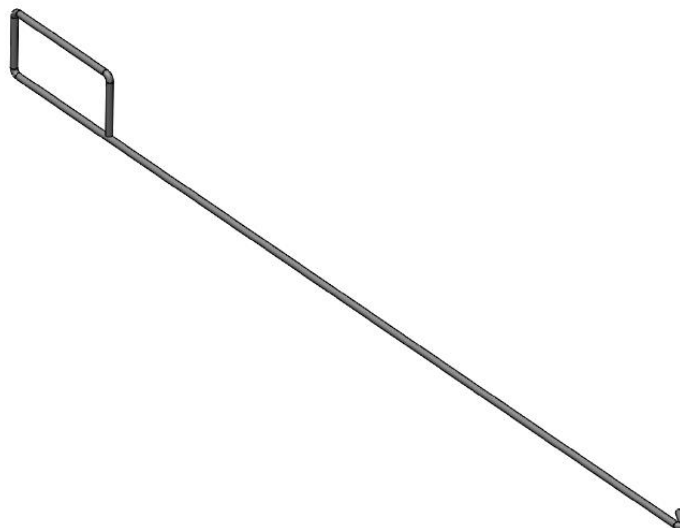
NUMÉRO D'ARTICLE	N° DE PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V4-BRDNDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V4 SANS BAC D'ÉGOUTTEMENT	600 X 340 X 550	23.6
1	V5-BRDNDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V5 SANS BAC D'ÉGOUTTEMENT	740 X 485 X 573	29.7
1	V8-BRDNDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V8 SANS BAC D'ÉGOUTTEMENT	940 X 590 X 600	33



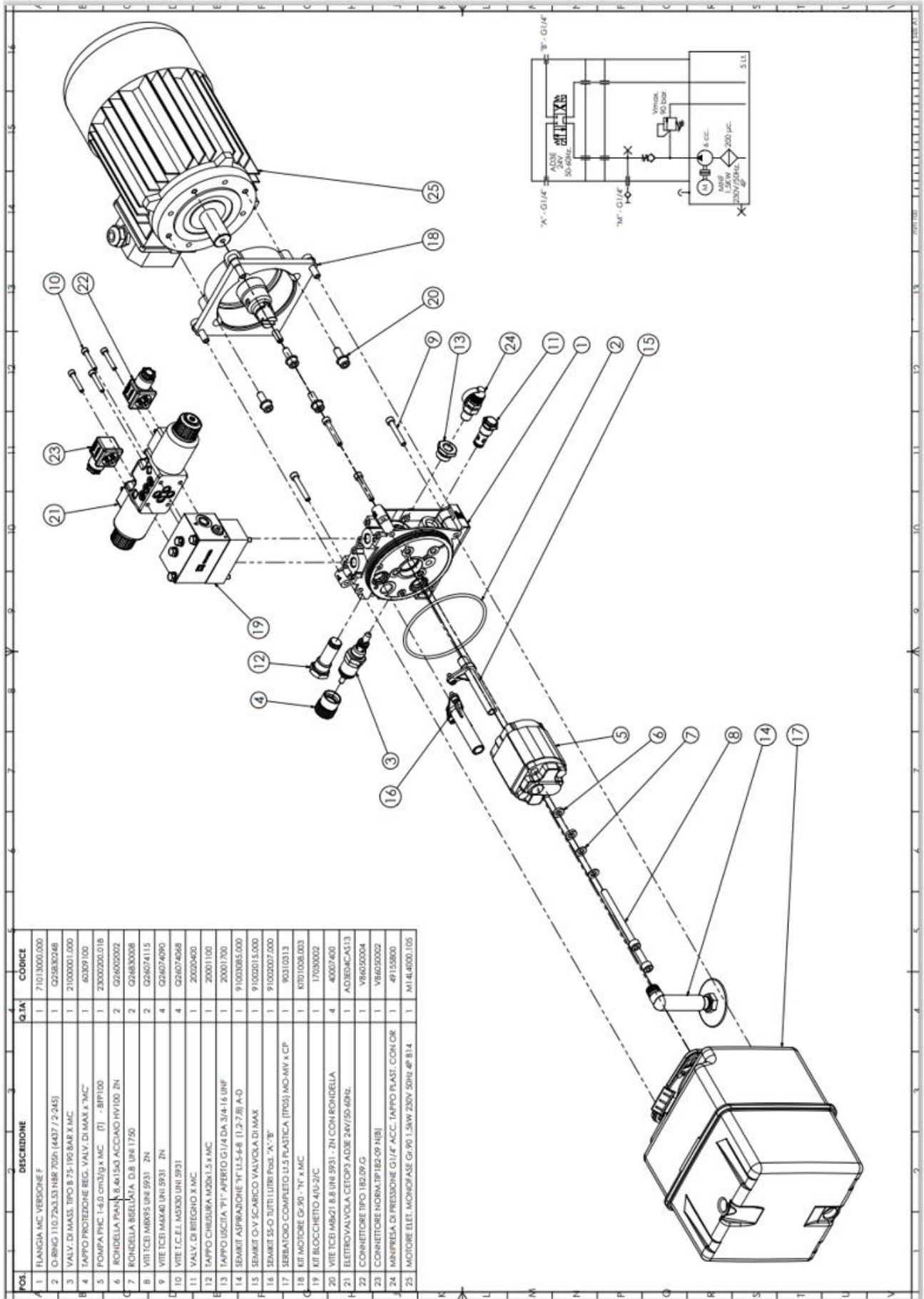
LISTE DES PIÈCES V4/V5/V8



NUMÉRO D'ARTICLE	N° DE PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V4-BRDDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V4 AVEC BAC D'ÉGOUTTEMENT	600 X 340 X 550	25.6
1	V5-BRDDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V5 AVEC BAC D'ÉGOUTTEMENT	740 X 485 X 573	31.7
1	V8-BRDDT-01-001	1	RÉDUCTEUR DE BALLES V8 AVEC BAC D'ÉGOUTTEMENT	940 X 590 X 600	35



NUMÉRO D'ARTICLE	N° DE PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	EXTRACTEUR DE FIL V4, V5 ET V8	1	EXTRACTEUR DE FIL V4, V5 ET V8	890 X 110 X 30	2 kg



POS.	DESCRIZIONE	Q.TA.	CODICE
1	FLANGIA MC, VERSIONE F	1	71013000.000
2	O-RING 110.72x4.53 NBR 7050 (4437 / 2.245)	1	0225830248
3	VALV. DI MASS. TIPO B 75:190 BAR X MC	1	21000001.000
4	TAPPO PROTEZIONE REG. VALV. DI MASS. X MC	1	60309100
5	POMPA PNC 14.0 cm ³ /g x MC (F) -BPI100	1	23000200.016
6	RONDELLA PAN. 8.4x1.5x3 ACCIAIO HV100 ZN	2	0226002002
7	RONDELLA BISELLATA D.B. UNI 1750	2	0226830008
8	VITI TCEI M8X95 UNI 5931 ZN	2	0226074115
9	VITE TCEI M4X60 UNI 5931 ZN	4	0226074090
10	VITE T.C.E.I. M3X30 UNI 5931	4	0226074268
11	VALV. DI RIEGNO X MC	1	20009490
12	TAPPO CHIUSURA M20x1.5 x MC	1	20001100
13	TAPPO USCITA "P" APERTO G1/4 DA 3/4-1/4 UNF	1	20001700
14	SEAMIT ASPIRAZIONE "Y" 1.5-6.8 (1.27-8) A-D	1	91003085.000
15	SEAMIT O-V SCARICO VALVOLA DI MASS	1	91002015.000
16	SEAMIT SSO TUTTI I LITRI Pod. "X" "B"	1	91000007.000
17	SERBATOIO COMPLETO 11.5 PLASTICA (TPG) MD-HV x CF	1	90310313
18	KIT MOTORE Gx 90 - "Y" x MC	1	N7010006.003
19	KIT BLOCCETTO 4U-2IC	1	17030002
20	VITE TCEI M8x21 8.8 UNI 5931 - ZN CON RONDELLA	4	40007400
21	ELETTROVALVOLA CETOP3 ADSE 24V/50-60Hz	1	A.0380C.AS13
22	CONNETTORE TIPO 182.07/G	1	V84030004
23	CONNETTORE NORMA IP 182.09/NIB	1	V84030002
24	MANIPRESA DI PRESSIONE G1/4" ACC. TAPPO PLAST. CON OR	1	4P155800
25	MOTORE ELET. MONOFASE Gx 90 1.5kW 230V 50Hz 4P B14	1	M1.64.000.105



16. LSM FORME LE FORMATEUR

Copie du distributeur

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

Client		
Adresse		
Téléphone		
Type de machine:		
Numéro(s) de série		
Date de la formation		
	OUI	NON
Site correct pour la machine		
Méthode sûre de connexion / déconnexion de l'alimentation		
Utilisation sécuritaire des contrôles opérationnels		
Chargement en toute sécurité du matériel de la machine et du matériau 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 des machines		
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 (imprimé) _____

Nom du stagiaire (signe) _____

Poste de stagiaire _____

Nom de l'entraîneur LSM (imprimé) _____

Nom de l'entraîneur LSM (signe) _____

**LSM FORME LE FORMATEUR****Copie de l'entreprise**

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

Client		
Adresse		
Téléphone		
Type de machine:		
Numéro(s) de série		
Date de la formation		
	OUI	NON
Site correct pour la machine		
Méthode sûre de connexion / déconnexion de l'alimentation		
Utilisation sécuritaire des contrôles opérationnels		
Chargement en toute sécurité du matériel de la machine et du matériau 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 des machines		
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 (imprimé) _____

Nom du stagiaire (signe) _____

Poste de stagiaire _____

Nom de l'entraîneur LSM (imprimé) _____

Nom de l'entraîneur LSM (signe) _____



Copie client

Les méthodes / procédures suivantes doivent être expliquées à l'opérateur de la 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 en toute sécurité du matériel de la machine et du matériau 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 des machines		
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 (imprimé) _____

Nom du stagiaire (signe) _____

Poste de stagiaire _____

Nom de l'entraîneur LSM (imprimé) _____

Nom de l'entraîneur LSM (signe) _____

**17. FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT
MANUEL**

Fabricants et fournisseurs
d'équipements spécialisés
Ballymacken, Portlaoise
R32 ATD3 Co. Laois, Irlande, Tél. : 00
353 (0) 57 8660379
Télécopieur : 00 353 (0) 57 8660597
Courriel : info@lsmltd.com Web
: www.lsmltd.com

VEUILLEZ REMPLIR LES FORMULAIRES SUIVANTS DANS LEUR INTÉGRALITÉ.

Le premier formulaire est un formulaire d'enregistrement de garantie; ce formulaire est émis conformément à nos conditions de vente et en particulier en référence à la condition 9 régissant les conditions de garantie (Voir Termes et Conditions). 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 LES DEUX

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

DATE D'ACHAT :
NOM DE L'ACHETEUR : SIGNATURE :
ADRESSE:
TÉLÉPHONE/FAX :
MESSAGERIE ÉLECTRONIQUE:
NOM DU CONCESSIONNAIRE :
ADRESSE DU CONCESSIONNAIRE :
TÉLÉPHONE ET COURRIEL :
TYPE ET MODÈLE DE MACHINE:
N° DE SÉRIE :
ENVIRON NON. DE BALLE HEBDOMADAIRES:
NOTES:

FORMATION ET INSCRIPTION AU MANUEL DE L'OPÉRATEUR

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

Moi, l'acheteur a reçu mon manuel d'utilisation LSM et la formation du concessionnaire / ingénieur d'installation ci-dessous

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

VEUILLEZ FAXER / POSTER À LSM DANS LES 30 JOURS SUIVANT L'ACHAT



FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT MANUEL



Fabricants et fournisseurs
d'équipements spécialisés
Ballymacken, Portlaoise
R32 ATD3 Co. Laois, Irlande, Tél. : 00
353 (0) 57 8660379
Télécopieur : 00 353 (0) 57 8660597
Courriel : info@lsmltd.com Web
: www.lsmltd.com

VEUILLEZ REMPLIR LES FORMULAIRES SUIVANTS DANS LEUR INTÉGRALITÉ.

Le premier formulaire est un formulaire d'enregistrement de garantie; ce formulaire est émis conformément à nos conditions de vente et en particulier en référence à la condition 9 régissant les conditions de garantie (Voir Termes et Conditions). 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 LES DEUX

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

DATE D'ACHAT :
NOM DE L'ACHETEUR : SIGNATURE :
ADRESSE:
TÉLÉPHONE/FAX :
MESSAGERIE ÉLECTRONIQUE:
NOM DU CONCESSIONNAIRE :
ADRESSE DU CONCESSIONNAIRE :
TÉLÉPHONE ET COURRIEL :
TYPE ET MODÈLE DE MACHINE:
N° DE SÉRIE :
N° APPOX 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 DE L'OPÉRATEUR ET DES INSTRUCTIONS DE FORMATION.

Moi, l'acheteur a reçu mon manuel d'utilisation LSM et la formation du concessionnaire / ingénieur d'installation ci-dessous

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

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



18. 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.

PRESSE À 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, défaut d'effectuer les soins et l'entretien quotidiens ou réguliers recommandés)
- Mettre tout matériau inapproprié dans une machine (par exemple, des boîtes de conserve, des récipients sous pression, du métal, du bois, du verre ou tout autre matériau solide).

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




19. INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE

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

- Vidangez l'huile hydraulique. Collecter dans un conteneur et apporter 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 élimination.



20. V4/V5/V8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE 1PH

6		1		2		3		4		5		6		7		8		9						
Enclosure Type	Sheet Steel																							
IP	54																							
Colour	RAL7035																							
Cable Entry	Bottom																							
Cable Exit	Bottom																							
Cable No. Type	Phoenix Contact																							
Front Labels Type	Clip On																							
Cable Type	H05/H07																							
Form of Separation	1																							
<p>Project Description: LSM7027-DC-OMR</p> <p>Customer: LSM</p> <p>Project Name: LSM7027-DC-OMR</p> <p>Revision: 2</p>																								
 <p>2014/30/EU Electromagnetic Capability Directive 2014/35/EU Low Voltage Directive</p>																								
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR																Customer:	LSM			
AD	SU	24/08/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR																Customer:	LSM			
AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR																Customer:	LSM			
DRAWN		APPROVED	DATE																					
<p>LSM Engineering LTD Ballymacross, Portlaoise Co. Laois, Ireland +353-57-86 60379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com</p>																								
PROJECT NAME												LSM7027-DC-OMR												
REVISION												2												
SHEET												1-5												

COLOUR CODE:

L1	Brown
L2	Black
L3	Grey
N	Light Blue
Safety Circuit	Orange
110V L	
110V N	
5V +DC	
5V -DC	
12V +DC	
12V -DC	
24V +DC	Dark Blue
24V -DC	White
24V AC	
0V AC	
48V +DC	
48V -DC	
Volet Free/Sensors	
Analogue	Screen
= TITLE	

Cable Sizing

0.75mm ²	Controls Wiring
2.5mm ²	20 Amps
4.0mm ²	25 Amps
6.0mm ²	32 Amps
10.0mm ²	40 Amps
16.0mm ²	63 Amps
25.0mm ²	80 Amps
35.0mm ²	100 Amps
50.0mm ²	125 Amps
70.0mm ²	160 Amps
95.0mm ²	200 Amps
150.0mm ²	250 Amps

