

E 92



Page 7

Français

Page 11

English

Pagina 15

Español

Seite 19

Deutsch

GARANTIE - GUARANTEE

La garantie de ce matériel est de 2 ans à compter de la date de mise en service.
 Pour en bénéficier, vous devez vous fournir la facture mentionnant la date d'achat et la référence du matériel.
 Elle couvre le remplacement des pièces d'origine constructeur reconnues défectueuses, à l'exception des pièces susceptibles d'usure normale (résistances, pièces téflonisées, fusible, ressorts, etc.) dans le cadre d'une utilisation normale du matériel, conforme aux prescriptions de la notice d'instructions, hors accident, incidents de transports ou de manutention.
 Le remplacement ou l'échange des pièces sous garantie doit être effectué par un professionnel. Toutes pièces échangées doivent nous être retournées sous quinze jours, au-delà desquels nous serions contraints de vous les facturer.
 Toute intervention de notre part s'exécute obligatoirement dans nos ateliers.
 Les frais de transport sont à la charge du client.
 Aucune indemnité ne pourra être réclamée en cas d'arrêt du matériel, quelle qu'en soit la cause.
 En cas de contestation, le tribunal de Bourg en Bresse est seul compétent.

*This equipment is guaranteed for 2 years counting from the in service date.
 to benefit from this, you have to contact your distributor, and provide the invoice which indicates the date of purchase and the reference for the equipment.
 The guarantee covers the replacement of the manufacturer's original parts recognised as defective, at the exception of parts considered as wear parts (wires, resistances, Teflon-coated parts, fuse, springs, etc...) within the scope of normal use of the equipment, in compliance with the directions given in the instructions manual, excluding accidents, incidents during the transport or handling.
 The replacement or exchange of parts under guarantee must be produced by a professional.
 Any defective parts exchanged have to be returned to our address within fifteen days, beyond which we would be force to charge you
 Any intervention from us will obligatorily take place in our workshops.
 transport costs are on the customer charge.
 No compensation can be claimed for stoppage of the equipment, whatever the cause may be.
 In case of dispute, solely the Court at Bourg en Bresse, France, shall be competent.*

✂=====

BON DE GARANTIE / GUARANTEE CERTIFICATE

A NOUS RETOURNER OBLIGATOIREMENT POUR TOUTE DEMANDE D'INTERVENTION
 THIS CERTIFICATE MUST ACCOMPANY ANY REQUEST FOR REPAIR WORK BY US

Cette machine à été essayée et emballée avec le plus grand soin.
En cas de défectuosité, nous vous demandons de retourner rapidement ce bon de garantie avec le maximum de détails sur le défaut constaté.

*This machine has been tested and packed with the greatest care and attention.
 In the case of a fault being discovered, please return this certificate to us giving as complete as possible description of fault.*

REFERENCE MACHINE / MACHINE REFERENCE	E92
N° SERIE / SERIAL NUMBER	
DATE DE LIVRAISON / DATE OF DELIVERY	
VENDU PAR / SOLD BY	

DEFAULT CONSTATE / REASON :

.....

ADRESSE CLIENT / CUSTOMER ADDRESS TEL :	ADRESSE D'EXPEDITION DU BON DE GARANTIE / ADRESS SOCIETE ORA 584 ROUTE DE ST BERNARD 01600 TREVoux FRANCE TEL : (33) 04 74 00 59 54 ora@o-r-a.eu
--	---

DECLARATION DE CONFORMITE CE
DECLARATION OF CE CONFORMITY

LE CONSTRUCTEUR :

MANUFACTURER:

SOCIETE ORA
584 ROUTE DE ST BERNARD
01600 TREVoux
FRANCE

CERTIFIE QUE LE MATERIEL DESIGNÉ CI-DESSOUS :

Certifies that the equipment designated below :

MARQUE : ORA

TYPE : EMBALLEUSE DE COMPTOIR

MODELE : E 92

EST CONFORME AUX DISPOSITIONS DES DIRECTIVES :

is in conformity with the disposition directives:

CEM2014/30/UE et 2006/42/CE

DIRECTIVE BASSE TENSION :

BASE VOLTAGE DIRECTIVE :

BT2014/35/UE

NORMES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES PRISES EN REFERENCE :

Norms and technical specifications reference :

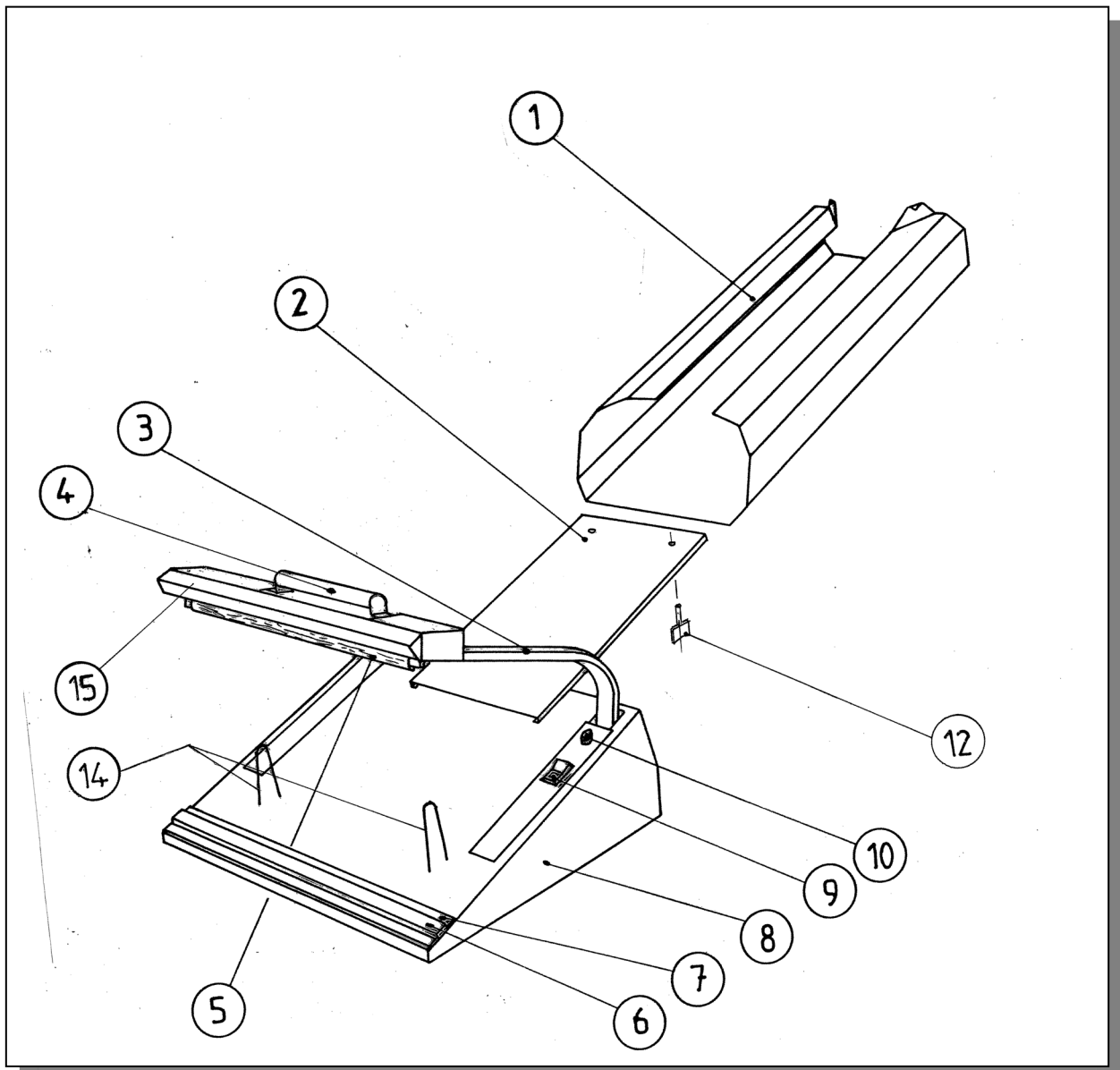
Code du travail : R233.83
EN ISO 12100-1-2, EN ISO 13857, EN ISO 14121-1
EN 1672-2, EN 60204-1, EN 60335-1

