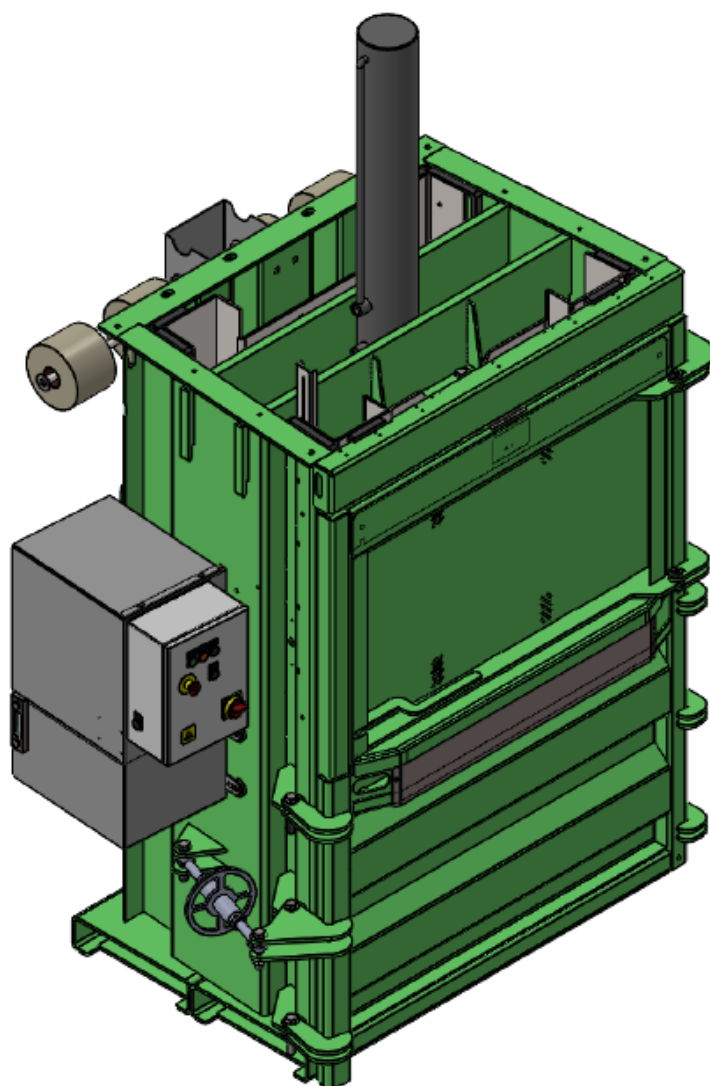




V50 PRESSE À BALLE DE TAILLE DE BROYEUR



**MANUEL D'INSTRUCTIONS DE
L'OPÉRATEUR
PRESSE À BALLE DE TAILLE DE
BROYEUR V50**



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
2.1. Déplacement de la presse à balles	5
3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLE	7
4. MACHINE INSTALLATION	8
4.1. Sécurisation de l’empreinte de la machine et de la presse à balles.....	8
4.2. Procédure d’installation du vérin hydraulique.....	9
5. EXIGENCES D’ALIMENTATION POUR LA PRESSE À BALLE LSM V50	12
5.1. Presse à balles V50 (3 phases).....	12
6. DATA TECHNIQUE	13
7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE	14
7.1. V50 Porte battante	14
7.2. Porte Guillotine V50	15
8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE	17
8.1. Liste de contrôle de sécurité	17
8.2. Éjection de zone de fonctionnement en toute sécurité.....	18
8.3. Lieu d’arrêt d’urgence	19
9. MODE D’EMPLOI (RÉFÉRENCE DE DÉCALCOMANIE)	20
10. MODE D’EMPLOI	21
10.1. Disposition du panneau de commande	21
10.2. Préparation de la presse à balles avant le chargement	22
10.3. Chargement de la presse à balles (porte battante)	23
10.4. Chargement de la presse à balles (guillotine Door).....	24
10.5. Attacher et enlever la balle	25
10.6. Contrôle de la vitesse maximale de la porte (guillotine Door)	28
11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT	29
12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE	29
13. ENTRETIEN ET ENTRETIEN	30
14. CAUSE DU DYSFONCTIONNEMENT ET REMÈDE	32
15. LISTE DES PIÈCES DE PORTES BATTANTES V50	33
16. LISTE DES PIÈCES DE PORTE GUILLOTINE V50	34
16.1. Ensemble contrepoids de porte guillotine V50.....	35
16.2. Ensemble de mécanisme de pignon V50 porte guillotine.....	36
16.3. Ensemble piston	37
16.4. Ensemble de porte supérieure.....	38
16.5. Ensemble piston de porte.....	39
16.6. Interrupteur de porte supérieur ensemble V50 porte guillotine	40
16.7. Ensemble interrupteur de porte principale.....	41
17. LSM FORME LE FORMATEUR	42
Copie du distributeur.....	42



CONTENU

Copie de l'entreprise	43
Copie client	44
18. FORMULAIRES DE GARANTIE ET D'ENREGISTREMENT MANUEL	45
19. GARANTIE	47
20. INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE.....	48
21. V50 PORTE BATTANTE SCHÉMA ÉLECTRIQUE 3 PHASES.....	49
22. V50 GUILLOTINE PORTE 3 PHASES SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	54
23. SCHÉMA HYDRAULIQUE V50.....	61
25. CONTRÔLE DES RÉVISIONS	62
26. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ.....	63
27. DÉCLARATION UKCA DE CONFORMITÉ	64
28. ANNEXE	65
28.1 Couples d'étanchéité	65
29. TERMES ET CONDITIONS.....	67



1. INTRODUCTION

Félicitations pour votre achat d'un LSM V50 BALER.

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

Lisez attentivement ce manuel pour obtenir des instructions sur la façon d'utiliser correctement votre presse à balles. Pour que vous obteniez 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 toujours la sécurité à l'esprit. Ne pas le faire pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dommages à votre machine.

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

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

Merci d'avoir choisi LSM.



2. PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLES POUR LE TRANSPORT

Avant de transporter votre presse 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 ont été rangés
- Le bouchon d'huile est dans le réservoir
- Toutes les pièces sont boulonnées hermétiquement
- Toutes les pièces détachées sont enveloppées et placées à l'intérieur de la presse à balles

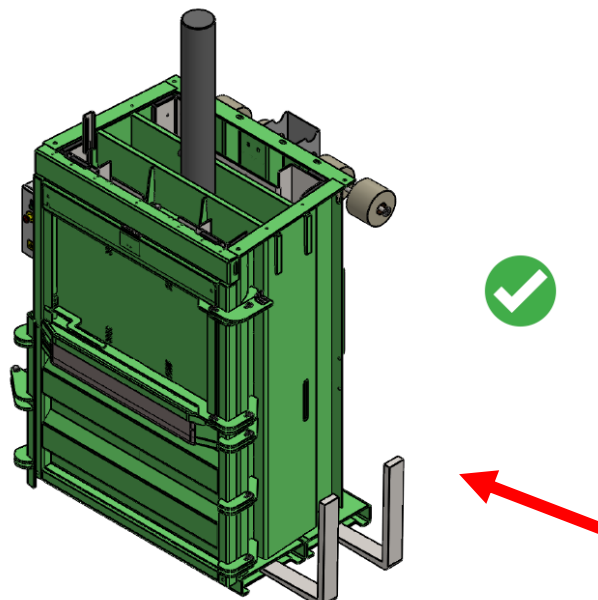
2.1. Déplacement de la presse à balles

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

Le déplacement de la presse à balles ne doit se faire qu'à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette. Ne « 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.

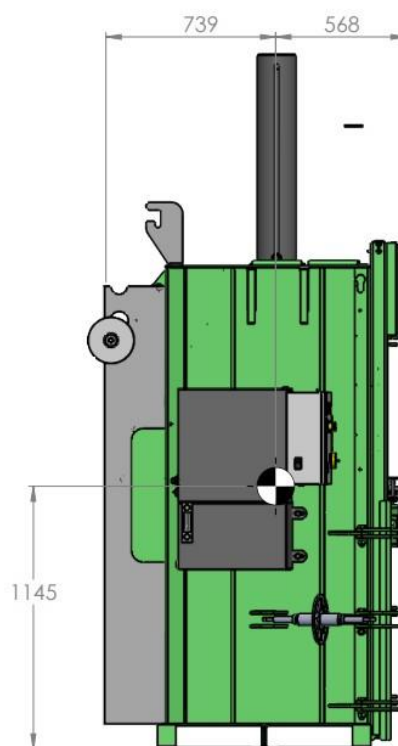
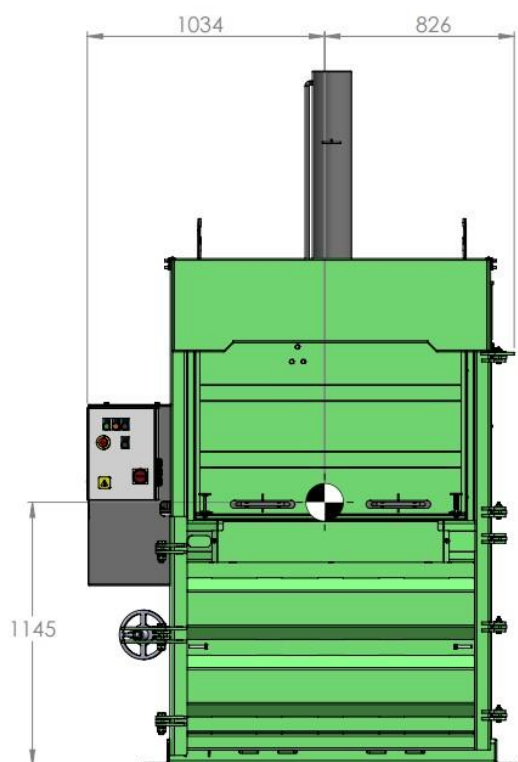
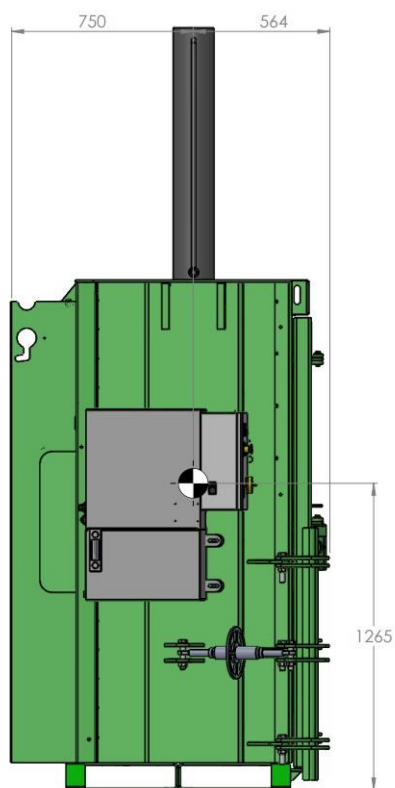
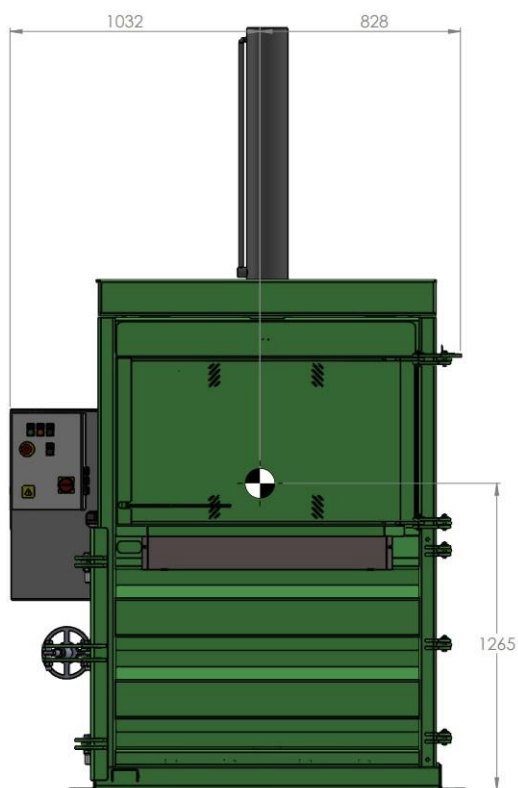
POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER LE PANNEAU DE COMMANDE ET L'UNITÉ DE MOTEUR ÉLECTRIQUE, APPROCHEZ LA MACHINE AVEC UN CHARIOT ÉLÉVATEUR DU CÔTÉ OPPOSÉ AU PANNEAU DE COMMANDE, COMME INDIQUÉ SUR LE SCHÉMA.





PRÉPARATION DE LA PRESSE À BALLES POUR LE TRANSPORT

Centre de gravité de la machine





3. CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT DE LA PRESSE À BALLE

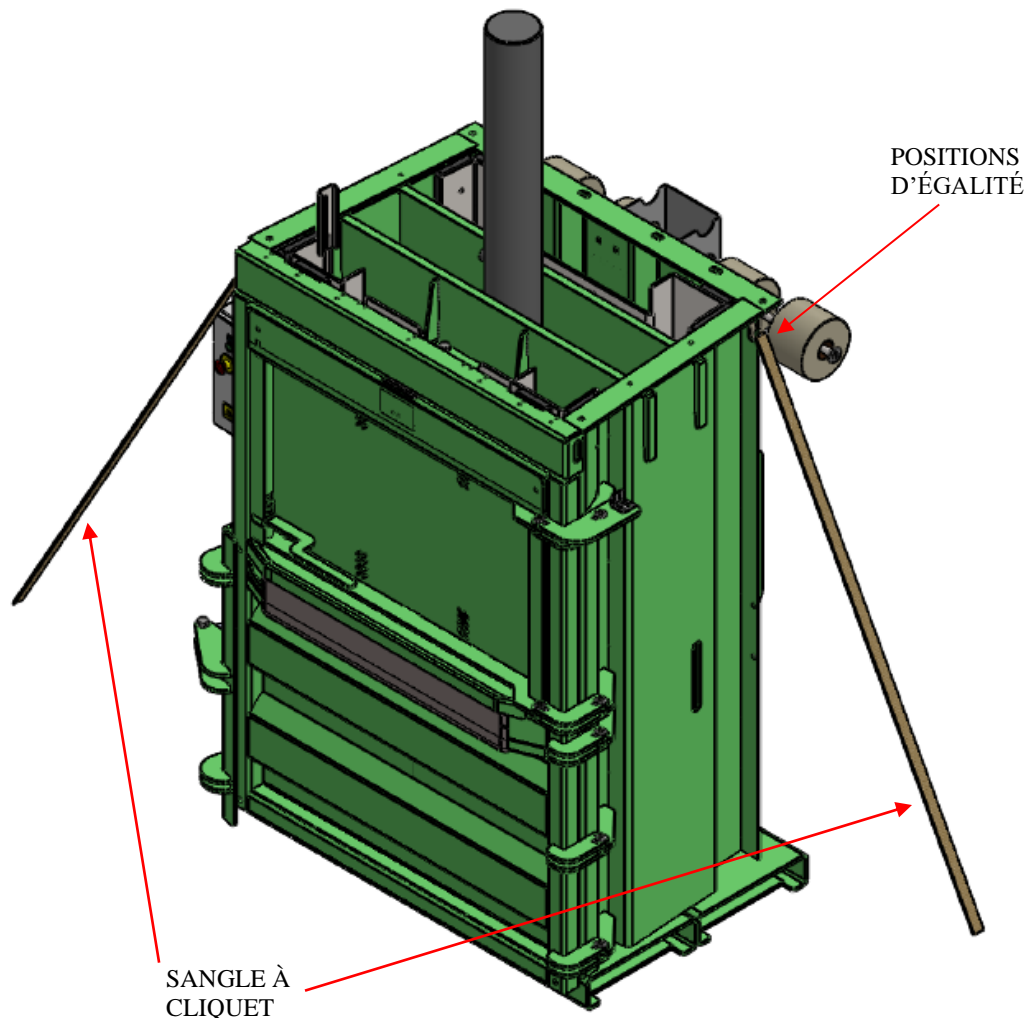
Soulevez soigneusement la machine sur la remorque. Si vous transportez une seule presse à balles, placez-la au centre de la remorque.

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

EN AUCUN CAS, UN CORPS 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 place sur la remorque, elles doivent être attachées à l'aide d'un minimum de 2 sangles à cliquet. La presse à balles est équipée de positions d'arrimage aux quatre coins supérieurs, choisissez la position de la cravate avant d'un côté et l'arrière de l'autre.

Lors du déchargement du Presse la même procédure s'applique que lors du chargement.



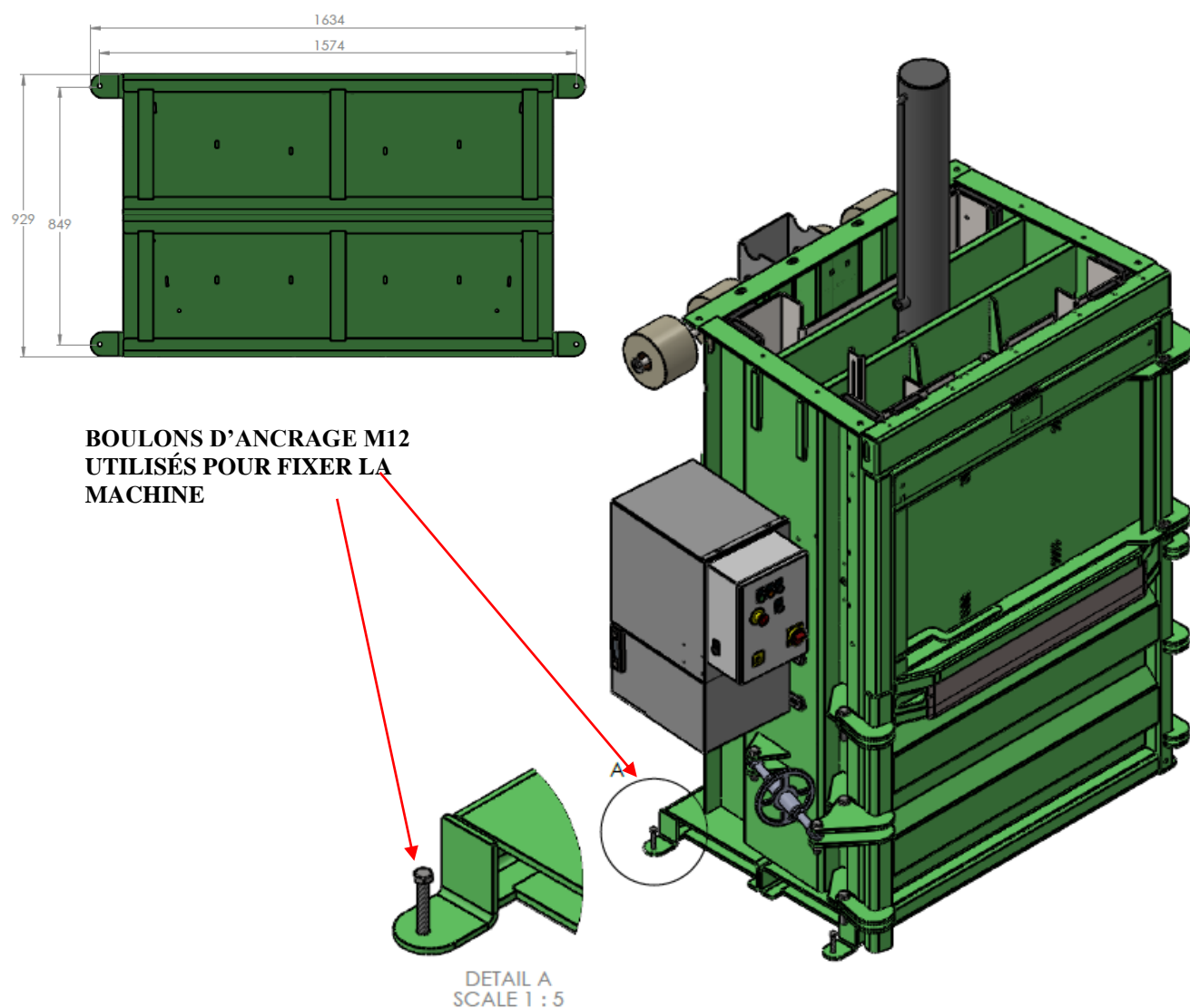
4. MACHINE INSTALLATION

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 5). 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 à la presse à balles afin qu'elle puisse être vissée dans un sol en béton sain. Utilisez des fixations appropriées (boulons bruts M12 si fixation au béton) et boulonnez tous les 4 coins de la base comme indiqué ci-dessous.