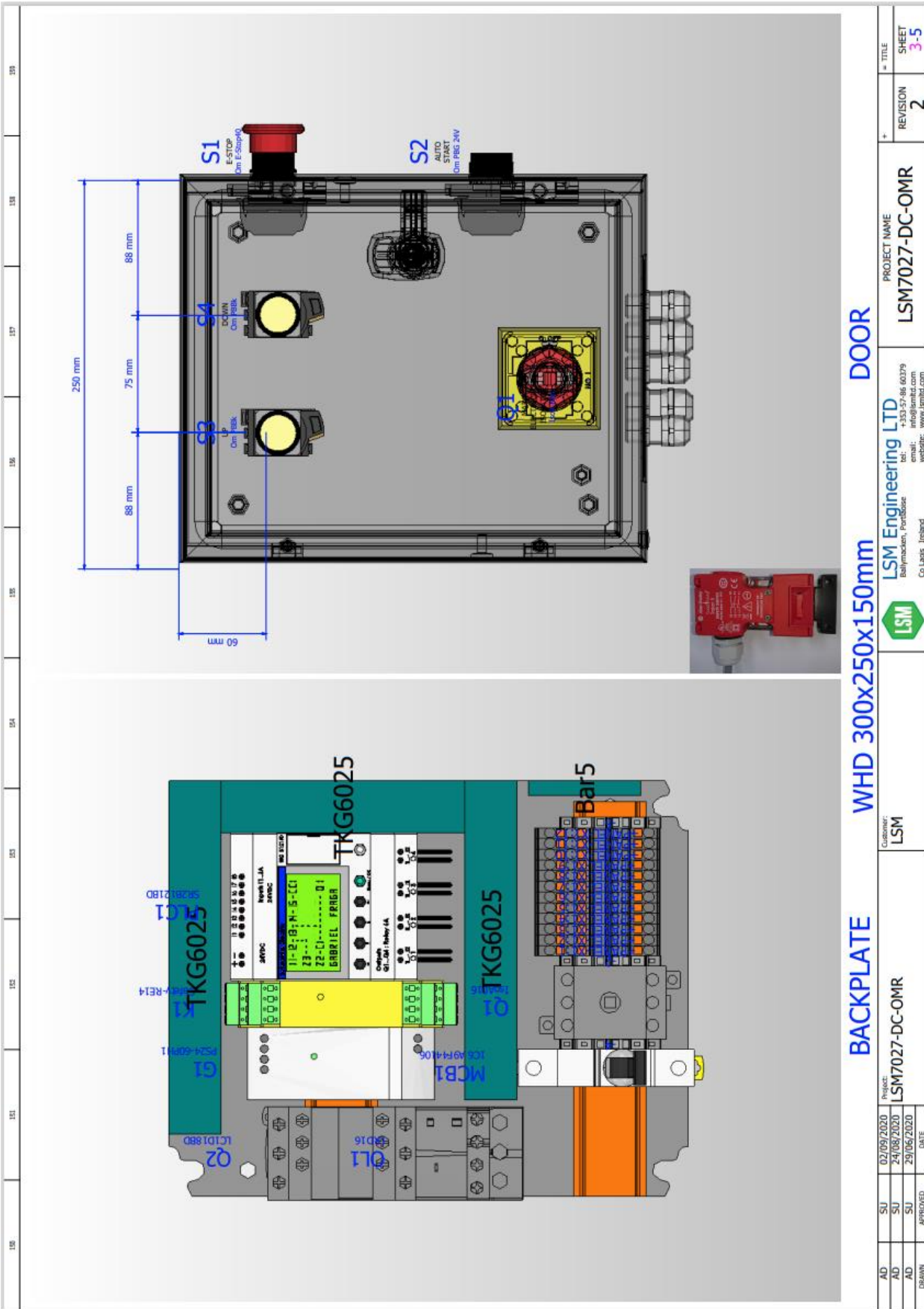


Tredwell_TOC_V2.AD

Table of contents

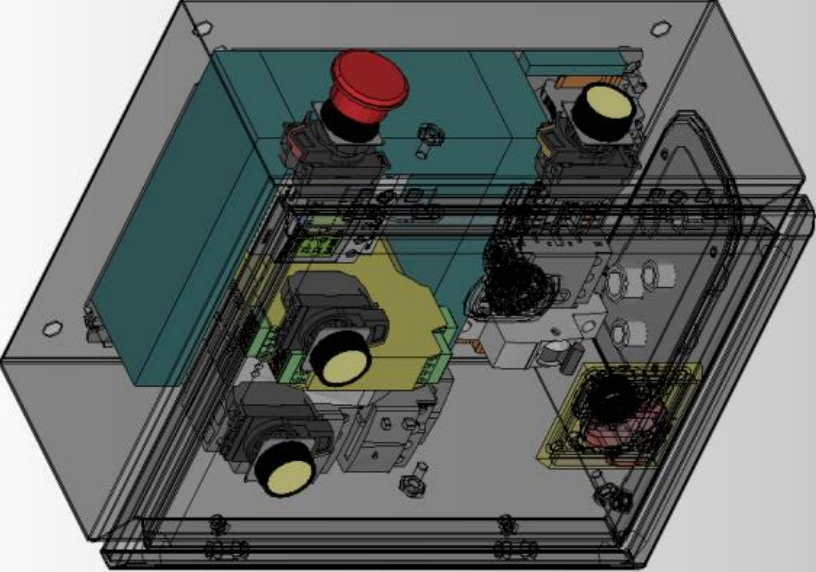
Higher-level function	Mounting location:	Documentation Type:	Page	Page description
TITLE		EAA	1	Title page / cover sheet
		EAA	2	Table of contents : =TITLE&EAA/1 - +REPORTS&EPB/1
		EAA	3	Enclosure Layouts
		EAA	4	Enclosure Overview
		EAA	5	Enclosure Views
PANEL			1	POWER
PANEL			2	CONTROL
PANEL			3	CONTROL
PANEL			4	SR2B121BD
PANEL			5	SR2B121BD
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		EMB	5	Cable diagram:W5
REPORTS		EPB	1	Parts list : PXC.3022276 - PXC.3209549

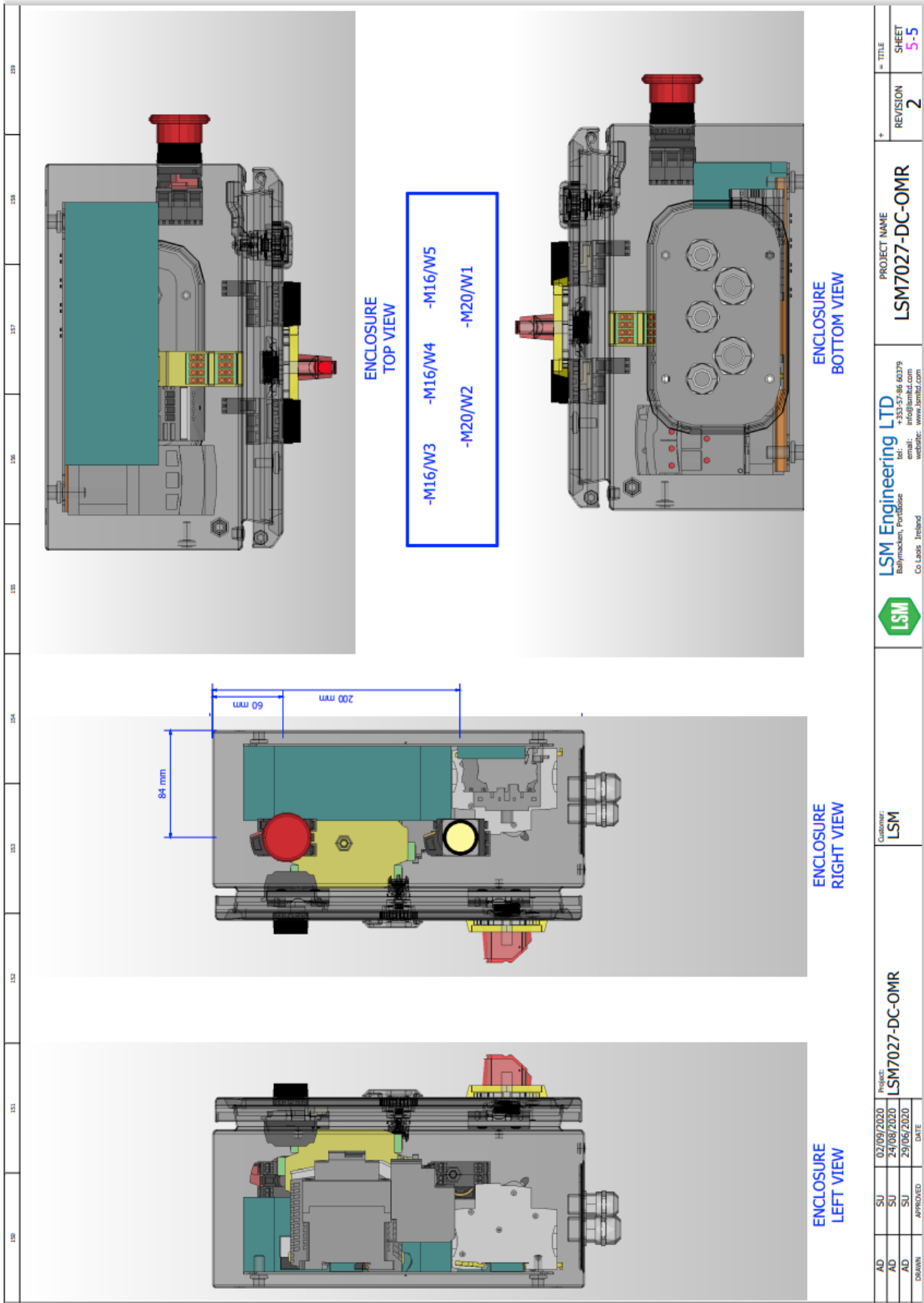
AD	SU	02/09/2020	Project:	Customer:	<p>LSM Engineering LTD Rathmore, Parades Co.Laurel, Ireland Tel: +353 1 60379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com</p>	PROJECT NAME	REVISION	TITLE	
AD	SU	24/08/2020	LSM7027-DC-OMR	LSM		LSM7027-DC-OMR	2	SHEET	
AD	SU	29/06/2020						2-5	
DRAWN		APPROVED	DATE						



AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	WHD 300x250x150mm	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION	2	TITLE	SHEET
AD	SU	24/08/2020						Ballymorden, Portadown						3-5
AD	SU	29/06/2020	APPROVED	DATE				Co Lades, Ireland						
AD	SU							Co Lades, Ireland						
AD	SU							www.lsmtd.com						



150	151	152	153	154	155	156	157	158	159
									
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co. Laois, Ireland tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com		PROJECT NAME LSM7027-DC-OMR
AD	SU	24/08/2020	DATE				REVISION	2	TITLE SHEET
AD	SU	29/06/2020	DATE						4-5
DRAWN	APPROVED								





0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
Cable ERP Lead 3P-1.5sq BI1 Cable type x1,5 mm² Free conductors()		Cable parts HANS.Lead 3P-1.5sq BI1 Order number F14900		Instructions:		HANS.Lead 3P-1.5sq BI1 Order number F14900					
Mounting location: -L -N PE		Source -L -N PE		Climp Part Number Stopper L1 (mm) Part number		Part number L2 (mm) Stopper Climp Part Number Target Mounting location: -L -L2 -L2 -L2 -L2 -N -N2 -N2 -N2 -N2 PE PE2 PE2 PE2 PE2					
PLUG L1 3.13 m -W1 80/Earth: 150 L2											
AD SU AD SU AD SU DRAWN APPROVED	02/09/2020 24/08/2020 29/06/2020	Project: LSM7027-DC-OMR		Customer: LSM		 Co. Limerick Ireland Ballymacken, Portlaoise +353-57-96 60379 info@lsmltd.com www.lsmltd.com		PROJECT NAME LSM7027-DC-OMR		+ REPORTS REVISION 2	SHEET 1-5



DESSINS ÉLECTRIQUES V4/V5/V8

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

-W3
400 mm
7x0.75
500 V

-U1

440K-T11467

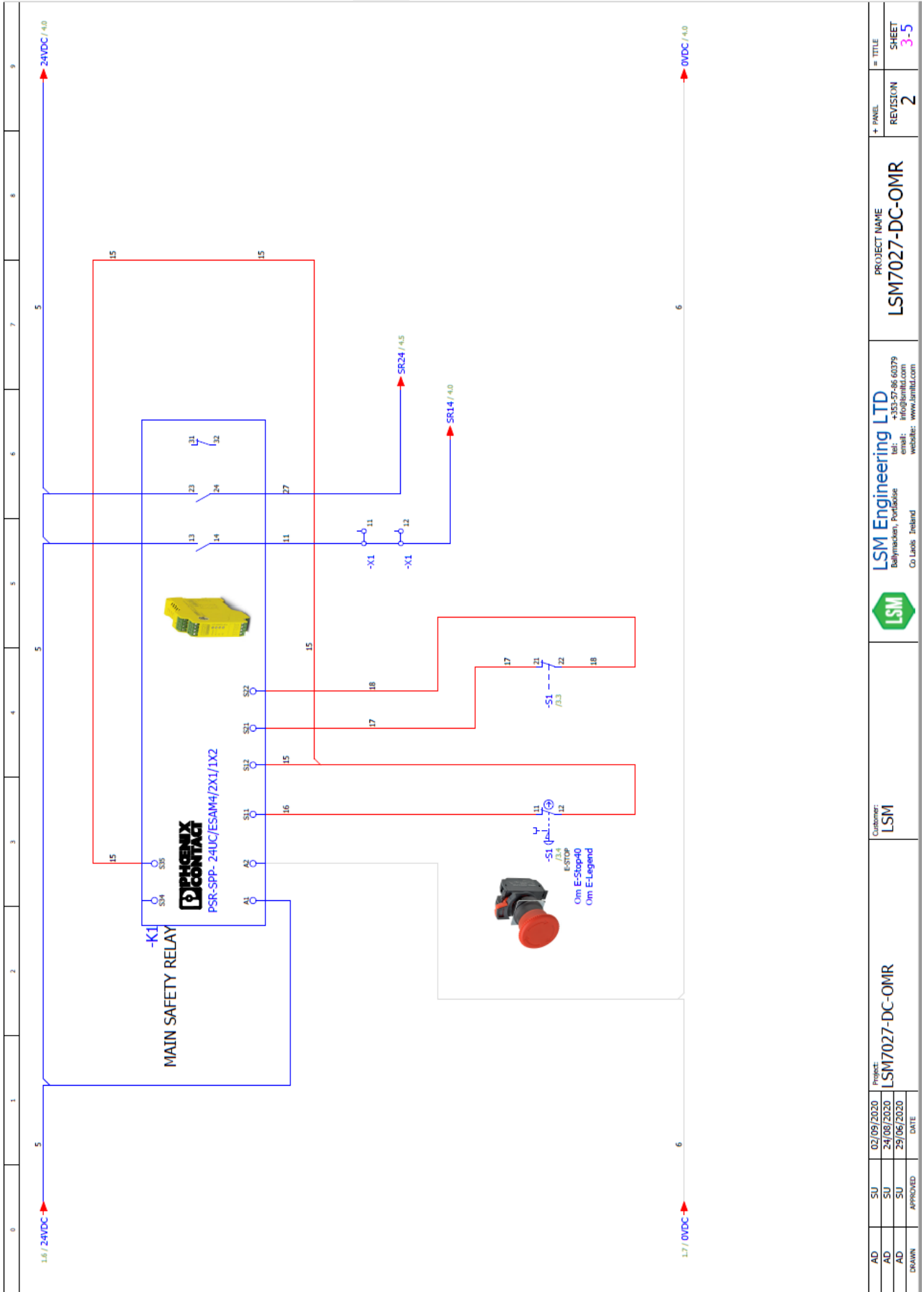
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM
AD	SU	24/08/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM
AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM
DAWN	APPROVED	DATE				