Trévoux, le 01/01/2024

M. Ponnet

RESPONSABLE TECHNIQUE





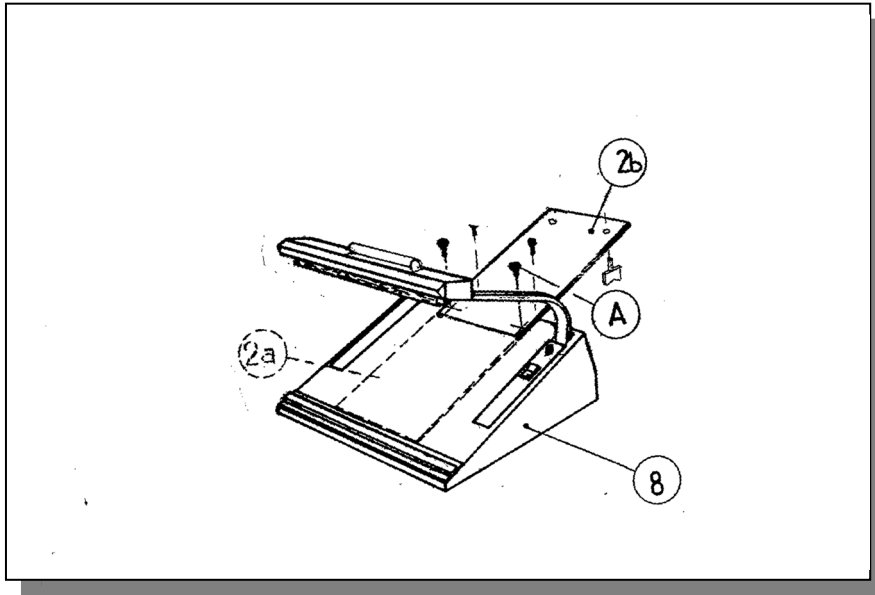
- 1 GOULOTTE
- 2 SUPPORT GOULOTTE
- 3 BRAS DE SOUDURE
- 4 POIGNEE
- 5 ENSEMBLE DE SOUDURE
- 6 CONTRE PRESSEUR DE SOUDURE
- 7 REGLETTE PLEXI
- 8 COFFRET
- 9 INTERRUPTEUR MARCHE/ARRET
- 10 PORTE FUSIBLE/FUSIBLE 400MA retardé
- 12 VIS DE REGLAGE
- 14 EPINGLE
- 15 CARTER DE PROTECTION

CARACTERISTIQUES GENERALES :

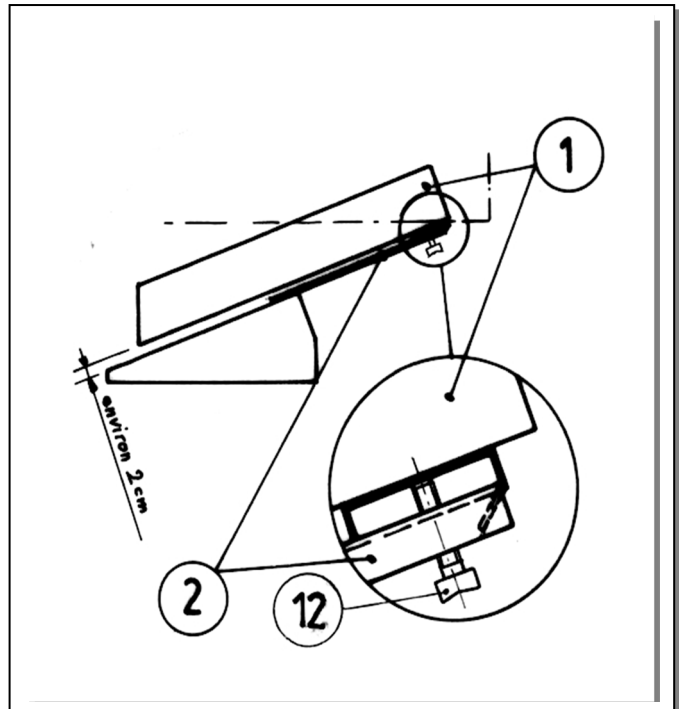
Alimentation : 220V/240v - 50/60 Hz mono + terre.
 Consommation : 56 watts

MISE EN SERVICE (après déballage de la machine)

- RETIRER LE SUPPORT GOULOTTE (2a), APRES AVOIR ENLEVE LES VIS (A).
- METTRE LE SUPPORT GOULOTTE EN POSITION (2b) ET LE FIXER A L'AIDE DES VIS (A).



- METTRE LES EPINGLES EN PLACE SUIVANT LA NOTICE JOINTE.
- BRANCHER L'APPAREIL SUR UNE PRISE 230V+TERRE.
- APPUYER SUR LE BOUTON MARCHE/ARRET, VERIFIER QUE LE VOYANT DE CONTROLÉ S'ALLUME.
- INSTALLER UNE GOULOTTE CHARGÉE EN FILM EN INSÉRANT LA PATTE DE LA GOULOTTE DANS LE SUPPORT GOULOTTE (2).
- REGLER LE NIVEAU DE LA GOULOTTE A L'AIDE DES 2 VIS DE REGLAGE (12).
- EFFECTUER UNE SOUDURE POUR PREPARER LE PREMIER EMBALLAGE.



CONSEIL D'UTILISATION

- ENGAGER LE LINGE DANS LA GOULOTTE ET L'AMENER SUR L'AVANT DE LA MACHINE.
- EXPULSER L'AIR DU PAQUET AVEC LA MAIN ET AJUSTER LE LINGE PRES DE LA LIGNE DE SOUDURE.
- APPUYER SUR LA POIGNEE EN PRESSANT PENDANT 1 SECONDE DEGAGER LE PAQUET DES QUE VOUS RELACHEZ LA PRESSION SUR LA POIGNEE.

ENTRETIEN

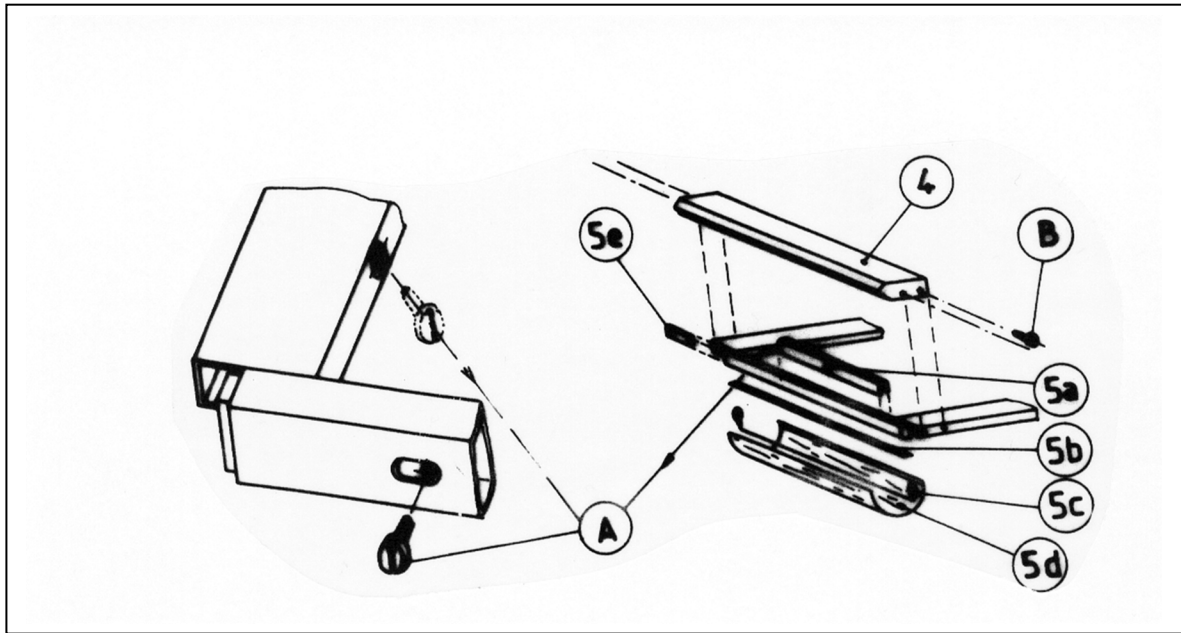
- IL EST IMPORTANT DE NETTOYER REGULIEREMENT LE TEFLON DE PROTECTION (5d). CETTE OPERATION DOIT SE FAIRE JUSTE APRES SON UTILISATION, MACHINE ETEINTE.
- ATTENTION CONTROLER L'ETAT D'USURE DU TEFLON (5d), CELUI-CI EST A CHANGER DES QU'IL EST COUPE OU BRULE.

CHANGEMENT DU TEFLON

- COUPER LE TEFLON USAGE
- METTRE LA NOUVELLE BANDE TEFLON EN PLACE A L'AIDE DE L'ADHESIF SE TROUVANT SUR CELLE-CI, ATTENTION VEILLEZ A NE PAS FAIRE DE PLIS.