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



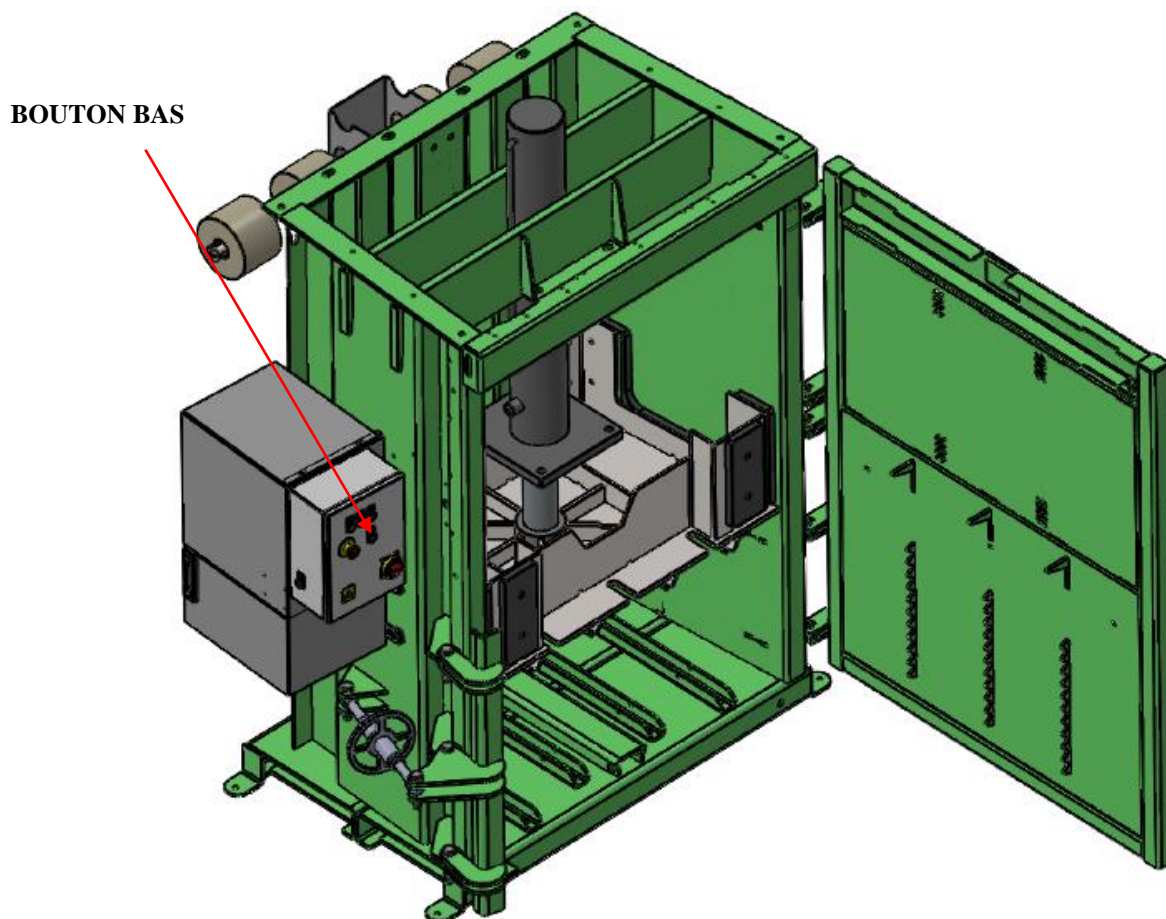
4.2. Procédure d'installation du vérin hydraulique

Lorsque vous recevrez votre machine V50, l'ensemble de cylindres hydrauliques sera déposé / abaissé dans la chambre de la machine à des fins de transport (fig 1). La procédure suivante décrit les étapes à suivre pour remettre le vérin hydraulique et la plaque centrale en position de fonctionnement.

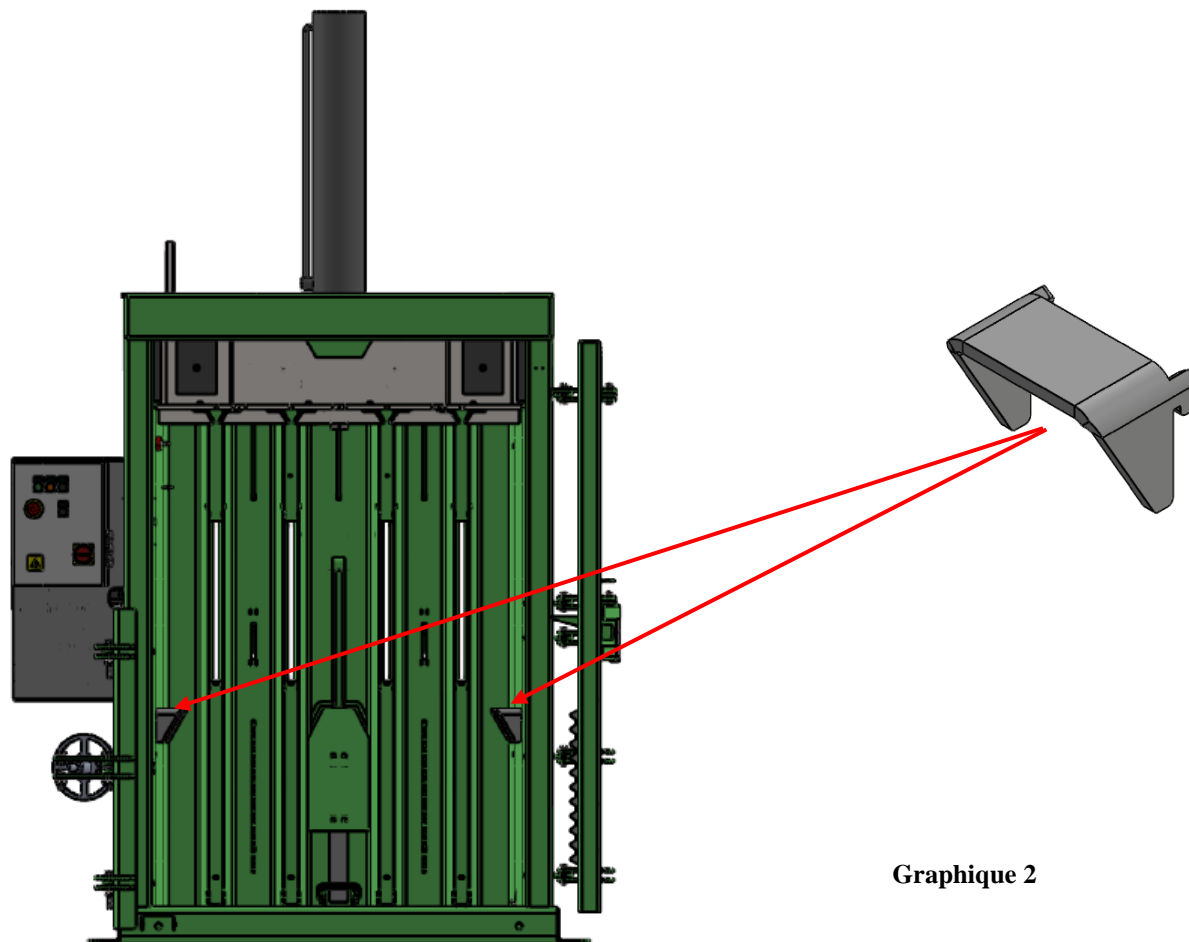
Pour remonter le vérin hydraulique dans son boîtier, effectuez les opérations suivantes :

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

NB. VOUS DEVEZ APPUYER SUR LE BOUTON BAS. SI VOUS APPUYEZ SUR LE BOUTON HAUT, LES TUYAUX HYDRAULIQUES SERONT COUPÉS.

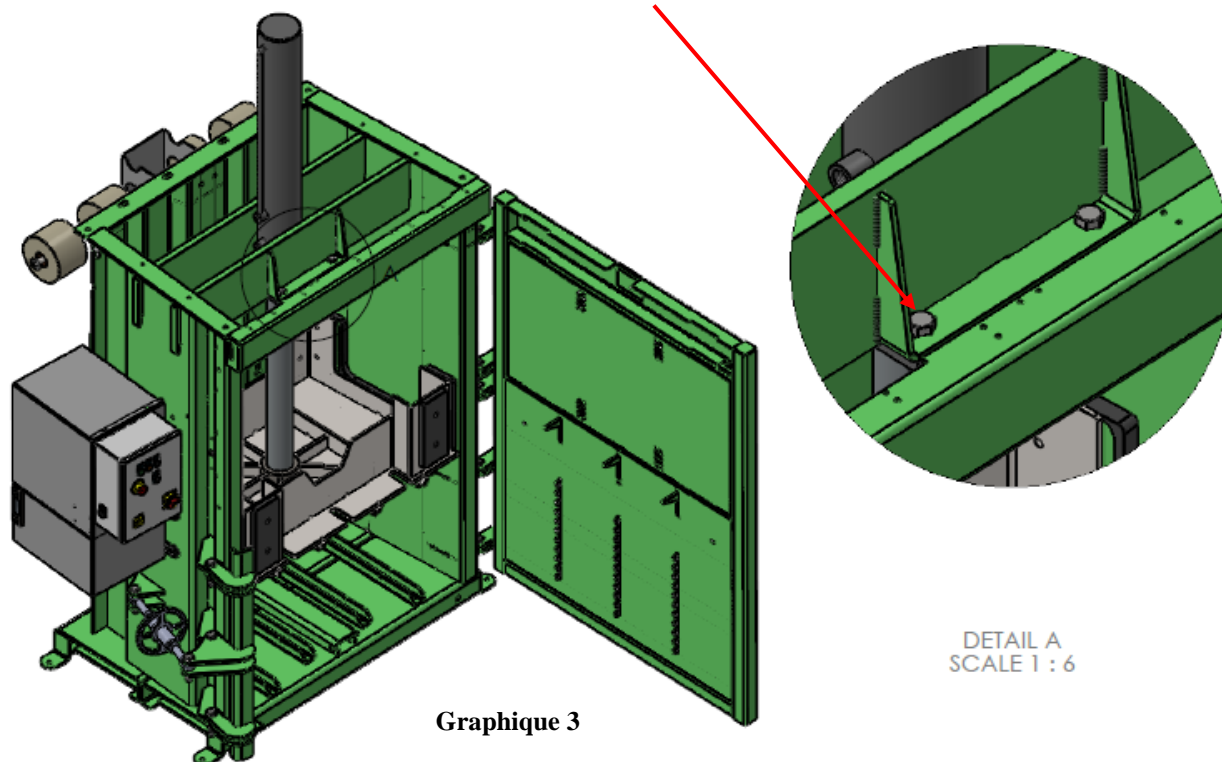


Graphique 1



Graphique 2

ÉCROU DE VERROUILLAGE M16 ET
RONDELLE SUR LE DESSUS



DETAIL A
SCALE 1 : 6

Graphique 3



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

Installez les boulons M16 par le bas (écrous sur le dessus) et serrez (fig . 3). Vous devrez peut-être ajuster la position du vérin hydraulique pour aligner les trous de boulon. Assurez-vous, lorsqu'elle est serrée, que la plaque du vérin hydraulique est en contact avec le support de montage. Chaque boulon doit être torqué à 112 Nm.

****Retirez 4 supports en acier de la chambre de la machine****

Gardez les supports avec la machine pour une utilisation future.

Outils requis.

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

Clé dynamométrique

Remarque: L'ingénieur ne doit entrer dans la machine à aucun stade, sauf si vous appuyez sur le bouton E-stop de la machine et si la machine est complètement isolée au niveau du panneau de commande et de la source d'alimentation. (C'est-à-dire. Prise et tableau de distribution).



5. EXIGENCES D'ALIMENTATION POUR LA PRESSE À BALLES LSM V50

5.1. Presse à balles V50 (3 phases)

Taille du moteur 7.5KW

1. 415V 3 phases et terre, 32 ampères par alimentation de phase. (Neutre non requis)
2. L'alimentation doit être protégée par des fusibles de 32 ampères (c.-à-d. un moteur de 20 ampères) ou par un disjoncteur de type D de 32 ampères.
3. L'isolateur / plug doit être positionné idéalement à moins de 2 m de la machine.
4. Si vous êtes à l'extérieur, l'isolateur / plug doit être étanche à IP65, et nous recommandons qu'il intègre un RCD de 30mA.
5. Prise 5 broches 32 ampères.



6. DATA TECHNIQUE

V50

Généralités

Force de compactage: **jusqu'à 50T**

Temps de cycle: **45 secondes**

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

Technique (3 phases)

Alimentation: **3 phases (5 broches 32 ampères 3 phases et terre)**

Taille du moteur: **7.5kW**

Commandes utilisateur: **commandes basse tension 24V, cycle automatique (délai d'option)**

Hydraulique

Capacité hydraulique: **40L**

Type de pompe: **Pompe unique**

Taille du bélier: **150 alésage avec tige de 80 mm**

Indice de bruit

77 décibels

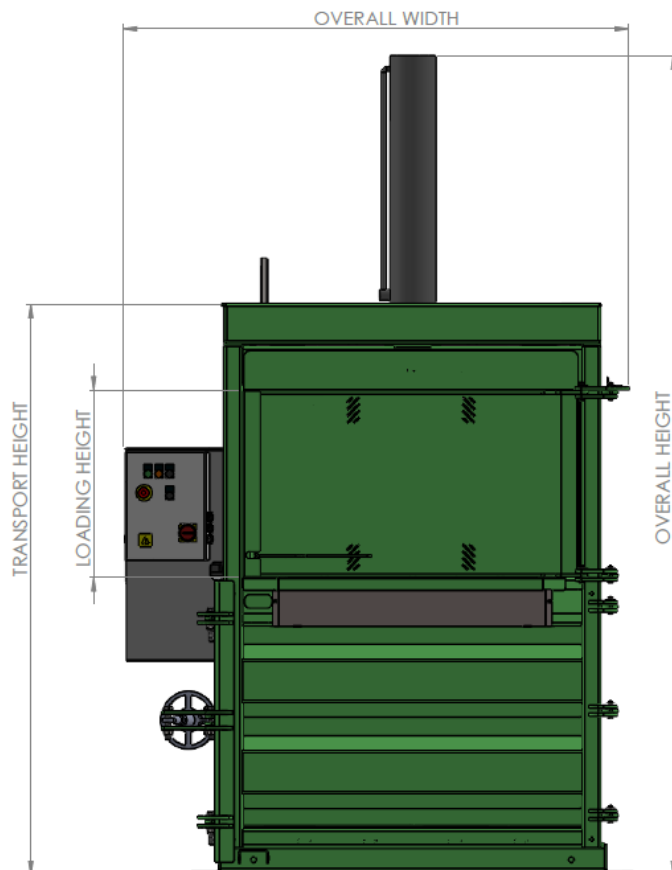


7. SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE

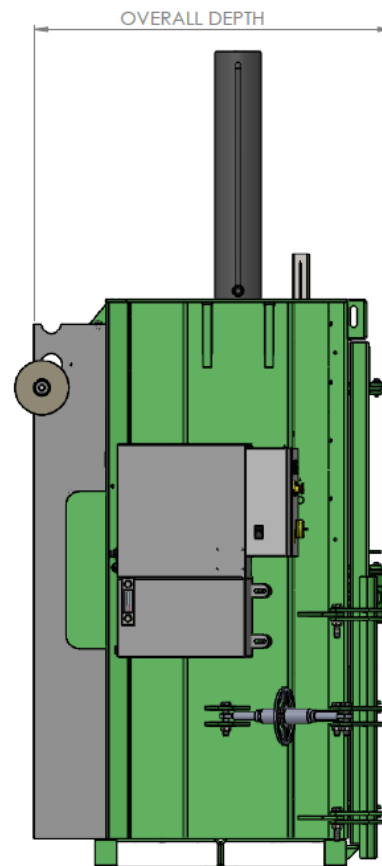
7.1. V50 Porte battante

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE.	V50 Porte battante
Un. Hauteur d'Overall	3021mm
B. Hauteur de transport (béliet tombé)	2014mm
C. Hauteur de chargement	692mm
D. Largeur hors tout	1865mm
E. Profondeur	1318mm
F. Poids de la machine env.	1760kg
SPÉCIFICATION BALE:	
G. Hauteur	1000mm (variable)
H. Largeur	1200mm
I. Profondeur	800mm
J. Bale Poids Approx.	300 – 500 kg

Élévation latérale de la machine



d'élévation avant de la machine

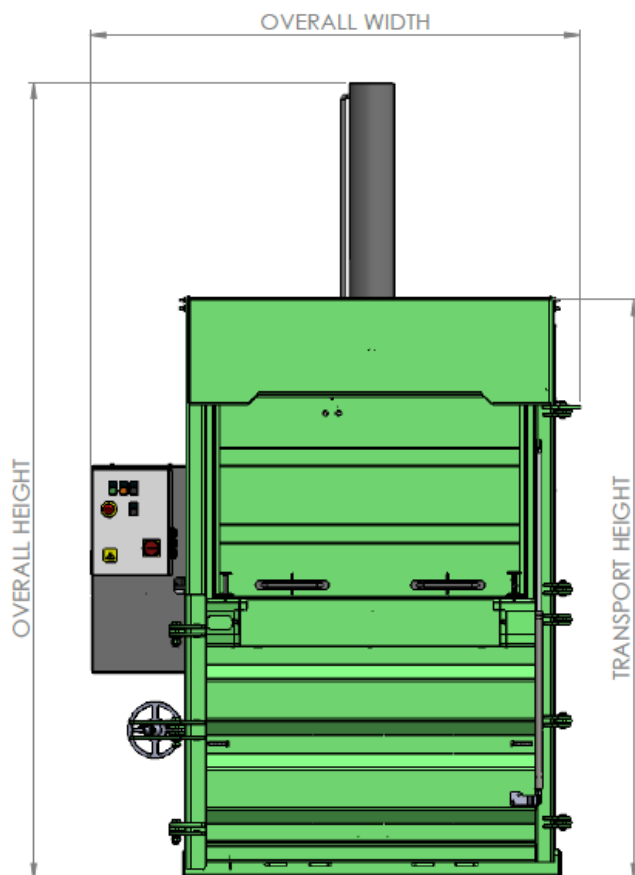




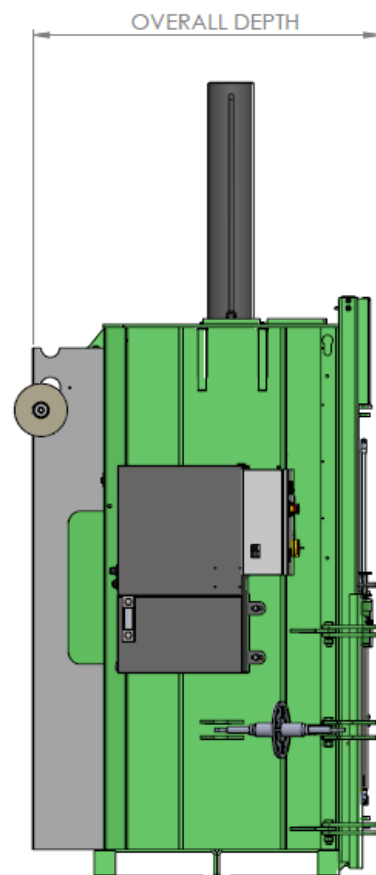
7.2. Porte Guillotine V50

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE.	Porte Guillotine V50
Un. Hauteur d'Overall	3021mm
B. Hauteur de transport (béliet tombé)	2198mm
C. Porte de hauteur opérationnelle	2730mm
D. Hauteur de chargement	627mm
E. Largeur de chargement	1192mm
F. Largeur totale	1861mm
G. Profondeur globale	1312mm
H. Poids de la machine env.	1760kg
SPÉCIFICATION BALE:	
H. Hauteur	1000mm (variable)
I. Largeur	1200mm
J. Profondeur	800mm
K. Poids de la balle env.	300 – 500 kg

Élévation latérale de la machine



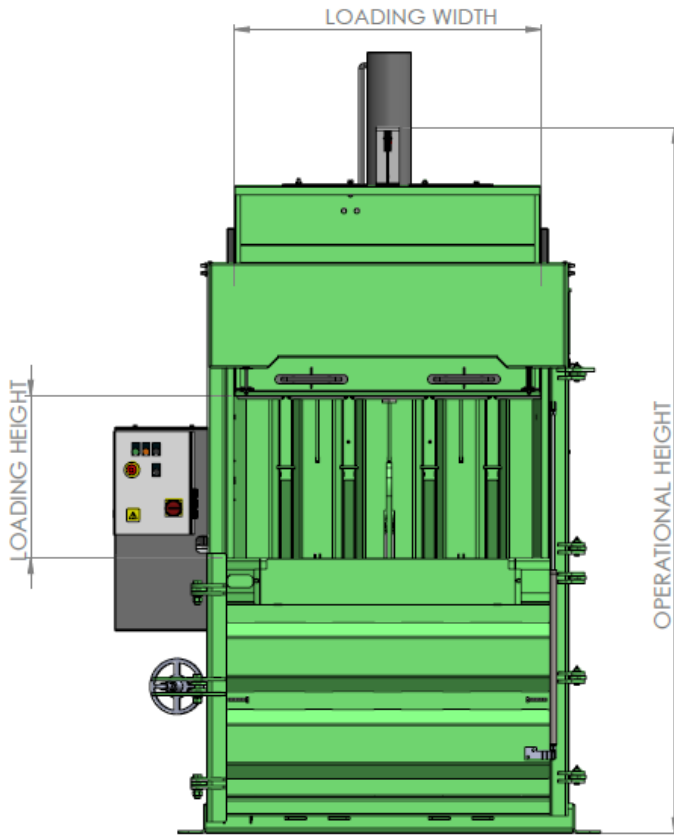
d'élévation avant de la machine



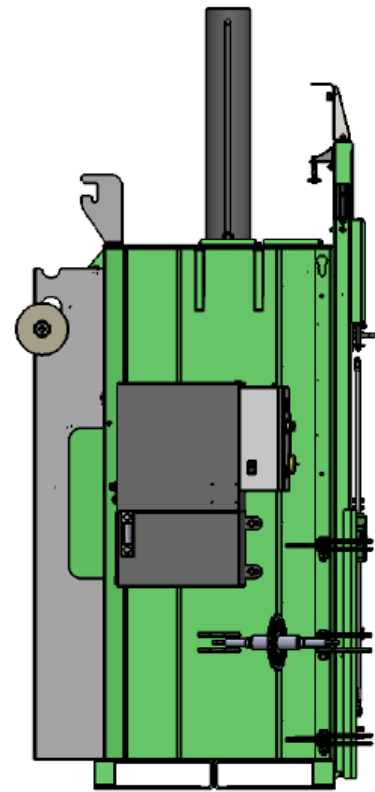


SPÉCIFICATIONS INDIVIDUELLES DU COMPACTEUR ET DE LA BALLE

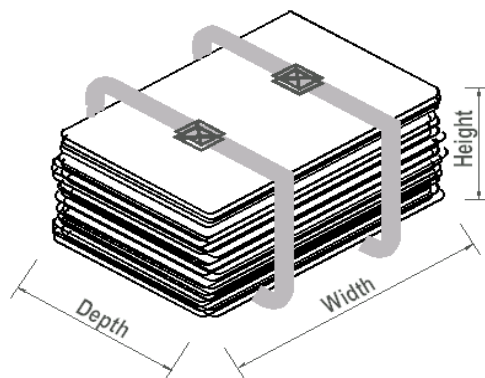
Élévation frontale de la machine (Door ouvert)



Élévation latérale de la machine (Door ouvert)



Dimensions de la balle





8. SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- SEUL UN ADULTE FORMÉ EST AUTORISÉ À UTILISER LA PRESSE À BALLEES.
- Inspectez soigneusement votre machine à chaque fois avant utilisation. Cela ne prendra qu'une minute.
- Si le public peut accéder à la presse à balles ou lorsque la machine n'est pas utilisée, débranchez-vous de la source d'alimentation et assurez-vous que 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 lorsque sous le contrôle de 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, Souple Plastique, mousse et matériaux mous
- Les opérateurs ou les aides doivent éviter de porter des vêtements amples.
- Assurez-vous que la machine est positionnée sur une surface de niveau solide et vissée dans un mur ou du béton sain
plancher 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, le plastique dur, etc. car cela cause des dommages à la machine.
- 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.



SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- 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 pendant le fonctionnement.
- Portez toujours des gants de sécurité fournis lorsque vous utilisez votre machine pour votre propre sécurité !!

N'utilisez pas cette machine si vous n'êtes pas sûr de l'une des procédures ou opérations. Contactez notre département de service sur 00353 (0) 57 8660379 ou contactez info@lsmltd.com ou votre distributeur local.

8.2. Éjection de zone de fonctionnement en toute sécurité



Caution!	One Man Operation
Attention!	Opération a un seul operateur
Cautela!	Operazione one man
Cautela!	Operación un hombre
Figyelmeztet!	Egyszemélyes művelet
Atenție!	Operație de om
Actung!	Einmannbedienung
Attentie!	Eenman-bediening

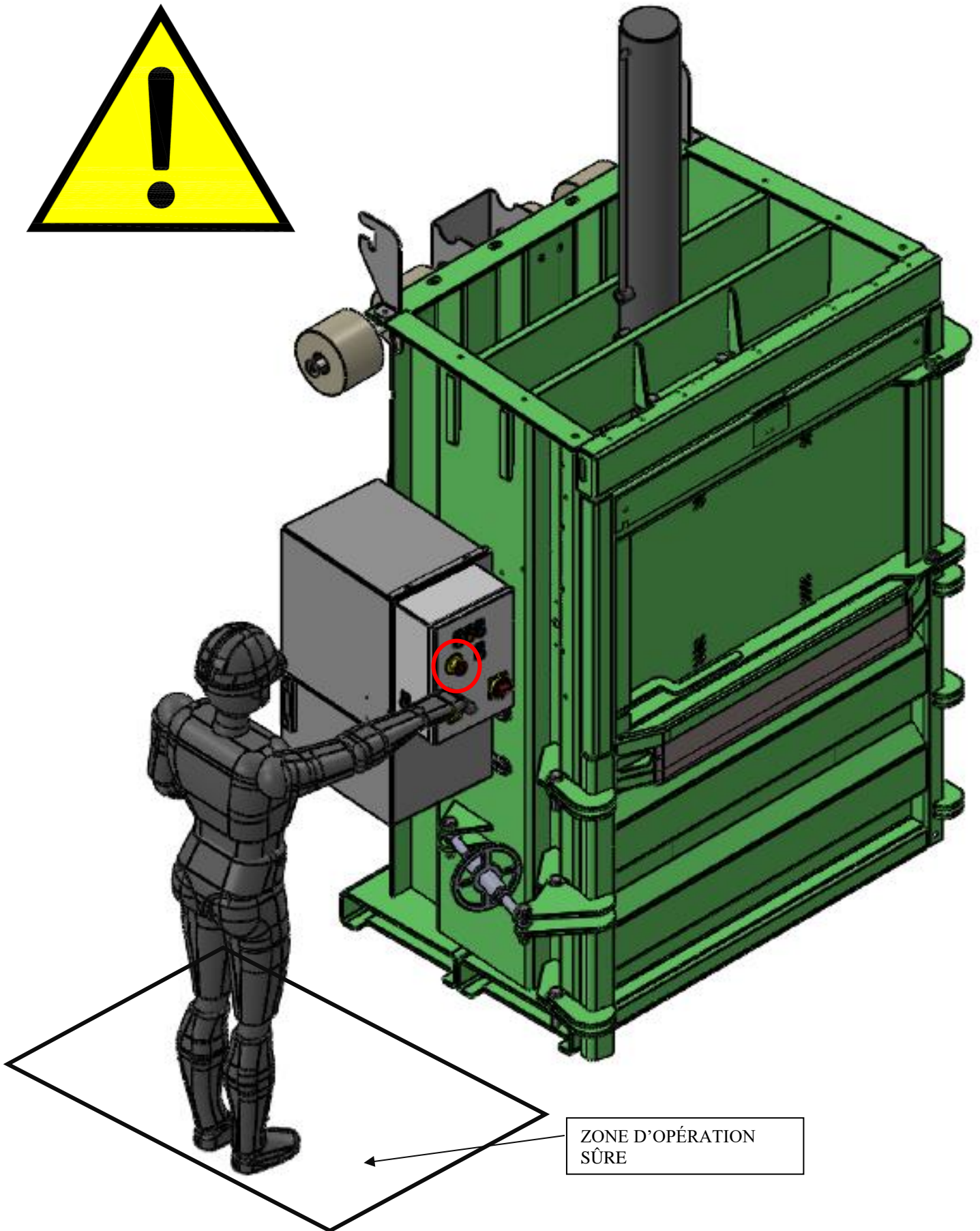
Danger! Danger! Pericolo! Peligro!
Veszély! Pericol! Gafahr! Gevaar!



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



8.3. Lieu d'arrêt d'urgence

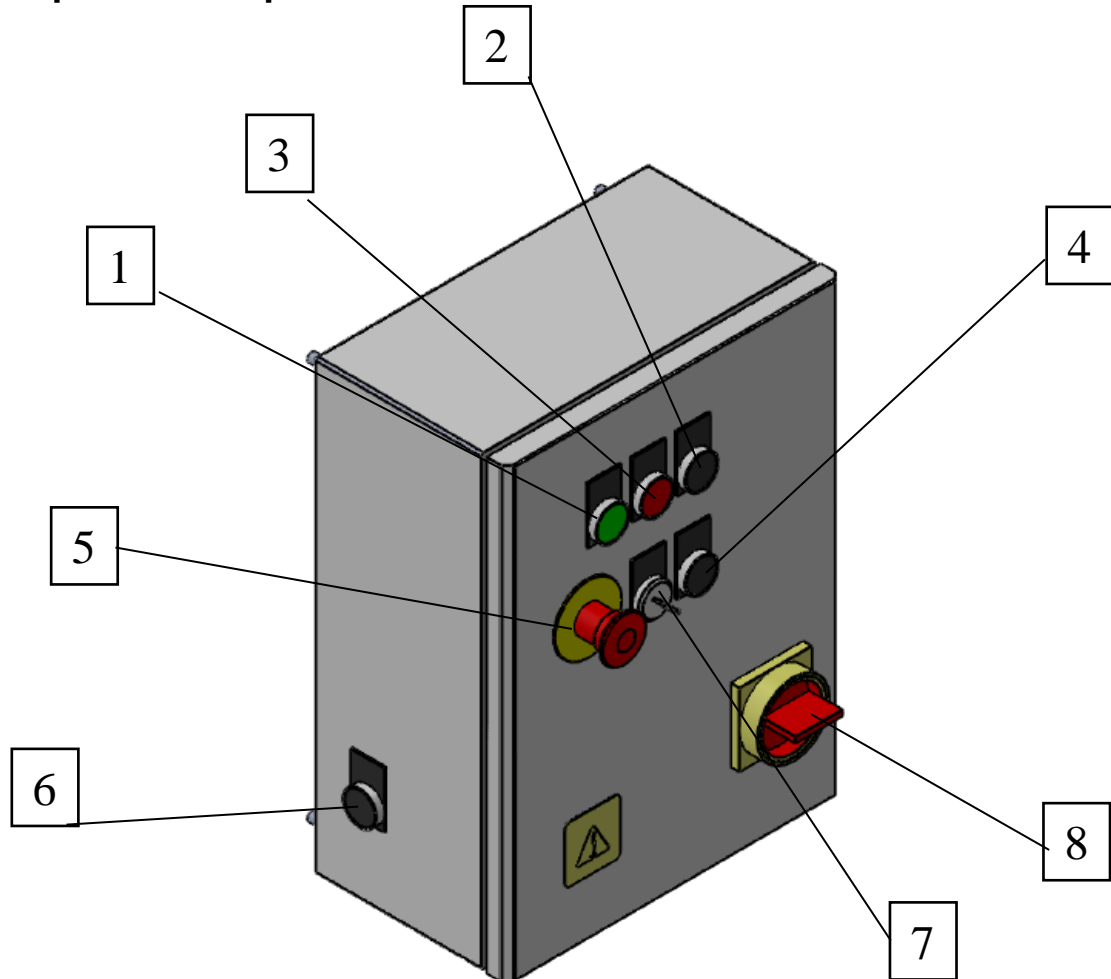


9. MODE D'EMPLOI (RÉFÉRENCE DE DÉCALCOMANIE)

<p>1</p> <p>Open the main door: make sure the centreplate is in the up position and feed the strapping through the holes in the top of the baler.</p> <p>If using wire these are the holes used to restrain the free end of the wire. (refer to point 2)</p>	<p>2</p> <p>Guide the straps along the channels in the machine back and floor. Tie a loop in the end of the strap and fix to tie points on the base.</p> <p>If using wire loop the wire on to the points on the base and guide along the floor and back channels. pass the wire out through the holes on the back of the machine and then feed the free end into the holes on the top as referred to in point 1</p>	<p>3</p> <p>Baler is only suitable to bale: Cardboard, paper, plastic, foam & soft materials. NO glass, timber, steel or hard materials</p>	<p>4</p> <p>Load baler evenly. This will produce a better heavier bale and reduce 'wear and tear' and failure of moving parts</p>	<p>5</p> <p>Close the top door and press the AUTO button. This will cause the baler to perform 1 cycle. Repeat the filling and compacting process until the bale is full. This will be evident when the bale full light is illuminated and a yellow marker can be seen through the slots in the top door.</p>	<p>6</p> <p>When the bale is full open the maindoor with the centreplate down on top of the bale. Insert the strap puller between the bale and the centreplate through the guides provided on the centreplate. Push it to the back of the machine and turn through 90° to catch the strap. Retract the puller bringing the strap with it. Pull the strap down the front of the bale to the tie point. Measure an extra 300mm of strap and cut.</p> <p>If using wire ignore the measuring and cutting detail.</p>
<p>7</p> <p>Tie off the bale by unlooping the ends from the base and feeding the cut end through the loop. Pull tight and tie off with a knot.</p>	<p>8</p> <p>Engage the bale eject bkt on the centreplate. Place a pallet in front of the baler ready to retrieve the ejected bale</p>	<p>9</p> <p>Move to the side of the machine and press the AUTO and EJECT buttons together. This will cause the centreplate to rise and the bale to be ejected</p>	<p>10</p> <p>Final diagram showing the bale being ejected from the machine.</p>	<p>11</p> <p>Final diagram showing the bale being ejected from the machine.</p>	<p>12</p> <p>Final diagram showing the bale being ejected from the machine.</p>

10. MODE D'EMPLOI

10.1. Disposition du panneau de commande



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

1.Voyant prêt / bouton de cycle automatique: Ce voyant indique qu'il y a de l'alimentation en cours d'exécution sur le panneau de commande. Il agit également comme le bouton de cycle automatique. Lorsque vous appuyez dessus, la plaque centrale se déplace vers le bas et compacte la balle, revient à la position de départ

2.Bouton Haut: Ce bouton déplacera la plaque centrale vers le haut (pour un contrôle manuel)

3.Balle pleine lumière: Lorsque la balle est prête à s'attacher, cette lumière s'allume.

4.Bouton Bas: Ce bouton déplacera la plaque centrale vers le bas (pour un contrôle manuel)

5.Arrêt d'urgence: Ce bouton lorsqu'il est enfoncé éteindra complètement la machine en cas d'urgence.

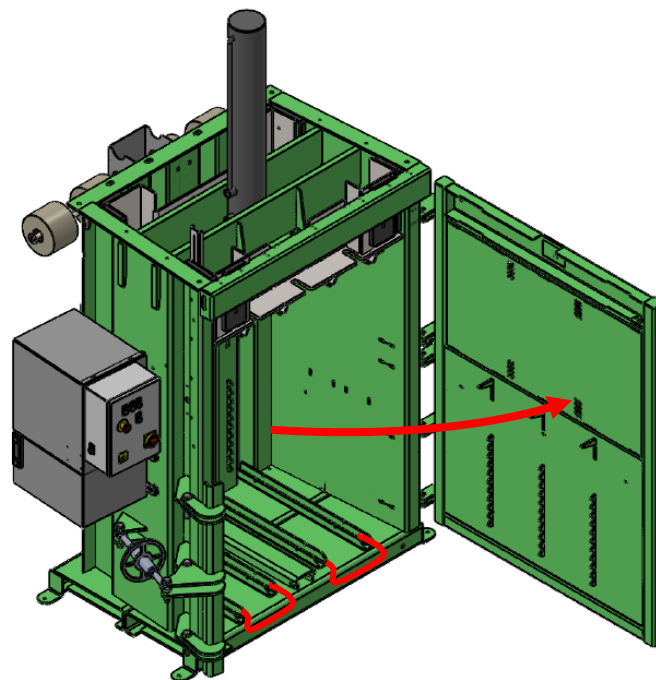
6.. Boutons d'éjection de balle: Lorsque ces boutons 1 et 6 sont enfoncés simultanément, la plaque centrale reviendra à la position de départ et déclenchera le béliet d'éjection de balle pour « éjecter » la balle

7.Interrupteur à clé: Il s'agit d'un interrupteur à clé Il a deux positions On et Off, En position On Partiellement les balles pleines peuvent être éjectées, en position Off seules les balles pleines peuvent être éjectées car la pleine lumière de la balle doit être éclairée. Il doit être maintenu en position Off pour un fonctionnement normal et la clé doit être remise au responsable hiérarchique

8.Commutateur d'isolateur: Ce commutateur isole l'alimentation de la machine

10.2. Préparation de la presse à balles avant le chargement

1. Placez quatre bobines de sangle nylon sur l'ensemble de bobines que vous utiliserez
 2. Ouvrez la porte supérieure et inférieure, poussez le ruban adhésif à travers les fentes en haut de la chambre.
 3. Pour la sangle de fil, posez le fil dans les 4 canaux sur le sol de la presse à balles, puis faites-les remonter à l'arrière de la machine et passez-les à travers les fentes fournies. Allez à l'arrière de la machine et passez les fils à travers les petites fentes en haut de la presse à balles.
 4. Pour le cerclage en nylon, alimentez le cerclage à travers les trous dans le haut de la machine. Posez le cerclage dans les canaux prévus à l'arrière et au plancher de la machine et attachez une boucle à la fin du cerclage
 5. **Remarque: pour ouvrir la porte inférieure, vous devez utiliser le wheel (système de verrouillage turnbuckle). Son dispositif de sécurité garantit que la balle compactée est libérée lentement.**
 6. Continuez à tirer la sangle vers l'arrière de la chambre, allongez les canaux dans le panel arrière et le sol.
 7. Attachez l'extrémité de l'attache aux crochets à l'extrémité des guides juste sous la porte inférieure.
 8. Placez un morceau de carton pleine grandeur sur le sol de la presse à balles; ce sera la base du bale.
 9. Maintenant, fermez la porte principale et verrouillez la porte avec le système turnbuckle.
- N.B. Nous vous conseillons de mettre de la lubrification sur les parois intérieures de votre nouvelle machine avant utilisation, car cela facilitera le retrait des bales. (WD40 ou washing liquide sont tous deux adéquats)**

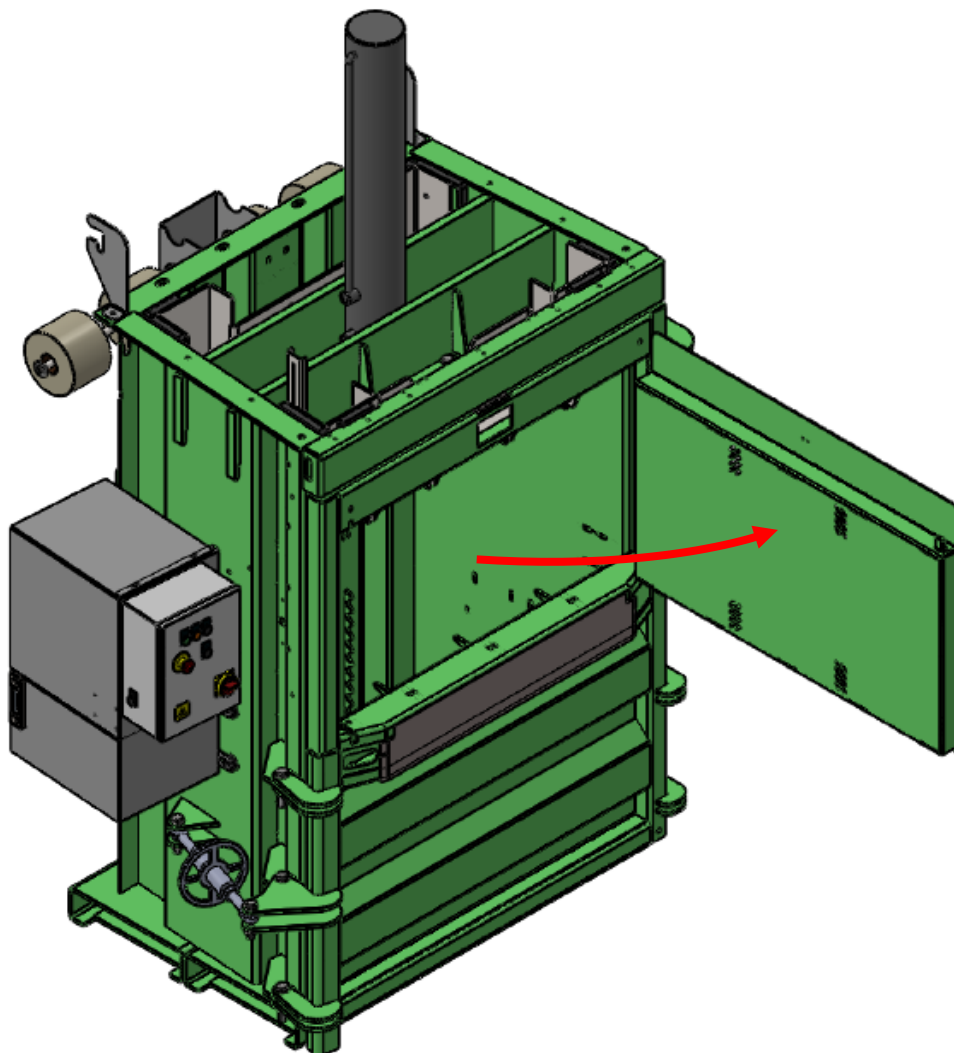


10.3. Chargement de la presse à balles (porte battante)

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

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

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



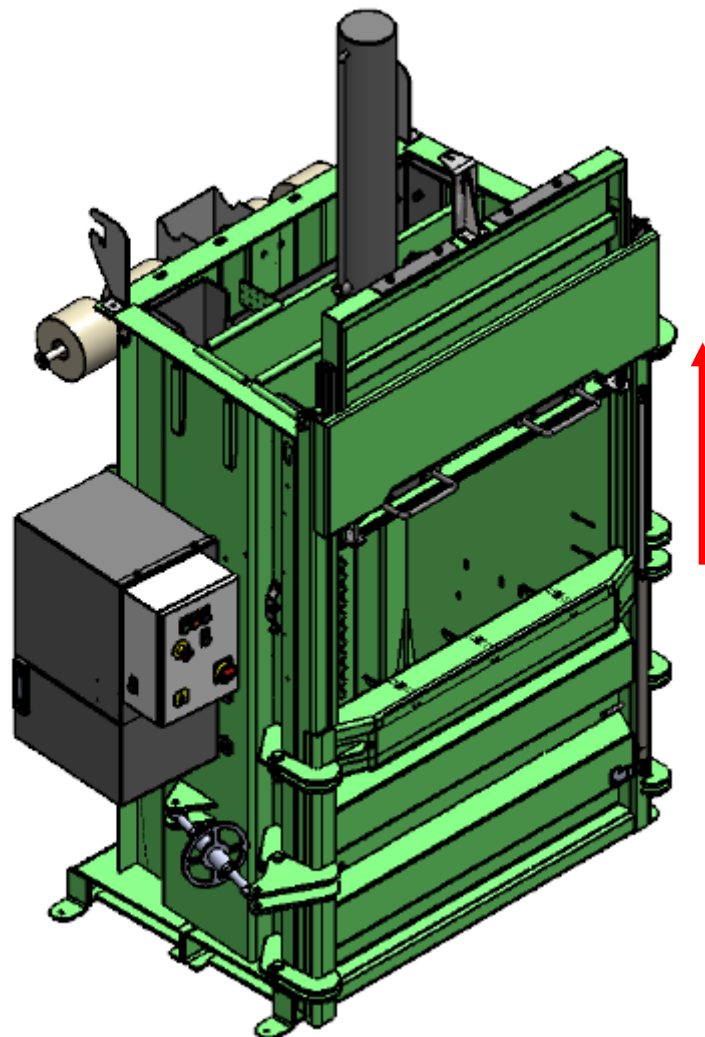
10.4. Chargement de la presse à balles (guillotine Door)

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

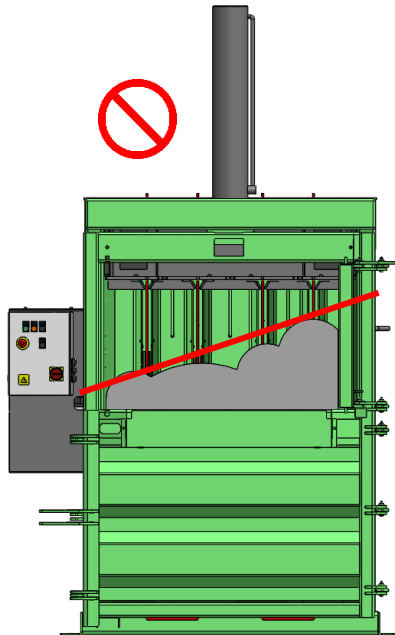
AUTO – Ce bouton poussera automatiquement la ram vers le bas et vers le haut une fois. À la fin de ce cycle, l'aimant de la porte se libérera et la porte de la guillotine s'ouvrira.