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

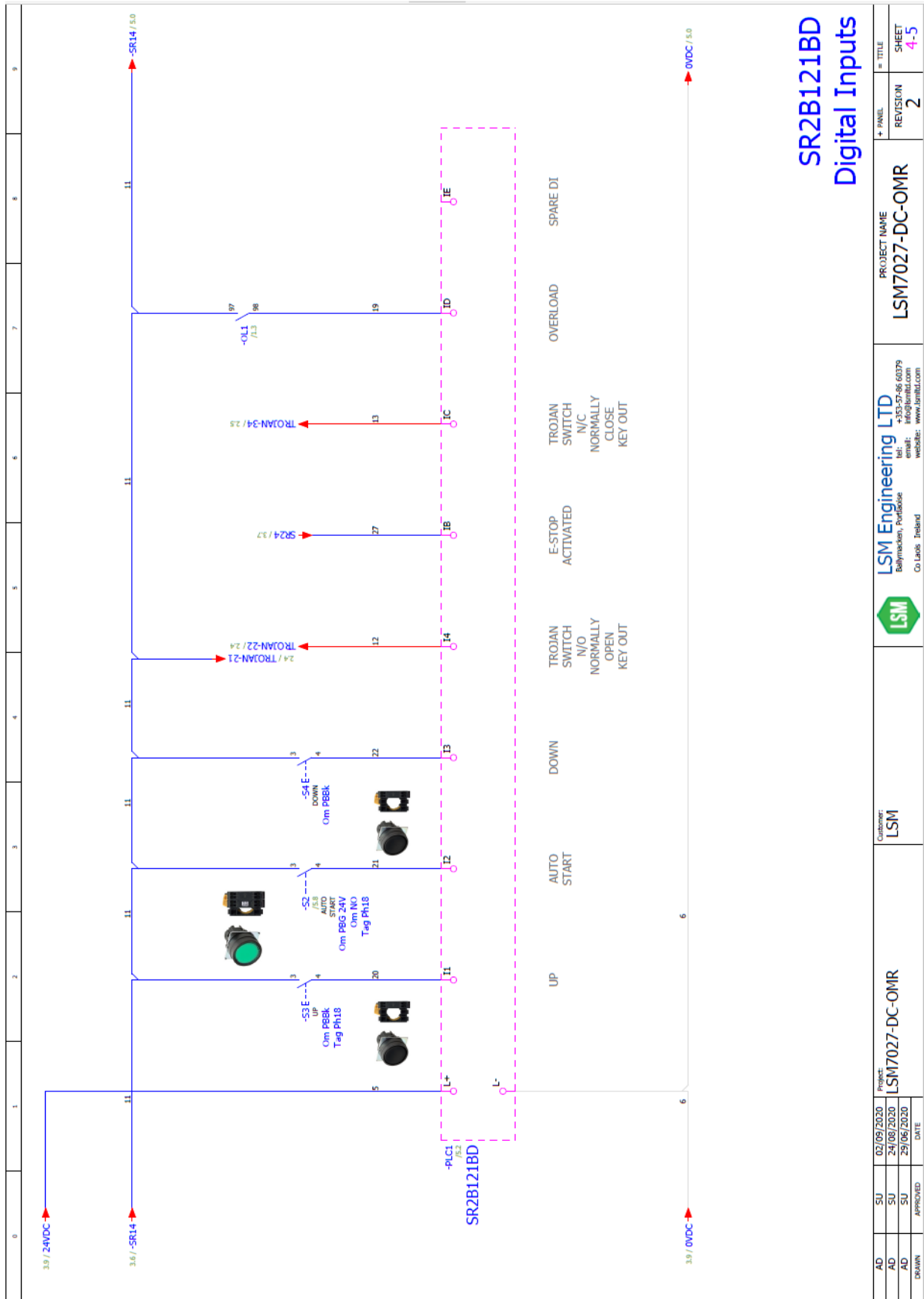
PROJECT NAME
LSM7027-DC-OMR

+ PANEL
REVISION
2

TITLE
SHEET
2-5

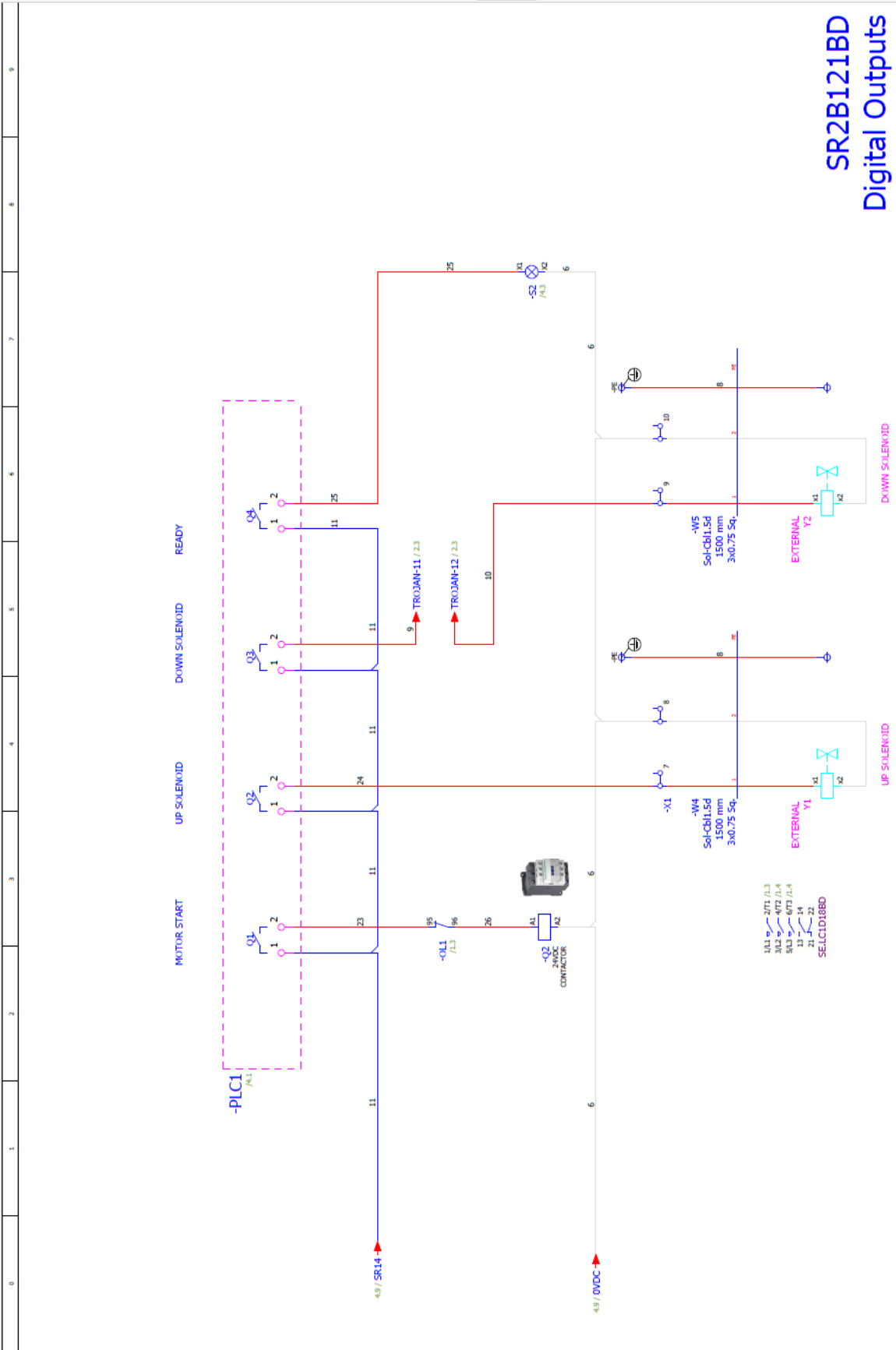


AD	SU	02/05/2020	Project:	Customer:	Project Name LSM7027-DC-OMR	+ PANEL REVISION 2	= TITLE SHEET 3-5
AD	SU	24/05/2020	LSM	LSM Engineering LTD Ballynacreehan, Portlaoise Co. Laois, Ireland Tel: +353-57-86 60379 Email: info@lsmltd.com Website: www.lsmltd.com			
AD	SU	29/05/2020	DATE	APPROVED			



SR2B121BD
Digital Inputs

AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ PANEL	2	= TITLE	SHEET
AD	SU	24/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	Ballymacken, Portlaoise	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION	2		4-5
AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	Co. Louth, Ireland	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR				
DRAWN	APPROVED	DATE											



SR2B121BD
Digital Outputs

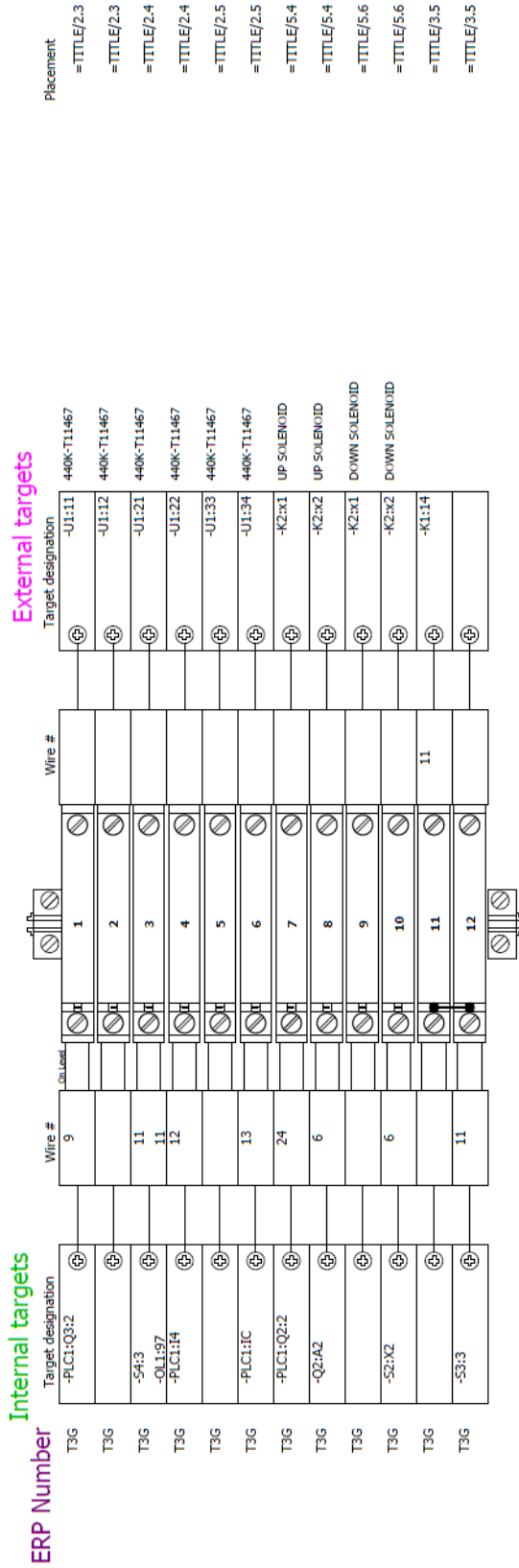
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ PANEL	2	REVISION	2	= TITLE	SHEET	5-5
AD	SU	24/06/2020					Ballymacross, Portlaoise									
AD	SU	29/06/2020					Co. Laois, Ireland									
DRAWN	APPROVED	DATE														



Terminal Diagram

Tredwell_Multilevel_Terminal_v1.0 - AD

Terminal Strip
+PANEL-X1



AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	2	SHEET	1-1
AD	SU	24/08/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION	2	SHEET	1-1
AD	SU	25/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION	2	SHEET	1-1
DRAWN	APPROVED	DATE	LSM Engineering LTD 4-35-57-56 60379 Unit 1 info@lsm.ie www.lsm.ie Co. Louth, Ireland											



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																						
<p>Cable ERP Lead 3P-1.5sq BI1 Cable type x1,5 mm² Free conductors 0</p>																																																															
<p>Cable parts HANS.Lead 3P-1.5sq BI1 Order number F14900</p>																																																															
<p>Instructions:</p>																																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Mounting location:</td> <td>Source</td> <td>Crimp Part Number</td> <td>Stopper</td> <td>L1 (mm)</td> <td>Part number</td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>PE</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number		L						N						PE					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Part number</td> <td>L3 (mm)</td> <td>Stopper</td> <td>Crimp Part Number</td> <td>Target</td> <td>Mounting location:</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-Q1-2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-Q1-3</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>PE</td> <td></td> </tr> </table>		Part number	L3 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:					-Q1-2						-Q1-3						PE													
Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number																																																										
	L																																																														
	N																																																														
	PE																																																														
Part number	L3 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																																										
				-Q1-2																																																											
				-Q1-3																																																											
				PE																																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>02/09/2020</td> <td>Project</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer</td> <td>LSM</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>24/08/2020</td> <td>Project</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer</td> <td>LSM</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>29/06/2020</td> <td>Project</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer</td> <td>LSM</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>29/06/2020</td> <td>Project</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer</td> <td>LSM</td> </tr> </table>		AD	SU	02/09/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM	AD	SU	24/08/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM	AD	SU	29/06/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM	AD	SU	29/06/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>APPROVED</td> <td>DATE</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table>		APPROVED	DATE			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>+ REPORTS</td> <td>REVISION</td> <td>REVISION</td> <td>SHEET</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td>1-5</td> </tr> </table>		+ REPORTS	REVISION	REVISION	SHEET		2		1-5	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> </tr> <tr> <td>LSM Engineering LTD</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ballymascan, Portlaoise</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Co Laois Ireland</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+353 57 86 60379</td> <td></td> </tr> <tr> <td>tel: info@lsmtd.com</td> <td></td> </tr> <tr> <td>email: www.lsmtd.com</td> <td></td> </tr> <tr> <td>website: www.lsmtd.com</td> <td></td> </tr> </table>		PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	LSM Engineering LTD		Ballymascan, Portlaoise		Co Laois Ireland		+353 57 86 60379		tel: info@lsmtd.com		email: www.lsmtd.com		website: www.lsmtd.com	
AD	SU	02/09/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM																																																									
AD	SU	24/08/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM																																																									
AD	SU	29/06/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM																																																									
AD	SU	29/06/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM																																																									
APPROVED	DATE																																																														
+ REPORTS	REVISION	REVISION	SHEET																																																												
	2		1-5																																																												
PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR																																																														
LSM Engineering LTD																																																															
Ballymascan, Portlaoise																																																															
Co Laois Ireland																																																															
+353 57 86 60379																																																															
tel: info@lsmtd.com																																																															
email: www.lsmtd.com																																																															
website: www.lsmtd.com																																																															



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																										
Cable ERP CBL1503R;Ring1.5-4.3 Cable type CBL1503R 3x1,5 mm ² Free conductors()			Cable parts LAPP.CBL1503R Order number CA3C1.5TRS;3240018 Instructions:																																																
<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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-H/L1</td> <td></td> <td>PYC.3240018</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>-H/L2</td> <td></td> <td>PYC.3240018</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>-H/LPE</td> <td></td> <td>PYC.3240018</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	-H/L1		PYC.3240018				-H/L2		PYC.3240018				-H/LPE		PYC.3240018				<table border="1"> <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></td> <td>-O-L1.5/7H</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-O-L1.6/7J</td> <td>PK</td> </tr> </tbody> </table>			Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:					-O-L1.5/7H						-O-L1.6/7J	PK				
Mounting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number																																														
-H/L1		PYC.3240018																																																	
-H/L2		PYC.3240018																																																	
-H/LPE		PYC.3240018																																																	
Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																														
				-O-L1.5/7H																																															
				-O-L1.6/7J	PK																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>AD</th> <th>SU</th> <th>02/09/2020</th> <th>Project:</th> <th>LSM7027-DC-OMR</th> <th>Customer:</th> <th>LSM</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AD <td>SU <td>24/08/2020 <td colspan="4"></td> </td></td></td></tr> <tr> <td>AD <td>SU <td>29/06/2020 <td colspan="4"></td> </td></td></td></tr> <tr> <td>DRAWN</td> <td>APPROVED</td> <td>DATE</td> <td colspan="4"></td> </tr> </tbody> </table>			AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	AD <td>SU <td>24/08/2020 <td colspan="4"></td> </td></td>	SU <td>24/08/2020 <td colspan="4"></td> </td>	24/08/2020 <td colspan="4"></td>					AD <td>SU <td>29/06/2020 <td colspan="4"></td> </td></td>	SU <td>29/06/2020 <td colspan="4"></td> </td>	29/06/2020 <td colspan="4"></td>					DRAWN	APPROVED	DATE					LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co. Laois, Ireland +353-57-86 60379 email: info@lsm.ie website: www.lsm.ie			PROJECT NAME LSM7027-DC-OMR		+ REPORTS REVISION 2		SHEET 2-5													
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM																																													
AD <td>SU <td>24/08/2020 <td colspan="4"></td> </td></td>	SU <td>24/08/2020 <td colspan="4"></td> </td>	24/08/2020 <td colspan="4"></td>																																																	
AD <td>SU <td>29/06/2020 <td colspan="4"></td> </td></td>	SU <td>29/06/2020 <td colspan="4"></td> </td>	29/06/2020 <td colspan="4"></td>																																																	
DRAWN	APPROVED	DATE																																																	



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																		
<p>Cable ERP cbl 7 Core Grey.75 DEM.cbl 7 Core Grey.75</p> <p>Cable type cbl 7 Core Grey.75 7x0.75 mm² LCA7C0.75YY</p> <p>Free conductors() Cut off earth on target side (Switches)</p>																																																																											
<p>Mounting location:</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-XLL13</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Target</td> </tr> <tr> <td>-XLL23</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0111</td> </tr> <tr> <td>-XLL33</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0112</td> </tr> <tr> <td>-XLL43</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0121</td> </tr> <tr> <td>-XLL53</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0122</td> </tr> <tr> <td>-XLL63</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0131</td> </tr> <tr> <td>PEZ</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-0134</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-01</td> </tr> </tbody> </table>										Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Mounting location:	-XLL13					Target	-XLL23					-0111	-XLL33					-0112	-XLL43					-0121	-XLL53					-0122	-XLL63					-0131	PEZ					-0134						-01												
Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Mounting location:																																																																						
-XLL13					Target																																																																						
-XLL23					-0111																																																																						
-XLL33					-0112																																																																						
-XLL43					-0121																																																																						
-XLL53					-0122																																																																						
-XLL63					-0131																																																																						
PEZ					-0134																																																																						
					-01																																																																						
<p>Cable parts Order number 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></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> <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> <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	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																																												
Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">AD</td> <td style="width: 10%;">SU</td> <td style="width: 10%;">02/05/2020</td> <td style="width: 10%;">Project:</td> <td style="width: 20%;">LSM7027-DC-OMR</td> <td style="width: 10%;">Customer:</td> <td style="width: 10%;">LSM</td> <td style="width: 10%;">PROJECT NAME</td> <td style="width: 10%;">LSM7027-DC-OMR</td> <td style="width: 10%;">+ REPORTS</td> <td style="width: 10%;">=</td> <td style="width: 10%;">SHEET</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>24/06/2020</td> <td>Project:</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer:</td> <td>LSM</td> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>+ REPORTS</td> <td>=</td> <td>SHEET</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>29/06/2020</td> <td>Project:</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer:</td> <td>LSM</td> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>REVISION</td> <td></td> <td>3-5</td> </tr> <tr> <td>DRAWN</td> <td>APPROVED</td> <td>DATE</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										AD	SU	02/05/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	=	SHEET	AD	SU	24/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	=	SHEET	AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION		3-5	DRAWN	APPROVED	DATE							2																				
AD	SU	02/05/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	=	SHEET																																																																
AD	SU	24/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	=	SHEET																																																																
AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	REVISION		3-5																																																																
DRAWN	APPROVED	DATE							2																																																																		
<p style="text-align: center;">LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co. Laois, Ireland Tel: +353-57-86 60379 Email: info@lsm.ie Website: www.lsm.ie</p>																																																																											



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																								
<p>Cable ERP Sol-Cbi1.5D Cable type Sol-Cbi1.5d 3x0.75 Sq. mm² Free conductors 1</p>																																																																	
<p>Cable parts PXC.1434989 Order number 1434989 Instructions:</p>																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Mounting location:</th> <th>Source</th> <th>Clamp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> <th>Target</th> <th>Mounting location:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-X1.7#</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-Q20d</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>-X1.8#</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-Q20d</td> <td></td> </tr> <tr> <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> </tr> </tbody> </table>										Mounting location:	Source	Clamp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Target	Mounting location:		-X1.7#					-Q20d			-X1.8#					-Q20d																																	
Mounting location:	Source	Clamp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	Target	Mounting location:																																																										
	-X1.7#					-Q20d																																																											
	-X1.8#					-Q20d																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Part number</th> <th>L2 (mm)</th> <th>Stopper</th> <th>Clamp 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	L2 (mm)	Stopper	Clamp Part Number	Target	Mounting location:																																																		
Part number	L2 (mm)	Stopper	Clamp Part Number	Target	Mounting location:																																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>AD</th> <th>SU</th> <th>02/09/2020</th> <th>Project:</th> <th>LSM7027-DC-OMR</th> <th>Customer:</th> <th>LSM</th> <th>PROJECT NAME</th> <th>LSM7027-DC-OMR</th> <th>+ REPORTS</th> <th>REVISION</th> <th>2</th> <th>SHEET</th> <th>4-5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>24/06/2020</td> <td>Project:</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer:</td> <td>LSM</td> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>+ REPORTS</td> <td>REVISION</td> <td>2</td> <td>SHEET</td> <td>4-5</td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>29/06/2020</td> <td>Project:</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer:</td> <td>LSM</td> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>+ REPORTS</td> <td>REVISION</td> <td>2</td> <td>SHEET</td> <td>4-5</td> </tr> <tr> <td>DRAWN</td> <td>APPROVED</td> <td>DATE</td> <td>Project:</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>Customer:</td> <td>LSM</td> <td>PROJECT NAME</td> <td>LSM7027-DC-OMR</td> <td>+ REPORTS</td> <td>REVISION</td> <td>2</td> <td>SHEET</td> <td>4-5</td> </tr> </tbody> </table>										AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5	AD	SU	24/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5	AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5	DRAWN	APPROVED	DATE	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5
AD	SU	02/09/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5																																																				
AD	SU	24/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5																																																				
AD	SU	29/06/2020	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5																																																				
DRAWN	APPROVED	DATE	Project:	LSM7027-DC-OMR	Customer:	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-DC-OMR	+ REPORTS	REVISION	2	SHEET	4-5																																																				
<p>LSM Engineering LTD Ballymacless, Portlaoise Co. Laois, Ireland tel: +353-57-86 60379 fax: +353-57-86 60378 website: www.lsm1td.com</p>																																																																	