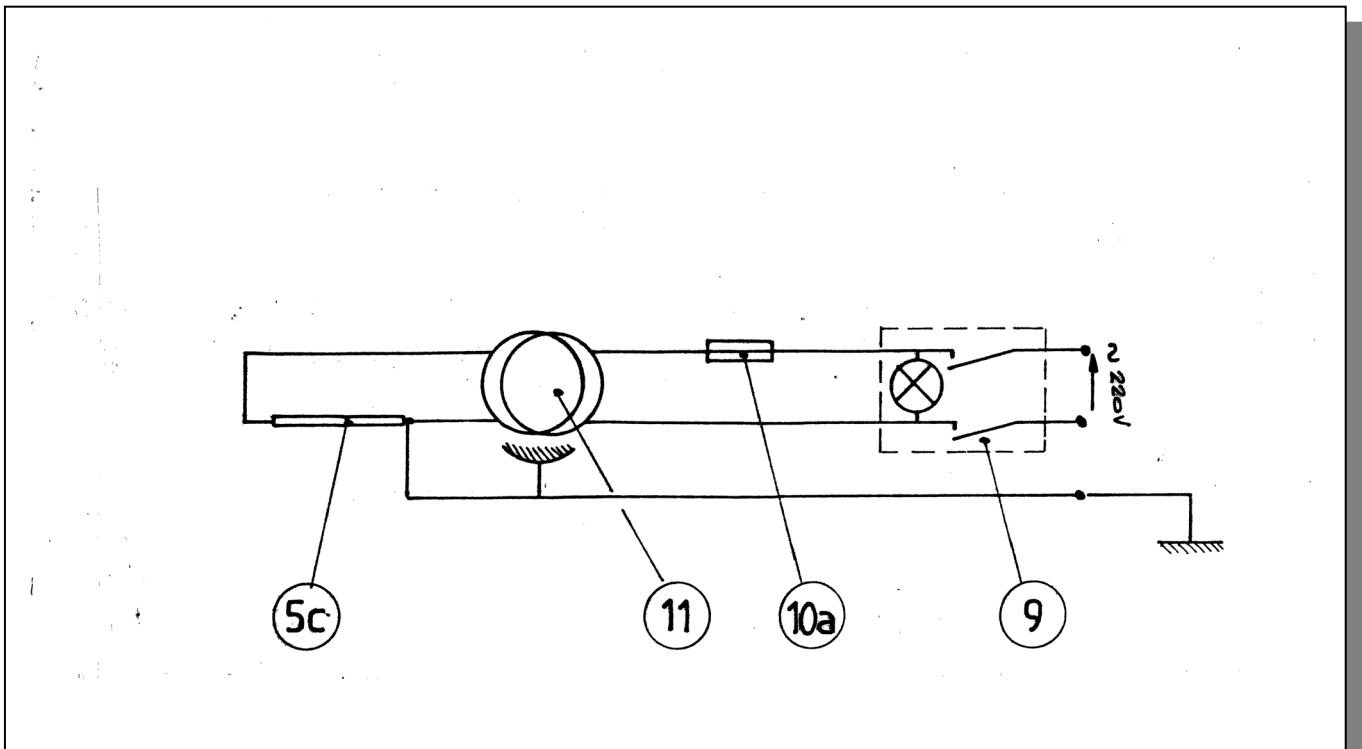
CHANGEMENT DU FIL DE SOUDURE (schéma ci-dessous)

- DESSERER LES 2 VIS (B), DEGAGER LE CARTER DE PROTECTION (11) FIG.5.
- METTRE LA VIS (A) SE TROUVANT SUR LE BRAS DE SOUDURE DANS LE TENDEUR (5e).
- POUSSER ET MAINTENIR EN FIN DE COURSE LE TENDEUR (5e), L'IMMOBILISER A L'AIDE DE LA VIS (A).
- CHANGER LE FIL DE SOUDURE (5c).
- S'ASSURER DE L'ORDRE DE MONTAGE (fil d'alimentation, cosse du fil de soudure).
- ENLEVER LA VIS (A) AFIN DE LIBERER LE TENDEUR PUIS REMETTRE LA VIS (A) A SA PLACE DANS LE BRAS DE SOUDURE.



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP400-REG1 273	5b	REGLETTE ISOLANTE (époxy)
SFP200-FIL1 274	5c	FIL DE SOUDURE
SFP100-TEF1 275	5d	TEFLON DE PROTECTION
POM111-003315	5e	TENDEUR DU FIL DE SOUDURE

SCHEMA ELECTRIQUE :



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP200-FIL1 274	5c	FIL DE SOUDURE
PCE246-500266	9	INTERRUPTEUR MARCHE/ARRET
PCE453-500258	10a	FUSIBLE 1A retardé
POE970-500206	11	TRANSFORMATEUR 230V – 50VA – S=10.6V

COMMENT REMEDIER AUX DERANGEMENTS

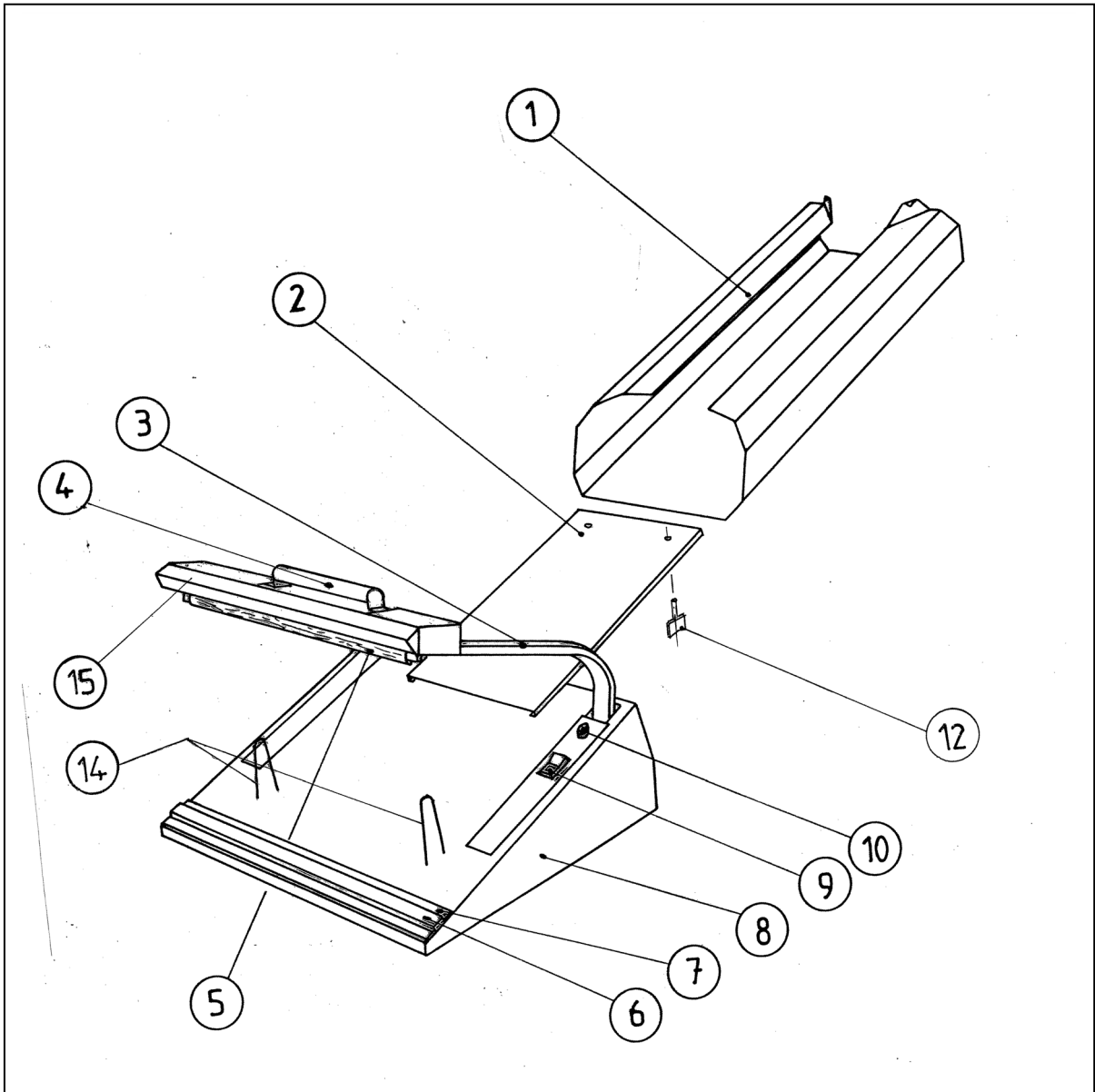
AVANT TOUTE INTERVENTION VEUILLEZ DEBRANCHER LA MACHINE.

LA RESISTANCE NE CHAUFFE PAS ET LE VOYANT NE S'ALLUME PAS

- VERIFIER LE FUSIBLE (pour l'extraire dévisser 1/4 de tour).
- FUSIBLE 5X20 – 1A retardé.
- VERIFIER TOUS LES BRANCHEMENTS ELECTRIQUES.

LA RESISTANCE CHAUFFE MAIS LA SOUDURE EST DEFECTUEUSE

- VERIFIER L'ETAT DU TEFLON DE PROTECTION.
- VERIFIER QUE LA RESISTANCE APPUIE BIEN SUR LE CONTRE PRESSEUR DE SOUDURE (6).