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

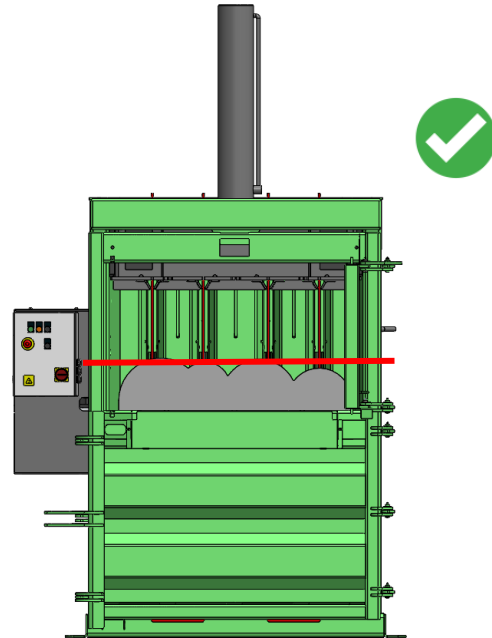
IMPORTANT: Toujours charger la chambre de mise en balles uniformément



Chargement inégal

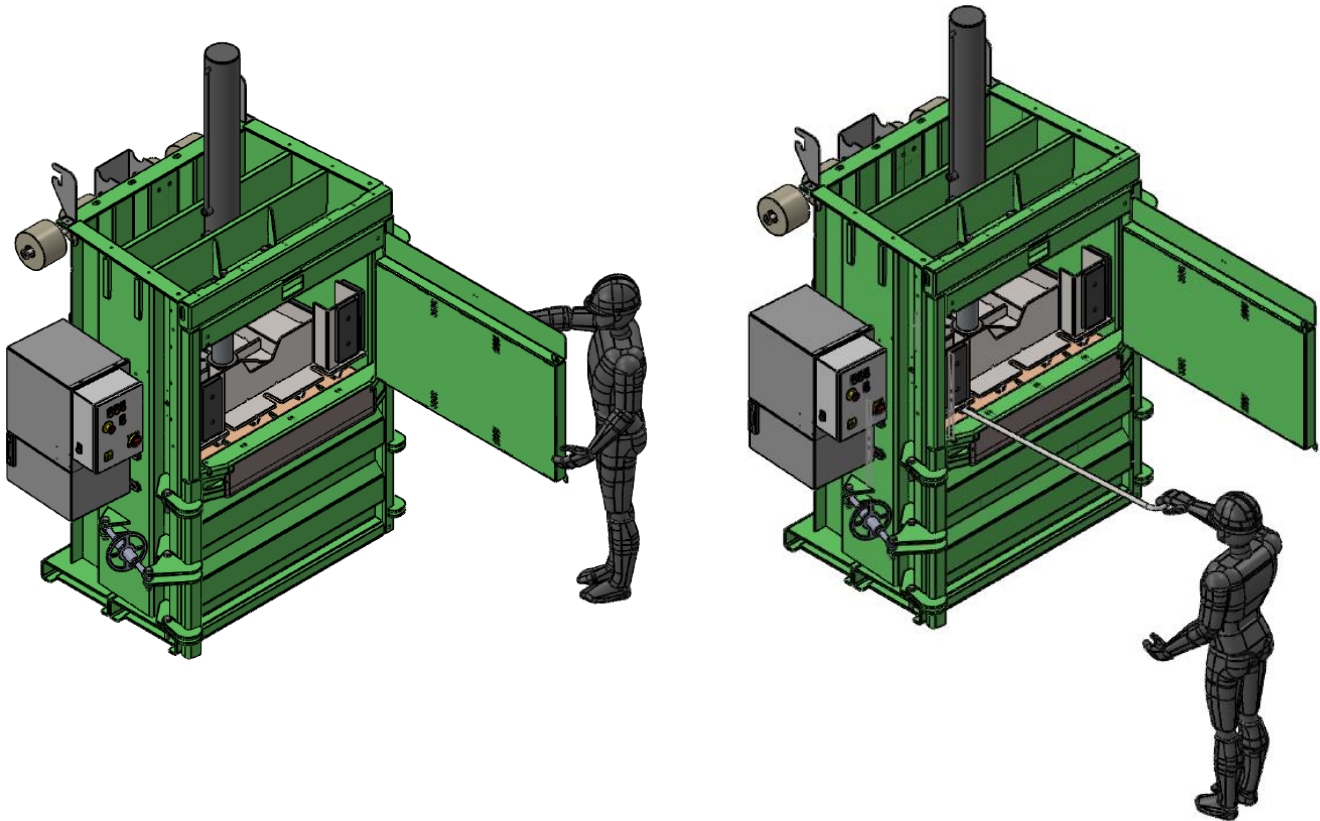


Même chargement



10.5. Attacher et enlever la balle

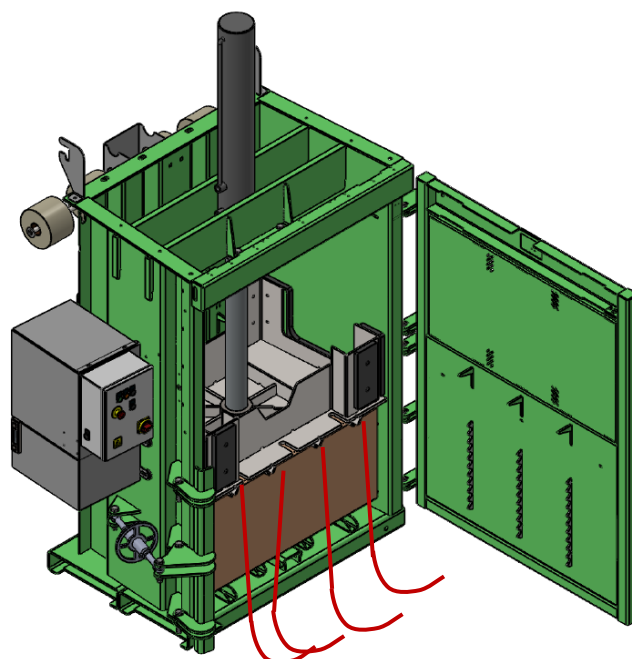
- 1 Lorsque la balle est terminée , c'est-à-dire que la lumière « Bale full » est allumée, la plaque centrale se déplace vers le bas, puis se rétracte automatiquement à une hauteur d'environ 100 mm à 150 mm au-dessus de la balle.
- 2 Ouvrez complètement la porte supérieure pour la machine de type porte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

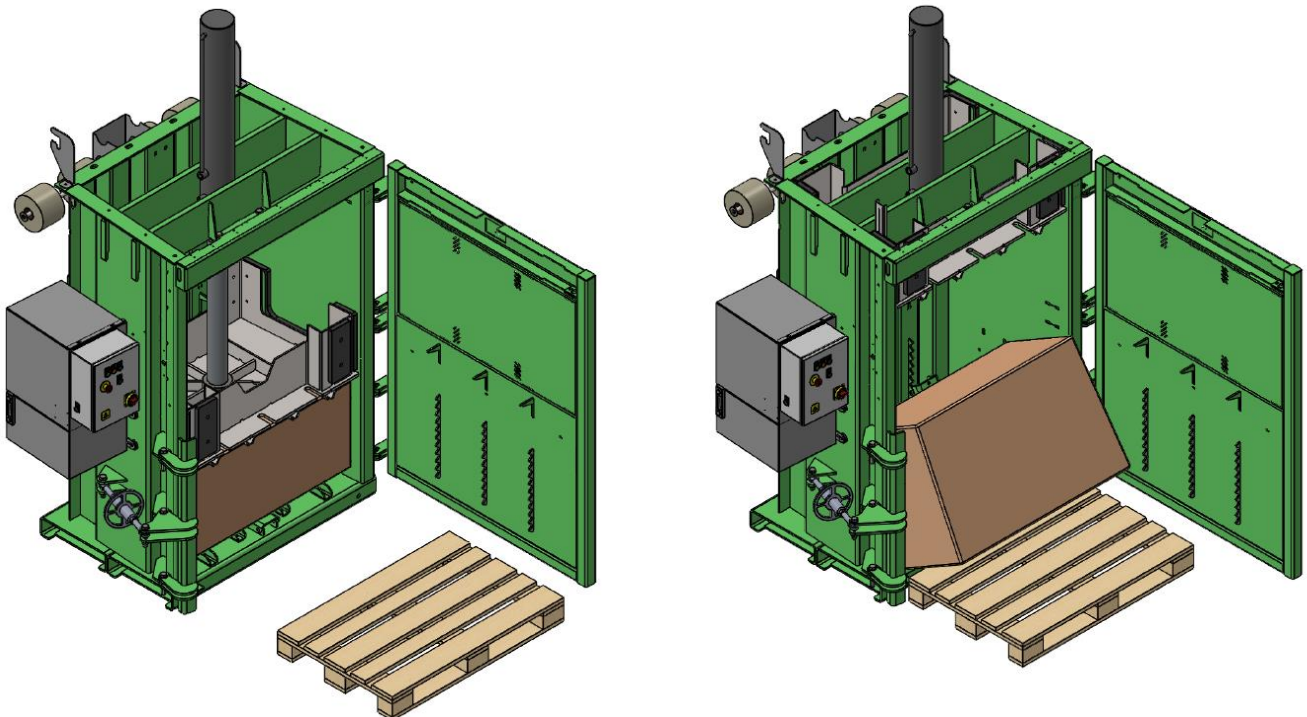


5 Fermez la porte supérieure et appuyez sur le bouton Auto-Ready pour comprimer à nouveau la balle. La plaque d'emballage restera en position descendante pour maintenir la balle en place. Ouvrez complètement la porte principale.

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

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

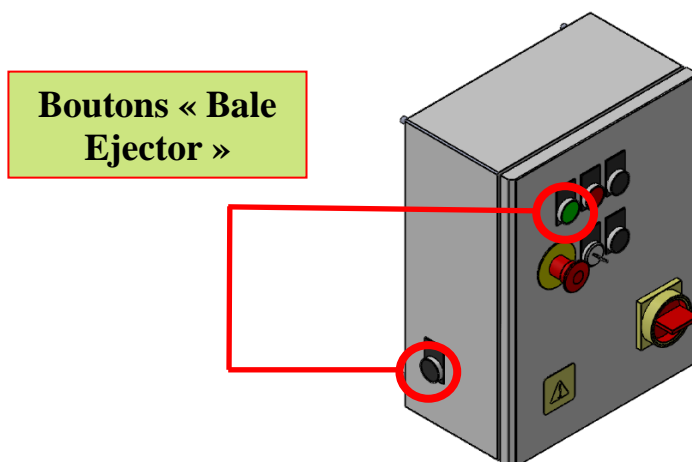




8 Placez une palette devant la presse à balles prête à recevoir la balle éjectée et appuyez simultanément sur les boutons « Up » et Auto. La plaque d'emballage reviendra à sa position ascendante et la balle sera maintenant éjectée.

9 Maintenez « Up » et « AutoReady » simultanément jusqu'à ce que le voyant « bale full » s'éteigne.

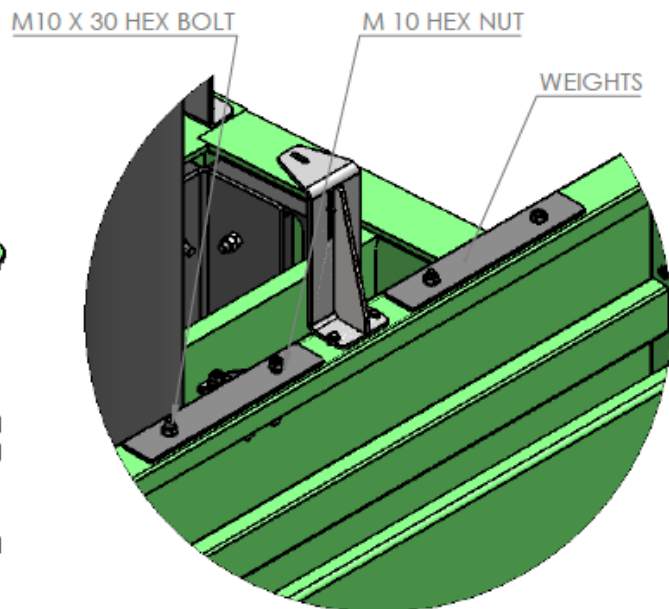
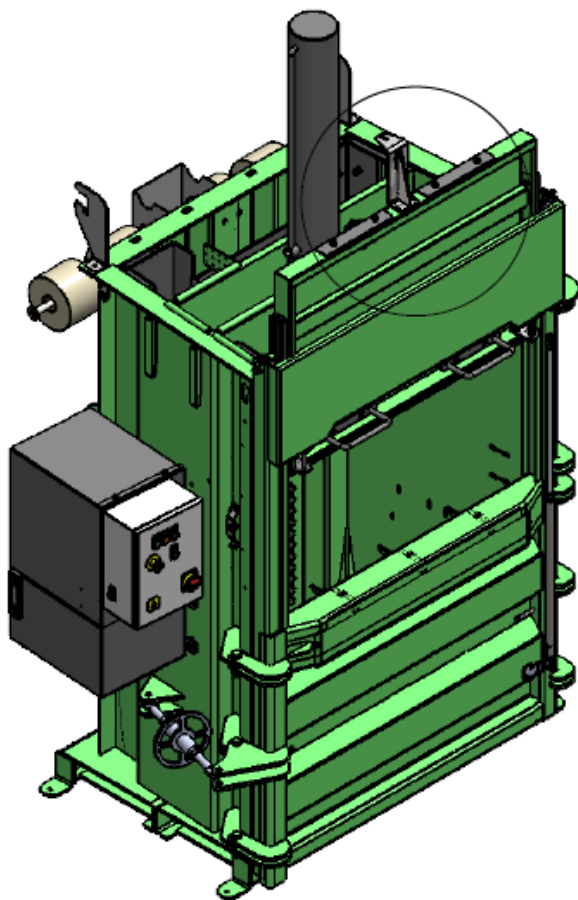
**NB: Attachez toujours la balle avec la plaque d'emballage en position complètement abaissée.
Portez toujours les gants et les lunettes de protection lorsque vous utilisez du fil de fer**



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

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

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



DETAIL A
SCALE 1 : 7



11. RESPONSABILITÉS DU CLIENT

Lors de l'installation, de l'exploitation et de l'entretien de votre presse à balles V50, 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 où la machine doit être utilisée.
- S'assurer que **TOUT le personnel** utilisant la presse à balles a lu le manuel de l'opérateur et compris toutes les procédures de sécurité et d'exploitation.
- S'assurer que le personnel a toujours accès au manuel de l'opérateur.
- S'assurer que le câble électrique de la machine au secteur est 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.
- Isolation de l'alimentation du panneau de commande pour empêcher toute utilisation non autorisée.

12. UTILISATION DÉSIGNÉE DE LA MACHINE

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

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

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

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

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

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 entraîner la perte de validité de la déclaration de conformité sur cette machine, 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.**

13.1. 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.

13.2. 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 sa conception simpliste, la presse à balles V50 nécessite 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.

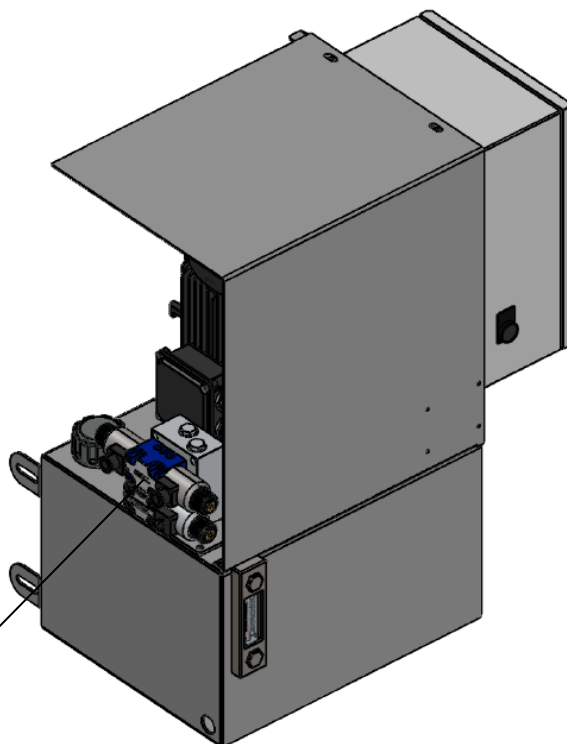
L'entretien hebdomadaire suivant est recommandé :

- 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 desserrure, 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.

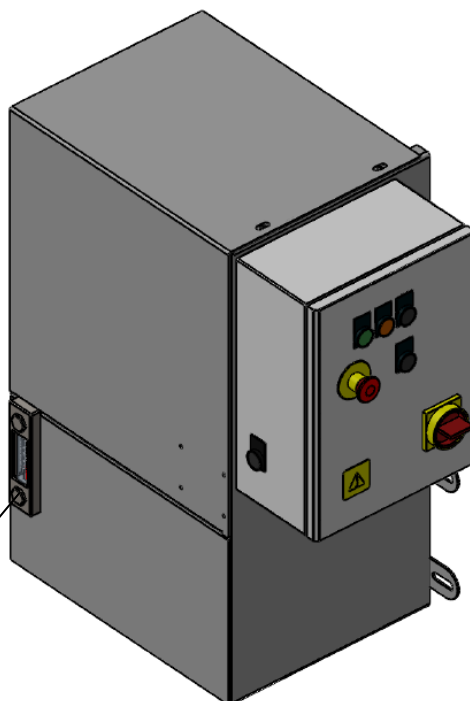
- **Utilisez uniquement de l'huile hydraulique de types: HYD 32 ou 68.**
- Le moteur a un indicateur de niveau de remplissage d'huile sur le réservoir
- Le moteur est fourni avec une soupape de décharge scellée. SEULS le personnel de LSM ou leurs revendeurs agréés sont autorisés à régler cette vanne 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 convenir de votre date de service



SOUPAPE DE DÉCHARGE ÉTANCHE



INDICATEUR DE NIVEAU D'HUILE



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.

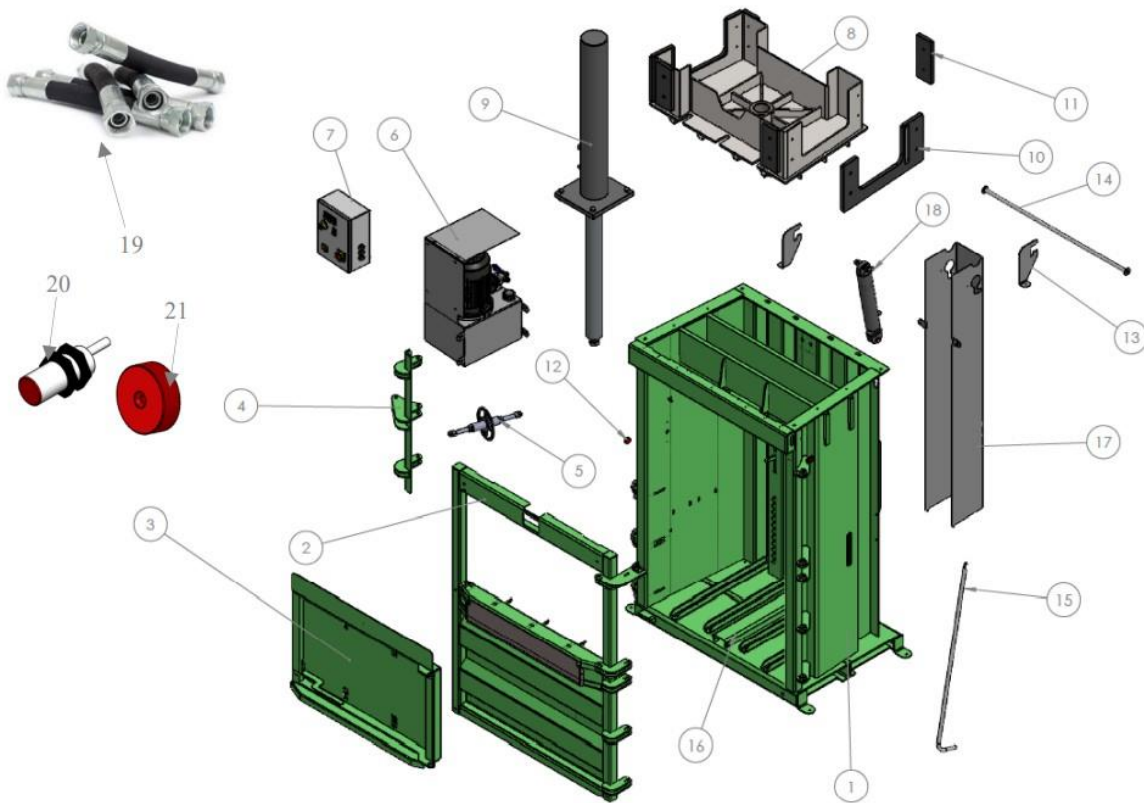
Suivez les instructions ci-dessous pour éliminer le problème.