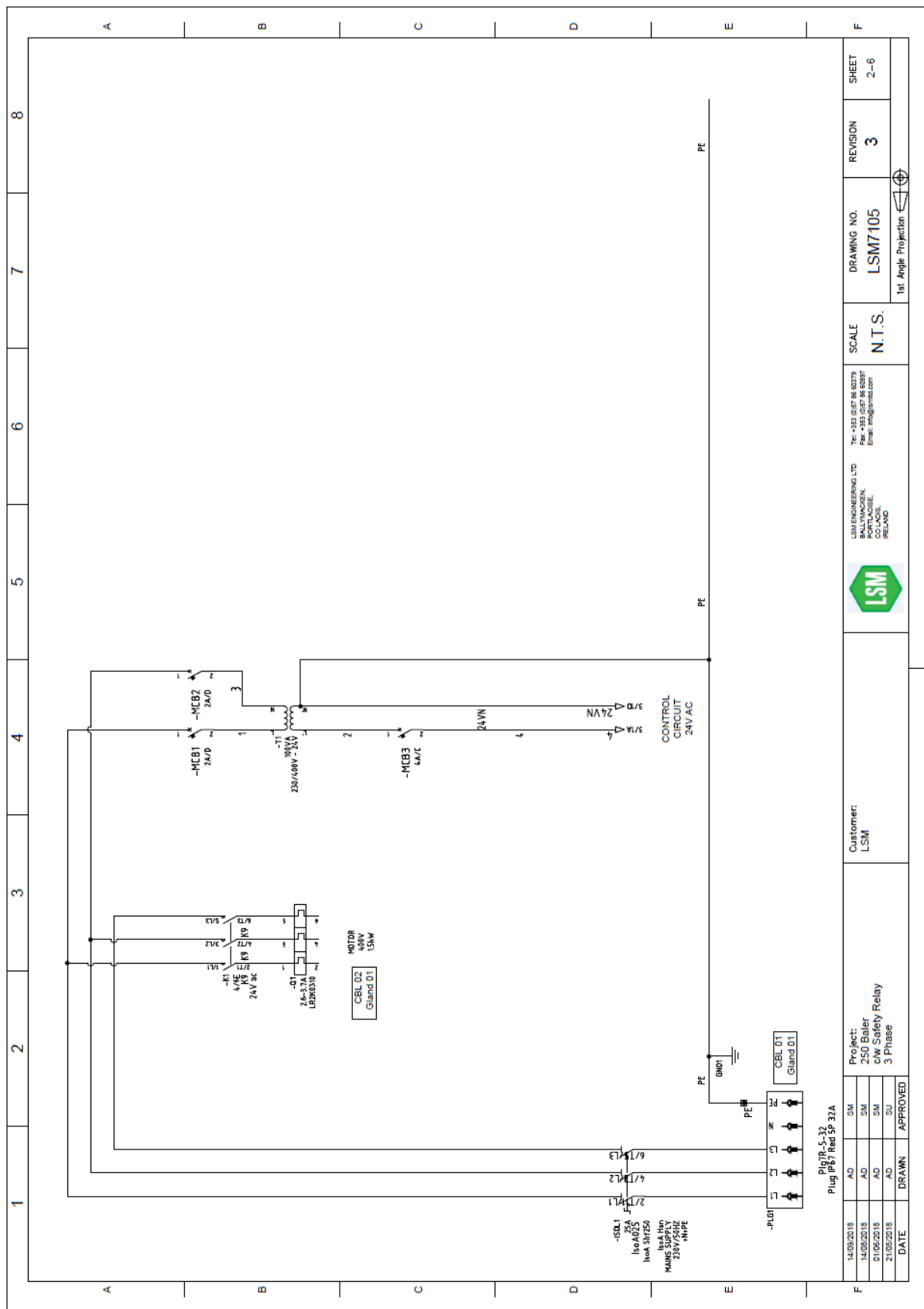


0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																										
<p>Cable ERP Sol-Cb11.5D Cable type Sol-Cb11.5d 3x0.75 Sq. mm² Free conductors</p>		<p>Cable parts PXC.1434989 Order number 1434989</p>								<p>Instructions:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Part number</th> <th>L2 [mm]</th> <th>Stopper</th> <th>Chmp 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> </tbody> </table>		Part number	L2 [mm]	Stopper	Chmp Part Number	Target	Mounting location																		
Part number	L2 [mm]	Stopper	Chmp Part Number	Target	Mounting location																														
<p>Mounting location:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Source</th> <th>Chmp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 [mm]</th> <th>Part number</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-X1.9a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>-X1.10a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Source	Chmp Part Number	Stopper	L1 [mm]	Part number	-X1.9a					-X1.10a																							
Source	Chmp Part Number	Stopper	L1 [mm]	Part number																															
-X1.9a																																			
-X1.10a																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>AD</th> <th>SU</th> <th>02/05/2020</th> <th>Project</th> <th>LSM7027-DC-OMR</th> <th>Customer</th> <th>LSM</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>34/05/2020</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AD</td> <td>SU</td> <td>29/05/2020</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		AD	SU	02/05/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM	AD	SU	34/05/2020					AD	SU	29/05/2020					<p>LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co. Laois, Ireland</p> <p>tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com</p>		<p>PROJECT NAME LSM7027-DC-OMR</p>		<p>+ REPORTS REVISION 2</p>		<p># SHEET 5-5</p>						
AD	SU	02/05/2020	Project	LSM7027-DC-OMR	Customer	LSM																													
AD	SU	34/05/2020																																	
AD	SU	29/05/2020																																	



21. V4/V5/V8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE 3PH

1	2	3	4	5	6	7	8																																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 40%;">Enclosure Type</td><td>Sheet Steel</td></tr> <tr><td>IP</td><td>IP54</td></tr> <tr><td>Colour</td><td>RAL7035</td></tr> <tr><td>Cable Entry</td><td>Bottom</td></tr> <tr><td>Cable Exit</td><td>Bottom</td></tr> <tr><td>Cable No. Type</td><td>Clip On</td></tr> <tr><td>Front Labels Type</td><td>Printed Thermal Transfer</td></tr> <tr><td>Cable Type</td><td>H05/H07</td></tr> </table>	Enclosure Type	Sheet Steel	IP	IP54	Colour	RAL7035	Cable Entry	Bottom	Cable Exit	Bottom	Cable No. Type	Clip On	Front Labels Type	Printed Thermal Transfer	Cable Type	H05/H07							Cable Sizing 2.5mm ² 20 Amps 4.0mm ² 25 Amps 6.0mm ² 32 Amps 10.0mm ² 40 Amps 16.0mm ² 63 Amps 25.0mm ² 80 Amps 35.0mm ² 100 Amps 50.0mm ² 125 Amps 70.0mm ² 160 Amps 95.0mm ² 200 Amps 150.0mm ² 250 Amps Busbar 4x24mm ² 300 Amps Busbar 3x32mm ² 470 Amps Busbar 5x32mm ² 800 Amps Busbar 8x32mm ² 790 Amps Busbar 5x50mm ² 880 Amps Busbar 8x50mm ² 1100 Amps Busbar 10x50mm ² 1250 Amps																																															
Enclosure Type	Sheet Steel																																																																					
IP	IP54																																																																					
Colour	RAL7035																																																																					
Cable Entry	Bottom																																																																					
Cable Exit	Bottom																																																																					
Cable No. Type	Clip On																																																																					
Front Labels Type	Printed Thermal Transfer																																																																					
Cable Type	H05/H07																																																																					
Project Name: 250 Baler c/w Safety Relay 3 Phase Customer: LSM																																																																						
Drawing No: LSM7105 Revision: 3																																																																						
COLOUR CODE: L1/L2/L3 - Black N - Light Blue 3ØV AC - Pink 0V AC - White																																																																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">DATE</td> <td style="width: 10%;">DRAWN</td> <td style="width: 10%;">AD</td> <td style="width: 10%;">SM</td> <td style="width: 10%;">SM</td> <td style="width: 10%;">SM</td> <td style="width: 10%;">SM</td> <td style="width: 10%;">SU</td> <td style="width: 10%;">APPROVED</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">Customer: LSM</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">Project: 250 Baler c/w Safety Relay 3 Phase</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">SCALE N.T.S.</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">DRAWING NO. LSM7105</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">REVISION 3</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">SHEET 1-6</td> <td></td> </tr> </table>								DATE	DRAWN	AD	SM	SM	SM	SM	SU	APPROVED					Customer: LSM									Project: 250 Baler c/w Safety Relay 3 Phase									SCALE N.T.S.									DRAWING NO. LSM7105									REVISION 3									SHEET 1-6				
DATE	DRAWN	AD	SM	SM	SM	SM	SU	APPROVED																																																														
				Customer: LSM																																																																		
				Project: 250 Baler c/w Safety Relay 3 Phase																																																																		
				SCALE N.T.S.																																																																		
				DRAWING NO. LSM7105																																																																		
				REVISION 3																																																																		
				SHEET 1-6																																																																		



LSM ENGINEERING LTD
26 BEECHFIELD
PORTLADUE,
CO. LACSH,
IRELAND

TEL: +353 (0)77 86 80273
FAX: +353 (0)77 86 80274
EMAIL: info@lsmez.com



Customer:
LSM

Project:
250 Baler
CW Safety Relay
3 Phase

DATE	APPROVED	DRAWN
14/02/2018	SM	SM
14/02/2018	AD	SM
21/02/2018	AD	SM
21/02/2018	AD	SU

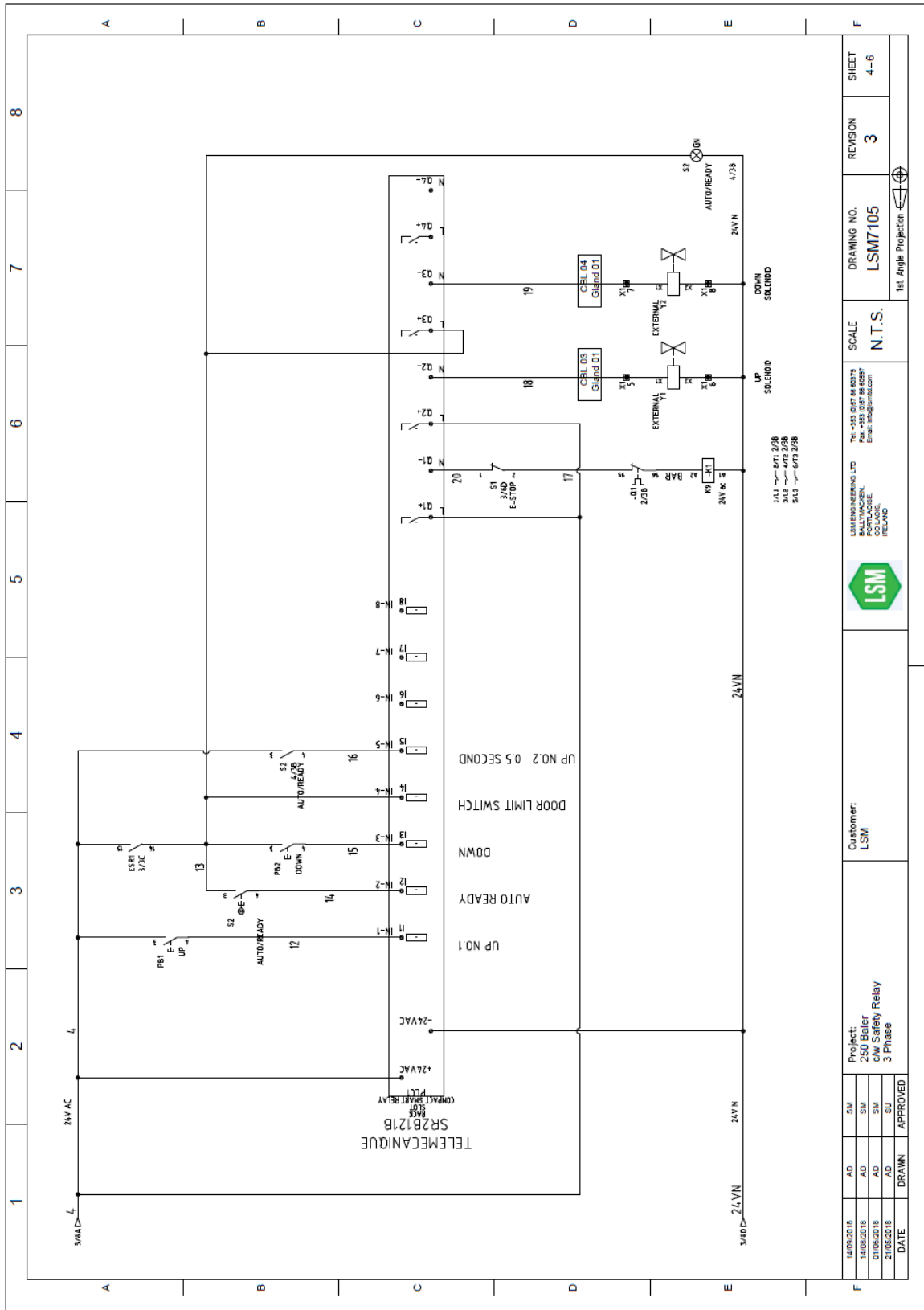
DRAWING NO.
LSM7105

REVISION
3

SHEET
2-6

SCALE
N.T.S.

1st Angle Projection



141 671 2/38
343 672 2/38
543 673 2/38



LSM ENGINEERING LTD
BALLINACORN
CO. DUBLIN
IRELAND
Email: info@lsm.com

SCALE
N.T.S.