- 1- FEEDER
- 2- FEEDER SUPPORTING PLATE
- 3- SEALING ARM
- 4- HANDLE
- 5- SEALING BAR
- 6- SEALING COUNTER-BAR
- 7- INSULATING STRIP
- 8- CASING
- 9- ON/OFF SWITCH
- 10- FUSE HOLDER/0.400A FUSE
- 12- ADJUSTING SCREWS
- 14- FILM GUIDE
- 15- PROTECTION COVER

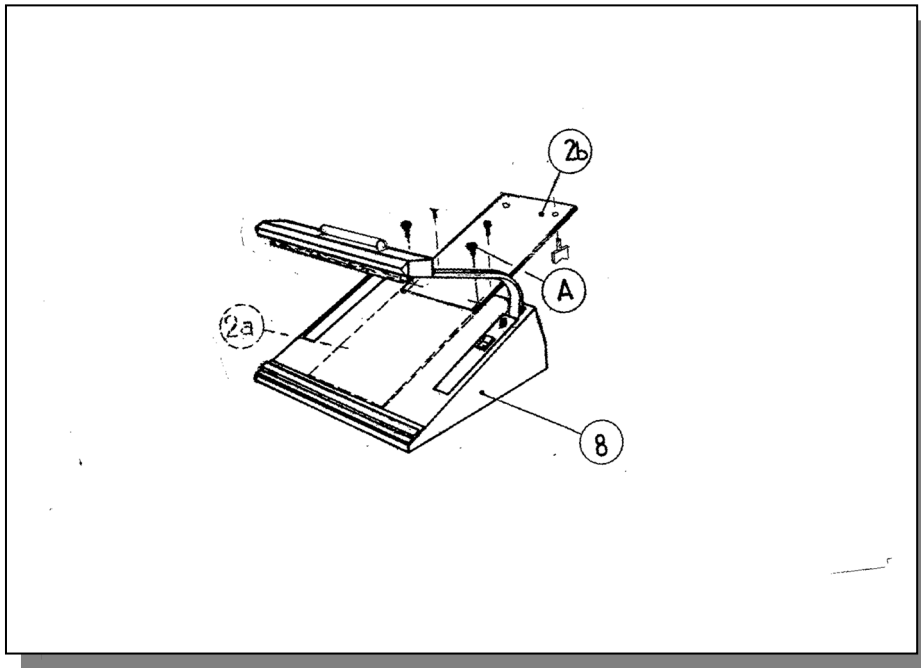
GENERAL CHARACTERISTICS :

Power supply : 220V/240v - 50/60 Hz single phase + ground.

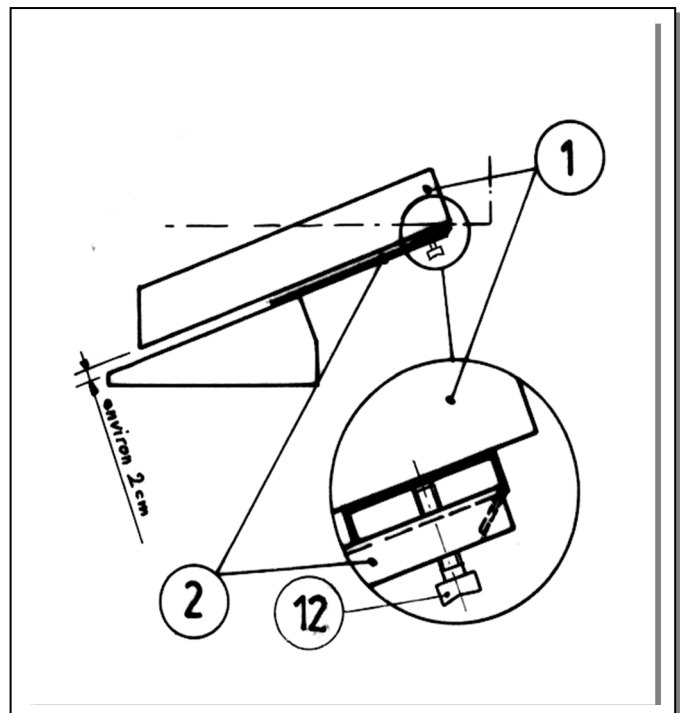
Consumption : 56 watts

PREPARATION FOR USE (after unpacking the machine)

- REMOVE THE FEEDER PLATE SUPPORT (2a), AFTER REMOVING THE SCREWS (A) .
- SET THE FEEDER PLATE SUPPORT IN POSITION (2b) AND FASTEN IT WITH THE SCREWS (A).



- SET THE GUIDE FILM IN POSITION (see assembly instructions).
- CONNECT THE MACHINE TO AN ELECTRICAL POWER POINT 230V+EARTH.
- PRESS THE ON/OFF BUTTON AND CHECK THAT THE INDICATOR LAMP LIGHTS UP.
- INSTALL A FEEDER LOADED WITH FILM BY INSERTING THE FEEDER LUG IN THE FEEDER SUPPORT PLATE (2) .
- ADJUST THE HEIGHT OF THE FEEDER WITH DE ADJUSTING SCREWS (12).
- CARRY OUT AN INITIAL SEALING OPERATION IN ORDER TO PREPARE THE FIRST PACKAGE.



RECOMMENDATIONS

- SLIDE THE LINEN INTO THE FEEDER AND DOWN IN FRONT OF THE MACHINE.
- SQUEEZE THE AIR OUT OF THE PACKAGE BY HAND, AND LINE-UP THE LINEN CLOSE TO THE SEALING LINE.
- PRESS AND HOLD THE HANDLE DOWN FOR 1 SECOND, THEN REMOVE THE PACKAGE AS SOON AS YOU RELEASE THE HANDLE.

MAINTENANCE

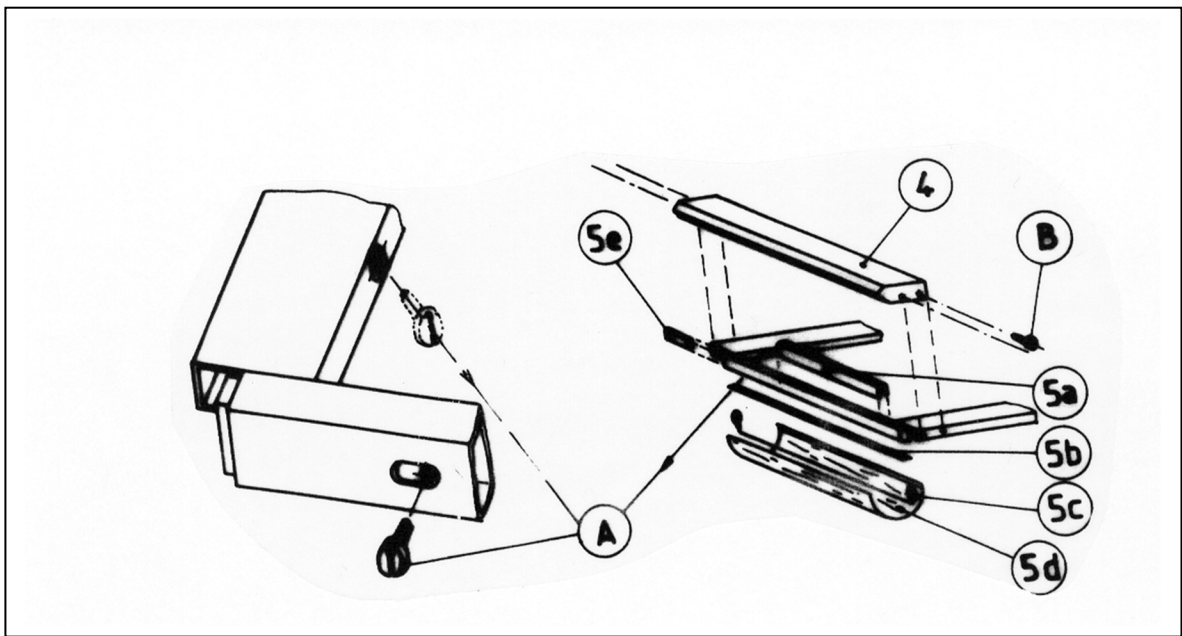
- IT IS VERY IMPORTANT TO CLEAN THE PROTECTING TEFLON STRIP REGULARLY (5d). THIS SHOULD BE DONE AS SOON AS THE MACHINE HAS BEEN USED, WITH THE MACHINE SWITCHED OFF.
- TAKE CARE TO CHECK THAT THE TEFLON STRIP (5d) IS NOT WORN OUT. IT SHOULD BE REPLACED AS SOON AS IT IS CUT OR BURNT.

CHANGING THE TEFLON STRIP

- CUT OFF THE WORN TEFLON STRIP
- FIT THE NEW TEFLON STRIP USING ITS ADHESIVE SIDE. THERE MUST BE NO FOLDS IN IT.