DYSFONCTIONNEMENT	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 MCP. 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 centrale et éjecter la balle.		Appuyez sur les boutons start & Auto ensemble en 0,5 sec.
		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 DE PORTES BATTANTES V50

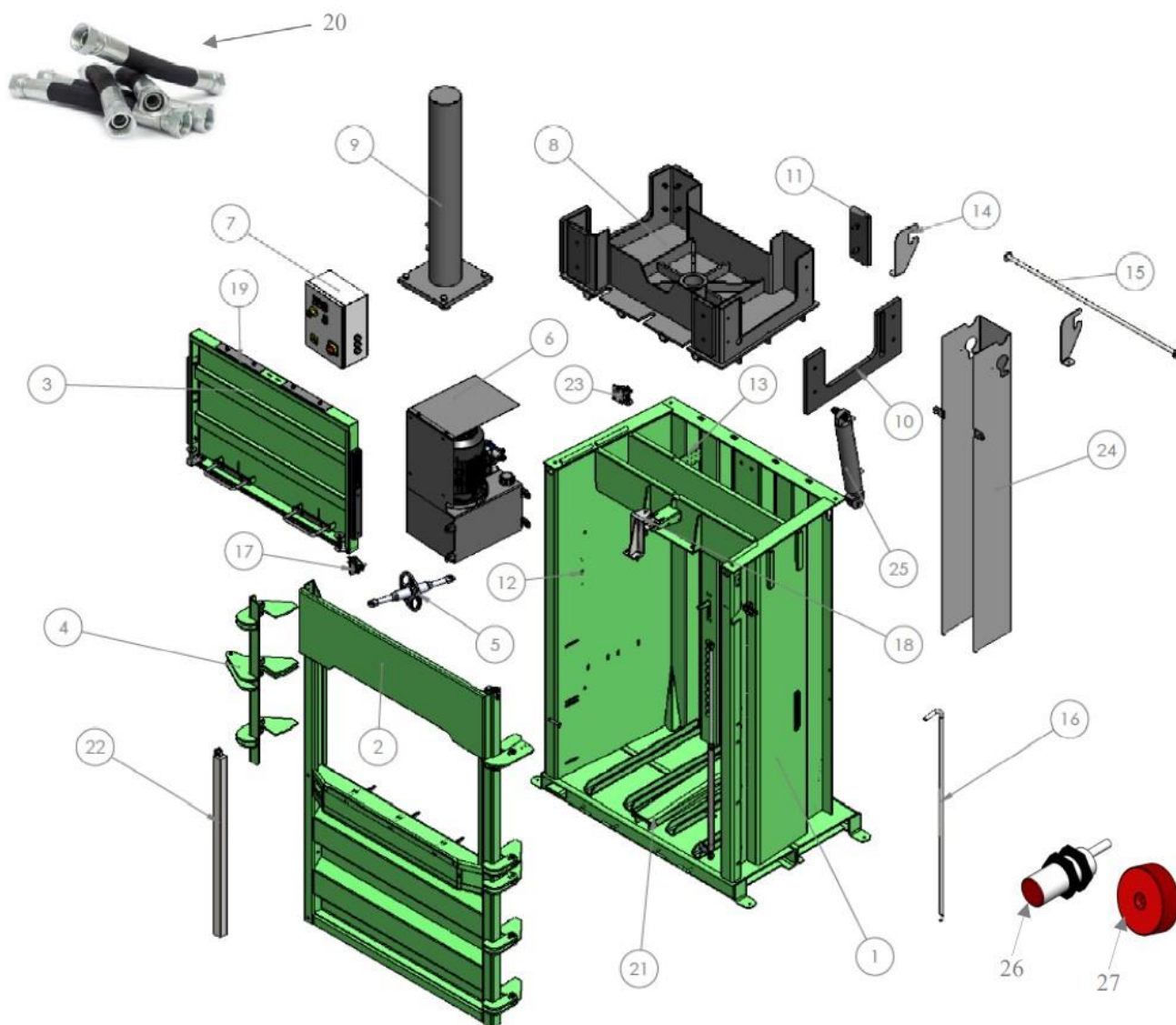


LISTE DES PIÈCES DE PORTES BATTANTES V50

NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50-BD-04-000	1	CORPS	1634 X 1172 X 2126	1042.5
2	V50-BDR-02-000	1	PORTE PRINCIPALE	1500 X 291 X 1850	219
3	V50-BD-06-004R	1	PORTE SUPÉRIEURE	1275 X 121 X 884	54,6
4	V50-CL-01-000	1	FERMOIR	287 X 211 X 1040	21.3
5	LSM9083	1	TENDEUR	510 X 215 X 215	0.9
6	LSM9395	1	MOTEUR ET RÉSERVOIR DE 7,5 KW	467 X 554 X 788	40,8
7	LSM 7002 (Schneider PLC)	1	PANNEAU DE CONFIGURATION (VÉRIFIER LE NUMÉRO DE SÉRIE)	327 X 234 X 400	10
7.1	LSM 9422 (Teco PLC)	1	PANNEAU DE CONFIGURATION (VÉRIFIER LE NUMÉRO DE SÉRIE)	327 X 234 X 400	10
8	V50-CP-01-002	1	PLAQUE CENTRALE / PLAQUE D'EMBALLAGE	1199 X 1201 X 413	271.9
9	V50-HYD-01-001	1	RAM HYDRAULIQUE	340 X 340 X 1356	24.8
10	V50-CP-03-002	2	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	756 X 25 X 352	5.4
11	V50-CP-03-001	4	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	130 X 25 X 320	1.6
12	LSM9368	1	BALE A FAIT SWITCH	40 X 40 X 13	0.02
13	V50-BD-06-004 L/R	2	MONTANTS DE SUPPORT DE BOBINE (FACULTATIF)	160 X 57 X 275	1.5
14	V50-AC-03-001	1	BARRE DE SUPPORT DE BOBINE	21 X 21 X 1250	2
15	V50-AC-03-002	1	EXTRACTEUR DE SANGLE	150 X 22 X 1377	2.3
16	V50-BD-02-002	1	MÉCANISME BALE KICKER	199 X 1092 X 1980	107
17	V50-GU01-001	1	KICKER GARDE	370 X 271 X 1900	25.5
18	V50-HYD-02-000	1	CYLINDRE DE FERMOIR	120 X 123 X 648	3.1
19	LSM 8063	1	KIT DE TUYAU	80 X 570 X 570	5
20	LSM9368	1	BALLE CAPTEUR PLEIN.	65 x 25 x 28	0.1
21	LSM9697	1	BALLE FULL SENSOR 40mm MAGNET.	40 x 40 x 15	0.1



16. LISTE DES PIÈCES DE PORTE GUILLOTINE V50



LISTE DES PIÈCES DE GUILLOTINE V50

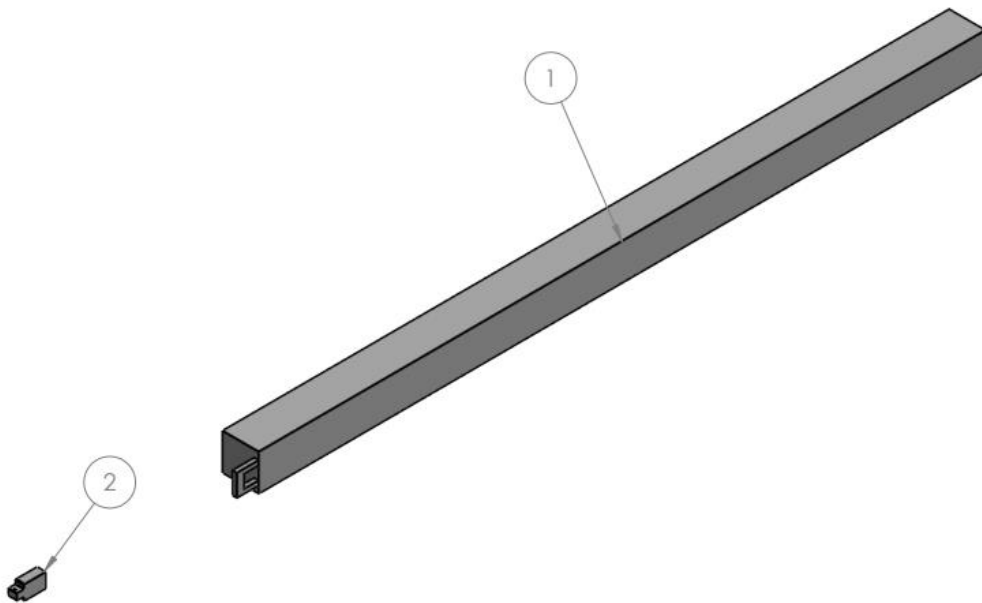
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA PIÈCE	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-BD-04-000	1	CORPS	1634 X 1172 X 2126	1042.5
2	V50G-BDR-02-000	1	PORTE PRINCIPALE	1395 X 216 X 2140	221.4
3	V50G-BD-06-004R	1	PORTE SUPÉRIEURE	1183 X 74 X 814	32.6
4	V50G-CL-01-000	1	FERMOIR	287 X 370 X 1040	30.8
5	LSM9083	1	BOUCLE TOURNANTE	510 X 215 X 215	0.9
6	LSM9395	1	MOTEUR ET RÉSERVOIR DE 7,5 KW	467 X 554 X 788	40.8
7	LSM 7002 (Schneider PLC)	1	PANNEAU DE CONFIGURATION (VÉRIFIEZ LE NUMÉRO DE SÉRIE)	327 X 234 X 400	10
7.1	LSM 9422 (Teco PLC)	1	PANNEAU DE CONFIGURATION (VÉRIFIEZ LE NUMÉRO DE SÉRIE)	327 X 234 X 400	10
8	V50-CP-01-002	1	PLAQUE CENTRALE / PLAQUE D'EMBALLAGE	1199 X 1201 X 413	271.9
9	V50-HYD-01-001	1	RAM HYDRAULIQUE	340 X 340 X 1356	24.8
10	V50-CP-03-002	2	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	756 X 25 X 352	5.4
11	V50-CP-03-001	4	NYLONS DE PLAQUE CENTRALE	130 X 25 X 320	1.6
12	LSM9368	1	BALE A FAIT SWITCH	40 X 40 X 13	0.02



V50 LISTE DES PIÈCES DE PORTE GUILLOTINE

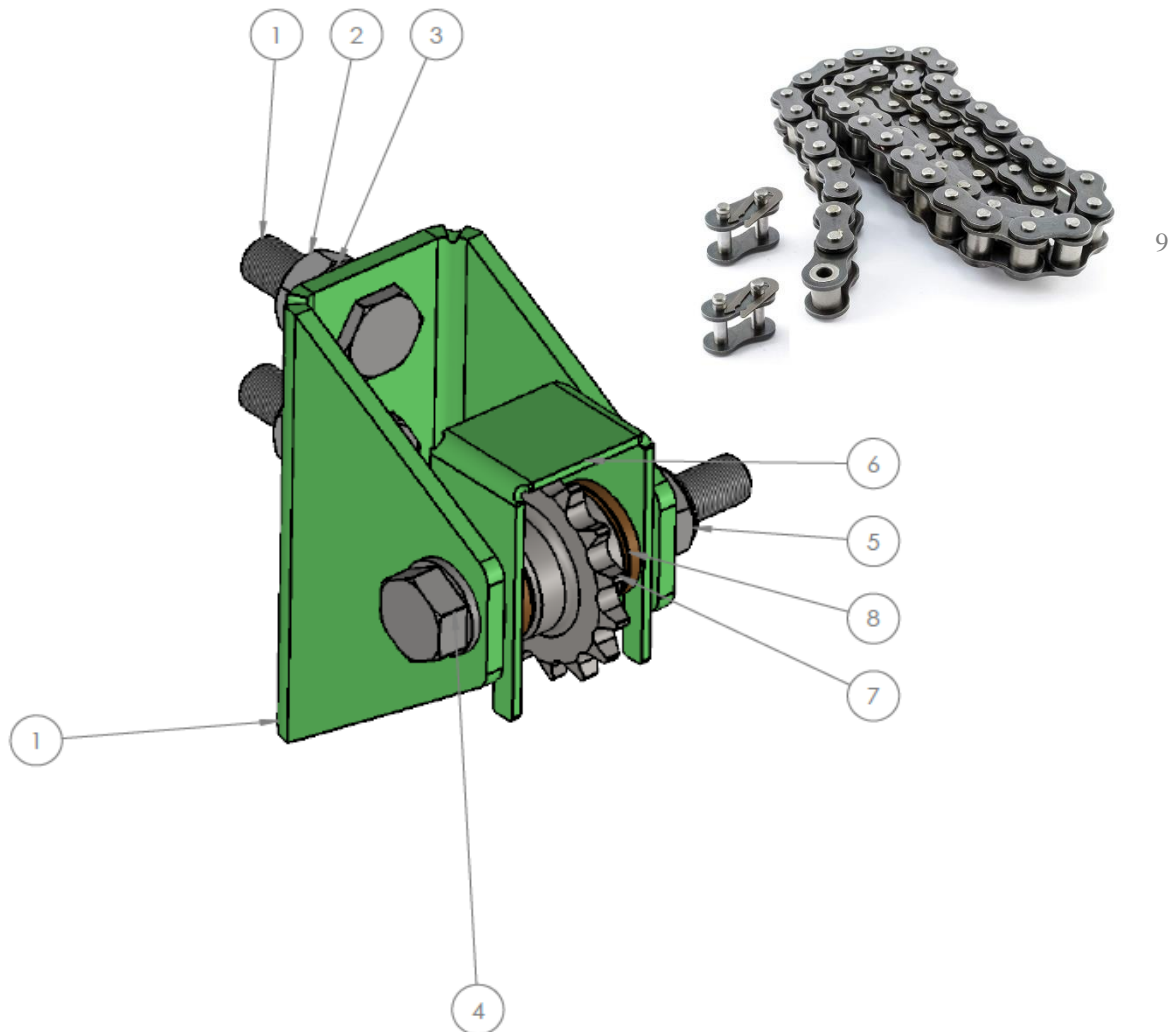
13	LSM7069	1	INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE CENTRAL	65 x 25 x 28	0.1
14	V50-BD-06-004 L/R	2	MONTANTS DE SUPPORT DE BOBINE (FACULTATIF)	160 X 57 X 275	1.5
15	V50-AC-03-001	1	BARRE DE SUPPORT DE BOBINE	21 X 21 X 1250	2
16	V50-AC-03-002	1	EXTRACTEUR DE SANGLE	150 X 22 X 1377	2.3
17	V50-BD-02-002	2	MÉCANISME DE PIGNON	82 X 107 X 100	0.9
18	LSM7068	1	INTERRUPTEUR DE PORTE PRINCIPALE	52 X 45 X 14	0.02
19	LSM-M2063	2	POIDS DE PORTE	55 X 3 X 325	0.5
20	LSM8063	1	KIT DE TUYAU	80 X 570 X 570	5
22	V50G-CW-01-001	2	ASSEMBLAGE DE CONTREPOIDS	50 X 50 X 1180	24.6
23	V50GD-TDR-01-002	1	PISTON ASSEMBLY	80 X 110 X 134	1.1
24	V50-GU-06-000	1	KICKER GARDE	370 X 271 X 1900	25.5
25	V50-HYD-02-000	1	CYLINDRE DE FERMOIR	120 X 123 X 648	3.1
26	LSM9368	1	BALLE CAPTEUR PLEIN.	65 x 25 x 28	0.1
27	LSM9697	1	BALLE FULL SENSOR 40mm MAGNET.	40 x 40 x 15	0.1

16.1. Ensemble contrepoids de porte guillotine V50



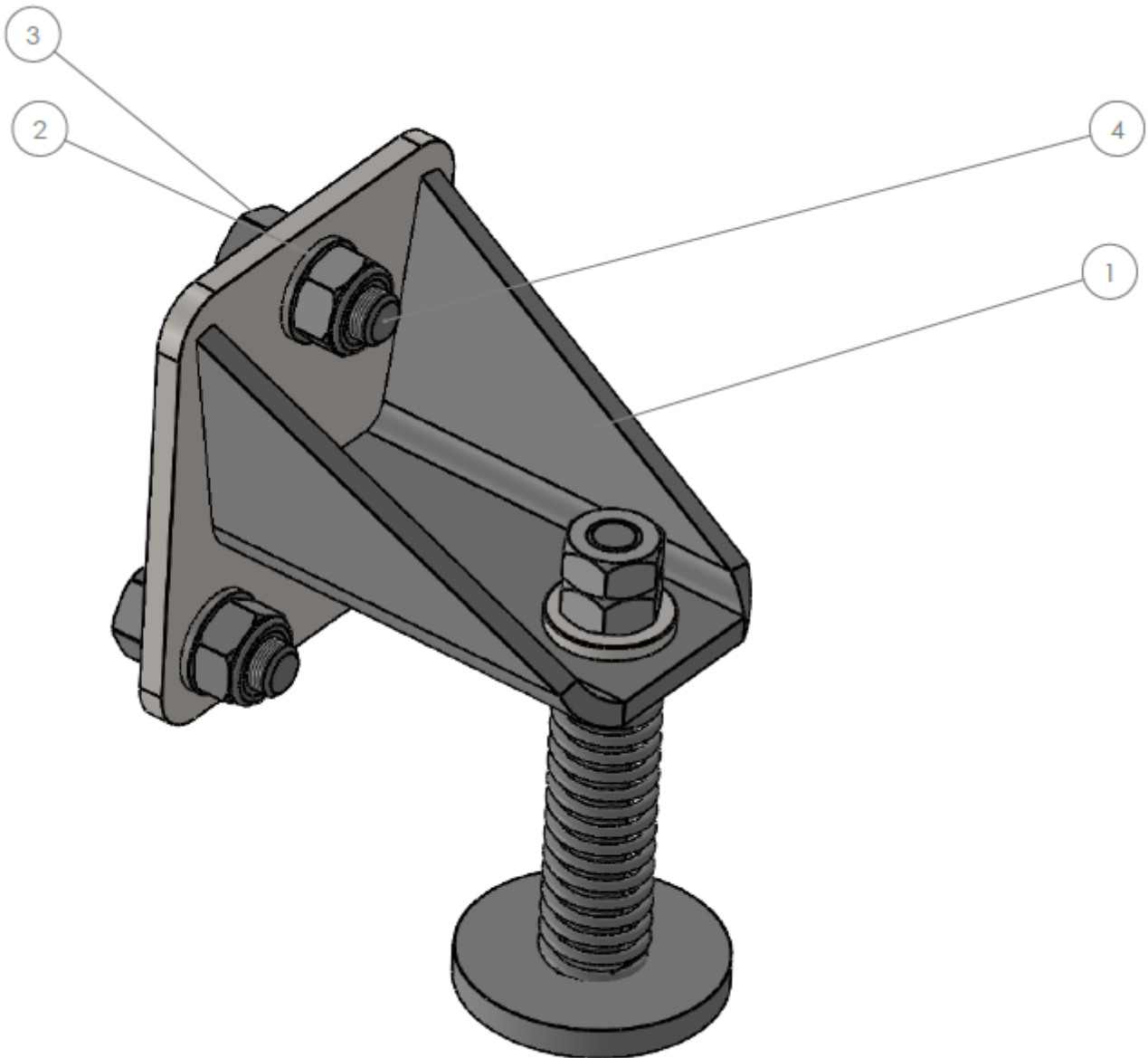
V50 GUILLOTINE PORTE CONTREPOIDS ASSEMBLAGE					
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G - TDR-01-007	1	V50GD POIDS	50 X 50 X 1176	24.5
2	1600G - TDR-01-008	1	V50GD, V20XGD & V50GD SUPPORT DE POIDS D'EXTRÉMITÉ DE CHAÎNE	20 X 12 X 40	0.1