DRAWING NO.
LSM7105

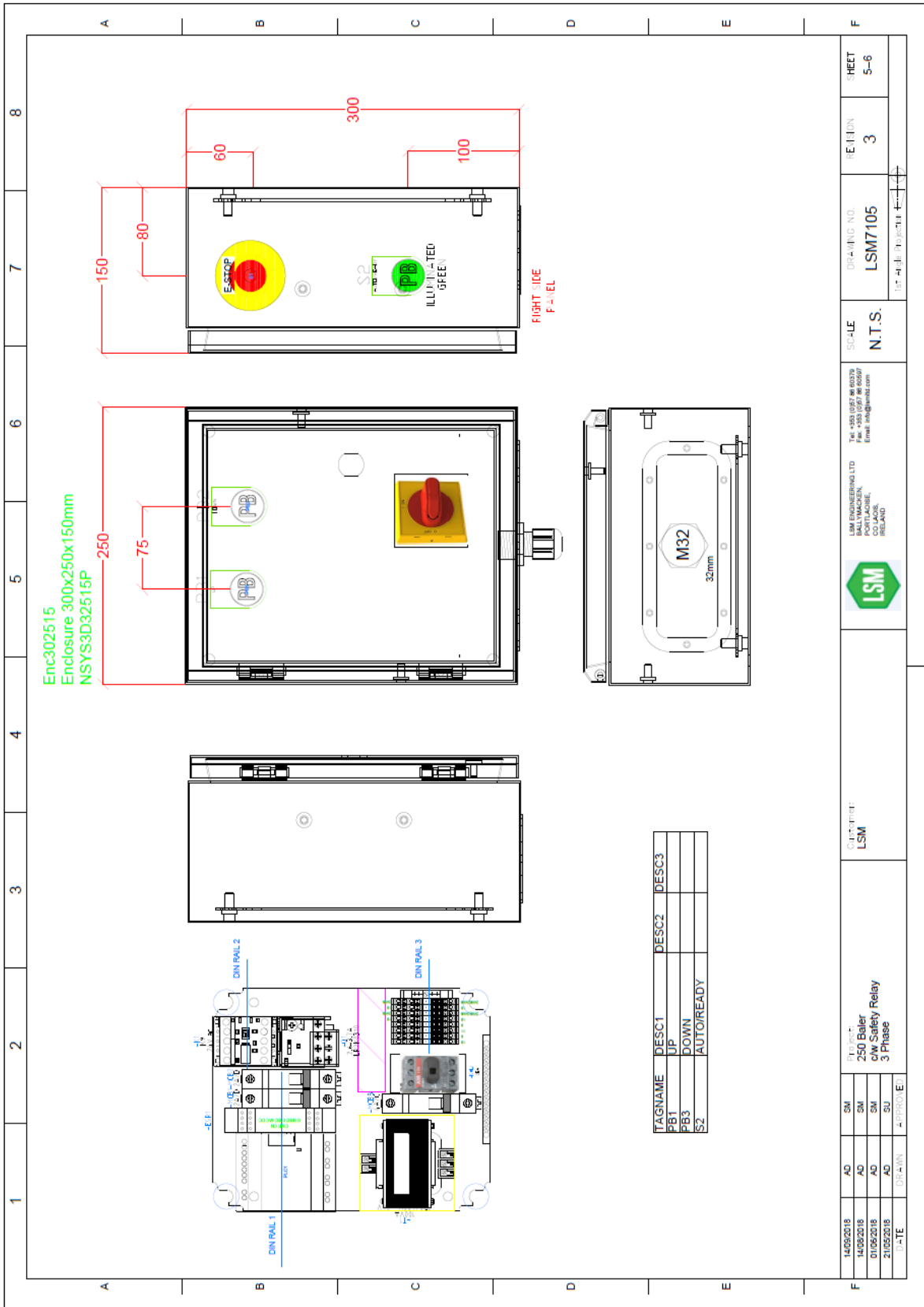
REVISION
3

SHEET
4-6

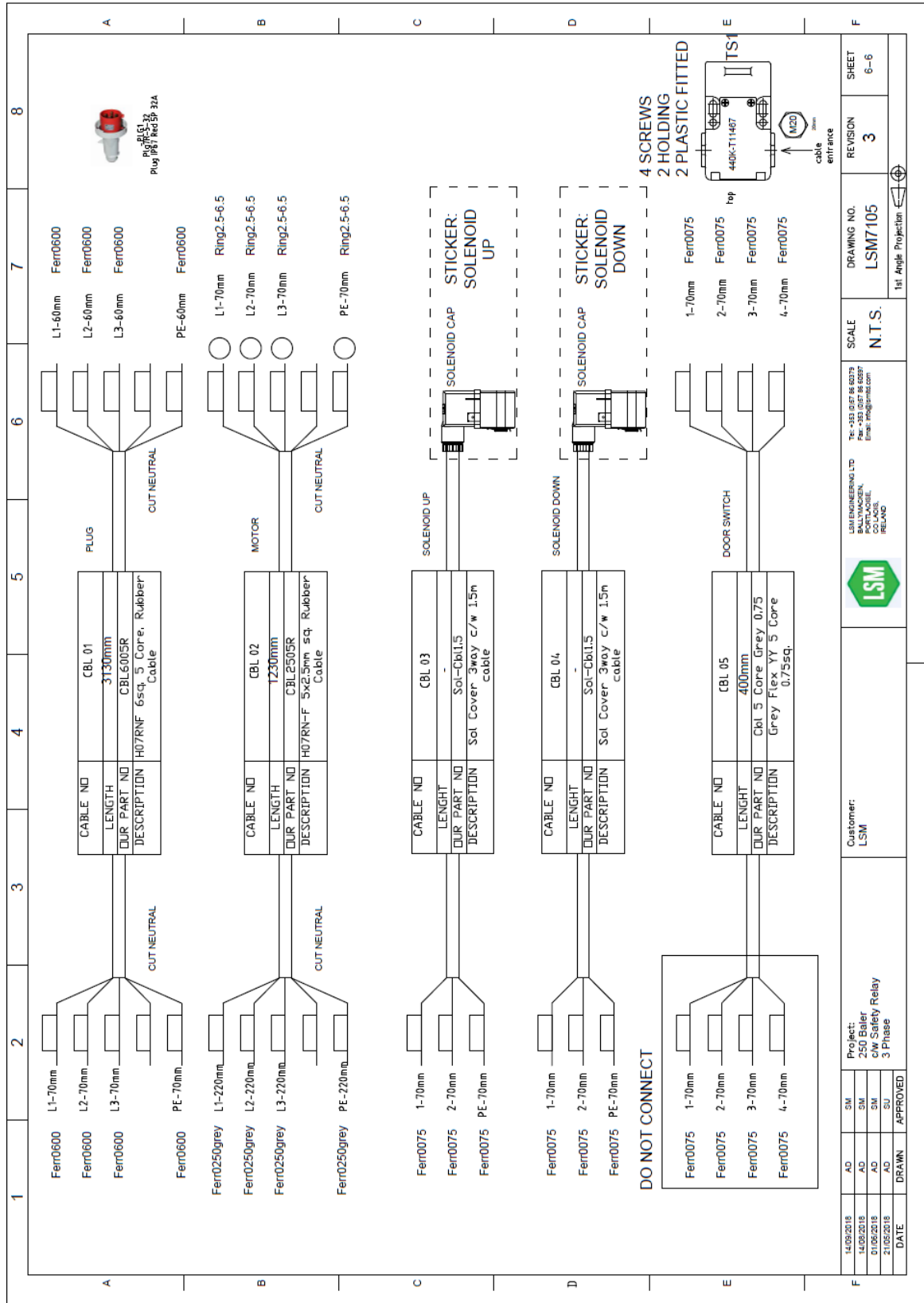
Customer:
LSM

Project:
250 Roller
c/w Safety Relay
3 Phase

DATE	DRAWN	APPROVED
14/05/2018	AD	SM
14/05/2018	AD	SM
01/05/2018	AD	SM
21/05/2018	AD	SU



14/05/2018	AD	SM	Project:	250 Baler	Quantity:	LSM	LSM ENGINEERING LTD PORT LADDOG CO. LAGHIN IRELAND	SCALE:	N.T.S.	DRAWING NO.:	LSM7105	REVISION:	3	SHEET:	5-6
14/05/2018	AD	SM	Project:	3 Phase											
01/05/2018	AD	SM	Project:	3 Phase											
21/05/2018	AD	SU	Project:	3 Phase											
	IP-TE	DR-EN	Project:	3 Phase											
			Project:	3 Phase											




14/09/2018	AD	SM	Project:	LSM ENGINEERING LTD	SCALE	DRAWING NO.	SHEET
14/09/2018	AD	SM	250 Baler	RE: +353 01 87 86 8079	N.T.S.	LSM7105	6-6
01/06/2018	AD	SM	c/w Safety Relay	PORTLAOIS, IRELAND			
21/05/2018	AD	SU	3 Phase	Email: info@lsmead.com			
DATE	DRAWN	APPROVED	Customer:	LSM			REVISION
							3



22. SCHÉMA HYDRAULIQUE EN ANCIER INOXYDABLE V4/V5/V8

Enclosure Type		Sheet Steel																			
IP		54																			
Colour		RAL7035																			
Cable Entry		Bottom																			
Cable Exit		Bottom																			
Cable No. Type		Phoenix Contact																			
Front Labels Type		Printed Cable																			
Cable Type		H05/H07 Z-K																			
Form of Separation		1																			

Project Description:		LSM7027-21	
Customer:		LSM	
Project Name:		LSM7027-21	
Revision:		4	



2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive
2014/35/EU Low Voltage Directive

DRWN	APPROVD	DATE	PROJECT	CUSTOMER	PROJECT NAME	REVISION	SHEET
			LSM7027-21	LSM	LSM7027-21	4	1-5

COLOUR CODE:	
L1	Brown
L2	Black
L3	Grey
N	Light Blue
Safety Circuit	Orange
110V L	
110V N	
5V +DC	
5V -DC	
12V +DC	
12V -DC	
24V +DC	Dark Blue
24V -DC	White
24V AC	
0V AC	
48V +DC	
48V -DC	
Volt Free/Sensors	
Analogue	
Screen	



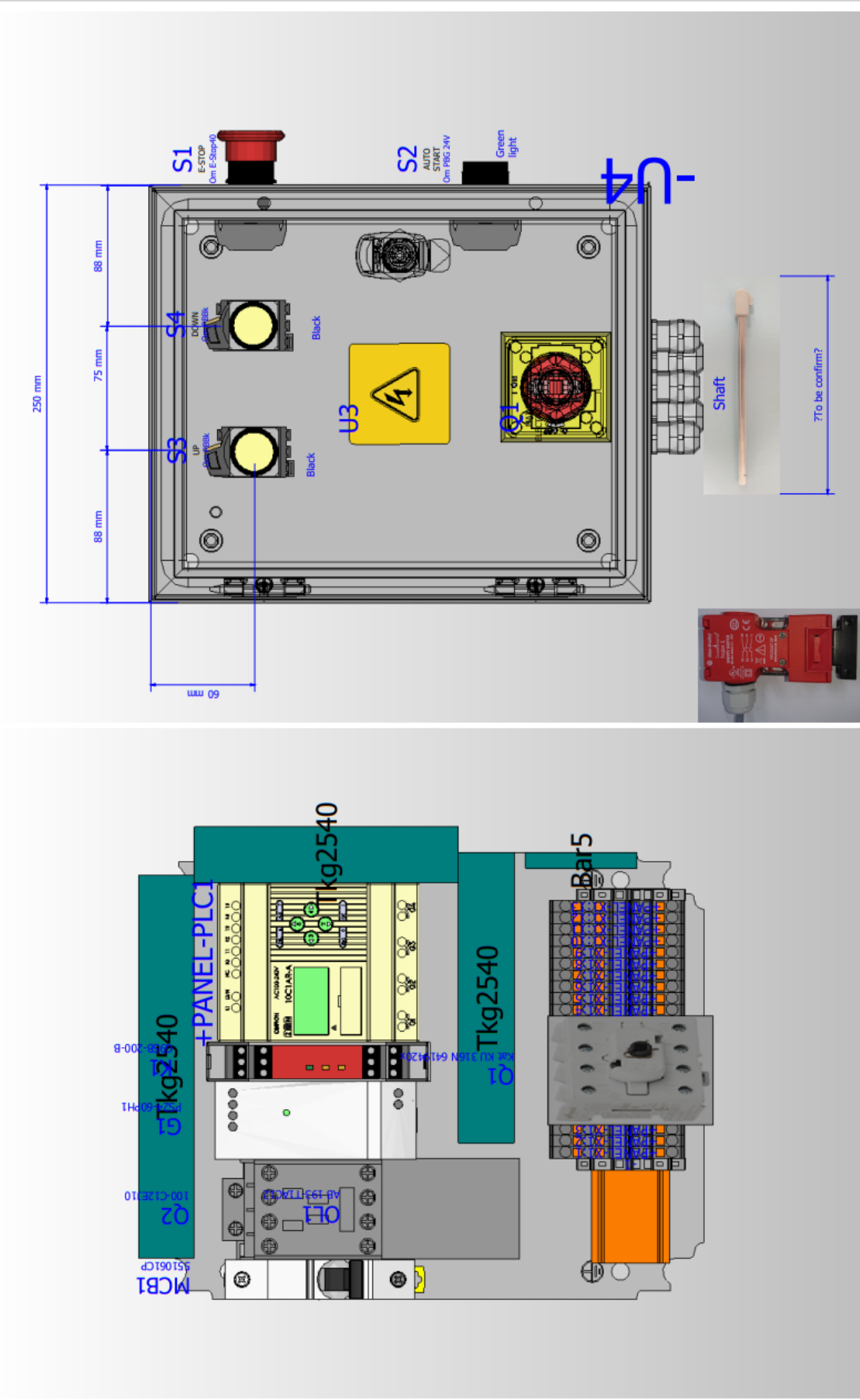
Table of contents

Tredwell_TOC_V2_AD

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	CONTROL
PANEL			4	ZEN-10C3DR-D-V2
PANEL			5	ZEN-10C3DR-D-V2
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		EMB	5	Cable diagram:W5
REPORTS		EPB	1	Parts list : PXC.3022276 - PXC.3209549

GK	DS	05/10/2021	Project:	LSM7027-21	Customer:	LSM	LSM Engineering LTD	PROJECT NAME	LSM7027-21	REVISION	4	TITLE	SHEET
AD	DS	28/09/2021					Ballymaclose, Portlaoise						2-5
GK	SU	19/06/2021					+353-57-86 60379 email: info@lsm.ie website: www.lsm.ie						
DRAWN	APPROVED	DATE					Co. Laois, Ireland						

130 131 132 133 134 135 136 137 138 139



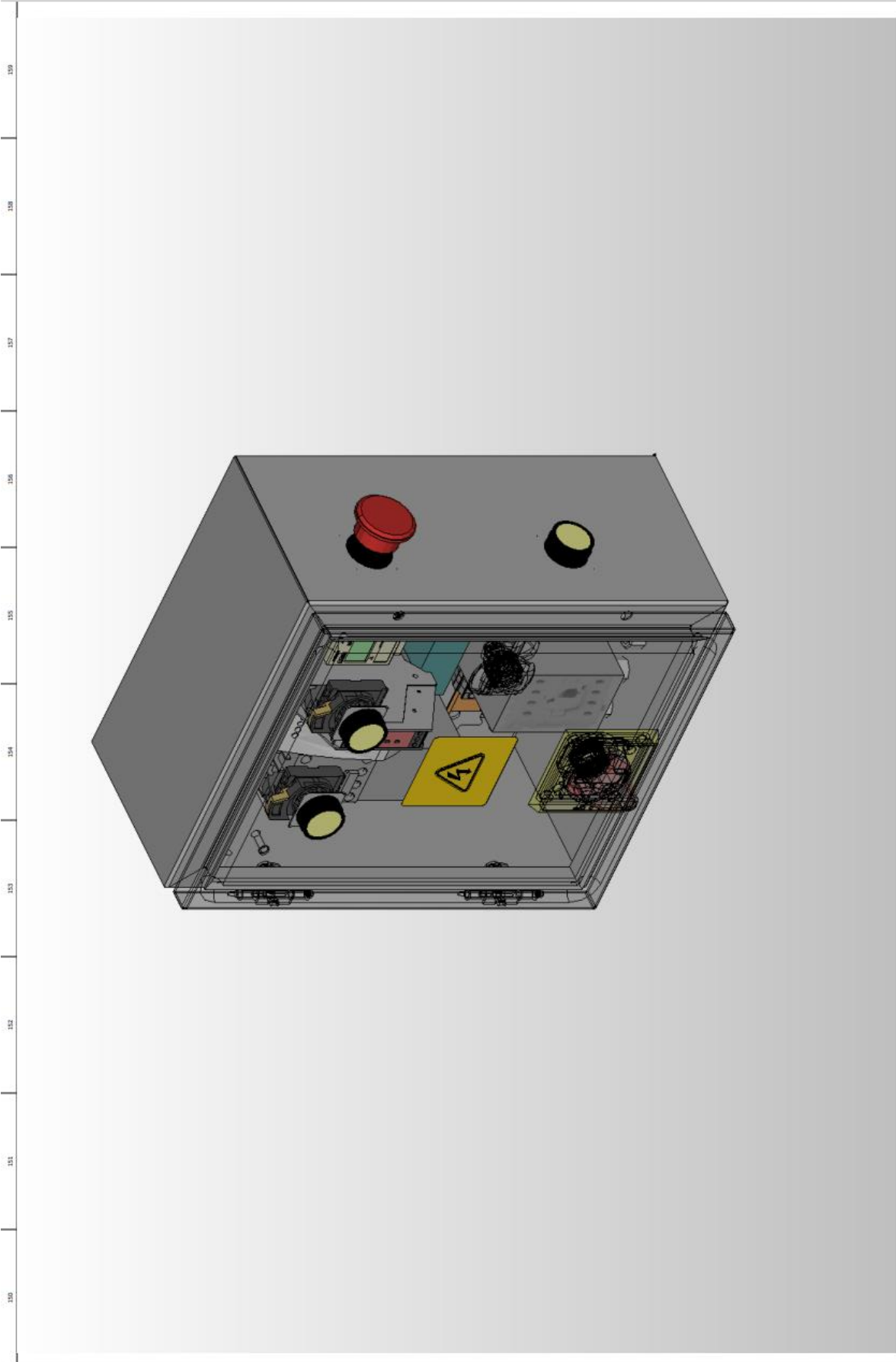
DOOR

WHD 300x250x150mm - SS

BACKPLATE

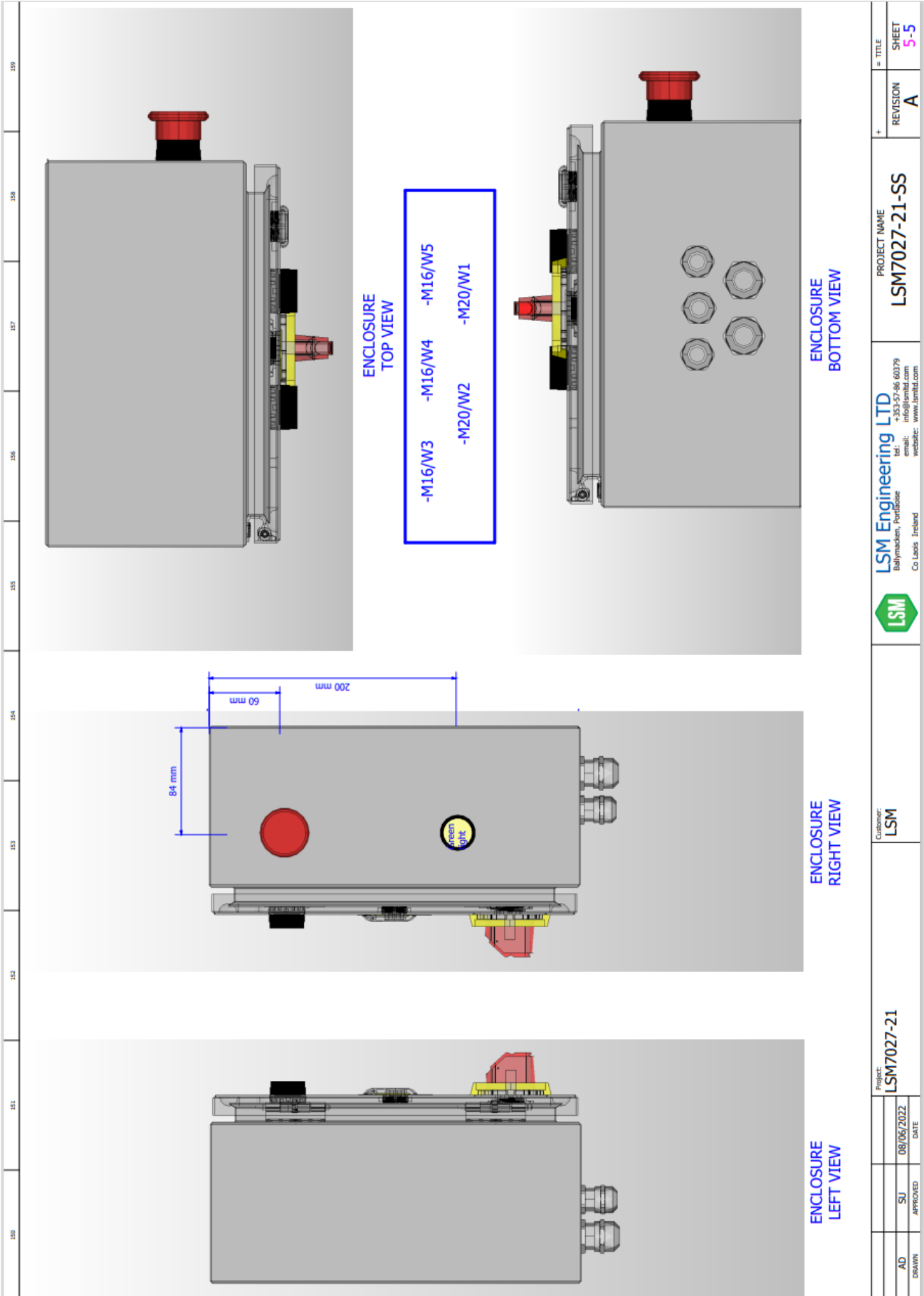
LSM7027-21-SS

APPROVED	AD	SU	08/06/2022	DATE	PROJECT NAME	LSM7027-21-SS	REVISION	SHEET	3-5
			A				TITLE		
Project: LSM7027-21 Customer: LSM Approved: [Signature] Date: 08/06/2022					Project Name: LSM7027-21-SS Revision: A Sheet: 3-5				
LSM Engineering LTD 84lymscken, Portlaoise Co Laois Ireland Tel: +353-51-46 40379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com									