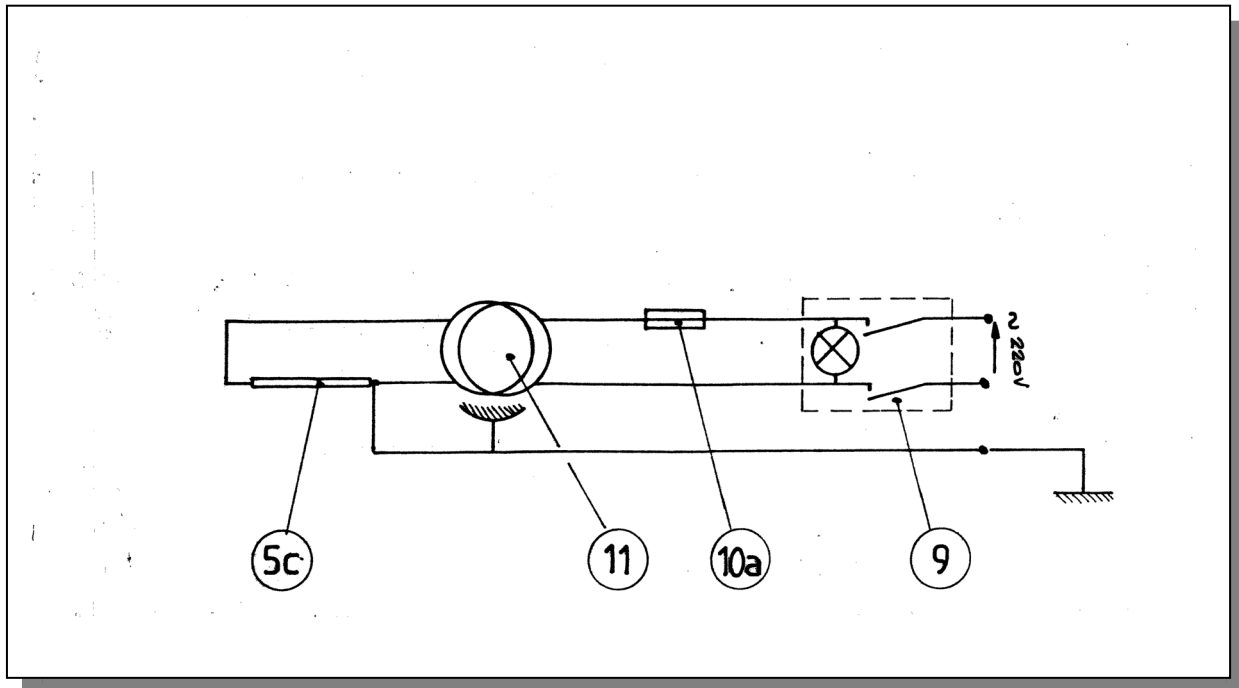
REPLACING THE SEALING WIRE

- UNSCREW THE 2 SCREWS (B). REMOVE THE PROTECTION COVER (15).
- FIT SCREW (A), WHICH IS ON THE SEALING ARM, INTO THE TENSIONER (5e).
- PUSH THE TENSIONER (5e) TO THE END OF ITS TRAVEL AND FIX IT IN POSITION BY SCREWING IN SCREW (A).
- REPLACE THE SEALING WIRE (5c).
- CHECK THE ORDER OF ASSEMBLY (Feed wire, sealing wire terminal).
- REMOVE SCREW A IN ORDER TO FREE THE TENSIONER, THEN REPLACE THIS SCREW IN THE SEALING ARM.



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP400-REG1 273	5b	INSULATING STRIP
SFP200-FIL1 274	5c	SEALING WIRE
SFP100-TEF1 275	5d	PROTECTION TEFLON
POM111-003315	5e	SEALING WIRE TENSIONER

WIRING DIAGRAM



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP200-FIL1 274	5c	SEALING WIRE
PCE246-500266	9	ON/OFF SWITCH
PCE453-500258	10a	FUSE 1A
POE970-500206	11	TRANSFORMER 230V - 50VA - S=10.6V

BREAKDOWNS

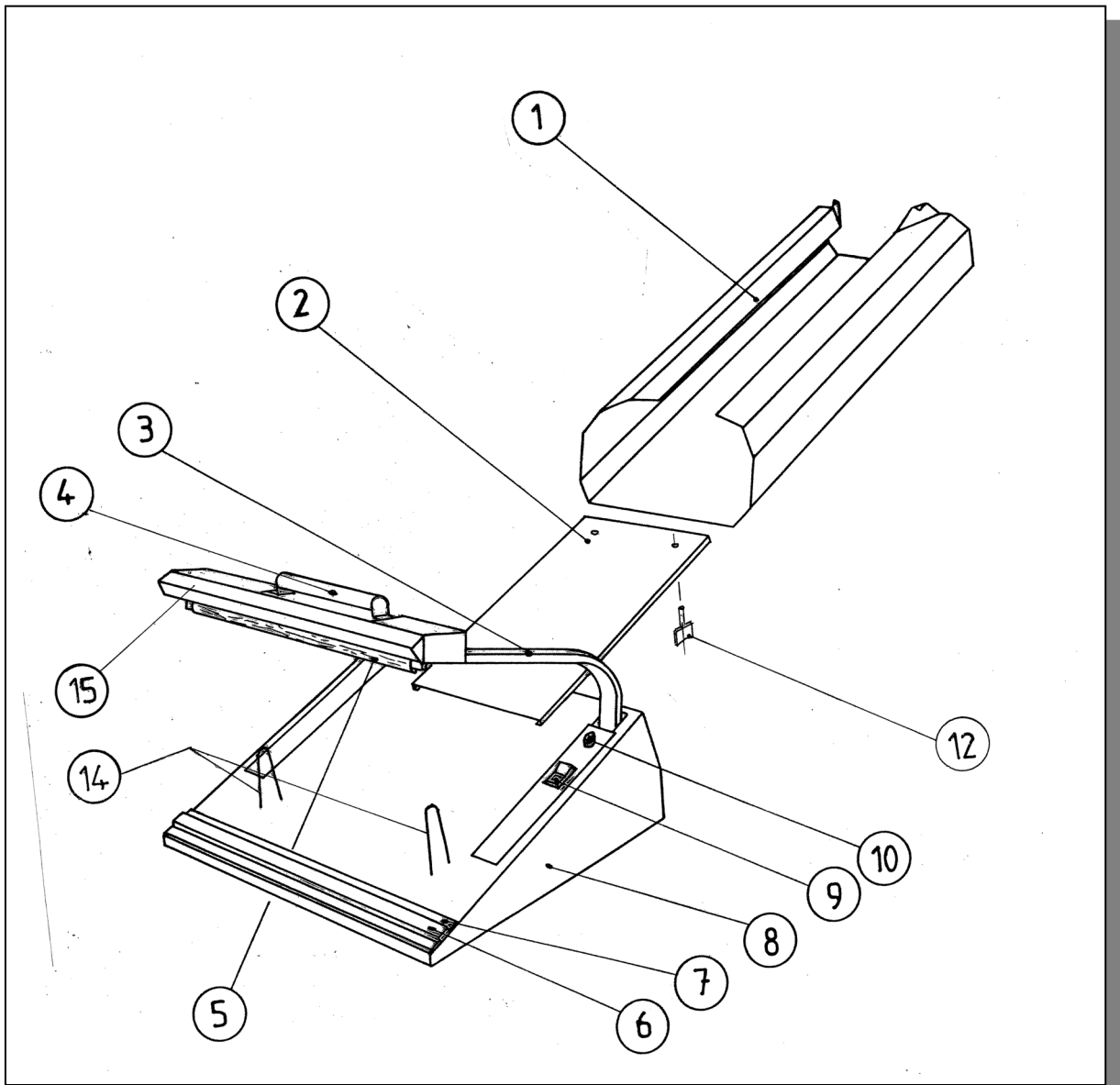
DISCONNECT THE POWER SUPPLY BEFORE CARRYING OUT ANY REPAIRS

THE RESISTANCE FAILS TO HEAT AND THE INDICATOR LAMP FAILS TO LIGHT UP

- CHECK THE FUSE (to remove it, unscrew it by a quarter turn).
- THE FUSE IS A 5X20 – 1A
- CHECK ALL THE ELECTRICAL CONNECTIONS.

THE RESISTANCE HEATS UP, BUT THE SEAL IS FAULTY

- CHECK THE CONDITION OF THE PROTECTING TEFLON STRIP.
- CHECK THAT THE RESISTANCE PASSES CORRECTLY ONTO THE SEALING COUNTER-BAR REF (6).



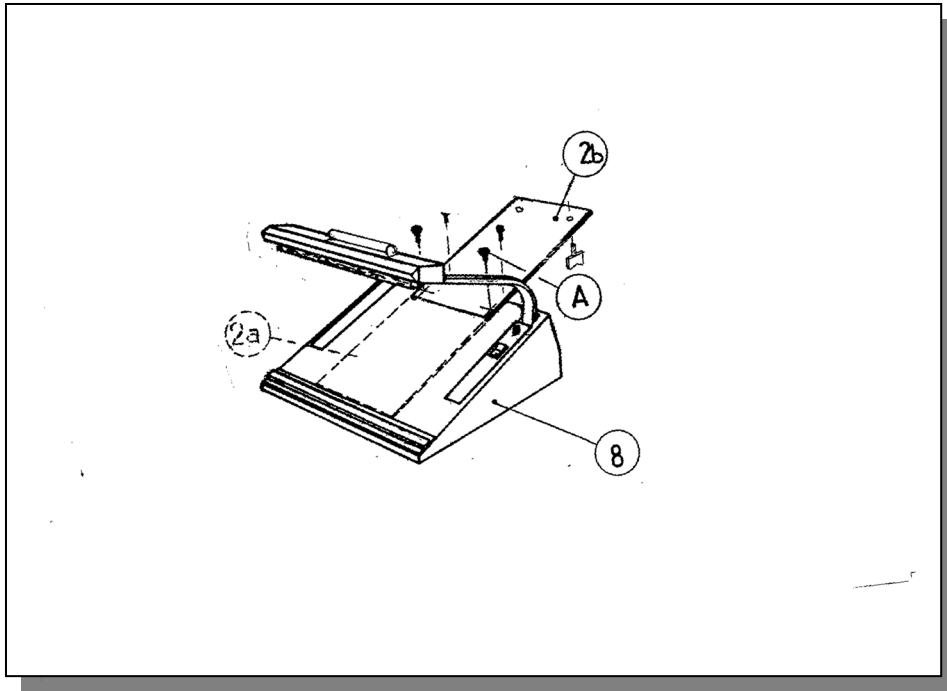
- 1- CANALON
- 2- SOPORTE CANALON
- 3- BARRA DE SELLADO
- 4- MANILLA
- 5- CONJUNTO DE SELLADO
- 6- CONTRA PRESOR DE SELLADO
- 7- REGLETA PLASTICO
- 8- CHASIS
- 9- INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO
- 10- PORTA FUSIBLE/FUSIBLE 0,400 A.
- 12- TORNILLOS DE AJUSTAMIENTO
- 14- PINZA PARA MANTENER EL FILM