16.2. Ensemble de mécanisme de pignon V50 porte guillotine

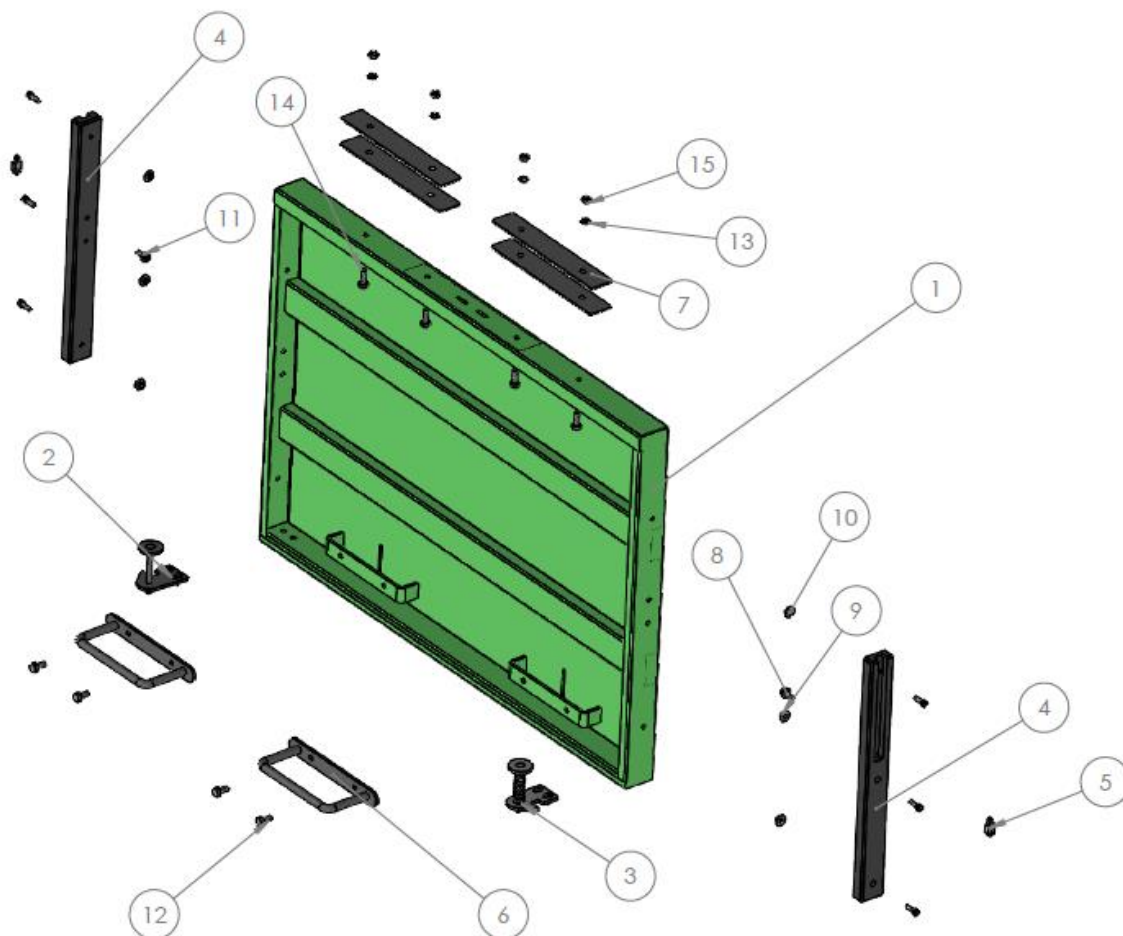


ENSEMBLE DE MÉCANISME DE PIGNON V50 GUILLOTINE					
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-TDR-03-005	1	SUPPORT DE PIGNON	65 X 45 X 100	0.4
2	61001	2	M10 * 30.0MM 8.8 FILETAGE COMPLET	19,5 X 17 X 37	0.04
3	61023	2	ÉCROU HEXAGONAL DE 10,0 MM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

16.3. Ensemble piston

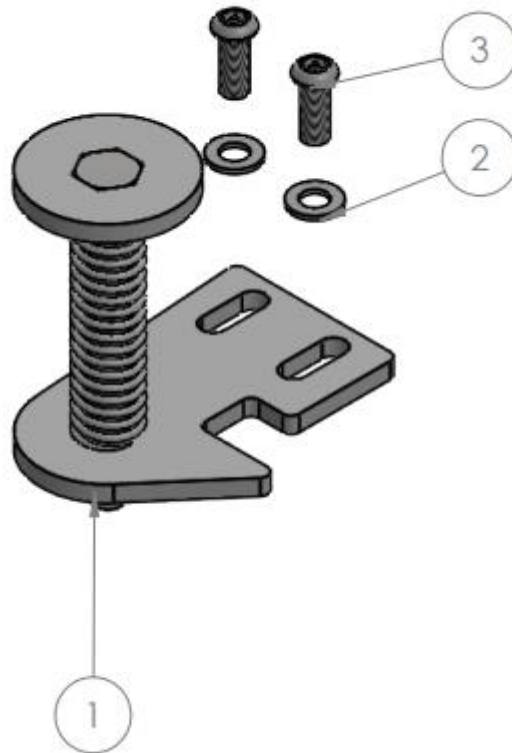


ENSEMBLE PISTON					
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50GD-TDR-01-0002	1	SUPPORT DE PISTON	80 X 92 X 94	0.8
2	61024	6	LAVEUSE M10	2 X 20 X 20	0.01
3	61022	3	ÉCROU DE VERROUILLAGE DE 10,0 MM	19,5 X 17 X 9,5	0.02
4	61828	3	M10 * 25MM 8.8 FILETAGE COMPLET	17 X 19,5 X 32	0.01

16.4. Ensemble de porte supérieure


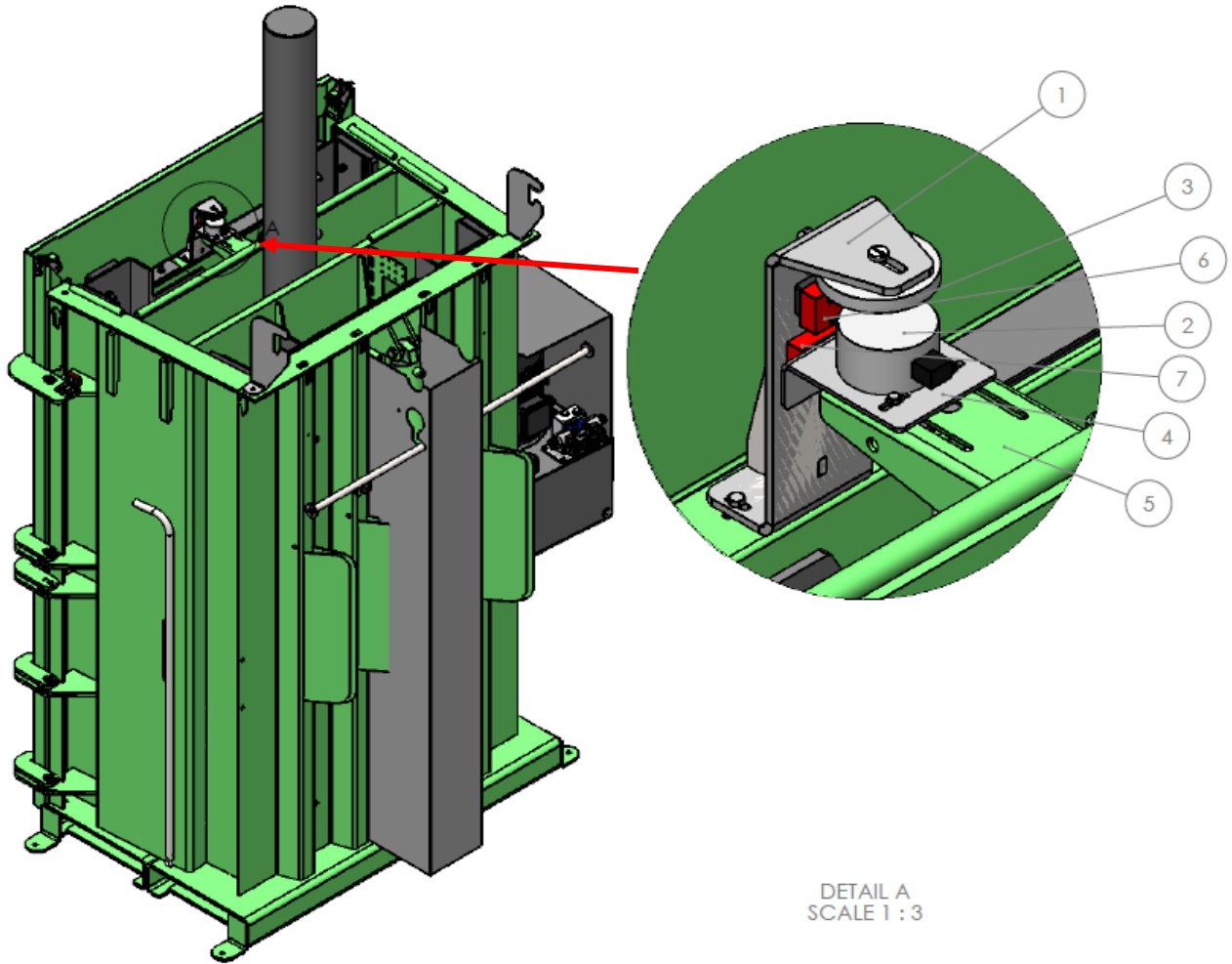
ENSEMBLE DE PORTE SUPÉRIEURE					
NUMÉRO D'ARTICLE	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50GD-TDR-A002	1	ENSEMBLE SOUDÉ DE PORTE SUPÉRIEURE	1183 X 74 X 814	32.6
2	V50G-TDR-01-000	1	PISTON DROIT	103 X 58 X 107	0.6
3	V50G-TDR-02-000	1	PISTON GAUCHE	103 X 58 X 107	0.6
4	1600G-TDR-01-009	2	V50GD, V20XGD & V50GD TDR GUIDE PLASTIQUE	58 X 30 X 555	1.3
5	1600G-TDR-01-008	2	V50GD, V20XGD ET V50GD MONTAGE D'EXTRÉMITÉ DE CHAÎNE	10 X 17 X 40	0.05
6	V50G-TDR-00-002	2	POIGNÉE	281 X 114 X 34	1.1
7	V50G-TDR-00-005	4	V50G, V50G & V20XG TDR POIDS 3MM	55 X 3 X 325	0.5
8	61825	8	M8 X 25 12,9 GR DOUILLE TÊTE BOUCHON VIS	13 X 13 X 32	0.02
9	60828	6	LAVEUSE DE CARROSSERIE M8	2 X 24 X 24	0.01
10	60822	6	ÉCROU M8 NYLOC	13 X 8 X 15	0.01
11	64025	2	M8 NORDLOCK LAVEUSE	13 X 13 X 32,5	0.01
12	61828	4	M10 * 25MM 8.8 FILETAGE COMPLET	17 X 19 X 32	0.03
13	61024	8	LAVEUSE M10	2 X 20 X 20	0.01
14	61001	4	M10 * 30.0MM 8.8 FILETAGE COMPLET	17 X 19,5 X 37,5	0.01
15	61023	4	ÉCROU HEXAGONAL DE 10,0 MM	17 X 19 X 8	0.01

16.5. Ensemble piston de porte



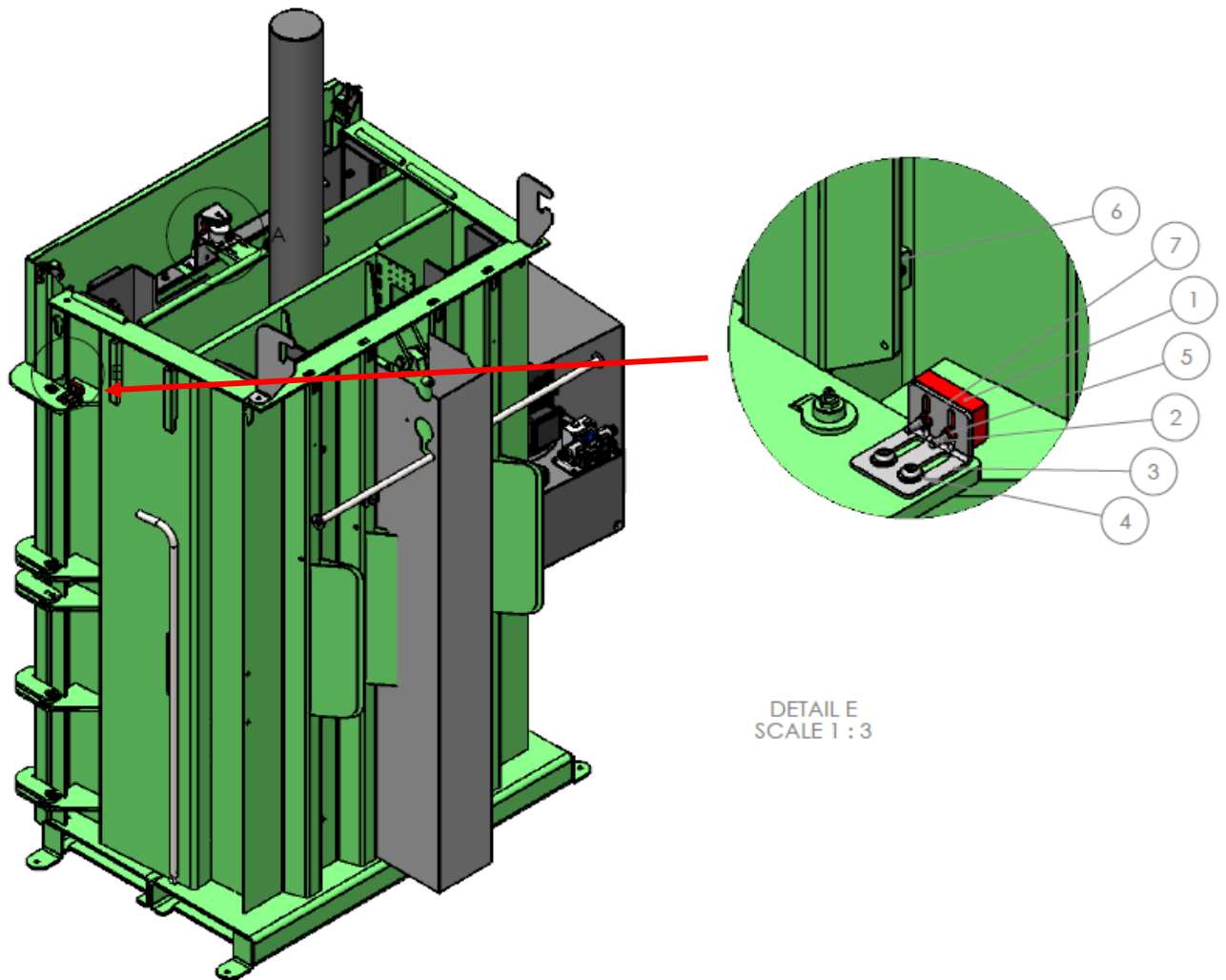
ENSEMBLE PISTON					
NUMÉRO D'ARTICLE	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-TDR-02-001	1	SUPPORT DE PISTON DE PORTE	67 X 6 X 103	0.3
2	60824	2	LAVEUSE M8	16 X 16 X 1,6	0.01
3	308020	2	M8X20 GLOBE PIN BOULON ANTI-SABOTAGE	13 X 13 X 24	0.01

16.6. Interrupteur de porte supérieur ensemble V50 porte guillotine



INTERRUPTEUR DE PORTE SUPÉRIEUR ASEMBLY V50 GUILLOTINE PORTE					
NUMÉRO D'ARTICLE	N° de PARTIE	QTÉ.	DESCRIPTION	LONGUEUR X LARGEUR X HAUTEUR (MM)	POIDS (KG)
1	V50G-TDR-01-011	1	SUPPORT DE MONTAGE D'ARMATURE	90 X 150 X 226	2
2	M5217180ARM	1	PLAQUE FERROMAGNÉTIQUE D'ARMATURE	65 X 35 X 81	0.1
3	M5217624VDC	1	AIMANT DE MAINTIEN ÉLECTRO	80 X 80 X 10	0.06
4	V50G-TDR-03-001	1	SUPPORT DE MONTAGE DE CAPTEUR À TRAVERSE	90 X 107 X 38	0.3
5	V50G-TDR-04-001	1	SUPPORT DE CAPTEUR À TRAVERSE	91 X 223 X 63	1
6	LSM7068	1	ACTIONNEUR MAGSAFE	52 X 45 X 14	0.03
7	LSM7068	1	INTERRUPTEUR MAGSAFE	52 X 28 X 14	0.03

16.7. Ensemble interrupteur de porte principale



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



17. LSM FORME LE FORMATEUR

Copie du distributeur

Les méthodes / procédures suivantes doivent être expliquées au formateur de 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) _____



LSM FORMER L'OPÉRATEUR

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 de l'opérateur (imprimer) _____

Nom de l'opérateur (signe) _____

Poste d'entraîneur _____

Nom de l'entraîneur (imprimé) _____

Nom de l'entraîneur (signe) _____

Date _____



18. 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 BALLES 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° APOX 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)



19. GARANTIE

Les conditions de garantie sont les suivantes :

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

NB: La garantie LSM ne concerne que les pièces.

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.



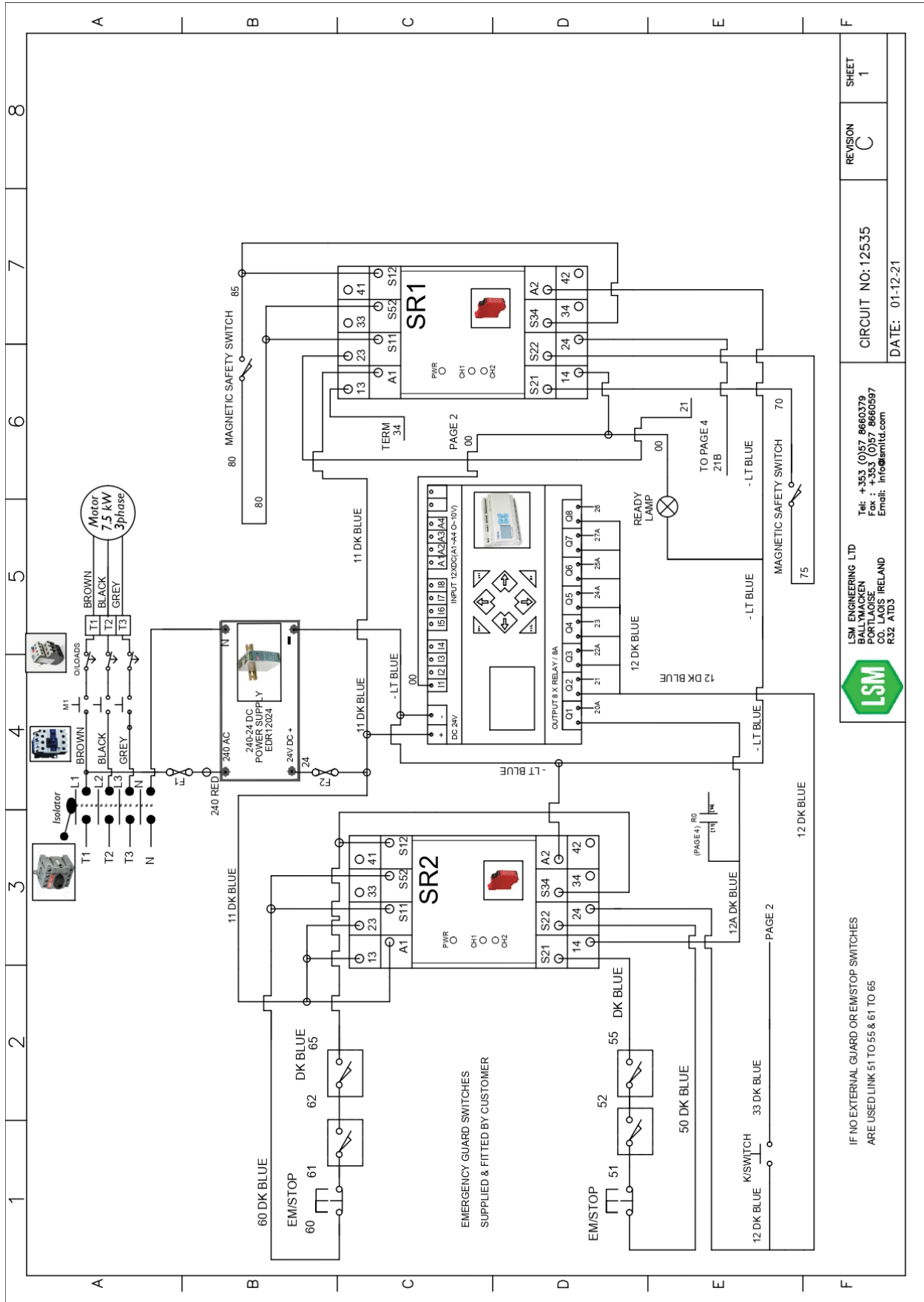
20. INFORMATIONS SUR LA FIN DE VIE

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.