150 151 152 153 154 155 156 157 158 159

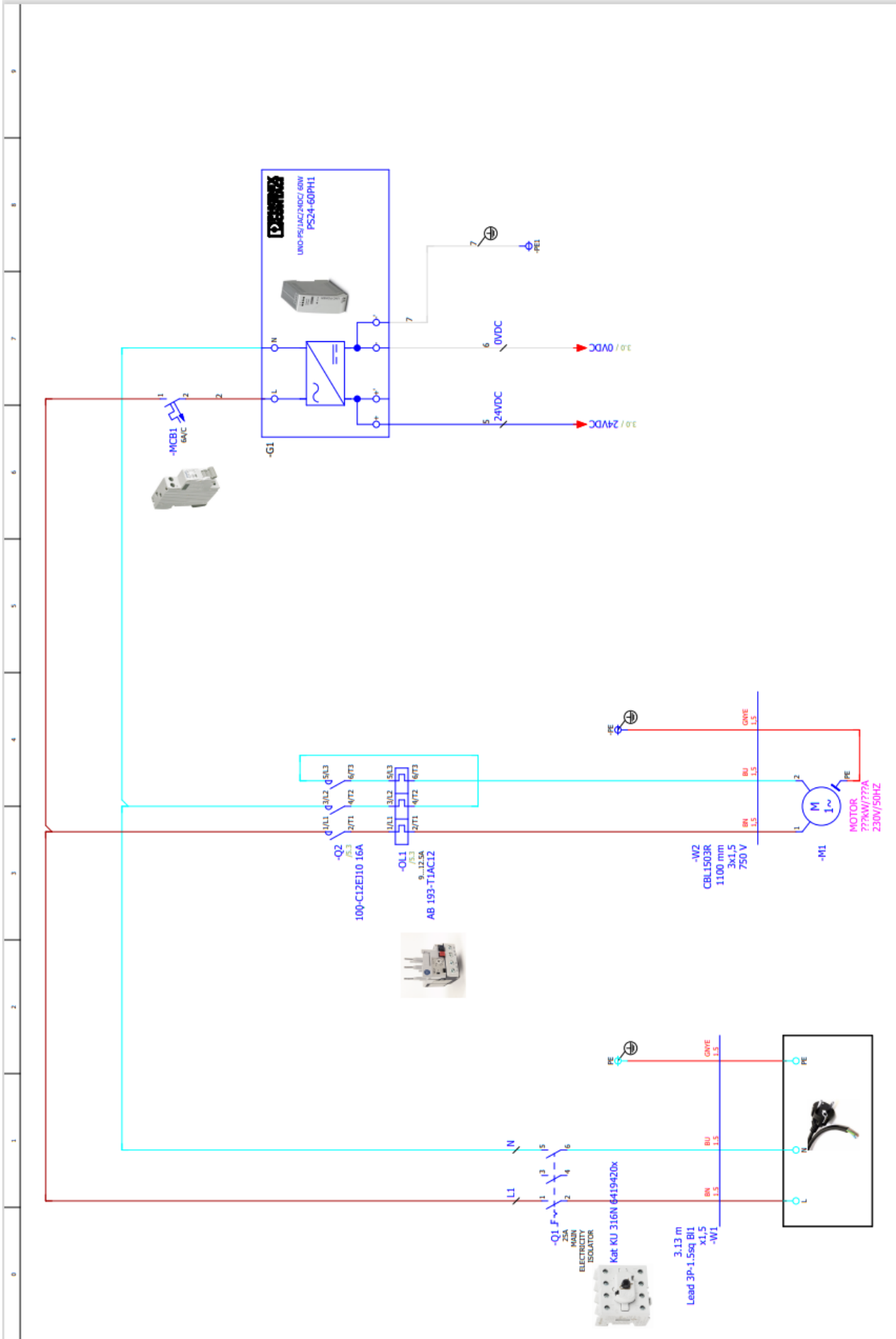
AD DRAWN	SU APPROVED	08/06/2022 DATE	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	 LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co Laois Ireland tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmtd.com website: www.lsmtd.com	PROJECT NAME LSM7027-21-SS	REVISION A	TITLE SHEET 4-5
-------------	----------------	--------------------	------------------------	------------------	---	-------------------------------	---------------	-----------------------



150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	
AD	SU	08/06/2022								
DRAWN	APPROVED	DATE								
Project: LSM7027-21			Customer: LSM		LSM Engineering LTD		PROJECT NAME		REVISION	TITLE
					Ballymadon, Portlaoise		LSM7027-21-SS		A	SHEET
					Tel: +353 7528 60379					5-5
					Email: info@lsmtd.com					
					Website: www.lsmtd.com					
					Co Laois, Ireland					



DESSINS ÉLECTRIQUES V4/V5/V8



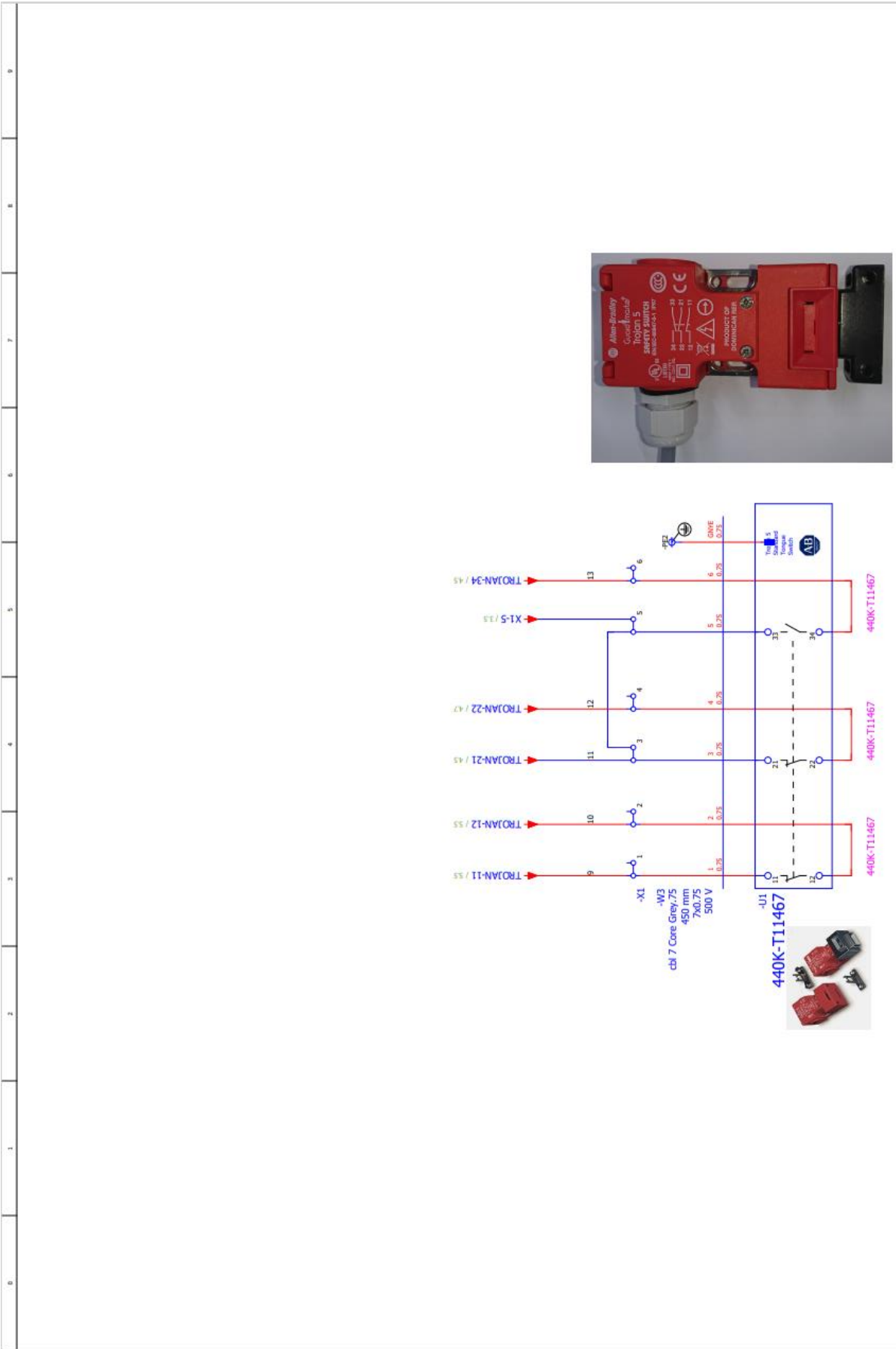
AD	SJ	08/06/2022	DATE	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	Product Name: LSM7027-21-SS	+ PANEL REVISION: A	= TITLE SHEET: 1-5
DRAWN	APPROVED							

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

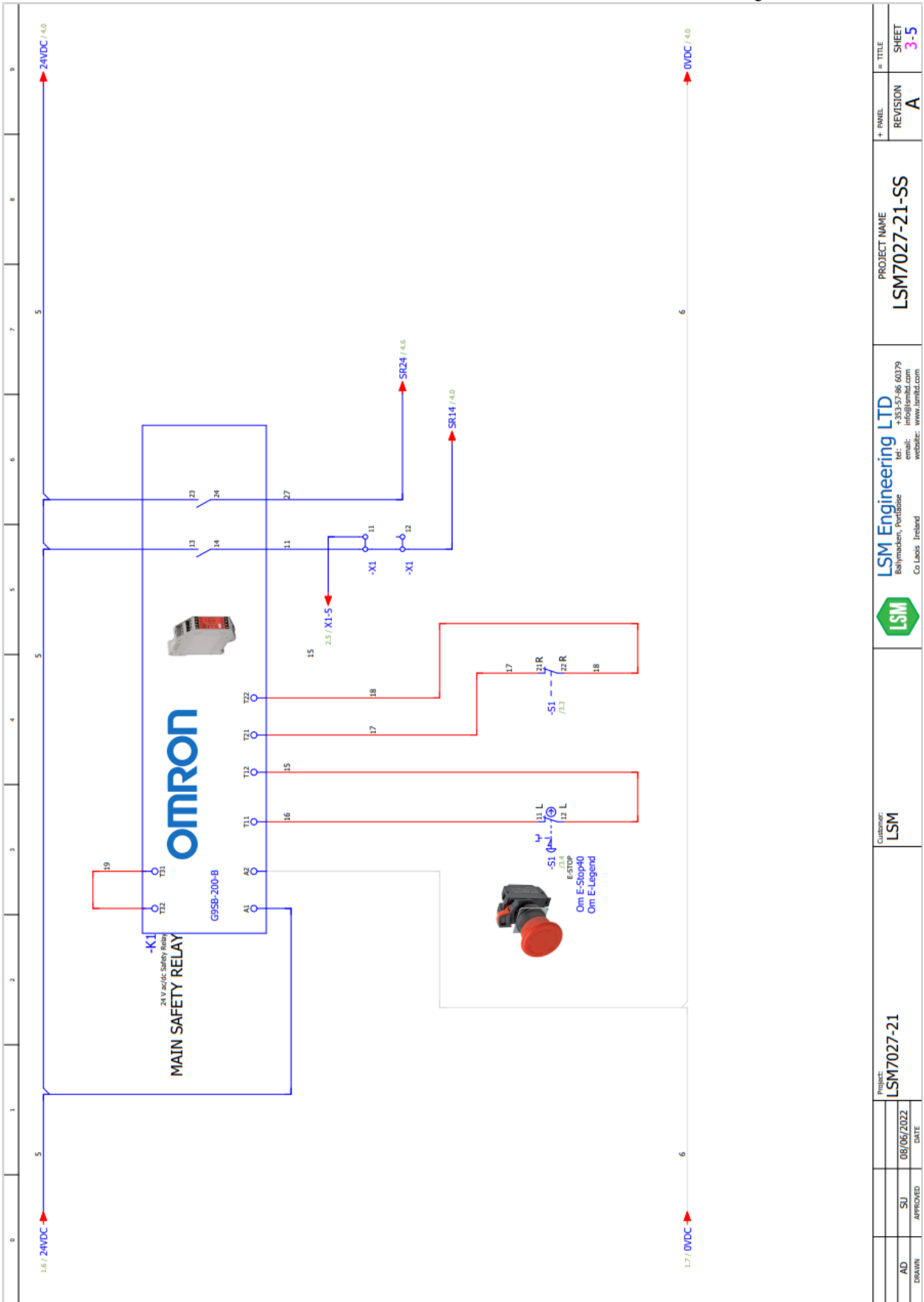




DESSINS ÉLECTRIQUES V4/V5/V8



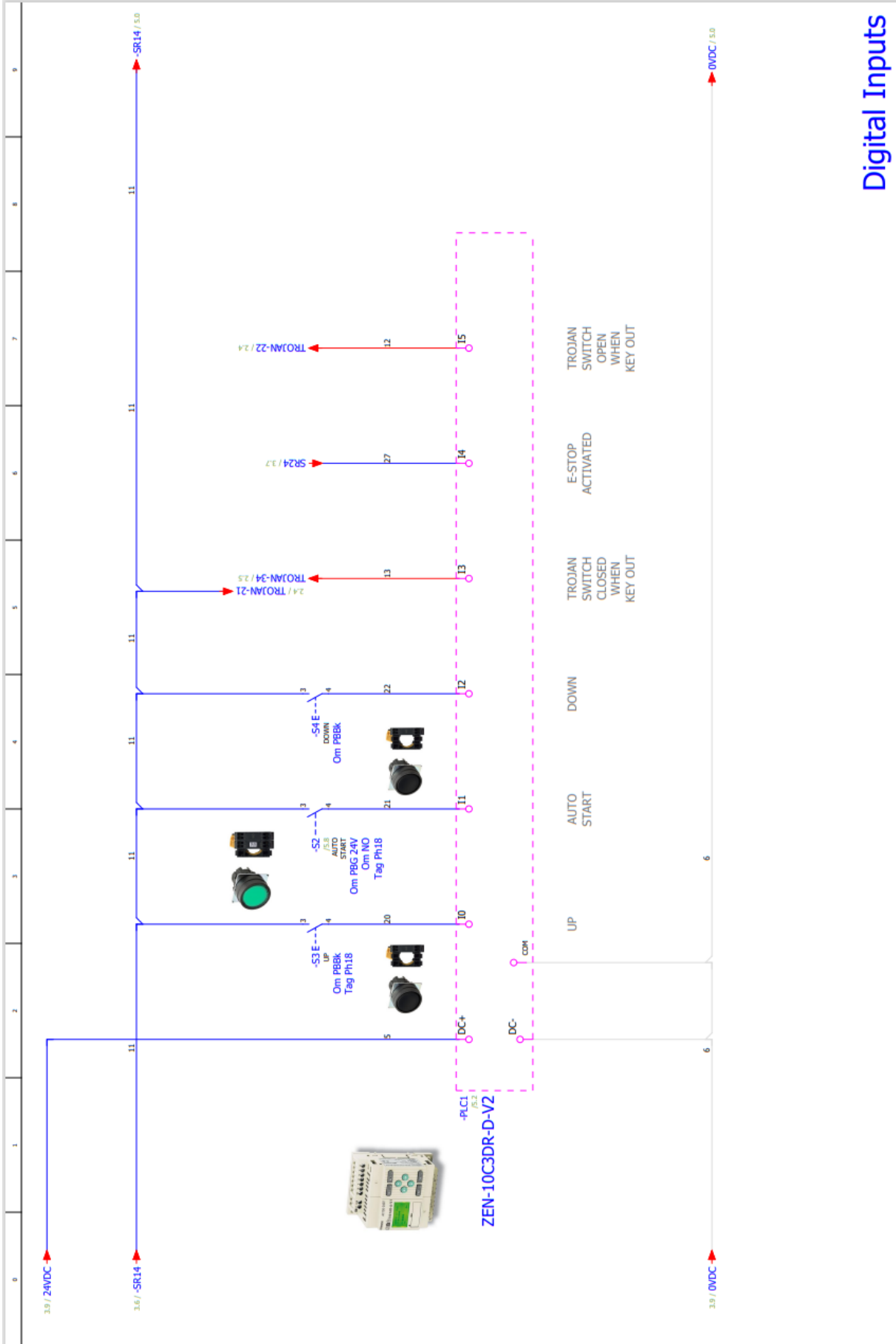
AD	SU	08/06/2022	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	LSM Engineering LTD Ballymadden, Portlaoise Co Laois, Ireland Tel: +353-57-86 60379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com	PROJECT NAME LSM7027-21-SS	+ PANEL REVISION A	= TITLE SHEET 2-5
APPROVED	DATE							



AD	SU	09/06/2022	DATE
DRAWN	APPROVED		
Project:		LSM7027-21	
Customer:		LSM	
LSM Engineering LTD		Ballymadden, Portlaoise, Co Laois, Ireland	
+353-57-86 60379		info@lsmtd.com	
www.lsmtd.com			
PROJECT NAME		LSM7027-21-SS	
REVISION		A	
SHEET		3-5	



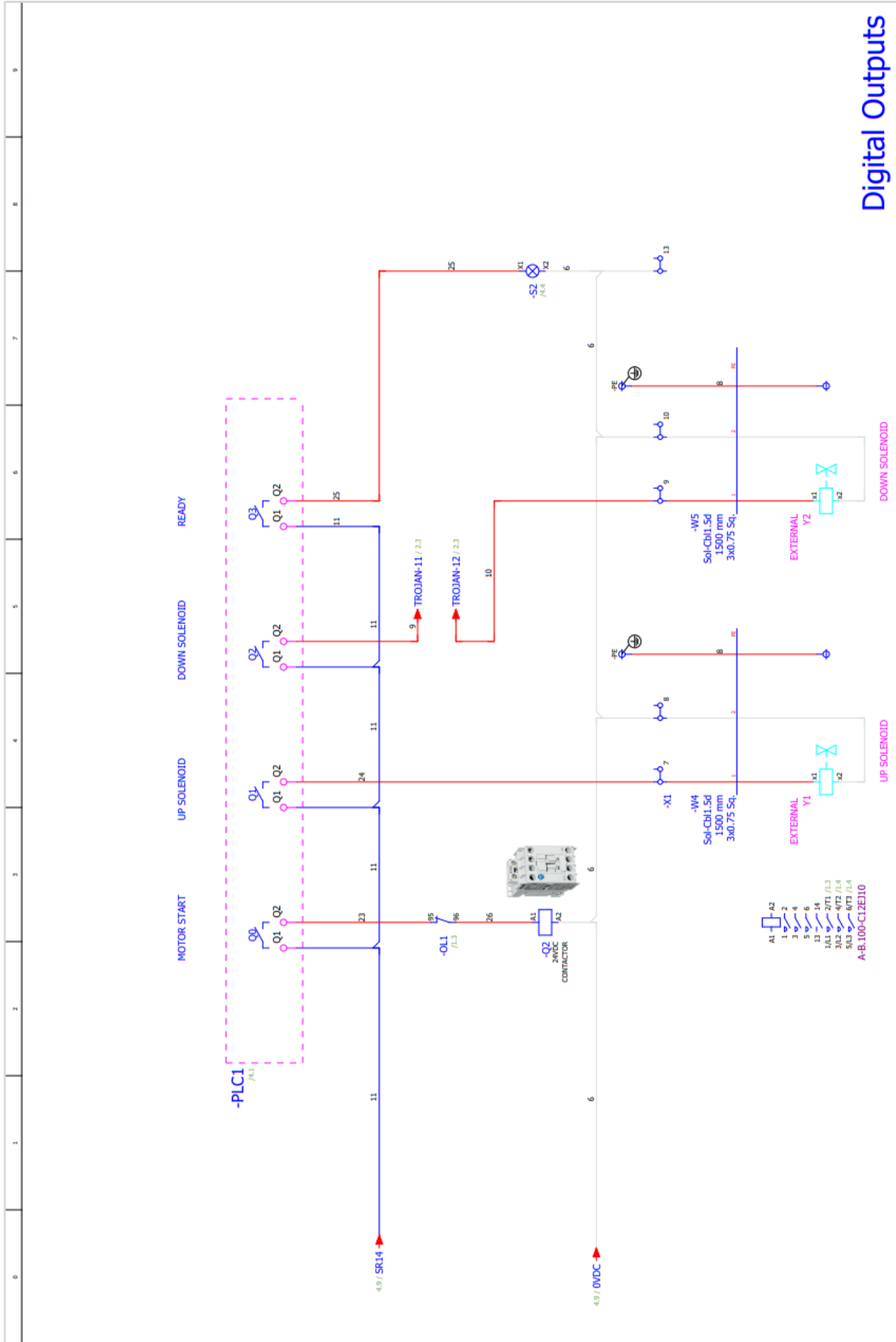
Digital Inputs



Project	LSM7027-21	Customer	LSM	PROJECT NAME	LSM7027-21-SS	REVISION	A	TITLE	SHEET
AD	SU	09/06/2022	DATE						4-5
DRAWN	APPROVED								