CARACTERISTICAS GENERALES :

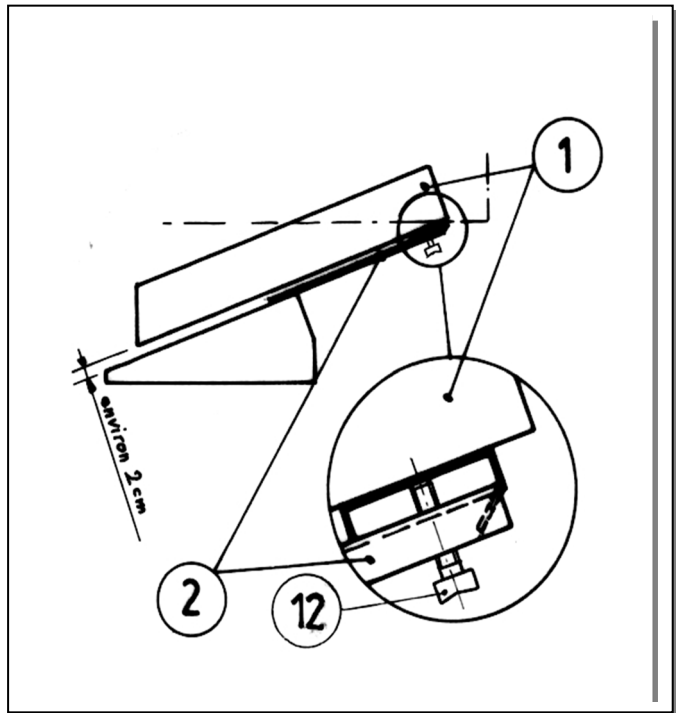
Alimentación : 220V/240v - 50/60 Hz mono + tierra.
Consumo : 56 watts

MONTAJE DE LA EMBOLSADORA (después de haber sacado la máquina de su cartón)

- Retirar el soporte del canal (2a) después de haber quitado los tornillos (A).
- Poner el soporte del canal (2b) y fijarlo con la ayuda de los tornillos (A).



- Conectar la máquina a un enchufe 230V + tierra.
- Encender el interruptor de encendido/apagado y comprobar que el piloto de encendido se enciende.
- Colocar el canal cargado de film introduciendo el gancho del canal en el soporte del canal (2).
- Ajustar la posición del canal con la ayuda de los tornillos de ajustamiento (12)
- Hacer el primer sellado para preparar el primer embalaje.



CONSEJOS DE USO

- Introducir la ropa dentro del canal y tirar hacia la parte delantera de la máquina.
- Expulsar el aire del paquete con la mano y tirar la ropa cerca de la línea que realiza la soldadura.
- Bajar el brazo y mantener apoyado 1 segundo. Al mismo tiempo que suelta el brazo tirar del paquete hacia delante.

MANTENIMIENTO

- Es importante de limpiar a menudo el TEFLON DE PROTECCION (5d). Esta operación debe realizarse al desenchufar la máquina.
- Controlar el desgaste del TEFLON (5d). Se debe cambiar cuando esta cortado o quemado.

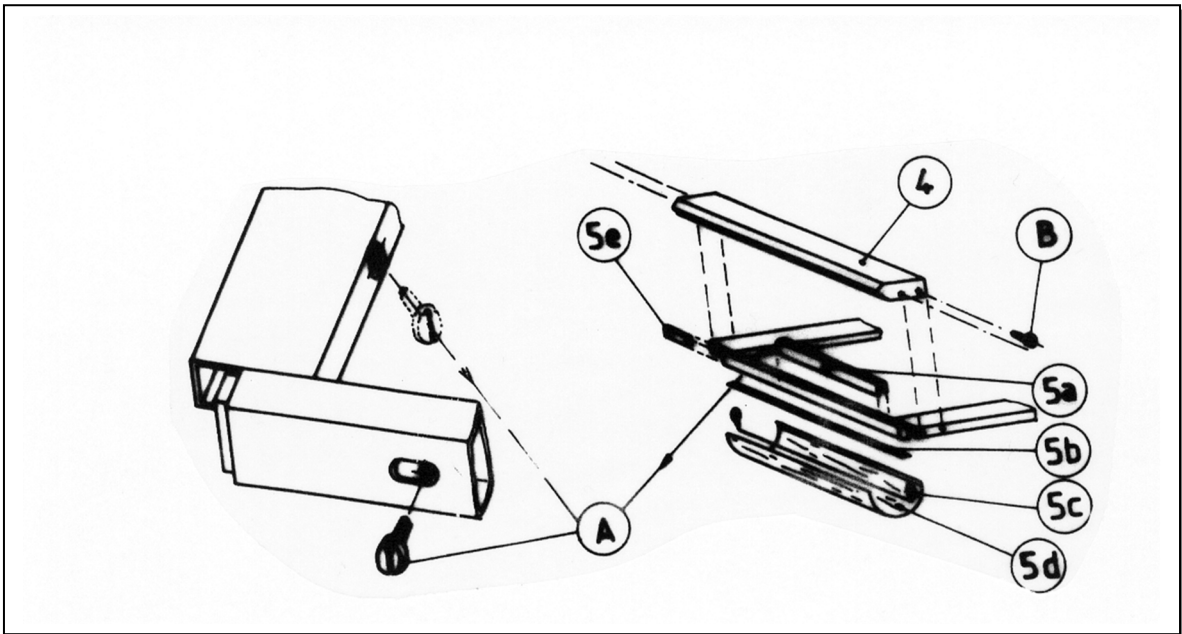
SUSTITUCION DEL TEFLON DE PROTECCION

- Cortar el teflon gastado
- Colocar la nueva banda de teflon con la ayuda del adhesivo que se encuentra en ella. Tener cuidado de no hacer pliegues.

SUSTITUCION DE LA RESISTENCIA

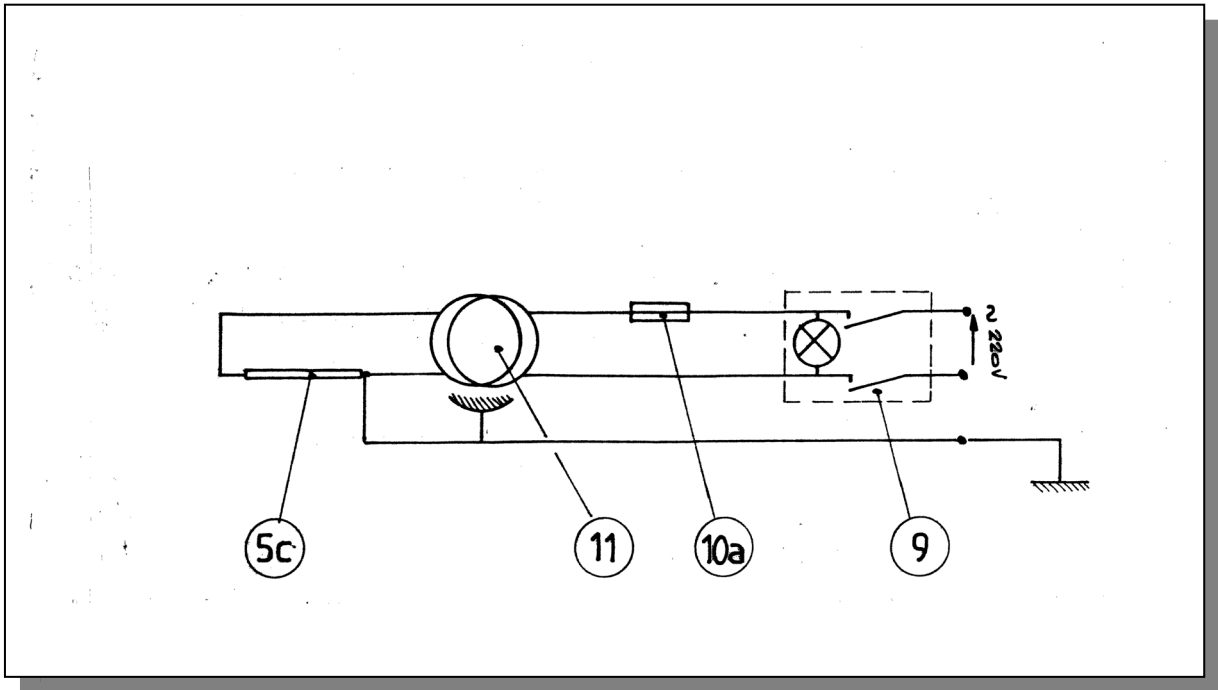
- Destornillar los 2 tornillos (B) para dejar suelto el brazo (4).
- Poner el tornillo que se encuentra en el Brazo Soldador en el tensor (5e).
- Empujar y mantener el tensor (5e). Inmbilizarlo con la ayuda del tornillo (A) .
- Cambiar la resistencia (5c).
- Asegurarse del buen orden de montaje (cable alimentación, terminales de la resistencia...).
- Quitar el tornillo (A) para soltar el tensor y volver a poner el tornillo (A) en su sitio en el brazo soldador.