21. V50 PORTE BATTANTE SCHEMA ELECTRIQUE 3 PHASES

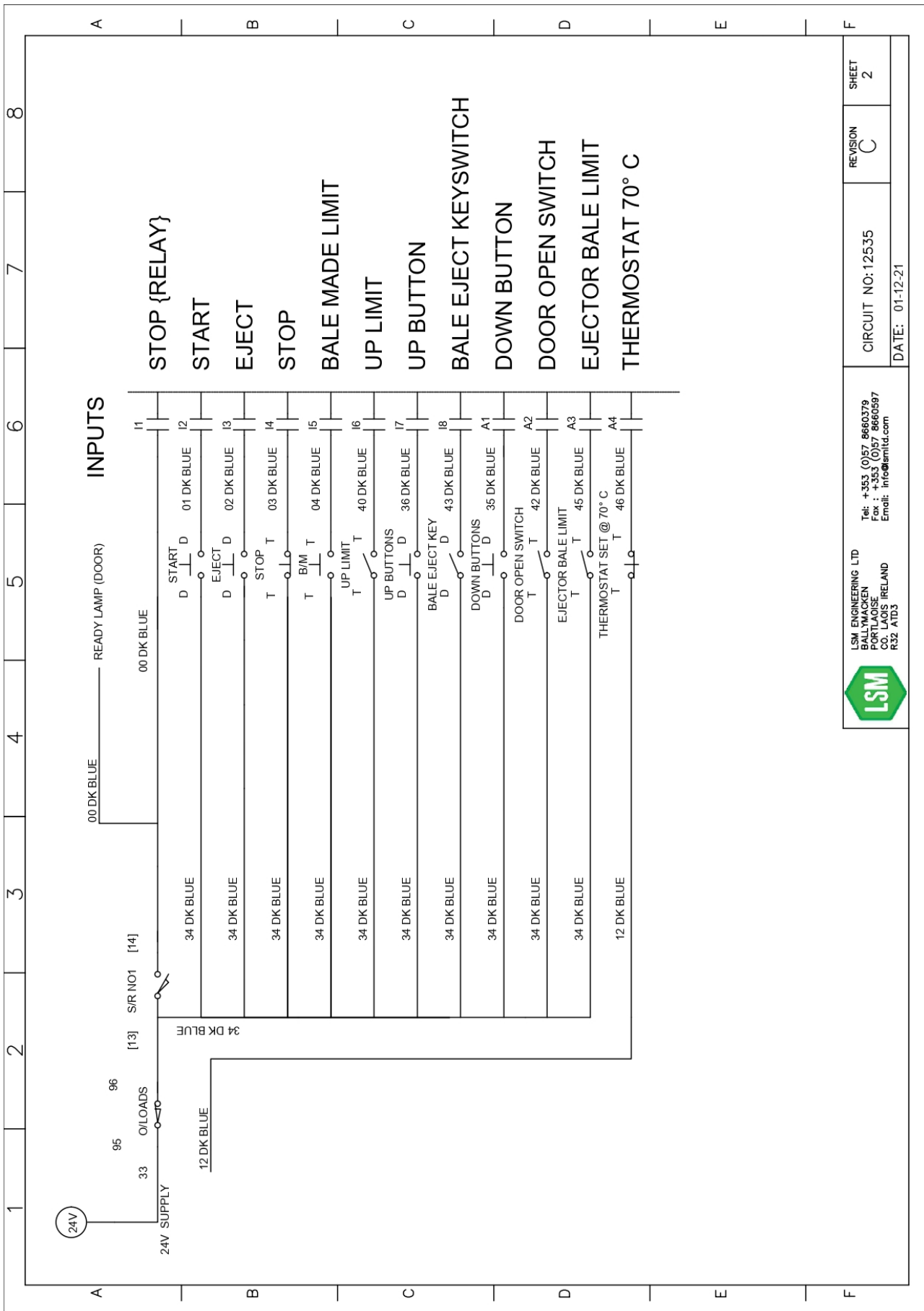


SHEET	1
REVISION	C
CIRCUIT NO:	12535
DATE:	01-12-21

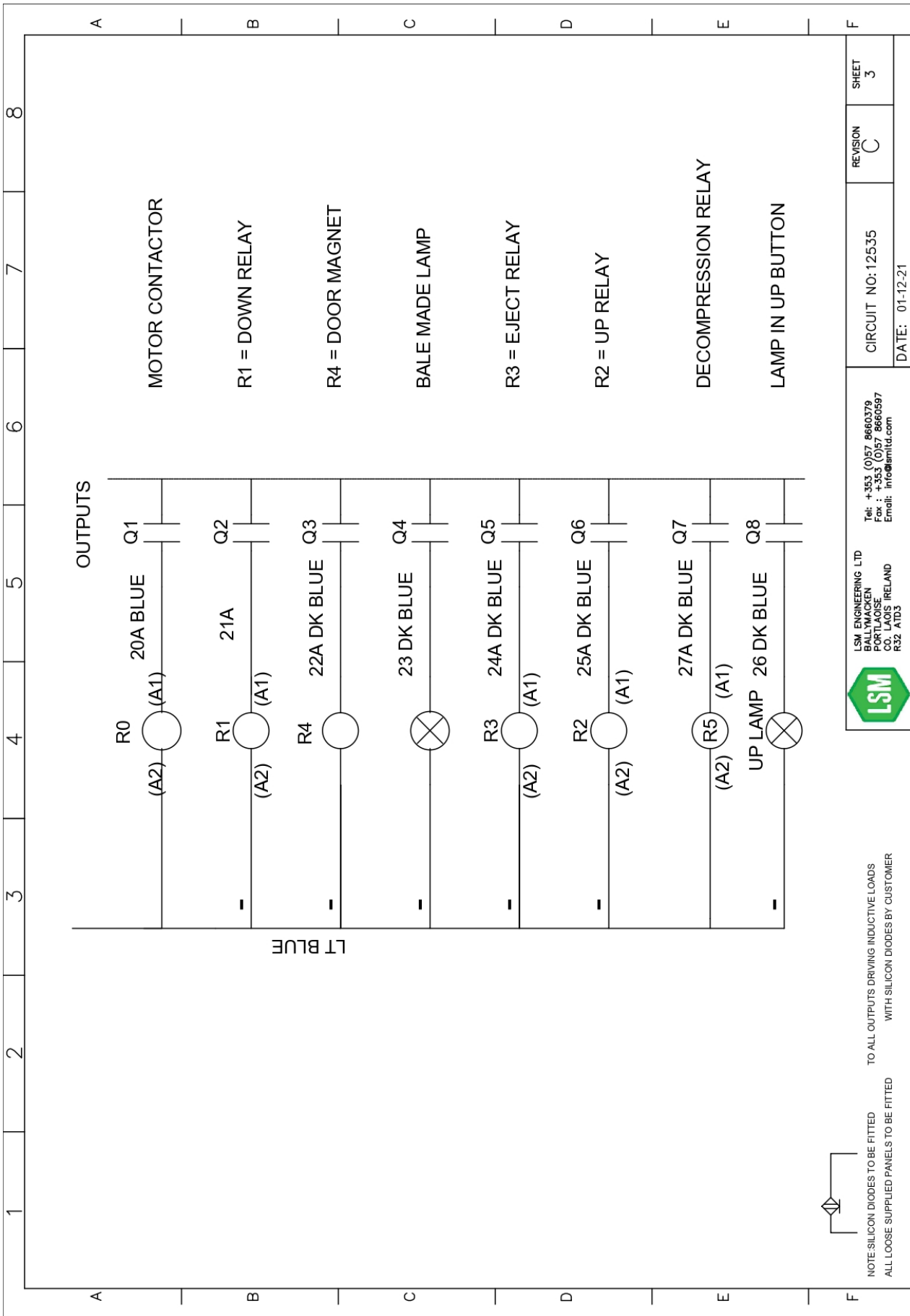
LSM ENGINEERING LTD
BALLYMACKEN
PORTLAOISE
CO. LAOIS IRELAND
R32 A1D3

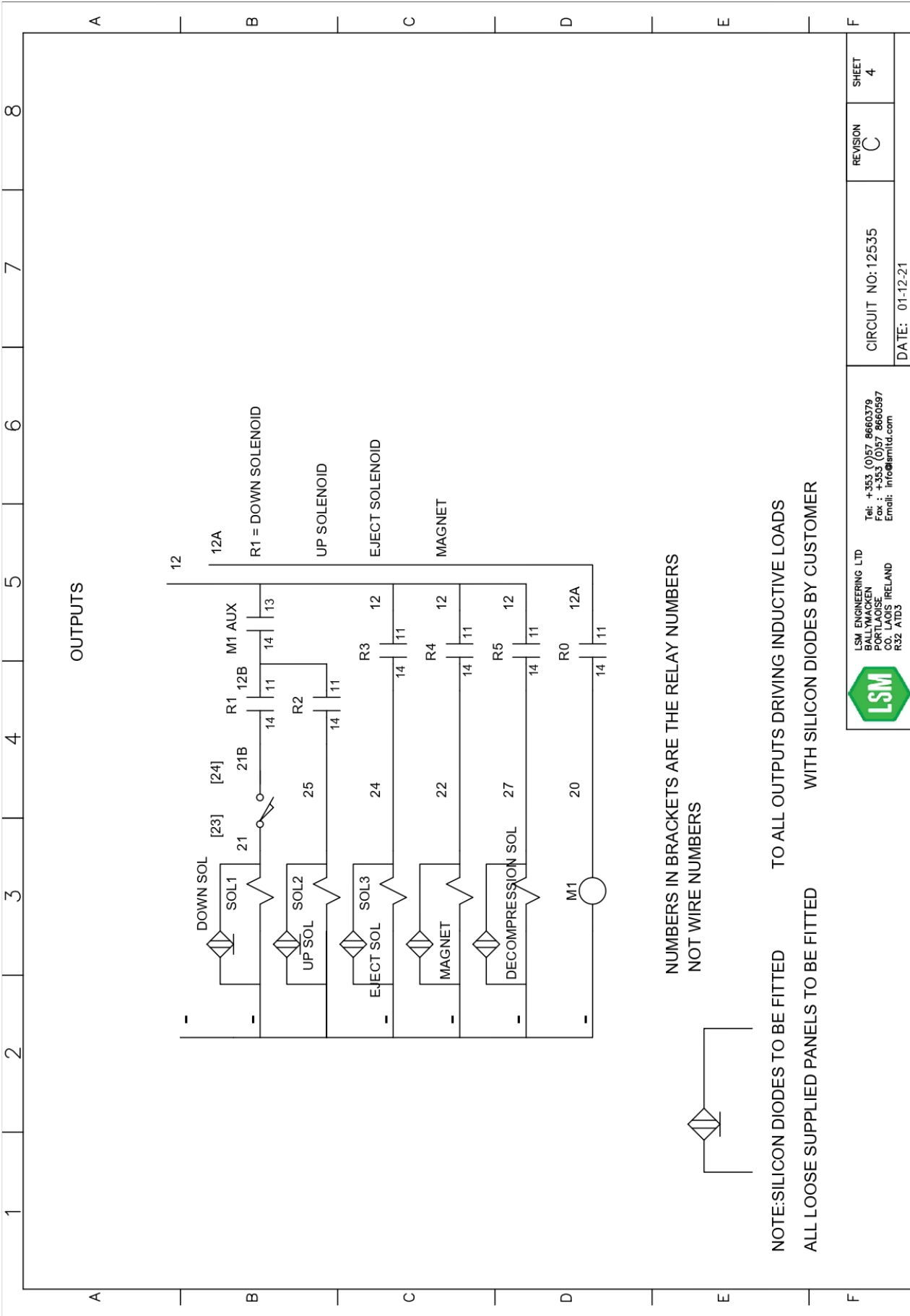
Tel: +353 (0)57 8660379
Fax: +353 (0)57 8660597
Email: info@lsmtd.com

IF NO EXTERNAL GUARD OR EM/STOP SWITCHES
ARE USED LINK 51 TO 55 & 61 TO 65

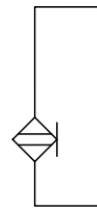


LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax : +353 (0)57 8660597 Email: info@slmid.com	CIRCUIT NO: 12535	REVISION C	SHEET 2
		DATE: 01-12-21		





NUMBERS IN BRACKETS ARE THE RELAY NUMBERS
NOT WIRE NUMBERS

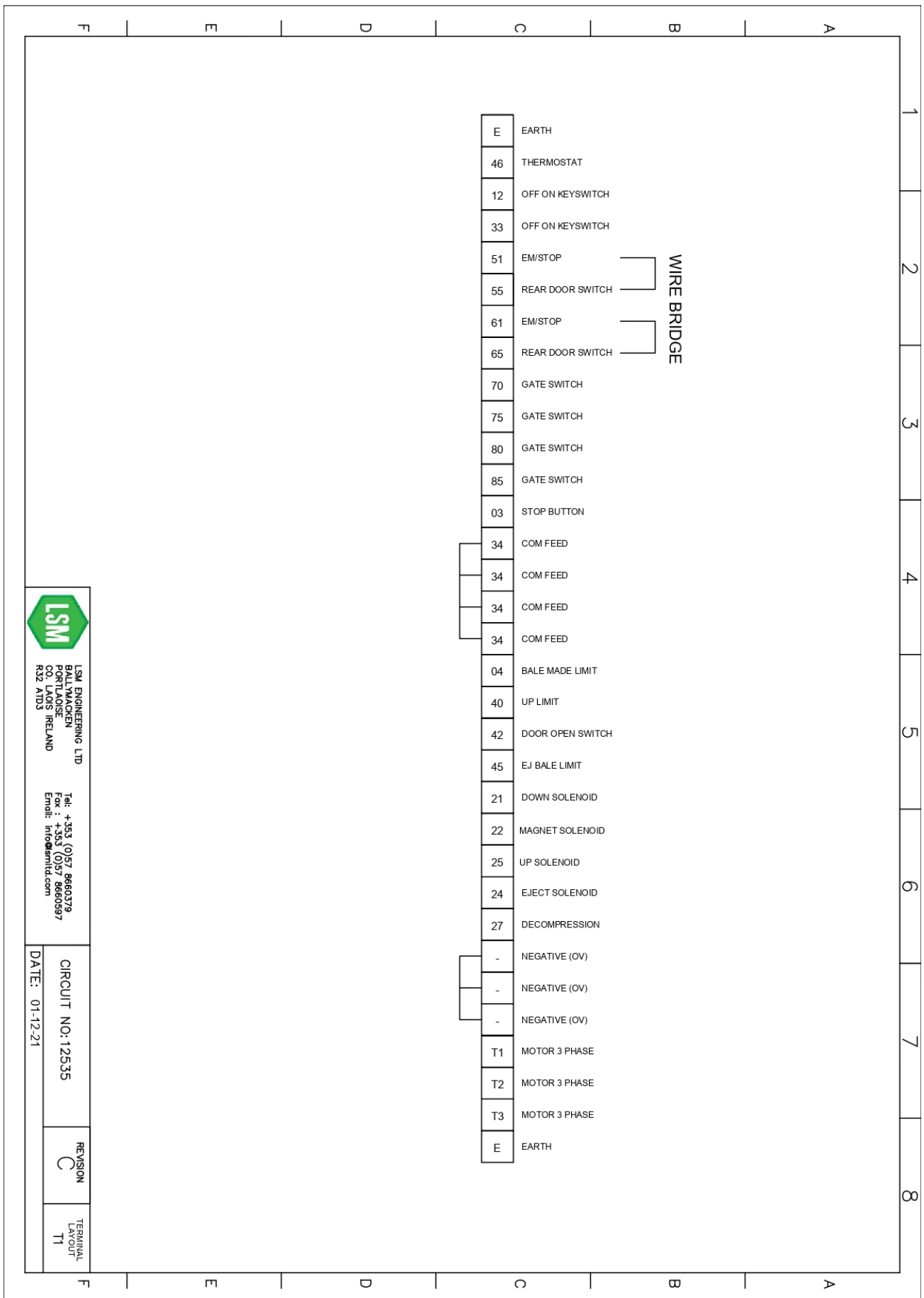


NOTE: SILICON DIODES TO BE FITTED TO ALL OUTPUTS DRIVING INDUCTIVE LOADS
ALL LOOSE SUPPLIED PANELS TO BE FITTED WITH SILICON DIODES BY CUSTOMER

		LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3		Tel: +353 (0)57 8660379 Fax: +353 (0)57 8660597 Email: info@lsmtd.com
CIRCUIT NO: 12535			REVISION C	SHEET 4
DATE: 01-12-21				



V50 3 PHASE ELECTRICAL DRAWINGS



LSM ENGINEERING LTD
 BERTHOUSEN
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 AD3

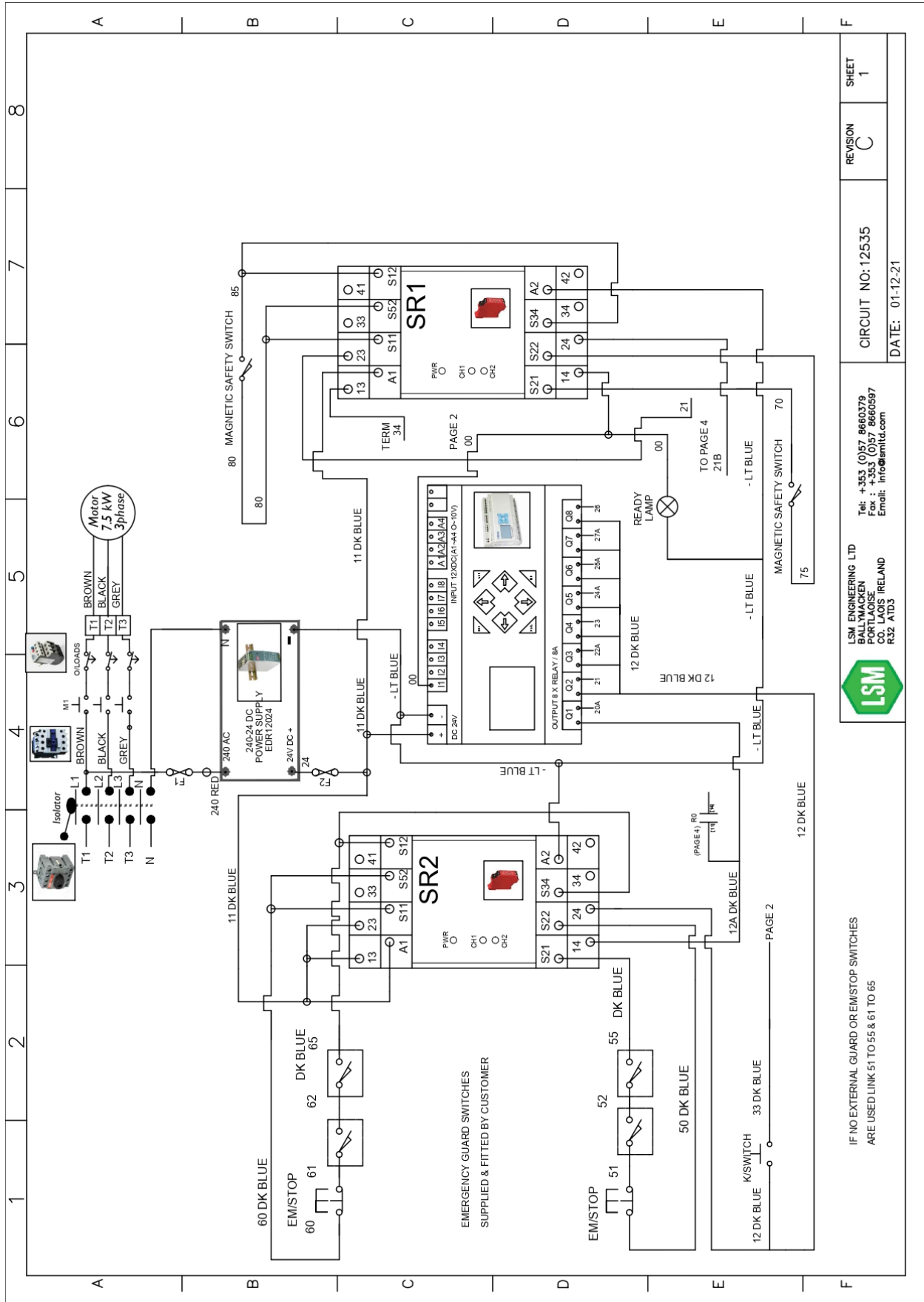
Tel: +353 (0)57 8660379
 Fax: +353 (0)57 8660397
 Email: info@lsmeng.com

CIRCUIT NO: 12535
 DATE: 01-12-21

REVISION
 C

TERMINAL LAYOUT
 T1

22. V50 GUILLOTINE PORTE 3 PHASES SCHÉMA ÉLECTRIQUE



SHEET	1
REVISION	C
CIRCUIT NO:	12535
DATE:	01-12-21

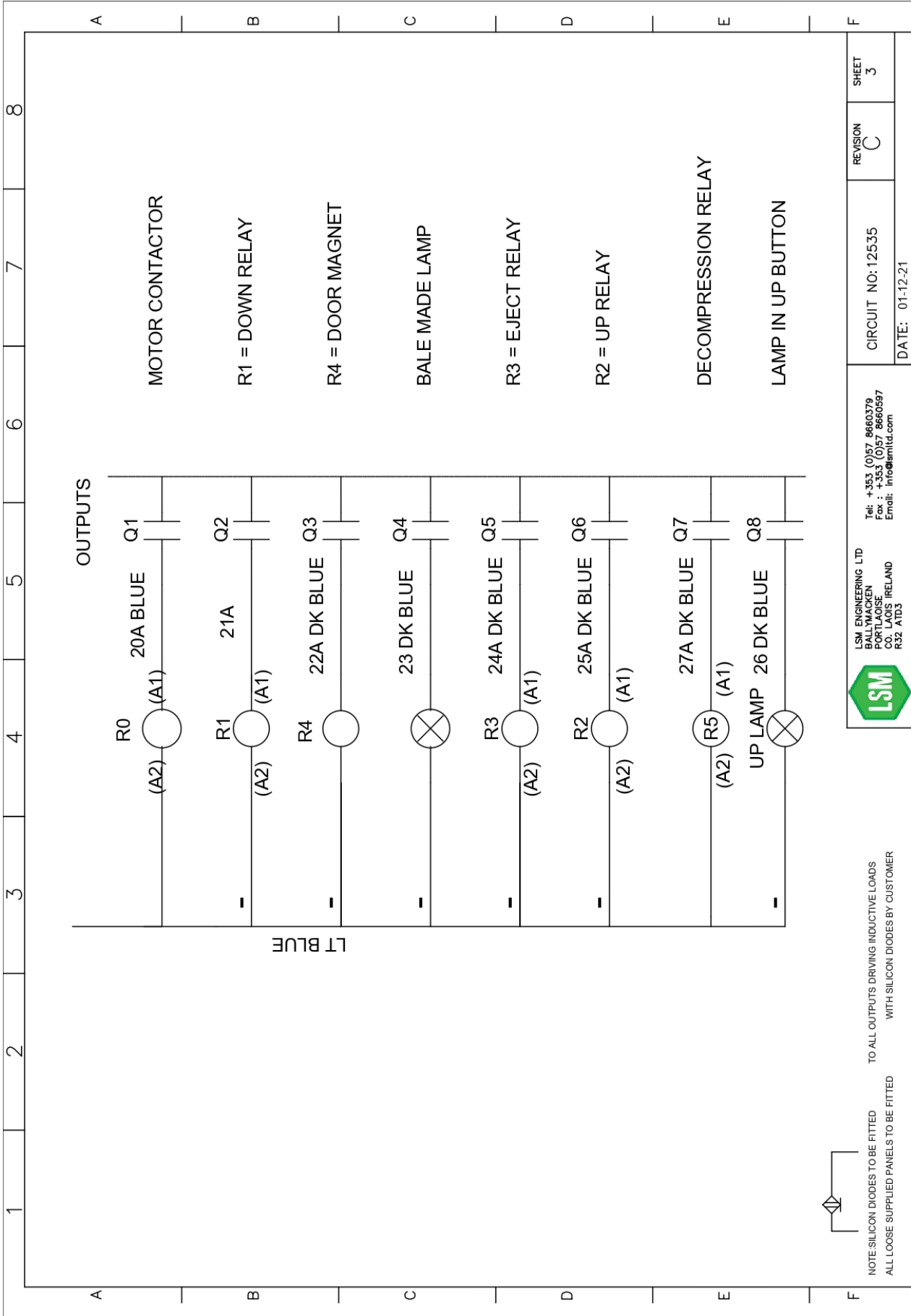
LSM ENGINEERING LTD
 BALLYMACKEN
 PORTLAOISE
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 A1D3