LSM Engineering LTD
 Ballymaiden, Portlaoise
 Co Laois, Ireland
 Tel: +353 57 86 60379
 Email: info@lsmtd.com
 Website: www.lsmtd.com





Terminal Diagram

Tredwell_Multilevel_Terminal_v1.0 - AD

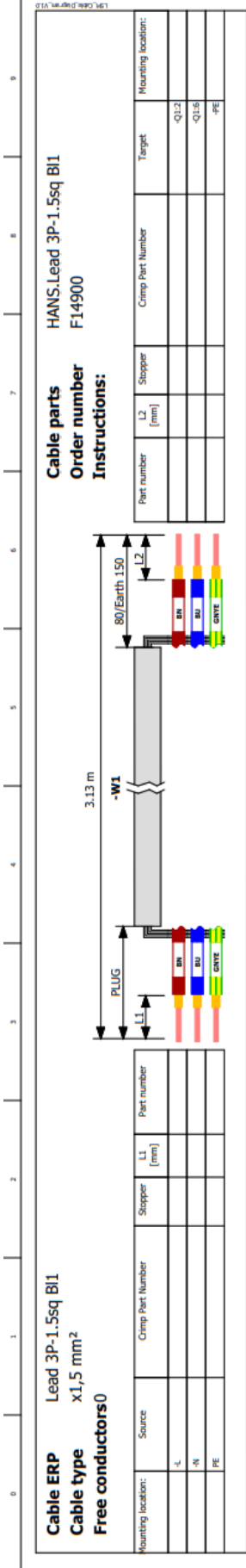
Terminal Strip
+ PANEL-X1

ERP Number	Internal targets	Wire #	Wire #	External targets	Placement
T3G	-PLC1:Q3:Q2	9	1	-U1:11	= TITLE/2,3
T3G		0	2	-U1:12	= TITLE/2,3
T3G	-S4:3	11	3	-U1:21	= TITLE/2,4
T3G	-PLC1:Q1:Q1	11	4	-U1:22	= TITLE/2,4
T3G	-PLC1:15	12	5	-U1:33	= TITLE/2,5
T3G		0	6	-U1:34	= TITLE/2,5
T3G	-PLC1:13	13	7	-K2:X1	= TITLE/5,4
T3G	-PLC1:Q2:Q2	24	8	-K2:X2	= TITLE/5,4
T3G	-Q2:A2	6	9	-K2:X1	= TITLE/5,6
T3G		0	10	-K2:X2	= TITLE/5,6
T3G		0	11	-K1:14	= TITLE/3,5
T3G	-S3:3	11	12		= TITLE/3,5
T3G	-S2:X2	6	13		= TITLE/5,8

AD	SU	08/06/2022	DATE	Customer	LSM	Project	LSM7027-21	Customer	LSM	Project Name	LSM7027-21-SS	+ REPORTS	REVISION	A	SHEET	1-1
----	----	------------	------	----------	-----	---------	------------	----------	-----	--------------	---------------	-----------	----------	---	-------	-----

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

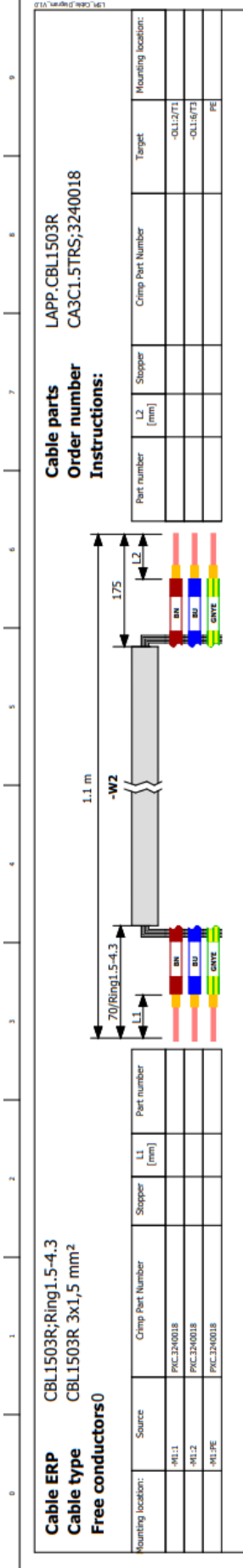




AD	SU	08/06/2022	APPROVED	DATE	Customer: LSM	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	Project: LSM7027-21-SS	PROJECT NAME	LSM7027-21-SS	REPORTS	REVISION	A	SHEET	1-5
----	----	------------	----------	------	---------------	---------------------	---------------	------------------------	--------------	---------------	---------	----------	---	-------	-----



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



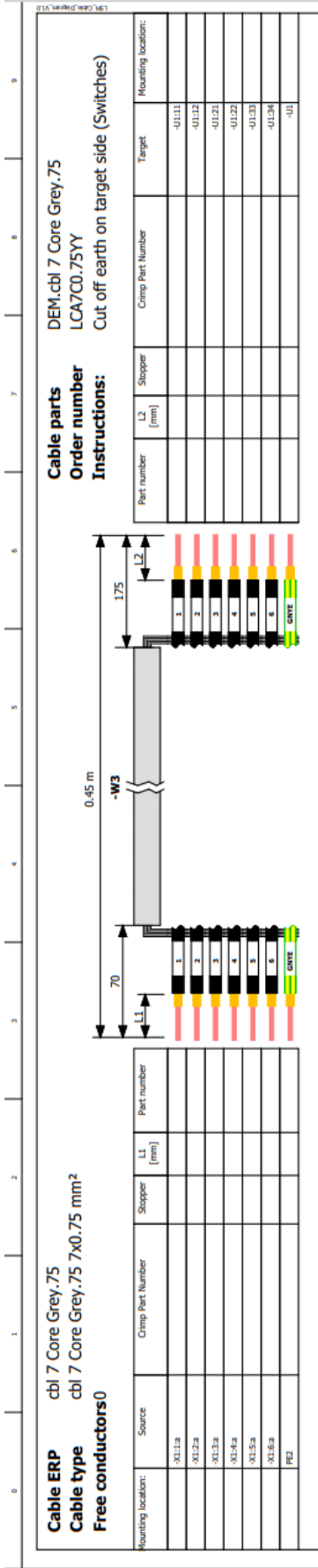
Cable parts LAPP.CBL1503R
Order number CA3CL.5TRS;3240018
Instructions:

Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mouting location:
				-OLL2/71	
				-OLL6/73	
				FE	

Cable ERP CBL1503R;Ring1.5-4.3
Cable type CBL1503R 3x1,5 mm²
Free conductors0

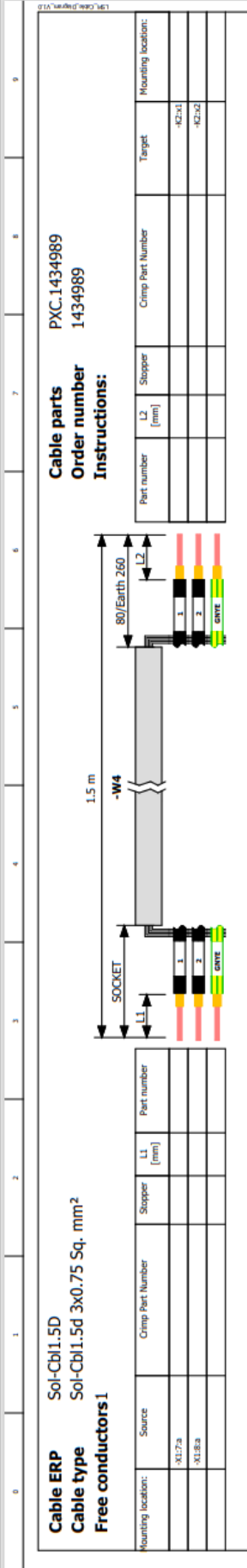
Mouting location:	Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number
	-M1.1	PAC.3240018			
	-M1.2	PAC.3240018			
	-M1.3E	PAC.3240018			

DRAWN	AD	SU	08/06/2022	Customer: LSM	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	 LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co Laois Ireland t: +353-57-86 60379 e: info@lsmtd.com w: www.lsmtd.com	PROJECT NAME LSM7027-21-SS	+ REPORTS	REVISION	=	SHEET
									A	2-5		



Part number	L2 [mm]	Stopper	Comp Part Number	Target	Mounting location:
				41111	
				41112	
				41121	
				41122	
				41131	
				41134	
				-U1	

DRAWN	AD	APPROVED	SU	DATE	08/06/2022
	Project: LSM7027-21		Customer: LSM		
LSM Engineering LTD		Ballymadden, Portlaoise		Co Laois, Ireland	
+353-57-86 60379		info@lsmtd.com		www.lsmtd.com	
PROJECT NAME		LSM7027-21-SS		REVISION	
				A	
				SHEET	
				3-5	



Customer: LSM	Project: LSM7027-21	Customer: LSM	Project Name: LSM7027-21-SS	+ REPORTS REVISION A	= SHEET 4-5
Project: LSM7027-21 DATE: 08/06/2022 APPROVED: AD DRAWN: SU		Project: LSM7027-21 DATE: 08/06/2022 APPROVED: AD DRAWN: SU		Project: LSM7027-21-SS DATE: 08/06/2022 APPROVED: AD DRAWN: SU	
LSM Engineering LTD Ballymadden, Portlaoise Co Laois Ireland Tel: +353-57-86 60379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com		LSM Engineering LTD Ballymadden, Portlaoise Co Laois Ireland Tel: +353-57-86 60379 Email: info@lsmtd.com Website: www.lsmtd.com		Project: LSM7027-21 DATE: 08/06/2022 APPROVED: AD DRAWN: SU	



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>																																												
<p>Mounting location:</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Source</th> <th>Crimp Part Number</th> <th>Stopper</th> <th>L1 (mm)</th> <th>Part number</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-R1.5a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>-R1.5b</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number	-R1.5a					-R1.5b								<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></td> <td>K23d</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K23e</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:					K23d						K23e						
Source	Crimp Part Number	Stopper	L1 (mm)	Part number																																								
-R1.5a																																												
-R1.5b																																												
Part number	L2 (mm)	Stopper	Crimp Part Number	Target	Mounting location:																																							
				K23d																																								
				K23e																																								

AD	SU	08/06/2022	DATE	APPROVED	DRAWN
<p>Customer: LSM</p>					
<p>Project: LSM7027-21</p>					
<p>Customer: LSM</p>					
<p>Project: LSM7027-21</p>					
<p>Customer: LSM Engineering LTD Ballymacken, Portlaoise Co Laois Ireland tel: +353-57-86 60379 email: info@lsmhd.com website: www.lsmhd.com</p>					
<p>PROJECT NAME LSM7027-21-SS</p>					
<p>+ REPORTS</p>					
<p>REVISION A</p>					
<p>= SHEET 5-5</p>					



Parts list

Tredwell_PartsList_V01

Designation	Part number / received ERP No.	Quantity	Device Designation	Schematic / position
End clamp	PVC.302276 EndClamp 3	1	1	(PANEL.M4)
Endscrew WHD: 300x250x150 mm CW BP	SE.16153X.302515 Lock_RHS	1	U1	(PANEL.S1)
		0	U2	(PANEL.M4)
		0	U3	(PANEL)
Backplate Metal 600x400mm	SE.1617M402	1	U4	(PANEL.M5)
Trunking 40(Y)X25mm 2m Lgh	DEM.176x50 DEM.M402025	1	U5	(PANEL.M4)
Trunking 40(Y)X25mm 2m Lgh	DEM.176x50 Trunk50	1	U6	(PANEL.M4)
Trunking 40(Y)X25mm 2m Lgh	DEM.176x50 Trunk50	1	U7	(PANEL.M4)
DTN rail perforated	PVC.120642 DT-Rail	1	U8	(PANEL.M4)
DTN rail perforated	PVC.120641 DT-Rail	1	U9	(PANEL.M4)
		0	U9	(PANEL.M4)
Earth Bar Junc Pre drilled	DE.BR5	1	U10	(PANEL.M4)
Cable gland	DEM.GRAND710 DEM.M420	1	U11	(PANEL.S1)
Cable gland	DEM.GRAND M20	1	U12	(PANEL.S1)
Cable gland	DEM.GRAND M16	1	U13	(PANEL.S1)
Cable gland	DEM.GRAND M16	1	U14	(PANEL.S1)
Cable gland	DEM.GRAND M16	1	U15	(PANEL.S1)
Power supply unit	PVC.290292 GRSB-200-B	1	+PANEL-G1	+TITLE+PANEL/L6
Safety relays, Omron 24 V ac/dc Safety Relay - Dual Channel With 2	OMR.GRSB-200-B	1	+PANEL-K1	+TITLE+PANEL/L2
Miniature circuit breaker (MCB)	EFF.511061CP S11061CP	1	+PANEL-MB1	+TITLE+PANEL/L7
Allen Bradley Overload 1.0-11.5 Amps	A-B 19371748 183 TLIC12	1	+PANEL-OLL	+TITLE+PANEL/L3
Omron ZEN 12 D Smart Relay 2N/OC	OMR.ZEN-12CER-DV2	1	+PANEL-PL1	+TITLE+PANEL/L1
Isolator 16Amp 3 Pole	KATO.KU316H	1	+PANEL-Q1	+TITLE+PANEL/L1
Shaft 130mm	KATO.L1306011	1	+PANEL-Q1	+TITLE+PANEL/L1
Handle for isolator	KATO.KA10R	1	+PANEL-Q1	+TITLE+PANEL/L1
SEC Contact	A-B 100-C1E1D1	1	+PANEL-Q2	+TITLE+PANEL/L3
Emergency Stop Switch(22-da./25-da.) Push-in Plus terminal type	OMR.AJ2NE-AM-2012-M	1	+PANEL-S1	+TITLE+PANEL/L3
Omron E-Stop legend	OMR.AJ2ZC-6661 Om E-Stop	1	+PANEL-S1	+TITLE+PANEL/L3
Pushbutton switches, A2N	OMR.AJ2ZL-BM115A-P100-GE Om E-legend	1	+PANEL-S2	+TITLE+PANEL/L4
Omron 1x NO Contact block Push-in	OMR.AJ2ZC-SPTA Om NO	1	+PANEL-S2	+TITLE+PANEL/L4
Makler cariers - CARRIER BHP 22 (27x18) - 0827448	PVC.082748 22x18 Pr 18 Om PRBK	1	+PANEL-S3	+TITLE+PANEL/L3
Pushbutton switches, A2N	OMR.AJ2ZL-BM115A-P100-NN Om PRBK	1	+PANEL-S4	+TITLE+PANEL/L4
Makler cariers - CARRIER BHP 22 (27x18) - 0827448	PVC.082748 22x18 Pr 18 Om PRBK	1	+PANEL-S4	+TITLE+PANEL/L4
Pushbutton switches, A2N	OMR.AJ2ZL-BM115A-P100-NN Om PRBK	1	+PANEL-U1	+TITLE+PANEL/L3
Makler cariers - CARRIER BHP 22 (27x18) - 0827448	A-B 440K-T11467 440K-T11467	1	+PANEL-W1	+TITLE+PANEL/L0
Tropen 5 Standard Tongue Switch	MAUS.L080 3P 1.50 B1	1	+PANEL-W2	+TITLE+PANEL/L3
4.3m C/W 16A Schuko Plug, Böhm abgeman. ohne clips	LAPP.CELLSOR 3P 1.50 B1	1	+PANEL-W2	+TITLE+PANEL/L3
HOTON F 3xL5mm sq. Rubber Cable	PVC.324001B CBL1503R	3	+PANEL-W2	+TITLE+PANEL/L3
	Rsh1.5x4.3			

7 Core Gray 75	DEM.CB 7 Core Gray 75	1	+PANEL-W3	+TITLE+PANEL/L2
Sensor/actuator cable	PVC.143089 CB 7 Core Gray 75	1 <td>+PANEL-W4 <td>+TITLE+PANEL/L5,4</td> </td>	+PANEL-W4 <td>+TITLE+PANEL/L5,4</td>	+TITLE+PANEL/L5,4
Sensor/actuator cable	PVC.143089 CB 7 Core Gray 75	1 <td>+PANEL-W5 <td>+TITLE+PANEL/L5,6</td> </td>	+PANEL-W5 <td>+TITLE+PANEL/L5,6</td>	+TITLE+PANEL/L5,6
Feed-through terminal block	PVC.120649 TBG	13 <td>+PANEL-X1 <td></td> </td>	+PANEL-X1 <td></td>	