NOTA : El hecho de dejar el tornillo al cambiar la resistencia puede provocar daños a su transformador



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP400-REG1 273	5b	REGLETA AISLANTE (époxy)
SFP200-FIL1 274	5c	RESISTENCIA
SFP100-TEF1 275	5d	TEFLON DE PROTECCION
POM111-003315	5e	TENSOR DE LA RESISTENCIA

ESQUEMA ELECTRICO



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP200-FIL1 274	5c	RESISTENCIA
PCE246-500266	9	INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO
PCE453-500258	10a	FUSIBLE 1A.
POE970-500206	11	TRANSFORMADOR 230V- 50VA S=10.6V

FALLOS MAS COMUNES

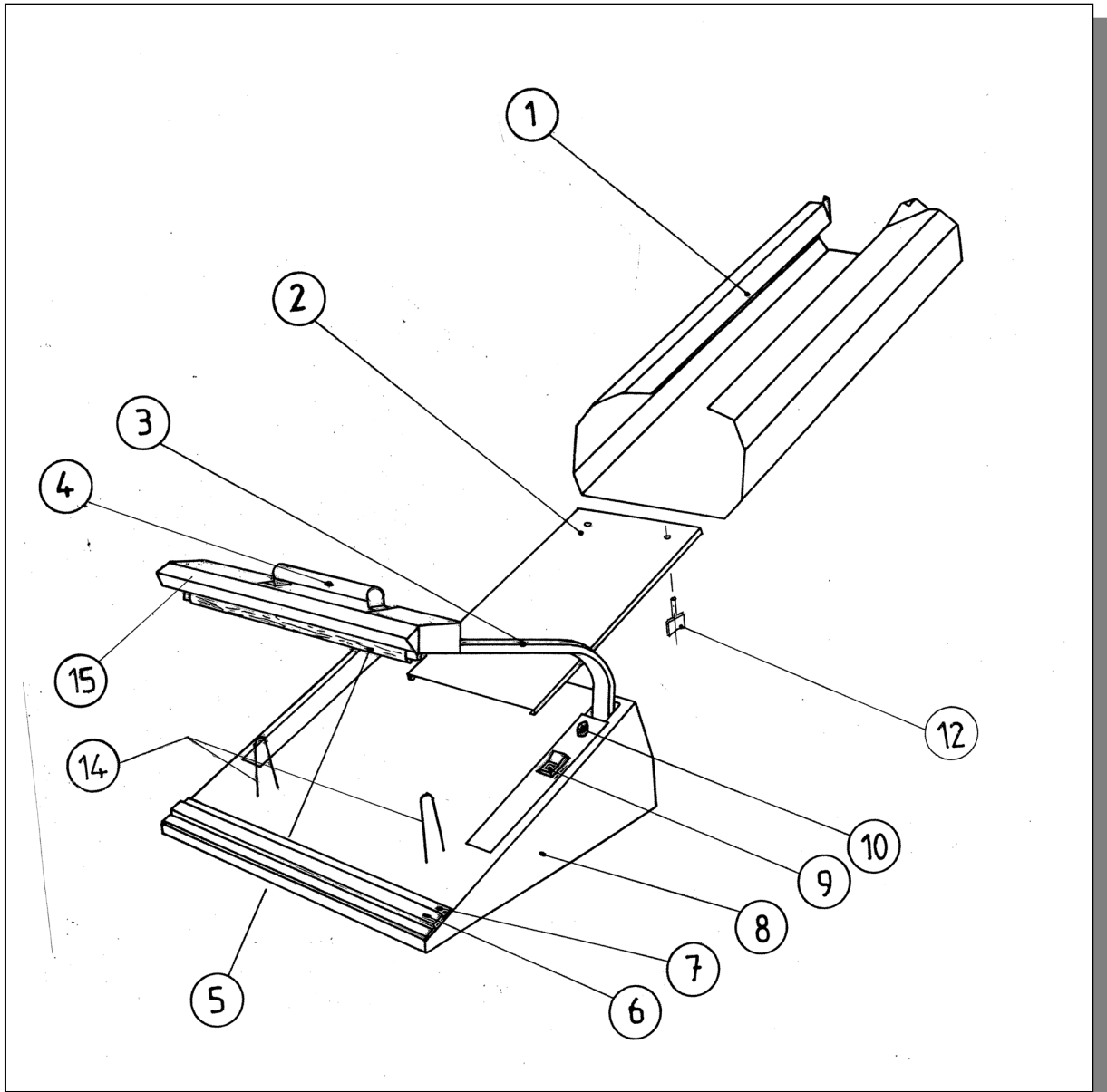
ANTE TODO DESENCHUFAR LA MAQUINA.

LA RESISTENCIA NO SE CALIENTA, EL PILOTO DE ENCENDIDO NO SE ENCIENDE

- Comprobar el fusible (para sacarlo girar ¼ de vuelta).
- El fusible es de 5X20 y de 1 amperio.
- Comprobar todas las conexiones electricas.

LA RESISTENCIA SE CALIENTA PERO EL SELLADO ES DEFECTUOSO

- Comprobar el desgaste del TEFLON DE PROTECCION.
 - Comprobar que la resistencia presiona correctamente contra el CONTRA PRESOR DE SELLADO (6) cuando se cierra la máquina.
- (Antes de tocar la máquina piense en DESENCHUFARLA. ES MUY IMPORTANTE para evitar riesgos).



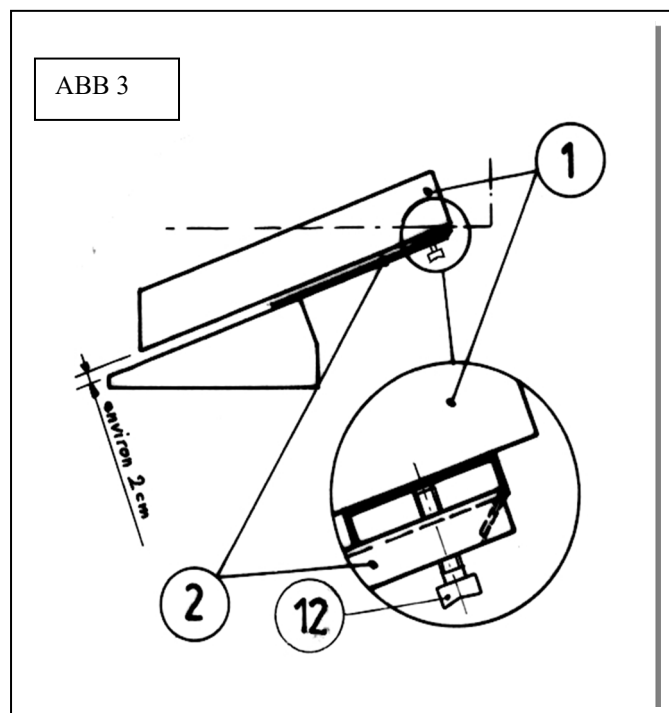
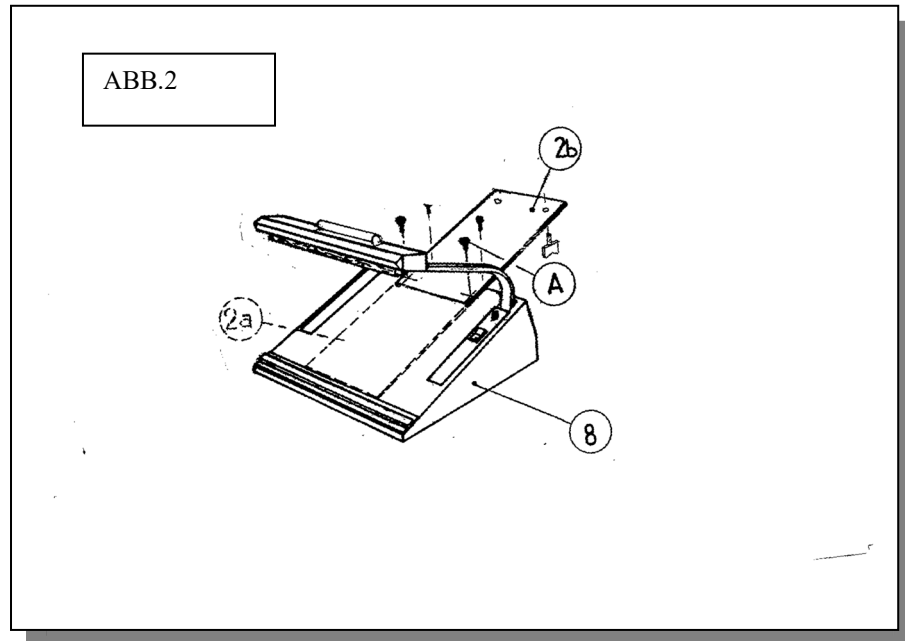
- 1 TRICHTER
- 2 TRICHTERHALTERUNG
- 3 SCHWEIßARM
- 4 HANDGRIFF
- 5 SCHWEIßEINRICHTUNG
- 6 GEGENSTÜCK FÜR SCHWEIßEN
- 7 PLEXILEISTE
- 8 GERÄTEGEHÄUSE
- 9 EIN/AUS-SCHALTER
- 10 SICHERUNG 0,400 A
- 12 STELLSCHRAUBE
- 14 NADEL