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

IF NO EXTERNAL GUARD OR EM/STOP SWITCHES
 ARE USED LINK 51 TO 55 & 61 TO 65



LSM ENGINEERING LTD BALLYMACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3	Tel: +353 (0)57 8660379 Fax : +353 (0)57 8660597 Email: info@lsmtd.com	CIRCUIT NO: 12535	REVISION C	SHEET 2
		DATE: 01-12-21		



LSM ENGINEERING LTD
BALLINACKEN
PORTLAOISE
CO. LAOIS IRELAND
R32 ATD3

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

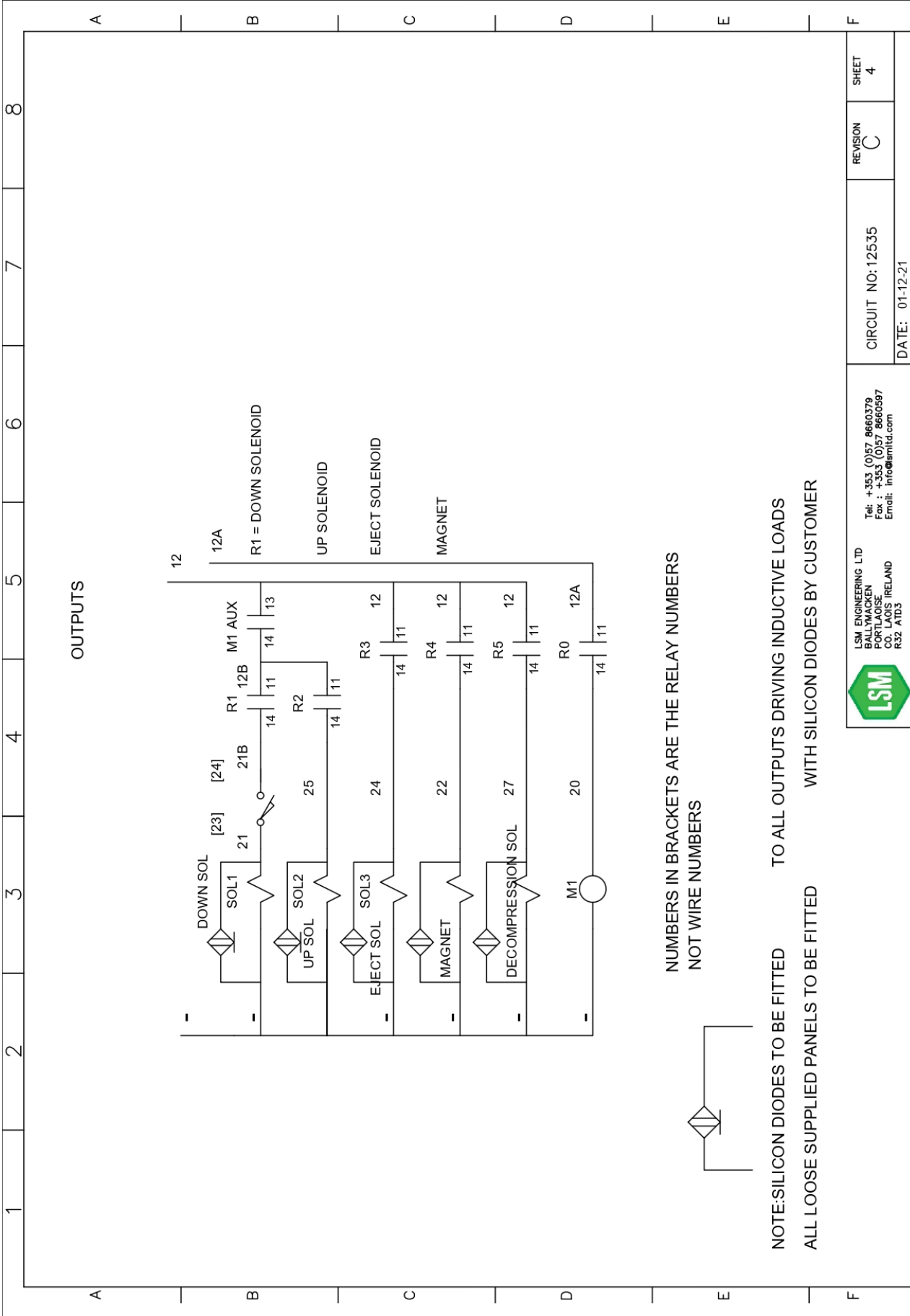
LSM

CIRCUIT NO: 12535

DATE: 01-12-21

REVISION C

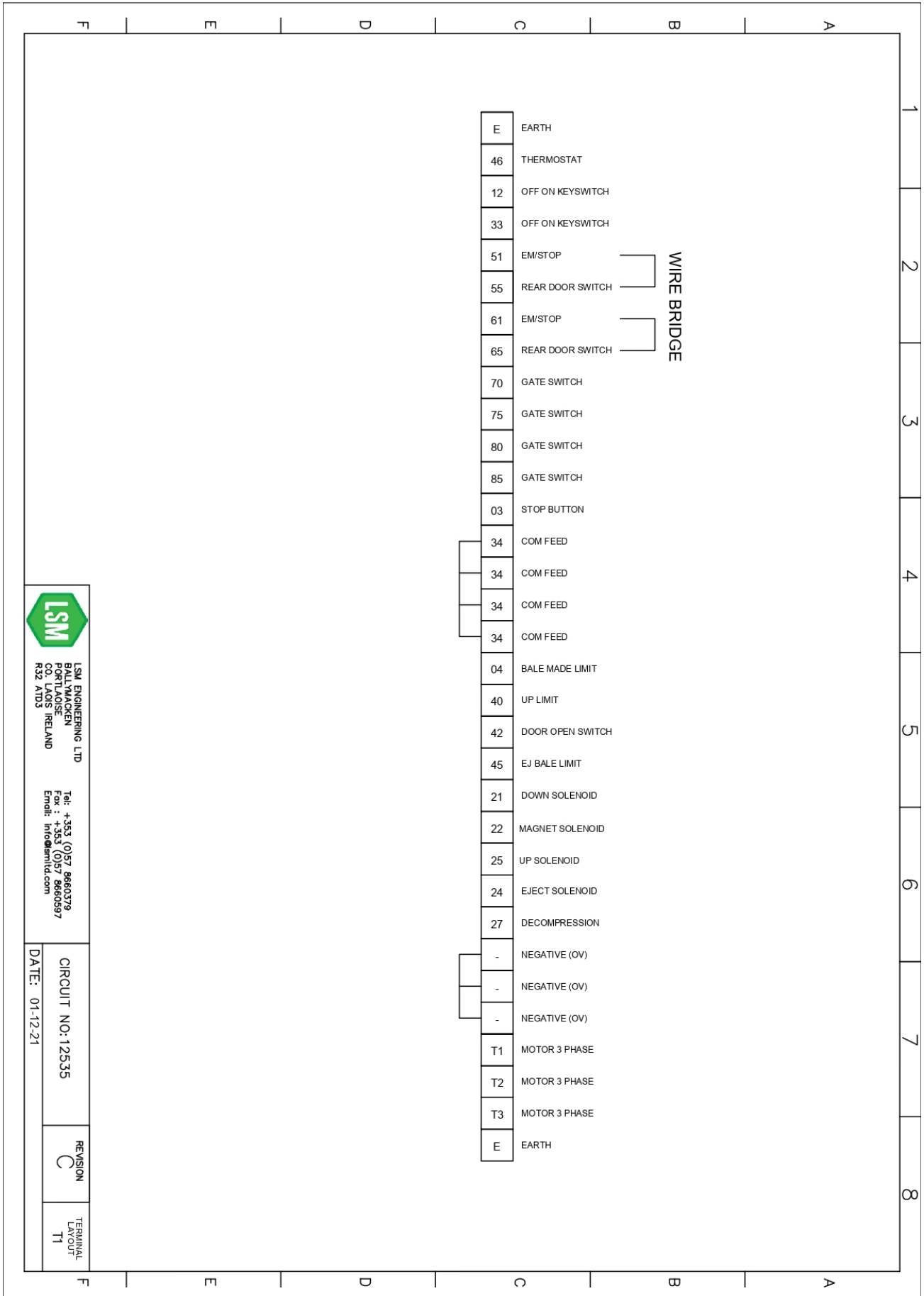
SHEET 3



CIRCUIT NO: 12535	REVISION C	SHEET 4
DATE: 01-12-21		
LSM ENGINEERING LTD BALLINACKEN PORTLAOISE CO. LAOIS IRELAND R32 ATD3 Tel: +353 (0)57 8660379 Fax : +353 (0)57 8660597 Email: info@lsm1td.com		



V50 3 PHASE ELECTRICAL DRAWINGS



LSM ENGINEERING LTD
 BUNRATTIN
 PORTLADSKEN
 CO. LAOIS IRELAND
 R32 ATD3

Tel: +353 (0)57 9660379
 Fax: +353 (0)57 9660397
 Email: info@lsmeng.com

CIRCUIT NO: 12535
 DATE: 01-12-21

REVISION
 C

TERMINAL LAYOUT
 T1



PRESSE À BALLE ÉLECTRIQUE PIÈCES DE PANNEAU

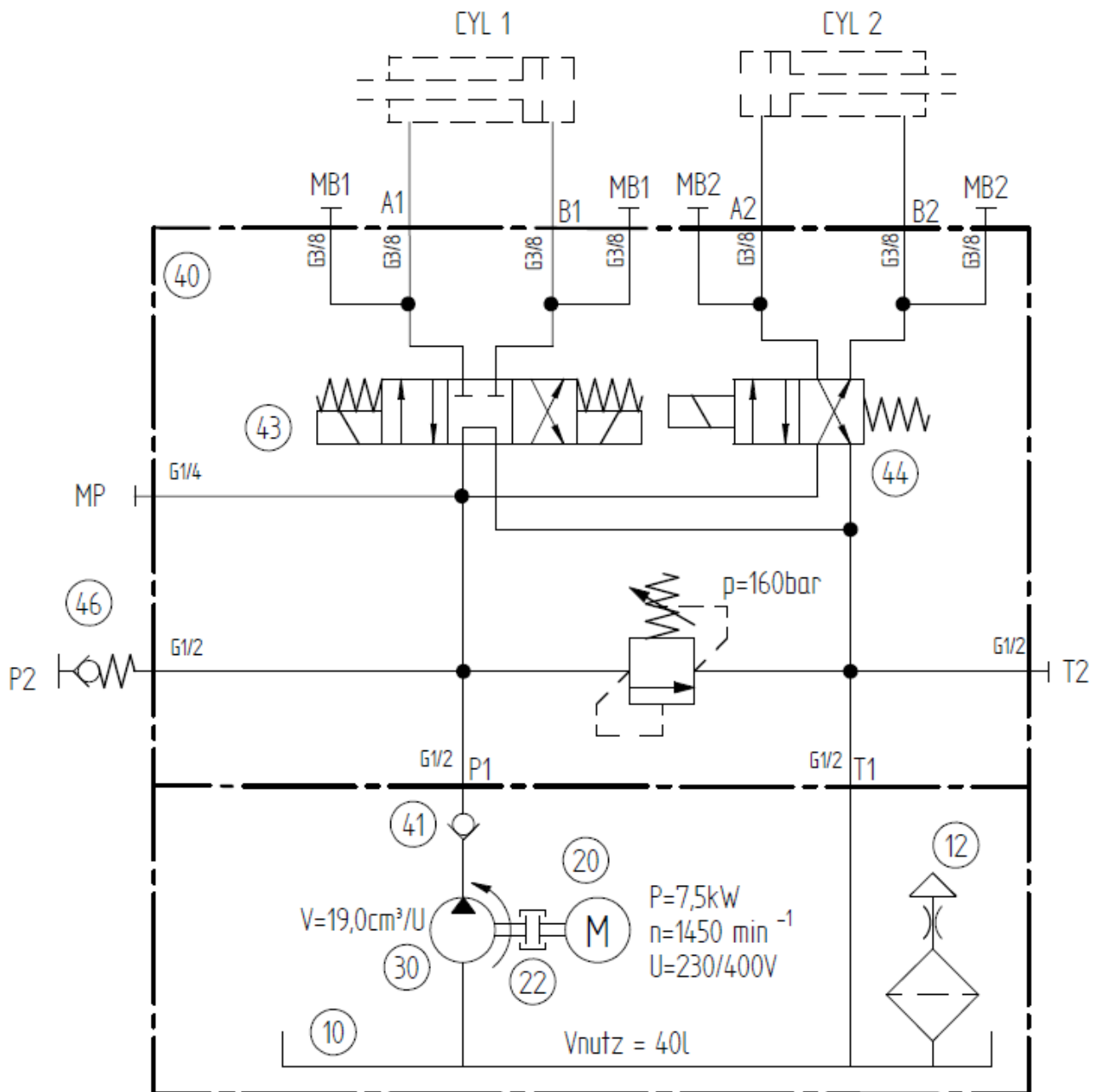
BALER ELECTRICAL PANEL PARTS				
ITEM	STOCK NUMBER	DESCRIPTION	No OFF	PART REFERENCE
1		ENCLOSURE	1	500 X 300 X 200
2		ENCLOSURE INNER PLATE	1	
3		ENCLOSURE DOOR LOCK	1	
4		2510 DC CONTACTOR	1	NC1-2510Z-24V
5		(17A-25A) OVERLOAD	1	NR2-25
6		POWER SUPPLY	1	EDR-120-24V
7		INTELLIGENT RELAY	1	SG2-20HR-D
8		SAFETY RELAY	2	MSR127T
9		ISOLATOR	1	OT25F4N2
10		ISOLATOR HANDLE	1	OHYS2AJ1
11		ISOLATOR SHAFT	1	OX180
12		TERMINAL 2.5	26	DK2.5N
13		END PLATE 2.5	1	DK4NC
14		MARKER	4	TM26W
15		TERMINAL 10	3	DK10N
16		END PLATE 10	3	DK10NC
17		MARKER	3	TM49
18		EARTH TERMINAL	3	TtecCGT10N
19		FUSE CARRIER	2	DK4N-TF
20		FUSES	2	6.3 AMP
21		RELAY BASES	6	14FF12C2
22		PCB RELAYS 24V DC	6	HF115F0241ZS1AF
23		NP8 WHITE ILLUMINATED PUSH BUTTON	1	NP8-BND/1
24		NP8 GREEN ILLUMINATED PUSH BUTTON	1	NP8-BND/3
25		NP8 WHITE LED	1	NP8-LED-W-24V
26		NP8 GREEN LED	1	NP8-LED-G-24V
27		NP8 N/O CONTACT	2	NP8-CB10
28		BLACK PUSH BUTTON	2	NP2-BA2
29		RED LAMP	1	ND16-R24
30		2 POSITION KEYSWITCH	1	NP2-BG2
31		CONTACT BLOCK C/W N/O CONTACT	3	BZ101
30		CONTACT N/O		BE101
32		CONTACT BLOCK C/W N/C CONTACT	1	BZ102
33		CONTACT N/C	1	BE102
34		40MM EMERGENCY STOP BUTTON	1	NP2-BS54
35		SLOTTED DIN RAIL	1	
36		OPEN SLOT TRUCKING	1	
37		CHANGEABLE LEGEND CARRIER	6	FIS_LEGEND_CARRIER
38		AUTO READY LEGEND	1	
39		BALE FULL LEGEND	1	
40		UP LEGEND	1	
41		DOWN LEGEND	1	
42		EJECT LEGEND	1	
43		EJECT OVERRIDE OFF ON LEGEND	1	
44		EMERGENCY STOP LEGEND	1	
45		CABLE GLAND	10	PG7
45		CABLE GLAND	2	M22
46		UP LIMIT SWITCH - STRIKER ARM	1	
47		EJECTOR BACK LIMIT SWITCH - STRIKER ARM	1	
48		LIMIT SWITCH CABLE 3.5MTRS	2	1.5mm 2+E (3 Core) PUR cable
48		SOLENOID 24 V DC WITH CABLE	3	452P3N3001PC4H
49		MOTOR CABLE	1	2.5mm 4+E (5 Core) H07RN-F cable
50		POWER CABLE	1	2.5mm 4+E (5 Core) H07RN-F cable
51		IP67 5PIN PLUG	1	



PUISSANCE DE LA PRESSE À BALLES EMBALLER PIÈCES

BALER POWER PACK PARTS				
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	NO OFF	PART REFERENCE
1		MOTOR	1	71/2 KW 3PH 415V B35
2		M12 X 30 SET PIN	4	
3		M12 FLAT WASHER	4	
4		BELHOUSING	1	LSE 300
5		BELHOUSING GASKET	1	
6		M12 X 25 CAP HEAD	4	
7		COUPLING MOTOR HALF	1	ND86B
8		SPIDER	1	R82
9		COUPLING PUMP HALF	1	ND86P2
10		PUMP	1	22 CC
11		M8 X 40 CAP HEAD	4	
12		M8 WASHER	4	
13		3/4 BSP DOWTY SEAL	1	
14		3/4 BSP MALE X 1 BSP MALE ADAPTOR	1	
15		1 BSP F/F COMPACT ELOW	1	
16		1 BSP M/F ELOW	1	
17		1 BSP MALE X 1 1/2 BSP MALE ADAPTOR	1	
18		1 1/2 BSP DOWTY SEAL	1	
19		SUCTION FILTER	1	
20		1/2 BSP DOWTY SEAL	1	
21		1/2 BSP MALE X 1/2 BSP MALE ADAPTOR	1	
22		1/2 BSP PRESSURE HOSE	1	1/2 INCH BSP 4 WIRE 750 MM E/E STRAIGHT FEMALE EACH END
20		1/2 BSP DOWTY SEAL	1	
21		1/2 BSP MALE X 1/2 BSP MALE ADAPTOR	1	
22		MANIFOLD WITH PLATE	1	
11		M8 X 40 MM SET PIN	11	
12		M8 FLAT WASHER	15	
23		RELIEF VALVE	1	RPEC
23		DECOMPRESSION VALVE	1	
24		DIRECTIONAL VALVE	1	WE-2B3-02G-D2-30
25		M5 X 50 MM CAP HEAD	4	
26		DIRECTIONAL VALVE	4	WE-3C2-03G-D2-30
27		M6 X 40 MM CAP HEAD	4	
28		1/4 BSP TEST POINT	1	
29		1/4 BSP SOLID PLUG	2	
30		1/4 BSP DOWTY WASHER	2	
31		1/2 BSP CHECK VALVE BODY	1	
32		CHECK VALVE	1	
33		MANIFOLD GASKET	1	
34		RETURN PIPE 3/4 BSP 150 MM LONG	1	
35		FILLER BREATHER	1	
36		LEVEL GAUGE	1	LS-5R
37		TANK	1	
38		TANK COVER	1	
39		RIVNUT CLOSED END	5	
49		RIVNUT OPEN END	2	
50		M8 NYLOC NUT	4	

23. SCHÉMA HYDRAULIQUE V50





25. CONTRÔLE DES RÉVISIONS

Non.	Revision	Description	Machine Sr No	No de pièce	Date
1	Diamètre complet du capteur Bale	Le diamètre du capteur complet Bale est passé de 30 mm à 40 mm	12-100		
2	Section sécurité générale du manuel	Mise à jour de l'autocollant de la zone de sécurité	N/A	LSM 9012	19/04/2022
3	Section Déclaration de conformité du manuel	Ajout de la déclaration de conformité UKCA	N/A	N/A	16/06/2022
4	Section Déclaration de conformité du manuel	Section Déclaration de conformité du manuel	N/A	N/A	29/09/2022
5	Capteur complet de balle	Numéro de pièce mis à jour	NA	LSM9697	03/01/2023
6	Schéma du panneau électrique	Schéma du panneau électrique	NA	LSM9395	19/06/2023



26. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous certifions par la présente que les machines stipulées ci-dessous sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la directive CE sur les machines et aux lois et règlements nationaux adoptant cette directive.

Description de la	machine Compacteur de déchets
Marque /	Model V50 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 61000-6-1:216 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. DÉCLARATION UKCA DE CONFORMITÉ

Nous certifions par la présente que les machines stipulées ci-dessous sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la directive UKCA sur les machines et aux lois et règlements nationaux adoptant cette directive.

Description de la	machine Compacteur de déchets
Marque /	Model V50 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

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

Signé: *Noel Graham*

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



28. ANNEXE

28.1 Couples d'étanchéité

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



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



29. 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.