AD	SU	08/06/2022	DATE
DRAWN	APPROVED		

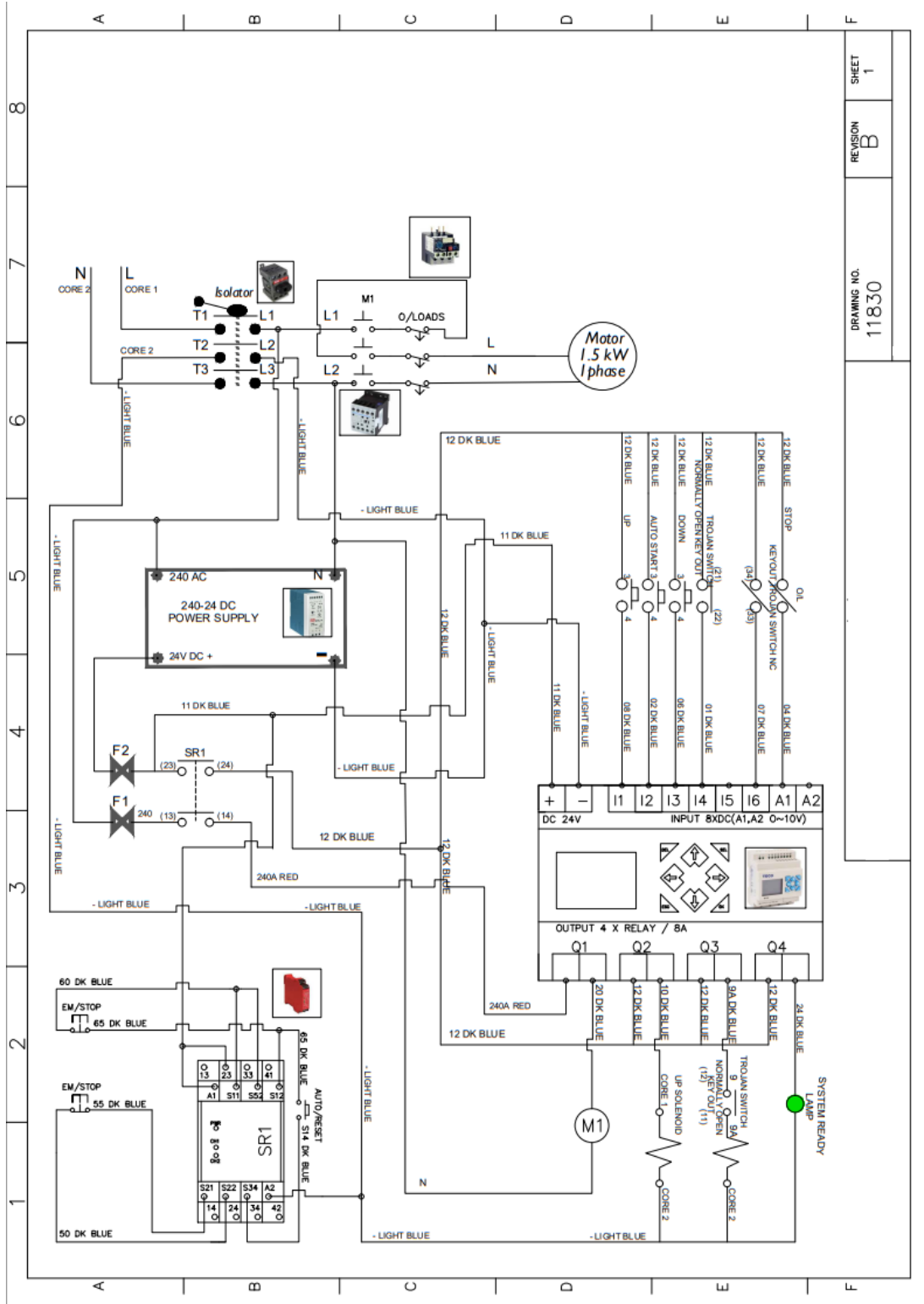
Customer:	LSM
Project:	LSM7027-21

Customer:	LSM
Project:	LSM7027-21-SS

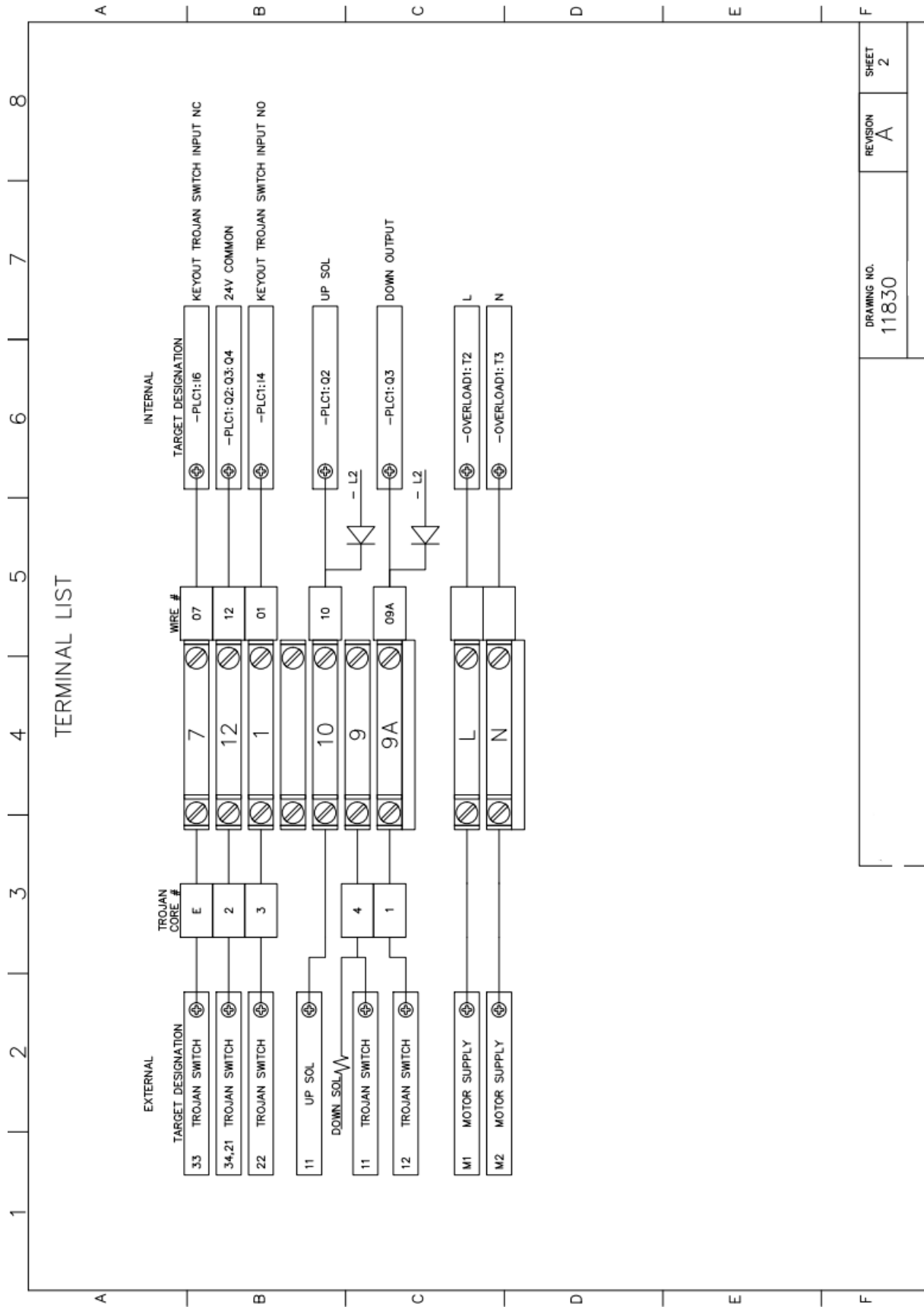
+ REPORTS	=	SHEET
REVISION	A	1-1

6	7	8	9
---	---	---	---

23. SCHÉMA ÉLECTRIQUE 1PH TECO PLC

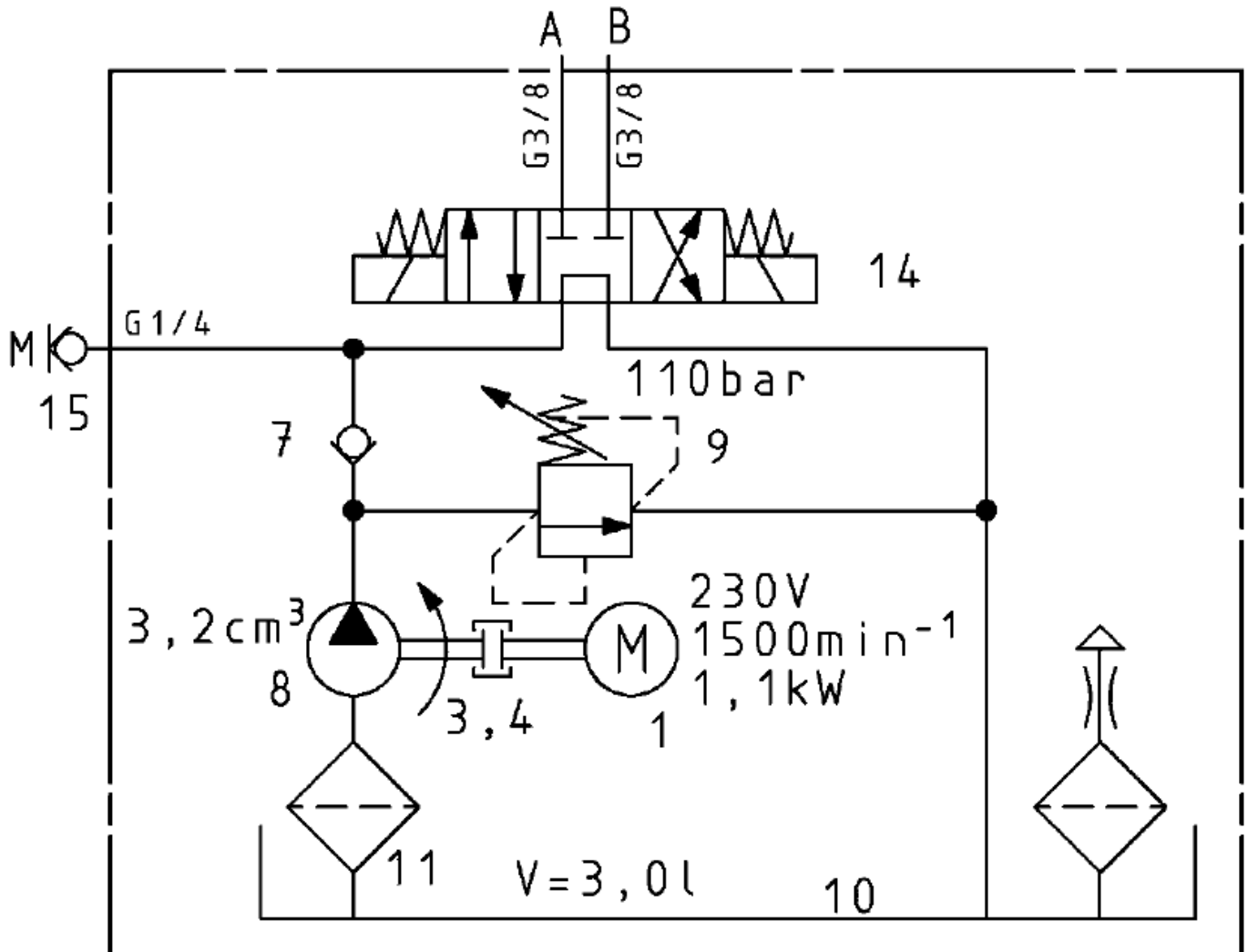


DRAWING NO.	11830
REVISION	B
SHEET	1



DRAWING NO. 11830	REVISION A	SHEET 2
----------------------	---------------	------------

24. SCHÉMA HYDRAULIQUE V4/V5/V8





25. 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 sur les machines et aux lois et règlements nationaux adoptant cette directive.

Description de la	machine Compacteur de déchets
Marque /	Model V4 Presse à balles
	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 et spécifications techniques
EN 60204-1:2018 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines
EN 574:2008 Sécurité des machines – Dispositifs de commande à deux mains - Aspects fonctionnels
EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties liées à la sécurité des systèmes de commande
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 Effectif 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 précédemment.



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 sur les machines et aux lois et règlements nationaux adoptant cette directive.

**Description de la
Marque /**

machine Compacteur de déchets
Model V5 Presse à balles
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 et spécifications techniques
EN 60204-1:2018 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines
EN 574:2008 Sécurité des machines – Dispositifs de commande à deux mains - Aspects fonctionnels
EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties liées à la sécurité des systèmes de commande
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 Effectif 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 précédemment



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 sur les machines et aux lois et règlements nationaux adoptant cette directive.

Description de la machine Compacteur de déchets
Marque / Model V8 Presse à balles
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 et spécifications techniques
EN 60204-1:2018 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines
EN 574:2008 Sécurité des machines – Dispositifs de commande à deux mains - Aspects fonctionnels
EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties liées à la sécurité des systèmes de commande
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 Effectif 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 précédemment



27. ANNEXE

27.1 Couples de serrage

VIS NOIRE NON TRAITÉE FINISH



CLASSE DE PROPRIÉTÉ	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



CLASSE DE PROPRIÉTÉ	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



DÉCLARATION UKCA DE CONFORMITÉ



INOX

CLASSE DE PROPRIÉTÉ	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



28. TERMES ET CONDITIONS

- 1 **GÉNÉRALITÉS:** Dans ces conditions, le « Company » désigne LSM Ltd. , le mot « Dealer » désigne un client de LSM Engineering Ltd. qui vend des machines à vendre à des prix de détail recommandés, et le mot « First User » désigne la première personne à qui le concessionnaire vend des marchandises pour une utilisation réelle. Les employés de l'entreprise peuvent négocier des commandes et émettre des devis, mais un ordre n'est contraignant pour l'entreprise que lorsqu'il a été reconnu par écrit sur les formulaires d'accusé de réception officiels de l'entreprise. Cette reconnaissance et confirmation ne seront données que sous réserve des présentes conditions de vente. L'acceptation des marchandises soit dans les locaux du revendeur, soit dans ceux du premier utilisateur si elle est livrée directement au premier utilisateur lie le revendeur. Le concessionnaire ne vend que dans une première utilisation à des conditions qui incorporent la garantie de la société et s'il ne vend pas, le concessionnaire n'aura aucune réclamation 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 la société, qu'ils soient fabriqués, importés, distribués ou vendus d'une autre manière par elle.
- 2 **LIVRAISON:** Si l'entreprise 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 certain temps 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 de ces termes et conditions par le revendeur et seulement si:
 - a Dans les sept jours suivant la réception de la notification des présentes conditions générales, le concessionnaire informe 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 les heures de livraison indiquées par la société, bien que données de bonne foi, ne sont que de simples estimations. La société décline toute responsabilité en cas de retard de livraison ou pour les conséquences d'un tel retard, quelle qu'en soit la cause, et le revendeur n'a pas le droit de rejeter les marchandises par motif.
- 5 **CONCEPTION:** Aucune responsabilité n'est acceptée pour tout écart par rapport aux dessins ou aux illustrations dans les catalogues, les listes de prix, les brochures ou le matériel publicitaire pour les écarts de poids, de sorties nominales, de performance par rapport à ceux mentionnés qui doivent être traités comme illustrés et approximatifs seulement.
- 6 **PRIX:** Toute fluctuation des prix survenant après le marché mais avant l'expédition entraîne un ajustement du prix contractuel et le prix à payer est fixé à la date d'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 entreprises 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 revendeur, 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, à l'exception de celle contenue dans les présentes conditions de vente et le revendeur accepte expressément qu'en acceptant la livraison, il n'a aucun recours en droit contre la société et qu'il ne rejoindra pas la société en tant que tiers ou autre partie dans toute action ce qui résulte contre lui pour la revente des produits de la société.
- 9 **GARANTIE:** La Société garantit ses produits par l'intermédiaire du concessionnaire au premier utilisateur. Le Concessionnaire ne revendra les machines de la société qu'avec le bénéfice du mandat de la société :
 - i La société garantit ses produits, sous réserve, comme indiqué ci-après, que toutes les marchandises neuves fournies par elle seront exemptes de défauts de matériaux et de fabrication, sa responsabilité en vertu de cette garantie étant limitée à la réparation dans une usine à désigner par elle, les pièces qui doivent dans les douze mois calendaires à compter de la date à laquelle le produit a été livré neuf à l'acheteur au détail être retournés à la société et est satisfait, lors de l'examen de la ou des pièces, qu'il a été défectueux dans le matériau ou la 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 telle sorte que, de l'avis de la société (dont la décision est définitive) a nui à sa stabilité ou à sa fiabilité, et cette garantie ne s'applique pas aux articles, accessoires ou pièces exclusifs non fabriqués par la société mais où une telle 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, l'utilisation incorrecte de la machine et la décision de Company quant à l'adéquation de quoi que ce soit est acceptée pour les dommages qui, de l'avis de la société, sont causés par des dangers de sol, 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 est considérée comme ayant été acceptée comme étant en bon état et en bon état.
 - ii La société ne donne aucune garantie à l'égard des marchandises, à l'exception de la garantie ci-dessus qui est donnée expressément en lieu et place et exclut toutes les autres garanties et conditions expresses ou implicites, que ce soit en vertu de Common Law, Statue ou autre, et toute forme de responsabilité pour les pertes et dommages directs ou consécutifs ou pour tout accident résultant d'un matériel défectueux, une fabrication défectueuse ou autre, est expressément exclue.
- 10 **RESPONSABILITÉ:** En aucun cas, la responsabilité de la société (contractuelle, délictuelle ou autre) d'un acheteur découlant du présent contrat ou des marchandises fournies ne peut être engagée dans le cadre du présent contrat ou des marchandises fournies.
- 11 **TITRE DES MARCHANDISES:** La propriété des marchandises ne sera pas transférée au client tant que le client n'aura pas acquitté toutes les sommes dues par le client à la société à la date de la remise finale de la possession des marchandises.
- 12 **INTÉRÊTS:** Si le client ne paie pas une somme au 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.