TECHNISCHE DATEN :

Electroanschluß : 220V/240v - 50/60 Hz anschließen.
Stromaufnahme : 56 watts

INBETRIEBNAHME

- Schrauben (A) / Abb. 2 lösen und Trichterhalterung (2a) zurückziehen
- Trichterhalterung in Position (2b) bringen und mit Schrauben (A) in dieser Stellung arretieren, s.Abb.2
- Gerät an 230 V geerdet anschließen
- Gerät einschalten, Kontrolleuchte leuchtet auf
- Einen mit Folie beladenen Trichter auf die Halterung (2) schieben (s. Abb. 3).
- Trichter mit Stellschrauben (12) in erforderliche Höhe bringen.
- Vor dem ersten Verpackungsvorgang Folie einmal verschweißen
- Kleidungsstück durch den Trichter schieben und vor dem Gerät plazieren
- Mit der Hand die Luft aus der Folie herausdrücken und das Paket unmittelbar vor die Schweißlinie legen
- Handgriff betätigen und ca. 1 Sekunde andrücken - das Paket ist verpackt und kann vom Gerät genommen werden



WARTUNG

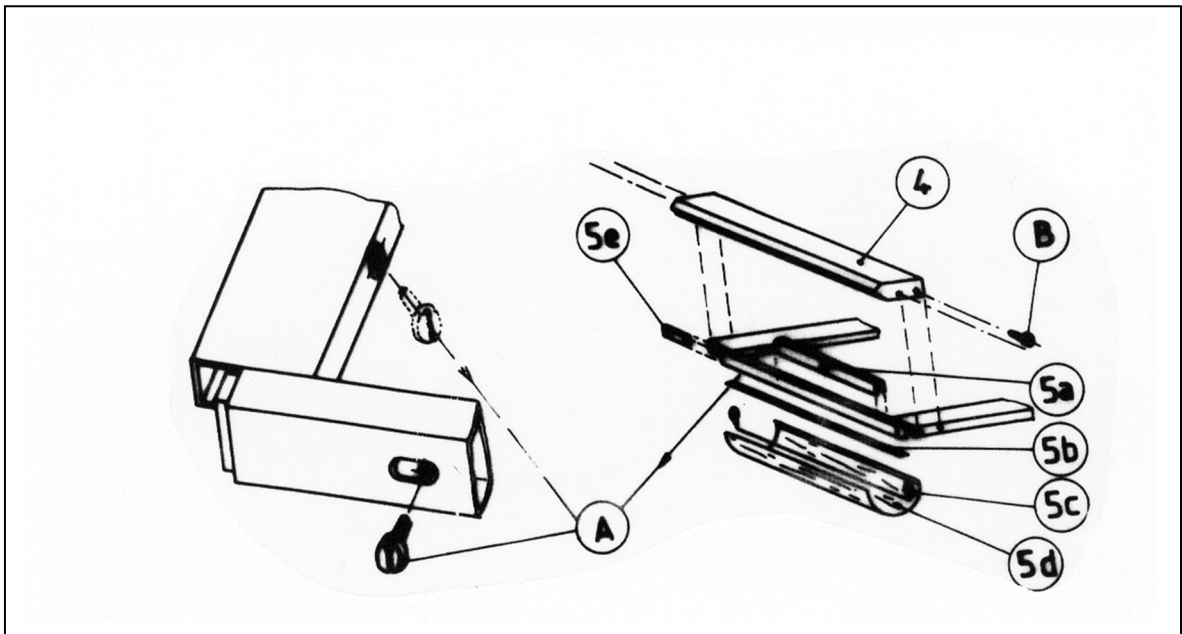
TEFLONSCHUTZ

Der Teflonschutz (5d) ist nach jedem Betrieb regelmäßig auf Abnutzung, Bruch-oder Brandstellen zu kontrollieren (vorher ausschalten !!) Gegebenenfalls ist er wie folgt zu wechseln :

- altes Teflonband zerschneiden und entfernen
- neues Teflonband umlegen und verkleben (selbstklebend), ohne daß Falten entstehen

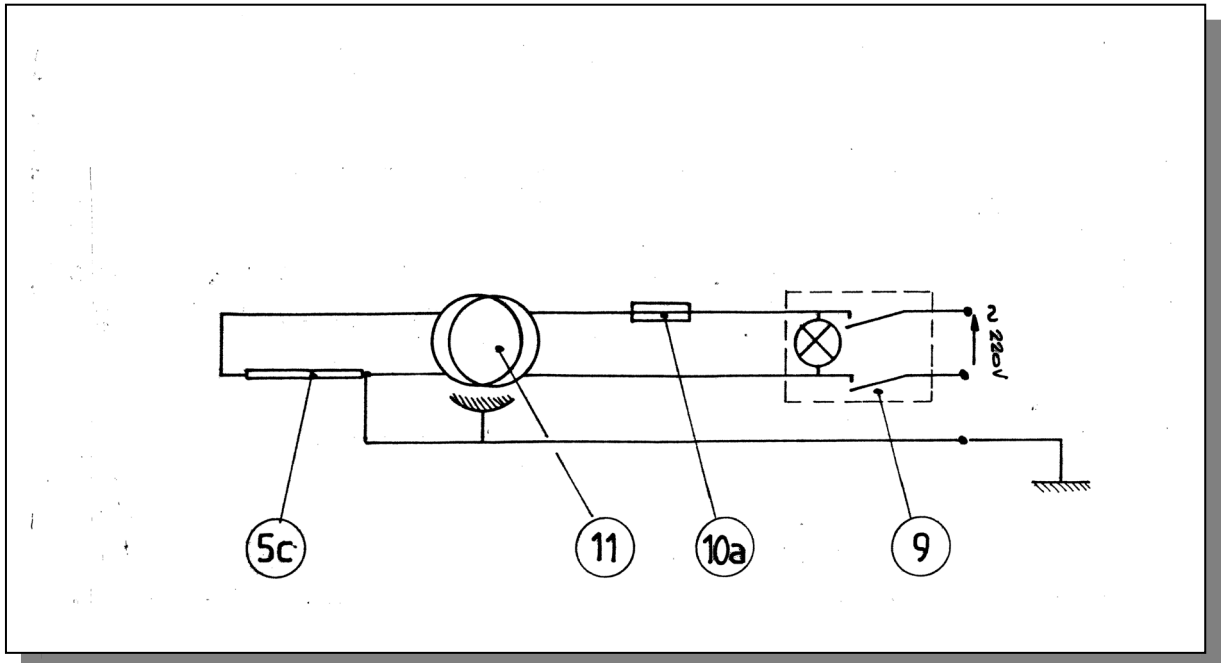
SCHWEIßDRAHT

- 4 Schrauben (B) lösen und Handgriff (4) abnehmen.
- Schraube "A" des Schweißarmes in das Spannstück (5e) schrauben.
- Spannstück (5e) in die äußerste Stellung drücken und mit der Schraube "A" in dieser Stellung arretieren
- Schweißdraht (5c) wechseln, bei der Montage auf korrekten Sitz der Zuleitung und des Anschlusses des Schweißdrahtes achten.
- Schraube "A" lösen und damit das Spannstück freigeben, Schraube "A" wieder an ihrem Platz im Schweißarm einschrauben.



REFERENCE	REPERE	DESIGNATION
SFP400-REG1 273	5b	ISOLIERUNG
SFP200-FIL1 274	5c	SCHWEIßDRAHT
SFP100-TEF1 275	5d	TEFLONSCHUTZ
POM111-003315	5e	SCHWEIßDRAHTSPANNER

SCHALTPLAN



REFERENCE	REPÈRE	DESIGNATION
SFP200-FIL1 274	5c	SCHWEIßDRAHT
PCE246-500266	9	EIN/AUS-SCHALTER
PCE453-500258	10a	SICHERUNG 1A
POE970-500206	11	TRANSFORMATOR 230V - 50VA - S=10.6V

MÖGLICHE STÖRUNGEN

ACHTUNG ! Vor jeder Reparatur Netzstecker ziehen !

Der Schweißdraht wird nicht heiß, die Kontrolleuchte leuchtet nicht

Prüfen Sie :

- * die Sicherung (durch eine Vierteldrehung herausschrauben) 5X20 1A
- * alle elektrischen Anschlüsse

Der Schweißdraht ist heiß aber die Schweißnaht ist fehlerhaft

Prüfen Sie :

- * den Teflonschutz
- * ob der Schweißdraht exakt auf dem Gegenstück (6) aufliegt